



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202133582 U

(45) 授权公告日 2012. 02. 01

(21) 申请号 201120214460. 6

(22) 申请日 2011. 06. 22

(73) 专利权人 上海西渥电器有限公司

地址 201801 上海市嘉定区马陆镇台商工业
园丰年路 8 号

(72) 发明人 孙芸 吴伟慈 顾亦 张亦

(74) 专利代理机构 上海智信专利代理有限公司

31002

代理人 胡美强

(51) Int. Cl.

G01N 3/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

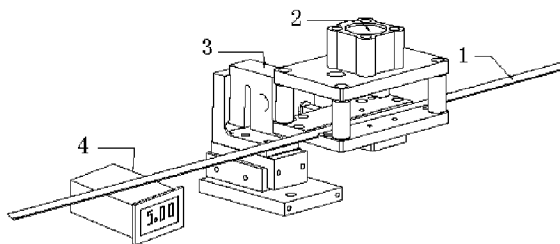
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

全自动银点焊接强度检测装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种全自动银点焊接强度检测装置,包括:汽车四向开关零件的料带;还包括:一压料带机构;所述的汽车四向开关零件的料带安置在所述的压料带机构上;一测力机构放置在压料带机构的侧旁;所述的测力机构与力显示仪相连;本实用新型的有益效果是:能自动对所测焊点进行检测,提高了生产的效率。



1. 一种全自动银点焊接强度检测装置,包括:汽车四向开关零件的料带;其特征在于还包括:一压料带机构;所述的汽车四向开关零件的料带安置在所述的压料带机构上;一测力机构放置在压料带机构的侧旁;所述的测力机构与力显示仪相连。

全自动银点焊接强度检测装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种强度检测装置,尤其涉及一种汽车四向开关零件的银点焊接强度检测装置。

背景技术

[0002] 汽车四向开关中有需要点焊银点的部位。

[0003] 现有技术中是采用人工单个进行银点的强度检测,但这种人工排除方法耗时又耗力。

发明内容

[0004] 本实用新型需要解决的技术问题是提供了一种全自动银点焊接强度检测装置,旨在解决上述的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0006] 本实用新型包括:汽车四向开关零件的料带;还包括:一压料带机构;所述的汽车四向开关零件的料带安置在所述的压料带机构上;一测力机构放置在压料带机构的侧旁;所述的测力机构与力显示仪相连。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:能自动对所测焊点进行检测,提高了生产的效率。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述:

[0010] 由图 1 可见:本实用新型包括:汽车四向开关零件的料带 1;还包括:一压料带机构 2;所述的汽车四向开关零件的料带 1 安置在所述的压料带机构 2 上;一测力机构 3 放置在压料带机构 2 的侧旁;所述的测力机构 3 与力显示仪 4 相连。

[0011] 本实用新型的工作原理和过程:

[0012] 工作原理:利用气缸,通过 PLC 进行气缸的推动,使用测力计结合力显示仪,对加工中每个银点强度进行测试。

[0013] 工作过程:将点焊完的汽车四向开关零件的料带放入压料带机构中,定位完后开始进行银点强度的检测。首先压料带机构将料带压住,然后测力机构向前推送,开始测力,测得的数据将在力显示仪上显示出来,根据需要可设定测力的大小。力显示仪将测得的数据反馈给 PLC,若达到设定的要求,设备正常运转;若没有达到设定的要求,设备即停下,并由人机界面告知。

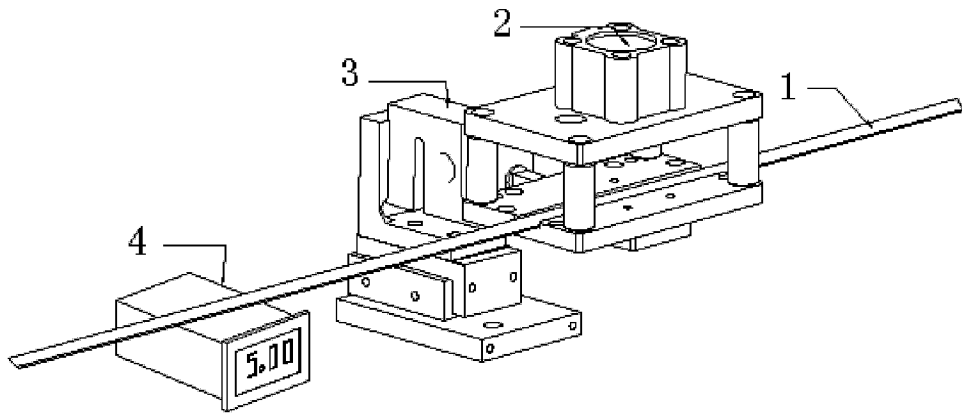


图 1