



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203316876 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 04

(21) 申请号 201320213946. 7

(22) 申请日 2013. 04. 11

(73) 专利权人 国家电网公司

地址 100031 北京市西城区西长安街 86 号

专利权人 山东电力集团公司枣庄供电公司

(72) 发明人 李崧 徐明明 石磊 时永

张立卓 王抒阅 江海旗 高常德

刘英群 宋媛媛 李强 郭敏敏

(51) Int. Cl.

B23K 3/06 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

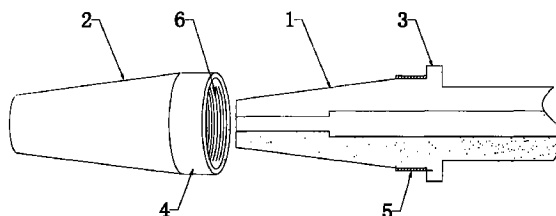
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头

(57) 摘要

一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头, 由吸锡嘴和吸嘴套组成, 所述吸锡嘴后端设有阻位器, 阻位器前侧设有旋接螺纹, 所述吸嘴套后端设有旋接部, 旋接部内壁上设有内螺纹, 所述吸锡嘴与吸嘴套的形状、孔径均相适匹配; 所述吸嘴套为硅橡胶材料制成的软质套头, 所述内螺纹与旋接螺纹相适匹配。本实用新型所具有的有益效果是: 本实用新型结构合理, 采用标准化的保护套对吸锡头进行保护, 增加了吸锡头的寿命, 减轻了操作人员的工作量, 降低了生产和维修成本。



1. 一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头,由包括吸锡嘴和吸嘴套组成,其特征在于:所述吸锡嘴后端设有阻位器,阻位器前侧设有旋接螺纹,所述吸嘴套后端设有旋接部,旋接部内壁上设有内螺纹,所述吸锡嘴与吸嘴套的形状、孔径均相适匹配。

2. 根据权利要求1所述的一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头,其特征在于:所述吸嘴套为硅橡胶材料制成的软质套头,所述内螺纹与旋接螺纹相适匹配。

一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及焊接工具,尤其是一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头。

背景技术

[0002] 目前,吸锡枪的吸锡头一般采用塑胶材料制成,在吸锡操作过程中,吸锡头经常要与高温烙铁头接触,导致吸锡头容易老化、损坏,一旦吸锡头损坏,则整个吸锡枪即告报废,工作人员需要小心翼翼地操作,无形中增加了工作量,同时也增加了生产和维修成本,给操作人员增加了工作难度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种增加使用寿命,减轻操作人员工作量的一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型所采用的技术方案为:

[0005] 一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头,由吸锡嘴和吸嘴套组成,其特点在于:所述吸锡嘴后端设有阻位器,阻位器前侧设有旋接螺纹,所述吸嘴套后端设有旋接部,旋接部内壁上设有内螺纹,所述吸锡嘴与吸嘴套的形状、孔径均相适匹配。

[0006] 本局所述的一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头,其特点在于:所述吸嘴套为硅橡胶材料制成的软质套头,所述内螺纹与旋接螺纹相适匹配。

[0007] 本实用新型所具有的有益效果是:本实用新型结构合理,采用标准化的保护套对吸锡头进行保护,增加了吸锡头的寿命,减轻了操作人员的工作量,降低了生产和维修成本。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0009] 附图中

[0010] 1、吸锡嘴;2、吸嘴套;3、阻位器;4、旋接部;5、旋接螺纹;6、内螺纹。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图与具体实施例对本实用新型做进一步描述:

[0012] 一种带有旋接套嘴的焊接吸锡头,如图1所示,由吸锡嘴1和吸嘴套2组成,所述吸锡嘴1后端设有阻位器3,阻位器3前侧设有旋接螺纹5,所述吸嘴套2后端设有旋接部4,旋接部4内壁上设有内螺纹6,所述吸锡嘴1与吸嘴套2的形状、孔径均相适匹配。

[0013] 在本实施例中所述吸嘴套2为硅橡胶材料制成的软质套头,所述内螺纹6与旋接螺纹5相适匹配。

[0014] 本实用新型有益效果:本实用新型焊接过程需要吸锡时,先在吸锡嘴1上安装吸嘴套2,通过旋接螺纹5和内螺纹6固定即可。

[0015] 上面所述的实施例仅仅是对本实用新型的优选实施方式进行描述,并非对本实用新型的构思和保护范围进行限定,在不脱离本实用新型设计构思的前提下,本领域中普通工程技术人员对本实用新型的技术方案作出的各种变型和改进,均应落入本实用新型的保护范围。

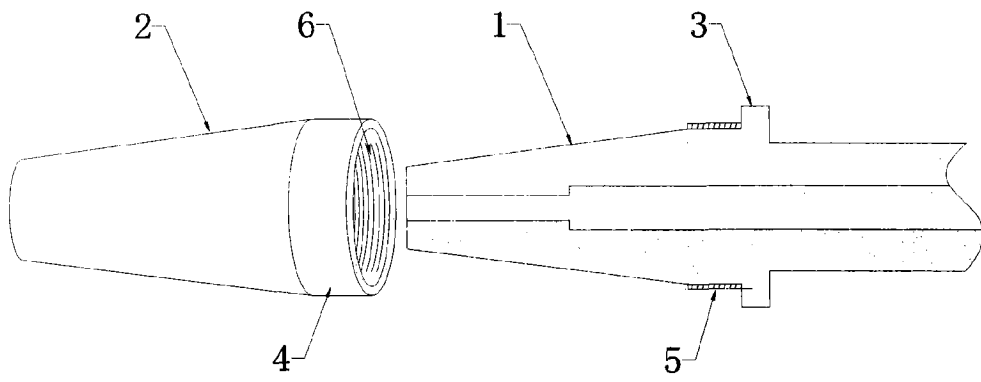


图 1