(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105312802 A
(43)申请公布日 2016.02.10

(21)申请号 201510820220.3

(22)申请日 2015.11.24

(71)申请人 胡和萍
地址 233000 安徽省蚌埠市蚌山区青年街168号奥丝蓝黛专卖店二楼

(72)发明人 胡和萍

(51)Int.Cl.
B23K 37/00(2006.01)

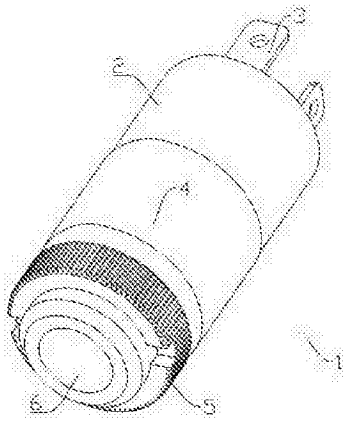
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种全自动螺旋焊管机焊接角度微调器

(57)摘要

本发明公开了一种全自动螺旋焊管机焊接角度微调器，包含一微调器本体，在所述的微调器本体的尾部设有若干接线柱，在所述的微调器本体的前部设有一粗调旋钮，在所述的粗调旋钮的顶部还设有一微调旋钮，在所述的微调旋钮上还设有一定位按钮，所述的接线柱由铜制成，所述的微调旋钮的表面设有防滑螺纹。由于本发明的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器在本体的尾部设置了多个接线柱，每个接线柱都是由铜制成，在微调器的前部设置了一个粗调旋钮，在该粗调旋钮上设置了一个微调旋钮，旋钮的表面还设置了防滑螺纹，从而大大提高了全自动螺旋焊管机焊接角度微调器的调节精度。



CN 105312802 A

1.一种全自动螺旋焊管机焊接角度微调器(1),包含一微调器本体(2),其特征在于,在所述的微调器本体(2)的尾部设有若干接线柱(3),在所述的微调器本体(2)的前部设有一粗调旋钮(4),在所述的粗调旋钮(4)的顶部还设有一微调旋钮(5),在所述的微调旋钮(5)上还设有一定位按钮(6)。

2.根据权利要求1所述的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器,其特征在于,所述的接线柱(3)由铜制成。

3.根据权利要求2所述的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器,其特征在于,所述的微调旋钮(5)的表面设有防滑螺纹。

一种全自动螺旋焊管机焊接角度微调器

技术领域

[0001] 本发明涉及一种角度微调器，更确切地说，是一种全自动螺旋焊管机焊接角度微调器。

背景技术

[0002] 全自动螺旋焊管机是一种在工业生产上使用比较普遍的工业设备，具有较为广阔的应用前景。但是，目前普遍使用的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器的调节精度不高。

发明内容

[0003] 本发明主要是解决现有技术所存在的技术问题，从而提供一种调节精度较高的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器。

[0004] 本发明的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的：

一种全自动螺旋焊管机焊接角度微调器，包含一微调器本体，在所述的微调器本体的尾部设有若干接线柱，在所述的微调器本体的前部设有一粗调旋钮，在所述的粗调旋钮的顶部还设有一微调旋钮，在所述的微调旋钮上还设有一定位按钮。

[0005] 作为本发明较佳的实施例，所述的接线柱由铜制成。

[0006] 作为本发明较佳的实施例，所述的微调旋钮的表面设有防滑螺纹。

[0007] 由于本发明的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器在本体的尾部设置了多个接线柱，每个接线柱都是由铜制成，在微调器的前部设置了一个粗调旋钮，在该粗调旋钮上设置了一个微调旋钮，旋钮的表面还设置了防滑螺纹，从而大大提高了全自动螺旋焊管机焊接角度微调器的调节精度。

[0008]

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0010] 图 1 为本发明的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器的立体结构示意图；

图 2 为图 1 中的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器的立体结构示意图，此时为另一视角。

[0011]

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本发明的优选实施例进行详细阐述，以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0013] 本发明提供了一种调节精度较高的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器。

[0014] 如图1、图2所示，一种全自动螺旋焊管机焊接角度微调器1，包含一微调器本体2，在所述的微调器本体2的尾部设有若干接线柱3，在所述的微调器本体2的前部设有一粗调旋钮4，在所述的粗调旋钮4的顶部还设有一微调旋钮5，在所述的微调旋钮5上还设有一定位按钮6。

[0015] 如图1、图2所示，所述的接线柱3由铜制成。

[0016] 如图1、图2所示，所述的微调旋钮5的表面设有防滑螺纹。

[0017] 该发明的全自动螺旋焊管机焊接角度微调器在本体的尾部设置了多个接线柱，每个接线柱都是由铜制成，在微调器的前部设置了一个粗调旋钮，在该粗调旋钮上设置了一个微调旋钮，旋钮的表面还设置了防滑螺纹，从而大大提高了全自动螺旋焊管机焊接角度微调器的调节精度。

[0018] 以上仅仅以一个实施方式来说明本发明的设计思路，在系统允许的情况下，本发明可以扩展为同时外接更多的功能模块，从而最大限度扩展其功能。

[0019] 以上所述，仅为本发明的具体实施方式，但本发明的保护范围并不局限于此，任何不经过创造性劳动想到的变化或替换，都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此，本发明的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

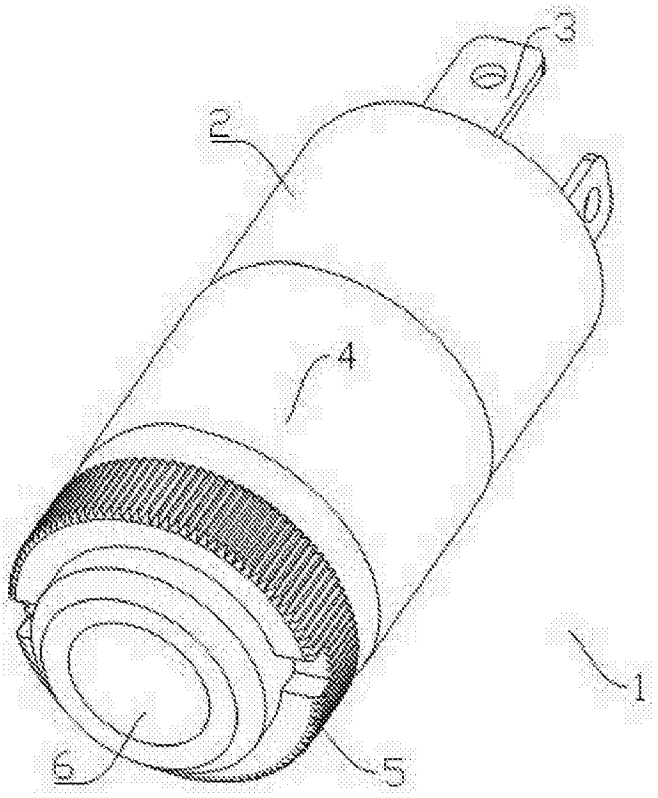


图 1

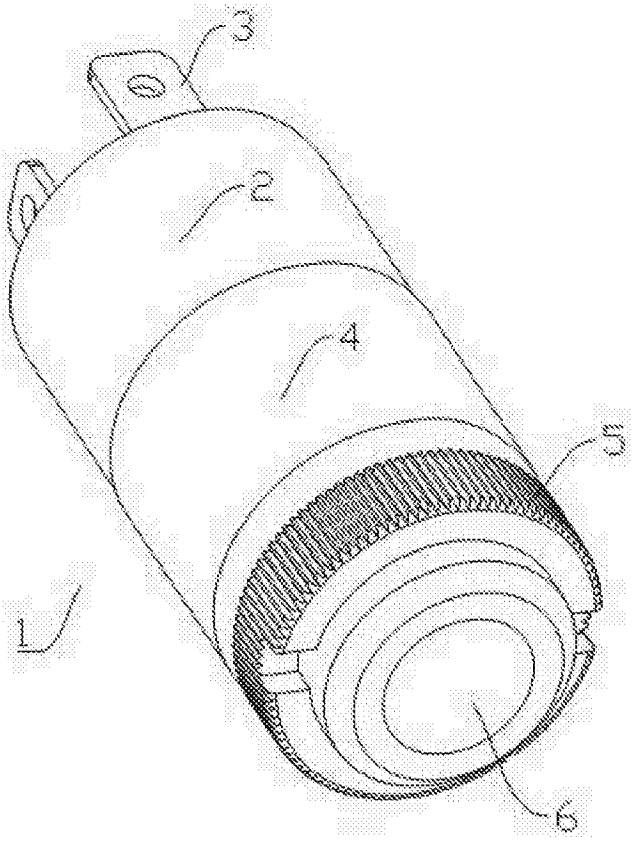


图 2