



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109332952 A

(43)申请公布日 2019.02.15

(21)申请号 201811406546.1

(22)申请日 2018.11.23

(71)申请人 东台市高科技创业园有限公司
地址 224200 江苏省盐城市东台市经济开发
区迎宾大道10号

(72)发明人 朱世华

(74)专利代理机构 江苏银创律师事务所 32242
代理人 王纪营

(51)Int.Cl.

B23K 37/00(2006.01)

B23K 37/02(2006.01)

B23K 37/04(2006.01)

B23K 101/36(2006.01)

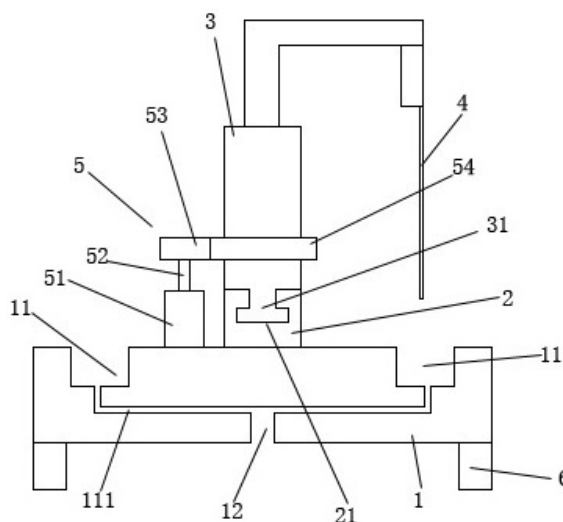
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种带有通气槽的电子配件焊接装置

(57)摘要

本发明公开了一种带有通气槽的电子配件焊接装置,包括底座、伸缩装置、定位块、焊接杆、驱动机构、支撑柱;本发明通过容置槽底部的冷却槽连通于底座的底部中间的透气槽,实现冷却透气作用;本发明可通过驱动机构带动伸缩装置进行旋转,使用便利;本发明可通过伸缩装置在定位块上进行旋转,然后通过焊接杆对多个底座的容置槽内的电子配件进行焊接,焊接高效,自动化程度高。



1. 一种带有通气槽的电子配件焊接装置,其特征在于,包括底座、伸缩装置、定位块、焊接杆、驱动机构、支撑柱;所述的底座安装在支撑柱上;所述的底座的四周均匀设有容置槽;所述的底座的上端中间安装定位块;所述的定位块上端旋转安装伸缩装置;所述的伸缩装置上端一侧安装焊接杆;所述的焊接杆旋转伸缩在底座容置槽的正上方;所述的驱动机构包括驱动电机、转轴、主动齿轮、从动齿轮环;所述的驱动电机安装在底座上;所述的驱动电机上端旋转驱动转轴;所述的转轴上端安装主动齿轮;所述的从动齿轮环安装在伸缩装置外侧;所述的主动齿轮咬合连接在从动齿轮环外侧;所述的底座四周的容置槽底部设有冷却槽;所述的底座的底部中间设有透气槽;所述的冷却槽连通在透气槽四周。

2. 根据权利要求1所述的带有通气槽的电子配件焊接装置,其特征在于,所述的伸缩装置为伸缩气缸或者伸缩油缸。

3. 根据权利要求1所述的带有通气槽的电子配件焊接装置,其特征在于,所述的伸缩装置的底部设有旋转卡接齿;所述的定位块的上端设有旋转卡接槽;所述的伸缩装置通过旋转卡接齿旋转卡接在定位块的旋转卡接槽内。

4. 根据权利要求3所述的带有通气槽的电子配件焊接装置,其特征在于,所述的定位块由耐摩擦材料制成。

5. 根据权利要求4所述的带有通气槽的电子配件焊接装置,其特征在于,所述定位块的旋转卡接槽内设有耐磨层。

6. 根据权利要求5所述的带有通气槽的电子配件焊接装置,其特征在于,所述耐磨层为聚四氟乙烯涂层。

一种带有通气槽的电子配件焊接装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种带有通气槽的电子配件焊接装置。

背景技术

[0002] 现有的电子配件焊接一般都是人工夹持后进行人工焊接,而如此的作业模式焊接效率低下,作业方式不安全,不能形成自动化的生产线。

发明内容

[0003] 针对上述现有技术的不足之处,本发明解决的问题为:提供一种带有透气冷却功能、焊接高效、自动化程度高的带有通气槽的电子配件焊接装置。

[0004] 为解决上述问题,本发明采取的技术方案如下:

一种带有通气槽的电子配件焊接装置,包括底座、伸缩装置、定位块、焊接杆、驱动机构、支撑柱;所述的底座安装在支撑柱上;所述的底座的四周均匀设有容置槽;所述的底座的上端中间安装定位块;所述的定位块上端旋转安装伸缩装置;所述的伸缩装置上端一侧安装焊接杆;所述的焊接杆旋转伸缩在底座容置槽的正上方;所述的驱动机构包括驱动电机、转轴、主动齿轮、从动齿轮环;所述的驱动电机安装在底座上;所述的驱动电机上端旋转驱动转轴;所述的转轴上端安装主动齿轮;所述的从动齿轮环安装在伸缩装置外侧;所述的主动齿轮咬合连接在从动齿轮环外侧;所述的底座四周的容置槽底部设有冷却槽;所述的底座的底部中间设有透气槽;所述的冷却槽连通在透气槽四周。

[0005] 进一步,所述的伸缩装置为伸缩气缸或者伸缩油缸。

[0006] 进一步,所述的伸缩装置的底部设有旋转卡接齿;所述的定位块的上端设有旋转卡接槽;所述的伸缩装置通过旋转卡接齿旋转卡接在定位块的旋转卡接槽内。

[0007] 进一步,所述的定位块由耐摩擦材料制成。

[0008] 进一步,所述定位块的旋转卡接槽内设有耐磨层。

[0009] 进一步,所述耐磨层为聚四氟乙烯涂层。

[0010] 本发明的有益效果

本发明通过容置槽底部的冷却槽连通于底座的底部中间的透气槽,实现冷却透气作用;本发明可通过驱动机构带动伸缩装置进行旋转,使用便利;本发明可通过伸缩装置在定位块上进行旋转,然后通过焊接杆对多个底座的容置槽内的电子配件进行焊接,焊接高效,自动化程度高。

附图说明

[0011] 图1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本发明内容作进一步详细说明。

[0013] 如图1所示,一种带有通气槽的电子配件焊接装置,包括底座1、伸缩装置3、定位块2、焊接杆4、驱动机构5、支撑柱6;所述的底座1安装在支撑柱6上;所述的底座1的四周均匀设有容置槽11;所述的底座1的上端中间安装定位块2;所述的定位块2上端旋转安装伸缩装置3;所述的伸缩装置3上端一侧安装焊接杆4;所述的焊接杆4旋转伸缩在底座1容置槽11的正上方。所述的驱动机构5包括驱动电机51、转轴52、主动齿轮53、从动齿轮环54;所述的驱动电机51安装在底座1上;所述的驱动电机51上端旋转驱动转轴52;所述的转轴52上端安装主动齿轮53;所述的从动齿轮环54安装在伸缩装置3外侧;所述的主动齿轮53咬合连接在从动齿轮环54外侧。所述的底座1四周的容置槽11底部设有冷却槽111;所述的底座1的底部中间设有透气槽12;所述的冷却槽111连通在透气槽12四周。

[0014] 如图1所示,进一步,所述的伸缩装置3为伸缩气缸或者伸缩油缸。进一步,所述的伸缩装置3的底部设有旋转卡接齿31;所述的定位块2的上端设有旋转卡接槽21;所述的伸缩装置3通过旋转卡接齿31旋转卡接在定位块2的旋转卡接槽21内。进一步,所述的定位块2由耐摩擦材料制成。进一步,所述定位块2的旋转卡接槽内设有耐磨层。进一步,所述耐磨层为聚四氟乙烯涂层。

[0015] 本发明通过容置槽底部的冷却槽连通于底座的底部中间的透气槽,实现冷却透气作用;本发明可通过驱动机构带动伸缩装置进行旋转,使用便利;本发明可通过伸缩装置在定位块上进行旋转,然后通过焊接杆对多个底座的容置槽内的电子配件进行焊接,焊接高效,自动化程度高。

[0016] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

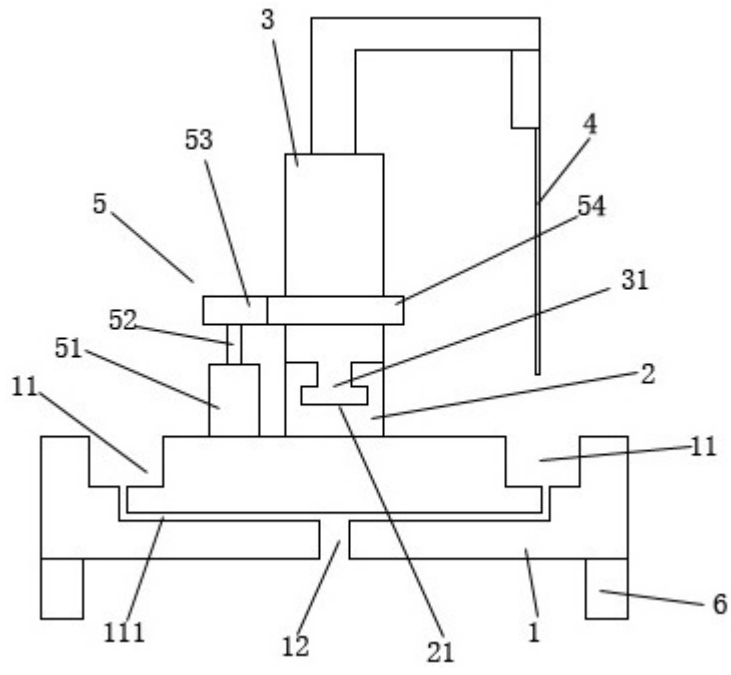


图1