



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204603517 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201520270371. 1

(22) 申请日 2015. 04. 30

(73) 专利权人 朝阳聚声泰(信丰) 科技有限公司

地址 341600 江西省赣州市信丰县工业园区
诚信大道东侧

(72) 发明人 康良军

(51) Int. Cl.

B23K 3/00(2006. 01)

B23K 3/08(2006. 01)

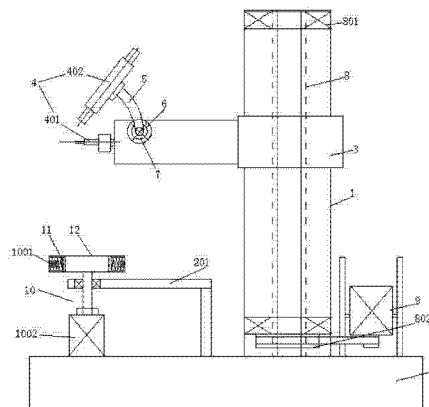
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种新型焊接装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型焊接装置,包括机架和底座,机架下端固装于底座上,所述的机架内安装电气系统,机架上套有接料架,接料架上设有焊接机构,机架内设有滚轴丝杠,滚轴丝杠上下两端通过轴承固定于机架上,滚轴丝杠下端设有传动轮,传动轮连接驱动电机,所述的底座上还设有接料支撑架,接料支撑架上设有转动接料盘,所述的转动接料盘由接料盘和转动电机构成,接料盘设置于转动电机上,围绕接料盘的边缘设有多个弹性夹,所述的弹性夹前端设有弹性橡胶块。本实用新型通过自动转盘机实现自动吹气校正弹波、自动点助焊剂、自动焊锡、自动化作业,还有加料盘设置为弹性接料盘,可以根据物料的不同大小尺寸,进行合理调节,提高了生产效率。



1. 一种新型焊接装置,包括机架和底座,机架下端固装于底座上,所述的机架内安装电气系统,其特征在于:所述的机架上套有接料架,接料架上设有焊接机构,机架内设有滚轴丝杠,滚轴丝杠上下两端通过轴承固定于机架上,滚轴丝杠下端设有传动轮,传动轮连接驱动电机,所述的底座上还设有接料支撑架,接料支撑架上设有转动接料盘,所述的转动接料盘由接料盘和转动电机构成,接料盘设置于转动电机上,围绕接料盘的边缘设有多个弹性夹,所述的弹性夹前端设有弹性橡胶块。

2. 根据权利要求 1 所述的一种新型焊接装置,其特征在于:所述的焊接机构由主焊接头和副焊接头构成。

3. 根据权利要求 2 所述的一种新型焊接装置,其特征在于:所述的主焊接头通过弧形支撑板和转动轴转动设置接料架上,转动轴一端固定连接转动电机。

一种新型焊接装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及喇叭生产设备技术领域,具体属于一种新型焊接装置。

背景技术

[0002] 在原来喇叭制作工艺,一般采用带式生产线,在生产线上设置手动焊锡机分别进行各部件焊接。现手动焊锡机是一种常用电子焊接工艺的设备,工作原理是通过给焊了(通常是指锡丝)供热,使其熔化,从而使两个工件焊接起来,它带有温度恒温控制系统,自动送锡系统装置,在焊接工程中需人工用烙铁头对准需焊接的部件,并手动控制送锡系统的出锡量来完成焊接。此过程中都需要来手工控制焊接位置、焊锡的出锡量,这样就会出现焊接位置不统一,焊锡点不均匀,焊接速度不高等缺点。而全自动焊锡机三度空间全方位调节,使烙铁/UL焊台及焊锡咀和锡线均不需经作业员之手,自动准确、恒温的控制出锡量来完成产品焊接工序来保证产品品质;还有现有设备在焊接不同尺寸的产品时需要跟换相关的夹持部件,然后需要进行调试,造成生产效率较低。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型的目的是提供了一种新型焊接装置,克服了现有技术的不足,通过自动转盘机实现自动吹气校正弹波、自动点助焊剂、自动焊锡、自动化作业,还有加料盘设置为弹性接料盘,可以根据物料的不同大小尺寸,进行合理调节,提高了生产效率。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种新型焊接装置,包括机架和底座,机架下端固装于底座上,所述的机架内安装电气系统,所述的机架上套有接料架,接料架上设有焊接机构,机架内设有滚轴丝杠,滚轴丝杠上下两端通过轴承固定于机架上,滚轴丝杠下端设有传动轮,传动轮连接驱动电机,所述的底座上还设有接料支撑架,接料支撑架上设有转动接料盘,所述的转动接料盘由接料盘和转动电机构成,接料盘设置于转动电机上,围绕接料盘的边缘设有多个弹性夹,所述的弹性夹前端设有弹性橡胶块。

[0006] 所述的焊接机构由主焊接头和副焊接头构成。

[0007] 所述的主焊接头通过弧形支撑板和转动轴转动设置接料架上,转动轴一端固定连接转动电机,转动电机由位置传感器控制,位置传感设置于副焊接头前端部用于检测主焊接头与待焊接部位的位置。

[0008] 与已有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0009] 本实用新型通过自动转盘机实现自动吹气校正弹波、自动点助焊剂、自动焊锡、自动化作业,还有加料盘设置为弹性接料盘,可以根据物料的不同大小尺寸,进行合理调节,提高了生产效率;焊接机构上设置升降装置机构,可以控制焊接机构上下调节,操作方便。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 参见附图,一种新型焊接装置,包括机架 1 和底座 2,机架 1 下端固装于底座 2 上,所述的机架 1 内安装电气系统,所述的机架 1 上套有接料架 3,接料架 3 上设有焊接机构 4,所述的焊接机构由主焊接头 401 和副焊接头 402 构成,所述的主焊接头通过弧形支撑板 5 和转动轴 6 转动设置接料架上,转动轴一端固定连接第一转动电机 7,转动电机 7 由位置传感器控制,位置传感设置于副焊接头前端部用于检测主焊接头与待焊接部位的位置,进行调节焊接头位置,机架 1 内设有滚轴丝杠 8,滚轴丝杠 8 上下两端通过轴承 801 固定于机架 1 上,滚轴丝杠 8 下端设有传动轮 802,传动轮连接驱动电机 9,所述的底座 2 上还设有接料支撑架 201,接料支撑架 201 上设有转动接料盘 10,所述的转动接料盘 10 由接料盘 1001 和第二转动电机 1002 构成,接料盘 1001 设置于第二转动电机 1002 上,围绕接料盘的边缘设有多个弹性夹 11,所述的弹性夹 11 前端设有弹性橡胶块 12,通过自动转盘机实现自动吹气校正弹波、自动点助焊剂、自动焊锡、自动化作业,通过焊接机构上设置升降装置机构,可以控制焊接机构上下调节,操作方便。

[0012] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

