



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203791780 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 27

(21) 申请号 201320876777. 5

(22) 申请日 2013. 12. 27

(73) 专利权人 重庆鼎昊机电设备有限公司

地址 400000 重庆市南岸区南坪东路一巷 5 号

(72) 发明人 杨海涛

(51) Int. Cl.

B23K 3/00 (2006. 01)

B23K 3/06 (2006. 01)

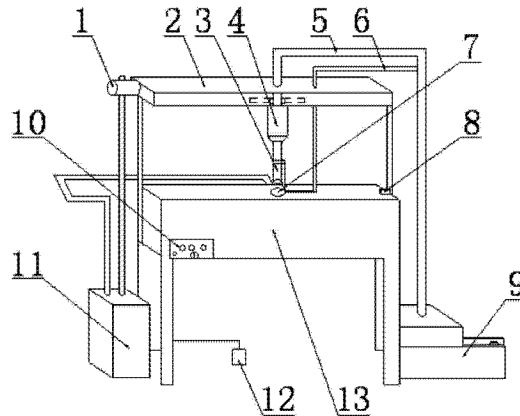
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

自动焊锡机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于焊接电线的自动焊锡机。特点是该焊锡机由电控箱、工作台和自动送锡机组成,电控箱和自动送锡机分别置于工作台的两侧,电控箱与电源导线连接,工作台上设龙门架,龙门架上设气缸,气缸下端连接焊枪,气缸通过气管与气源连接,自动送锡机输出焊锡线束,线束穿过龙门架的通孔,置于焊枪上;工作台的侧面设控制盒,控制盒与电控箱电气连接。优点是构思新颖,结构简单、合理;生产效率高,速度快,稳定性好;自动点焊,自动出锡,焊点一致;可调节焊锡温度、出锡长度、焊压时间,产品质量可靠,不脱焊、不虚焊;更换普通锡线及环保锡线方便;尤其适合焊接 1-20mm 电线;降低工人劳动强度,减少助焊剂挥发对人体的伤害。



1. 自动焊锡机,其特征在于,该焊锡机由电控箱(11)、工作台(13)和自动送锡机(9)组成,电控箱和自动送锡机分别置于工作台的两侧,电控箱与电源导线连接,工作台上设龙门架(2),龙门架上设气缸(4),气缸下端连接焊枪(3),气缸通过气管(5)与气源连接,自动送锡机输出焊锡线束(6),线束穿过龙门架的通孔,置于焊枪上;工作台的侧面设控制盒(10),控制盒与电控箱电气连接;另外,所述的龙门架(2)上设运动导轨,气缸(4)的上端置于运动导轨上,气缸在导轨中前后、左右移动,龙门架的一端设电机(1),电机与电控箱(11)导线连接,电机通过传动轴连接气缸。

2. 根据权利要求1所述的自动焊锡机,其特征在于,所述的工作台(13)上设圆形工作孔(7),工作孔位于焊枪(3)的下方。

3. 根据权利要求1所述的自动焊锡机,其特征在于,所述的工作台(13)下方设脚踏开关(12),脚踏开关与电控箱(11)连接。

4. 根据权利要求1所述的自动焊锡机,其特征在于,所述的工作台(13)的一侧放置有松香盒(8)。

自动焊锡机

技术领域

[0001] 本实用新型属于焊接设备,尤其涉及一种用于焊接电线的焊锡装置。

背景技术

[0002] 电线焊接是生产线缆的重要工序。目前,电线焊接采用人工手持电烙铁进行操作。存在而缺陷是:1)对于直径 1-20mm 的电线,人工操作无法满足要求;2)人工操作,工作环境恶劣,劳动强度大,工作效率低,助焊剂挥发损害工人的身体。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型的目的是提供一种自动焊锡机,改善工作环境,降低劳动强度,提高工作效率。

[0004] 自动焊锡机,其特点是该焊锡机由电控箱、工作台和自动送锡机组成,电控箱和自动送锡机分别置于工作台的两侧,电控箱与电源导线连接,工作台上设龙门架,龙门架上设气缸,气缸下端连接焊枪,气缸通过气管与气源连接,自动送锡机输出焊锡线束,线束穿过龙门架的通孔,置于焊枪上;工作台的侧面设控制盒,控制盒与电控箱电气连接。

[0005] 本实用新型进一步改进,所述的工作台上设圆形工作孔,工作孔位于焊枪的下方,便于焊枪焊接。

[0006] 本实用新型进一步改进,所述的龙门架上设运动导轨,气缸的上端置于运动导轨上,龙门架的一端设电机,电机与电控箱导线连接,电机通过传动轴连接气缸,气缸在导轨中前后、左右移动,焊接更充分。

[0007] 本实用新型进一步改进,所述的工作台下方设脚踏开关,脚踏开关与电控箱连接。

[0008] 本实用新型进一步改进,所述的工作台的一侧放置有松香盒。

[0009] 与现有技术相比,优点是构思新颖,结构简单、合理;生产效率高,速度快,稳定性好;自动点焊,自动出锡,焊点一致;可调节焊锡温度、出锡长度、焊压时间,产品质量可靠,不脱焊、不虚焊;更换普通锡线及环保锡线方便;尤其适合焊接 1-20mm 电线;降低工人劳动强度,减少助焊剂挥发对人体的伤害。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型进一步地说明。

[0011] 图 1 是自动焊锡机结构示意图。

[0012] 图中:1-电机、2-龙门架、3-焊枪、4-气缸、5-气管、6-线束、7-工作孔、8-松香盒、9-自动送锡机、10-控制盒、11-电控箱、12-脚踏开关、13-工作台。

具体实施方式

[0013] 下面结合实施例对本实用新型作进一步地说明。

[0014] 由图 1 可以看出,自动焊锡机,该焊锡机由电控箱 11、工作台 13 和自动送锡机 9 组

成,电控箱和自动送锡机分别置于工作台的两侧,电控箱与电源导线连接,工作台上设龙门架2,龙门架上设气缸4,气缸下端连接焊枪3,气缸通过气管5与气源连接,自动送锡机输出焊锡线束6,线束穿过龙门架的通孔,置于焊枪上;工作台的侧面设控制盒10,控制盒与电控箱电气连接。

[0015] 所述的工作台13上设圆形工作孔7,工作孔位于焊枪3的下方,便于焊枪焊接。

[0016] 所述的龙门架2上设运动导轨(图中未标出),气缸4的上端置于运动导轨上,龙门架的一端设电机1,电机与电控箱11导线连接,电机通过传动轴连接气缸,气缸在导轨中前后、左右移动,焊接更充分。

[0017] 所述的工作台13下方设脚踏开关12,脚踏开关与电控箱11连接。

[0018] 所述的工作台13的一侧放置有松香盒8。

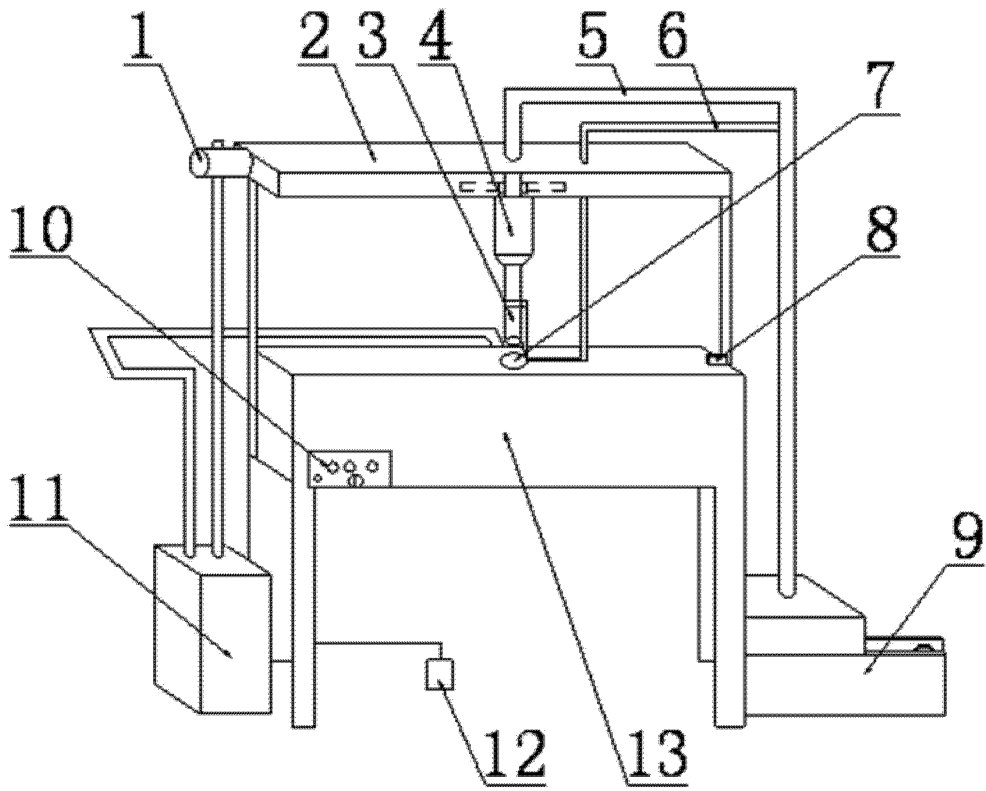


图 1