



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204686296 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 07

(21) 申请号 201520078140. 0

(22) 申请日 2015. 02. 04

(73) 专利权人 余胜

地址 365100 福建省三明市尤溪县城关镇水东村 44 号

(72) 发明人 余胜

(51) Int. Cl.

B23K 37/00(2006. 01)

B23D 65/00(2006. 01)

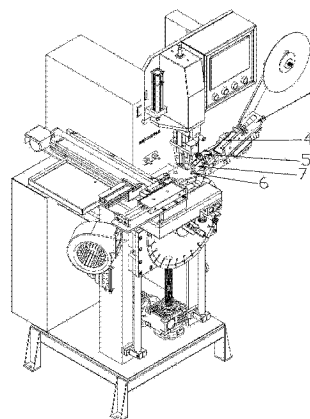
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种带涂焊剂功能的送焊丝机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种带涂焊剂功能的送焊丝机构，包括焊丝支架、送丝角度调整轴、焊丝位移调整机构、送丝气缸、压丝气缸及焊丝导向输出端，所述焊丝支架通过所述送丝角度调整轴设于所述焊丝位移调整机构上，所述焊丝位移调整机构设于所述机架上，所述送丝气缸设于所述焊丝支架上，所述压丝气缸通过轴杆设于所述送丝气缸前端，所述焊丝导向输出端设于所述压丝气缸的下方，还包括用于盛放焊剂的料斗，所述料斗设于所述焊丝导向输出端上。本实用新型通过在送焊丝机构上加装料斗，使得焊剂自行涂覆在焊丝上，大大方便了操作人员的使用，提高了企业的生产效率。



1. 一种带涂焊剂功能的送焊丝机构，包括焊丝支架、送丝角度调整轴、焊丝位移调整机构、送丝气缸、压丝气缸及焊丝导向输出端，所述焊丝支架通过所述送丝角度调整轴设于所述焊丝位移调整机构上，所述焊丝位移调整机构设于所述机架上，所述送丝气缸设于所述焊丝支架上，所述压丝气缸通过轴杆设于所述送丝气缸前端，所述焊丝导向输出端设于所述压丝气缸的下方，其特征在于：还包括用于盛放焊剂的料斗，所述料斗设于所述焊丝导向输出端上。

2. 如权利要求 1 所述的一种带涂焊剂功能的送焊丝机构，其特征在于：所述料斗包括焊剂仓、调节孔、通槽及调节阀，所述焊剂仓设于所述料斗的一端，所述调节孔设于所述料斗的另一端，所述通槽设于所述料斗的底部，且所述焊剂仓及所述调节孔分别与所述通槽连通，所述调节阀设于所述调节孔上。

3. 如权利要求 2 所述的一种带涂焊剂功能的送焊丝机构，其特征在于：还包括第一定位孔及第一定位螺栓，所述第一定位孔设于所述料斗底部，所述第一定位孔与所述通槽连通，所述第一定位螺栓螺接与所述第一定位孔上，所述第一定位螺栓抵在所述焊丝导向输出端的下表面。

4. 如权利要求 2 所述的一种带涂焊剂功能的送焊丝机构，其特征在于：还包括第二定位孔及第二定位螺栓，所述第二定位孔设于所述料斗侧壁上，所述第二定位孔与所述调节孔连通，所述第二定位螺栓螺接与所述第二定位孔上，所述第二定位螺栓抵在所述调节阀的侧面。

一种带涂焊剂功能的送焊丝机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及属于金刚石锯片焊接机的技术领域，尤其涉及一种带涂焊剂功能的送焊丝机构。

背景技术

[0002] 金刚石锯片是一种切割工具，广泛应用于混凝土、耐火材料、石材，陶瓷等硬脆材料的加工。金刚石锯片主要由两部分组成；基体与刀头。基体是粘结刀头的主要支撑部分，而刀头则是在使用过程中起切割的部分，刀头会在使用中而不断地消耗掉，而基体则不会，为了使锯片能重复利用，消耗掉的刀头就要重新焊接。在焊接刀头时，需要专门的送焊丝机构将焊丝送至刀头与基体之间，进而将刀头与基体进行焊接。在焊接时，还需要在焊丝表面涂覆焊剂，而现有技术中，主要是通过人工手动的方式在刀头的底面及基体的顶面分别进行预先涂覆焊剂，再进行焊丝焊接。

[0003] 有鉴于此，本发明人研究和设计了一种带涂焊剂功能的送焊丝机构，本案由此产生。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种带涂焊剂功能的送焊丝机构，通过在送焊丝机构上加装料斗，使得焊剂自行涂覆在焊丝上，以解决现有技术手工操作繁琐的问题。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是：

[0006] 一种带涂焊剂功能的送焊丝机构，包括焊丝支架、送丝角度调整轴、焊丝位移调整机构、送丝气缸、压丝气缸及焊丝导向输出端，所述焊丝支架通过所述送丝角度调整轴设于所述焊丝位移调整机构上，所述焊丝位移调整机构设于所述机架上，所述送丝气缸设于所述焊丝支架上，所述压丝气缸通过轴杆设于所述送丝气缸前端，所述焊丝导向输出端设于所述压丝气缸的下方，还包括用于盛放焊剂的料斗，所述料斗设于所述焊丝导向输出端上。

[0007] 作为实施例的优选方式，所述料斗包括焊剂仓、调节孔、通槽及调节阀，所述焊剂仓设于所述料斗的一端，所述调节孔设于所述料斗的另一端，所述通槽设于所述料斗的底部，且所述焊剂仓及所述调节孔分别与所述通槽连通，所述调节阀设于所述调节孔上。

[0008] 作为实施例的优选方式，还包括第一定位孔及第一定位螺栓，所述第一定位孔设于所述料斗底部，所述第一定位孔与所述通槽连通，所述第一定位螺栓螺接与所述第一定位孔上，所述第一定位螺栓抵在所述焊丝导向输出端的下表面。

[0009] 作为实施例的优选方式，还包括第二定位孔及第二定位螺栓，所述第二定位孔设于所述料斗侧壁上，所述第二定位孔与所述调节孔连通，所述第二定位螺栓螺接与所述第二定位孔上，所述第二定位螺栓抵在所述调节阀的侧面。

[0010] 由于本实用新型一种带涂焊剂功能的送焊丝机构采用了上述的技术方案，即包括焊丝支架、送丝角度调整轴、焊丝位移调整机构、送丝气缸、压丝气缸、焊丝导向输出端，所

述焊丝支架通过所述送丝角度调整轴设于所述焊丝位移调整机构上,所述焊丝位移调整机构设于所述机架上,所述送丝气缸设于所述焊丝支架上,所述压丝气缸通过轴杆设于所述送丝气缸前端,所述焊丝导向输出端设于所述压丝气缸的下方,还包括用于盛放焊剂的料斗,所述料斗设于所述焊丝导向输出端上;使得焊剂从料斗中自行涂覆在焊丝上,本实用新型结构简单,便于操作。

附图说明

- [0011] 图 1 为本实用新型的正面结构示意图;
[0012] 图 2 为本实用新型的侧面结构示意图;
[0013] 图 3 为本实用新型的料斗结构示意图。

具体实施方式

[0014] 如图 1 至图 2 所示,本实用新型揭示了一种带涂焊剂功能的送焊丝机构,包括焊丝支架 1、送丝角度调整轴 2、焊丝位移调整机构 3、送丝气缸 4、压丝气缸 5 及焊丝导向输出端 6,所述焊丝支架 1 通过所述送丝角度调整轴 2 设于所述焊丝位移调整机构 3 上,所述焊丝位移调整机构 3 设于焊接机机架上,所述送丝气缸 4 设于所述焊丝支架 1 上,所述压丝气缸 5 通过轴杆设于所述送丝气缸 4 前端,所述焊丝导向输出端 6 设于所述压丝气缸 5 的下方,还包括用于盛放焊剂的料斗 7,所述料斗 7 设于所述焊丝导向输出端 6 上。

[0015] 作为实施例的优选方式,如图 3 所示,所述料斗 7 包括焊剂仓 71、调节孔 72、通槽 73 及调节阀 74,所述焊剂仓 71 设于所述料斗 7 的一端,所述调节孔 72 设于所述料斗 7 的另一端,所述通槽 73 设于所述料斗 7 的底部,且所述焊剂仓 71 及所述调节孔 72 分别与所述通槽 73 连通,所述调节阀 74 设于所述调节孔 72 上。所述焊丝导向输出端设于所述通槽上。

[0016] 作为实施例的优选方式,如图 3 所示,还包括第一定位孔 8 及第一定位螺栓(图中未示),所述第一定位孔 8 设于所述料斗 7 底部,所述第一定位孔 8 与所述通槽 73 连通,所述第一定位螺栓螺接与所述第一定位孔 8 上,所述第一定位螺栓抵在所述焊丝导向输出端 6 的下表面。第一定位螺栓将料斗固定在所述焊丝导向输出端上。

[0017] 作为实施例的优选方式,如图 3 所示,还包括第二定位孔 9 及第二定位螺栓(图中未示),所述第二定位孔 9 设于所述料斗侧壁上,所述第二定位孔 9 与所述调节孔 72 连通,所述第二定位螺栓螺接与所述第二定位孔 9 上,所述第二定位螺栓抵在所述调节阀 74 的侧面。第二定位螺栓将调节阀固定在所述料斗上。

[0018] 在使用本实用新型结构时,本实用新型安装在焊接机上,焊剂装在本料斗中的焊剂仓中,焊剂在焊剂仓底部与通槽中的焊丝导向输出端接触,进而将焊丝导向输出端上的焊丝浸在焊剂中,如此完成焊剂的预先涂覆,而位于调节孔上的调节阀底端可以插置在焊丝导向输出端的焊丝槽上,通过调节调节阀插置在焊丝槽上的深度,进而调节焊丝带出的焊剂剂量。本实用新型结构简单,大大方便了操作人员预涂焊剂,进而有效提高了工厂的生产效率。

[0019] 以上所述,仅为本实用新型较佳实施例而已,故不能依此限定本实用新型实施的范围,即依本实用新型专利范围及说明书内容所作的等效变化与修饰,皆应仍属本实用新

型涵盖的范围内。

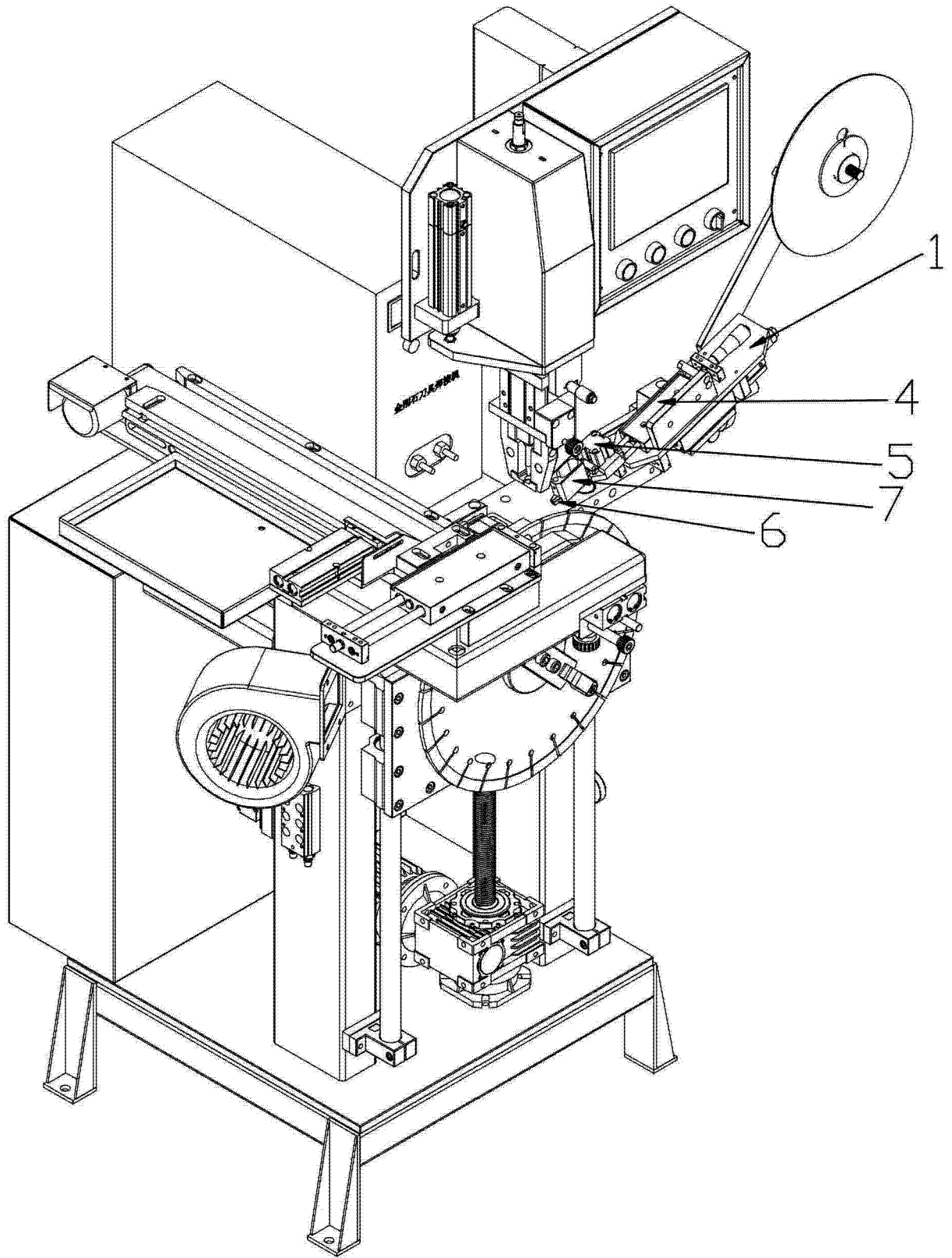


图 1

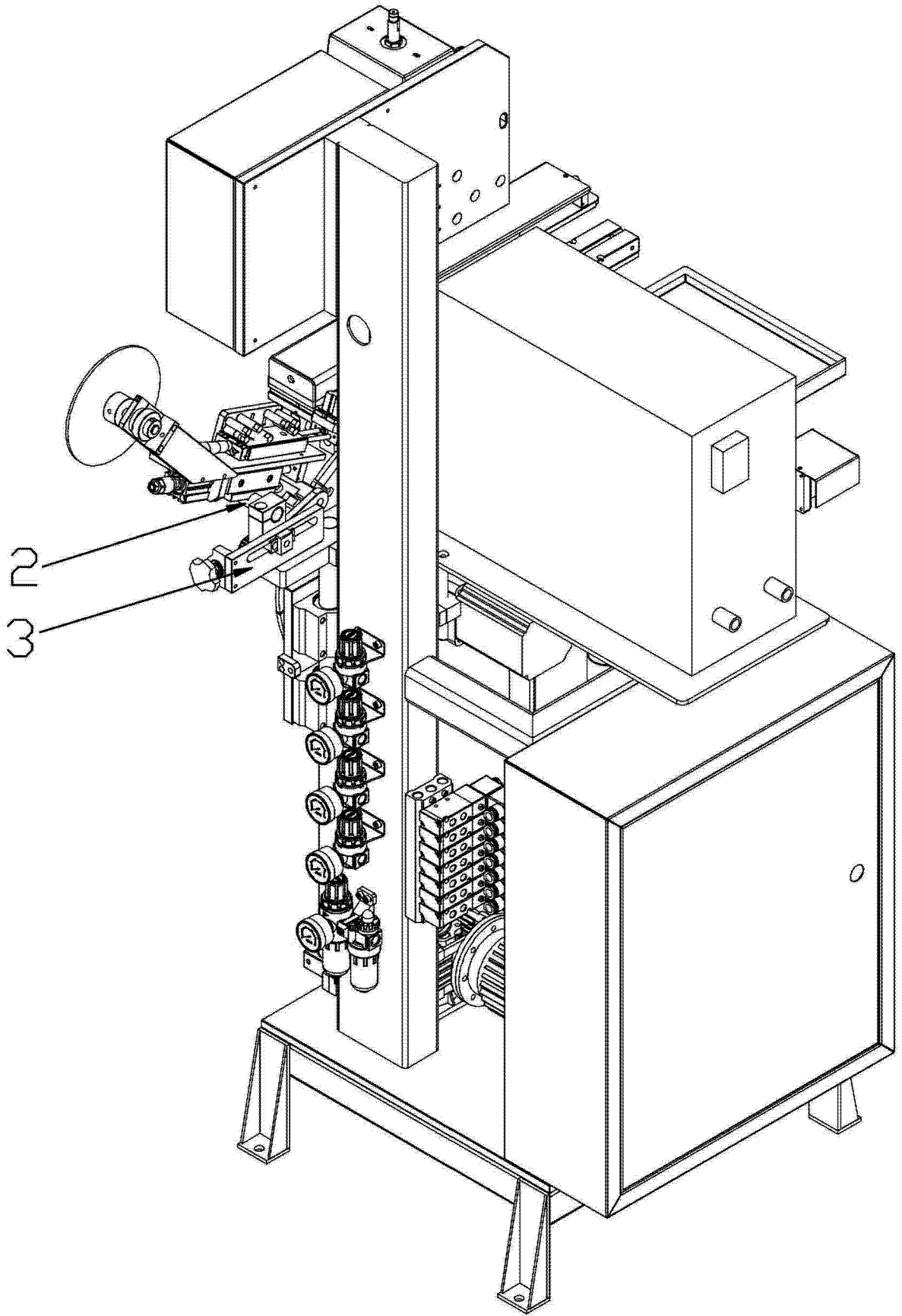


图 2

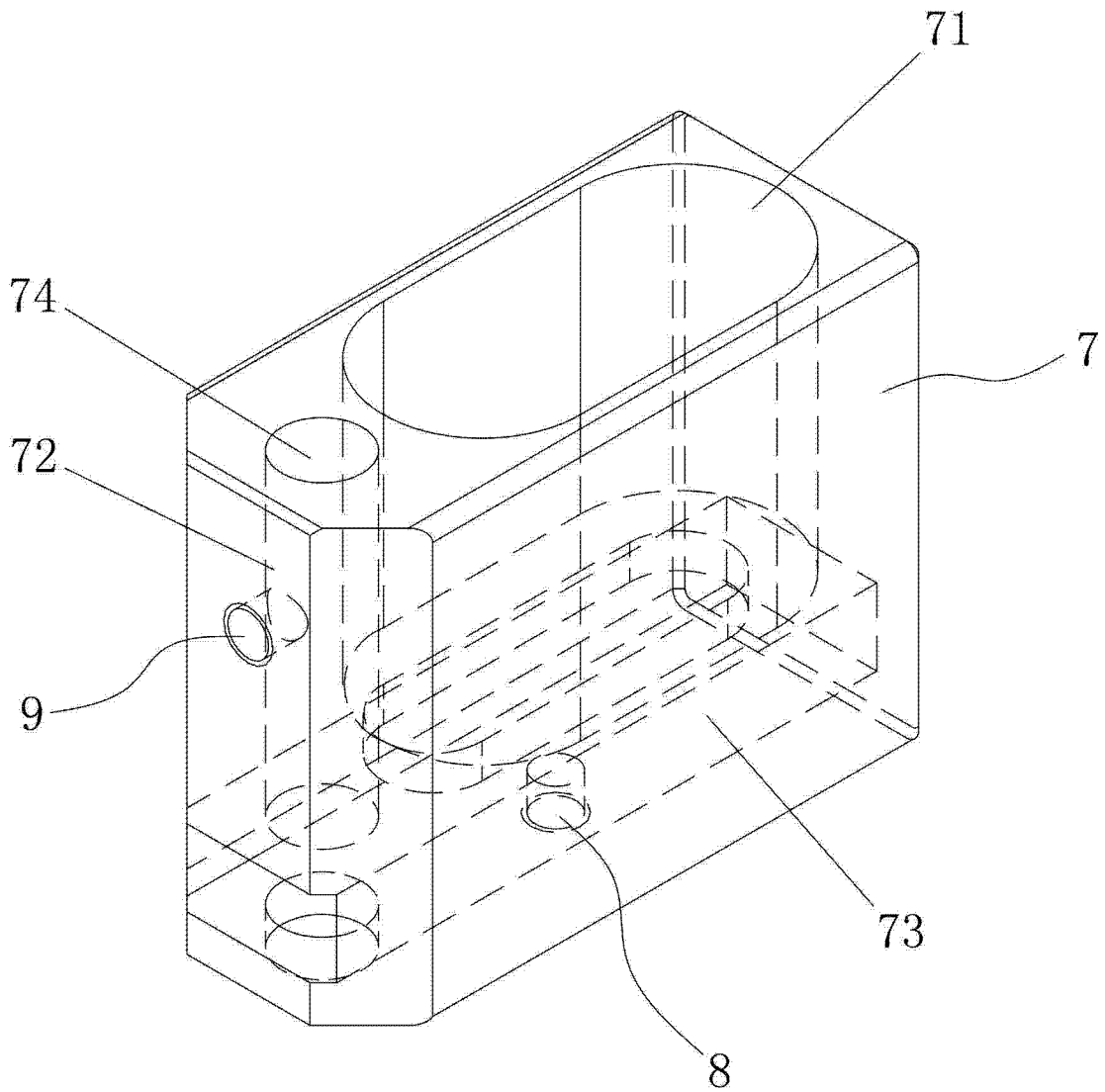


图 3