



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204413374 U

(45) 授权公告日 2015. 06. 24

(21) 申请号 201520017447. X

(22) 申请日 2015. 01. 12

(73) 专利权人 天津博信电机有限公司

地址 300203 天津市北辰区天穆镇邯鄹道
(微电机公司院内)

(72) 发明人 金根松

(51) Int. Cl.

B23K 11/11(2006. 01)

B23K 11/36(2006. 01)

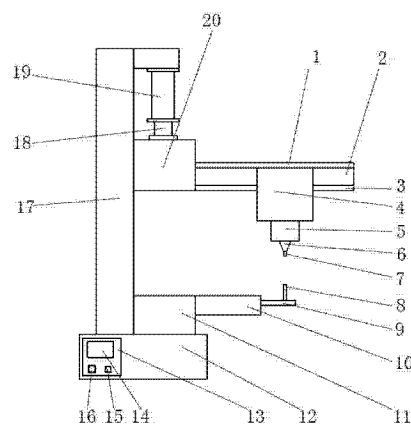
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

电机转子换向器点焊机装置

(57) 摘要

本实用新型属于点焊机设备领域,尤其涉及一种电机转子换向器点焊机装置,包括上横梁支撑、滑轨、下横梁支撑、驱动装置、焊接箱、焊接探头支撑、焊接探头、下焊接探头、下焊接探头支撑、推杆、推杆支撑、控制台、控制面板、显示器、开关按钮、急停按钮、上臂支撑、液压缸推杆、液压缸和滑动装置,所述滑轨安装在所述上横梁支撑和下横梁支撑之间,所述滑轨上安装有所述驱动装置,所述焊接箱一端安装在所述驱动装置上,所述焊接箱另一端安装在所述焊接探头支撑上,所述焊接探头安装在所述焊接探头支撑上,所述推杆一端与所述推杆支撑相连接,所述推杆另一端与所述下焊接探头支撑相连接,所述下焊接探头固定在所述下焊接探头支撑上。



1. 一种电机转子换向器点焊机装置,其特征在于:包括上横梁支撑、滑轨、下横梁支撑、驱动装置、焊接箱、焊接探头支撑、焊接探头、下焊接探头、下焊接探头支撑、推杆、推杆支撑、控制台、控制面板、显示器、开关按钮、急停按钮、上臂支撑、液压缸推杆、液压缸和滑动装置,所述滑动装置上安装有所述上横梁支撑、滑轨和下横梁支撑,所述滑轨安装在所述上横梁支撑和下横梁支撑之间,所述滑轨上安装有所述驱动装置,所述焊接箱一端安装在所述驱动装置上,所述焊接箱另一端安装在所述焊接探头支撑上,所述焊接探头安装在所述焊接探头支撑上,所述推杆一端与所述推杆支撑相连接,所述推杆另一端与所述下焊接探头支撑相连接,所述下焊接探头固定在所述下焊接探头支撑上。

2. 根据权利要求1所述的一种电机转子换向器点焊机装置,其特征在于:所述液压缸安装在所述上臂支撑上,所述液压缸推杆安装在所述液压缸上,所述液压缸推杆连接在所述滑动装置上。

3. 根据权利要求1所述的一种电机转子换向器点焊机装置,其特征在于:所述控制台上安装有所述控制面板,所述控制面板上设有所述显示器、开关按钮和急停按钮。

4. 根据权利要求1所述的一种电机转子换向器点焊机装置,其特征在于:所述上臂支撑下端安装在所述控制台上。

电机转子换向器点焊机装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于铝型材夹具设备领域,尤其涉及一种电机转子换向器点焊机装置。

背景技术

[0002] 点焊机系采用双面双点过流焊接的原理,工作时两个电极加压工件使两层金属在两电极的压力下形成一定的接触电阻,而焊接电流从一电极流经另一电极时在两接触电阻点形成瞬间的热熔接,且焊接电流瞬间从另一电极沿两工件流至此电极形成回路,不伤及被焊工件的内部结构。

发明内容

[0003] 针对现有点焊机存在的问题,本实用新型提供一种电机转子换向器点焊机装置,以解决传统点焊机对焊件损伤的问题。

[0004] 本实用新型的技术方案在于:

[0005] 本实用新型提供一种电机转子换向器点焊机装置,其特征在于:包括上横梁支撑、滑轨、下横梁支撑、驱动装置、焊接箱、焊接探头支撑、焊接探头、下焊接探头、下焊接探头支撑、推杆、推杆支撑、控制台、控制面板、显示器、开关按钮、急停按钮、上臂支撑、液压缸推杆、液压缸和滑动装置,所述滑动装置上安装有所述上横梁支撑、滑轨和下横梁支撑,所述滑轨安装在所述上横梁支撑和下横梁支撑之间,所述滑轨上安装有所述驱动装置,所述焊接箱一端安装在所述驱动装置上,所述焊接箱另一端安装在所述焊接探头支撑上,所述焊接探头安装在所述焊接探头支撑上,所述推杆一端与所述推杆支撑相连接,所述推杆另一端与所述下焊接探头支撑相连接,所述下焊接探头固定在所述下焊接探头支撑上。

[0006] 进一步地,所述液压缸安装在所述上臂支撑上,所述液压缸推杆安装在所述液压缸上,所述液压缸推杆连接在所述滑动装置上。

[0007] 进一步地,所述控制台上安装有所述控制面板,所述控制面板上设有所述显示器、开关按钮和急停按钮。

[0008] 进一步地,所述上臂支撑下端安装在所述控制台上。

[0009] 本实用新型由于采用了上述技术,使之与现有技术相比具体的积极有益效果为:

[0010] 1、本实用新型采用液压缸驱动焊接探头,工作稳定,不产生噪声。

[0011] 2、本实用新型设有滑轨,使该设备能满足更多场合。

[0012] 3、本实用新型通过控制面板可以实现对焊接过程的控制,实现自动化。

[0013] 4、本实用新型结构简单,安全可靠,具有良好的市场前景。

[0014] 5、本实用新型产品质量好、精度高,而且产品范围广,使用寿命长。

附图说明

[0015] 图1是本实用新型结构的整体结构示意图。

[0016] 图中:1—上横梁支撑,2—滑轨,3—下横梁支撑,4—驱动装置,5—焊接箱,6—焊接探头支撑,7—焊接探头,8—下焊接探头,9—下焊接探头支撑,10—推杆,11—推杆支撑,12—控制台,13—控制面板,14—显示器,15—开关按钮,16—急停按钮,17—上臂支撑,18—液压缸推杆,19—液压缸,20—滑动装置。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明,本实用新型的实施方式包括但不限于下列实施例。

[0018] 实施例:为了实现上述目的,本实用新型采用的技术方案如下:

[0019] 如图1所示,本实用新型提供一种电机转子换向器点焊机装置,包括上横梁支撑1、滑轨2、下横梁支撑3、固定箱4、焊接箱5、焊接探头支撑6、焊接探头7、下焊接探头8、下焊接探头支撑9、推杆10、推杆支撑11、控制台12、控制面板13、显示器14、开关按钮15、急停按钮16、上臂支撑17、液压缸推杆18、液压缸19和滑动装置20,滑动装置20上安装有上横梁支撑1、滑轨2和下横梁支撑3,滑轨2安装在上横梁支撑1和下横梁支撑3之间,滑轨2上安装有驱动装置4,焊接箱5一端安装在驱动装置4上,焊接箱5另一端安装在焊接探头支撑6上,焊接探头7安装在焊接探头支撑6上,推杆10一端与推杆支撑11相连接,推杆10另一端与下焊接探头支撑9相连接,下焊接探头8固定在下焊接探头支撑9上。

[0020] 本实用新型进一步设置为:液压缸19安装在上臂支撑17上,液压缸推杆18安装在液压缸19上,液压缸推杆18连接在滑动装置20上。

[0021] 本实用新型进一步设置为:控制台12上安装有控制面板13,控制面板13上设有显示器14、开关按钮15和急停按钮16。

[0022] 本实用新型进一步设置为:上臂支撑17下端安装在控制台12上。

[0023] 通过采用上述技术方案,推杆10一端与推杆支撑11相连接,推杆10另一端与下焊接探头支撑9相连接,下焊接探头8固定在下焊接探头支撑9上,滑动装置20上安装有上横梁支撑1、滑轨2和下横梁支撑3,滑轨2安装在上横梁支撑1和下横梁支撑3之间,滑轨2上安装有驱动装置4,焊接箱5一端安装在驱动装置4上,焊接箱5另一端安装在焊接探头支撑6上,焊接探头7安装在焊接探头支撑6上,将需要被焊接的电机转子换向器放在下焊接探头8上,通过控制面板13上的显示器14控制液压缸19,使液压缸推杆18推动滑动装置20向下滑动,从而使滑轨2带动驱动装置4往下滑动,使焊接探头7与换向器相接触,从而完成点焊。

[0024] 以上对本实用新型的一个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型的专利涵盖范围之内。

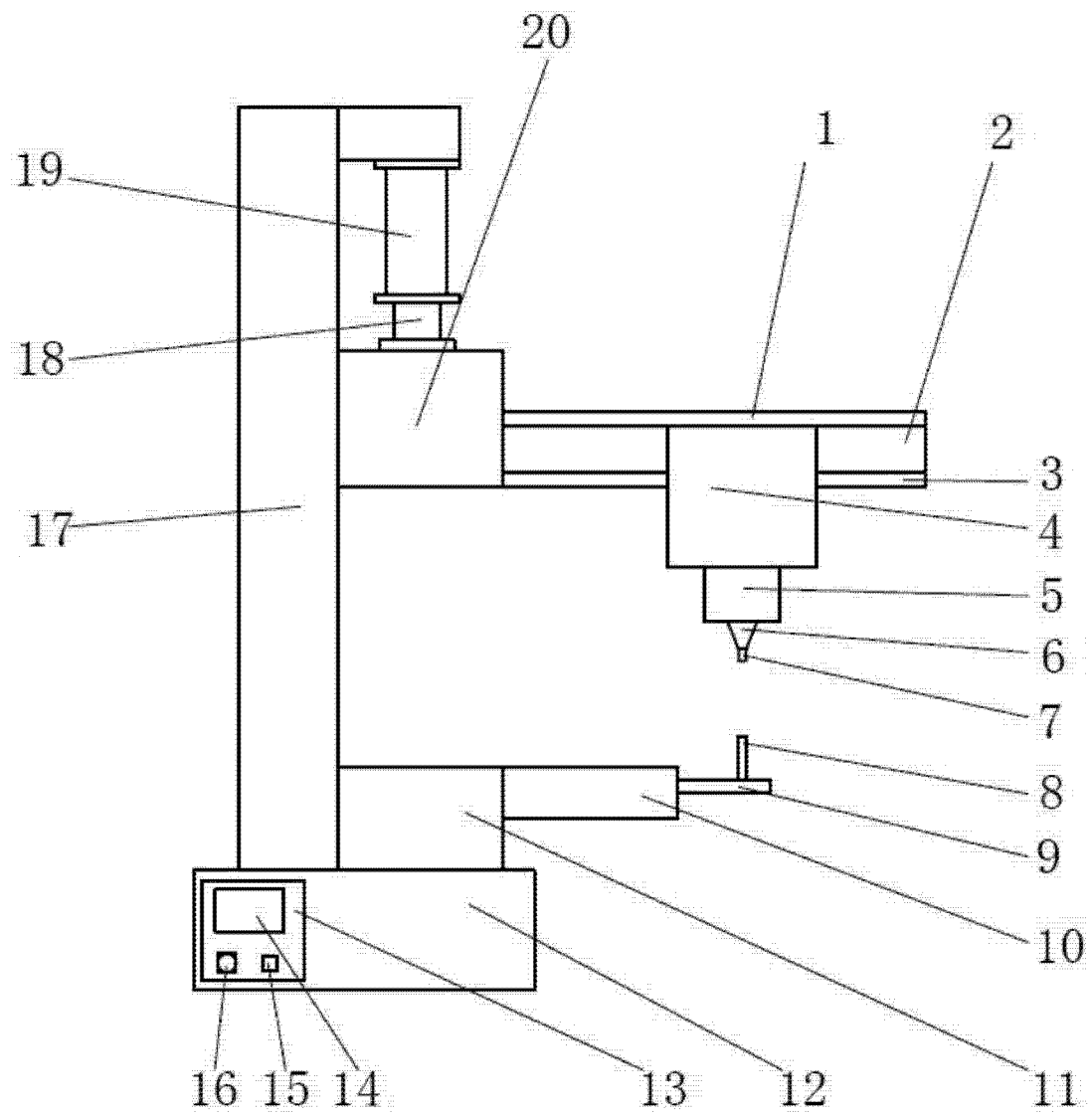


图 1