



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848452 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020530664. 6

(22) 申请日 2010. 09. 15

(73) 专利权人 狄军和

地址 226600 江苏省南通市海安县曲塘镇富民村 4 组 20 号

(72) 发明人 狄军和

(51) Int. Cl.

B21D 1/10(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

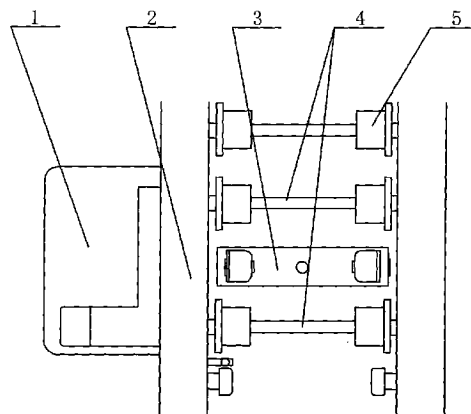
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种改进后的散热器矫形装置

(57) 摘要

一种改进后的散热器矫形装置, 它涉及矫形技术领域, 具体涉及一种改进后的散热器矫形装置。它包含驱动电机 (1)、轨道架 (2)、升降滚轮 (3)、驱动滚轮 (4) 和驱动矫形轮 (5); 驱动电机 (1) 设置在轨道架 (2) 的外侧, 驱动电机 (1) 与轨道架 (2) 内侧的驱动滚轮 (4) 相连接, 驱动滚轮 (4) 中间设置有升降滚轮 (3), 驱动滚轮 (4) 后侧设置有驱动矫形轮 (5)。它能将侧面焊接后的热变形散热片完全整平, 给下面的端头焊接工序带来方便, 保证了产品的质量和生产效率。



1. 一种改进后的散热器矫形装置,其特征在于它包含驱动电机(1)、轨道架(2)、升降滚轮(3)、驱动滚轮(4)和驱动矫形轮(5);驱动电机(1)设置在轨道架(2)的外侧,驱动电机(1)与轨道架(2)内侧的驱动滚轮(4)相连接,驱动滚轮(4)中间设置有升降滚轮(3),驱动滚轮(4)后侧设置有驱动矫形轮(5)。

一种改进后的散热器矫形装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及矫形技术领域，具体涉及一种改进后的散热器矫形装置。

背景技术：

[0002] 焊接技术是现在工业发展中不可缺少的一部分，自动焊接在生产中得到广泛的应用，现在很多全自动化连接生产设备都是依靠各式焊机连接起来的，散热片自动焊接机时其中一种。当产品经过挤压焊接后产生热变形，如果变形度得不到控制对以下工序的自动焊接带来影响，甚至无法进行。虽然有些设备在侧边焊接后装配有冷却降温装置，有一定的效果，但是还不能实现完全整平的效果，所以在侧边焊接后需要添加一个简易的矫形整平装置。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种改进后的散热器矫形装置，它可将侧面焊接后的热变形散热片完全整平，给下面的端头焊接工序带来方便，保证了产品的质量和生产效率。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包含驱动电机 1、轨道架 2、升降滚轮 3、驱动滚轮 4 和驱动矫形轮 5；驱动电机 1 设置在轨道架 2 的外侧，驱动电机 1 与轨道架 2 内侧的驱动滚轮 4 相连接，驱动滚轮 4 中间设置有升降滚轮 3，驱动滚轮 4 后侧设置有驱动矫形轮 5。

[0005] 本实用新型能将侧面焊接后的热变形散热片完全整平，给下面的端头焊接工序带来方便，保证了产品的质量和生产效率。

附图说明：

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0007] 参看图 1，本具体实施方式是采用以下技术方案：它包含驱动电机 1、轨道架 2、升降滚轮 3、驱动滚轮 4 和驱动矫形轮 5；驱动电机 1 设置在轨道架 2 的外侧，驱动电机 1 与轨道架 2 内侧的驱动滚轮 4 相连接，驱动滚轮 4 中间设置有升降滚轮 3，驱动滚轮 4 后侧设置有驱动矫形轮 5。

[0008] 本具体实施方式能将侧面焊接后的热变形散热片完全整平，给下面的端头焊接工序带来方便，保证了产品的质量和生产效率。

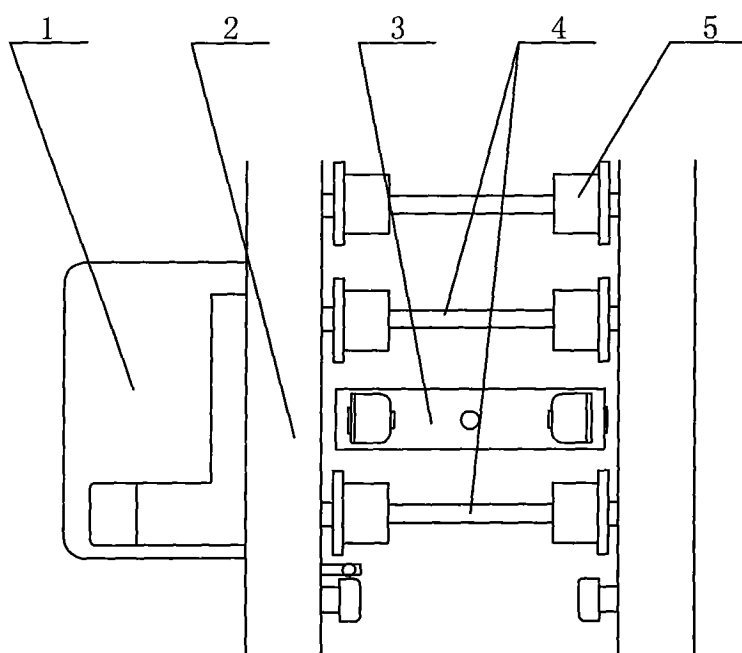


图 1