



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107520557 A

(43)申请公布日 2017.12.29

(21)申请号 201710774520.1

(22)申请日 2017.08.31

(71)申请人 芜湖顺成电子有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市经济技术开发区桥北工业园

(72)发明人 周锦强 李和金 曹彩云

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 胡定华

(51) Int. Cl.

B23K 37/00(2006.01)

B23K 101/36(2006.01)

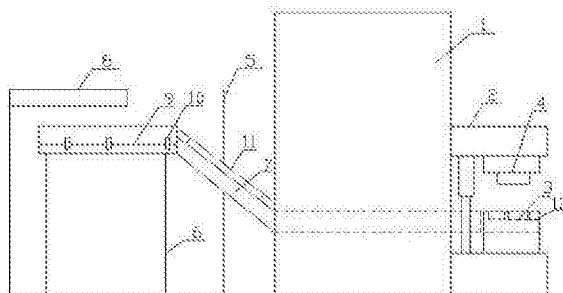
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

电线插头压接装置

(57)摘要

本发明公开了一种电线插头压接装置,包括有焊接机,在所述焊接机上设置有焊接模具,并在焊接模具上设置有三端插头槽,所述三端插头槽上上方设置有焊接头,所述焊接机的后面设置有箱体,并在箱体内设置有螺旋振动筛机用来运输三端插头,所述螺旋振动筛机与焊接机之间连接有运输通道并通向三端插头槽;通过设置有三端插头槽来供螺旋振动筛机中的插头自动进入,使得电线与三端插头可以一次性焊接完成,提高焊接效率。



1. 一种电线插头压接装置,包括有焊接机(1),其特征在于:在所述焊接机(1)上设置有焊接模具(2),并在焊接模具(2)上设置有三端插头槽(3),所述三端插头槽(3)的上方设置有焊接头(4),所述焊接机(1)的后面设置有箱体(5),并在箱体(5)内设置有螺旋振动筛机(6)用来运输三端插头,所述螺旋振动筛机(6)与焊接机(1)之间连接有运输通道(7)并通向三端插头槽。

2. 如权利要求1所述的电线插头压接装置,其特征在于:所述箱体(5)的上端设置有拉开门(8),螺旋振动筛机(6)的开口正对于拉开门。

3. 如权利要求1所述的电线插头压接装置,其特征在于:在所述螺旋振动筛机(6)的上端设置有出料轨道(9),并在出料轨道(9)上设置有垂直的定位杆(10),所述运输通道(7)的上方设置有定位板(11)用于限定三端插头的运输状态。

4. 如权利要求1所述的电线插头压接装置,其特征在于:所述三端插头槽(3)的前面设置有导线槽(12)供电线插入。

## 电线插头压接装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及电线生产技术领域,尤其涉及一种三端电线插头一次性压接的装置。

### 背景技术

[0002] 在生产中,电线的线缆与插头是通过焊接连接的,但是传统的焊接设备对于两端插头是可以一次性焊接完成的,但是三端插头则需要焊接两次才可以,且焊接插头与电线均是通过手动放入,效率较低,因此,解决这一类的问题显得尤为重要。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本发明提供了一种电线插头压接装置,通过设置有三端插头槽来供螺旋振动筛机中的插头自动进入,使得电线与三端插头可以一次性焊接完成,提高焊接效率。

[0004] 为了解决上述问题,本发明提供了一种电线插头压接装置,包括有焊接机,在所述焊接机上设置有焊接模具,并在焊接模具上设置有三端插头槽,所述三端插头槽上方设置有焊接头,所述焊接机的后面设置有箱体,并在箱体内设置有螺旋振动筛机用来运输三端插头,所述螺旋振动筛机与焊接机之间连接有运输通道并通向三端插头槽。

[0005] 进一步改进在于:所述箱体的上端设置有拉开门,螺旋振动筛机的开口正对于拉开门。

[0006] 进一步改进在于:在所述螺旋振动筛机的上端设置有出料轨道,并在出料轨道上设置有垂直的定位杆,所述运输通道的上方设置有定位板用于限定三端插头的运输状态,

进一步改进在于:所述三端插头槽的前面设置有导线槽供电线插入。

[0007] 本发明的有益效果是:本发明通过设置有三端插头槽来供螺旋振动筛机中的插头自动进入,使得电线与三端插头可以一次性焊接完成,大幅度提高了焊接效率,并且通过设置有箱体来保护螺旋振动筛机,降低了外界的干扰,在出料轨道上设置有定位杆,以及在运输通道上设置定位板可以稳定插头的移动,使得插头可以精确的进入三端插头槽中,本发明结构简单、操作方便、大大提高了电线插头压接的效率。

### 附图说明

[0008] 图1是本发明的结构示意图。

[0009] 其中:1-焊接机,2-焊接模具,3-三端插头槽,4-焊接头,5-箱体,6-螺旋振动筛机,7-运输通道,8-拉开门,9-出料轨道,10-定位杆,11-定位板,12-导线槽。

### 具体实施方式

[0010] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明做进一步详述,本实施例仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0011] 如图1所示,本实施例提供了一种电线插头压接装置,包括有焊接机1,在所述焊接

机1上设置有焊接模具2,并在焊接模具2上设置有三端插头槽3,所述三端插头槽3的上方设置有焊接头4,所述焊接机1的后面设置有箱体5,并在箱体5内设置有螺旋振动筛机6用来运输三端插头,所述螺旋振动筛机6与焊接机1之间连接有运输通道7并通向三端插头槽。所述箱体5的上端设置有拉开门8,螺旋振动筛机6的开口正对于拉开门。在所述螺旋振动筛机6的上端设置有出料轨道9,并在出料轨道9上设置有垂直的定位杆10,所述运输通道7的上方设置有定位板11用于限定三端插头的运输状态,所述三端插头槽3的前面设置有导线槽12供电线插入。

[0012] 本发明通过设置有三端插头槽3来供螺旋振动筛机中的插头自动进入,使得电线与三端插头可以一次性焊接完成,大幅度提高了焊接效率,并且通过设置有箱体5来保护螺旋振动筛机6,降低了外界的干扰,在出料轨道9上设置有定位杆10,以及在运输通道7上设置定位板11可以稳定插头的移动,使得插头可以精确的进入三端插头槽中,本发明结构简单、操作方便、大大提高了电线插头压接的效率。

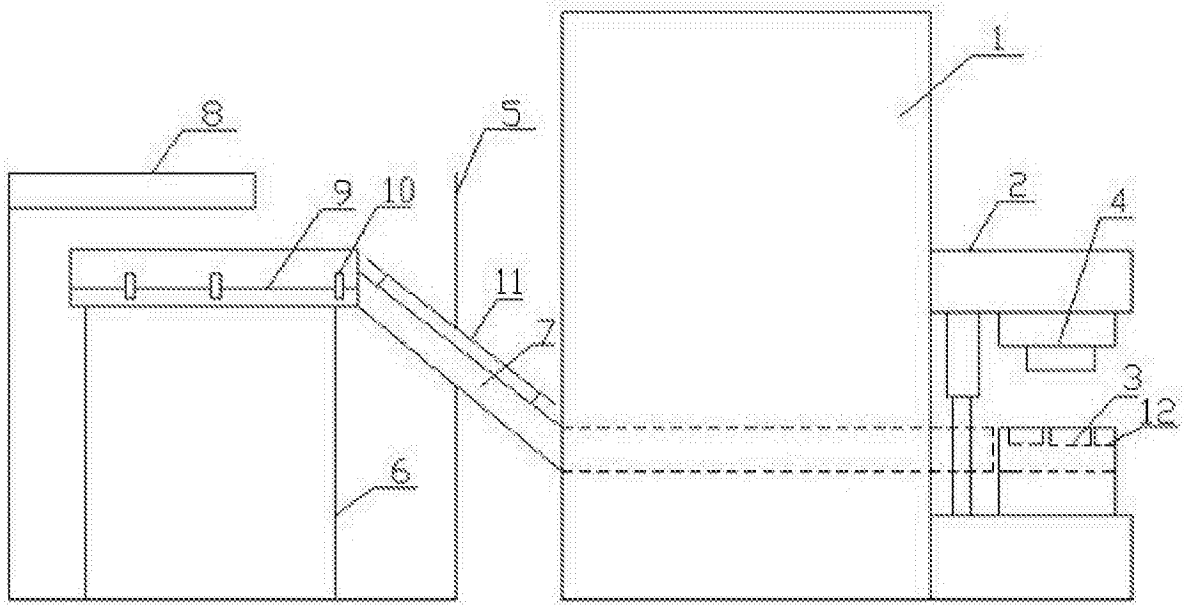


图1