



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218619595 U

(45) 授权公告日 2023. 03. 14

(21) 申请号 202222210851.1

(22) 申请日 2022.08.22

(73) 专利权人 山东清华金属制品有限公司

地址 262200 山东省潍坊市诸城市辛兴镇

驻地以西

(72) 发明人 于金亮

(74) 专利代理机构 潍坊泰晟知识产权代理事务

所(普通合伙) 37365

专利代理师 易志强

(51) Int. Cl.

B65H 54/70 (2006.01)

B65H 54/04 (2006.01)

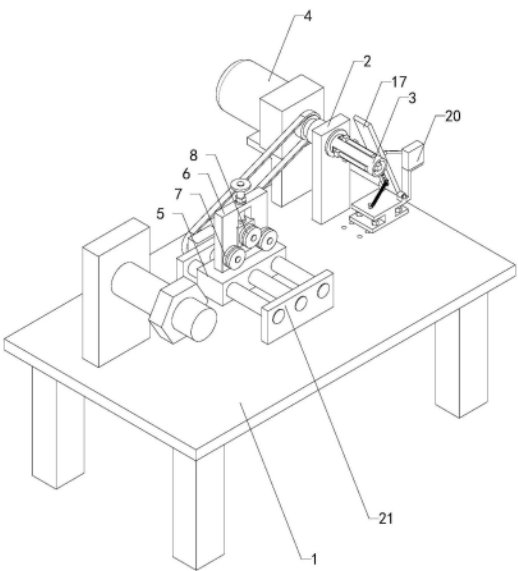
权利要求书1页 说明书6页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种气体保护焊丝收卷装置

(57) 摘要

本实用新型涉及焊丝生产的技术领域,特别是涉及一种气体保护焊丝收卷装置,其有效消除焊丝内部的应力,减少焊接时的送丝问题,提高工作效率;包括工作台、轴承座、轴管和驱动电机,轴承座安装在工作台上,轴管转动安装在轴承座上,驱动电机的输出轴与轴管传动连接;还包括滑台、立板、两个托轮、压轮、往复机构、压紧机构和传动连接,往复机构安装在工作台上,往复机构通过传动机构与驱动电机的输出轴传动连接,往复机构上设置有滑台,立板安装在滑台上,两个托轮安装在立板的前侧壁的下部,压轮安装在立板的前侧壁的上部,压轮位于两个托轮之间,两个托轮和压轮的外轮面中部均设置有轮槽,压紧机构安装在工作台上,压紧机构与轴管对齐。



1. 一种气体保护焊丝收卷装置,包括工作台(1)、轴承座(2)、轴管(3)和驱动电机(4),工作台(1)的下端面设置有多支腿,轴承座(2)安装在工作台(1)的上端面,轴管(3)的中部转动安装在轴承座(2)上,驱动电机(4)通过支架安装在工作台(1)上,驱动电机(4)的输出轴通过联轴节与轴管(3)传动连接;其特征在于,还包括滑台(5)、立板(6)、两个托轮(7)、压轮(8)、往复机构、压紧机构和传动连接,往复机构安装在工作台(1)上,往复机构通过传动机构与驱动电机(4)的输出轴传动连接,往复机构位于轴管(3)的前方,往复机构上设置有滑台(5),立板(6)安装在滑台(5)的上端面上,两个托轮(7)安装在立板(6)的前侧壁的下部,压轮(8)安装在立板(6)的前侧壁的上部,压轮(8)位于两个托轮(7)之间,两个托轮(7)和压轮(8)的滚轮和转轴之间均设置有摩擦阻尼环,两个托轮(7)和压轮(8)的外轮面中部均设置有轮槽,压紧机构安装在工作台(1)上,压紧机构与轴管(3)对齐。

2. 如权利要求1所述的一种气体保护焊丝收卷装置,其特征在于,还包括方杆(9)、多个撑板(10)、多个限位块(11)和多个弹簧(12),轴管(3)的侧壁上均匀设置有多槽口,方杆(9)同心安装在轴管(3)的内部,多个撑板(10)分别滑动安装在轴管(3)的多个槽口中,多个撑板(10)的顶部均伸出轴管(3)的外界,多个撑板(10)的后端均设置有限位块(11),多个弹簧(12)的内端均与方杆(9)连接,多个弹簧(12)的外端分别与多个撑板(10)连接。

3. 如权利要求1所述的一种气体保护焊丝收卷装置,其特征在于,还包括滑块(13)、螺杆(14)和螺母(15),立板(6)的中部设置右导槽,滑块(13)滑动安装在立板(6)的导槽中,压轮(8)安装在滑块(13)的前侧壁上,螺杆(14)的下端与滑块(13)转动连接,螺杆(14)的中部与立板(6)的导槽的顶部转动螺接,螺杆(14)的顶部设置有手轮,螺母(15)转动螺接在螺杆(14)上,螺母(15)压紧在立板(6)的上端面上。

4. 如权利要求1所述的一种气体保护焊丝收卷装置,其特征在于,压紧机构包括支撑架(16)、压板(17)、连接板(18)和拉簧(19),支撑架(16)安装在工作台(1)的上端面上,压板(17)的下端与支撑架(16)转动连接,压板(17)的上部与轴管(3)对齐,压板(17)的内侧壁上设置有连接板(18),连接板(18)上设置有多连接孔,拉簧(19)的下端与支撑架(16)转动连接,拉簧(19)的上端与连接板(18)的一个连接孔转动连接。

5. 如权利要求4所述的一种气体保护焊丝收卷装置,其特征在于,还包括限位开关(20),限位开关(20)通过支架安装在支撑架(16)上,限位开关(20)的接触臂与压板(17)的外侧壁滚动接触。

6. 如权利要求1所述的一种气体保护焊丝收卷装置,其特征在于,往复机构包括两个轴承板(21)、两个滑轨(22)、丝杆(23)和减速器(24),两个轴承板(21)安装在工作台(1)的上端面中部,两个轴承板(21)位于轴管(3)的前方,两个滑轨(22)的两端分别与两个轴承板(21)连接,滑台(5)与两个滑轨(22)滑动连接,丝杆(23)的两端分别与两个轴承板(21)转动连接,滑台(5)通过丝杆螺母与丝杆(23)连接,减速器(24)安装在一个轴承板(21)上,减速器(24)的输出轴与丝杆(23)同心传动连接,减速器(24)的输入轴通过传动机构与驱动电机(4)的输出轴传动连接。

7. 如权利要求6所述的一种气体保护焊丝收卷装置,其特征在于,传动机构包括从动轮(25)、主动轮(26)和传动带(27),从动轮(25)同心安装在减速器(24)的输入轴上,主动轮(26)同心安装在驱动电机(4)的输出轴上,传动带(27)套装在从动轮(25)和主动轮(26)上。

一种气体保护焊丝收卷装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及焊丝生产的技术领域,特别是涉及一种气体保护焊丝收卷装置。

背景技术

[0002] 在实际生产中,焊丝的收卷作业有两种情况,第一种是将刚生产出来的焊丝卷收到焊丝卷轴上,第二种是将大型的焊丝卷轴上的焊丝抽出再卷收到多个小的焊丝卷轴上,由于焊丝具有一定刚性,刚生产出来的焊丝和从大的焊丝卷轴上抽出的焊丝较平直,卷收到焊丝卷轴上时,焊丝的自然弯曲度与焊丝卷轴的轴并不匹配,造成卷收松散,即使使用压紧机构将焊丝压紧在焊丝卷轴上,焊丝内部的应力并没有消除,焊接工作时当焊丝在失去有效压制后,在焊丝内应力的作用下容易暴丝和乱丝,焊丝暴丝和乱丝后,会造成无法送丝的问题,这时整盘焊丝就不能使用了,需要重新卷收盘丝,造成焊丝浪费和工时浪费,导致工作效率降低。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种有效消除焊丝内部的应力,减少焊接时的送丝问题,提高工作效率的气体保护焊丝收卷装置。

[0004] 本实用新型的一种气体保护焊丝收卷装置,包括工作台、轴承座、轴管和驱动电机,工作台的下端面设置有多支腿,轴承座安装在工作台的上端面,轴管的中部转动安装在轴承座上,驱动电机通过支架安装在工作台上,驱动电机的输出轴通过联轴节与轴管传动连接;还包括滑台、立板、两个托轮、压轮、往复机构、压紧机构和传动连接,往复机构安装在工作台上,往复机构通过传动机构与驱动电机的输出轴传动连接,往复机构位于轴管的前方,往复机构上设置有滑台,立板安装在滑台的上端面上,两个托轮安装在立板的前侧壁的下部,压轮安装在立板的前侧壁的上部,压轮位于两个托轮之间,两个托轮和压轮的滚轮和转轴之间均设置有摩擦阻尼环,两个托轮和压轮的外轮面中部均设置有轮槽,压紧机构安装在工作台上,压紧机构与轴管对齐;卷收工作时,将焊丝卷轴套装在轴管上,将焊丝的端头穿过两个托轮的上部轮槽和压轮的下部轮槽,将焊丝的端头固定在焊丝卷轴的轴芯上,将压紧机构的压板压在焊丝卷轴的轴芯上,启动驱动电机,驱动电机驱动轴管转动,轴管带动焊丝卷轴转动,焊丝卷轴拉动焊丝并卷收在焊丝卷轴的轴芯上,在卷收焊丝的过程中,两个托轮和压轮将焊丝滚弯出一定的弯曲度,使得焊丝的弯曲度与焊丝卷轴的轴芯相近,以减少焊丝的应力,而且两个托轮和压轮的阻尼作用使得焊丝卷收时绷直紧凑,同时驱动电机通过传动组件带动往复机构运行,使得滑台、立板、两个托轮和压轮对焊丝进行导向,使得焊丝整齐的一层一层的卷收在焊丝卷轴上,压紧机构将卷收在焊丝卷轴的轴芯上的焊丝压紧压平齐,有效消除焊丝内部的应力,避免使用时由焊丝内应力引起的暴丝和乱丝,减少送丝的问题,减少焊丝浪费和工时浪费,提高工作效率。

[0005] 优选的,还包括方杆、多个撑板、多个限位块和多个弹簧,轴管的侧壁上均匀设置有多槽口,方杆同心安装在轴管的内部,多个撑板分别滑动安装在轴管的多个槽口中,多

个撑板的顶部均伸出轴管的外界,多个撑板的后端均设置有限位块,多个弹簧的内端均与方杆连接,多个弹簧的外端分别与多个撑板连接;方杆对多个弹簧和多个撑板进行支撑,将焊丝卷轴套装在轴管上时,多个限位块将焊丝卷轴挡住进行限位,多个撑板在多个弹簧弹力的作用下从内向外将焊丝卷轴压紧,实现快速装夹,提高设备的实用性。

[0006] 优选的,还包括滑块、螺杆和螺母,立板的中部设置右导槽,滑块滑动安装在立板的导槽中,压轮安装在滑块的前侧壁上,螺杆的下端与滑块转动连接,螺杆的中部与立板的导槽的顶部转动螺接,螺杆的顶部设置有手轮,螺母转动螺接在螺杆上,螺母压紧在立板的上端面上;转动手轮使螺杆转动,使得螺杆带动滑块沿着驱动电机的导槽上下移动,从而调整压轮与两个托轮之间的高度距离,并拧紧螺母将螺杆锁定,从而调节两个压轮和托轮对焊丝滚弯的弯曲度的大小,使得设备能够适用与不同规格的焊丝卷轴,提高设备的通用性。

[0007] 优选的,压紧机构包括支撑架、压板、连接板和拉簧,支撑架安装在工作台的上端面上,压板的下端与支撑架转动连接,压板的上部与轴管对齐,压板的内侧壁上设置有连接板,连接板上设置有多个连接孔,拉簧的下端与支撑架转动连接,拉簧的上端与连接板的一个连接孔转动连接;将焊丝卷轴套装在轴管上后,压板在拉簧的拉力作用下压在焊丝卷轴的轴芯和焊丝上,使得压板对卷收的焊丝进行压紧和整平,使得焊丝卷收的密实紧凑,选择连接板上不同的连接孔与拉簧上端连接,使得压板提供不同的压紧力,提高设备的实用性。

[0008] 优选的,还包括限位开关,限位开关通过支架安装在支撑架上,限位开关的接触臂与压板的外侧壁滚动接触;限位开关与设备的控制器电连接,当焊丝卷轴上卷收焊丝时,随着焊丝越卷越厚,压板被向焊丝卷轴的外侧推动,同时压板推动限位开关的接触臂转动,当焊丝卷轴卷收满焊丝时,限位开关发出信号,使得设备暂停,工作人员更换新的焊丝卷轴,提高设备的实用性。

[0009] 优选的,往复机构包括两个轴承板、两个滑轨、丝杆和减速器,两个轴承板安装在工作台的上端面中部,两个轴承板位于轴管的前方,两个滑轨的两端分别与两个轴承板连接,滑台与两个滑轨滑动连接,丝杆的两端分别与两个轴承板转动连接,滑台通过丝杆螺母与丝杆连接,减速器安装在一个轴承板上,减速器的输出轴与丝杆同心传动连接,减速器的输入轴通过传动机构与驱动电机的输出轴传动连接;传动机构带动减速器运行,减速器的输出轴带动丝杆转动,丝杆通过丝杆螺母带动滑台沿着两个滑轨往复移动,通过匹配减速器和传动机构的减速比例,使得焊丝卷轴上焊丝左右摆动的频率与滑台往复移动的频率匹配,实现焊丝密集整齐排列,减少焊丝交错等问题,提高卷收质量。

[0010] 优选的,传动机构包括从动轮、主动轮和传动带,从动轮同心安装在减速器的输入轴上,主动轮同心安装在驱动电机的输出轴上,传动带套装在从动轮和主动轮上;从动轮和主动轮可以是皮带轮、同步带轮或链轮,传动带可以是皮带、同步带或链条,根据实际需要灵活选择,技术成熟简单可靠,提高设备的实用性。

[0011] 与现有技术相比本实用新型的有益效果为:卷收工作时,将焊丝卷轴套装在轴管上,将焊丝的端头穿过两个托轮的上部轮槽和压轮的下部轮槽,将焊丝的端头固定在焊丝卷轴的轴芯上,将压紧机构的压板压在焊丝卷轴的轴芯上,启动驱动电机,驱动电机驱动轴管转动,轴管带动焊丝卷轴转动,焊丝卷轴拉动焊丝并卷收在焊丝卷轴的轴芯上,在卷收焊丝的过程中,两个托轮和压轮将焊丝滚弯出一定的弯曲度,使得焊丝的弯曲度与焊丝卷轴的轴芯相近,以减少焊丝的应力,而且两个托轮和压轮的阻尼作用使得焊丝卷收时绷直紧

凑,同时驱动电机通过传动组件带动往复机构运行,使得滑台、立板、两个托轮和压轮对焊丝进行导向,使得焊丝整齐的一层一层的卷收在焊丝卷轴上,压紧机构将卷收在焊丝卷轴的轴芯上的焊丝压紧压平齐,有效消除焊丝内部的应力,避免使用时由焊丝内应力引起的暴丝和乱丝,减少送丝的问题,减少焊丝浪费和工时浪费,提高工作效率。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0013] 图2是本实用新型的前视结构示意图;

[0014] 图3是本实用新型工作状态的轴测结构示意图;

[0015] 图4是往复机构的放大结构示意图;

[0016] 图5是轴管、方杆、撑板、限位块和弹簧等结构的分解放大结构示意图;

[0017] 附图中标记:1、工作台;2、轴承座;3、轴管;4、驱动电机;5、滑台;6、立板;7、托轮;8、压轮;9、方杆;10、撑板;11、限位块;12、弹簧;13、滑块;14、螺杆;15、螺母;16、支撑架;17、压板;18、连接板;19、拉簧;20、限位开关;21、轴承板;22、滑轨;23、丝杆;24、减速器;25、从动轮;26、主动轮;27、传动带。

具体实施方式

[0018] 为了便于理解本实用新型,下面将参照相关附图对本实用新型进行更全面的描述。本实用新型可以以许多不同的形式来实现,并不限于本文所描述的实施例。相反地,提供这些实施例的目的是使对本实用新型的公开内容更加透彻全面。

[0019] 实施例1

[0020] 一种气体保护焊丝收卷装置,包括工作台1、轴承座2、轴管3和驱动电机4,工作台1的下端面设置有多支腿,轴承座2安装在工作台1的上端面,轴管3的中部转动安装在轴承座2上,驱动电机4通过支架安装在工作台1上,驱动电机4的输出轴通过联轴节与轴管3传动连接;还包括滑台5、立板6、两个托轮7、压轮8、往复机构、压紧机构和传动连接,往复机构安装在工作台1上,往复机构通过传动机构与驱动电机4的输出轴传动连接,往复机构位于轴管3的前方,往复机构上设置有滑台5,立板6安装在滑台5的上端面上,两个托轮7安装在立板6的前侧壁的下部,压轮8安装在立板6的前侧壁的上部,压轮8位于两个托轮7之间,两个托轮7和压轮8的滚轮和转轴之间均设置有摩擦阻尼环,两个托轮7和压轮8的外轮面中部均设置有轮槽,压紧机构安装在工作台1上,压紧机构与轴管3对齐;卷收工作时,将焊丝卷轴套装在轴管3上,将焊丝的端头穿过两个托轮7的上部轮槽和压轮8的下部轮槽,将焊丝的端头固定在焊丝卷轴的轴芯上,将压紧机构的压板压在焊丝卷轴的轴芯上,启动驱动电机4,驱动电机4驱动轴管3转动,轴管3带动焊丝卷轴转动,焊丝卷轴拉动焊丝并卷收在焊丝卷轴的轴芯上,在卷收焊丝的过程中,两个托轮7和压轮8将焊丝滚弯出一定的弯曲度,使得焊丝的弯曲度与焊丝卷轴的轴芯相近,以减少焊丝的应力,而且两个托轮7和压轮8的阻尼作用使得焊丝卷收时绷直紧凑,同时驱动电机4通过传动组件带动往复机构运行,使得滑台5、立板6、两个托轮7和压轮8对焊丝进行导向,使得焊丝整齐的一层一层的卷收在焊丝卷轴上,压紧机构将卷收在焊丝卷轴的轴芯上的焊丝压紧压平齐,有效消除焊丝内部的应力,避免使用时由焊丝内应力引起的暴丝和乱丝,减少送丝的问题,减少焊丝浪费和工时浪费,提高

工作效率。

[0021] 实施例2

[0022] 一种气体保护焊丝收卷装置,包括工作台1、轴承座2、轴管3和驱动电机4,工作台1的下端面设置有多支腿,轴承座2安装在工作台1的上端面,轴管3的中部转动安装在轴承座2上,驱动电机4通过支架安装在工作台1上,驱动电机4的输出轴通过联轴节与轴管3传动连接;还包括滑台5、立板6、两个托轮7、压轮8、往复机构、压紧机构和传动连接,往复机构安装在工作台1上,往复机构通过传动机构与驱动电机4的输出轴传动连接,往复机构位于轴管3的前方,往复机构上设置有滑台5,立板6安装在滑台5的上端面上,两个托轮7安装在立板6的前侧壁的下部,压轮8安装在立板6的前侧壁的上部,压轮8位于两个托轮7之间,两个托轮7和压轮8的滚轮和转轴之间均设置有摩擦阻尼环,两个托轮7和压轮8的外轮面中部均设置有轮槽,压紧机构安装在工作台1上,压紧机构与轴管3对齐;还包括方杆9、多个撑板10、多个限位块11和多个弹簧12,轴管3的侧壁上均匀设置有多支槽口,方杆9同心安装在轴管3的内部,多个撑板10分别滑动安装在轴管3的多个槽口中,多个撑板10的顶部均伸出轴管3的外界,多个撑板10的后端均设置有限位块11,多个弹簧12的内端均与方杆9连接,多个弹簧12的外端分别与多个撑板10连接;压紧机构包括支撑架16、压板17、连接板18和拉簧19,支撑架16安装在工作台1的上端面上,压板17的下端与支撑架16转动连接,压板17的上部与轴管3对齐,压板17的内侧壁上设置有连接板18,连接板18上设置有多连接孔,拉簧19的下端与支撑架16转动连接,拉簧19的上端与连接板18的一个连接孔转动连接;还包括限位开关20,限位开关20通过支架安装在支撑架16上,限位开关20的接触臂与压板17的外侧壁滚动接触;选择连接板18上不同的连接孔与拉簧19上端连接,使得压板17提供不同的压紧力,将焊丝卷轴套装在轴管3上时,多个限位块11将焊丝卷轴挡住进行限位,多个撑板10在多个弹簧12弹力的作用下从内向外将焊丝卷轴压紧,实现快速装夹,压板17在拉簧19的拉力作用下压在焊丝卷轴的轴芯和焊丝上,使得压板17对卷收的焊丝进行压紧和整平,使得焊丝卷收的密实紧凑,随着焊丝越卷越厚,压板17被向焊丝卷轴的外侧推动,同时压板17推动限位开关20的接触臂转动,当焊丝卷轴卷收满焊丝时,限位开关20发出信号,使得设备暂停,工作人员更换新的焊丝卷轴,提高设备的实用性。

[0023] 实施例3

[0024] 一种气体保护焊丝收卷装置,包括工作台1、轴承座2、轴管3和驱动电机4,工作台1的下端面设置有多支腿,轴承座2安装在工作台1的上端面,轴管3的中部转动安装在轴承座2上,驱动电机4通过支架安装在工作台1上,驱动电机4的输出轴通过联轴节与轴管3传动连接;还包括滑台5、立板6、两个托轮7、压轮8、往复机构、压紧机构和传动连接,往复机构安装在工作台1上,往复机构通过传动机构与驱动电机4的输出轴传动连接,往复机构位于轴管3的前方,往复机构上设置有滑台5,立板6安装在滑台5的上端面上,两个托轮7安装在立板6的前侧壁的下部,压轮8安装在立板6的前侧壁的上部,压轮8位于两个托轮7之间,两个托轮7和压轮8的滚轮和转轴之间均设置有摩擦阻尼环,两个托轮7和压轮8的外轮面中部均设置有轮槽,压紧机构安装在工作台1上,压紧机构与轴管3对齐;还包括滑块13、螺杆14和螺母15,立板6的中部设置右导槽,滑块13滑动安装在立板6的导槽中,压轮8安装在滑块13的前侧壁上,螺杆14的下端与滑块13转动连接,螺杆14的中部与立板6的导槽的顶部转动螺接,螺杆14的顶部设置有手轮,螺母15转动螺接在螺杆14上,螺母15压紧在立板6的上端面

上;往复机构包括两个轴承板21、两个滑轨22、丝杆23和减速器24,两个轴承板21安装在工作台1的上端面中部,两个轴承板21位于轴管3的前方,两个滑轨22的两端分别与两个轴承板21连接,滑台5与两个滑轨22滑动连接,丝杆23的两端分别与两个轴承板21转动连接,滑台5通过丝杆螺母与丝杆23连接,减速器24安装在一个轴承板21上,减速器24的输出轴与丝杆23同心传动连接,减速器24的输入轴通过传动机构与驱动电机4的输出轴传动连接;转动手轮使螺杆14转动,使得螺杆14带动滑块13沿着驱动电机4的导槽上下移动,从而调整压轮8与两个托轮7之间的高度距离,并拧紧螺母15将螺杆14锁定,从而调节两个压轮8和托轮7对焊丝滚弯的弯曲度的大小,使得设备能够适用与不同规格的焊丝卷轴,通过匹配减速器24和传动机构的减速比例,使得焊丝卷轴上焊丝左右摆动的频率与滑台5往复移动的频率匹配,卷收工作时传动机构带动减速器24运行,减速器24的输出轴带动丝杆23转动,丝杆23通过丝杆螺母带动滑台5沿着两个滑轨22往复移动,实现焊丝密集整齐排列,减少焊丝交错等问题,提高卷收质量。

[0025] 如图1至图5所示,本实用新型的一种气体保护焊丝收卷装置,其在工作时,首先卷收工作时,将焊丝卷轴套装在轴管3上,将焊丝的端头穿过两个托轮7的上部轮槽和压轮8的下部轮槽,将焊丝的端头固定在焊丝卷轴的轴芯上,将压板17压在焊丝卷轴的轴芯和焊丝上,之后启动驱动电机4,驱动电机4驱动轴管3转动,轴管3带动焊丝卷轴转动,焊丝卷轴拉动焊丝并卷收在焊丝卷轴的轴芯上,然后在卷收焊丝的过程中,两个托轮7和压轮8将焊丝滚弯出一定的弯曲度,使得焊丝的弯曲度与焊丝卷轴的轴芯相近,以减少焊丝的应力,而且两个托轮7和压轮8的阻尼作用使得焊丝卷收时绷直紧凑,同时驱动电机4通过主动轮26、传动带27和从动轮25带动减速器24运行,减速器24的输出轴带动丝杆23转动,丝杆23通过丝杆螺母带动滑台5沿着两个滑轨22往复移动,使得滑台5往复移动的频率与焊丝卷轴上焊丝左右摆动的频率匹配,使得滑台5带动立板6、两个托轮7和压轮8对焊丝进行导向,使得焊丝整齐的一层一层的卷收在焊丝卷轴上,压板17将卷收在焊丝卷轴的轴芯上的焊丝压紧压平齐,最后当焊丝卷轴卷收满焊丝时,限位开关20发出信号,使得设备暂停,工作人员更换新的焊丝卷轴即可。

[0026] 本实用新型所实现的主要功能为:有效消除焊丝内部的应力,减少焊接时的送丝问题,提高工作效率。

[0027] 本实用新型的一种气体保护焊丝收卷装置,其安装方式、连接方式或设置方式均为常见机械方式,只要能够达成其有益效果的均可进行实施;本实用新型的一种气体保护焊丝收卷装置的工作台1、驱动电机4、限位开关20、拉簧19、滑台5、托轮7、压轮8、从动轮25、主动轮26、传动带27、滑轨22、丝杆23、减速器24、螺杆14、螺母15、弹簧12为市面上采购,本行业内技术人员只需按照其附带的使用说明书进行安装和操作即可,而无需本领域的技术人员付出创造性劳动。

[0028] 本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本实用新型的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本实用新型的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的,不是旨在于限制本实用新型。本文所使用的术语“及/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0029] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改

进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

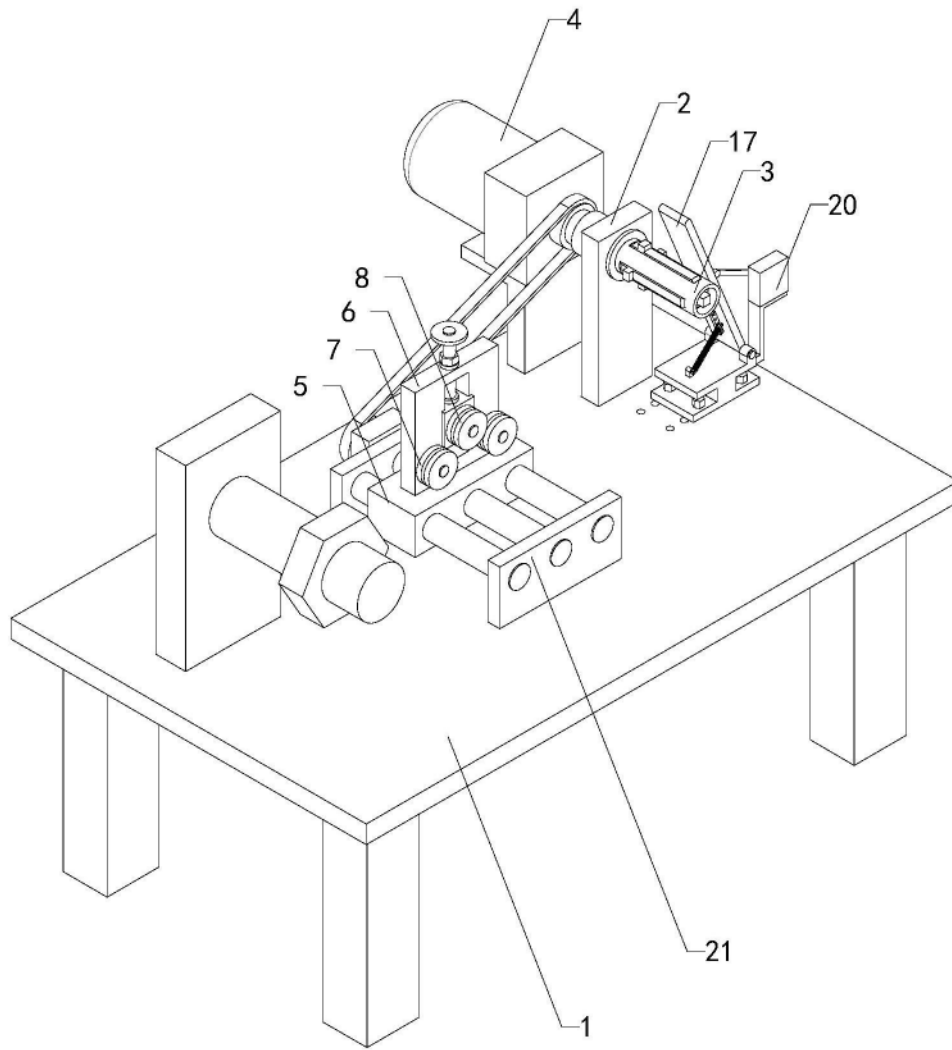


图1

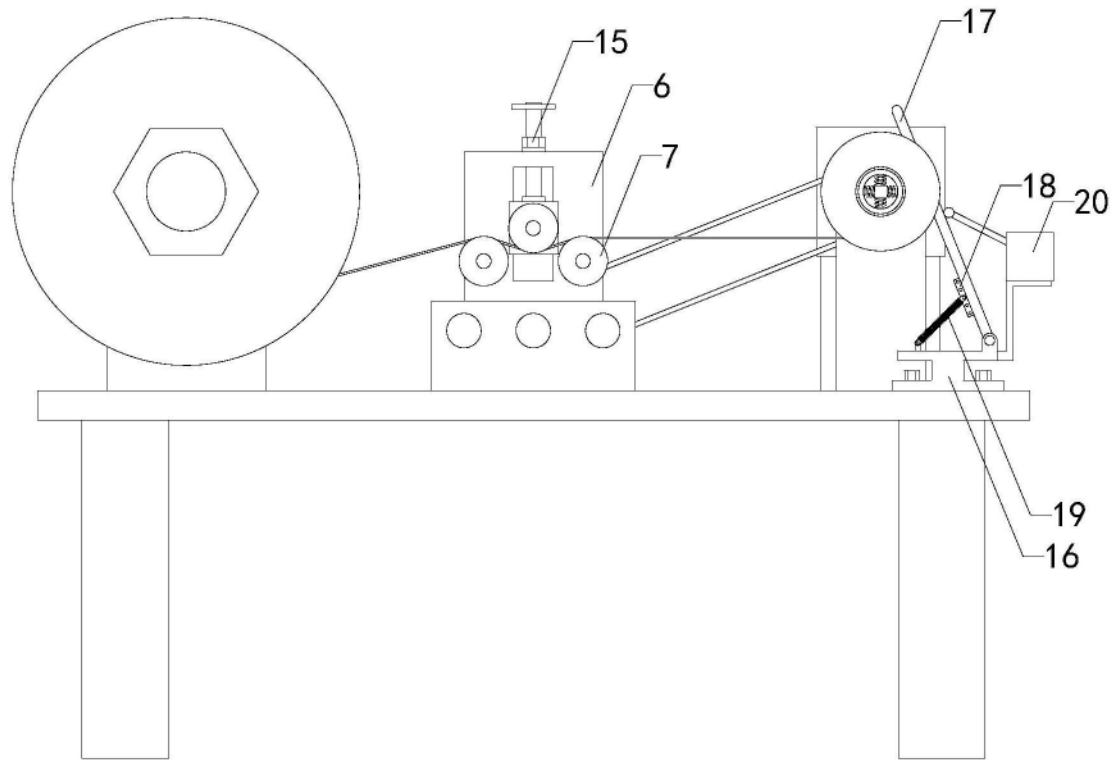


图2

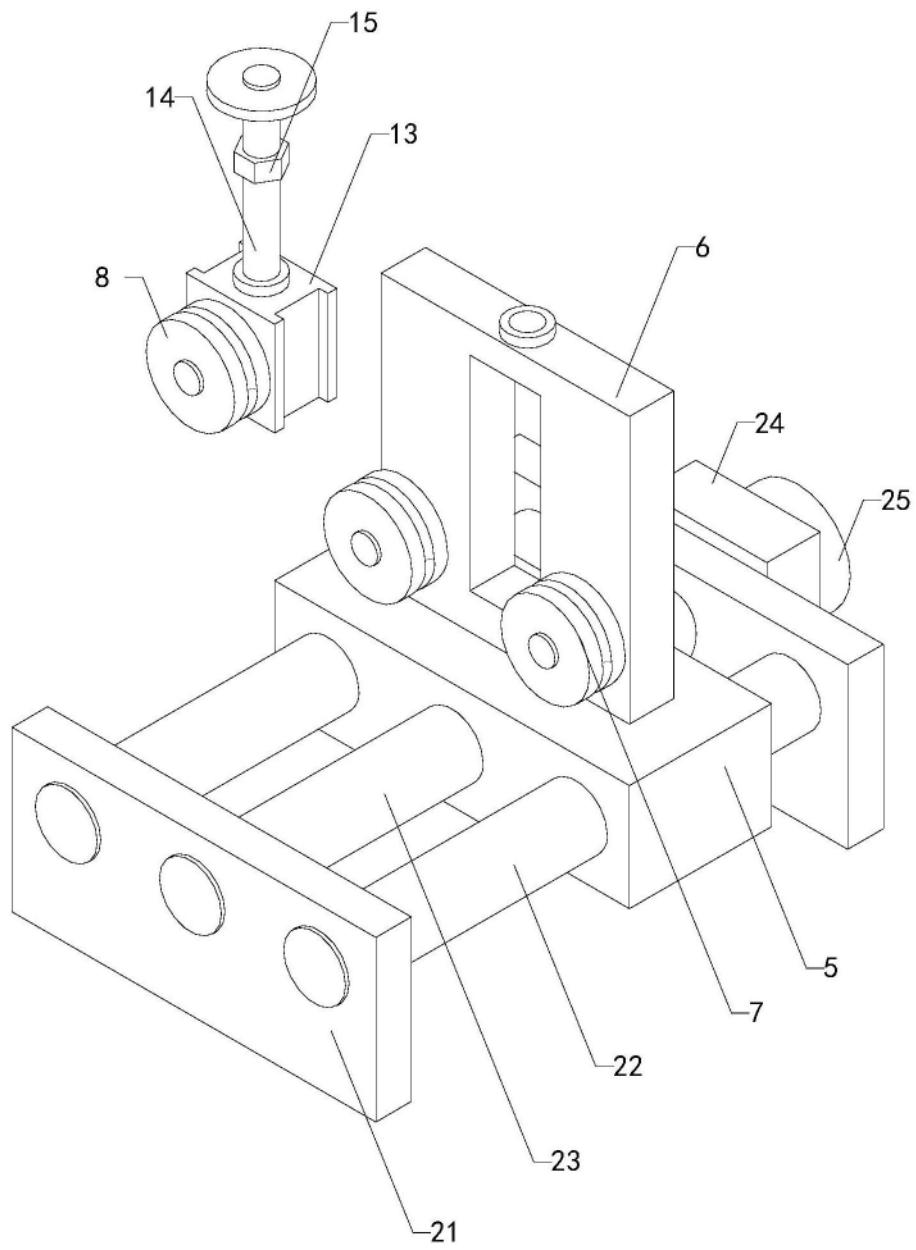


图4

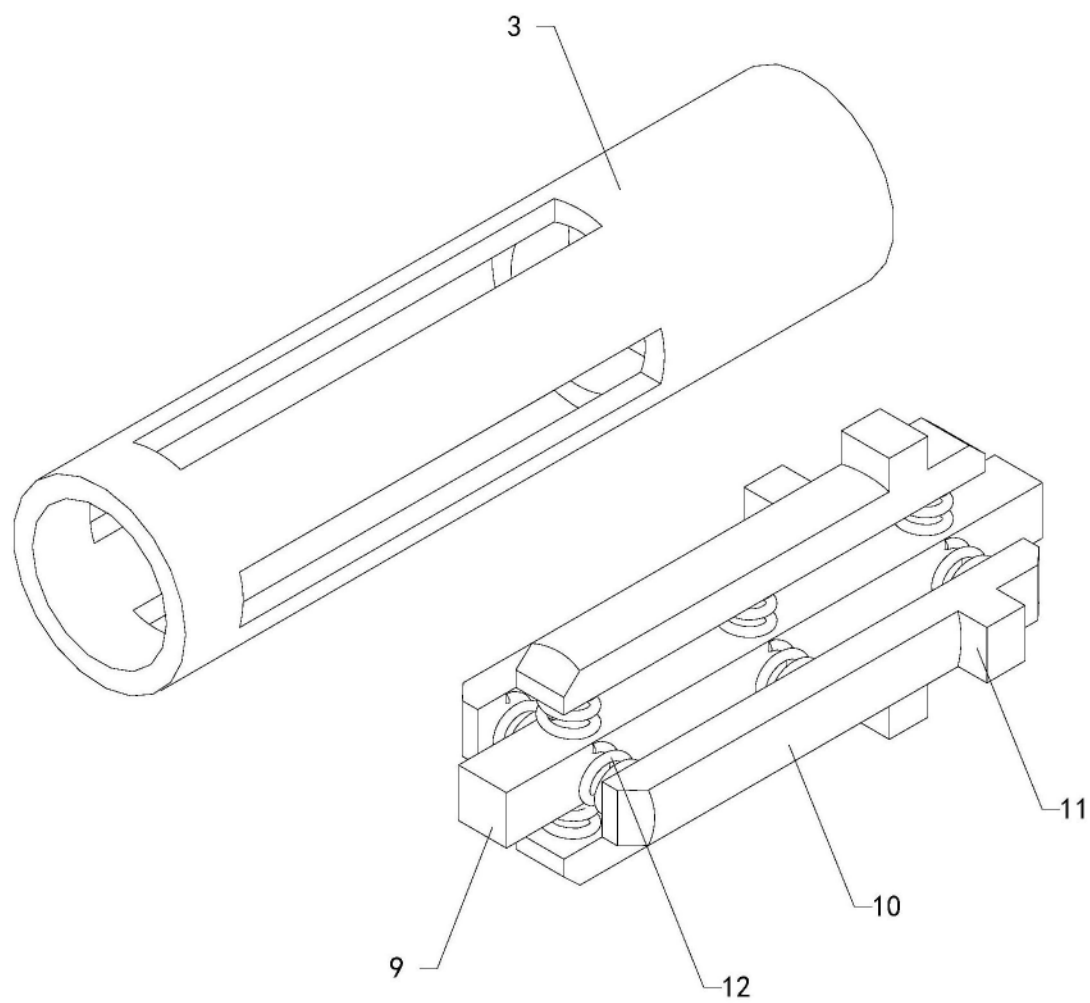


图5