



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205888306 U

(45)授权公告日 2017.01.18

(21)申请号 201620808178.3

(22)申请日 2016.07.28

(73)专利权人 安徽精鑫汽车电子电器有限公司

地址 237000 安徽省六安市经济开发区纵
二路以东

(72)发明人 王德秀

(74)专利代理机构 六安众信知识产权代理事务
所(普通合伙) 34123

代理人 黎照西

(51)Int.Cl.

B23K 3/00(2006.01)

B23K 37/04(2006.01)

B23K 37/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

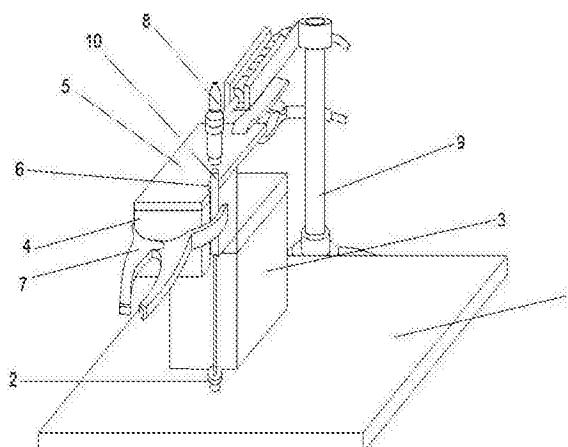
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置

(57)摘要

本实用新型涉及汽车零件焊接设备领域，具体来说是一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置，包括固定装置与焊接装置，所述固定装置设有底座，所述底座上设有凸块，所述凸块上设有凹槽，所述固定座上设有固定块，所述固定块上设有焊接块，所述焊接块上设有电焊片，所述焊接块上设有固定夹，所述焊接装置包括焊枪和支架，所述焊枪设在所述支架上，所述支架固定在所述底座上，本实用新型结构简单、合理，技术含量低，对操作人员要求低，且工作强度不高，使用本实用新型进行产品焊接时安全性高。



1. 一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置，包括固定装置与焊接装置，其特征在于：所述固定装置设有底座，所述底座上设有凸块，所述凸块上设有凹槽，所述固定座上设有固定块，所述固定块上设有焊接块，所述焊接块上设有电焊片，所述焊接块上设有固定夹，所述焊接装置包括焊枪和支架，所述焊枪设在所述支架上，所述支架固定在所述底座上。

2. 根据权利要求1所述的一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置，其特征在于：所述凹槽为半球型凹槽。

3. 根据权利要求1所述的一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置，其特征在于：所述焊接块与所述电焊片固定连接。

4. 根据权利要求3所述的一种电热塞螺杆与发热赛铆接装置，其特征在于：所述焊接块与所述电焊片相同位置设有固定凹槽，所述固定凹槽为半圆柱型凹槽。

5. 根据权利要求1所述的一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置，其特征在于：所述电焊片电连接电源。

6. 根据权利要求1所述的一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置，其特征在于：所述焊枪为锡焊焊枪，所述焊枪可在支架上移动。

7. 根据权利要求6所属的一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置，其特征在于：所述焊枪电连接电源。

一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零件焊接设备领域,具体来说是一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置。

背景技术

[0002] 电热塞,发动机中必不可少的一种设备零件,他可以使得发动机在寒冷天气中更加容易启动,但是电热塞在生产过程中需要进行螺杆与发热塞进行焊接,可是现有的技术中不仅工作强度大,而且安全性还低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型是一种在进行电热塞螺杆与发热塞焊接时能够降低劳动强度且提高安全性能的一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置。

[0004] 为了使本实用新型达到所需要的技术效果,本实用新型选择如下技术方案:一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置,包括固定装置与焊接装置,所述固定装置设有底座,所述底座上设有凸块,所述凸块上设有凹槽,所述固定座上设有固定块,所述固定块上设有焊接块,所述焊接块上设有电焊片,所述焊接块上设有固定夹,所述焊接装置包括焊枪和支架,所述焊枪设在所述支架上,所述支架固定在所述底座上。

[0005] 作为优选,所述凹槽为半球型凹槽。

[0006] 作为优选,所述焊接块与所述电焊片固定连接。

[0007] 作为优选,所述焊接块与所述电焊片相同位置设有固定凹槽,所述固定凹槽为半圆柱型凹槽。

[0008] 作为优选,所述电焊片电连接电源。

[0009] 作为优选,所述焊枪为锡焊焊枪,所述焊枪可在支架上移动。

[0010] 作为优选,所述焊枪电连接电源。

[0011] 本实用新型工作原理:使用本实用新型进行电热塞螺杆与发热塞进行焊接时,首先将电热塞螺杆与发热塞套装好,然后将其固定在焊接块上,并使用固定夹进行夹紧固定,之后将电焊片通电,并调节、移动焊枪对产品进行焊接,焊接成功后等至焊接端冷却打开固定夹便可以将产品取下。

[0012] 本实用新型有益效果:本实用新型结构简单、合理,技术含量低,对操作人员要求低,且工作强度不高,使用本实用新型进行产品焊接时安全性高。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型整体结构图。

[0014] 图中标注为:1、底座;2、凸块;3、固定块;4、焊接块;5、电焊片;6、固定凹槽;7、固定夹;8、焊枪;9、支架;10、电热塞。

具体实施方式

[0015] 参照附图,为了使本实用新型达到所需要的技术效果,本实用新型采用如下技术方案:一种电热塞螺杆与发热塞铆接装置,包括固定装置与焊接装置,所述固定装置设有底座,所述底座上设有凸块,所述凸块上设有凹槽,所述固定座上设有固定块,所述固定块上设有焊接块,所述焊接块上设有电焊片,所述焊接块上设有固定夹,所述焊接装置包括焊枪和支架,所述焊枪设在所述支架上,所述支架固定在所述底座上。

[0016] 作为优选,所述凹槽为半球型凹槽。

[0017] 作为优选,所述焊接块与所述电焊片固定连接。

[0018] 作为优选,所述焊接块与所述电焊片相同位置设有固定凹槽,所述固定凹槽为半圆柱型凹槽。

[0019] 作为优选,所述电焊片电连接电源。

[0020] 作为优选,所述焊枪为锡焊焊枪,所述焊枪可在支架上移动。

[0021] 作为优选,所述焊枪电连接电源。

[0022] 使用本实用新型进行电热塞螺杆与发热塞进行焊接时,首先将电热塞螺杆与发热塞套装好,然后将其固定在焊接块上,并使用固定夹进行夹紧固定,之后将电焊片通电,并调节、移动焊枪对产品进行焊接,焊接成功后等至焊接端冷却打开固定夹便可以将产品取下。

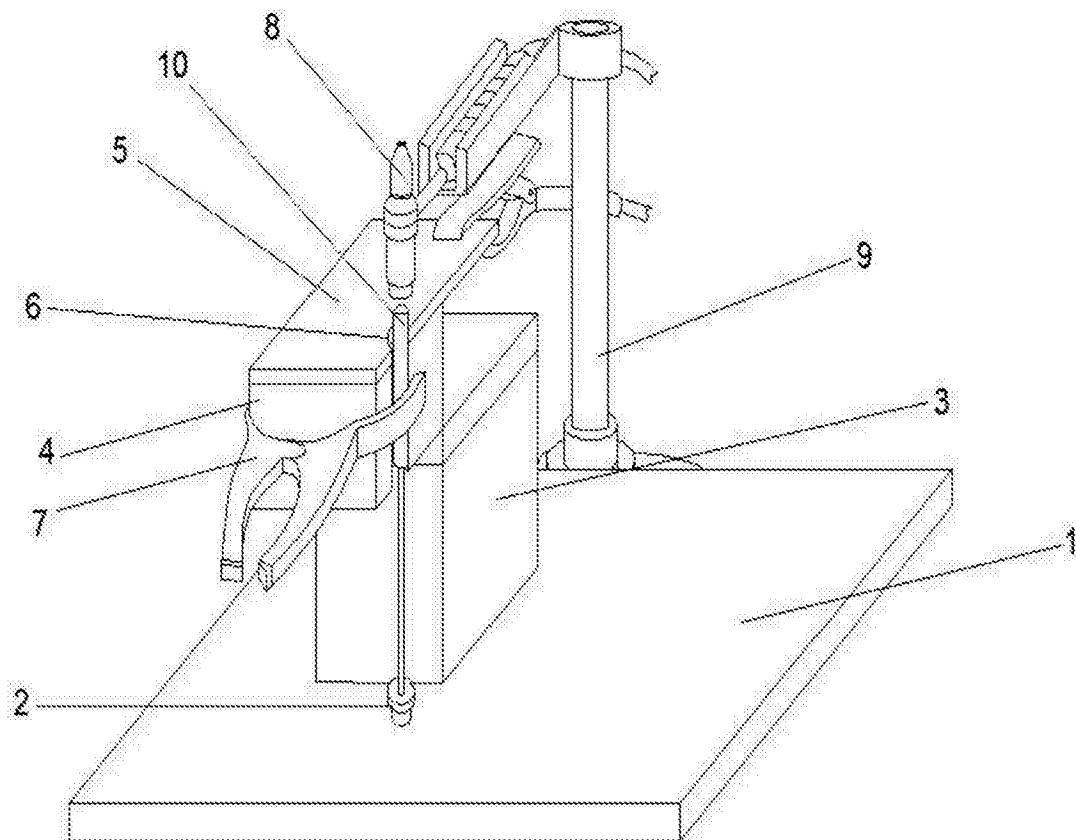


图1