(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204035738 U
(45)授权公告日 2014.12.24

(21)申请号 201420393206.0

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

(22)申请日 2014.07.16

(73)专利权人 开平市京华仪表配件有限公司
地址 529301 广东省江门市开平市三埠区圣厦路 2 号 3 幢

(72)发明人 魏成孝 关华富 方良基

(74)专利代理机构 广州三环专利代理有限公司 44202
代理人 温旭

(51)Int.Cl.
B23K 3/00(2006.01)
B23K 3/08(2006.01)
B23K 3/04(2006.01)

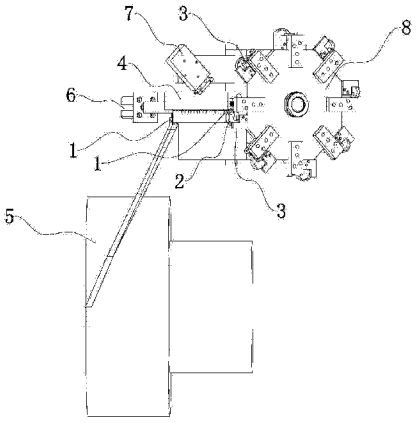
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种压力表接头自动焊接机

(57)摘要

本实用新型公开了一种压力表接头自动焊接机，包括用于装夹铜接头和弹簧管的焊接模具一送料导轨的输出端与所述焊接模具相对，送料导轨的输入端连接有震动盘，该送料导轨上设置有加热管以及将所述铜接头送入焊接模具的气缸，该气缸上连接有冷却机构，这种压力表接头自动焊接机通过震动盘来挑选铜接头，替代了人手操作，大大提高了生产效率，震动盘将分选好的铜接头送入送料轨导内，送料轨导通过加热管加热使其内部的铜接头达到焊接温度，气缸将铜接头送入焊接模具内进行焊接，不需要人手操作铜接头的加热，焊接定位更精确，保障产品质量稳定，而且全过程自动加工，降低了能耗，利于环保。



CN 204035738 U

1. 一种压力表接头自动焊接机，包括用于装夹铜接头（1）和弹簧管（2）的焊接模具（3），其特征在于：一送料导轨（4）的输出端与所述焊接模具（3）相对，送料导轨（4）的输入端连接有震动盘（5），该送料导轨（4）上设置有加热管以及将所述铜接头送入焊接模具的气缸（6），该气缸（6）上连接有冷却机构（7）。

2. 根据权利要求 1 所述的压力表接头自动焊接机，其特征在于：所述焊接模具（3）为若干个，均安装在转盘（8）的圆周上，所述转盘（8）由电机（9）通过齿轮（10）带动。

一种压力表接头自动焊接机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种焊接机，特别是一种压力表接头焊接机。

背景技术

[0002] 在现有技术中，压力生产过程的接头焊接工序需要由人手工将压力表铜头统一摆放在加热板上加热，加热完后手工将铜头放入焊接模具内，同时将弹簧管放入铜头内，熔锡焊接。压力表接头焊接生产方式需要人手挑选铜头，生产效率低，接头焊接定位不够精确，质量不稳定，而且能耗较高，不够环保。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种压力表接头自动焊接机，提高生产效率和产品质量，降低能耗。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型的一种压力表接头自动焊接机，包括用于装夹铜接头和弹簧管的焊接模具一送料导轨的输出端与所述焊接模具相对，送料导轨的输入端连接有震动盘，该送料导轨上设置有加热管以及将所述铜接头送入焊接模具的气缸，该气缸上连接有冷却机构。

[0005] 作为上述技术方案的改进，所述焊接模具为若干个，均安装在转盘的圆周上，所述转盘由电机通过齿轮带动。

[0006] 本实用新型的有益效果是：这种压力表接头自动焊接机通过震动盘来挑选铜接头，替代了人手操作，大大提高了生产效率，震动盘将分选好的铜接头送入送料轨导内，送料轨导通过加热管加热使其内部的铜接头达到焊接温度，气缸将铜接头送入焊接模具内进行焊接，不需要人手操作铜接头的加热，焊接定位更精确，保障产品质量稳定，而且全过程自动加工，降低了能耗，利于环保。

附图说明

[0007] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图之一；

[0009] 图 2 是本实用新型的结构示意图之二。

具体实施方式

[0010] 参照图 1 和图 2，本实用新型的一种压力表接头自动焊接机，包括用于装夹铜接头 1 和弹簧管 2 的焊接模具 3，一送料导轨 4 的输出端与所述焊接模具 3 相对，送料导轨 4 的输入端连接有震动盘 5，该送料导轨 4 上设置有加热管以及将所述铜接头送入焊接模具的气缸 6，该气缸 6 上连接有冷却机构 7。这种压力表接头自动焊接机通过震动盘来挑选铜接头，替代了人手操作，大大提高了生产效率，震动盘将分选好的铜接头送入送料轨导内，送料轨导通过加热管加热使其内部的铜接头达到焊接温度，气缸 6 将铜接头送入焊接模具

3 内进行焊接，不需要人手操作铜接头的加热，焊接定位更精确，保障产品质量稳定，而且全过程自动加工，降低了能耗，利于环保。焊接完成后，气缸 6 带动冷却机构 7 对焊接好的铜接头进行冷却，使其得以快速卸下。

[0011] 其中，所述焊接模具 3 为若干个，均安装在转盘 8 的圆周上，所述转盘 8 由电机 9 通过齿轮 10 带动，在一个工位的焊接模具完成加工后可以转到下一个工位继续焊接，实现连续作业，进一步提高生产效率。

[0012] 以上所述仅为本实用新型的优先实施方式，只要以基本相同手段实现本实用新型目的的技术方案都属于本实用新型的保护范围之内。

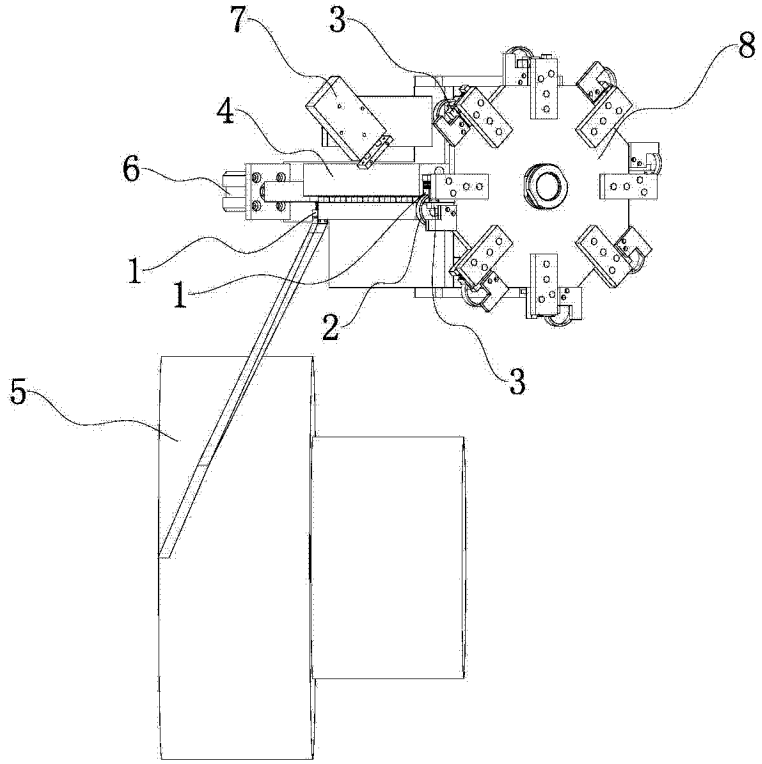


图 1

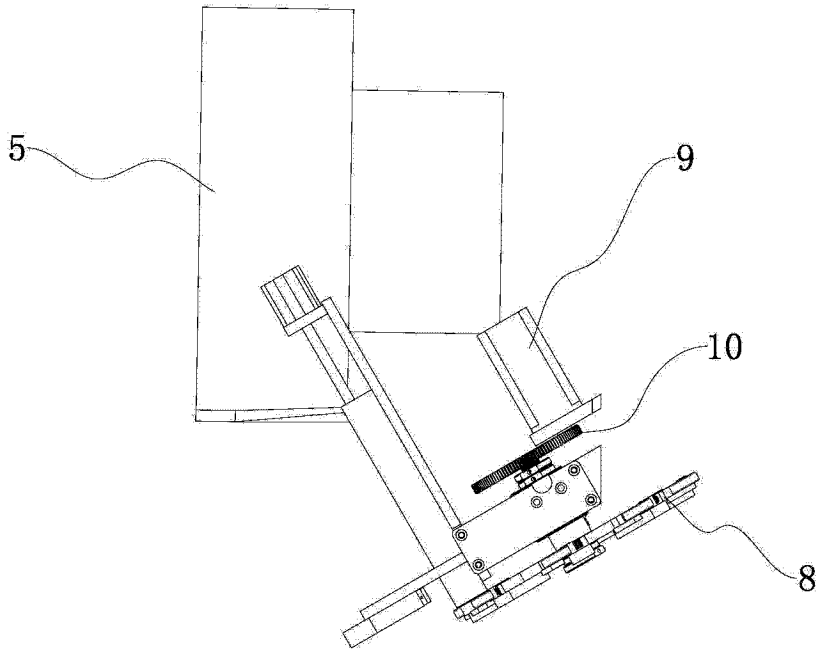


图 2