



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106041279 A

(43)申请公布日 2016.10.26

(21)申请号 201610682631.5

(22)申请日 2016.08.17

(71)申请人 合肥亿翔自动化装备有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区
佛掌路2935号1幢厂房101

(72)发明人 夏阳

(51)Int.Cl.

B23K 11/02(2006.01)

B23K 11/30(2006.01)

B23K 11/31(2006.01)

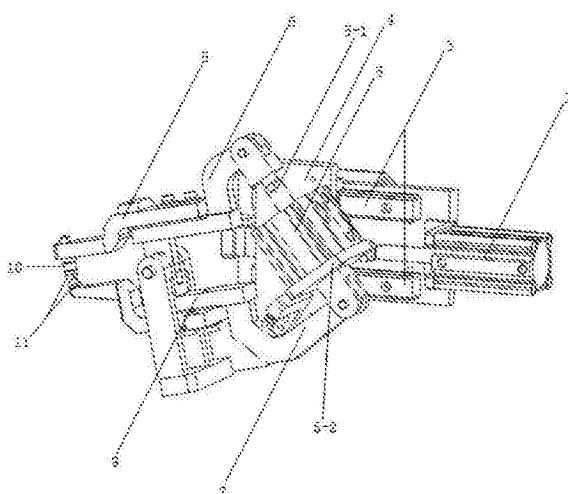
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种简洁式傀儡焊机构

(57)摘要

本发明涉及焊接设备技术领域,特别是涉及一种简洁式傀儡焊机构,由固定座及设在所述固定座上的气缸一构成,在所述的固定座上设有直线导轨,连接在直线导轨上的是移动板,所述的移动板与所述的气缸一连接;设在所述的移动板上的是傀儡焊装置,所述的傀儡焊装置由气缸二、活塞连接板、缸体连接板、电极板一、电极板二、电极杆和电极帽。本发明一种简洁式傀儡焊机构,通过一个具有气缸的辅助机构实现傀儡焊装置的牵引到焊接位置完成焊接,整个机构设计合理,操作简单,能有效提高焊接的效率。



1. 一种简洁式傀儡焊机构，由固定座及设在所述固定座上的气缸一构成，其特征在于：在所述的固定座上设有直线导轨，连接在直线导轨上的是移动板，所述的移动板与所述的气缸一连接；设在所述的移动板上的是傀儡焊装置，所述的傀儡焊装置由气缸二、活塞连接板、缸体连接板、电极板一、电极板二、电极杆和电极帽构成，所述的活塞连接板连接在所述的气缸二的活塞上，所述的缸体连接板连接在所述的气缸二的缸体底座上，所述的电极板一与所述的活塞连接板相连，所述的电极板二与所述的缸体连接板相连，所述的电极杆安装在所述的电极板一上，所述的电极帽分别安装在所述的电极杆和电极板二上。

2. 根据权利要求1所述的一种简洁式傀儡焊机构，其特征在于：所述的电极板一和电极板二的材质为紫铜或铬锆铜。

3. 根据权利要求1所述的一种简洁式傀儡焊机构，其特征在于：所述的气缸二为倍力气缸。

4. 根据权利要求1所述的一种简洁式傀儡焊机构，其特征在于：所述的电极帽的直径为13mm-16mm。

一种简洁式傀儡焊机构

技术领域

[0001] 本发明涉及焊接设备技术领域,特别是涉及一种简洁式傀儡焊机构。

背景技术

[0002] 傀儡焊是借助外界人工焊接对生产线上焊接通道不畅通,且普通焊钳不能焊接的零件进行的一种焊接。一般来说,傀儡焊是将焊钳固定在一个辅助机构上,通过辅助机构将焊钳牵引至需要焊接的零件的位置,从而完成焊接。

发明内容

[0003] 本发明提供的是一种具有气缸推动傀儡焊装置的简洁式傀儡焊。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采取如下技术方案:

一种简洁式傀儡焊机构,由固定座及设在所述固定座上的气缸一构成,在所述的固定座上设有直线导轨,连接在直线导轨上的是移动板,所述的移动板与所述的气缸一连接;设在所述的移动板上的是傀儡焊装置,所述的傀儡焊装置由气缸二、活塞连接板、缸体连接板、电极板一、电极板二、电极杆和电极帽构成,所述的活塞连接板连接在所述的气缸二的活塞上,所述的缸体连接板连接在所述的气缸二的缸体底座上,所述的电极板一与所述的活塞连接板相连,所述的电极板二与所述的缸体连接板相连,所述的电极杆安装在所述的电极板一上,所述的电极帽分别安装在所述的电极杆和电极板二上。

[0005] 优选地,所述的电极板一和电极板二的材质为紫铜或铬锆铜。

[0006] 优选地,所述的气缸二为倍力气缸。

[0007] 优选地,所述的电极帽的直径为13mm-16mm。

[0008] 与现有技术相比,本发明的有益效果为:

本发明一种简洁式傀儡焊机构,通过一个具有气缸的辅助机构实现傀儡焊装置的牵引到焊接位置完成焊接,整个机构设计合理,操作简单,能有效提高焊接的效率。

附图说明

[0009] 图1为本发明主视结构示意图;

图2为本发明俯视结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参见附图1-2所示,一种简洁式傀儡焊机构,由固定座1及设在所述固定座1上的气缸一2构成,在所述的固定座1上设有直线导轨3,连接在直线导轨3上的是移动板4,所述的移动板4与所述的气缸一2连接;设在所述的移动板4上的是傀儡焊装置,所述的傀儡焊装置由气缸二5、活塞连接板6、缸体连接板7、电极板一8、电极板二9、电极杆10和电极帽11构成,所述的活塞连接板6连接在所述的气缸二5的活塞5-1上,所述的缸体连接板7连接在所述的气缸二5的缸体底座5-2上,所述的电极板一8与所述的活塞连接板6相连,所述的电极板二9

与所述的缸体连接板7相连，所述的电极杆10安装在所述的电极板一5上，所述的电极帽11分别安装在所述的电极杆10和电极板二9上。

- [0011] 为进一步优化本机构，所述的电极板一8和电极板二9的材质为紫铜或铬锆铜。
- [0012] 为进一步优化本机构，所述的气缸二5为倍力气缸。
- [0013] 为进一步优化本机构，所述的电极帽11的直径为13mm-16mm。
- [0014] 本发明一种简洁式傀儡焊机构，电极板一8和电极板二9用于与供电电源相连，气缸一2和气缸二5需要和气源相连，在使用时，本发明预先根据待焊接产品的位置进行定位安装，具体安装方式是通过固定座1进行连接，安装调试好后，首先启动气缸一2，气缸一2会推动移动板4在直线导轨3上移动，设在移动板4上的傀儡焊装置会被送到焊接位置，随后启动气缸二5，气缸二5的活塞5-1顶出会带动与气缸5相连接的电极板一8和电极板二9焊接端进行加压焊接，为保证焊接质量，所述的电极板一8和电极板二9选用的材质为具有良好导电和散热的紫铜或铬锆铜，为确保焊接的高效率，在电极杆10和电极板二9分别安装有易于更换的电极帽11，在焊接过程中发现不良即可对电极帽11更换处理，及时的恢复焊接，提高生产效率。

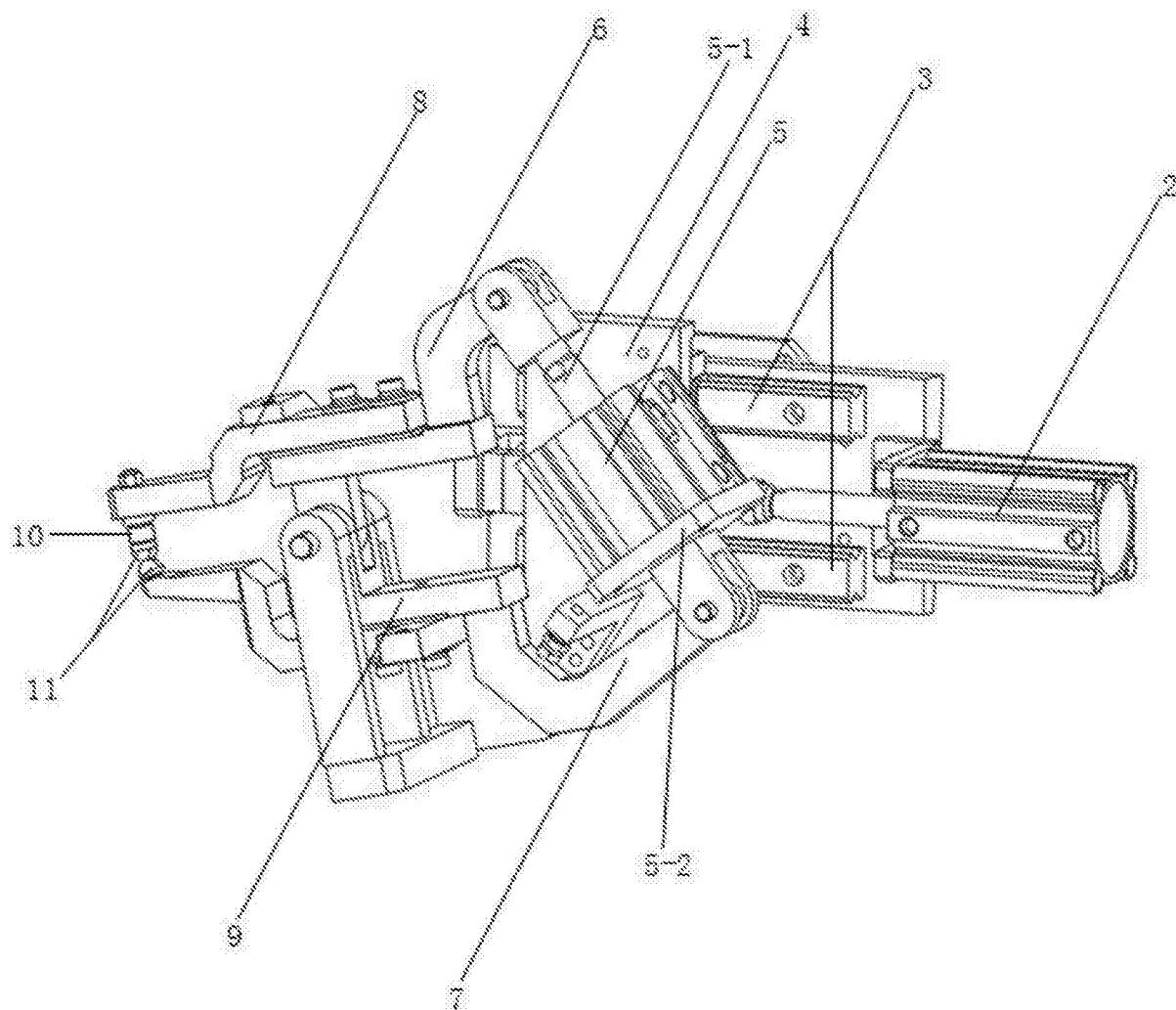


图1

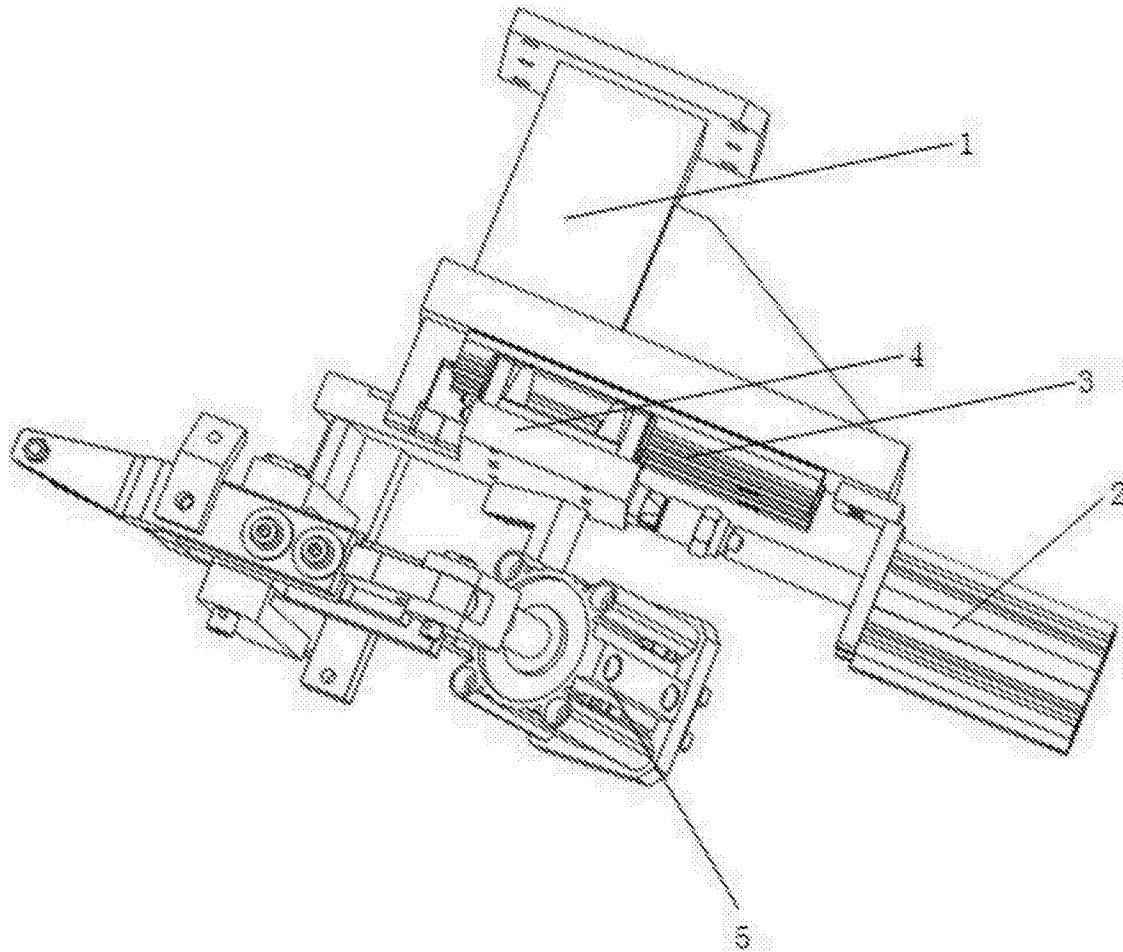


图2