



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203858974 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 01

(21) 申请号 201420189902. X

(22) 申请日 2014. 04. 18

(73) 专利权人 高怡达科技(深圳)有限公司

地址 518000 广东省深圳市龙岗区横岗街道
六约金塘工业区勤富路 30 号 B、C 栋

(72) 发明人 张忠良 李建华

(51) Int. Cl.

H01F 41/00 (2006. 01)

H01R 43/28 (2006. 01)

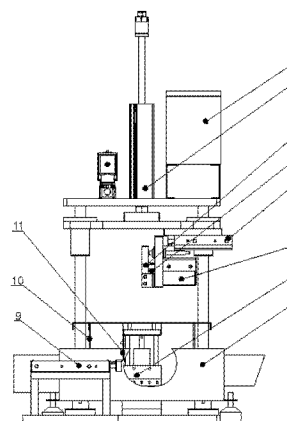
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机,包括产品定位块、水槽、锡槽及刮锡板,用于压紧变压器产品的胶皮线的压板、用于将变压器产品放置到产品定位块的放置气缸、用于将产品脱线的脱线气缸、用于控制刮锡板的刮锡气缸、用于脱皮浸锡的浸锡气缸及用于控制锡槽的气缸。本实用新型的有益之处在于:1、放变压器产品速度快,可更换;2、冷却系统保证胶皮线无损伤;3、锡炉中氧化锡无影响。



1. 一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机,其特征在于,包括产品定位块、水槽、锡槽及刮锡板,用于压紧变压器产品的胶皮线的压板、括用于将变压器产品放置到产品定位块的放置气缸、用于将产品脱线的脱线气缸、用于控制刮锡板的刮锡气缸、用于脱皮浸锡的浸锡气缸及用于控制锡槽的气缸。

2. 根据权利要求 1 所述的一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机,其特征在于,所述锡槽与锡炉相连接。

一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种脱胶皮及沾锡机,尤其涉及一种一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机,主要应用于车间自动化领域。

背景技术

[0002] 传统的对变压器的加工方法一般有两种:

[0003] 一种是全手工进行操作,对需要加工的变压器进行手工较准长度进行裁切,然后用剥线钳进行剥线,用电烙铁或者焊锡炉对剥好的线上锡,由于其全部采用人工操作,其效率低,并且人工较准等操作所引起的加工误差,不利于保证产品质量。

[0004] 另一种作法是采用半自动化加工操作,在生产线上分别设置有放线机、裁线机、脱皮机和浸锡机,需要相应的工作人员对待加工的的进行收发操作,和全手工相比,其工作效率大为提高,但是,由于各机器独立工作,仍需要人工对机器进行加料和收取等操作,不利于节约劳动力和提高生产加工效率。

实用新型内容

[0005] 针对现有技术中的变压器加工操作不利于保证产品质量和节约劳动力和提高生产加工效率的不足,本实用新型的目的在于提供一种可靠度高的全自动变压器脱胶皮及沾锡机。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型所采用的技术方案是:

[0007] 一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机,包括产品定位块、水槽、锡槽及刮锡板,用于压紧变压器产品的胶皮线的压板、括用于将变压器产品放置到产品定位块的放置气缸、用于将产品脱线的脱线气缸、用于控制刮锡板的刮锡气缸、用于脱皮浸锡的浸锡气缸及用于控制锡槽的气缸。

[0008] 所述锡槽与锡炉相连接。

[0009] 使用时,脱线气缸伸出,放置气缸缩回,变压器产品放置到产品定位块中,脱线气缸缩回,压板压紧变压器产品的胶皮线,同时水槽中的水加压到压板中的蓄水海绵中,气缸伸出,锡槽上升,刮锡气缸伸出,刮锡板运动,把锡槽中的锡面上的氧化锡刮开,放置气缸下降,胶皮线开始去皮浸锡,浸锡气缸伸出,胶皮线边运动边浸锡;放置气缸上升,刮锡气缸缩回,浸锡气缸缩回,脱线气缸伸出,取走产品。

[0010] 本实用新型的有益之处在于:1、放变压器产品速度快,可更换;2、冷却系统保证胶皮线无损伤;3、锡炉中氧化锡无影响。

[0011] 为了能更进一步了解本实用新型的特征以及技术内容,请参阅以下有关本实用新型的详细说明与附图,然而附图仅提供参考与说明用,并非用来对本实用新型加以限制。

附图说明

[0012] 下面结合附图,通过对本实用新型的具体实施方式详细描述,将使本实用新型的

技术方案及其它有益效果显而易见。

[0013] 附图中，

[0014] 图 1 为本实用新型所述一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机实施例的剖面示意图；

[0015] 图中：1、水槽；2、放置气缸；3、压板；4、产品定位块；5、浸锡气缸；6、脱线气缸；7、气缸；8、锡炉；9、刮锡气缸；10、锡槽；11、刮锡板。

具体实施方式

[0016] 为更进一步阐述本实用新型所采取的技术手段及其效果，以下结合本实用新型的优选实施例及其附图进行详细描述。

[0017] 本实用新型将结合具体实施例和附图作进一步说明。

[0018] 结合图 1 的所示，本实施例提供了一种全自动变压器脱胶皮及沾锡机，包括产品定位块 4、水槽 1、锡槽 10 及刮锡板 11，用于压紧变压器产品的胶皮线的压板 3、用于将变压器产品放置到产品定位块 4 的放置气缸 2、用于将产品脱线的脱线气缸 6、用于控制刮锡板 11 的刮锡气缸 9、用于脱皮浸锡的浸锡气缸 5 及用于控制锡槽的气缸 7。

[0019] 所述锡槽 10 与锡炉 8 相连接。

[0020] 使用时，脱线气缸 6 伸出，放置气缸 2 缩回，变压器产品放置到产品定位块 4 中，脱线气缸 6 缩回，压板 3 压紧变压器产品的胶皮线，同时水槽 1 中的水加压到压板 3 中的蓄水海绵中，气缸 7 伸出，锡槽 7 上升，刮锡气缸 9 伸出，刮锡板 11 运动，把锡槽 10 中的锡面上的氧化锡刮开，放置气缸 2 下降，胶皮线开始去皮浸锡，浸锡气缸 5 伸出，胶皮线边运动边浸锡；放置气缸 2 上升，刮锡气缸 9 缩回，浸锡气缸 5 缩回，脱线气缸 6 伸出，取走产品。

[0021] 本实施例的有益之处在于：1、放变压器产品速度快，可更换；2、冷却系统保证胶皮线无损伤；3、锡炉中氧化锡无影响。

[0022] 以上所述，对于本领域的普通技术人员来说，可以根据本实用新型的技术方案和技术构思作出其他各种相应的改变和变形，而所有这些改变和变形都应属于本实用新型权利要求的保护范围。

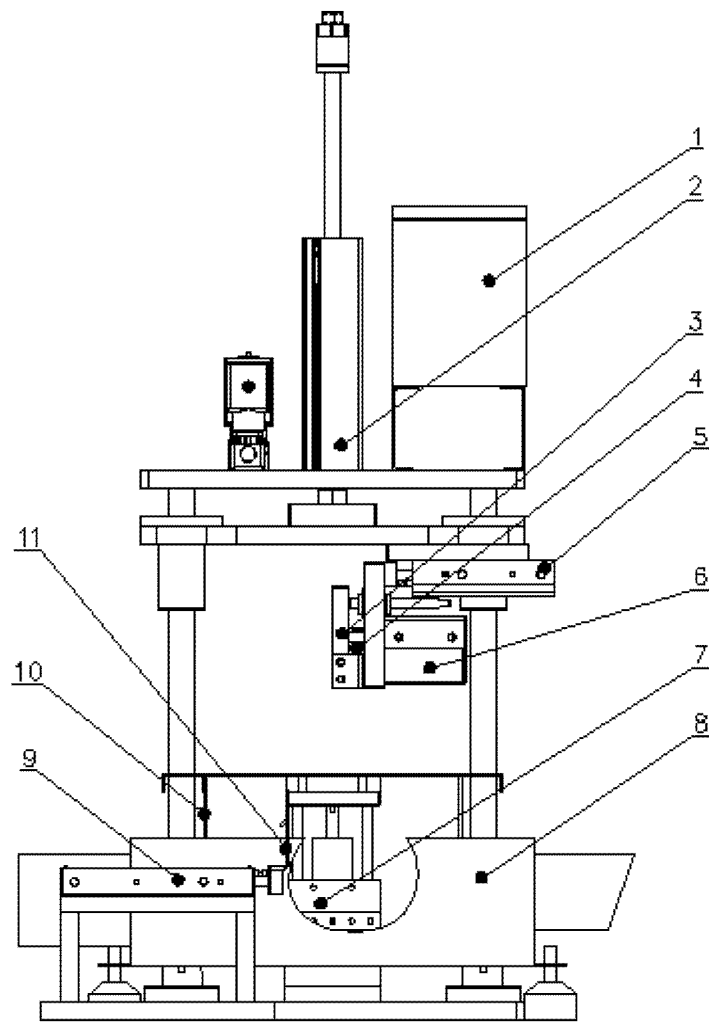


图 1