



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204262615 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 15

(21) 申请号 201420733573. 0

(22) 申请日 2014. 11. 27

(73) 专利权人 苏州金逸康自动化设备有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区木渎镇宝带西路 588 号三楼苏州金逸康自动化设备有限公司

(72) 发明人 周光华

(74) 专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务所 (普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(51) Int. Cl.

B23K 37/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

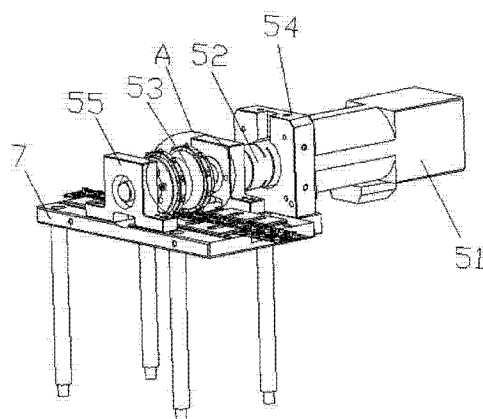
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于音量控制件全自动焊接机的拉料装置

(57) 摘要

本实用新型涉及用于音量控制件全自动焊接机的拉料装置,包括拉料伺服马达、拉料联轴器、拉料轮;所述拉料轮设置在导料架的上方,所述拉料联轴器一端与拉料轮相连,另一端与拉料伺服马达相连,所述拉料轮上有齿钉,齿钉与带状零部件上的钉孔相配合带动带状零件前进。本实用新型为组装的带状零件提供动力,可以在导料架的任意位置安装,灵活方便,使机台实现自动化,减少人员操作,缩短部件加工时间,降低生产成本,提高生产效率。



1. 用于音量控制件全自动焊接机的拉料装置,其特征在于:包括拉料伺服马达(51)、拉料联轴器(52)、拉料轮(53);所述拉料轮(53)设置在导料架(7)的上方,所述拉料联轴器(52)一端与拉料轮(53)相连,另一端与拉料伺服马达(51)相连,所述拉料轮(53)上有齿钉(57),齿钉(57)与带状零件上的钉孔相配合带动带状零件前进。

2. 根据权利要求1所述的拉料装置,其特征在于:所述拉料伺服马达(51)由马达安装座(54)安装在导料架(7)上。

3. 根据权利要求1所述的拉料装置,其特征在于:所述拉料轮用料轮安装座(55)固定在导料架(7)上。

用于音量控制件全自动焊接机的拉料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于全自动焊接机上,自动为焊接机的带状零件提供前进动力且可灵活安装在导料架任意位置的拉料装置。

背景技术

[0002] 目前手机的需求数量在不断增大,这就要求手机的生产率也要相应提高才能符合市场的需求,致使手机音量控制用部件的加工效率也必须提高,对于现在多数焊接机的单一焊接功能,需要人工将支架和弹片装配好,之后进行焊接,既耗费人力又使加工时间增长,致使生产效率较低,这就需要及上料、装配、焊接和剪切于一体的全自动焊接机,来提高生产效率,所以全自动焊接机上的各部件也要实现自动化。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种用于全自动焊接机上,自动为焊接机的带状零件提供前进动力且可灵活安装在导料架任意位置的拉料装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:用于音量控制件全自动焊接机的拉料装置,包括拉料伺服马达、拉料联轴器、拉料轮;所述拉料轮设置在导料架的上方,所述拉料联轴器一端与拉料轮相连,另一端与拉料伺服马达相连,所述拉料轮上有齿钉,齿钉与带状零件上的钉孔相配合带动带状零件前进。

[0005] 优选的,所述拉料伺服马达由马达安装座安装在导料架上。

[0006] 优选的,所述拉料轮由料轮安装座安装在导料架上。

[0007] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0008] 本实用新型方案的用于音量控制件全自动焊接机的拉料装置,为组装的带状零件提供动力,可以在导料架的任意位置安装,灵活方便,使机台实现自动化,减少人员操作,缩短部件加工时间,降低生产成本,提高生产效率。

附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0010] 附图1为本实用新型的用于音量控制件全自动焊接机的拉料装置的示意图;

[0011] 附图2为附图1中A处的放大图;

[0012] 其中:51 拉料伺服马达、52 拉料联轴器、53 拉料轮、54 马达安装座、55 料轮安装座、7 导料架。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0014] 附图1、2为本实用新型所述的用于音量控制件全自动焊接机的拉料装置,包括拉料伺服马达51、拉料联轴器52、拉料轮53;所述拉料轮53设置在导料架7的上方,所述拉

料联轴器 52 一端与拉料轮 53 相连,另一端与拉料伺服马达 51 相连,所述拉料轮 53 上有齿钉 57,拉料伺服马达 51 由马达安装座 54 安装在导料架 7 上,拉料轮用料轮安装座 55 固定在导料架 7 上;所述拉料装置可以在需要工位的导料架上进行装配,安装灵活方便,当前面工序完成焊接动作后,拉料伺服马达 51 的动力通过拉料联轴器 52 传送给拉料轮 53,拉料轮 53 转动,所述拉料轮上的齿钉 57 与带状零件上的钉孔相配合带动带状零件前进,带状零件从拉料轮下面经过,进入下一工序实现机台自动走料。

[0015] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

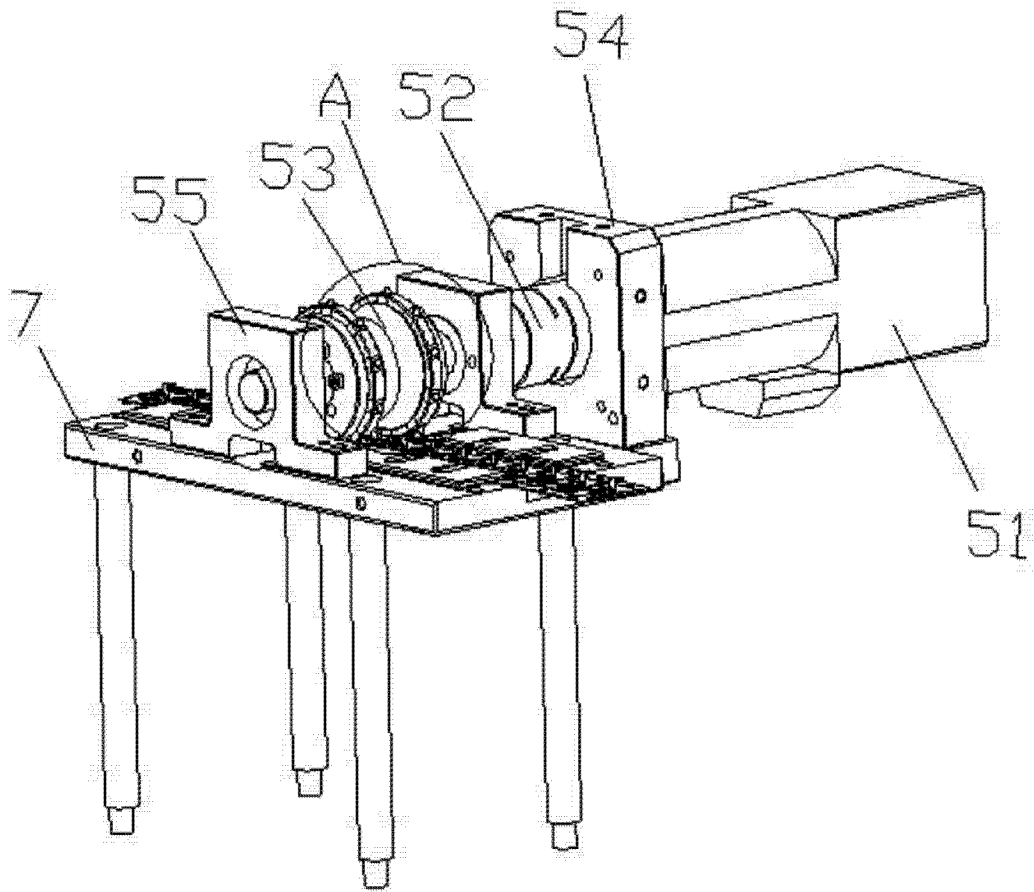


图 1

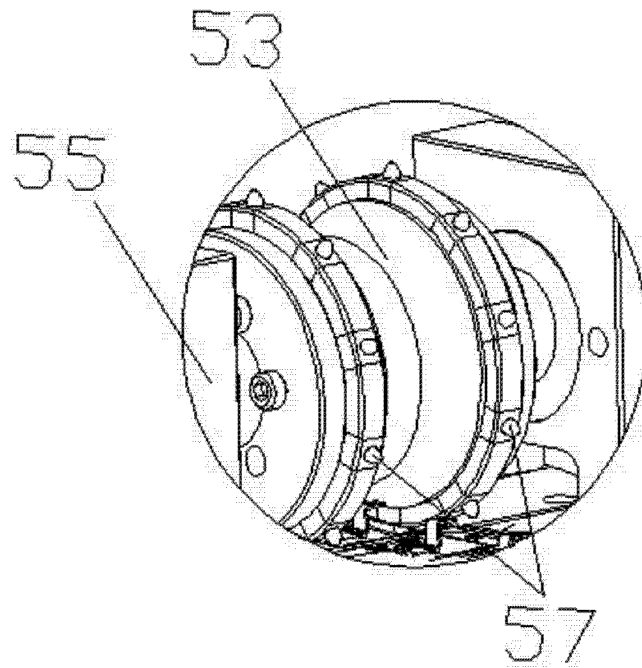


图 2