



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212311205 U

(45) 授权公告日 2021.01.08

(21) 申请号 202021029721.2

(22) 申请日 2020.06.05

(73) 专利权人 兴化市环宇焊材有限公司
地址 225700 江苏省泰州市兴化市戴南镇
人民南路

(72) 发明人 李擎天

(74) 专利代理机构 泰州市鑫宏专利代理事务所
(普通合伙) 32391

代理人 曹进

(51) Int.Cl.

B23K 35/16 (2006.01)

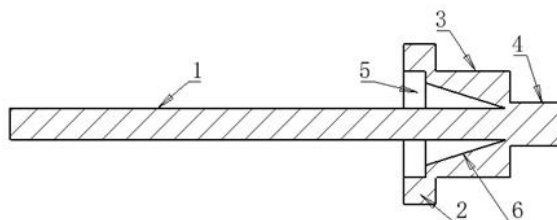
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种精准装配型易配合焊丝

(57) 摘要

本实用新型涉及不锈钢焊丝技术领域,尤其涉及一种精准装配型易配合焊丝。本实用新型采用的技术方案是:包括中心轴为左右方向的圆柱形焊丝主体焊接结构,其特征在于:所述焊丝主体焊接结构的右侧设置有通过加热融合的方式连接在一起的且由金属材料制成的圆柱形稳定防护安全连接座,所述稳定防护安全连接座的右侧设有一体成型的圆柱形加固稳定配合止位安装柱,所述加固稳定配合止位安装柱的右侧端面中心位置设有一体成型的圆柱形配合连接紧固螺纹配合柱。本实用新型的优点是:在装配时的连接紧固性更好,在使用过程中能够对焊丝末端位置进行完全的使用,并且通过稳定防护安全连接座能够防止对自动焊接枪的配合位置产生损伤。



1. 一种精准装配型易配合焊丝,包括中心轴为左右方向的圆柱形焊丝主体焊接结构(1),其特征在于:所述焊丝主体焊接结构(1)的右侧设置有通过加热融合的方式连接在一起的且由金属材料制成的圆柱形稳定防护安全连接座(2),所述稳定防护安全连接座(2)的右侧设有一体成型的圆柱形加固稳定配合止位安装柱(3),所述加固稳定配合止位安装柱(3)的右侧端面中心位置设有一体成型的圆柱形配合连接紧固螺纹配合柱(4),所述稳定防护安全连接座(2)的左侧中心位置设有圆柱形焊接末端防护连接槽(5),所述焊接末端防护连接槽(5)的右侧设有中心轴相同的圆锥形融合安全防护配合槽(6),所述焊丝主体焊接结构(1)的右侧末端位置通过融合的方式与所述融合安全防护配合槽(6)的右侧位置融合在一起。

2. 根据权利要求1所述的一种精准装配型易配合焊丝,其特征在于:所述焊接末端防护连接槽(5)的深度小于所述稳定防护安全连接座(2)左右方向的厚度。

3. 根据权利要求1所述的一种精准装配型易配合焊丝,其特征在于:所述配合连接紧固螺纹配合柱(4)的直径大于所述焊丝主体焊接结构(1)的直径。

4. 根据权利要求1所述的一种精准装配型易配合焊丝,其特征在于:所述融合安全防护配合槽(6)左右方向的深度大于所述加固稳定配合止位安装柱(3)左右方向厚度的一半。

一种精准装配型易配合焊丝

技术领域

[0001] 本实用新型涉及不锈钢焊丝技术领域,尤其涉及一种精准装配型易配合焊丝。

背景技术

[0002] 不锈钢焊丝是不锈钢等金属产品在生产加工及设备装配过程中经常会用到的焊接产品,一般的焊丝主体即为圆柱形结构,在使用时通过人工进行焊枪的夹持来进行焊接,随着自动化的发展,焊丝领域内的自动化也提出了相应的要求,现有的焊丝无法与自动化焊枪进行稳定的配合,需要配合辅助组件来完成安装,不仅安装配合时的操作比较麻烦,并且对于焊丝末端位置容易造成使用不彻底的情况,使焊丝资源造成了浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种精准装配型易配合焊丝,它采用全新的结构设计,通过在焊丝的末端位置通过融合的方式连接设置有一个稳定防护安全连接座,在装配连接时能够与自动焊接枪的焊丝配合位置进行螺纹配合方式的连接,在装配时的连接紧固性更好,在使用过程中能够对焊丝末端位置进行完全的使用,并且通过稳定防护安全连接座能够防止对自动焊接枪的配合位置产生损伤,保障了焊接设备在使用过程中的整体安全性更好。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种精准装配型易配合焊丝,包括中心轴为左右方向的圆柱形焊丝主体焊接结构,其特征在于:所述焊丝主体焊接结构的右侧设置有通过加热融合的方式连接在一起的且由金属材料制成的圆柱形稳定防护安全连接座,所述稳定防护安全连接座的右侧设有一体成型的圆柱形加固稳定配合止位安装柱,所述加固稳定配合止位安装柱的右侧端面中心位置设有一体成型的圆柱形配合连接紧固螺纹配合柱,所述稳定防护安全连接座的左侧中心位置设有圆柱形焊接末端防护连接槽,所述焊接末端防护连接槽的右侧设有中心轴相同的圆锥形融合安全防护配合槽,所述焊丝主体焊接结构的右侧末端位置通过融合的方式与所述融合安全防护配合槽的右侧位置融合在一起。

[0006] 进一步的,所述焊接末端防护连接槽的深度小于所述稳定防护安全连接座左右方向的厚度。

[0007] 进一步的,所述配合连接紧固螺纹配合柱的直径大于所述焊丝主体焊接结构的直径。

[0008] 进一步的,所述融合安全防护配合槽左右方向的深度大于所述加固稳定配合止位安装柱左右方向厚度的一半。

[0009] 本实用新型的有益效果:

[0010] 本实用新型采用全新的结构设计,通过在焊丝的末端位置通过融合的方式连接设置有一个稳定防护安全连接座,在装配连接时能够与自动焊接枪的焊丝配合位置进行螺纹配合方式的连接,在装配时的连接紧固性更好,在使用过程中能够对焊丝末端位置进行完

全的使用,并且通过稳定防护安全连接座能够防止对自动焊接枪的配合位置产生损伤,保障了焊接设备在使用过程中的整体安全性更好。

附图说明

- [0011] 图1为本实用新型的立体结构示意图;
- [0012] 图2为本实用新型的正面示意图;
- [0013] 图3为本实用新型的左侧示意图;
- [0014] 图4为本实用新型的右侧示意图;
- [0015] 图5为本实用新型的俯视示意图;
- [0016] 图6为本实用新型A-A位置的剖面示意图;
- [0017] 图7为本实用新型第二方向的立体结构示意图;
- [0018] 图中:1、焊丝主体焊接结构,2、稳定防护安全连接座,3、加固稳定配合止位安装柱,4、配合连接紧固螺纹配合柱,5、焊接末端防护连接槽,6、融合安全防护配合槽。

具体实施方式

[0019] 如图1至图7所示,一种精准装配型易配合焊丝,它采用全新的结构设计,通过在焊丝的末端位置通过融合的方式连接设置有一个稳定防护安全连接座,在装配连接时能够与自动焊接枪的焊丝配合位置进行螺纹配合方式的连接,在装配时的连接紧固性更好,在使用过程中能够对焊丝末端位置进行完全的使用,并且通过稳定防护安全连接座能够防止对自动焊接枪的配合位置产生损伤,保障了焊接设备在使用过程中的整体安全性更好。它包括中心轴为左右方向的圆柱形焊丝主体焊接结构1,此结构的传统的焊丝结构相同。所述焊丝主体焊接结构1的右侧设置有通过加热融合的方式连接在一起的且由金属材料制成的圆柱形稳定防护安全连接座2,使它们融合成一个整体。所述稳定防护安全连接座2的右侧设有一体成型的圆柱形加固稳定配合止位安装柱3,在进行装配时能够起到加固和止位的作用。所述加固稳定配合止位安装柱3的右侧端面中心位置设有一体成型的圆柱形配合连接紧固螺纹配合柱4,通过它能够与自动化焊枪连接在一起,保障焊枪在进行焊接过程中的配合稳定性更好。所述稳定防护安全连接座2的左侧中心位置设有圆柱形焊接末端防护连接槽5,使焊丝末端位置在进行焊接时能够防止焊接位置对焊枪的装配位置产生损伤。所述焊接末端防护连接槽5的右侧设有中心轴相同的圆锥形融合安全防护配合槽6,所述焊丝主体焊接结构1的右侧末端位置通过融合的方式与所述融合安全防护配合槽6的右侧位置融合在一起。

[0020] 作为优选,所述焊接末端防护连接槽5的深度小于所述稳定防护安全连接座2左右方向的厚度,使此位置内部的空间更大,并且能够保障主体配合位置的结构强度更好。

[0021] 作为优选,所述配合连接紧固螺纹配合柱4的直径大于所述焊丝主体焊接结构1的直径,确保本焊丝与自动焊接枪进行配合连接时的牢固性更可靠。

[0022] 作为优选,所述融合安全防护配合槽6左右方向的深度大于所述加固稳定配合止位安装柱3左右方向厚度的一半,使末端位置在进行使用时的连接牢固性更好,确保生产时融合连接的配合强度更高,保障了焊丝在使用过程中的焊接安全性也更好。

[0023] 以上所述是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术

人员来说,在不脱离本实用新型所述原理的前提下,还可以作出若干改进或替换,这些改进或替换也应视为本实用新型的保护范围。

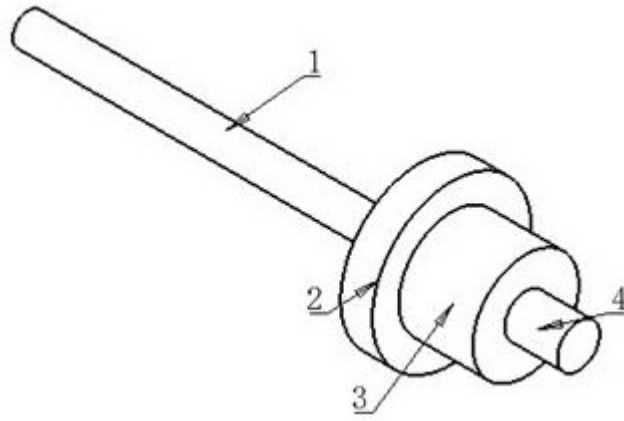


图 1

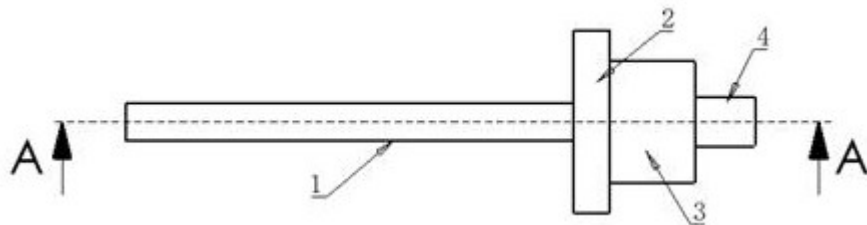


图 2

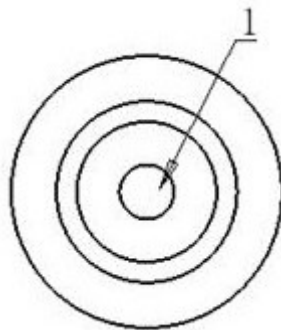


图 3

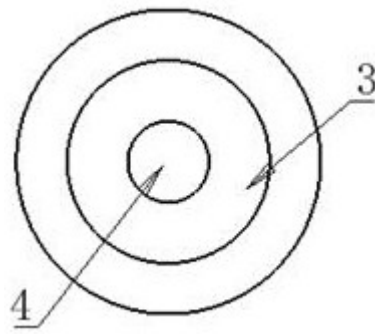


图 4

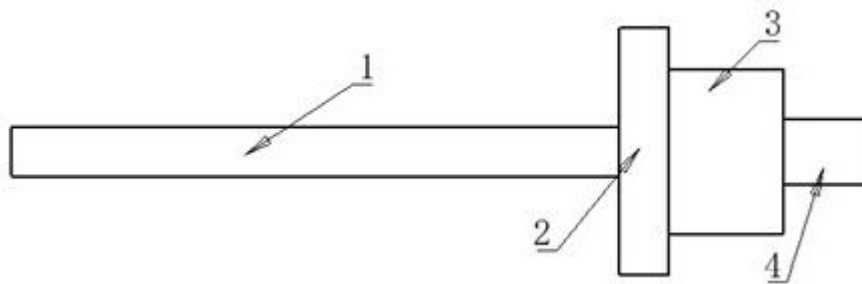


图 5

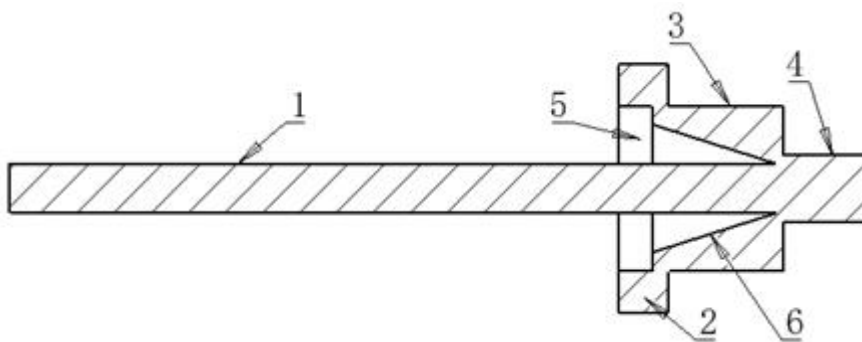


图 6

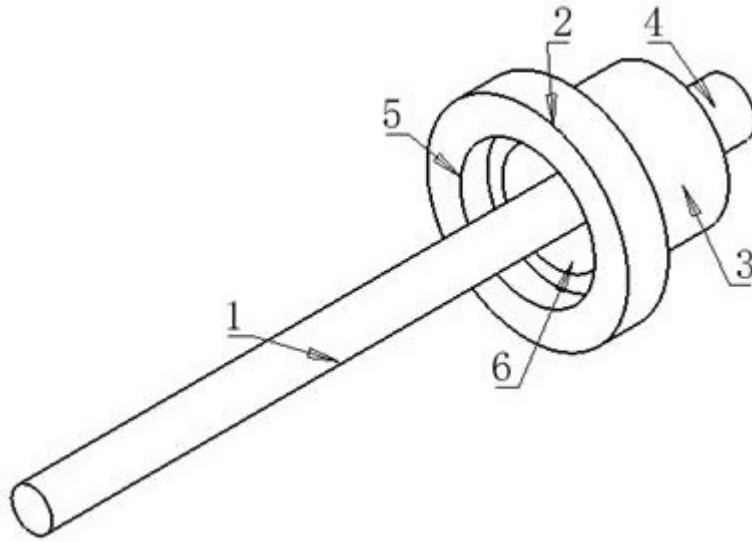


图 7