[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B24B 19/00 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200420114207.3

[45] 授权公告日 2006 年 2 月 1 日

[11] 授权公告号 CN 2754811Y

[22] 申请日 2004.12.15

[21] 申请号 200420114207.3

[73] 专利权人 上海永新彩色显像管股份有限公司

地址 200237 上海市朱梅路 201 号

共同专利权人 上海永新灵奇电子有限公司

[72] 设计人 徐 钺

[74] 专利代理机构 上海专利商标事务所有限公司

代理人 常 明

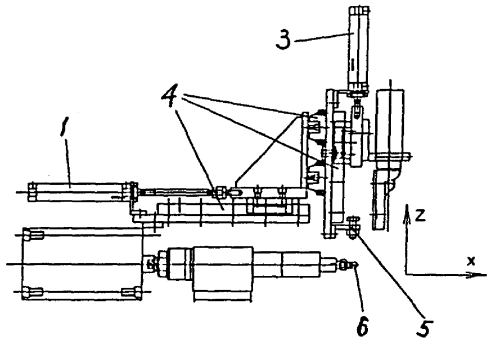
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

防爆带点焊设备中的焊头修磨装置

[57] 摘要

本实用新型涉及一种防爆带点焊设备中的焊头修磨装置，它装有修磨器，焊头修磨装置在 X、Y、Z 三个方向的装置底座上各装有导轨，在每套导轨上安置一个以上驱动气缸，驱动气缸连接一个修磨电极头的修磨器。本实用新型的焊头修磨装置安置在每个搭板焊接工位上，其结构简单，避免了电极频繁装卸，大大节省了操作、维修人员的维修时间，减少了设备损坏概率，提高了生产效率。



1．一种防爆带点焊设备中的焊头修磨装置，它装有修磨器，其特征在于，所述焊头修磨装置在 X、Y、Z 三个方向的装置底座上各装有导轨，在每套导轨上安置一个以上驱动气缸，驱动气缸连接一个修磨电极头的修磨器。

2．根据权利要求 1 所述的防爆带点焊设备中的焊头修磨装置，其特征在于，所述驱动气缸的气路上装有调压阀。

防爆带点焊设备中的焊头修磨装置

技术领域

本实用新型涉及彩色显像管制造，特别涉及一种彩色显像管防爆带点焊设备中的焊头修磨装置。

背景技术

现有的彩色显像管防爆带在制造与焊接成型时，搭板焊接电极焊接了若干次后，焊接面会附着一层熔渣，这将直接影响到焊接质量。在手工焊接时须定时更换电极，旧电极经打磨后重复使用，每次更换要停机 3 分钟左右，由此影响了生产效率。

发明内容

本实用新型的任务是提供一种防爆带点焊设备中的焊头修磨装置，它解决了现有防爆带在制造与焊接成型时所耗工时较多、生产效率较低的问题。

本实用新型的技术方案如下：

一种防爆带点焊设备中的焊头修磨装置，它装有修磨器，所述焊头修磨装置在 X、Y、Z 三个方向的装置底座上各装有导轨，在每套导轨上安置一个以上驱动气缸，驱动气缸连接一个修磨电极头的修磨器。

本实用新型的防爆带点焊设备中的焊头修磨装置安置在每个搭板焊接工位上，其结构简单，避免了电极频繁装卸，大大节省了操作、维修人员的维修时间，减少了设备损坏概率，提高了生产效率。

附图说明

图 1 是本实用新型的一种防爆带点焊设备中焊头修磨装置的结构示意图。

图 2 是按图 1 所示的右视结构示意图。

具体实施方式

参看图 1 和图 2，本实用新型是一种防爆带点焊设备中的焊头修磨装置，在 X、Y、Z 三个方向的装置底座上各装有导轨 4，在三套导轨 4 上分别安置驱动气缸 1、2、3，每个驱动气缸连接一个修磨器 5，修磨器 5 对电极头 6 加以修磨。

驱动气缸 1、2、3 的气路上都装有调压阀，以调节修磨压力。

本修磨装置在 X、Y、Z 三个方向分别由三个驱动气缸 1、2、3 驱动修磨器 5 作直线运动，在行程范围内，运动距离是可调的。当修磨器 5 运动后通气，带动刀片高速旋转修磨电极头 6。

本实用新型的工作过程如下：

驱动气缸 1 沿 X 方向伸出→气缸 3 沿 Z 方向伸出→气缸 1 沿 X 方向缩回，修磨左电极 61，完成后，气缸 1 沿 X 方向伸出→气缸 2 沿 Y 方向伸出→气缸 1 沿 X 方向缩回，修磨右电极 62，完成后，气缸 1 沿 X 方向伸出→气缸 3 沿 Z 方向缩回→气缸 1 沿 X 方向缩回→气缸 2 沿 Y 方向缩回。

电极的修磨质量主要由电极的破坏程度、修磨时间和修磨压力决定，电极的破坏程度则是由焊接次数决定，一般电极使用 50～70 次即需要修磨。两次修磨间的焊接数量和每次修磨的时间均可由工艺人员根据需要任意调节。在自动线运行的过程中，电极修磨可以全自动进行。

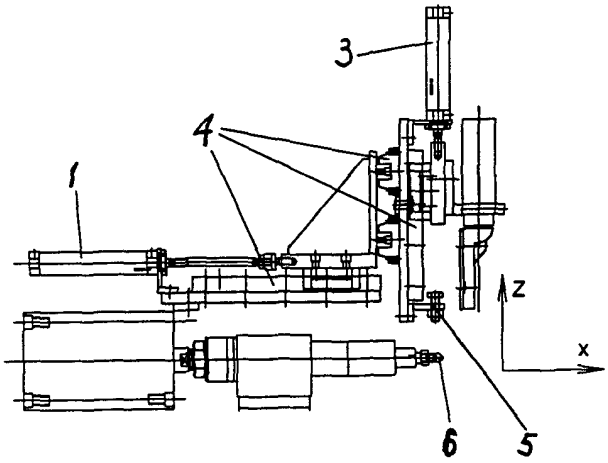


图 1

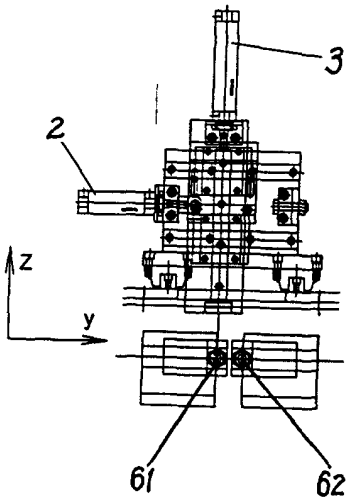


图 2