



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203541787 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201320687228. 3

(22) 申请日 2013. 11. 01

(73) 专利权人 王乾宇

地址 100045 北京市西城区三里河一区 3 号
院 5 号楼 802 室

专利权人 王培先

(72) 发明人 王乾宇 王培先

(74) 专利代理机构 北京三聚阳光知识产权代理
有限公司 11250

代理人 李红团

(51) Int. Cl.

B23K 3/03 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

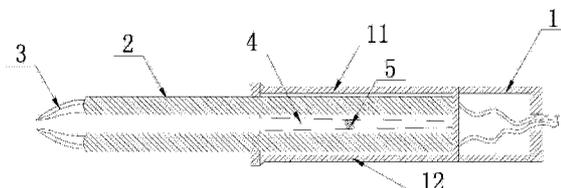
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种双头焊接用电烙铁

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双头焊接用电烙铁，包括手柄、导热杆，导热杆的末端为烙铁头，导热杆的另一端通过电阻丝与电源连接，所述的手柄包括第一手柄和第二手柄，第一手柄和第二手柄均为半圆形，第一手柄和第二手柄对接成形有夹缝，第一手柄和第二手柄内分别设有一导热杆，两导热杆末端的烙铁头为扁平状，并分别向两导热杆中间方内倾斜设置。所述的夹缝为 V 形夹缝。所述的夹缝中设有一回复弹簧。所述的手柄末端为封闭圆柱形，所述的第一手柄和第二手柄分别与封闭圆柱形的手柄末端连接为一体。本实用新型能够像镊子一样夹着元件进行焊接工艺操作，两个烙铁头同时接触元件并传递热量，能够缩短焊接用时，减少用工，提高焊接品质和焊接效率。



1. 一种双头焊接用电烙铁,包括手柄、导热杆,导热杆的末端为烙铁头,导热杆的另一端通过电阻丝与电源连接,其特征在于,所述的手柄包括第一手柄和第二手柄,第一手柄和第二手柄均为半圆形,第一手柄和第二手柄对接成形有夹缝,第一手柄和第二手柄内分别设有一导热杆,两导热杆末端的烙铁头为扁平状,并分别向两导热杆中间方内倾斜设置。

2. 根据权利要求1所述的一种双头焊接用电烙铁,其特征在于,所述的夹缝为V形夹缝。

3. 根据权利要求1或2所述的一种双头焊接用电烙铁,其特征在于,所述的夹缝中设有一回复弹簧。

4. 根据权利要求1所述的一种双头焊接用电烙铁,其特征在于,所述的手柄末端为封闭圆柱形,所述的第一手柄和第二手柄分别与封闭圆柱形的手柄末端连接为一体。

一种双头焊接用电烙铁

技术领域

[0001] 本实用新型属于电烙铁领域，具体地说，本实用新型涉及一种新型双头焊接用电烙铁。

背景技术

[0002] 现有技术中，涉及到电气元件的焊接工艺，需要选用镊子作为辅助工具进行焊接，具体是将两个待焊接的元件进行对接固定，然后再用电烙铁配合焊锡进行焊接，焊接完成后，等焊接工件冷却后再将镊子松开，这样的工艺不但影响焊接精度，焊接效率也很低，焊接失败也是经常发生的。

[0003] 针对现有技术存在的缺陷，提出本实用新型。

实用新型内容

[0004] 为了克服上述现有技术的不足，本实用新型提供了一种方便操作、实用的双头焊接用电烙铁。

[0005] 本实用新型提供的技术方案是：一种双头焊接用电烙铁，包括手柄、导热杆，导热杆的末端为烙铁头，导热杆的另一端通过电阻丝与电源连接，所述的手柄包括第一手柄和第二手柄，第一手柄和第二手柄均为半圆形，第一手柄和第二手柄对接成形有夹缝，第一手柄和第二手柄内分别设有一导热杆，两导热杆末端的烙铁头为扁平状，并分别向两导热杆中间方内倾斜设置。

[0006] 所述的夹缝为V形夹缝。

[0007] 所述的夹缝中设有一回复弹簧。

[0008] 所述的手柄末端为封闭圆柱形，所述的第一手柄和第二手柄分别与封闭圆柱形的手柄末端连接为一体。

[0009] 本实用新型的有益效果是：

[0010] 本实用新型能够像镊子一样夹着元件进行焊接工艺操作，两个烙铁头同时接触元件并传递热量，能够缩短焊接用时，减少用工，提高焊接品质和焊接效率。

附图说明

[0011] 当结合附图考虑时，通过参照下面的详细描述，能够更完整更好地理解本实用新型以及容易得知其中许多伴随的优点，但此处所说明的附图用来提供对本实用新型的进一步理解，构成本实用新型的一部分，本实用新型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的不当限定，其中：

[0012] 图1为本实用新型装配结构示意图。

具体实施方式

[0013] 为使本实用新型的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂，下面结合附图和具

体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0014] 图 1 为本实用新型的结构示意图,参考附图 1,本实用新型的一种双头焊接用电烙铁,包括手柄 1、导热杆 2,导热杆 2 的末端为烙铁头 3,导热杆 2 的另一端通过电阻丝与电源连接,手柄 1 包括第一手柄 11 和第二手柄 12,第一手柄 11 和第二手柄 12 均为半圆形,第一手柄 11 和第二手柄 12 对接成形有 V 形夹缝 4,第一手柄 11 和第二手柄 12 内分别设有一导热杆 3,两导热杆 3 末端的烙铁头为扁平状,并分别向两导热杆中间方内倾斜设置。

[0015] V 形夹缝 4 中设有一回复弹簧 5,在实际使用中,向第一手柄 11 和第二手柄 12 中间用力,即可夹住待焊接元件,焊接完成后,松开第一手柄 11 和第二手柄 12,在回复弹簧 5 的回复力作用下,第一手柄 11 和第二手柄 12 即可松开复位。

[0016] 手柄 1 的末端为封闭圆柱形,所述的第一手柄 11 和第二手柄 12 分别与封闭圆柱形的手柄末端连接为一体。

[0017] 以上实例的说明只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想;同时,对于本领域的一般技术人员,依据本实用新型的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,综上所述,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

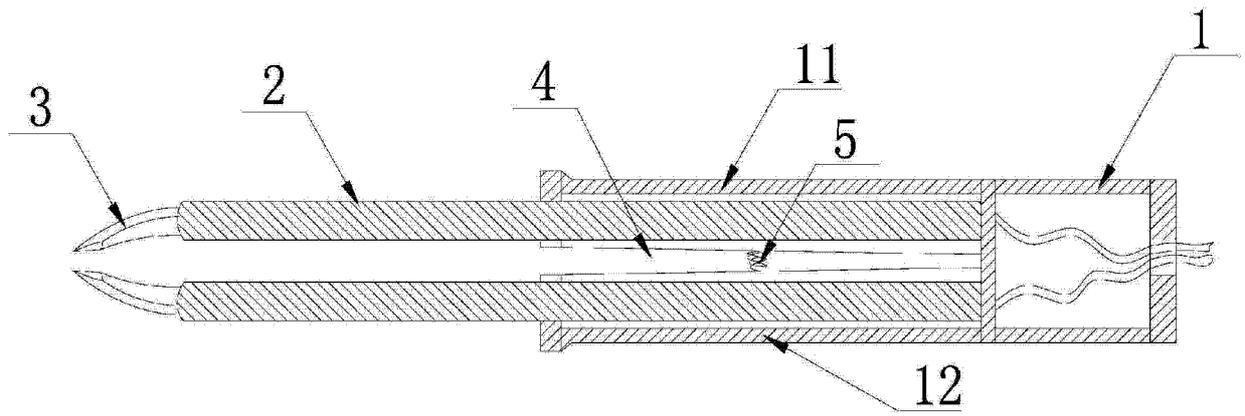


图 1