



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210287465 U

(45)授权公告日 2020.04.10

(21)申请号 201921355142.4

(22)申请日 2019.08.20

(73)专利权人 无锡市明星精密线材有限公司
地址 214117 江苏省无锡市锡山区鹅湖镇
甘露甘厚路工业集中区

(72)发明人 周晓 钱伟 瞿本勇

(74)专利代理机构 北京久维律师事务所 11582
代理人 邢江峰

(51)Int.Cl.
G23C 2/02(2006.01)
G23C 2/08(2006.01)
G23C 2/38(2006.01)

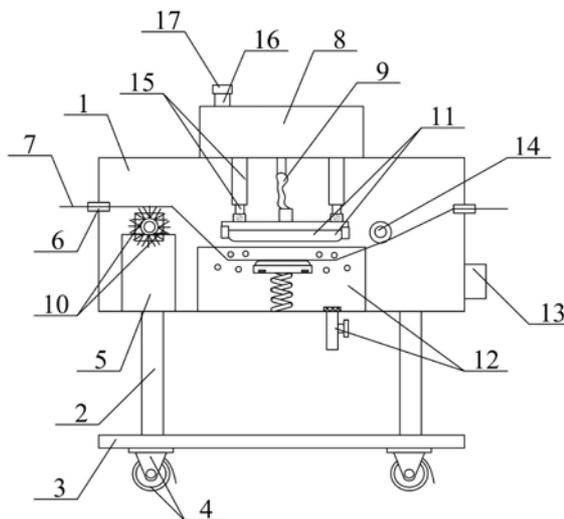
权利要求书2页 说明书5页 附图2页

(54)实用新型名称

一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置

(57)摘要

本实用新型提供一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,包括助焊剂涂覆箱,支撑柱,置物底板,移动轮,废屑收集盒,进丝导管,铜丝主体,助焊剂存储罐,导流软管,铜丝表面氧化物刮擦棒结构,方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构,可缓冲疏导的铜线浸液槽结构,控制器,疏导压轮,升降杆,补液管和防尘帽。本实用新型清理刷毛,固定片和钢丝刷毛的设置,有利于起到对铜丝表面杂物进行清理,刮擦增加与助焊剂的接触面积,提高涂覆效果;海绵卡座,上部涂覆海绵垫,海绵盒和下部涂抹海绵垫的设置,有利于从上下两侧对铜丝进行包裹涂覆,保证涂抹的质量,并方便对海绵垫进行更换。



1. 一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,该改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,包括助焊剂涂覆箱(1),支撑柱(2),置物底板(3),移动轮(4),废屑收集盒(5),进丝导管(6),铜丝主体(7),助焊剂存储罐(8),导流软管(9),铜丝表面氧化物刮擦棒结构(10),方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构(11),可缓冲疏导的铜线浸液槽结构(12),控制器(13),疏导压轮(14),升降杆(15),补液管(16)和防尘帽(17),所述的支撑柱(2)一端分别螺栓连接在助焊剂涂覆箱(1)的下表面四角位置,另一端螺栓连接在置物底板(3)的上表面;所述的移动轮(4)分别螺栓连接在置物底板(3)的下表面四角位置;所述的废屑收集盒(5)胶接在助焊剂涂覆箱(1)的内部下表面左侧位置;所述的铜丝表面氧化物刮擦棒结构(10)螺栓连接在助焊剂涂覆箱(1)的内部后表面左侧中间位置;所述的方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构(11)安装在升降杆(15)的下部;所述的可缓冲疏导的铜线浸液槽结构(12)螺栓连接在助焊剂涂覆箱(1)的内部下表面中间位置;所述的控制器(13)螺钉连接在助焊剂涂覆箱(1)的右侧下部位置;所述的疏导压轮(14)螺栓连接在助焊剂涂覆箱(1)的内部后表面右侧位置;所述的升降杆(15)螺栓连接在助焊剂涂覆箱(1)的内部上表面;所述的铜丝表面氧化物刮擦棒结构(10)包括驱动电机(101),驱动轴(102),支撑棒(103),清理刷毛(104),固定片(105),钢丝刷毛(106)和限位帽(107),所述的驱动轴(102)联轴器连接在驱动电机(101)的输出轴上;所述的支撑棒(103)镶嵌在驱动轴(102)的外表面中间位置;所述的固定片(105)横向螺钉连接在支撑棒(103)的正表面;所述的清理刷毛(104)胶接在支撑棒(103)的外表面;所述的钢丝刷毛(106)胶接在固定片(105)的正表面;所述的限位帽(107)螺纹连接在驱动轴(102)的右端。

2. 如权利要求1所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构(11)包括助焊剂导流盘(111),连接管(112),固定套管(113),海绵卡座(114)和上部涂覆海绵垫(115),所述的连接管(112)螺纹连接在助焊剂导流盘(111)的上表面中间位置;所述的固定套管(113)分别螺钉连接在助焊剂导流盘(111)的上表面左右两侧位置;所述的助焊剂导流盘(111);所述的海绵卡座(114)分别螺钉连接在助焊剂导流盘(111)的下表面左右两侧位置;所述的上部涂覆海绵垫(115)卡接在海绵卡座(114)内。

3. 如权利要求1所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的可缓冲疏导的铜线浸液槽结构(12)包括浸液槽盒(121),导线柱(122),支撑弹簧(123),回收接管(124),过滤塞(125)和手动控制阀门(126),所述的导线柱(122)螺纹连接在浸液槽盒(121)的内部后壁上侧位置;所述的支撑弹簧(123)螺栓连接在浸液槽盒(121)的内部下表面中间位置;所述的回收接管(124),镶嵌在浸液槽盒(121)的下壁右侧中间位置;所述的过滤塞(125)活动插接在回收接管(124)的内部上侧位置;所述的手动控制阀门(126)螺纹连接在回收接管(124)的右侧中间位置。

4. 如权利要求3所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的支撑弹簧(123)的上端螺钉连接有海绵盒(1231);所述的海绵盒(1231)的正表面左右两侧下部位置开设有渗液孔(1232);所述的海绵盒(1231)内部上侧设置有下部涂抹海绵垫(1233)。

5. 如权利要求4所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的海绵盒(1231)具体采用上部开口的圆形不锈钢盒;所述的渗液孔(1232)为长方形通孔。

6. 如权利要求2所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的助焊剂导流盘(111)具体采用内部中空的圆形不锈钢盘;所述的助焊剂导流盘(111)的下表面设置有圆形的漏液孔。

7. 如权利要求2所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的导流软管(9)插接在连接管(112)内;所述的固定套管(113)套接在升降杆(15)的下端位置并用螺栓固定。

8. 如权利要求2所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的助焊剂存储罐(8)通过导流软管(9)和连接管(112)与助焊剂导流盘(111)的内部相连通。

9. 如权利要求1所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的支撑棒(103)具体采用椭圆形的橡胶棒;所述的清理刷毛(104)具体采用尼龙丝刷毛;所述的清理刷毛(104)和钢丝刷毛(106)胶条设置。

10. 如权利要求1所述的改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,其特征在于,所述的支撑棒(103)设置在废屑收集盒(5)的内部上侧位置;所述的废屑收集盒(5)具体采用上部开口的PVC塑料盒。

一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于铜丝加工技术领域,尤其涉及一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置。

背景技术

[0002] 铜丝拉出卷线器依次通过涂覆装置去除铜丝表面氧化物助于镀锡,再通过具有液化的锡炉进行镀锡,镀锡完毕后铜丝收入储线器内。铜丝镀锡可以防止绝缘橡皮发粘,线芯发黑变脆,防止发生氧化还原反应产生铜绿,改善导电,改善导线性能,为了方便铜丝镀在铜丝进入锡炉前将铜丝通入具有助焊剂的浸液槽内进行清洗,去除铜丝表面氧化物,且增强镀锡效果。

[0003] 另外,中国专利公开号为CN208776810U,发明创造名称为一种铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,包括储液箱、移动罩板、固定罩板、储液海绵、上侧涂覆海绵、下侧涂覆海绵、螺纹柱和升降柱,所述储液箱的内部设置有储液海绵,储液海绵的上侧设置有活动板,活动板的中间处固定贯穿有第一金属波纹管,所述储液箱的上表面中间处固定连接固定板,固定板上通过销轴转动连接有一对呈X型形状设置的连杆,连杆的端部分别固定连接限位板,限位板上开设有条形限位通槽。但是现有的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置还存在着助焊剂涂抹海绵浸液及更换不方便,在浸液涂覆前缺少对铜丝表面氧化物刮擦功能和涂覆效果较差的问题。

[0004] 有鉴于此,发明一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置是非常必要的。

实用新型内容

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,以解决现有的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置助焊剂涂抹海绵浸液及更换不方便,在浸液涂覆前缺少对铜丝表面氧化物刮擦功能和涂覆效果较差的问题。一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,包括助焊剂涂覆箱,支撑柱,置物底板,移动轮,废屑收集盒,进丝导管,铜丝主体,助焊剂存储罐,导流软管,铜丝表面氧化物刮擦棒结构,方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构,可缓冲疏导的铜线浸液槽结构,控制器,疏导压轮,升降杆,补液管和防尘帽,所述的支撑柱一端分别螺栓连接在助焊剂涂覆箱的下表面四角位置,另一端螺栓连接在置物底板的下表面;所述的移动轮分别螺栓连接在置物底板的下表面四角位置;所述的废屑收集盒胶接在助焊剂涂覆箱的内部下表面左侧位置;所述的进丝导管分别镶嵌在助焊剂涂覆箱左右两壁的中间位置;所述的铜丝主体贯穿进丝导管和助焊剂涂覆箱的内部中间位置;所述的助焊剂存储罐胶接在助焊剂涂覆箱的上表面中间位置;所述的导流软管一端贯穿助焊剂涂覆箱的上壁中间位置与助焊剂存储罐的内部相通,另一端连接在方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构的上部;所述的铜丝表面氧化物刮擦棒结构螺栓连接在助焊剂涂覆箱的内部后表面左侧中间位置;所述的方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构安装在升降杆的下部;所述的可缓冲疏导的铜线浸液槽结构螺栓连接在助焊剂涂覆箱的

内部下表面中间位置；所述的控制器螺钉连接在助焊剂涂覆箱的右侧下部位置；所述的疏导压轮螺栓连接在助焊剂涂覆箱的内部后表面右侧位置；所述的升降杆螺栓连接在助焊剂涂覆箱的内部上表面；所述的补液管镶嵌在助焊剂存储罐的上表面左侧位置并与其内部相连通；所述的防尘帽扣接在补液管的上端；所述的铜丝表面氧化物刮擦棒结构包括驱动电机，驱动轴，支撑棒，清理刷毛，固定片，钢丝刷毛和限位帽，所述的驱动轴联轴器连接在驱动电机的输出轴上；所述的支撑棒镶嵌在驱动轴的外表面中间位置；所述的固定片横向螺钉连接在支撑棒的正表面；所述的清理刷毛胶接在支撑棒的外表面；所述的钢丝刷毛胶接在固定片的正表面；所述的限位帽螺纹连接在驱动轴的右端。

[0006] 优选的，所述的方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构包括助焊剂导流盘，连接管，固定套管，海绵卡座和上部涂覆海绵垫，所述的连接管螺纹连接在助焊剂导流盘的上表面中间位置；所述的固定套管分别螺钉连接在助焊剂导流盘的上表面左右两侧位置；所述的助焊剂导流盘；所述的海绵卡座分别螺钉连接在助焊剂导流盘的下表面左右两侧位置；所述的上部涂覆海绵垫卡接在海绵卡座内。

[0007] 优选的，所述的可缓冲疏导的铜线浸液槽结构包括浸液槽盒，导线柱，支撑弹簧，回收接管，过滤塞和手动控制阀门，所述的导线柱螺纹连接在浸液槽盒的内部后壁上侧位置；所述的支撑弹簧螺栓连接在浸液槽盒的内部下表面中间位置；所述的回收接管，镶嵌在浸液槽盒的下壁右侧中间位置；所述的过滤塞活动插接在回收接管的内部上侧位置；所述的手动控制阀门螺纹连接在回收接管的右侧中间位置。

[0008] 优选的，所述的支撑弹簧的上端螺钉连接有海绵盒；所述的海绵盒的正表面左右两侧下部位置开设有渗液孔；所述的海绵盒内部上侧设置下部涂抹海绵垫。

[0009] 优选的，所述的海绵盒具体采用上部开口的圆形不锈钢盒；所述的渗液孔为长方形通孔。

[0010] 优选的，所述的助焊剂导流盘具体采用内部中空的圆形不锈钢盘；所述的助焊剂导流盘的下表面设置有圆形的漏液孔。

[0011] 优选的，所述的助焊剂涂覆箱的正表面铰链合页连接有箱门，所述的箱门的正表面镶嵌有钢化玻璃窗。

[0012] 优选的，所述的导流软管插接在连接管内；所述的固定套管套接在升降杆的下端位置并用螺栓固定。

[0013] 优选的，所述的助焊剂存储罐通过导流软管和连接管与助焊剂导流盘的内部相连通。

[0014] 优选的，所述的移动轮具体采用带有刹车片的橡胶万向轮。

[0015] 优选的，所述的支撑棒具体采用椭圆形的橡胶棒；所述的清理刷毛具体采用尼龙丝刷毛；所述的清理刷毛和钢丝刷毛胶条设置。

[0016] 优选的，所述的支撑棒设置在废屑收集盒的内部上侧位置；所述的废屑收集盒具体采用上部开口的PVC塑料盒。

[0017] 优选的，所述的驱动电机与助焊剂涂覆箱的内部后壁螺栓连接设置。

[0018] 优选的，所述的驱动电机和升降杆分别电性连接控制器。

[0019] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果为：

[0020] 1. 本实用新型中，所述的清理刷毛，固定片和钢丝刷毛的设置，有利于起到对铜丝

表面杂物进行清理,刮擦增加与助焊剂的接触面积,提高涂覆效果。

[0021] 2.本实用新型中,所述的驱动电机,驱动轴和支撑棒的设置,有利于起到支撑疏导的作用,并可对铜丝传输速度进行调节控制。

[0022] 3.本实用新型中,所述的海绵卡座,上部涂覆海绵垫,海绵盒和下部涂抹海绵垫的设置,有利于从上下两侧对铜丝进行包裹涂覆,保证涂抹的质量,并方便对海绵垫进行更换。

[0023] 4.本实用新型中,所述的回收接管,过滤塞和手动控制阀门的设置,有利于对助焊剂进行过滤回收,提高利用率。

[0024] 5.本实用新型中,所述的导线柱和支撑弹簧的设置,有利于起到支撑的作用,并对铜丝进行疏导。

[0025] 6.本实用新型中,所述的补液管和防尘帽的设置,有利于往助焊剂存储罐内添加助焊剂,并起到防尘保护的作用。

[0026] 7.本实用新型中,所述的渗液孔为长方形通孔,有利于对多余的助焊剂排放到浸液槽盒内,进行反复的利用。

[0027] 8.本实用新型中,所述的移动轮具体采用带有刹车片的橡胶万向轮,有利于对该涂覆装置进行移动和固定,方便与不同的铜丝加工设备进行连接使用。

[0028] 9.本实用新型中,所述的升降杆的设置,有利于对助焊剂导流盘进行盛接,调节上部涂覆海绵垫和下部涂抹海绵垫之间的压力,保证涂覆操作的进行。

附图说明

[0029] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0030] 图2是本实用新型的铜丝表面氧化物刮擦棒结构的结构示意图。

[0031] 图3是本实用新型的方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构的结构示意图。

[0032] 图4是本实用新型的可缓冲疏导的铜线浸液槽结构的结构示意图。

[0033] 图中:

[0034] 1、助焊剂涂覆箱;2、支撑柱;3、置物底板;4、移动轮;5、废屑收集盒;6、进丝导管;7、铜丝主体;8、助焊剂存储罐;9、导流软管;10、铜丝表面氧化物刮擦棒结构;101、驱动电机;102、驱动轴;103、支撑棒;104、清理刷毛;105、固定片;106、钢丝刷毛;107、限位帽;11、方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构;111、助焊剂导流盘;112、连接管;113、固定套管;114、海绵卡座;115、上部涂覆海绵垫;12、可缓冲疏导的铜线浸液槽结构;121、浸液槽盒;122、导线柱;123、支撑弹簧;1231、海绵盒;1232、渗液孔;1233、下部涂抹海绵垫;124、回收接管;125、过滤塞;126、手动控制阀门;13、控制器;14、疏导压轮;15、升降杆;16、补液管;17、防尘帽。

具体实施方式

[0035] 以下结合附图对本实用新型做进一步描述:

[0036] 实施例:

[0037] 如附图1至附图2所示,本实用新型提供一种改进后的铜丝加工用镀锡助焊剂涂覆装置,包括助焊剂涂覆箱1,支撑柱2,置物底板3,移动轮4,废屑收集盒5,进丝导管6,铜丝主

体7,助焊剂存储罐8,导流软管9,铜丝表面氧化物刮擦棒结构10,方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构11,可缓冲疏导的铜线浸液槽结构12,控制器13,疏导压轮14,升降杆15,补液管16和防尘帽17,所述的支撑柱2一端分别螺栓连接在助焊剂涂覆箱1的下表面四角位置,另一端螺栓连接在置物底板3的上表面;所述的移动轮4分别螺栓连接在置物底板3的下表面四角位置;所述的废屑收集盒5胶接在助焊剂涂覆箱1的内部下表面左侧位置;所述的进丝导管6分别镶嵌在助焊剂涂覆箱1左右两壁的中间位置;所述的铜丝主体7贯穿进丝导管6和助焊剂涂覆箱1的内部中间位置;所述的助焊剂存储罐8胶接在助焊剂涂覆箱1的上表面中间位置;所述的导流软管9一端贯穿助焊剂涂覆箱1的上壁中间位置与助焊剂存储罐8的内部相通,另一端连接在方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构11的上部;所述的铜丝表面氧化物刮擦棒结构10螺栓连接在助焊剂涂覆箱1的内部后表面左侧中间位置;所述的方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构11安装在升降杆15的下部;所述的可缓冲疏导的铜线浸液槽结构12螺栓连接在助焊剂涂覆箱1的内部下表面中间位置;所述的控制器13螺钉连接在助焊剂涂覆箱1的右侧下部位置;所述的疏导压轮14螺栓连接在助焊剂涂覆箱1的内部后表面右侧位置;所述的升降杆15螺栓连接在助焊剂涂覆箱1的内部上表面;所述的补液管16镶嵌在助焊剂存储罐8的上表面左侧位置并与其内部相通;所述的防尘帽17扣接在补液管16的上端;所述的铜丝表面氧化物刮擦棒结构10包括驱动电机101,驱动轴102,支撑棒103,清理刷毛104,固定片105,钢丝刷毛106和限位帽107,所述的驱动轴102联轴器连接在驱动电机101的输出轴上;所述的支撑棒103镶嵌在驱动轴102的外表面中间位置;所述的固定片105横向螺钉连接在支撑棒103的正表面;所述的清理刷毛104胶接在支撑棒103的外表面;所述的钢丝刷毛106胶接在固定片105的正表面;所述的限位帽107螺纹连接在驱动轴102的右端。

[0038] 如附图3所示,上述实施例中,具体的,所述的方便更换涂覆海绵垫的涂覆压盘结构11包括助焊剂导流盘111,连接管112,固定套管113,海绵卡座114和上部涂覆海绵垫115,所述的连接管112螺纹连接在助焊剂导流盘111的上表面中间位置;所述的固定套管113分别螺钉连接在助焊剂导流盘111的上表面左右两侧位置;所述的助焊剂导流盘111;所述的海绵卡座114分别螺钉连接在助焊剂导流盘111的下表面左右两侧位置;所述的上部涂覆海绵垫115卡接在海绵卡座114内。

[0039] 如附图4所示,上述实施例中,具体的,所述的可缓冲疏导的铜线浸液槽结构12包括浸液槽盒121,导线柱122,支撑弹簧123,回收接管124,过滤塞125和手动控制阀门126,所述的导线柱122螺纹连接在浸液槽盒121的内部后壁上侧位置;所述的支撑弹簧123螺栓连接在浸液槽盒121的内部下表面中间位置;所述的回收接管124,镶嵌在浸液槽盒121的下壁右侧中间位置;所述的过滤塞125活动插接在回收接管124的内部上侧位置;所述的手动控制阀门126螺纹连接在回收接管124的右侧中间位置。

[0040] 上述实施例中,具体的,所述的支撑弹簧123的上端螺钉连接有海绵盒1231;所述的海绵盒1231的正表面左右两侧下部位置开设有渗液孔1232;所述的海绵盒1231内部上侧设置有下部涂抹海绵垫1233。

[0041] 上述实施例中,具体的,所述的海绵盒1231具体采用上部开口的圆形不锈钢盒;所述的渗液孔1232为长方形通孔。

[0042] 上述实施例中,具体的,所述的助焊剂导流盘111具体采用内部中空的圆形不锈钢

盘;所述的助焊剂导流盘111的下表面设置有圆形的漏液孔。

[0043] 上述实施例中,具体的,所述的助焊剂涂覆箱1的正表面铰链合页连接有箱门,所述的箱门的正表面镶嵌有钢化玻璃窗。

[0044] 上述实施例中,具体的,所述的导流软管9插接在连接管112内;所述的固定套管113套接在升降杆15的下端位置并用螺栓固定。

[0045] 上述实施例中,具体的,所述的助焊剂存储罐8通过导流软管9和连接管112与助焊剂导流盘111的内部相连通。

[0046] 上述实施例中,具体的,所述的移动轮4具体采用带有刹车片的橡胶万向轮。

[0047] 上述实施例中,具体的,所述的支撑棒103具体采用椭圆形的橡胶棒;所述的清理刷毛104具体采用尼龙丝刷毛;所述的清理刷毛104和钢丝刷毛106胶条设置。

[0048] 上述实施例中,具体的,所述的支撑棒103设置在废屑收集盒5的内部上侧位置;所述的废屑收集盒5具体采用上部开口的PVC塑料盒。

[0049] 上述实施例中,具体的,所述的驱动电机101与助焊剂涂覆箱1的内部后壁螺栓连接设置。

[0050] 上述实施例中,具体的,所述的驱动电机101和升降杆15分别电性连接控制器13。

[0051] 上述实施例中,具体的,所述的驱动电机101具体采用型号为80ST-M02430的电机;所述的升降杆15具体采用型号为wxtg12v的电动升降杆;所述的控制器13具体采用型号为ZXF8030的控制器。

[0052] 工作原理

[0053] 本实用新型在使用时,推动助焊剂涂覆箱1在移动轮4的作用下将该装置移动到铜丝加工设备附件,并固定住移动轮4上的刹车片;将铜丝主体7用牵引线与右侧的收卷设备相连接,并启动收卷设备,铜丝主体7通过进丝导管6进入到助焊剂涂覆箱1内,通过控制器13控制驱动电机101的转动,从而带动驱动轴102和支撑棒103进行转动,在支撑棒103的转动过程中在清理刷毛104和钢丝刷毛106的作用下对铜丝主体7表面的杂物进行刮擦清理,并落到废屑收集盒5内,当铜丝主体7到上部涂覆海绵垫115和下部涂抹海绵垫1233之间时,通过控制器13启动升降杆15带动助焊剂导流盘111和上部涂覆海绵垫115下降,从而将铜丝主体7包裹在上部涂覆海绵垫115和下部涂抹海绵垫1233之间,助焊剂从助焊剂存储罐8内流入到导流软管9和助焊剂导流盘111内,进而渗透到上部涂覆海绵垫115和下部涂抹海绵垫1233内,从而对铜丝主体7进行涂覆操作,多余的助焊剂通过渗液孔1232回流到浸液槽盒121内进行收集,当存储到一定量时,将回收容器放置在回收接管124的下部,打开手动控制阀门126,助焊剂经过滤塞125的过滤后,回流到回收容器内,进行回收利用即可。

[0054] 利用本实用新型所述的技术方案,或本领域的技术人员在本实用新型技术方案的启发下,设计出类似的技术方案,而达到上述技术效果的,均是落入本实用新型的保护范围。

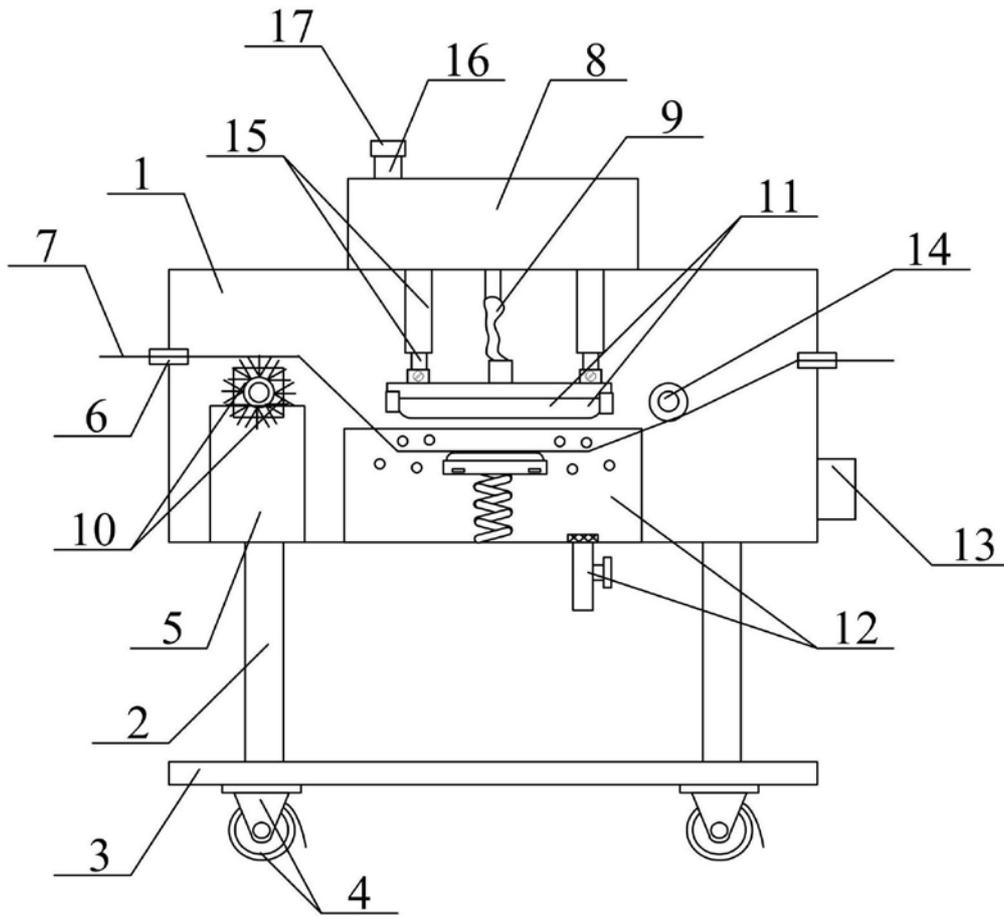


图1

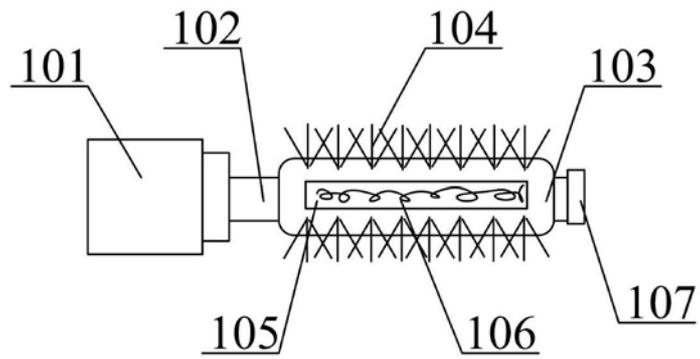


图2

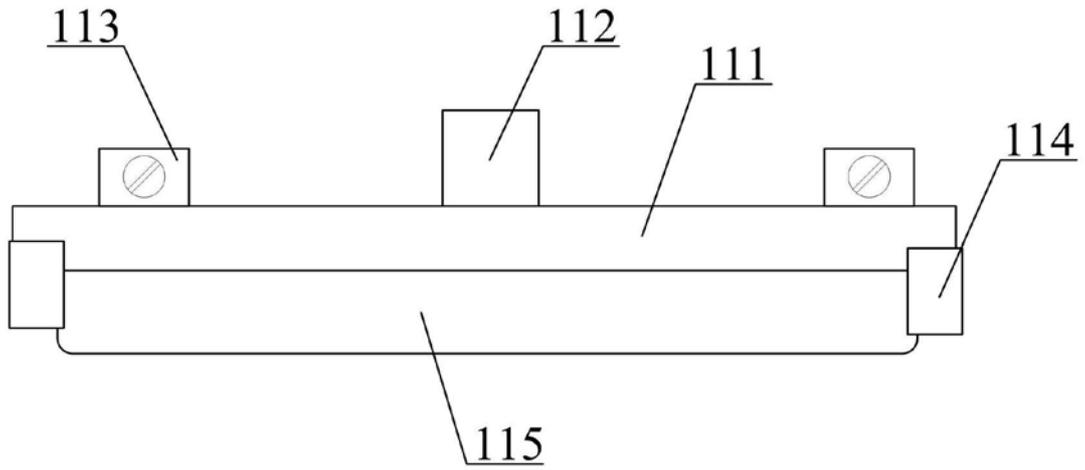


图3

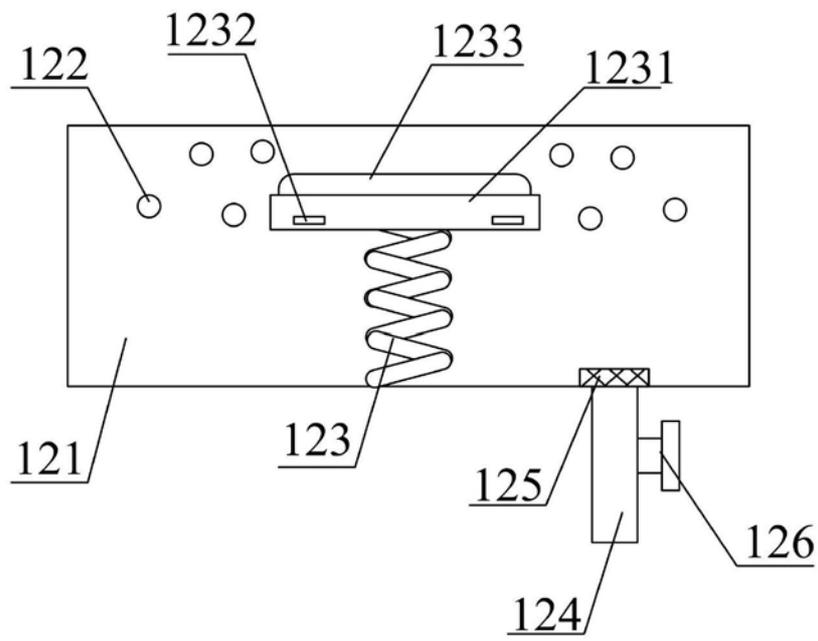


图4