



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103143808 A

(43) 申请公布日 2013. 06. 12

(21) 申请号 201310078374. 0

(22) 申请日 2013. 03. 13

(71) 申请人 宁波恒升电气有限公司

地址 315202 浙江省宁波市(骆驼)机电工业  
园区汇锦路 19 号

(72) 发明人 周荣武 周军安

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公  
司 33214

代理人 郑黎明

(51) Int. Cl.

B23K 3/06 (2006. 01)

B23K 3/053 (2006. 01)

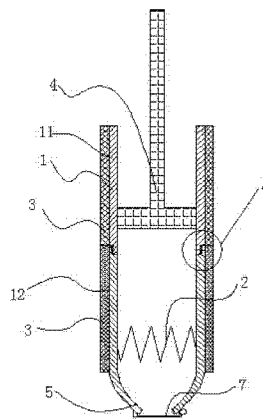
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

焊锡装置

(57) 摘要

本发明公开了焊锡装置,包括耐热管体,所述耐热管体内设置有电热丝,所述耐热管体外部包裹有隔热层,所述耐热管体一端开口另一端设置有柱塞,所述耐热管体分为管体上部和管体下部,所述管体上部和所述管体下部采用螺纹连接。本发明在使用时,将管体上部和管体下部拧开,然后在耐热管体内加入焊锡条,然后将管体上部和管体下部拧紧,加热电热丝将焊锡条融化成焊锡液,然后再将焊锡装置移动到需要进行锡焊的地方挤压柱塞将焊锡液挤出耐热导管进行锡焊操作,这种焊锡装置体积小适合在空间狭小的地方进行锡焊操作,并且结构简单造价低。



1. 焊锡装置,其特征在于:包括耐热管体(1),所述耐热管体(1)内设置有电热丝(2),所述耐热管体(1)外部包裹有隔热层(3),所述耐热管体(1)一端开口另一端设置有柱塞(4),所述耐热管体(1)分为管体上部(11)和管体下部(12),所述管体上部(11)和所述管体下部(12)采用螺纹(6)连接。

2. 如权利要求1所述的焊锡装置,其特征在于:所述耐热管体(1)开口的一端为尖嘴(5)。

3. 如权利要求2所述的焊锡装置,其特征在于:所述尖嘴(5)下方设置有密封盖(7),所述密封盖(7)与尖嘴(5)转动连接。

## 焊锡装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及焊锡装置,用于在一些特定的位置焊接电线。

### 背景技术

[0002] 焊接是被焊工件的材质(同种或异种),通过加热或加压或两者并用,并且用或不用填充材料,使工件的材质达到原子间的结合而形成永久性连接的工艺过程。锡焊是电气行业中常用的电线电路连接固定方式,人们常常用焊锡枪来进行锡焊操作。

[0003] 如公开号为 201552358U 的一种改良手动焊锡枪,它包括枪外壳和扳机,所述枪外壳内设有贯穿枪外壳右端的钢管,钢管内设有发热芯,该发热芯连接烙铁头,所述枪外壳内的钢管下方设有出锡管,出锡管左端设有进锡管,扳机上方设有压紧轮,且压紧轮位于进锡管右端;其特征在于:所述进锡管与出锡管之间设置有导锡管。如这种焊锡枪在外部将锡条融化然后焊接在需要焊接的地方。

[0004] 但是在锡焊的使用中常常需要用在一些空间狭小地方,例如在配电箱内将电线焊接在铜排上,焊锡枪的头部很大很难伸进去进行锡焊操作。为了满足在狭小空间内完成锡焊的操作,必须减小焊锡操作工具的体积,而一般的操作方式是将焊锡丝边用烙铁融化边焊接,而这种操作方式必然会导致所需操作空间大,很难在狭小的空间里完成锡焊操作。

### 发明内容

[0005] 本发明针对现有技术不足,提供焊锡装置,此种焊锡装置能够在一些空间狭小的地方进行锡焊操作。

[0006] 为了解决上述技术问题,本发明通过下述技术方案得以解决:焊锡装置,包括耐热管体,所述耐热管体内设置有电热丝,所述耐热管体外部包裹有隔热层,所述耐热管体一端开口另一端设置有柱塞,所述耐热管体分为管体上部和管体下部,所述管体上部和所述管体下部采用螺纹连接。这种焊锡装置在使用时,将管体上部和管体下部拧开,然后在耐热管体内加入焊锡条,然后将管体上部和管体下部拧紧,加热电热丝将焊锡条融化成焊锡液,然后再将焊锡装置移动到需要进行锡焊的地方挤压柱塞将焊锡液挤出耐热导管进行锡焊操作。

[0007] 上述技术方案中,优选的,所述耐热管体开口的一端为尖嘴,将耐热管体开口的一端设置成尖嘴使得尖嘴的斜面也能承受一点焊锡液的重力,减少上端的软性套需要承受的压力,防止焊锡液由重力作用滴下耐热管体,这样就可以多吸取一点焊锡液。

[0008] 上述技术方案中,优选的,所述尖嘴下方设置有密封盖,所述密封盖与尖嘴转动连接。由于焊锡条是逐渐融化,可以会有焊锡液漏出,设置密封盖防止焊锡液漏出。

[0009] 本发明与现有技术相比,具有如下有益效果:

本发明在使用时,将管体上部和管体下部拧开,然后在耐热管体内加入焊锡条,然后将管体上部和管体下部拧紧,加热电热丝将焊锡条融化成焊锡液,然后再将焊锡装置移动到需要进行锡焊的地方挤压柱塞将焊锡液挤出耐热导管进行锡焊操作,这种焊锡装置适合在

空间狭小的地方进行锡焊操作,并且结构简单造价低。

### 附图说明

[0010] 图 1 为本发明实施例的结构示意图。

[0011] 图 2 为图 1 中 A 处的放大图。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图与具体实施方式对本发明作进一步详细描述:参见图 1 至图 2,焊锡装置,包括耐热管体 1,所述耐热管体 1 内设置有电热丝 2,所述耐热管体 1 外部包裹有隔热层 3,所述耐热管体 1 一端开口另一端设置有柱塞 4,所述耐热管体 1 分为管体上部 11 和管体下部 12,所述管体上部 11 和所述管体下部 12 采用螺纹 6 连接。提供一种新的装置,这种焊锡装置在使用时,将管体上部 11 和管体下部 12 拧开,然后在耐热管体 1 内加入焊锡条,然后将管体上部 11 和管体下部 12 拧紧,加热电热丝 2 将焊锡条熔化成焊锡液,然后再将焊锡装置移动到需要进行锡焊的地方挤压柱塞 4 将焊锡液挤出耐热导管 1 进行锡焊操作。

[0013] 所述耐热管体 1 开口的一端为尖嘴 5,将耐热管体 1 开口的一端设置成尖嘴 5 使得尖嘴 5 的斜面也能承受一点焊锡液的重力,减少上端的软性套 4 需要承受的压力,防止焊锡液由重力作用滴下耐热管体 1,这样就可以多吸取一点焊锡液。

[0014] 所述尖嘴 5 下方设置有密封盖 7,所述密封盖 7 与尖嘴 5 转动连接。由于焊锡条是逐渐熔化,可以会有焊锡液漏出,设置密封盖 7 防止焊锡液漏出。

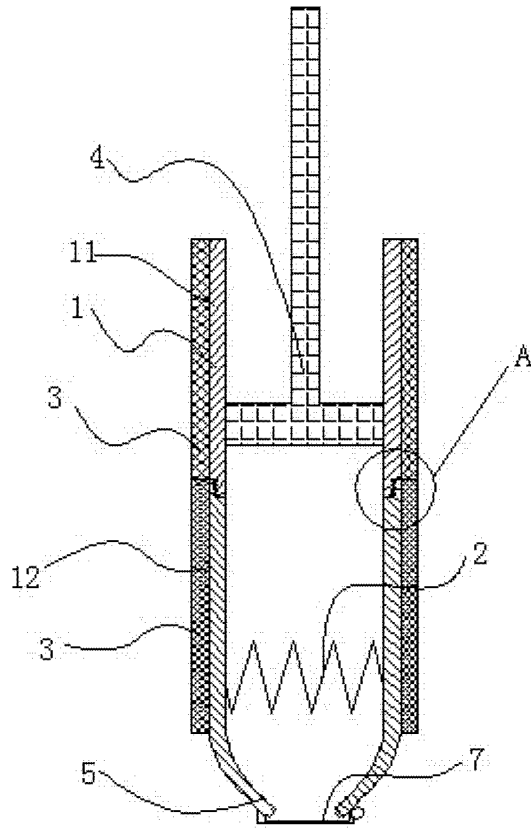


图 1

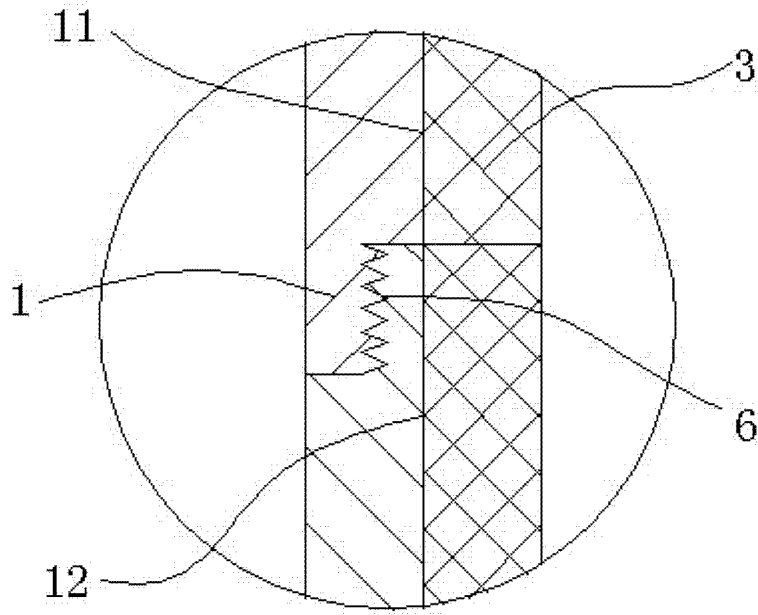


图 2