



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 118455702 B

(45) 授权公告日 2024.11.19

(21) 申请号 202410917114.6

B23K 9/32 (2006.01)

(22) 申请日 2024.07.10

B08B 15/04 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

B01D 50/00 (2022.01)

申请公布号 CN 118455702 A

B01D 53/04 (2006.01)

(43) 申请公布日 2024.08.09

B01D 53/00 (2006.01)

B03C 1/30 (2006.01)

(73) 专利权人 北京腾龙天元橡塑有限公司

(56) 对比文件

地址 101400 北京市怀柔区杨宋镇凤翔东

CN 116851862 A, 2023.10.10

大街2号

CN 209286952 U, 2019.08.23

(72) 发明人 沈伟清

KR 20120017189 A, 2012.02.28

(74) 专利代理机构 北京达友众邦知识产权代理

审查员 王冬雪

事务所(普通合伙) 11904

专利代理师 王然

(51) Int. Cl.

B23K 9/28 (2006.01)

B23K 9/095 (2006.01)

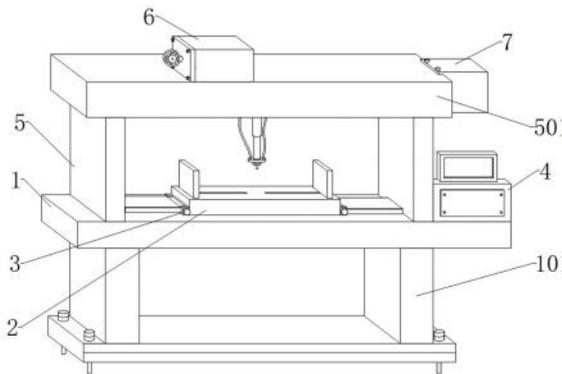
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54) 发明名称

一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床

(57) 摘要

本发明涉及汽车金属配件焊接机床技术领域,公开了一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床,包括焊接台,所述焊接台的顶部固定安装夹紧台。本发明实现了通过箱盖对清洁箱进行闭合作用,然后通过箱盖对吸风机进行安装作用,接着通过吸风机进行吸风作用,接着通过滤尘网对吸进的灰尘进行阻隔作用,然后通过磁吸网对其中的金属碎屑进行吸附,从而达到对碎屑分类的作用,接着通过活性炭网与除味网的配合使用,对焊接过程中产生的废气进行除味的工作,然后通过净化网对废气中的有害气体进行净化作用,从而能对焊接过程中产生的碎屑进行收集分类,且能够对废气进行净化,避免直接排出对环境造成污染的问题发生,从而提高了设备使用的环保性能。



1. 一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床,其特征在于,包括焊接台(1),所述焊接台(1)的顶部固定安装夹紧台(2),所述夹紧台(2)的两侧固定安装有固定座(3),所述固定座(3)的两侧固定安装有支架(5),所述支架(5)的顶部固定安装有清洁箱(6),所述支架(5)的一侧固定安装有控制端(4),所述清洁箱(6)的另一侧固定安装有箱盖(601),所述箱盖(601)的另一侧贯穿安装有吸风机(602),所述清洁箱(6)内部一侧活动安装有滤尘网(603),所述滤尘网(603)的另一侧活动安装有磁吸网(604),所述磁吸网(604)的另一侧活动安装有活性炭网(605),所述活性炭网(605)的另一侧活动安装有净化网(606),所述净化网(606)的另一侧活动安装有除味网(607);

所述控制端(4)内部的一端固定安装有数据接收模块(401),所述数据接收模块(401)的一侧固定安装有数据传输模块(402),所述数据传输模块(402)的一侧固定安装有数据库(403),所述数据库(403)的一侧固定安装有时间调整模块(404),所述数据接收模块(401)的底部固定安装有数据检测模块(405),通过数据接收模块(401)接收数据检测模块(405)对设备中电流电压和温度的检测数据,然后根据汽车金属配件的材质与部件类型,通过数据库(403)选择相对应的焊接时间,接着通过时间调整模块(404)调整焊接设备的自动焊接时间;

所述夹紧台(2)内部底端固定安装有双轴电机(201),所述双轴电机(201)的两侧固定安装有丝杆(202),所述丝杆(202)的表面皆套接有丝套(203),所述丝套(203)的顶部固定安装有夹紧板(204),所述夹紧板(204)的相对面固定安装有电弧感应模块(205),所述电弧感应模块(205)的底部固定安装有位置感应模块(206),所述清洁箱(6)的一侧贯穿安装有输送管(608),所述输送管(608)的底部固定安装有吸尘头(609),所述数据检测模块(405)的一侧固定安装有远程控制模块(406),远程控制模块(406)的一侧固定安装有网络连接模块(407),网络连接模块(407)的一侧固定安装有数据更新模块(408),所述位置感应模块(206)的两侧固定安装有传导模块(207),通过传导模块(207)将电弧感应模块(205)与位置感应模块(206)采集的数据进行传输,所述焊接台(1)的底部固定安装有支撑架(101),支撑架(101)的底部固定安装有底板(102),底板(102)的底部固定安装有耐腐蚀垫(104),底板(102)的顶部等距安装有螺栓(103),所述固定座(3)的表面皆贯穿安装有限位栓(301),限位栓(301)的两侧套接有连接轴(302),所述连接轴(302)的两侧固定安装有挡板(303),挡板(303)的顶部皆固定安装有防护垫(304),在进行焊接时,拧松限位栓(301),将挡板(303)竖起,防止焊接时对周围设备造成损坏,通过电弧感应模块(205)的作用,在对金属件进行焊接时能够检测焊条的损耗长度,接着通过位置感应模块(206)能够检测焊接位置是否符合焊接要求,电弧感应模块(205)利用焊炬与工件之间距离变化引起的焊接参数变化来探测焊炬高度和左右偏差。

2. 根据权利要求1所述的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床,其特征在于,所述支架(5)的顶部固定安装有调整架(501),调整架(501)的一侧固定安装有位移电机(502),位移电机(502)的表面套接有保护壳(7),位移电机(502)的输出端固定安装有转杆(503),转杆(503)的表面套接有轴套(504),轴套(504)的底部固定安装有升降杆(505),升降杆(505)的底部固定安装有焊接头(506)。

3. 根据权利要求2所述的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床,其特征在于,所述保护壳(7)的内壁固定设置有降噪棉(701),所述保护壳(7)的两端贯穿安装有固定

栓(702),所述保护壳(7)的一侧等距设置有散热孔(703)。

一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床

技术领域

[0001] 本发明涉及汽车金属配件焊接机床技术领域,尤其涉及一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床。

背景技术

[0002] 汽车金属配件焊接机床是用于金属焊接加工的专用机床,主要包括以下几种类型,电弧焊机床:使用电弧作为热源,能进行各种焊接工艺,如手工电弧焊、钨极氩弧焊、二氧化碳焊等,电阻焊机床:使用电阻热作为热源,可以进行点焊、缝焊等,体焊机床:使用气体火焰作为热源,主要有氧-乙炔焊、氢氧焊等,激光焊机床:使用激光作为热源,可实现高精度焊接,超声波焊机床:利用超声波振动产生的热量进行焊接,在对汽车金属配件焊接工作时,容易产生大量的灰尘与废气,在工作结束后清理,则会对工作环境造成影响,从而影响到汽车金属配件焊接的质量,因此提出一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床。

[0003] 但是在实现本发明过程中,发明人发现现有技术中至少存在如下问题没有得到解决:1.在对汽车金属配件焊接工作时,容易产生大量的灰尘与废气,在工作结束后清理,则会对工作环境造成影响,从而对汽车金属配件焊接工作环境造成污染,降低了设备的环保性;2.在对汽车金属配件进行焊接工作时,因为汽车金属配件的材质与部位不一,导致对金属配件焊接时间要求不一,从而如果统一焊接时间,降低汽车配件焊接的质量;3.在对金属配件进行焊接工作时,通过焊条进行焊接工作,但焊接的过程中,会对焊条进行损耗,从而在焊条消耗结束不能及时发现,容易对焊头与焊接件造成损坏,从而降低焊头的使用寿命。为此,本发明设计了一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,如:在对汽车金属配件焊接工作时,其产生大量的灰尘与废气,在工作结束后清理,则会对工作环境造成影响,从而对汽车金属配件焊接工作环境造成污染,降低了设备的环保性,在对汽车金属配件进行焊接工作时,因为汽车金属配件的材质与部位不一,导致对金属配件焊接时间要求不一,从而如果统一焊接时间,降低汽车配件焊接的质量,而且在对金属配件进行焊接工作时,通过焊条进行焊接工作,但焊接的过程中,会对焊条进行损耗,从而在焊条消耗结束不能及时发现,容易对焊头与焊接件造成损坏,从而降低焊头的使用寿命。为此,本发明设计了一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:

[0006] 一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床,包括焊接台,所述焊接台的顶部固定安装夹紧台,所述夹紧台的两侧固定安装有固定座,所述固定座的两侧固定安装有支架,所述支架的顶部固定安装有清洁箱,所述支架的一侧固定安装有控制端,所述清洁箱的另一侧固定安装有箱盖,所述箱盖的另一侧贯穿安装有吸风机,所述清洁箱内部一侧活动安装有滤尘网,所述滤尘网的另一侧活动安装有磁吸网,所述磁吸网的另一侧活动安装

有活性炭网,所述活性炭网的另一侧活动安装有净化网,所述净化网的另一侧活动安装有除味网;

[0007] 所述控制端内部的一端固定安装有数据接收模块,所述数据接收模块的一侧固定安装有数据传输模块,所述数据传输模块的一侧固定安装有数据库,所述数据库的一侧固定安装有时间调整模块,所述数据接收模块的底部固定安装有数据检测模块;

[0008] 所述夹紧台内部底端固定安装有双轴电机,所述双轴电机的两侧固定安装有丝杆,所述丝杆的表面皆套接有丝套,所述丝套的顶部固定安装有夹紧板,所述夹紧板的相对面固定安装有电弧感应模块,所述电弧感应模块的底部固定安装有位置感应模块。

[0009] 优选的,所述清洁箱的一侧贯穿安装有输送管,所述输送管的底部固定安装有吸尘头。

[0010] 优选的,所述数据检测模块的一侧固定安装有远程控制模块,远程控制模块的一侧固定安装有网络连接模块,网络连接模块的一侧固定安装有数据更新模块。

[0011] 优选的,所述位置感应模块的两侧固定安装有传导模块。

[0012] 优选的,所述焊接台的底部固定安装有支撑架,支撑架的底部固定安装有底板,底板的底部固定安装有耐腐蚀垫,底板的顶部等距安装有螺栓。

[0013] 优选的,所述固定座的表面皆贯穿安装有限位栓,限位栓的两侧套接有连接轴。

[0014] 优选的,所述支架的顶部固定安装有调整架,调整架的一侧固定安装有位移电机,位移电机的表面套接有保护壳,位移电机的输出端固定安装有转杆,转杆的表面套接有轴套,轴套的底部固定安装有升降杆,升降杆的底部固定安装有焊接头。

[0015] 优选的,所述保护壳的内壁固定设置有降噪棉,所述保护壳的两端贯穿安装有固定栓,所述保护壳的一侧等距设置有散热孔。

[0016] 优选的,所述连接轴的两侧固定安装有挡板,挡板的顶部皆固定安装有防护垫。

[0017] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0018] 1、本发明通过在清洁箱的另一侧固定安装有箱盖,通过箱盖对清洁箱进行闭合作用,然后通过箱盖对吸风机进行安装作用,接着通过吸风机进行吸风作用,接着通过滤尘网对吸进的灰尘进行阻隔作用,然后通过磁吸网对其中的金属碎屑进行吸附,从而达到对碎屑分类的作用,接着通过活性炭网与除味网的配合使用,对焊接过程中产生的废气进行除味的工作,然后通过净化网对废气中的有害气体进行净化作用,从而能对焊接过程中产生的碎屑进行收集分类,且能够对废气进行净化,避免直接排出对环境造成污染的问题发生,从而提高了设备使用的环保性能。

[0019] 2、本发明通过在控制端内部的一端固定安装有数据接收模块,通过控制端利用电路板对电子模块进行电性连接作用,接着通过数据接收模块接收数据检测模块对设备中电流电压和温度的数据检测数据进行收集作用,然后根据汽车金属配件的材质与部件类型,通过数据库选择相对应的焊接时间,接着通过时间调整模块调整焊接设备的自动焊接时间,从而根据汽车金属配件材质与类型进行设置焊接时间,在降低对焊条损耗的同时,提高了对金属配件的焊接质量。

[0020] 3、本发明通过在夹紧台内部底端固定安装有双轴电机,能够通过夹紧台对双轴电机进行安装,接着通过双轴电机对丝杆进行安装,然后通过丝杆对丝套进行安装,且通过丝套对夹紧板进行安装作用,接着通过夹紧板对电弧感应模块与位置感应模块进行安装作

用,然后通过双轴电机转动带动丝杆进行相对运动,然后通过丝杆带动丝套进行相对运动,从而带动夹紧板对焊接件进行自动夹紧作用,然后通过电弧感应模块的作用,在对金属件进行焊接时能够检测焊条的损害长度,接着通过位置感应模块能够检测焊接位置是否符合焊接要求,在未满足焊接要求时,能够提醒工作人员进行修改,避免对焊接位置错误,以及对焊接件造成损坏的问题。

附图说明

- [0021] 图1为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的立体图;
- [0022] 图2为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的结构示意图;
- [0023] 图3为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的清洁箱局部结构示意图;
- [0024] 图4为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的控制端局部结构示意图;
- [0025] 图5为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的夹紧台局部结构示意图;
- [0026] 图6为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的焊接台局部立体图;
- [0027] 图7为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的支架局部结构示意图;
- [0028] 图8为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的保护壳局部结构示意图;
- [0029] 图9为本发明提出的一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床的固定座局部立体图。
- [0030] 图中:1、焊接台;101、支撑架;102、底板;103、螺栓;104、耐腐蚀垫;2、夹紧台;201、双轴电机;202、丝杆;203、丝套;204、夹紧板;205、电弧感应模块;206、位置感应模块;207、传导模块;3、固定座;301、限位栓;302、连接轴;303、挡板;304、防护垫;4、控制端;401、数据接收模块;402、数据传输模块;403、数据库;404、时间调整模块;405、数据检测模块;406、远程控制模块;407、网络连接模块;408、数据更新模块;5、支架;501、调整架;502、位移电机;503、转杆;504、轴套;505、升降杆;506、焊接头;6、清洁箱;601、箱盖;602、吸风机;603、滤尘网;604、磁吸网;605、活性炭网;606、净化网;607、除味网;608、输送管;609、吸尘头;7、保护壳;701、降噪棉;702、固定栓;703、散热孔。

具体实施方式

[0031] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0032] 参照图1-图9,一种具有高效清洁功能的汽车金属配件焊接机床,包括焊接台1,焊接台1的顶部固定安装夹紧台2,夹紧台2的两侧固定安装有固定座3,固定座3的两侧固定安装有支架5,支架5的顶部固定安装有清洁箱6,支架5的一侧固定安装有控制端4,清洁箱6的

另一侧固定安装有箱盖601,箱盖601的另一侧贯穿安装有吸风机602,清洁箱6内部一侧活动安装有滤尘网603,滤尘网603的另一侧活动安装有磁吸网604,磁吸网604的另一侧活动安装有活性炭网605,活性炭网605的另一侧活动安装有净化网606,净化网606的另一侧活动安装有除味网607;

[0033] 控制端4内部的一端固定安装有数据接收模块401,数据接收模块401的一侧固定安装有数据传输模块402,数据传输模块402的一侧固定安装有数据库403,数据库403的一侧固定安装有时间调整模块404,数据接收模块401的底部固定安装有数据检测模块405;

[0034] 夹紧台2内部底端固定安装有双轴电机201,双轴电机201的两侧固定安装有丝杆202,丝杆202的表面皆套接有丝套203,丝套203的顶部固定安装有夹紧板204,夹紧板204的相对面固定安装有电弧感应模块205,电弧感应模块205的底部固定安装有位置感应模块206。

[0035] 当本装置进行工作时,通过箱盖601对清洁箱6进行闭合作用,然后通过箱盖601对吸风机602进行安装作用,接着通过吸风机602进行吸风作用,然后通过清洁箱6对滤尘网603、磁吸网604、活性炭网605、净化网606与除味网607进行活动安装,接着通过滤尘网603对吸进的灰尘进行阻隔作用,然后通过磁吸网604对其中的金属碎屑进行吸附,从而达到对碎屑分类的作用,接着通过活性炭网605与除味网607的配合使用,对焊接过程中产生的废气进行除味的工作,然后通过净化网606对废气中的有害气体进行净化作用,从而能对焊接过程中产生的碎屑进行收集分类,且能够对废气进行净化,避免直接排出对环境造成污染的问题发生,从而提高了设备使用的环保性能。

[0036] 通过控制端4利用电路板对电子模块进行电性连接作用,接着通过数据接收模块401接收数据检测模块405对设备中电流电压和温度的数据检测数据进行收集作用,然后根据汽车金属配件的材质与部件类型,通过数据库403选择相对应的焊接时间,接着通过时间调整模块404调整焊接设备的自动焊接时间,从而根据汽车金属配件材质与类型进行设置焊接时间,在降低对焊条损耗的同时,提高了对金属配件的焊接质量,数据检测模块405由传感器、控制器单元组成,数据采集卡,数据采集模块都是数据采集工具,对通过传感器对设备中电流电压和温度的数据进行采集与检测,能够检测参数是否在正常范围;

[0037] 通过夹紧台2对双轴电机201进行安装,接着通过双轴电机201对丝杆202进行安装,然后通过丝杆202对丝套203进行安装,且通过丝套203对夹紧板204进行安装作用,接着通过夹紧板204对电弧感应模块205与位置感应模块206进行安装作用,然后通过双轴电机201转动带动丝杆202进行相对运动,然后通过丝杆202带动丝套203进行相对运动,从而带动夹紧板204对焊接件进行自动夹紧作用,然后通过电弧感应模块205的作用,在对金属件进行焊接时能够检测焊条的损害长度,接着通过位置感应模块206能够检测焊接位置是否符合焊接要求,在未满足焊接要求时,能够提醒工作人员进行修改,避免对焊接位置错误,以及对焊接件造成损坏的问题,电弧感应模块205利用焊炬与工件之间距离变化引起的焊接参数变化来探测焊炬高度和左右偏差,在等速送丝调节系统中,送丝速度恒定,焊接电源一般采用平或缓降的外特性,在这种情况下,焊接电流将随着电弧长度的变化而变化,位置感应模块206是一种电子设备,用于检测和测量物体或设备的位置,这些模块通常使用各种传感器,如GPS、加速度计、陀螺仪等,来确定物体或设备的坐标位置;

[0038] 其中,清洁箱6的一侧贯穿安装有输送管608,输送管608的底部固定安装有吸尘头

609;

[0039] 需要说明的是,通过清洁箱6对输送管608进行安装,接着通过输送管608对吸尘头609进行安装,通过吸风机602、吸尘头609与输送管608的配合使用,对焊接过程中产生的碎屑与废气进行吸收作用;

[0040] 其中,数据检测模块405的一侧固定安装有远程控制模块406,远程控制模块406的一侧固定安装有网络连接模块407,网络连接模块407的一侧固定安装有数据更新模块408;

[0041] 需要说明的是,通过远程控制模块406能够方便工作人员对设备进行远程更改操作设置,然后通过网络连接模块407方便连接网络作用,方便数据进行上传与备份的作用,接着通过数据更新模块408能够对数据库403进行数据更新的作用;

[0042] 其中,位置感应模块206的两侧固定安装有传导模块207;

[0043] 需要说明的是,通过传导模块207将电弧感应模块205与位置感应模块206采集的数据进行传输作用;

[0044] 其中,焊接台1的底部固定安装有支撑架101,支撑架101的底部固定安装有底板102,底板102的底部固定安装有耐腐蚀垫104,底板102的顶部等距安装有螺栓103;

[0045] 需要说明的是,通过支撑架101对焊接台1进行作用,接着通过底板102对支撑架101进行安装,接着通过螺栓103对底板102进行安装,然后通过耐腐蚀垫104减小底板102底部受到的压力与侵蚀作用;

[0046] 其中,固定座3的表面皆贯穿安装有限位栓301,限位栓301的两侧套接有连接轴302;

[0047] 需要说明的是,通过固定座3对连接轴302进行安装,接着通过限位栓301对连接轴302进行限位作用。

[0048] 其中,支架5的顶部固定安装有调整架501,调整架501的一侧固定安装有位移电机502,位移电机502的表面套接有保护壳7,位移电机502的输出端固定安装有转杆503,转杆503的表面套接有轴套504,轴套504的底部固定安装有升降杆505,升降杆505的底部固定安装有焊接头506;

[0049] 需要说明的是,通过支架5对调整架501进行安装,接着通过调整架501对位移电机502进行安装,接着通过位移电机502对转杆503进行安装,然后通过转杆503对轴套504进行安装,接着通过轴套504对升降杆505进行安装,且通过升降杆505对焊接头506进行安装,通过位移电机502旋转带动轴套504进行左右移动,然后通过升降杆505带动焊接头506进行上下移动的作用,接着通过焊接头506对金属配件进行焊接作用。

[0050] 其中,保护壳7的内壁固定设置有降噪棉701,保护壳7的两端贯穿安装有固定栓702,保护壳7的一侧等距设置有散热孔703;

[0051] 需要说明的是,通过固定栓702对保护壳7进行安装,接着通过降噪棉701增加保护壳7的降噪能力,然后通过散热孔703方便位移电机502进行散热作用。

[0052] 其中,连接轴302的两侧固定安装有挡板303,挡板303的顶部皆固定安装有防护垫304;

[0053] 需要说明的是,通过连接轴302对挡板303进行安装作用,然后通过挡板303对防护垫304进行安装,在进行焊接时,拧松限位栓301,将挡板303竖起,防止焊接时对周围设备造成损坏的问题。

[0054] 本发明中,使用者使用该装置时,参考说明书附图1、说明书附图2、说明书附图5、说明书附图6与说明书附图9,通过支撑架101对焊接台1进行作用,接着通过底板102对支撑架101进行安装,接着通过螺栓103对底板102进行安装,通过夹紧台2对双轴电机201进行安装,接着通过双轴电机201对丝杆202进行安装,然后通过丝杆202对丝套203进行安装,且通过丝套203对夹紧板204进行安装作用,接着通过夹紧板204对电弧感应模块205与位置感应模块206进行安装,然后通过双轴电机201转动带动丝杆202进行相对运动,然后通过丝杆202带动丝套203进行相对运动,从而带动夹紧板204对焊接件进行自动夹紧,通过传导模块207将电弧感应模块205与位置感应模块206采集的数据进行传输,通过固定座3对连接轴302进行安装,接着通过限位栓301对连接轴302进行限位,通过连接轴302对挡板303进行安装,然后通过挡板303对防护垫304进行安装,在进行焊接时,拧松限位栓301,将挡板303竖起。

[0055] 接着,参考说明书附图1、说明书附图2、说明书附图3、说明书附图7和说明书附图8,通过支架5对调整架501进行安装,接着通过调整架501对位移电机502进行安装,接着通过位移电机502对转杆503进行安装,然后通过转杆503对轴套504进行安装,接着通过轴套504对升降杆505进行安装,且通过升降杆505对焊接头506进行安装,接着通过位移电机502旋转带动轴套504进行左右移动,然后通过升降杆505带动焊接头506进行上下移动,接着通过焊接头506对金属配件进行焊接,然后通过固定栓702对保护壳7进行安装,接着通过箱盖601对清洁箱6进行闭合,然后通过清洁箱6对输送管608进行安装,接着通过输送管608对吸尘头609进行安装,通过吸风机602、吸尘头609与输送管608的配合使用,对焊接过程中产生的碎屑与废气进行吸收,然后通过箱盖601对吸风机602进行安装,接着通过吸风机602进行吸风,然后通过清洁箱6对滤尘网603、磁吸网604、活性炭网605、净化网606与除味网607进行活动安装,接着通过滤尘网603对吸进的灰尘进行阻隔,然后通过磁吸网604对其中的金属碎屑进行吸附,接着通过活性炭网605与除味网607的配合使用,对焊接过程中产生的废气进行除味的工作,然后通过净化网606对废气中的有害气体进行净化;

[0056] 最后,参考说明书附图1、说明书附图2和说明书附图4,通过控制端4利用电路板对电子模块进行电性连接,接着通过数据接收模块401接收数据检测模块405对设备中电流电压和温度的数据检测数据进行收集,然后根据汽车金属配件的材质与部件类型,通过数据库403选择相对应的焊接时间,接着通过时间调整模块404调整焊接设备的自动焊接时间,从而根据汽车金属配件材质与类型进行设置焊接时间,通过远程控制模块406能够方便工作人员对设备进行远程更改操作设置,然后通过网络连接模块407连接网络,方便数据进行上传与备份,接着通过数据更新模块408能够对数据库403进行数据更新。

[0057] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

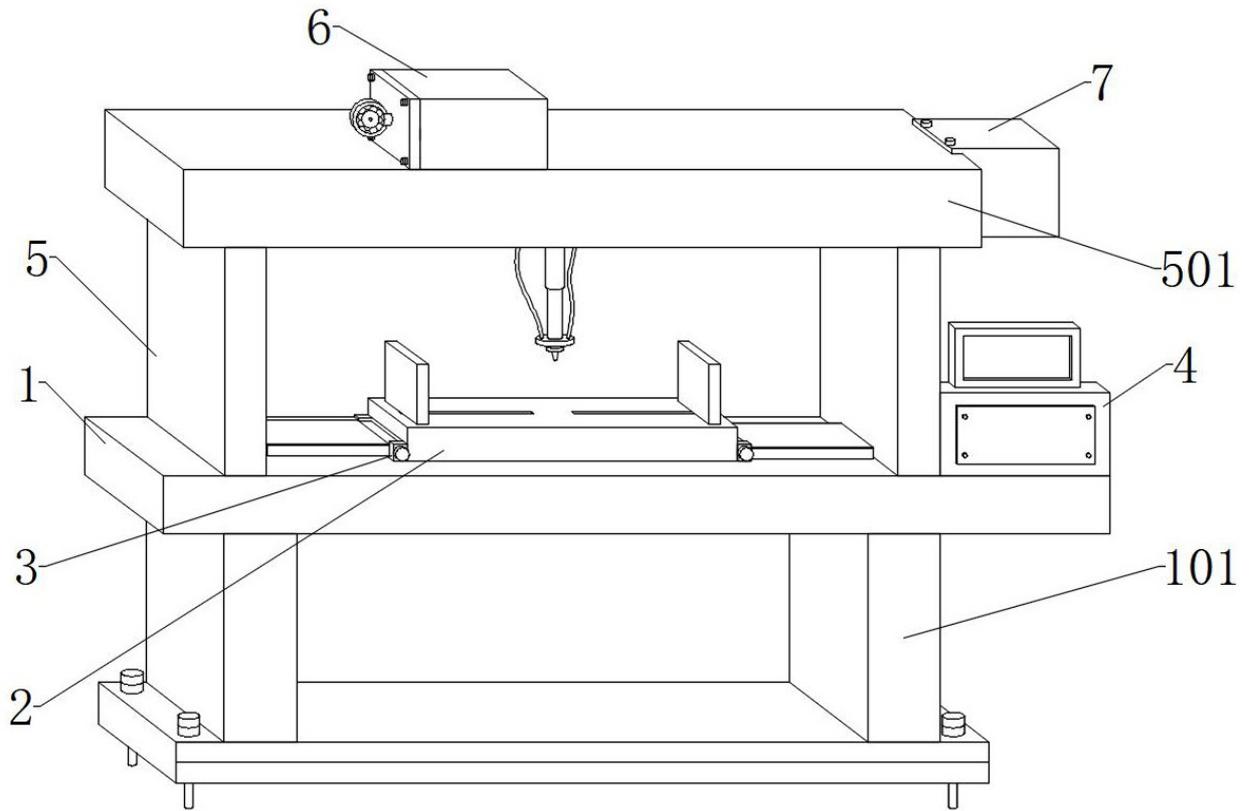


图1

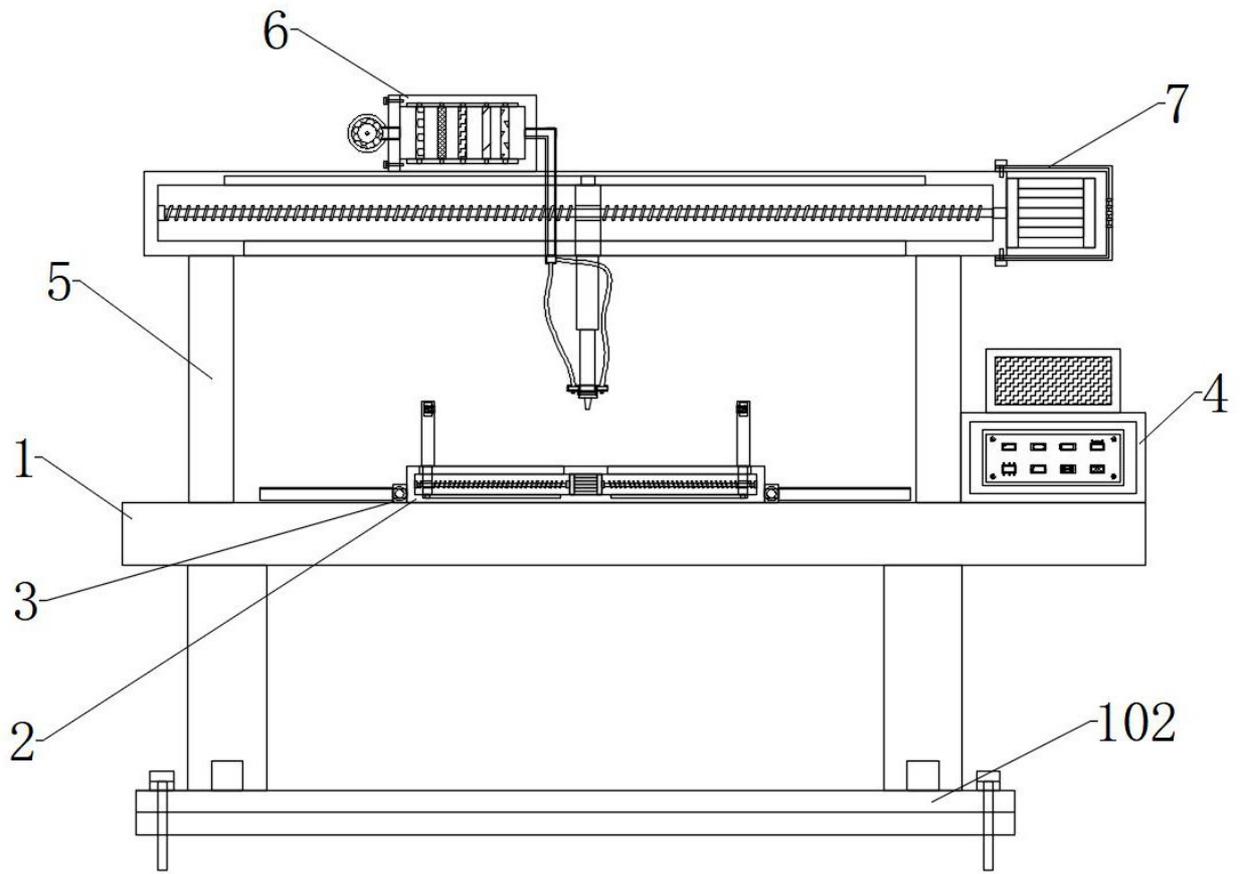


图2

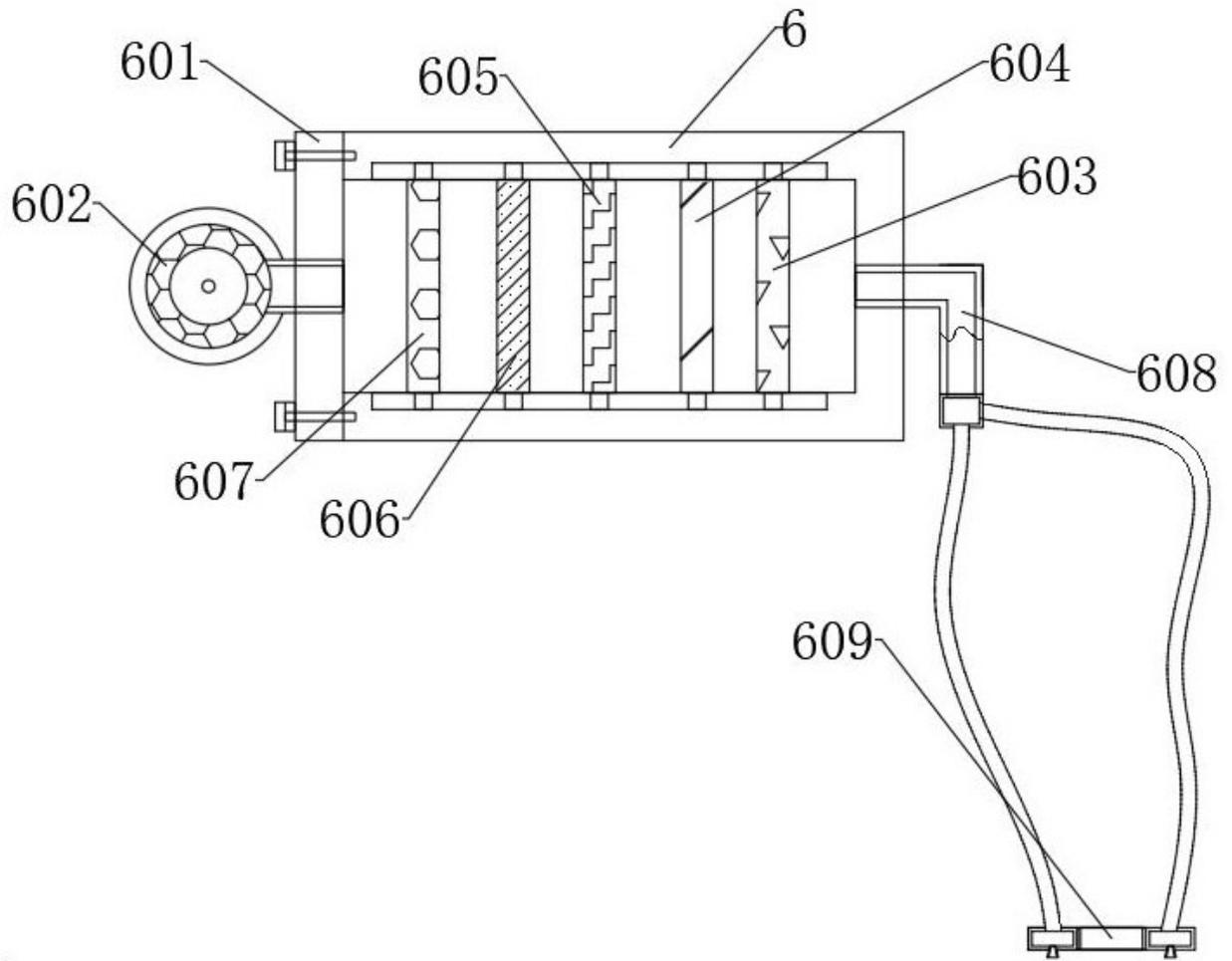


图3

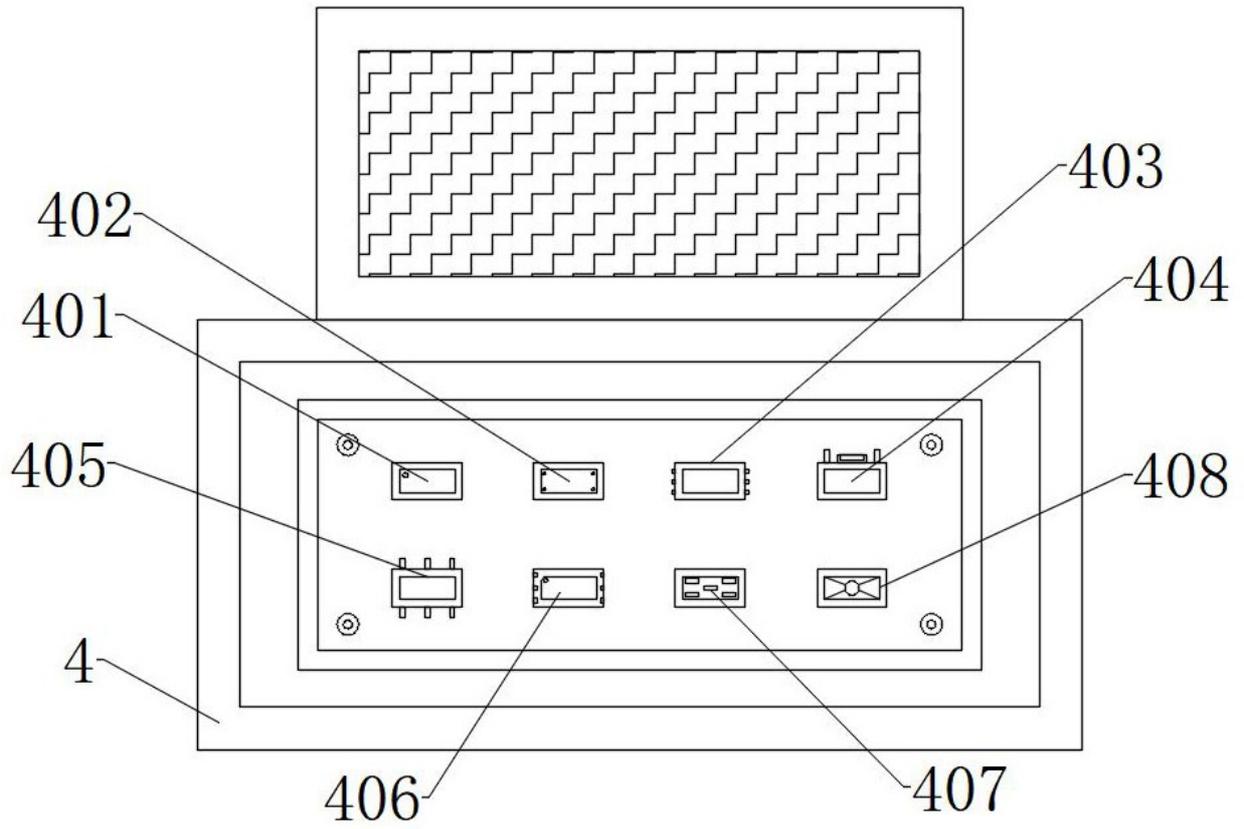


图4

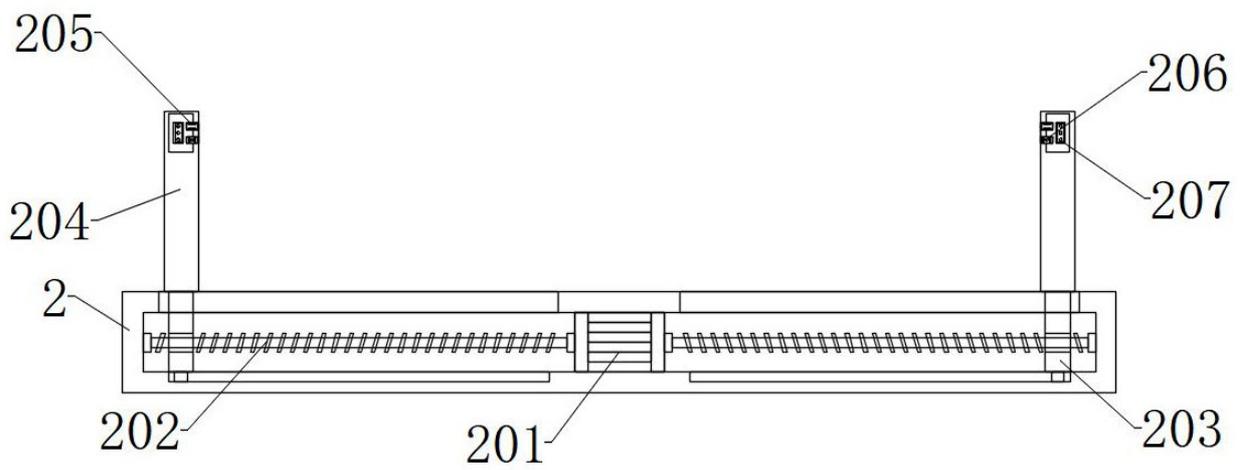


图5

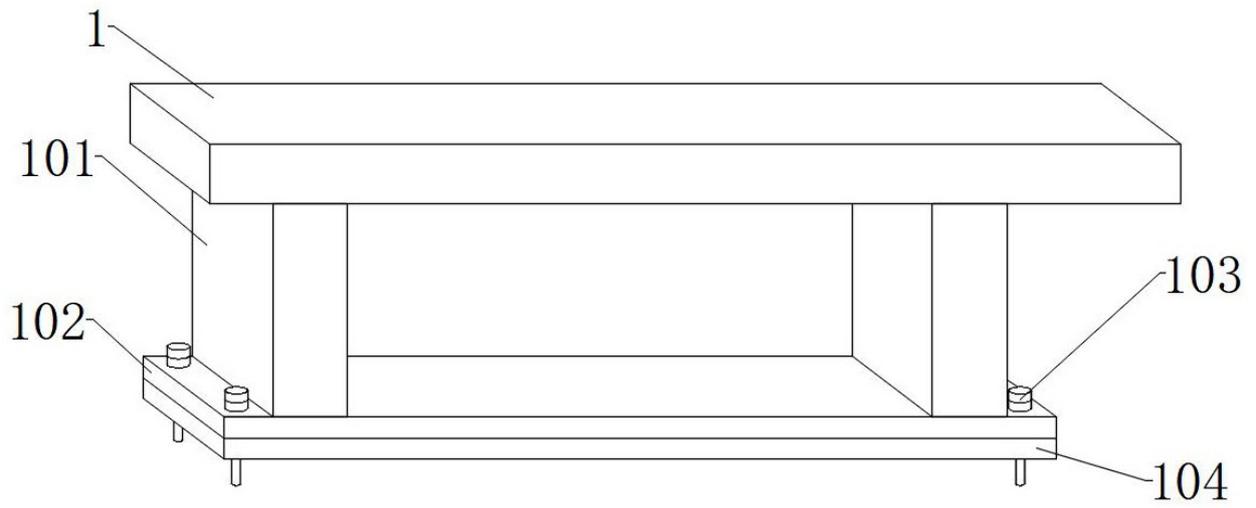


图6

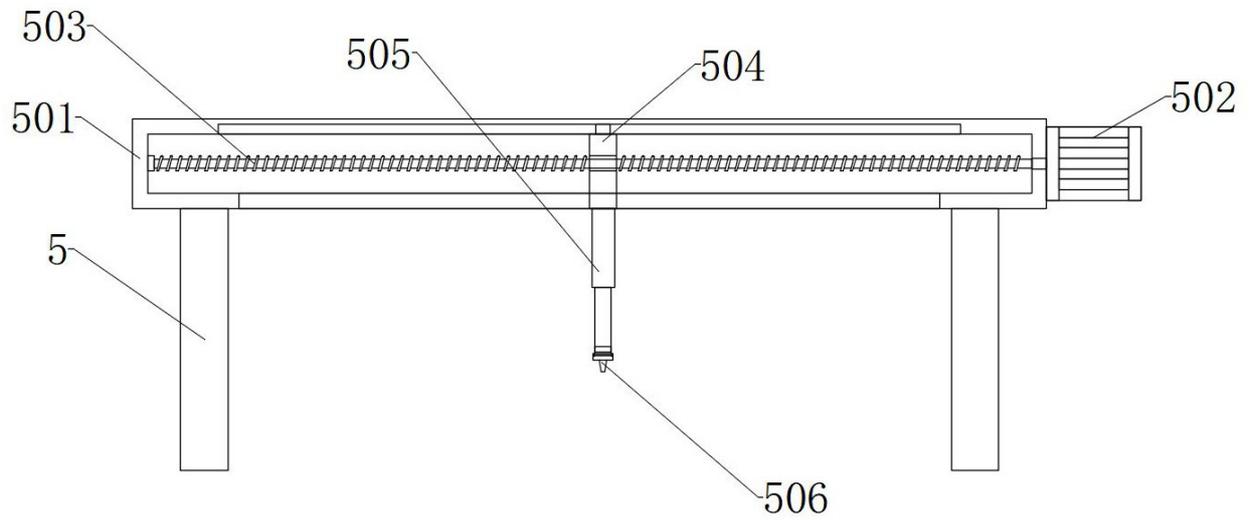


图7

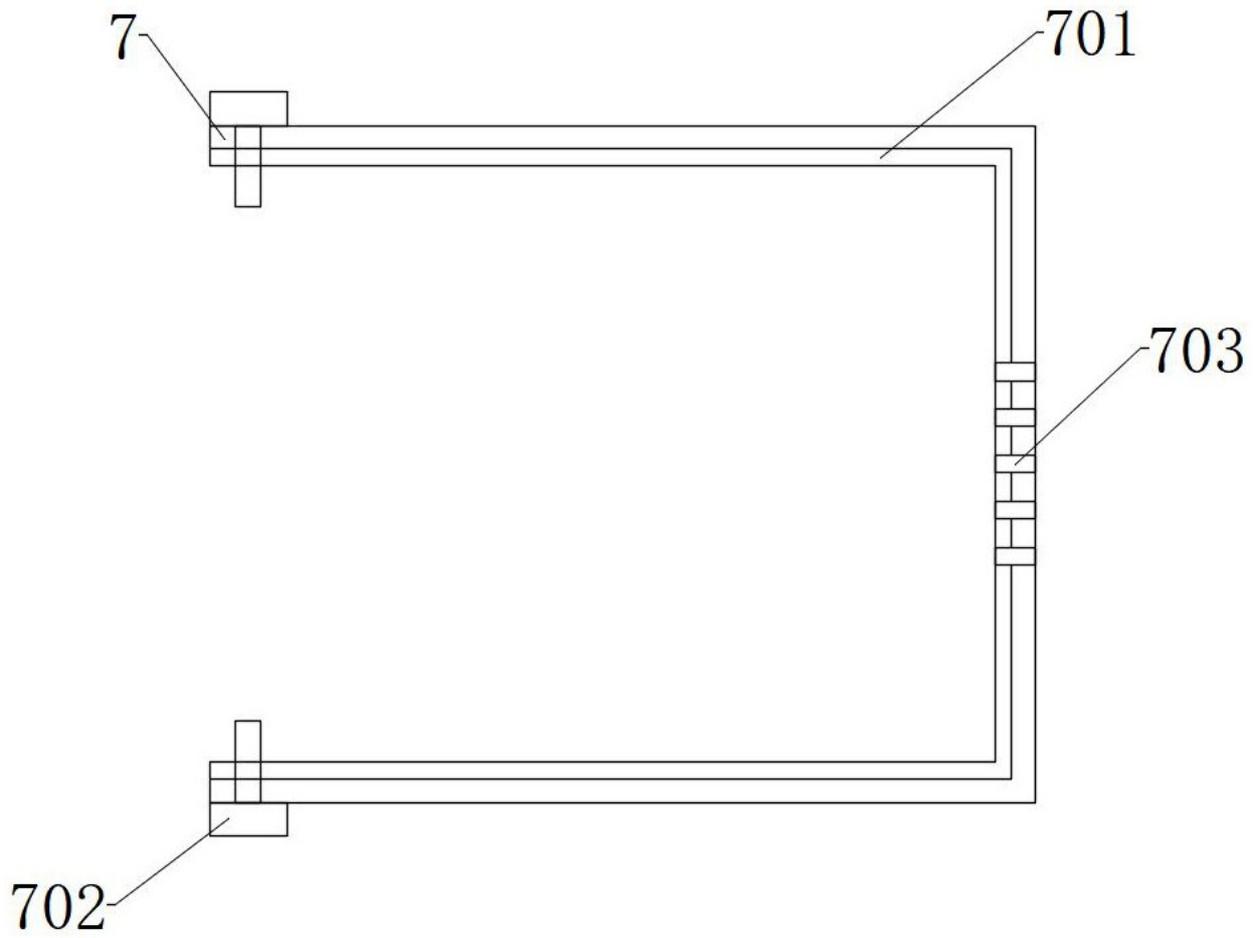


图8

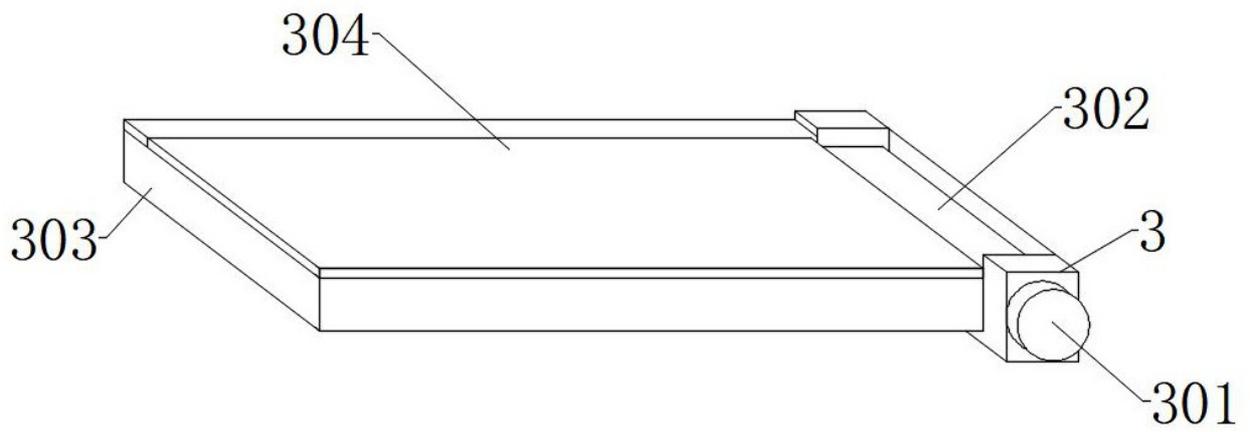


图9