



(21) 申请号 202210662255.9

(22) 申请日 2022.06.13

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 114871556 A

(43) 申请公布日 2022.08.09

(73) 专利权人 深州市金泰智能门窗制造有限公司
地址 053000 河北省衡水市深州市恒诚路
88号(河北永腾建材科技有限公司院
内)

(72) 发明人 蒋庆林 蒋昊 蒋强强

(74) 专利代理机构 北京麦汇智云知识产权代理
有限公司 11754
专利代理师 吴云

(51) Int.Cl.

B23K 15/00 (2006.01)

B23K 37/04 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 110497083 A, 2019.11.26

CN 110539090 A, 2019.12.06

CN 111922562 A, 2020.11.13

CN 207668772 U, 2018.07.31

CN 214264473 U, 2021.09.24

CN 216441906 U, 2022.05.06

审查员 胡宝

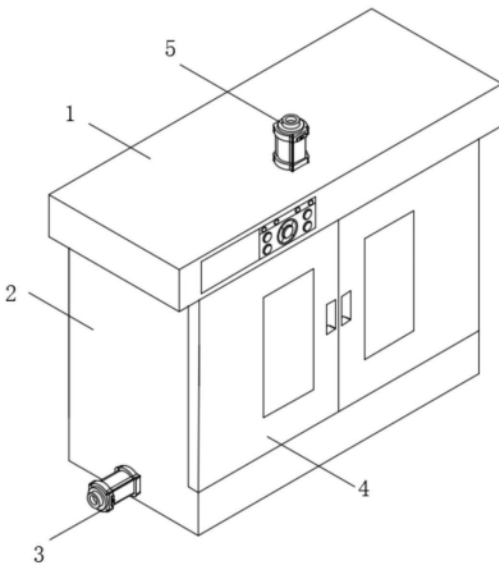
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种智能门窗加工用高安全性焊接装置及
焊接工艺

(57) 摘要

本发明公开了一种智能门窗加工用高安全性焊接装置及焊接工艺,属于焊接技术领域,包括顶壳与焊机壳,所述焊机壳的顶部固定安装有顶壳,所述顶壳的顶部固定安装有顶电机,所述焊机壳的外侧壁上固定安装有侧电机,所述焊机壳的内壁上活动安装有伸缩电子束焊接头,所述焊机壳的内部滑动安装有有机门,所述顶电机的输出轴一端固定安装有往复丝杠,所述往复丝杠的外部固定安装有限位片;本发明中,通过在内部设置有移动散热组件,不仅可实现焊接过程中的实时移动散热处理,以避免焊接区域局部高热情况发生,还可实时对于焊接产生的强光进行反射、吸收,从而可大程度降低焊接强光对于人眼带来的伤害,提高设备使用效果与安全防护性。



1. 一种智能门窗加工用高安全性焊接装置,包括顶壳(1)与焊接机壳(2),所述焊接机壳(2)的顶部固定安装有顶壳(1),所述顶壳(1)的顶部固定安装有顶电机(5),所述焊接机壳(2)的外侧壁上固定安装有侧电机(3),所述焊接机壳(2)的内壁上活动安装有伸缩电子束焊接头,所述焊接机壳(2)的内部滑动安装有机门(4),所述顶电机(5)的输出轴一端固定安装有往复丝杠(7),所述往复丝杠(7)的外部固定安装有限位片(9),其特征在于:所述往复丝杠(7)的外部螺纹安装有移动散热组件(6),移动散热组件(6)用于焊接过程中焊缝处局部热量的快速散失;

所述焊接机壳(2)的内壁上设置有吸光片,所述往复丝杠(7)的一侧位于顶壳(1)的底面内壁上纵向固定安装有纵置螺柱(8),所述移动散热组件(6)包括往复移动套(64),所述往复移动套(64)的一侧外壁上转动安装有侧安装轴(62),所述侧安装轴(62)的外部固定安装有外齿轮(63);

所述侧安装轴(62)的一端固定安装有移动散热扇(61),所述焊接机壳(2)的底面内壁上纵向固定安装有齿架,所述外齿轮(63)与齿架之间相互啮合连接,所述往复移动套(64)的另一侧外壁上固定安装有侧安装轴架(65);

所述侧安装轴架(65)的内部转动安装有转动套(66),所述转动套(66)的外壁上固定安装有两个反射镜片(67),所述往复移动套(64)与往复丝杠(7)之间螺纹连接,所述转动套(66)与纵置螺柱(8)之间螺纹连接;

所述侧电机(3)的输出轴一端固定安装有双向驱动螺柱(10),所述双向驱动螺柱(10)的外部设置有反向螺纹,所述双向驱动螺柱(10)的外部螺纹安装有第一门窗安装座(11)与第二门窗安装座(14),所述第一门窗安装座(11)与第二门窗安装座(14)的大小规格一致,所述第一门窗安装座(11)与第二门窗安装座(14)的底部均设置有底滑槽(12),所述焊接机壳(2)的底面内壁上固定安装有导轨,所述底滑槽(12)与导轨之间滑动连接;

所述第一门窗安装座(11)的顶部设置有活动行程槽(16),所述活动行程槽(16)内滑动安装有门窗定位组件(15),门窗定位组件(15)用于门窗的快速定位,所述门窗定位组件(15)包括第一定位板(151)与第二定位板(153);

所述第一定位板(151)与第二定位板(153)的底部均固定安装有底滑块(154),所述第一定位板(151)与第二定位板(153)的大小规格一致,所述底滑块(154)与活动行程槽(16)滑动连接;

所述第一门窗安装座(11)的底面内壁上固定安装有承压出风组件(13),承压出风组件(13)用于门窗定位组件(15)的限位与门窗焊接处的清灰,所述承压出风组件(13)包括风筒(137),所述风筒(137)的底部一侧固定安装有导气管(138),所述导气管(138)为直角弯折管,所述导气管(138)的一端固定安装有出气嘴(139),所述出气嘴(139)的一端穿过并延伸至第一门窗安装座(11)的外侧,所述风筒(137)的内部滑动安装有活动活塞(135),所述风筒(137)的顶部固定安装有顶盖(134);

所述活动活塞(135)的顶部固定安装有纵向安装轴(136),所述顶盖(134)的中心位置处设置有轴孔,所述纵向安装轴(136)与轴孔滑动连接,所述纵向安装轴(136)的一端穿过轴孔固定安装有承压凸轴(131),所述纵向安装轴(136)的外部固定安装有承压弹簧(133),所述承压弹簧(133)的底端与顶盖(134)的顶面固定连接,所述承压凸轴(131)的侧壁上固定安装有L型卡位轴(132),所述第一门窗安装座(11)的中心位置处设置有穿轴孔,所述承

压凸轴(131)的一端穿过穿轴孔并延伸至第一门窗安装座(11)的外侧,所述底滑块(154)的底面上设置有底卡孔,所述L型卡位轴(132)与底卡孔卡嵌连接。

2.根据权利要求1所述的一种智能门窗加工用高安全性焊接装置,其特征在于,所述第一定位板(151)与第二定位板(153)的一侧外壁上均固定安装有定位侧销轴(152),所述底滑块(154)的一侧外壁上固定安装有侧顶弹簧(155),所述侧顶弹簧(155)的一端与第一门窗安装座(11)的一侧内壁固定连接。

3.一种智能门窗加工用焊接工艺,其特征在于,该焊接工艺使用了如权利要求1-2任一所述的一种智能门窗加工用高安全性焊接装置。

一种智能门窗加工用高安全性焊接装置及焊接工艺

技术领域

[0001] 本发明属于焊接技术领域,尤其涉及一种智能门窗加工用高安全性焊接装置及焊接工艺。

背景技术

[0002] 焊接是一种常见的金属加工工艺,焊接工艺可实现不同的金属件之间的稳固连接组合,现代焊接的能量来源有很多种,包括气体焰、电弧、激光、电子束、摩擦和超声波等,随着焊接的工艺增多,结构之间的焊接牢固性得到增强,在进一些门窗的生产中,也需要使用到焊接工艺。

[0003] 中国专利公开了(CN108971854B)一种门窗焊接装置,包括条形承载基座,所述条形承载基座上表面设焊接保护机构,所述条形承载基座下表面设支撑移动机构。本发明的有益效果是,一种使用比较方便,便于将门窗的大小进行调整固定,焊接方便,焊接处遮挡良好,便于对操作人员进行良好保护,观察焊口比较清晰方便的装置,现如今的焊接设备,大多无法实现连续焊接效果,无法实现流水作业,同时焊接时,焊接角度不易改变,需要利用机械手调节焊接结构的位置,这无疑大大增加的设备的成本,使用成本提高,现如今的焊接装置在焊接时,由于会发生强光,强光对于人眼有一定损伤,一般是通过采用具有涂装的玻璃或者镜片进行隔绝,但长时间观看对于眼镜也会产生损伤,使用效果并不好,为了解决此问题,亟待需要一种智能门窗加工用高安全性焊接装置。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于:为了解决现如今的焊接装置在焊接时,由于会发生强光,强光对于人眼有一定损伤,一般是通过采用具有涂装的玻璃或者镜片进行隔绝,但长时间观看对于眼镜也会产生损伤,使用效果并不好的问题,而提出的一种智能门窗加工用高安全性焊接装置。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:一种智能门窗加工用高安全性焊接装置,包括顶壳与焊机壳,所述焊机壳的顶部固定安装有顶壳,所述顶壳的顶部固定安装有顶电机,所述焊机壳的外侧壁上固定安装有侧电机,所述焊机壳的内壁上活动安装有伸缩电子束焊接头,所述焊机壳的内部滑动安装有机门,所述顶电机的输出轴一端固定安装有往复丝杠,所述往复丝杠的外部固定安装有限位片,所述往复丝杠的外部螺纹安装有移动散热组件,移动散热组件用于焊接过程中焊缝处局部热量的快速散失。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0007] 所述焊机壳的内壁上设置有吸光片,所述往复丝杠的一侧位于顶壳的底面内壁上纵向固定安装有纵置螺柱,所述移动散热组件包括往复移动套,所述往复移动套的一侧外壁上转动安装有侧安装轴,所述侧安装轴的外部固定安装有外齿轮。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0009] 所述侧安装轴的一端固定安装有移动散热扇,所述焊机壳的底面内壁上纵向固

定安装有齿架,所述外齿轮与齿架之间相互啮合连接,所述往复移动套的另一侧外壁上固定安装有侧安装轴架。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0011] 所述侧安装轴架的内部转动安装有转动套,所述转动套的外壁上固定安装有两个反射镜片,所述往复移动套与往复丝杠之间螺纹连接,所述转动套与纵置螺柱之间螺纹连接。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0013] 所述侧电机的输出轴一端固定安装有双向驱动螺柱,所述双向驱动螺柱的外部设置有反向螺纹,所述双向驱动螺柱的外部螺纹安装有第一门窗安装座与第二门窗安装座,所述第一门窗安装座与第二门窗安装座的大小规格一致,所述第一门窗安装座与第二门窗安装座的底部均设置有底滑槽,所述焊接机壳的底面内壁上固定安装有导轨,所述底滑槽与导轨之间滑动连接。

[0014] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0015] 所述第一门窗安装座的顶部设置有活动行程槽,所述活动行程槽内滑动安装有门窗定位组件,门窗定位组件用于门窗的快速定位,所述门窗定位组件包括第一定位板与第二定位板。

[0016] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0017] 所述第一定位板与第二定位板的底部均固定安装有底滑块,所述第一定位板与第二定位板的大小规格一致,所述底滑块与活动行程槽滑动连接。

[0018] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0019] 所述第一定位板与第二定位板的一侧外壁上均固定安装有定位侧销轴,所述底滑块的一侧外壁上固定安装有侧顶弹簧,所述侧顶弹簧的一端与第一门窗安装座的一侧内壁固定连接。

[0020] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0021] 所述第一门窗安装座的底面内壁上固定安装有承压出风组件,承压出风组件用于门窗定位组件的限位与门窗焊接处的清灰,所述承压出风组件包括风筒,所述风筒的底部一侧固定安装有导气管,所述导气管为直角弯折管,所述导气管的一端固定安装有出气嘴,所述出气嘴的一端穿过并延伸至第一门窗安装座的外侧,所述风筒的内部滑动安装有活动活塞,所述风筒的顶部固定安装有顶盖。

[0022] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0023] 所述活动活塞的顶部固定安装有纵向安装轴,所述顶盖的中心位置处设置有轴孔,所述纵向安装轴与轴孔滑动连接,所述纵向安装轴的一端穿过轴孔固定安装有承压凸轴,所述纵向安装轴的外部固定安装有承压弹簧,所述承压弹簧的底端与顶盖的顶面固定连接,所述承压凸轴的侧壁上固定安装有L型卡位轴,所述第一门窗安装座的中心位置处设置有穿轴孔,所述承压凸轴的一端穿过穿轴孔并延伸至第一门窗安装座的外侧,所述底滑块的底面上设置有底卡孔,所述L型卡位轴与底卡孔卡嵌连接。

[0024] 一种智能门窗加工用焊接工艺,该焊接工艺使用了上述任一所述的一种智能门窗加工用高安全性焊接装置。

[0025] 综上所述,由于采用了上述技术方案,本发明的有益效果是:

[0026] 1、本发明中,通过在内设置有移动散热组件,在对于门窗进行焊接时,启动伸缩电子束焊接头,伸缩电子束焊接头在焊机壳的内侧壁上下移动,对于门窗件连接处进行焊接,与此同时顶电机开启,顶电机带动往复丝杠转动,往复丝杠带动其上的移动散热组件升降往复运动,在移动散热组件升降往复运动时,由于外齿轮与焊机壳内安装的齿架之间相互啮合连接,可驱动移动散热扇转动,由于移动散热扇正对于门窗件连接处,正好可对于焊接过程中的局部高热进行排热,从而避免焊接门窗件焊接处局部高热,影响焊接效果,与此同时转动套也会在纵置螺柱上活动,由于转动套与纵置螺柱之间螺纹连接作用,转动套也会移动转动,带动其外部的两个反射镜片移动转动,转动的两个反射镜片可持续对于焊接产生的一些强光进行反射,使强光反射至设备内壁的吸光片上进行吸附,通过该结构设计,不仅可实现焊接过程中的实时移动散热处理,以避免焊接区域局部高热情况发生,还可实时对于焊接产生的强光进行反射、吸收,从而可大程度降低焊接强光对于人眼带来的伤害,提高设备使用效果与安全防护性。

[0027] 2、本发明中,通过在内设置有第一门窗安装座与第二门窗安装座,同时在其上设置有门窗定位组件,在焊接前,先对于门窗件进行安装,将需要焊接的两个门窗件分别纵向安装至第一门窗安装座与第二门窗安装座上,此时门窗件会对于承压凸轴产生挤压,承压凸轴受到挤压下移,当承压凸轴的一端脱离底滑块底面的底卡孔后,侧顶弹簧可快速进行回复,从而驱动第二定位板向内侧移动,第一定位板也同理活动,使定位侧销轴卡入门窗件内,对于门窗件进行快速固定安装,无需任何操作,安装快捷方便,且在焊接时门窗件不易发生位移,保证焊接精准度,同时在焊接时,调节两个门窗件位置时,可开启侧电机。侧电机带动双向驱动螺柱转动,由于双向驱动螺柱上设置有反向螺纹,同时第一门窗安装座与第二门窗安装座分别位于双向驱动螺柱的不同螺纹上,在双向驱动螺柱转动时,可使第一门窗安装座与第二门窗安装座同步靠近或远离,从而同步调节第一门窗安装座与第二门窗安装座上安装的两个门窗件的位置,调节方便快捷,易于操作。

[0028] 3、本发明中,通过在内设置有承压出风组件,在对于门窗件进行安装时,门窗件会触压承压出风组件的承压凸轴,承压凸轴下移的同时带动活动活塞下移,活动活塞下移时,可将风筒内的气流压出,通过导气管送入出气嘴,最终通过出气嘴导出,实现对于门窗件焊接面的吹气,从而可有效去除门窗件焊接面上的杂尘,有效保证后续焊接效果,通过联动结构设计,可实现在对于门窗件进行安装的同时,实现对于门窗件焊接面的一定清尘效果,功能强大,使用效果好。

附图说明

[0029] 图1为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置的立体结构示意图。

[0030] 图2为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置中移动散热组件、往复丝杠与纵置螺柱的放大组合立体结构示意图。

[0031] 图3为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置中移动散热组件、往复丝杠与纵置螺柱的放大爆炸立体结构示意图。

[0032] 图4为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置中第一门窗安装座、第二门窗安装座与双向螺纹的组合立体结构示意图。

[0033] 图5为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置中第一门窗安装座、第二门窗安装

座与双向螺纹的爆炸立体结构示意图。

[0034] 图6为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置中承压组件与门窗定位组件的放大组合立体结构示意图。

[0035] 图7为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置中门窗定位组件的放大爆炸立体结构示意图。

[0036] 图8为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置中承压组件的放大爆炸立体结构示意图。

[0037] 图9为一种智能门窗加工用高安全性焊接装置中A处的放大结构示意图。

[0038] 图例说明：

[0039] 1、顶壳；2、焊接机壳；3、侧电机；4、机门；5、顶电机；6、移动散热组件；61、移动散热扇；62、侧安装轴；63、外齿轮；64、往复移动套；65、侧安装轴架；66、转动套；67、反射镜片；7、往复丝杠；8、纵置螺柱；9、限位片；10、双向驱动螺柱；11、第一门窗安装座；12、底滑槽；13、承压出风组件；131、承压凸轴；132、L型卡位轴；133、承压弹簧；134、顶盖；135、活动活塞；136、纵向安装轴；137、风筒；138、导气管；139、出气嘴；14、第二门窗安装座；15、门窗定位组件；151、第一定位板；152、定位侧销轴；153、第二定位板；154、底滑块；155、侧顶弹簧；16、活动行程槽。

具体实施方式

[0040] 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。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本发明保护的范围。

[0041] 请参阅图1-9,本发明提供一种技术方案:一种智能门窗加工用高安全性焊接装置,包括顶壳1与焊接机壳2,所述焊接机壳2的顶部固定安装有顶壳1,所述顶壳1的顶部固定安装有顶电机5,所述焊接机壳2的外侧壁上固定安装有侧电机3,所述焊接机壳2的内壁上活动安装有伸缩电子束焊接头,所述焊接机壳2的内部滑动安装有机门4,所述顶电机5的输出轴一端固定安装有往复丝杠7,所述往复丝杠7的外部固定安装有限位片9,所述往复丝杠7的外部螺纹安装有移动散热组件6,移动散热组件6用于焊接过程中焊缝处局部热量的快速散失。

[0042] 所述焊接机壳2的内壁上设置有吸光片,所述往复丝杠7的一侧位于顶壳1的底面内壁上纵向固定安装有纵置螺柱8,所述移动散热组件6包括往复移动套64,所述往复移动套64的一侧外壁上转动安装有侧安装轴62,所述侧安装轴62的外部固定安装有外齿轮63,所述侧安装轴62的一端固定安装有移动散热扇61,所述焊接机壳2的底面内壁上纵向固定安装有齿架,所述外齿轮63与齿架之间相互啮合连接,所述往复移动套64的另一侧外壁上固定安装有侧安装轴架65,所述侧安装轴架65的内部转动安装有转动套66,所述转动套66的外壁上固定安装有两个反射镜片67,所述往复移动套64与往复丝杠7之间螺纹连接,所述转动套66与纵置螺柱8之间螺纹连接。

[0043] 其具体实施方式为:在对于门窗进行焊接时,启动伸缩电子束焊接头,伸缩电子束焊接头在焊接机壳2的内侧壁上下移动,对于门窗件连接处进行焊接,与此同时顶电机5开

启,顶电机5带动往复丝杠7转动,往复丝杠7带动其上的移动散热组件6升降往复运动,在移动散热组件6升降往复运动时,由于外齿轮63与焊机壳2内安装的齿架之间相互啮合连接,可驱动移动散热扇61转动,由于移动散热扇61正对于门窗件连接处,正好可对于焊接过程中的局部高热进行排热,从而避免焊接门窗件焊接处局部高热,影响焊接效果,与此同时转动套66也会在纵置螺柱8上活动,由于转动套66与纵置螺柱8之间螺纹连接作用,转动套66也会移动转动,带动其外部的两个反射镜片67移动转动,转动的两个反射镜片67可持续对于焊接产生的一些强光进行反射,使强光反射至设备内壁的吸光片上进行吸附。

[0044] 所述侧电机3的输出轴一端固定安装有双向驱动螺柱10,所述双向驱动螺柱10的外部设置有反向螺纹,所述双向驱动螺柱10的外部螺纹安装有第一门窗安装座11与第二门窗安装座14,所述第一门窗安装座11与第二门窗安装座14的大小规格一致,所述第一门窗安装座11与第二门窗安装座14的底部均设置有底滑槽12,所述焊机壳2的底面内壁上固定安装有导轨,所述底滑槽12与导轨之间滑动连接。

[0045] 所述第一门窗安装座11的顶部设置有活动行程槽16,所述活动行程槽16内滑动安装有门窗定位组件15,门窗定位组件15用于门窗的快速定位,所述门窗定位组件15包括第一定位板151与第二定位板153,所述第一定位板151与第二定位板153的底部均固定安装有底滑块154,所述第一定位板151与第二定位板153的大小规格一致,所述底滑块154与活动行程槽16滑动连接,所述第一定位板151与第二定位板153的一侧外壁上均固定安装有定位侧销轴152,所述底滑块154的一侧外壁上固定安装有侧顶弹簧155,所述侧顶弹簧155的一端与第一门窗安装座11的一侧内壁固定连接。

[0046] 其具体实施方式为:在焊接前,先对于门窗件进行安装,将需要焊接的两个门窗件分别纵向安装至第一门窗安装座11与第二门窗安装座14上,此时门窗件会对于承压凸轴131产生挤压,承压凸轴131受到挤压下移,当承压凸轴131的一端脱离底滑块154底面的底卡孔后,侧顶弹簧155可快速进行回复,从而驱动第二定位板153向内侧移动,第一定位板151也同理活动,使定位侧销轴152卡入门窗件内,对于门窗件进行快速固定安装。

[0047] 所述第一门窗安装座11的底面内壁上固定安装有承压出风组件13,承压出风组件13用于门窗定位组件15的限位与门窗焊接处的清灰,所述承压出风组件13包括风筒137,所述风筒137的底部一侧固定安装有导气管138,所述导气管138为直角弯折管,所述导气管138的一端固定安装有出气嘴139,所述出气嘴139的一端穿过并延伸至第一门窗安装座11的外侧,所述风筒137的内部滑动安装有活动活塞135,所述风筒137的顶部固定安装有顶盖134,所述活动活塞135的顶部固定安装有纵向安装轴136,所述顶盖134的中心位置处设置有轴孔,所述纵向安装轴136与轴孔滑动连接,所述纵向安装轴136的一端穿过轴孔固定安装有承压凸轴131,所述纵向安装轴136的外部固定安装有承压弹簧133,所述承压弹簧133的底端与顶盖134的顶面固定连接,所述承压凸轴131的侧壁上固定安装有L型卡位轴132,所述第一门窗安装座11的中心位置处设置有穿轴孔,所述承压凸轴131的一端穿过穿轴孔并延伸至第一门窗安装座11的外侧,所述底滑块154的底面上设置有底卡孔,所述L型卡位轴132与底卡孔卡嵌连接。

[0048] 其具体实施方式为:在对于门窗件进行安装时,门窗件会触压承压出风组件13的承压凸轴131,承压凸轴131下移的同时带动活动活塞135下移,活动活塞135下移时,可将风筒137内的气流压出,通过导气管138送入出气嘴139,最终通过出气嘴139导出,实现对于门

窗件焊接面的吹气,从而可有效去除门窗件焊接面上的杂尘。

[0049] 工作原理:在焊接前,先对于门窗件进行安装,将需要焊接的两个门窗件分别纵向安装至第一门窗安装座11与第二门窗安装座14上,此时门窗件会对于承压凸轴131产生挤压,承压凸轴131受到挤压下移,当承压凸轴131的一端脱离底滑块154底面的底卡孔后,侧顶弹簧155可快速进行回复,从而驱动第二定位板153向内侧移动,第一定位板151也同理活动,使定位侧销轴152卡入门窗件内,对于门窗件进行快速固定安装;在焊接时,调节两个门窗件位置时,可开启侧电机3。侧电机3带动双向驱动螺柱10转动,由于双向驱动螺柱10上设置有反向螺纹,同时第一门窗安装座11与第二门窗安装座14分别位于双向驱动螺柱10的不同螺纹上,在双向驱动螺柱10转动时,可使第一门窗安装座11与第二门窗安装座14同步靠近或远离,从而同步调节第一门窗安装座11与第二门窗安装座14上安装的两个门窗件的位置,使两个焊接门窗件焊接面对齐;在对于门窗件进行安装时,门窗件会触压承压出风组件13的承压凸轴131,承压凸轴131下移的同时带动活动活塞135下移,活动活塞135下移时,可将风筒137内的气流压出,通过导气管138送入出气嘴139,最终通过出气嘴139导出,实现对于门窗件焊接面的吹气,从而可有效去除门窗件焊接面上的杂尘;在对于门窗进行焊接时,启动伸缩电子束焊接头,伸缩电子束焊接头在焊机壳2的内侧壁上下移动,对于门窗件连接处进行焊接,与此同时顶电机5开启,顶电机5带动往复丝杠7转动,往复丝杠7带动其上的移动散热组件6升降往复运动,在移动散热组件6升降往复运动时,由于外齿轮63与焊机壳2内安装的齿架之间相互啮合连接,可驱动移动散热扇61转动,由于移动散热扇61正对于门窗件连接处,正好可对于焊接过程中的局部高热进行排热,从而避免焊接门窗件焊接处局部高热,影响焊接效果,与此同时转动套66也会在纵置螺柱8上活动,由于转动套66与纵置螺柱8之间螺纹连接作用,转动套66也会移动转动,带动其外部的两个反射镜片67移动转动,转动的两个反射镜片67可持续对于焊接产生的一些强光进行反射,使强光反射至设备内壁的吸光片上进行吸附。

[0050] 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。

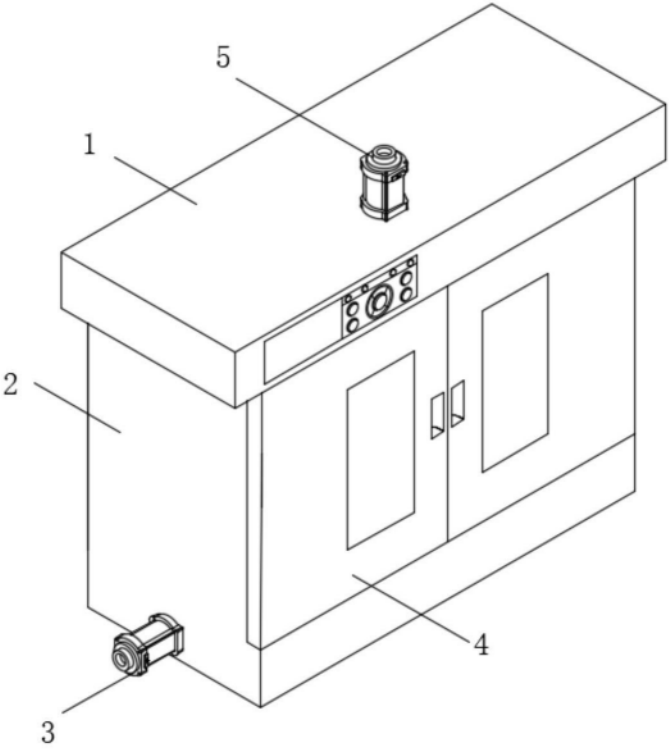


图1

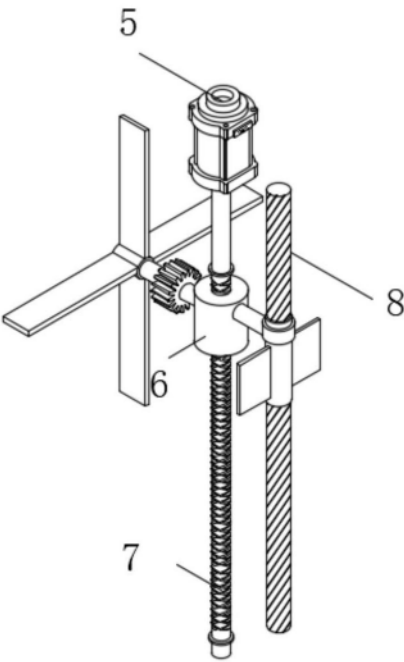


图2

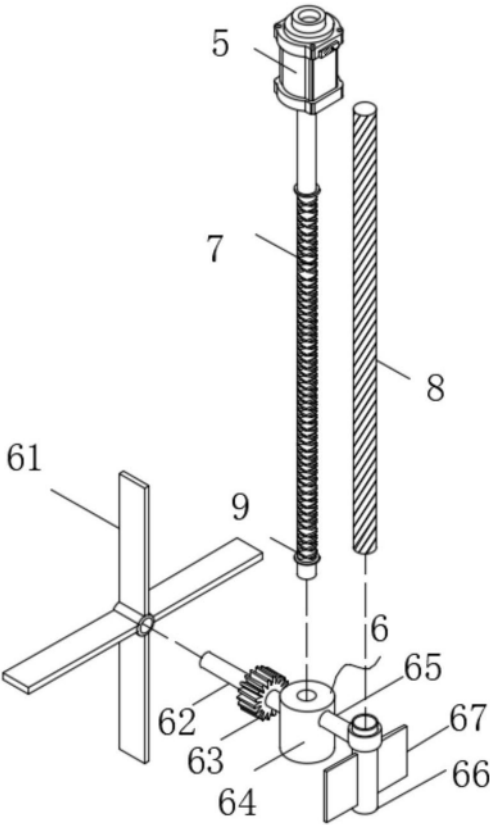


图3

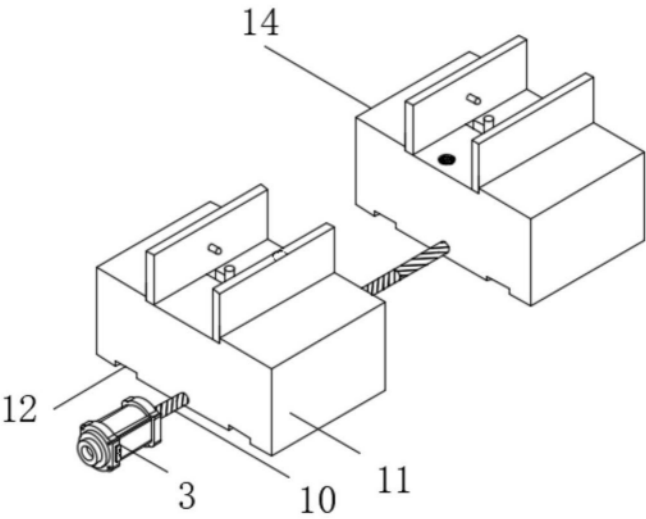


图4

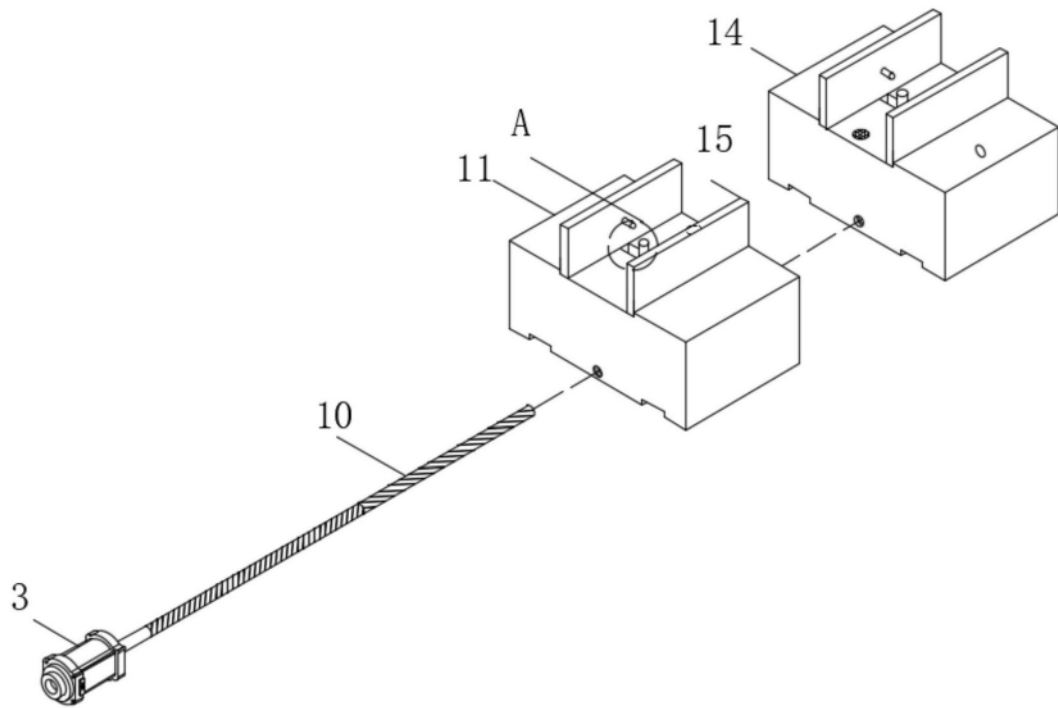


图5

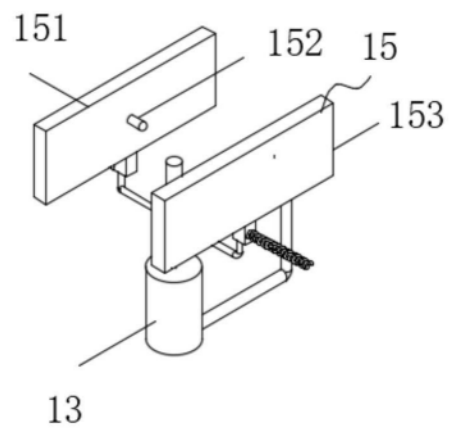


图6

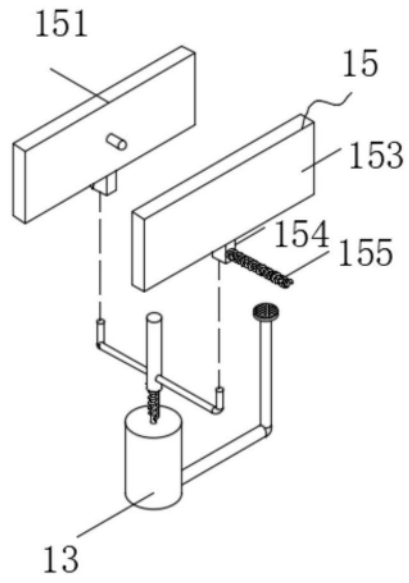


图7

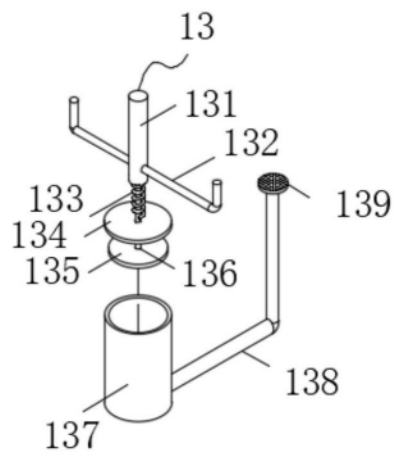


图8

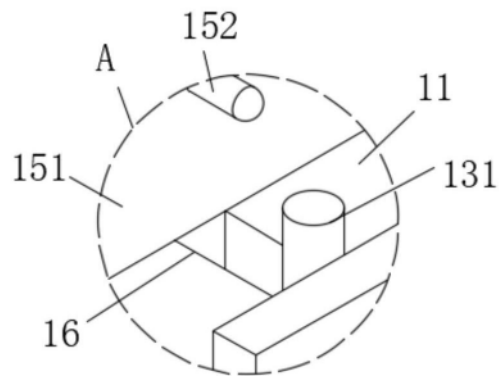


图9