



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105021530 A

(43) 申请公布日 2015. 11. 04

(21) 申请号 201510367072. 4

(22) 申请日 2015. 06. 26

(71) 申请人 淮南市巨惠工贸有限公司

地址 232000 安徽省淮南市谢家集区李郢孜
镇隗店村

(72) 发明人 尹传喜 连科宾

(51) Int. Cl.

G01N 21/25(2006. 01)

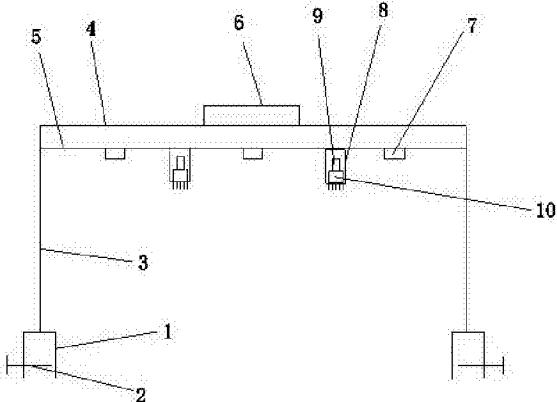
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置

(57) 摘要

本发明涉及颜色监测领域，具体为一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置。使用时，事先选择一种颜色作为参照，利用颜色传感器监测铝塑板铝面的颜色状态，之后和参照色做对比，当对比失败时，即证明有漏涂色差现象，然后控制器控制耙头对铝面做出凹眼标记，以提示后面的工作人员此处有漏涂色差。本发明可代替人工监测铝塑板生产时的漏涂色差；且机器代替人工，降低铝塑板的生产成本。



1. 一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置，其特征在于，其包括，夹板(1)，固定螺丝(2)，支架(3)，第一连接杆(4)，第二连接杆(5)，控制器(6)，颜色传感器(7)，驱动主杆(8)，驱动装置(9)，耙头(10)；其中，所述夹板(1)和支架(3)固定连接，所述夹板(1)上设置有固定螺丝(2)，所述支架(3)与第一连接杆(4)连接，所述支架(3)与第二连接杆(5)活动连接，所述第一连接杆(4)上设置有控制器(6)，所述第二连接杆(5)上设置有颜色传感器(7)和驱动主杆(8)，所述驱动主杆(8)内部设置有驱动装置(9)，所述驱动装置(9)和耙头(10)连接，所述控制器(6)与颜色传感器(7)、驱动装置(8)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置，其特征在于，所述控制器(6)上设置有与计算机连接的终端接口和可供操作显示的触控屏幕，所述控制器(6)上还设置有传输电能的外接电线，所述控制器(6)内部设置有可供存储数据的存储系统和可供运算对比的控制系统。

一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置

技术领域

[0001] 本发明涉及颜色监测领域，具体为一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置。

背景技术

[0002] 铝塑板是一种新型建筑装饰材料，现已在市场上大规模使用，铝塑板生产过程中，如果铝面有漏涂色差现象，属于不合格产品，现在铝塑板生产线上设有专属员工检查铝面有无漏涂色差现象，费用较高且容易出现纰漏。

[0003] 现有技术中一种新型颜色防错测试装置(CN201320486608.0)，可以用智能检验装置取代目视，避免目视中诸多的不确定因素，同时降低工作人员的劳动强度。

[0004] 但是由于铝塑板生产流程的特殊性，现有技术不能把铝塑板生产时漏涂色差的区域标记出来。

发明内容

[0005] 本发明提供一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置，事先选择一种颜色作为参照，利用颜色传感器监测铝塑板铝面的颜色状态，之后和参照色做对比，当对比失败时，即证明有漏涂色差现象，然后控制器控制耙头对铝面做出凹眼标记，以提示后面的工作人员此处有漏涂色差。

[0006] 为了实现上述目的，本发明采用以下技术方案

一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置，其包括，夹板1，固定螺丝2，支架3，第一连接杆4，第二连接杆5，控制器6，颜色传感器7，驱动主杆8，驱动装置9，耙头10。

[0007] 所述夹板1支架3固定连接，所述夹板1上设置有固定螺丝2，所述支架3通过第一连接杆4连接，所述支架3和第二连接杆5活动连接，所述第一连接杆4上设置有控制器6，所述第二连接杆5上设置有颜色传感器7和驱动主杆8，所述驱动主杆8内部设置有驱动装置9，所述驱动装置9和耙头10连接，所述控制器6与颜色传感器7、驱动装置8连接。

[0008] 所述控制器6上设置有与计算机连接的终端接口和可供操作显示的触控屏幕，所述控制器6上还设置有传输电能的外接电线，所述控制器6内部设置有可供存储数据的存储系统和可供运算对比的控制系统。

[0009] 本发明的有益效果

1，代替人工监测铝塑板生产时的漏涂色差。

[0010] 2，机器代替人工，降低了铝塑板的生产成本。

附图说明

[0011] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 本发明提供一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置，事先选择一种颜色作为参

照,利用颜色传感器监测铝塑板铝面的颜色状态,之后和参照色做对比,当对比不成功时,即证明有漏涂色差现象,然后控制器控制耙头对铝面做出凹眼标记,以提示后面的工作人员此处有漏涂色差。

[0013] 为了实现上述目的,本发明采用以下技术方案

一种监测铝塑板生产时漏涂色差的装置,其包括,夹板1,固定螺丝2,支架3,第一连接杆4,第二连接杆5,控制器6,颜色传感器7,驱动主杆8,驱动装置9,耙头10。

[0014] 所述夹板1和支架3固定连接,所述夹板1为倒立的“U”型,所述夹板1上设置有固定螺丝2,所述支架3通过第一连接杆4连接,所述支架3和第二连接杆5活动连接,所述第二连接杆5可沿着支架3上下滑动,所述第二连接杆5上设置有颜色传感器7和驱动主杆8,所述驱动主杆8内部设置有驱动装置9,所述驱动装置9和耙头10连接,所述控制器6与颜色传感器7、驱动装置8连接。

[0015] 所述控制器6上设置有与计算机连接的终端接口和可供操作显示的触控屏幕,所述控制器6上还设置有传输电能的外接电线,所述控制器6内部设置有可供存储数据的存储系统和可供运算对比的控制系统。

[0016] 下面结合附图及实施例,对本发明做进一步说明

图1中,1-夹板,2-固定螺丝,3-支架,4-第一连接杆,5-第二连接杆,6-控制器,7-颜色传感器,8-驱动主杆,9-驱动装置,10-耙头。

[0017] 如图1所示,所述夹板1和支架3固定连接,所述夹板1为倒立的“U”型,所述夹板1上设置有固定螺丝2,所述支架3通过第一连接杆4连接,所述支架3和第二连接杆5活动连接,所述第二连接杆5可沿着支架3上下滑动调节,所述第二连接杆5上设置有颜色传感器7和驱动主杆8,所述驱动主杆8内部设置有驱动装置9,所述驱动装置9和耙头10连接,所述控制器6与颜色传感器7、驱动装置8连接。

[0018] 所述耙头10为底端设置有若干细针的耙子状。

[0019] 所述控制器6上设置有与计算机连接的终端接口和可供操作显示的触控屏幕,所述控制器6上还设置有传输电能的外接电线,所述控制器6内部设置有可供存储数据的存储系统和可供运算对比的控制系统。

[0020] 实施例1

所述颜色传感器7的数量优选3个。

[0021] 所述驱动主杆8的数量优选2个。

[0022] 所述驱动装置9的数量优选2个。

[0023] 所述耙头10的数量优选2个。

[0024] 实施例2

使用时,把夹板1固定在铝塑板生产线上,调节第二连接杆5,使耙头10在伸出状态时可和铝面相接触,在触控屏幕上选择一款铝面做对比模板,当颜色传感器7检测到漏涂色差时,控制器6控制驱动装置9带出耙头10对铝面做出凹眼标记,这样铝面在生产线上被附上保护膜依然可以使后面的工作人员发现,可避免不良铝塑板流出生产线。

[0025] 最后说明的是,以上实施例仅用以说明本发明的技术方案而非限制,本领域普通技术人员对本发明的技术方案所做的其他修改或者等同替换,只要不脱离本发明技术方案的精神和范围,均应涵盖在本发明的权利要求范围当中。

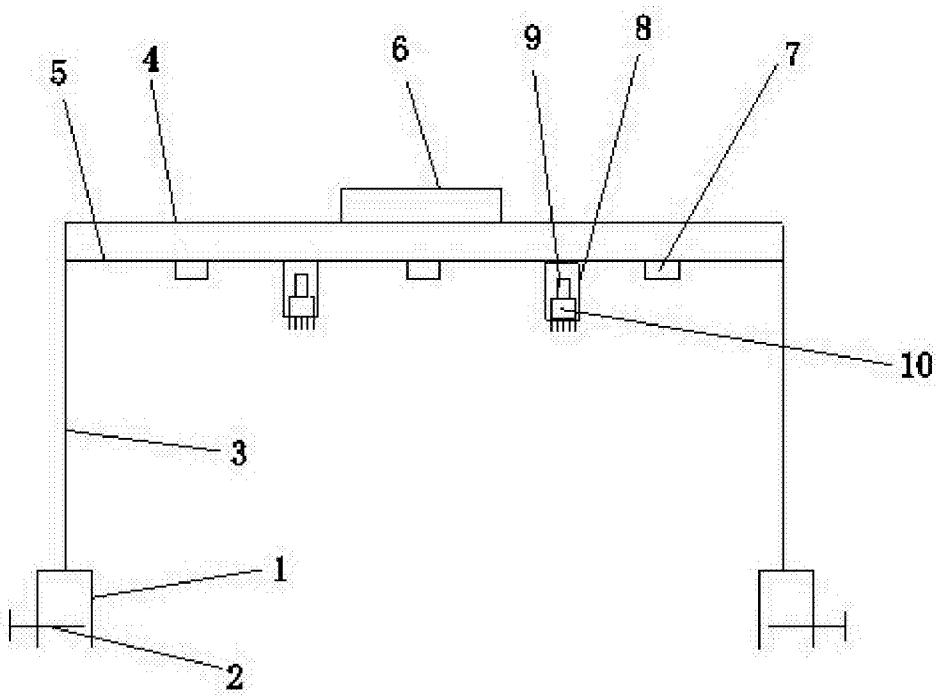


图 1