



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104209271 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 17

(21) 申请号 201310210575. 1

(22) 申请日 2013. 05. 31

(71) 申请人 郑翔

地址 200240 上海市闵行区东川路 800 号

(72) 发明人 郑翔

(51) Int. Cl.

B07C 5/00 (2006. 01)

B07C 5/38 (2006. 01)

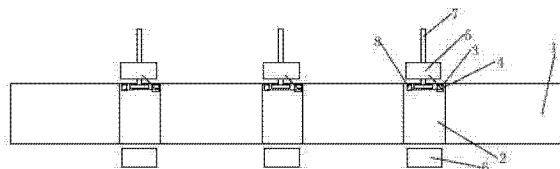
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种自动检测流水线

(57) 摘要

本发明公开了一种自动检测流水线,属于工业机械领域,该流水线,包括流水线本体,流水线上设有检测装置,流水线上设有多个检测台,检测装置设置于检测台上,检测装置上设有控制器,检测台上设有回收装置,检测装置通过控制器与回收装置相连接,该发明结构的流水线可自动检测出不合格的工作,并将其移出流水线,过程中发出警示信号,结构简单,使用方便,降低了生产成本,大大提高了生产效率。



1. 一种自动检测流水线,包括流水线本体,流水线上设有检测装置,其特征在于:所述的流水线上设有多个检测台,检测装置设置于检测台上,检测装置上设有控制器,检测台上设有回收装置,检测装置通过控制器与回收装置相连接。

2. 根据权利要求1所述的流水线检测装置,其特征在于:所述的回收装置由设置在检测台一侧与流水线垂直的推杆机构和另一侧的接料箱组成。

3. 根据权利要求2所述的流水线检测装置,其特征在于:所述的推杆机构与控制器相连接。

4. 根据权利要求1所述的流水线检测装置,其特征在于:所述的检测台上还设有警示装置,警示装置与控制器相连接。

5. 根据权利要求4所述的流水线检测装置,其特征在于:所述的警示装置为警示灯,警示灯与控制器相连接。

6. 根据权利要求4所述的流水线检测装置,其特征在于:所述的警示装置为报警器,报警器与控制器相连接。

7. 根据权利要求2所述的流水线检测装置,其特征在于:所述的接料箱内侧底部设有橡胶垫。

一种自动检测流水线

技术领域

[0001] 本发明涉及工业机械领域,特别涉及一种自动检测流水线。

背景技术

[0002] 在现有的生产过程中,许多产品都通过流水线进行运输加工,每件产品都需要进行多道工序进行加工,当某一道工序的加工过程中出现问题,该产品都不符合最后产品的要求,如果在加工过程中,不能及时发现不合格的工件,那么后续的加工都为无谓的加工操作,浪费加工成本,要降低了生产效率。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种自动检测流水线,以解决现有技术中导致的上述多项缺陷。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供以下的技术方案:一种自动检测流水线,包括流水线本体,流水线上设有检测装置,所述的流水线上设有多个检测台,检测装置设置于检测台上,检测装置上设有控制器,检测台上设有回收装置,检测装置通过控制器与回收装置相连接。

[0005] 优选的,所述的回收装置由设置在检测台一侧与流水线垂直的推杆机构和另一侧的接料箱组成。

[0006] 优选的,所述的控制器与推杆机构相连接。

[0007] 优选的,所述的检测台上还设有警示装置,警示装置与控制器相连接。

[0008] 优选的,所述的警示装置为警示灯,警示灯与控制器相连接。

[0009] 优选的,所述的警示装置为报警器,报警器与控制器相连接

优选的,所述的接料箱内侧底部设有橡胶垫。

[0010] 采用以上技术方案的有益效果是:本发明结构的流水线,在每道工序流水线的终端设有安装检测装置的检测台,检测装置上设有控制器,便于对每道加工工序的工件进行检测,及时发现不合格的工件,检测台上设有回收装置,由设置在检测台一侧与流水线垂直的推杆机构和另一侧的接料箱组成,当检测装置检测出不合格的工件,推杆机构工作,推杆推出,将工件推出检测台,掉入接料箱,及时将不合格工件移出流水线,避免对流水线,检测台上设有警示装置,与检测装置的控制器相连,当检测装置检测出不合格工件的时候,警示装置发出警示,提醒操作人员对不合格工件进行检查,找出过程中出现的问题,避免出现批量事故。

附图说明

[0011] 图1是本发明的结构示意图;

图2是本发明的控制框图。

[0012] 其中,1—流水线、2—检测台、3—检测装置、4—控制器、5—推杆机构、6—接料

箱、7--推杆、8--警示装置。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图详细说明本发明的优选实施方式。

[0014] 图 1 和图 2 出示本发明一种自动检测流水线的具体实施方式：该流水线，包括流水线 1 本体，流水线 1 上设有多个检测台 2，检测装置 3 设置于检测台 2 上，检测装置 3 上设有控制器 4，检测台 2 上设有回收装置，检测装置 3 通过控制器 4 与回收装置相连接，回收装置由设置在检测台 2 一侧与流水线 1 垂直的推杆机构 5 和另一侧的接料箱 6 组成，推杆机构 5 与控制器 4 相连接，接料箱 6 内侧底部设有橡胶垫，检测台 2 上还设有警示装置 8，警示装置 8 与控制器 4 相连接。

[0015] 本发明一种自动检测流水线的警示装置的一种具体实施方式：该警示装置 8 为警示灯，警示灯与控制器 4 相连接。

[0016] 本发明一种自动检测流水线的警示装置的另一种具体实施方式：该警示装置 8 为报警器，报警器与控制器 4 相连接。

[0017] 本实施例中，由检测装置 3 对工件进行检测，当检测到不合格工件，与检测装置 3 相连接的控制器 4 向推杆机构 5 输出启动信号，推杆机构 5 的推杆 7 推出，将工件推离流水线 1，落入接料箱 6 中，同时，控制器 4 向警示装置 8 输出警示信号，警示灯闪烁或报警器鸣叫，提示操作人员对不合格工件进行检查防止发生批量的质量事故。

[0018] 采用以上技术方案的有益效果是：该发明结构的流水线可自动检测出不合格的工件，并将其移出流水线，过程中发出警示信号，结构简单，使用方便，降低了生产成本，大大提高了生产效率。

[0019] 以上所述的仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明创造构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本发明的保护范围。

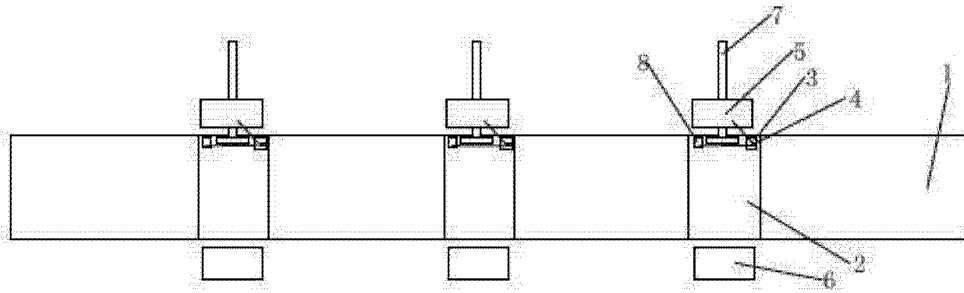


图 1

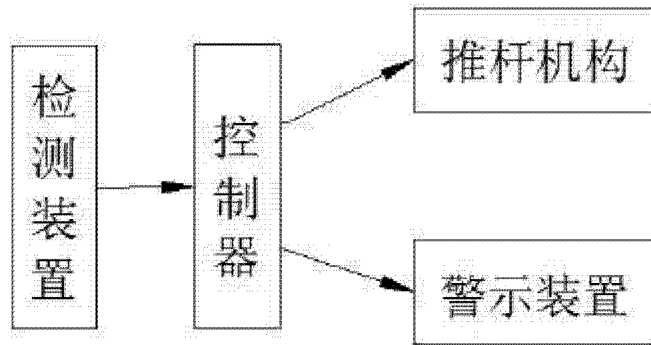


图 2