



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102019554 A

(43) 申请公布日 2011. 04. 20

(21) 申请号 200910036310. 8

(22) 申请日 2009. 09. 16

(71) 申请人 史储健

地址 226600 江苏省海安县城东镇晓星大道
元江散热器

(72) 发明人 史储健

(51) Int. Cl.

B23P 23/06 (2006. 01)

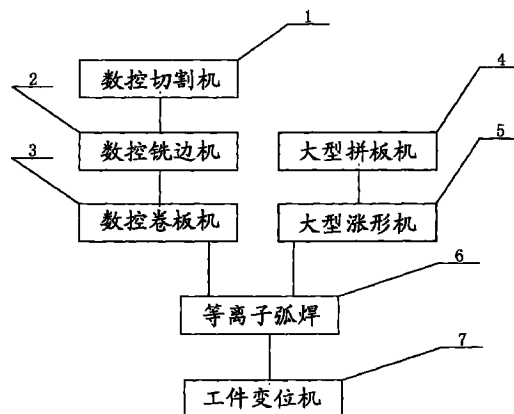
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种罐车生产线数字控制装置

(57) 摘要

一种罐车生产线数字控制装置,它涉及的是一种数字控制装置,具体涉及的是一种罐车生产线数字控制装置。它包含数控切割机 (1)、数控铣边机 (2)、数控卷板机 (3)、大型拼板机 (4)、大型涨形机 (5)、等离子弧焊 (6) 和工件变位机 (7)。它开发一套远程集中数字控制系统,实现制造工艺编制、生产计划安排、生产过程监控、生产和物料管理等一体化控制。



1. 一种罐车生产线数字控制装置，其特征在于它包含数控切割机(1)、数控铣边机(2)、数控卷板机(3)、大型拼板机(4)、大型涨形机(5)、等离子弧焊(6)和工件变位机(7)；数控切割机(1)与数控铣边机(2)相连接，数控铣边机(2)与数控卷板机(3)相连接，大型拼板机(4)与大型涨形机(5)相连接，数控卷板机(3)和大型涨形机(5)同时与等离子弧焊(6)相连接，等离子弧焊(6)与工件变位机(7)相连接。

一种罐车生产线数字控制装置

技术领域：

[0001] 本发明涉及的是一种数字控制装置，具体涉及的是一种罐车生产线数字控制装置。

背景技术：

[0002] 罐体制造自动化生产线研发了罐体制造从钢板下料、板材铣边、钢板对接、卷筒、整形、组装、焊接、成形等加工工序的先进制造工艺和各工序上自动化制造装备；因为这些设备缺乏了一些完善的体系控制系统，所以操作复杂，而且罐体漏的现象严重。

发明内容：

[0003] 本发明的目的是提供一种罐车生产线数字控制装置，它开发一套远程集中数字控制系统，实现制造工艺编制、生产计划安排、生产过程监控、生产和物料管理等一体化控制。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本发明是采用以下技术方案：它包含数控切割机 1、数控铣边机 2、数控卷板机 3、大型拼板机 4、大型涨形机 5、等离子弧焊 6 和工件变位机 7；数控切割机 1 与数控铣边机 2 相连接，数控铣边机 2 与数控卷板机 3 相连接，大型拼板机 4 与大型涨形机 5 相连接，数控卷板机 3 和大型涨形机 5 同时与等离子弧焊 6 相连接，等离子弧焊 6 与工件变位机 7 相连接。

[0005] 本发明开发一套远程集中数字控制系统，实现制造工艺编制、生产计划安排、生产过程监控、生产和物料管理等一体化控制。

附图说明：

[0006] 图 1 是本发明的结构框图。

具体实施方式：

[0007] 参看图 1，本具体实施方式是采用以下技术方案：它包含数控切割机 1、数控铣边机 2、数控卷板机 3、大型拼板机 4、大型涨形机 5、等离子弧焊 6 和工件变位机 7；数控切割机 1 与数控铣边机 2 相连接，数控铣边机 2 与数控卷板机 3 相连接，大型拼板机 4 与大型涨形机 5 相连接，数控卷板机 3 和大型涨形机 5 同时与等离子弧焊 6 相连接，等离子弧焊 6 与工件变位机 7 相连接。

[0008] 本具体实施方式开发一套远程集中数字控制系统，实现制造工艺编制、生产计划安排、生产过程监控、生产和物料管理等一体化控制。

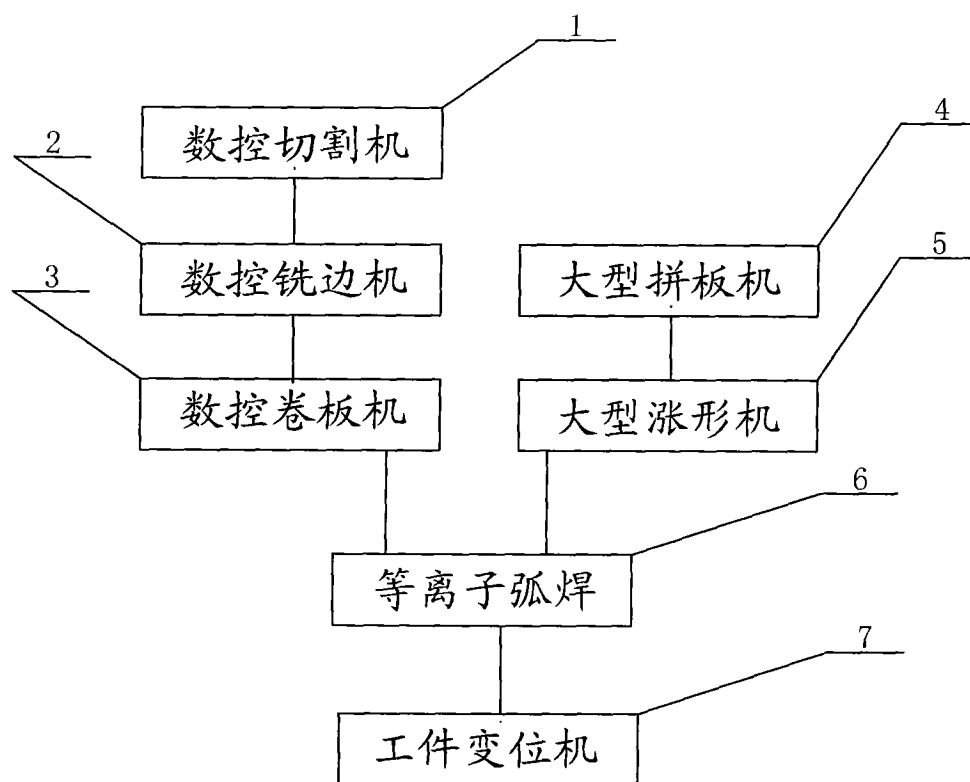


图 1