(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202880374 U
(45)授权公告日 2013.04.17

(21)申请号 201220498836.5

(22)申请日 2012.09.27

(73)专利权人 深圳市好智通科技有限公司
地址 518000 广东省深圳市南山区西丽留仙洞关外工业区北区 12 号 4 楼东

(72)发明人 张良富 张强 张毅军

(74)专利代理机构 深圳市世纪恒程知识产权代理事务所 44287
代理人 胡海国

(51)Int.Cl.
B65G 37/00(2006.01)
B65G 47/248(2006.01)
B65G 27/02(2006.01)
B65G 47/52(2006.01)
B65G 47/28(2006.01)
B65G 47/91(2006.01)
B65G 43/08(2006.01)

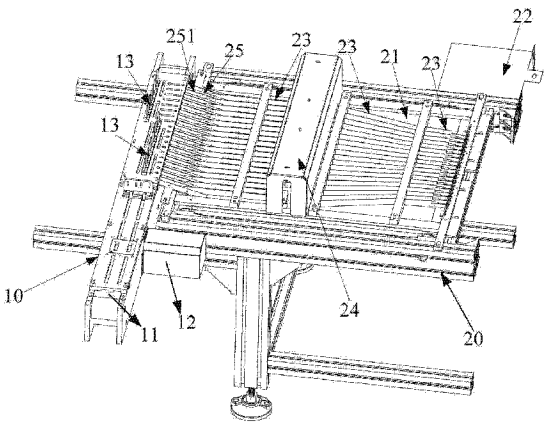
权利要求书 2 页 说明书 6 页 附图 8 页

(54)实用新型名称

马赛克排列输送装置

(57)摘要

本实用新型公开一种马赛克排列输送装置，其包括传输单元、与传输单元垂直设置的排列单元及控制所述传输单元与排列单元工作的控制单元，所述传输单元包括第一传送皮带、驱动第一传送皮带移动的第一电机及设置在第一传送皮带上方的吹气管；所述排列单元包括第二传送皮带、驱动第二传送皮带移动的第二电机；所述吹气管设置在第一传送皮带的上方，且吹气管产生气体的方向朝排列单元倾斜；所述第二传送皮带上设有多个第一格栅，用以将马赛克片进行依次排列，并将其分隔开。本实用新型实施例通过控制单元控制传输单元、排列单元的工作，实现了马赛克铺贴过程中的自动输送及排列，不但节省了人力和时间成本，而且还提高了马赛克铺贴过程中的输送速度。



CN 202880374 U

1. 一种马赛克排列输送装置，其特征在于，包括传输单元、与传输单元垂直设置的排列单元及控制所述传输单元与排列单元工作的控制单元，所述传输单元包括第一传送皮带、驱动第一传送皮带移动的第一电机及设置在第一传送皮带上方的吹气管；所述排列单元包括第二传送皮带、驱动第二传送皮带移动的第二电机；所述吹气管设置在第一传送皮带的上方，且吹气管产生气体的方向朝排列单元倾斜；所述第二传送皮带上设有多个第一格栅，用以将马赛克片进行依次排列，并将其分隔开。

2. 根据权利要求 1 所述的马赛克排列输送装置，其特征在于，所述吹气管分为两排设置，且第一传送皮带上还设置挡片，用以将第一传送皮带上传送的两排马赛克片的行程错开。

3. 根据权利要求 1 所述的马赛克排列输送装置，其特征在于，所述第一格栅上设有用于检测第一格栅内的马赛克片是否放满的检测结构，该检测结构与控制单元电连接，以使控制单元根据检测结构的检测信号控制所述传输单元的吹气管的工作。

4. 根据权利要求 3 所述的马赛克排列输送装置，其特征在于，所述排列单元还包括溜滑部件，该溜滑部件呈斜坡状，且高的一端与第一传送皮带连接，低的一端则与第二传送皮带连接；所述溜滑部件上对应第一格栅相应设置第二格栅。

5. 根据权利要求 4 所述的马赛克排列输送装置，其特征在于，所述排列单元还包括设置在第二格栅上的溜滑盖。

6. 根据权利要求 1-5 任一项所述的马赛克排列输送装置，其特征在于，还包括铺贴单元及托盘输送单元，所述铺贴单元包括架设在所述托盘输送单元上方的铺贴支架、设置在铺贴支架上的摆臂、设置在摆臂两侧的滑轨、控制摆臂运动的第三电机及气缸，该摆臂包括横杆，该横杆两端分别与滑轨滑动连接，且横杆的上端与第三电机连接，横杆的下端通过气缸连接有吸盘座；所述第三电机、气缸均与控制单元连接；所述吸盘座上设有多个分别与控制单元连接的吸盘。

7. 根据权利要求 6 所述的马赛克排列输送装置，其特征在于，所述横杆两端还分别设置直杆，该直杆与吸盘座的两端连接，用于固定吸盘座。

8. 根据权利要求 6 所述的马赛克排列输送装置，其特征在于，所述托盘输送单元包括输送支架、设置在输送支架上且上下叠置的第三传送皮带及第四传送皮带、驱动第三传送皮带移动的第四电机、驱动第四传送皮带移动的第五电机及托盘回流结构，所述托盘回流结构设置在所述输送支架上且位于第三传送皮带及第四传送皮带的一端，包括与第四传送皮带抵接的纵向气缸及与第三传送皮带抵接的横向气缸，所述纵向气缸将第四传送皮带上的托盘升起至与第三传送皮带持平的位置，横向气缸上设有拨片，该拨片随横向气缸的伸缩，将纵向气缸托起的托盘拨至第三传送皮带上；第三传送皮带与第四传送皮带的移动方向相反。

9. 根据权利要求 1-5 任一项所述的马赛克排列输送装置，其特征在于，还包括振动盘，所述振动盘包括振动座、设置在振动座上的顶盘、设置在顶盘内壁的螺旋滑道，该螺旋滑道从顶盘底部延伸至顶盘顶部并与传输单元间隙连接；所述顶盘顶部的螺旋滑道上设置与控制单元连接的翻面检测传感器及吹气管；所述翻面检测传感器检测到螺旋滑道上的马赛克片不呈同一面设置时，则控制吹气管吹气以使马赛克片统一呈同一面设置。

10. 根据权利要求 9 所述的马赛克片排列输送装置，其特征在于，所述顶盘顶部还设有

下滑道，该下滑道一端设置在设有翻面检测传感器的螺旋滑道的正下方，另一端与传输单元间隙连接；所述设置在顶盘顶部的螺旋滑道及下滑道上还设有多个翻面检测传感器及吹气管，用于再次检测马赛克片的放置状态，若马赛克片不呈同一面设置，则控制吹气管吹气以使马赛克片吹落。

马赛克排列输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及马赛克领域，尤其涉及一种马赛克排列输送装置。

背景技术

[0002] 马赛克最早是一种镶嵌艺术，以小石子、贝壳、磁砖、玻璃等有色嵌片应用在墙壁面或地板上的绘制图案来表现的一种艺术。而现代马赛克以其具有环保性、强装饰性、寿命长、安全且个性化等特点，备受人们的亲睐。

[0003] 现有的马赛克制作包括如下制程：

[0004] (1)马赛克片的制作：首先将玻璃进行清洗、烘干、丝印(上色)、高温烘干、丝印(上保护涂料)、再高温烘干等工序后，再将该玻璃按马赛克片的规格大小进行切割。

[0005] (2)马赛克片的铺贴：人工将马赛克片统一呈正面铺贴在托盘网格内，待铺贴好后，并检测马赛克片是否完好，若完好则对托盘内的马赛克片人工进行翻面。

[0006] (3)马赛克片的涂胶：将反面铺贴在托盘网格内的马赛克片进行铺一层涂有黏性胶的网，将其固定。

[0007] (4)马赛克片的烘干：将涂好胶的马赛克片放置烘干器中，对其进行烘干。

[0008] 上述马赛克制程均是人工完成，不但耗时，而且还可能因为工人的失误而降低马赛克的良率，亟需改进。

发明内容

[0009] 本实用新型的主要目的是提供一种马赛克排列输送装置，旨在降低马赛克片的铺贴成本，且提高马赛克片铺贴过程中的速度。

[0010] 本实用新型提供了一种马赛克排列输送装置，包括传输单元、与传输单元垂直设置的排列单元及控制所述传输单元与排列单元工作的控制单元，所述传输单元包括第一传送皮带、驱动第一传送皮带移动的第一电机及设置在第一传送皮带上方的吹气管；所述排列单元包括第二传送皮带、驱动第二传送皮带移动的第二电机；所述吹气管设置在第一传送皮带的上方，且吹气管产生气体的方向朝排列单元倾斜；所述第二传送皮带上设有多个第一格栅，用以将马赛克片进行依次排列，并将其分隔开。

[0011] 优选地，所述吹气管分为两排设置，且第一传送皮带上还设置挡片，用以将第一传送皮带上传送的两排马赛克片的行程错开。

[0012] 优选地，所述第一格栅上设有用于检测第一格栅内的马赛克片是否放满的检测结构，该检测结构与控制单元电连接，以使控制单元根据检测结构的检测信号控制所述传输单元的吹气管的工作。

[0013] 优选地，所述排列单元还包括溜滑部件，该溜滑部件呈斜坡状，且高的一端与第一传送皮带连接，低的一端则与第二传送皮带连接；所述溜滑部件上对应第一格栅相应设置第二格栅。

[0014] 优选地，所述排列单元还包括设置在第二格栅上的溜滑盖。

[0015] 优选地，所述马赛克排列输送装置还包括铺贴单元及托盘输送单元，所述铺贴单元包括架设在所述托盘输送单元上方的铺贴支架、设置在铺贴支架上的摆臂、设置在摆臂两侧的滑轨、控制摆臂运动的第三电机及气缸，该摆臂包括横杆，该横杆两端分别与滑轨滑动连接，且横杆的上端与第三电机连接，横杆的下端通过气缸连接有吸盘座；所述第三电机、气缸均与控制单元连接；所述吸盘座上设有多个分别与控制单元连接的吸盘。

[0016] 优选地，所述横杆两端还分别设置直杆，该直杆与吸盘座的两端连接，用于固定吸盘座。

[0017] 优选地，所述托盘输送单元包括输送支架、设置在输送支架上且上下叠置的第三传送皮带及第四传送皮带、驱动第三传送皮带移动的第四电机、驱动第四传送皮带移动的第五电机及托盘回流结构，所述托盘回流结构设置在所述输送支架上且位于第三传送皮带及第四传送皮带的一端，包括与第四传送皮带抵接的纵向气缸及与第三传送皮带抵接的横向气缸，所述纵向气缸将第四传送皮带上的托盘升起至与第三传送皮带持平的位置，横向气缸上设有拨片，该拨片随横向气缸的伸缩，将纵向气缸托起的托盘拨至第三传送皮带上；第三传送皮带与第四传送皮带的移动方向相反。

[0018] 优选地，所述马赛克排列输送装置还包括振动盘，所述振动盘包括振动座、设置在振动座上的顶盘、设置在顶盘内壁的螺旋滑道，该螺旋滑道从顶盘底部延伸至顶盘顶部并与传输单元间隙连接；所述顶盘顶部的螺旋滑道上设置与控制单元连接的翻面检测传感器及吹气管；所述翻面检测传感器检测到螺旋滑道上的马赛克片不呈同一面设置时，则控制吹气管吹气以使马赛克片统一呈同一面设置。

[0019] 优选地，所述顶盘顶部还设有下滑道，该下滑道一端设置在设有翻面检测传感器的螺旋滑道的正下方，另一端与传输单元间隙连接；所述设置在顶盘顶部的螺旋滑道及下滑道上还设有多个翻面检测传感器及吹气管，用于再次检测马赛克片的放置状态，若马赛克片不呈同一面设置，则控制吹气管吹气以使马赛克片吹落。

[0020] 本实用新型通过控制单元控制振动盘、传输单元、排列单元、铺贴单元及托盘输送单元的工作，实现了多种颜色的马赛克片的自动输送、排列及铺贴，不但节省了人力和时间成本，而且还提高了马赛克片铺贴的速度及准确率。

附图说明

[0021] 图 1 是本实用新型马赛克排列输送装置一实施例的结构示意图；

[0022] 图 2 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中排列单元与传输单元的组合结构示意图，其中排列单元的部分支架被省略；

[0023] 图 3 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中传输单元的结构示意图；

[0024] 图 4 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中排列单元与传输单元另一角度的组合结构示意图，其中排列单元的部分支架被省略；

[0025] 图 5 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中控制单元、托盘输送单元及铺贴单元的结构示意图；

[0026] 图 6 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中铺贴单元的结构示意图，其中马赛克片铺贴单元的部分支架被省略；

[0027] 图 7 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中马赛克片铺贴单元另一角度的结构示意

图，其中马赛克片铺贴单元的部分支架被省略；

[0028] 图 8 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中托盘输送单元的结构示意图，其中托盘输送单元的部分支架被省略；

[0029] 图 9 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中振动盘的结构示意图，其中马赛克片振动盘的部分支架被省略；

[0030] 图 10 是图 1 所示的马赛克排列输送装置中振动盘另一角度的结构示意图，其中振动盘的部分支架被省略；

[0031] 图 11 是本实用新型马赛克排列输送装置中控制单元进行控制的控制界面示意图；

[0032] 图 12 是本实用新型马赛克排列输送装置中控制单元进行拼图设定操作的控制界面示意图。

[0033] 本实用新型目的的实现、功能特点及优点将结合实施例，参照附图做进一步说明。

具体实施方式

[0034] 以下结合说明书附图及具体实施例进一步说明本实用新型的技术方案。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0035] 参照图 1 及图 2，本实用新型马赛克排列输送装置包括传输单元 10、与传输单元 10 垂直设置的排列单元 20 及控制所述传输单元 10 与排列单元 20 工作的控制单元 30，所述传输单元 10 包括第一传送皮带 11、驱动第一传送皮 11 带移动的第一电机 12 及设置在第一传送皮带 11 上方的吹气管 13；所述排列单元 20 包括第二传送皮带 21、驱动第二传送皮带 21 移动的第二电机 22；所述吹气管 13 设置在第一传送皮带 11 的上方，且吹气管 13 产生气体的方向朝排列单元 20 倾斜；所述第二传送皮带 21 上设有多个第一格栅 23，用以将马赛克片进行依次排列，并将其分隔开。

[0036] 具体地，所述控制单元 30 控制第一电机 12 工作，从而驱动第一传送皮带 11 移动，用于传送马赛克片，将上一工序的马赛克片传送至排列单元 20 处，以供排列单元 20 对马赛克片进行排列。控制单元 30 还控制吹气管 13 工作，从而驱动吹气管 13 输出气体，推动马赛克片移动至排列单元 20 的第一格栅 23 内。所述第一格栅 23 对马赛克片进行排列后，进入下一工序，例如马赛克片的铺贴工序。

[0037] 本实用新型实施例通过控制单元 30 控制传输单元 10、排列单元 20 的工作，实现了马赛克的自动输送及排列，不但节省了人力和时间成本，而且还提高了马赛克铺贴过程中的输送速度。

[0038] 进一步的，结合参照图 3，上述吹气管 13 可以分为两排设置。当马赛克的制程中，一排需要的马赛克片数量较多（例如 18 颗）时，为了减少马赛克片的行程，可以在第一传送皮带 11 上并排传送两颗马赛克片，且在第一传送皮带 11 的相应位置设置挡片（图中未示出），使得两排马赛克片的行程可以错开设置。例如，吹气管 13a 下方的马赛克片的行程最长达 L1，吹气管 13b 下方的马赛克片的行程最长达 L2。

[0039] 进一步的，所述第一格栅 23 上方还设有检测结构 24，该检测结构 24 用于检测第一格栅 23 内的马赛克片是否放满，若满则产生信号至控制单元 30，从而使得控制单元 30 根据该信号控制传输单元 10 的吹气管 13 进行吹气。具体地，该检测结构 24 可以根据第一格栅

23 的数量而设置多个检测传感器，分别对每个第一格栅 23 内的马赛克片情况进行检测，分别对每个格栅内的马赛克片情况进行检测，从而控制已放满马赛克片的格栅所对应的吹气管 13 停止工作。

[0040] 进一步的，结合参照图 4，上述排列单元 20 还包括溜滑部件 25，该溜滑部件 25 呈斜坡状，且高的一端与第一传送皮带 11 连接，低的一端则与第二传送皮带 21 连接。通过吹气管 13 产生的气体推动马赛克片在垂直第一传送皮带 11 的移动方向上移动，并顺着溜滑部件 25 顺利滑至第二传送皮带 21 上。该溜滑部 25 上对应第一格栅 23 相应设置第二格栅 251，该第二格栅 251 也是用于将马赛克片分隔开。

[0041] 进一步的，为了防止吹气管 13 产生的气体气压过大，而使马赛克片弹起甚至飞出格栅外，可以在溜滑部 25 的第二格栅 251 上方设置一溜滑盖 252，从而可以使得欲飞出格栅外的马赛克片遇溜滑盖 252 而弹回第二格栅 251 内。

[0042] 进一步的，结合参照图 1、图 5、图 6 及图 7，上述马赛克排列输送装置还包括铺贴单元 40 及托盘输送单元 50，其中铺贴单元 40 包括铺贴支架 41、设置在铺贴支架 41 上的摆臂 42、设置在摆臂 42 两侧的滑轨 43、控制摆臂 42 运动的第三电机 44 及气缸 45。该铺贴支架 41 架设在托盘输送单元 50 上方。该摆臂 42 包括横杆 421，该横杆 421 两端分别与滑轨 43 滑动连接，且横杆 421 的上端还与第三电机 44 的输出轴连接，横杆 421 的下端通过气缸 45 与吸盘座 423 连接。通过控制单元 30，可以控制气缸 45 的闭合而控制吸盘座 423 相对横杆进行伸缩运动。所述横杆 421 两端还分别设置有直杆 422，该直杆 422 与吸盘座 423 的两端连接，分别用于固定吸盘座 423，防止其在运动过程中晃动。该吸盘座 423 上设置多个吸盘，其与控制单元 30 连接。

[0043] 在铺贴单元 40 进行工作时：首先，所述控制单元 30 控制第三电机 44 转动，从而驱动横杆 421 沿两滑轨进行运动，移动至排列单元 20 排列好的马赛克片处；然后控制单元 30 控制气缸 45 打开，驱动吸盘座 423 向下运动，控制单元 30 再控制吸盘座 423 上的吸盘进行工作，将马赛克片吸附；最后，控制单元 30 控制气缸 45 关闭，驱动吸盘座 423 向上运动，同时控制单元 30 控制第三电机 44，驱动横杆 421 沿两滑轨运动至托盘输送单元 50 上放置的托盘处，控制单元 30 再控制吸盘座 423 上吸盘停止工作，则被吸附的马赛克片放置托盘的网格内。

[0044] 结合参照图 8，上述托盘输送单元 50 包括输送支架 51、设置在输送支架 51 上且上下叠置的第三传送皮带 52 及第四传送皮带 53、驱动第三传送皮带 52 移动的第四电机（图中未示出）、驱动第四传送皮带 53 移动的第五电机（图中未示出）及托盘回流结构 54，所述托盘回流结构 54 设置在输送支架 51 上且位于第三传送皮带 52 及第四传送皮带 53 的一端，其包括与第四传送皮带 53 抵接的纵向气缸 541 及与第三传送皮带 52 抵接的横向气缸 542，所述纵向气缸 541 将第四传送皮带 53 上的托盘升起至与第三传送皮带 52 持平的位置，横向气缸 542 上设有拨片 543，该拨片 543 随横向气缸 542 的伸缩，将纵向气缸 541 托起的托盘拨至第三传送皮带 52 上。第三传送皮带与第四传送皮带的移动方向相反。

[0045] 上述铺贴至托盘内的马赛克片可以统一呈正面设置，也可以统一呈反面设置。本实施例中，铺贴至托盘内的马赛克片呈正面设置，因此铺贴好的马赛克片进入下一道工序时，需要将托盘内的马赛克片进行翻面。即可将一空托盘盖合在置满马赛克片的托盘上，对其进行翻面，从而马赛克片被翻面并放置在空托盘内。而另一空的托盘将放至第四传送皮

带 53 上，重新用于马赛克片的铺贴。马赛克片的翻面工作可以通过人工进行，在技术人员对马赛克片的正面进行检查，若正面的马赛克片完好，则对其进行翻面；否则将其坏的马赛克片拿掉而换上完好的马赛克片。可以理解的是，也可以设置自动翻面装置

[0046] ，实现对正面的马赛克片进行检查，并将检查完好的马赛克片进行翻面，检查有缺陷的马赛克片则对其进行替换或通过人工进行替换。

[0047] 本实用新型实施例通过控制单元 30 控制传输单元 10、排列单元 20、铺贴单元 40 及托盘输送单元 50 的工作，实现了马赛克的自动输送、排列及铺贴，不但节省了人力和时间成本，而且还提高了马赛克铺贴过程中的速度及准确率。

[0048] 进一步的，结合参照图 9 及图 10，上述排列输送装置还包括振动盘 60，该振动盘 60 包括振动座 61、设置在振动座 61 上的顶盘 62、设置在顶盘 62 内壁的螺旋滑道 63，该螺旋滑道 63 从顶盘 62 底部延伸至顶盘 62 顶部并与传输单元 10 连接。顶盘 62 位于料仓（图中未示出）的出料口的正下方，用于收容从料仓掉落的马塞克片。振动座 61 内设有高频振荡器。顶盘 62 在振动座 61 内高频振动器的振动下，其底部的马赛克片将沿着螺旋滑道 63 移动至顶部，并顺着顶盘 62 顶部的螺旋滑道 63，移动至马赛克片传输单元 10 的第一传送皮带 11 上。

[0049] 所述顶盘 62 顶部的螺旋滑道 63 上设置与翻面检测传感器 64 及吹气管 65；所述翻面检测传感器 64 检测到螺旋滑道 63 上的马赛克片不呈同一面设置时，则控制吹气管 65 吹气以使该马赛克片呈同一面设置。而且，处于翻面检测传感器 64 位置处的螺旋滑道 63 比其他位置的螺旋滑道 63 的宽度要窄，从而使得吹气管 65 对准马赛克片的外边稍微吹气，即可将马赛克片统一呈同一面设置。例如，将不在同一面的马赛克片吹落至顶盘 62 内；或者将不在同一面的马赛克片进行翻面。所述螺旋滑道 63 靠近传输单元 10 的位置处还设置吹气管 65，该吹气管 65 主要用于推动马赛克片迅速移动至传输单元 10 的第一传送皮带 11 上。

[0050] 进一步的，上述顶盘 62 顶部还设有下滑道 66，该下滑道 66 一端设置在设有翻面检测传感器 64 的螺旋滑道 63 的正下方，另一端与传输单元 10 间隙连接。通过翻面检测传感器 64 的检测，发现马赛克片不呈同一面设置时，则控制吹气管 65 进行吹气，使得马赛克片翻面并掉落至下滑道 66 上。

[0051] 上述设置在顶盘 62 顶部的螺旋滑道 63 及下滑道 66 上还可设有多个翻面检测传感器 64 及吹气管 65，用于检测马赛克片的放置状态，若马赛克片不呈同一面设置，则控制吹气管吹气以使马赛克片吹落至顶盘 62 内，从而提高反面马赛克的检查效率，确保移动至传输单元 10 上的马赛克片统一呈同一面。该下滑道 66 的设置，使得移动至传输单元 10 的第一传送皮带 11 上的马赛克片可以为并排两颗，从而可提高数量多的马赛克片铺贴的效率。

[0052] 上述顶盘 62 的正上方还设有颗粒检测传感器（图中未示出），该颗粒检测传感器用于检测顶盘 62 内是否还有料，若没有料，则控制料仓的出料口进行放料；若料满或达到一定程度，则控制料仓的出料口停止放料。

[0053] 进一步的，上述控制单元可以分为多个控制单元，每个控制单元对应地控制每个单元。而且该控制单元还可以提供显示界面，供使用者进行简单、快捷地操作。参照图 11 及 12，使用者可以进行马赛克片的铺贴设置及铺贴过程的查看。例如产量、拼图、A-B 组摆

臂速度调节及定位参数等的设定，总产量、生产速度、历史记录、报警记录、操作说明等的查看。

[0054] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例，并非因此限制其专利范围，凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换，直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

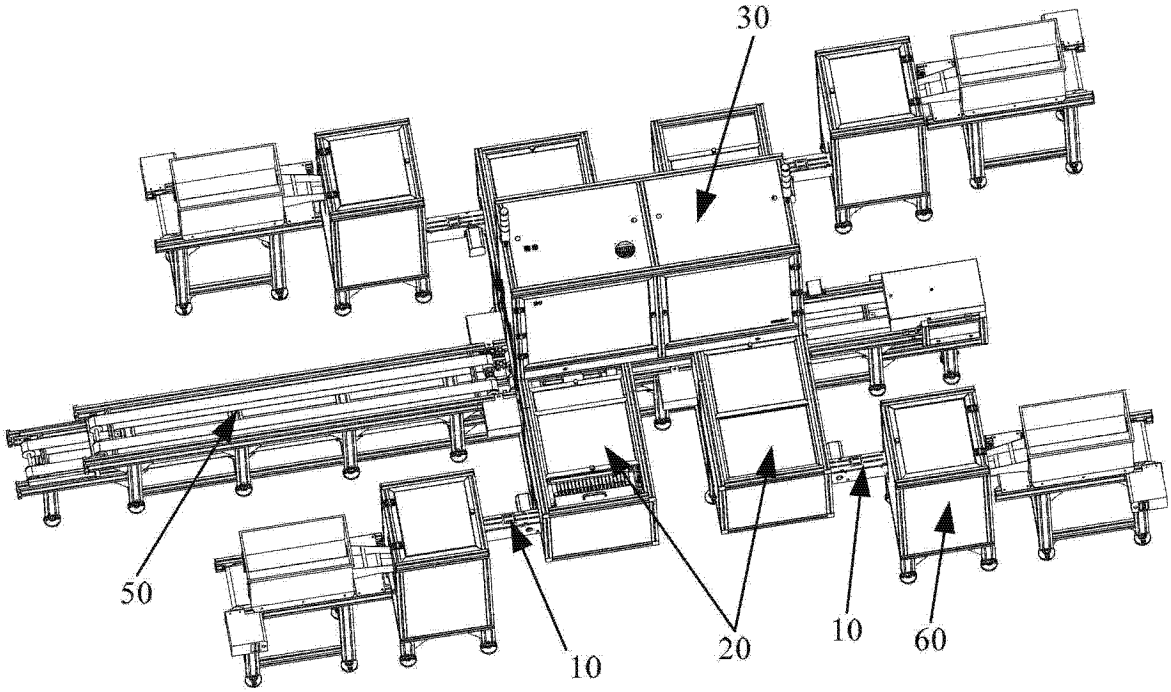


图 1

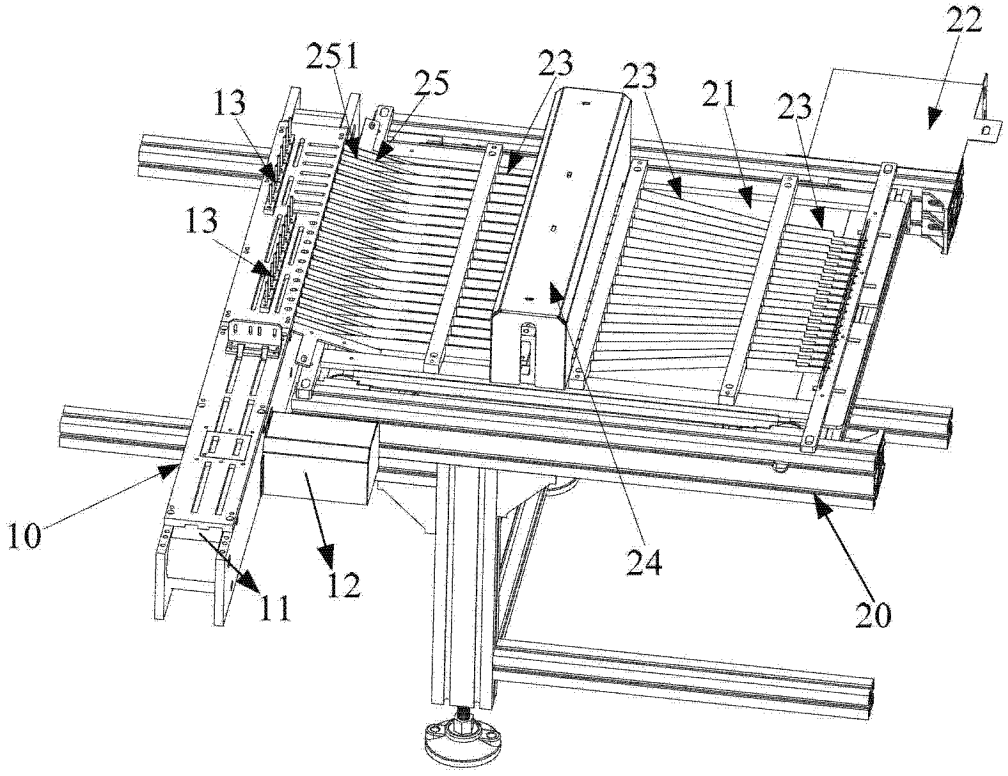


图 2

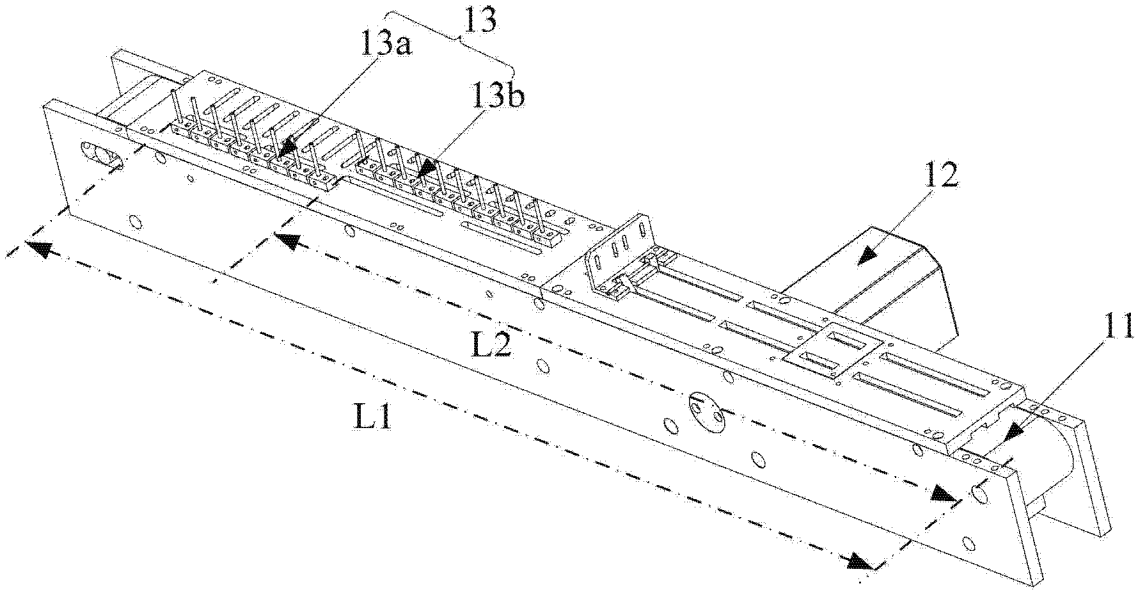


图 3

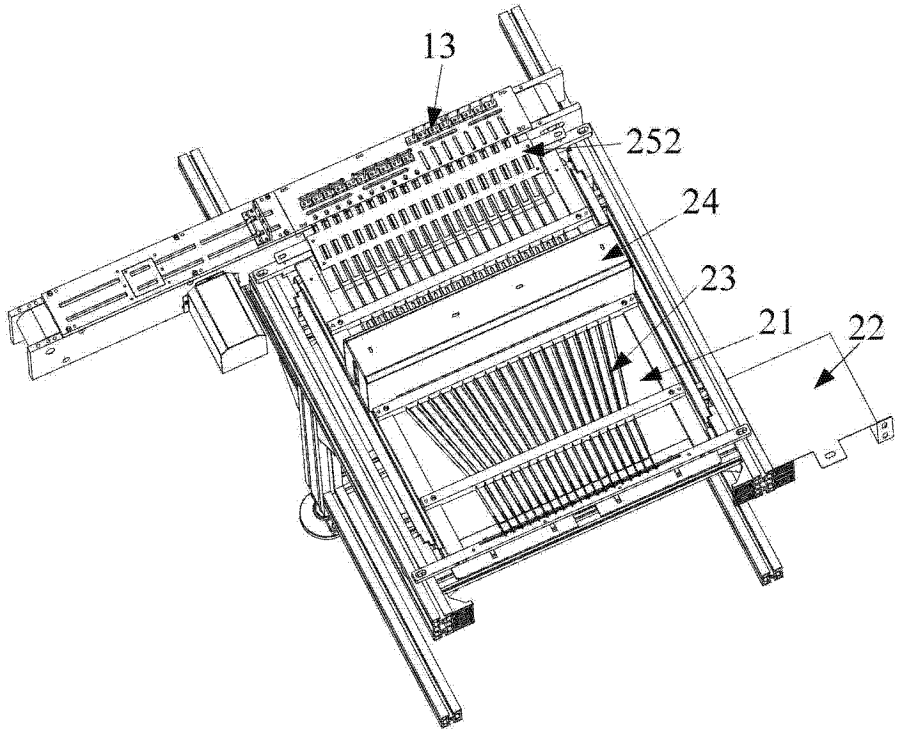


图 4

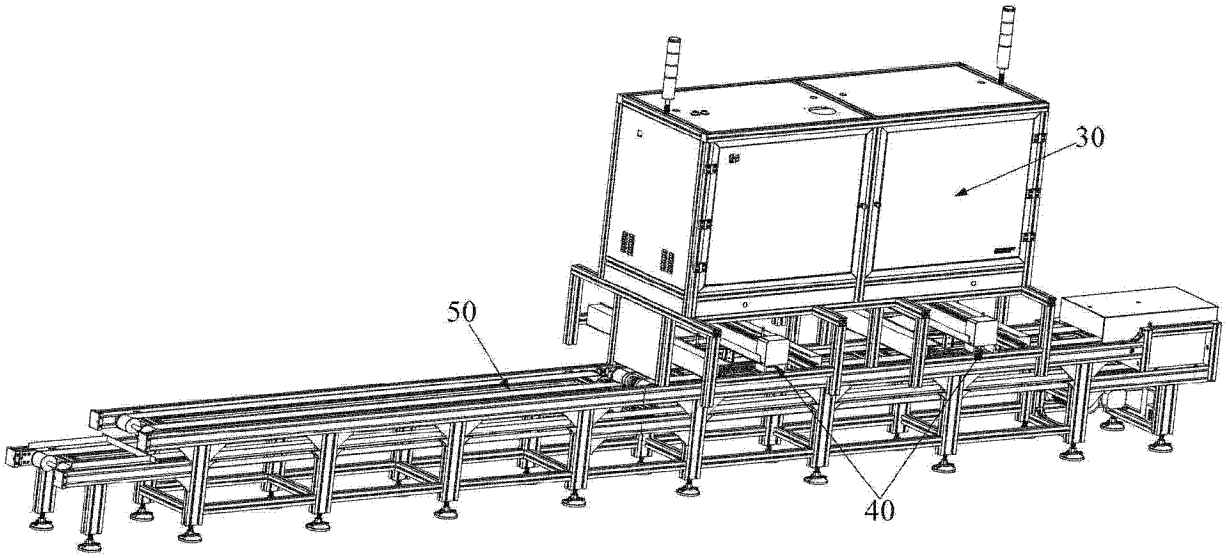


图 5

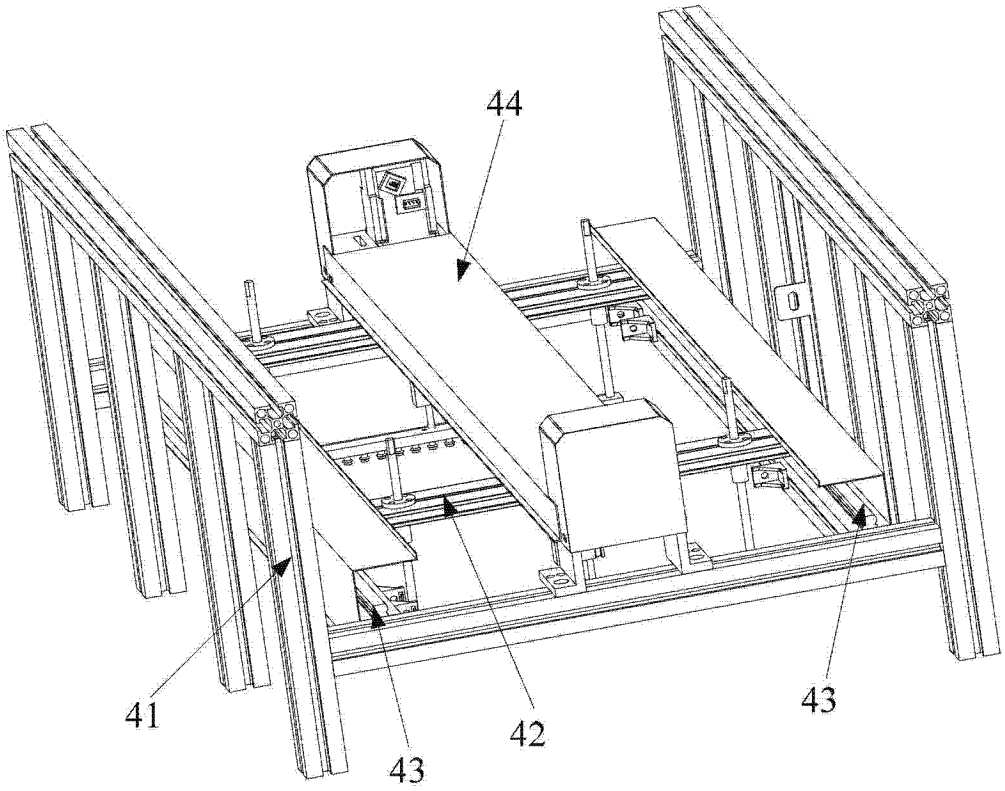


图 6

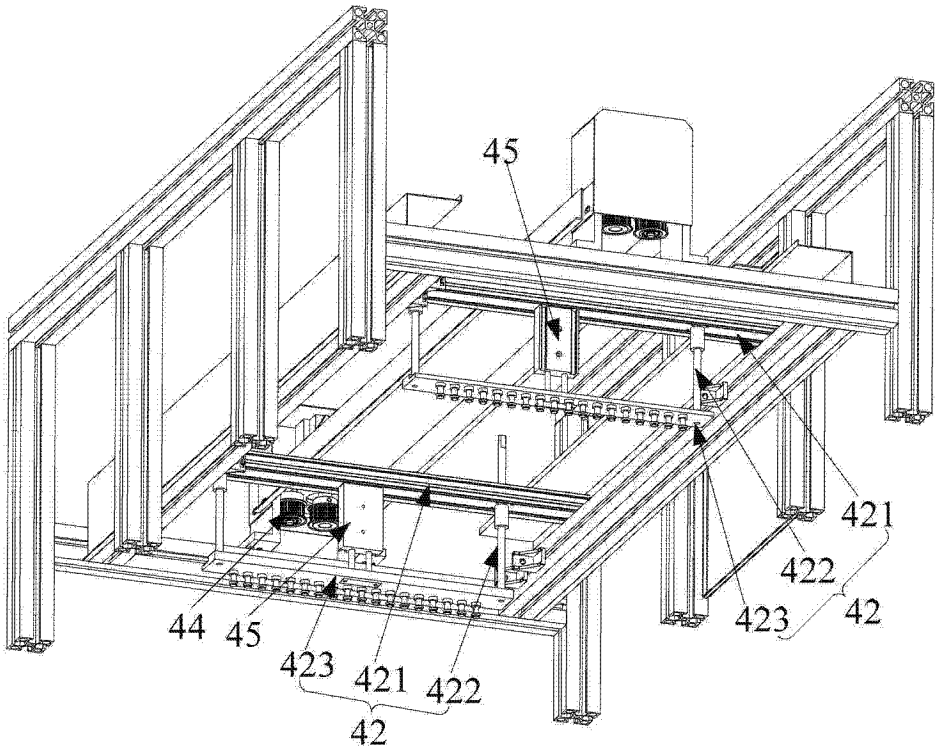


图 7

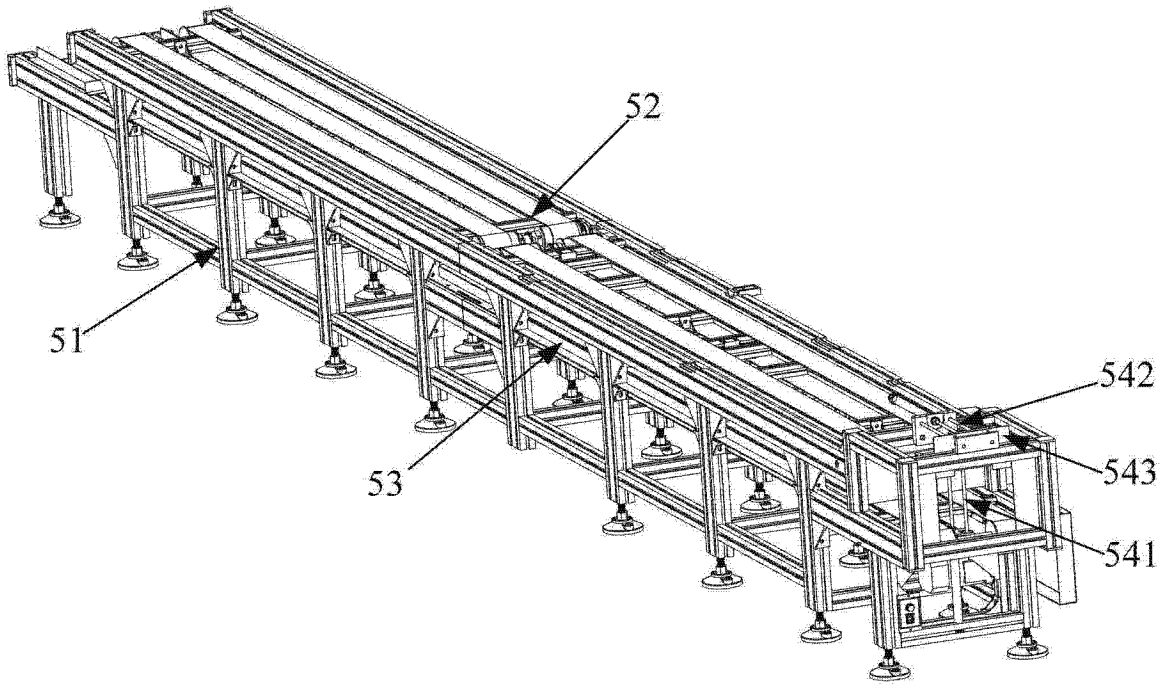


图 8

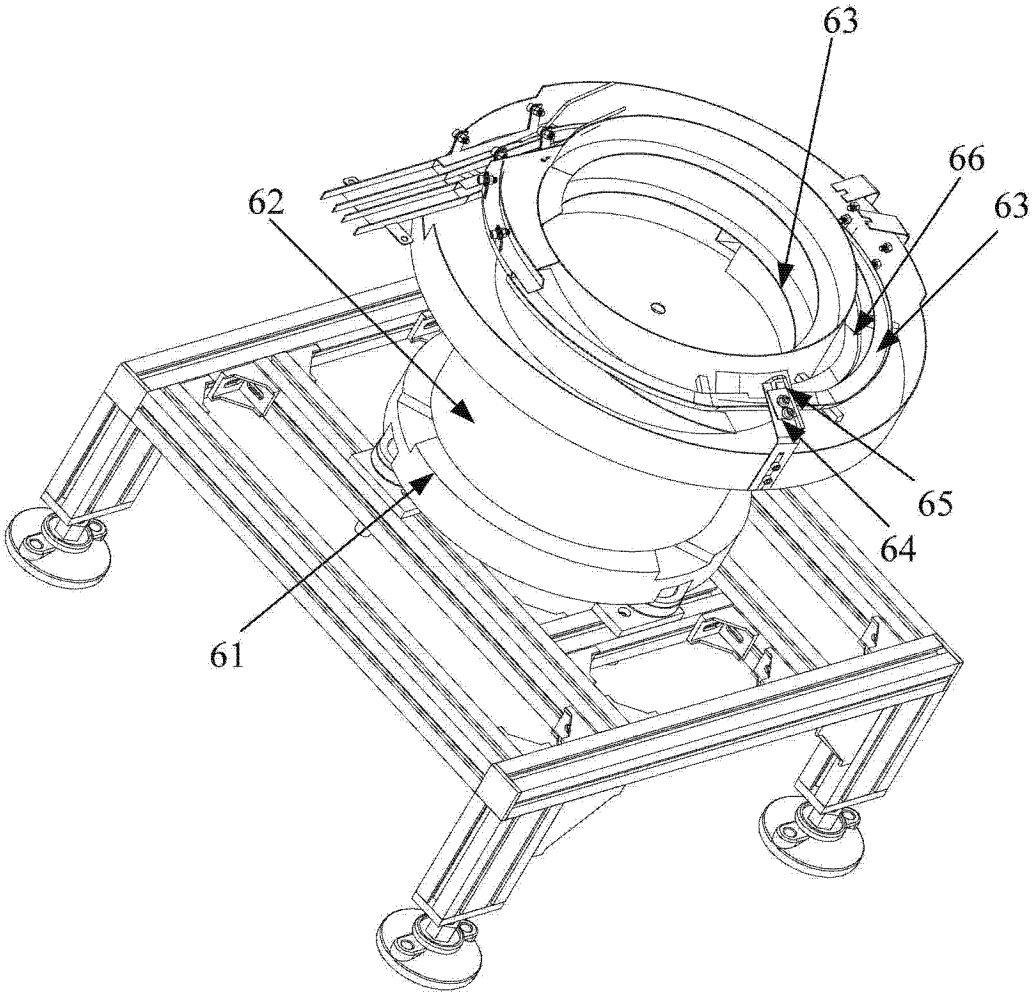


图 9

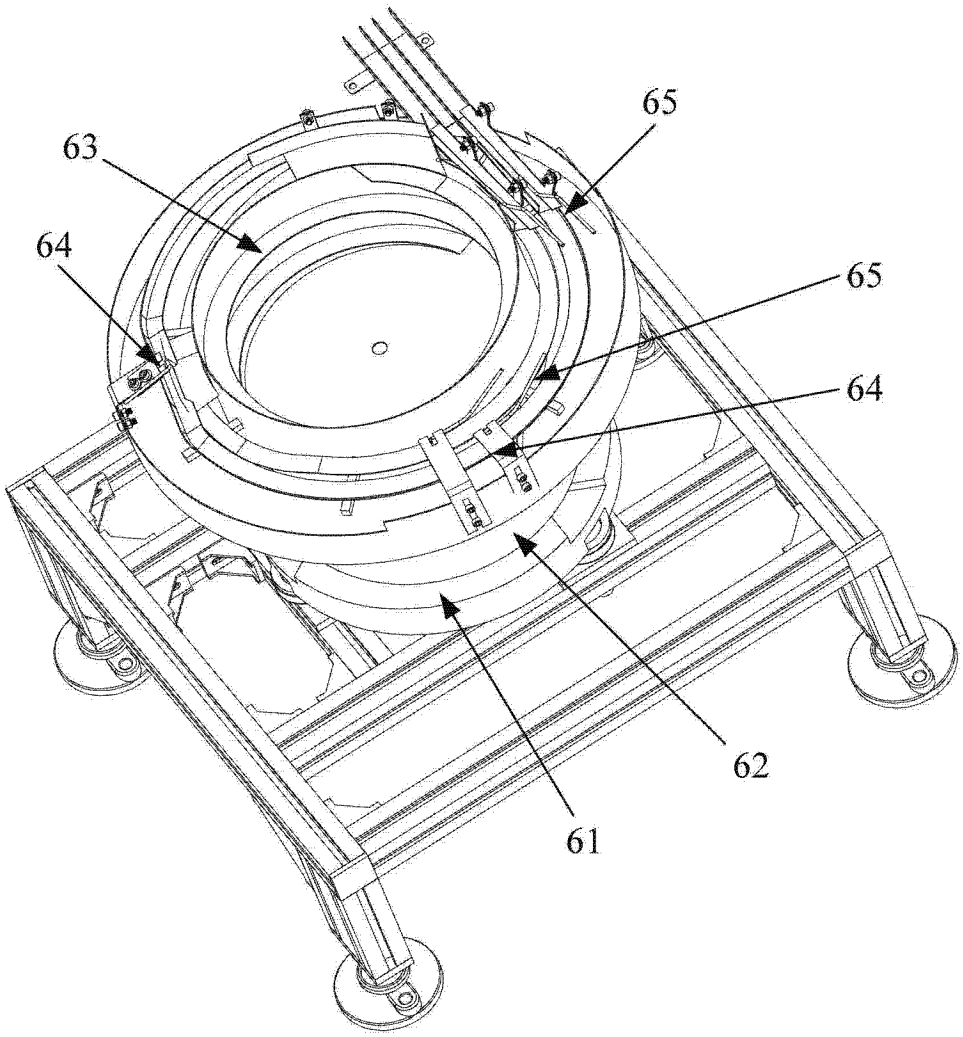


图 10

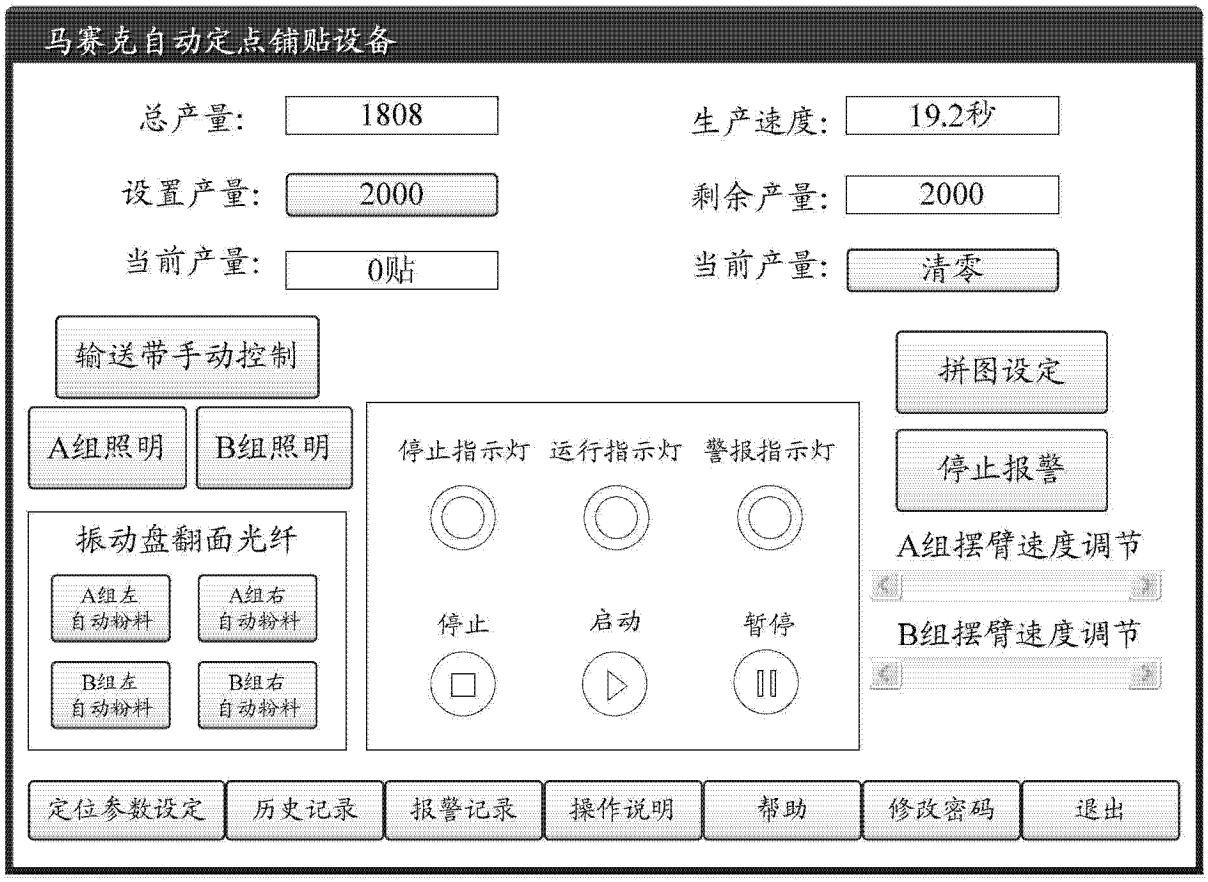

马赛克自动定点铺贴设备
总产量:
1808
生产速度:
19.2秒
设置产量:
2000
剩余产量:
2000
当前产量:
0贴
当前产量:
清零
输送带手动控制
拼图设定
A组照明
B组照明
停止指示灯
运行指示灯
警报指示灯
停止报警
振动盘翻面光纤
A组左自动粉料
A组右自动粉料
B组左自动粉料
B组右自动粉料
A组摆臂速度调节
停止
启动
暂停
B组摆臂速度调节
定位参数设定
历史记录
报警记录
操作说明
帮助
修改密码
退出

图 11

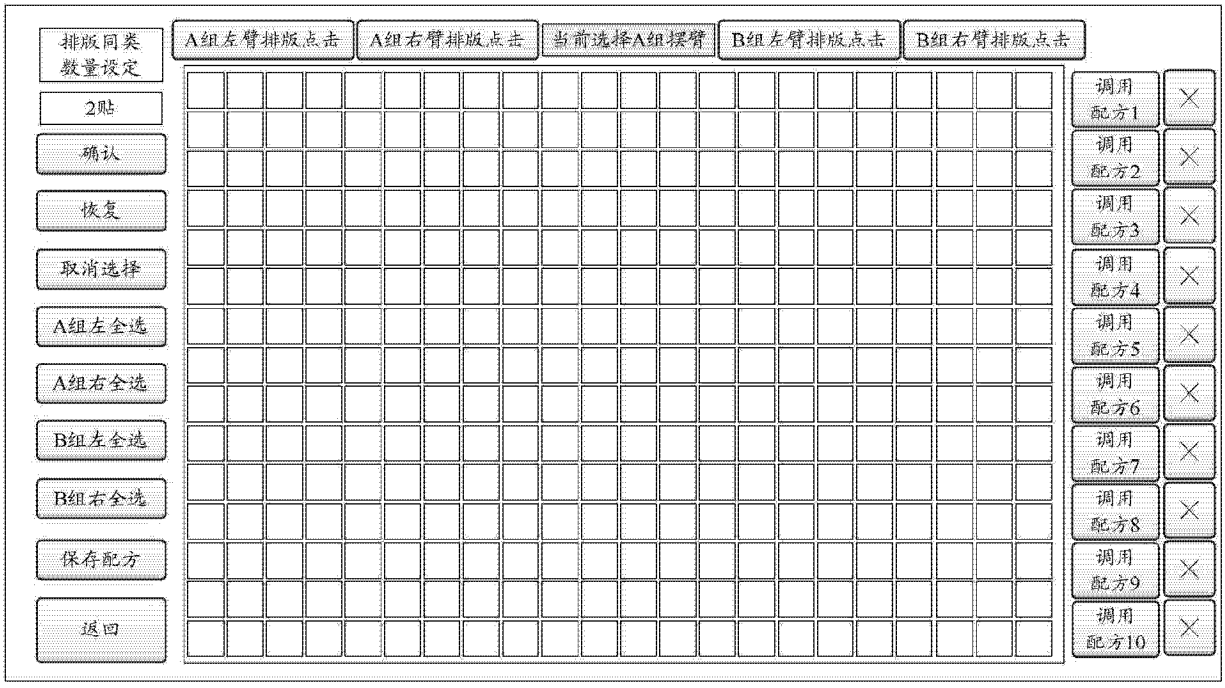

排版同类数量设定
2贴
确认
恢复
取消选择
A组左全选
A组右全选
B组左全选
B组右全选
保存配方
返回
A组左臂排版点击
A组右臂排版点击
当前选择A组摆臂
B组左臂排版点击
B组右臂排版点击
调用配方1
调用配方2
调用配方3
调用配方4
调用配方5
调用配方6
调用配方7
调用配方8
调用配方9
调用配方10

图 12