



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202583836 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 05

(21) 申请号 201220131037. 4

(22) 申请日 2012. 03. 31

(73) 专利权人 重庆乾合科技有限公司

地址 400000 重庆市大渡口区春晖路街道锦
华路 6 号 16 栋 14-7 号

(72) 发明人 陶小锋 林剑 谭萍

(51) Int. Cl.

G05B 19/418(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

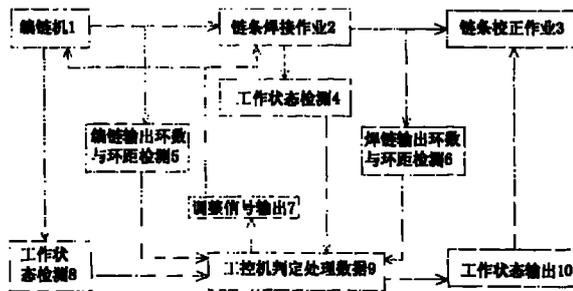
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种编机焊接一体化控制器

(57) 摘要

一种编机焊接一体化控制器,它涉及矿用链条自动编织、焊接技术领域,具体涉及一种编机焊接一体化控制器。工作状态输出(10)与链条校正作业(3)连接,链条焊接作业(2)分别连接链条校正作业(3)、工作状态检测(4)和焊链输出环数与环距检测(6),工作状态检测(4)和焊链输出环数与环距检测(6)同时连接工控机判定处理数据(9)。它采用工控 PLC 进行两机生产作业的信息通讯,实现两台设备生产同步性。



1. 一种编机焊接一体化控制器,其特征在于它包含编链机(1)、链条焊接作业(2)、链条校正作业(3)、工作状态检测(4)、编链输出环数与环距检测(5)、焊链输出环数与环距检测(6)、调整信号输出(7)、工作状态检测(8)、工控机判定处理数据(9)和工作状态输出(10);编链机(1)分别连接链条焊接作业(2)、编链输出环数与环距检测(5)和工作状态检测(8),编链输出环数与环距检测(5)和工作状态检测(8)同时连接工控机判定处理数据(9),工控机判定处理数据(9)分别连接调整信号输出(7)和工作状态输出(10),调整信号输出(7)分别连接编链机(1)和链条焊接作业(2),工作状态输出(10)与链条校正作业(3)连接,链条焊接作业(2)分别连接链条校正作业(3)、工作状态检测(4)和焊链输出环数与环距检测(6),工作状态检测(4)和焊链输出环数与环距检测(6)同时连接工控机判定处理数据(9)。

一种编机焊接一体化控制器

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及矿用链条自动编织、焊接技术领域，具体涉及一种编机焊接一体化控制器。

背景技术：

[0002] 现有矿用链条生产设备编织、焊接设备均为独立设备，两设备作业时效率不匹配，长期造成链条编织堆积，引起焊口氧化，引发焊接质量不良。而且两设备均为独立设备，组成流水线时必需两名操作人员进行分别控制，不利于产能提升。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种编机焊接一体化控制器，它采用工控 PLC 进行两机生产作业的信息通讯，实现两台设备生产同步性；在编、焊机中加入工作状态检测系统，工作过程中实时检测工作情形，并进行相互通讯；在异常、工作同步失调时自动进行调整。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包含编链机 1、链条焊接作业 2、链条校正作业 3、工作状态检测 4、编链输出环数与环距检测 5、焊链输出环数与环距检测 6、调整信号输出 7、工作状态检测 8、工控机判定处理数据 9 和工作状态输出 10；编链机 1 分别连接链条焊接作业 2、编链输出环数与环距检测 5 和工作状态检测 8，编链输出环数与环距检测 5 和工作状态检测 8 同时连接工控机判定处理数据 9，工控机判定处理数据 9 分别连接调整信号输出 7 和工作状态输出 10，调整信号输出 7 分别连接编链机 1 和链条焊接作业 2，工作状态输出 10 与链条校正作业 3 连接，链条焊接作业 2 分别连接链条校正作业 3、工作状态检测 4 和焊链输出环数与环距检测 6，工作状态检测 4 和焊链输出环数与环距检测 6 同时连接工控机判定处理数据 9。

[0005] 本实用新型采用工控 PLC 进行两机生产作业的信息通讯，实现两台设备生产同步性；在编、焊机中加入工作状态检测系统，工作过程中实时检测工作情形，并进行相互通讯；在异常、工作同步失调时自动进行调整。

附图说明：

[0006] 图 1 是本实用新型的结构框图。

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：它包含编链机 1、链条焊接作业 2、链条校正作业 3、工作状态检测 4、编链输出环数与环距检测 5、焊链输出环数与环距检测 6、调整信号输出 7、工作状态检测 8、工控机判定处理数据 9 和工作状态输出 10；编链机 1 分别连接链条焊接作业 2、编链输出环数与环距检测 5 和工作状态检测 8，编链输出环数与环距检测 5 和工作状态检测 8 同时连接工控机判定处理数据 9，工控机判定处理数据 9 分别连接调整信号输出 7 和工作状态输出 10，调整信号输出 7 分别连接编链机 1 和链条焊接作业

2,工作状态输出 10 与链条校正作业 3 连接,链条焊接作业 2 分别连接链条校正作业 3、工作状态检测 4 和焊链输出环数与环距检测 6,工作状态检测 4 和焊链输出环数与环距检测 6 同时连接工控机判定处理数据 9。

[0008] 本具体实施方式采用工控 PLC 进行两机生产作业的信息通讯,实现两台设备生产同步性;在编、焊机中加入工作状态检测系统,工作过程中实时检测工作情形,并进行相互通讯;在异常、工作同步失调时自动进行调整。

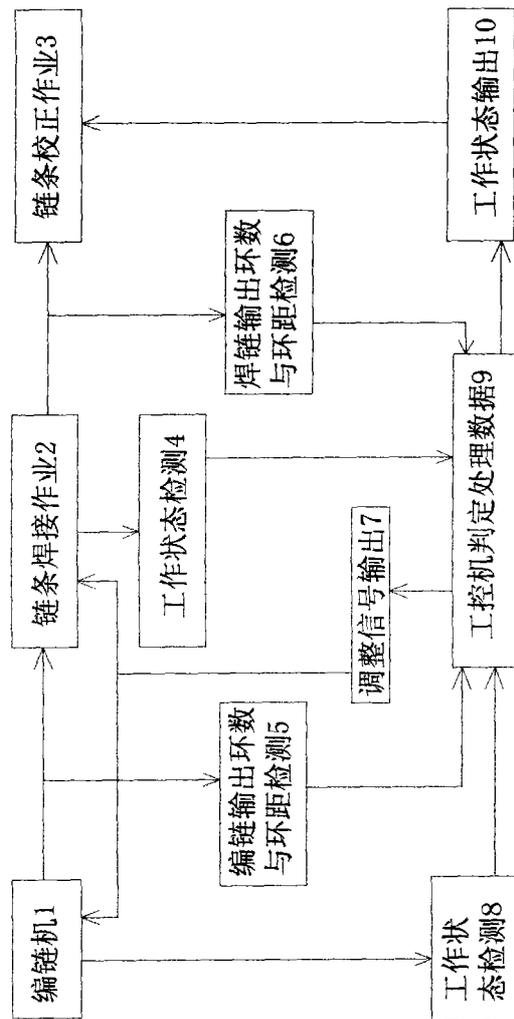


图 1