

УСТАНОВКА ДЛЯ ОТРЕЗКИ АЛЮМИНИЕВЫХ ПРИБЫЛЕЙ ДЕТАЛЕЙ АВТОМОБИЛЯ ВА3-2101

Установка (рис. 1) состоит из отрезного станка 3, установки отсоса стружки 5, пластинчатого наклонного транспортера для деталей 6 и пластинчатого транспортера для прибылей, отрезанных от деталей 4.

Отрезной станок (рис. 2) смонтирован на сварном основании 1, состоит из двух отрезных головок 2 с пилами ϕ 500 мм, барабана с зажимными устройствами 3 и узла вращения барабана 4 с вариатором 5.

Во время работы пилы отрезные головки охлаждаются системой эмульсионного тумана.

Установка для отсоса стружки состоит из рамы, на которой установлены вентилятор, шиклон со шлюзовым затвором и воздуховодом.

Отсос стружки происходит следующим образом: вентилятор засасывает мелкую стружку, пропускает через себя и направляет в шиклон, где стружка отделяется от эмульсии и воздуха и через шлюзовой затвор непрерывно удаляется из шиклона.

Наклонный пластинчатый транспортер 6 (см.рис. 1) предназначен для удаления деталей, прошедших обработку, из зоны выгрузки. Полезная ширина пластин 400 мм.

Наклонный пластинчатый транспортер 4 предназначен

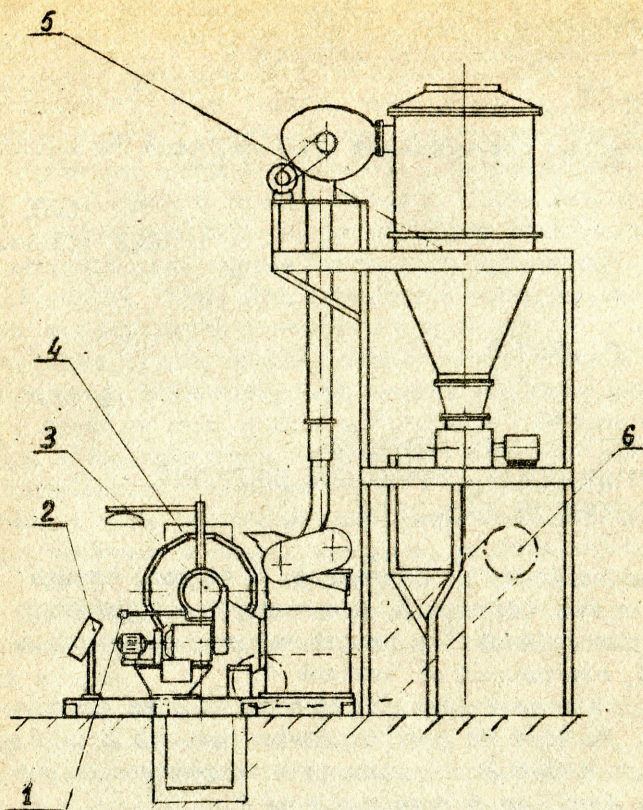


Рис. 1. Установка для отрезки алюминиевых прибылей.

для удаления срезанных прибылей и крупной стружки из зоны резания в тару.

Система управления установкой состоит из главного пульта управления 2 и кнопки аварийного выключения "стоп" 1 (см. рис. 1).

Кроме того, установка оборудована гидроприводом, системой смазки и пневмосистемой.

Техническая характеристика

Производительность

(при 75%-ной загрузке), шт/ч

1200

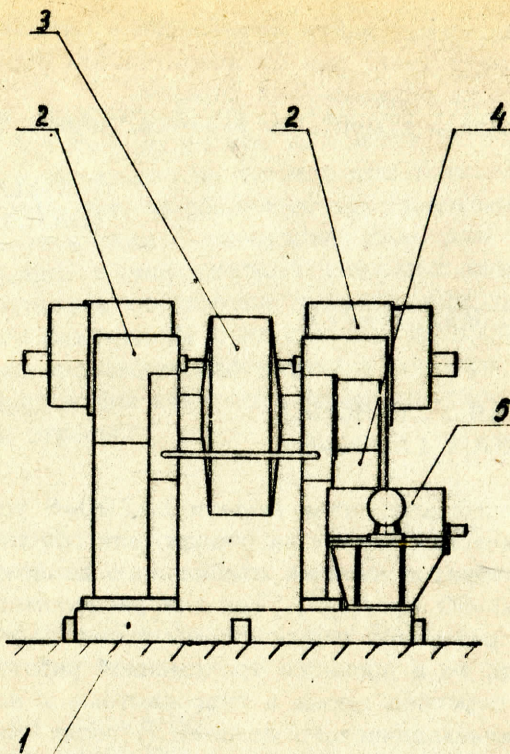


Рис. 2. Отрезной станок.

Количество приспособлений для зажима деталей, шт.		12
Количество одновременно обрабатываемых деталей, шт.		2
Количество отрезных головок, шт.		2
Диапазон регулирования вариатора		6
Потребляемая мощность, кВт		50
Напряжение, В питающей сети		380
цепи управления		110
Габариты, мм	5900 x 5600 x 6340	
Масса, кг		10500

Работает установка в полуавтоматическом режиме. Загрузка деталей производится вручную, а выгрузка - автоматически.

Установка может найти применение в металлургических цехах (производствах) для предварительной обработки деталей, отлитых из алюминиевых сплавов.

Техническая документация имеется, чертеж № С97.009.

А. Д. ШЛЕЙПЕР
(ВАЗ, г. Тольятти).