В резальном устройстве под дисковыми пилами имеются лапки, которые при движении асбестоцементного листа приподнимают кромку, а дисковая пила отрезает ее, не затрагивая металлической прокладки. Во время отрезания кромок два ролика автоматически опускаются на две крайние впадины листа, предотвращая его сдвигание. Затем прокладка со сволнированным и обрезанным листом поступает на следующий пост, откуда стопировщик с помощью специальных захватов и кривошипного механизма снимает ее и укладывает в стопу, находящуюся на тележке.

После окончания стопирования тележка со стопой по рельсам направляется в пропарочную камеру (по стрелке Б), из которой стопа поступает (по стрелке А) на пост для разборки. Здесь установлены на стопировщиках две взаимно связанные рамы с пневматическими присосками, представляющие собой сдвоенный стопировщик-разборщик. В то время как правая рама отбирает асбестоцементный лист с поста, левая рама укладывает металлическую прокладку на пост.

При перемещении листа правой рамой с поста левая рама передвигается за очередной прокладкой на пост. Во время укладки правой рамой листа на пост левая рама отбирает очередную металлическую прокладку с поста . При перемещении правой рамы с поста на пост левая рама доставляет металлическую прокладку на пост .

Таким образом, на посту происходит разборка стоп, на посту -укладка асбестоцементных листов в стопу, а на посту - укладка металлических прокладок.

Стопы с листами отправляют на склад, а стопы металлических прокладок перемещаются тележкой по рельсам на пост .

Прокладки переносят с помощью такого же механизма на стол прокладок . С поста прокладки вручную укладываются на тележку волнировщика, и процесс начинается снова.

Некоторые технические данные волнировщика.

Вас интересует закупка электротихнического оборудования Allen Bradley ? Подробности смотрите на сайте elcomelectro.ru.