

Таким образом, автоматический контроль в этом звене заключается в соблюдении постоянной влажности асбестоцементной ленты при выходе ее с формовочной машины.

Последующее прессование или уплотнение асбестоцементной ленты происходит на конвейерном прессе в зависимости от его настройки. Контролировать работу конвейерного пресса должен плотномер, установленный у выхода ленты из пресса. Если плотномер показывает отклонение от заданной плотности или толщиномер - отклонение от заданной толщины, что то же, оператору должен быть подан сигнал о необходимости устранить неполадки в системе конвейерного пресса.

Звено раскроя и профилирования. В него входят: ножницы, транспортеры, переключное устройство, которое осуществляет также профилирование и стопирование листов на конвейере предварительного твердения. Все движения отдельных машин и механизмов взаимно связаны и заблокированы в заданной циклограммой последовательности. Система автоматической блокировки общепринятая, поэтому нет надобности ее описывать. Рассмотрим только операцию разрезки асбестоцементной ленты на листы.

Из конвейерного пресса непрерывная асбестоцементная лента поступает на ножницы, снабженные следящим устройством, которые разрезают асбестоцементную ленту на листы заданной длины в соответствии с установкой фиксатора длины. Доходя до фиксатора, лента дает импульс на включение ножниц и их каретки. Поскольку в данном случае применяются ножницы не ротационного типа, а дисковые, движения каретки и ножниц строго согласованы. Поэтому по получении импульса от фиксатора длины в действие немедленно, включаются ножницы.

Звено твердения изделий. В его состав входят: конвейер предварительного твердения, переключное и стилирующее устройства и конвейер водного твердения.

Конвейеры предварительного и водного твердения совершают шаговые движения. Стопировка на конвейере предварительного твердения осуществляется небольшими стопами по 10-15 листов в высоту, на конвейере водного твердения по 80-100 листов. Стопировщики снабжены счетным устройством, заблокированным с движением конвейера. После отсчета счетный механизм дает разрешение на включение привода конвейера.

Таким образом, автоматический контроль в этом звене заключается в соблюдении постоянной влажности асбестоцементной ленты при выходе ее с формовочной машины.

Последующее прессование или уплотнение асбестоцементной ленты происходит на конвейерном прессе в зависимости от его настройки. Контролировать работу конвейерного пресса должен плотномер, установленный у выхода ленты из пресса. Если плотномер показывает отклонение от заданной плотности или толщиномер - отклонение от заданной толщины, что то же, оператору должен быть подан сигнал о необходимости устранить неполадки в системе конвейерного пресса.

Вас беспокоят боли в спине? Подробности про [артроз тазобедренного сустава](#) и способы его лечения смотрите на сайте spina.net.ua.

Звено раскроя и профилирования. В него входят: ножницы, транспортеры, перекладочное устройство, которое осуществляет также профилирование и стопирование листов на конвейере предварительного твердения. Все движения отдельных машин и механизмов взаимно связаны и заблокированы в заданной циклограммой последовательности. Система автоматической блокировки общепринятая, поэтому нет надобности ее описывать. Рассмотрим только операцию разрезки асбестоцементной ленты на листы.

Из конвейерного пресса непрерывная асбестоцементная лента поступает на ножницы, снабженные следящим устройством, которые разрезают асбестоцементную ленту на листы заданной длины в соответствии с установкой фиксатора длины. Доходя до фиксатора, лента дает импульс на включение ножниц и их каретки. Поскольку в данном случае применяются ножницы не ротационного типа, а дисковые, движения каретки и ножниц строго согласованы. Поэтому по получении импульса от фиксатора длины в действие немедленно, включаются ножницы.

Звено твердения изделий. В его состав входят: конвейер предварительного твердения, перекладочное и сталирующее устройства и конвейер водного твердения.

Конвейеры предварительного и водного твердения совершают шаговые движения. Стопировка на конвейере предварительного твердения осуществляется небольшими стопами по 10-15 листов в высоту, на конвейере водного твердения по 80-100 листов. Стопировщики снабжены счетным устройством, заблокированным с движением конвейера. После отсчета счетный механизм дает разрешение на включение привода конвейера.