Фасонные комплектующие детали формуются следующим образом. Ножницы разрезают асбестоцементную ленту на листы, а пневмоприсосная рама отбирает на ходу с промежуточного транспортера каждый 9 или 10-й лист, в зависимости от того, какое количество деталей приходится на основные листы, и укладывает его на конвейер формования, на который устанавливается соответствующая матрица. Пневмоприсосная рама накладывает на матрицу асбестоцементный лист. Матрица с наложенным на нее листом подается, на виброштамп, где лист формуется и отрезается. В процессе виброштампования листы подвергаются обогреву, благодаря чему в течение нескольких минут достигают прочности, необходимой для их транспортирования. Участок формования и твердения труб, по аналогии с участком формования и твердения листовых изделий, тоже подразделяется на три звена, связанные в технологическую цепь: 1) формование трубы на форматной скалке, 2) развальцовка, выемка скалки из трубы и подъем скалки в магазин, 3) твердение на конвейере предварительного и

водного, твердения.

До последнего времени индикаторы толщины навиваемой трубы показывали на циферблате изменения толщины в процессе навивания. Решение об остановке трубной машины принимал машинист. Так как операция по навиванию трубы должна быть автоматизирована, то работа первого звена должна быть организована так, чтобы индикатор толщины отключал главный привод машины, как только навиваемая труба приобретет заданную толщину. В дальнейшем этот привод должен включаться в действие только при нулевом положении индикатора настройки. Нулевая настройка для каждого диаметра труб будет различна, так же как и верхний предел навивания трубы.

Остановимся еще на одном моменте. При навивании трубы валики прессующей части машины уплотняют ее стенку с определенной силой, причем по мере увеличения толщины стенки давление постепенно понижается. Поэтому должна быть обеспечена блокировочная связь между гидроприводом цилиндров давления экипажа и индикатора толщины.

Фасонные комплектующие детали формуются следующим образом. Ножницы разрезают асбестоцементную ленту на листы, а пневмоприсосная рама отбирает на ходу с промежуточного транспортера каждый 9 или 10-й лист, в зависимости от того, какое количество деталей приходится на основные листы, и укладывает его на конвейер формования, на который устанавливается соответствующая матрица. Пневмоприсосная рама накладывает на матрицу асбестоцементный лист. Матрица с наложенным на нее листом подается, на виброштамп, где лист формуется и отрезается. В процессе виброштампования листы подвергаются обогреву, благодаря чему в течение нескольких минут достигают прочности, необходимой для их транспортирования.

У Вас искревлен позвоночник? Подробности про
сколиоз лечение
смотрите на сайте spina.net.ua.

Участок формования и твердения труб, по аналогии с участком формования и твердения листовых изделий, тоже подразделяется на три звена, связанные в технологическую цепь: 1) формование трубы на форматной скалке, 2) развальцовка, выемка скалки из трубы и подъем скалки в магазин, 3) твердение на конвейере предварительного и

водного, твердения.

До последнего времени индикаторы толщины навиваемой трубы показывали на циферблате изменения толщины в процессе навивания. Решение об остановке трубной машины принимал машинист. Так как операция по навиванию трубы должна быть автоматизирована, то работа первого звена должна быть организована так, чтобы индикатор толщины отключал главный привод машины, как только навиваемая труба приобретет заданную толщину. В дальнейшем этот привод должен включаться в действие только при нулевом положении индикатора настройки. Нулевая настройка для каждого диаметра труб будет различна, так же как и верхний предел навивания трубы.

Остановимся еще на одном моменте. При навивании трубы валики прессующей части машины уплотняют ее стенку с определенной силой, причем по мере увеличения толщины стенки давление постепенно понижается. Поэтому должна быть обеспечена блокировочная связь между гидроприводом цилиндров давления экипажа и индикатора толщины.