

Заниженная производительность шипорезного станка может быть увеличена: а) за счет сокращения расстояния между упорами цепи и б) повышения скорости подачи путем автоматической передачи заготовок с одного станка на другой. Аналогичные явления обычно возникают при блокировке в автоматическую линию паркетных станков ПАРК-1 и ПАРК-2.

При максимальной производительности станка ПАРК-1 18 м/мин и длине паркетной фрезы 600 мм производительность станка ПАРК-2 будет превышать производительность первого на 60%. При сокращении расстояния между упорами - на цепи станка ПАРК-1 можно дополнительно повысить его производительность, что особенно целесообразно, так как фреза, обрабатываемая на этих станках, никогда не бывает шире 100 мм. Параллельная блокировка рабочих машин в системе автоматических линий заключается в том, что после каждой группы имеется общий распределительный транспортер, который подает все заготовки, обработанные на предыдущих машинах, к следующей группе станков. Такая система блокировки имеет то преимущество, что позволяет устанавливать в каждой группе станочной линии любое число рабочих машин.

В этом случае использование машин по времени и производственной мощности - может быть наиболее полным, так как соотношение между числом рабочих машин 1:1:1, необходимое для блокировки первого рода, здесь совершенно необязательно. Станочные линии с параллельной блокировкой рабочих машин имеют следующие недостатки: Значительно усложняется исполнение равномерного автоматического распределения и передача заготовок с общего транспорта по рабочим машинам. Ввиду большой производительности указанных станочных линий, их можно применять главным образом в условиях крупного постоянно-поточного производства. Достичь полного использования всех возможностей (по производительности) деревообрабатывающих станков даже в данных линиях не представляется возможным, так как трудно добиться необходимых для этой цели соотношений между числом рабочих машин.