Подписано в печать 26.07.2006 г. Формат бумаги 60x84/16. Бума-
а офсетная. Печать офсетная. Усл. п. л. 2,5. Заказ № 2089.
ираж 50 экз.
Открытое акционерное общество "Армавирское полиграфпред-
приятие». 352900, Россия, г. Армавир, ул. Комсомольская, 123.

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО " АРМЕЗ"

АЕ68

УСТАНОВКА ДЛЯ РЕЗКИ ЛИСТОВОГО И ПРОФИЛЬНОГО МАТЕРИАЛА

ПАСПОРТ

4 Работа и устройство

4.1 Принцип работы

Кинематическая схема установки показана на рисунке 2.

От электродвигателя 1 через шкив 2, насаженным на валу электродвигателя, посредством клиноременной передачи вращение передается маховику 3. Маховик 3 насажан на вал-шестерню I, от него вращение передаётся через шестерни 5, 6 на зубчатое колесо 7 внутри которого смонтирована муфта включения с поворотными шпонками - 8. Муфта включения передает вращение эксцентриковому валу Ш. Включение и отключение муфты 8 происходит с помощью электромагнита 10, системы рычагов и пружин 9, расположенных на крышке муфты. Эксцентриковый вал III через шатуны 11, передает возвратно-поступательное движение ножевой балке 12.

При движении ножевой балки 12 вниз прижимная балка 15 прижимает отрезаемый лист к столу. Движение прижима связано с перемещением ножевой балки. Для остановки ножевой балки 12 в крайнем верхнем положении служит ленточный тормоз 17, расположенный на правом конце вала Ш. Для снижения динамических нагрузок и компенсации зазоров в направляющих ножевой балки предусмотрен уравновешиватель 13.

4.2 Устройство установки

4.2.1 Станина

Станина показана на рисунке 3.

Станина является базовым узлом, на котором крепятся все остальные части установки.

Станина состоит из стойки левой 1 и стойки правой 2, которые соединены между собой уравновешивателем 3. На стойки 1 и 2 опирается стол 4, и крепится к ним болтами 10. На столе закреплены винтами нижние ножи и матрица. С левой стороны закреплен удлинитель с Т-образным пазом и упором, служащим для выверки заготовки перпендикулярно линии реза. На правом конце стола 4 установлен упор 5 для резки профильного материала. Направляющие 6 приварены к стойкам. Планки 7 крепятся к направляющим 6 винтами. Регулирование зазора между ножами стола и ножевой балки осуществляется с помощью регулировочных болтов 8 и 11. Для удаления отрезанных заготовок на станине предусмотрен склиз 9.

4.2.2 Привод

Привод установки показан на рисунке 4.

Электродвигатель установки закреплен на направляющих 8 приваренных к плите 10.Натяжение клиновых ремней осуществляется перемещением электродвигателя при помощи натяжного винта 9. Привод установки

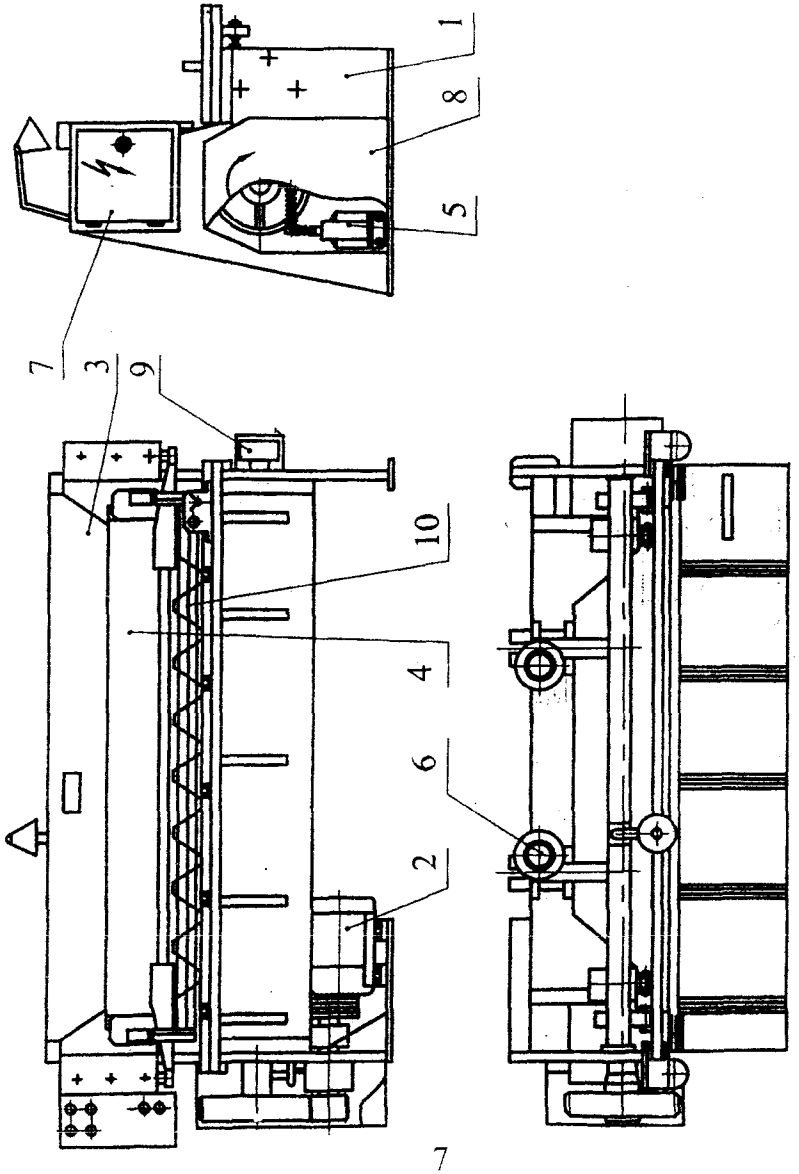

Рисунок 1-Общий вид установки с обозначением составных частей.