



Linia pionowa-karuzelowa

Opis procesu pracy Linii Pionowo Karuzelowej:

Pierwszy człon agregat osi y pionowy odpowiada za przygotowanie dwóch płaszczyzn bloku na żądany wymiar. Po ułożeniu bloku na stole taśmowym agregat skanuje parametr bloku i ustawia ostrze w odpowiednim miejscu. Taśmy przesuwając blok w kierunku – do przodu powodują odcięcie naddatku. Następnie agregat przesuwają się na drugą zadaną pozycję jednocześnie następuje wycofanie bloku do tyłu powodując wyrównanie drugiego bloku. Obcięty blok z dwóch stron przesuwają się za pomocą taśmy w kierunku drugiego agregatu osi x. Agregat wykonuje skanowanie i rozpoczyna odcięcie minimalnego naddatku – trzecia ścian bloku, kolejnym krokiem może być formatowanie bloku na wskazane odcinki bądź wyrównanie czwartej ściany bloku. Po zakończeniu operacji sformatowany i obrobiony blok wędruje na taśmociąg czekając w kolejce na rozkrój poziomy na automacie karuzelowym. Załadunek i rozładunek stołu karuzelowego odbywać się będzie automatycznie za pomocą stołów taśmowych zabudowanych na kole obrotowym szt. 6. Po zakończeniu cyklu płytowania rozkrojone bloki zostają automatycznie przekazane na taśmociąg rozładowniczy. W dalszej części linii popłytnięty blok trafia na agregat pionowy z burtami gdzie można wykonać cięcie pionowe płyt na paski lub inne formatki.