

Центр. ПУ сущ. перенос

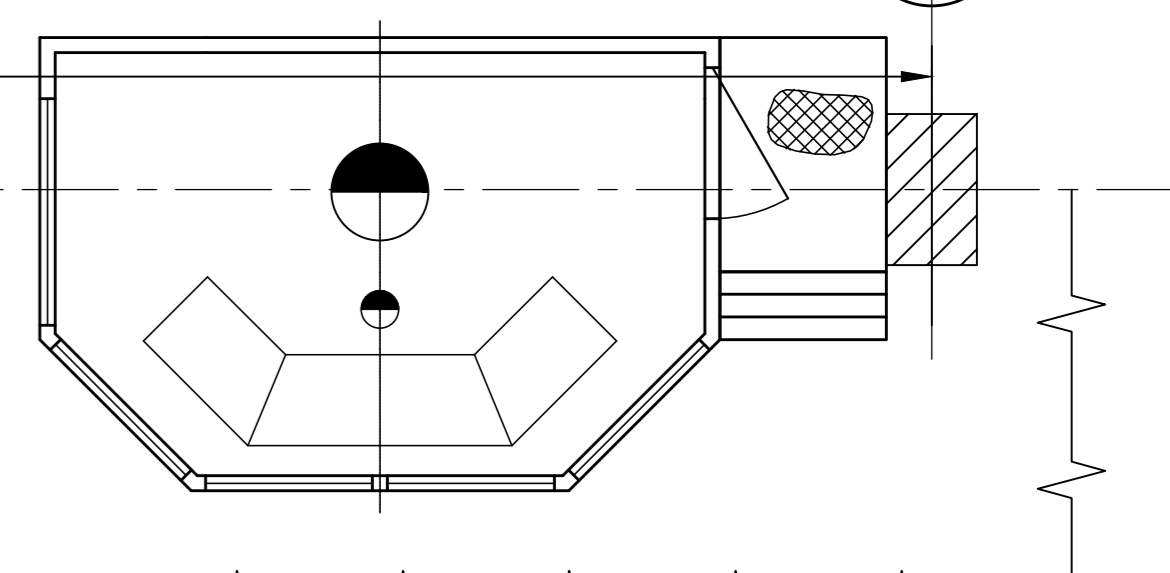


Таблица №1

Характеристика пневмооборудования			
Точка подключения	Кол-во точек	Наименование	Характеристика подключения
⊕	1	Трубоуд лепесткового переключателя пневмодвигатель "2512-320x500"	Подоб воздуха труба 3/4", давление 0,4-0,6 МПа, расход 5л/ч
⊕	2	Устройство вращения	Подоб воздуха труба 3/4", давление 0,4-0,6 МПа, расход 5л/ч
⊕	8	Устройство фиксации	Подоб воздуха труба 3/4", давление 0,4-0,6 МПа, расход 5л/ч

Таблица №2

Характеристика электрооборудования			
Точка подключения	Кол-во точек	Наименование	Характеристика подключения
⊕	1	Выбрасыватель обиватель "МТН 311-6"	11 кВт, 910 об/мин, ПВ 40%, 380В
⊕	1	Электродвигатель "МТН-201"	ПВ 40%, 220В
⊕	1	Выключатель "ВН11-01 062100"	
⊕	35	Транспортный рольганг - привод ролика эл.двигатель АРМ53-12	1,6 кВт, 445 об/мин

Технология работы оборудования

- Загрузка нарезных станков ЕМАГ. Труба поступает по транспортному рольгангу и останавливается датчиком Д1 по заднему концу трубы посредством остановки рольганга. Также датчик остановки дает команду выбрасывателю, и труба поступает на загрузочный (накапительный) стеллаж нарезных станков Ф. Емаг. На стеллаже в районе действия выбрасывателя установлен датчик запрета Д2, при наличии трубы в данном месте выбрасыватель не работает.
- Стол механизации нарезного станка №1 ЕМАГ. Технология работы стола механизации, загрузка с загрузочного стеллажа, нарезка резьбы и выгрузка на промежуточный транспортер обеспечивается фирмой поставщиком оборудования.
- Ось контроля. При подаче трубы на промежуточный транспортер вторая линия упоров устройства вращения находится в поднятом положении. При остановке трубы на второй линии упоров, поднимается первая линия упоров и поднимается устройство вращения трубы. Команда на вращение трубы, на опускание устройства вращения и опускание второй линии упоров подается в ручном режиме с местного ПУ. После прохода трубы, вторая линия упоров поднимается и цикл повторяется.
- Ось зачистного устройства. Вторая линия упоров устройства вращения находится в поднятом положении. При остановке трубы на второй линии упоров, поднимается первая линия упоров и поднимается устройство вращения трубы. Команда на вращение трубы, на опускание устройства вращения и опускание второй линии упоров подается в ручном режиме с местного ПУ и в автоматическом по команде зачистного устройства.
- Ось поста контроля. Технология работы оборудования аналогично п. 3.
- Стол механизации нарезного станка №2 ЕМАГ. Технология работы оборудования аналогично п. 2.
- Ось контроля. Технология работы оборудования аналогично п. 3.
- Ось зачистного устройства. Технология работы оборудования аналогично п. 4.
- Ось поста контроля. Технология работы оборудования аналогично п. 3.
- Выгрузка труб на транспортный рольганг. Трубы по транспортеру подается на регулируемый упор (ручной). Труба автоматически забирается с упора лепестковым выбрасывателем и укладывается на транспортный рольганг при отсутствии на нем трубы. Д3 датчик наличия трубы на упоре. Д4 датчик наличия трубы на рольганге. Управление бедется по заднему концу трубы ближайшему к станку №2.

Задание энергетическому кб  
1. Подоб воздуха к механизации согласно таблице №1.

Задание электротехническому кб  
1. Подоб электроэнергии согласно таблице №2.  
2. Местные посты управления.  
3. Установка источников освещения в межферменном пространстве. Освещенность 200лк.  
4. Автоматизация участка с установкой датчиков.  
5. Управление загрузкой и выгрузкой механизации станков с Центрального ПУ.

Данный чертёж не подлежит размещению или передаче другим лицам без согласия ООО "Технопроект"	Лист	№Экз	Подпись	Дата	Восстановление участка отдела	Лист	Масса	Масштаб	
	Разработ	Екин				Резьбанарезные станки ЕМАГ с механизацией загрузки и выгрузки	р		1:50
	Нач. КБ						Лист		Листов 1
	Н.с. комп. УРА					Энергетическое задание.			