



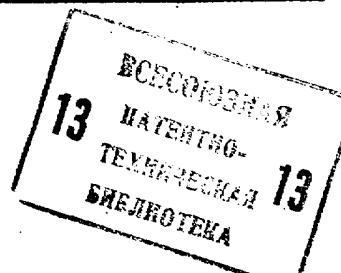
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1178614 A

(51)4 В 29 В 11/02 // В 29 К 21:00

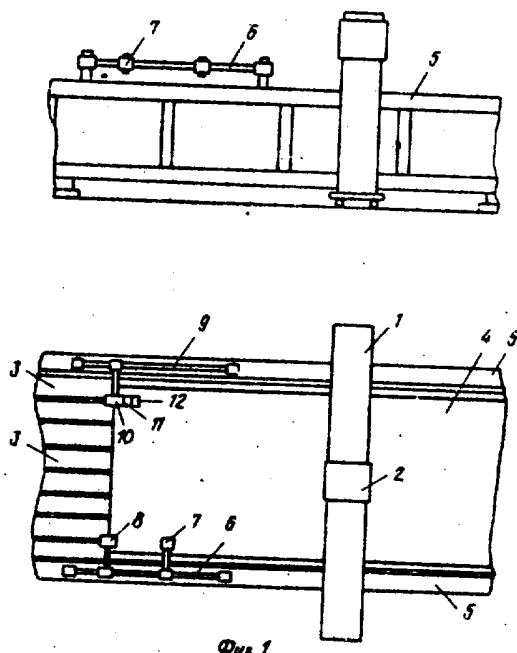
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(61) 1087368
(21) 3748086/23-05
(22) 01.06.84
(46) 15.09.85. Бюл. № 34
(72) Л. М. Краплин, А. В. Маценко,
А. И. Терехов, Е. А. Трифонова и К. Г. Довбня
(71) Днепропетровский ордена Трудового
Красного Знамени металлургический институт
им Л. И. Брежнева
(53) 678.056(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1087368, кл. В 29 Н 17/30, 1984.

(54) (57) ДИАГОНАЛЬНО-РЕЗАТЕЛЬНАЯ МАШИНА по авт. св. № 1087368, отличающаяся тем, что, с целью расширения функциональных возможностей, она снабжена элементом ИЛИ и двумя маркировочными устройствами, расположенными перед датчиком фактической ширины заготовок по ходу движения раскраиваемого материала, причем вход первого маркировочного устройства подключен к выходу "Больше" логического устройства, а вход второго маркировочного устройства через элемент ИЛИ связан с выходами "Больше" и "Меньше" логического устройства.



(19) SU (11) 1178614 A

Изобретение относится к заготовительному оборудованию шинного производства, в частности к диагонально-резательным машинам (ДМР), работающим в автоматическом режиме, может быть использовано в других устройствах, осуществляющих мерный раскрой материала, и является усовершенствованием известного устройства, описанного в авт. св. № 1087368.

Цель изобретения — расширение функциональных возможностей машины.

На фиг. 1 изображена схема расположения маркирующих устройств на ДМР; на фиг. 2 — структурная схема предлагаемого устройства.

Диагонально-резательная машина содержит диагональ 1 с режущей кареткой 2, транспортер 3, на котором находится раскраиваемый резинокордный материал 4. На раме транспортера 5 укреплен линейка 6 с фотодатчиками системы автоматического отмера 7 и 8. На второй линейке 9 находится датчик 10 фактической ширины заготовок, на корпусе которого со стороны диагонали 1 укреплены друг перед другом первое 11 и второе 12 маркировочные устройства.

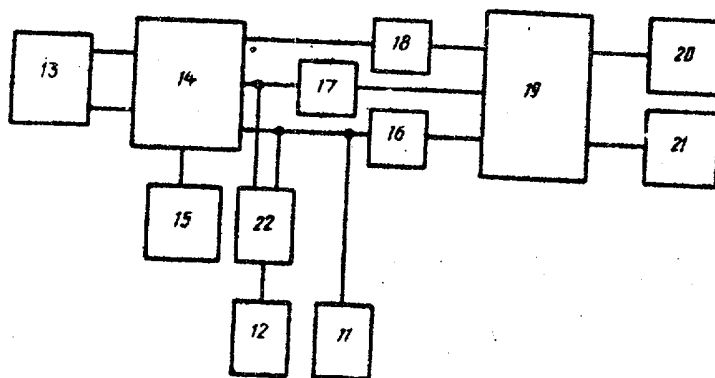
Выходы прибора 13 фактической ширины заготовок через логическое устройство 14 соединены с устройством 15 световой индикации фактической ширины заготовки и счетчиками заготовок "Больше" 16, "Меньше" 17, "Общий" 18, а три последних через арифметическое устройство 19 присоединены к устройству индикации процента брака 20 и звуковому сигнализатору 21. Вход первого маркировочного устройства 11 присоединен к выходу "Больше" логического устройства 14, а вход второго маркировочного устройства 12 — к выходам "Больше" и "Меньше" через схему ИЛИ 22.

Устройство работает следующим образом.

При включении машины резинокордный материал заготовки с раскаточного устройства поступает на транспортер 3. Подача корда транспортером под ноги режущей каретки 2 происходит на рабочей скорости до тех пор, пока передняя кромка не пересечет луч фотодатчика 7. После этого транспортер переходит на пониженную скорость, и кромка корда пересекает луч фотодатчика 8. При срабатывании его происходит остановка транспортера 3. Измерение производится после остановки транспортера. При этом возможны три положения кромки корда, соответствующие заготовке нормальной ширины, заготовке с шириной, меньшей допустимой, и с шириной, большей допустимой.

При контроле заготовки с шириной, находящейся в поле допуска, маркировочные устройства не срабатывают и заготовка не маркируется. При контроле заготовки с шириной меньше допустимой электрический сигнал появляется на выходе "Меньше" логического устройства 14 и через схему ИЛИ поступает на вход маркировочного устройства 12, которое срабатывает, и на заготовку наносится одна метка. При контроле заготовки с шириной больше допустимой сигнал появляется на выходе "Больше" логического устройства 14, затем поступает на маркировочное устройство 11 непосредственно, а на вход маркировочного устройства 12 через схему ИЛИ 22. Оба маркировочных устройства срабатывают, и на заготовку наносятся две метки.

В конце транспортера диагонально-резательной машины перед отборочно-прослочным агрегатом производится отбраковка негодных заготовок в соответствии с нанесенными маркировочными метками.



Фиг. 2