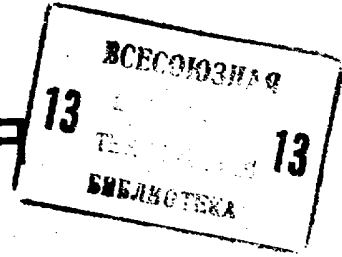




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

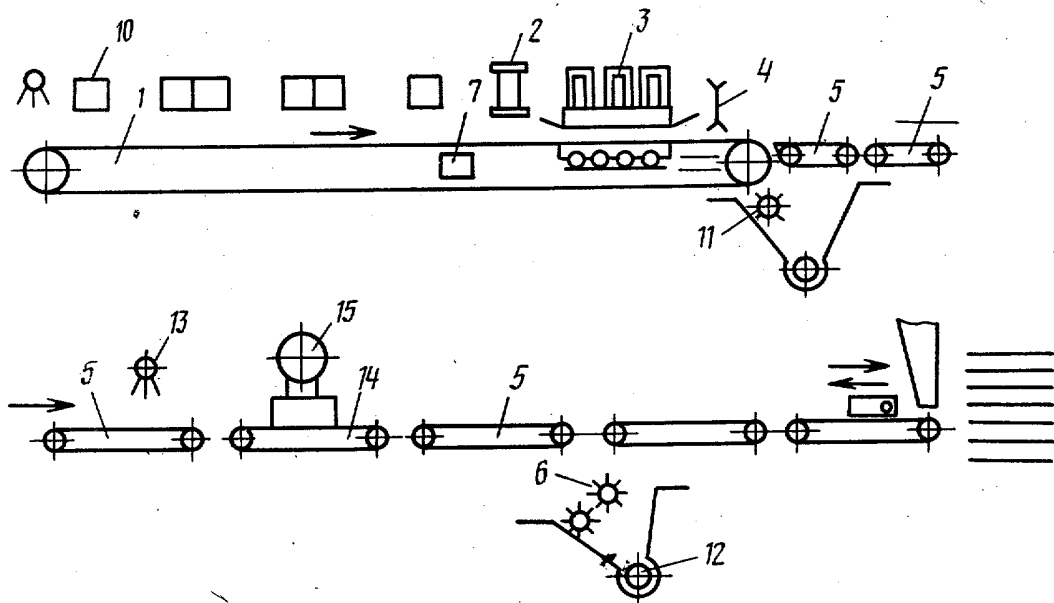
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3759992/29-15
(22) 28.05.84
(46) 23.11.85. Бюл. № 43
(71) Филиал № 1 Специализированного проектно-конструкторского технологического бюро Научно-производственного объединения по производству древесных плит и Всесоюзный научно-исследовательский институт деревообрабатывающей промышленности
(72) Вяч. В. Кривчиков, Вл. В. Кривчиков, Н. И. Юдин, И. М. Лохмачёв и Л. Н. Кезина
(53) 674.048.2(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 1054096, кл. В 29 J 5/04, 1981.

Модлин Б. Д., Отлев И. А. Производство древесно-стружечных плит.— М.: Высшая школа, 1977, с. 167.

(54)(57) ЛИНИЯ ФОРМИРОВАНИЯ ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНОГО КОВРА, содержащая формирующий транспортер, расположенный над ним электромагнитный металлоулавливатель в виде электромагнита, пресс для подпрессовки, пыльный агрегат, систему подающих конвейеров и дробилку, отличающаяся тем, что, с целью повышения производительности, она снабжена датчиком обнаружения металлических частиц в ковре, который размещен между лентами формирующего транспортера перед электромагнитным металлоулавливателем, а последний обхвачен расположенной поперек формирующего конвейера замкнутой приводной лентой и электрически связан с датчиком обнаружения металлических частиц.



Фиг. 1

Изобретение относится к деревообрабатывающей промышленности, в частности к оборудованию для формирования ковра в производстве древесных плит.

Цель изобретения — повышение производительности.

На фиг. 1 изображена схема линии формирования древесно-стружечного ковра, вид сверху; на фиг. 2 — схема электромагнитного металлоуловителя.

Линия формирования древесно-стружечного ковра содержит формирующий транспортер 1, расположенный над ним электромагнитный металлоулавливатель 2 в виде электромагнита, пресс 3 для подпрессовки, пыльный агрегат 4, систему подающих конвейеров 5 и дробилку 6, при этом линия снабжена датчиком 7 обнаружения металлических частиц 7 в ковре, который размещен между лентами формирующего транспортера 1 перед электромагнитным металлоулавливателем 2, а последний обхвачен расположенной поперек формирующего транспортера 1 замкнутой приводной лентой 8 и электрически связан с датчиком обнаружения металлических частиц 7.

Кроме того, на формирующем транспортере имеется древесно-стружечный ковер 9, формирующая машина 10, за формирующим транспортером 1 установлена очищающая щетка 11 и винтовой конвейер 12. Дождевальная установка 13 размещены над подающим конвейером 5 после очистительных щеток 11. За дождевальными установками 13 располагается конвейер 14 с контрольными весами 15. Замкнутая приводная лента 8 установлена на опорных роликах 16, связанных с приводом 17, при этом ветви замкнутой приводной ленты 8 обхватывают электромагнитный металлоулавливатель 2, а на выходе лент 8 установлена сборная емкость 18 для металлических частиц.

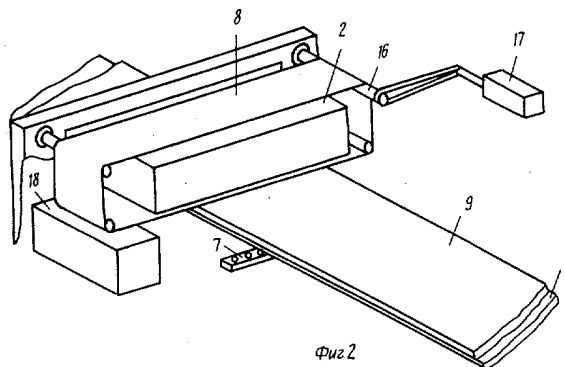
Линия работает следующим образом.

Древесно-стружечный ковер 9 насыпают на непрерывно движущийся формирующий транспортер 1 формирующими машинами 10. Древесно-стружечный ковер 9 движется над датчиком 7 обнаружения металлических частиц, который фиксирует металлические частицы в ковре 9 и включает электромагнитный металлоулавливатель 2, после чего металлические частицы притягиваются к поверхности электромагнитного металлоулавливателя 2 через замкнутую приводную ленту 8, обхватывающую опорные ролики 16 электромагнитного металлоулавливателя 2.

Последующее удаление металлических частиц в сборную емкость 18 производят путем перемещения замкнутой приводной ленты 8 на опорных роликах 16 приводом 17, который включают одновременно с электромагнитным металлоулавливателем 2.

Таким образом, включение электромагнитного металлоулавливателя 2 происходит периодически при обнаружении металлических частиц датчиком 7.

Формирующий транспортер 1 с непрерывным стружечным ковром 9 проходит через пресс подпрессовки 3. Во время подпрессовки пыльный агрегат 4 отрезает от непрерывного ковра подпрессованный стружечный брикет. Отрезанный брикет подают формирующим транспортером 1 на подающие конвейеры 5, которые движутся со скоростью формирующего транспортера 1 и отсюда на контрольные весы 15, перед этим ковер дополнительно увлажняют из дождевальной установки 13. Если масса брикета отличается от заданной, то конвейер 5 направляет брикет в дробилку 6, откуда полученная после разрыхления масса поступает в приемную воронку винтового конвейера 12. Если масса брикета находится в допустимых пределах, то его перемещают конвейерами 5 и цикл повторяют.



Редактор О. Головач
Заказ 7215/18

Составитель Н. Дроздова
Техред И. Верес
Тираж 475

Корректор Л. Пилипенко
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4