# Вертикальная обвязка пачки стреппинг машиной. Подача уголков

1. Блок подачи уголков состоит из цилиндра, направляющей пневматического цилиндра, вакуумного эжектора, пружинного плунжера, плоской (круглой) присоски, фитинга, кронштейна (рис. 1).

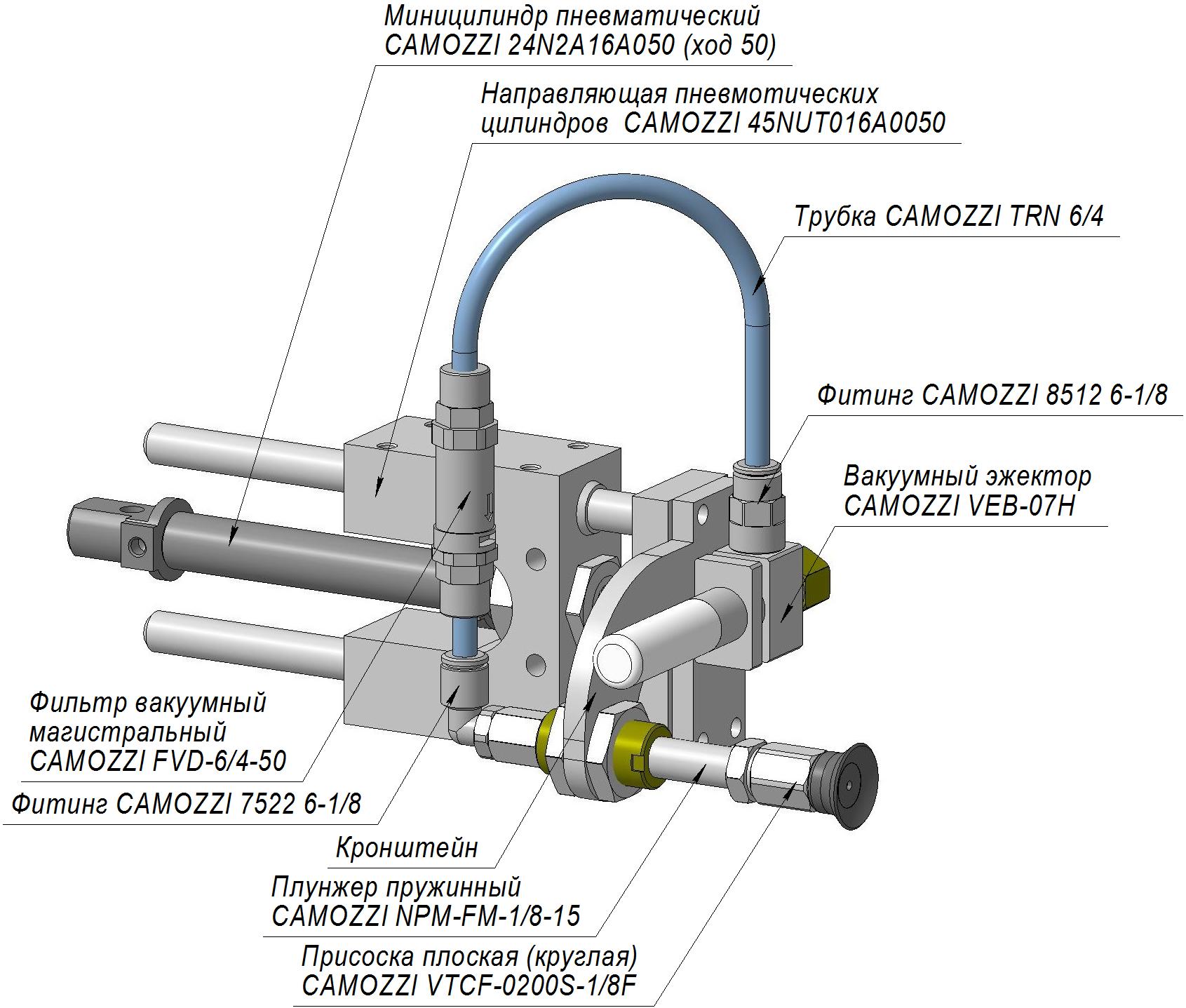


Рисунок 1. Блок подачи уголков

1. Данный блок необходимо крепить на подвижную рамку стреппинг машины снизу плиты; по два блока на каждый уголок, как показано на рис. 2а и 2б.

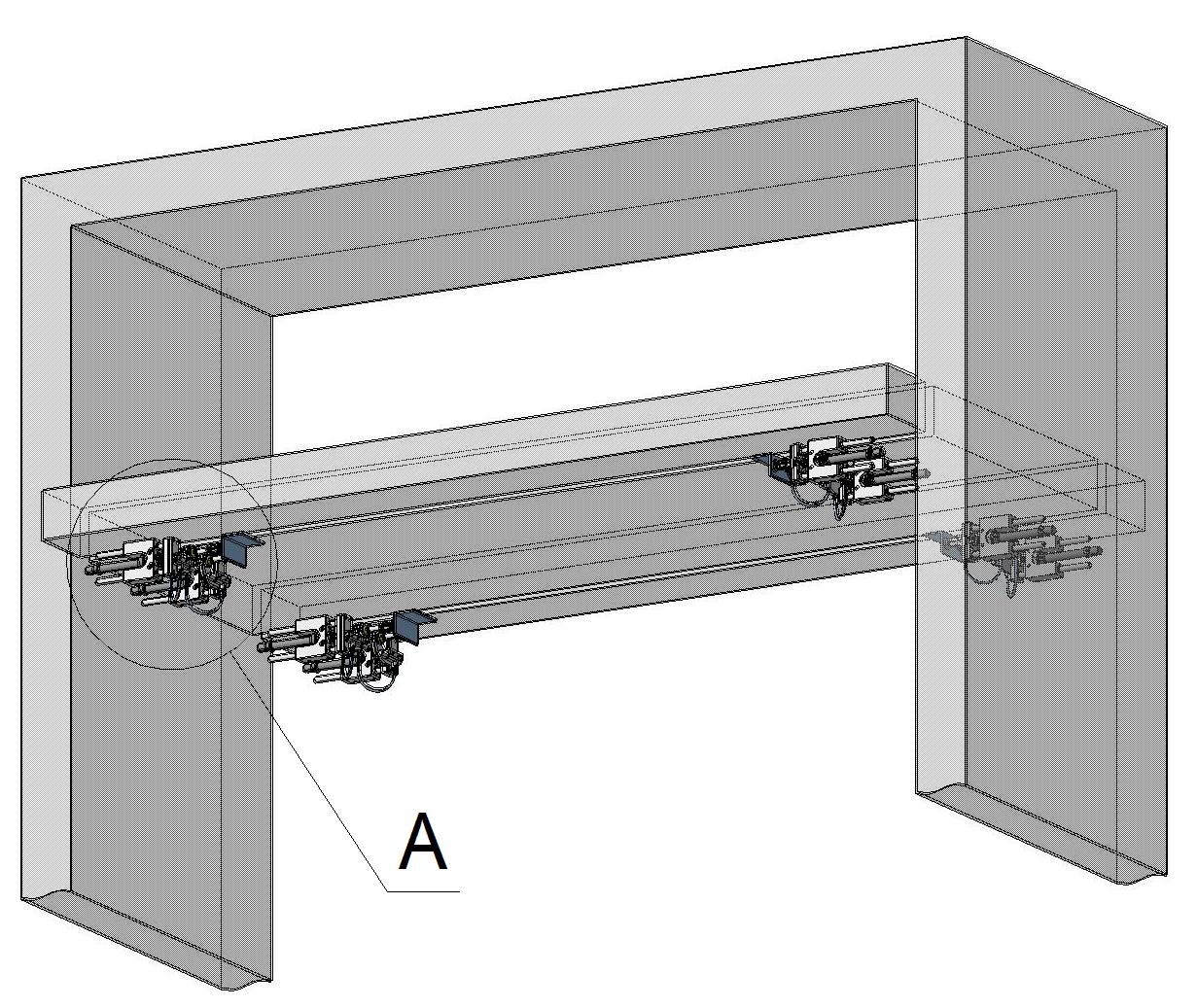


Рисунок 2а. Крепление блоков подачи уголков на стреппинг машину

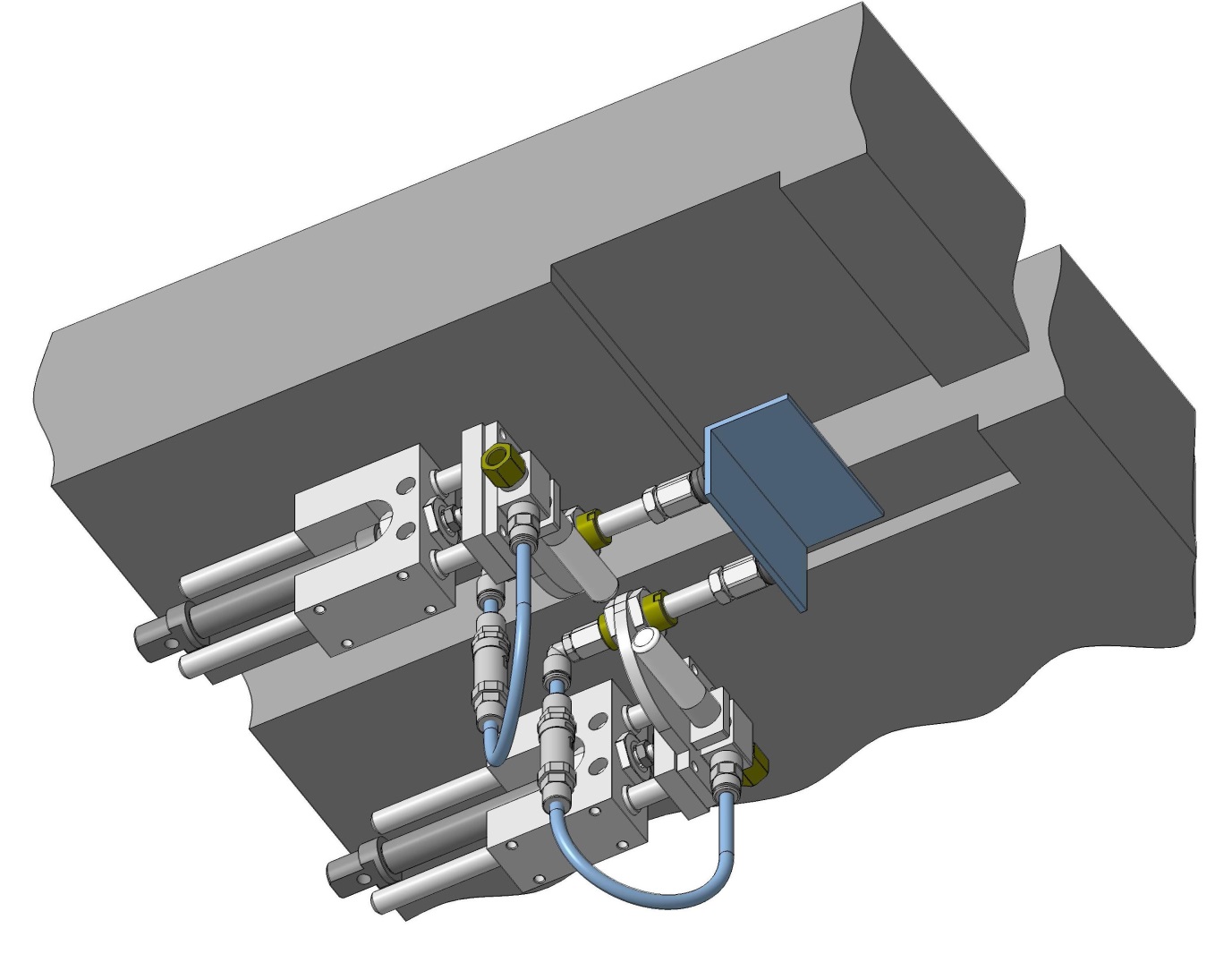


Рисунок 2б. Вид А.

1. Уголки заранее ориентируются и собираются в кассету вне стреппинг машины. Затем подаются подающим блоком от кассеты к блоку подачи уголков. Поэтому для беспрепятственного прохождения подающего блока в плите стреппинг машины необходимо сделать пазы (рис. 3а, 3б и 3в ).

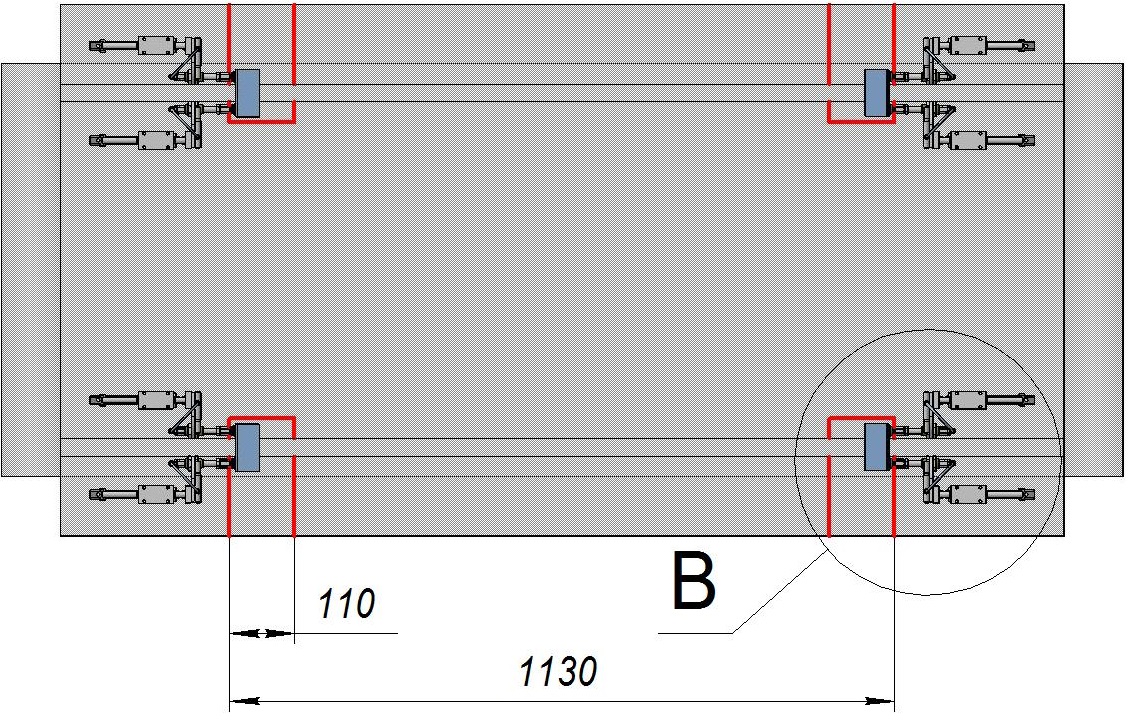


Рисунок 3а. Паз в плите стреппинг машины

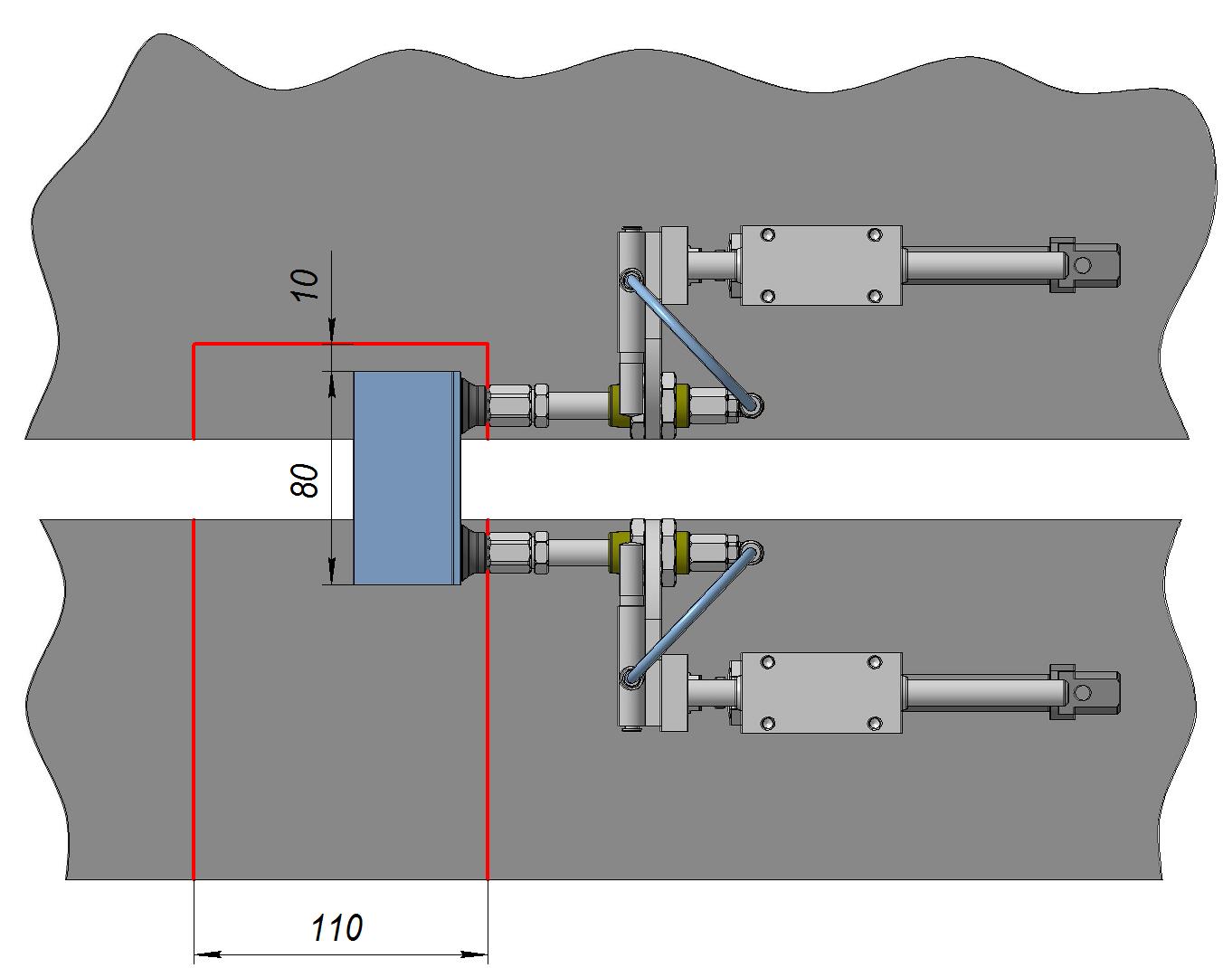


Рисунок 3б. Вид В

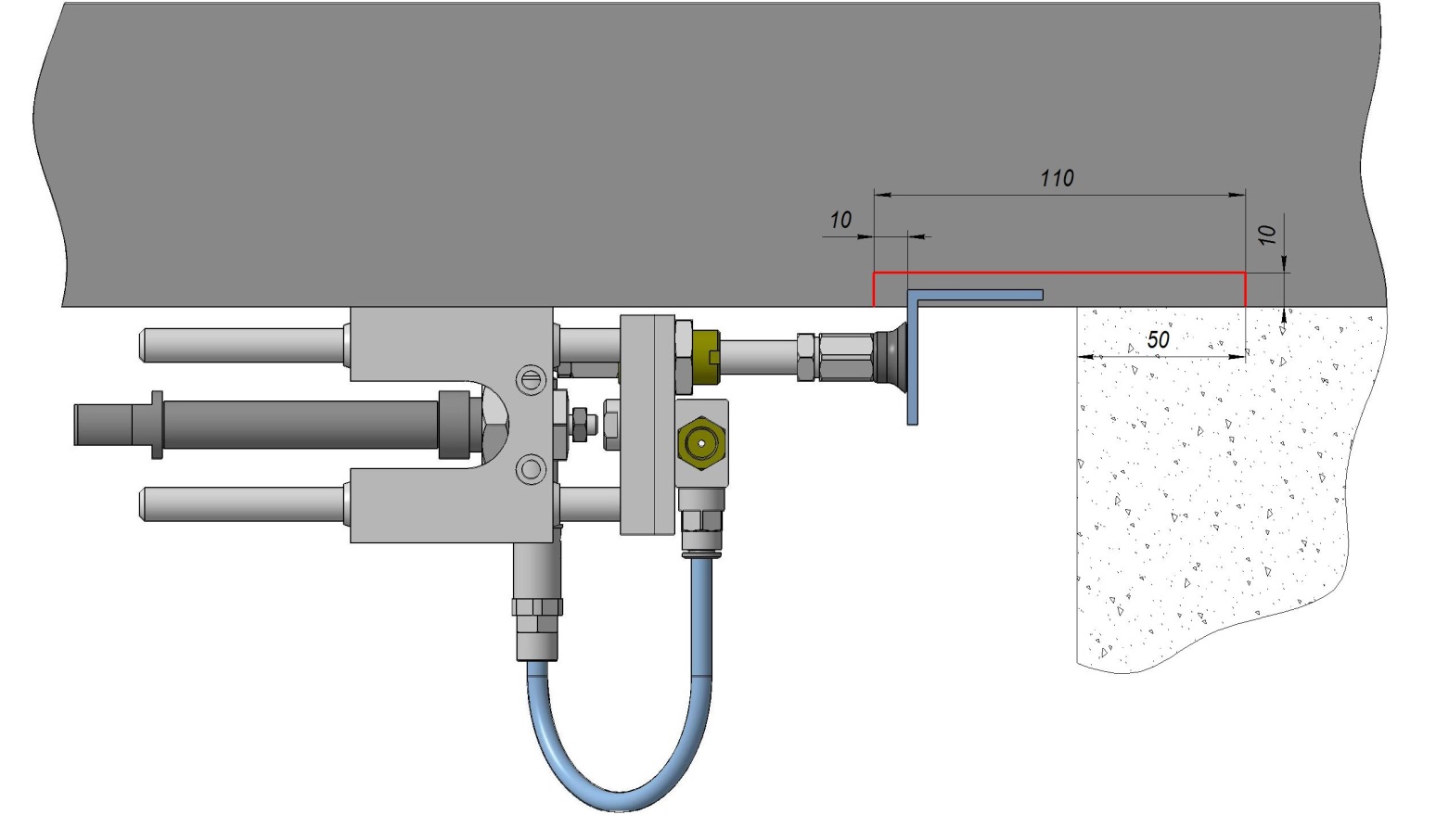


Рисунок 3в. Паз в плите стреппинг машины

1. Габаритные размеры подающего уголка показаны на рис. 4

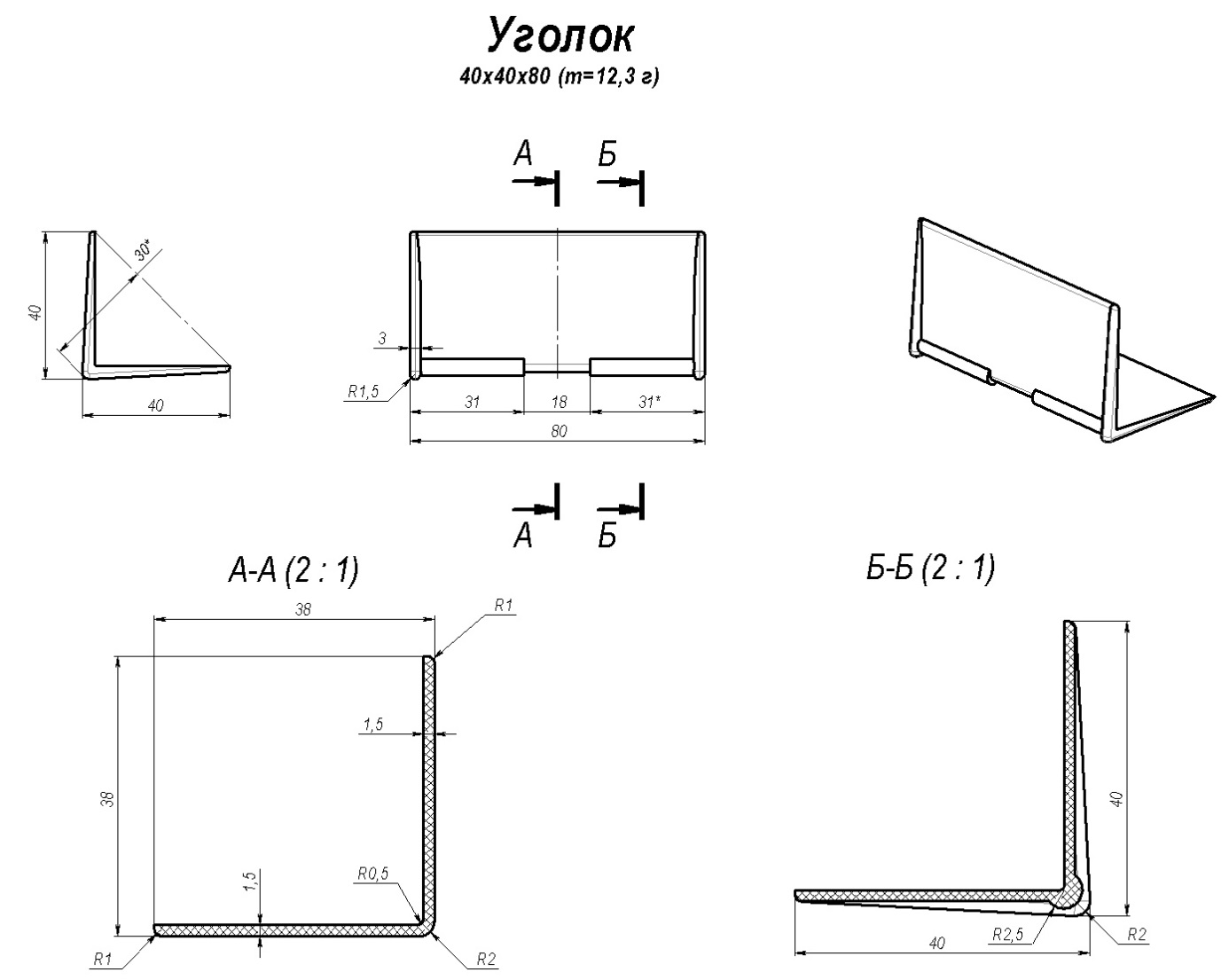
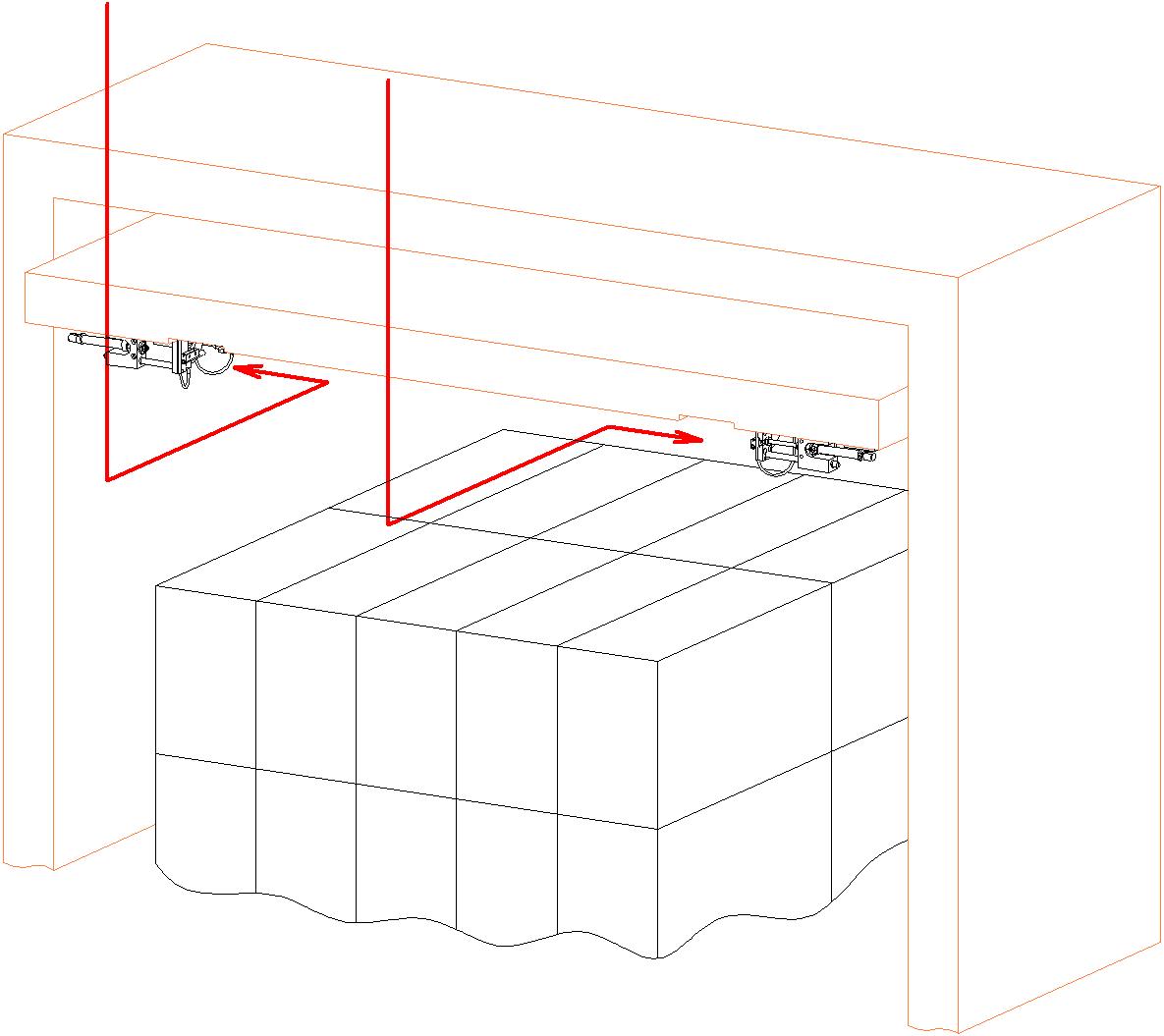
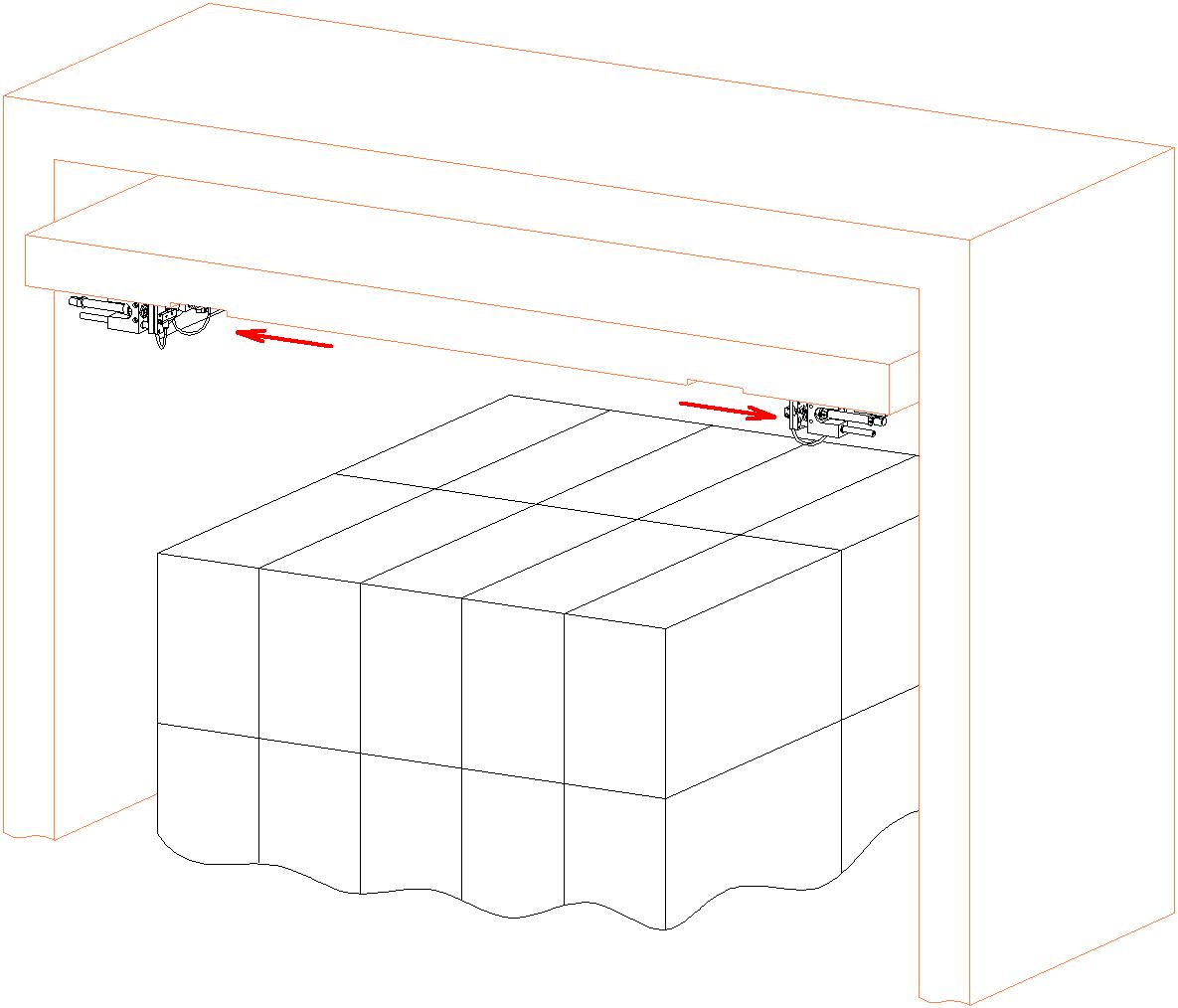


Рисунок 4. Чертеж используемого уголка

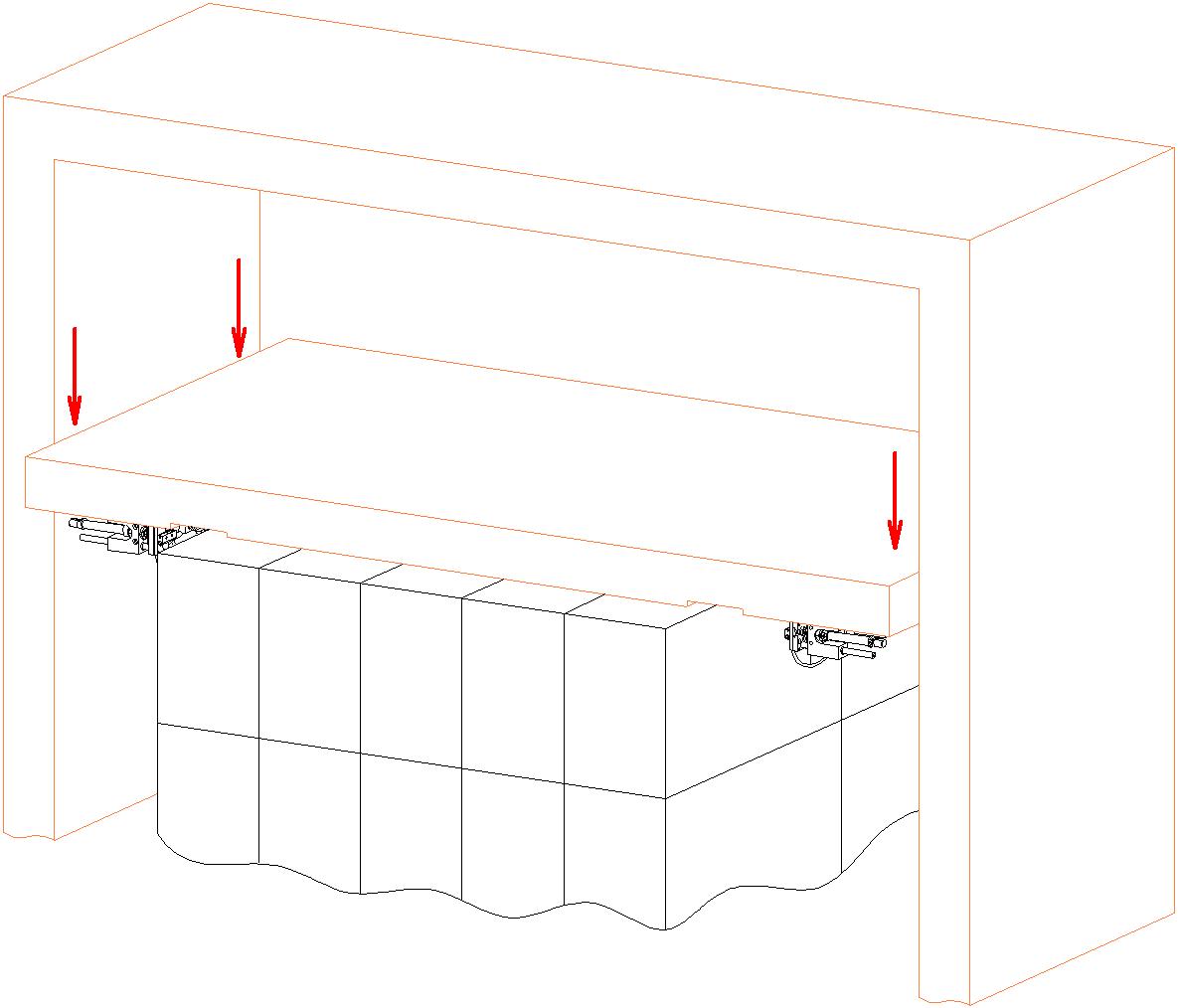
1. Алгоритм работы следующий:
   1. В верхнем (исходном) положении модуль поднят, цилиндры задвинуты, присоски не работают. Уголки находятся в кассете;
   2. Уголок из кассеты подается подающим блоком к блоку подачи уголков, цилиндры выдвигаются, присоски захватывают уголок;



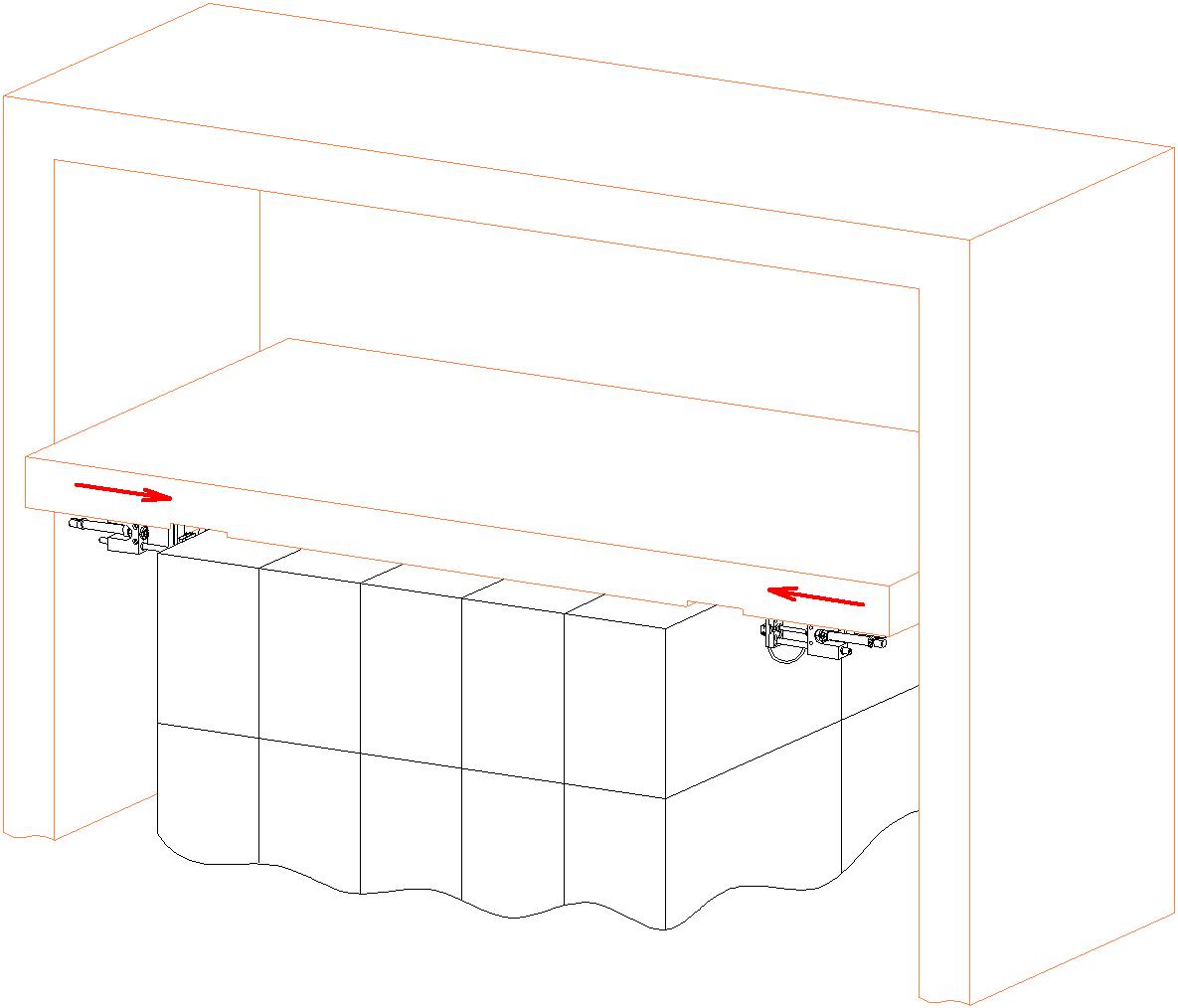
* 1. Цилиндры задвигаются вместе с уголком;



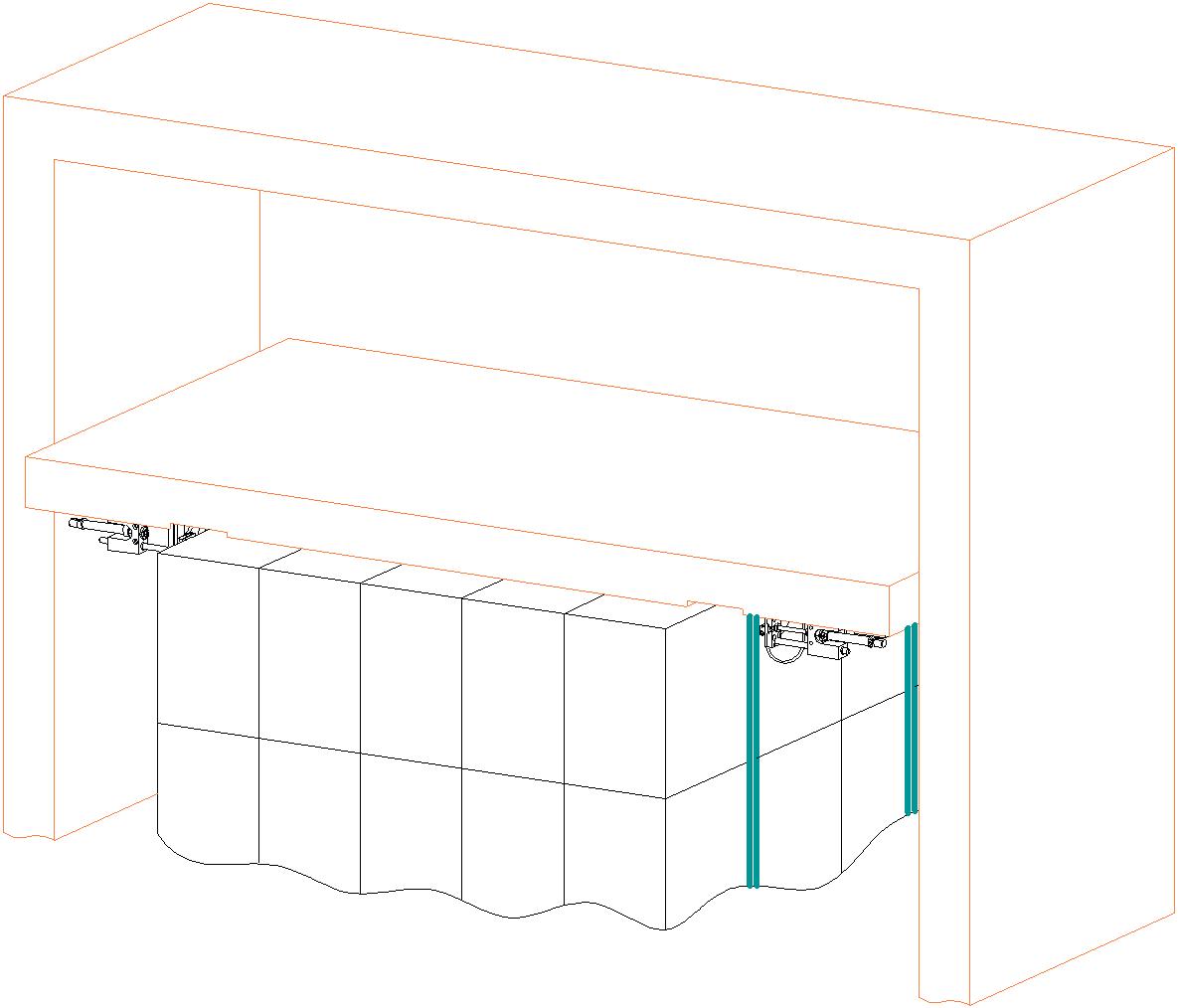
* 1. Модуль опускается к пачке;



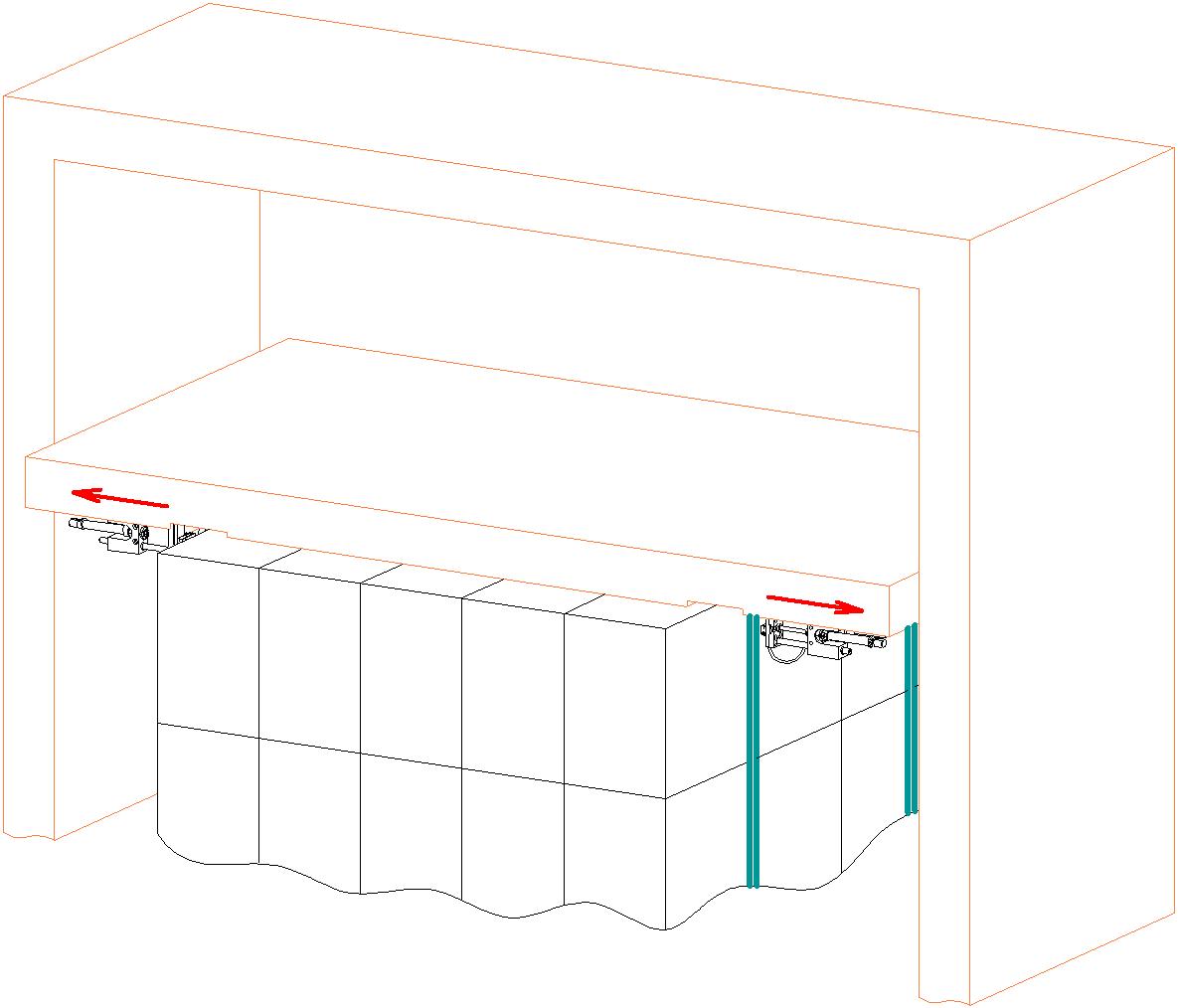
* 1. Цилиндры сдвигаются и подводят уголок к пачке;



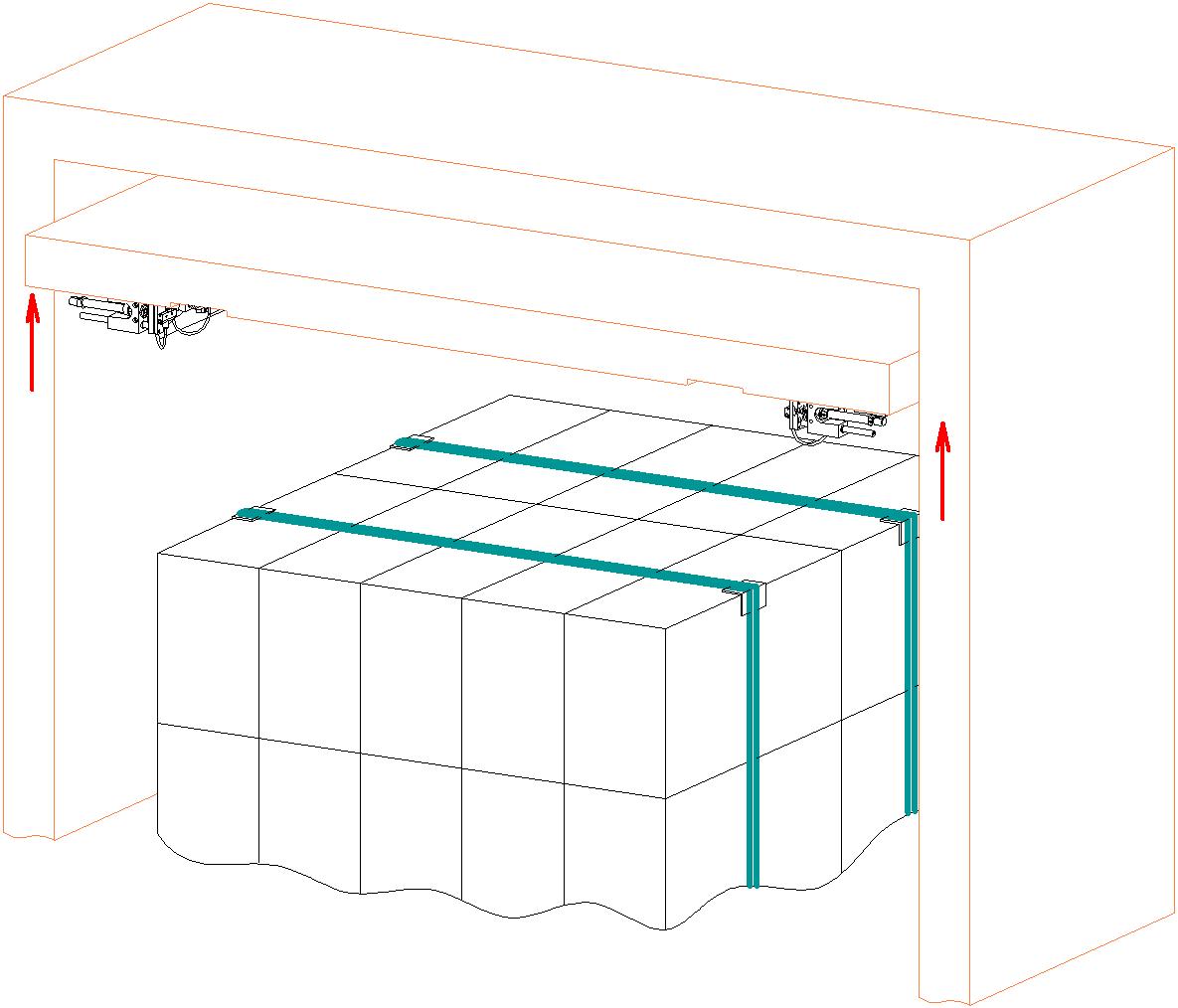
* 1. Происходит обвязка стреппинг лентой;



* 1. Присоски отпускают уголок;
  2. Цилиндры задвигаются обратно;



* 1. Подвижная рамка отодвигается;



* 1. Модули поднимаются в исходное положение.