

МОДЕРНИЗАЦИЯ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОЦЕССА ОБРЕЗИНИВАНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПРОВОЛОКИ

Линия закатки гексагональных бортовых тросов шины из одной обрезиненной проволоки является современным ответом на проблему производства гексагональных бортовых тросов шины.

Цель: произвести гексагональный бортовой трос шины как можно качественнее и быстрее. Система производит бортовые тросы способом, производительность которого определена только параметрами резиновой смеси, скоростью приводов, но, несмотря на это, производство совершенных гексагональных тросов требует от обслуживающего персонала совершенное усвоение управления линией.

Сочетание стенда закатки, магазина, оттяжного барабана, экструдера и раскаточной стойки является стандартным для каждого, кто интересуется производством бортовых тросов. Линия применяет новый принцип управления шаговой головкой с точным позиционированием.

Основной проблемой производства гексагональных тросов точно определенной формы является неравномерное обрезаживание троса. Главной причиной этой неравномерности было, и во многих системах и осталось, частое изменение скорости перехода проволоки экструдером, причем количество экструдированной резины остается практически неизменным. Эта проблема была решена таким образом, что оттяжные барабаны и экструдер работают при постоянной скорости, причем отношение скоростей этих двух установок можно установить так, чтобы отвечало свойствам экструдированной резиновой смеси. Но это еще не все, поскольку проволоку нужно раскатывать с магазина таким образом, чтобы скорость раскатки проволоки была постоянной, и магазин с обрезаженной проволокой не был больших размеров. Когда блоки достигнут установленной высоты, стенд закатки получит сигнал для останова, пока в магазин не поступит достаточное количество обрезаженной проволоки. После этого закатка повторяется. После этого закатка продолжается до тех пор, пока не окончится программа закатки. Двигатель снизит скорость, и блоки передвинутся по опоре магазина в направлении вниз. При нормальных обстоятельствах трос закончится, и стенд закатки включится еще до того, как блоки дойдут до нижнего положения и оттяжные барабаны остановятся.