

Магнитный распушитель полос и блокировочный изотопный датчик, установленные на агрегате, исключают возможность выдачи двух полос или полосы завышенной толщины в пресс, что предохраняет штамп и пресс от поломок.

Агрегат обеспечивает выдачу и установку полос в штамп под первую вырубку по заданному раскрою и исключает получение бракованной детали из начала полосы; создает безопасные условия работы оператору, так как имеет загрузочную позицию вне зоны действия траверсы с присосами.

*Валковые подачи*, привод которых осуществляется от коленчатого вала кулисным механизмом с рейкой, отличаются от известных подач наличием в подающих каретках пневмоцилиндров, поднимающих верхний валок толкающей каретки валковой подачи в момент ввода очередной полосы. Пневмоцилиндры также осуществляют подъем верхних валков в обеих каретках при работе на штампах, имеющих ловители.

Кроме того, в установке модели АП25 имеется грейферный механизм, осуществляющий досылание в штамп оставшегося между штампом и правой подающей кареткой отрезка полосы, что обеспечивает работу методом безотходной штамповки.

В установках моделей АП25А, АП25Б и АП25В валковые подачи снабжены дополнительным пневматическим приводом.

При дополнительном пневматическом приводе возможна автоматическая работа установки с периодическими остановками прессы во время подачи очередной полосы и выброса полосового отхода. Это исключает получение неполномерной вырубki деталей как в начале полосы, так и в конце, что является обязательным условием при работах на штампах, оснащенных твердосплавными вставками.

*Укладчик полосовых отходов*, привод которого осуществляется от двух пневматических цилиндров, производит приемку полосового отхода, вынос его из зоны прессы и сброс в тару. Конструкция укладчика универсальна, что позволяет применять ее с автоматическими подачами, установленными на прессы различного усилия. Укладчик позволяет сбрасывать отходы как в лицевую, так и в тыльную сторону прессы, а также работать с прессами, наклоненными под углом 10, 15, 20, 30°. Команду на срабатывание укладчик получает от датчика, установленного на тянущей каретке валковой подачи.

Команда подается датчиком в момент выхода из валков полосы, когда верхний валок отпускается.

Работа агрегата поштучной выдачи полос и валковой подачи в установке АП25 заключается в следующем.

Оператор накладывает стопу полос между перемещающимися упорами УС1 и УС2 (рис. 2), которые находятся в исходном положении. При укладке полос их передний торец доводят до упора УП.

Нажатием на кнопку «подача стопы» на пульте управления включается электромагнит электропневматического клапана ЭПП-1, который управляет цилиндром Ц1. При включении электромагнита происходит перемещение золотника клапана, в результате чего воздух подается в полость В цилиндра Ц1, а из полости В выходит в атмосферу. При этом перемещаются поршень и шток с прикрепленной к нему подвижной кареткой КП, состоящей из упоров УС1, и УС2, между которыми заложена стопа полос.

Перемещение длится до момента прижатия бокового торца стопы к неподвижным упорам УН, укрепленным на столе. Таким образом, стопа окажется под траверсой присосов Т. В одном из упоров УН вмонтирован конечный выключатель 2ВК. От нажатия стопы выключатель 2ВК включает электромагнит клапана ЭПП-2, управляющий цилиндром Ц2, вследствие чего последний с укрепленной на нем рейкой Р совершает ход, а шестерня 1, сцепленная с рейкой Р цилиндра Ц2, через вал передает вращение