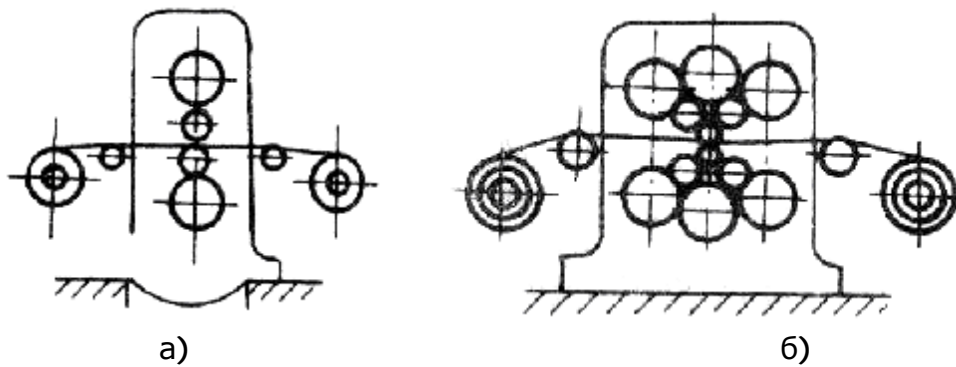
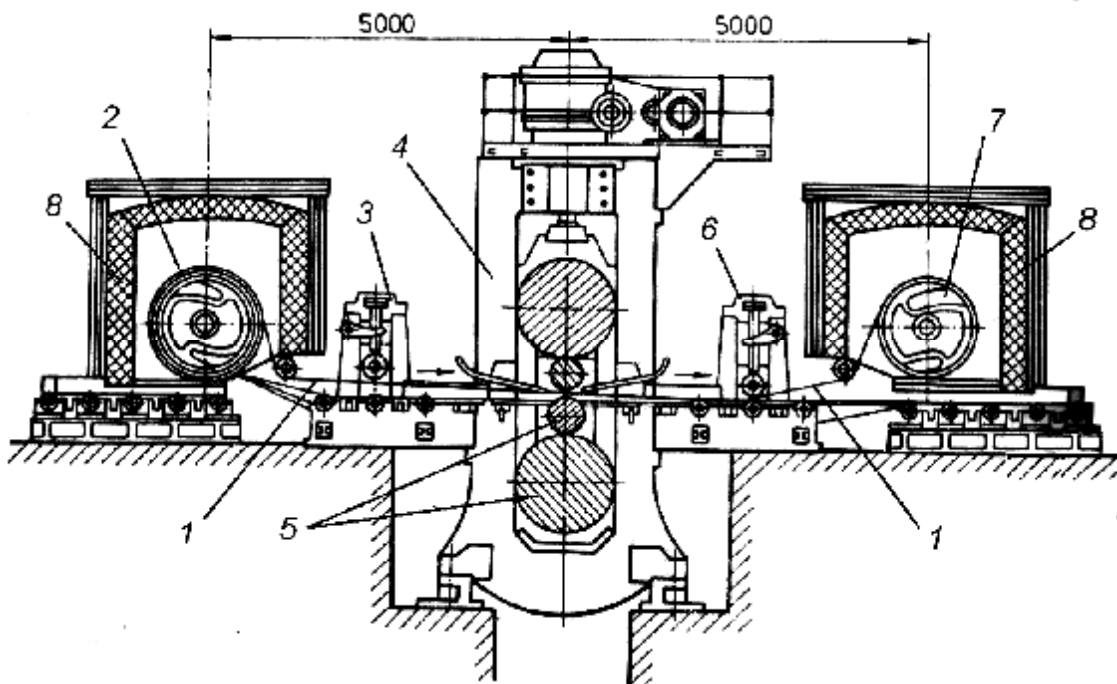


Автоматизация при ОМПД

Валцоване

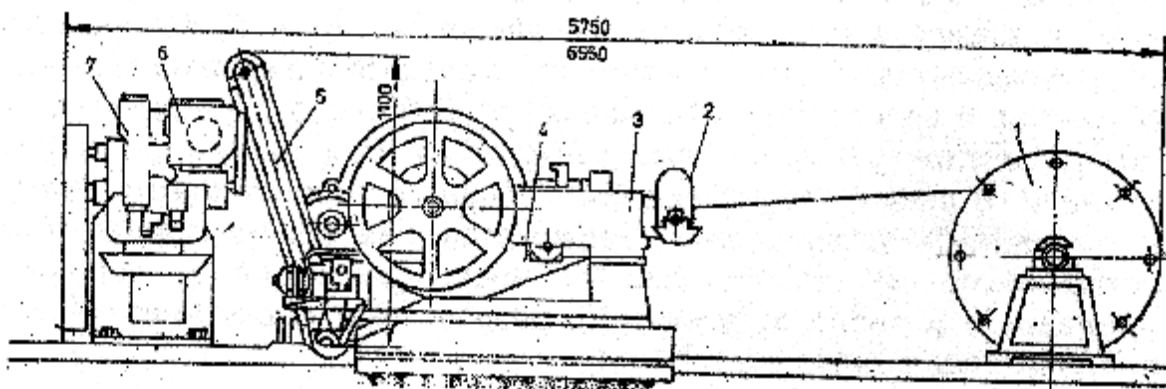


Фиг. 20. Схема на разположението на валцовите клетки и рулоните ламарина.

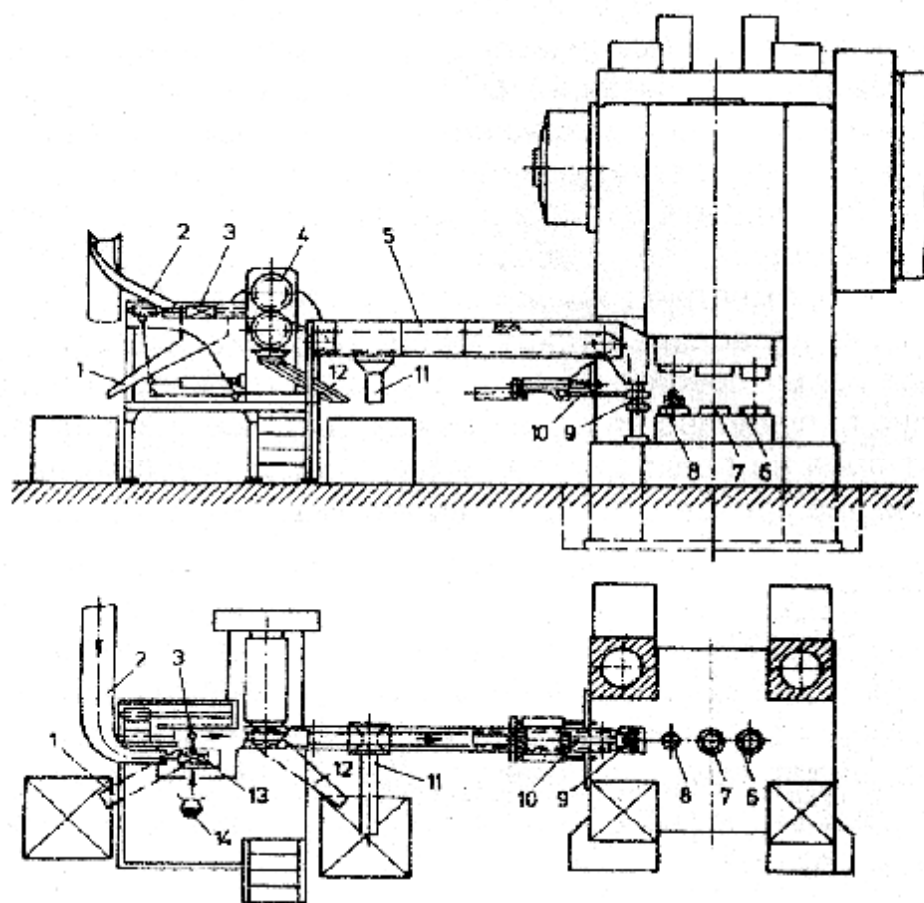


Фиг. 109. Общ вид на валцова клетка за ламарина с рулони в пещите за ТО.

Обемно щамповане



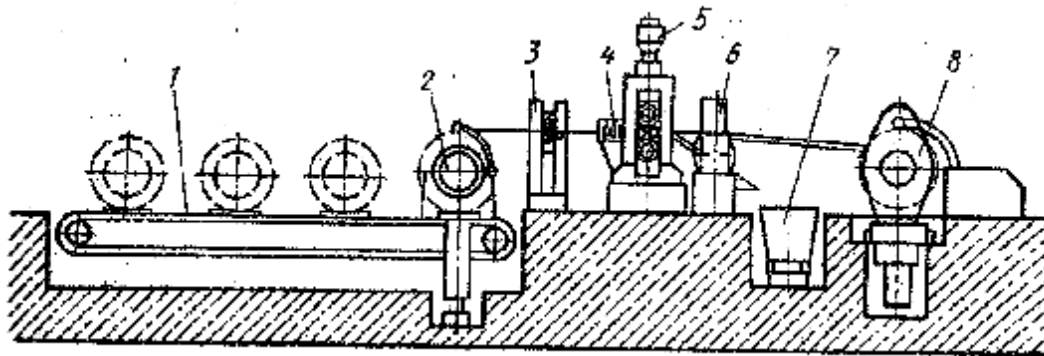
ФИГ. 3. 18. Схема на автоматична линия за производство на болтове чрез студено обемно щамповане.



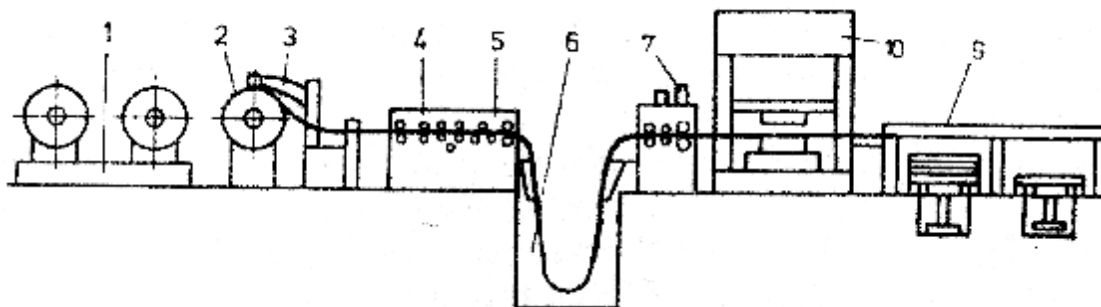
Фиг.1.61. Схема на част от автоматична линия за горещо обемно щамповане.

Листово щамповане

щанцоване

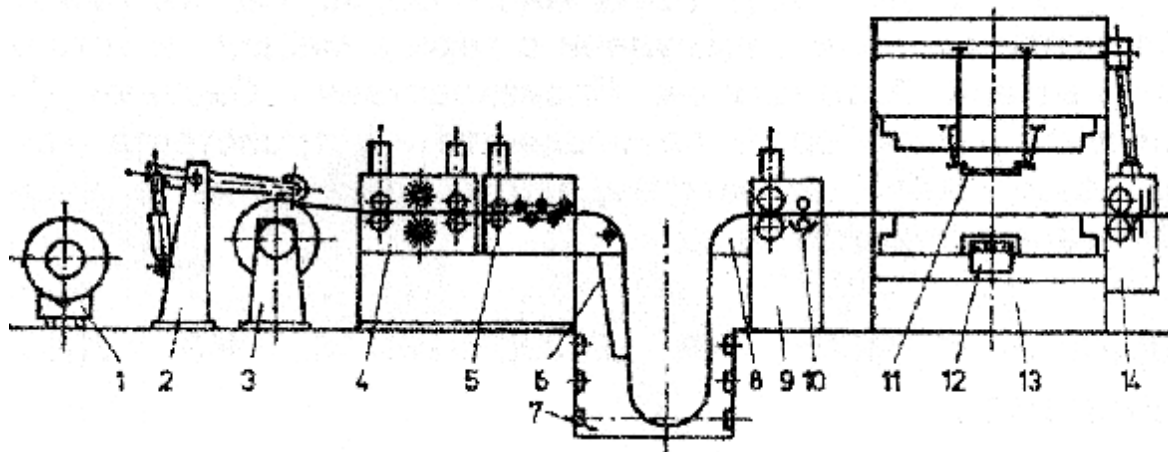


Фиг. 2.7. Схема на автоматична линия за надлъжно разрязване на листов материал с дискова ножица: 1 - верижен конвейер, 2 - размотаващо устройство, 3 - изправящо устройство, 4-подаващо устройство, 5 - дискова ножица, 6 - устройство за нарязване на отпадък, 7-бункер за отпадък, 8 - намотаващо устройство.

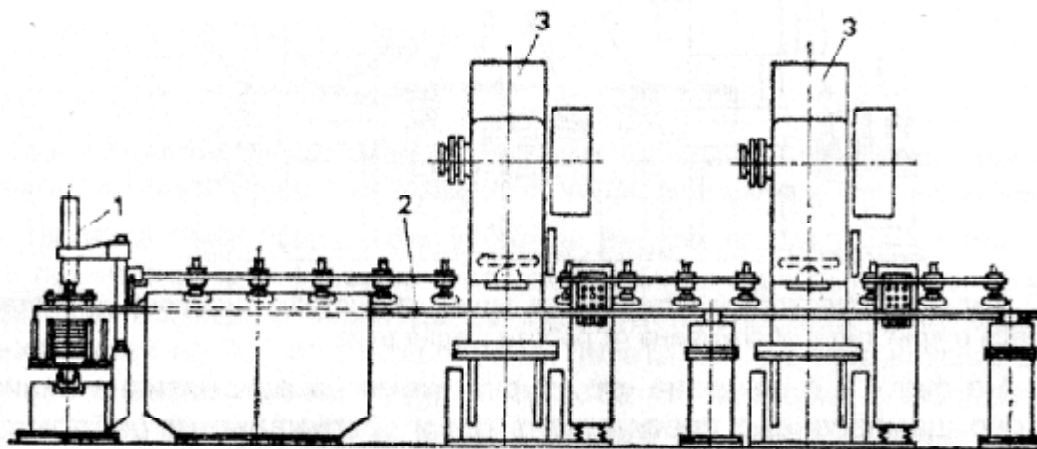


Фиг.2.3. Схема на автоматична линия за отрязване на профилни заготовки от лента на рулон с преса

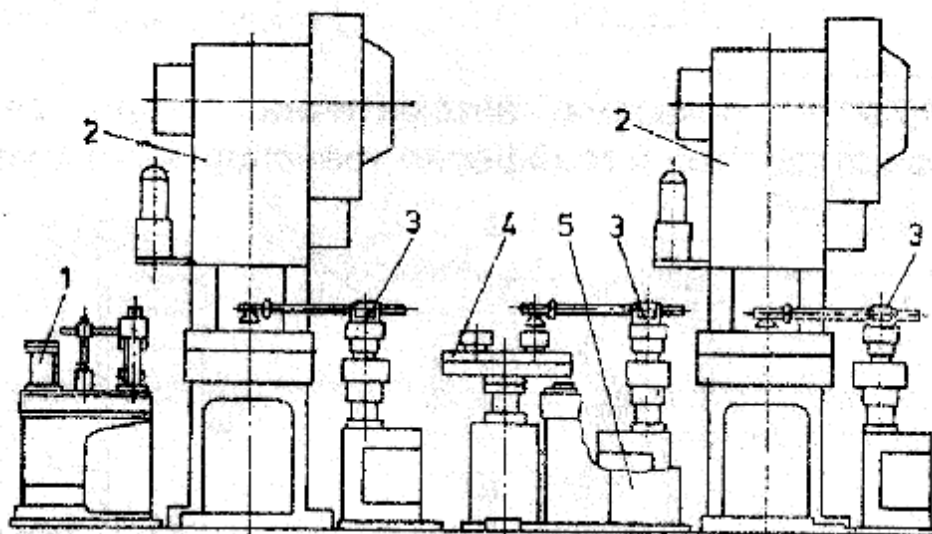
щамповане



Фиг. 4.11. Схема на автоматична линия за листово щамповане при заготовка във вид на рулон.

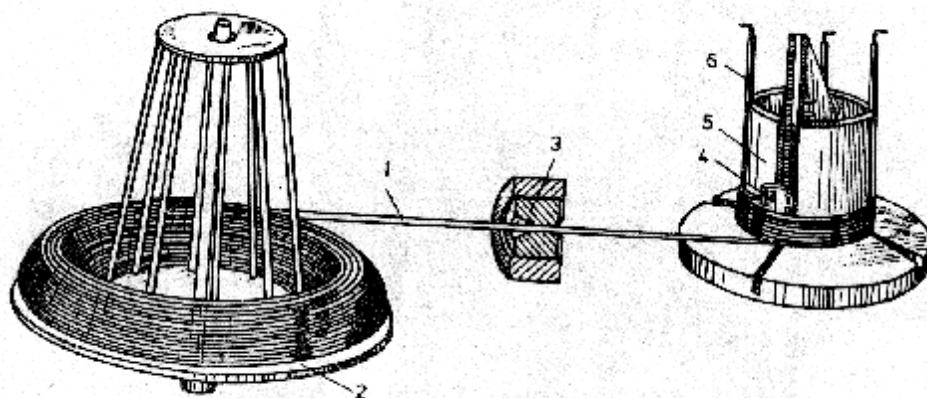


Фиг. 4.10 Схема на автоматична линия за листово щамповане при заготовка във вид на листове.

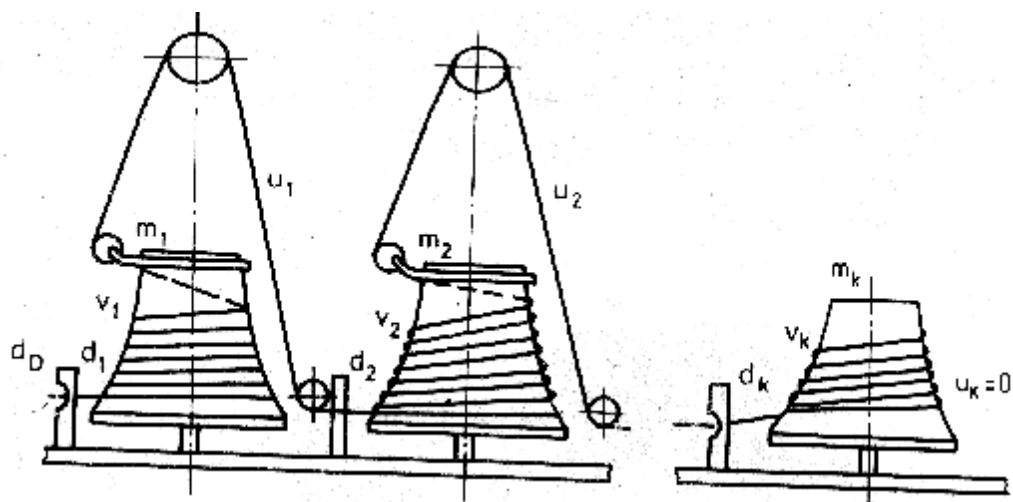


Фиг.4.8. Автоматична линия за листово щамповане, съставена от преси открит тип и обслужвана от работи с една ръка.

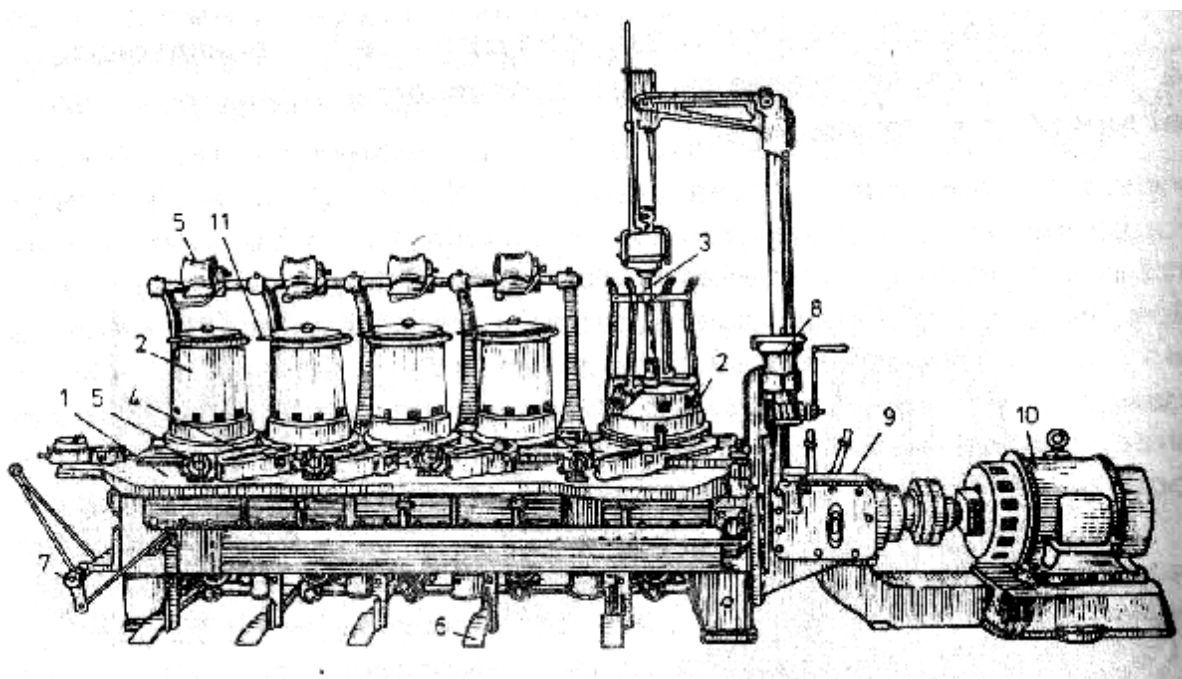
Изтегляне през дюза



Фиг. 122. Принцип на еднократно изтегляне: 1 - тел; 2 - размоталка; 3 - дюза; 4- клещи; 5 - барабан ; 6 – спици.



Фиг. 127. Схема на барабаните на изтегляща машина:
 d_1, d_2, d_k – дюзи.



Фиг. 124. Автоматична линия за многократно изтегляне на телове:
 1 - рама; 2 - барабан; 3 - снемашо устройство; 4 - сапунерка с
 дюзодържател; 5 - направляващи ролки; 6 - педал за включване и
 изключване; 7 - изключвател при авария; 8 - снемашо устройство; 9 -
 скоростна кутия; 10 - двигател; 11 - подаващо устройство.