

Калибрование щитовых заготовок

После раскроя плитные материалы калибруются (шлифуются) по толщине для:

- ликвидации разнотолщинности;
- придания необходимой шероховатости поверхности.

Для калибрования ДСтП в качестве режущего инструмента применяются шкурка шлифовальная тканевая по ГОСТ 5009 и бумажная по ГОСТ 6456.



Калибрование щитовых заготовок

Калибруются заготовки двухразовым шлифованием одновременно с двух сторон. Для первого шлифования применяется шлифовальная шкурка № 80...50, для второго – №25... 16. Скорость движения шлифовальной ленты 20-25 м/с, скорость подачи 10-15 м/мин.



Калибрование щитовых

заготовок

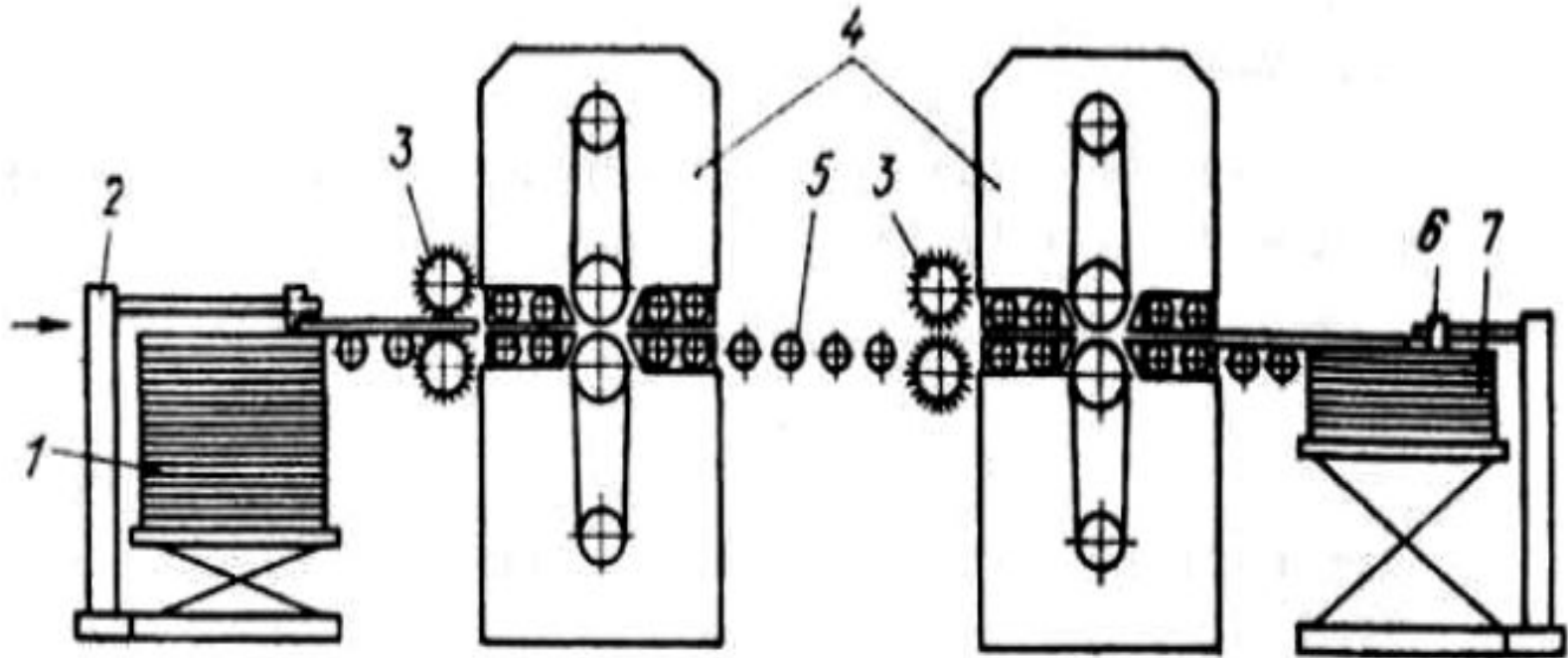
Линия МКШ-1 предназначена для одновременного двустороннего калибрования и шлифования заготовок щитовых элементов из древесностружечных плит перед их облицовыванием.

В состав линии входят:

- загрузчик заготовок;
- два двухсторонних калибровально-шлифовальных станка модели МКШ1-01;
- щеточные устройства для очистки пластей щитов от пыли;
- укладчик щитов.



Калибрование щитовых заготовок



Линия калибрования древесностружечных плит

- 1 – стопа заготовок; 2 – загрузчик автоматический с подъемной платформой;
3 – щеточное устройство; 4 – двусторонний широко-ленточный калибровально-шлифовальный станок модели МКШ1-01; 5 – промежуточный конвейер;
6 – укладчик автоматический с подъемной платформой, 7 - стопа щитов.

Калибрование щитовых заготовок

Стопа заготовок 1 подается на загрузочный стол питателя, откуда верхняя заготовка упорами питателя 2 сталкивается на распределительный конвейер, очищается от пыли в щеточном устройстве 3 и подается в первый калибровально-шлифовальный станок 4, где производится ее калибрование с двух сторон. Затем промежуточным конвейером 5 заготовка подается во второй калибровально-шлифовальный станок 4, где производится ее двустороннее шлифование с предварительной очисткой от пыли. Затем заготовка поступает на разгрузочный стол укладчика 6, где происходит формирование стопы 7.

Загрузчик и разгрузчик линии магазинные, двухлифтовые, с поперечными сталкивателями щитов. Когда на одном лифте (на подъемной платформе-рольганге) заготовки использованы, происходит автоматическое переключение загрузки линии из стопы заготовок, установленной на другом лифте. Щиты на линию подаются с межторцовым разрывом около 0,2 м. Загрузчик подает в линию по одному щиту независимо от его размера с минимальным тактом 8 с.