

«Заготовительное отделение. Шлифовальный участок»



На участке обрабатываются изделия пруткового типа в заданный диаметр методом бесцентрового шлифования. На участок прутки приходят в пучках по 30 – 50 штук. Обрабатываемые диаметры: от 5 до 20мм

Оборудование



Бесцентрошлифовальный станок "ECG 1206-S". Предназначен для шлифовки тел вращения (прутки, валики...). Деталь размещается на опорном ноже, между 2 абразивных кругов и базируется по собственному телу

Описание процесса.



Рабочий берёт один пруток из пучка, расположенного на стеллаже. (5 секунд)



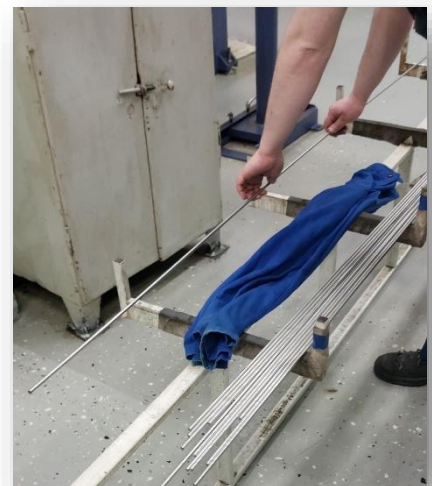
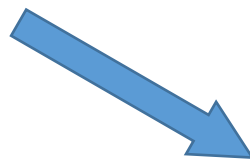
Кладёт пруток на входную направляющую и запускает процесс шлифования. (3 секунды)



Работник ожидает окончания процесса шлифования. (300 секунды)



Достаёт отшлифованный пруток из выходной направляющей. (5 секунд)



Кладёт готовый пруток на стеллаж. (3 секунды)

Конкурсное задание

Разработать и сконструировать автоматизированную систему загрузки и выгрузки прутков для бесцентрошлифовального станка.

P.S.: ... подсказка для конкурсантов!

