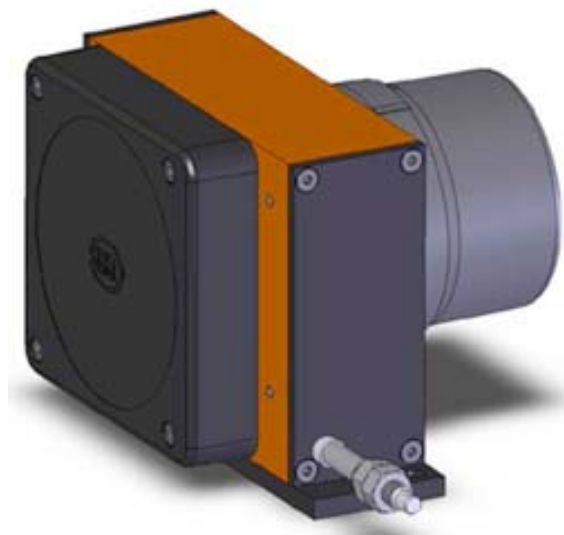




Модернизация распиловочного станка для распиловки древесины

Принцип действия: Рабочий орган распиловочного станка соединяется с двумя тросами датчиков линейных перемещений SG10 фирмы SIKO для контроля положения рабочего органа в двух осях. Датчики линейных перемещений соединены с панельными приборами, на которых индицируется положение рабочего органа относительно начального положения.. Оператор распиловочного станка ориентируясь на показания приборов устанавливает положение рабочего органа, что позволяет увеличить точность изготовления продукции и увеличить производительность станка в целом.



Используемое оборудование: датчик линейных перемещений с тросовым приводом SG10, панельный прибор для визуализации показаний MA50.

Краткое описание датчика линейных перемещений с тросовым приводом:

Устройство датчика: на барабан внутри датчика намотан в один слой измерительный трос.

При вытягивании троса через выход барабан вращается. При этом измерительный датчик угловых перемещений непосредственно связанный с осью барабана, вырабатывает электрические сигналы, характеризующие перемещение троса. Возврат троса и намотка на барабан осуществляется с помощью спиральной возвратной пружины на оси барабана.