

Транспортування та укладання в стопи розрізаного гофрованого картону.

Транспортер-листоукладальник встановлений безпосередньо за поперечно-різальною машиною і являється останньою ланкою в лінії машин гофрувального агрегата. Він призначений для автоматичного виконання операції прийому листів, що поступають в два яруси після ножів поперечного розрізування, формування стоп картону із заданим числом листів в стопі і видачі стоп в сторону, на пересувні рольганги.

Листоукладальники бувають одно-, дво- та триярусні. Кількість ярусів дорівнює кількості комплектів ножів на поперечно-різальній машині. Кожен ярус приймає заготовки певного формату і збирає їх в паки.

Приймальні конвеєри являють собою похилі столи зі стрічками рухомих плоских пасів, швидкість яких складає біля половини величини швидкості агрегату, завдяки чому листи на столах вкладаються внахлест. В кінці конвеєрів встановлені викидні пристрої, валики яких покриті гумою і мають окружну швидкість в 2 рази вищу швидкості пасів. Валики викидають листи на роликові конвеєри, видовжені ролики яких розміщені вздовж осі агрегата. Викинуті валиками листи картону проковзують вздовж роликів до упору форматної каретки, вкладаючись в стопи. Каретку встановлюють у відповідності з розмірами заданого формату листів. По досягненні певного числа листів в стопі доступ їх на роликовий конвеєр припиняється включенням заслінки. Одночасно включається привід роликового конвеєра (рольганга) і стопа транспортується в сторону для подальшого укладання в штабелі на піддони і перевезення на охолодження та відлежування.

Конвеєрні стрічки укладальника повинні мати верхні поверхні з високою силою тертя для протидії ковзання або перекосу листів.

Привід транспортерів обох ярусів здійснюється від двигунів постійного струму, які працюють синхронно з двигуном сушильної частини гофроагрегата. В кінематичному ланцюгу приводу транспортерів передбачені варіатори, які дозволяють регулювати величину перекриття листів картону на транспортерах.

Для автоматичної роботи механізмів транспортера-укладальника відповідний ключ управління на пульті повинен бути встановлений в положення «автомат», а реле підрахунку імпульсів налаштовані у відповідності із заданим числом листів картону в стопі.