

Схемы группового обслуживания оборудования РТЛ и РТУ

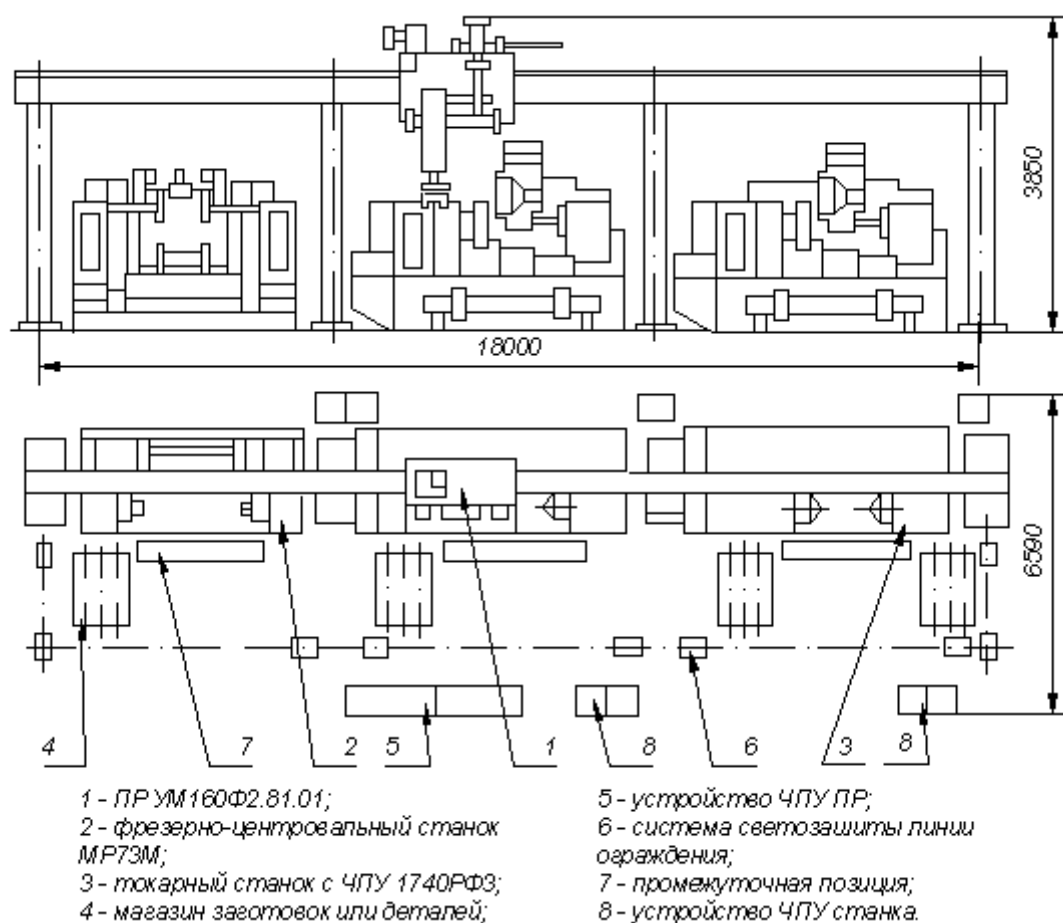
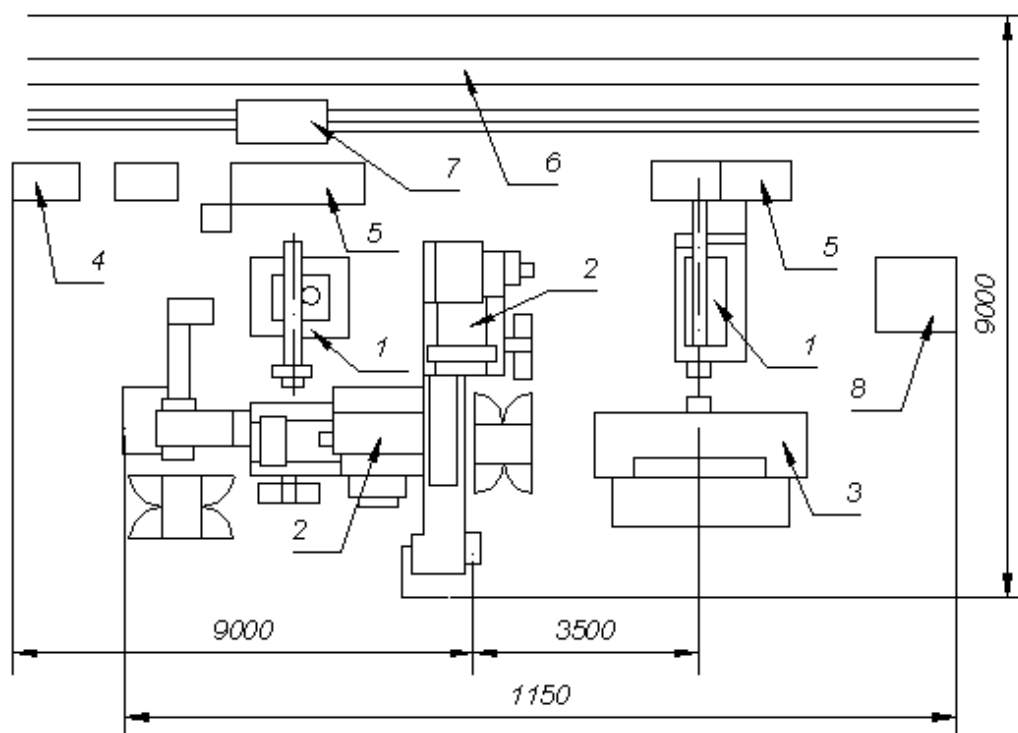
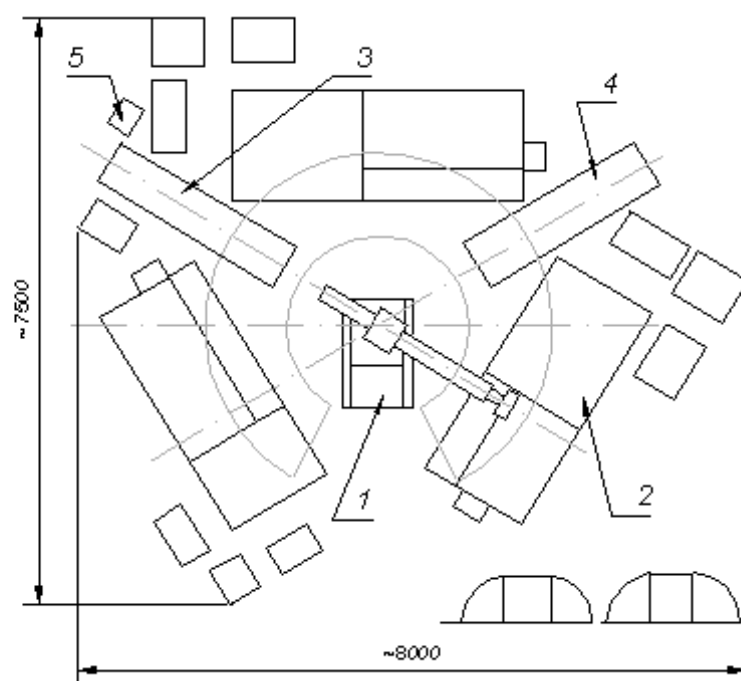


Рис.4



- | | |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| 1 - ПР РБ-211 (НРБ); | 5 - накопитель столов-спутников; |
| 2 - токарный станок с ЧПУ SE062.10; | 6 - автоматизированный склад; |
| 3 - токарный станок АТМ РБ001ю10; | 7 - кран-штабелёр; |
| 4 - станция приёмная; | 8 - позиция контроля деталей. |

Рис. 5



- | | |
|-------------------------|---------------------------|
| 1 - ПР PRO - 30 (ЧССР); | 4 - конвейер-накопитель |
| 2 - токарный станок | деталей; |
| с ЧПУ 1725ФЗ; | 5 - устройство управления |
| 3 - накопитель 3-х | участком. |
| позиционный; | |

Рис. 6

Принятые сокращения:

РТЛ – роботизированная технологическая линия;

РТУ – роботизированный технологический участок;

ПР - промышленный робот.