**ПРОТОКОЛ**

**ПО**

**АВТОМАТИЗАЦИЯ И РОБОТИЗАЦИЯ НА ПРОИЗВОДСТВОТО**

ТЕМА: БУНКЕРНИ ЗАХРАНВАЩИ УСТРОИСТВА

СТУДЕНТ:Митко Стоянов Дочевски фак.N:091210007

Факултет: **МФ** Специалност:**МУ** Група: **24**

1.Бункерно захранващо устроиство БЗУ с механично ориентитращ орган- с въртяща се тръба или втулка.

Детаилите се насипват безразборно в кожуха 1,който е закрепен към основата на дъното 2.Захващащо ориентиращия орган е втулка (тръба) .Въртеливото движение на палец 4 се осъществява чрез чечрвячна предавка 5 и 6 .Червячното колело 6 неподвижно закрепено към втулката.Това бункерно устроиство извършва правилно ориентиране затова L/d e 1:4. 7 е отвеждащ магазин сабирател.

2.Бункерни захранващи устройства с възвратно постапателно движение с полувтулки.

Детаилите се насипват безразборно в кожуха 1,захранващо ориентиращия орган са две възвратнопостапателно двийещи се полувтулки 2 ,които се движат в противоположни посоки, и в резултат на това движение детаилите 4 се ориентират и падат в отвеждащият магазин съвирател 6 .Възвратно постапателното движение на полубтулките се осъществява от две гърици 3 ,които са разположени на 180 една спрямо друга на оста 5 .За да се извърши правилно ориентиране L/d ~1

3.Бункерни захранващи устроиства тип джобчета: тези джобчета имат формата на детайла.Захващащо ориентиращият орган е оформен във формата на джобчета,чиято форма е подобна на формата на детайлите.

Фиг 1-Джобчетата са разполовени по формата на диска,отношение L/d 2:4

Фиг 2-Джобчетата са разположени перпендикулярно на плоскостта на диска,те се използват при L/d 1:2и когато е ≤ 1

Фиг 3-Джобчетата са разположени радиално по диска,те се използват при L/d ≥ 2.5

Б З У имат 3 основни функции

-Съхранение на не ориентираните детайли

-Ориентиране на детайлите в пространството

-Транспортиране на детайлите

Tij-Време през което бункера работи

Nij-Брои на ориентираните детайли

1.Определяне на фактическата производителност за всяко измерване

Qij=3600.Nij/Tij [ бр/час]

2.Определяне на теоретична та производителност

Qtj=3600/√2.L/g бр/час g=[9.81]

3.Определяне на фактическата средна производителност за всеки опит

Qj ср=∑Qij/10

4.Определяне коефициента на запълване

Кij ср=∑Кij/10 –пресмята се накрая

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |