

Ориентация заготовок в нужном положении происходит автоматически вследствие применения в спиральных лотках вырезоз, уступов и т. п.

Все детали, не имеющие нужного положения, под действием собственного веса падают с лотков вниз.

К числу автоматических подач штучных заготовок относится также грейферная подача, применяемая на многооперационных прессах-автоматах. На рис. 595 показаны подающие планки многооперационного пресса, имеющие возвратно-поступательное движение, с захватами, передающими заготовки последовательно с операции на операцию, и с устройством для автоблокировки.

## 6. МЕХАНИЗАЦИЯ И АВТОМАТИЗАЦИЯ УДАЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ И ОТХОДОВ

Автоматизация удаления отштампованных деталей имеет весьма важное значение для увеличения производительности, а особенно в отношении техники безопасности, так как большинство несчастных случаев в штамповочных цехах происходит при ручном удалении деталей из штампа.

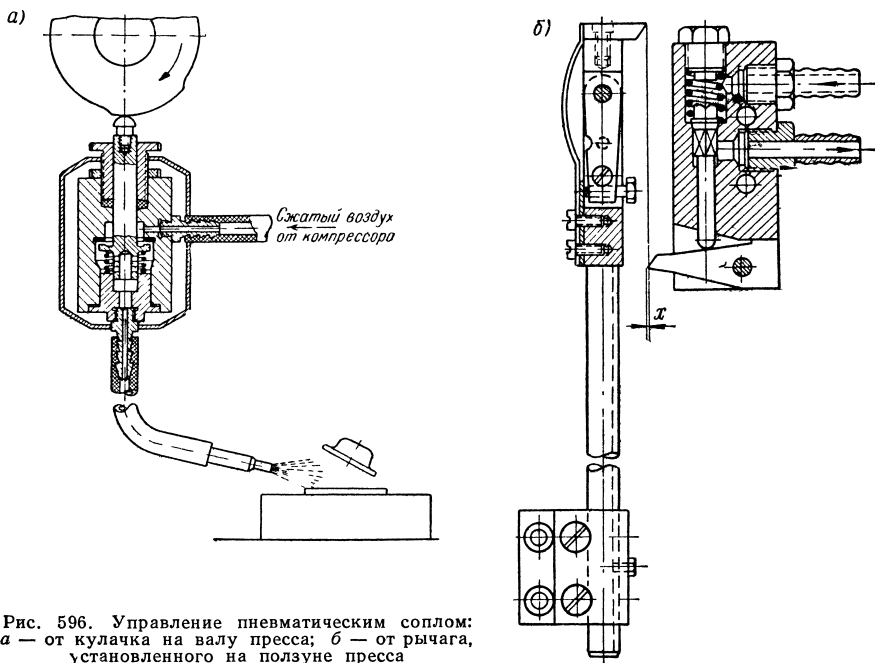


Рис. 596. Управление пневматическим соплом: *а* — от кулачка на валу пресса; *б* — от рычага, установленного на ползуне пресса

Поэтому механизация съема и удаления деталей должна применяться и в случае обычной штамповки без автоматической подачи.

Наиболее простым способом автоматического удаления деталей является штамповка на провал, при которой отштампованные детали или падают в соответствующий ящик, или набираются в пакет (стапелируются).

В табл. 236 и 237 приведены различные типы съемников и выталкивателей, а в табл. 240 — некоторые типы сбрасывателей готовых деталей: пружинный, рычажный, клиновой, поворотный и пневматический.