

ХМЕЛЬНИЦКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ПО ВЫПУСКУ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

АВТОМАТ
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ

ДЛЯ

круглого и фасонного проката

диаметром 6,3...16 мм

модели И6122А

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЧАСТЬ I

И6122А-00-001РЭ

А Л Б О М I

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий документ—руководство по эксплуатации (РЭ)—содержит описание устройства автомата и принцип работы, область его применения и рационального использования, правила безопасной эксплуатации, технического обслуживания и ремонта в целях сохранения технических параметров и работоспособности в период эксплуатации, а также указания о выборе режимов работы, обеспечивающий наибольший экономический эффект в изготовлении изделий

высокого качества, основные параметры и характеристики при использовании автомата.

Руководство по эксплуатации состоит из трех частей, каждая часть из которых оформлена в отдельный альбом.

Принятые в тексте сокращения и условные обозначения соответствуют принятым в системе государственных стандартов ЕСКД, разработанных в соответствии со стандартами СЭВ.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1.1. Автомат правильно-отрезной модели И 6122 А предназначен для правки из бунта холоднотянутого и горячекатанного металла круглого сечения диаметром 6,3...16 мм (при помощи правильной рамки) и фасонного проката с диаметром описанной окружности от 6,3...16мм

и с наибольшей площадью поперечного сечения, $F = 170 \text{ мм}^2$ (при помощи правильно-роликового устройства) из стали с временным сопротивлением разрыву до 800 МПа (80 кгс/мм²) и пределом текучести до 500 МПа (50 кгс/мм²) и резки его на прудки мерной длины от 100 до 9000мм.

1.1.2. Автомат обеспечивает:

1) точность отрезки прудка по длине (см. таблицу 1.1.)

ТАБЛИЦА 1.1

Длина прутка, мм	Предельное отклонение
до 1000	-4
св. 1000 > 4000	-6
< 4000 > 6000	-8
< 6000 > 9000	-12

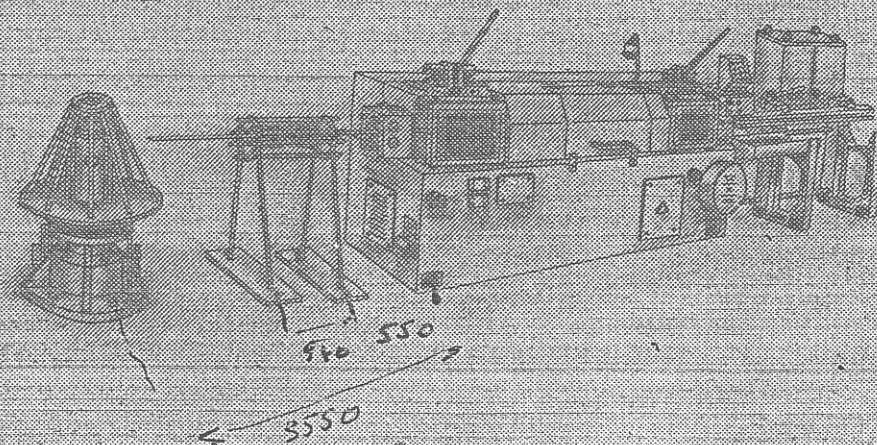
2) предельную кривизну прудка на 1 м длины при диаметре прудка до 16 мм, равную 1,0 мм.

1.1.3. Автомат может быть использован в метизно-колибровочных и заготовительных цехах

предприятий металлургической и машиностроительной промышленности, а также на предприятиях строительной индустрии.

1.1.4. Вид климатического исполнения автомата УХЛ 4 и 04 по ГОСТ 15150-69.

Автомат правильно-отрезной модели ИБ122А



СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. Общие сведения об изделии	3
2. Основные технические данные и характеристики . . .	4
3. Комплектность	11
4. Указания мер безопасности	14
5. Состав автомата	16
6. Устройство, работа автомата и его составных частей .18	
7. Смазочная система	34
8. Порядок установки	38
9. Порядок работы	45
10. Возможные неисправности и методы их устранения .	49
11. Особенности разборки и сборки при ремонте	50
12. Сведения о приемке	50
13. Хранение	53
14. Указание по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	53
15. Гарантии изготовителя	61

**Автомат правильно-отрезной для
круглого и фасонного проката \varnothing 6,3...16 мм
модели И 6122 А**

**Руководство по эксплуатации
часть II «Электрооборудование»
альбом 2 И 6122 А-00-001 РЭ 1**

**Автомат правильно-отрезной для
круглого и фасонного проката \varnothing 6,3...16 мм
модели И 6122 А**

**Руководство по эксплуатации
часть III «Сведения по быстроизнашивае-
мым деталям».
альбом 3 И 6122 А-00-001 РЭ 2.**

ХМЕЛЬНИЦКОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ПО ВЫПУСКУ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

**АВТОМАТ
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ**
для круглого и фасонного проката
диаметром 6,3...16 мм
модели И6122А

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЧАСТЬ II**

„Электрооборудование“

И6122А-00-001РЭ 1

з. 654.

МИНИСТЕРСТВО
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ХМЕЛЬНИЦКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ПО ВЫПУСКУ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

**АВТОМАТ
ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ**

Д Л Я

**круглого и фасонного проката
диаметр 6,3...16 мм
модели И6122А**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЧАСТЬ III**

**СВЕДЕНИЯ ПО БЫСТРОИЗНАШИВАЕМЫМ ДЕТАЛЯМ
И6122А-00-001РЭ2**