

1. Техническое описание.

1.1. Назначение и область применения.

Автомат для холодной навивки пружин из проволоки $\phi 0,6 \dots 2,5$ мм. муфтного вида мод А5214А предназначен для изготовления цилиндрических, конических и бочкообразных пружин сжатия с поджатыми и неподжатыми торцевыми витками с постоянным и переменным шагом, правой и левой навивки, а также пружин растяжения, с шагом равным диаметру проволоки, без зацепов и прямых концов.

Цеходный материал - стальная углеродистая пружинная проволока крутого сечения $\phi 0,6 \dots 2,5$ мм. ГОСТ 9389-75 с временным сопротивлением

$\sigma_{вр} \leq 1900$ МПа для проволоки $\phi 2,5$ мм.

$\sigma_{вр} \leq 3000$ МПа для проволоки $\phi 0,6$ мм.

Точность изготовления пружин соответствует значениям предельных отклонений по 3-й группе точности ГОСТ 16118-70.

1.2. Состав автомата.

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей автомата (рис. 2).

1.2.2. Перечень составных частей автомата (табл. 1)

Таблица 1

Поз. см. рис. 2 Наименование Обозначение Примечание

1.	Станция	A5214A-11-001	
2.	Привод	A5214A-21A-001	
3.	Редуктор	A5214A-22-001	
4.	Вал распределительный	A5214A-23-001	
5.	Муфта обгонная подачи	A5214A-25-001	
6.	Механизм образования диаметра	A5214A-31-001	
7.	Механизм образования шага	A5214A-32A-001	
8.	Механизм реза	A5214A-33-001	
9.	Механизм перемещения оправки	A5214A-34A-001	
10.	Механизм переключения скоростей	A5214A-41-001	
11.	Механизм включения и выключения муфты обгонной	A5214A-42-001	
12.	Механизм включения реза	A5214A-43-001	
13.	Механизм подачи	A5214A-51-001	
14.	Устройство правильное десятицифровое	A5214A-52A-001	
15.	Инструмент	A5214A-61A-001	
16.	Ограждение	A5214A-71A-001	
17.	Уровнитель пружин	A5214A-75-001	
18.	Смазка	A5214A-81-001	
19.	Электрооборудование	A5214A-90-001	
20.	Размещение электроаппаратов в нише	A5214A-91A-001	
21.	Панель электроуправления	A5214A-92A-001	
22.	Пульт управления	A5214A-93B-001	
23.	Устройство для размотки проволоки	РУ30-001	

Поставляется по особому заказу за отдельную плату.

Внимание

При подключении электродвигателя во избежании поломки автомата нажать кнопку „Пуск привода“, убедиться, что направление вращения электродвигателя совпадает с указанием стрелки „Направление вращения“, и лишь затем нажимать кнопку „Пуск муфты“.

Правильный уход при эксплуатации и своевременный предупредительный ремонт автомата предохранит его от преждевременного износа и будет способствовать получению изделий высокого качества. Знание конструкции узлов автомата и их взаимодействия дает возможность быстро установить причины неполадок в случае их возникновения. Все замечания по работе автомата, удобству его обслуживания направляйте в адрес завода - изготовителя.

Ввиду постоянного совершенствования конструкции автомата возможны некоторые незначительные расхождения между текстом, графическим материалом настоящего Руководства и отдельными элементами конструкции автомата данного выпуска.

						лист
						3
Лист	№ докум	Подп.	дата	А5214 А. 00. 000 РЭ		

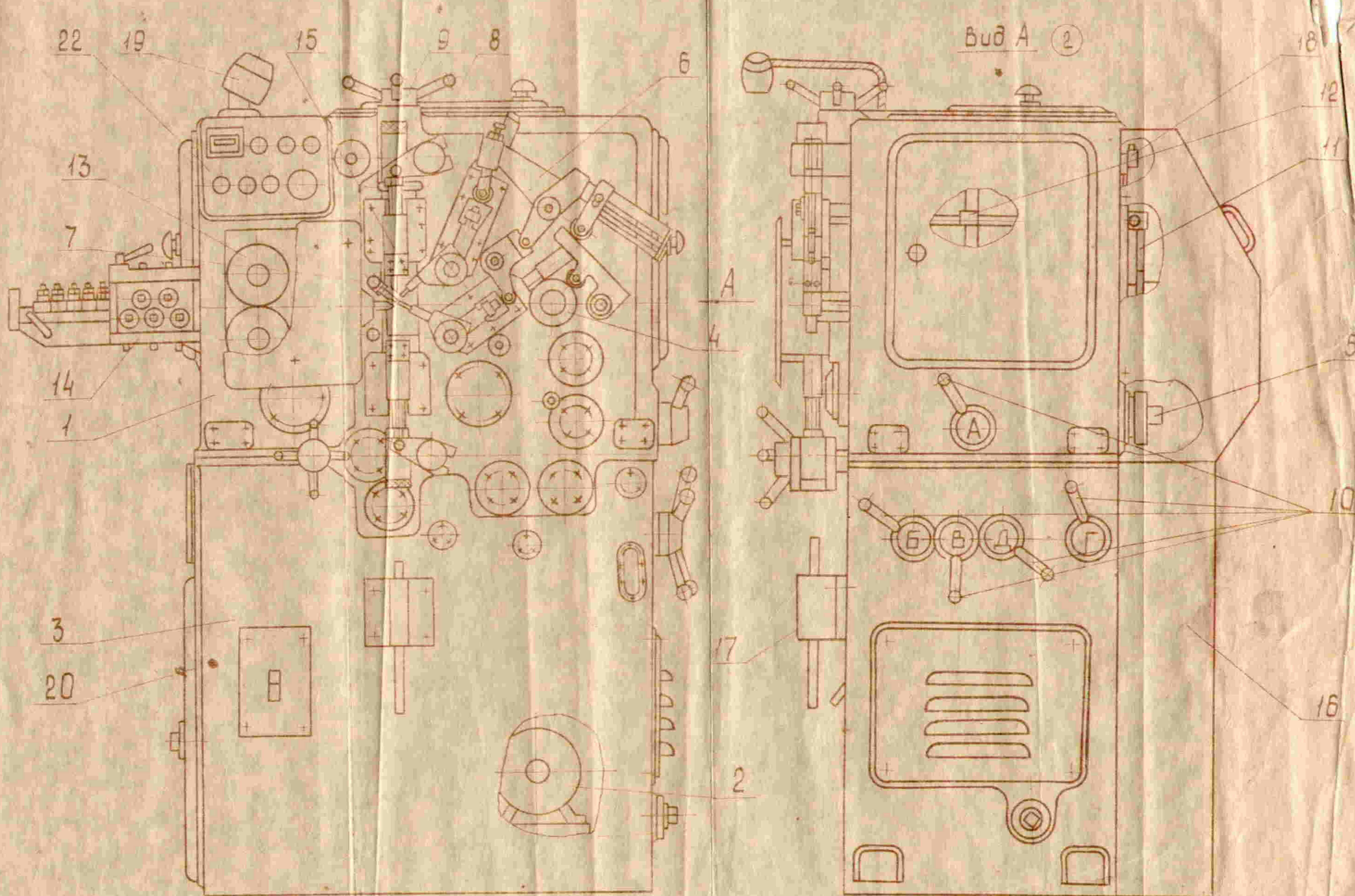


Рис. 2. Общий вид автомата с обозначением составных частей.

Изм.	Лист	№ докум.	подп.	дата	A5214A.00.000 PЭ	Лист 6
------	------	----------	-------	------	------------------	-----------