

# ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

**ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ**

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

## КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Офис: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, д.2

Реквизиты расположены на нашем сайте

### НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

**+7 (495) 646-50-26** (многоканальный)  
**+7 (499) 729-96-41** (тел / факс 24 часа)  
**+7 (906) 063-41-23** (мобильный)  
**+7 (903) 125-65-83** (мобильный)  
**+7 (965) 300-96-41**  
**+7 (965) 300-96-62**  
**+7 (965) 300-97-16**

### ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

**info@pasportz.ru** 24 часа

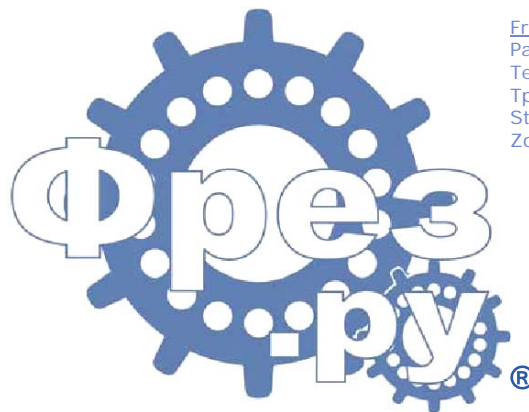
**pasport@frez.ru** 24 часа

### ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

**447277042** ICQ  
**Логин: Frez.ru** SKYPE  
**Отправить заявку** Заявка 24 часа

### Сайты:

**www.Frez.ru** Основной сайт  
**www.PasportZ.ru** Портал



[Frez.ru](http://Frez.ru)  
[Pasportz.ru](http://Pasportz.ru)  
[Tepasport.ru](http://Tepasport.ru)  
[StankoZona.ru](http://StankoZona.ru)  
[ZonaStankov.ru](http://ZonaStankov.ru)

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА  
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

**(495) 646-50-26** +7 (906) 063-41-23  
**(499) 729-96-41** +7 (903) 125-65-83

**Сайт: www.FREZ.RU** e-mail: [frez@frez.ru](mailto:frez@frez.ru)

**Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2**

**ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"**



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру  
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 10 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 100 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.



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 Ь Б О М I



## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 2.1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА АВТОМАТА (основные параметры по ГОСТ 10663-83).

2.1.1. Основные технические данные и характеристика автомата приведены в таблице 2.1.

ТАБЛИЦА 2.1.

Наименование параметров	Данные
1. Диаметр описанной окружности выправляемого и отрезаемого металла, мм	
наибольший	16,0
наименьший	6,3
2. Наибольшая площадь поперечного сечения выправляемого и отрезаемого фасонного металла, мм <sup>2</sup>	170
3. Скорость подачи, м/мин.	
наибольшая, не менее	112
наименьшая, не более	25
4. Частота вращения правильной рамки (для плавки круглого проката, мин <sup>-1</sup> )	
наибольшая	2500 ± 100
наименьшая	1000 ± 50
5. Длина отрезаемого металла, мм	
наибольшая	9000
наименьшая	100
6. Габаритные размеры автомата, мм	
а) без приставного оборудования	
длина	3230 ± 10
ширина	1610 ± 10
высота	1590 ± 10
б) габаритный размер автомата (длина) с приемным лотком	12540 ± 100
7. Масса автомата, не более, кг	5800 ± 2%
8. Масса металла в изделии, не более кг	5794 ± 2%
9. Масса общая (с приставным оборудованием) не более, кг	7370 ± 2%
10. Присоединительные размеры под фундамент, мм для автомата:	
слева-направо	900/1460
спереди-назад	830/950
диаметр отверстия под болт	Ø34
для электрошкафа:	
слева-направо	850
спереди-назад	300
диаметр отверстия под болт	Ø13
для лотка приемного:	
слева-направо	9 × 900
спереди-назад	400
диаметр отверстия под болт	Ø17
11. Количество пар подающих роликов механизма подачи.	4
12. Количество правильных сухарей правильной рамки.	5
13. Количество правильных роликов правильно-роликового устройства (ПРУ).	14
14. Отмер длины отрезаемых прутков.	жестким регулируемым упором
15. Муфта включения реза	пальцевая
16. Управление муфтой	электромеханическое
17. Муфта включения подачи	электромагнитная
18. Управление муфтой	электрическое

Примечание: Автомат должен быть оснащен правильной рамкой для правки круглого проката и правильно-роликовым устройством (в дальнейшем ПРУ) для правки фасонного проката.



## 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 холодноотянутого 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/мм<sup>2</sup>) и пределом текучести до 500 МПа (50 кгс/мм<sup>2</sup>) 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 металлургических 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 ИВ122А

