

1 ВВЕДЕНИЕ

Настоящий документ является руководством по эксплуатации приспособления для скрутки окончаний СХК-6-06А-00 (далее: приспособление).

2 НАЗНАЧЕНИЕ

2.1 Приспособление предназначено для установки на машину кузнечно-прессовую Ажур-1М с целью выполнения элемента художественной ковки "плотный завиток" на предварительно подготовленных окончаниях нагретых заготовок.

2.2 Применяемые заготовки: прокат квадратного сечения размера от 10 до 16 мм.

3 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

3.1 Общий вид и устройство приспособления показаны на рис. 1.

3.2 Основные параметры приспособления:

- масса: 115 кг;
- габаритные размеры: 720x340x485 мм.

3.3 Принцип действия приспособления заключается в том, что зубчатая пластина поз.7 при перемещении каретки поз.2 захватывает предварительно отогнутый конец нагретой заготовки и скручивает его в "рулон" без зазоров между витками.

Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Инв. № дцкл.
Взам. инв. №
Подп. и дата

Инв. № подл.
Изм. Лист
Разраб.
Пров.
Н.контр.
Утв.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

СХК-6-06А.00 ИЭ

Инструкция по эксплуатации приспособления для скрутки окончаний.

Лит.	Лист	Листов
	1	5

000 ПФ Ажурсталь

4 УСТАНОВКА

4.1 Демонтировать кузнечный блок А-1.

4.2 Установить приспособление на станину вместо кузнечного блока, закрепить штатными болтами.

4.3 Подключить конечные выключатели приспособления к электрооборудованию машины.

4.3.1 Отсоединить разъем джойстика-манипулятора от розетки на панели обшивки.

4.3.2 Присоединить разъем приспособления (вилка) к розетке на панели обшивки.

4.3.3 Разъем джойстика-манипулятора подключить к свободной розетке приспособления.

4.4 Отрегулировать положение кулачка конечного выключателя таким образом, чтобы при возврате каретки приспособления в исходное положение зазор между бойком поз. 8 и выступом наковальни поз. 9 был равен 3...4 мм (рис. 1).

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

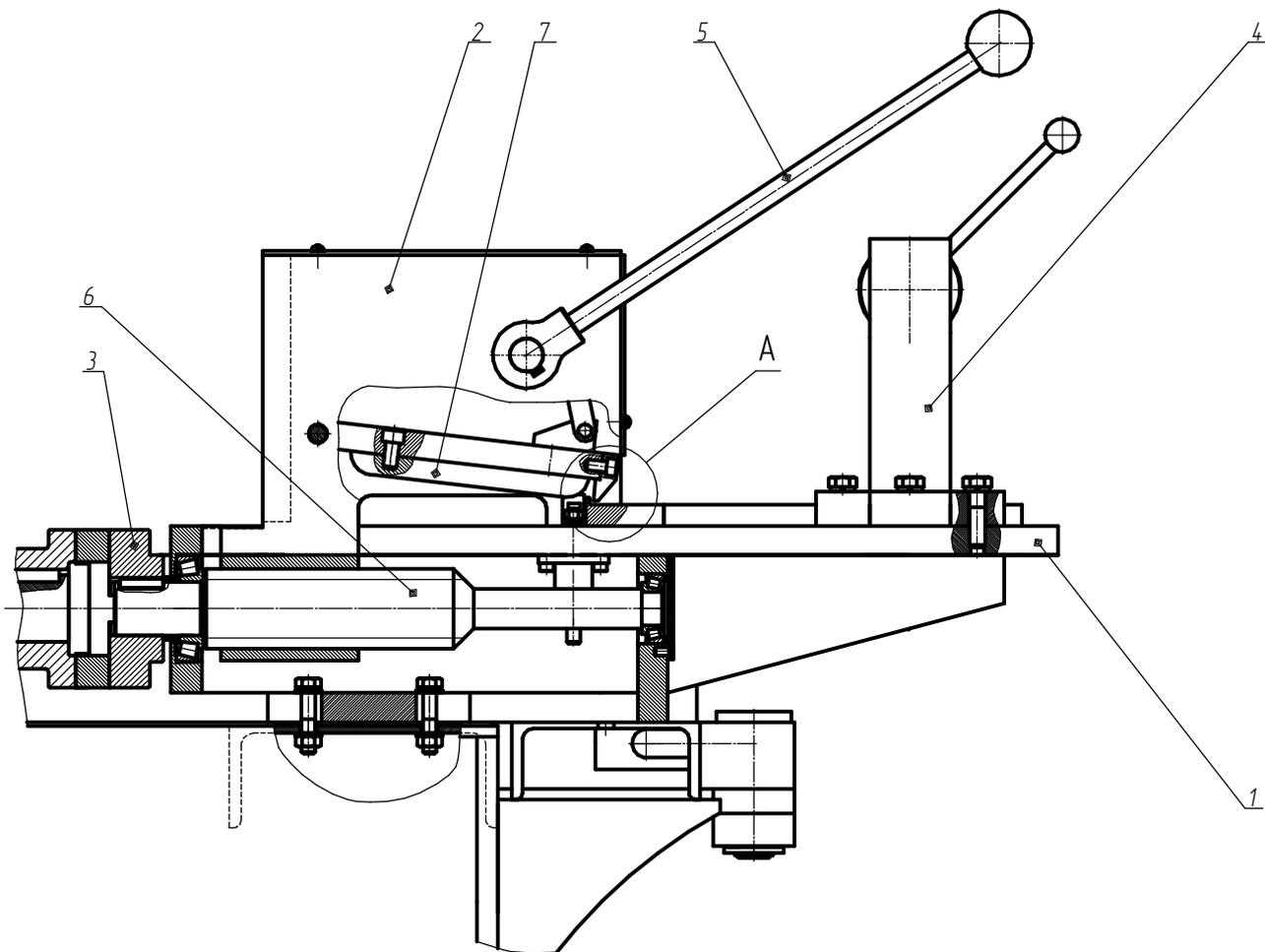
5.1 Отрегулировать толкатель прижима поз. 4 соответственно размеру применяемой заготовки.

5.2 Установить рычаг поз. 5 в крайнее верхнее положение.

5.3 Включить электропитание машины.

5.4 Нагреть заготовку с подготовленным (расплющенным) окончанием до температуры 800...900^oC (цвет от ярко-красного до оранжевого) на длине 100...120 мм.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дцкл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Инв. № подл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СХК-6-06А.00 ИЭ	Лист
														2



- 1 Плита
- 2 Каретка
- 3 Полушффта
- 4 Прижим
- 5 Рычаг
- 6 Ходовой винт
- 7 Пластина зубчатая
- 8 Боёк
- 9 Наковальня
- 10 Подвижный ограничитель.

A(4:1)

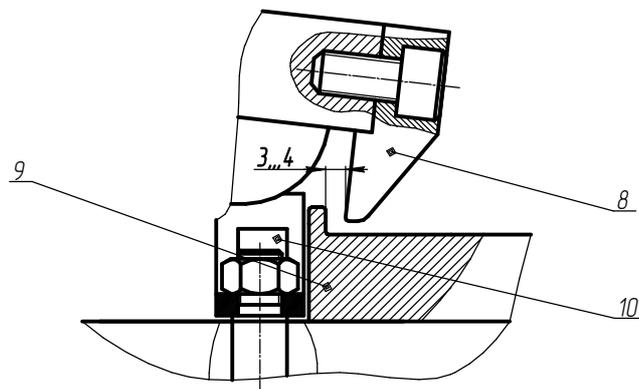


Рис. 1

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дцкл.
Подп. и дата	Подп. и дата
Инв. № подл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

СХК-6-06А.00 ИЭ

Лист
3

ВНИМАНИЕ! Применять только заготовки с удлиненной лапкой (при раскатке использовать соответствующие вальцы). Толщина лапки, замеренная на ее окончании, должна быть равна 3..4 мм

5.5 Поместить заготовку на наковальню поз.9 с таким расчетом, чтобы конец заготовки выступал дальше выступа наковальни на 3..4 мм (до упора в выступ подвижного ограничителя).

5.6 Зафиксировать заготовку, повернув на себя рычаг эксцентрикового кулачка прижима поз.4.

5.7 Резко опустить до упора рычаг поз.5, затем приподнять и оставить прижатым под действием сервопружины.

5.8 Удерживая рукой рычаг поз.5, включить рабочий ход машины..

5.9 По достижении предельного хода каретки поднять рычаг поз.5 в крайнее верхнее положение и отпустить рычаг джойстика.-манипулятора.

5.10 Освободить заготовку, повернув рычаг эксцентрикового кулачка прижима поз.4 от себя; извлечь заготовку.

5.11 Вернуть каретку приспособления в исходное положение.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 При работе с приспособлением необходимо выполнять требования безопасности согласно Инструкции по эксплуатации машины кузнечно-прессовой "Ажур-1М" СХК-4.00 ИЭ.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата	СХК-6-06А.00 ИЭ	Лист
						4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

6.2 Нагретые заготовки брать только в брезентовых или суконных рукавицах.

6.3 Не допускать попадания частей тела и посторонних предметов в зону перемещения каретки.

6.4 При слабой фиксации не удерживать заготовку руками или другими частями тела. В этом случае следует установить причину неисправности и устранить ее.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Периодически (раз в неделю) смазывать шарниры и сочленения маслом И40А ГОСТ 20799-88.

7.2 Ходовой винт и подшипники смазывать смазкой ЛИТОЛ-24 ГОСТ 21150-87 два раза в месяц.

8 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

8.1 Изготовитель гарантирует исправную работу приспособления в течение одного года со дня отгрузки при условии выполнения требований настоящей Инструкции.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата	СХК-6-06А.00 ИЭ				Лист	
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5