

Camoga

ИНСТРУКЦИИ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

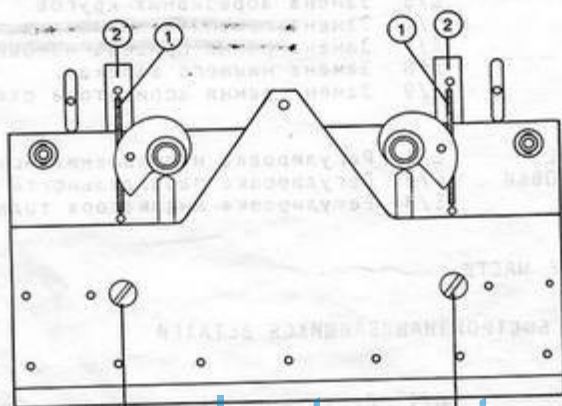
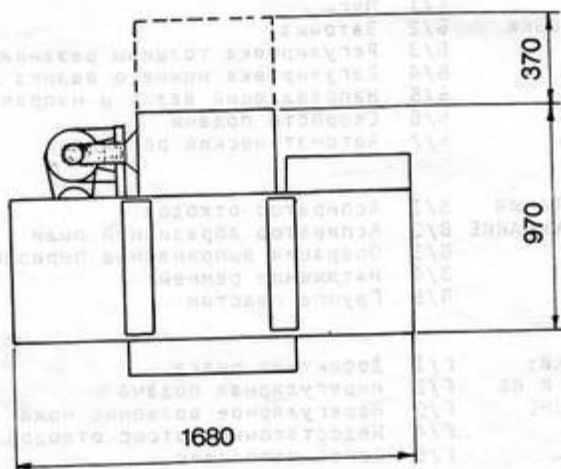
SM 45.03
SM 45.04
SM 45.12

www.promelectroavtomat.ru

А/О КАМОГА Via Orobani, 27 - 20161 МИЛАН - Тел.: 6463541 - Теленс: 333146
Camoga S.p.A. Via Orobani, 27 - 20161 MILANO - Tel.: 6463541 - Telex 333146

ОГЛАВЛЕНИЕ

А. УСТАНОВКА	А/1	Распаковка и транспортировка
	А/2	Установка
	А/3	Чистка и смазка
	А/4	Подсоединение электрооборудования
	А/5	Предварительные проверки
Б. ОБЩИЕ РЕГУЛИРОВКИ	Б/1	Пуск
	Б/2	Заточка
	Б/3	Регулировка толщины резания
	Б/4	Регулировка нижнего валика и давления подачи
	Б/5	Направляющий валик и направляющая рейка
	Б/6	Скорость подачи
	Б/7	Автоматический регулятор
В. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ	В/1	Аспиратор отходов
	В/2	Аспиратор абразивной пыли
	В/3	Операции выполняемые периодически
	В/4	Натяжение ремней
	В/5	Группа пластин
Г. НЕПОЛАДКИ: ПРИЧИНЫ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	Г/1	Дефектная резка
	Г/2	Нерегулярная подача
	Г/3	Нерегулярное вращение ножа
	Г/4	Недостаточный отсос отходов
	Г/5	Поиск неполадок
Д. ЗАМЕНА ИЗНОСИВШИХСЯ ДЕТАЛЕЙ	Д/1	Замена ножа
	Д/2	Замена направляющих пластин ножа
	Д/3	Замена верхней направляющей
	Д/4	Замена нижней направляющей
	Д/5	Замена абразивных кругов
	Д/6	Замена приспособлений для правки кругов
	Д/7	Замена ремня привода маховиков
	Д/8	Замена нижнего валика
	Д/9	Замена ремня аспиратора отходов
Е. ОСНОВНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ	Е/1	Регулировка направления ножа
	Е/2	Регулировка параллельности ножа
	Е/3	Регулировка индикатора толщины
Ж. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ		
З. ЧЕРТЕЖИ БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ		
И. СХЕМЫ	И/1	Перечень электрических компонентов
	И/2	Электросхемы
	И/3	ИНЕРТОР
К. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ		
М. НОРМЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ		



А/1 РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

- а. Оснастка и принадлежности находятся в контейнере для отходов. Проверить по прилагаемому списку их наличие. Снять боковые картеры, закрепленные блокировочными винтами для транспортировки.
- б. Для подъема машины пользоваться соответствующими подъемными крюками, как показано на рисунке 1. Иметь в виду, что вес машины равен примерно 1.000 кг.
- в. Убедиться в том, чтобы поверхность для установки машины была достаточно ровной и в случае необходимости установить прокладки под четыре точки опоры.
- г. При установке антивибрационных ножек из резины или изолирующего материала, проверить, чтобы машина была хорошо заземлена.

А/2 УСТАНОВКА

- а. Установить мешки для сбора пыли отходов надевая на соединительное кольцо сначала самый маленький, потом средний, а затем и самый наружный мешок на нижнюю часть которого необходимо надеть металлическую чашку.
- б. Проверить, чтобы контейнер отходов был хорошо закрыт посредством боковых краков.
- в. Освободить нижний противовес проверяя, чтобы нейлоновая нить была правильно намотана на шкив.

А/3 ЧИСТКА И СМАЗКА

- а. Пластины
Демонтировать верхнюю пластину:
 - отсоединить пружины 1
 - отвести замки 2
 - вынуть два винта 3
 - снять плиту посредством прилагаемых рым-болтов.Очистить верхнюю плиту и все поверхности защищенные смазкой. Освободить противовесы и проверить свободное вращение кулачков.
Для установки плиты выполнить все описанные операции в обратном порядке.
- б. Маховики
Ветошью, пропитанной растворителем, тщательно протереть поверхности контакта ножа с маховиком, снимая смазку и защитную бумагу /вращать маховики вручную/.
- в. Смазать вазелиновым маслом узел верхнего левого фетра.
- г. Установить плоскость входа материала и закрепить его соответствующими ручками.
Подсоединить тросы подножки.

А/4 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОДСОЕДИНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ: Все нижеперечисленные операции должны выполняться до подсоединения машины к сети питания.

а. Предварительные проверки.

Убедиться в том, что напряжение сети соответствует напряжению указанному на табличке на входе электрокабеля питания на задней стенке машины.

Если напряжение не соответствует - смотри параграф А/4 в. Проверить, чтобы пульт не был влажным.

Проверить, чтобы на пульте не было ослабленных вибрацией во время транспортировки компонентов.

Убедиться, чтобы главный выключатель расположенный на двери шкафа с электрооборудованием находился в положении 0.

б. Подключение к сети.

Необходимо предусмотреть питательный кабель для установленной мощности равной 4,5 кВт.

Рекомендуется произвести хорошее постоянное заземление с помощью соответствующей клеммы.

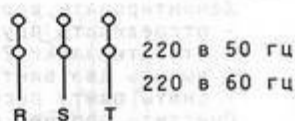
Воткнуть вилку в розетку.

в. Изменение напряжения.

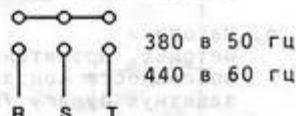
SM 45.03/45.04 - Сп 503

1. Перевести соединение первичной обмотки трансформатора TR001 расположенного в электрооборудовании на новое напряжение.

2. Машина имеет двигатели от MT200 до MT 80I, которые могут работать при напряжении в 220 в 50/60 гц, если они подсоединены как указано ниже:



или подсоединены следующим образом к напряжениям:



3. Проверить, чтобы плавкие предохранители расположенные внутри электрооборудования имели величину соответствующую указанной на табличке расположенной внутри шкафа.

ПРИМ.: Если машина работает при напряжении в 380 в необходимо устранить перемычку X-II расположенную на клемнике TR001 /смотри схему 45.09.005.0 для SM 45.03 45.09.010.0 для SM 45.04, 50.09.010.0 для Сп 503/ эта перемычка необходима при работе машины с напряжением в 220 в.

Сп 512/513

SM - 45.12 заменить трансформатор TR001 расположенный с левой стороны машины, предусмотренный для нового напряжения машины.

- Действительны предписания для SM 45.04, SM 45.04 и Сп 503, смотри пункты 3-4 за исключением двигателя МТ 500 /двигатель валиков/.
- Машина работает в пределах плюс/минус 6%. При превышении данных допусков - переставить перемычки трансформатора TR 001 на +/- 10%.

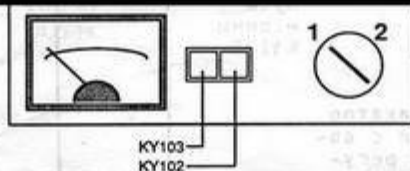
А/5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ

SM 45.03/45.04 - Сп 503

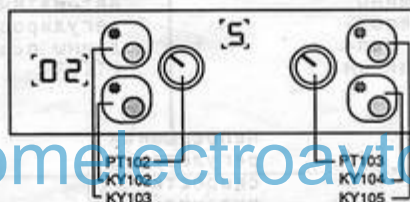
Повернуть главный выключатель.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Сп 503



SM 45.12
 Сп 512/513



www.promelectroavtomat.ru

АВАРИЙНАЯ СИГНАЛИЗАЦИЯ

- 0 Отсутствие фазы
- 1 Предохранительный микровыключатель
- 2 Натяжение ножа
- 3 немигающий - Отходы на валике
- 3 мигающий - Контейнер отходов заполнен
- 4 Температура двигателя ножа
- 5 Температура двигателя аспиратора отходов
- 6 Температура двигателя абразивных кругов

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

пуск
машины
К YI02

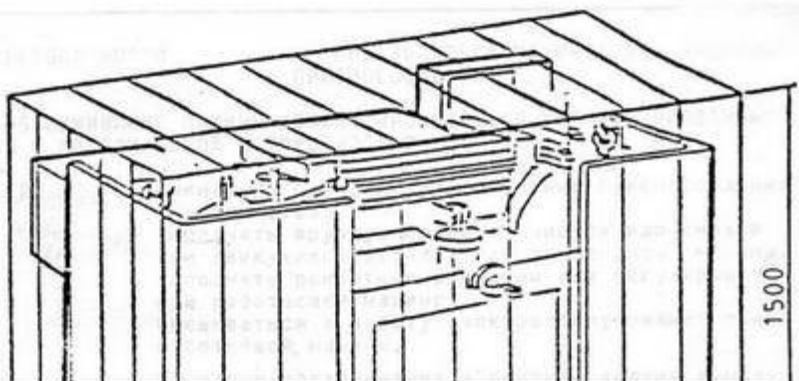
подключение
автоматической
резки
К YI04

Цифровой индикатор
толщины резки с ав-
томатической регу-
лировкой толщины
при замене непод-
вижной рейки нап-
равляющим валиком
или наоборот

Автоматическая
регулировка
длины резки
PTI03

Непрерывная
регулировка
скорости
питания
PTI02

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Вес нетто 900 кг
Объем 4,6 м

www.promelectroavtomat.ru

SM 45.12

Самос

НОРМЫ ТЕХБЕЗОПАСНОСТИ

НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МАШИНОЙ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙРЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ
ПЕРСОНАЛОМ С МАКСИМАЛЬНОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Снимать и переделывать защитные приспособления и устройства.
- Выполнять ручные операции чистки или смазки при движущихся деталях или компонентах машины.
- Выполнять ремонтные операции или регулировку при работающей машине.
- Вмешиваться в работу электрооборудования при работающей машине.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

стрелкой.

Для останова машины нажать на кнопку СТОП - OFF KY103.

Если все двигатели возвращаются в противоположном направлении достаточно поменять местами 2 провода трехполюсного штепселя.

SM 45.12 - Сп 512/513

После пуска машины включить автоматический вариатор посредством кнопки ON-KY104 и проверить, что при нажатой педали, спустя определенное время, заданное потенциометром PT103 валики подачи изменят направление своего движения /см. пар. Б/7/.

После пуска машины проверить через два оптических визуализатора положение ножа /см. пар. Е/1-2/.

www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Б/2 ЗАТОЧКА

Для правильной заточки ножа необходимо действовать следующим образом:

- а. Провести правку кругов.
- б. Заточить нож.
- в. Отрегулировать фаску.
- г. Проверить симметрию фаски.

а. Правка кругов

Эта операция проводится в том случае, когда нарушается рабочая поверхность кругов.

Грязный круг имеет серую и блестящую поверхность.

1. Медленно приблизить правящее приспособление с помощью рукоятки 1 вплотную к кругу.
2. Посредством колпачка 2 подать несколько раз влево устройст-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

/факультативно для СП 303/312/313/.

Машина оснащенная этим приспособлением имеет подсоединение для сжатого воздуха расположенное под шкафом с электрооборудованием. Рабочее давление 5+6 бар.

Переключатель КУ600 в положении ON

Группа заточки автоматически приближается к ножу при нажатии кнопки СТАРТ - КУ102 и автоматически удаляется при нажатии кнопки СТОП - КУ103.

Переключатель КУ600 в положении OFF

Позволяет удалять группу заточки от ножа при работающей машине, с тем, чтобы иметь периодическую заточку.

ПРИМ.: Регулировка абразивных кругов должна осуществляться при переключателе КУ600 в положении ON.

Регулировка фаски.

Если фаска широкая, группа заточки должна быть подана вперед.

1. Убрать винты 4 и шайбу 45.06.248.0 /рис.13/.
2. Отверткой повернуть винт 45.06.244.0 /рис.13/ /против часовой стрелки - фаска укорачивается, по часовой стрелке - удлиняется/.
3. Вновь установить шайбу и затянуть винт.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Б/3 РЕГУЛИРОВКА ТОЛЩИНЫ РЕЗАНИЯ

SM 45.03/45.04

Машина может быть отрегулирована для резки толщин от 0,15 до 9,9 мм неподвижной рейкой и от 0,6 до 9,9 мм валиком. Толщина показывается прибором расположенным слева. При установке верхнего валика повернуть штифт 45.04.026.1 /рис.8/ /расположенный под замеряющим прибором/ вправо, в то время как при установке неподвижной рейки необходимо повернуть этот штифт влево. Показания прибора носят информационный характер, так как величина зависит от типа материала и от давления валика подачи.

SM 45.12.

Машина может быть отрегулирована для резки толщин от 0,15

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ваемого материала.

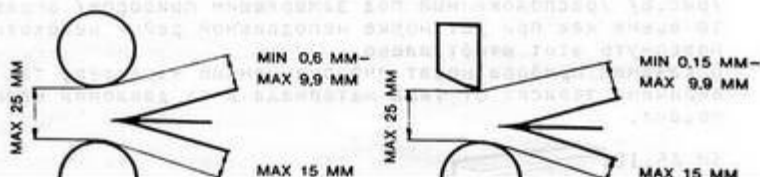
Давление нижнего валика регулируется маховичком 2. Вращение по часовой стрелке увеличивает давление, которое зависит от типа обрабатываемого материала:

- тонкая и мягкая кожа: давление небольшое;
- толстая и жесткая кожа: давление более сильное.

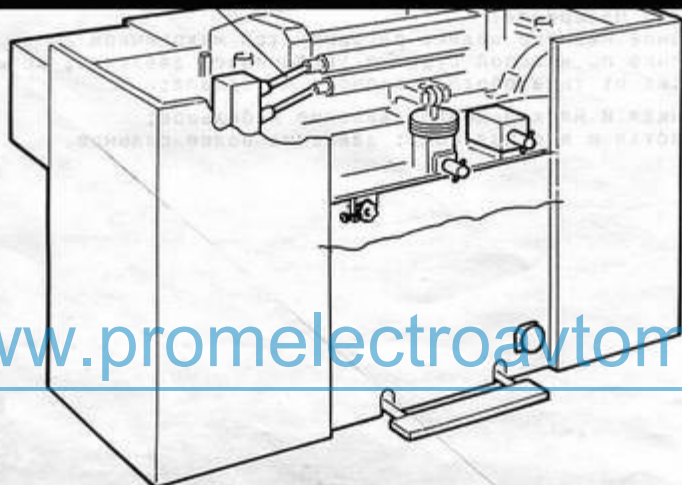
Б/5 НАПРАВЛЯЮЩИЙ ВАЛИК И НАПРАВЛЯЮЩАЯ РЕЙКА

а. Валик

Используется при резке, когда требуются минимальные толщины не менее 0,6 мм, а также для материалов с затрудненным скольжением или для работ на матрице.



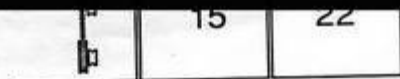
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

- в. Замена направляющей рейки и направляющего валика.
1. Снять шарнирный вал 1.
 2. Поднять с помощью маховичка 2 верхнюю поперечину до отметки в 6 мм.
 3. Отвинтить винты крепления детали 15.04.221.0, ослабить ручки 50.04.067.0 и вынуть валик, очистить контактные поверхности /поперечина-ножка и т.п./
/Рис. 6/.
 4. Установить ножку слегка затянув винты детали 50.04.046.0
/Рис. 6/.
 5. Завинтить ручки 50.04.067.0 для обеспечения полной опоры поперечины..
/Рис. 6/.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



SM 45.12 -

- Сп 512/513

Скорость меняется непрерывно от 6 до 25 метров в минуту.

www.promelectroavtomat.ru

Б/7 АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВАРИАТОР SM 45.12 - Сп 512/513

Применяется для автоамтической резки верха обуви, подключается нажатием кнопки ON - KY104. Регулировка длины резки осуществляется с помощью потенциометра PT103.

Команда на реверсирование подается на электронное реле времени посредством соответствующего выключателя.

Как только материал поступит в пространство между валиками подачи, замыкается контакт подключающий в работу электронное реле времени, которое после определенного периода установленного на потенциометре PT103 изменяет направление вращения валиков. Поэтому, если после включения автоматического вариатора валики вращаются в противоположном направлении, необходимо отрегулировать микровыключатель.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

НОРМЫ ТЕХБЕЗОПАСНОСТИ НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МАШИНОЙ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

РЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ С МАКСИМАЛЬНОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Снимать и переделывать защитные приспособления и устройства.
- Выполнять ручную операции чистки или смазки при движущихся деталях или компонентах машины.
- Выполнять ремонтные операции или регулировку при работающей машине.
- Вмешиваться в работу электрооборудования при работающей машине.
- Операции обслуживания и ремонта должны выпол-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

B/I АСПИРАТОР ОТХОДОВ

а. Аспиратор отходов.

SM 45.04

Высота наполнения контейнера контролируется электронным выключателем, при наполнении контейнера на пульте управления загорается сигнальная лампочка EA013.

SM 45.12 - Cп 512/513

Высота наполнения контейнера контролируется электронным выключателем, при наполнении контейнера на пульте управления загорается сигнальная кнопка 3.

б. Фильтр отходов.

Расположен в неподвижной части контейнера отходов и пре-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

периодической смазке.

Для хорошей работы машины необходимо выполнять нижеперечисленные операции.

а. Ежедневно.

Чистить машину /НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ: его применение приводит к снятию гарантии/.

Опорожнять контейнер отходов, чистить фильтр отходов и фильтр пыли.

Смазывать нож слегка пропитывая верхний левый фетр вазелиновым маслом.

Смазывать шарнирные валы.

Чистить четыре фетровых узла.

б. Еженедельно.

Чистить пластинки скребков, маховиков.

www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

в. При каждой смене ножа.
Чистить патрубок aspirатора абразивной пыли.
Чистить фильтр всасывания абразивной пыли и емкость для ее сбора расположенную сзади контейнера для отходов.
Для проведения этой чистки необходимо вынуть винты крепящие крышку и очистить все внутри.
Проверять натяжение ремней.

г. После каждых 4-х замен ножа рекомендуется заменять:
- подшипники верхнего и нижнего валика /рис.6-7/ и шайбы черт. 10.04.054.0.
- подшипники направляющих колесиков /рис.14-15 для SM 45.03/ 45.04/45.12 и рис.14-15-16-17 для Sp 503/512/513/.

**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**

скользящую пластину где смонтирован двигатель.

В/5 УЗЕЛ ПЛАСТИН

Для демонтажа верхней пластины:

- отсоединить пружины 1
- остановить бегунки 2
- вынуть два винта 3
- снять пластину посредством прилагаемых рым-болтов.

Для установки пластины выполнить описанные операции в обратном порядке.

www.promelectroavtomat.ru

Г/1 ДЕФЕКТНАЯ РЕЗКА

Непостоянная толщина

на одном и том же куске:

- неправильно установлен нож - пар. E1-E2-E3
- заточка ножа /симметрия фаски/ - пар. B2-6
- износ направляющих пластин ножа - пар. D2
- проверить нижнюю направляющую пластинку тыльной стороны ножа, смазать ее гнездо.

на разных кусках:

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Неправильное положение

- проверить нижнюю направляющую пластинку тыльной стороны ножа, смазать ее гнездо
- проверить верхнюю направляющую пластинку тыльной стороны ножа, заменить
- неправильная регулировка ножа - пар. E1-E2.

Г/4 ОТХОДЫ

Недостаточный отсос

- изношен или порван ремень - пар. D9
- контейнер отходов полон
- контейнер отходов плохо закрыт
- загрязнен фильтр отходов - пар. B1-в
- загрязнен мешок фильтра пыли - пар. B1-6.

www.promelectroavtomat.ru

Г/5 ПОИСК НЕПОЛАДОК

- Г/5.1 Питание
- Г/5.2 Аварийные сигналы на машине
- Г/5.3 Замер размеров
- Г/5.4 Двигатели
- Г/5.5 Пуск с переменной скоростью
- Г/5.6 Автоматический регулятор

ВНИМАНИЕ

- Устранение неполадок должно осуществляться только после отключения машины от сети питания.

Г/5.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- FS004 эл.оборудования / SM 45.03/04 - Сп 503/
- Входы-выходы выпрямителя PR001 / SM 45.04/

Г/5.2 АВАРИЙНЫЕ СИГНАЛЫ НА МАШИНЕ

экран	вольт	на пластине 50.09.020.0
0	18 AC	36 - 37 - 38
1	12 DC	7 - 8
2	12 DC	9 - 10
3 немигающий	12 DC	11 - 12
3 мигающий	24 DC	31 - 32
		31 - 33 /прим.: с возбужденным чувствит.элементом/
4	12 DC	13 - 14 /NTC-1/EA008/
5	12 DC	15 - 16 /NTC-2/EA009/
6	12 DC	17 - 18 /NTC-3/EA010/
7	12 DC	19 - 20 /NTC-4/EA011/
8	12 DC	21 - 22 /NTC-5/EA011/

www.promelectroavtomat.ru

Г/5.3 ЗАМЕР РАЗМЕРОВ

Индикатор толщины
не горит

- Проверить 5 вdc между РМ1 и РМ19 на пластине 15.09.718.0
- Соединительный кабель между пластиной 15.09.718.0 и 50.09.015.0

Показывает постоянный
размер

- Потенциометр РТ101
- Проверить перем.напряжение 0+5 вdc между клеммами 24 и 25 пластина 50.09.020.0

Показываемый размер
не соответствует

- Отрегулировать минимальную точку потенциометра - пар. Е3

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Двигатель не вращается
Не горит свето-диод RUN
/работа/. Горит свето-
диод FAULT /неполадка/

- проверить изоляцию фаз двигателя

Двигатель не вращается
Не горит свето-диод RUN
/работа/. Горит свето-
диод FAULT /неполадка/

- Если отключая двигатель ничего не происходит - заменить инвертор

Двигатель не достигает мак-
симальной скорости

- Проверить величину потенциометра. Если она соответствует нужной, проверить +10 вdc на концах 2-3 клеммника

www.promelectroavtomat.ru

Двигатель не вращается
Горят свето-диоды ON
/мощность подключена/ и
RUN /работа/

- Проверить и при необходимости заменить другим потенциометр /величина 10ком/
- Проверить на концевниках 2-3 присутствие контрольного сигнала скорости
- Проверить FSI. Если заменив его цепь снова прерывается, заменить инвертор

Г/5.6 АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕГУЛЯТОР

(SM 45.12 - Сп 512/513)

Не производит автоматической-
резки материала

На пластине 50.09.020.0
Плавкий предохранитель FS0I3
I2 всмежду 29-30 с отсоединенным
чувствительным элементом

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

НОРМЫ ТЕХБЕЗОПАСНОСТИ

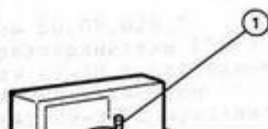
НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МАШИНОЙ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙРЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ
ПЕРСОНАЛОМ С МАКСИМАЛЬНОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Снимать и переделывать защитные приспособления и устройства.
- Выполнять ручные операции чистки или смазки при движущихся деталях или компонентах машины.
- Выполнять ремонтные операции или регулировку при работающей машине.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Д/І ЗАМЕНА НОЖА

Снять острие ножа абразивным камнем.
Отключить напряжение питания машины.

- а. Снять планки.
Открыть два боковых картера и вынуть центральный картер.
Отсоединив соединительные тяги, демонтировать плоскость подачи материала.
- б. Поднять электро-оптические приборы.
Демонтировать четыре фетровых группы.
Снять ремень узла заточки и ремень привода подачи валиков.
Отсоединить верхний и нижний ролики.
Посредством ходовых винтов разомкнуть шлифовальные круги.
Поднять верхний валик или направляющую рейку с помощью

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

тавить его в рабочее положение, опустить оптические приборы, одеть ремень заточного узла и привода роликов.
Вновь установить все защитные приспособления.

- е. Придать ножу легкое направление к наружной стороне машины /смотри пар. ЕІ/.
- ж. Приблизить вплотную к тыльной стороне ножа нижнюю направляющую пластинку и закрепить ее винтом.
- з. Сделать предварительную заточку ножа /смотри пар. Б2/.
- и. Аннулировать нижнюю направляющую ножа поднимая противовес маховичком 2 и заблокировать его винтом 3.
- к. Отрегулировать нож /смотри пар. ЕІ-2/.

л. Вновь установить ролик нижней направляющей, освободить клинья фетровых групп пластин и нижнюю направляющую пластинку тыльной стороны ножа.

- м. Вновь установить верхнюю пластину /смотри пар. Б5/.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Д/2 ЗАМЕНА НАПРАВЛЯЮЩИХ ПЛАСТИН НОЖА

Направляющие пластины ножа покрыты специальным антифрикционным материалом и должны быть заменены по мере его износа. Нельзя подправлять и снимать эти направляющие пластины, что-затем вновь установить и использовать их.

Демонтировать нож /смотри пар.Д1/.

Снять две направляющие ножа.

Тщательно очистить гнездо на верхней и нижней пластинах и новые направляющие ножа.

Убедиться в том, что они хорошо прилегают по тыльной стороне.

Постепенно затянуть винты.

Вновь установить нож /смотри пар.Д1/ и отрегулировать его /смотри пар.Е1-2/.

Установить верхнюю пластину и отрегулировать ее /смотри пар.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Х /Рис. 14 для SM 45.03/45.04/45.12 и рис. 14/15 для
Сп 503/512/513/

Д/5 ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Открыть переднюю крышку.

Вернуть заточные приспособления в начальное положение для новых кругов, вращая ручки 1 и 2.

Удерживая с помощью винта шкив 3 отвинтить гайку 4.

Отвинчивая производить по часовой стрелке для верхнего круга и против часовой стрелки для нижнего круга.

Заменить круги и установить их в обратном порядке.

Произвести правку кругов /смотри пар.6/2/.

Д/6 ЗАМЕНА ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ ПРАВКИ КРУГОВ

Открыть переднюю крышку.

Установить узлы для правки в начальное положение для новых приспособлений вращая винты 1.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

на опоре.

Д/9 ЗАМЕНА РЕМНЯ АСПИРАТОРА ОТХОДОВ

Вынуть мешок сбора пыли.

Снять кольцо несущее мешок.

Снять защитное приспособление.

Заменить ремень.

Собрать узел, проделав все операции в обратном порядке.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

Е/1 РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЕНИЯ НОЖА

Поднять верхний и нижний противовесы.

Примерно через 15 сек. проверить направление ножа посредством верхнего и нижнего ролика.

Нож должен слегка нажимать на направляющие ролики так, чтобы их можно было остановить двумя пальцами.

Для корректировки направления ножа - вращать маховички R и L, вращая которые по направлению вверх получаем повышение давления на направляющие ролики, а по направлению вниз - понижение давления.

Вращать маховички на 30 градусов за раз.

Прим.: выждать примерно 30 секунд перед проведением новой корректировки.

Отпустить верхний и нижний противовесы.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

/рис.2/.

Ослабить винт крепящий опору потенциометра, отвести его от цели и вращать цепную передачу на потенциометре до тех пор, пока цифровой индикатор не покажет величину в 0,2 мм.

При заказе запасных частей необходимо указывать:

1. Паспортный номер машины и ее модель.
2. Количество запрашиваемых деталей.
3. Код и наименование запрашиваемой детали.
4. Номер рисунка каталога, на котором изображена деталь.

НАПРИМЕР:

Для машины SM 45.04 паспортный номер 4504A130

№5 50.03.020.0 втулка

рис.5

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

15.01.001.0	Соединительный узел-тэн. редуктор
15.01.001.0	Операторский пульт дистанционного управления
15.01.001.0	Втулка с шайбой и штифтом
15.01.001.0	Педаль
15.01.001.0	Опора микро-автомата
15.01.001.0	Микро-автомат с датчиком
15.01.001.0	Угловой опорный элемент
15.01.001.0	Вес нетто 900 кг
15.01.001.0	Соединение
15.01.001.0	Микро-автомат
15.01.001.0	Видеосистема
15.01.001.0	Пульт ДУ
15.01.001.0	Педаль
15.01.001.0	Опора
15.01.001.0	Микро-автомат
15.01.001.0	Угловой опорный элемент
15.01.001.0	Вес нетто 900 кг



Вес нетто 900 кг

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

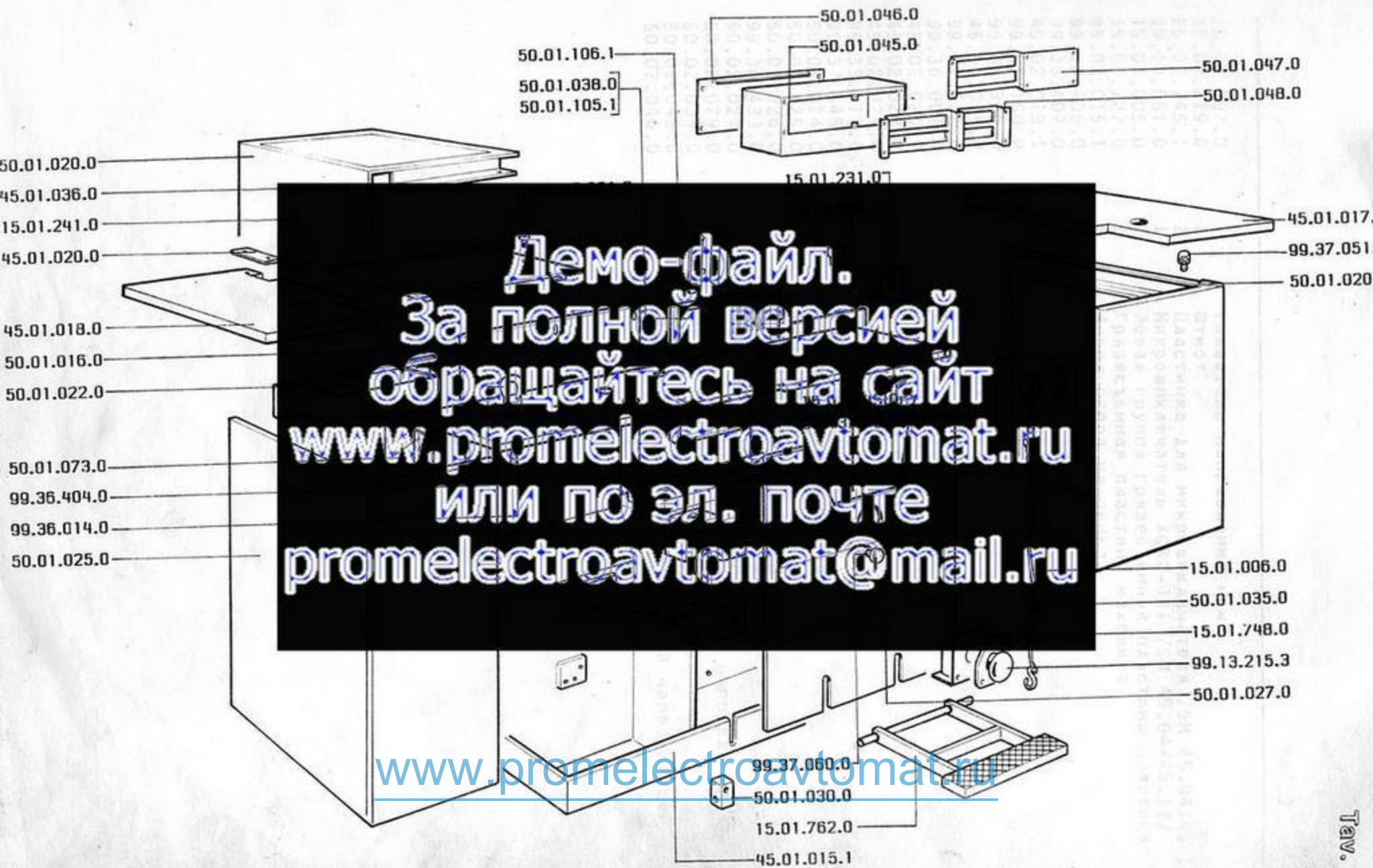
15.01.006.0	2	Соединительный узел тяги педали
15.01.231.0	2	Опора предохранительного микровыключателя
15.01.241.0	2	Втулка считывания оптической группы
15.01.762.0	1	Педаль
15.01.745.0	1	Опора микровыключателя
99.13.050.0	1	Микровыключатель 83.528.0
15.01.748.0	1	Угольник опоры аварийной кнопки
99.13.215.3	1	Аварийная кнопка
45.01.015.1	1	Основание
99.13.050.0	2	Микровыключатель
99.36.014.0	2	Винт СЕ 24x40 I2K
99.36.404.0	2	Рымболт M24 DIN 582
45.01.017.0	1	Правая планка
45.01.018.0	1	Левая планка
45.01.020.0	1	Пластина для левой планки /SM 45.12/
45.01.036.0	1	Задний картер пластин

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

50.01.106.0

1

Опора пусковой группы /SM 45.12/



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

15.02.007.0	I	Указатель направления ножа
15.02.219.0	I	Штифт
15.02.745.1	I	Пластинка для микровыключателя /SM 45.04/45.12
99.13.061.0	I	Микровыключатель ХGК2-J21 /SM 45.04/45.12/
15.07.005.0	I	Левая группа грязесъемной пластины маховика
15.07.727.0	I	Грязесъемная пластина маховика
45.02.015.1	I	Левая опора маховика
99.33.406.0	2	Направляющая GR9 L=300
99.33.407.0	2	Клеть AA9 I8 роликов
45.02.018.1	I	Левый маховик
99.31.160.0	4	Кольцо "зеегер" 90 I
99.33.350.0	2	Подшипник SKF 6210 2Z
45.02.019.0	I	Вал маховика
99.31.117.0	2	Кольцо "зеегер" 50 E
99.36.001.4	I	Винт С.Е. 10 12х90 UNBRAKO
45.02.020.0	I	Вкладыш для опоры маховика

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

15.07.006.0	I	Правая группа грязеъемной пластины маховика
15.07.727.0	I	Грязеъемная пластина маховика
45.02.016.1	I	Правая опора маховика
45.02.017.1	I	Правый маховик
99.31.160.0	4	Кольцо "зеегер" 90.1
99.33.350.0	2	Подшипник SKF6210 2Z
99.34.163.0	2	Ремень PIRELLI 3V800 L=2030
99.35.506.0	I	Нож ММ 3800х50х0,8
45.02.019.0	I	Вал опоры маховика
99.31.117.0	2	Кольцо "зеегер" 50 Е
99.36.001.4	I	Винт С.Е. 10 12х90 UNBRAKO
45.02.020.0	I	Вкладыш для опоры маховиков
45.02.022.0	I	Тяга для маховика правая
99.33.011.0	I	Шайба СР 12х26х0,8
99.36.422.8	10	Пружина чашечная 25х12,2х0,7
99.37.145.0	I	Ручка MRI00 A MI2 черная

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

99.33.350.0

99.31.160.0

15.07.727.0

15.07.006.0

99.36.001.4

45.02.017.1

99.31.117.0

50.02.042.0

45.02.019.0

50.02.033.0

45.02.022.0

99.36.422.8

99.37.145.0

99.33.011.0

45.02.020.0

50.02.035.0

99.33.013.0

99.33.246.0

50.02.028.0

50.02.030.0

50.02.031.1

99.33.003.0

50.02.034.0

99.13.547.0

45.02.037.1

45.02.038.0

50.02.049.0

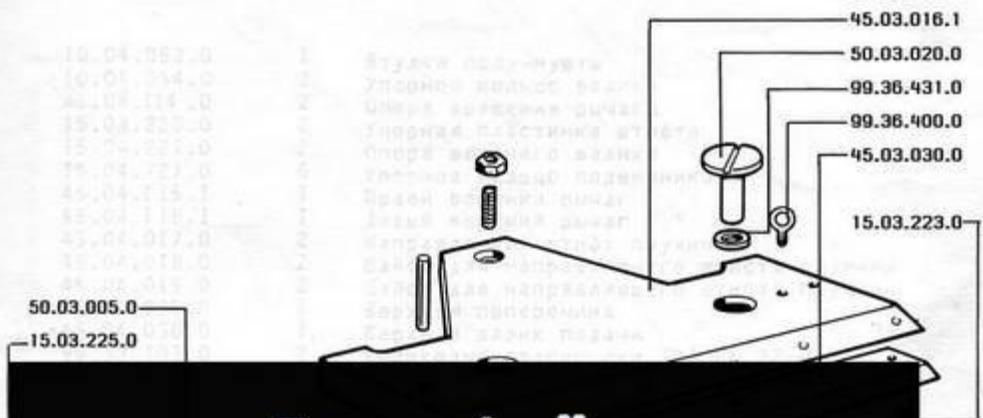
45.02.040.0

www.promelectroavtomat.ru

15.02.755.0	2	Противовес
15.03.223.0	14	Винт крепления направляющей ножа
15.03.225.0	2	Пластина установки нижней плиты
45.03.015.1	1	Нижняя плита
99.36.315.0	2	Цилиндрический штифт 18x36 UNI I707
45.03.016.1	1	Верхняя плита
99.36.400.0	2	Рым-болт М8 UNI 2947
45.03.025.0	1	Верхняя направляющая толкателя ножа
45.03.031.0	1	Планка
45.03.030.0	2	Направляющая для ножа
50.03.005.0	2	Группа опоры противовеса
50.03.019.0	2	Тяга
50.03.020.0	2	Винт
99.36.431.0	2	Пружина чашечная 22,5x11,2x1,25 А
50.03.021.0	2	Клин
50.03.022.0	2	Штифт
50.03.023.0	2	Штифт

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

50.03.023.0

45.03.015.1

99.13.062.0

45.03.031.0

www.promelectroavtomat.ru

10.04.053.0	1	Втулка полу-муфты
10.04.054.0	2	Упорное кольцо валика
45.04.114.0	2	Опора вращения рычага
15.04.220.0	2	Упорная пластинка штифта
15.04.221.0	2	Опора верхнего валика
15.04.727.0	6	Упорное кольцо подшипника
45.04.115.1	1	Правый верхний рычаг
45.04.116.1	1	Левый верхний рычаг
45.04.017.0	2	Направляющий штифт пружины
45.04.018.0	2	Шайба для направляющего штифта пружины
45.04.019.0	2	Шайба для направляющего штифта пружины
45.04.035.0	1	Верхняя поперечина
45.04.036.0	1	Верхний валик подачи
99.33.103.0	2	Роликовые подшипники INA HK 2220 2RS

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

45.04.232.0
45.04.115.1
45.04.017.0
15.04.727.0
45.04.023.0
99.13.053.0
45.04.036.0
15.04.221.0
99.33.103.0
10.04.054.0
15.04.220.0
45.04.219.0
45.04.114.0
45.04.019.0
45.04.018.0
45.04.227.0
45.04.728.0
45.04.047.0
45.04.049.0
45.04.048.0
45.04.038.0

www.promelectroavtomat.ru

10.04.053.0	1	Втулка полу-муфты
10.04.054.0	2	Упорное кольцо валика
10.04.059.0	2	Опора нижнего валика
99.33.00170	2	Кольцо INA IR 17x22x23
99.33.103.0	2	Роликовый подшипник INA HK 2220 2RS
10.04.068.0	2	Штифт опоры плиты входа
15.08.219.0	1	Пластина несущая микровыключатель
99.13.057.0	1	Микровыключатель RI P20
15.08.718.0	2	Вкладыш опоры конвейера
99.37.465.0	2	Установочный винт CE тип HWN-206/I M6
45.04.050.0	2	Опора нижних рычагов
45.04.053.1	1	Поперечина опоры нижних рычагов
	1	Нижний валик

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

45.04.050.0
50.04.052.0
50.04.051.0

50.04.054.0
15.08.718.0
99.37.465.0

45.04.056.1
99.33.001.0
99.33.103.0
10.04.059.0
10.04.053.0
45.04.053.1
10.04.054.0
45.04.057.0

www.promelectroavtomat.ru

10.04.032.0	2	Шестерня привода рычагов
99.33.012.0	2	Шайба СР 3х25х42
99.33.241.0	2	Подшипник RAX 725
10.04.098.0	1	Штифт тяги цепи
10.04.099.0	2	Шестерня тяги цепи
99.33.100.0	1	Роликовый подшипник INA НК 0910
99.34.011.0	1	Цепь АСА 25-240
99.33.004.0	1	Втулка FP 15 10х13х10
99.36.004.0	1	Винт INFA НК-НВ 600 10х30 М8
15.04.248.0	1	Зубчатое колесо привода цепи
15.04.251.0	1	Шайба установки вала
15.04.253.0	1	Угольник опоры потенциометра /SM 45.12/
99.13.125.0	1	Потенциометр 534/10g - I ком /SM 45.12/

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

99.37.490.0

45.04.027.0

15.04.262.1

99.36.140.0

99.33.007.0

45.04.021.0

50.04.041.1

99.36.140.0

15.04.251.0

15.04.248.0

99.33.007.0

99.13.125.0

15.04.253.0

45.04.266.1

15.04.254.0

99.33.100.0

10.04.099.0

10.04.098.0

99.36.004.0

10.04.099.0

99.33.004.0

45.04.026.1

45.04.045.0

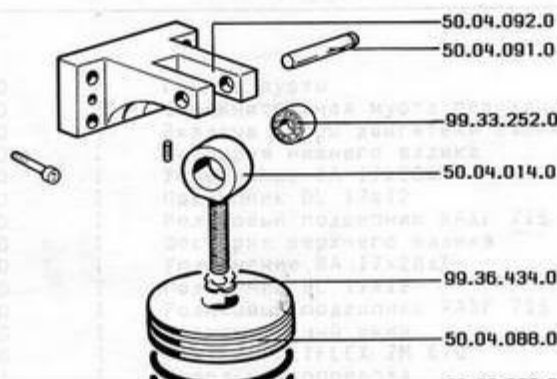
99.37.478.0

www.promelectroavtomat.ru

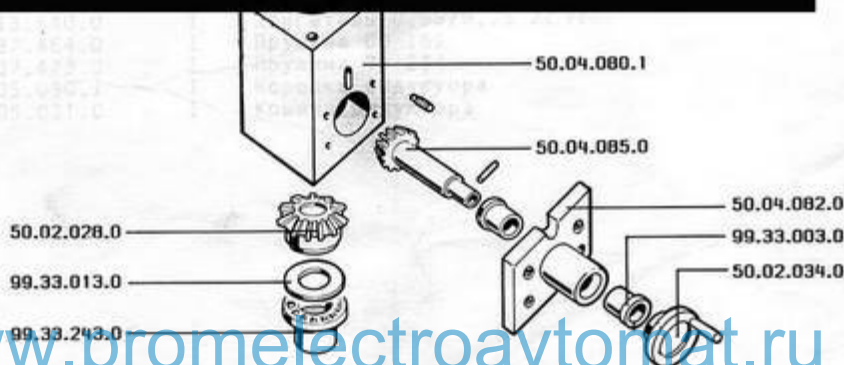
50.02.028.0	I	Коническая шестерня
99.33.013.0	I	Шайба СР 3047х0,8
99.33.243.0	I	Подшипник RAXF 730
50.02.034.0	I	Маховичок привода давления нижнего валика
50.04.014.0	I	Узел регулировочного винта
50.04.080.1	I	Корпус привода давления нижнего валика
50.04.081.0	I	Крышка корпуса привода давления
50.04.082.0	I	Фланец корпуса привода давления
99.33.003.0	2	Подшипник BM1 15x22x28x3x15
50.04.085.0	I	Зубчатый штифт привода давления валика
99.33.015.0	2	Шайба СР 25x42х0,8
99.33.245.0	2	Подшипник AX 2542
50.04.088.0	I	Маховичок привода установки нижнего валика
99.32.623.0	2	Уплотнение OR 4437

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

10.05.002.0	2	Группа муфты
10.05.021.0	2	Соединительная муфта передачи
15.01.721.0	4	Вкладыш опоры двигателя валиков
15.05.718.0	1	Шестерня нижнего валика
99.32.062.0	1	Уплотнение BA 17x28x7
99.32.210.0	1	Подшипник DL 17x12
99.33.250.0	1	Роликовый подшипник RAXF 715
15.05.719.0	1	Шестерня верхнего валика
99.32.062.0	1	Уплотнение BA 17x28x7
99.32.210.0	1	Подшипник DL 17x12
99.33.250.0	1	Роликовый подшипник RAXF 715
15.05.724.0	1	Промежуточный шкив
99.34.155.0	1	Ремень POLYFLEX 7M 670
15.05.725.1	1	Опора контрпривода

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

99.13.340.0	1	Двигатель 0,35/0,35 лс 1800
99.37.464.0	1	Пружина CO 189
99.37.473.0	1	Пружина TR 234
50.05.030.1	1	Коробка редуктора
50.05.031.0	1	Крышка редуктора

www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

45.01.025.0

15.05.726.0

99.31.115.0

99.33.343.0

99.31.140.0

15.05.725.1

50.05.025.0

10.05.002.0

15.05.770.0

50.05.030.1

15.05.719.0

15.05.718.0

99.33.250.0

10.05.021.0

99.32.062.0

99.32.210.0

50.05.015.0

15.01.721.0

99.37.464.0

99.13.540.0

50.05.027.1

99.37.473.0

15.05.732.0

15.05.724.0

99.34.155.0

15.05.730.0 (Hz. 50)

15.05.731.0 (Hz. 60)

15.01.721.0

99.37.464.0

10.05.002.0	2	Группа муфты
10.05.021.0	2	Соединительная муфта передачи
15.01.721.0	4	Вкладыш опоры двигателя валиков
15.05.718.0	1	Шестерня нижнего валика
99.32.062.0	1	Уплотнение БА 17х28х7
99.32.210.0	1	Подшипник DL 17х12
99.33.250.0	1	Роликовый подшипник RAXF 715
15.05.719.0	1	Шестерня верхнего валика
99.32.062.0	1	Уплотнение БА 17х28х7
99.32.210.0	1	Подшипник DL 17х12
99.33.250.0	1	Роликовый подшипник RAXF 715
15.05.729.0	1	Шкив двигателя
15.05.725.1	1	Опора контрпривода
99.31.140.0	2	Корпус "защелки" 40 I

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

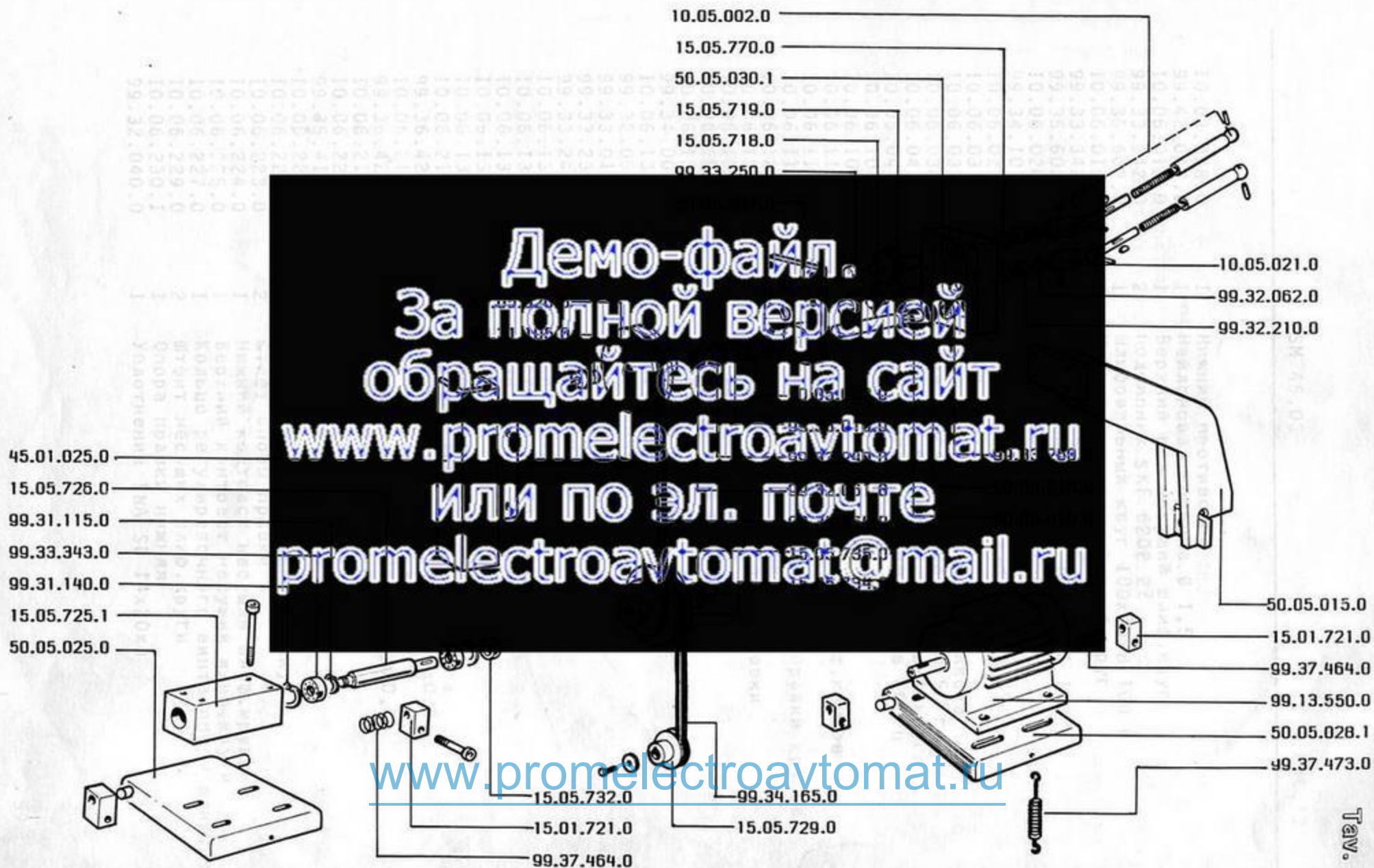
99.31.105.0	1	Насадка RINGBLOCK 1500MXN 15x25
99.32.061.0	1	Уплотнение БА 15х26х7
99.33.010.0	3	Шайба CP 15х28х0,8
99.33.240.0	1	Подшипник RAXF715
99.33.250.0	1	Роликовый подшипник RAX 715
50.05.032.0	1	Пром.вставка шкива редуктора
50.05.020.0	1	Шкив редуктора
99.34.164.0	1	Ремень POLYFLEX 7M I250
50.05.025.0	1	Пластина опоры контрпривода
99.37.464.0	1	Пружина CO 189
50.05.030.1	1	Коробка редуктора
50.05.031.0	1	Крышка редуктора

50.05.028.1 I Опора двигателя

99.13.550.0 I двигатель 0,75 л.с. S180 C4

www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



10.03.038.0	1	Нижний противовес
99.42.043.0	1	Нейлоновая веревка Ø 1,5
10.06.018.0	1	Верхний вал несущий шлиф.круг
99.33.342.0	2	Подшипник SKF 6202 2Z
99.35.602.0	1	Шлифовальный круг 100x40x8 100 г
10.06.019.0	1	Нижний вал несущий шлиф.круг
99.33.342.0	2	Подшипник SKF 6202 2Z
99.35.602.0	1	Шлифовальный круг 100x40x8 100 г
10.06.020.0	2	Шкив несущий шлиф.круг
99.34.103.1	1	Ремень KI 10x1x1000
10.06.023.0	2	Фланец несущий шлиф.круг
10.06.031.0	1	Шкив контрпривода
10.06.032.0	1	Пром.кольцо шкива контрпривода

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

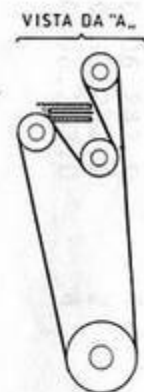
10.06.216.0	1	Верхний держатель шлиф.круга
99.36.427.0	2	Пружина чашечная 34,6x22,4x0,5
10.06.217.1	1	Нижний держатель шлиф.круга
99.36.427.0	2	Пружина чашечная 34,6x22,4x0,5
10.06.218.0	2	Штифт опоры шлиф.круга
10.06.220.0	2	Вал несущий правку
99.35.410.0	2	Правка Ø 35
10.06.221.0	2	Втулка
10.06.222.0	2	Пробка вала несущего правку
10.06.223.0	2	Штифт опоры правки
10.06.224.0	1	Нижний контраст несущий шлиф.круги
10.06.225.0	1	Верхний контраст несущий шлиф.круги
10.06.227.0	1	Кольцо регулировочного винта опоры шлиф.кругов
10.06.229.0	2	Штифт несущих шлиф.круги
10.06.230.0	1	Опора правки нижняя
99.32.040.0	1	Уплотнение INA 50 14x20x3

www.promelectroavtomat.ru

10.06.231.0	I	Опора верхней правки
99.32.040.0	I	Уплотнение INA SD 14x20x3
10.06.235.0	2	Блокировочный штифт опоры шлиф.кругов
10.06.236.0	2	Стопорный винт штифта несущей правки
10.06.242.0	I	Штифт контрпривода
99.33.332.0	4	Подшипник SKF 6002 2Z
10.06.243.0	2	Соедин.штифт пружины правки
10.06.244.0	I	Регулировочный винт группы шлиф.кругов
15.01.721.0	2	Вкладыш опоры двигателя шлиф.кругов
15.06.215.0	I	Опора вала привода кулачка
15.06.216.1	I	Вал привода кулачка
15.06.720.1	I	Опора двигателя шлиф.кругов
99.13.539.0	I	Двигатель 0,75 лс ST71 S2
10.06.042.0	I	Пружина для двигателя

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



10.06.225.0

10.06.229.0

99.33.342.0

10.06.023.0

99.35.602.0

10.06.043.0

10.06.216.1

10.06.111.0

10.06.018.0

99.33.342.0

10.06.020.0

99.34.103.1

10.06.104.0

10.06.227.0

A

50.06.016.0

50.06.017.0

10.06.244.0

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

6.222.0

6.220.0

6.118.0

6.221.0

6.125.0

6.019.0

6.217.1

6.427.0

6.230.1

99.32.052.0

10.06.131.0

99.33.012.0

99.33.241.0

99.34.005.0

10.06.130.1

99.33.230.0

10.06.139.0

10.03.038.0

99.42.043.0

50.01.069.0

50.01.065.0

10.06.119.0

99.35.410.0

10.06.120.0

99.32.040.0

15.06.721.0

15.01.721.0

10.06.038.0 (Hz. 50)

10.06.044.0 (Hz. 60)

15.06.720.1

99.37.464.0

50.06.022.0

10.06.042.0

99.13.539.0

10.03.038.0	I	Нижний противовес
99.42.043.0	I	Нейлоновая веревка Ø 1,5
10.06.018.0	I	Верхний вал несущей шлиф.круги
99.33.342.0	2	Подшипник SKF 6202 2Z
99.35.602.0	I	Шлифовальный круг 100x40x8 100 г
10.06.019.0	I	Нижний вал несущей шлиф.круги
99.33.342.0	2	Подшипник SKF 6202 2Z
99.35.602.0	I	Шлифовальный круг 100x40x8 100 г
10.06.020.0	2	Шкив несущей шлиф.круги
99.34.103.1	I	Ремень KI 10x1x1000
10.06.023.0	2	Фланец несущей шлиф.круги
10.06.031.0	I	Шкив контрпривода
10.06.032.0	I	Пром.кольцо шкива контрпривода
10.06.038.0	I	Шкив двигателя шлиф.кругов 50 гц

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

10.06.216.1	1	Верхняя несущая шлиф.круги
99.36.427.0	2	Пружина чашечная 34,6x22,4x0,5
10.06.217.1	I	Нижняя несущая шлиф.круги
99.36.427.0	2	Пружина чашечная 34,6x22,4x0,5
10.06.220.0	2	Вал несущей правку
99.35.410.0	2	Правка Ø 35
10.06.221.0	2	Втулка
10.06.222.0	2	Пробка вала несущей правку
10.06.223.0	2	Штифт опоры правки
10.06.224.0	I	Нижний контраст несущей шлиф.круги
10.06.225.0	I	Верхний контраст несущей шлиф.круги
10.06.229.0	2	Штифт несущей шлиф.круги
10.06.230.1	I	Нижняя опора правки
99.32.040.0	I	Уплотнение INA SD 14x20x3
10.06.231.1	I	Верхняя опора правки
99.32.040.0	I	Уплотнение INA SD 14x20x3
10.06.236.0	2	Стопорный винт штифта несущей правку
10.06.242.0	I	Штифт контрпривода
99.33.332.0	2	Подшипник SKF 6002 2Z
10.06.243.0	4	Соедин.штифт пружины правки

15.01.721.0	2	Вкладыш опоры двигателя шлиф.кругов
15.06.215.0	I	Опора вала привода кулачка
15.06.216.1	I	Вал привода кулачка
15.06.720.1	I	Опора двигателя шлиф.кругов
99.13.539.0	I	Двигатель 0,75 лс ST71 S2
10.06.042.0	I	Пружина для двигателя
15.06.721.0	I	Штифт опоры двигателя шлиф.кругов
99.37.464.0	I	Пружина CO 189
45.06.016.0	I	Верхняя направляющая
45.06.017.0	2	Штифт опоры узла шлиф.кругов
45.06.018.1	I	Опора шлиф.кругов
99.32.038.0	4	Уплотнение INA G20x26x4
45.06.019.0	I	Пружина контраста узла шлиф.кругов
45.06.020.1	I	Опорная пружина нижних шлифовальных кругов

Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

45.06.029.0	2	Штифт для пружины
45.06.030.0	I	Опорная пружина нижних шлифовальных кругов

www.promelectroavtomat.ru

Код	Кол-во	Тип
CI1	1	MC 14011 B (4011)
CI2	1	MC 14049 B (4049)
DS 1-2-3	3	HP 5082-7650
LD 1-2-3-4	4	HLMP 3300

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

P 2	1	D6 GI
P 4	1	D6 RO
Cn B	1	609-2603
*	1	609-2630S
*	см. 13	171-26

www.promelectroavtomat.ru

Код	Кол-во	Тип
Сп А	1	130-964-553
М 1+27	9	SMKDS 3/3
М 30-33	2	KDS 3
М 36+41	3	SMKDS 3/2

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Код	Кол-во	Тип
T1-5	5	BC 107
R1-3-5-7-9	5	10 K Ω 0,25 W. $\pm 5\%$
R2-4-6-8-10	5	2,2 K Ω 0,25 W. $\pm 5\%$

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Тип	Наименование	Изготовитель
BC 107	NPN транзистор - TO 18 низкий уровень, низкий шум	Fairchild - США
BC 177	PNP транзистор - TO 18 низкий уровень, низкий шум	Fairchild - США

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

	десятичным знаком	H. Packard - США
HLMP 3300	Красный светодиод T-1 3/4	H. Packard - США
0,1 μ F 50 V. $\pm 10\%$	Керамический конденсатор	
0,47 μ F 50 V. $\pm 10\%$	Керамический конденсатор	
1 μ F 50 V. $\pm 10\%$	Керамический конденсатор	Siemens - ФРГ
10 μ F 35 V. $\pm 5\%$	Электролитический танталовый конденсатор	Philips - Голландия
10 μ F 50 V. $\pm 10\%$	Электролитический конденсатор	ITT - США
33 μ F 35 V. $-10\%+50\%$	Электролитический конденсатор	
470 μ F 50 V. $-10\%+50\%$	Электролитический конденсатор	

www.promelectroavtomat.ru

Тип	Наименование	Изготовитель
27 Ω 5 W. $\pm 5\%$	Пленочное металлическое сопротивление	
82 Ω 0,25 W. $\pm 1\%$	Угольное сопротивление	
100 Ω 0,25 W. $\pm 5\%$	Угольное сопротивление	

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

	сопротивление
4,7 К Ω 0,25 W. $\pm 5\%$	Угольное сопротивление
8,2 К Ω 0,25 W. $\pm 1\%$	Пленочное металлическое сопротивление
10 К Ω 0,25 W. $\pm 1\%$	Пленочное металлическое сопротивление
10 К Ω 0,25 W. $\pm 5\%$	Угольное сопротивление
18 К Ω 0,25 W. $\pm 1\%$	Пленочное металлическое сопротивление

www.promelectroavtomat.ru

сопротивление

Тип	Наименование	Изготовитель
22 К Ω 0,25 W. $\pm 5\%$	Угольное сопротивление	
100 К Ω 0,25 W. $\pm 5\%$	Угольное сопротивление	Seimart - Италия
220 К Ω 0,25 W. $\pm 5\%$	Угольное сопротивление	Resista - ФРГ
4,7 М Ω 0,25 W. $\pm 5\%$	Угольное сопротивление	Beyschlag - ФРГ

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

5x20 0,2 A.	Плавкий предохранитель	Fusit - Италия
5x20 1 A.	Плавкий предохранитель	Fusit - Италия
5x20 2 A.	Плавкий предохранитель	Fusit - Италия
BCS-3/P	Держатель плавких предохранителей	Phoenix - ФРГ
KDS-3-SI	Клеммник	Phoenix - ФРГ
KDS3	Клеммник	Phoenix - ФРГ
SMKDS 3/2	Клеммник	Phoenix - ФРГ
SMKDS 3/3	Клеммник	Phoenix - ФРГ

www.promelectroavtomat.ru

Тип	Наименование	Изготовитель
130-964-553	Разъем с углублением для печатной схемы по нормам DIN 41612 С 64	Panduit - ФРГ
100-964-053	Разъем с выступом для	

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



www.promelectroavtomat.ru

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

ЭЛЕКТРОСХЕМА

Camoga

50.09.007.1



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

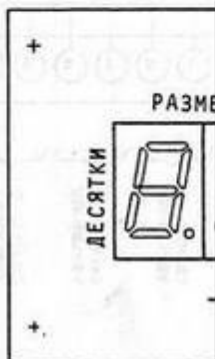
Самолет

50.09.015.0

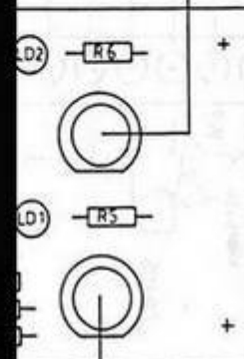
СКОРОСТЬ
КТ 102

РЕЛЕ ВРЕМЕНИ

ВЫКЛ. ЖЕЛТЫЙ
КУ 105



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

РАСПОЛОЖЕНИЕ КОМПОНЕНТОВ

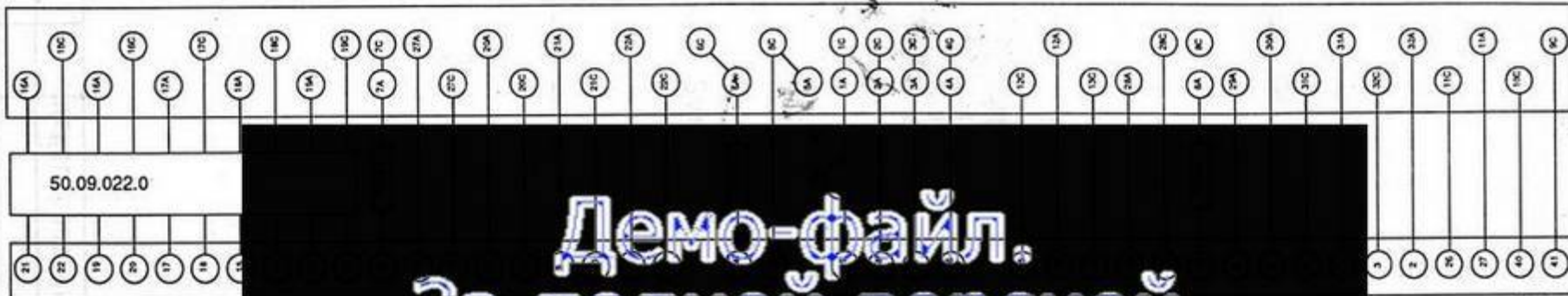
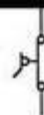
Самолет

50.09.015.0

ПРИК: 0 НА ЭЛЕКТРОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
О МАШИНАХ

EA 008-012

ОБЪЕДИНЯЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛАТА

Camoga

50.09.020.0

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАТОЧКИ

Camoga

50.09.023.0

1.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальный ток /амп/	3	4	5	7
Мощность в квт	.55	.75	1.1	1.5
Погл.ток сети /армс/	5	7	9	13
Коэффициент мощности	.95	.95	.95	.95
Рассеянные потери /вт/	30	42	65	100

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Фиг. 2 - СВОДНАЯ ТАБЛИЦА

Напряжение питания	: однофазное 220/240 в перем.тока $\pm 6\%$ 50/60 гц
Способность перегрузки	: 150% для FLC в одну минуту 250% для FLC при блокировке
Задержка при пуске	: 300 миллсек. прим.
Диапазон частоты	: 2 ± 100 гц $\pm 0,5\%$ / 2 ± 120 гц для двигателей в 60 гц/
Поле температуры	: от -10°C до $+40^{\circ}\text{C}$ декласс. $1,5^{\circ}\text{C}$ при $40^{\circ}\text{C}+$ 60°C макс.
Влажность	: 95% RH при 40°C без конденсата
Высота над уровнем моря	: свыше 1000 метров деклассировать 1% на каждые 100 метров

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Зажим 4	: выход логического сигнала C.MoS изолированного уровня $+0\text{в} + 15 \text{ в. DD } / 5\text{ма} /$ пропорцион. 30 раз частота двигателя
Зажим 5	: выход изолированного переменного сигнала $0 + 10 \text{ в. DC}$ $+10 \text{ в. DC}$ является макс. скоростью двигателя преп. выхода 10 ком
Зажим 6	: направление вперед/назад - замыкая контакт изол. 6-7 осуществляется инверсия хода двигателя
Зажим 7, 9, II	: изолированные контакты мощностью $+0\text{в}$ - при необходимости могут быть подключены на массу

www.promelectroavtomat.ru

Зажим 8

: повторный пуск/пуск - контакт N/A - возобновление вызывает к 300 миллсек.задержки - препятствие вводу 50 к ом - возобновление может осуществляться логическим сигналом + 15 в. DD /5 ма/ + 0в
Замыкание контакта должно быть мгновенным.

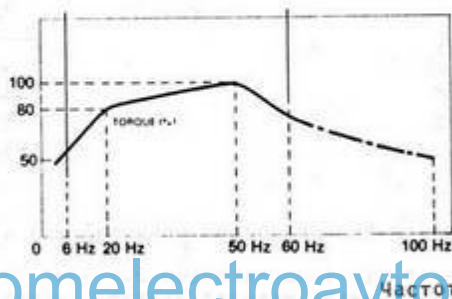
Зажим 10

: работа/останов - контакт N/A - окончательное замыкание контакта приводит к работе после 300 миллисек.задержки - размыкая контакт отключается инвертор - препятствие вводу 50 к ом Эта функция может осуществляться логическим сигналом +15 в. DD /5 ма/ + 0в

Зажим 12, 13, 14

: реле индикатор испорчен. /перекл.контакты чисты/
- реле 240 в.АС/3А
14 - общий контакт
13 - контакт N/C
12 - контакт N/A

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

Фиг.3 - График момента двигателя в постоянной работе

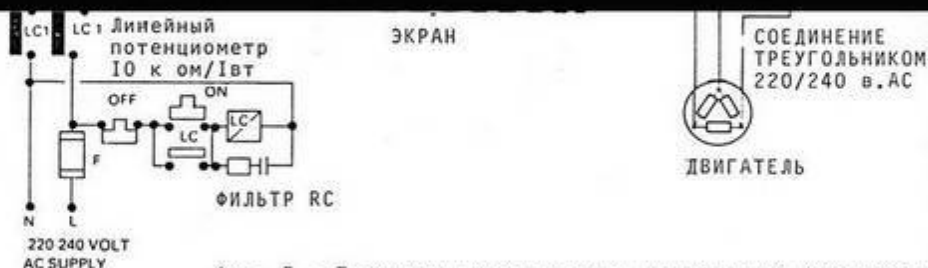
2.2 СХЕМА ПОДСОЕДИНЕНИЯ

На нижеприводимой фигуре 6 приводится схема подсоединения. На фиг.7 изображена типичная установка однофазного инвертора. Подробная информация о контрольных сигналах входа/выхода дана в пункте 1.3.

Фиг. 6 - Описание зажимов инвертора

0x FM
IOB, DC пере-
ие
Общий Овольт
изолированный
анов
замкнуть
еле исполнено

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Фиг. 7 - Типичное подсоединение однофазного инвертора

На фиг. 7 изображено типичное подсоединение однофазного инвертора. Провода соответствующие несущим сигналам должны быть заземлены. Экран подсоединяется к массе с одной стороны и изолируется с другой. Для ручной регулировки скорости рекомендуется пользоваться линейным потенциометром величиной в 10 к Ом/1 Вт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ SM 45.12

УСТАНОВЛЕННАЯ
МОЩНОСТЬ

3,5 кВт

ДВИГАТЕЛИ

ST80 C2

Номинальная мощность

1 л.с.

Кол-во об/мин

2800

Номинальное напряжен.

380 в

Частота питания

50 гц

Диаметр вала

19 мм

ST71 S2

Номинальная мощность

0,75 л.с.

Кол-во об/мин

2800

Номинальное напряжен.

380 в

Частота питания

50 гц

Диаметр вала

14 мм

ST80 C4

Номинальная мощность

0,75 л.с.

Кол-во об/мин

1390

Номинальное напряжен.

380 в

Частота питания

50 гц

Диаметр вала

19 мм

ST63 S2

Номинальная мощность

0,33 л.с.

Кол-во об/мин

2800

Номинальное напряжен.

380 в

Частота питания

50 гц

Диаметр вала

11 мм

ST112 M C8

Номинальная мощность

2 л.с.

Кол-во об/мин

690

Номинальное напряжен.

380 в

Частота питания

50 гц

Диаметр вала

28 мм

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ МАШИНЫ

1710 x 1070 x 1200 мм

ВЕС МАШИНЫ

900 кг

ОБЪЕМ

2,5 м³

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ УПАКОВКИ

2000 x 1430 x 1500 мм

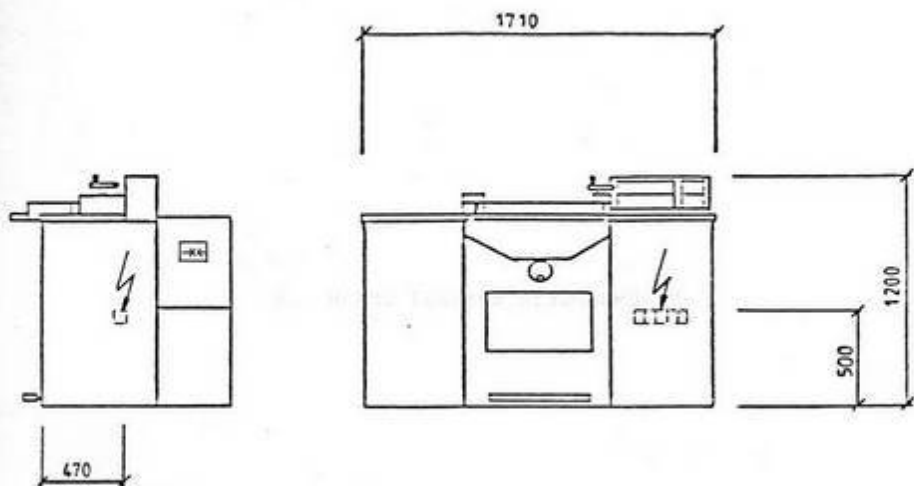
ВЕС С УПАКОВКОЙ

1250 кг

ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ

4,6 м³

www.promelectroavtomat.ru



ПОДВОД ВОЗДУХА



ПОДСОЕДИНЕНИЕ ЭЛЕКТРОСЕТИ

Масштаб 1:20

www.promelectroavtomat.ru

SM 45.12

Самара

НОРМЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Наши машины оснащены всеми предохранительными приспособлениями предусмотренными D.P.R. арт.547 от 27/04/1955 г.

Во время пользования машиной необходимо соблюдать указания приводимые в самом D.P.R. арт.547, а именно и особенно:

I. ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- СНИМАТЬ И ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ В ОГРАЖДЕНИЯ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
 - ВЫПОЛНЯТЬ РУЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ ЧИСТКИ ИЛИ СМАЗКИ ОРГАНОВ И ЭЛЕМЕНТОВ МАШИНЫ НАХОДЯЩИХСЯ В ДВИЖЕНИИ
 - ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ РЕМОНТА ИЛИ РЕГУЛИРОВКИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ МАШИНЫ
 - РАБОТАТЬ С ЭЛЕКТРИЧЕСКИМИ КОМПОНЕНТАМИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ САМОЙ МАШИНЫ
2. ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ОБЯЗАТЕЛЬНО ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ ОТКЛЮЧЕННОЙ МАШИНЕ /ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ВЫКЛЮЧЕН/
3. ПЕРИОДИЧЕСКИ ВЫПОЛНЯТЬ ОПЕРАЦИИ ОБСЛУЖИВАНИЯ МАШИНЫ УКАЗАННЫЕ В КАТАЛОГЕ В ПАРАГРАФЕ "В" - ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ.

ПРИМ.: МАШИНА ОСНАЩЕНА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫМИ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯМИ, КОТОРЫЕ В СЛУЧАЕ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ НЕ ПРЕДУСМАТРИВАЕМЫХ ПРИ РАБОТАЮЩЕЙ МАШИНЕ /открытие защитного картера, подъем штанг и т.п./ НЕМЕДЛЕННО ОСТАНАВЛИВАЮТ РАБОТУ МАШИНЫ, НО НЕ ОТКЛЮЧАЮТ НАПРЯЖЕНИЕ.

CHECK LIST FOR SPLITTER

1/2

SM 45.03 SM 45.04 SM 45.12 Serial n. 4512A161

- | | | | | | |
|----|--|--------|--------|----|------------------|
| 1 | Serial number | | | | |
| 2 | Supply voltage | V. 220 | V. 440 | V. | Hz. 50 |
| 3 | Voltage of electronic equipment | V. 380 | V. 550 | | Hz. 60 |
| 4 | Transformer connection | V. 220 | V. 440 | V. | |
| 5 | Fuses | V. 380 | V. 550 | | |
| 6 | Rating of thermal cut-out | | | | (SM 45.03/45.04) |
| 7 | Motor connection | V. 220 | V. | | |
| 8 | Label of thermal cut-out and fuse ratings | V. 380 | | | |
| 9 | Label of motor rotation direction | | | | |
| 10 | Two speeds of feed roll motor | | | | (SM 45.03/45.04) |
| 11 | Converter and DC motor | | | | (SM 45.12) |
| 12 | Knife grinding | | | | |
| 13 | Simmetric bevel width (2,0 mm.) | | | | |
| 14 | Correct knife position | | | | |
| 15 | Knife trend
(detach counterweights and check; knife shall slightly move towards operator) | | | | |
| 16 | Friction of knife guide roller | | | | |
| 17 | Scrap exhaustor intake opening (4 mm.) | | | | |
| 18 | Suction | | | | |
| 19 | Stroke of wound scrap microswitch | | | | |
| 20 | Knife tension microswitch | | | | (SM 45.04/45.12) |
| 21 | Belt tension | | | | |
| 22 | NTC motor temperature rating | | | | (SM 45.12) |
| 23 | Grinding stones cylinder for proper working | | | | (SM 45.04/45.12) |
| 24 | Potentiometer setting | | | | (SM 45.12) |
| 25 | Adjustment of feed and guide roll (15 mm. - 9 mm.) | | | | |
| 26 | Guide plate zero position | | | | |
| 27 | Knife back guide holding pin (free sliding) | | | | |
| 28 | Parallel splitting with guide bar | | | | |

CHECK LIST FOR SPLITTER

2/2

SM 45.03 SM 45.04 SM ~~45.12~~ Serial n. 4512A161

- 29 1 mm. splitting (check indicator or readout)
- 30 Parallel splitting with guide roll
- 31 Incision device microswitch (SM 45.12)
- 32 Incision splitting (SM 45.12)
- 33 Pattern splitting
- 34 Cleanliness of knife guide roller
- 35 Emery dust baffle chamber, filter and intake
- 36 Scrap pan filter and bag
- 37 Electrical equipment
(lugs-identification numbers-fuses-contacts-plugs-panels-etc.)
- 38 Control panel
- 39 Safety - emergency switch
- 40 Accessories
- 41 Spare parts

DATE _____ INSPECTOR _____