

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА ДЛЯ ТЕКСОВОЙ ЗАТЯЖКИ
БОЧКОВОЙ И ПЯТОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВКИ

1. Эта разработанная и изготавливаемая в ФРГ комбинация для тексовой затяжки бочковой и пяточной частей производит завершающую операцию в системе тексовой затяжки двумя машинами. В будущем она сможет применяться там, где в данный момент тексовая затяжка осуществляется тремя машинами с отдельной машиной для тексовой затяжки бочков.

Что касается обуви, подбитой мехом, то она в прошлом сначала подвергалась клеевой затяжке в геленочной области с последующей тексовой затяжкой для лучшей посадки. При помощи же АСХЛ-ТТ подбитая мехом обувь может затягиваться исключительно при помощи тексов, что более разумно и экономично. Подготовка заготовки для клеевой затяжки в области геленка и задника требует больше времени и точности, чем при тексовой затяжке. При этом отпадает такая операция, как приклеивание подкладки и задника к заготовке.

При клеевой затяжке существует также вероятность того, что материал стельки отслоится. При тексовой затяжке такая вероятность исключена.

Кроме того, экономятся двойные затраты на клей и тексы в геленочной области.

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Единственной предпосылкой для оптимального применения машины АСХЛ-ТТ является равномерная затяжка заготовки от носка через пучок до геленка.

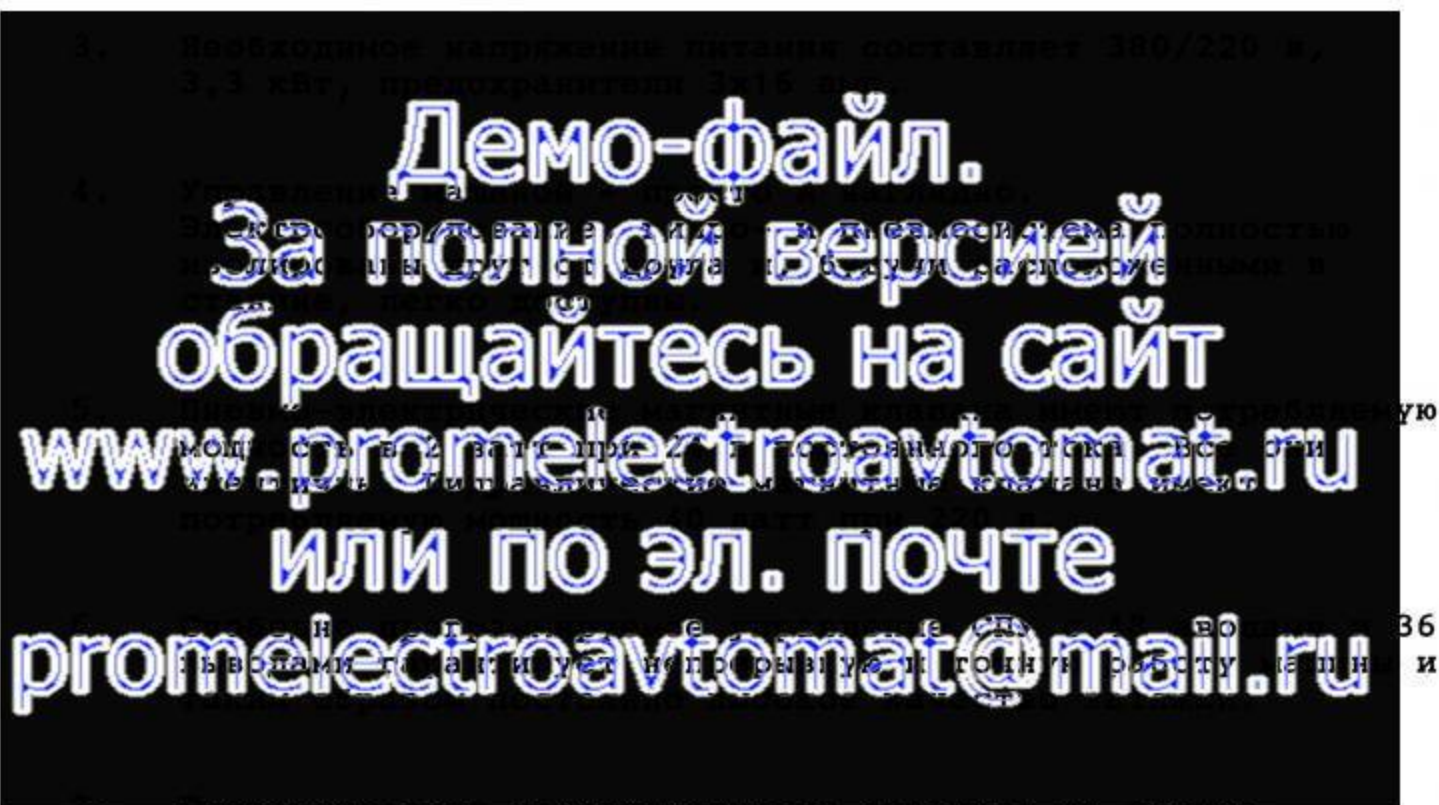
АСХЛ-ТТ также идеально подходит для затяжки бочковой и пяточной частей мокассин.

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА ДЛЯ ТЕКСОВОЙ ЗАТЯЖКИ
БОЧКОВОЙ И ПЯТОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВКИ

2. Машина располагает гидро-пневматическим приводом с давлением в гидросистеме 45 бар. По достижении необходимого давления насосный агрегат переключается на холостой ход. Расход воздуха составляет при 1400 парах в смену примерно 280 норм л/мин.



7. Гидравлическое сервоуправление отвечает за точное соблюдение контура колодки и гарантирует постоянное расстояние от затяжной кромки до стельки. Это расстояние может варьироваться в зависимости от ширины затяжной кромки.
8. Расстояние между тексами в бочковой части регулируется в пределах 9, 10, 11 или 12 мм и не изменяется с увеличением или снижением скорости.

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

9. Регулируемые по параметрам давления и движения геленочные клещи вытягивают заготовку в области задника перед закрытием держателя пяточной части в необходимую позицию. Таким образом предотвращается опускание задника в области держателя пяточной части.

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА ДЛЯ ТЕКСОВОЙ ЗАТЯЖКИ
БОЧКОВОЙ И ПЯТОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАБОТОВКИ

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

www.promelectroavtomat.ru

14. Очень длинное седло пяточной части гарантирует оптимальную посадку и крепление в пяточной и геленочной области.

15. Машина снабжена системой индикации неисправностей, которая мгновенно срабатывает при их возникновении, облегчая работу заводским мезаникам.

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

ПРЕИМУЩЕСТВА МАШИНЫ

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

- ж) экономия средств фонда заработной платы благодаря комбинированной затяжке бочков и пятки.
Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала
- з) область затяжки бочков начинается с 1 текса в пятке и может регулироваться через пучок вплоть до носка благодаря варьiruемому количеству тексов.
- ч) бесшумная вбивка тексов при помощи гидропривода

INTERNATIONALE

Schuhmaschinen CO. GmbH
Fehrbacher Straße
6780 Pirmasens - Hengsberg
Tele. 06331/8007-0

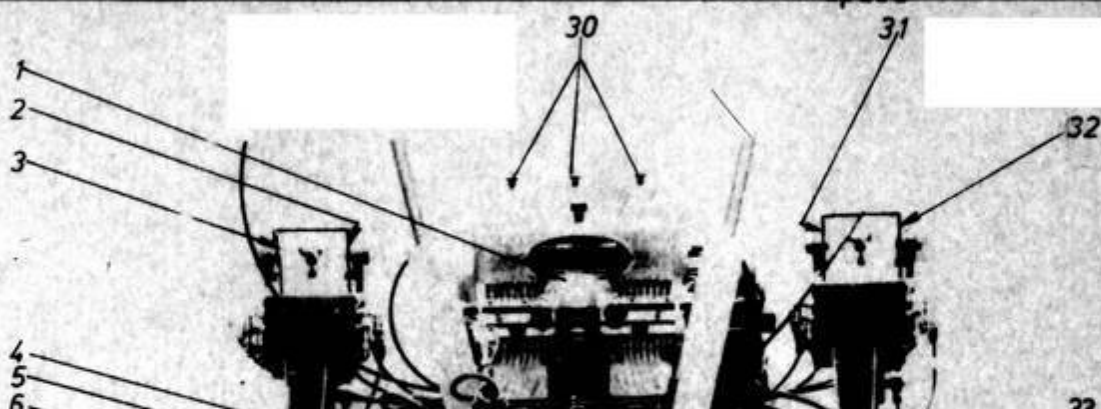
ASHL-TT

752-0022-00000

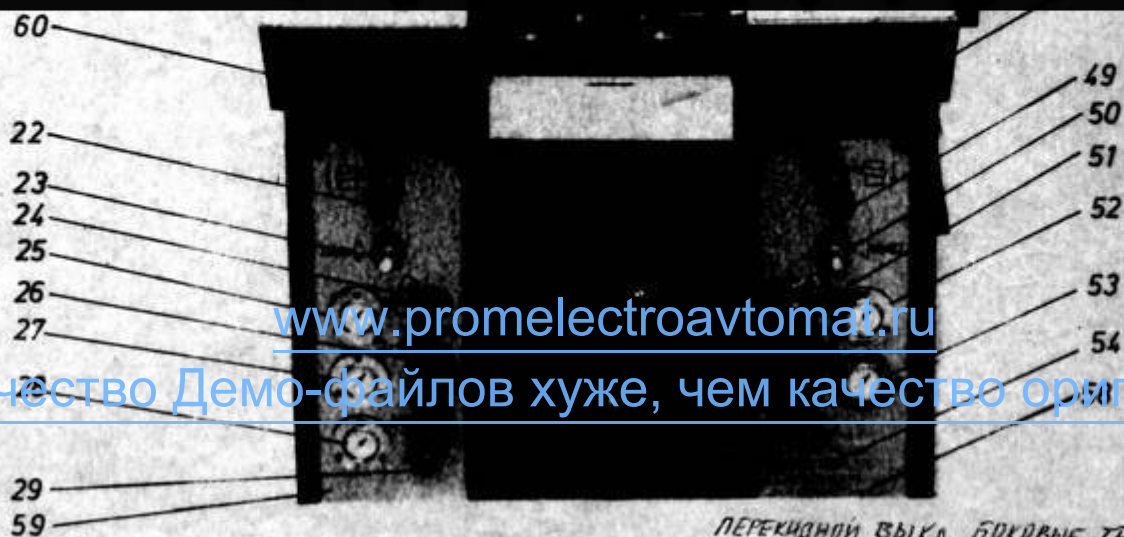
Ansicht vorne

5. Blatt

вид спереди



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



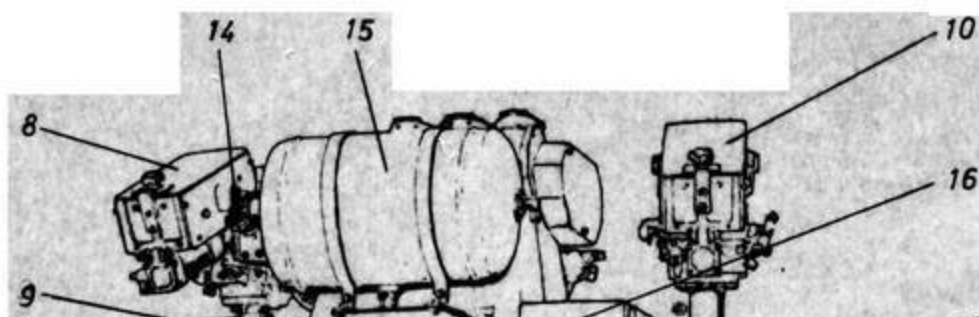
www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

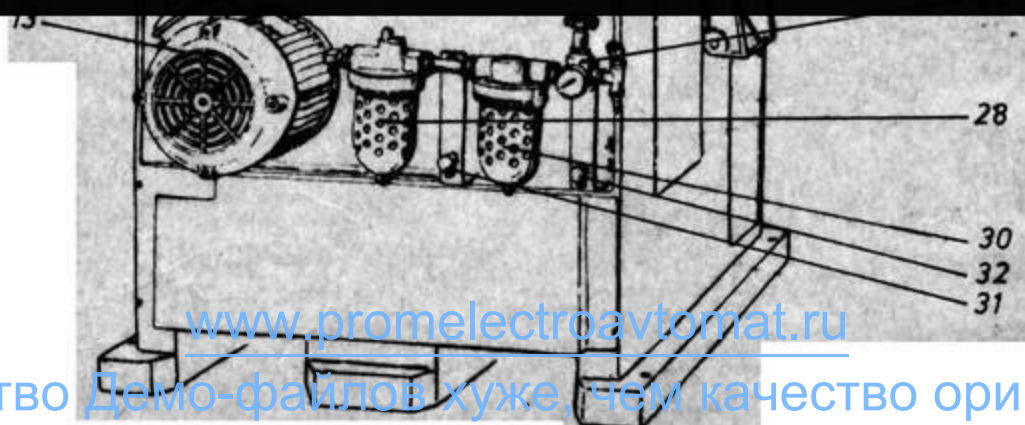
ПЕРЕКИДНОЙ ВЫКЛ. БУКВЫЕ ТЕКЛЫ

Datum : 10.08.87

ВКЛ/ВЫКЛ



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



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

ВИД СПЕРЕДИ

1. При помощи этой гайки с накатанной головкой устанавливается высота прижимного устройства
2. Отверстие для заполнения лев. сторона, мелкий текст
3. Отверстие для заполнения лев. сторона, крупн. текст
4. Машинный светильник для освещения рабочего места (E5)

5. Часы для установки времени прессования затяжной кромки (от 0,5 до 10 сек). По истечении установленного времени машина автоматически возвращается в исходное положение (A37)

6. Индикация неисправности (М) и главу индикация неисправностей (Н) (A3)

7. Выход бок. текстов лев.

8. Выход бок. текстов прав.

9. Выход бок. текстов лев. (A30)

10. Выход бок. текстов прав. (A30)

11. Текс. (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30)

12. Выход бок. текстов лев. (A30)

13. Проверка (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30) (A30)

14. Затяжка бочков и шнуров для только шнуров (A30)

15. Температура пластин (A30)

16. Маховичок для регулировки высоты бок. текс. аппарата

17. Зажимной рычаг для регулировки высоты поз. 16

18. Указание высоты расположения головки с тексами

19. Клапан регулировки скорости для установки скорости втягивания (A30) www.promelectroavtomat.ru

20. Редукционный клапан для установки давления прилегания накатывающего червяка

21. Индикация давления прилегания

22. Клапан регулировки скорости для Установки скорости левых продольных салазок (скорость тексов)

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

ВИД СПЕРЕДИ

- 23. Установка скорости левого червячного двигателя
- 24. Редукционный клапан для установки давления прилегания тексового узла
- 25. Индикация давления прилегания
- 26. Редукционный клапан для установки давления закрывания зажимной щетки

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

- 37. Перекидной выключатель для выключения лев. или прав. бок. текс. аппарата (S90)
- 38. Индикация - лев. бок. текс. аппарат активен (H3)
- 39. Перекидной выключатель для закрытия пяточной пластины вручную (S57)
- 40. Аварийный выключатель (S63)
- 41. Поворотный выключатель для установки ширины раствора пластины (S31)
- 42. Перекидной выключатель/Эл. двигатель (M2) ВКЛ (S27)
- 43. Индикация высоты тексовой головки
- 44. Регулировка высоты опоры колодки

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

752-0022-00002

45. Установка опоры колодки под размер обуви

46. Регулировка длины держателя пяточной части: изменение узора вбивки тексов, например, расстояния тексов в пяточной части до края колодки (S54 и S61)

47.Выбор текстов: G - только крупные / 0 - не крупные, только

ИВ.Общее кол-во (ОКРЕНН.РЕН.Р.77.Макс.1) техсов (S132

33 ПОЛНОЙ ВЕРСИИ

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

56. Лицевая панель прав. верх.

57. Пульт управления прав.

58. Лицевая панель прав. нижн.

59. Лицевая панель лев. нижн.

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

60. Пульс управления лев.

61. Лицевая панель лев. верх.

Стоящие в () скобках значения см. ПЛАН ЭЛЕМЕНТНОЙ СХЕМЫ

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

Вид сзади

1. Редукционный клапан для установки давления ускорителя тексов и разделителя
2. Запорный кран / Аккумулятор для вбивки тексов пяточной части
3. Конечный выключатель движения пластин (S58 + S59)
4. Главный выключатель (S45)

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

12. Редукционный клапан / Давл. закрытия держателя пят. части
13. Эл. двигатель / Привод гидравлич. насоса (M2)
14. Редуктор для установки давления бок. текс. аппарата мин. 6 бар, вбивка пуансоном
15. Емкость со сжатым воздухом (резерв сжатого воздуха)
16. Фильтр тонкой очистки для воздушного потока ускорителя тексов
17. Редукторный двигатель для регулировки ширины раствора пластин (M1)
18. 4-ход. 2-поз. клапан / Дополнит. давл. прижимного устр-ва и шпинделя (YH1)

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

Вид сзади

19. 4-ход. 2-поз. клапан / Дополнит. давл. жержателя пяточной части и опорной стойки колодки (УН2)
20. 4-ход. 2-поз. клапан / Продольное движение салазок (УН3) и редукционный клапан для продольного движения салазок
21. 4-ход. 2-поз. клапан / Вбивка тексов в пяточной области (УН4) (Доп. давление)

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

29. Редуктор для установки главного давления в пневмосистеме 6-7 бар. При падении давления ниже 5 бар могут возникнуть помехи в работе машины.
30. Влаagoотделитель предотвращает попадание конденсата из компрессора в пневмосистему. Чтобы избежать этого необходимо опорожнять влагоотделитель ЕЖЕДНЕВНО, а при необходимости - и чаще.
31. Спускной кран для водоконденсата фильтра тонкой очистки ускорителя тексов. Конденсат удалять ЕЖЕДНЕВНО!
32. Спускной кран для водоконденсата унифицированного узла. Конденсат удалять ЕЖЕДНЕВНО!

Стоящие в () скобках значения см. ПЛАН ЭЛЕМЕНТНОЙ СХЕМЫ

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

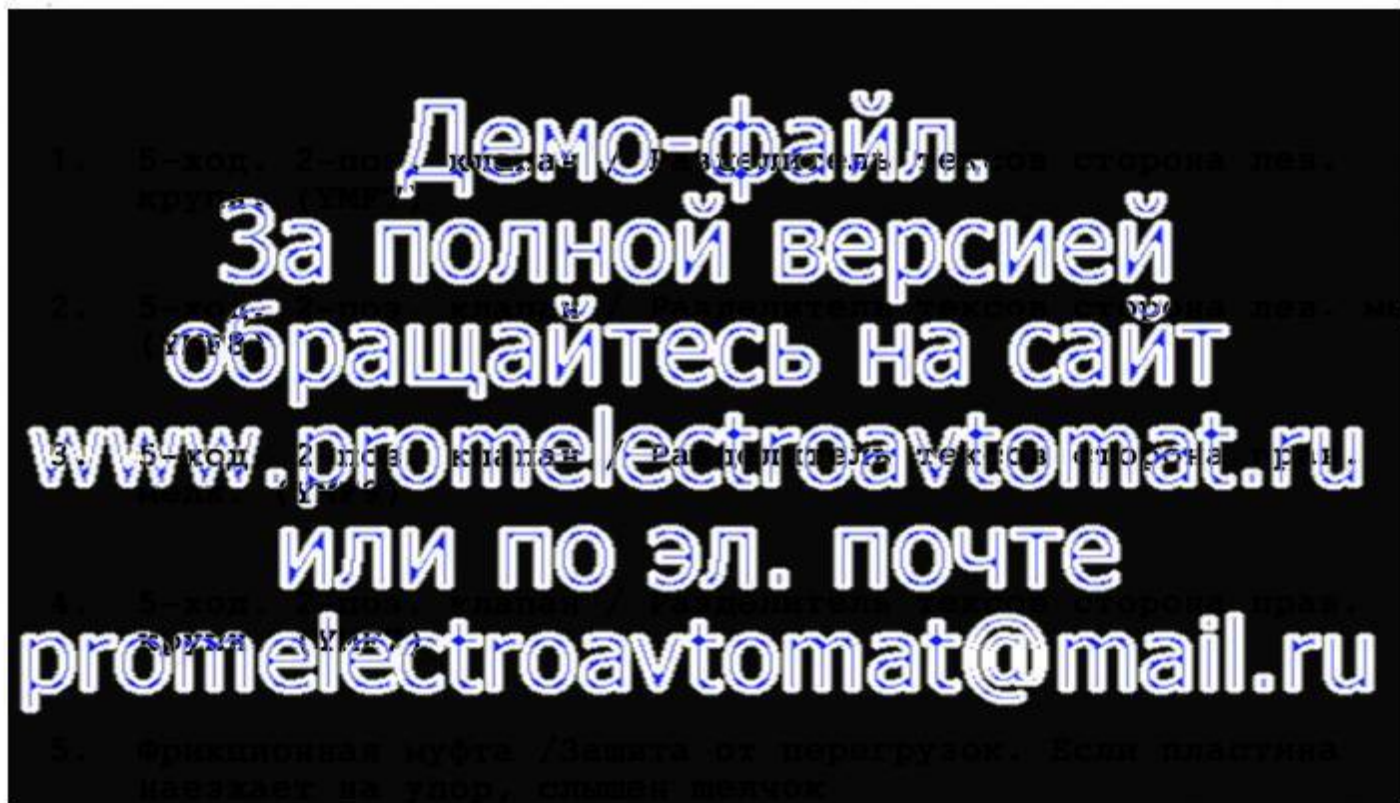


www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

ВИД СВЕРХУ СЛЕВА

6. Смазочный ниппель / Направляющая пластина

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

7. Смазочный ниппель / Цилиндр вбивки тексов

Значения в () скобках см. ЭЛЕМЕНТНАЯ СХЕМА



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



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСУП-ТТ

752-0022-00002

ВИД СЕРИА

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

1. Усилитель давления

2. Усилитель давления

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

3. Обратный дросселирующий клапан



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



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСУ-ТТ

752-0022-00002

ВИД ОПЕРАЦИИ

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

1. Клапан реагирует на сигнал от датчика давления

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

2. Пневмодереклпчателъ илдукация неисправностей.

Дает сигнал СПУ в случае, если давление в пневмосистеме упало ниже 8 бар

INTERNATIONALE

Schuhmaschinen CO. GmbH
Fehrbacher Straße
6780 Pirmasens - Hengsberg
Tele. 06331/8007-0

ASHL-TT

752-0022-00000

Ansicht rechts oben
вид справа сверху

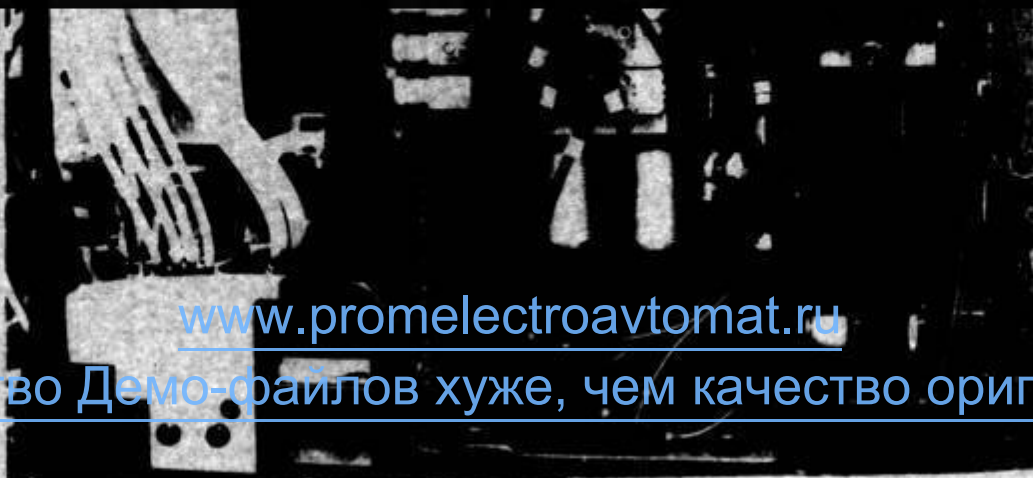
18. Blatt

12 13

14 15



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



7-10

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Datum : 10.08.87

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

ВИД СПРАВА СВЕРХУ

1. 5-ход. 2-поз. клапан / Вбивка тексов сторона лев. (УМФ13)

2. 5-ход. 2-поз. клапан / Вбивка тексов сторона прав. (УМФ14)

3. 5-ход. 2-поз. клапан / Регулировка тексов пятки (УМФ15)

4. 5-ход. 2-поз. клапан / Регулировка тексов пятки (УМФ16)

5. 5-ход. 2-поз. клапан / Регулировка тексов пятки (УМФ17)

6. 5-ход. 2-поз. клапан / Регулировка тексов пятки (УМФ18)

7. 5-ход. 2-поз. клапан / Регулировка тексов пятки (УМФ19)

8. 5-ход. 2-поз. клапан / Регулировка тексов пятки (УМФ20)

9. 5-ход. 2-поз. клапан / Регулировка тексов пятки (УМФ21)

10. Клапан регулировки скорости / Регулирует скорость - клещи

11. Редукторный двигатель для текс. аппарата пяточной части (М3)

12. Юстировочный винт для установки разделителя

13. Юстировочный винт для установки разделителя

14. Клапан регулировки скорости для установки текс. коромысла

15. Клапан регулировки скорости для установки текс. коромысла

16. Клапан регулировки скорости для установки текс. коромысла

17. Клапан регулировки скорости для установки текс. коромысла

18. Клапан регулировки скорости для установки текс. коромысла

19. Клапан регулировки скорости для установки текс. коромысла

20. Клапан регулировки скорости для установки текс. коромысла

Стоящие в () скобках значения см. ПЛАН ЭЛЕМЕНТНОЙ СХЕМЫ

INTERNATIONALE

Schuhmaschinen CO. GmbH
Fehrbacher Straße
6780 Pirmasens - Hengsberg
Tele. 06331/8007-0

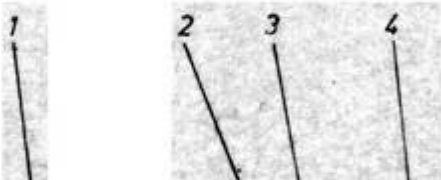
ASHL-TT

752-0022-00000

Ansicht rechts unten

20 Blatt

вид справа снизу



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

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002

ВИД СЗАДИ СПРАВА

1. Установка расстояния между тексами 9, 10, 11 и 12 мм

2. Закрытый клапан / Автоматический втягивающий клапан (УМФ2)

3. 5-ход. 2-поз. клапан / Раскачивающий клапан (УМФ5)

4. 5-ход. 2-поз. клапан / Автоматический втягивающий клапан (УМФ6)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

9. 5-ход. 2-поз. клапан / Раскачивающий клапан (УМФ5)

www.promelectroavtomat.ru

10. 5-ход. 2-поз. клапан / Автоматический втягивающий клапан
(УМФ6)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Стоящие в () скобках значения см. ПЛАН ЭЛЕМЕНТНОЙ СХЕМЫ

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ АСХЛ-ТТ

752-0022-00002



5. Упор колодки

www.promelectroavtomat.ru

6. Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

6. Зажимной рычаг / Регулировка по высоте

7. Дроссель для установки потока завихренного воздуха в тексовом барабане

INTERNATIONALE

Schuhmaschinen CO GmbH
Fehrbacher Straße
6780 Pirmasens - Hengsberg
Tele. 06331/8007-0

ASHL-TT

752-0022-00000

Tacksapparat
тексовый аппарат

23 Blatt



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



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала