

Наименование параметров	Норма
Установленная мощность электродвигателя, кВт	0,55
Номинальная частота вращения вала электродвигателя, Об/с (Об/мин)	15,3 (920)
Количество одновременно обрабатываемых полупар, шт.	I
Количество рабочих, обслуживающих машину, чел.	I
Габаритные размеры, мм:	
ширина (по фронту)	1300 $\pm$ 50
длина	1065 $\pm$ 50
высота	1690 $\pm$ 50
Масса, кг	1000 800 $\pm$ 50
Показатели надежности, не менее:	
коэффициент готовности, K_T	0,95
коэффициент технического использования; $K_{ТИ}$	0,91
наработка на отказ, ч	35

Шумовая характеристика

Режим работы	А уровень в дБА	Уровни звукового давления (дБ) в октавных полосах частот (Гц)						
		63	125	250	500	1000	2000	4000
Рабочий режим	81	76	82	79	77	76	74	72
ГОСТ 12.1.003-76 85		99	92	86	83	80	78	76

Вибрации на машине нет.

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	
Взам. изв. №	
Изм. №	Подпись и дата
3321	23.03.89 ЗЛ

4.3. Состав изделия.

Состав изделия приведен в табл. 2

Таблица 2

№ отроки	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
1.	I277.00.01.000	Основание	I	
2.	I277.00.02.000	Стол	I	
3.	I277.00.03.000	Механизм гвоздеподающий	I	
4.	I277.00.04.000	Электрооборудование	I	
5.	I277.00.53.000	Комплект запасных частей	I	
6.	I277.00.54.000	Комплект инструмента и принадлежностей	I	
7.	I277.00.56.000	Комплект тары	I	

4.4. Устройство и принцип работы машины и ее составных частей.

4.4.1. Машина (рис. I) состоит из следующих основных узлов: основание 1, стола 2, гвоздеподающего механизма 3, электрооборудования 4. На столе и в основании смонтированы все механизмы машины.

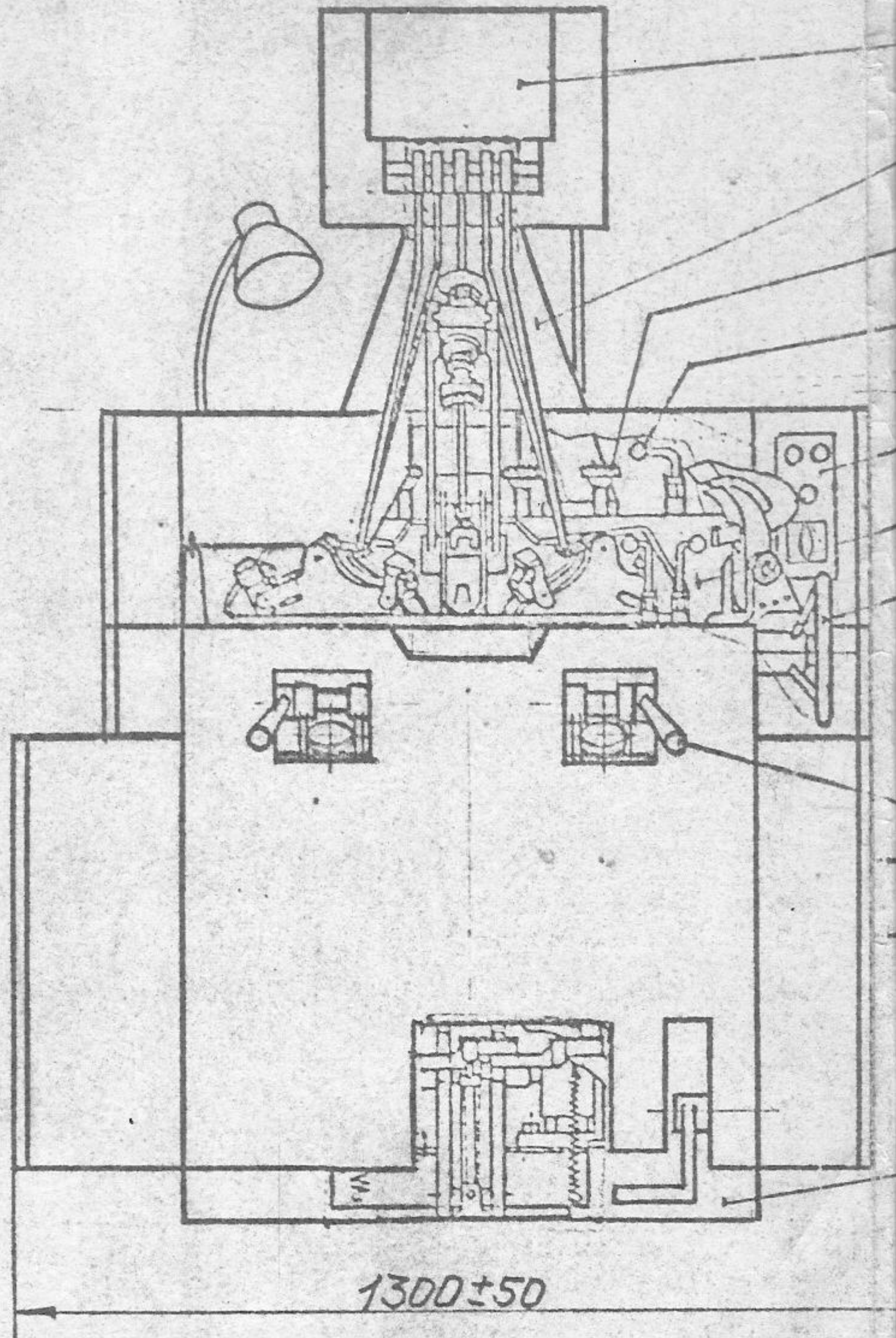
4.4.2. Основание машины состоит из платформы и боковых стенок.

На платформе установлены две педали для дополнительной вытяжки заготовки носочными и боковыми клещами.

На боковых стенках основания смонтированы педаль включения, привод машины, задний вал, передний вал, приводной вал, промежуточный вал, рычажный вал, верхний вал.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3521	23.03.83			

Машина марки ДМБ-1
части



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № губл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Д для обтяжки носочной
обуви

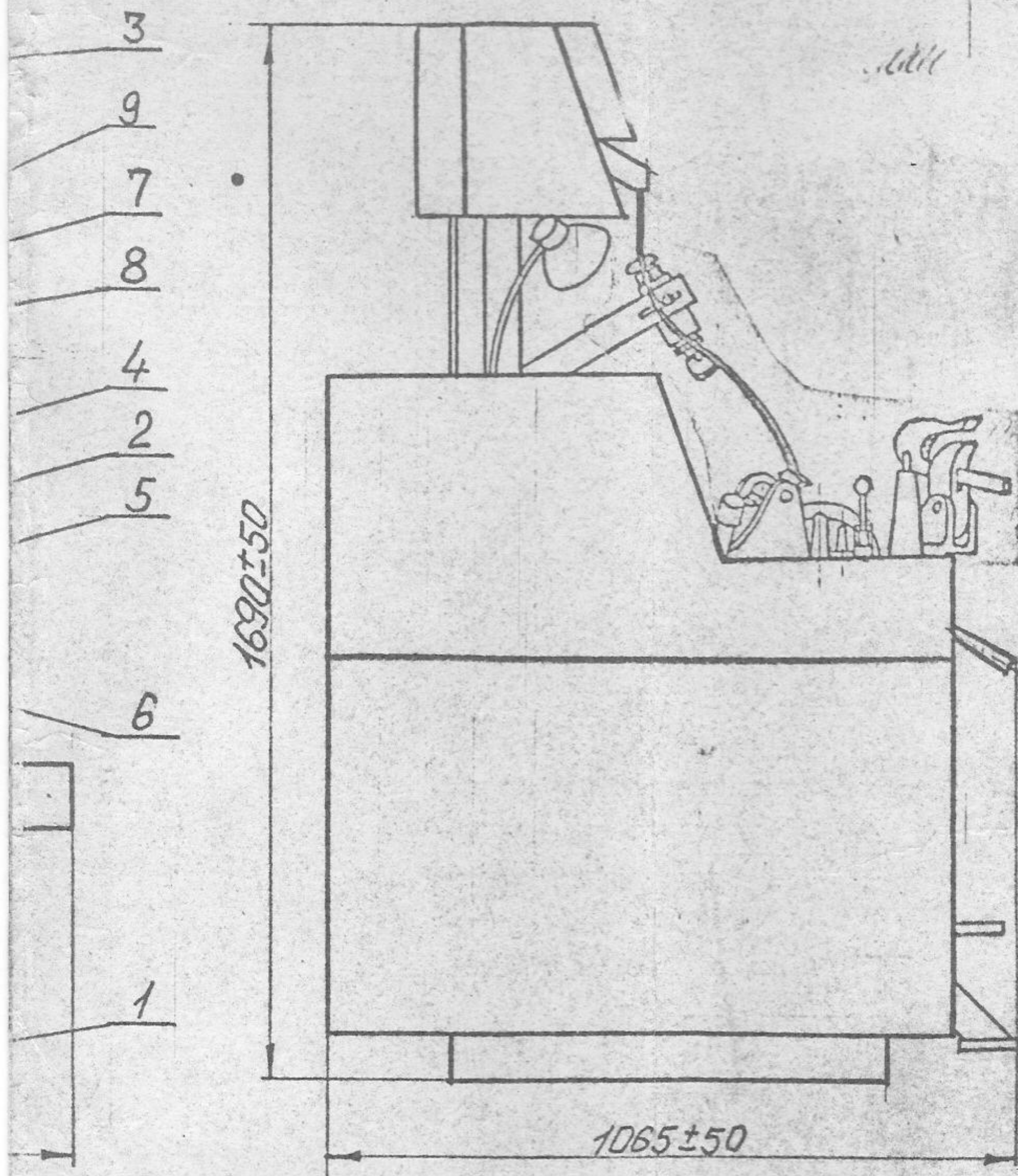


Рис. 1

Привод машины состоит из электродвигателя, клиноременной передачи, цепной передачи на задний вал, двух пар зубчатых передач на передний вал.

На заднем валу установлены кулаки, приводящие в движение механизмы закрытия губок клещей и вытяжки материала носочными и боковыми клещами, кулак включения переднего вала и муфта включения.

На переднем валу установлены кулаки, приводящие в движение механизмы сведения и разведения клещей, механизм верхнего прижима, ударный механизм, механизм возврата боковых клещей в исходное положение, включения гвоздеподающего механизма, механизм отключения дополнительной вытяжки заготовки и диск, управляющий включением привода переднего вала.

4.4.3. Стол 2 представляет собой литую чугунную крышку, которая при помощи двух петель и двух пальцев крепится к основанию I.

На столе 2 установлены носочные и боковые клещи, верхний прижим, гвоздеподающий механизм, клещи для предварительной вытяжки, стойка со штуцером, механизм стелечного упора и рукоятки ручного сброса и возврата механизмов машины в исходное положение.

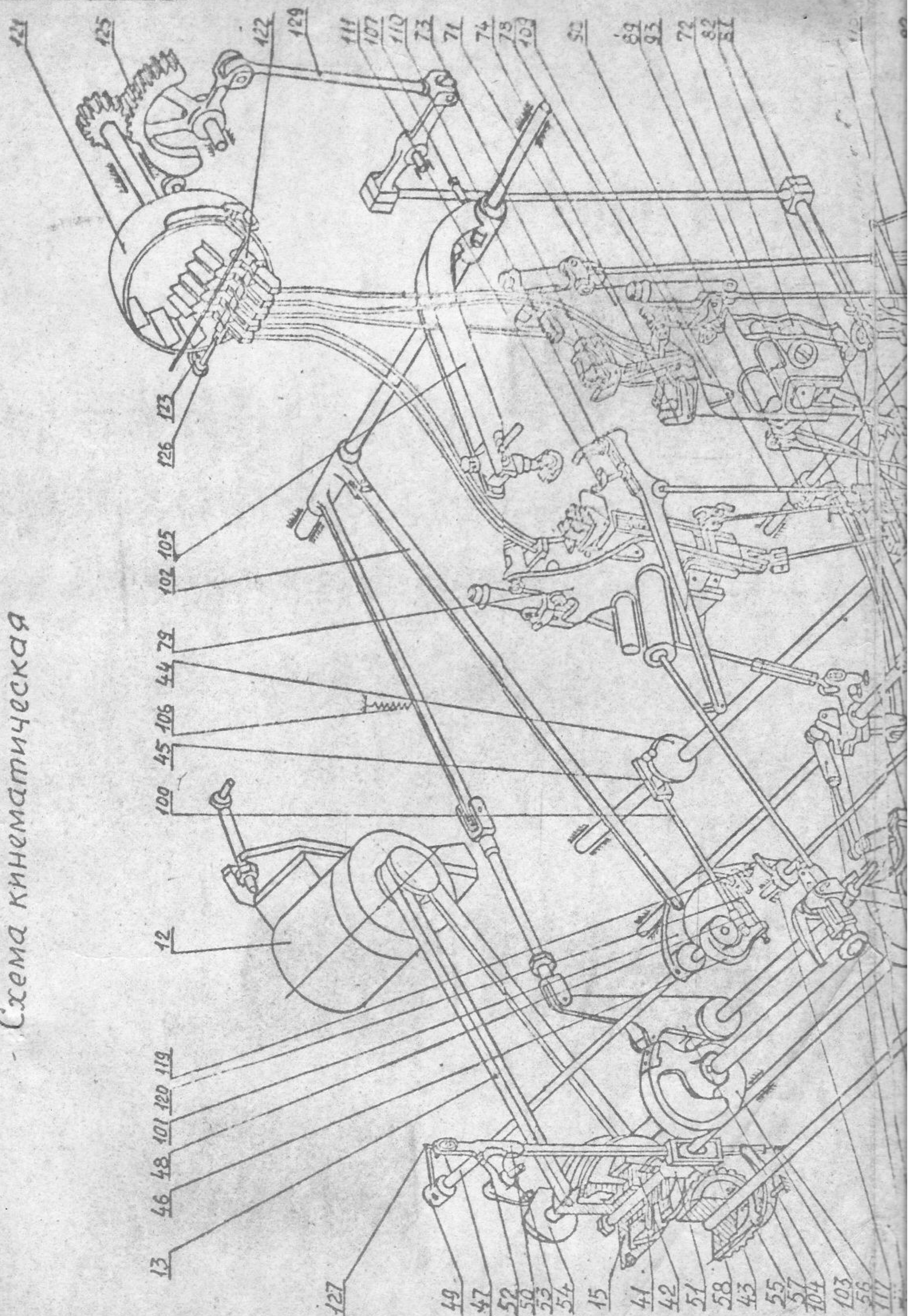
4.4.4. Гвоздеподающий механизм 3 служит для подачи за каждый цикл работы машины пяти гвоздей, которые поступают по трубкам к механизмам клещей.

4.4.5. Электрооборудование 4 состоит из: пульта управления электродвигателя привода машины и арматуры местного освещения. Электрооборудование предназначено для управления электродвигателем, его защиты и обеспечения местного освещения рабочих органов машины.

Основание машины с четырех сторон обшито кожухами.

Изм. №	подл.	Подпись и дата	Взм. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3321		23.03.83			

Схема кинематическая



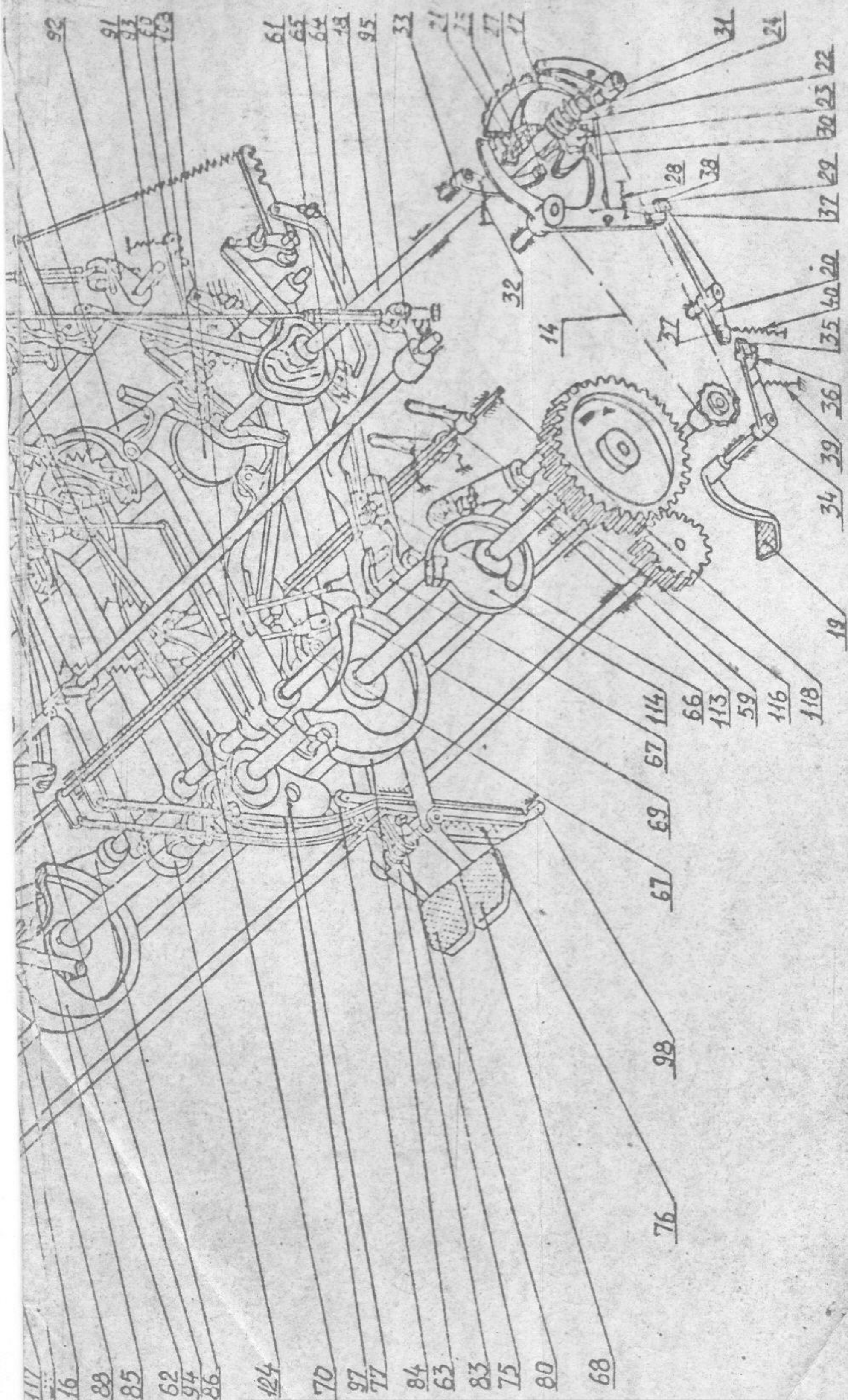
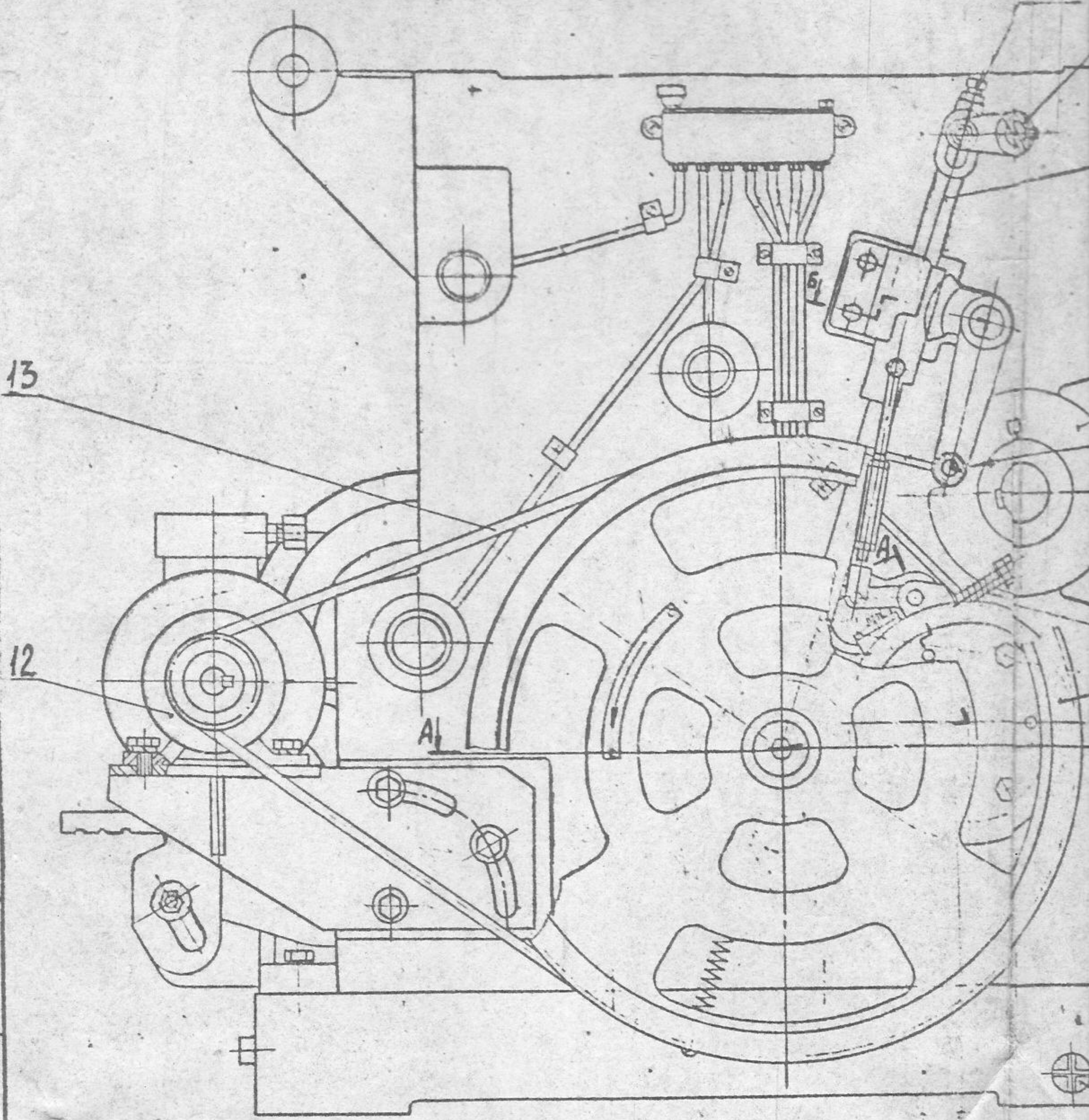


Рис. 2

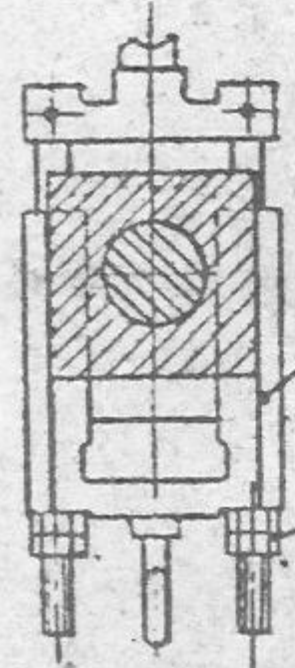
Учел. лист	№ докум.	Испол.	Дата

0М6-0 РЗ

Илуст. 11



B-B



43

128

3321 23038331

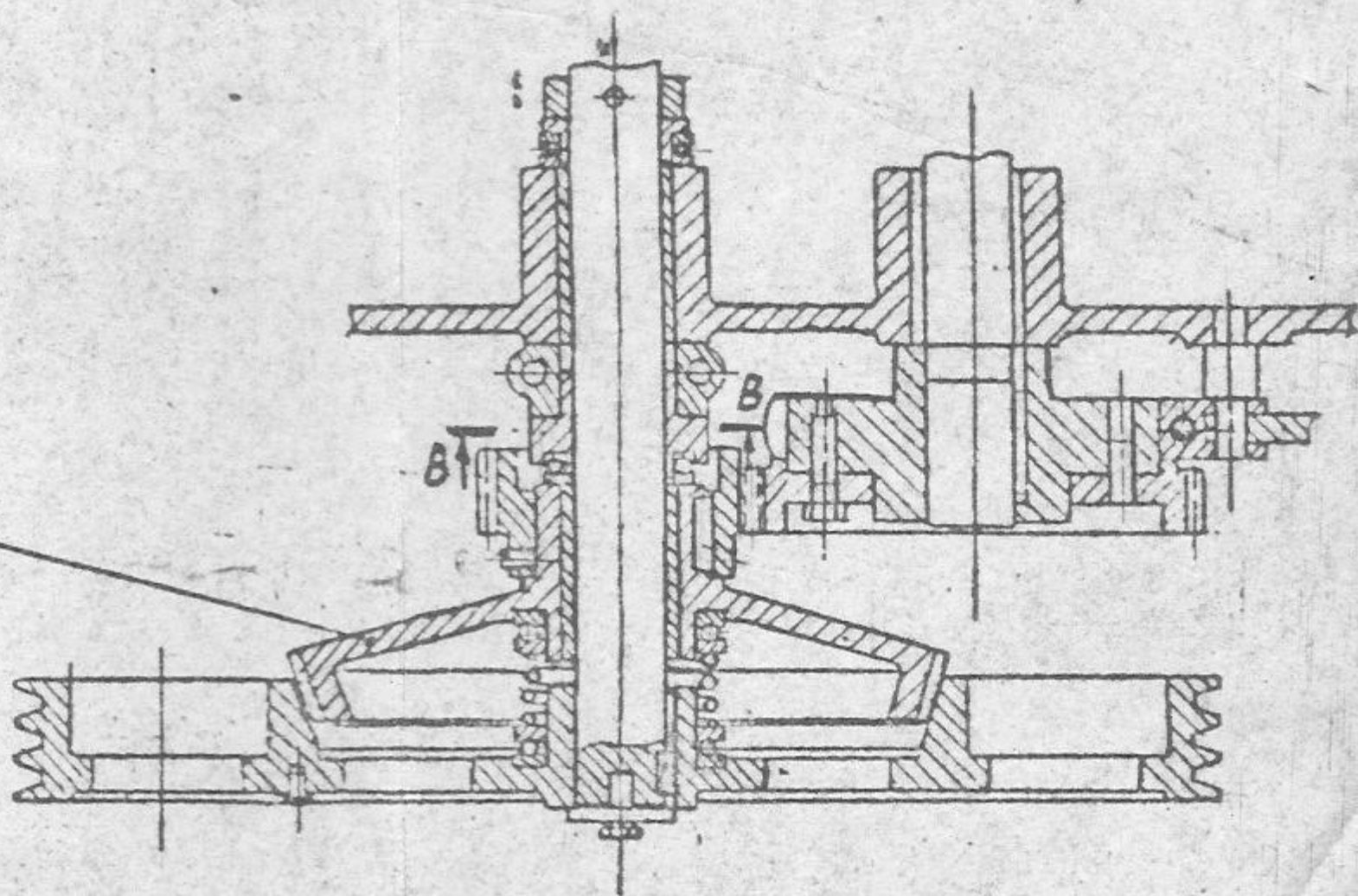
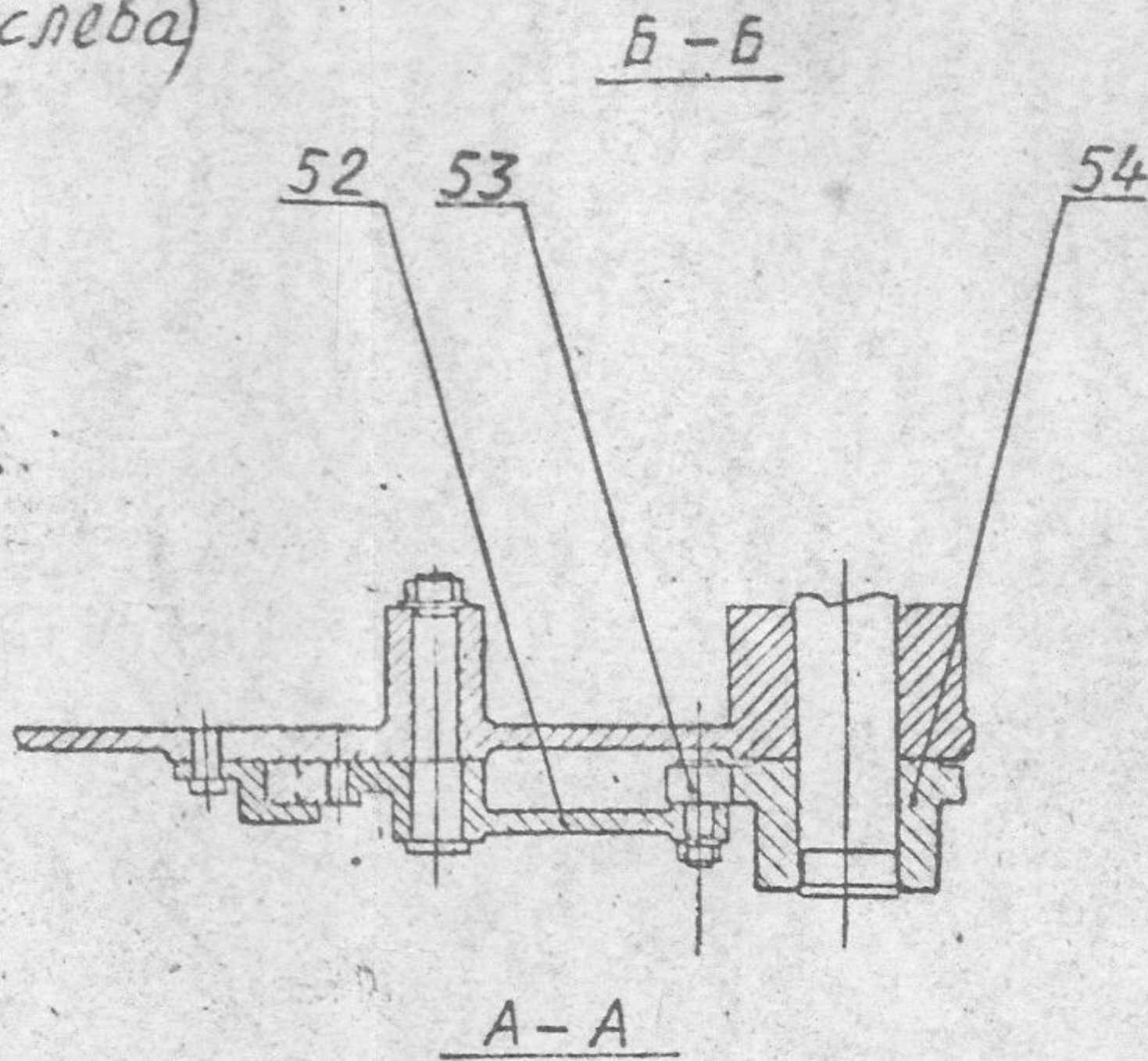
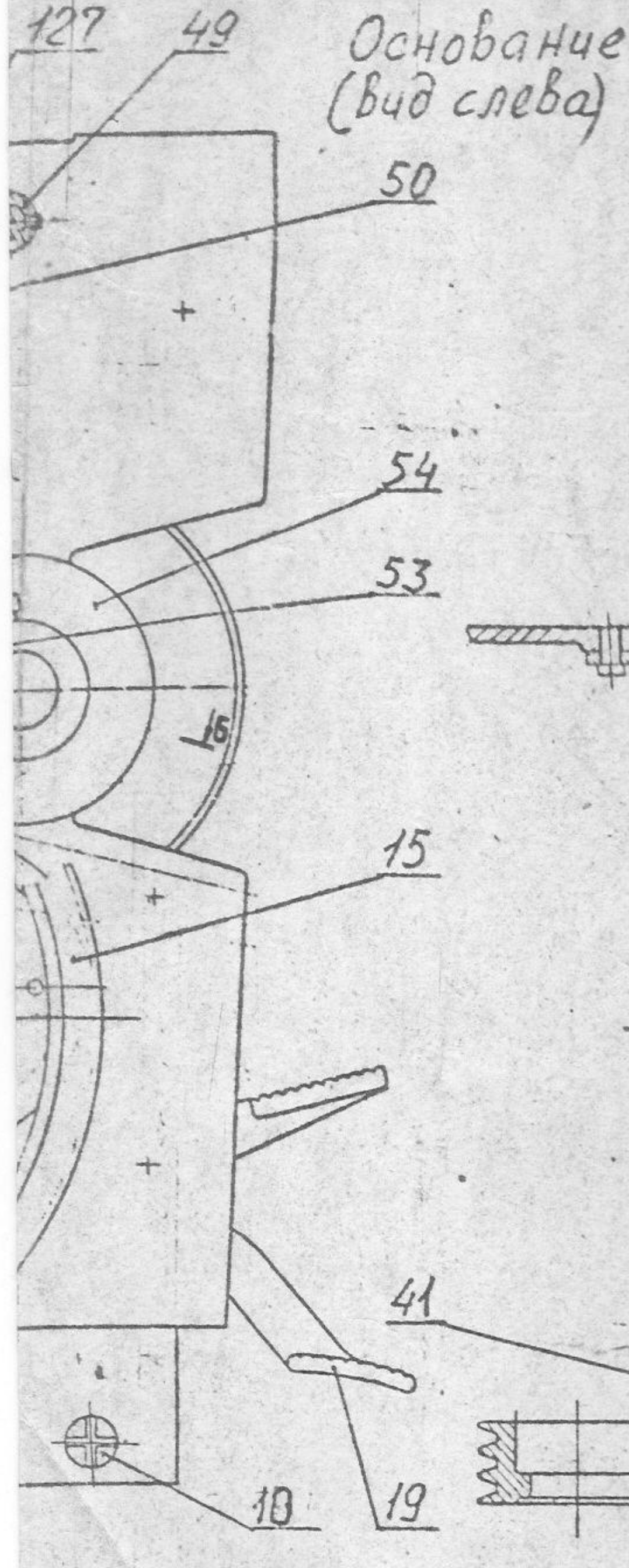
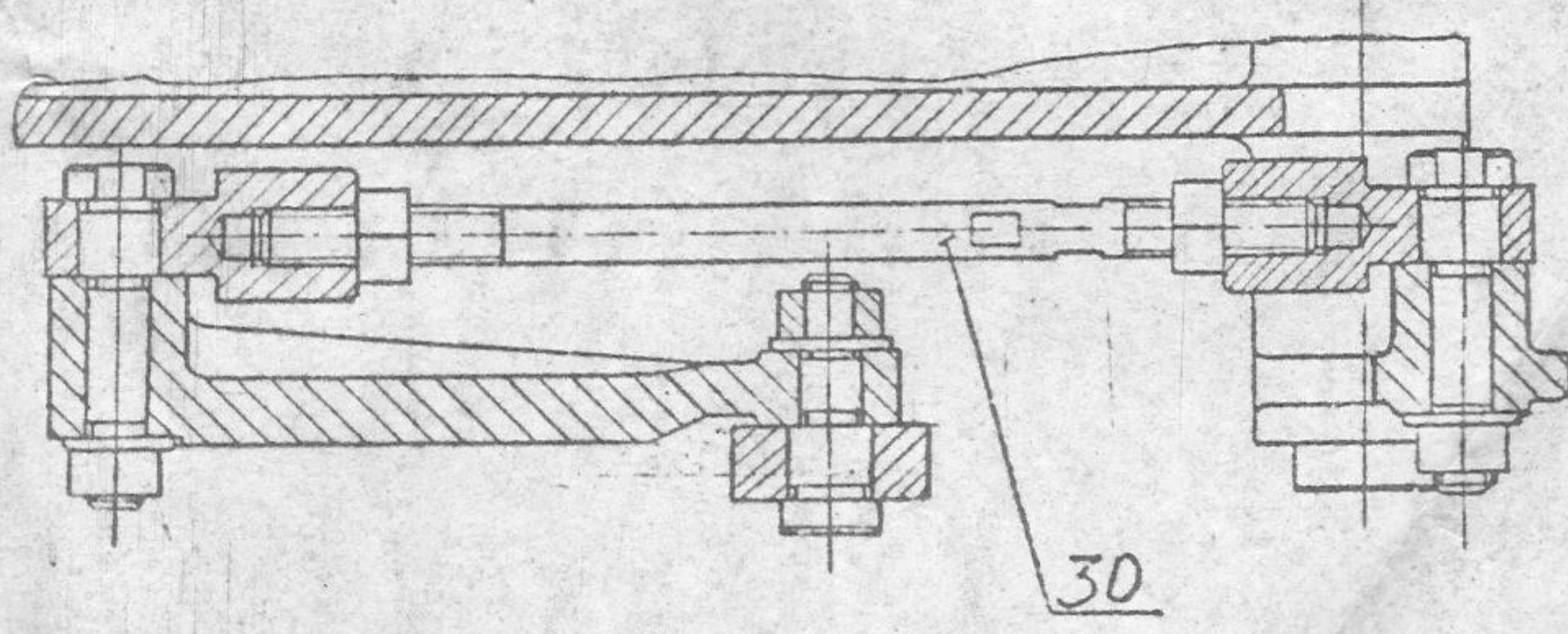
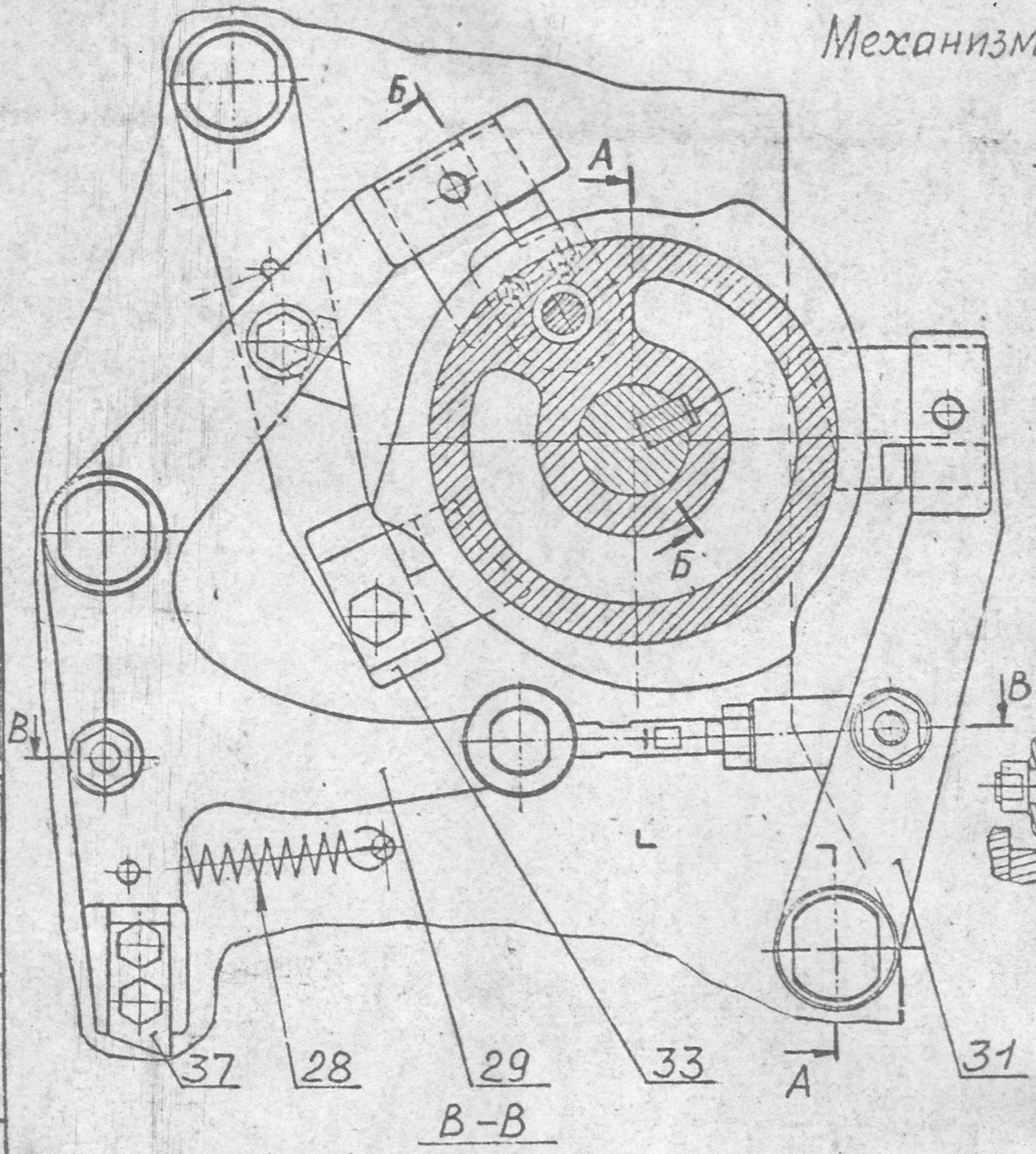


Рис. 3

Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОМБ-0 РЭ

Механизм вкл



Изм. № подл.	Изм. № изм.	Изм. № публ.	Подпись и дата
3321	23.03.83	83.84	

A-A

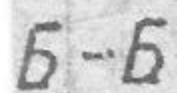


Рис. 4

4.4.6. Работа машины

Цикл работы машины состоит из трех периодов и совершается при трех нажатиях на пусковую педаль 19. От двигателя 12 (рис. 2) через роменную передачу 13 постоянно вращается шкив 15 и вал 16. Через цошную передачу 14 вращение передается звездочке 17.

Звездочка 17 представляет собой конус фрикционной муфты. При включении и выключении этой муфты начинает вращаться или останавливаться задний вал. Включение муфты происходит при нажатии на пусковую педаль 19 через рычаг 20, а выключение — кулачками муфты 21. Звездочка 17 свободно сидит на заднем валу 18 муфты 21. При этом создается постоянный момент трения, величина которого регулируется гайкой 24, сжимающей пружину.

Палец 25, находящийся в отверстии муфты 21 служит для передачи ей вращения от звездочки 17. Палец 25 может перемещаться в отверстии муфты в осевом направлении. Под действием пружины палец выходит из отверстия и западает в одно из шести отверстий диска 23, закрепленного в звездочке 17. При этом происходит сцепление муфты со звездочкой. Обратное движение пальца осуществляется клиньями 27, закрепленными на рычагах, которые становятся на пути движения ролика с пальцем 25. Клинья закреплены на рычагах, которые через ролик и пружины 28 находятся в контакте с кулачками муфты 21. Палец 25, вращаясь вместе с роликом и муфтой, приближается к наклонной плоскости одного из клиньев. Двигаясь роликом по клину палец выводится из отверстия диска звездочки 17 — происходит расцепление муфты и звездочки. Сцепление же их происходит при поднятых клиньях, т.е. когда клин освобождает ролик пальца. Развод рычагов, на которых закреплены клинья, происходит при нажатии на пусковую педаль 19.

При нажатии на педаль включения 19 рычаг 20 поворачивается

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

по часовой стрелке и освобождает нижний конец рычага 29.

Одновременно под действием пружины 28 рычаг 29 поворачивается против часовой стрелки. Тягой 30 поворот сообщается рычагу 31, а пружиной 32 – рычагу 33, при этом клинья расходятся от центра, освобождается палец 25 и задний вал включается. Начинает вращаться муфта 21, на которой имеются три кулачковых выступа. Один из них отталкивает ролик рычага 29 и заставляет рычаги сойтись к центру вала.

Клинья сходятся и задний вал останавливается, повернувшись на $1/3$ оборота. На рычаге 34 имеется собачка 35 с пружиной 36. На рычаге 29 закреплена собачка 37, соприкасающаяся с упором 38. Пружины 28, 32, 40 возвращают педаль и рычаги в исходное положение.

Для выполнения полного цикла машины задний вал должен сделать полный оборот, для чего необходимо нажать на педаль 19 последовательно три раза.

Для передачи вращения переднему валу должна включиться конусная фрикционная муфта, один конус которой изготовлен вместе со шкивом 15, а другой – в полумуфте 41, скрепленной вместе с малым зубчатым колесом 42, свободно сидящий на приводном валу и имеющий возможность перемещаться вдоль него. Для того, чтобы передвинулась полумуфта 41 влево и сцепилась со шкивом 15, должна подняться рамка 43. Это осуществляется при третьем нажатии на пусковую педаль 19. Задний вал 18 поворачивается на последнюю $1/3$ оборота. Кулак включения 44, поворачиваясь вместе с задним валом 18, тянет за собой рамку 45, рычаг 46 поворачивает ось 47 через винт 48 против часовой стрелки.

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
3821	23.03.83			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ОН6-0				РЭ
Лист				15
www.promelectroavtomat.ru				Формат И

Рычаг 49, закрепленный на оси, тянет вверх рейку 50 и рамку 43. Рамка отводит ползун 51 и полумуфта 41 поджимается к шкиву 15. Одновременно рейка поворачивает сектор 52 против часовой стрелки и выводит ролик 53 из выемки диска 54, который является фиксатором исходного положения переднего вала.

Во время вращения переднего вала, ролик 53 сектора 52 катится по диску 54. При этом тормозная обойма 55 разжата.

К концу вращения ролик 53 сектора 52 западает во впадину диска 54. Одновременно под действием пружины 56 рейка 50 опускается вниз и собачка 57, соединенная с рейкой тягами повернется вокруг пальца, закрепленного в стенке. Тормозная обойма 55 под действием пружины сомкнется и затормозит обод зубчатого колеса 58, а одновременно и передний вал 59.

В момент выключения переднего вала собачка 57 при помощи тяг повернется и разомкнет тормозную обойму.

Механизм клещей.

Три клещевых механизма по эксплуатации и характеру движения аналогичны. Носочный клещевой механизм от боковых отличается лишь тем, что боковые клещи имеют по два молотка, а носочные один молоток. Клещи получают движение от нескольких кинематических цепей. Закрытие губок и движение вниз они получают от кулаков 60 и 61, через рычаги и тяги. Сближение и удаление клещей происходит под действием кулаков 62 и 63, через рычаги и тяги, которыми они соединены с клещевыми механизмами.

При первом нажатии на педаль 19 кулек 61 через ролик рычага 64, ползуны 65 и 66, рычаги 67, педаль 68, тягу 69, рычаг 70 передает движение механизму носочных клещей 71.

Изм. № подл. Подпись и дата Изм. № докл. Взам. изв. №

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № докл.	Взам. изв. №
3321	23.03.83		

ОМ6-0

РЭ

Лист

16

Корпус клещей, помещенный в пазу коробки, может перемещаться по пазу вверх и вниз. Пружиной 72 корпус удерживается в верхнем положении так, что ролик упирается в коробку. К корпусу привернута губка неподвижная 73, к которой подходит подвижная губка 74, поворачивающаяся на оси. Подвижная губка соединена с тягой, при опускании которой клещи закрываются и опускаются, вытягивая заготовку.

При опускании педали 68 опускается и собачка 75, которая скользит по зубьям гребенки 76 и не позволяет клещам подниматься, когда кулак 61 подходит участком с меньшим радиусом - вектором к ролику рычага 64. В начале движения клещи закрываются, а затем двигаясь вниз вместе с корпусом, закручивают пружину 72.

Если клещи недостаточно вытянули материал, можно, нажав ногой на педаль 68, опустить их и натяжение увеличится. Подъему педали 68 препятствует собачка 75, упирающаяся в гребенку 76. Поэтому опущенная педаль остается внизу и происходит автоматическое разъединение кинематической цепи. Это повторяется при каждом обороте вала, т.к. при третьем нажатии на педаль 19 управления подъемом клещей передается кулаку 77. При втором нажатии на педаль 19 повторяются такие же движения боковых клещей 78 и 79, совершаемые под действием кулака 60.

Педали 80 и 68, которые пружины 81 и 82 постоянно стремятся подать вверх, остаются в нижнем положении и через собачки 83 и 75, гребенку 76 прижимают ролик 84 к кулаку 77.

При третьем нажатии на педаль 19 все клещи получают движение от трех кулаков, закрепленных на переднем валу. Кулак 77 при своем вращении освобождает ролик 84 и гребенку 76.

Под действием пружин 81 и 82 все рычаги, управляющие опусканием клещевых механизмов, движутся в обратную сторону и все

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
2321	23.03.83			

клещи поднимаются вверх, а от кулака 62 через ролик 85 рычага 86, тягу 87, рычаг 88, тягу 89, рычаг 90, вал 91, рычаг 92, тягу 93 обжимаются носочные клещи. От рычага 88 через тягу 93 обжимаются левые, а через вал 94, рычаг 95, тягу 93 - правые боковые клещи.

Клещи поднимаются вверх до тех пор, пока их торцевая часть, через которую проходят молотки, не прижмет край заготовки к стельке. К этому времени кулак 77 своими крайними профилями через тяги 96 и 97 поднимает ползны 98, которые разъединят собачки 75 и 83 с гребенкой 76. Клещи при этом под действием пружин поднимаются и открываются, а молотки забивают гвозди.

После забивки гвоздей клещи отходят в крайние положения и делают выстой, в течение которого происходит подача гвоздей в корпус клещей, затем клещи возвращаются в исходное положение, не доходя до контура колодки. Кулак в это время опускает гребенку 76 в нижнее положение, т.к. ползны в это время будут приподняты кулаком 77, то педали 68 и 80 останутся в верхнем положении.

Все рабочие движения клещей, когда они действуют на материал, передаются через амортизационные пружины, предохраняющие натягиваемый материал от перегрузки и позволяющие регулировать рабочее напряжение материала в необходимых пределах.

Механизмы верхнего прижима.

Механизм верхнего прижима прижимает носочную часть колодки к нижнему упору, не позволяя ей двигаться.

Для упругой передачи давления на колодку установлена пружина 99. При третьем нажиме на педаль и включении заднего вала начинает действовать кулак 44. Он отводит рамку 45 с роликом и через тягу 100 рычаг 46 поворачивается против часовой

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.85			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
ОМ6-0 РЭ				Лист
				18

стрелки. Рычаг IOI через тягу IO2 опускает прижимы, одновременно происходит включение переднего вала и управление верхним прижимом передается кулаку IO3, закрепленному на переднем валу.

Во избежание поломки механизма в соединении тяги IO2 с рычагом IOI имеется зазор, который выбирается при действии от кулака IO8 переднего вала. Приближаясь к ролику рычага IO4, выступ кулака IO3 отводит его и прижим сильнее давит на носочную часть колодки. После закрепления заготовки гвоздями, кулак IO3 подходит меньшим своим радиусом к ролику рычага IO4, и прижим IO5 под действием пружины IO6 поднимается.

Подъем прижима ограничивается упорным винтом IO7.

Механизм стелечного упора.

В момент натягивания материала стелечный упор остаётся неподвижным.

После забивки гвоздей кулак 63, поворачивается, двигает рычаг IO8, поднимает соединительную тягу IO9 и поднимает стелечный упор II0, вилку III и колодку. Это необходимо для того, чтобы края заготовки полностью вышли из губок клещей, иначе клещи могут сорвать гвозди, прикрепленные к заготовке.

Вытолкнув колодку с заготовкой, рычаг под действием кулака поворачивается в исходное положение.

Механизм гвоздезабивающий.

Забивка гвоздей молотками осуществляется под действием пружин II2 в момент, когда ролик рычага II3 подходит к ребру профиля кулака II4.

Взводят пружины кулаком II4 через рычаг II3 и стойку II5, с которой шарнирно соединены направляющие молотков.

В случае неправильной вытяжки заготовки клещевыми механизмами перед третьим нажимом на педаль I9 нажимают на рукоятку II6 и исключают включение переднего вала 59. Это достигается тем,

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.88			

что рычаг 117, закрепленный на валу 118, своим скосом давит на стержень 119 ползуна 120 и отодвигает его влево. Винт 48 своим концом заходит в паз ползуна и исключает поворот рычагов 46, 101 а следовательно и не происходит подъема рейки и включения муфты 41, передающей вращение переднему валу.

Гвоздеподающий механизм.

Гвоздеподающий механизм 3 (Рис.1) смонтирован на стойке 9, которая крепится к отолу 2 четырьмя болтами. Механизм включается в работу машины во время выстоя клещей под патронной планкой перед возвратом их в исходное положение.

Барабан 121 (Рис.2) механизма, получив вращение от кулака 124 (установленного на переднем валу 59) совками, закрепленными на его внутренних стенках насыпает, загруженные в барабан гвозди, на направляющие 122, калибрующие колодки отбраковывают гвозди а отбракованные откидывают отбракованные гвозди. После калибровки гвозди по каналам пяти направляющих 122 поступают к отсе-
кателю 126.

Отсекатель также как и барабан получает движение от кулака 124, через систему рычагов и тяг, через зубчатое зацепление сектора-кулака 125 (связанного с барабаном одной осью). Четкость отделения гвоздей отсекателем зависит от установленного хода рычага 123 и достигается регулировкой этого хода рычага 123 и достигается регулировкой этого хода.

Отделенные пять гвоздей по направляющим проходят стадию опрокидывания и поступают в гнезда клещей головками вниз по трубкам через патронные планки.

Попадание гвоздей в гнезда клещей зависит от правильности установки патронных планок.

Во время выстоя клещей гнезда их должны совпадать с от-

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОМ6-0

РЭ

Лист

20

верстиями патронных планок.

Электрооборудование машины рассчитано для подключения к цеховой 4-х проводной сети 3-х фазного переменного тока напряжением 380 В. При подключении к сети 220 В необходимо переставить перемычки на зажимах вводной коробки, как показано на рис.5 и переключить электродвигатель со звезды на треугольник. Питание цепей управления осуществляется напряжением 220 В, цепей местного освещения - 12 В. Защита электрооборудования обеспечивается автоматическим выключателем ВІ и плавкими предохранителями ПрІ и Пр2.

Схема электрическая принципиальная и схема электрическая соединений приведены на рис.5 и рис.6.

Электрическая схема обеспечивает независимое управление электроприводом машины и управление местным освещением.

Подача напряжения сети осуществляется вводным выключателем ВВ с надписью "сеть" и сигнализируется лампой ЛС (см.рис.5). Управление электродвигателем производится кнопками управления КнІІ и КнСІ с надписью "Привод".

Управление местным освещением осуществляется выключателем ЛО, расположенным на устройстве освещения.

4.5. Маркирование.

4.5.1. Все детали машины имеют маркировку в соответствии с указаниями чертежей.

4.5.2. На лицевой стороне машины имеется табличка, содержащая товарный знак объединения, марку изделия, порядковый номер изделия, год выпуска.

4.6. Тара и упаковка.

Перед упаковкой с машины должен быть снят гвоздеподающий механизм 3 со стойкой 9 (рис.І).

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.

ОМ6-0

РЗ

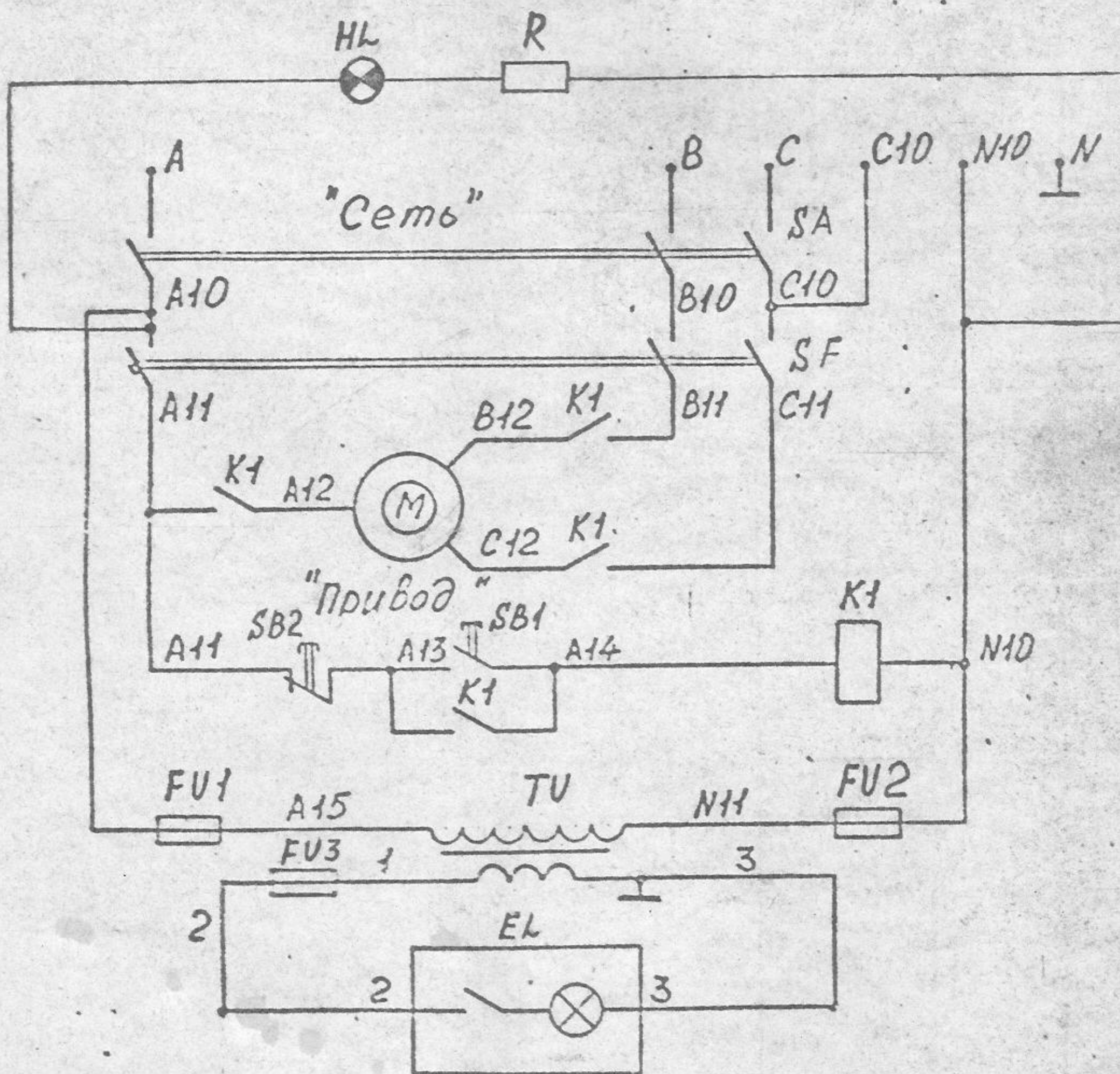


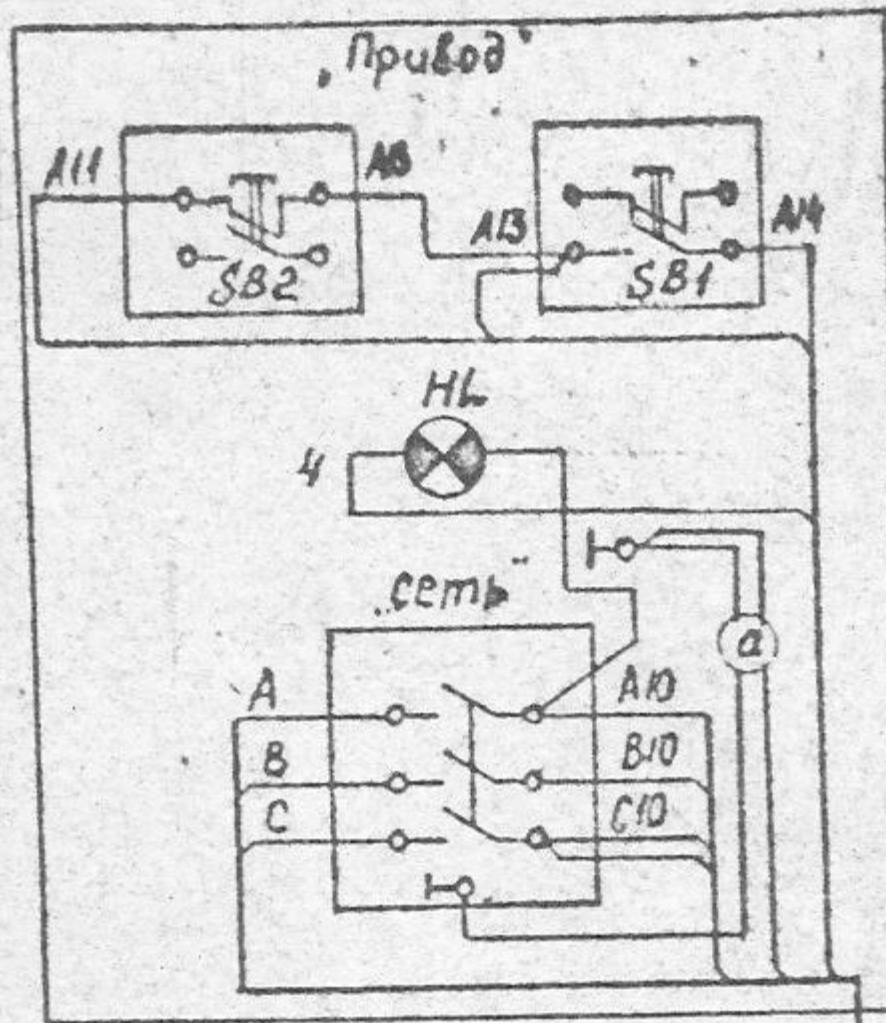
Схема подключения машины к
питающей сети напряжением:
а/3~220В, 50Гц б/3N~380В, 50Гц



Рис. 5

ическая принципиальная.

Поз. обозна- чение	Наименование	Кол	Примечание
SF	Автомат АЕ2016-10 УЗ на 3,2 А ТУ 16.522.064-75	1	.
SA	ПКУ-3-14И2037 с рукояткой флажкового типа и надписью на фронтальной панели №28 МРТУ 16.526.047-67	1	.
K1	Пускатель ПМЕ-111 с катушкой на 220В, 50Гц ОСТ 16.0.536.001-72	1	
SB1	Кнопка КЕ-011 УЗ, исполн. 2, черная ГОСТ 5.1245-72	1	
SB2	Кнопка КЕ-011 УЗ, исполн. 2, красная ГОСТ 5.1245-72	1	
EL	Светильник НКС01х100/поо-03 ТУ 16.535.589-71	1	
	Лампа МО 12-40 ГОСТ 1182-72	1	
HL	Арматура АМЕ32321 У2, 12В ТУ 16-535.582-71	1	
	Лампа КМ 24-90 ГОСТ 6940-74	1	
M	Двигатель 4А80ВБКУЗМ100 220/380 В 0,55 кВт, 920 об/мин ГОСТ 19523-74	1	
FU1, FU2	Вставки плавкие ПН50-1 ОЮ 0.481.025ТУ	2	
	Держатель ДТ17 ГОСТ 6525-75	3	
FU3	Вставка плавкая ПН50-1 ОЮ 0.481.025ТУ	1	
TU	Трансформатор ОСМ-0,063 УЗ 220/5-12 ГОСТ 16710-76	1	
R	Резистор ПЭВ-25 2,4 ком ±10% ГОСТ 6513-75	1	

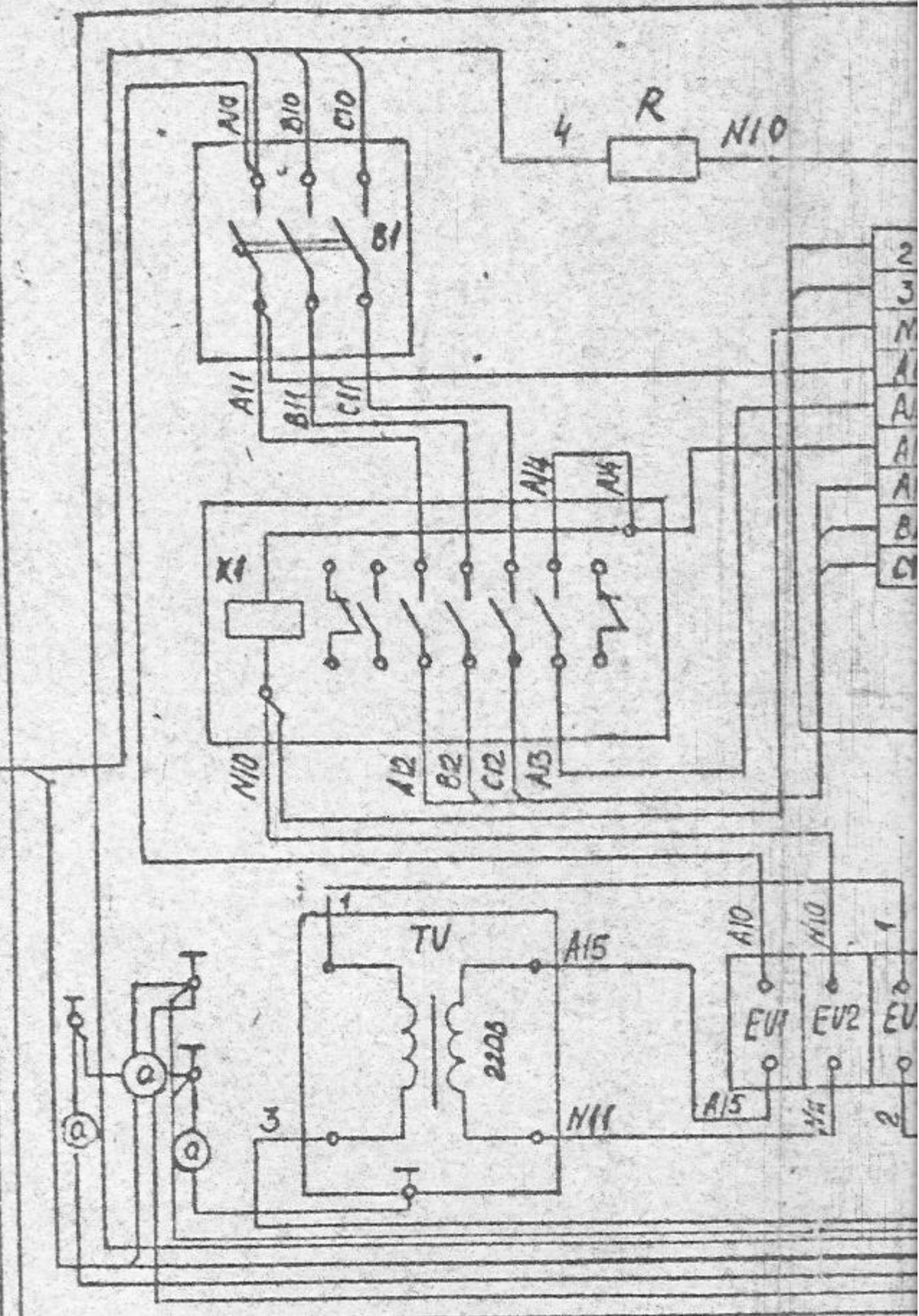
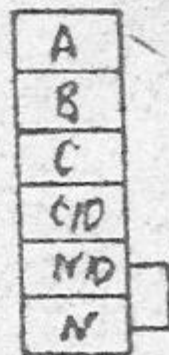
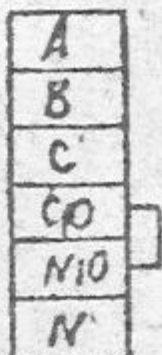


ПГВ 1x12 (A, B, C, A10, B10, C10, C10, 23, A11, A13, A14) +
+ ПГВ 1 желто-зеленый (1)

Схема установки перемычки при
подключении машины к питающей
сети напряжением

а) 3~220

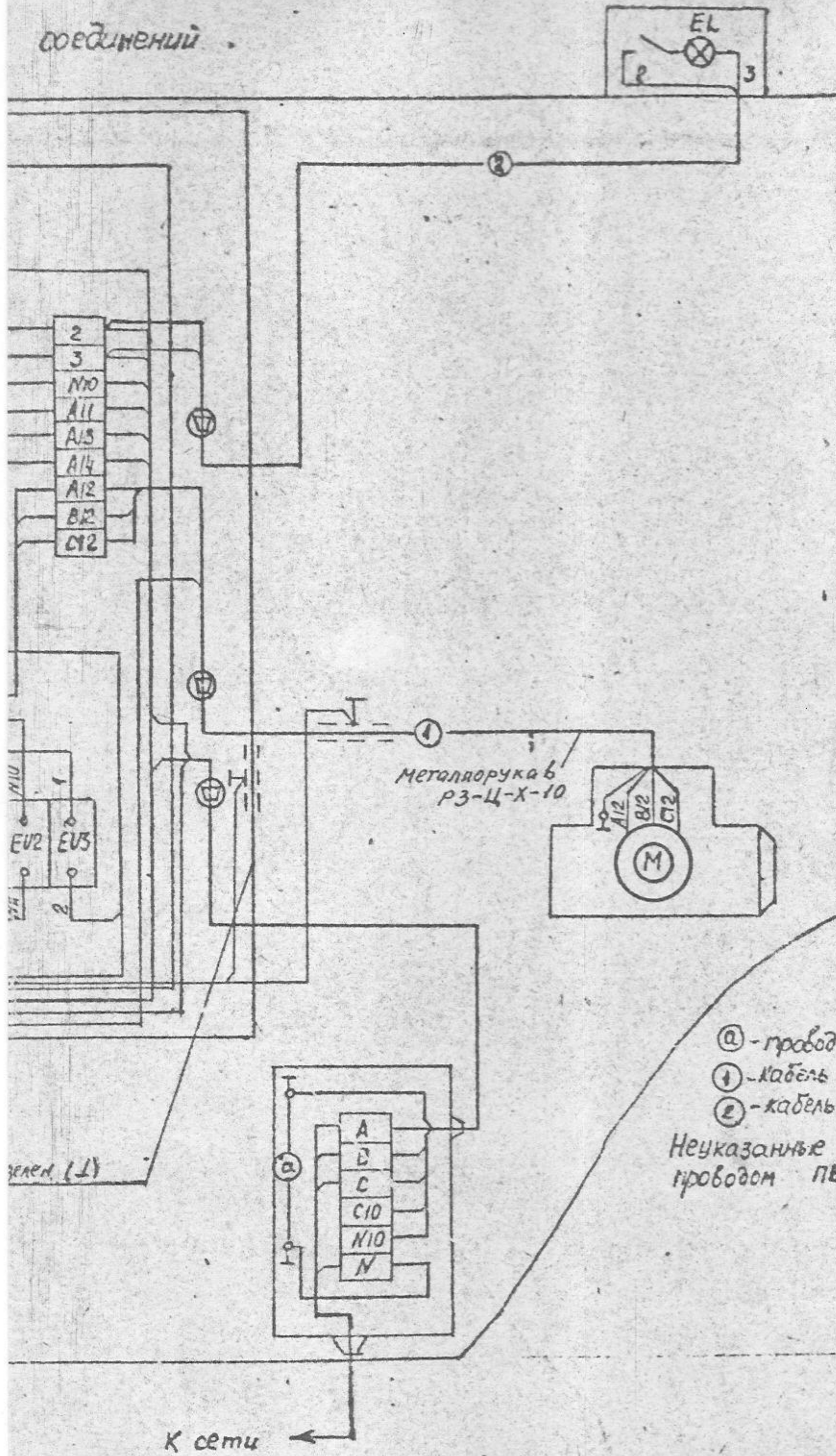
б) 3N~380



ПГВ 1x5 (A, B, C, C10, N10) + ПГВ 1 желто-зеленый (1)
Металлорукав РЗ-У-15

Рис. 6

соединений



- а - провод ПВ1 желто-зеленый
- 1 - кабель КРПТ 3х1-1х1
- 2 - кабель КРПТ 2х1

Неуказанные соединения выполнить проводом ПВ1

К сети

Изм.	Вст.	№ докум.	Год.	Дата

ОМБ-0

РЭ

Лист
23

В ящик типа УШ по ГОСТ 10198-71 упаковываются:
 машина, гвоздеподающий механизм, ящик с запасными частями, ин-
 струментом и принадлежностями, пакет с технической и товаро-
 сопроводительной документацией.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3324	28.03.83			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ОМ6-0 РЭ				Лист
				24

www.promelectroavtomat.ru

Копирован

Формат П1

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Указание мер безопасности.

5.1.1. К работе на машине ОМ6-0 для выполнения технологической операции допускаются обслуживающий персонал, знающий устройство машины и обученный безопасным методом работы на машине.

5.1.2. Основными условиями безопасной работы на машине являются:

- а) знание устройства машины и правил обращения с ней;
- б) знание общих правил безопасности для рабочих всех профессий;
- в) знание правил электробезопасности;
- г) знание правил поведения при несчастных случаях;
- д) знакомство с порядком получения медицинской помощи и с приемами оказания первой помощи пострадавшему товарищу.

5.1.3. Рабочий обязан:

Строго соблюдать производственную и трудовую дисциплину.

Изучить безопасные приемы работы на машине в соответствии с инструкцией по технике безопасности.

До начала работы рабочий должен привести в порядок свою одежду.

Проверить рабочее место, оно должно содержаться в чистоте и порядке и не должно быть загромождено посторонними предметами.

Проверить наличие и исправность ограждений.

Проверить наличие и надежность заземления корпуса машины.

Проверить исправность электрооборудования, отсутствие поврежденных, оголенных и не заключенных в металлорукава или

Инв. № подл.	Подпись и дата	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. №
3521	23.03.13				

трубы наружных проводов.

Проверить исправность механизмов пуска и останова машины.

Проверить исправность клещей (поддаются ли они регулировке, правильно ли подаются гвозди по гвоздеподающим трубкам и попадают ли в патрон).

Б.1.4. При исправном состоянии машины все механизмы должны работать без признаков заедания.

Гвоздь должен свободно проходить по пяти каналам без дополнительной перестройки машины.

Каналы по которым проходят гвозди, не должны иметь забоины и шероховатостей, чтобы движение гвоздей было свободным.

Если при проверке будут замечены нарушения в работе механизмов машины, необходимо принять меры для исправления или замены деталей.

Необходимо периодически проверять и подтягивать болты и винты. Губки клещей надо очищать от грязи не реже одного раза в смену; барабан и каналы один раз в неделю протирать чистой сухой тряпкой.

Если гвоздь застрял в канале, канал надо осторожно прочистить латуной иглой толщиной 0,5-1 мм. Ни в коем случае нельзя для этого пользоваться ножом или отверткой. Нельзя также стучать по каналу, если гвоздь не скользит по нему. В этом случае надо устранить причину задержки гвоздя (зазубрины, масло, грязь, намагничивание и т.д.).

Если при осмотре и проверке машины будут обнаружены какие-либо неисправности, следует немедленно отключить машину от электрической сети, сообщить о них мастеру и не приступать к работе до полного их устранения.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОМ6-0	РЭ	Лист
							26

5.1.5. При работе на машине необходимо быть внимательным, не отвлекаться и не разговаривать. Запрещается допускать к машине посторонних лиц, оставлять включенной машину без наблюдения.

5.1.6. Наиболее опасным местом машины являются средние и боковые клещи. При заправке в губки клещей краев заготовки нужно держать пальцы дальше от губок клещей.

5.1.7. Включение автоматического цикла машины производить только после окончательной заправки краев заготовки в клещи.

5.1.8. Запрещается засыпать гвозди в тексовый барабан во время работы машины. Крышки текс ового барабана и тексовых каналов должны быть всегда закрыты. При застревании текса в каналах, трубках или патронах исправление делать только при отключенном электродвигателе и полном останове машины.

5.1.9. Запрещается производить смену деталей, а также регулировку, смазку и чистку машины при включенном электродвигателе, до полного останова машины.

5.1.10. При опускании верхнего упора колодку держать за пятую часть.

5.1.11. По окончании работы машина должна быть отключена от электрической сети, должна быть произведена чистка машины и уборка рабочего места.

5.1.12. О замечанных ненормальностях в работе машины следует заявить мастеру.

5.2. Порядок установки.

5.2.1. Машина устанавливается в потоке на участке /пошива обуви.

5.2.2. Установку машины следует производить на ровном полу, соблюдая горизонтальность установки по уровню.

5.2.3. Под машину рекомендуется проложить поддон для сбора излишков масла.

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
9321	23.03.83			

5.2.4. Машина не требует крепления к полу или установки на фундамент.

5.2.5. После установки машины ее следует соединить с шиной заземления и подключить к электроосети.

5.3. Подготовка к работе

5.3.1. Подготовка машины к работе заключается в проверке ее исправности. пробным пуском, проверке правильности направления вращения вала двигателя, которое должно быть против часовой стрелки, как указано на шкиве; проверка наличия и исправности заземления, и в настройке машины по срабатываемой заготовке с соответствующей загрузкой барабана гвоздями.

5.4. Порядок работы.

5.4.1. Заготовки верха обуви после соответствующей подготовки (прикрепления стельки к колодке, вставки подносок и задников, что требуется не во всех видах обуви) одетые на колодки поступают к машине.

5.4.2. Колодку с заготовкой вставить в машину носком вперед, следом вниз, опирая ее на стелечный упор и заправить затяжную кромку носочной части заготовки в губки средних и боковых клещей.

5.4.3. Машина производит операцию обтяжки в три этапа. После пуска машины и установки колодки с заготовкой, работающий нажатием педали включения выполняет зажим и вытягивание материала заготовки средними клещами. Установив правильность вытяжки или устранив неверность установки колодки, следует нажать на педаль вторично. При этом закрываются боковые клещи и, опускаясь натягивают боковые участки носочной части заготовки. Средние клещи при этом также опускаются, усиливая первоначальное натяжение и улучшая формообразование заготовки. После визуального

Изм.	№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321		23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОМ6-0

РЭ

Лист

28

контроля вытяжки и исправности возможных неправильностей следует нажать педаль включения в третий раз. При этом рабочие органы машины выполняют следующие действия:

верхний прижим опускается на носочную часть колодки и прижимает ее к стелечному упору; придавая устойчивое положение колодке;

средние и боковые клещи сближаются, перегибают обтяжную кромку заготовки через грань стельки, прижимают края заготовки к стельке, губки клещей раскрываются, освобождая кромку, а молотки забивают гвозди, прикрепляя заготовку к стельке;

верхний прижим поднимается и освобождает колодку;

клещи расходятся, на некоторое время делают выстой, во время которого в клещи подаются гвозди;

Для увеличения вытяжки (в случае слабого натягивания) в машине предназначены две средние педали.

5.5. Проверка технического состояния.

Таблица 3

Перечень основных проверок технического состояния машины

Что проверяется и при помощи какого инструмента, приборов и оборудования. Методика проверки	Периодичность	Технические требования
Проверка маслораспределителей на наличие смазки	Ежедневно	(См. карту смазки табл. 5 и схему смазки, рис. 10)
Проверка крепежа и контр-гаек при помощи инструмента из комплекта при необходимости крепеж и контр-гайки подтянуть и закрепить	Не реже двух раз в месяц	
Проверка быстро изнашивающихся деталей. (вставки, сухари, пружины и пр.)	Не реже одного раза в год	
В случае необходимости замена их запасными		

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
334	23.03.83			

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
334	23.03.83			

ОМ6-0

Рэ

Лист

29

5.5. Возможные неисправности и методы их устранения приведены в табл. 4.

Таблица 4

ПЕРЕЧЕНЬ НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ИСТРЕКАЮЩИХСЯ ИЛИ
ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
1. Машина не включается при нажатии на педаль включения 19 (рис. 2)	Произошло смещение собачки 37 на рычаге 20	Установить собачку 37 на рычаге 20 так, чтобы она была над собачкой 35 и закрепить	
2. При вращении звездочки 17 на холостом ходу слышится пощелкивание	Ослабла пружина 22	Подтянуть пружину 22 гайкой 24 и застопорить	
3. При первом нажатии на педаль совершается полный цикл машины (три этапа, полный оборот заднего вала)	Разрегулировалась тяга 30 и клинья рычагов 29 и 31 не находят на крышку муфты 21	Отрегулировать тягу 30 и закрепить контргайкой	
4. Рабочие органы не останавливаются в исходном положении а) преждевременный останов переднего вала 16	а) ослабла пружина расцепляющая полу-муфты 15 и 41	а) поджать полу-муфту 15 или заменить пружину	
	б) разрегулировался упорный винт 127 на рейке 50	отрегулировать винт 127 на рейке 50 и законтрить его	
б) передний вал не затормаживается и к концу поворота	не работает тормозная обойма 55	натянуть пружину рейки 50	

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
6. Пробивается материал заготовки	Молотки стоят высоко по отношению губок	Отрегулировать гайкой или заменить прокладку	
7. Гвозди не добиваются до конца	а) сработался угол кулака б) сработался угол сухаря на рычаге в) слабо натянуты пружины	а) заменить вставку на кулаке б) заменить сухарь в) натянуть ударные пружины	
8. Заклинивание гвоздей в канале	Застревание в канале гвоздей	Прочистить каналы	
9. Задерживается гвоздь в канале	Попало масло в канал	Протереть канал	
10. Материал заготовки плохо захватывается клещами	Ослабла пружина 72	Отрегулировать пружину	

5.7. Правила хранения

5.7.1. Упакованная машина должна храниться в помещении или под навесом. Условия хранения 3 (ЖЗ) ГОСТ 15150-69.

5.7.2. В случае хранения машины на складе более 2-х лет, следует провести контрольный осмотр состояния наружной консервации машины и запасных частей. При обнаружении коррозии - удалить ее и произвести переконсервацию (без разборки).

5.7.3. Консервация и упаковка машины выполняется для группы изделий П-І, вариант внутренней упаковки ВУ-4 ГОСТ 9.014-78.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
	23.03.83			

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

ОМБ-0

РЭ

Б.0. Правила транспортирования.

Категория условий транспортирования ящиков с машинами по
группе хранения 9 (ОЖ1) ГОСТ 15150-69.

В. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
321	23.03.83			

6. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

6.1. Общие указания

Техническое обслуживание машины производится цеховым механиком и электриком,

К обслуживанию допускаются только обученные рабочие, прошедшие инструктаж по технике безопасности.

6.2. Виды, периодичность и порядок технического обслуживания.

6.2.1. Технический осмотр машины должен производиться не реже одного раза в неделю.

При техническом осмотре проверяют:

рабочий цикл машины;

правильность настройки машины;

исправность заземления;

правильность работы и состояние электрооборудования.

6.2.2. Разборку машины производить только после отключения от электрической сети.

6.2.3. Разборку машины следует вести аккуратно, используя инструмент, соответствующий размерам деталей. Применять мягкие выколотки и съемники.

Не допускаются удары молотков непосредственно по деталям.

6.2.4. Разборку машины производить в следующей последовательности:

- а) снять все ограждающие кожухи;
- б) отделить тягу, связывающую гвоздеподающий механизм с основанием и выколотить штифт привода гвоздеподающего механизма;
- в) снять гвоздеподающий механизм и разобрать его;
- г) отделить тяги, пружины, клещи, рычаги, связывающие стол с основанием;
- д) снять пульт управления с электрооборудованием;

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дтг.

г) отвернуть винты, крепящие отол к основанию и откинуть на посты;

ж) разобрать механизмы машины.

Разборка механизма привода:

- а) снять цопь, передающую вращение на задний вал 18;
- б) отвернуть гайку 24 и снять втулочку 17;
- в) освободить и снять рычаги включения 20, 29, 31 и 34;
- г) снять с вала корнуо муфты 21;
- д) снять ремни 13, передающие вращение от электродвигателя 12;
- е) освободить гайку и снять шкив 15, полумуфту 41;
- ж) освободить рейку 50, снять тормозную обойму 51 и сектор

52.

Разборка механизма выключения :

- а) освободить тяги соединенные с рычагом 101;
- б) отвернуть болт и снять рычаг 46;
- в) выбить штифты, соединяющие ^{рычаги} 49 и 101 с пальцем 47;
- г) снять с пальца все рычаги.

Разборка валов:

- а) вывести ролики рычагов из пазов кулаков;
- б) снять передний вал 59 вместе с кулаками;
- в) вытащить остальные валы из основания путем перемещения кулаков, рычагов и освобождения от сегментных шпонок.

Доступ к остальным механизмам основания свободен, поэтому разборку их можно производить в любой последовательности.

Сборка машины производится в обратном порядке.

6.2.5. Смазка машины

Смазка машины производится колпачковыми, капельными и ручной масленкой (см. карту смазки табл. 4 и схему смазки, рис. 10).

Места подлежащие смазке обозначены желтой краской.

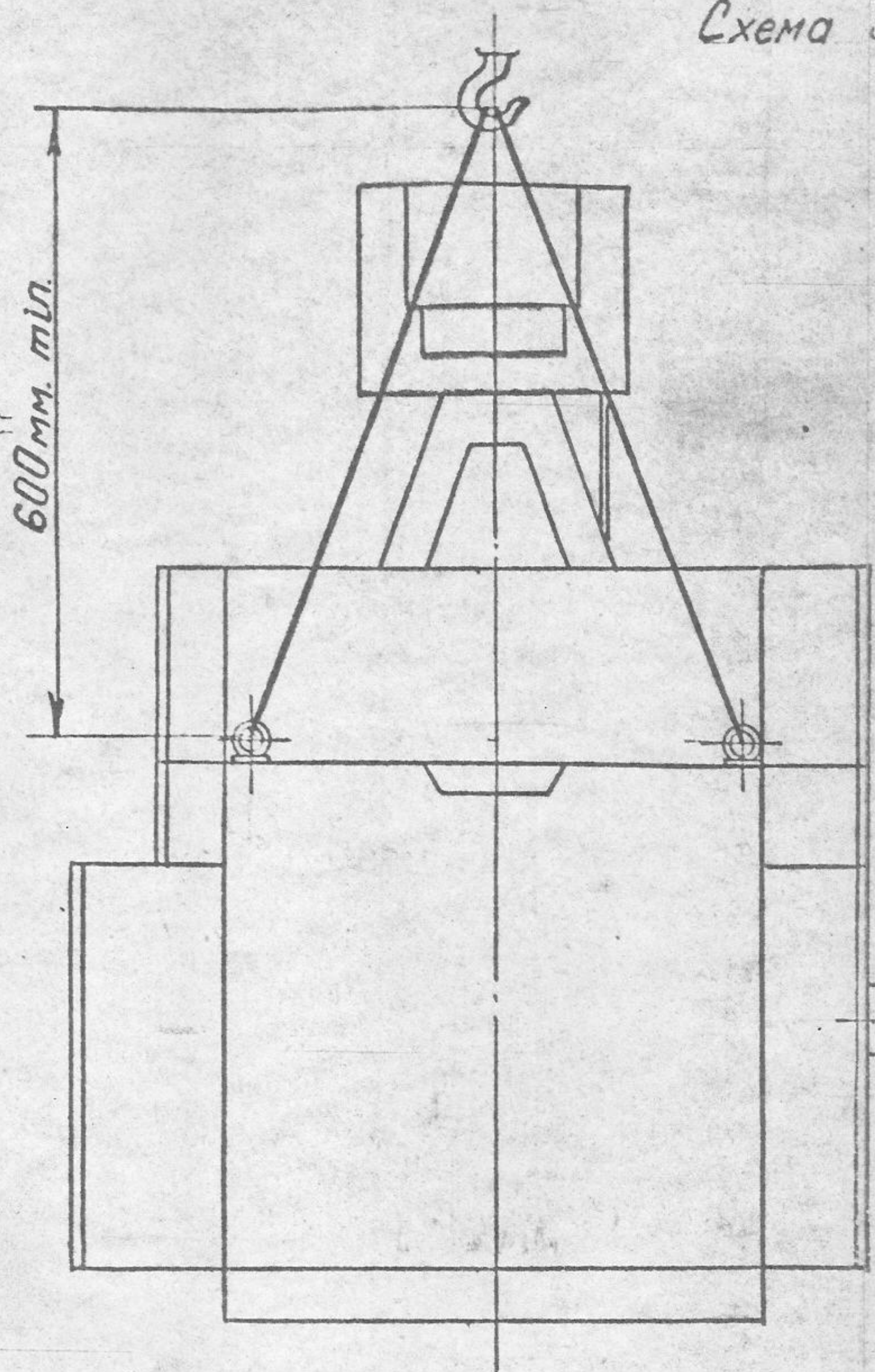
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ОМ6-0 РЭ				Лист 34

7. з. 2519, т. 30000, 22.05.80

www.promelectroavtomat.ru

Формат 11

Схема сп



Ишв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ишв. № тубл.	Подпись и дата
3921	23.03.83			

строповки машины

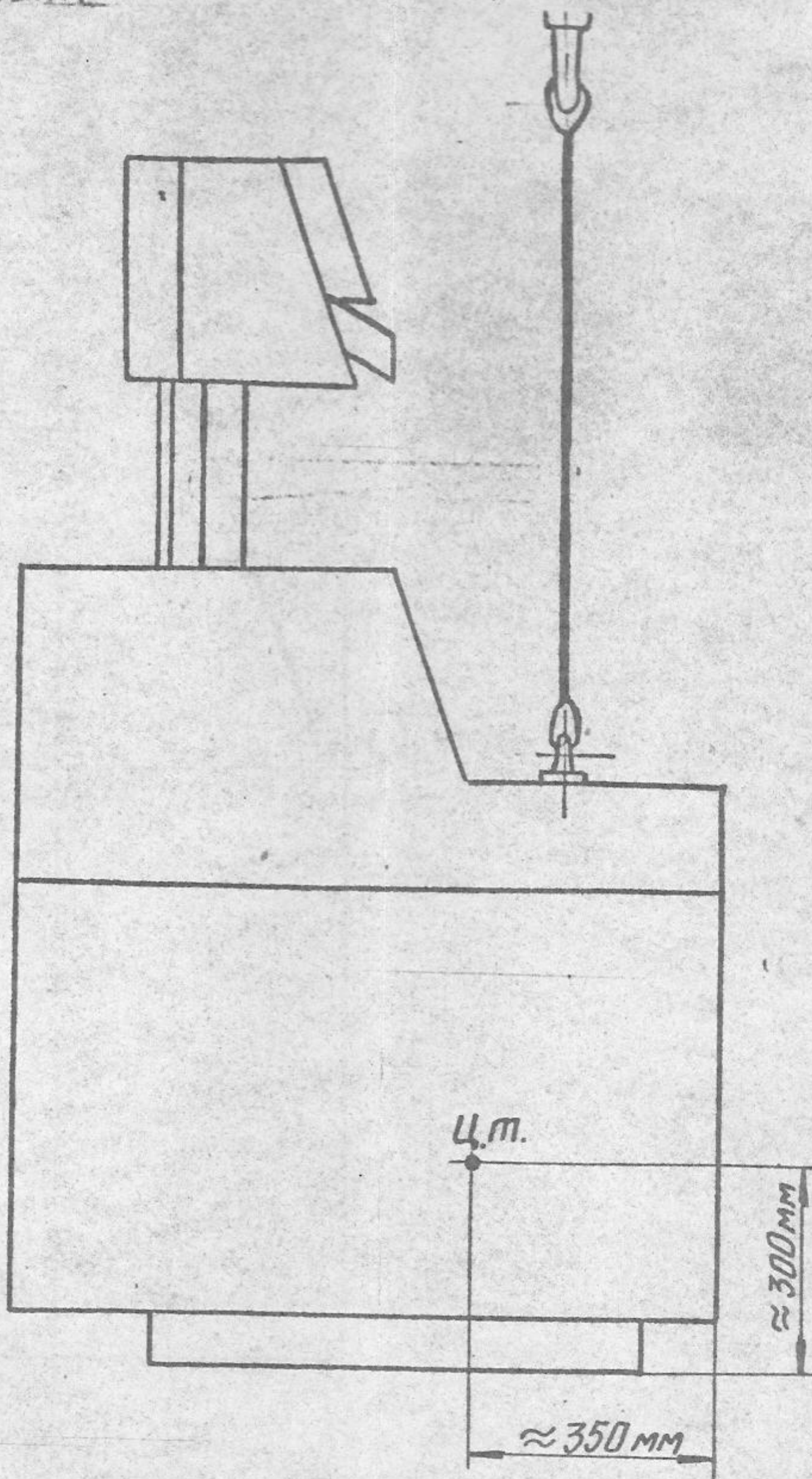


Рис. 7

Изм.	Лист	№ докум.	Полн.	Дата
1	1	2235-30	28.07.70	

Схема подготовки машины для передвижения её по цеху

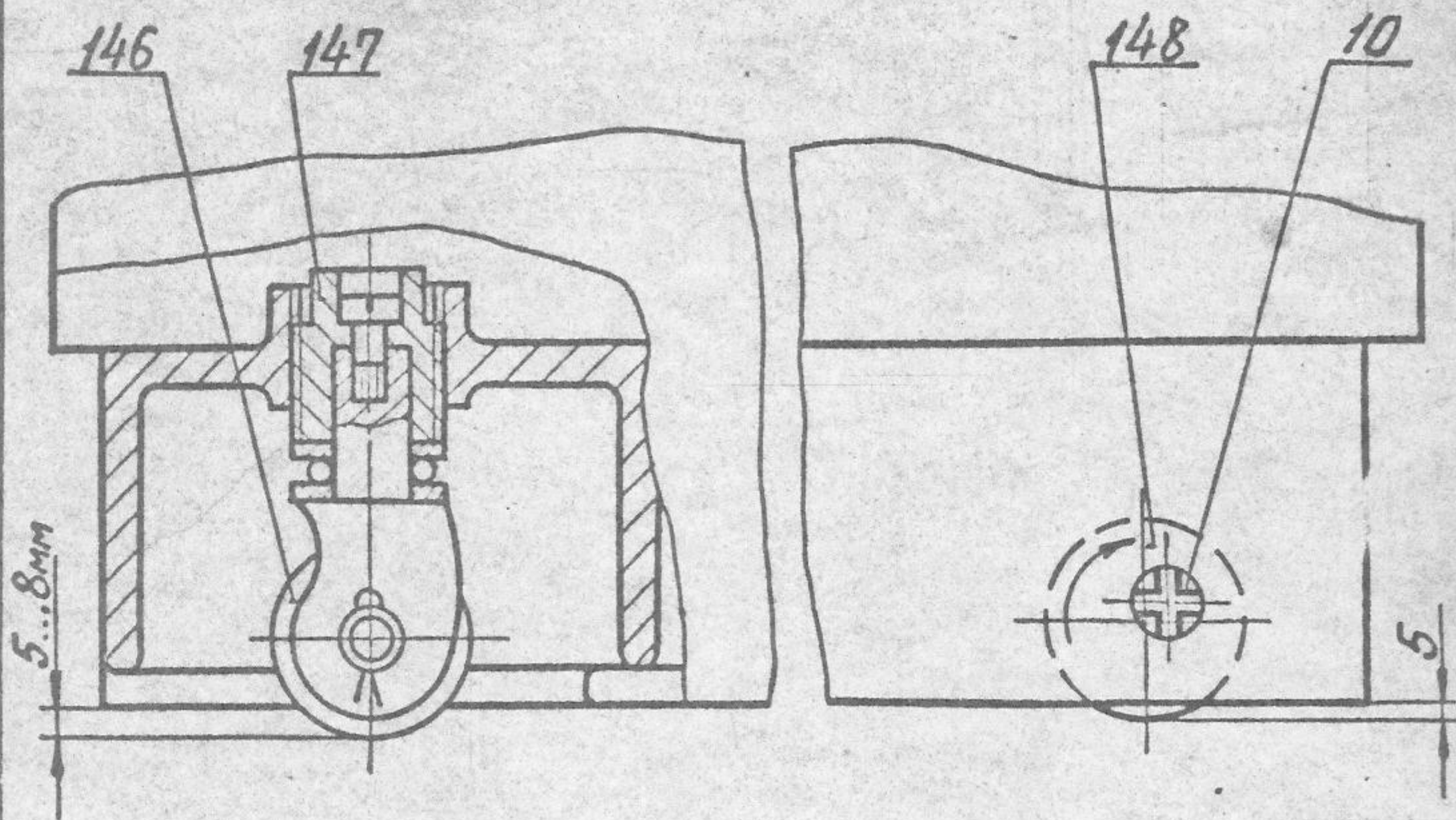


Рис. 8

Инв. № подл. Подп. и дата Изм. № док. № дубл. Подпись и дата

23.03.83

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

DM6-0 P3

Лист
3/6

Планировочный чертеж машины

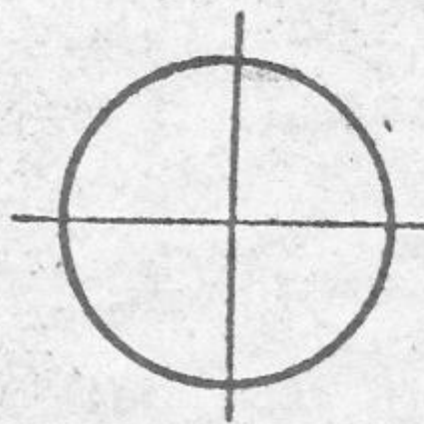
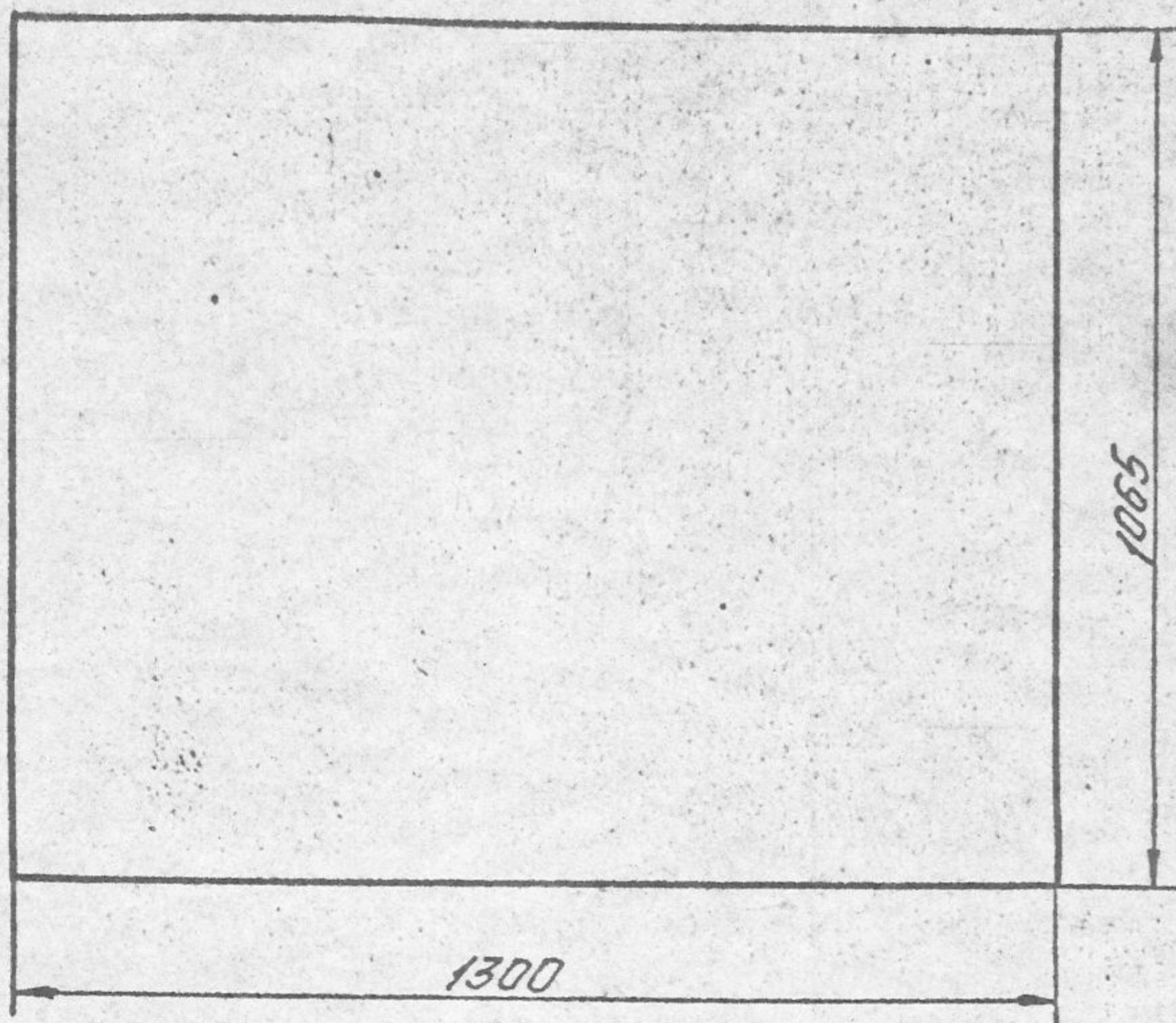


Рис. 9

DMG-D

РЭ

№ подл.	Подп. и дата	Изм., мм, №	Шрифт, № букв.	Подп. и дата
321	23.03.83	1/1		

Лист	№ докум.	Форм.	Вари.

Схема смазки

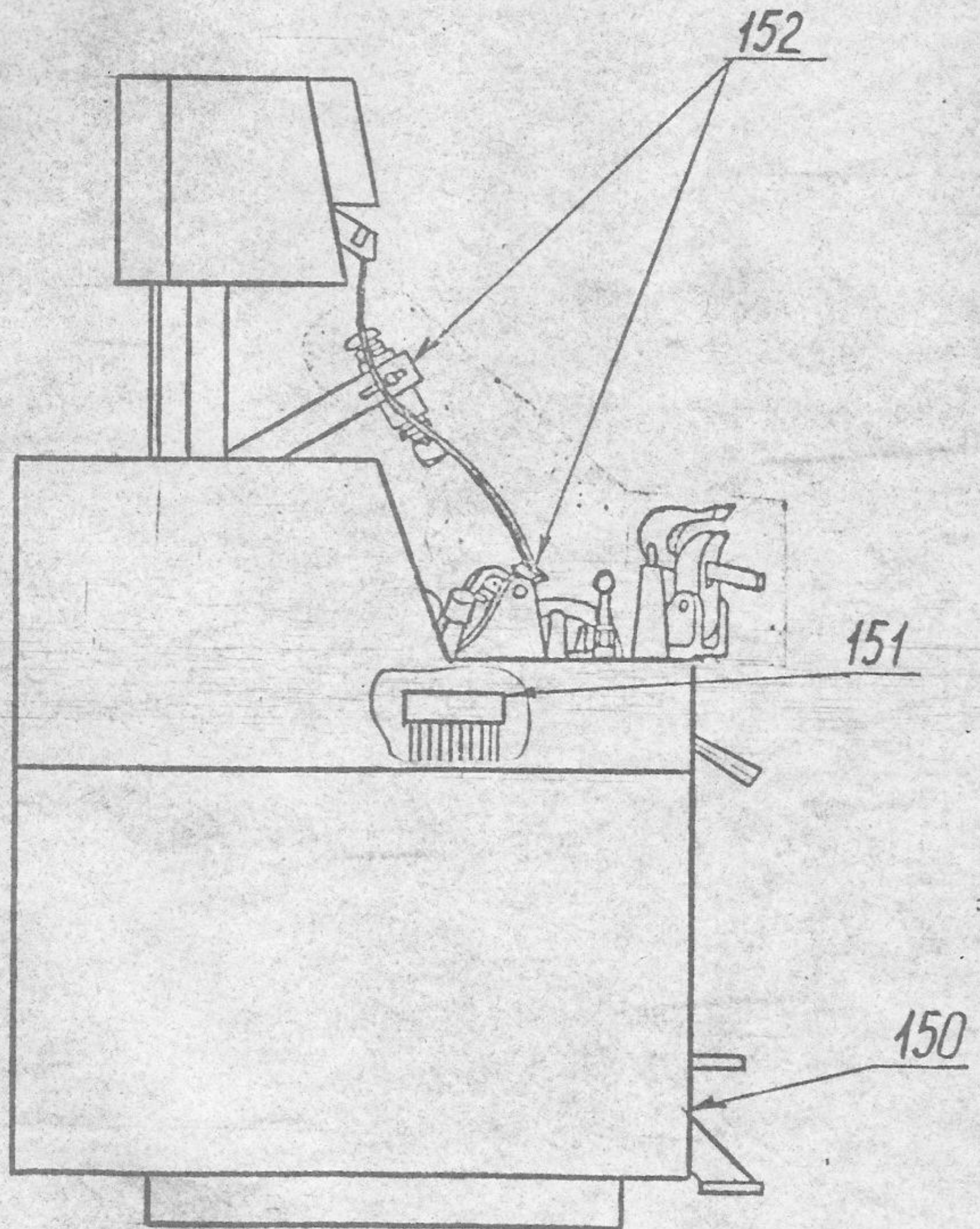


Рис. 10

Инв. №	Подп. и дата	Инв. № докум.	Подп. и дата
23.03.83	23.03.83		

DM6-D

P3

Лист
38

Не допускается переполнение и стекание излишек масла. Излишки масла, попадая в гвоздевой барабан и каналы нарушают правильное прохождение гвоздей в патрон. После смазки необходимо, включив машину и сделав несколько холостых оборотов, обтереть излишки масла.

Прежде чем пускать машину в ход, рабочий должен удалить из канала (плотным картоном) накопившееся за ночь масло и пыль.

Таблица 5

КАРТА СМАЗКИ

Обозначение по рис. 10	Место смазки	Смазочный материал	Стандарт	Примечание
150.	Механизм привода и шарикоподшипники	Консистентная смазка УС-200	ГОСТ 1033-73	Набивается один раз в месяц
151.	Оси, валы, шарниры механизма привода	Масло индустриальное И-20А	ГОСТ 20799-75	Ежедневно
152.	Оси, валы, шарниры, ролики и направляющие механизмов: клещей стелечного упора, верхнего прижима, гвоздезабивающего и др.	Масло индустриальное И-20А	ГОСТ 20799-75	Ежедневно

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	93.03.13			

Изм.	Лист	№ докум.	Мод.	Дата	ОМ6-0	РЭ	Лист
							39

Регулировка величины хода молотков

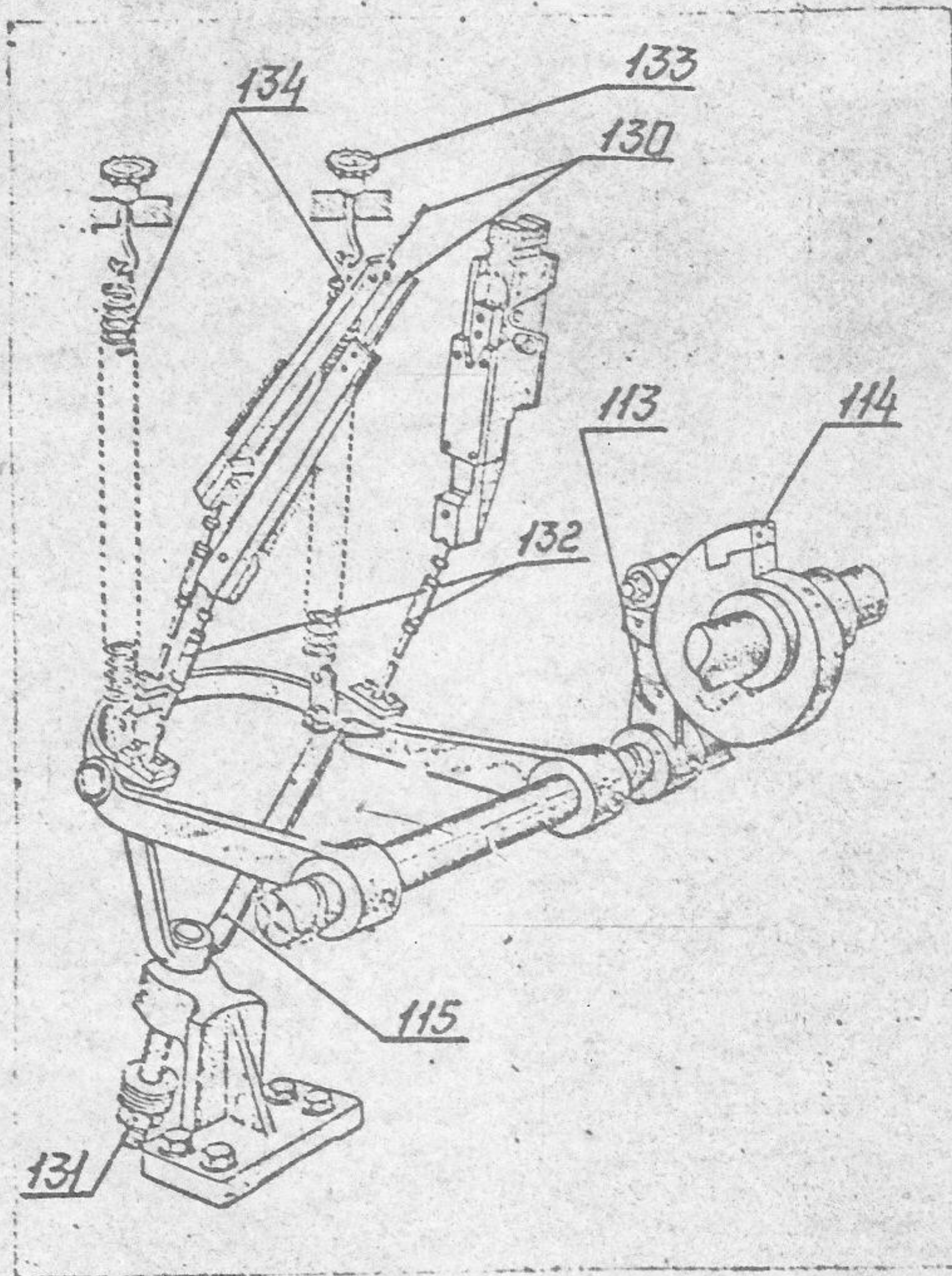


Рис. 11

Изм. № подл.	Подпись, и дат.	Взам. инв. №	Иш. № губл.	Подпись и дата
3321	23.03.23			

Регулировка столечного упора

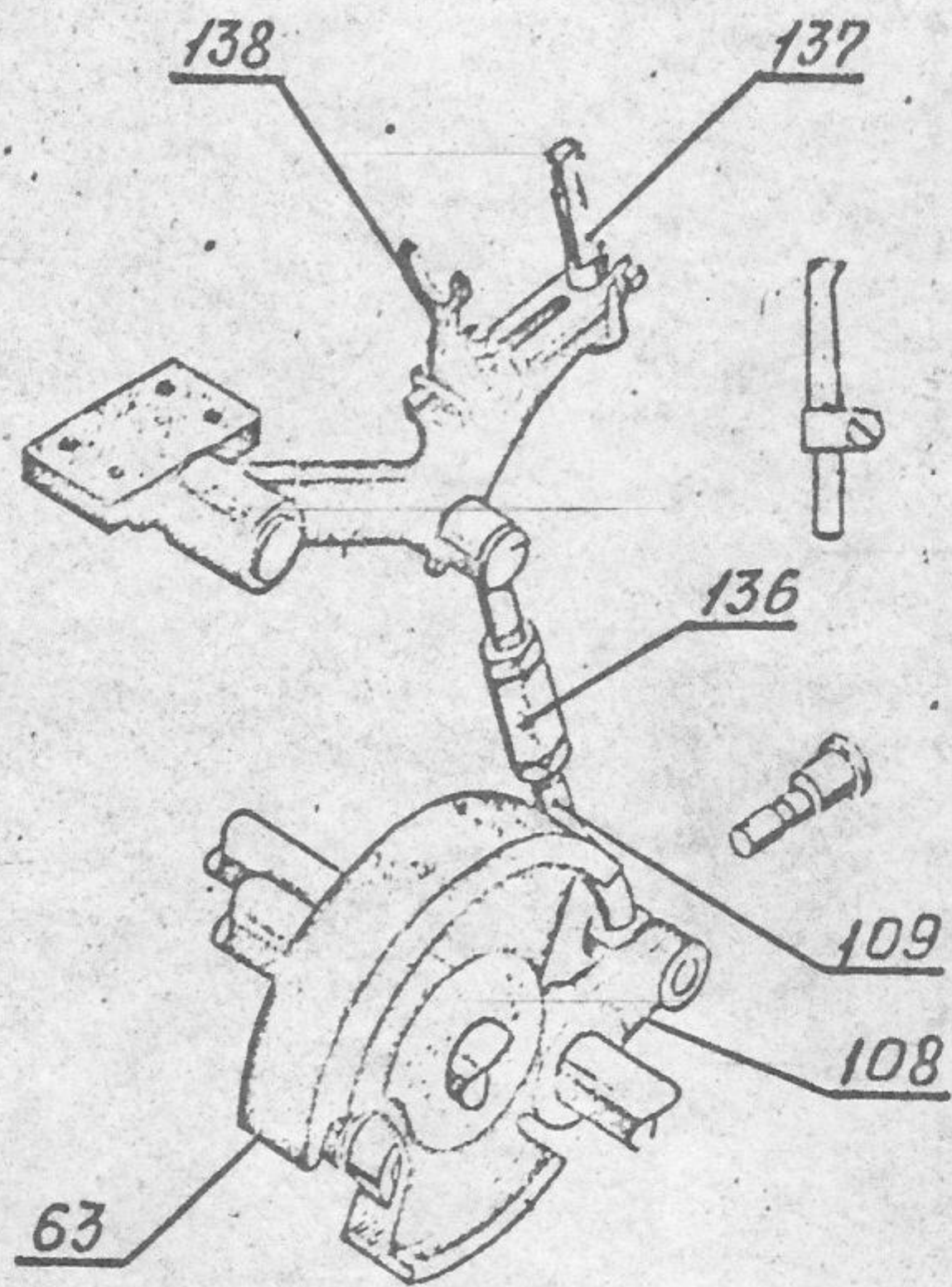


Рис. 12

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № губл.	Подпись и дата
3321	23.03.83	3321		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОМ6-0 РЭ

Лист
41

Регулировка верхнего прижима

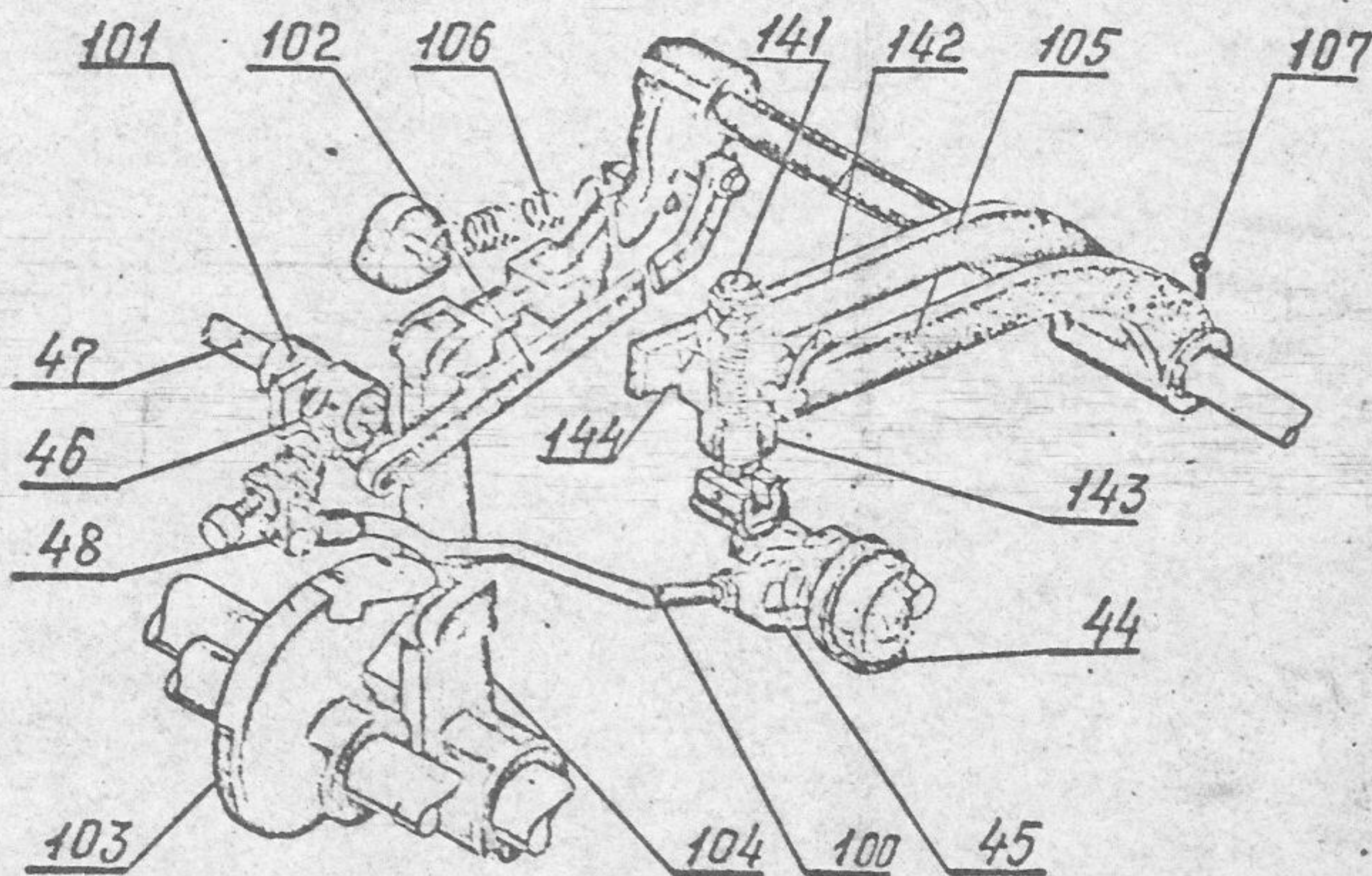


Рис. 13

Изм. № подл. Подпись и дата

Взам. инв. №

Иш. № гудл.

Подпись и дата

7. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, ПУСКУ И РЕГУЛИРОВАНИЮ МАШИНЫ НА МЕСТЕ ЕЕ ПРИМЕНЕНИЯ

7.1. Подготовка машины к монтажу.

7.1.1. Машина поставляется в заводом, упакованная в деревянный ящик, со штырем гвоздеподающим механизмом. Ящик следует открывать осторожно со углов, чтобы исключить повреждение машины. При распаковке не допускаются удары ломом или другим инструментом, способным проломить доску упаковочного ящика и повредить машину.

7.1.2. После распаковки произвести осмотр машины для выяснения отсутствия повреждений и проверку комплектности в соответствии с приложенным РЭ. Удалить с наружных поверхностей деталей консервационную смазку.

7.1.3. Транспортирование машины до места установки можно производить по воздуху в подвешенном состоянии (см. схему строповки машины, рис. 7).

7.1.4. На машине по месту устанавливается и закрепляется гвоздеподающий механизм при этом сектор I25 (рис. 2) соединяется с тягой I29.

Учв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ОМ6-0	РЭ	Лист
1-7.	2519, т. 30000, 22.05.80						43

7.2. МОНТАЖ

7.2.1. Установку машины на месте её эксплуатации следует вести по п. 5.2. Планировочный чертеж см. рис. 9.

7.3. Регулирование.

7.3.1. Регулировка механизма включения (рис.2.3.4):

Положение рычагов включения 34 и 20 регулируется собачкой 37, передвигаемой в пазу рычага 20.

Для увеличения выхода пальца 25 из отверстия диска 23 и устранения зацепления конца пальца за диск 23 при выключении, увеличить давление пружины 22 гайкой 24.

Установка рамки 43 по высоте производится гайками 128. Рамка должна быть установлена так, чтобы при включении ролик 53 выходил из впадины диска 54 и, опираясь на обод диска, не позволял выключаться муфте 41.

Если при включении муфты ролик 53 не вышел из впадины диска, возможна поломка деталей. Преждевременное выключение муфты нежелательно, т.к. оно вызовет останов машины в произвольном положении.

Угол поворота рычагов 101, 46 и 49 устанавливается винтом 127, при этом изменяется ход ролика 53, рамки 43 и муфты 41.

При ввертывании винта 127 увеличивается ход ролика 53 и наоборот. Этим же винтом регулируется последовательность включения муфты 41 и начало действия верхнего прижима 105.

7.3.2. Регулировка положения клещей относительно колодки
(рис. 1 и 2).

В зависимости от размеров обрабатываемых заготовок, положение боковых клещей по ширине относительно колодки регулируется

Умв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			
выключаться муфте 4I. Если при включении муфты ролик 53 не вышел из впадины диска, возможна поломка деталей. Преждевременное выключение муфты нежелательно, т.к. оно вызовет останов машины в произвольном положении. Угол поворота рычагов IOI, 46 и 49 устанавливается винтом I27, при этом изменяется ход ролика 53, рамки 43 и муфты 4I. При ввертывании винта I27 увеличивается ход ролика 53 и наоборот. Этим же винтом регулируется последовательность включения муфты 4I и начало действия верхнего прижима IO5. 7.3.2. Регулировка положения клещей относительно колодки (рис. I и 2). В зависимости от размеров обрабатываемых заготовок, положение боковых клещей по ширине относительно колодки регулируется				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ОМ6-0			РЗ	
www.promelectroavtomat.ru				
Лист				44

вращением маховика 5, расположенного с правой стороны стола.

Регулировка расстояния между боковыми и средними клещами производится кнопками 6, расположенными спереди машины.

Чтобы в процессе работы исправить положение заготовки на колодке и одвинуть боковые клещи вдоль колодки, в машине имеются две рукоятки 116.

После завершения цикла работы средние и боковые клещи 71, 78 и 79 устанавливаются в исходное положение.

7.3.3. Регулировка величины и усилия вытяжки (рис. I).

При переходе на обработку изделий из другого материала регулируют усилия вытяжки материала клещами и ход клещей. Изменение усилия вытяжки осуществляется винтами 7, расположенными на столе.

Изменение величины хода клещей осуществляется рукоятками 8.

7.3.4. Регулировка усилия зажима заготовки (рис. 2)

Регулирование усилия зажима края заготовки клещами определяется углом закручивания пружины 72.

7.3.5. Регулировка величины хода молотков (рис. II).

Регулирование хода молотков 130 производится гайкой 131. Регулирование молотков по высоте относительно торца клещей производится стяжками 132.

7.3.6. Регулировка силы удара молотков (рис. II).

Регулирование силы удара молотков производится поворотом кнопок 133 так, чтобы обе ударные пружины 134 были натянуты равномерно.

7.3.7. Регулировка стелечного упора (рис. I2).

Регулирование стелечного упора по высоте относительно клещей

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

производится стяжкой I36 и установкой упора I37.

В зависимости от размеров обрабатываемых заготовок регулирование производится вилкой I38.

7.3.8. Регулировка положения верхнего прижима (рис.2 и I3)

Регулирование верхнего прижима по высоте относительно колодки осуществляется опирыванием вилки I40 и колодки I41.

Подъем прижима вверх ограничивается винтом I07.

При обработке обуви больших и малых размеров колодка передвигается в пазах посредством рукоятки I42, фиксируется так, чтобы носочный упор занимал положение на прямом участке носочной части колодки.

Если в момент забивания гвоздей молотками, колодка с заготовкой отходит вверх, в этом случае усиливают натяжение пружины I43 гайками верхними I44.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
22.03.83	22.03.83			

Изм. Лист	№ документа	0М6-0	РЗ	Лист
22.05.80	www.promelectroavtomat.ru			46

0. ПАСПОРТ

8.1. Комплект поставки

8.1.1. Машина поставляется заводом-изготовителем заказчику полностью собранной, отлаженной, укомплектованной и законсервированной в упакованном виде.

8.1.2. Комплект поставки машины приводов в табл.6.

Таблица 6

Обозначение	Наименование	Кол.	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Заводской номер	Обозначение укладки или упаковочного места	Примечание
I277.00.00.000	Машина для обтяжки носочной части обуви	I	I300x xI065x xI690	1000 800			
I277.00.53.000	Комплект запасных частей Сборочные единицы						
OM CI-II	Собачка	I		0,192			
OM C2-I6	Колодка	I		0,115			
OM-4M CI-I4	Собачка Детали	I		0,182			
I277.00.01.001	Палец	5		0,122			
OM 37	Пружина	3		0,004			
OM 43	Пружина	3		0,004			
OM 308	Губка неподвижная	I		0,04			
OM 312	Молоток	10		0,005			

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	8.3.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.

OM6-0

РЭ

www.promelectroavtomat.ru

Лист

47

Обозначение	Наименование	Кол.	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Заводской номер	Обозначение укладочного или упаковочного места	Примечание
OM 316	Губка подвижная	1		0,116			
OM 332	Пружина	2		0,124			
OM 348	Пружина	3		0,04			
OM 355	Пружина	4		0,009			
OM 373	Губка не подвижная	2		0,045			
OM 375	Губка подвижная	2		0,115			
OM 400	Пружина	1		0,124			
OM I081	Ползун	1		0,416			
OM I082	Шарнир	3		0,05			
OM I083	Ось	3		0,007			
OM I084	Ось	3		0,005			
OM I085	Тяга	3		0,03			
OM I092	Ползуны	2		0,418			
OM-5 I-25	Тяга	2					
OM-5 I-26	Тяга	1					
OM-5 I-27	Пружина	2					
OM-5 I-125	Клин	1					
OM-5 I-127	Клин	2					
I277.00.54.000	Комплект инструмента и принадлежностей: Сборочные единицы						
OM-4M C18	Ключ	1					

Подпись и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инд. № подл.

Лист

48

OM6-0

РЭ

Продолжение табл.6

Обозначение	Наименование	Кол.	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Заводской номер	Обозначение укладочного или упаковочного места	Примечание
	Стандартные изделия						
	Отвертка 7810-2313 ГОСТ 17199-71	I		0,07			Покуп.
	Ключ 7812-9106	I		0,419			По
	"- 7812-9108	I		0,561			СТП-27-
	"- 7812-9402	I		0,13			-06-01-
	"- 7812-9403	I		0,19			-78-75
	"- 7812-9404	I		0,39			Ключи
	"- 7812-9407	I		0,09			на:
	Детали						12,17
	Ключи ГОСТ 2839-71:						и на
	78II-0007 (12 x 13)	I		0,055			8,10,12
	78II-0023 (17 x 19)	I		0,121			на 7
	78II-0025 (22 x 24)	I		0,246			
	78II-0027 (13 x 14)	I		0,060			
	78II-0041 (27 x 30)	I		0,410			
	Принадлежности						
	Сборочные единицы						
	Клеши	I					

ОМ СИЗ

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

ОМ6-0

РЭ

Лист

49

www.promelectroavtomat.ru

Обозначение	Наименование	Кол.	Габарит- ные раз- меры, мм	Мас- са, кг	Завод- ской номер	Обозначе- ние укла- дочного или упа- ковочного места	При- ме- ча- ние
	Прочие изде- лия						
	Масленка на- ливная вмес- тимость 0,3 л	I					Покуп.
	Изделия непосредственно входящие в машину						
	Шарикопод- шипники ГОСТ 6874-75						
	8109	2					
	8113	2					
	Шарикопод- шипник 304 ГОСТ 8338-75	2					
	Ремень 0-1800Г ГОСТ 1284-68	3					
	Цепь ПР-15,875- -2270-2 ГОСТ 13568-75 L = 1112 мм	I					
	Звено С-ПР-15,875- -2270-2	I					
	Кольцо СТ-37-24-5 ГОСТ 288-72	2					
	Петля рояльная ОСТ 13-40-75 L = 0,8 м	I					

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОМ6-0

РЭ

Лист

50

Продолжение табл. 6

Обозначение	Наименование	Кол.	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Заводской номер	Обозначение укладочного или упаковочного места	Примечание
	Электрооборудование						
	Автомат AE2016-10Y3 ТУ 16.522.064	I					
	Арматура AME32321Y2.12B ТУ 16.535.582-71	I					
	Блок зажимов БЗН19-2131203K00Y2 ТУ 16-526-108-75	I					
	Блок зажимов БЗН19- -2131205E00Y2 ТУ 16-526-108-75	I					
	Вставка плавкая ПН 50-5 ОЮ 0.481.025ТУ	I					
	Вставка плавкая ПН 50-1 ОЮ.0.481.025ТУ	2					
	Двигатель 4A 80 B6 KY3 220/380 В 0,55 кВт 920 об/мин ГОСТ 19523-74 исп. MI00	I					
	Держатель ДТН ГОСТ 6525-75	3					
	Кнопка KE-011Y3 исп. 2 черн. ГОСТ 5.1245-67	I					
	Кнопка KE-011Y3 исп. 2 красная ГОСТ 5.1245-67	I					

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
3524	23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Модиф.	Дата

OM6-0

РЭ

Лист

54

Продолжение табл.6

Обозначение	Наименование	Кол.	Габа- ритные размеры, мм	Мас- са, кг	Завод- ской номер	Обозна- чение укла- дочного или упако- вочного места	При- ме- ча- ние
	Лампа МО 12-40 ГОСТ 1182-77	I					
	Лампа КМ24-90 ГОСТ 6940-74	I					
	ПКУ-3-14И 2037 с рукояткой флажкового типа и надписью на фронт. панели № 28 МРТУ16. 526.047-67	I					
	Пускатель ПМЕ- -III с катушкой на 220 В, 50 Гц ОСТ16.0.536. 001-72	I					
	Светильник НКСО1х100/П00-03 ТУ16.523.589-71	I					
	Трансформатор ОСМ-0,063У3 220/5-12 ГОСТ 16710-76	I					
	Эксплуатационные документы						
	Руководство по эксплуатации	I					

ОМ6-0 РЭ

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.83			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.

ОМ6-0

РЭ

Лист

52

www.promelectroavtomat.ru

№ п/п Подпись и дата Взам. инв. № инв. № докум. и дата

Сведения о наличии драгоценных металлов (серебро)

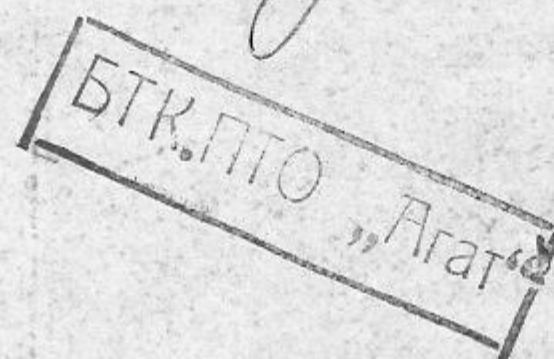
Наименование	Обозначение	Сборочные единицы, комплексы, комплекты		Масса в граммах	Масса в изд.	Номер
		обознач.	к-во	к-во изд.		
Автомат	АЕ 2016-10 УЗ на 3,2 А	1277 00 04 060	1	1	1,816	1,816
Кнопка	КЕ 011 УЗ исп. 2, черная	1277 00 04 080	1	1	0,4751	0,4751
Кнопка	КЕ 011 УЗ исп. 2, красная	1277 00 04 080	1	1	0,4751	0,4751
Переключатель	ПКУ-3-14 и 2037 с рукояткой флажкового типа и надписью на фронтальной панели № 28	1277 00 04 080	1	1	0,2136	0,2136
Пускатель	ПМЕ-111 220В, 50 Гц	1277 00 04 060	1	1	5,1324	5,1324

8.2. Свидетельство о приемке

Машина марки 0146-0 для обтяжки носочной части обуви заводской номер 008 соответствует техническим условиям ТУ 27-20-2537-81 и признана годной для эксплуатации.

Дата выпуска 9.10.89

М.П. Подпись лиц, ответственных за приемку



Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	22.03.88			

Примечание: форму заполняет предприятие-изготовитель изделия

8.3. Свидетельство о консервации

Машина марки ОМ6-0 для обтяжки носочной части обуви заводской номер 008 подвергнута на ОМТД
(наименование или шифр
ин. Баранова консервации согласно
предприятия, производящего консервацию)

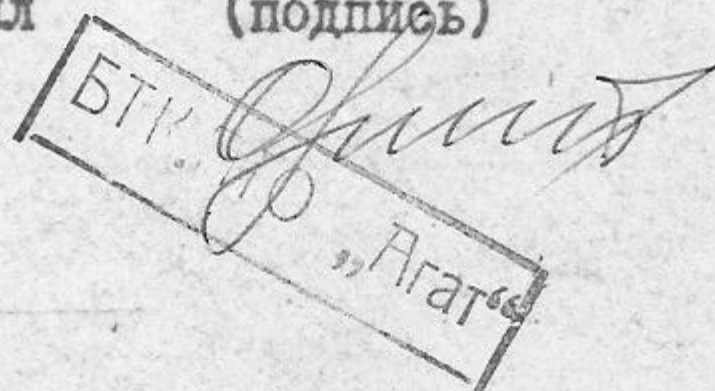
требованиям, предусмотренным руководством по эксплуатации.

Дата консервации 9.10.89

Срок консервации 2 года

Консервацию произвел [подпись] (подпись) М. П.

Изделие после консервации принял [подпись] (подпись)



Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	28.02.83			

Примечание: форму заполняет предприятие-изготовитель изделия.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОМ6-0

РЭ

Лист

55

8.4. Сертификат об упаковке

Машина марки ОМС-0 для обтижки носочной части обуви
заводской номер 008 упакована

ОМПО
(наименование и шифр пред-

ит. Баранова
приятия, производящего упаковку) согласно требованиям, пре-

дусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковки

9.10.89

Упаковку произвел

(подпись)

М. П.

Изделие после упаковки принял

(подпись)



Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.03.89			

Примечание: форму заполняет предприятие-изготовитель изделия.

Изм.	Лист	№ докум.	ОМ6-0	РЭ	Лист
					55

8.5. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие машины требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа.

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев с момента ввода машины в эксплуатацию.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
3321	23.08.83			

0М6-0 РЭ

www.promelectroavtomat.ru

Лист	57
------	----