



---

**High-Tech-Maschinen aus Pirmasens**

---

[www.PromElectroAvtomat.ru](http://www.PromElectroAvtomat.ru)

37 H

Ersetzt durch

Ersetzt für

Datum

Mittig -Nr

Pos - Teil-Nr

Datum

Mittig -Nr

Pos - Teil-Nr

Datum

Mittig -Nr

Pos - Teil-Nr

## СОДЕРЖАНИЕ ИНСТРУКЦИИ

ПО

ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

ТИП МАШИНЫ: 37Н

ЗАГЛАВИЕ

№

СТР.

Inhaltsverzeichnis

Содержание инструкции

0037.08-002.92.1

1

Schmierstoffempfehlung

Техническая характеристика смазки

0037.08-001.92.1

2

Aufstellung und Inbetriebnahme

Установка и ввод в эксплуатацию

0037.08-001.92.1

3

Kurzbeschreibung

Краткое описание

0037.08-002.92.1

4

Einstellanweisung

Инструкция по наладке

0037.08-001.92.1

5 - 7

Nachschleifen und Auswechseln der Aufrauhbürste

Дополн. шлифовка и смена щетки для взвешивания

0037.08-004.92.1

8

Nachschleifen des Spaltmessers

Дополнительная шлифовка двойного ножа

0037.08-001.92.1

10

Hinweise zu den Profilschalen

Примечания к профильным чашкам

0037.08-001.92.1

11 - 12

Wartungsanweisung

Инструкция по техническому обслуживанию

0037.08-001.92.1

13

Datum

Name



Bezeichnung

СОДЕРЖАНИЕ ИНСТРУКЦИИ

№

0037.08-002.92.1

Blatt 1 von

Erst  
Gepr  
Norm

06/93

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее введение было написано с той целью, что оно будет прочитано и соблюдено во всех пунктах теми лицами, которые несут ответственность за машину, поставленную фирмой "Шён и Ко, АГ".

Рекомендуется всегда хранить комплектную техническую документацию вблизи машины.

В этой инструкции по эксплуатации указывается на особенно важные подробности применения поставленных машин.

Только после принятия к сведению этой инструкции по эксплуатации возможно предотвращать ошибки и обеспечивать эксплуатацию без помех. Поэтому очень важно, что настоящая инструкция по эксплуатации действительно имеется в распоряжении соответствующих лиц (главным образом операторов).

Эту инструкцию по эксплуатации перед пуском в эксплуатацию следует внимательно прочитать, так как мы не принимаем ответственность за повреждения и помехи в эксплуатации, вытекающие из несоблюдения этой инструкции.

В случае, если все-таки возникнут проблемы, то просим обратиться к нам или к одному из наших представительств. Мы с удовольствием поможем Вам.

Мы настоятельно рекомендуем призвать для проведения монтажных работ только персонал фирмы "Шён и Ко, АГ". За повреждения вследствие неправильного проведения монтажных работ мы не принимаем никакой ответственности.

*Напротив изображений и описаний, содержащихся в этой инструкции по эксплуатации мы оставляем за собой право технических изменений, необходимых для улучшения наших машин!*

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Datum

Name


 Bezeichnung Einleitung  
Введение

№

 Erst.  
Gepr.  
Norm

Blatt 1 von 1

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

# ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Следует обратить особое внимание на следующие инструкции по технике безопасности:

- \* Машины фирмы "Шён и Ко, АГ" построены согласно самому современному уровню техники и поэтому являются соответственно надежными. Из этих машин, однако, могут исходить опасности, когда персонал без обучения использует их неправильно или не по назначению.
- \* Каждое лицо, которое имеет дело с монтажом, демонтажом и повторным монтажом, приемом в эксплуатацию, обслуживанием и техническим уходом на предприятии эксплуатирующего, должен прочитать и понять комплектную инструкцию по эксплуатации (главным образом главу "Инструкции по технике безопасности").  
Эксплуатирующему рекомендуется, чтобы оператор ему подтвердил это в письменном виде.
- \* С целью использования по назначению требуется также соблюдение предписаний изготовителя о монтаже, демонтаже и повторном монтаже, приеме в эксплуатацию, инструкции по обслуживанию и техническому уходу.
- \* Машины должны обслуживаться и сохраняться в работоспособном состоянии только уполномоченным персоналом после соответствующего обучения. Необходимо, чтобы этот персонал получил специальное обучение о возможных опасностях.
- \* Компетенции при монтаже, демонтаже и повторном монтаже, приеме в эксплуатацию, обслуживании и техническом уходе должны быть ясно определены и соблюдены, так чтобы с точки зрения техники безопасности не возникли неясных компетенций.
- \* При всех работах, касающихся монтажа, демонтажа и повторного монтажа, приема в эксплуатацию, эксплуатации, переналадки, приспособления и сохранения в работоспособном состоянии следует соблюдать указанные в инструкции по эксплуатации процедуры выключения и наладки машины.
- \* Запрещается каждый способ работы, который препятствует безопасности машин.
- \* Оператор должен также заботиться о том, что на машине не работали не уполномоченных лиц.
- \* Оператор обязан немедленно сообщить поступающие изменения на машине, которые препятствуют безопасности. Рекомендуется, чтобы оператор получил письменное подтверждение о его сообщении.
- \* Эксплуатирующий обязан эксплуатировать машины всегда только в безукоризненном состоянии.
- \* Согласно предписаниям по предотвращению аварийных случаев запрещаются изменения, а также удаление защитных устройств. Запрещаются самовольные перестройки и изменения, которые влияют на технику безопасности машин.
- \* Благодаря соответствующим директивам, завод эксплуатирующего должен обеспечить чистоту и обзорность рабочего места.

| Erst. | Datum | Name |
|-------|-------|------|
| Gepr. |       |      |
| Norm  |       |      |



Bezeichnung Arbeitssicherheits- i  
Hinweise - Инструкции по технике  
безопасности

№

Blatt 1 von 2

- \* Все работы по техническому уходу и приведению в порядок следует выполнять только на выключенной машине.
- \* Защитные устройства следует удалить только при защищенных и выключенных машинах. После проведения работ по техническому уходу и приведения в порядок перед пуском в эксплуатацию следует проверить, находятся ли на месте все защитные устройства.
- \* После соответствующего электромонтажа или приведения в порядок следует испытывать применимые мероприятия защиты (напр. сопротивление заземления).
- \* За эксплуатацию машины во всяком случае действительны местные предписания по технике безопасности и предотвращению аварийных случаев!

www.PromElectroAvtomat.ru

|       |       |      |                                                                                     |                                                                                      |                        |
|-------|-------|------|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|
|       | Datum | Name |  | Bezeichnung: Arbeitssicherheits-<br>Hinweise - Инструкции по технике<br>безопасности | №<br><br>Blatt 2 von 2 |
| Erst. |       |      |                                                                                     |                                                                                      |                        |
| Gepr. |       |      |                                                                                     |                                                                                      |                        |
| Norm  |       |      |                                                                                     |                                                                                      |                        |

Ersetzt durch:

Ersatz für:

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА МАСЛА, РЕКОМЕНДУЕМОГО ДЛЯ СМАЗКИ ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ И СКОЛЬЖЕНИЯ МАШИНЫ ТИПА 37 Н

Диапазон эксплуатационных температур -  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+140^{\circ}\text{C}$   
 Температура каплепадения -  $185^{\circ}\text{C}$   
 Пенетрация 0,1 мм - 220 - 250  
 Давление истечения при  $-20^{\circ}$  водяного столба - 8700  
 Содержание воды, вес в % - ниже 0,1  
 Ходовые испытания 1500 об/мин.,  $140^{\circ}\text{C}$  - в порядке

## ÖLEMPFEHLUNG FÜR DIE WÄLZ- UND GLEITLAGER DER MASCHINE TYP 37 Н

Arbeitstemperaturen -  $30^{\circ}\text{C}$  bis  $+140^{\circ}\text{C}$   
 Tropfpunkt  $185^{\circ}\text{C}$   
 Penetration 0,1 mm 220 - 250  
 Ausfließdruck bei  $-20^{\circ}\text{C}$  WS 8700  
 Wassergehalt, Gewicht in % kleiner als 0,1  
 Laufversuche 1500 U/min,  $140^{\circ}\text{C}$  in Ordnung

www.PromElectroAvtomat.ru

|             |       |                                                                           |                     |
|-------------|-------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------|
| Datum       | Name  | Bezeichnung                                                               | Nº                  |
| Erst. 01/90 | König | МАШИНА ДЛЯ ДВОЕНИЯ,<br>СПУСКАНИЯ КРАЕВ И ВЗ'ЕРОВИВАННЯ<br>ПОДОШВ ТИП 37 Н | 00 37.08 - 001.92.1 |
| Gepr.       |       |                                                                           | Blatt 2 von         |
| Norm        |       |                                                                           |                     |



Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

\* Чистка машины

Все гладкие металлические детали перед отгрузкой покрываются антикоррозионным средством, которое можно легко смывать керосином или очистительным маслом.

\* Подключение к электросети - Пробный пуск

Следует подключить машину к электросети согласно электросхеме в соответствии с местными предписаниям. Обратить внимание на направление вращения двигателей.

Направление вращения - направо = по часовой стрелке.

В случае неправильного направления вращения следует изменить фазы.

\* Наладка машины

См. главу "Инструкция по наладке".

www.PromElectroAvtomat.ru

|       | Datum | Name | Bezeichnung                    | N <sup>o</sup>   |
|-------|-------|------|--------------------------------|------------------|
| Erst. |       |      | Установка и ввод               |                  |
| Gepr. |       |      | эксплуатацию - Aufstellung und | 0037.08-001.92.1 |
| Norm  |       |      | Inbetriebnahme                 | Blatt 3 von      |



Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Datum

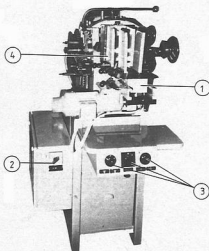
Mittlg.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.



Поз. 1: Машина для двояния и взъерошивания подошв, тип 37 Н

Машина служит для обработки плоских вырубленных подошв из кожи, резины и кожзаменителей. Она может выполнять различные операции, как:

- выравнивание и двояние,
- спускание краев подошвы в гелеочной части,
- спускание краев по контуру подошвы,
- двояние язычковой части.

Кроме того, на подошвах можно проводить взъерошивание, чистку

Поз. 2: Главный выключатель

Поз. 3: Выключатели двигателей

Поз. 4: Автоматическое устройство подачи подошв

| Datum       | Name |
|-------------|------|
| Erst. 06/93 |      |
| Gepr.       |      |
| Norm        |      |

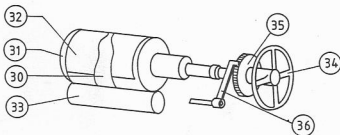


Bezeichnung Краткое описание  
Kurzbeschreibung

Nº  
0037.08-002.92.1

Blatt 4 von





### Установка по размерам подошв

Установить при каждой серии прижимный валик по среднему размеру подошв. Установка производится следующим образом:

1. Деблокировать автоматическое устройство для подачи подошв. При этом следует поднять стопорный рычаг на левой стороне.
2. Наложить подошву поз. 30 вокруг прижимного валика поз. 31 или профильной чашки поз. 32 и вращать прижимный валик поз. 33 посредством маховичка поз. 34 до тех пор, пока не достигнет спуска на желаемом месте.  
Для вращения прижимного валика поз. 31 следует давить рычаг над машиной до упора.
3. Установить на диске со шкалой поз. 35 размер подошвы.
4. Установка по остальным размерам одной серии происходит путем установки соответствующего размера на диске со шкалой поз. 35.

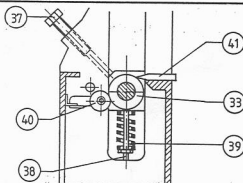
### Указания по двоению и спусканию краев подошвы

С целью достижения безупречного результата двоения и спуска краев, в машину встроено подающий валик с резиновым покрытием 37Н-20 или 37Н-20 L. Этот подающий валик является быстроизнашивающейся деталью, поэтому следует обязательно обратить внимание на следующее:

Подающий валик нажимается вверх двумя нажимными пружинами поз. 39 против упорных винтов поз. 37. Давление пружин регулируется с помощью установочных шпindelов поз. 38.

| Datum | Name | Bezeichnung           | №                |
|-------|------|-----------------------|------------------|
| Erst. |      | Инструкция по наладке |                  |
| Gepr. |      | Einstellanweisung     | 0037.08-001.92.1 |
| Norm  |      |                       | Blatt 5 von      |





Подающий валик с резиновым покрытием поз. 33 должен быть отрегулирован таким образом, чтобы он имел минимальный зазор с двойным ножом поз. 41.

Регулировать давление пружин в зависимости от прочности обрабатываемого материала. Для кожаных подошв необходимо большее давление, чем для резиновых подошв и подошв из кожезаменителей (см. также стр. 12).

Если на подающем валике с резиновым покрытием обнаруживаются неровности, то можно выровнять их ножом. Это производится следующим образом:

Вращать оба упорных винта поз. 37 налево до тех пор, пока подающий валик не соприкоснется с ножом и произойдет выравнивание валика.

Валик поставляется с завода-изготовителя диаметром 80 мм. Можно править его до 70 мм. При обработке резиновых подошв и подошв из кожезаменителей применять подающий валик № 20 (85 по Шору), а при обработке кожаных подошв, подающий валик № 20 L (75 по Шору). Для удаления возможных после обработки подошв остатков на подающем валике встроено устройство для чистки щеткой.

Установить щетку для чистки поз. 40 так, что она соприкасается с подающим валиком поз. 33.

#### Спускание краев подошвы

При спускании краев подошвы с выравниванием подошвы следует установить прижимный валик в зависимости от размера подошвы. Прижимный валик оснащен муфтой, которая содействует однократной установке размера подошвы. Если, например, был установлен определенный размер, то можно пропускать любое количество подошв без перестановки прижимного валика. С помощью муфты прижимный валик постоянно возвращается в его исходное положение.

Установка осуществляется следующим образом:

Наложить образец подошвы с осью симметрии на подающую плиту и центрировать. Переместить упоры к подошве. В качестве образца подошвы использовать подошвы минимального, среднего и максимального размера одной серии.

|  |               |  |  |
|--|---------------|--|--|
|  | Datum         |  |  |
|  | Mittig.-Nr.   |  |  |
|  | Pos.-Teil-Nr. |  |  |
|  | Datum         |  |  |
|  | Mittig.-Nr.   |  |  |
|  | Pos.-Teil-Nr. |  |  |
|  | Datum         |  |  |
|  | Mittig.-Nr.   |  |  |
|  | Pos.-Teil-Nr. |  |  |
|  | Datum         |  |  |
|  | Mittig.-Nr.   |  |  |
|  | Pos.-Teil-Nr. |  |  |
|  | Datum         |  |  |
|  | Mittig.-Nr.   |  |  |
|  | Pos.-Teil-Nr. |  |  |
|  | Datum         |  |  |
|  | Mittig.-Nr.   |  |  |
|  | Pos.-Teil-Nr. |  |  |
|  | Datum         |  |  |
|  | Name          |  |  |



Bezeichnung: Инструкция по наладке

Einstellanweisung

№

0037.08-001.92.1

Blatt 6 von

Ersetzt durch:

Ersetzt für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos./Teil-Nr.

При обработке кожаных подошв обратить внимание на следующее:

Если давление пружин не достаточно, то происходит чрезмерное и неточное двоеение подошвы. Излишнее давление пружин приводит к разрушению резинового покрытия подающего валика.

Если на спущенных краях подошвы обнаруживаются пригоги, то следует регулировать исходное положение двойного ножа № 37D-535 на 7 - 7,5 мм.

Слишком сухая кожа также повлечет за собой пригоги и неточности.

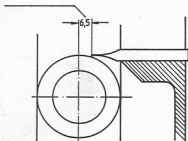
Если при двоении имеется повышенный шум, то двойный нож притупился, следует его дополнительно шлифовать (см. стр. 14).

При обработке резиновых подошв и подошв из кожезаменителей обратить внимание на следующее:

Если давление пружин слишком сильное, то подошвы деформируются и резиновое покрытие подающего валика разрушается.

Если давление пружин слишком слабое, то результат двоения и спуска края подошвы неточен.

Если спускание языковой части подошвы не параллельно, то следует проверить исходное положение 6,5 мм.



Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Datum

Name

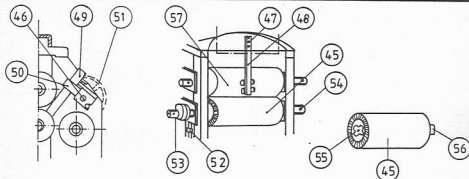


Bezeichnung Инструкция по наладке  
Einstellanweisung

№

0037.08-001.92.1

Blatt 7 von



### Дополнительная шлифовка щетки для взъерошивания

Для дополнительной шлифовки щетки для взъерошивания поз. 45 предусмотрено шлифовальное устройство поз. 46. Процесс шлифовки происходит следующим образом:

Ослабить винт со внутренним шестигранником поз. 47, отодвинуть роликотоподшипник поз. 48 направо и вынуть. Вставить оселок поз. 49 в направляющую поз. 50 и закрепить. Теперь приблизить оселок к щетке для взъерошивания, которая вращается по обратному направлению. Поворачивание маховичка поз. 51 на правой стороне машины приводит к возвратно-поступательному движению оселка. Таким образом происходит шлифовка щетки. Обязательно обратить внимание на то, чтобы не сразу удалилось слишком много, так что иначе проволоки щетки прокаливаются.

### Подрегулировка щетки для взъерошивания

Если износилась щетка, то следует немного подрегулировать ее следующим образом: снять правый и левый предохранительный лист и регулировать щетку с помощью установочного винта поз. 52.

### Смена щетки для взъерошивания

Смена щетки для взъерошивания производится следующим образом: Снять правый и левый предохранительный лист. Поднять роликотоподшипник над щеткой для взъерошивания. Снять ось из гайки в щетке для чистки. После вывинчивания оси можно снять щетку для взъерошивания из опоры как и щетку для чистки. С этой целью вставить два стержня в отверстие оси поз. 53 и гайки поз. 54. Затем можно снять щетку назад. Теперь ослабить гайку поз. 55 на втулке поз. 56 с целью снятия щетки.

Смена резинового валика поз. 57 происходит тем же самым способом.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum Name



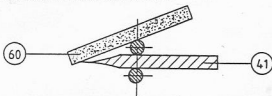
Bezeichnung: Дополнительная шлифовка  
и смена щетки для взъерошивания  
Nachschleifen und Auswechseln der  
Aufräuhbürste

№

0037.08-001.92.1

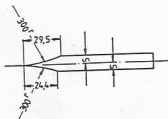
Blatt 8 von

### Дополнительная шлифовка двойного ножа



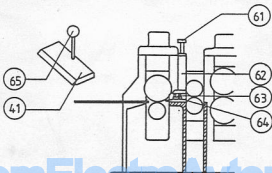
С целью достижения безупречной работы двойльный нож поз. 41 всегда должен быть острым. Правка ножа оселком поз. 60 рекомендуется не больше, чем 3 - 5 раз, так как иначе клин резания становится слишком большим.

Способ заточки ножа показан на рисунке:



### Смена двойного ножа

Снятие двойного ножа поз. 41 производится следующим образом:  
Ослабить оба винта поз. 61, переместить немного назад упор поз. 62  
и вынуть, ослабить гайку поз. 63, вынуть обе зажимные детали  
поз. 64. Ввинтить рукоятку поз. 65 в нож и тщательно вынуть его.



| Datum                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Mittig.-Nr. | Pos.-/Teil-Nr. |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|----------------|
| <p>Назначение чашек</p> <p>-----</p> <p>Вариант 1: выравнивание подошвы<br/>чашка № 40, противоположенная чашка № 40</p> <p>Вариант 2: выравнивание и спускание подошв в геленочной и язычковой частях: для толщины подошв до 3,2 мм<br/>чашка № 41, противоположенная чашка № 40</p> <p>Вариант 3: выравнивание и спускание подошв в геленочной и язычковой частях: для толщины подошв от 3,2 мм до 4 мм<br/>чашка № 42, противоположенная чашка № 40</p> <p>Вариант 4: двоеение подошв на ходовой части, спускание подошв в геленочной и язычковой частях: для толщин подошвы от 4 мм до 7 мм<br/>чашка № 046A, противоположенная чашка № 49</p> <p>Вариант 5: двоеение подошвы: для толщины подошвы от 10 мм до 12 мм<br/>чашка № 046B, противоположенная чашка № 046B.</p> <p>Смена чашки</p> <p>-----</p> <p>Доблокировать автоматическое устройство для подачи подошв и отодвинуть его.</p> <p>Вращать прижимный валик с красной маркировкой посредством маховичка до совпадения метки со стрелкой, прикрепленной внутри к правой опоре прижимного валика. Нажать ручной рычаг по внутреннему направлению и опустить его немного (блокировка). Ввинтить рукоятку в чашку и вынуть ее. После этого вставляется другая чашка.</p> <p>Обычно для одной серии используются две чашки: одну чашку для подошв от минимального до среднего размера, а другую для подошв от среднего до максимального размера.</p> <p>При заказе профильных чашек для спуска геленочной и язычковой частей</p> <p>-----</p> <p>необходимо послать нам:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>образец (или чертёж) подошвы с указанием размеров обрабатываемых частей подошвы согласно чертежу на следующей странице.</li> <li>по 5 пар необработанных подошв пяти различных размеров одной серии, как напр. размеры 21,5 - 23 - 24,5 - 26 - 27,5.</li> </ol> <p>Для одной серии обычно используются две профильные чашки. После получения вышеуказанной техдокументации заказчика можно определить количество.</p> |             |                |
| Datum                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Mittig.-Nr. | Pos.-/Teil-Nr. |

Ersetzt durch:

Ersetzt für:

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

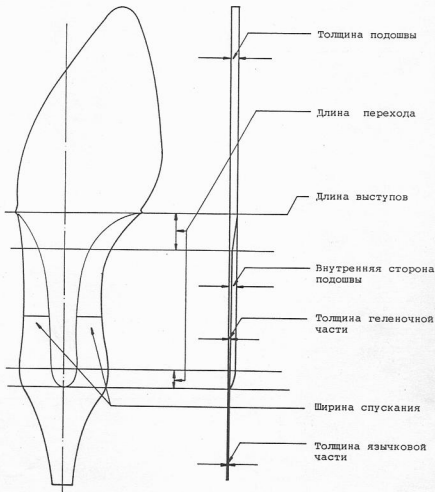
Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.



Образец подошвы

[www.PromElectroAvtomat.ru](http://www.PromElectroAvtomat.ru)

|       | Datum | Name | Bezeichnung                  | Примечания к профиль- | N <sup>o</sup>   |
|-------|-------|------|------------------------------|-----------------------|------------------|
| Erst. |       |      | ним чашкам - Hinweise zu den |                       | 0037.08-001.92.1 |
| Gep.  |       |      | Profilschalen                |                       | Blatt 12 von     |
| Norm  |       |      |                              |                       |                  |



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

## Инструкция по техническому обслуживанию

Еженедельно

Следует смазать смазочные ниппели два раза в неделю.

В зависимости от доступности очистить машину.

www.PromElectroAvtomat.ru

|       | Datum | Name | Bezeichnung            | Nº               |
|-------|-------|------|------------------------|------------------|
| Erst. |       |      | Инструкция по техни-   |                  |
| Gepr. |       |      | ческому обслуживанию - | 0037.08-001.92.1 |
| Norm  |       |      | Wartungsanweisung      | Blatt 13 von     |





## TEILE-LISTE

## PARTS-LIST

## NOMENCLATURE DE PIÈCES

| Position | Sachnummer-Bezeichnung<br>Designation                            | Z F V<br>F T | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce/groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M E I V | Dimension / Origin of part / Remarks<br>Dimension / Origine d'origine / Remarque  | Baufeld-Bes.<br>Diagram-Reference<br>Reference-Schema | DIN-Nr.<br>DIN-No.<br>No. DIN |
|----------|------------------------------------------------------------------|--------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------|---------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 1        | BEDIENTUNGSANLEITUNG<br>Инструкция по эксплуатации               | 9            | 0037.08-002.92.1                                    | 1,000                         |         |                                                                                   |                                                       |                               |
| 5        | SPALT - U.AUFRUAUTOMAT<br>Машина для двояния и взвешивания подов | 9            | 0037.08-024.00.1                                    | 1,000                         |         | 37H                                                                               |                                                       |                               |
| 10       | SCHALTLING<br>Схема                                              | 9            | 0037.08-057.01.0                                    | 1,000                         |         | 37H                                                                               |                                                       |                               |
|          |                                                                  |              |                                                     |                               |         |                                                                                   |                                                       |                               |
|          |                                                                  |              |                                                     |                               |         | SPALT - U.AUFRUAUTOMAT<br>37H<br>Машина для двояния и взвешивания подов, тип 37 H | 0037.08-002.90.1                                      |                               |

AUSST.-DAT.: 18.06.93  
END-DATUM : 18.06.93  
DRUCK-DATUM: 25.08.93

**SCHÖN & CIE AG  
MASCHINENFABRIK  
PIRMASENS**

SEITE: 1 ENDE

TEILE-LISTE

PARTS-LIST

NOMENCLATURE DE PIECES

| Position | Sachnummer-Benennung<br>Designation<br>Designation       | Z F V<br>F T | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce / groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M<br>E<br>V | Abmessung / Rohmaß / Bemerkung<br>Dimension / Origin of part / Remarks<br>Dimension / Piece d'origine / Remarque | Bauteile-Bez.<br>Diagram-Reference<br>Reference-Schema | DIN-Nr.<br>DIN-No.<br>No. DIN |
|----------|----------------------------------------------------------|--------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 1        | STAENDER<br>Станина                                      | 9            | 0037-0100.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 2        | ANTRIEB<br>Привод                                        | 9            | 0037-0205.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 3        | MESSER<br>Нож                                            | 9            | 0037-0300.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 4        | HALTER<br>Держатель                                      | 9            | 0037-0400.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 5        | HOEHEEINSTELLUNG<br>Устройство для установки по высоте   | 9            | 0037-0500.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 6        | ANTRIEBSWELLE<br>Приводной вал                           | 9            | 0037-0602.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 7        | LAGERUNG<br>Опора                                        | 9            | 0037-0700.00.02                                       | 1,000                         |             | F. TRANSPORTWELLEN<br>для подающего вала                                                                         |                                                        |                               |
| 8        | TRANSPORTWELLE<br>Подающий вал                           | 9            | 0037-0800.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 9        | DRUCKWELLE<br>Напорный вал                               | 9            | 0037-0901.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 10       | SCHALE<br>Чашка                                          | 9            | 0037-1000.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |
| 11       | ZWISCHENTRANSPORT<br>Устройство для промежуточной подачи | 9            | 0037-1100.00.02                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                  |                                                        |                               |

AUSST.-DAT. : 04.06.93  
END.-DATUM : 12.07.93  
DRUCK-DATUM : 25.08.93



**SCHÖN & CIE AG**  
**MASCHINENFABRIK**  
**PIRMASENS**

SPALT - U. AUFRAUHAUTOMAT  
37H  
Машин для двения и взерошивания  
пола, тип 37 H

0037.08-024.00.1

SEITE: 1

## TEILE-LISTE

## PARTS-LIST

## NOMENCLATURE DE PIECES

| Position | Sachnummer-Bezeichnung<br>Designation              | ZFV<br>F T | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce/groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M<br>E<br>V | Abmessung / Reichtell / Bemerkung<br>Dimension / Origin of part / Remarks<br>Dimension / Piece d'origine / Remarque | Stückliste-Bez.<br>Diagram-Reference<br>Reference-Schema | DIN-Nr.<br>DIN-No.<br>No. DIN |
|----------|----------------------------------------------------|------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 15       | LAGERUNG<br>Опора                                  | 9          | 0037-1200.00.02                                     | 1,000                         |             | F. AUFRAUHNBUERSTEN<br>для щеток для взвешивания                                                                    |                                                          |                               |
| 16       | AUFRAUHNBUERSTE<br>Щетка для взвешивания           | 9          | 0037-1301.00.02                                     | 1,000                         |             |                                                                                                                     |                                                          |                               |
| 17       | WALZE<br>Валик                                     | 9          | 0037-1400.00.02                                     | 1,000                         |             | AUS GUMMI<br>из резины                                                                                              |                                                          |                               |
| 18       | BUERSTVORRICHTUNG<br>Устройство для чистки         | 9          | 0037-1500.00.02                                     | 1,000                         |             |                                                                                                                     |                                                          |                               |
| 19       | SCHLEIFVORRICHTUNG<br>Устройство для заточки       | 9          | 0037-1601.01.02                                     | 1,000                         |             | F. BUERSTEN<br>для щеток                                                                                            |                                                          |                               |
| 25       | STAPELVORRICHTUNG<br>Устр-во для укладки в штабель | 9          | 0037-1700.00.02                                     | 1,000                         |             |                                                                                                                     |                                                          |                               |
| 26       | SOHLENZUFUEHRUNG<br>Устройство для подачи подов    | 9          | 0037-1902.00.02                                     | 1,000                         |             | AUTOM.<br>автоматическое устр-во                                                                                    |                                                          |                               |
| 30       | WERKZEUG<br>Ручной инструмент                      | 9          | 0037-2500.00.02                                     | 1,000                         |             |                                                                                                                     |                                                          |                               |
| 31       | GLEITBLECH<br>Направляющий лист                    | 4          | 370 - 670A                                          | 1,000                         |             |                                                                                                                     |                                                          |                               |

AUSST.-DAT.: 04.06.93  
END.-DATUM: 12.07.93  
DRUCK-DATUM: 25.08.93



**SCHÖN & CIE AG**  
**MASCHINENFABRIK**  
**PIRMASENS**

SPALT - U. AUFRAUHAUTOMAT

37H

Машина для авсения и взвешивания  
подов, тип 37 H

0037.08-024.00.1

SEITE: 2 ENDE



Name \_\_\_\_\_

J. Bayar

Datum

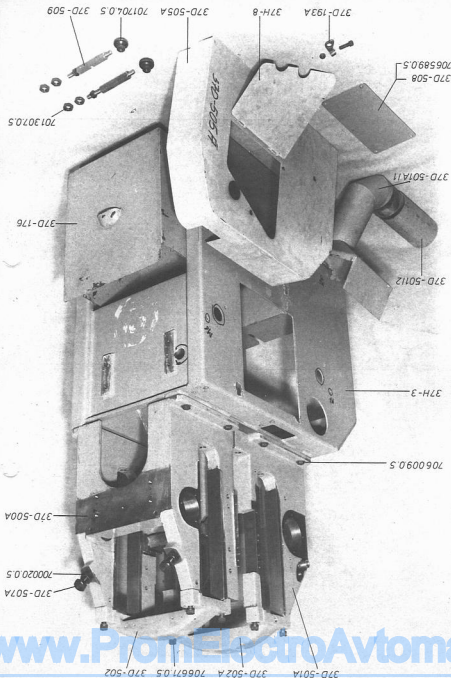
3.1. 76

Erst,

| Gepr. | Norm |
|-------|------|
| 1     | 1    |
| 2     | 2    |
| 3     | 3    |
| 4     | 4    |
| 5     | 5    |
| 6     | 6    |
| 7     | 7    |
| 8     | 8    |
| 9     | 9    |
| 10    | 10   |
| 11    | 11   |
| 12    | 12   |
| 13    | 13   |
| 14    | 14   |
| 15    | 15   |
| 16    | 16   |
| 17    | 17   |
| 18    | 18   |
| 19    | 19   |
| 20    | 20   |
| 21    | 21   |
| 22    | 22   |
| 23    | 23   |
| 24    | 24   |
| 25    | 25   |
| 26    | 26   |
| 27    | 27   |
| 28    | 28   |
| 29    | 29   |
| 30    | 30   |
| 31    | 31   |
| 32    | 32   |
| 33    | 33   |
| 34    | 34   |
| 35    | 35   |
| 36    | 36   |
| 37    | 37   |
| 38    | 38   |
| 39    | 39   |
| 40    | 40   |
| 41    | 41   |
| 42    | 42   |
| 43    | 43   |
| 44    | 44   |
| 45    | 45   |
| 46    | 46   |
| 47    | 47   |
| 48    | 48   |
| 49    | 49   |
| 50    | 50   |
| 51    | 51   |
| 52    | 52   |
| 53    | 53   |
| 54    | 54   |
| 55    | 55   |
| 56    | 56   |
| 57    | 57   |
| 58    | 58   |
| 59    | 59   |
| 60    | 60   |
| 61    | 61   |
| 62    | 62   |
| 63    | 63   |
| 64    | 64   |
| 65    | 65   |
| 66    | 66   |
| 67    | 67   |
| 68    | 68   |
| 69    | 69   |
| 70    | 70   |
| 71    | 71   |
| 72    | 72   |
| 73    | 73   |
| 74    | 74   |
| 75    | 75   |
| 76    | 76   |
| 77    | 77   |
| 78    | 78   |
| 79    | 79   |
| 80    | 80   |
| 81    | 81   |
| 82    | 82   |
| 83    | 83   |
| 84    | 84   |
| 85    | 85   |
| 86    | 86   |
| 87    | 87   |
| 88    | 88   |
| 89    | 89   |
| 90    | 90   |
| 91    | 91   |
| 92    | 92   |
| 93    | 93   |
| 94    | 94   |
| 95    | 95   |
| 96    | 96   |
| 97    | 97   |
| 98    | 98   |
| 99    | 99   |
| 100   | 100  |

Erstellt durch:

Ersatz für:



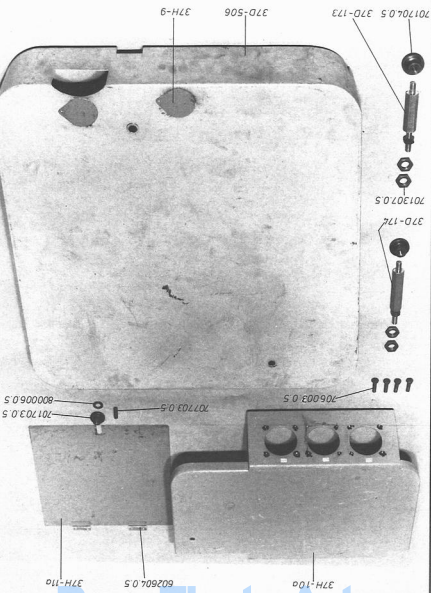


Foto-Nr.

37-F0 100.00.0.2

Blatt 2 von 3

Gruppenbez. Ständer

СТАНИН

Stand

SCHÖN & Cie

GmbH

Pirmasens



Name

J. Boyer

Datum

23.1.76

Erst

Gepf.

Norm

Ersetzt durch:

Ersetzt für:

www.PromElectroAutomat.ru

Erstellt für:

Erstellt durch:

|       |         |      |      |
|-------|---------|------|------|
| Erst  | 22.1.76 | Name | h.c. |
| Gepr. |         |      |      |
| Norm  |         |      |      |



SCHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens

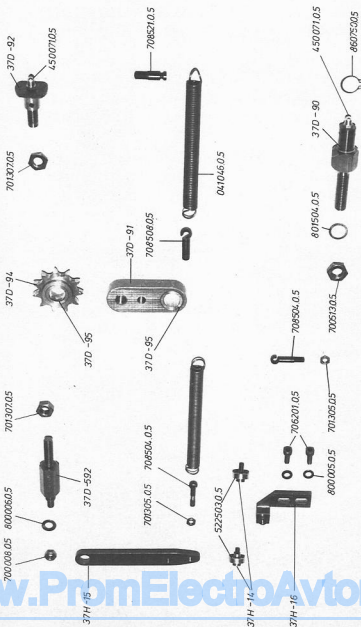
Gruppenbez. Sländer  
СТАНИНА  
Stand

Foto-Nr.

37-F 0100.00 0.2

Blatt 3 von 3

Seit-Normdruck 11.02.75



37 H-189

ZOL DB0N12-4

70835705

70670205 6-15

37D-108

37D-109

700010025

00150005

00100505

70600805

610lg

440lg

2700305

990lg

1300lg

B3-90Lx72x3000

708153.05

65164805

65103105

00150005

00100505

70600805

Erst  
Gepr  
Norm

Datum

Name

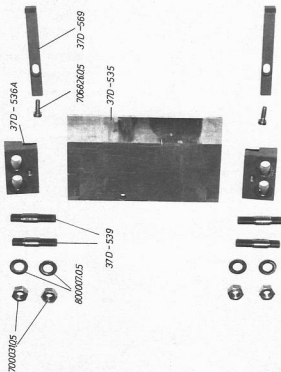
SCHÖN & Cie  
GmbH  
PirmasensGruppenbez. Antrieb  
PERIOD.

Foto-Nr.

37- F0205 00 02

Blatt 1 von 1

Ersetzt durch



www.PromElectroAvtoma

Ersatz für :

Ersetzt durch :

Datum 22.1.76

Name

1.1

Erst

Gepr.

Norm

SCHÖN & Cie

GmbH

Pirmasens

Gruppenbez. Messer

HOX

Knife

Foto-Nr.

37 - F 0300.00.0.2

Blatt 1 von 7

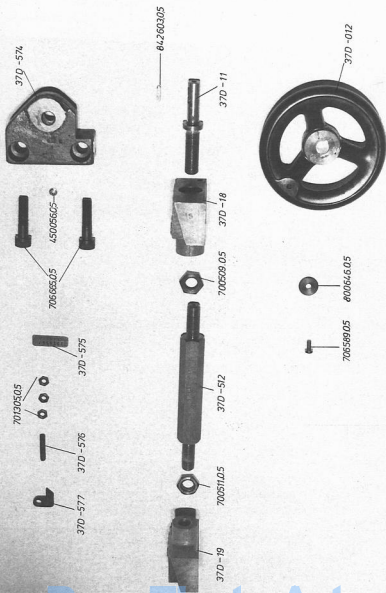


[illegible]

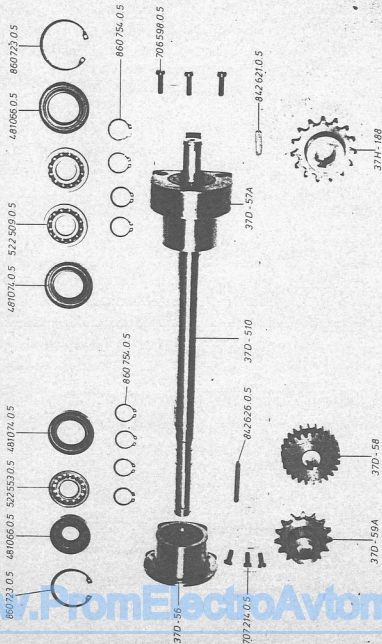
Ersatz für:

Ersatz durch:

www.PromElectroAvtom.ru



|                                                                          |  |                                  |  |
|--------------------------------------------------------------------------|--|----------------------------------|--|
| Foto-Nr.<br>37-F 0500.00.0.2                                             |  | Blatt 1 von 1                    |  |
| Gruppenbez. Höhenstellung<br>РЕЙСІНГОВА ІТО БІСКОТЕ<br>Height Adjustment |  | SCHÖN & Cie<br>GmbH<br>Pirmasens |  |
| Datum<br>22.1.76                                                         |  | Name<br>[Signature]              |  |
| Erst.<br>Gepr.<br>Norm                                                   |  | [Blank]                          |  |



Ersatz für:

Ersatz durch:

| Erst. | Datum    | Name      |
|-------|----------|-----------|
| Gepr. | 02.11.88 | H. Schupf |
| Norm  |          |           |



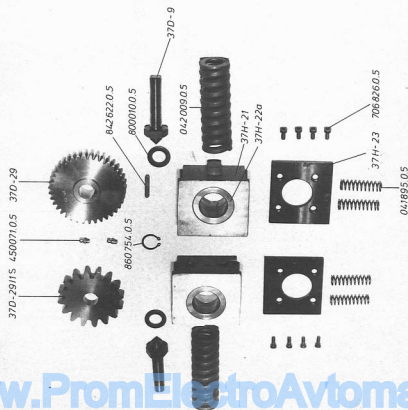
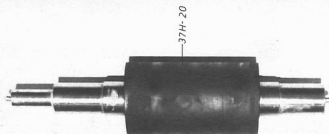
SCHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens

Gruppenbez. Antriebswelle  
ПРИВОДНОЙ ВАЛ  
Drive Shaft

Foto-Nr.

37-F0602.00.0.2

Blatt 1 von 1



www.PromElectroAvtomaty.ru

Ersatz für:

Ersatz durch:

| Erst  | Datum   | Name     |
|-------|---------|----------|
| Gepr. | 23.1.76 | J. Boyet |
| Norm  |         |          |



SCHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens

Gruppenbez. Transportwellenlagerung / Transportwelle  
ОПОРА ПОДЪЕМОГО ВАЛИКА / ПОДАЮЩИЙ ВАЛИК

Foto-Nr.  
37-F0800.00 0.2  
37-F 0700.00 0.2  
Blatt 1 von 2



Ersatz für:

Ersatz durch:

| Erst  | Datum   | Name     |
|-------|---------|----------|
| Gepr. | 23.1.76 | J. Boyer |
| Norm  |         |          |



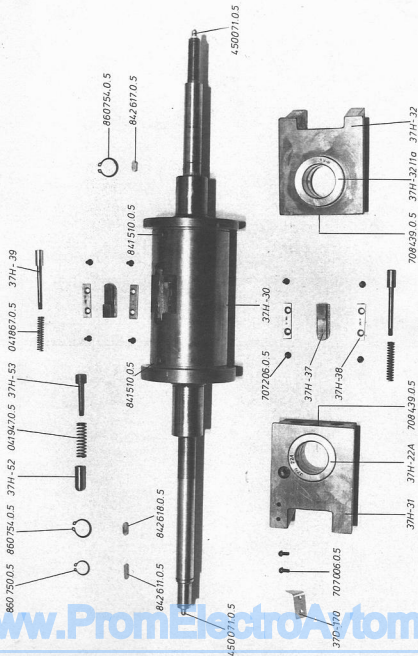
SCHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens

Gruppenbez. Druckwelle  
ПРИБИЖИНОЙ ВАЛЖК

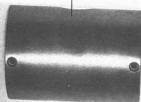
Foto-Nr.

37-F 0901 00.0.2

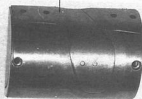
Blatt 1 von 2



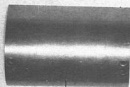




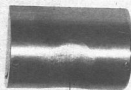
37H-49



37H-046



37H-40



37H-41/42

Foto-Nr.

37-F 1000.00.0.2

Blatt 7 von 7

Gruppenbez. Schalen

TAUKI

Forms

SCHÖN & Cie

GmbH

Pirmasens



Name

de

Datum

21.1.76

Erst

Gepr.

Norm

Ersatz Nr.:

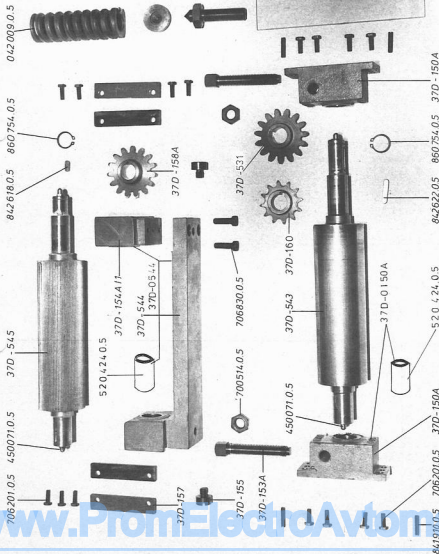
Ersatz durch:

www.PromElectroAutomat



Ersatz für:

Ersatz durch:



| Erst.   | Datum | Name     |
|---------|-------|----------|
| 23.1.76 |       | J. Sayet |
| Gepr.   |       |          |
| Norm    |       |          |



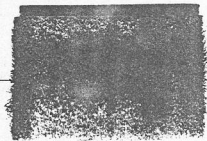
SCHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens

Gruppenbez. Zwischentransport - Intern. Transport  
ПРОМЕЖУТОЧНАЯ ПОЯВКА ПОДРОБ

Foto-Nr.  
37-F 1100 00 0 2  
Blatt 1 von 1



37H-72



www.PromElectroAvtom.ru

Ersatz für:

Ersetzt durch:

| Datum   | Name |
|---------|------|
| 12.2.76 | Л.С. |
| Erst.   |      |
| Gepr.   |      |
| Norm    |      |



SCHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens

Gruppenbez. *Aufrauhbürste - Roughing Brush*  
ЩЕТКА ДЛЯ ВЗ'ЕРОВИВАННЯ

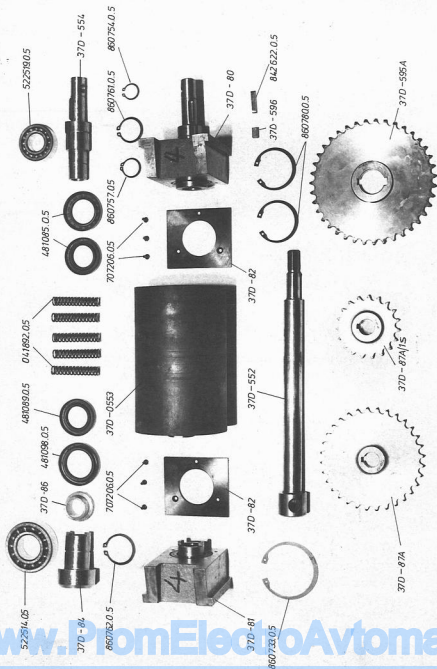
Foto-Nr.

37-F 130100 0.2

Blatt 1 von 1

Soll-Normdruck

B 1172 75



Ersatz für:

Ersetzt durch:

|       |         |          |                            |                           |
|-------|---------|----------|----------------------------|---------------------------|
| Erst. | Datum   | Name     | Gruppenbez.                | Foto-Nr.                  |
| Gepr. | 23.1.76 | J. Boyet | Gummwalze                  | 37-F 1400.00.0.2          |
| Norm  |         |          | РЕЗИНОВЫЙ ВАЛИК            | Blatt 1 von 1             |
|       |         |          | SCHÖN & Cie GmbH Pirmasens | Schö-Normdruck II 8752 79 |

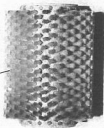
370 - 181

370 - 560

370 - 180



7066560.5



370 - 559 A

370 - 559



370 - 546



370 - 547



370 - 74 A



706505,0.5



8607630.5



370 - 73

522519,0.5



522514,0.5



370 - 601

481103,0.5

481104,0.5

481102,0.5



370 - 602 A



86076005



370 - 600



842647,0.5 370 - 551

Datum Name

22.1.26

Gepl.

Norm

SCHÖN & Cie  
GmbH  
PirmasensGruppenbez. Abbrüst-Einrichtung - Brushing-Unit  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЧИСТКИ ЩЕТОК

Foto-Nr.

37 - F 1500.00.0.2

Blatt 1 von 1

Ersatz für:

Ersatz durch:

www.PromElectroAutomat.ru

920.203.0.5

706651.0.5 800005.0.5

37D-64.1.A



08

37D-557

800634.0.5 707206.0.5

706593.0.5



37D-556



37H-80A



37D-123



37D-126



707241.0.5



707858.0.5

800005.0.5

37D-129

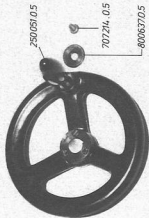
842611.0.5

37D-128

37H-81

708201.0.5

703005.0.5



37D-0125

250051.0.5

707214.0.5

800637D.5

Erst

Datum

Name

SCHÖN & Cie  
GmbH  
PirmasensGruppenbez. Bürsten - Schleifvorrichtung  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ШИФОВКИ МЕТОК

Foto-Nr.

Gepr.

10.8.98

2

37 - F 1601.0.0.2

37 - F 1601.0.0.2

Blatt 1 von 3

11.6172.75

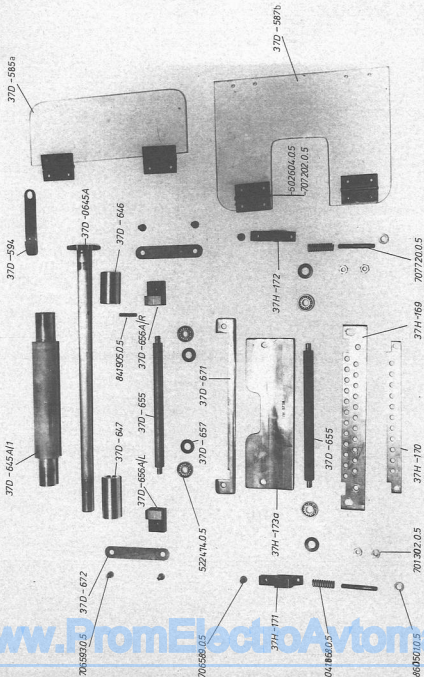


Foto-Nr.

37-F1601.0 0.2

Blatt 2 von 3

Gruppenbez. Bürsten - Schleifvorrichtung  
УСТРОЙСТВО ДЛЯ ШИФОВКИ ШЕТОК

CHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens



Name \_\_\_\_\_

Datum

0.8.90

Erst

Gepf.

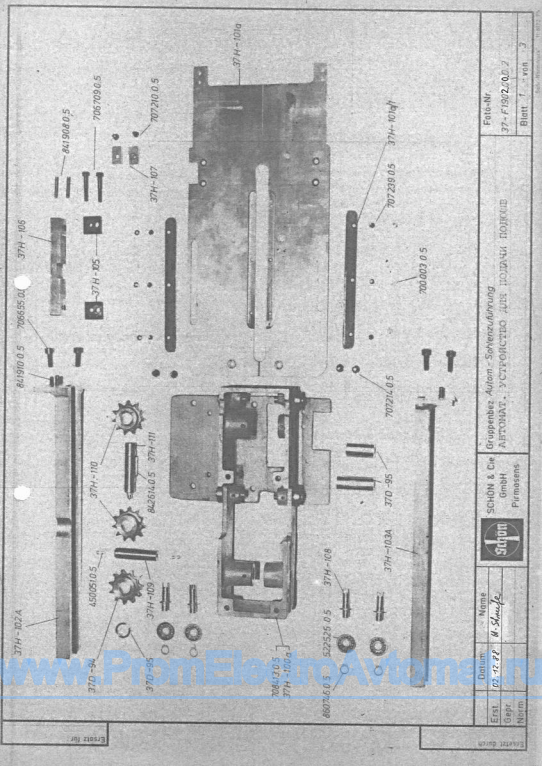
Norm

Ersetzt durch:





[illegible]



Erstellt für

Erstellt durch

| Erst | Datum    | Name        |
|------|----------|-------------|
| Gedr | 02-12-88 | M. Schaefer |
| Norm |          |             |



SCHÖNER & Co  
GmbH  
Pirmasens

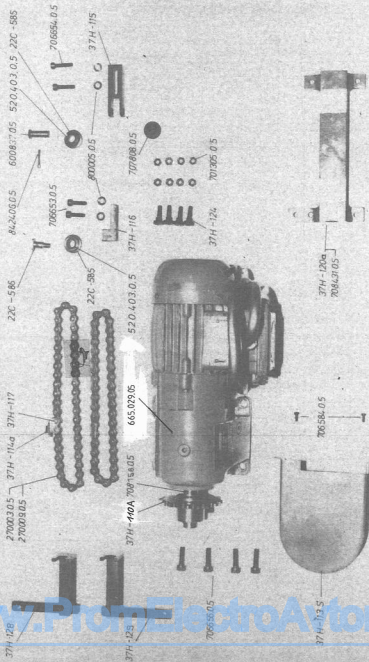
Gruppenbez. Autom.-Schneuzuführung  
AUTOMAT. УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДЪЕМА ИТОЖИ

Foto-Nr.

37-F1902.10.0.2

Blatt 1 von 3

Exp. 11.002.10.0.2



Ersatz für

Ersatz durch

|       |          |            |
|-------|----------|------------|
| Erst. | Datum    | Name       |
| Gepr. | 02.12.88 | H. Schulte |
| Norm  |          |            |



SCHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens

Gruppenbez. Autom.-Schleifenzuführung  
AUTOM.-УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДАЧ ПОЛОСЫ

Foto-Nr.  
37-F/902.00 02

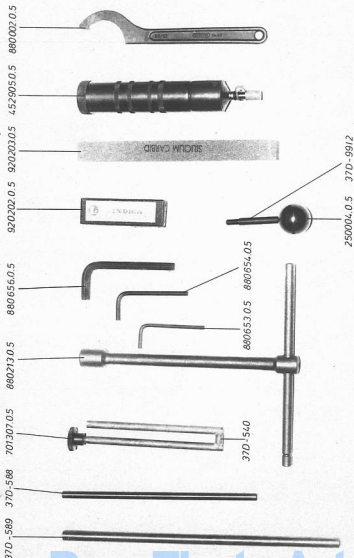
Blatt 2 von 3



Ersatz für:

Ersetzt durch:

www.PromElectroAvtoma



SCHÖN & Cie  
GmbH  
Pirmasens

Gruppenbez. Werkzeug

РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ Tool

Foto-Nr.

37-F2500.00.0.2

Blatt 1 von 1

Seit-März 1964 Nr. 1027 75

Datum  
23.1.76

Name  
J. Boyer

Erst.

Gepr.

Norm

# BÜRO ORIGINAL

## NOMENCLATURE DE PIÉCES

### PARTS-LIST

### TEILE-LISTE

| Position                                                                   | Sachnummer-Benennung<br>Designation<br>Designation | Z F V<br>F T | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce / groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M<br>E<br>V | Abmessung / Rohteil / Bemerkung<br>Dimension / Origin of part / Remarks<br>Dimension / Piece d'origine / Remarque | Bauteile-Bez.<br>Diagram-Reference<br>Reference-Schema | DIN-Nr.<br>DIN-No.<br>No. DIN    |
|----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|--------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|----------------------------------|
| 1                                                                          | SCHALTPLAN<br>Электросхема                         | 9            | 0037-08-057.00.0                                      | 1,000                         |             |                                                                                                                   |                                                        |                                  |
| 2                                                                          | SCHALTKASTEN<br>Распределительный ящик             | 9            | 0037-2000.07.72                                       | 1,000                         |             | OHNE MOT-SCHUTZSCHHA.<br>без защитного автомата двигателя                                                         |                                                        |                                  |
| 3                                                                          | MOT-SCHUTZSCHALTER<br>Защитный автомат двигателя   | 9            | 0037-2000.05.72                                       | 1,000                         |             | FUER NETZ 380V<br>для сети 380 в                                                                                  |                                                        |                                  |
| 4                                                                          | MOT-SCHUTZSCHALTER<br>Защитный автомат двигателя   | 9            | 0037-2000.06.72                                       | 1,000                         |             | FUER NETZ 220V<br>для сети 220 в                                                                                  |                                                        |                                  |
| 5                                                                          | EL-TEILE MASCHINE<br>Электродетали машины          | 9            | 0037-6000.02.72                                       | 1,000                         |             |                                                                                                                   |                                                        |                                  |
| SCHÖN & CIE GMBH<br>MASCHINENFABRIK<br>PIRMASENS                           |                                                    |              |                                                       |                               |             |                                                                                                                   |                                                        | SCHALTUNG<br>37H<br>Схема        |
| RUSS.-DATUM : 30.11.89<br>AEND.-DATUM : 06.12.89<br>DRUCK-DATUM : 06.12.89 |                                                    |              |                                                       |                               |             |                                                                                                                   |                                                        | 0037.08-057.01.0<br>10<br>1 ENDE |



PARTS-LIST

TEILE-LISTE

NOMENCLATURE DE PIECES

| Position | Sachnummer-Benennung<br>Designation<br>Designation      | Z F V<br>F Y T | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce / groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M<br>E<br>V | Abmessung / Rohteil / Bemerkung<br>Dimension / Origin of part / Remarks<br>Dimension / Piece d'origine / Remarque | Bauteile-Bez.<br>Diagram-Reference<br>Reference-Schema | DIN-Nr.<br>DIN-No.<br>No. DIN |
|----------|---------------------------------------------------------|----------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 1        | LEERGEHÄUSE<br>Пустой корпус                            |                | EL 213-03                                             | 1,000                         |             | 380X600X210                                                                                                       |                                                        |                               |
| 3        | HAUPT-MOT-AUS-SCHALTER<br>Главный аварийный выключатель | 9              | EL 2-6                                                | 1,000                         |             |                                                                                                                   | Q 1                                                    |                               |
| 8        | LEISTUNGSSCHUTZ<br>Силовой контактор                    | 9              | EL 506-25-2                                           | 1,000                         |             | 220V/50-60HZ 1YP TE<br>220 в/50 - 60 гц                                                                           | K1                                                     |                               |
| 15       | SICHERUNG DIAZED<br>Предохранитель                      | 9              | EL 119-16                                             | 3,000                         |             | TRAEBE 16 AMP.<br>инерционный 16 ампер                                                                            | F1                                                     |                               |
| 16       | SICHERUNGSELEMENT<br>Предохранительный элемент          | 9              | EL 105-1                                              | 3,000                         |             |                                                                                                                   | F1                                                     |                               |
| 17       | ISOLIERSTOFFKAPPE<br>Изолирующий колпачок               | 9              | EL 105-12-1                                           | 3,000                         |             |                                                                                                                   | F1                                                     |                               |
| 18       | SCHRAUBKAPPE<br>Колпачок                                | 9              | EL 136                                                | 3,000                         |             | E 27                                                                                                              | F1                                                     |                               |
| 19       | PASS-SCHRAUBE<br>Конусный болт                          | 9              | EL 141-16                                             | 3,000                         |             | 16 AMPERE<br>16 ампер                                                                                             | F1                                                     |                               |
| 25       | SICHERUNG DIAZED<br>Предохранитель                      | 9              | EL 118-6                                              | 2,000                         |             | 6 AMP. FLINK<br>6 а, быстродействующий                                                                            | F4, F5                                                 |                               |
| 26       | SICHERUNGSELEMENT<br>Предохранительный элемент          | 9              | EL 105-1                                              | 2,000                         |             |                                                                                                                   | F4, F5                                                 |                               |
| 27       | ISOLIERSTOFFKAPPE<br>Колпачок                           | 9              | EL 105-12-1                                           | 2,000                         |             |                                                                                                                   | F4, F5                                                 |                               |
| 28       | SCHRAUBKAPPE<br>Колпачок                                | 9              | EL 136                                                | 2,000                         |             | E 27                                                                                                              | F4, F5                                                 |                               |
| 29       | PASS-SCHRAUBE<br>Конусный болт                          | 9              | EL 141-6                                              | 2,000                         |             |                                                                                                                   | F4, F5                                                 |                               |
| 36       | REIHNENKLEBME<br>Блок зажимов                           | 9              | EL 177-6N                                             | 7,000                         |             | SAK 6 N                                                                                                           | X                                                      |                               |

AUSST.-DAT.: 30.11.89  
ABEND.-DATUM: 06.12.89  
DRUCK.-DATUM: 22.02.90

**SCHÖN & CIE GMBH**  
**MASCHINENFABRIK**  
**PIRMASENS**



SCHALT KASTEN  
OHNE MOT.-SCHUTZSCHNA.  
Распределительный шкаф  
без защитного выкл. привагателя

0037-2000.07.72

стр.  
SEITE: 1

## PARTS-LIST

## TEILE-LISTE

## NOMENCLATURE DE PIÉCES

| Position | Sachnummer-Benennung<br>Designation<br>Designation | Z F V<br>F T | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce / groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M<br>E<br>V | Abmessung / Rohmaß / Bemerkung<br>Dimension / Origin of part / Remarks<br>Dimension / Pice d'origine / Remarque | Bauteile-Bez.<br>Diagram-Reference<br>Reference-Schema | DIN-Nr.<br>DIN-No.<br>No. DIN |
|----------|----------------------------------------------------|--------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 37       | REIHKLEINKE<br>Блок захимов                        | 9            | EL 177-2,5                                            | 35,000                        |             | SAK 4                                                                                                           | X                                                      |                               |
| 38       | TRENNUNG<br>Перегородка                            | 9            | EL 1772-10                                            | 1,000                         |             |                                                                                                                 | X                                                      |                               |
| 40       | ABSCHLUSSPLATTE<br>Присоединительная плита         | 9            | EL 1772-1                                             | 1,000                         |             |                                                                                                                 | X                                                      |                               |
| 41       | ENDWINKEL<br>Угольник                              | 9            | EL 1772-11                                            | 2,000                         |             | KUNSTSTOFF<br>из пластмассы                                                                                     | X                                                      |                               |
| 42       | TRAGSCHEIBE<br>Несущая шина                        | 9            | EL 177S                                               | 0,300 3                       |             |                                                                                                                 | X                                                      |                               |
| 43       | ABDECKPLATTE<br>Перекрывающая плита                | 9            | EL 550-5-10                                           | 1,000                         |             |                                                                                                                 | X                                                      |                               |
| 44       | SCHRAUBE<br>Винт                                   | 9            | EL 1772-56-9                                          | 2,000                         |             | MSX22                                                                                                           | X                                                      |                               |
| 50       | SAMMELSCHEIBE<br>Шина                              | 9            | EL 177S-10                                            | 0,100 3                       |             |                                                                                                                 | PE                                                     |                               |
| 51       | SCHIENENHALTER<br>Держатель шины                   | 9            | EL 1772-20                                            | 2,000                         |             |                                                                                                                 | PE                                                     |                               |
| 52       | ZUGBUEGEL<br>Тяга                                  | 9            | EL 1772-20-4                                          | 10,000                        |             |                                                                                                                 | PE                                                     |                               |
| 60       | TRAGSCHEIBE<br>Несущая шина                        | 9            | EL3120                                                | 0,300 3                       |             |                                                                                                                 |                                                        |                               |

AUSST.-DAT.: 30.11.89  
 AEND.-DATUM: 06.12.89  
 DRUCK.-DATUM: 22.02.90

**SCHÖN & CIE GMBH**  
**MASCHINENFABRIK**  
**FIRMASENS**



SCHALT KASTEN  
 ОМНЕ МОТ. SCHUTZSCH. A.  
 Распределительный шкаф  
 без защитного выкл. двигателя

0037-2000.07.72

стр.

SEITE: 2

ENDE



**PARTS-LIST**

**TEILE-LISTE**

| Position | Sachnummer-Benennung<br>Designation<br>Designation | Z F V<br>F T | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce / groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M<br>E | D<br>I<br>V | Abmessung / Reichtell / Bemessung<br>Dimension / Origin of part / Remarque<br>Dimension / Piéce d'origine / Remarque | Bauteile-Bez.<br>Diagram-Reference<br>Référence-Schema | DIN-Nr.<br>DIN-No.<br>No. DIN |
|----------|----------------------------------------------------|--------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|--------|-------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 1        | MOT.-SCHUTZSCHALTER<br>Защитный автомат двигателя  | 9            | EL 561-1-6,3                                          | 1,000                         |        |             | 4,0 - 6,3 A                                                                                                          | Q5                                                     |                               |
| 2        | MOT.-SCHUTZSCHALTER<br>Защитный автомат двигателя  | 9            | EL 561-1-0,63                                         | 1,000                         |        |             | 0,4 - 0,63 A                                                                                                         | Q6                                                     |                               |
| 3        | MOT.-SCHUTZSCHALTER<br>Защитный автомат двигателя  | 9            | EL 561-1-2,5                                          | 1,000                         |        |             | 1,6 - 2,5 A                                                                                                          | Q7                                                     |                               |
|          |                                                    |              |                                                       |                               |        |             |                                                                                                                      |                                                        |                               |
|          |                                                    |              |                                                       |                               |        |             | MOT.-SCHUTZSCHALTER<br>FUER NETZ 380V<br>Защитный автомат двигателя для<br>сети 380 В                                |                                                        |                               |
|          |                                                    |              |                                                       |                               |        |             | 0037-2000.05.72<br>стр.<br>Seite: 1 ENDE                                                                             |                                                        |                               |

AUSSET.-DAT.: 19.10.89  
AEND.-DATUM: 20.10.89  
DRUCK-DATUM: 20.10.89

**SCHÖN & CIE GMBH**  
**MASCHINENFABRIK**  
**PIRMASENS**



MOT.-SCHUTZSCHALTER

FUER NETZ 380V  
Защитный автомат двигателя для  
сети 380 В

0037-2000.05.72

стр.

Seite: 1 ENDE

**PARTS-LIST**

**TEILE-LISTE**

| Position                                                                                                                                                                                               | Sachnummer-Benennung<br>Designation<br>Designation    | Z F V<br>F T                                                       | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce / groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M<br>E | D<br>I<br>V | Abmessung / Rohmaß / Bemerkung<br>Dimension / Origin of part / Remarks<br>Dimension / Piece d'origine / Remarque | Zeichn.-Bez.<br>Diagram-Reference<br>Reference-Schema | DN-Nr.<br>DN-No.<br>No. DIN |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|--------|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|-----------------------------|
| 1                                                                                                                                                                                                      | MOT. SCHUTZSCHALTER<br>Защитный автомат для двигателя | 9                                                                  | EL 561-1-1D                                           | 1,000                         |        |             | 6,3 - 10 A                                                                                                       | 05                                                    |                             |
| 2                                                                                                                                                                                                      | MOT. SCHUTZSCHALTER<br>Защитный автомат для двигателя | 9                                                                  | EL 561-1-1                                            | 1,000                         |        |             | 0,63 - 1,0 A                                                                                                     | 06                                                    |                             |
| 3                                                                                                                                                                                                      | MOT. SCHUTZSCHALTER<br>Защитный автомат для двигателя | 9                                                                  | EL 561-1-4                                            | 1,000                         |        |             | 2,5 - 4,0 A                                                                                                      | 07                                                    |                             |
| <div> <div> <b>SCHÖN &amp; CIE GMBH</b><br/> <b>MASCHINENFABRIK</b><br/> <b>PIRMASENS</b> </div> <div>  </div> </div> |                                                       |                                                                    |                                                       |                               |        |             |                                                                                                                  |                                                       |                             |
| AUSSET.-DAT. : 19.10.89<br>AEND.-DATUM : 20.10.89<br>DRUCK.-DATUM : 20.10.89                                                                                                                           |                                                       | MOT. SCHUTZSCHALTER<br>FUER NETZ 220V<br>Защитный автомат для цепи |                                                       |                               |        |             |                                                                                                                  | 0037-2000.06.72<br>стр. 1 ENDE                        |                             |

TEILE-LISTE

PARTS-LIST

NOMENCLATURE DE PIECES

| Position | Sachnummer-Benennung<br>Designation<br>Designation | Z F V<br>F T | Sachnummer<br>Part/Group-No.<br>No. de pièce / groupe | Menge<br>Quantity<br>Quantité | M<br>E<br>V | D<br>I<br>V | Abmessung / Rohmaß / Bemerkung<br>Dimension / Origin of part / Remarks<br>Dimension / Pièce d'origine / Remarque | Bezeichnung<br>Diagram-Reference<br>Reference-Schema | DIN-Nr.<br>DIN-Nb.<br>No. DIN |
|----------|----------------------------------------------------|--------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------|-------------|-------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 1        | UMKEHR-SCHALTER<br>Инвертор                        | 9            | EL 25A                                                | 1,000                         |             |             |                                                                                                                  | 10.2                                                 |                               |
| 2        | AUSSCHALTER<br>Выключатель                         | 9            | EL 15-5                                               | 1,000                         |             |             |                                                                                                                  | 10.3                                                 |                               |
| 3        | UMKEHR-SCHALTER<br>Инвертор                        | 9            | EL 25A                                                | 1,000                         |             |             |                                                                                                                  | 10.4                                                 |                               |
| 5        | ENDSCHALTER<br>Конечный выключатель                | 9            | EL 1015-1-1                                           | 1,000                         |             |             |                                                                                                                  | 15.1                                                 |                               |

AUSST.-DATUM: 30.11.89  
AEND.-DATUM: 06.12.89  
DRUCK-DATUM: 22.02.90

**SCHÖN & CIE GMBH**  
**MASCHINENFABRIK**  
**PIRMASENS**



EL-TEILE MASCHINE  
Электрические детали машины

стр.

0037-6000-02.72

SEITE: 1

ENDE