

Оборудование для утонения края деталей верха и низа обуви

## МАШИНА АСГ-12 ДЛЯ СРЕЗАНИЯ КРАЕВ ДЕТАЛЕЙ НИЗА ОБУВИ

Машина АСГ-12 предназначена для срезания краев деталей низа обуви из кожи и искусственных материалов.

Технологическая операция на машине выполняется следующим образом:

Заготовку низа 3 (рис. 1) укладывают лицевой стороной вверх на головку машины 4 и, прижимая край заготовки низа обуви к боковому упору 5, направляют край в зазор между вращающимися нижним 2 и верхним 6 транспортирующими роликами. Ролики 2 и 6 захватывают деталь и подают ее на вращающийся чашеобразный нож 1, который срезает ту часть заготовки низа обуви, которая расположена ниже его лезвия.

### Техническая характеристика машины АСГ-12

Производительность, пар задников в час	440
Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	
ножа	1220
нижнего транспортирующего ролика	396
верхнего	1080
точильного круга	7500
Мощность электродвигателя, кВт	0,6
Габарит, мм	950X530X1300
Масса, кг	150

### Конструкция машины АСГ-12

Машина АСГ-12 состоит из станины и головки.

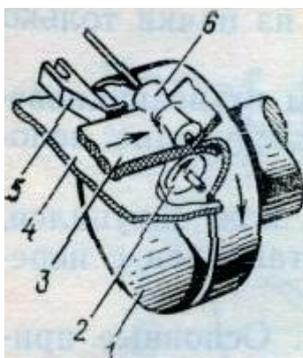


Рисунок 1 – Рабочие органы машины АСГ-12

**Станина.** Имеет опорную плиту 1 (рис.2), к которой привернуты сварная прямоугольная тумба 5 и регулируемая по высоте подставка 2 для ног. Внутри тумбы 5 в ее верхней части к задней стенке прикреплена подmotorная плита, на которой установлена площадка с электродвигателем. К передней стенке тумбы прикреплен ящик с панелью управления 4. В ящике смонтировано электрооборудование машины. Внизу на направляющих установлен ящик 3 для отходов. В правой стенке тумбы для удобства монтажа и обслуживания электродвигателя имеется окно, закрытое крышкой 12. Сверху к тумбе 5 привернут стол 7, на котором кронштейнами, петлями и винтами прикреплена головка 11 машины. Снизу к столу 7 при-

креплен выдвижной инструментальный ящик 6, а сверху установлен кронштейн 8 лампы местного освещения 9.

**Головка 11.** Представляет собой пустотелую отливку коробчатого сечения, к которой справа и слева прикреплены откидывающиеся кожухи 10. После снятия ремней со шкива электродвигателя головку 11 можно откидывать на петлях для осмотра и наладки механизмов машины. Внутри головки и на ней смонтированы механизмы ножа, точильного круга, нижнего и верхнего транспортирующего роликов.

**Механизм ножа.** Предназначен для срезания края заготовки низа. Чашеобразный нож (рис. 3) получает вращение от электродвигателя 1 через ременную передачу 43, приводной вал 44, установленный в подшипниках корпуса 45, пальцевую полумуфту 46, поводок 47 и шпindel 48. Шпindel 48 с прикрепленным к нему винтами ножом 4 вращается в подшипниках корпуса 3.

*Регулировки.* По мере износа и стачивания нож 4 необходимо приближать к транспортирующим роликам. Это осуществляется вращением маховичка 50, который через шестерню 49 и зубья, нарезанные снизу на корпусе 3, перемещает последний вместе со шпинделем 48 и ножом 4 влево. Перед регулировкой необходимо отвернуть болт, стягивающий опоры левого подшипника. Осевые и радиальные колебания устраняют подтягиванием гайки 42.

**Механизм точильного круга.** Предназначен для заточки ножа по мере его затупления. Точильный круг 18 получает вращение от электродвигателя 1 через ременную передачу 41, шкив 37, круглый ремень 38, проходящий через отклоняющие ролики 40, и шкив 13. Точильный круг 18 и шкив 13 закреплены на одном вертикальном шпинделе, расположенном в корпусе рычага 35 слева. Рычаг 35 имеет возможность поворачиваться относительно пальца 34, который снизу и сверху имеет эксцентрично расположенные конусные отверстия для центровых винтов 33. Для правки точильного круга машина укомплектована специальным приспособлением.

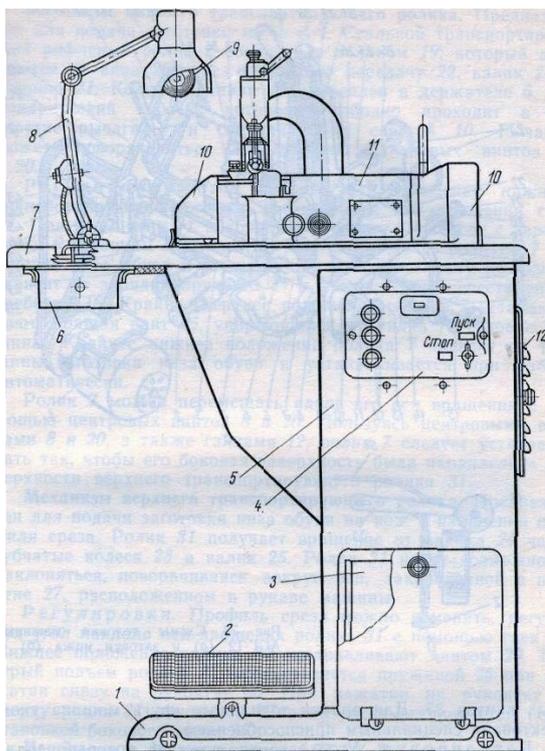


Рисунок 2 - Машина АСГ-12

**Регулировки.** Угол заточки ножа 4, который должен быть равен  $15\text{--}18^\circ$ , регулируют перемещением рычага 35 с точильным кругом 18 вправо или влево. Это осуществляется при вращении пальца 34. Точильный круг 18 с рычагом 35 перемещается вверх или вниз при вращении винтов 33. Нож 4 затачивается при вывертывании винта 2. При этом пружина 51 поворачивает рычаг 35 и прижимает точильный круг 18 к вращающемуся ножу 4. Для отвода точильного круга следует ввертывать винт 2. Натяжение ремня 38 регулируют рукояткой 39.

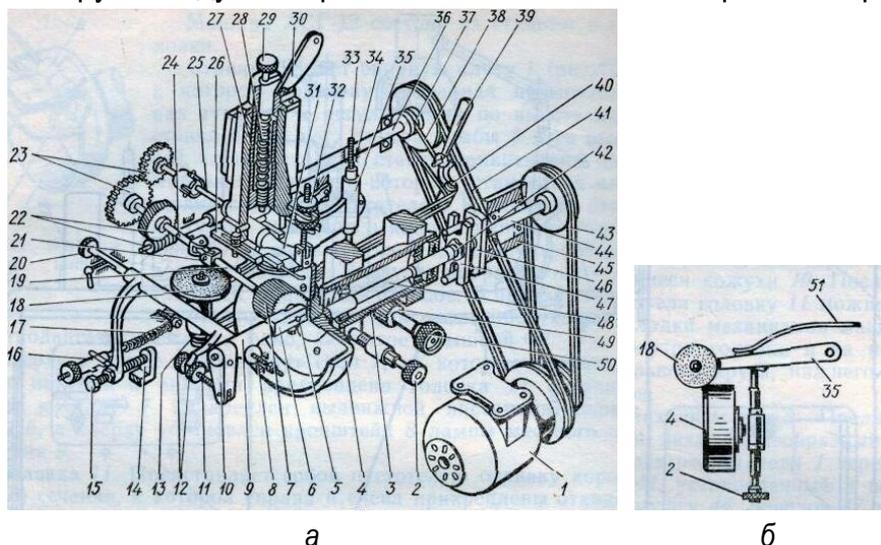


Рисунок 3 – Схемы головки машины АСГ-12 (а) и заточки ножа (б)

**Механизм нижнего транспортирующего ролика.** Предназначен для подачи заготовки на нож 4. Стальной транспортирующий рифленый ролик 7 соединен с валом 19, который вращается от вала 26 через червячную передачу 22, вал 24 и шарнир 21. Конец 5 вала 19

закреплен в держателе 6, цилиндрический хвостик которого свободно проходит в отверстие рычага 9 и соединяется с серьгой 10. Рычаг 9 может поворачиваться относительно центровых винтов 8 и 20.

*Регулировки.* Угол наклона оси вращения нижнего транспортирующего ролика 7 изменяется при вращении гаек 12. При этом винт 11 поворачивает серьгу 10 вместе с держателем 6 и концом 5 валика 19. Усилие прижатия роликом 7 заготовки низа обуви к верхнему транспортирующему ролику 31 зависит от зарядки пружины 17 и регулируется перестановкой гребенки 16. Крайнее верхнее положение ролика 7 устанавливают, вращая винт 15, упирающийся в прилив 14 головки машины. Крайнее нижнее положение ролика 7 зависит от толщины заготовки низа обуви и устанавливается при работе автоматически. Ролик 7 можно перемещать вдоль его оси вращения с помощью центровых винтов 5 и 20. Пользуясь центровыми винтами 8 и 20, а также гайками 12, ролик 7 следует устанавливать так, чтобы его боковая поверхность была параллельна поверхности верхнего транспортирующего ролика 31.

**Механизм верхнего транспортирующего ролика.** Предназначен для подачи заготовки низа обуви на нож и изменения профиля среза. Ролик 31 получает вращение от валика 24 через зубчатые колеса 23 и валик 25. Ролик 31 имеет возможность наклоняться, поворачиваясь вокруг оси, закрепленной в ползуне 27, расположенном в рукаве машины.

*Регулировки.* Профиль среза можно изменить, регулируя угол наклона оси вращения ролика 31 с помощью гаек 32. Нижнее положение ролика 31 устанавливают винтом 29. Быстрый подъем ролика 31 осуществляется пружиной 28 при нажатии снизу на рукоятку 30. При нажатии на рукоятку 30 сверху ролик 31 опустится. Ширина среза регулируется перестановкой бокового упора 26.

### **Неполадки в работе машины АСГ-12.**

Во время работы машины могут быть следующие неполадки:

Волнообразный срез краев деталей. *Основные причины:* нож имеет осевые или радиальные колебания, нижний транспортирующий ролик установлен неправильно, нож плохо прикреплен к шпинделю или расположен далеко от роликов, заготовка низа неправильно прижимается к боковому упору, нижний ролик имеет неровную или загрязненную поверхность.

Поверхность среза заготовок низа имеет борозды или выхваты. *Основные причины:* лезвие ножа выкрошилось или затупилось, нож имеет осевые или радиальные колебания или установлен далеко от роликов, верхний ролик установлен низко, заготовка низа сильно прижимается к боковому упору.

### **МАШИНЫ ДЛЯ СРЕЗАНИЯ КРАЕВ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА ОБУВИ**

Детали верха обуви перед сборкой в заготовки предварительно обрабатывают: срезают края, выравнивают по толщине, клеймят, тиснят и перфорируют, загибают или обжигают края и др. Эти операции имеют большое значение для получения хорошего внешнего вида

готовой обуви. Число операций зависит от вида заготовки верха, ее модели и назначения обуви.

Края наружных деталей верха обуви перед загибкой, вывороткой или обжимом предварительно срезают для получения красивого канта. Невидимые края деталей верха обуви срезают для предотвращения появления утолщений, травмирующих стопу при эксплуатации обуви. Эти операции выполняют на машинах АСГ-13 и АСГ-13-1-О (СССР), 01291/P21 и 01146/P5 (ЧССР), модели 159 фирмы «Сигма» (Италия), NS-S1 фирмы «Камога» (Италия), 3S-FZ и 3S-RZ фирмы «Фортуна» (ФРГ) и др.

### Техническая характеристика машин

	АСГ-13	АСГ-13-1-О	3S-RZ
Производительность, комплектов в час	63	77	75
Частота вращения, мин <sup>-1</sup>			
ножа	2500	900; 1700	900; 1650
транспортирующего ролика	415	-	102; 132
точильного круга	6800	-	186; 246
Скорость подачи детали, м/с	-	0,27; 0,35; 0,52; 0,65	0,24; 0,31; 0,44; 0,56
Ширина срезаемой кромки, мм	-	2-18	До 20
Мощность электродвигателя, кВт			
привода	0,37	0,55	0,55
вентилятора	0,18	-	-
Габарит, мм	1050X530X1200	1080X600X1180	1050X540X1190
Масса, кг	180	170	150

Принцип действия всех машин одинаков. Машины 35-K2, 38-P2 и АСГ-13-1 характеризуются наличием устройства, позволяющего автоматически изменять профили срезаемой кромки.

#### МАШИНА АСГ-13

Машина АСГ-13 предназначена для срезания краев деталей верха обуви из натуральной и искусственной кож. Машина состоит из станины и головки.

Технологическая операция на машине АСГ-13 выполняется следующим образом:

Обрабатываемую деталь 4 (рис. 5) укладывают на головку машины 5 так, чтобы ее край касался бокового упора 1, после чего подают в зазор между прижимной лапкой 2 и транспортирующим роликом 6. Ролик 6, захватывая деталь 4, транспортирует ее на вращающийся чашеобразный нож 7, который срезает кромку 3, расположенную ниже лезвия ножа.

#### Конструкция машины АСГ-13

**Станина.** Представляет собой две сварные прямоугольные тумбы 4 и 11 (рис. 4) из листовой стали, соединенные плитой 1 и перемычкой 5. Сверху к тумбам 4 и 11 через герметизирующие прокладки прикреплена деревянная крышка 6 с установленными на ней головкой 8 и светильником 7.

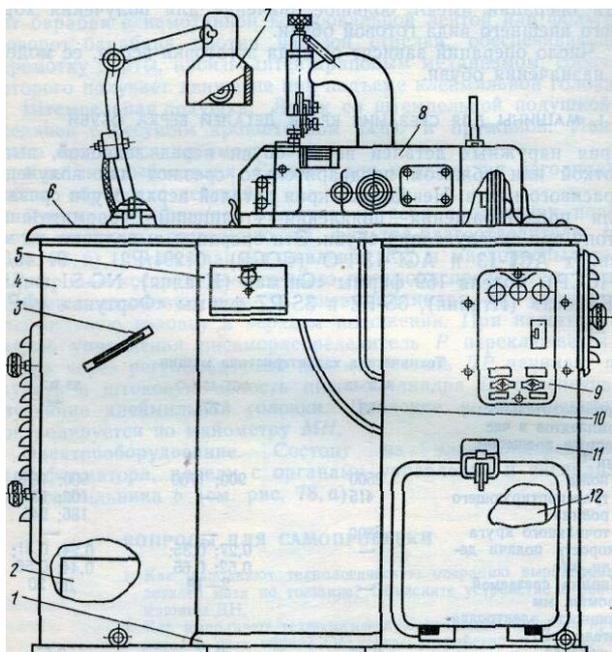


Рисунок 4 - Машина АСГ-13

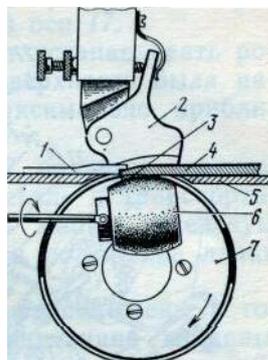


Рисунок 5 – Рабочие органы машины АСГ-13

В правой тумбе 11 размещены электродвигатели привода и вентилятора, ящик 12 для крупных отходов, а также ящик с электроаппаратурой и панелью управления 9. Крупные отходы попадают в ящик 12 по коробу 10. В левой тумбе расположено 12 цилиндрических рукавов из фильтровального сукна, прикрепленных сверху к подвижной, а снизу - к неподвижной рамам. Вращением ручки 3 можно рис. 5. Рабочие органы встряхивать фильтровальные рукава для машины АСГ-13 ссыпания отходов в ящик 2.

**Головка.** В головке 8 и на ней установлены все механизмы машины.

Машина имеет механизмы ножа, точильного круга, транспортирующего ролика и прижимной лапки, установленные в головке машины.

Конструкции и регулировки механизмов ножа и точильного круга аналогичны конструкции и регулировкам соответствующих механизмов машины АСГ-12.

**Механизм транспортирующего ролика.** Ролик 2 (рис.6), изготовленный из абразивного материала, подает деталь, прижатую к нему лапкой 23, на вращающийся нож 3. Ролик 2 соединен с валком 11, получающим вращение от электродвигателя 1 через клиноременную передачу 31, вал 30, червячную передачу 18, валик 19 и шарнир 20. Шарнир 20 позволяет регулировать положение ролика 2 в пространстве. Внутри ролика 2 находится металлическая втулка, в которую свободно вставлена ось. Конец оси закреплен в держателе 4. Цилиндрический хвостовик держателя 4 свободно проходит в отверстии рычага 6. На конце хвостовика закреплен рычаг 9 с двумя регулировочными винтами 7 и 8. Рычаг 6 установлен в центровом винте 5 и оси 17. В приливе рычага 6 имеется отверстие с резьбой, в которое ввернут винт 13 с контргайкой. Сбоку в прилив вставлен штифт 15, за который зацепляется зубьями гребенки 14. Конец гребенки 14 соединен с пружиной 16. Пружина стремится повернуть рычаг 6 против часовой стрелки и поднять ролик 2 к ножу 3, чему препятствует винт 13, упирающийся в прилив 12 головки машины.

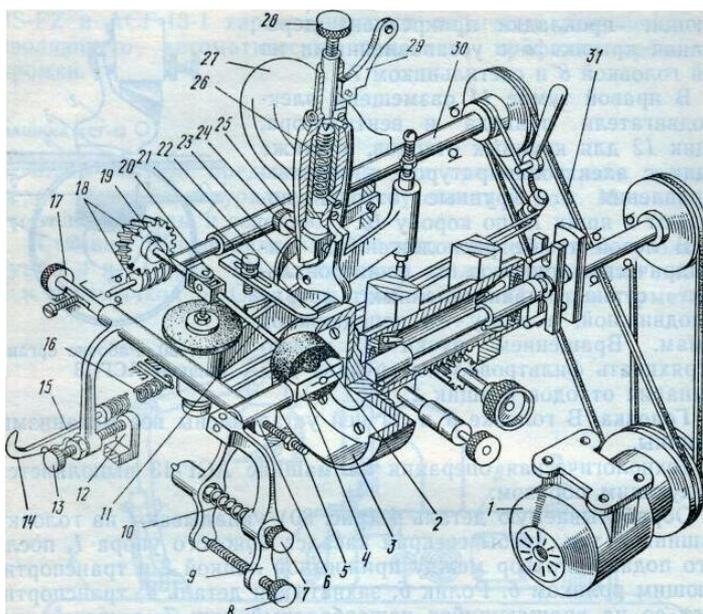


Рисунок 6 - Схема головки машины АСГ-13

**Регулировки.** Угол наклона оси вращения ролика 2 изменяется вращением винта 8, при ввертывании которого рычаг 9 и, следовательно, ролик 2 повернутся против часовой стрелки. При вывертывании винта 8 пружина 10, регулируемая винтом 7, повернет ролик 2 в обратном направлении. Пружина 16 обеспечивает одинаковое усилие прижатия роликом обрабатываемого материала независимо от его толщины. Когда обрабатываемая деталь имеет большую толщину, она отжимает вниз ролик 2, при этом рычаг 6 поворачивается вокруг центрального винта 5 и оси 17, растягивая пружину 16. Усилие пружины 16 регулируется перестановкой зубьев гребенки 14 на штифте 15. Верхнее положение ролика 2 регулируется винтом 13, а нижнее устанавливается при работе автоматически. Положение ролика 2 вдоль его оси можно изменять при вращении центрального винта 5 после освобождения центральной оси 17. Пользуясь этими регулировками, следует устанавливать ролик таким образом, чтобы его боковая поверхность была параллельна нижнему профилю лапки и максимально приближена к ножу 8.

**Механизм прижимной лапки.** Лапка 28 является верхним упором, прижимающим обрабатываемую деталь к транспортирующему ролику 2. Нижнюю поверхность лапки, имеющую форму дуги, тщательно полируют. Форма и положение лапки 23 влияют на профиль среза. Детали механизма прижимной лапки расположены в головке кронштейна 27, прикрепленного к станине машины. Лапка свободно посажена на ось угольника 24. Угольник 24 имеет трубчатый хвостовик, во внутреннюю полость которого вставлена пружина 26. Сжатая пружина 26 верхним концом упирается в пробку, стремясь поднять ее вместе с лапкой 23, а нижним - в винт, ввернутый в кронштейн 27. Винт 28 ввернут во втулку и упирается в трубку хвостовика угольника 24.

**Регулировки.** Нижнее положение лапки устанавливают винтом 28. Для быстрого подъема и опускания лапки служит рукоятка 29, которая имеет кулачок, нажимающий на ползун, в отверстие которого ввернут винт 28. Лапку можно также поворачивать на оси угольника

24, изменяя при этом угол ее наклона. Лапку поворачивают тогда, когда нужно изменить профиль среза. Для поворота лапки служат винт 25 и пластинчатая пружина, прижимающая верхнюю часть лапки к винту 25. Ширина срезаемой кромки зависит от положения бокового упора 22, для изменения которого следует предварительно отвернуть винт 21.

Основные неполадки в работе машины АСГ-13 и причины их возникновения такие же, как в машине АСГ-12.

### МАШИНА АСГ.13-1-0

Машина АСГ-13-1-0 состоит из станины, головки и пылесборника.

**Станина.** Представляет собой двухтумбовую сварную конструкцию, к которой сверху прикреплена деревянная крышка 4 (рис. 7). В правой тумбе 9 станины имеется ниша, в которой установлено электрооборудование с панелью управления 8. В левой тумбе находится устройство для удаления отходов, состоящее из бункера 1 и сепаратора 3 с всасывающей трубой 5. Сепаратор 3 связан отводящей трубой 2 с вентилятором, прикрепленным к правой тумбе.

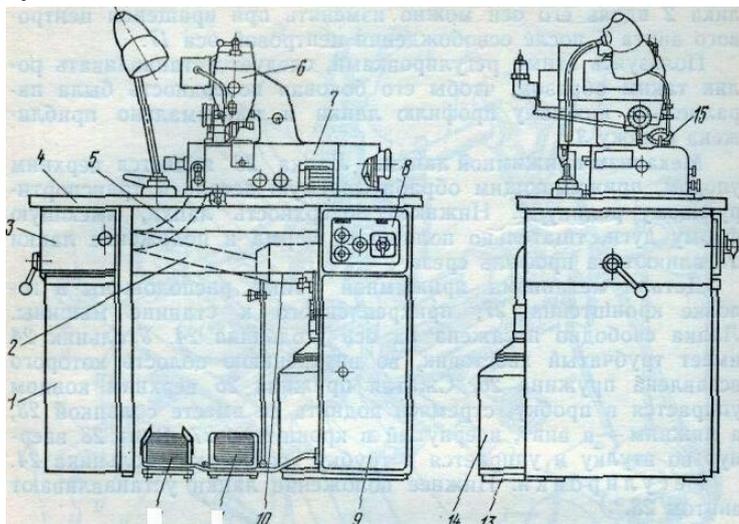


Рисунок 7 - Машина АСГ-13-1-0

Срезаемые с обрабатываемых деталей стружки захватываются потоком воздуха и поступают от ножа по всасывающей трубе 5 в бункер 1. Мелкие пылевидные отходы отсасываются из бункера 1 через сетку сепаратора 3 и поступают по отводящей трубе 2 через вентилятор в пылесборник 14. Вентилятор приводится в движение от электродвигателя 10 через плоскоремennую передачу.

**Головка.** Головка 7 машины установлена на крышке 4 с помощью петель, на которых при необходимости она может откидываться. Корпус головки состоит из двух частей, скрепленных винтами. Внутри головки смонтированы механизмы ножа, точильного круга и транспортирующего ролика. К головке 7 прикреплена стойка 6 с расположенным в ней устройством для изменения положения верхнего прижимного ролика 15 и, следовательно, профиля среза. Это устройство управляется педалью 12.

**Пылесборник.** Пылесборник 14 состоит из фильтровального мешка, изготовленного из плотной ткани, внутри которого находится пылеуловитель, выполненный из фильтровального сукна. Внутри пылесборника, в его верхней части, закреплен направляющий диск. Пылесборник устанавливают на пол на круглое металлическое днище 13. Фильтровальный мешок, пылеуловитель и направляющий диск легко снять.

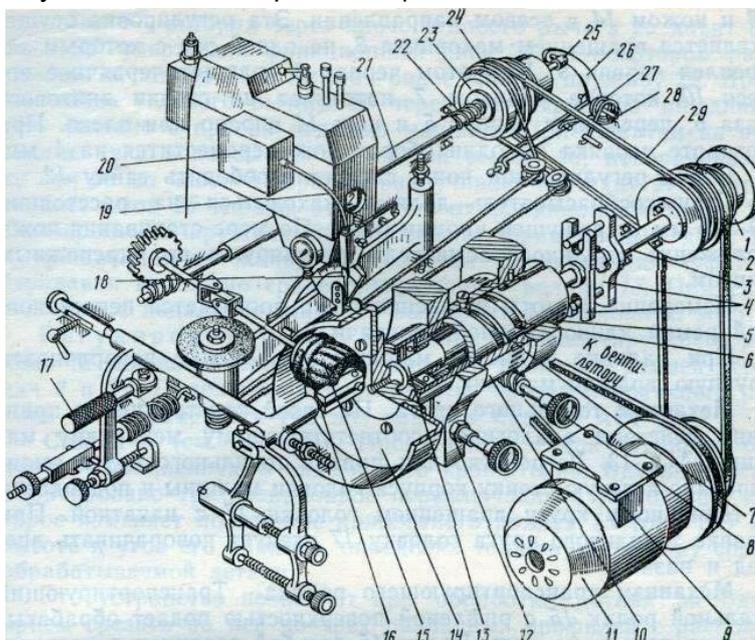


Рисунок 8 - Схема головки машины АСГ-13-1-0

Педаля 11 служит для включения механизма транспортирующего ролика, подающего детали на нож.

**Механизм ножа.** Чашеобразный нож 14 (рис. 8) прикреплен четырьмя винтами к шпинделю 13, установленному на двух радиально-упорных подшипниках с коническими роликами в цилиндрическом корпусе 5. На корпус 5 надето червячное колесо 10, во втулке которого закреплена ось со свободно посаженным на нее роликом 7. Ролик 7 входит в винтовой паз 6 на наружной поверхности корпуса 5. Шпиндель с ножом получает вращение от электродвигателя 11 через клиноременную передачу 2 и вал 3, который связан со шпинделем 13 пальцевой муфтой 4. Для лучшего отвода стружки внутри ножа установлен чашеобразный стружкосбрасыватель (на рис. 83 не показан), который прикреплен к шпинделю 13 специальным винтом. Стружкосбрасыватель упруго прилегает по окружности к поверхности ножа.

**Регулировки.** Нож относительно прижимного ролика устанавливают перемещением корпуса 5 вместе со шпинделем 18 и ножом 14 в осевом направлении. Эта регулировка осуществляется вращением маховичка 8, на одной оси с которым закреплен червяк 9. При этом червяк 9 вращает червячное колесо 10, которое роликом 7 нажимает на стенки винтового паза 6, перемещая корпус 5 и нож 14 вправо или влево. При повороте червяка на один оборот нож переместится на 1 мм. Перед регулировкой ножа следует освободить гайку 12. Стружкосбрасыватель должен находиться на расстоянии 10—15 мм от режущей кромки ножа. По мере стачивания ножа положение стружкосбрасывателя регулируют его крепежным винтом. Из-

менение частоты вращения ножа достигается перестановкой ремня клиноременной передачи 2. При наладке и чистке машины нож можно поворачивать вручную, вращая маховик 1.

**Механизм точильного круга.** По своей конструкции и принципу действия аналогичен соответствующему механизму машины АСГ-13. Устройство для правки точильного круга вмонтировано в левую стенку корпуса головки машины и подводится к точильному кругу вращением головки 17 с накаткой. При правке точильного круга головку 17 следует поворачивать вперед и назад.

**Механизм транспортирующего ролика.** Транспортирующий стальной ролик 15 с рифленой поверхностью подает обрабатываемую деталь на нож. Ролик 15 резьбой соединен с кольцом 16, выполненным из шлифовального материала и служащим для правки лезвия ножа изнутри. Вместо кольца 16 для правки лезвия ножа можно пользоваться шлифовальным бруском, который вводится в машину через специальное отверстие в левой стенке головки.

Механизм транспортирующего ролика имеет конструкцию, сходную с конструкцией механизма аналогичного назначения машины АСГ-13. Отличием является то, что вал 21 вращается не от электродвигателя непосредственно, как в машине АСГ-13, а от вала 3 через клиноременную передачу 29. Особенностью механизма является также наличие на правом конце вала 21 фрикционной муфты, передающей ему вращение от шкива 24 и, следовательно, транспортирующему ролику 15. Фрикционную муфту включают нажатием на правую педаль управления машиной.

Ступенчатый шкив 24, являющийся корпусом фрикционной муфты, свободно посажен на конец вала 21. В выточке шкива 24 расположен фрикционный диск 23, соединенный с валом 21 скользящей шпонкой. Вал 21 имеет на правом конце осевое отверстие, в которое вставлен шток 25. Левый конец штока 25 упирается во фрикционный диск 23, а правый соединен с угловым рычагом 26. На ось 28 углового рычага 26 надета пружина кручения 27, которая через плечо углового рычага 26 давит на шток 25, удерживая фрикционный диск 23 на некотором расстоянии от шкива 24 и сжимая более слабую пружину 22. Другое плечо углового рычага 26 через регулируемую по длине тягу связано с правой педалью машины. При нажатии на эту педаль тяга поднимается и угловой рычаг 26, поворачиваясь на оси 28 по часовой стрелке, закручивает пружину 27 и перемещает шток 25 вправо, отводя его от фрикционного диска 23. Одновременно пружина 22 прижимает фрикционный диск 23 к вращающемуся шкиву 24, включая фрикционную муфту и передавая вращение транспортирующему ролику 15. При снятии ноги с педали пружина 27 выключит фрикционную муфту. Регулировки. Частоту вращения транспортирующего ролика 15 можно изменять перестановкой клиновых ремней передач 2 и 29. Положение в пространстве транспортирующего ролика 15 регулируется так же, как и в машине АСГ-13.

**Стойка 6** (см. рис. 7). Представляет собой чугунную отливку, выполненную в виде полого кронштейна. Внутри стойки смонтировано трехпозиционное переключающее устройство,

которое изменяет положение прижимного ролика 15 (рис. 9) по высоте и угол его наклона, определяя толщину и ширину среза обрабатываемой детали.

Это устройство позволяет при обработке детали за один прием срезать на ней до трех различных профилей с расположением их в любой последовательности или по заранее заданной программе. Переключение профилей производится педалью 12 (см. рис. 82). Номер включенного профиля появляется в смотровом окне на передней стенке стойки 6. Прижимной ролик 15 (см. рис. 9) служит для направления движения края обрабатываемой детали, прижимая его сверху к транспортирующему ролику. Он вместе с лапкой 16 прикреплен к сегменту 14, который может поворачиваться в дугообразных направляющих держателя 13. На сегмент 14 нанесена шкала с делениями от 0 до 30°, по которой можно устанавливать угол профиля среза. Сегмент поворачивается упором, закрепленным на нижнем конце штока 12. К верхнему концу штока 12 прикреплен ролик 9, расположенный между двумя направляющими кольцами 8. Держатель 13 закреплен на нижнем конце штока 10. Ролик 7, установленный на верхнем конце штока 10, постоянно прижимается пружиной 11 к направляющему кольцу 6. Переключающее устройство имеет звездочку 3 с тремя выступами, закрепленными на вертикальном валу 1. В каждом выступе установлено по два регулируемых по высоте пальца 4 и 5. В прорезях пальцев 5 закреплены направляющие кольца 8, устанавливающие угол наклона прижимного ролика 15, а в прорезях пальцев 4 - кольцо 6, устанавливающее положение ролика по высоте. При повороте звездочки 3 в одну из трех позиций кольца 6 и 8, перемещая соответственно штоки 10 и 12, автоматически изменяют положение прижимного ролика 15 по высоте и угол его наклона, обеспечивая необходимый профиль срезаемого края детали.

Сверху по окружности звездочки 3 равномерно запрессованы три штифта 2, которые служат для ее поворота. Звездочка 3 и вал 1 поворачиваются при срабатывании тянущего электромагнита 20 постоянного тока, на якоре которого закреплен ползун 19 с захватами 18. Направление поворота зависит от того, какой захват подведен к штифту - левый или правый. Управляет захватами 18 электромагнит 21 переменного тока через тягу 22, угловой рычаг 23 с пальцем 24 и вилку 25. Электромагниты срабатывают от левой педали управления, в корпусе которой размещены четыре микропереключателя.

Выше звездочки 3 на валу 1 расположена втулка-кулачок 29, имеющая три различных по высоте выборки в соответствии с тремя программами. Переключение машины на работу по одной из этих программ производится рукояткой 26, на оси которой закреплен сектор с тремя разными по глубине отверстиями. Поворачивая рукоятку 26, опускают или поднимают подпружиненный палец 28. При этом запрессованный в него штифт, занимая различные по высоте положения, устанавливается напротив одной из трех выборок во втулке-кулачке 29. Средняя выборка круговая, поэтому штифт свободно проходит по ней при любых переключениях положения звездочки 3. Верхняя выборка сделана на части окружности так, что через два поворота звездочки штифт упирается во втулку и во время третьего переключения поворачивает втулку-кулачок 29. При этом зуб упорного рычага 30 выходит из впадины и рычаг

нажимает на микропереключатель 31, который дает команду электромагниту 21 на переключение захватов 18. Нижняя выборка разделена на три участка и соответствует программе на два профиля. Снизу на валу 1 закреплен кулачок 17. Он включает микропереключатель (на рис. 9 не показан), который дает команду на электромагнит 20 (см. рис. 8) дополнительного упора 18. На якоре этого электромагнита закреплен тросик 19, другой конец которого связан с упором 18. Упор 18 может перемещаться в держателе, установленном на передней стенке стойки. Дополнительным упором пользуются при получении прямого среза края детали. Им можно также устанавливать ширину срезаемого края независимо от ширины прижимного ролика. Дополнительный упор 18 можно отключать тумблером, расположенным на корпусе электромагнита 20 снизу.

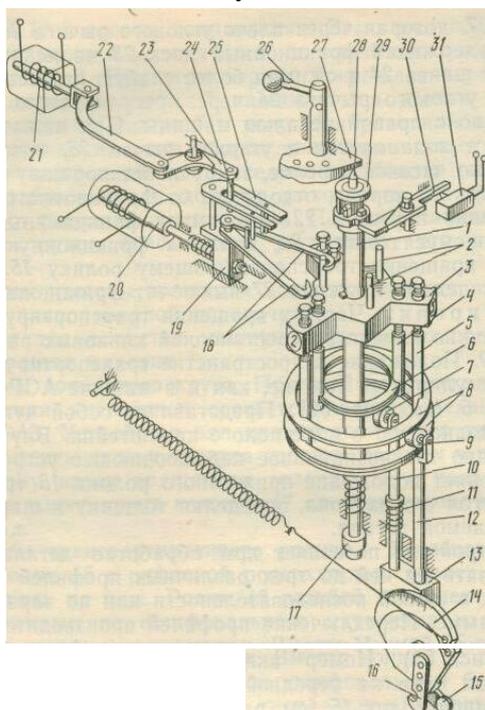


Рисунок 9 – Переключающее устройство машины АСГ-13-1-0

Кулачок 17 (см. рис. 9) устанавливают в одно из трех положений переключающей звездочки 3. Машины 38-К2 и 35-Р2 имеют конструкцию, аналогичную конструкции машины АСГ-13-1-0, только в машине 38-Р2 вместо прижимного ролика установлена лапка.



**МАШИНЫ ФИРМЫ «ФОРТУНА»**  
**Машина для скашивания под большими углами Тип 34-S-AG/M.**

[.promelectroavtomat.ru](http://promelectroavtomat.ru)

Машина для скашивания с автоматической подачей материала, используется при изготовлении мокасиновой обуви.

1. Машина предназначена для скашивания заготовок под углами от 0 до 45 градусов, быстрое и бесступенчатое изменение углов.

2. Благодаря верхнему расположению подающего двигателя с регулируемым транспортирующим конусом достигается точная автоматическая подача материалов.

3. Оптимальный срез достигается благодаря бесступенчатому регулированию скорости подачи.

Техническое описание.

- скашивание под углами от 0 до 45 градусов;
- максимальная ширина скашивания 11мм;
- вибропоглощающий рабочий стол с пылеотсосом и емкостью для опилок;
- фильтрация и отсос пыли, образующейся при заточке ножа;
- низкий уровень шума, большая рабочая поверхность;
- электронная регулировка скорости подачи;
- соответствие европейским нормам;
- Принадлежности. Для оптимального соответствия различным видам кожи подающий конус может поставляться с различными видами резиновых покрытий.

**Технические характеристики:**

- ширина скашивания до 11мм;
- угол скашивания от 0 до 45 градусов;
- подающий элемент: конус;
- уровень шума: 73 db
- скорость подачи(см\сек): от 0 до 27
- размеры(см), (длина x ширина x высота): 126x57x120
- потребляемая мощность(кВт): 1
- вес нетто(кг): 142
- вес брутто(кг): 207
- размеры в упаковке(см): 140 x 72 x 140

**Машина для скашивания краев термопластичных материалов Нур 34 VK.**



Машина для скашивания краев в подносах и задниках из термопластичных материалов и в материалах без покрытия.

Благодаря возможности изменения направления вращения чашечного ножа обеспечивается обработка внутренних и внешних углов.

Оптимальный срез достигается благодаря бесступенчатому регулированию числа оборотов ножа.

**Техническое описание:**

- ширина скашивания до 34 мм;
- рабочий стол с поверхностью для скольжения отходов и емкостью

для сбора отходов;

- фильтр для задержки продуктов скашивания и пыли;
- электронное регулирование числа оборотов ножа и направления вращения;
- устройство для смазывания ножа;

**Машина для скашивания с верхним приводом для обработки изделий из резины мод. 50 KS-G.**



Машина с приводным направляющим роликом, водяной ванной с губкой. Используется для обработки изделий из резины и мягких синтетических материалов. Бесступенчатое регулирование числа оборотов, а также возможность левого и правого направления вращения чашечного ножа позволяет достичь оптимального качества среза.

При обработке некоторых материалов в качестве опции поставляется устройство для направленной подачи охлаждающей жидкости. Используется в резино-технической промышленности и при производстве изделий из синтетических материалов.

**Техническое описание:**

- Ширина скашивания до 50мм
- Рабочий стол снабжен контейнером для отходов и водосборником
- Фильтрация воздуха в зоне обработки
- Электронное регулирование числа оборотов с возможностью изменения направления вращения двигателя.

Принадлежности:

Для оптимальной обработки различных материалов машина может комплектоваться различными деталями, например: направляющими роликами, подающими роликами и т.д.