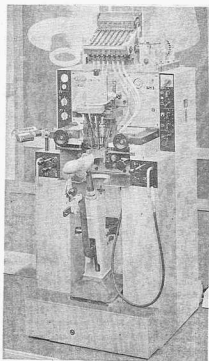


svit
02146 P3



NÁVOD K OBSLUZE
OPERATING INSTRUCTIONS
INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO
BEDIENUNGSANLEITUNG
INSTRUCTIONS DE SERVICE
РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

О Г Л А В Л Е Н И Е

1. Технологическое применение	стр. 6
2. Описание	6
3. Главные технические данные	8
4. Эргономические данные	10
5. Стандартные принадлежности	12
5.1. Инструмент	12
5.2. Расходные части	13
6. Специальные принадлежности	14
7. Правила техники безопасности	15
8. Установка	18
8.1. Транспорт	18
8.2. Установка	18
8.3. Подключение к сети	18
8.4. Проверка правильного подключения	20
8.5. Присоединение машины к распределению воздуха	22
9. Управление машиной	22
9.1. Открытие подвода воздуха	22
9.2. Проверка и наладка давления воздуха	22
9.3. Подбор цикла	24
9.4. Установка длительности цикла	24
9.5. Включение главного выключателя	26
9.6. Включение электродвигателя машины	26
9.7. Включение электродвигателя питателя гвоздей	26
9.8. Включение обогрева утигов	26
9.9. Включение обогрева ручного утка	26
9.10. Включение освещения	26
9.11. Включение муфты привода	28
9.12. Включение привода прибивки или повторения оглаживания	28
9.13. Защита машины от неумышленного пуска цикла	28
9.14. Пуск цикла	28
9.15. Освобождение подпоры	28

10.	Подготовка к затяжке	стр. 30
10.1.	Замена формы	30
10.2.	Демонтаж и монтаж направления молотков	32
10.3.	Замена надставок утыгов	32
10.4.	Установка упоров утыгов	34
10.5.	Надетие держателя цапфы колодки	34
11.	Испытание на затяжку заготовки верха	36
11.1.	Настройка нижнего положения подпоры ..	36
11.2.	Проверка и настройка пуска машины	36
11.3.	Настройка положения заготовки	38
11.4.	Настройка охвата формы	40
11.5.	Настройка утыгов	42
11.6.	Настройка расстояния гвоздей	42
12.	Уход за машиной	44
12.1.	Инструкция по смазыванию	44
12.2.	Смазывание сжатого воздуха	52
12.3.	Натяжение ремня привода	52
13.	Удаление возможных неполадок	54
14.	Замена расходных частей	58
15.	Основная наладка	60
15.1.	Наладка муфты привода	60
15.2.	Наладка тормоза устройства для перестановки утыгов	62
15.3.	Освобождение зажатой машины	62
15.4.	Наладка муфты втягивания подпоры	64
15.5.	Наладка муфты поднятия подпоры	66
15.6.	Наладка кулачков управления	68
15.7.	Наладка включения и выключения прибавного устройства	70
15.8.	Наладка глубины забивки гвоздей	70
15.9.	Наладка тормозной вставки опорки пятки	70
15.10.	Наладка клапана пуска питателя	72
15.11.	Наладка клапана выдержки	72
16.	Объяснения для пневматической схемы	74
17.	Знаки для цепочной схемы	78

1. ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Машина назначена для затыжки пяточной части обуви. Специальные принадлежности машины предоставляет возможность затыжки мужской, женской, мальчиковой, девичьей и детской обуви различных фасонов, размеров, высоты каблука и голенища и женских модельных сапог с высоким каблуком (кривая пятки сжимает с продольной плоскостью стельки угол до самих 120°). Затыжка кромки пяточной части проводится гвоздями или предварительно нанесенным холодным клеем.

Для клеевой затыжки кромка заготовки должна быть подходящей для настоящей затыжки и клей предварительно нанесен на соединяемые части.

Конструкция машины предоставляет возможность применения колодок с высотой пяточной части 45 - 150 мм.

2. ОПИСАНИЕ

- 1 - оглаживающее устройство
- 2 - подпора колодки
- 3 - устройство формы
- 4 - прибивное устройство
- 5 - питатель гвоздей с приводом
- 6 - ручной утюг
- 7 - винт для наладки муфты поднятия подпоры
- 8 - ящик с инструментом и принадлежностями
- 9 - распределительный цит
- 10 - кулачковый механизм
- 11 - воздухоочиститель, регулятор, пресс-масленка воздуха



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

www.promelectroavtomat.ru

3. ГЛАВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

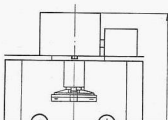
Производительность машины в зависимости
от вида обуви и лобкости обслужи-
вающего персонала пар/ч до 480
Число оборотов главного вала об/мин 44
Размеры применяемых гвоздей:

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

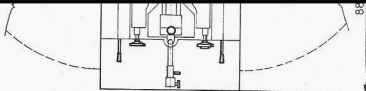
С учетом шума машина соответствует санитарной инструкции № 41 том 37/1977 министерства здравоохранения ЧСР. В смысле § 6 ст. "е" указанной инструкции изготовитель сообщает конкретные данные о шуме только по просьбе.

Подходящая длина применяемых тексов по крайней мере на 1 мм больше толщины всех соединяемых материалов (верх, задник, подкладка, стелька).

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

4. ЭРГОНОМИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Главные элементы управления и элементы для настройки машин.

Пор. №	Функция	Способ управления	Частота применения
-----------	---------	----------------------	-----------------------

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



$T = 12 - 60 \text{ с}$



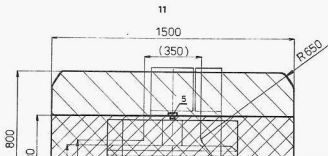
- пространство движения (применение изредка)

RB

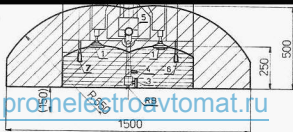
- исходная точка

Пространства движения относятся к плоскости манипуляции
по санитарной инструкции № 40 Мадр. ЧСР.

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

5. СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

5.1. Инструмент

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

www.promelectroavtomat.ru

5.2. Расходные части

Пор.№	Название	Заменяет часть	Штук
6951	Цапфа колодки	45 Е1	1
6952	Цапфа колодки для детской		

695
695
695
695
695
695
695
695
695
695
695

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

www.promelectroavtomat.ru

6. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Обозначение

Название и применение

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

www.promelectroavtomat.ru

Vm 3

Vh 3

Vi 3

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

www.promelectroavtomat.ru

7. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе на машине для затяжки пяточной части обуви необходимо соблюдать стандарт ЧСН 34 3100, гигиенические и санитарные инструкции, внутризаводские правила техники безопасности, связанные с эксплуатацией машины для затяжки пяточной части.

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

ние заготовок или поправки.

www.promelectroavtomat.ru

Далее необходимо соблюдать следующие дополняющие указания:

1. Машину может обслуживать без специального надзора только лицо с квалификацией для настоящей работы, назначенное заведующим и оказавшее поученное об обслуживании и текущем ремонте машины.

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

10. При очистке или при замене гвоздей в бункере питателя необходимо выключить главный выключатель привода питателя. Перед приведением питателя в действие необходимо надеть кожух бункера питателя.

www.promelectroavtomat.ru

8. УСТАНОВКА МАШИНЫ

8.1. Транспорт машин

Машина снабжена колесиками для перемещения. Передние поворотные, задние прочные. Средства для вязки для транспорта машины при помощи крана прикрепляет к рукояткам 1 так, чтобы

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

8.4. Проверка правильного подключения машины к электросети

Главный выключатель 1 переключают в символ **I** и выключатель двигателя 2 повернут прежде всего налево в символ СТАРТ. Сигнальная лампочка 3 загорается.

Затем выключатель 2 поворачивают вправо в символ **II**.

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

www.promelectroavtomat.ru

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

www.promelectroavtomat.ru

8.5. Подключение к распределению воздуха

При помощи поставляемого шланга соединяют резьбовое соединение 1 и распределение сжатого воздуха в мастерской давлением 0,4 – 0,6 МПа.

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

9.3. Подбор цикла

Для обыкновенной работы или с целью испытания затяжки заготовки верха применяют простой цикл – колесико 2 переключено в символ ↓. В течение настоящего цикла утюги осуществляют гладильное движение 2 раза.

При затяжке тяжелой обуви можно работать с двойным пиклом

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

СТОЯНИМ.

www.promelectroavtomat.ru

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

www.promelectroavtomat.ru

9.5. Включение главного выключателя

Переключая главный выключатель 1 в символ I подключают электрооборудование машины к электросети.

9.6. Включение электродвигателя машины

Прежде всего повернут выключатель 2 назад в символ СТАРТ

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

www.promelectroavtomat.ru

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

www.promelectroavtomat.ru

9.11. Включение муфты привода машины

При помощи рычага 1 включают или выключают муфту привода машины.

Рычаг задвинут - муфта разъединена.

Рычаг выдвинут - муфта соединена.

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

цикла оглаживания.

www.promelectroavtomat.ru



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

www.promelectroavtomat.ru

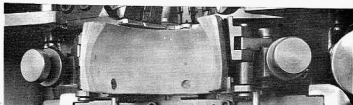
10. ПОДГОТОВКА К ЗАТЯЖКЕ

Проверяют, если в машину собраны подходящая форма и вид надетых утюгов в зависимости от вида затягиваемой обуви и длины оглаживаемой пяточной части.

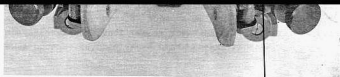
Для затяжки пяточной части детской обуви гр. "0" рекоменду-

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

10.2. Разборка и сборка направления молотков

Включают главный выключатель, выключатель электродвигателя привода и выключают прибивку. Установку длительности цикла устанавливают до упора и устанавливают максимальное сжатие утигов. Подпору без колодки введут в машину и освобождают ее. Выключают электродвигатель привода машины.

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

количество молотков после ослабления винтов 9. Молотки следует довести немного до упора на штифты 9. В зависимости от примененных надставок утигов устанавливают на питателе гвоздей соответствующее число отделяемых гвоздей.

www.promelectroavtomat.ru

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

4

3

www.promelectroavtomat.ru

10.4. Установка упоров утыгов

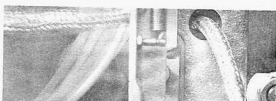
При применении надставок утыгов Vg2 или Vh3 упоры 1 должны быть перемещены в переднее положение по направлению к обслуживающему персоналу, т. зн., что винты 2 находятся в задней части канавок упоров.

При работе с надставками утыгов Vh3 или без надставок уты-

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

для шарика на держателе Б. Цифру 2 опять фиксирует штифтом.

www.promelectroavtomat.ru



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

5



www.promelectroavtomat.ru

11. ИСПЫТАНИЕ НА ЗАТЯЖКУ ЗАГОТОВКИ ВЕРХА ОБУВИ

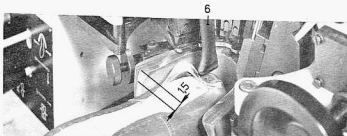
Включает главный выключатель, выключатель электродвигателя привода. Выключает муфту привода и прибивку. Открывает подвод воздуха и освобождает зажатую от неумышленного пуска цикла машину.

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

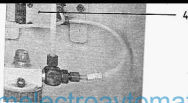
Примечания к рисункам:

4, 5 - см. ст. 10.6., 13.8.

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

11.3. Настройка положения заготовки

После крепления колодки с заготовкой верха убеждаются в правильном положении последней.

Пяточная плоскость стельки должна быть параллельной с плоскостью утолгов и должна быть немного ниже чем утолги.

Настройку правильной плоскости и высоты оглаживания проводят

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

www.promelectroavtomat.ru



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

www.promelectroavtomat.ru

11.4. Настройка охвата форм

Если положение заготовки верха отрегулировано правильно, включают муфту привода и пускают цикл.

При оглаживании проверяют, если форма совершенно охватывает пяточную часть заготовки верха обуви.

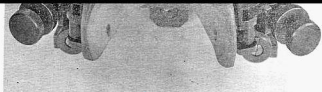
Форма должна охватывать пяточную часть правой и левой заго-

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

11.5. Настройка утюгов

При оглаживании также проверяют, если утюги оглаживают втянутую кромку.

Настройку раскрытия и сжатия утюгов проводят колесиками 1, 2 при выдвинутой подпоре. Посредством вращения одним или вторым колесиком устанавливают оба утюга одновременно. При небольшом вытаскивании одного из колесик и вращением его колесиками

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

достигают сжатием или раскрытием утюгов при помощи колесик 1, 2.

www.promelectroavtomat.ru

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

www.promelectroavtomat.ru

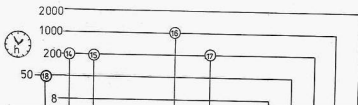
Части машины	Лубрикант	Питатель гвоздей 0218S P2				
		13	14	15	16	17
Необходимый прием						
Эк проверить рукояткой	В					
Проверка работ	В					
Проверка уровня						
Смазать маслом. Дать масленки повертнуть на 1/2 оборота (направо)		50		200		200
Дополнить			200	200		50
Дополнить по надобности		200			1000	
Замена						
Объем смазки		ж.кп.	ж.кп.	ж.кп.		ж.кп.
Обозначение смазки		OL-J1	OL-J4	OL-J4	OL-P8A	OL-J4
Объем бака, л		0,43			0,2	
Инструкция по эксплуатации, стр.	46,	92	92, 93		87, 88	66, 69

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

12. УХОД ЗА МАШИНОЙ

12.1. Инструкция по

Части машины	Лубрикант	2	3
Необходимый прием			
Эк проверить рукояткой	В		
Проверка работ	В		
Проверка уровня			
Смазать маслом. Дать масленки повертнуть на 1/2 оборота (направо)			
Дополнить		200	
Дополнить по надобности			
Замена			
Объем смазки			
Обозначение смазки		OL-J4	
Объем бака, л		0,225	
Инструкция по эксплуатации, стр.	46,		



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



8 50 200 1000 2000

www.promelectroavtomat.ru

Обведенные кружком цифры обозначают порядковые номера смазочных мест и исходных точек по таблице Инструкция по смазыванию стр. 44.

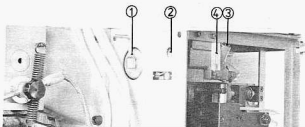
- 1 - лубрикатор ручной
- 2 - инвир для проверки работы лубрикатора
- 3 - пробка отверстия для наполнения бака лубрикатора

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

Сравнительная таблица смазок

ЧССР	ВР	Mobil	Shell	СССР
Смазка LV2-3	Energlease LS-2	Mobilgrease BRB 4	Alvania 2	Циатим 203

www.promelectroavtomat.ru



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



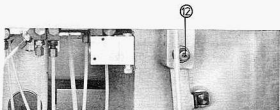
www.promelectroavtomat.ru

- 6 - отверстие для дополнения масла в червячную коробку
- 11 - смазочное отверстие цапфы гребенки подпоры
- 12 - масленка для смазывания смазкой цапфы пускового рычага

(см. таблицу Инструкция по смазыванию, стр. 44)

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

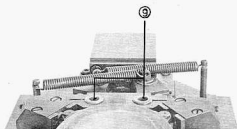
Другие смазочные места

9 - устройство формы (таблица "Инструкция по смазыванию", стр. 44)

Рекомендации:

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

12.2. Смазывание сжатого воздуха

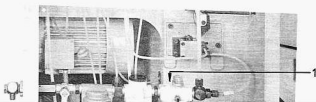
Масленка для смазывания воздуха должна быть налажена так, чтобы поставлять приблизительно через 30 оборотов главного вала максимально 1 каплю масла.

Наладку проводят винтом 1. Дополнение масла проводят после вывинчивания винта 13.

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

 $\sim 23-25 \text{ mm}$

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

13. УДАЛЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕПОЛАДОК

Неполадка:	Причина:	Удаление:
13.1. Штанга подпоры останет в верх- нем положении.	Плохая наладка му- фты поднятия под- поры.	Муфту наладить по ст. 15.5.
	Связь между зубьями	Связали, уладить.

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

www.promelectroavtomat.ru

Неисправность:

Причина:

Устранение:

13.5. Подпоры при
оглаживании вы-
давливаются из
машины.

Плохая наладка муфты
стягивания подпоры.

Муфту наладить
по ст. 15.4.

13.6. Заготовка закреп- Клапан 4 сцеплен.

Выключить муфту

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

13.7. После окончания
цикла муфта
шумит.

Плохая наладка тор-
мозных колодок муфты
привода.

Дополнить масло
в мисленку тор-
мозного диска,
муфту затем на-
ладить по ст.
15.1.

www.promelectroavtomat.ru

Неполадка:	Причина:	Удаление:
13.10. Некачественное оглаживание	У углов острые границы и повреждают материал заготовки верха.	Острые грани сгла- дить.
	Опорка пятки слишком низко или слишком высоко.	Наладить по ст. 11.3.

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

13.13. Дюпка молот- ков.	Задюпка или высо- рение маслом мунд- штука, он магнит- ный.	Очистить, размаз- ничать.
13.14. Забивку нельзя включить или выключить.	Включение или вы- ключение привив- ного устройства не налажено.	Наладить по ст. 15.7.

www.promelectroavtomat.ru

Неисп.:

Причина:

Устранение:

13.15. Самопроизвольная перестановка опорки пятки.

Тормозная прокладка освобождена.

Ст. 15.9.

13.16. Самопроизвольная перестановка утягов.

Освобождена обойма, препятствующая самопроизвольной пере-

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

www.promelectroavtomat.ru

14. ЗАМЕНА РАСХОДНЫХ ЧАСТЕЙ

14.1. Замена молотка, мундштуков и пружины

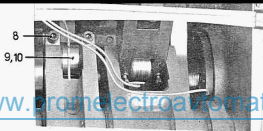
Нажимают на опорку мундштука 1 и по направлению вверх изымут мундштук 2. После ослабления винта 3 можно молоток 4 заменить. Молоток необходимо довести немного до упора на штифт 5.

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

15. ОСНОВНАЯ НАЛАДКА

15.1. Наладка муфты привода

Главный кулачковый вал снабжен односторонней роликовой муфтой и выключением устройством, предоставляющим возможность раз-

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

www.promelectroavtomat.ru

7 5 3 1

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

2 4 6 8

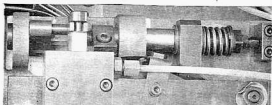
www.promelectroavtomat.ru

15.2. Настройка тормоза устройства для перестановки утёгов

При помощи винта 1 устанавливается подходящее сжатие обойки (тормоза) так, чтобы предотвратить самопроизвольную перестановку утёгов при работе; колесами управления для перестановки утёгов можно легко вращать.

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

15.4. Наладка муфты втягивания подпоры

Муфта свободного хода представляет собой муфту одностороннего действия с выключением в положении в состоянии покоя.

Машину защищают от пуска цикла. Снимают задний кожух. Ослабляют гайку 1. Винт 2 ослабляют пока нельзя подпору откинуть. Теперь винт завинчивают до самого момента, когда можно под-

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

www.promelectroavtomat.ru



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

www.promelectroavtomat.ru

15.5. Наладка муфты поднятия подпоры

Наклоняют подпору. Ослабляют гайку 3369. Рукой поднимают и опускают штангу подпоры 3247 и притом ослабляют винт 3368 пока нельзя подпору опускать вниз. Винт заворачивают до момента, когда штанга освобождается и перемещается вниз.

Затем винт заворачивают еще на 1-2 оборота и фиксируют гайкой.

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

www.promelectroavtomat.ru

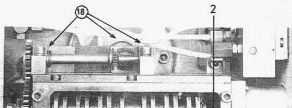
15.6. Настройка кулачков управления

Основное положение кулачков то, в котором можно вручную перемещать кулачки, без того чтобы ударять о клапаны.

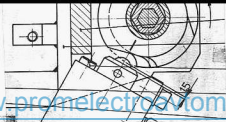
Настройку положения кулачков проводят посредством ослабления гайки 1 и поворотом вручную валом 2 в надлежащее положение и посредством повторного подтяжения гайки 1. В основном положении

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

15.7. Настройка включения и выключения призывного устройства

Главный вал должен находиться в основном положении. Ослабляют винт 1. Включает и выключает призывку, причем винт 2 устанавливает так, чтобы рычаги соединялись и разъединялись. В разъединении или соединении убеждается притягивая вниз призывную головку.

Рычаги соединены - головку нельзя перемещать вниз.

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

чтобы предотвратить самопроизвольную перестановку опорки пятки, но чтобы колесиком 6 легко вращать.

www.promelectroavtomat.ru

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

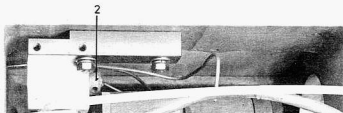
www.promelectroavtomat.ru

15.10. Наладка клапана пуска питателя

Вручную переместить прибивную головку в нижнее положение и проверить или определить зазор 0,5 – 1 мм между плитой 1 и головкой клапана 2.

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

16. ОБЪЯСНЕНИЯ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СХЕМЫ

- - трубопровод для передачи рабочей энергии
- - трубопровод для передачи энергии управления
- ===== - механическое соединение между элементами
- |— - трубопровод, не соединенный друг с другом

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

-  - дросселирование выпуска
- P - подводы
- A, B - вывод
- R, S - выпуск
- Y, Z - управление

www.promelectroavtomat.ru

- 1 - цилиндр муфты II
- 2 - времязадающее устройство
- 3 - цилиндр клина
- 4 - подпора (большой цилиндр)
- 5 - цилиндр муфты I
- 6 - цилиндр втягивания

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

www.promelectroavtomat.ru

17. ЗНАКИ ДЛЯ ЦЕПОЧНОЙ СХЕМЫ

Знак	№ п/п	Описание функции	220В	380В
EL 1	12166	Освещение	24 В	25 Вт
ET 1	12121	Нагревательный элемент утюга №.ч. 55612 R10 P12	24 В 100 Вт	L90

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

T1	12041	Трансформатор JNC U 3250I006 JPOO	220,380,415В/14-24В	
QS1	12005	Главный выключатель	110В 18В 10А	380В
Q1	12006	Выключатель двигателя M1	№.ч. 11506 E1 10А	380В
Q2	12005	Выключатель двигателя M2	110В 18В 10А	380В

www.promelectroavtomat.ru



Знак	К п/п	Описание функции	220В	380В
Q3		Переключатель обогрева утюгов	2501 А8V	16А 380В
Q4	12008	Переключатель обогрева руч. утюга	2501 А8V	16А 380В
Q5	12007	Выключатель освещения	1101 А8V	10А 380В
X1	12081	Ревверс. вилка	5632-5009	15А 380В
X2	12044	Подвод. клеммник	512	1

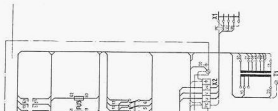
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

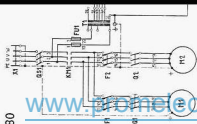


6 132 E1

02146 P3



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



www.promelectroavtomat.ru