ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПИТАТЕЛЬ ГВОЗДЕЙ

02185 Р2

www.promelectroavtomat.ru

О Г Л А В Л Е Н И Е

1. Технологическое применение
2. Главные технические данные
3. Техническое описание
4. Стандартные принадлежности
4.1. Инструмент
4.2. Расходные части
5. Установка питателя гвоздей
5.1. Подключение питателя к сети
5.2. Проверка правильного подключения
5.3. Проверка и дополнение масла
6. Управление питетелем
6.1. Пуск электродвигателя привода питателя
6.2. Пуск питателя
6.3. Отделение гвоздей
7. Подготовка питателя
7.1. Наполнение загрузочной воронки гвоздями
7.2. Изменение вида гвоздей
7.3. Установка количества отделяемых гвоздей
7.4. Наполнение прибивного устройства гвоздями
7.5. Установка уклона питателя
8. Уход за питателем
9. Удаление возможных неполадок
10. Инструкция по ремонту питателя гвоздей

www.promelectroavtomat.ru

1. ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Питатель гвоздей представляет собой самостоятельное целое с собственным приводом, применяемое в качестве дополнительного устройства к другим машинам, например, к машине для затяжки пяточной части обуви 02146/РЗ и служит для питания соответствующей машины необходимым количеством гвоздей (тексов).

2. ГЛАВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное число циклов	1/час	1350
Цикловое время питателя	с	2,66
Размеры применяемых гвоздей:		
- стержень	мм	ø 1-1,1
- головка	мм	ø 2,8
- длина	мм	7 - 12
Число гвоздей, отделяемых при 1 рабочем цикле в зависимости от установки	шт.	до 21
Общая установленная мощность (двигатель)	кВт	0,18
Рабочее давление воздуха	МПа	0,4 - 0,6
Габариты питателя:		
- ширина	мм	512
- глубина	мм	475
- высота	мм	355
Масса	кг	74

www.promelectroavtomat.ru

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Главными частями питателя являются отделяющие устройства с ротационными распределителями, канавки, откидная загрузочная воронка для гвоздей и приводной блок с однооборотной муфтой, управляемой пневматически в зависимости от программы соответствующей затяжной машины.

Отделяющее устройство снабжено 7 ротационными распределителями, каждый из которых относится к одной канавке. В течение рабочего цикла питателя каждый распределитель может взять по установке максимально 3 гвоздя.

Отделяющее устройство конструировано так, что в случае дефекта, вызванного, например, дефектным гвоздем, соответствующий распределитель остановится независимо от работы других распределителей, без того чтобы произойти повреждение приводного механизма отделяющего устройства.

Все отделяющее устройство можно вручную выключить. Запас гвоздей в канавках хватит приблизительно для 30 рабочих циклов питателя при максимальном отборе гвоздей. Равномерное и безаварийное питание канавок обеспечивается откидной загрузочной воронкой, емкость которой составляет 1 кг гвоздей.

Привод питателя состоит из электродвигателя, соединенного посредством зубчатой муфты одностороннего действия с коробкой передач, выходной вал которой, снабженный однооборотной пневматически управляемой муфтой, соединен с валом питателя. Однооборотной муфтой можно управлять также вручную.

Питатель гвоздей вместе с приводом прикреплен на совместной плите, снабженной рамой, которая служит для крепления всего блока к раме соответствующей машины.

www.promelectroavtomat.ru

4. СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

4.1. Инструмент

Пор.№	Название
6006	Регулировочный штифт
6007	Щуп
6008	Загрузочная воронка
6009	Ключ

4.2. Расходные части

Пор.№	Название части	Заменяет часть	Штук
6101	Отделящее колесико	1006 D2	1
6102	Обойма	1007 D2	1
6103	Штифт 1,6 x 10		1
6104	Пружина	1009 E2	2
6105	Штифт	1010 E2	2
6106	Пружина	1023 E2	2
6107	Накладка	78 E1	7
6111	Трубочка средняя	1191 E2	2
6112	Трубочка молотка I	1192 E2	6
6113	Трубочка молотка II	1193 E2	6
6114	Трубочка молотка III	1194 E2	6

www.promelectroavtomat.ru

5. УСТАНОВКА ПИТАТЕЛЯ ГВОЗДЕЙ

Загрузочное пространство и части, которыми проходят гвозди, должны быть чистые, обезжиренные и немагнитные. Грани канавок для направления гвоздей должны быть гладкие и неповрежденные.

5.1. Подключение к сети

Электротехник подключит машину, на которой применен питатель, к линии электропередачи.

5.2. Проверка правильного подключения

Включают главный выключатель машины 1 и выключатель 2. При плохом направлении вращения электродвигателя муфта одностороннего действия привода шумит и питатель не работает.

5.3. Проверка и дополнение масла

Проверяют уровень масла в червячной коробке. Уровень масла должен достигать середины маслоуказателя 17. Масло дополняют отверстием после вывинчения пробки 16. Обведенные кружком цифры являются порядковыми номерами исходных точек по таблице "Инструкция по смазыванию" стр. 44.

6. УПРАВЛЕНИЕ ПИТАТЕЛЕМ

6.1. Пуск электродвигателя привода питателя

Электродвигатель привода питателя приведут в действие при помощи выключателя 2.

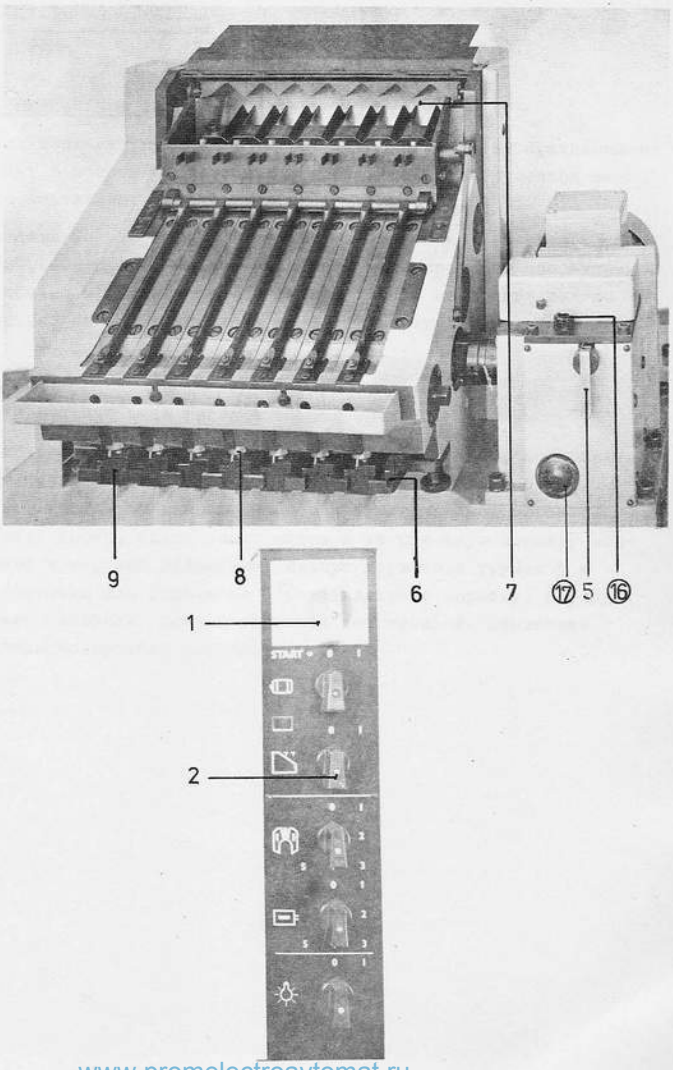
6.2. Пуск питателя

Питатель приводится в действие вручную - переключением рычажка 5 направо или пневматически машиной после пуска цикла. Загрузочная воронка 7, колесико для отделения 8 и держатели трубок 9 начнут двигаться.

6.3. Отделение гвоздей

Пуск или останов процесса отделения гвоздей проводят введением или выдвижением кулисы 6. Тем самым пускают или останавливают ход колесик для отделения.

www.promelectroavtomat.ru



www.promelectroavtomat.ru

7. ПОДГОТОВКА ПИТАТЕЛЯ

7.1. Наполнение загрузочной воронки гвоздями

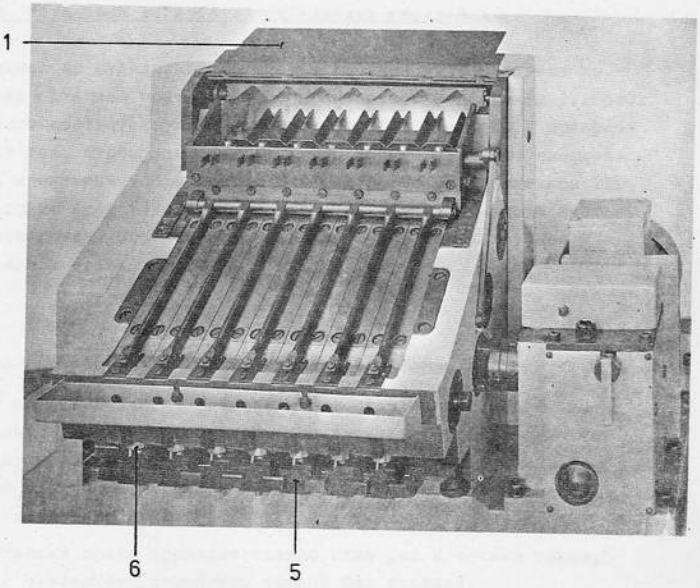
Гвозди соответствующей длины (по технологическому предписанию) засыпут в пространство под крышкой 1. Объем загрузочной воронки составляет приблизительно 1 кг гвоздей.

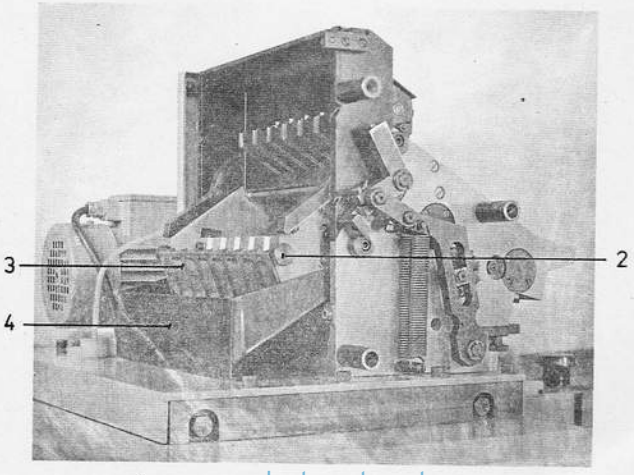
Применяют только гвозди чистые (незамасленные), хорошего качества, без грата, посредством чего предотвращают повреждения. Необходимо применять гвозди длиной 7 - 12 мм предписанного качества, без поверхностной отделки графитизацией.

7.2. Изменение вида гвоздей

Притягивая опрокидывают загрузочную воронку вниз, ослабляют два винты 2 и изъмут торец 3. Гвозди падают в коробку 4. Удаляют гвозди на концах канавок и в загрузочной воронке. Надевают торец, подтягивают винты и загрузочную воронку возвращают в верхнее положение. Изъмут держатели трубок 5 и под кслесика для отделения 6 устанавливают коробку. Вручную пускают питатель, пока в канавках нет гвоздей. Держатели трубочек возвращают обратно.

www.promelectroavtomat.ru





www.promelectroavtomat.ru

7.3. Установке количества отделяемых гвоздей

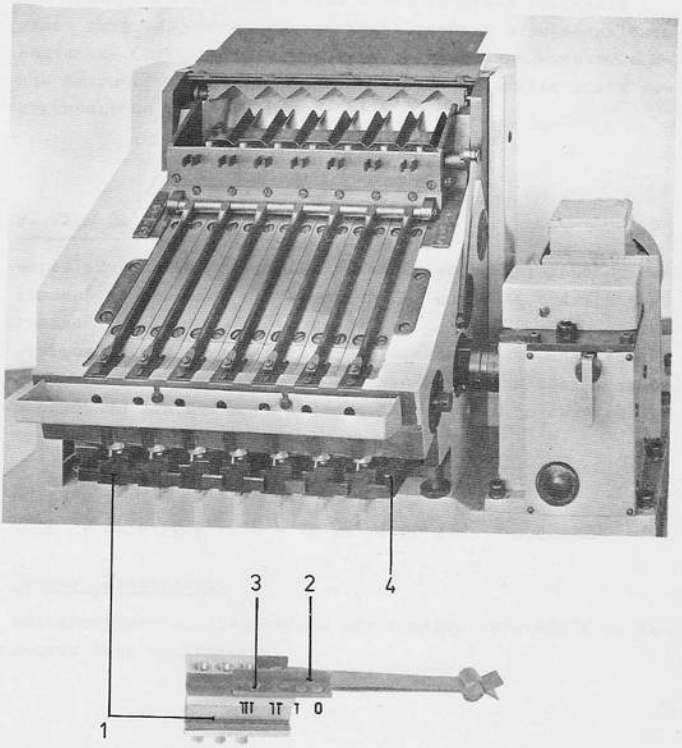
Количество отделяемых питателем гвоздей устанавливают по длине пяточной части (или по примененным надставкам уткгов). Изъмут соответствующий держатель трубок 1 и упор 2 прикрепляют так, чтобы колесико отделяло требуемое число гвоздей. При креплении упора винтом 3 в отверстии, обозначенном ТТТ, колесико поставляет три гвоздя. При креплении упора винтом в отверстии, обозначенном ТТ, колесико поставляет два гвоздя и т. п.

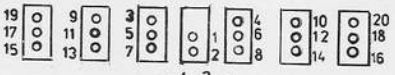
7.4. Наполнение прибивного устройства гвоздями

При помощи кулисы 4 устанавливают отделение гвоздей. Несколько раз вручную пускают ход питателя. Тем заполняются канавки питателя гвоздями. Пускают процесс отделения гвоздей и один раз вручную пускают цикл отделения гвоздей. Тем заполняют прибивное устройство машины гвоздями.

Настоящий прием проводят только один раз и только тогда, если прибивное устройство машины без гвоздей.

www.promelectroavtomat.ru







www.promelectroavtomat.ru

7.5. Установка уклона питателя

При применении гвоздей длиной 7 – 8 мм можно увеличить уклон питателя, чтобы передвижение гвоздей в канавках быть надежным. Ослабляют два передних винта 1, вывинчивают задние винты 2, увеличивают уклон питателя и задние винты завинчивают во вторую резьбу.

8. УХОД ЗА МАШИНОЙ

Через 50 часов эксплуатации рекомендуется тщательно очистить канавки для гвоздей под крышками 3 и спуски 4 бункера для гвоздей.

Семь смазочных мест 14 втулок ротационных распределителей и четыре смазочных места 15 рычажной передачи (под кожухом) необходимо смазывать по таблице "Инструкция по смазыванию" стр. 44.

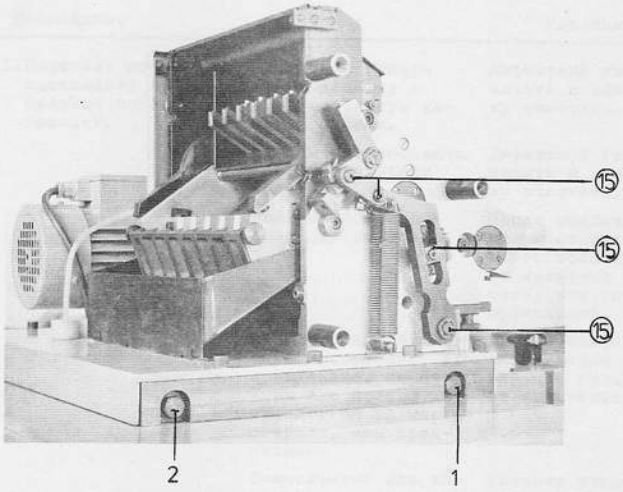
Масло

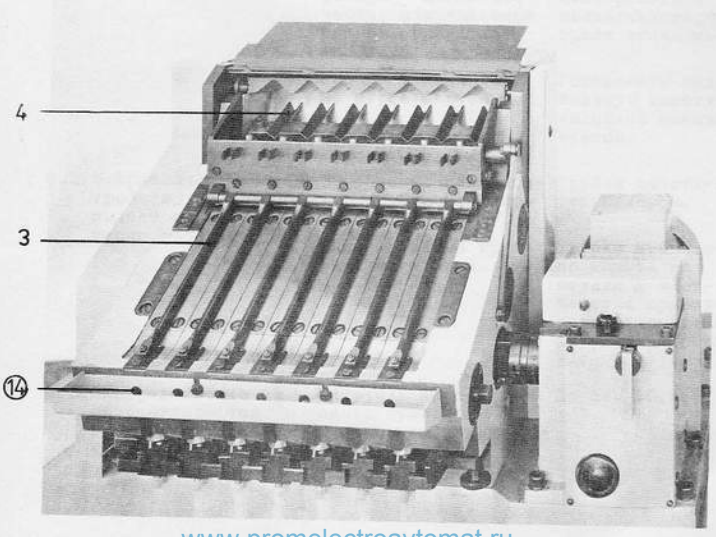
ЧССР – OL – P8 A 72 – 76 $мм^2/с$ 50°C 0,2 л

Другие рекомендации

Все инструменты, применяемые для наладки питателя и т. п. должны быть немагнитные.

www.promelectroavtomat.ru





www.promelectroavtomat.ru

9. УДАЛЕНИЕ ВОЗМОЖНЫХ НЕПОЛАДОК

Неполадка:	Причина:	Удаление:
9.1. Питатель не поставляет правильное число гвоздей.	Дефектный гвоздь забил канавку и остающая часть канавки пустая.	Дефектный гвоздь изъять и канавку очистить.
	Гвозди остановились перед отделяющим колесиком.	Дефектный гвоздь изъять и канавку очистить.
	Гвозди забили отделяющее колесико.	После выдвижения соответствующего золотника колесико снизу очистить проволокой.
	Некачественные гвозди: засоренные, искривленные, короче 7 мм или больше 12 мм, другой размер стержня, чем предписано.	Гвозди заменить, замасленные или влажные гвозди не применять.
	Замасленные или засоренные канавки питателя – магнитные части, поврежденные направ. грани канавок.	Канавки очистить. Части демонтировать и размагничить, грани сгладить.
	Гвозди в канавках не перемещаются.	Установить подходящую высоту колпаков канавок винтом.
9.2. В прибивное устройство не попадает правильное число гвоздей.	Засоренные или забитые трубки для гвоздей.	Трубки очистить тетрахлором.
	Плохо надетые трубки для гвоздей.	Трубки правильно надеть на втулки и в отверстия прибивного устройства по рис. на стр. 91.
9.3. Распределители не останавливаются в основном положении.	Питатель не соединен с приводом в основном положении.	По ст. 10.9.

www.promelectroavtomat.ru

10. ИНСТРУКЦИЯ ПО РЕМОНТУ ПИТАТЕЛЯ ГВОЗДЕЙ

10.1. Разъединить муфту между питателем и приводом посредством ослабления винта 1685

10.2. Осуществить пригонку втулок 1005 и зубчатого вала 1071 так, чтобы отверстия ø 1,5 на всех втулках занимали одинаковое положение.

10.3. Взаимное положение втулки 1005 и вала 1101 в основном положении питателя должно быть такое, чтобы канавка для шпонки на вале 1101 находилась наверху и отверстия ø 1,5 во втулках 1005 находились позади. Наладку проводят выдвигая зубчатое колесо 1084 из зацепления, вал поворачивают в правильное положение и зубчатое колесо введут обратно.
1101

10.4. Зазор для направления гвоздей между боковинами 1048, 1049 должен на всей длине составлять 1,3 - 1,35 мм. Проверять щупом 6007.

10.5. Держатели трубок 1173 необходимо установить относительно отделяющих колесик так, чтобы оси отверстий отделяющих колесик, повернутых на 90° из основного положения находиться над осями первых отверстий держателей трубок. Передвижение держателей трубок проводят после ослабления винтов 1179. Правильную установку держателей трубок проверять введением регулировочного штифта 6004 в первое отверстие в держателе трубок так, чтобы конус регулировочного штифта попадать в отверстие отделяющего колесика. Риска на штифте должна совпадать с нижней гранью отверстий отделяющих колесик.

www.promelectroavtomat.ru

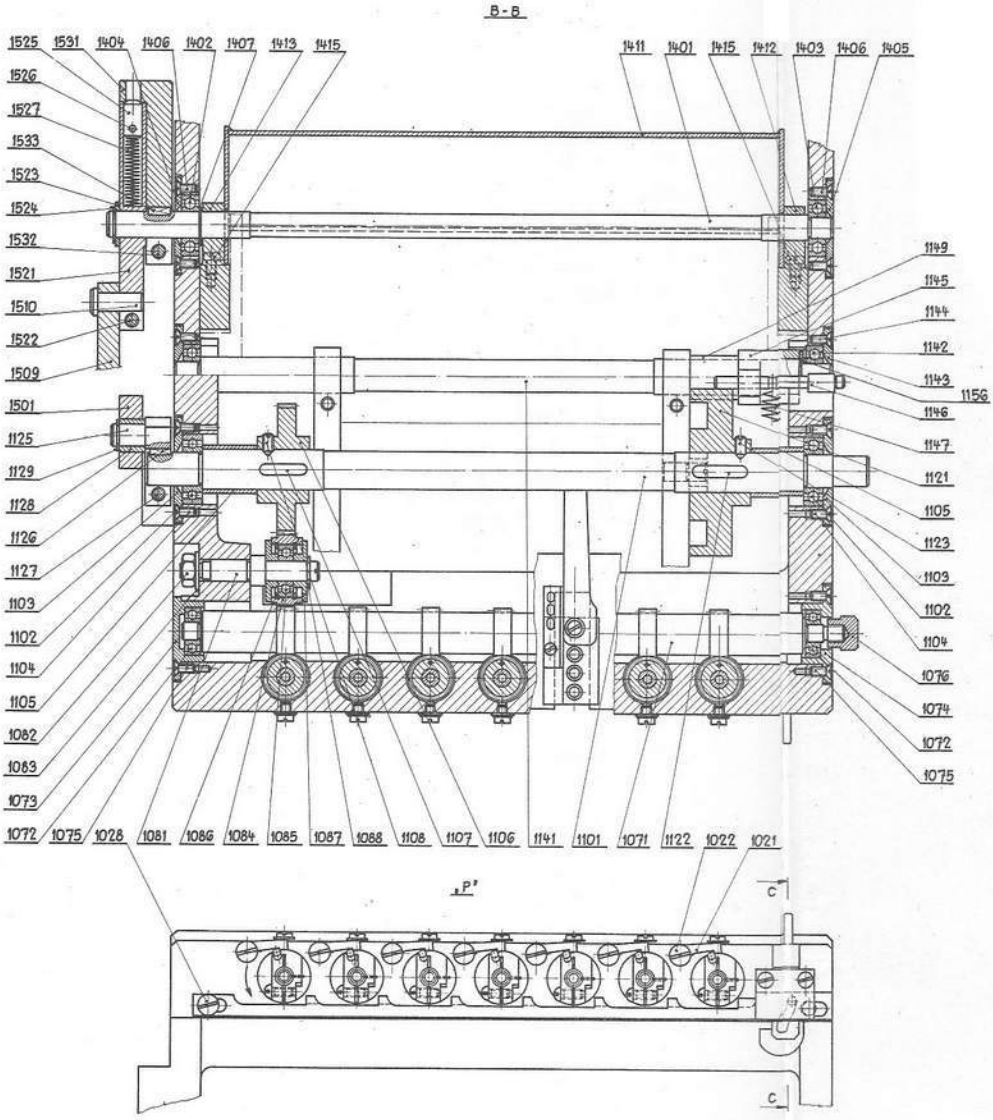
10.6. Во втулках 1005 отделяющих колесик 1006 должен быть осевой зазор 0,05 мм.

10.7. В основном положении дисков 1011 должен быть между штифтами 1012 и упорами 1175 зазор 0,5 - 1 мм.

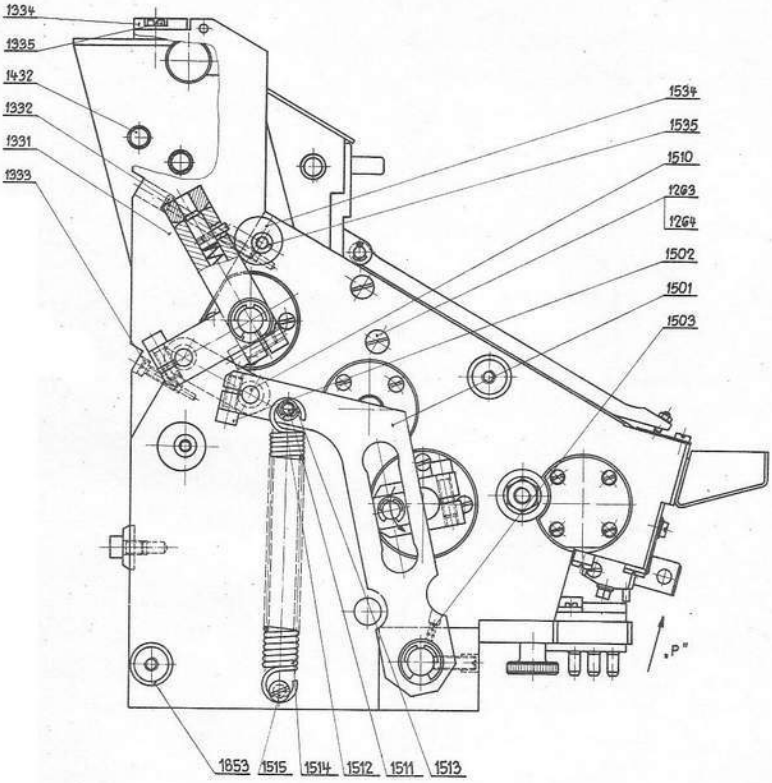
10.8. В основном положении питателя спуск 1434 на расстоянии приблизительно 3,5 мм от концов боковин 1048, 1049. Это расстояние можно изменить установкой загрузочной воронки после ослабления винтов 1414 ключом 6009.

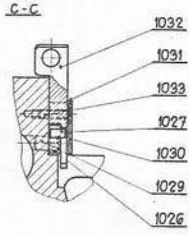
10.9. Питатель соединить с приводом посредством подтяжения винта 1685 Питатель и привод в основном положении.

www.promelectroavtomat.ru

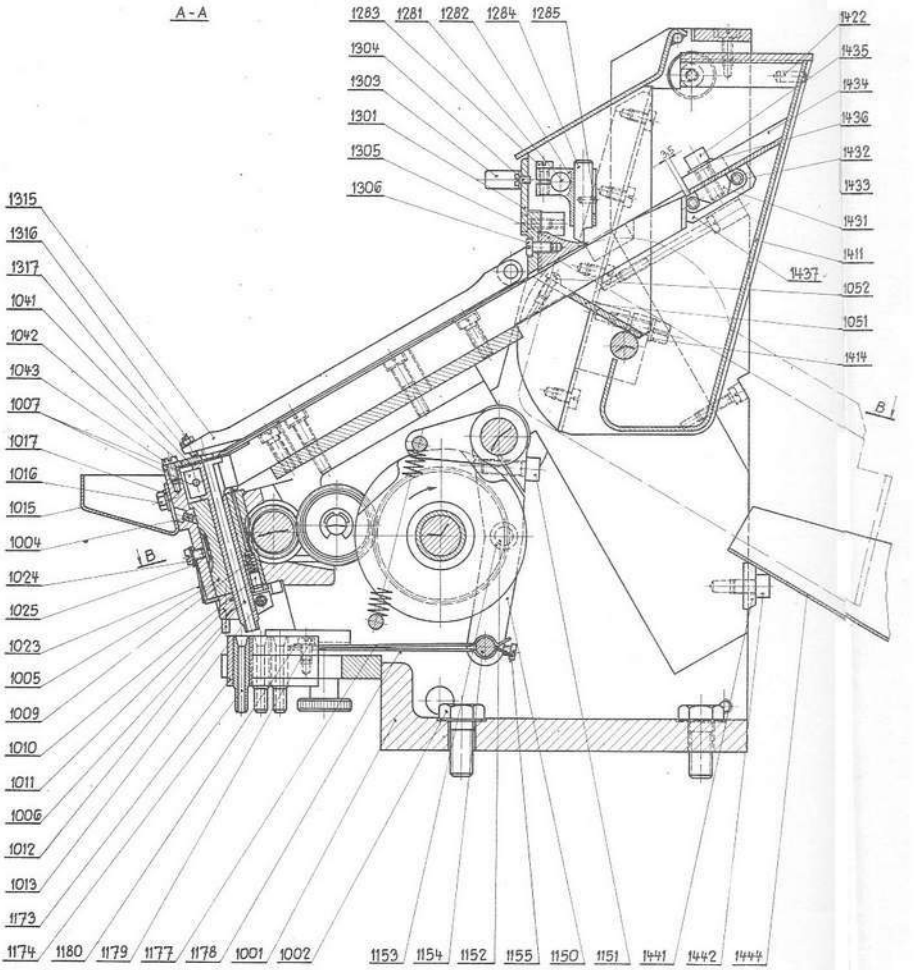


www.promelectroavtomat.ru

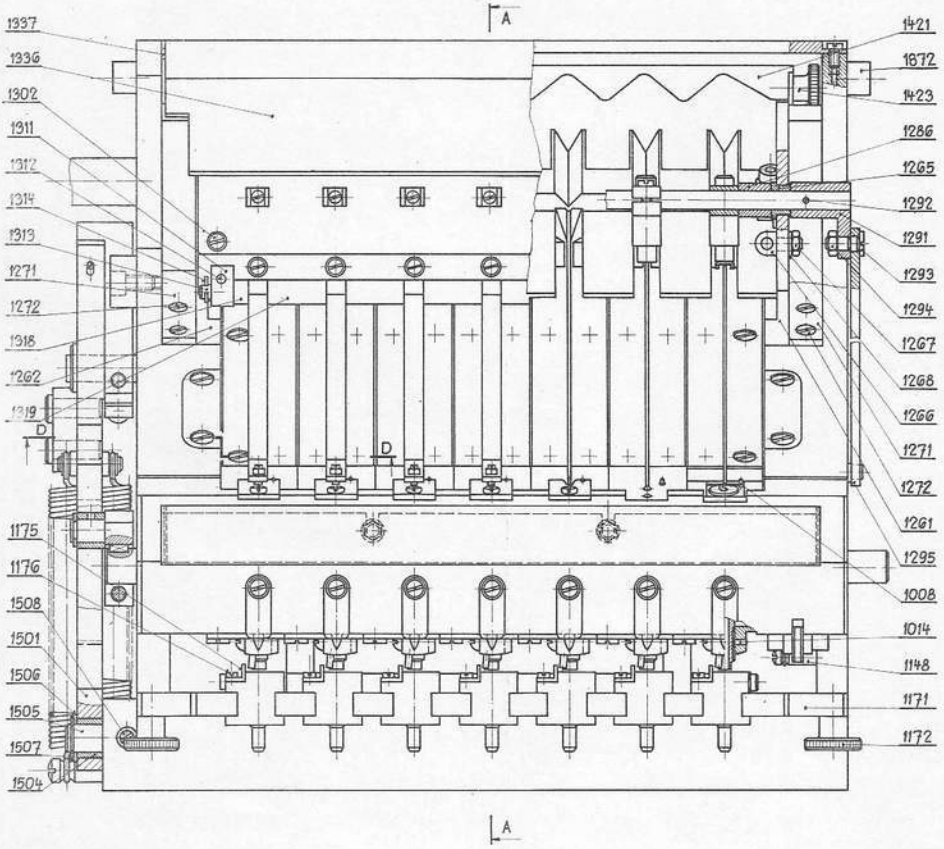




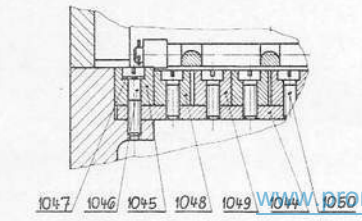
www.promelectroavtomat.ru



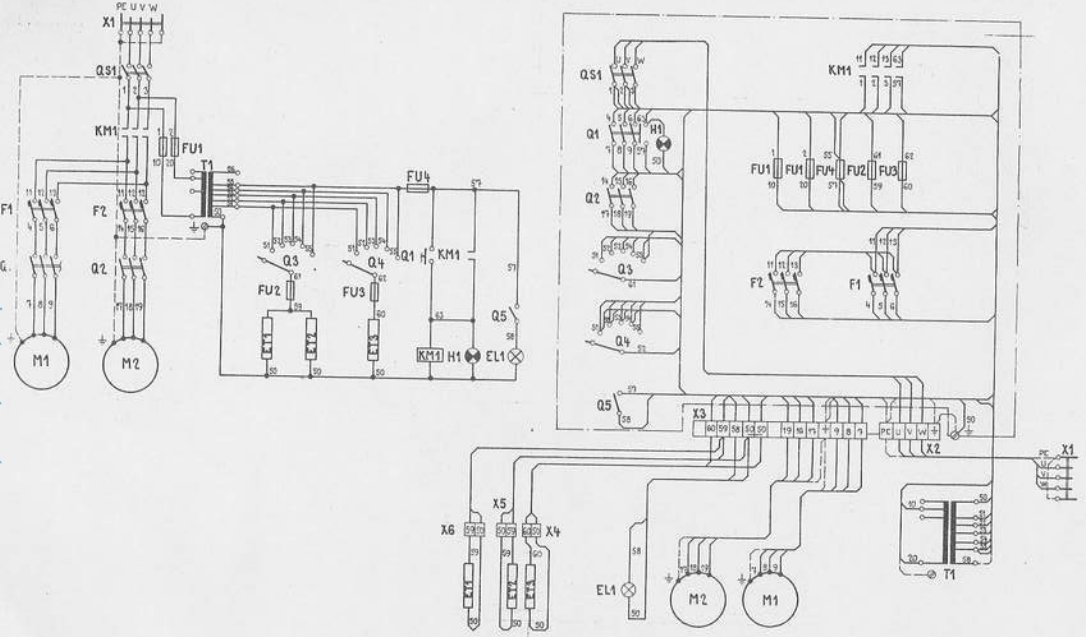
www.promelectroavtomat.ru



D - D



www.promelectroavtomat.ru



www.promelectroavtomat.ru