

ДЕЛЯНСКОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ЗАВОДОВ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ИКОС", ГОРОД КРАНЬ, СФРЮ

ШАБЛОН ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ ПИТОЧНОЙ ЧАСТИ
ЗАГОТОВОК ОБУВИ

ТИП 603

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

SOZD ZDRUŽENA PODJETJA STROJEGRADNJE  LJUBLJANA



www.promelectroavtomat.ru
INDUSTRIJA KOVINSKE OPREME
IN STROJEV, KRANJ JUGOSLAVIJA

МАШИНА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ ПЯТОЧНОЙ ЧАСТИ ЗАГОТОВОК ОБУВИ, МОДЕЛЬ 603-2

Техническая характеристика

Модель машины	603-2
Заводской номер	
Год изготовления	198 <i>6</i>
Габаритные размеры, мм:	
длина	1100
ширина	620
высота	2415
Масса машины без упаковки, кг	360
Привод рабочих органов	пневматический
Максимальное давление, кгс/см ²	8,0
Рабочее давление, кгс/см ²	4,0
Минимальное давление, кгс/см ²	3,5
Производительность, пар за 8 часов	400 -:- 500
Напряжение и частота эл. тока, В, Гц	220, 50
Общая установленная мощность, В·А	740
Расход воздуха за 1 цикл, л/мин	22:0
Температура колодок, регулируемая, °С	20 -:- 120
Температура обжимных форм, регулируемая, °С	20 -:- 80
Температура блока предварительного разогрева, регулируемая, °С	20 -:- 80
Время формования, регулируемое, сек	0 -:- 20
Время готовности машины к работе, мин.	25
Расчетный срок службы, лет	10

Назначение машины

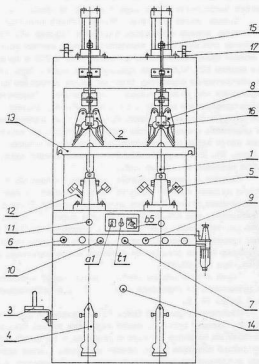
Машина предназначена для формирования пяточной части заготовок обуви со вставленным задником. Колодки и обжимные формы машины нагреваются посредством встроенных электронагревателей. Машина также оснащена специальным блоком, обеспечивающим предварительный разогрев рабочих колодок при возможной смене ассортимента. Продолжительность формирования, температура разогрева рабочих органов, давление обжимных форм на колодки и давление в объемных подушках обжимных форм - регулируемые параметры.

Указания по транспортировке и перемещению машины.

Средствами железнодорожного и автомобильного транспорта машина перевозится в специальном ящике в горизонтальном положении. Для перемещения как по территории предприятия или внутри цеха на машине предусмотрены 2-е проушины поз.17.

Монтаж машины.

1. Сначала произвести монтаж специального блока для предварительного разогрева рабочих колодок. Этот блок, находящийся в ящике, через изоляционную прокладку закрепить с левой стороны машины 2-мя винтами. Затем машину установить на ровном полу и выставить ее строго по уровню. Вследствие достаточной массы машины, она в дополнительном креплении к полу не нуждается.
2. В лубрикатор воздуха 4 /стр.26/ налить масло марки "Гидраол 18 ХД" или марки "Гидравлик 20 ХД". Подсоединить машину к пневмосети с помощью планга, который подключается на штуцер крана 1 / стр.26/. При открытии крана 1 /стр.26/ сжатый воздух поступает в пневмосистему машины и обжимные формы 8 /рис.1/ поднимаются вверх. После этого следует снять поперечную планку 13 / рис.1/.
3. Ручкой регулятора давления 3 /стр.26/ устанавливаем давление на входе в пневмосистему по манометру на 0,4 МПа / 4 кгс/см² / . Давление в объемных подушках обжимных форм 8



www.promelectroavtomat.ru

Рис. 1. ОБЩИЙ ВИД МАШИНЫ

(рис. 1) устанавливается ручкой регулятора давления 9 (рис. 1) на 0,2 МПа (2,0 кгс/см²).

Примечание:

Максимально-допустимое давление в объемных подушках обжимных форм - 0,3 МПа (3,0 кгс/см²).

Сила натяжения пяточной части заготовок обуви на колодках осуществляется посредством регулятора давления 10 (рис. 1).

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

натянутой на колодку пяточной части заготовки обуви. Обжимная форма состоит из кожаного обтяжного покрытия - объемной подушки, нагревательного элемента и резинового вкладыша. Такая конструкция форм обеспечивает равномерный обжим и качественную отработку пяточной части заготовок обуви. С помощью регулировочных гаек 18 (рис. 1) достигается желаемая величина хода обжимных форм 8 (рис. 1). Этим также осуществляется предохранение форм от их преждевременного износа. Обжимные формы после обжатия натянутой на колодку пяточной части заготовки обуви должны

опуститься далее на расстояние 2 - 3 мм. Горизонтальная настройка положения обжимных форм относительно колодок производится винтом 16 (рис. 1), с помощью которого устраняются имеющиеся воздушные зазоры.

7. Положение натяжных клещей 5 (рис. 1) относительно колодок настраивается в зависимости от их вида. Эта регулировка производится гайкой 11 (рис. 1). Величина хода натяжных клещей

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

1. Перед включением машины проверить правильность ее подключения к питающей электрической сети и пневмотрассе.

2. Включить главный выключатель «1», то есть - перевести его в позицию "1".

3. Температуру обжимных форм, колодок и слома предельного разогрева регулируется терморегуляторами - соответственно t_1 , t_5 , t_2 . После установки задатчиками требуемой

по технологии температуры рабочих органов, следует в течение 25 минут дать им разогреться.

4. Одеть пяточную часть заготовки обуви на колодку 1 (рис. 1).
5. При нажатии на педаль 4 (рис. 1) натяжные клещи (рис. 1) захватывают заготовку за ее носочную часть и вытягивают пяточную часть на колодку. В случае, если заготовка зафиксировалась на колодке неправильно, то следует отпустить педаль, при этом клещи освобождают заготовку и ее можно поправить.

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

на оцифрованные отметки его шкалы. Указатель ручки терморегулятора t_2 (рис. 1) обычно устанавливается на оцифрованную отметку 5 шкалы.

Размер и вид колодок определяет технолог в зависимости от ассортимента обрабатываемой обуви. Когда вид и размер обуви на пороге меняются во временном интервале до одного часа, блок предварительного разогрева 3 (рис. 1) должен быть в постоянно выключенном состоянии. При больших интервалах блок предварительного разогрева включает за один час до смены ассорти

РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ КЛЮЧЕЙ



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



ШКАЛА РЕГУЛИРУЮЩЕГО ЭЛЕМЕНТА

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Načiv:

ТНН 603

List št.:

6a

РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЫДЕРЖКИ НА
ОТКРЫТИЕ НАТЯЖНЫХ КЛЮЧЕЙ



РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЫДЕРЖКИ НА



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

www.promelectroavtomat.ru

мента обуви.

8. В случае возникновения какой-либо неисправности при работе машины, следует нажать на кнопку **СТОП** 14 (рис. 1), при этом обжимные формы 8 (рис. 1) и натяжные клещи 5 (рис. 1) приходят в исходное положение.

9. После окончания работы на машине, необходимо отключить ее от электросети и пневмосистемы. Подача сжатого воздуха

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

Регулятором давления 6 устанавливаем давление в цилиндрах 1/11 (2/11), обеспечивающих рабочие перемещения механизма натяжных клещей (чертеж на стр. 10). При нажатии на ножную педаль 4 (рис. 1) включается распределитель 1/12 (2/12), который подает сжатый воздух:

а) через двойной обратный клапан 8 к распределителю 7;

б) через двойной обратный клапан 1/13 (2/13) к распределителю 1/14 (2/14).

Этим производится включение распределителя 1/14 (2/14) и сжатый воздух поступает в поршневую область цилиндра 1/11 (2/11). Противоположная область цилиндра соединяется с атмосферой. Поток поршня цилиндра приводит в действие механизм натяжных клещей (чертеж на стр. 10), который фиксирует точную часть заготовки обуви на колодке.

При нажатии двумя руками на кнопки, расположенные

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

Клапаном 1/22 (2/22) регулируют скорость заполнения воздуха резервуара 1/23 (2/23). Перепускным клапаном 1/24 (2/24) осуществляют задержку сжатого воздуха в резервуаре 1/23 (2/23) на такое время, чтобы обеспечить нарастание давления до 0,35 МПа (3,5 кг/см²). После этого перепускной клапан 1/24 (2/24) подает сжатый воздух к распределителю 1/25 (2/25) и включает его. Временная задержка на заполнение объемных подушек сжатым воздухом осуществляется посредством настройки дроссельного обратного клапана 1/22 (2/22) и имеет величину 2 - 3 сек.

г) Через дроссельный обратный клапан 1/26 (2/26), с помощью которого производят настройку времени формирования пяточной части заготовки обуви, сжатый воздух поступает в резервуар 1/27 (2/27). Когда давление в резервуаре 1/27 (2/27) возрастет до 0,35 МПа (3,5 кгс/см²), перепускной клапан 1/28 (2/28) выключит распределитель 1/29 (2/29). От распределителя 1/29 (2/29) сжатый воздух через обратный клапан

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

воздух вырывается в атмосферу через быстродействующий клапан 1/31 (2/31).

г) через дроссельный обратный клапан 1/32 (2/32) производится сброс давления из резервуара 1/33 (2/33), перепускного клапана 1/34 (2/34) и питающей линии распределителя 1/17 (2/17). Посредством распределителя 1/17 (2/17) происходит сброс воздуха из рабочей полости цилиндра 1/18 (2/18) и с помощью возвратной пружины обжимные формы возвращаются в исходное положение. Сброс давления из цилиндра 1/18 (2/19) осуществляется через



Kranj

Name:

ТИП 603

List No.

7с

быстродействующий клапан 1/16 (2/16). Дросселим обратным клапаном 1/32 (2/32) устанавливаем время выдержки начала хода поршня цилиндра 1/16 (2/16) в исходное положение. Эта выдержка необходима для обеспечения полного сброса давления из объемных подушек 1/10 (2/10) объемных форм до начала движения штока поршня цилиндра 1/16 (2/16) и может быть настроена на 2 - 3 сек.

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

жении каких-либо неполадок в ее работе должен немедленно известить об этом мастера цеха и обеспечить неисправное оборудование;

- Ремонтные работы на машине разрешается производить только специально обученному эксплуатационному персоналу.

www.promelectroavtomat.ru

Перечень основных регламентных работ

1. Ежедневно следует контролировать уровень масла в

лубрикаторе воздуха 4 (стр. 28) и при необходимости производить его долинку. Нижняя трубка лубрикатора должна всегда перекрываться маслом не менее чем на 10 мм. При долинке масла кран 1 (стр. 25) должен быть закрыт. Рекомендуется применять масло марки Гидраол 18 ХД, Гидравлик 20 ХД или масло другой марки, не уступающее по качественным характеристикам вышеуказанной. Одним из условий нормальной работы машины является правильная

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

рить Давление воздуха на входе в пневмосистему машины. Давление должно быть не ниже $3,5 \text{ кгс/см}^2$. Величина давления контролируется по манометру регулятора давления 3 (стр. 26). При необходимости, произвести настройку рабочего давления ручной регулятора 3.

1. Нажимные кнопки 5 (рис. 1) не захватывают обшивку
головки

- Тиск распределителя 1/14 (2/14) заблокирован вследствие отсутствия смазки.
Демонтировать шток с распределителя, протереть его в техническом спирте и смазать. Затем произвести сборку распределителя и установить его на прежнее место.
Проверить также правильность работы дубликатора воздуха.
- Если распределитель 1/14 (2/14) (стр. 23, 1-206

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

вставляем колодку на носитель 2 и крепим ее винтом 4.
 В электропульте 23 (стр. 8a) подключаем проводники
 нагревателя 3 на клеммную колодку. После проведе-
 ния замены нагревателя машину можно снова подключить
 к электросети.

www.promelectroavtomat.ru

4. Объемная форма 601.13.000 или 601.14.000 не
нагревается

Порядок проведения ремонта поясняет рисунок на стр.14
С помощью прибора для измерения сопротивления убежда-
емся, что перегорел нагреватель 2. Отделем асбе-
стовое полотно 8 и нагреватель 2. Перегоревший
нагреватель заменим новым, асбестовое полотно 8 при-
клеиваем на прежнее место (для этого следует исполь-
зовать клей, стойкий к повышенным температурам).

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

давление равно 3 кгс/см^2 .

7.

Выпол из строя рычаг 4 и винт 5 в механизме
натяжения илдеей (смотри рисунок на странице 10

Статорчимас и изолемас винт 19. Снимаем фиксатор
24 и изолемас палец 16 на лелом 3 или правом 2
рычаге. Выворачиваем винт 5 из рычага 4 и производим
их замену на резервные. Сборку механизма производим в



Kranj

Naziv:

ТИП 803

List 81.1

71

КАТАЛОГ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ
МАШИНЫ МОДЕЛИ 803-2

Указания по оформлению заказов на детали и узлы

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

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Model:

TIP 603

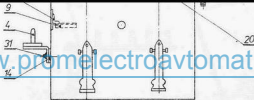
List 82:

8

GLAVNI DELOVNI STROJ
GLAVNI SASTAV MASINE

ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ МАШИНЫ
MASCHINEN-HAUPTGEFÜGE

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





Kranj

Naziv:

TIP 603

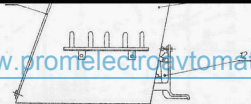
List št.:

8a

GLAVNI SASTAV STROJA
GLAVNI SASTAV MASINE
ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ МАШИНЫ
MASCHINEN-HAUPTGEFÜGE

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

www.promelectroavtomat.ru





Kranj

Model:

ТИП 603

List St.:

9

ГЛАВНЫЕ СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ МАШИНЫ

Поз.	Код	Наименование	Кол-во
1	601.01.200	держатель колодки	2
2	601.02.000	узел натяжных клещей	2
3	601.08.000	узел крепления обжимной формы	2

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайтwww.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

31	M.B1.120	болт М6 х 20 мм	10
32	M.B1.053	болт М12 х 25 мм	8
33	M.B1.601	гайка М12	4
34	M.B1.601	гайка М16	16
35	M.B1.120	болт М12 х 40	8

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Način:

TIP 603

List št.:

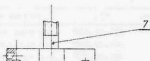
10

VLEČNE KLEŠČE 601.02.000

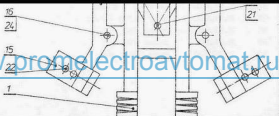
VUČNE KLEŠČE 601.02.000

НАТЯЖНЫЕ КЛЕШИ 601.02.000

KUGLANGE 601.02.000



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



www.promelectroavtomat.ru

**Kranj**

Naziv:

ТИП 603

List št.:

11

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ УЗЛА НАТЯЖНЫХ КЛЮЧЕЙ (сборка)

Поз.	Код	Наименование	Кол-во
1	601.02.001	тягущая вилка	1
2	601.02.002	правый рычаг	1
3	601.02.003	левый рычаг	1

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Model:

TIP 603

List St.:

12

OBJEMNE BLAZINE 601.08.000

OBJEMAC 601.08.000

OB'EMNE PODVINOM 601.08.000

Polsterschellen 601.08.000

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





Kranj

Name:

TIP 603

List No.:

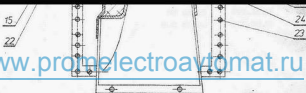
12a

OBJEMNE BLAZINE 601.08.000
OBJILAC 601.08.000

OB'EMNE PODUKKI 601.08.000

Folsterschellen 601.08.000

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



www.promelectroavtomat.ru

**Kranj**

Name:

ТИП 603

List No.:

13

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ УЗЛА КРЕПЛЕНИЯ 601.08.000 ОБЪЕМНОЙ
ГОЛОВКИ (сборка)

Поз.	Код	Наименование	Кол-во
1	601.03.001	корпус правый	1
2	601.03.002	корпус левый	1

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

28	M.B1.601	гайка M6	4
29	M.B2.110	шайба B16	4

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Model:

TIF 603

List št.:

14

NOŠILEC S OBLIKO I (za nisko obutev)

NOŠAČ SA FOROM I (za nisku obuću)

ДЕРЕЖАТЕЛЬ С ОБЛИКОМ I 601.13.000

Träger mit form I (für Niederschuhe)

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



www.promelectroavtomat.ru

**Kranj**

Naziv:

ТИП 603

List št.

15

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ДЕРЖАТЕЛЯ С ОБЫКНОВЕННОЙ ФОРМОЙ 1 601.13.000
(для формовки пяточной части заготовок мужской и
женской обуви с низким голенищем)

Пов.

Код

Наименование

Код-во

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

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Name:

TIP 603

List No.:

16

POSILKO Z OBLIKO II { za ženske)
NOGAC SA POKLOM II { za ženske)

ДЕРЖАТЕЛЬ С ОБЛИЧНОЙ ФОРМОЙ II 601.14.000

(для формования пяточной части сапожков женских сапог)

Gründer mit Form II (Pfl- Stiefel)

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



www.promelectroavtomat.ru

**Kranj**

Naziv:

ТИП 603

List №:

17

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ДЕРЖАТЕЛЯ С ОБЫЧНОЙ ФОРМОЙ 11
601-14.000 (для формирования пяточной части валянков
женских сапог)

Поз.	Код	Наименование	Кол-во
------	-----	--------------	--------

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

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Mariv:

TIP 603

List št.:

18

ROBILIC 601.01.200

ROBAC 601.01.200

ДЕРЖАТЕЛЬ КОЛОДКИ 601.01.200

TRÄGER 601.01.200

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

www.promelectroavtomat.ru

**Kranj**

Naziv:

TIP 603

List №:

19

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ ДЕРЖАТЕЛЯ КОЛОДКИ 601.01.000

Поз.	Код	Наименование	Кол-во
1	601.01.014	основание	

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

www.promelectroavtomat.ru

PEDALO

PEDAL

УЗЕЛ ПЕДАЛИ

TRETWERK

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



www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Name:

ТИП 603

List №:

21

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ УЗЛА ПЕДАЛИ (количество деталей дано из
расчета на комплектацию одной машины)

Поз.	Код	Наименование	Кол-во
1	601.00.007	педаль	2

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

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Način:

TIP 603

List št.:

22

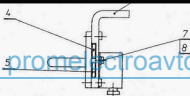
GREINA POLICA 601.04.000

GRIJAC 601.04.000

БЛОК ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО РАЗОГРЕВА 601.04.000

Wärmebrett 601.04.000

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



www.promelectroavtomat.ru

**Kranj**

Name:

ТМШ 603

List No.:

23

СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ БЛОКА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО РАЗОГРЕВА

Поз.	Код	Наименование	Кол-во
1	601.04.001	основание	1

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

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Nachr:

TIF 603

List Nr.:

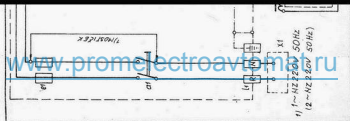
24

FLYKTHOOPREMA 603.40.001

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ 603.40.001

ELECTRISCHE EINRICHTUNG 603.40.001

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





Kranj

Naziv:

ТИП 803

List št.:

25

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Обознач. по схеме	Код, тип, изготовитель	Наименование	Кол-во
el	4G 10-91-в 8022 загребское об'ед. имени Ильи Ковачеца	выключатель	1

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Model:

TIP 603

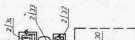
List št.:

26

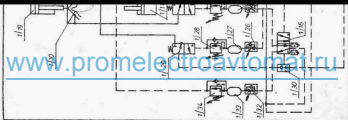
PNEVMATSKA INSTALACIJA 231-810000/1

ПНЕВМОПОРУДОВАНИЕ 231-810000/1

PNEUMATISCHE EINRICHTUNG 231-810000/1



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



**Kranj**

Name:

ТИП 603

List №:

27

ПНЕВМООБОРУДОВАНИЕ 231-810000/1

№ п/п	Позиция на стр. 26	Код	Наименование	Код - во
1	1	452 002 107 0	Кран	1
2	2	229 - 24100	воздушный фильтр	1
3	3.5.6	229 - 25100	регулятор давления	1

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

**Kranj**

Name:

TYPE 603

List No.:

28

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ МАШИНЫ , МОДЕЛЬ 603-2

№ п/п	Наименование	Код	Код-во
1	Пневматическая машина для формования пяточной части заготовки обуви модель 603-2 с двумя обжимными формами (кож		

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

**Kranj**

Naziv:

тип 603

List 21:

29

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ К ОДНОЙ МАШИНЕ МОДЕЛИ 603-2

№ п/п	Наименование детали	Код	Кол-во
<u>Механические детали</u>			
1	Пружина	601.00.014	4
2	Правый рычаг	601.02.002	2

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



Kranj

Name:

TWH 603

List No.

30

все единичном
осле этого ого-
лительно
стоющей картой

отр

е дущие паре-

мешину 4 кгс/см²в катальных эле-
ментах (35 мм)

к полукругам

и 500С

ак форм 70°С

в -1-15 сек.

подачу давле-

ниях 1 -1- 2 сек.

подъем обжимных

на опорах

отключение авто-

матери после под-

м 1 -1- 2 сек.

в машин на

ать работу

о формации

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

КАРТА II

В про-
верки
что проверю

2

1. Вспомог. вид моп
качество по прое
комбинирование

2. Работа уаааа

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Naziv:

TME 603

List št.:

31

роо бо рудо-
землем
плуты.
мождо
о хголапри
МОН
лхней
наспорту

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

1 2
3 Электроавтомат
прочность на
давление
4 Соответствие
ГОСТ

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Marka:

ТИП 603

List št.:

32

Stroj se oblikovanje delov
opetje z dvema objemnim
oblikoma za obdelavo nožke
in ženske obutve,

Пневматическая машина для формования
нижнелестничной части заготовки
обуви модель 603-2 с двумя обжим-
ными формами для обработки
мужской и женской обуви,

toverniške številke _____

заводской номер _____

ustreza tehničnim podatkom _____

соответствует техническим усло-

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

Кодовое приёма контролёра:

ПОДПИСА
ОПРАКМЕ



КОВИНСКЕ
И СТРОЈЕВ

Datum preizkusa:

TK KRANJ TK

Data prijema:

30.8.1986

www.promelectroavtomat.ru

ТЕМПЕРАТУРНЫЙ РЕГУЛЯТОР

ВИМЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ТЕРМОСТАТ ДЛЯ РЕГУЛИРОВАНИЯ ТЕМПЕРАТУРЫ
ТИПА NT

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

- емкостях, где требуется минимальный температурный разброс.
2. Термостат должен быть закреплен на ровной металлической поверхности с целью обеспечения хорошего термического контакта.
3. Термостат не должен подвергаться воздействию внешних источников тепла.

www.promelectroavtomat.ru

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

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

ИНСТРУКЦИЯ ПО УХОДУ И СОДЕРЖАНИЮ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

Настоящая инструкция определяет общий порядок работы

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

Место, отведенное для проведения работ по смазке или заправке масла предварительно хорошо вычистить, предпринять меры защиты точек смазки, емкостей с маслом и, особенно, заправочных горловин от загрязнения.

Разборку прибора пневматики проводить только в закрытых помещениях, оснащенных системой приточно-вытяжной вентиляции.

При разборке соблюдать максимум внимания и осторожности.



Kranj

2

Различают три вида работ по уходу и техническому обслуживанию:

1. Осмотр (техническое обслуживание Е 1)

К техобслуживанию Е 1 относятся осмотры, проводимые

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

www.promelectroavtomat.ru



Krenj

3

К 1

за

на для
х частей,
для частей,
для частей,
для частей,
ОСТ 6267-99

электричес-
кого при-
м-201.

ре 12

1707-51,

электричес-

8675-62;

содержит

4.

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Вид прибора и нор-
мальная нагрузка

1

Воздушные фильтры

Регуляторы давления

Дубликаторы воздуха

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

4

звать тех-
к смонти-

зспредели-

зспредели-

таков с
электрическим
с пробкой
ки исполь-
в-201

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

Распределители воздуха
Магнитные клапаны
(с наработкой до 5 млн
включений в год)

Клапаны переключные

Пневмоцилиндры односто-
роннего и двустороннего
действия с наработкой-
отрезком продленного
пути до 500 км в год,
пневмоцилиндры мембран-
ные (до 1 млн. включений
в год), пневмоцилиндры
трехпозиционные (до
5 млн. вкл. в год)

Краны

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Б

(ЧТОЖИ) И

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

1

Краны

Распределители пово-
ротные, ручного дей-
ствия

Клапаны обратные, обрат-
ные дроссели, двойные
обратные клапаны, кла-
паны сброса давления

Точки смазки с копи-
ческим отверстием

Точки смазки закрытого
типа

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Naziv:

229-24 100

List št.:

1

ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР, кодовый номер 229-24 100

Фильтр служит для очистки воздуха от содержащихся в нем воды и механических примесей.

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

хлорид, толуол и подобные средства применять для этой цели не допускается. Фильтрующий элемент чистить методом продувки его сжатым воздухом, причем струю воздуха направлять с внутренней его стороны. После продувки стакан рекомендуется промыть в бензине и затем вновь продуть фильтр сжатым воздухом. В части сроков обслуживания и применяемых для этой цели технических средств необходимо руководствоваться также инструкцией по уходу и содержанию пневматической системы:



Kranj

Naziv:

229-24 100

List. №:

2

Перечень составных частей

Позиция на эск.	Наименование	Кодовый номер	Код-по на ОДН фильто
1	2	3	4

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Naziv:

229-25 100

513.1

List br.:

1

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ, кодовый номер 229-25 100

Назначение

Регулятор предназначен для регулирования давления воздуха с целью поддержания его постоянного уровня в пневмосистеме независимо от давления в пневмосети.

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

бора, мы по существу меняем силу сжатия регулировочной пружины. При этом, если шпигель вворачивать, давление в системе возрастает и наоборот. После настройки давления нужно обязательно законтрить регулировочную ручку.

www.promelectroavtomat.ru

Указание по уходу

Если регулятор не обеспечивает регулирования давления в пневмосистеме, его нужно вычистить или, при необходимости, отремонтировать. В части ухода и содержания регулятора необходимо



Kranj

Name:

229-25 100

513.2

List No.:

2

руководствоваться инструкцией по уходу и содержанию пневмосистемы машины.

Перечень составных частей регулятора

Позиция на эск.	Наименование	Кодовый номер	Кол-во на одн. рег.
--------------------	--------------	---------------	------------------------

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

24	Кольцо	229-25123	1
25	Винт установочный M12 x 1,5	ДИН 906	1
26	Манометр	Ø50 x 16 x 2,5	1

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Name:

229-26100

515.1

List No.:

1

ЛУБРИКАТОР ВОЗДУХА, кодовый номер 229-26100

Лубрикатор служит для насыщения струи сжатого воздуха
масляным туманом.

Работа лубрикатора

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

количество 10 (25 капель соответствует об'ему около 1 см³
масла).

Указания по уходу

Смотри инструкцию по уходу и содержанию пневматической
системы;

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Name:

229-26100

Unit No.:

2

Перечень составных частей лубрикатора воздуха

Позиция на эск.	Наименование	Кодовый номер	Кол-во на один хубр.
1	2	3	4
1	Корпус	229-26101	1

Демо-файл.

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

www.promelectroavtomat.ru



Krausj

Name:

234 - 024400

524.1

List No.:

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР, кодовый номер 234 - 024400

Перечень составных частейПозиция
по эск.

Наименование

Кодовый номер

Кол-во по
одной цил.

1 Цилиндр

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайтwww.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

19	Подет	26/28 125	00 N.28.300	2
			220-430822	1

Примечание:

Доставка по заказу "++" осуществляется в течение 2-х недельных сроков.
220-00740.

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Naziv:

234-024500

List št.:

ПРОМЕЛЕКТРОАВТОМАТ, кодировый номер 234-024500

перечень составных частей

Позиция на эскизе	Наименование	Кодовый номер детали	Кол-во на одну ед. изм.
1	Шток	234-024501	1
2	Направляющее кольцо 55 x 65	234-024502	1

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Krenj

Name:

373 500 001 0

List No.:

1

КЛАПАН СБРОСА ДАВЛЕНИЯ, заводской номер 373 500 001 0

Назначение и работа клапана

Клапан служит для сброса давления в пневматической линии или пневмоцилиндрах и состоит из корпуса, мембраны и пружины.

Клапан работает следующим образом: при включении тормозного или распределительного клапана воздух под давлением проходит

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

7	Тарелка пружины	373 500 250 4	1
8	Пружина	896 013 060 4	1
9	Прокладка A48 x 55	КС М.Ц4:500	1
10	Крышка	373 500 650 4	1
14	Фильтрующая сетка	899 320 190 4	1

Указания по уходу

Смотри инструкцию по уходу и содержанию пневмосистем

машины;



Kranj

Model:

434 100 002 0

531.1
Use to:

1

ПЕРЕПУСКНОЙ КЛАПАН, Кодовый номер 434 100 002 0

Назначение

Клапан служит для блокировки движения потока воздуха в одном направлении на время, необходимое для достижения определенного давления в пневмосистеме. Клапан устанавливается в пневмосис-

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

Указания по уходу

Смотрите инструкции по уходу и содержанию пневматической системы машин.

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Nacht:

434 100 002 0

List Nr.:

2

Перечень составных частей

Позиция на эск.	Наименование	Кодовый номер	Кол-во на один клап.
1	2	3	4
1	Корпус клапана	434 100 011 4	1
2	Пружина	434 100 500 4	1

Демо-файл.

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

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Name:

452 002 107 0

Use St.:

1

КРАН ВОЗДУШНЫЙ ПРОХОДНОЙ, кодовый номер 452 002 107 0

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

Позиция на эскизе	Наименование	Кодовый номер	Кол-во на один кран
1	2	3	4
1	Корпус	452 002 018 2	1
2	Прокладка	897 100 080 4	1
3	Ограничитель	452 002 640 4	1
4	Пружина	896 010 060 4	1

**Kranj**

Name:

452 002 107 0

List Nr.:

2

532.2

1	2	3	4
5	Эксцентрик	452 002 690 2	1
6	Прокладка 33 x 2,4	897 080 880 4	1
7	Крышка	452 002 650 4	1
8	Кольцо предохранительное 38 x 1,5 ДИН 472	BC M.Ц2.400	1

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

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

№изв.:

463 013 0160

Лист №:

1

ПУСКОВОЙ КЛАПАН, Кодовый номер 463 013 0160

Назначение

Клапан служит для подачи давления к рабочему цилиндру и сброса давления.

Работа клапана

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

смотри инструкцию по уходу и содержанию пневматической системы.

Характеристики

Кодовый номер для заказа клапана	463 013 016 0
Максимальное давление, кг/см ²	8,0
Диапазон рабочих температур, °C	-40 -1+ +80
Диаметры проходов - впускного, мм	6,5
- выпускного, мм	4,5



Kranj

Marka:

463 013 016 0

List št.

2

533.2

Усилие открывания клапана при давлении 5 кгс/см ² , кгс	3,1
То же при давлении 7 кгс/см ² , кгс	4,0
Усилие фиксации клапана в открытом положении при давлении 5 кгс/см ² , кгс	1,65
То же при давлении 7 кгс/см ² , кгс	2,1
Масса клапана, кг	0,5

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Kranj

Naziv:

534 017 000 0

Lame №:

Клапан обратный старенный, кодовый номер 534 017 000 0

Назначение

Клапан служит для пропускания потока воздуха в определенном направлении и применяется в пневмоцилиндрах в качестве обратного клапана.

Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

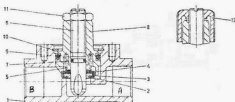
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Дроссельный обратный клапан, кодовый номер 534 100 001 0

Назначение

Дроссельный обратный клапан предназначен для предотвращения обратного потока воздуха и регулирования расхода потока воздуха в прямом направлении. В основном применяется для регулировки скорости хода поршня пневматического цилиндра.



Работа клапана

Если открыть доступ сжатого воздуха через штуцер А (смотри эскиз), обратный клапан открывается и воздух проходит в штуцер В без дросселирования. При обратном потоке сжатого воздуха клапан закрыт, воздух входит в штуцер А только через дроссель, сечение проходного отверстия которого можно регулировать.

Указания по монтажу

Дроссельный обратный клапан крепится к кронштейну или непосредственно к корпусу машины с помощью винтов. При установке клапана обратить внимание на соблюдение прямого направления потока воздуха (указано стрелкой):

Указания по уходу

Смотри инструкция по уходу и содержанию пневматической системы.

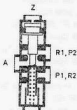
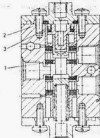
Перечень составных частей

Позиция на эск.	Наименование	Кодовый номер	Кол-во на одн. клас.
1	2	3	4
1	Корпус	534 001 010 4	1
2	Остов клапана	899 502 750 4	1
3	Шайба	895 150 490 4	1
4	ТАРЕЛКА	895 070 120 4	1
5	Нажимная пружина	896 027 130 4	1
6	Винт дросселя	534 100 300 4	1
7	Кольцо 3,68 x 1,78	897 086 240 4	1
8	Крышка корпуса	534 100 010 4	1
9	Кольцо 17,12 x 2,62	897 086 130 4	1
10	Кольцо предохранительное 25 x 1,2 ДИН 472	810 516 016 4	1
11	Гайка шестигранная ВМБ ДИН 439-55	810 319 006 4	-
12	Ручка регулировочная	534 100 790 4	1

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ВОЗДУХА С МЕХАНИЧЕСКИМ ИЛИ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ЗАПУСКОМ - 3/2, Кодовый номер 571 004 000 0

Назначение

Распределители 3/2 (с тремя управляемыми штуцерами и двумя позициями включения) предназначены для попеременного переключения линий пневмосистем на подачу или сброс давления сжатого воздуха. Они, в основном, используются для управления пневмоди-



лидрами одностороннего действия, а также могут использоваться в качестве прерывателей потока воздуха в комбинации с другими элементами пневмосистем.

Работа распределителя 3/2

Если распределитель используется для подачи сжатого воздуха к потребителям пневмосистем, то в нейтральном его положении штуцер А соединен с выпускным штуцером R, а штуцер P (линия подачи воздуха от пневмосети) закрыт. При включении распределителя штуцер А соединяется с линией подачи воздуха от пневмосети (штуцер P), а выпускной штуцер открывается.

Если распределитель используется для сброса сжатого воздуха из системы, то в нейтральном его положении штуцер P (подача воздуха от пневмосети) соединен со штуцером А, а штуцер R закрыт. При включении распределителя штуцер А соединяется с выпускным штуцером R, а штуцер P открывается.

Распределитель включается механически - воздействием непосредственно на его поршень через шток и рычаг, или пневматически - воздействием сжатого воздуха на поршень распределителя:

Указания по уходу

Смотри инструкции по уходу и содержанию пневмосистемы машины.

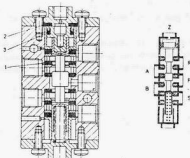
Примечания:

1. Заказной номер для набора уплотнений 563 101 001 2.

2. В связи с тем, что распределитель является наиболее ответственным узлом пневмосистемы, разборку его рекомендуется проводить только в исключительных случаях с целью замены уплотнений.

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ВОЗДУХА 4/2 С МЕХАНИЧЕСКИМ ИЛИ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ЗАПУСКОМ, кодовый номер 571 005 000 0

Назначение



Распределитель 4/2 (с четырьмя управляемыми штуцерами и двумя позициями включения) предназначен для попеременного переключения двух потребителей пневмосистемы на подачу или сброс давления сжатого воздуха и используется, в основном, для управления пневматическими цилиндрами двустороннего действия.

Работа распределителя

В нейтральном положении распределителя штуцер А соединен с выпускным штуцером В, а штуцер В – со штуцером Р, выпускной штуцер S при этом закрыт. При включении распределителя штуцер А соединяется со штуцером Р, а штуцер В – с выпускным штуцером S, выпускной штуцер В закрывается.

Включение распределителя происходит механически – воздействием непосредственно на его поршень через рычаг и шток, или пневматически – воздействием сжатого воздуха непосредственно на поршень распределителя.

Указания по уходу

См. инструкцию по уходу и содержанию пневмосистемы.

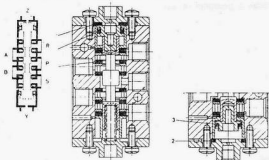
Примечания: 1: Кодовый номер для заказа набора уплотнений

563 101 001 2; 2: Разбирать распределитель только для замены уплотнений.

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ВОЗДУХА, кодовый номер 571 005 100 0

Назначение

Распределитель с четырьмя управляемыми штуцерами и двумя позициями включения предназначен для попеременной подачи давления к двум потребителям или попеременного соединения двух потребителей с линией сброса давления. Распределитель, в основном, применяется



для управления пневмоцилиндрами, поршень которых выполняет движение вперед-назад.

Работа распределителя

В нейтральном положении распределителя проход А связан с выпускным проходом R, а проход В, соответственно, с напорным проходом Р, причем, выход S закрыт. С включением распределителя рабочий проход А связывается с напорным проходом Р, а рабочий проход В - с выходом S. При этом выпускное отверстие R закрыто. В некоторых исполнениях распределителя оба выпускных отверстия R и S объединены.

Распределитель включается механически, воздействием рычага непосредственно на поршень распределителя, или пневматически - под воздействием сжатого воздуха на поршень распределителя.

Указания по уходу

Смотри инструкции по уходу и содержанию пневмосистем.

Примечание:

1. В комплект набора с заказным номером 563 101 002 2 входят: 24 уплотнений поз. 1, 12 уплотнений поз. 2 и 12 уплотнений поз. 3.

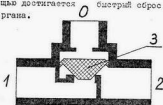
2. В связи с тем, что распределитель является наиболее ответственным узлом пневмосистемы, разборку его рекомендуется производить только в исключительных случаях с целью замены уплотнений, при этом принять все меры предотвращения попадания грязи в распределитель.

ВИСТРОДЕЙСТВУЮЩИЙ ВЫПУСКНОЙ КЛАПАН 373 501 000 0

Вистродействующий выпускной клапан является запорным органом, который при незадествствованном штуцере 0 выпускает воздух на выходного штуцера 2 через штуцер сброса воздуха 1.

Назначение

Клапан применяется в пневмосистемах и устанавливается между распределителем и рабочим органом (например, пневмоцилиндром). С его помощью достигается быстрый сброс воздуха из полости рабочего органа.



Работа клапана

В исходном положении, то есть - когда на входном штуцере 0 и выходном штуцере 2 нет давления, мембрана 3 взаимно их запирает. Сжатый воздух, который поступает от распределителя на входной штуцер 0, опускает мембрану 3 и протекает в выходной штуцер 2 (далее от штуцера 2 воздух поступает к рабочему органу). При отключении входного штуцера 0 от распределителя, сжатый воздух, имеющийся в выходном штуцере 2, поднимает мембрану 3 и вытекает через штуцер сброса 1 в атмосферу.

Указания по уходу

Смотри инструкции по уходу и содержанию пневматической системы машин.

УИИС - РО ПРОМСТ ОПРКАР
г. САРАЕВО
СФРЮ

РО ТЕХНИКО-ЭКОНОМ
"ИМП. АВТОМАТ"
г. МОСКВА
СССР

Контракт №. 56-04/66026-109

Транс №.

Наряд №.

Вагон №.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

ЯЩИК №. I/I

Поз. №.	Наименование	Тип	Количество шт.
1.	МАШИНА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ ПЯТОЧНОЙ ЧАСТИ ОБУВИ В КОМПЛЕКТЕ С:	603 - 2	1
	- Форма	601.13.000	2
	- Форма носителей	601.03.033	2
	- Прокладка	601.03.034	2
2.	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ И ОБОРУДОВАНИЕ / смотри приложение /		
3.	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / смотри приложение /		
4.	ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ	комплект	2 экз.

./.

Приложение В. I

Я И К В. I/I

A. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ И ОБОРУДОВАНИЕ - ЗАПЧАТНАЯ ЧАСТЬ 603-2

Поз. №	Наименование	Код номер	Количество шт.
1.	Форма	601.13.000 С	10
2.	Форма	601.14.000 С	10
3.	Форма	601.14.000	2
4.	Прокладка	603.00.030	1 пара
5.	Прокладка	603.00.031	1 "
6.	Прокладка	603.00.032	1 "
7.	Переключатель	4Г 10-91- У Р	1
8.	Термостат	НТ-141	1
9.	Прокладка	ДО-1-6А	4

.....

Б. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ НА 1 ГОД РАБОТЫ - ЗАПЧАТНАЯ ЧАСТЬ 603 - 2

1.	Обогреватель	ЗТА 100 Вт	10
2.	Термостат	НТ-141	1

.....

В. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛАГАЕМОГО ИНСТРУМЕНТА - ЗАПЧАТНАЯ ЧАСТЬ 603 - 2

1.	Торцевой ключ - 3	1
2.	Торцевой ключ - 4	1
3.	Торцевой ключ - 5	1
4.	Торцевой ключ - 6	1
5.	Торцевой ключ - 3	1
6.	Торцевой ключ - 10	1