

Привод: клиноремень	13 x 1060 мм
Размеры блочек: круглые и фигурные	4-6 мм
Расстояние между блочками с плавной регулировкой:	от 12 до 24 мм
Программное управление количества вставляемых блочек:	от 2 до 9

3.2. Электротехнические данные

Напряжение сети:	3x380/220 В, 50 Гц + F + N
Электродвигатель: трехфазный переменного тока	VZ 80, r 6 0,37 кВт, 930 об/мин
Сила тока:	макс. 1,5 А
Класс электрозащиты:	1
Класс предохранения электрооборудования:	IP31

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

4.1. Описание конструкции

МАШИНА ДЛЯ ВСТАВКИ БЛОЧЕК типа С 742 особенно экономично может использоваться в обувной и кожгалантерейной промышленности.

Машина пригодна для вставки и расклепывания нормальных (круглых) и фигурных блочек размером 4 - 6 мм-ов. Блочки необходимо засыпать в барабан, где происходит отбор и установка блочек в направляющий канал. Барабан может проворачиваться вручную, за счет чего возможно произвести ручное заполнение подающего канала блочками.

На конце подающего канала находится пружина закрытия канала, которая освобождает блочек за счет воздействия захватного штифта при выполнении операции съема блочка.

Подача блочек осуществляется захватным штифтом верхнего ударника.

Пружина захватного штифта крепит штифт в верхнем ударнике. Если необходимо обкатать машину вхолостую, то подача блочек может отключаться.

Вставка блочек может регулироваться бесступенчато на расстояние от 12-ти до 24-х мм-ов. Регулировка происходит с помощью регулировочного винта. Наладка программного управления обеспечивает автоматическую подачу от 2-х до 9-ти блочек.

Если на машине хотим работать без программного управления, то необходимо произвести демонтаж рычажного устройства (-500:18).

Прокалыватель машины производит просечку, а верхний и нижний ударники производят закрепление блочка.

Машина работает от электродвигателя. В нижней части стола машины правосторонней pedalю производится операция вставки блочек. Левосторонней pedalю производится подъем нажимной лапки (200-07), когда производим установку заготовки под лапку. Эту pedalь разрешается приводить в действие только в неподвижном состоянии машины.

4.2. Описание электрооборудования

Машина подключается к сети через штепсельную розетку типа Dafu-103b. Запуск машины производится главным включателем.

Двигатель запускается с помощью магнитного включателя, предохраненный термозащитным элементом. Предохранительный элемент необходимо отрегулировать на номинальное значение тока двигателя.

Машина не требует специального фундамента, может устанавливаться на любую плоскую площадку.

При установке необходимо следить за тем, чтоб все четыре ноги стола машины без качания опирались на устанавливаемой площадке, так как этим обеспечивается стабильное положение машины при эксплуатации.

5. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА

При поставке на внутренний рынок производитель производит передачу машины на базе потребителя в опробованном состоянии покрытой полиэтиленовой фольгой.

При поставке на внешний рынок машина поставляется с коррозионно-защитной смазкой упакованной в деревянный ящик.

При упаковке подвижные части машины стопорятся. Распакованную машину разрешается поднимать только за стол машины.

6. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ, НАЛАДКА

6.1. Очистка

Перед вводом в эксплуатацию машину необходимо очистить от коррозионнозащитного покрытия и от возможно наложившихся загрязнений. Необходимо позаботиться о соответствующей смазке смазываемых деталей (указания по смазке смотри в главе 8.1.).

6.2. Установка машины

Машина не требует специального фундамента, может устанавливаться на любую плоскую площадку.

При установке необходимо следить за тем, чтобы все четыре ноги стола машины без качания опирались на устанавливаемой площадке, так как этим обеспечивается стабильное положение машины при эксплуатации.

6.3. Ввод в эксплуатацию машины

При электрическом подключении машины необходимо убедиться в наличии предписанного напряжения, а затем в правильном направлении вращения двигателя. Правильное направление вращения указывает стрелка.

При вводе машины в эксплуатацию с целью наблюдения правильности работы машину необходимо несколько раз проверить вручную. После этого производим обкатку двигателем таким образом, что несколько раз запускаем машину путем нажатия правой ножной педали. Если машина соответствующим образом работает на холостом ходу, то только после этого заполняем направляющий барабан блочками.

6.4. Наладка машины

6.4.1. Наладка прокалывателя

Шток прокалывателя необходимо так наладить, чтобы глубина прорезания прокалывателя обеспечивала прорезание самого тонкого листа

бумаги. Давление прокальвателя на пластину прорезания максималь-
но может иметь такую величину, чтобы машину можно было вруч-
ную повернуть.

6.4.2. Наладка верхнего ударника

Верхний ударник в комплекте с захватным штифтом обычно находится

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

да был в чистом состоянии, не были на нем загрязнения и смазоч-
ные материалы.

6.4.5. Отключение подающего канала (Рис.3.)

Для выполнения холостой обкатки машины подающий канал может от-
ключаться. Это выполняется с помощью отключателя подающего ка-
нала.

www.promelectroavtomat.ru

6.4.6. Наладка расстояния между блочками (Рис. 2.)

Вставка блочек может регулироваться на расстояние между блочками от 12-ти мм до 24-х мм.

Регулировка производится с помощью регулировочного винта (-301:00) по шкале, находящейся над винтом. При регулировке необходимо

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

винт останавливается слишком в низком положении и тогда невозможно установить или вынуть заготовку.

Для регулировки тормоза необходимо ослабить винт на рычаге (-300:50), после чего повернуть палец (-300:52) на десятую долю миллиметра влево.

Если машина после выключения дальше проворачивается, то необходимо ослабить шестигранную гайку на детали (-300:49), а четырехгранный винт немного завернуть, затем гайку снова затянуть.

Если после регулировки запуск машины не происходит согласно требованиям, то регулировочный винт необходимо в небольшой степени перерегулировать в обратном направлении.

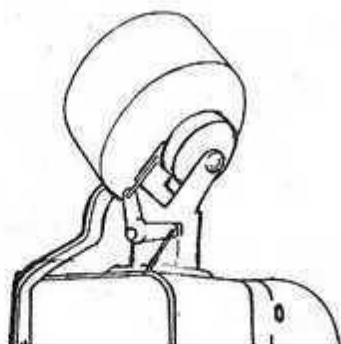
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

При вводе в эксплуатацию и в ходе эксплуатации машины необходимо смазывать машинным маслом все смазочные места, находящиеся внутри и снаружи, обозначенные красным цветом. Пресс-масленкой необходимо заполнить смазкой те части машины, которые имеют смазочные

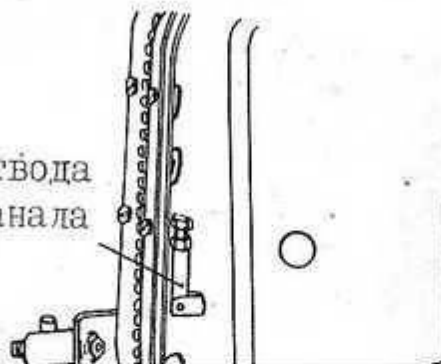
кнопки. Залив масла в смазочные места рекомендуется производить ежедневно, а заполнение смазочных кнопок еженедельно. При помехах связанных с подачей блочек в первую очередь необходимо проконтролировать пружину захватного штифта, в случае необходимости заменить. При замене пружины закрытия канала необходимо следить за тем, чтобы блочки легко освобождались.

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

В случае непоправимой работы машины необходимо остановить машину и известить механика. Машину может ремонтировать только квалифицированный специалист, однако в каждом случае машину необходимо отключить от электросети.



Рычаг отвода
подающего канала



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

13812-300;49

13812-300;45

13812-000;04

13812-000;01

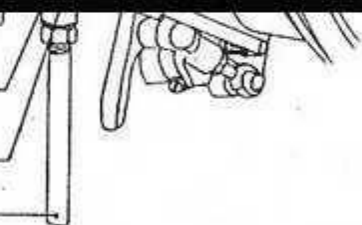


Рис. 2.

Электроремонт машины может производить только квалифицированный электрик. При установке, монтаже и эксплуатации машины необходимо строго придерживаться предписаниям венгерских стандартов MS 172/1, MS 1585, MS 1600 и MS 2100, а также положения об охране труда № 47/1979 Совета Министров ВНР.

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

По желанию заказчика, за отдельную оплату, можем поставлять запасные детали.

Необходимые принадлежности и запасные детали при заказе необходимо включить в контракт на поставку.

www.promelectroavtomat.ru

Номер чертежа	Наименование	К-во
13811-300:75	Шарнир	2
13812-300:15	Палец	2
13812-300:31	Вилочный штифт	1
13812-300-35	Рифленая гайка	1
13812-300:41	Приводной диск	1

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

А 0,8x7,5	Пружина нажимная	2
А 0,5x5,5x7,5	Пружина нажимная	2
В 0,6x4,5x11,5	Пружина нажимная	2
А 1,5x12,8x7,5	Пружина нажимная	2
А 13x1060 МС 2531	Клиноремень	2
13811-300:60	Пружина упорная	4

www.promelectroavtomat.ru

С 742

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

- б) год производства
- в) заводской номер машины
- г) групповой номер детали
- д) позиционный номер детали, наименование, тип или обозначение

13811-000:00

№ поз.	№ чертежа МС ТГЛ	Наименование	Размер, Обозначение
-----------	---------------------	--------------	------------------------

1	13812-000:01	Нажимной шток	
---	--------------	---------------	--

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

13811-000:00	Автоматическая машина для просечки и вставки блочек, основная сборка
--------------	--

13811-200:00	Стол машины
--------------	-------------

13811-300:00	Корпус машины в комплекте
--------------	---------------------------

13811-310:00	Эксцентрик большой
--------------	--------------------

www.promelectroavtomat.ru

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, Обозначение
	13812-310:00	Эксцентрик большой	
	13811-320:00	Эксцентрик маленький	

Демо-файл.

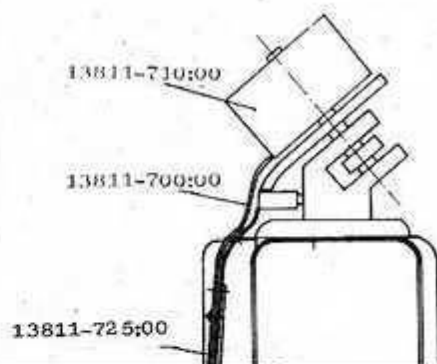
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

13811-000:00



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

СТОЛ МАШИНЫ
13811-200:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, Обозначение
-----------	---------------------	--------------	------------------------

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

37	2260	Гайка шестигранная	М6
38	2260	Гайка шестигранная	М8
39	2260	Гайка шестигранная	М10
41	2201	Шайба	М6
42	2201	Шайба	М8
43	2201	Шайба	М10

13811-200:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, Обозначение
45	0-6799	Шайба предохранительная	5
46	0-6799	Шайба предохранительная	9

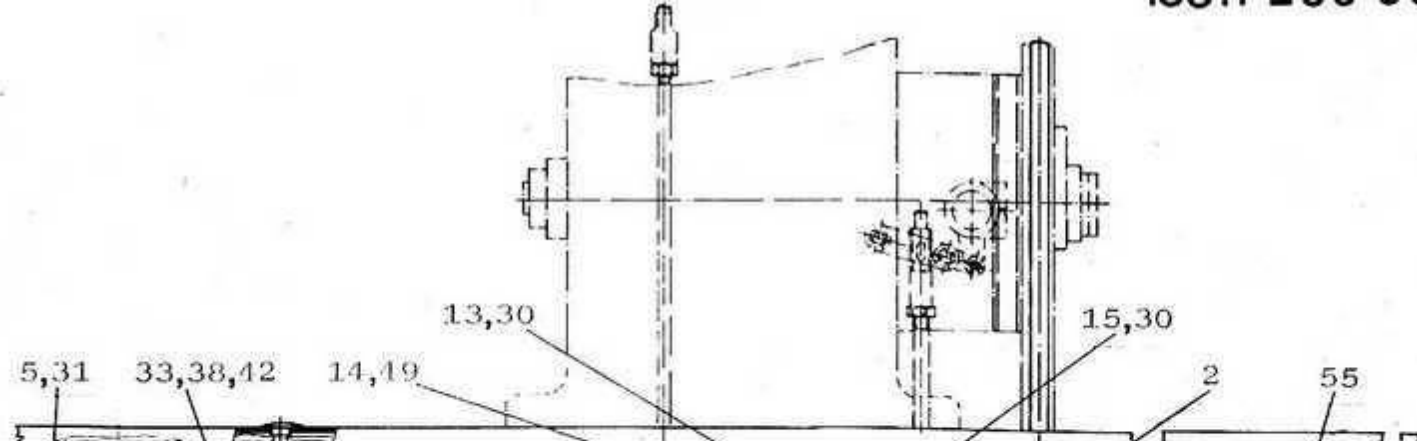
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

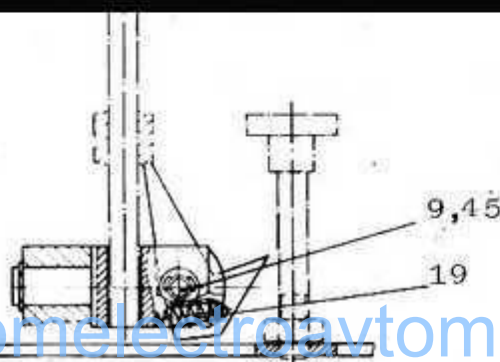
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

КОРПУС МАШИНЫ В КОМПЛЕКТЕ
13811-300:00

№ поз.	№ чертежа МС ТЛ	Наименование	Размер, Обозначение
-----------	--------------------	--------------	------------------------

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

31	13811-300:40	Захватный штифт для блочек 166 большой 118,5 201
32	13811-300:38/1	Захватный штифт для блочек 210
33	13811-300:41	Верхний штамп для блочек 225, 301

www.promelectroavtomat.ru

13811-300:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, Обозначение
34	13811-300:42	Верхний штамп для блочек 201 166 большой 118 5	

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

52	13811-300:65	Прокалыватель для блочек 5205 короткий
54	13811-300:66	Прокалыватель для блочек 5205 длинный
55	13811-300:67	Прокалыватель для блочек 5206 короткий

13811-300:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, обозначение
-----------	---------------------	--------------	------------------------

56	13811-300:68	Прокалыватель для блочек 5206 длинный	
----	--------------	--	--

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

85	13812-300:17	Палец
86	13812-300:19	Штифт
87	13812-300:20	Рычаг-вилка
88	13812-300:21	Втулка
89	13812-300:22	Палец направляющий

13811-300:00

№ поз.	№ чертежа		Наименование	Размер, обозначение
	МС	ТТЛ		
90	13812-300:23		Штифт с резьбой	
91	13812-300:24		Палец	

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

119	13812-300:55	Палец
120	13812-300:56	Втулка
121	13812-300:57	Рычаг-вилка
122	13812-300:58	Штифт
123	13812-300:59	Шарнир

13811-300:00

№ поз.	№ чертежа МС ТЛ	Наименование	Размер, обозначение
124	13812-300:60	Рычаг	

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

160	2449	Винт с цилиндрической головкой со сплошной резьбой	M8x20
161	2449	Винт с цилиндрической головкой со сплошной резьбой	M8x35
163	2432	Винт с потайной головкой со сплошной резьбой	M4x12

www.promelectroavtomat.ru

13811-300:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, обозначение
-----------	---------------------	--------------	------------------------

165	2441	Крепежный винт с четырехгранной головкой	M6x16
-----	------	--	-------

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

		потайной головкой	M4x6
199	2421	Конический винт с полупотайной головкой	M6x12
200	2421	Конический винт с полупотайной головкой	M6x10
201	2421	Конический винт с полупотайной головкой	M6x18

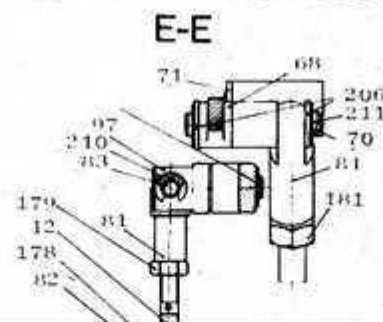
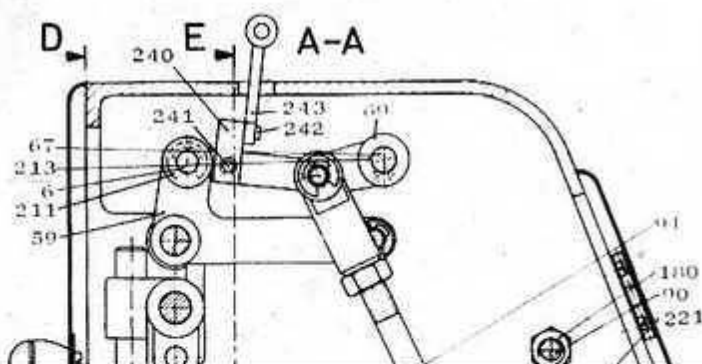
www.promelectroavtomat.ru

13811-300:00

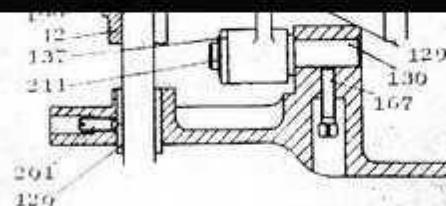
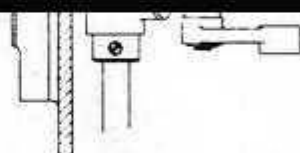
№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, обозначение
204	2201	Шайба	M6
205	2201	Шайба	M8

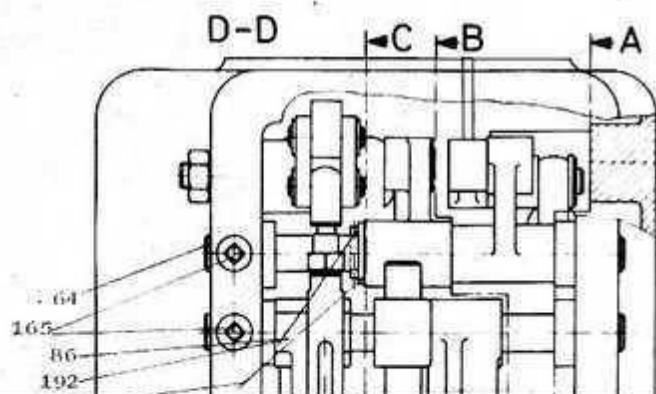
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

242	13811-305:00	Неподвижный штифт шарнира
243	13811-306:00	Шатунга приводная



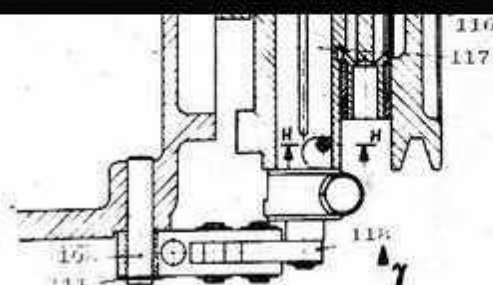
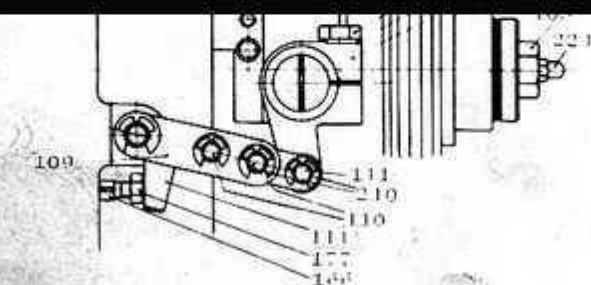
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

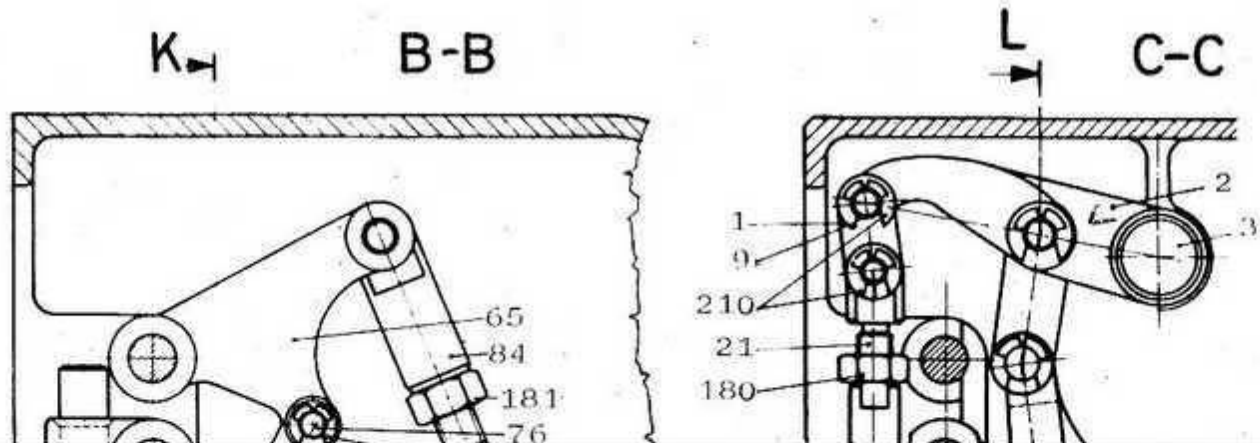




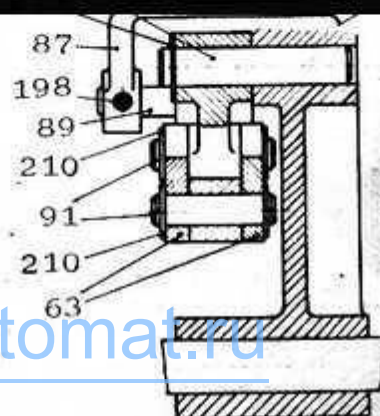
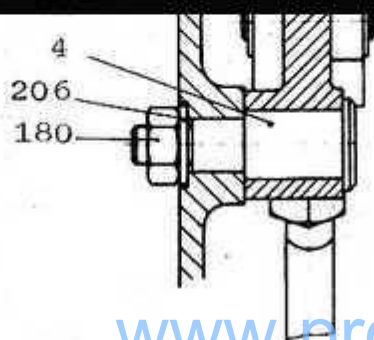
С 712
13811-300:00

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





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



www.promelectroavtomat.ru

ЭКСЦЕНТРИК БОЛЬШОЙ

13811-310:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, обозначение
-----------	---------------------	--------------	------------------------

3	13812-310:01	Эксцентрик	
---	--------------	------------	--

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

17

ЭКЦЕНТРИК БОЛЬШОЙ

13812-310:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТД	Наименование	Размер, обозначение
-----------	---------------------	--------------	------------------------

1	13812-310-01	Эксцентрик	
---	--------------	------------	--

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

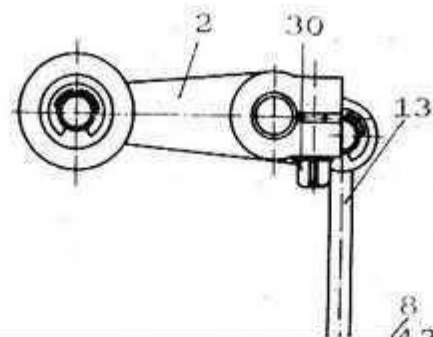
ЭКСЦЕНТРИК МАЛЕНЬКИЙ

13811-320:00

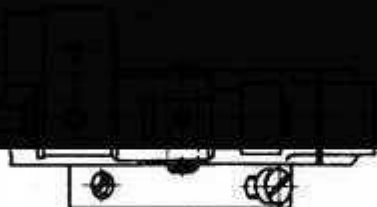
№ поз.	№ чертежа		Наименование	Размер, обозначение
	МС	ТТЛ		
1	13811-320:01		Вал	
2	13811-320:02/1		Рычаг	

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

47	2422	Винт с полупотайной головкой	M6x8
48	374	Масленка шариковая	A6
50	7610	Шарикоподшипник с глубокой канавкой	6009



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



РУКАВ МАШИНЫ

13811-330:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, обозначение
1.	13811-330:01	Плитка наковальни	

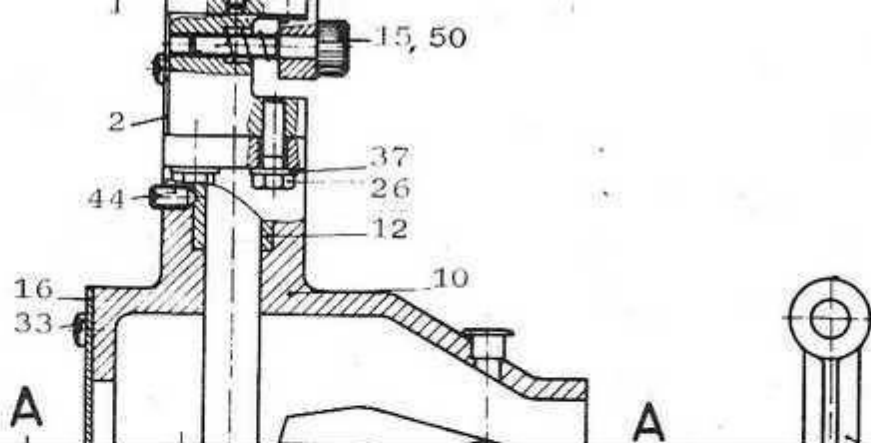
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

33	2438	ВИНТ с полукруглой голов- кой со сплошной резьбой	M4x6
35	2260	Гайка шестигранная	M4
37	2201	Шайба	M6
38	2201	Шайба	M8
39	2201	Шайба	M10

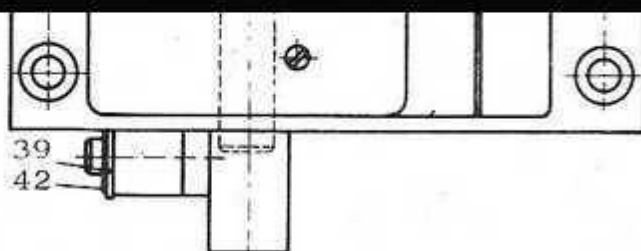
13811-330:00

№ поз.	№ чертежа МС	ТТЛ	Наименование	Размер, обозначение
41		0-6799	Шайба стопорная	7
42		0-6799	Шайба стопорная	9
44	2431		Конический штифт с пот...	

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



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



www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПРОГРАММ

13812-500:00

№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, обозначение
-----------	---------------------	--------------	------------------------

1	13812-500:01	Демонстрационный файл	
---	--------------	-----------------------	--

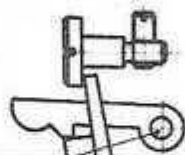
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

31	F 16	Пружина натяжная	
35	2432	Винт с потайной головкой со сплошной резьбой	M5x12
37	2449	Винт с цилиндрической го- ловкой со сплошной резьбой	M4x12

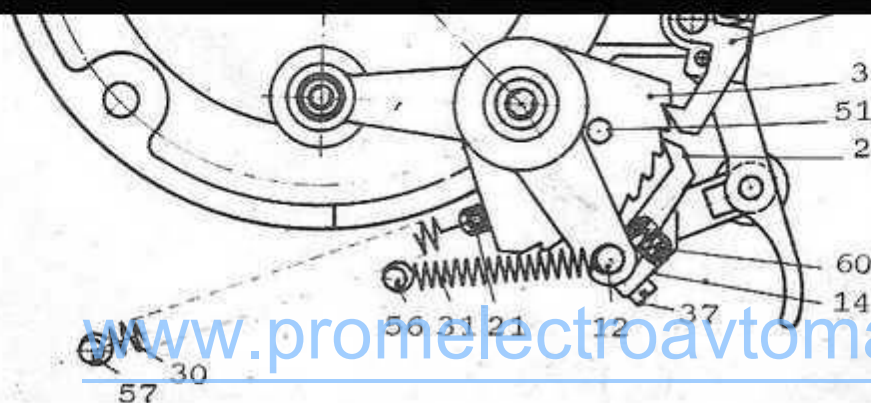
№ поз.	№ чертежа МС ТТЛ	Наименование	Размер, обозначение
39	2449	Винт с цилиндрической головкой со сплошной резьбой	M8x50

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

18,42,45



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



www.promelectroavtomat.ru

УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ БЛОЧЕК
13811-700:00

№ поз.	№ чертежа МС ТЛ	Наименование	Размер, обозначение
3	13812-500:21	Винт с ушком	
5	2449	Винт с цилиндрической головкой со сплошной резьбой	M6x15
9	0-6799	Шайба стопорная	5
17	F 60	Пружина натяжная 60	
20	13811-702:00	Рычаг отвода подающего канала	

