

ЛЮБЛЯНСКОЕ ОБ'ЕДИНЕНИЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ ЗАВОДОВ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ИКОС", ГОРОД КРАНЬ, СФРЮ

МАШИНА ДЛЯ РАЗГЛАЖИВАНИЯ ЗАДНЕГО ШВА ГОЛЕНИЩ САПОЖЕК

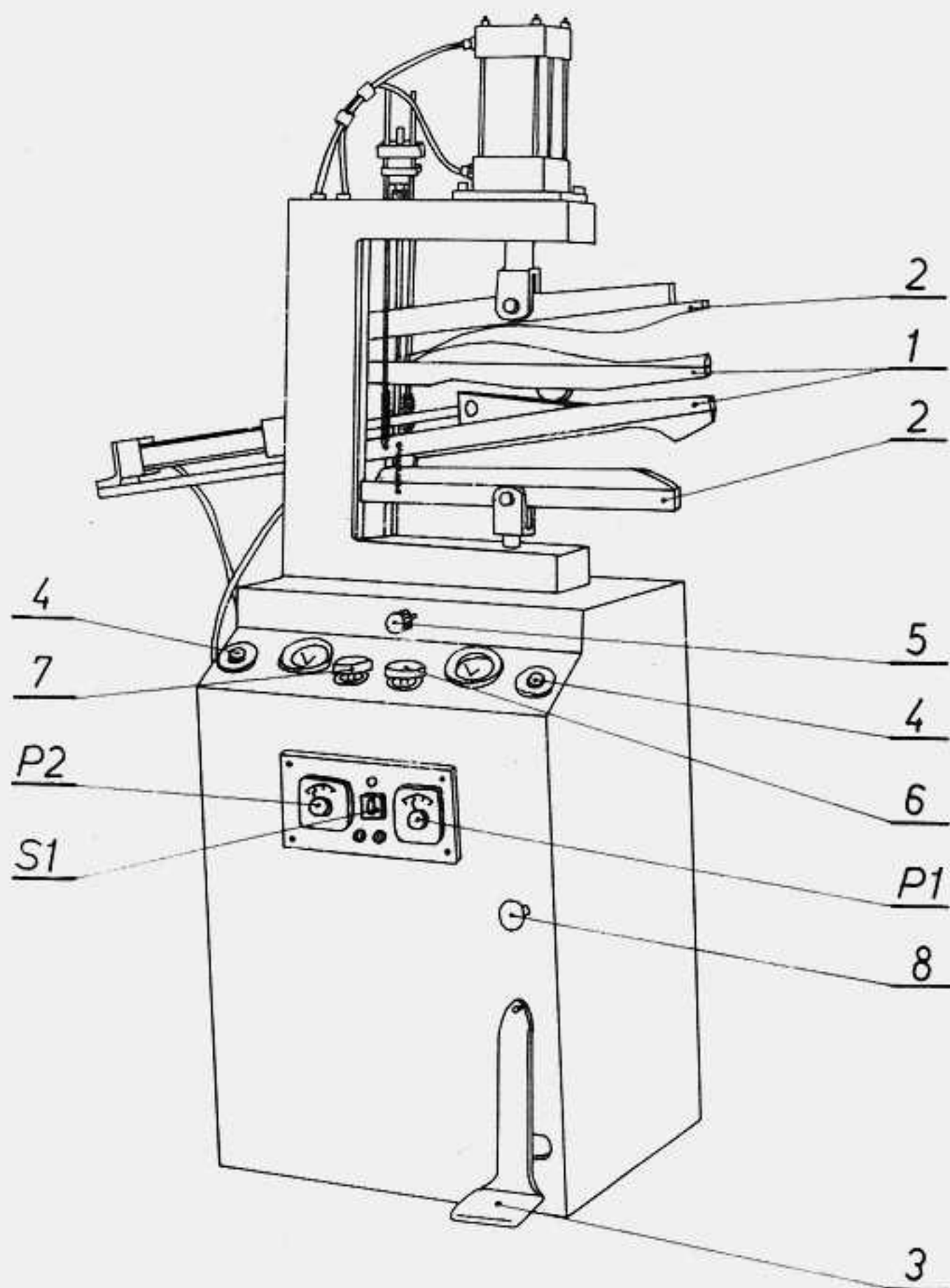
ТИП 608

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

SOZD ZDRUŽENA PODJETJA STROJEGRADNJE  LJUBLJANA



INDUSTRIJA KOVINSKE OPREME
IN STROJEV, KRANJ JUGOSLAVIJA



Slika 1

Фиг. 1. ОБЩИЙ ВИД МАШИНЫ

МАШИНА ДЛЯ РАЗГЛАЖИВАНИЯ ЗАДНЕГО ШВА ГОЛЕНИЩ САПОЖЕК
Техническая характеристика

Модель машины	608-1
Заводской номер	_____
Год изготовления	1989
Габаритные размеры:	
длина, мм	1100
ширина, мм	500
высота, мм	1400
Масса машины без упаковки, кг	203
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	около 800
Напряжение и частота электрического тока, В, Гц	220, 50
Общая установленная мощность, Вт	около 800
Температура внутренних форм, регулируемая, °С	20 -:- 180
Температура внешних форм, регулируемая, °С	20 -:- 180
Продолжительность разглаживания, секунд, регулируемая	5 -:- 20
Время готовности машины к работе, минут	25 -:- 30
Расчетный срок службы, лет	10

Назначение машины

Машина предназначена для горячего разглаживания заднего шва голенищ, одетых на две внутренние (поз. 1, фиг. 1) и обжимаемых двумя внешними (поз. 2) формами. Привод внутренних форм и форм обжима - пневматический. Внутренние и внешние формы нагреваются на нужную температуру встроенным в форму электронагревателем 200 Вт, 220 В, 50 Гц. Продолжительность разглаживания, усилие разглаживания и температура нагревания форм - регулируемые.

Установка машины

1. Установить машину на предусмотренном месте. Она устанавливается свободно, без дополнительного крепления ее к полу или фундаменту. Машину следует устанавливать по уровню.
2. Подсоединить машину к подводу сжатого воздуха.
3. Подсоединить машину к токоподводу.

Машина модели 608 может подсоединяться к сети трехфазного переменного тока напряжением 380 В, частотой 50 Гц по схеме подключения ноль-фаза (1 NZ 220 В) или к сети трехфазного переменного тока напряжением 220 В, 50 Гц по схеме подключения фаза-фаза (2 NZ 220 В). В последнем случае необходимо удалить перемычку, связывающую предохранитель P 2 с одним контактом выключателя S 1.

Для защиты от короткого замыкания предусмотрены плавкие предохранители 6 А.

Шкаф управления (ШУ) и корпуса электронагревателей подсоединены к клемме заземлителя через коллекторный провод, что дает возможность выполнить защиту от напряжения прикосновения применительно к местным нормативно-техническим требованиям и инструкциям.

Указания по уходу и обслуживанию

В особом уходе машина не нуждается. При необходимости, проводить доливку масла в лубрикатор воздуха 3 (фиг. 2). Употреблять рекомендуется масло типа "Гидраел 18HD", "Гидраел 20HD" или масло качеством не ниже указанного. Контролировать и по мере необходимости удалять конденсат и грязеотстой из воздушного фильтра 2 (фиг. 2).

Через каждые три года обязательно проводить испытание электрооборудования на прочность изоляции на пробой напряжением 1500 В. В те же сроки проводить контрольный замер сопротивления изоляции между фазами, между фазами и нейтральным проводом, между фазами и металлическими частями машины.

Указания по перестановке машины

Машина перемещается в вертикальном ее положении, на поддоне. При перестановке обратить внимание на сохранность

соединительных проводов и шлангов.

Запрещается при перемещении использовать формы в качестве захвата.

Подготовка машины к работе

Последовательность:

- Провести наружный осмотр машины, проверить правильность подключения машины к электросети и технологическому разводку сжатого воздуха;
- Включить машину вводным выключателем S1 (фиг. 1);
- Ручкой терморегулятора P1 (фиг. 1) включить нагрев средних форм 1, ручку установить против нужной температуры нагрева согласно указаниям технолога;
- Ручкой терморегулятора P2 (фиг. 1) включить нагрев форм 2, ручку установить против нужной температуры;
- Ручкой 5 (фиг. 1) установить продолжительность разглаживания;
- Дать формам нагреться на настроенную температуру (приблизительно 25 -:- 30 минут).

На этом машина готова к работе.

Работа

- Одеть голенище на средние формы 1 (фиг. 1);
- Нажать педаль 3. Срабатывает пусковой клапан 4 (фиг. 2). Воздух через обратный клапан 7 (фиг. 2) поступает к распределителю 8, который управляет пневмоцилиндром 9. Шток цилиндра 9 под действием сжатого воздуха перемещается и через механический привод разводит средние формы, которые и растягивают голенище;
- Не отпуская педали, нажать двумя руками на кнопки 4 (фиг. 1) (двуручное включение). Срабатывает распределитель 10 (фиг. 2), который управляет пневмоцилиндрами 11. Штоки последних через механический привод действуют на верхнюю и нижнюю формы 2 (фиг. 1), прижимая их к натянутому голенищу. Голенище, таким образом, оказывается захваченным между нагретыми формами, что и дает эффект разглаживания заднего шва;

- После плотного прилегания верхних форм к натянутому голенищу кнопки четыре отпустить, одновременно с этим отпустить и педаль. С истечением настроенного времени разглаживания автоматика машины сама через распределители воздействует на пневмоцилиндры. Штоки цилиндров при этом возвратятся в исходное положение, верхняя и нижняя формы отойдут, отойдет и клин, размыкающий две внутренние формы, от чего средние формы высвободят голенище;

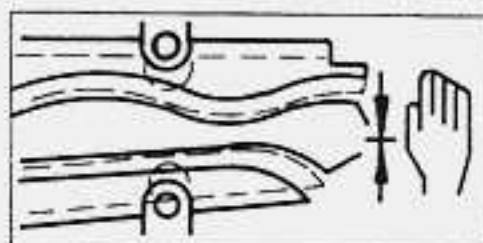
- Снять голенище.

На этом операция разглаживания голенища закончена и

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

СИМВОЛЫ

ВКЛЮЧЕНИЕ НА РАЗГЛАЖИВАНИЕ ШВА



ВКЛЮЧЕНИЕ НА РАЗГЛАЖИВАНИЕ ШВА

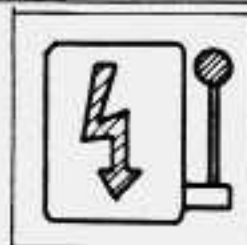


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

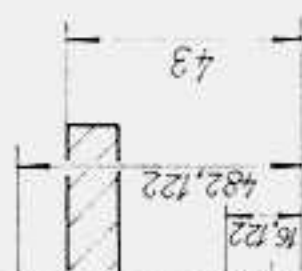
НАГРЕВА ВНЕШНИХ ФОРМ



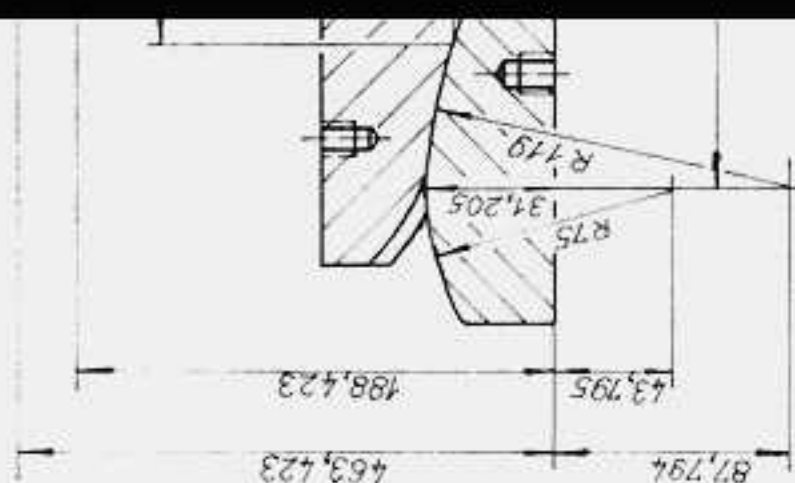
ВВОДНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ



DODATNA OPREMA



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



КАТАЛОГ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

Указания по оформлению заказа на детали и узлы

В заказе обязательно указать следующие данные:

– Тип (модель) машины,

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

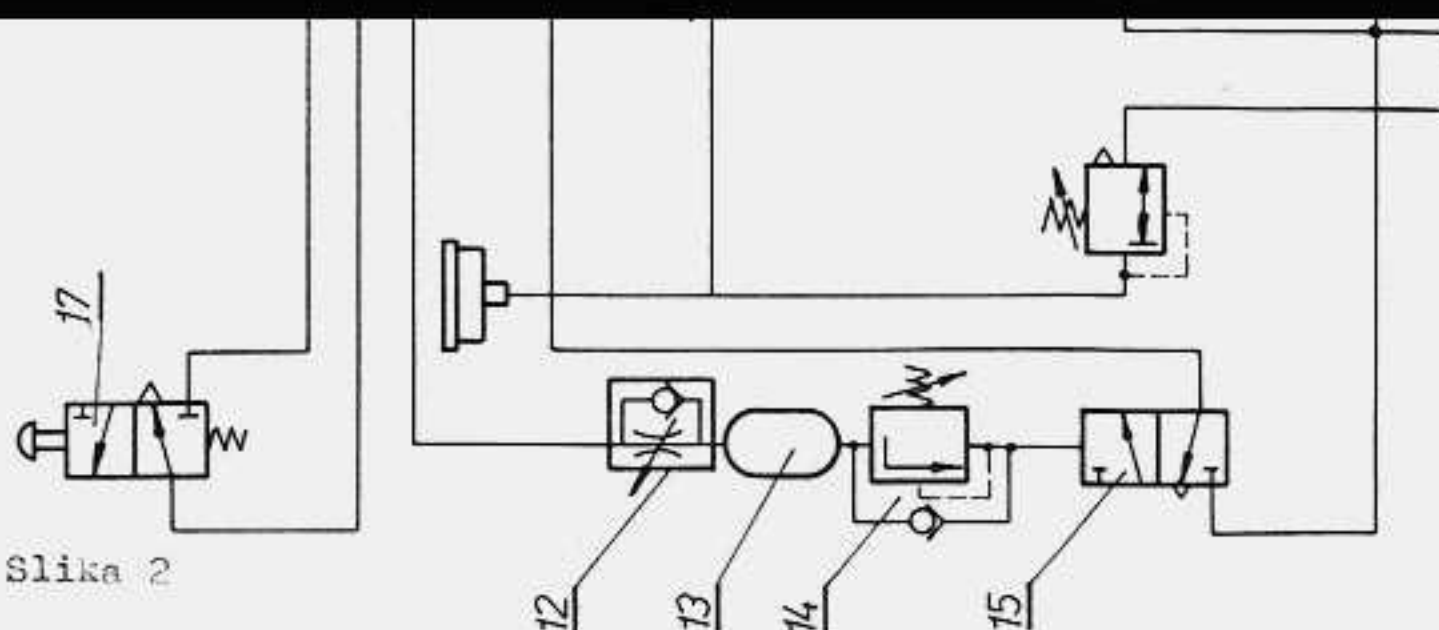
11	234-013 800	Пневмоцилиндр Ø100 внешнего узда формования	2
12	236-566 000	Дрессель регулирования продол- жительности разглаживания	2
13	229-10700	Валлон сжатого воздуха	1
14	434-100 0010	Клапан перепускной	1
15	236-382 000 или 571 002 0		

11. VARNOSTNA PNEVMATIKA

12. VARNOSTNA PNEVMATIKA

Фиг. 2. ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

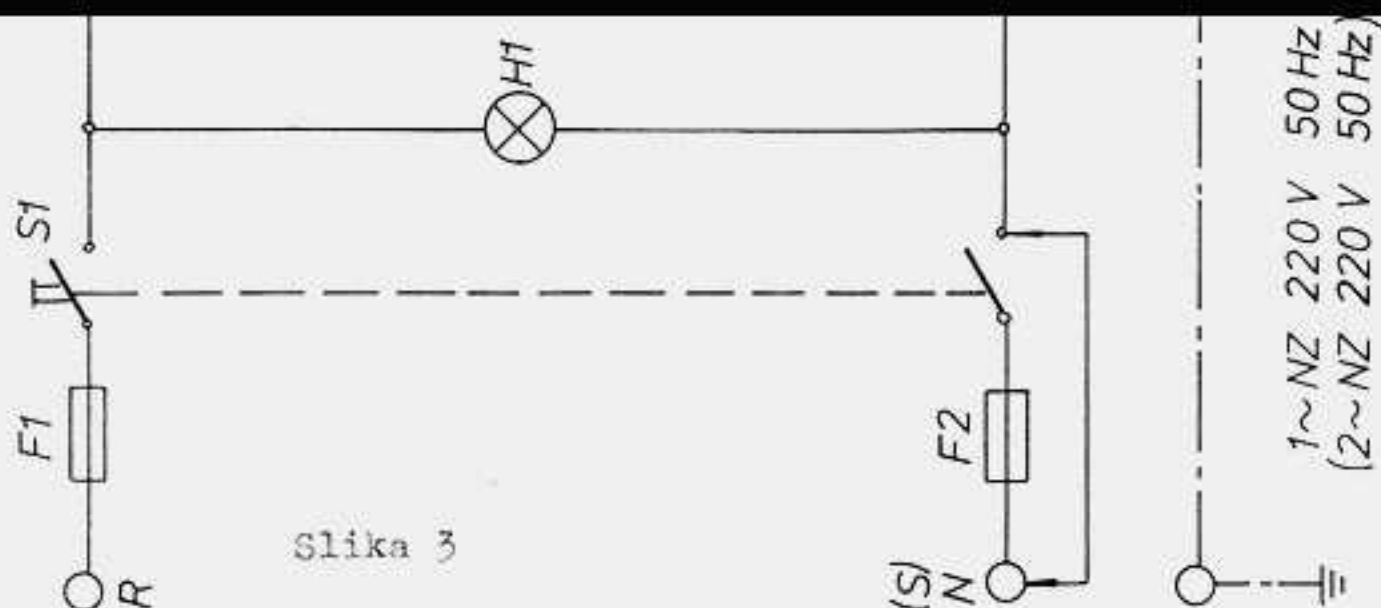
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



TRICSI TILGAL I HACHT
KOLLA

Фиг. 3. ЭЛЕКТРОСХЕМА СОЕДИНЕНИЙ

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



Slika 3

Каталог элементов электрооборудования машины

Обозначение
по электро-
схеме

Наименование и характеристика

Кол-во

R, N(S), 1-5, 

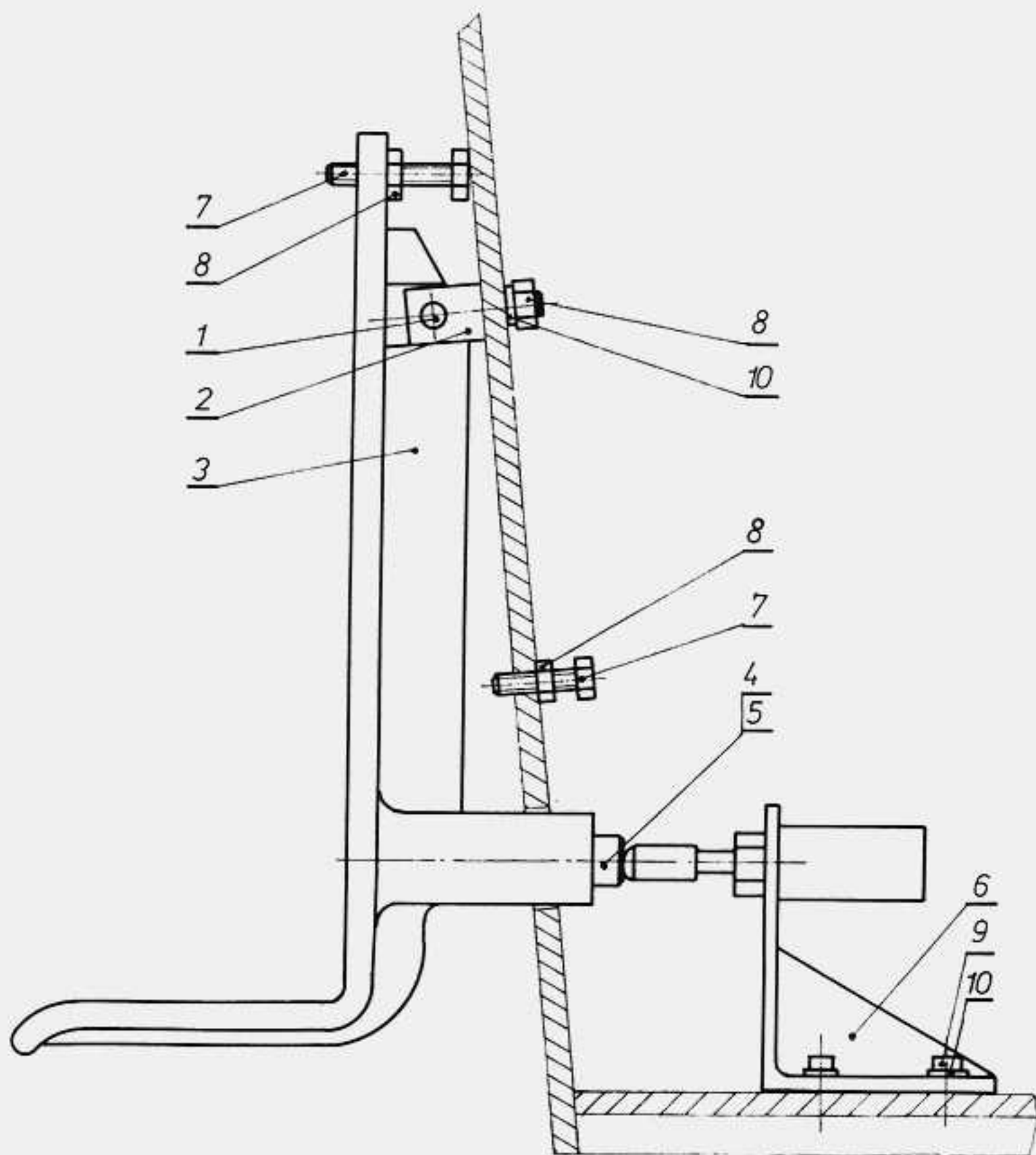
Клеммы типа VS 4 2,5mm² 380 В, произ-
водства завода "Стройкомпласт"

8

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



ПЕДАЛЬ



Каталог составных частей педали

Позиция на листе 25	Кодовый номер	Наименование	Кол-во на одну ма- шину
1	601.00.009	Палец шарнирного соединения	1
2	601.00.008	Опора шарнира	2
3	601.00.007	Педаль	1
4	601.00.010	Толкатель	1
5	601.00.011	Пружина	1
6	601.00.005	Кронштейн	1
7	M.B1.053	Винт регулировочный M8 x 40	2
8	M.B1.601	Гайка M8	4
9	M.B1.120	Винт M8 x 25	4
10	M.B2.011	Шайба 8,4	4

5

4

3

2

1

6

еся не свыше 0,2 мм. Замер производится калиброванным щупом.

2. Давление в цилиндре пневмопривода распорного клина настроить на 4 кгс/см². Включить машину, нажать на педаль с целью раздвижения внутренних узлов формования. Внешние фермы должны при этом плотно прилегать к внутренним на всю длину. Зазор между формами допускается не свыше 0,2 мм. Замер производить калиброванным щупом.

Примечание: После законченной проверки машины терморегуляторы установить на ноль.

STROJ ZA LIKANJE ROBOV ŠKORNJA

МАШИНА ДЛЯ РАЗГЛАЖИВАНИЯ
ЗАДНЕГО ШВА ГОЛЕНИЩ САПОЖЕК

tovarniška številka _____
ustreza tehničnim pogojem
izdelave in dobave in je
priznan kot primeren za
obretovanje. Stroj je emba-
liran ustrezno veljavnim
zahtevam.

заводской номер _____
соответствует техническим усло-
виям изготовления и поставки
и признается годной к эксплу-
атации. Машина упакована в
соответствии с установленными
требованиями.

Pripombe kontrolerje:

Замечания контролера:

Izdelek prevzel kontroler:

Изделие принял контролер:

Datum prevzema:

Дата приемки:

INDUSTRIJA
OPREME
TK

KLANJ

KOVINSKE
IN STROJE

