



Bedienungsanleitung

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1

Stückliste, Mechanik

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ

2

Foto-Seiten zu den Mechanik-Baugruppen

ФОТОГРАФИИ К МЕХАНИЧЕСКИМ УЗЛАМ

3

Hydraulikplan

СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

4

Stückliste, Elektrik

ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕКТРОДЕТАЛЕЙ

5

Elektro-Schaltplan

ЭЛЕКТРОСХЕМА

6

7

8

9

10

www.promelectroavtomat.ru

11

12

Ersetzt durch

Ersatz Nr

Datum		Mittig-Nr		Pos - Teil-Nr		Datum		Mittig-Nr		Pos - Teil-Nr		Datum		Mittig-Nr		Pos - Teil-Nr	
СОДЕРЖАНИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТИП МАШИНЫ 630 KLG																	
		ЗАГЛАВИЕ				№				СТР.							
		Inhaltsverzeichnis				0630.50-001.02.1				1							
		Einleitung								1 - 1							
		Arbeitssicherheitshinweise								1 - 2							
		Schmierstoffempfehlung															
		Wirkungsweise und technische Daten				0630.45-009.02.1				2							
		Maschinenablauf				0630.48-009.02.1				3 - 4							
		Einstellen der autom. Gelenkscherensteuerung				0630.50-001.02.1				5 - 6							
		Einstellen der Leistenauflage				0630.48-009.02.1				7 - 8							
		Entlüften der Spitzenbandeinrichtung				0630.48-009.02.1				9							
		Arbeiten mit hochgestellten Zangen				0630.48-009.02.1				10							
		Bedienpult				0630.48-009.02.1				11							
		Anzeigendisplay				0630.48-009.02.1				12 - 13							
		Bedienelemente an der Maschine				0630.50-001.02.1				14 - 15							
		Elemente des Bedienelementes an der Maschine				0630.48-009.02.1				17 - 26							
		Elemente des Bedienelementes im Schaltschrank				0630.50-001.02.1				27 - 29							
		Schalteranweisung				0630.48-009.02.1				30							
		EPRUM-Wechsel, Batteriewechsel				0630.48-009.02.1				31 - 32							
		Störungsdiagnose				0630.48-009.02.1				34 - 36							
		Inhaltsverzeichnis				0630.45-009.02.1				37							

 Datum 03/91
 Erst
 Gepr
 Norm

 Bezeichnung
 СОДЕРЖАНИЕ ИНСТРУКЦИИ

 №
 0630.50-001.02.1
 Blatt 1 von

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Datum

Mittig.-Nr.

Mittig.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Datum

Datum

Mittig.-Nr.

Mittig.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

Pos.-Teil-Nr.

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее введение было написано с той целью, что оно будет прочитано и соблюдено во всех пунктах теми лицами, которые несут ответственность за машину, поставленную фирмой "Вми и Ко, АГ".

Рекомендуется всегда хранить комплектную техническую документацию вблизи машины.

В этой инструкции по эксплуатации указывается на особенно важные подробности применения поставленных машин.

Только после принятия к сведению этой инструкции по эксплуатации возможно предотвращать ошибки и обеспечивать эксплуатацию без помех. Поэтому очень важно, что настоящая инструкция по эксплуатации действительно имеется в распоряжении соответствующих лиц (главным образом операторов).

Эту инструкцию по эксплуатации перед пуском в эксплуатацию следует внимательно прочитать, так как мы не принимаем ответственность за повреждения и помехи в эксплуатации, вытекающие из несоблюдения этой инструкции.

В случае, если все-таки возникнут проблемы, то просим обратиться к нам или к одному из наших представителей. Мы с удовольствием поможем Вам.

Мы настоятельно рекомендуем призвать для проведения монтажных работ только персонал фирмы "Вми и Ко, АГ". За повреждения вследствие неправильного проведения монтажных работ мы не принимаем никакой ответственности.

Наряду с изображениями и описаниями, содержащимися в этой инструкции по эксплуатации мы оставляем за собой право технических изменений, необходимых для улучшения наших машин!

www.promelectroavtomat.ru

Erst.	Datum	Name	Bezeichnung	Einleitung	N ^o
Gegr.				Введение	
Norm					
					Blatt 1 von 1




ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Следует обратить внимание на следующие инструкции по технике безопасности:

- Машины фирмы "Век и Ко АГ" построены согласно самому современному уровню техники и поэтому являются соответственно надежными. Из этих машин, однако, могут исходить опасности, когда персонал без обучения использует их неправильно или не по назначению.
- Каждое лицо, которое имеет дело с монтажом, демонтажом и повторным монтажом, приемом в эксплуатацию, обслуживанием и техническим уходом на предприятии эксплуатирующего, должен прочитать и взять комплектные инструкции по эксплуатации (главным образом главу "Инструкции по технике безопасности").
Эксплуатирующему рекомендуется, чтобы оператор ему подтвердил это в письменном виде.
- С целью использования по назначению требуется также соблюдение предписаний изготовителя о монтаже, демонтаже и повторном монтаже, приеме в эксплуатацию, инструкции по обслуживанию и техническому уходу.
- Машины должны обслуживаться и сохраняться в работоспособном состоянии только уполномоченным персоналом после соответствующего обучения. Необходимо, чтобы этот персонал получил специальное обучение о возможных опасностях.
- Компетенции при монтаже, демонтаже и повторном монтаже, приеме в эксплуатацию, обслуживании и техническом уходе должны быть ясно определены и соблюдены, так чтобы с точки зрения техники безопасности не возникли неясных компетенций.
- При всех работах, касающихся монтажа, демонтажа и повторного монтажа, приема в эксплуатацию, эксплуатации, переналадки, приспособления и сохранения в работоспособном состоянии следует соблюдать указанные в инструкции по эксплуатации процедуры выключения и наладки машины.
- Оператор должен также заботиться о том, что на машине не работали не уполномоченных лиц.
- Оператор обязан немедленно сообщить поступающие изменения на машине, которые препятствуют безопасности. Рекомендуется, чтобы оператор получил письменное подтверждение о его сообщении.
- Эксплуатирующий обязан эксплуатировать машины всегда только в безупречном состоянии.
- Согласно предписаниям по предотвращению аварийных случаев запрещается изменение, а также удаление защитных устройств. Запрещаются самовольные перестройки и изменения, которые влияют на технику безопасности машин.
- Благодаря соответствующим директивам, завод эксплуатирующего должен обеспечить чистоту и обзорность рабочего места.
- Все работы по техническому уходу и приведению в порядок следует выполнять только на выключенной машине.

www.promlectroavtomat.ru

Datum	Name	Bezeichnung	Nº
12/94		Инструкции по технике безопасности	
Schutzvermerk nach DIN 34 beachten - Alle Rechte vorbehalten -			Blatt 1 von 2

- * Защитные устройства следует удалить только при запертых и выключенных машинах. После проведения работ по техническому уходу и приведения в порядок перед пуском в эксплуатацию следует проверить, находятся ли на месте все защитные устройства.
- * После соответствующего электромонтажа или приведения в порядок следует испытывать применимые мероприятия защиты (напр. сопротивление заземления).
- * За эксплуатацию машины во всяком случае действительны местные предписания по технике безопасности и предотвращению аварийных случаев!

www.promelectroavtomat.ru

Datum	Name	Bezeichnung	№
12/94			
Schutzvermerk nach DIN 34 beachten - Alle Rechte vorbehalten -			Инструкция по технике безопасности

Способ работы

Машина служит для заточки боковой, соковой и кувковой частей лезвий, канцелярской и хирургической бритвы и др. предметов. При посредстве дополнительного приспособления возможно проведение заточки лезвия бритвенной бритвы с 16 размером.

Благодаря движению поворачивания стола с лезвием и поднятым лезвием возможно полностью заточивать все заточки, также заточены из чувствительной кожи или синтетической кожи при экстремных фасонах колодки без размера материала. При посредстве поднятых лезвий будет возможной небольшой заточка кромок, на пользу экономии материала лезвия.



на канцелярских функциях. Лезвия заточены в зависимости от размера при легкой полировке. При посредстве специальной обработки лезвия и лезвия лезвий получают безуклонные результаты.

Д.Ф. дополнила лезвия регулируются безступенчатой. Дополнительно лезвия заточены лезвия при обработке лезвий канцелярских лезвий и зависимости от размера колодки. Таким образом, получается оптимальный результат при экстремных фасонах колодки и лезвиях лезвий и лезвий лезвий.

Технические данные

- Скорость: 9000 об/мин
- Длина: 2700 мм
- Высота: 1700 мм
- Вес: 1000 кг

Технические возможности

www.promelectroavtomat.ru



Чистка

- Перед отгрузкой все гладкие металлические детали покрываются антикоррозионным средством, которое легко может быть удалено посредством керосина.
- Не применять бензина для чистки. Образующиеся пары могут - в особенности в закрытых помещениях - загореться искрами от электрических приборов.
- Все маркированные места (листы 31 - 32) смазывать жидким маслом, не содержащим смолу.

Подключение к электросети

- Подключить машину в соответствии с электрической схемой и местными правилами.
- Обратит внимание на правильное направление вращения двигателя (указанное стрелкой). В случае неправильного направления вращения немедленно выключить машину.

ВНИМАНИЕ: Только после наливания гидравлического масла
***** запустить двигатель!

Наполнение маслом

- Налить пр. 90 л гидравлического масла.
(См. техническую характеристику масла) Для наливания масла, снять боковые крышки, а также с левой стороны отвинтить перекрывающий лист резервуара для масла.
- При наливании гидравлического масла соблюдать абсолютную чистоту применяемых инструментов, как напр. леек, воронок и ручных насосов, чтобы в гидравлическое масло не попали загрязнения.
- Запустить насос без нагрузки (открыть спусковой клапан) и дать насосу работать без давления на несколько секунд. Потом закрыть спусковой клапан (поворачивая по часовой стрелке). Спусковой клапан находится на правой задней стороне возле насоса (см. стр. 4).

www.promelectroavtomat.ru

Datum Name



Bezeichnung

Пуск в эксплуатацию

Inbetriebnahme


N^o

0630.48-009.02.1

Blatt 3 von

Erstellt durch:		Erstellt am:	
Datum:	Манометр измеренный давлением в системе. Установлен на заводском индикаторе на 60 бар	Фильтр обратной линии. Время от времени проверять наличие за- грязненности. Если красный указатель выступил на пр. 10 мм, то следует вставить новую фильтрующую элемента (407.221.0.5)	
Mittig-Nr:			

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

<p>ВНИМАНИЕ: Для всех ремонтных работ на гидравлической системе сначала выключить насос (главный автоматизатор в поз. "0") и разгрузить аккумулятор (открыть спускной клапан)</p> <p style="text-align: center;">www.promelectroavtomat.ru</p>			
Erst-Gepr-Norm	Datum	Name	
			Bezeichnung: Пуск и обслуживание Inbetriebnahme
			N° 0630.48-009.02.1
			Blatt 4 von

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum
Mittig.-Nr.
Z.

ПРОЦЕСС РАБОТЫ

Внимание! Все указания позиций в следующем тексте, которые были поставлены в скобки, содержатся на электрической схеме!

После наливки масла, включить главный выключатель поз. 37 в позицию "1" и запустить двигатель насоса посредством нажатия на нижнюю кнопку поз. 1 (182).


При легком нажатии на педальный выключатель поз. 30, носочные клапаны закрываются. При освобождении этого выключателя, клапаны

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

Pos.-/Teil-Nr.

клапаны поз. 30 (182) можно переключать вручную. При этом следует обратить внимание на то, чтобы при обработке правой полушары с правой колодкой горела правая лампочка поз. 6, а при работе левой полушары - левая лампочка поз. 7.

www.promelectroavtomat.ru

	Datum	Name		Bezeichnung Maschinenablauf 630 KLG	N°
Erst.				Процесс работы машины типа 630 KLG	0630.50-001.02.1
Begr.					
Norm					Blatt 5 von

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum	<p>Проверка наземных функций возможна без вставки колодки в машину. Для дальнейшей проверки процесса вставить пластины в машину, затем вставить в машину колодку с прикрепленной стелькой и два раза нажать на педальный выключатель поз. 30 (1521). Носочный прожиматель выдвигается и опускается на носочную часть обуви (первое давление). Опора пяточной части движется в рабочее положение. Одновременно происходит нанесение клея посредством обойки, и гелевые прожиматели движутся в рабочее положение.</p>
Mattig-Nr.	
	<p>После краткого электрического замедления, головка с пластинами движется в рабочее положение. Во время движения головки с</p>

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Pg.-/Teil-Nr.		www.promelectroavtomat.ru		
Datum	Nome		Bezeichnung Maschinenablauf 630 KLG Процесс работы машины типа 630 KLG	
Erst.				N ^o
Gepr.				0630.50-001.02.1
Norm			Blatt 6 von	

Установка автоматического приспособления управления гелеочными пластинами

Автоматическое управление гелеочными пластинами для различных размеров, а также для переключения для обработки левой и правой полупары обуви действует на основе системы вытеснения. По один цилиндр управления поз. 68 и один рабочий цилиндр поз. 69 связаны

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

5. Открыть дроссельный клапан для движения вперед головки с пластинами поз. 61 и медленно двинуть головку с пластинами вперед. При движении вперед проверить, находятся ли гелеочные пластины на пучковой части в правильном положении. При этом не полностью выполнить движение закрывания клешей, только до той степени, как это требуется для этой проверки. Если требуется исправление, провести его сначала путем перестановки опоры пучковой части, если например гелеочные пластины должны находиться ближе к пучковой части на 5 мм.

Datum	Name	Bezeichnung	N°
Erst.		Установка автоматического	
Gepr.		управления гелеочными пластинами	0630.48-009.02.1
Norm		Automat. Gelenkscherensteuerung	Blatt 7 von



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum
Mittlg.-Nr.

6. Выключить машину посредством педального выключателя поз. 31 (аварийное выключение) и, ослабив крепежный винт для поз. 43, перестановить опору пяточной части на 10 мм назад. Перестановить опору пяточной части вперед, если гелеочные пластины движутся слишком близко к лучковой части.

При правильной установке установочные винты поз. 46 вместе с

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

Mittl.
Poz.-/Tilg.-Nr.

www.promelectroavtomat.ru


Erst.	Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Depr.			Установка автоматического управления гелеочными пластинами	0630.48-009.02.1
Norm				Blatt 8 von



Ersetzt durch		Ersatz für:	
Datum	<u>Установка опорной стойки для колодок</u>		
Mitteil.-Nr.	Установка опорной стойки по высоте происходит следующим образом: Сначала отключать следующие функции:		
	Выключатель нанесения клея	поз. 10	в позицию "0"
	Выключатель автоматiki времени	поз. 8	в позицию "0"
	Выключатель опции временной намотки	поз. 14	в позицию "0"

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

www.promelectroavtomat.ru

Erst	Datum	Name		Bezeichnung	Установка опорной стойки	№
Gegr.				для колодок	0530.48-009.02.1	
Norm				Einstellen der Leistungsauflege	Blatt 9 von	



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

распределительной детали. Для того ослабить винт поз. 68 до тех пор, пока в протекателем масле больше не образуется пеня, и снова закреплять.

www.promelectroavtomat.ru

Erst
Gepr.
Norm

Datum Name



Bezeichnung Удаление воздуха из устрой-
ства насосной обмотки
Entlüftung der Spitzenbandeinrichtung

Nr.
0630.48-009.02.1

Blatt 10 von

Erstellt durch:

Ersetzt Nr:

Datum
Mittig.-Nr.


Работа с поднятыми кледами

Во время движения головки с пластинами вперед, когда приводится в действие выключатель для носочной обжимки и срабатывает магнитный клапан зН 23, одновременно переключается усилие закрывания кледей на значение, которое было предварительно установлено на редукционных клапанах поз. 73 и поз. 75. Основной установкой

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

Mittig.-Nr.
Pos.-/Teil-Nr.

www.promelectroavtomat.ru

Erst.	Datum	Name	 Bezeichnung: Работа с поднятыми кледами	N ^o
Gepr.				0630_48-009_02_1
Norm				Blau 11 von

Ersetzt durch		Ersetzt für	
Datum			
Mittig-Nr			



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


1003. 71 Эта контрольная лампа показывает, что машина переключена для обработки левой полушаром обуви.			
Следующие функции являются управляемыми в зависимости от правой или левой полушары: движение пластика, нанесение клея, функция стелечного упора и функция пучковки кресел.			
www.promelectroavtomat.ru			
Datum	Name	 Bezeichnung Будет управление Bedienpult	N°
Erst. Zeichn. Form			0630.48-009.02.1
			Blatt 12 von

Erstellt durch:		Erstellt für:
Datum	Поз. 9: Посредством этого выключателя проводится предварительный выбор системы обтяжки. Машина обладает двумя системами обтяжки, которые используются по необходимости. Четкое описание см. "Процесс работы"	
Mittig.-Nr.	Поз. 10: С помощью этого выключателя можно отключать нанесение клея посредством обойки.	
	Поз. 11: Посредством этого выключателя можно синхронно приводить в действие носочные клещи и пару передних боковых клещей.	

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

Все адреса приводятся ниже.	
Pos.-Teil.-Nr.	Поз. 18: Декадный выключатель для установки продолжительности предварительно выбранного процесса (осуществляется в миллисекундах)
	Поз. 19: Цифровая индикация продолжительности предварительно выбранного процесса

www.promelectroavtomat.ru

Datum	Name	 Bezeichnung: Пульт управления Bedienpult	Nº
Erst.			0630.48.009.02.1
Gepr.			Blatt 13 von
Norm			

Erstellt durch:

Erstellt für:

Datum
Mittig.-Nr.**Дисплей**

Дисплей состоит из цифровой индикации поз. 19 и двух декадных выключателей поз. 17 и 18.

С помощью этих инструментов можно выполнить следующие функции:

1. Установить продолжительность процессов
2. Включение отдельных клапанов
3. Индикация номера машины и т.д.
4. Индикация номеров ошибок

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

Pag.-/Teil-Nr.

(постоянное значение)

83 = Замедление пуска - движение вперед головки с пластинами	050
84 = Накачка клея вручную	060
85 = Время выдержки остановки пластины при опускании обоям для нанесения клея	030

www.promelectroavtomat.ru

Datum	Name		Bezeichnung Anzeigendisplay	N°	
Erst.				Дисплей	0630.50-001.02.1
Gepr.					
Norm					Blatt 14 von

Ersatz durch:

Ersatz Nr.:

Datum
Mittig.-Nr.**2. Включение отдельных клапанов**

В этом случае декадный выключатель поз. 17 должен быть установлен на 00.
Затем на декадном выключателе поз. 18 можно установить номера клапанов (согласно следующему перечню).

Для включения клапана переключить переключатель с ключом поз. 15 в позицию "1" и привести в действие квитирующую кнопку поз. 16.

Клапан срабатывает только до тех пор, пока кнопка для передачи данных в запоминающее устройство не останется нажатой.

*** Эта функция возможна только в исходном положении рабочих органов машины. ***


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

Pos.-Teil-Nr.

Для этой функции необходимо установить оба декадных выключателя поз. 17 и 18 на 0.

Смотри дальше главу "Мероприятия в случае помех".


www.promelectroavtomat.ru

	Datum	Name		Bezeichnung Anzeigendisplay Дисплей	Nº	
Erst						0630.50-001.02.1
Gepr.						
Norm						Blatt 15 von

Ersetzt durch		Ersetzt für
Datum		
Mittig-Nr		

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

M		
Pos. - Teil-Nr		
		
www.promelectroavtomat.ru		

Erst.	Datum	Name	Bezeichnung	N ^o
Gepr.			Элементы обслуживания на машине	0630.48-009.02.1
Norm			Bedienelemente an der Maschine	Blatt 17 von

Ersetzt durch

Ersatz für

Mitlg.-Nr.
Datum

Pos. 30: При нажатии на педальный выключатель до осуждаемой точки сопротивления, закрываются носочные клеммы. При освобождении этого выключателя, клеммы снова открываются. Если педальный выключатель будет нажат дальше, чем точка сопротивления, то клеммы останутся закрытыми, а боковые клеммы закрываются также.


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

Mitlg.-Nr.
Pos.-Teil-Nr.

www.promelectroavtomat.ru

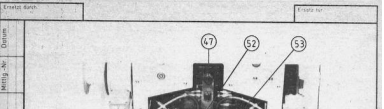
Erst.	Gepr.	Norm	Datum	Name	Bezeichnung	Элементы обслуживания на машине	N ^o
							06.30.48-009.02.1
							Blatt 18 von



Ersatzteil-Nr.		Ersatzteil-Nr.	
Datum			
Mittel-Nr.			

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

Pos.-Teil-Nr.		<p>Установка осуществляется посредством импульсов. Чем выше установленное на шкале число, тем больше длительность действия импульсом, а температура нагревания повышается соответственно.</p>		
		<p>www.promelectroavtomat.ru</p>		
Erst	Datum	Name		
Gepr.				Bezeichnung: Элементы обслуживания на машине N° 0630.48-009,02.1
Norm				Blatt 19 von



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

Поз. 46: Установочные винты для роликовых рычагов установлены на заводе-производителе, они не должны быть переставлены.

Поз. 47: посредством этого винта с накатанной головкой устанавливается место, в котором носочный фиксатор опускается на носочную часть заготовки.

www.promelectroavtomat.ru

Datum	Name		Bezeichnung: Элементы обслуживания на машине Bedienelemente an der Maschine	N°
Erst-Gepr. Norm				0630.48-009.02.1
				Blatt 20 von

Erstg. durch		Blatt Nr.	
Mittg. -Nr.	Datum	Поз. 48: <u>Только при специальном исполнении: Обойма для нанесения клея, переставляемая для выравнивания полноты обуви в пучковой части</u> Посредством этого шпинделя переставляется обойма в зависимости от полноты обуви. Для обработки обуви малых и больших размеров.	

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

Mittg. -Nr.		Datum		Name		www.promelectroavtomat.ru	
Erstg.	Bezeichnung	Элементы обслуживания		№			
Gepr.	ка. название		06.30.48-009.02.1				
Norm			Blatt 21 von				





Демо-файл.


За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте


promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Erst Gepr. Norm	Datum	Name	Bezeichnung	Bedienelemente an der Maschine	Элементы обслуживания на машине	N ^o	Blatt	von
						0630.48-009.02.1	22	

Ersetzt durch		Ersetzt für
Datum	Поз. 56: Посредством этого маховичка устанавливается высота положения стелечного упора в верхней позиции, т.е. таким образом корректируется лифт между низом колодки с прикрепленной к ней стелькой, и пластинами.	
Mittig.-Nr.	Поз. 57: Маховичок для установки высоты хода при движении обтяжки.	
	Поз. 58: Дросселирующий клапан для установки скорости движения обтяжки.	

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

Mittig.-Nr.	Поз. 67: Рычаги для поправки функции клещей. Каждый из этих 7-ми рычагов обозначен символом. Путем натяжения или разгрузки можно поправлять положение заготовки.		
	www.promelectroavtomat.ru		
	Поз. 69: Цилиндр управления, см. лист 7.		
Datum	Name	 Bezeichnung: Элементы обслуживания на машине	№ 0630.48-009.02.1 Blatt 23 von
Erst			
Gepr.			
Norm			

Ersetzt durch:

Erstellt für:

Datum
Mittig.-Nr.



20

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

Pos.-Teil-Nr.

www.promelectroavtomat.ru

Erst.	Datum	Name	Bezeichnung	Bedienelemente an der	N ^o
Gepr.			Maschine	Элементы обслуживания	0630.48-009.02.1
Norm				на машине	Blatt 24 von



Ersatz durch

Ersatz für

Mittig-Nr
Datum

Поз. 70: Этот запорный клапан служит для отключения насоса для подачи клея.

Поз. 71: Посредством этого редукционного клапана устанавливается усилие нажима носочной обжимки. Как правило, давление составляет 20 бар. Однако, для обработки тяжелого материала можно повысить давление.

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Mittig-Nr
Pos.-/Teil-Nr.

www.promelectroavtomat.ru

Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst		Элементы обслуживания	
Gepr.		на машине	0630.48-009.02.1
Norm			Blatt 25 von





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

Pos. - Teil-Nr.					
www.promelectroavtomat.ru					
Erst Gepr Norm	Datum	Name	 Bezeichnung Machine	Bedienelemente an der Система обслуживания на станке	N° 0630.48-009.02.1 Blatt 26 von



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

Pos.-Teil-Nr.			
www.promelectroavtomat.ru			
Erst-Gepr-Norm	Datum	Name	 Bezeichnung, Bedienelemente an der Maschine - Элементы ободуживания на машине
			N° 0630.50-001.02.1 Blatt 27 von


Pos - Teil-Nr
Datum

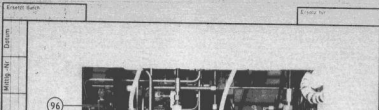


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Pos - Teil-Nr
MIT

www.promelectroavtomat.ru


Erst Gepr Norm	Datum	Name	Berechnung	Bedienelemente an der Maschine Элементы обслужива- ния на машине	N ^o 0630.50-001.02.1 Blatt 28 von
					



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

Во время движения вперед носочного прижима под предварительным давлением. Установка не должна превышать 15 бар, так как в таком случае носочный прижим опускался бы слишком рано.

www.promelectroavtomat.ru


Erst.	Datum	Nome	 Bezeichnung Bedienelemente an der Maschine Элементы обслуживания на машине	N° 0630.50-001.02.1 Blatt 29 von
Depr.				
Norm				

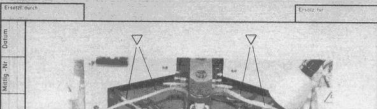
Складской билет		Склад №
Дата		
Матрица №		



304

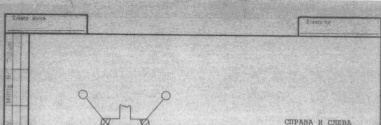
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Поз. 103: Реле времени "Время втяжки клеммани"			
Поз. 104: Предохранитель короткого замыкания, ГЗА			
www.promelectroavtomat.ru			
Дата	Имя	 Bezeichnung: Элементы обслуживания в распределке	N°
Erst			0630.48-009.02.1
Bepr.			Blatt 30 von
Vorm			



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

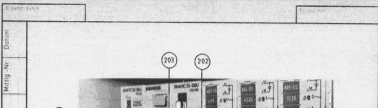
Mit	www.promelectroavtomat.ru		
Pos.-Teil-Nr.			
Datum	Name	Bezeichnung	Nr.
Erst Gepr Norm	7/88	 Инструкция по смазке Schmieranleitung	0630.48-009.02.1
			Blatt 31 von



СПРАВА И СЛЕВА

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

Pas. / m. Nr.		www.promelectroavtomat.ru	
Datum	Name		Bezeichnung
Erst			Инструкция по
Gegr.			смазке
Norm			(Schmieranleitung)
			Nº
			0630.48-009.02.1
			Blatt 32 von



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

Mit	Минимальный срок службы батарей поз. 200 при выключенной машине - 1 год. Если машина работает ежедневно, то следует заменить батареи поз. 200 каждые два года.			
Pos - Teil-Nr	ВНИМАНИЕ: Осторожно при замене литийной батареи. Электроды являются сильно ядким. Не бросать батарею в огонь и не зарядить ее. Осуществить замену батарей при выключенной машине.			
Erst	Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Gepr	11/89		Замена ЭПРОМА	0630.48 - 009.02.1
Norm			Замена батарей	
				Blatt 33 von

Ersetzt durch

Ersatz für

Datum
Mittig.-Nr

МЕРОПРИЯТИЯ В СЛУЧАЕ ПОМЕХ

Большинство поступающих помех Вы можете устранить сами. Здесь приводятся несколько указаний о том, что Вы можете делать:

- Помеха процессу работы машин, или процесс работы машин больше не может быть включен

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

- 1) Не издается ли в действие инициатор?
- 2) Дефектен ли инициатор?
- 3) Обрыв кабеля?

www.promelectroavtomat.ru


Erst.	Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Depr.			Мероприятия в случае помех	0630.48-009.02.1
Norm			630 LG	Blatt 14 von



Erstz. date:	Erstz. Nr.
Datum:	
Mittig.-Nr.	



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

Pos.-Teil-Nr.	Зелёная лампочка поз. 203 засветится (передача данных окончена). 4) При включенной машине снова вставить батарейку поз. 200.			
Mill	• Отсутствие напряжения: - Находится ли главный выключатель поз. 37 на "1"? - Проверить диэлектрики поз. 104? - Проверить защитный автомат двигателя поз. 101 и установочный автомат поз. 100.			
Erst.	Datum	Name	 Bezeichnung: Исправления в случае помех 630 LG	№ 0630.40-007.02.1 Blatt 35 von
Gepr.				
Norm				

Ersetzt durch

Ersetzt für

Mittig-Nr Datum

- * Машина не выводится на технологическое давление:
 Возможно наличие негерметичности на насосе, цилиндре или на-
 гнетательной линии; негерметичности обнаруживаются признаком
 выдавливаемого масла. На одном из клапанов ограничения давле-
 ния может быть изломака пружина; манометр в таком случае показы-
 вает понижение давления. Магниты ходового клапана или ходовых
 клапанов (задвижка управления) работает неисправно;
 если нажать на толкатели магнитов, то они должны дать опухнуть

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

Pos.-Teil-Nr

www.promelectroavtomat.ru

	Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst.	11/89		Мероприятия в случае понах	0630.48-009.02.1
Gepr.				
Norm				Blatt 36 von



Erstellt durch		Erstellt für	
Datum			
Mitgl.-Nr.			

ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

При ежедневной эксплуатации пр. 1000 пар обуви следует заменять точку переключения по истечении одного года. Промежуток времени до замены удлиняется или сокращается в зависимости от продукции.

Точка переключения под. 220

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

		www.promelectroavtomat.ru	
Datum	№		Bezeichnung: Wartungsanweisung Инструкция по техническому обслуживанию
Erst. 03/90			
Begr.			Blatt 37 von
Norm			



SCHÖN & CIE AG
MASCHINENFABRIK
PIRMASENS

Im Gehörwald 2
D-68032 Pirmasens
Postfach 2517
Tel. 063 31 / 8 03-0
Telex 4 52 233
Telefax 89 32 33

Schmierstoffempfehlung


Lubrication Recommendation

Recommandations de Lubrification






Instrucciones de Lubricación

Рекомендация смазочного материала

www.promelectroavtomat.ru

<p>Schmierstoffe Lubrication Point Point de Graissage Punto de engrase Смазочные места</p>	<p>Art der Schmierung / Schmierstoff Type of Lubrication / Lubricant Type Mode de Graissage / Type de Lubrifiant Clase de lubricación / Lubricante Под смазку/Смазочное вещество</p>	
<p>Hydraulik Öle für hydr. Maschinen, Schmieröle Hydraulic oil for hydraulic machines, Lubricating oils Huile hydraulique pour machines hydrauliques, Huile de graissage Aceite hidráulico para máquinas hidráulicas, Aceites lubricantes Гидравлические системы, Смазочные масла</p>	<p>Ölfüllung Oil Filling Remplissage d'huile Carga de lubricante Маневровое масло по регламенту HLP DIN 51524 / Teil 2 ISO-VG 46 46 mm²s (cSt) bei 40° C</p>	<p>Aral Vitem GF 46, Aral Vitem DE 46</p>
<p>Öle für Entlastegerät (Typ 3143) Oils for dewatering equipment (type 3143) Huiles pour déchargeur de piles (type 3143) Aceites para desaladora (tipo 3143) Масла для умягчающего устройства (тип 3143)</p>	<p>Ölfüllung Oil Filling Remplissage d'huile Carga de lubricante Маневровое масло по регламенту HLP DIN 51524 / Teil 2 ISO-VG 32 32 mm²s (cSt) bei 40° C</p>	<p>Aral Vitem GF 32, Aral Vitem DE 32</p>
<p>Pneumatik Öle für Pneumatik (Stärkungseinheiten, Öse) Oils for pneumatic equipments (maintenance units, lubricator) Huiles pour équipements pneumatiques (unités d'entretien, lubrificateurs) Aceites para equipos neumáticos (unidades de mantenimiento, lubricadores) Гидравлическая система масел</p>	<p>Ölfüllung Oil Filling Remplissage d'huile Carga de lubricante Маневровое масло по регламенту HLP DIN 51524 / Teil 2 ISO-VG 32 32 mm²s (cSt) bei 40° C</p>	<p>Aral Vitem GF 32, Aral Vitem DE 32</p>
<p>Hochbeanspruchte Gleitlager Plain bearings under high load Paliers lisses fortement chargés Cojinetes de deslizamiento muy forzados Высоконагруженные подшипники скольжения</p>	<p>Umlaubschmierung Circulation system lubrication Graissage par circulation Engrase por circulación Циркуляционная смазка DIN 51517 / 2 CL 100 100 mm²s (cSt) bei 40° C</p>	<p>Aral Vitem GF 100, Aral Depol 80 100</p>
<p>Fettschmierung Fettschmierte Wälz- und Gleitlager, Führungen Grease-lubricated anti-friction and plain bearings, guides Roulements et paliers lisses lubrifiés à la graisse, guides Rodamientos y cojinetes de deslizamiento, lubricados con grasa, Guías Подшипники качения и скольжения, смазываемые маслом, Проводники</p>	<p>Fettfüllung / Fettropf Grease filling / grease gun Graissage / point de graissage Carga de engrase boquilla engrasadora Маневровое смазочное масло DIN 51502 K 2 K - 30</p>	<p>Aral Anlub 14, 2</p>
<p>Offene Zahnräder, Ketten, Kettenräder Open gears, chains, chain wheels Pignons, chaînes et roues à chaînes ouvertes Ruedas de engranaje abiertas cadenas y ruedas de cadena abiertas Открытые зубчатые и цепные передачи, а также цепи</p>	<p>Von Hand Hand lubrication Manuvement Engrase a mano Смазыво DIN 51502 88 oder 98-V</p>	<p>Aral Sint KZ 2</p>
<p>Getriebe, Kegelradgetriebe, Getriebemotoren Gears, bevel gears, geared motors Moyennes, engrenages coniques Reductores a engranajes Engranajes, engranajes conicos, motores reducidos Передачи, конические передачи, редукторно-моторные соединения с редукцией</p>		

- * If other viscosities are necessary, attend to operation instructions.
* Si des viscosités différentes sont nécessaires observer les instructions.

					
AVIA FLUID RS, 46, AVIA FLUID HLPD 46	BP Energol HLP-HM 46, BP Energol HLP-D 46	Astron HLP 46, Astron HVL, P 46, Acta HLPD 46, Acta HVL, PD 46, Tron EP 46	LU/TO H 46, HLPD-CEL 46	Mobil DTE 15 M, Mobil DTE 25, Hydraulmax HLPD 46	Shell Tellus Oil 46, Shell Tellus Oil DD 46
AVIA FLUID RS, 32, AVIA FLUID HLPD 32	BP Energol HLP-HM 32, BP Energol HLP-D 32	Astron HLP 32, Astron HVL, P 32, Acta HLPD 32, Acta HVL, PD 32	LU/TO H 32, HLPD-CEL 32	Mobil DTE 13 M, Mobil DTE 24, Hydraulmax HLPD 32	Shell Tellus Oil 32, Shell Tellus Oil DD 32
AVIA FLUID RS, 32, AVIA FLUID HLPD 32	BP Energol HLP-HM 32, BP Energol HLP-D 32	Astron HLP 32, Astron HVL, P 32, Acta HLPD 32, Acta HVL, PD 32	LU/TO H 32, HLPD-CEL 32, PNEUMATIKOEL 32	Mobil DTE 13 M, Mobil DTE 24, Hydraulmax HLPD 32	Shell Tellus Oil 32, Shell Tellus Oil DD 32
AVIA FLUID RS, 100, AVIA GEAR RSX 100	BP Energol HLP-HM 100, BP Energol HC 100	Astron HL 100, DEA Serna 100	LU/TO H 100, LU/TO 100, UNILALFOEL 100	Mobilgear 627, Mobil DTE 27, Mobil Vacua Oil Heavy	Valvol Gwidi 100, Shell Morlina Oil 100, Shell Omala Oil 100
AVIA LITH 2, AVIA LITH 2 EP	BP Energol LS 2, BP Langzeitlit	Glossido 20	BEACON 2, EXRON MHRZWECKFETT	Mobilux 2	Shell Alvania G 2, Shell Alvania R 2, Shell Petrax EP 2
AVIA KNC 00 21, AVIA KNC 00 32 FLUID	BP Energol WPL	Spectron ZNF EP 0, Spectron ZNF EP 2 blumen- und lötlacktauglich, sulfatfrei	CAZAR K 1	Mobilvac 375 NC	Shell Cardium Compound C

Важные сведения от производителя
 Manufacturer's Lubrication Instructions

Voir instructions spéciales des fabricants

Verz. der Herstellerangaben, besonders des Herstellers!

www.promelectroavtomat.ru

См. также особые предписания производителя!

Важно: если данные быть применены другие вязкости, см. инструкцию по эксплуатации.

Die genannten Schmierstoffe werden geliefert von
The following lubricants are supplied by
Les lubrifiants mentionnés sont fournis par
Los materiales de lubricación son suministrados por
Названные смазочные вещества поставляются



Aral Aktiengesellschaft, Bochum
Aral-Vertriebsgesellschaften in Ausland auf Anfrage
Agencies of Aral AG in European countries
Représentations de la société Aral AG dans l'Europe entière
Compañías Aral en todo el mundo
ARAL - об'єкти в Україні не працюють



AVIA MINERALÖL AKTIENGESELLSCHAFT, München
AVIA-Gesellschaften in europäischen Ländern
AVIA-Companies in several European countries
Sociétés AVIA en Europe
Compañías AVIA en todos los países europeos
АВИА - об'єкти в Україні не працюють



BP Oil Deutschland GmbH, Hamburg
Die BP Gesellschaften in der ganzen Welt
BP Companies all over the world
Les compagnies BP dans le monde entier
Compañías BP en todo el mundo
BP - об'єкти в Україні працюють



DEA Mineralöl AG, Hamburg
in Ausland: DEA Vertriebsgesellschaften und DEA Vertriebspartner in Europa
DEA marketing companies and DEA marketing partners in Europe
Distributors DEA in Europe
Distribuidores DEA en Europa
Об'єкти в Україні працюють тільки в регіоні Київська область та Європа



ESSO A.G., Hamburg
Die ESSO-Gesellschaften in der ganzen Welt
ESSO Companies all over the world
Sociétés ESSO dans le monde entier
Compañías ESSO en todo el mundo
ESSO - об'єкти в Україні працюють

Mobil

Mobil Oil AG, Hamburg
Mobil Oil Companies all over the world
Sociétés Mobil Oil dans le monde entier
Compañías Mobil Oil en todo el mundo
MOBIL-OIL - об'єкти в Україні працюють



Deutsche Shell Aktiengesellschaft, Hamburg
Die SHELL-Gesellschaften in der ganzen Welt
SHELL companies all over the world
Les compagnies SHELL dans le monde entier
Compañías SHELL en todo el mundo
SHELL - об'єкти в Україні працюють

Jede der genannten Mineralölgesellschaften unterhält einen Schmier-technischen Dienst, dessen Ingenieure Ihnen zur
Beratung in allen auftretenden Schmierfragen auf Anfrage zur Verfügung stehen.

Each of the abovesaid of companies maintains a lubrication service whose engineers will be at your disposal for advice in all
lubrication problems.

Chaque des sociétés pétrolières précitées entretient un service technique pour lubrifiants dont les ingénieurs seront à votre
disposition pour vous conseiller à l'égard de toutes questions concernant la lubrification.

Cada una de las empresas petrolíferas mantiene un servicio técnico de ingenieros cuyos ingenieros están a la disposición de
ustedes para asesorarles sobre demandas en cualquier problema de engrase que se les presente.

Назвавши названі нафтові компанії, ви можете отримати технічну допомогу, якщо виникли питання щодо
виробничих процесів та інших технічних питань, пов'язаних з використанням нафти.

www.promelectroavtomat.ru