

РУКОВОДСТВО
ПО РЕГУЛИРОВКЕ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

МАШИНА ДЛЯ ЗАГИБАНИЯ КРАЕВ КОЖАНЫХ
ДЕТАЛЕЙ ОБУВИ № 01280/ P1

Общий вид машины - рис. № 1, см. приложение.

Назначение машины

Машина предназначена для загибки краев кожи деталей обуви с любым радиусом кривизны.

С о д е р ж а н и е

1. Общие указания и формулировка заказа по запасным частям	
2. Смазка машины, пуск машины в ход и работа машины	8
3. Наладка отдельных рабочих органов машины	5
4. Электрооборудование	6
5. Техника безопасности	7
6. Основные неполадки в работе машины и способы их устранения	7
7. Список и описание специального оборудования	8
8. Список запасных частей	
9. Рисунки к текстовой части руководства	

Общие инструкции

- а/ Внимательно прочтите настоящее руководство и руководствуйтесь им.
- б/ При транспортировке и распаковке машины руководствуйтесь надписями и обозначениями на упаковке. Немедленно после распаковки проконтролируйте содержание с заказом и о неисправностях сообщите нам немедленно. Рекламации, присланные позже, не будут приняты во внимание.
- в/ После распаковки машины, еще до ее ввода в эксплуатацию, необходимо с нее удалить консервирующую смазку. Не забудьте прочистить смазочные отверстия.
- г/ После доставки на рабочее место машину необходимо установить в горизонтальное положение, чтобы не было вибрации.
- д/ Машину нужно чистить и смазывать ежедневно.
- е/ Раз в неделю, при тщательной чистке, внимательно осмотрите всю машину, нет ли в ней повреждений и примите меры к их устранению.
- ж/ Раз в год должен быть произведен общий осмотр машины и ее капитальный ремонт, при котором всю машину разбирают, тщательно очищают и осматривают отдельные узлы и детали электрооборудования. Дефектные и изношенные части заменяют, после сборки машины проверяют ее работу и сдают в эксплуатацию.
- з/ После вывода из эксплуатации машину нужно очистить, осмотреть и оказавшиеся дефекты устранить, проверить ее работу, смазать консервирующим средством и сдать на хранение в склад вместе с установленным инструментом и принадлежностями.
- и/ Соблюдайте предписания техники безопасности!
Устранять дефекты и чистить машину во время ее хода воспрещается - сперва нужно машину остановить. С машины

нельзя удалять предохранительное устройство. Дефектные детали электрооборудования, кабели и др. нужно сдать немедленно в ремонт электротехнику. Не исправляйте их сами! Перед каждым включением штепселя кабеля подвода электрического тока необходимо убедиться в том, выключен ли электродвигатель.

За последствия, возникшие в результате несоблюдения настоящих правил, не несем ответственности.

Оформление заказа запасных частей

В заказе необходимо точно привести

- 1/ Наименование машины
- 2/ № машины: 01280-P1 и производственный номер Вашей машины
- 3/ Обозначение и наименование узла, например, 01280-P1/109 D1 предохранитель
- 4/ Количество : 1 шт.
- 5/ Электродвигатель нужно заказывать по шитку на электродвигателе.

Так как мы не прерывно улучшаем качество наших изделий, может случиться, что описание, изображение и числовые данные не всегда соответствуют последнему исполнению машины и являются поэтому необязательными.

Смазка машины

Для смазки машины применяется обычное масло для швейных машин. Смазочные места обозначены стрелками. Перед смазкой необходимо смазочные места и отверстия очистить. Машину смазывают ручной масленкой в местах, обозначенных красной краской на рис. 1, и во всех смазочных местах, обозначенных красной краской /оттенок ЧСН 8140/.

В смазочные места или на поверхность детали капают масло по мере надобности таким образом, чтобы все детали были основательно смазаны и масло напрасно не вытекало вон. Машину смазывают всегда перед началом работы /смены/. Места, обозначенные стрелками, смазывают несколько раз.

Пуск машины в ход

После установки машины на рабочее место и укрепления подвесной плиты в горизонтальное положение контролируют, все ли детали как следует укреплены. Проворачивают машину вручную и контролируют плавный ход машины. Если нет никаких дефектов, включают при помощи выключателя электродвигатель и контролируют, вращается ли электродвигатель по правильному направлению, т.е. по направлению к себе. При неправильном вращении штепсель кабеля необходимо вставить наоборот. После правильного включения штепселя пробуют машину вхолостую.

Описание работы на машине /рис. 3, 4, 5 и 6/

Скошенный и предварительно намазанный резиновым клеем край детали вводят в загибочный пистон 114 E1 /рис. 5/, напоминающий рубильник - лапку швейной машины, и нажимают на левую педаль, служащую для подъема околачивающего устройства, т.е. для подъема молотка с точечным бойком и околачивающей лапки и установки их в нерабочее положение /холостое/: При нажатии на правую педаль машине дают рабочий ход, при котором приводятся в действие молоток 89 E1, околачивающая лапка 165 и транспортер 160 E1 /т.е. деталь, перемещающая материал в сторону околачивающей лапки/. Материал зажимается между транспортером и молотком с точечным бойком и подается под околачивающую лапку, где скошенный загнутый край детали плотно и прочно приклеивается к основному телу детали. В местах детали, образующих выпуклые кривые,

молоток прижимает спущенную кромку к основному телу детали, образуя красивые плоские складки, которые закрепляются придавлением их околачивающей лапкой /рис. 6/.

Молоток 89 Е1 одновременно с транспортером 160 Е1 совершают прерывистое движение в направлении подачи и обратно в горизонтальной плоскости, делая шаг подачи и после каждого шага подачи возвращаясь обратно. Ширина загибаемой кромки определяется шириной применяемого загибочного пистона 114 Е1, подобно рубильнику - лапке, какой употребляют при обрубке изделий на швейных машинах. Шаг подачи можно регулировать в пределах от 2 до 4 мм. Усилие прижима молотка 89 Е1 и околачивающей лапки можно регулировать с помощью регулировочного винта 52.

Регулирование отдельных механизмов

а/ Установка величины шага подачи /рис. 7/

Установка величины шага подачи производится следующим образом: Верхний кожух 100 Е1 снимают /рис. 1/, машину поворачивают таким образом, чтобы отверстие для установочного винта 17 в эксцентрик 14 Е находилось прямо по вертикали вверху. После этого вывинчивают фиксирующий винт 18 и установочный винт 17 ставят в требуемое положение. После надлежащей установки винта 17 утягивают фиксирующий винт 18.

б/ Регулировка расстояния между загибочным пистоном и молотком с точечным бойком /рис. 8/

Расстояние между загибочным пистоном и молотком с точечным бойком можно регулировать двумя способами:

1/ Посредством винта 119, проходящего через прорезь пластины кожуха 113 Д .

После освобождения винта 119 пластину 113 Д , к которой прикреплен загибочный пистон 114 Е1, можно передвигать вокруг винта 115 Е1. Перемещением пластины кожуха 113 Д 1 загибочный пистон 114 Е1 можно

приближать к молотку или отдалять от него.

2. Посредством цилиндрической гайки 117 E1 /рис. 7/, которую освобождают. С освобождением гайки освобождается загибочный пистон 114 E1, который можно перемещать в пазу в виде ласточкина хвоста в пластине 113 D1 кожуха или по направлению к молотку 89 E1, или назад к винту 119. Перемещение по направлению к винту 119 позволяет вынуть загибочный пистон 114 E1 из пластины 113 D1 кожуха.

3. Регулировка усилия прижима околачивающей лапки и молотка /рис. 2/

Усилие прижима околачивающей лапки 165 и молотка с точечным бойком 89 E1 отрегулировывают утягиванием или ослаблением регулировочного винта 52, оказывающего давление на пружину 53. Пружина надета на стержень 49. Утягиванием или ослаблением винта 52 E давление прижима околачивающей лапки 165 и молотка 89 E1 увеличивают или уменьшают.

Электрооборудование

Машина снабжена электродвигателем с 2775 об/мин, на валу которого укреплен муфта и шкив с клиноременной передачей, передающей крутящий момент валу машины. Машина снабжена выключателем для включения и выключения силового тока и соответствующим электрооборудованием /см. схему включения электрооборудования/.

Электрооборудование необходимо содержать в хорошем и безопасном состоянии с соблюдением правил безопасности. При любой неполадке в электрооборудовании необходимо вызвать электротехника, обслуживающий рабочий не должен сам устранять неполадки.

Предохранительные устройства машины

Предохранительные устройства машины снабжены кожухами /дверцами/, так что рабочему не угрожает опасность травмирования. Никогда не следует устранять кожухи или открывать дверцы во время хода машины.

Руководство по устранению неполадок

Неполадка и ее причины

Устранение неполадки

1. Тяжелый ход машины

Машина продолжительное время находилась вне эксплуатации. В подшипниках застыло масло и образовались загрязнения

Все смазочные отверстия и поверхности скольжения смочить керосином и привести в движение все механизмы, чтобы прочистились смазочные места и подшипники. После этого надлежит смазать машину маслом для смазки швейных машин.

2. Плохо и с трудом происходит подача материала

а/ Загрязненное смазочное масло

Прочистить машину

б/ Задерживание кожаных деталей при подаче

Не задерживать детали рукой, оставить работать машину при автоматической подаче.

в/ Загибочный пистон установлен слишком высоко

Нижняя поверхность пистона должна находиться на уровне положения верхней поверхности транспортера.

г/ Машина недостаточно смазана

Тщательно прочистить машину и смазать.

Муфта и тормоз

Тормоз плохо тормозит: обкладка сильно промаслилась

Обкладку обчистить.

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

поставляемое по желанию заказчика за особую доплату к цене машины.

Обозначение оборудования	Наименование оборудования и его применение
Оборудование Vb	Для окаймления /оторочки/ рантовых стелек
Оборудование Vc	Для окаймления стелек модельной обуви
Оборудование Vg	Для окаймления стелек тесьмой /лентой/ с промазкой ее латексовым клеем
Оборудование Vh	Для наклеивания декоративных рантов на подошву
Оборудование Vk	Для нарезания краев вогнутых частей контура кожаных деталей /можно пользоваться им при применении оборудования и Vg
Оборудование Vn	Прибор для встрекования клен
Оборудование Vb	- для окаймления /оторочки/ рантовых стелек

Подготовка к окаймлению /рис. 9,10/

Приготовленный рулон рантовой ленты, предназначенной для оторочки с-тельки, насаживают на жестяной диск, вращающийся на щтыре кронштейна. Конец ленты продевают сквозь прорезь направляющей 4062, затем продевают его через пистон 4053, наполненный клеем, и из пистона конец ленты выходит уже смоченный резиновым клеем.

Выполнение операции оторачивания стельки /рис.9,10/

Рантовую стельку, предназначенную для оторочки ее лентой, заводят под пистон 4053 и лапшу 4р", которая с освобождением ножной левой педали прижимает стельку. После

этого нажатием правой педали пускают машину в ход и накладывают ленту на кромку стельки. При обклеивании стельки лентой стельку следует вести плавно, без применения усилия, чтобы не тормозить автоматическую подачу. После того, как операция оторачивания будет закончена, освобождают правую педаль и машина останавливается. Нажатием на левую педаль приподнимается прижимная лапка и пистон с клеем, ленту обрезают и обработанную /отороченную/ стельку вынимают.

Оборудование Vc

Окаймление /оторочка/ стелек для модельной обуви

Подготовка к окаймлению /рис. 11, 12/

Рулон ленты " L ", подготовленный для оторочки стельки, надевают на жестяной диск 4126, вращающийся на штыре плеча 4101 D. Конец ленты протягивают между направляющими штырями, откуда ведут его к пистону и продевают сквозь пистон, выводя конец ленты с противоположной стороны.

Выполнение операции оторачивания стельки /рис. 11, 12/

Стельку модельной обуви, подготовленную для оторачивания ее лентой, вставляют в " U "-образный зазор между краями перегнутой ленты, выходящей из пистона 4109, и вместе с обнимающей кромку стельки лентой вводят под молоточек с точечным бойком 4122 E и под околачивающую лапку 4127 E, которая при освобождении левой педали опускается на кромку стельки и околачивает ее. Нажатием на правую педаль пускают машину в ход, причем происходит оторачивание стельки лентой.

При оторачивании необходимо вести стельку плавно, не тормозя автоматическую подачу. После того, как операция оторачивания будет закончена, освобождают правую педаль, и машина останавливается. С нажатием левой педали поднимаются вверх молоток и лапка и приходят в нерабочее положение. Работница отрезает ленту, вынимает оторочен-

ную стельку и и описанным путем вставляется в ~~машину~~ следующую стельку. Цикл все время повторяется.

1/ Неисправность и ее причина

На лицевой стороне соединяемого материала остаются сильные следы от точеного соединения - пасечка материала.

Как устранить помеху

- а/ отрегулировать расстояние подачи максимум на 4 мм (стр. 4, пункт "а")
- б/ отрегулировать расстояние между заклепочным пистоном и точечным молотком (стр. 4, пункт "б")
- в/ вспомогательную пластинку поз. 102, установить в упор к подающему элементу поз. 160, и закрепить болтом поз. 83

2/ При перечислении отдельных устройств, помимо указанного на странице 5 можно добавить:

Крепление носителя катушки

При забивке латексовой ленты носитель катушки, поз. 161, надеть в канавку на задней части рамы, поз. 1. Поставить накладку и поднять болт, поз. 162. (рис. 21).

3/ У оснащения В9 - при забивке латексовой ленты ^Ж можно

Пользоваться подающим устройством для подачи ленты

Надеть катушку с лентой на носитель катушки 161, освободить болты на накладке 4516 и вставить подающее устройство снизу в направляющий элемент ленты (4511, 4517) и передвинуть его через малый сосуд 4501. Продев ленту сквозь ушко подающего устройства передвинуть ленту в устройство завивки. Затем подтянуть съемник 4521 болтами 4514, чтобы не вытекал клей. Далее налить клей в заливное отверстие. Затем плотно закрыть заливное отверстие гайкой 4522, открыть крышку дополнительного резервуара и освободить дъемник так, чтобы лента свободно проходила и набирала на себя слой клея. Подготовленную таким способом ленту, вставленную в кожаную часть смазанную клеем, можно забивать (заклепать)

Если нужно продеть ленту через резервуар наполненный клеем, резервуар необходимо снять с машины, отпустив болты 4509 и ленту продеть, положив резервуар наполненный клеем, резервуар необходимо снять с машины, отпустив болты 4509 и ленту продеть, положив резервуар на рабочий стол. Дополнительный резервуар должен находиться сверху, чтобы клей из него вытекал в главный резервуар.

Если установка не будет в работе в течение 48 часов, резервуар нужно промыть холодной водой и вычистить, в противном случае клей внутри устройства может затвердеть и его очистка в таком случае будет связана со значительными затруднениями (рис.22).

Оборудование - Загибание латексовой лентой

Описание оборудования /рис. 16/

Оборудование состоит из бачка для клея 4501, укрепленного в передней части загибальной машины.

Бачок снабжен загрузочным отверстием и соединен со вспомогательным сосудом, на котором прочно закреплена направляющая лента 4511. Клей из главного бачка подается во вспомогательный сосуд вакуумным способом.

Ем-

кость бачка 0,6 л клея. Это количество достаточно для работы в течение всей смены.

Описание работы

Работница надевает катушку с лентой на катушкдержатель 4536, заводит ленту во вспомогательный сосуд, проводит через освобожденную очистительную пробку 4521, находящуюся на выходе из направляющей ленты, и заводит ее под молоточек. Крышка, находящаяся на вспомогательном сосуде 4502, должна быть герметически плотно закрыта. После этого стягивают винтами 4514 половинки очистительной пробки 4521 так, чтобы клей не перетекал. Только после этого можно наливать клей через загрузочное отверстие. После этого герметически закрывают загрузочное отверстие гайкой 4522, открывают крышечку вспомогательного сосуда и освобождают очистительную пробку, разводя с помощью винта ее половинки настолько, чтобы через образовавшуюся щель могла проходить лента, смоченная клеем и достаточно отжатая, чтобы она не несла избыточный клей. Подготовленную таким образом ленту заводят в загибаемую кромку детали, предварительно не смазанную клеем. После этого производится околачивание с окончательным закреплением кромки.

В случае, если будет необходимо продевать ленту, когда вспомогательный сосуд заполнен клеем, необходимо бачок и вспомогательный сосуд демонтировать путем освобождения винтов 4509 и продевания ленты произвести при лежащем положении сосуда. Бачок и сосуд в таком случае кладут на рабочий стол так, чтобы вспомогательный сосуд был наверху и клей из него вытекал в бачок.

В случае, если этим оборудованием не будут пользоваться в течение ближайших 48 часов, работница должна вымыть сосуд холодной водой и вычистить, иначе угрожает затвердение клея внутри оборудования и его чистка будет весьма затруднительна.

Руководство

по устранению возможных неполадок

Лента при работе затормаживается, с тредом проходит через направляющую

Потянуть ленту в обратном направлении, выбрать скопившиеся узелки /комочки/ клея и удалить их из сосуда.

В сосуде оказался засохший клей

Засохший клей выгребсти через загрузочное отверстие.

Оборудование V h - для приклеивания декоративного ранта к подошве

Подготовка к приклеиванию декоративного ранта /рис. 18/
Рант, приготовленный к наклеиванию на подошву, работница продевает сквозь верхнюю направляющую 4560, перекидывает его через валик 4567, пропускает через отверстие в кронштейне 4565, продевает сквозь нижнюю направляющую и заводит под околачивающее устройство.

Работа по прикреплению декоративного ранта к подошве

Рис. 17

При поднятом околачивающем устройстве работница подводит подготовленную ленту ранта под направляющую ленты 454. При освобождении педали рант прижимается и приклеивается к подошве. Нажатием на правую педаль пускают машину в ход и легко ведут подошву так, чтобы края подошвы и ранта ложились вровень с контуром уреза подошвы.

Оборудование Vк - для нарезания краев кожаных деталей

Оборудование для нарезания краев вогнутых участков контура кожаных деталей применяется в тех случаях, когда требуется загнуть и пригладить края деталей на участках с кривизной, вдающейся в тело деталей. Нарезание краев деталей производится ножом, укрепленным

в ножедержателе и приводимым в движение составной тягой, подпружиненной двумя винтовыми пружинами. Тяга укреплена на плече, снабженном пазами для западания зубцов муфты. Муфта, отжимаемая от тяги спиральной пружиной, во время работы производит качательные движения. Оборудование для выполнения нарезания краев детали в закруглениях приводится в действие только при нажатии ножной педали, которая через цепную передачу передает движение выступу муфты.

Описание работы

Работница при околачивании краев кованой детали в вогнутой части ее контура нажатием педали приводит в действие оборудование для нарезания краев детали. По окончании операции вогнутой части детали работница освобождением педали приостанавливает нарезание краев детали и продолжает работать без нарезания краев детали.



Руководство по настройке и обслуживанию :
ПРИБОР ДЛЯ ВПРЫСКИВАНИЯ КЛЕЯ

№ 01297

Изображение прибора см. на рис. № л. в иллюстративной части руководства.

Объяснения к рисунку № 1.

- 1 - воздуховыпускной винт
- 2 - загрузочное отверстие для жидкости
- 3 - шкив
- 4 - крепежный винт
- 5 - маховичок для регулирования количества подаваемого клея
- 6 - шланг
- 7 - предохранительный клапан
- 8 - обратный клапан
- 9 - тяга для пополнения вачка клеем

Прибор применяется для впрыскивания латексового клея на кромки деталей обуви при обработке их на загибочной машине № 01280/П1.

СОДЕРЖАНИЕ.

Основные технические данные	2
Техническое описание	2
Смазка прибора	2
Пуск прибора в ход	2 - 3
Описание работы прибора	3
Настройка отдельных механизмов	3
Руководство по устранению возможных неполадок	4
Список запасных частей	

Рисунки к тексту и таблицы чертежей деталей /особое приложение в конце руководства/.



ПРИБОР ДЛЯ ВПРЫСКИВАНИЯ КЛЕЯ

№ 01297/П2

2

Впрыск клея при загибке /рис. № 1/

В приборе имеется бачок 5 с клеем для впрыска /чертеж № 01297/. После пуска прибора в действие, клей через шланг 4 и насадку 3 с соплом впрыскивается на загибаемую кромку детали. Насадка 3 укреплена на держателе 2 и может быть установлена в различных положениях с помощью винтов.

Основные технические данные:

Количество впрыскиваемого /подаваемого/ клея за один оборот механизма подачи регулируется в пределах от 0 до 10 мм³.

Емкость бачка для клея: 0,2 л

Количество жидкости прибора: 0,3 л

Размеры: 125 x 130 x высота 180 мм

Техническое описание:

Прибор имеет цилиндрическую форму. В его основании помещается насос, приводимый в действие шкивом непосредственно от машины, с которой он агрегируется, или индивидуальными электродвигателем. Середина часть представляет собой цилиндрический сосуд с рабочей жидкостью, а верхняя шаровидная часть есть бачок для клея. Прибор закреплен на станине загибочной машины - № 01280/П1 так, чтобы насадка с соплом наносила латексовый клей в загиб кромки загибаемой детали.

Смазка прибора:

Ежедневно необходимо смазывать подшипники шкива несколькими каплями масла.

Пуск прибора в действие /рис. л/

Прибор наполнить гидравлической жидкостью /глицерином/ через пробку 2.

Для этого нужно обратный клапан 8 освободить, тягу 9 переместить в верхнее положение и шланг 6 погрузить в бачок с клеем. Тягу 9 медленно нажимать по направлению вниз, причем прибор наполняется



клеем. Когда тяга 9 находится в нижнем положении, прибор наполнен клеем. Затем обратный клапан 8 закрыть.

Описание работы прибора:

Привод поршневого насоса осуществляется от загибочной машины через ременную передачу /или от индивидуального электродвигателя/. Насос выжимает гидравлическую жидкость /глицерин/ под мембрану в шаровидной части прибора, которая выжимает клей через шланг, далее, через насадку в сопло.

Настройка отдельных механизмов:

а/ Регулировка количества прыскиваемого /подаваемого в сопло/ клея /рис. 1/ может производиться с помощью регулировочного маховичка 5.

Поворотом маховичка 5 право, количество подаваемого клея увеличивают, а поворотом влево - уменьшают.

Руководство по устранению возможных неполадок.Неполадка и ее причина:Устранение:

1/ Малое натяжение переда
точного ремня

Натянуть ремень

Сломанная пружина под
поршнем насоса

Заменить пружину

Соскочил ремень со шкива

Надеть ремень

Открыт обратный клапан

Закреть обратный клапан

Забит полиэтиленовый
шланг или впрыскивающая
насадка

Шланг и насадку хорошо
прочистить

2/ Вытекание клея после остановки работы прибора

а/ В пространстве под мем-
браной имеется воздух

Выпустить воздух путем
ослабления воздуховыпускного
внита 1 /рис. 1/

б/ Забит клеепроводящий
шланг

Прочистить шланг

Вследствие непрерывного улучшения наших изделий может случиться, что некоторые описания, технические данные и рисунки не будут соответствовать таковым у последнего исполнения нашей машины. а потому не являются обязательными.

Руководство по устранению возможных неполадок.Неполадка и ее причина :Устранение :1) Прекращение подачи клея

- | | |
|---|---------------------------------------|
| а) Малое натяжение переда-
точного ремня | Натянуть ремень |
| б) Сломанная пружина под
поршнем насоса | Заменить пружину |
| в) Соскочил ремень со
шнива | Надеть ремень |
| г) Открыт обратный клапан | Закреть обратный клапан |
| д) Забит полиэтиленовый
шланг или впрыскивающая
насадка | Шланг и насадку хорошо
прочистить. |

2) Вытекание клея после остановки работы прибора

- | | |
|---|--|
| а) В пространстве под мем-
браной имеется воздух | Выпустить воздух путем
ослабления воздуховыпускно-
го винта 1 (рис.1). |
| б) Забит клееподводящий
шланг | Прочистить шланг. |

Вследствие непрерывного улучшения наших изделий может случиться, что некоторые описания, технические данные и рисунки не будут соответствовать таковым у последнего исполнения нашей машины, а потому не являются обяза-
тельными.