



Fortuna

1016 FL

**Fortuna-Werke
Maschinenfabrik GmbH
Stuttgart-Bad Cannstatt
Bundesrepublik Deutschland**

Pragstraße 140
Postfach 50 04 40
D-7000 Stuttgart 50

Telefon: (0711) 89 93-1
Telex: 7 22 077 fospe d
Telefax: (0711) 89 93-330

**Фортуна-Верке
Машиненфабрик ГмбХ
Штутгарт-Бад Каннштатт
ФРГ**

Прагштрассе 140
п/я 50 04 40
D-7000 Штутгарт 50

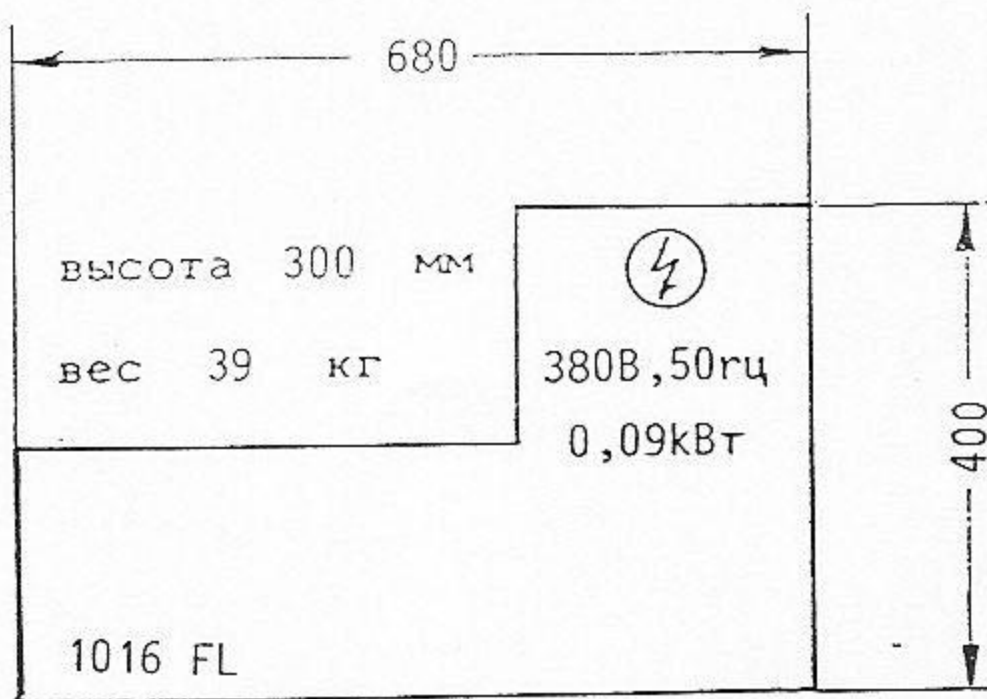
Телефон: (0711) 89 93-1
Телекс: 7 22 077 fospe d
Телефакс: (0711) 89 93-330

ОРИЕНТИРОВОЧНАЯ
=====

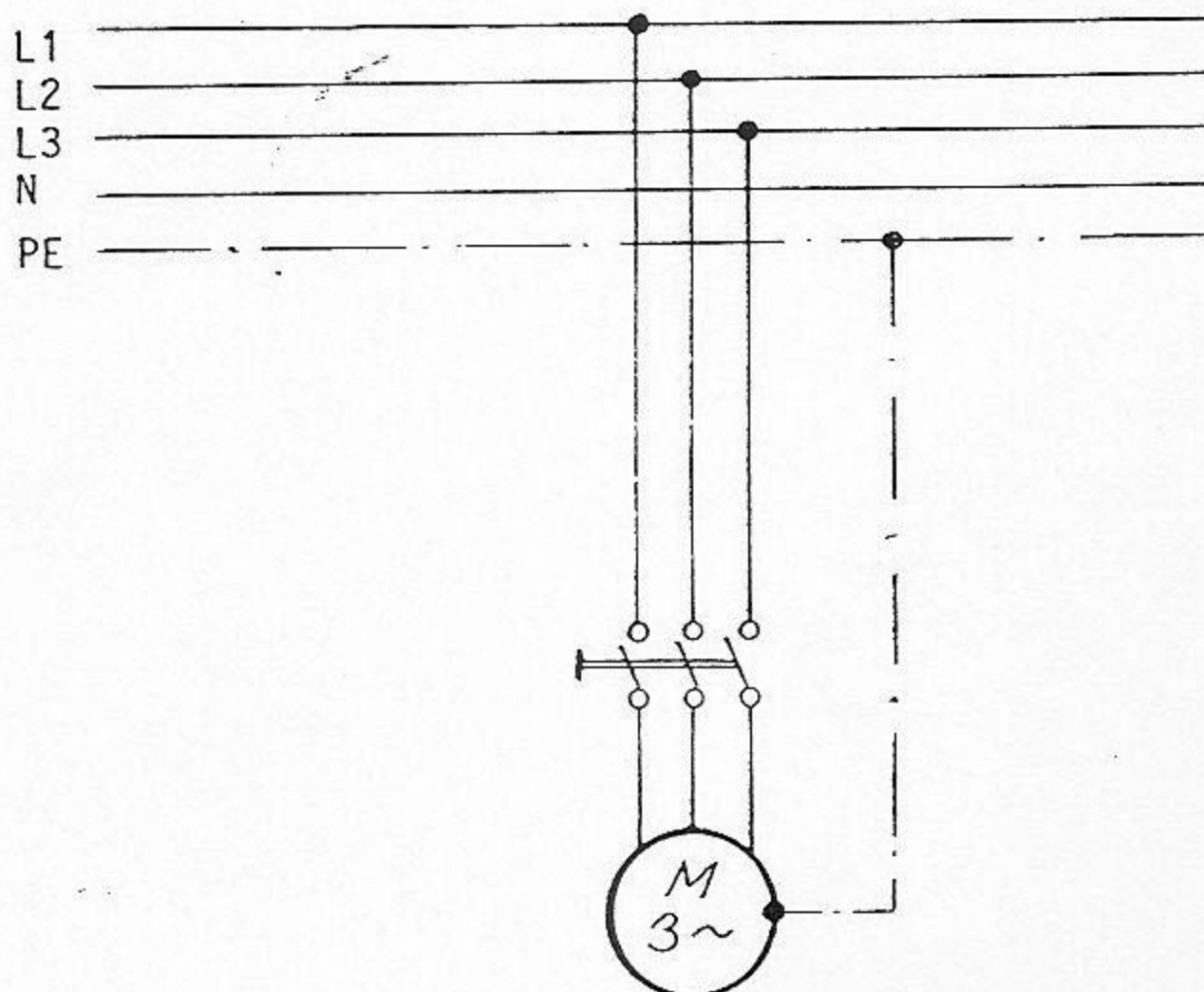
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА МАЛОВЯЗКОГО МАСЛА
=====

Кинематическая вязкость при 40° С	cSt	- 22
Удельный вес при 15° С	г/мл.	- 0,870
Точка воспламенения при ° С		- 200
Температура затвердевания при ° С		- -36
Способность к вспениванию после 5 минут		- < 50 мл.
Способность к вспениванию после 10 минут		- 0 мл.
Способность к воздухоотделению при 50° С		- 4 мин.
Относительное изменение объёма	‰	- + 1,0
Процентное содержание сульфатов		- 0,01

Установочный чертеж



Электрика 1016 FL



Фортуна-Верке Maschinenfabrik GmbH
Почтовое отделение 500440, D 7000 Штуттгарт 50
Тел. 0711/8993-1, телекс 722077 fospe d

лист 1

руководство по эксплуатации

перечень деталей

Фортуна - машина для нанесения клеящего вещества
Модель 1016 FL

Внимание

Руководство по эксплуатации служит для описания способа работы машины. Поэтому мы просим перед вводом в эксплуатацию тщательно изучить инструкцию к машине.

Указанные в тексте цифры относятся к рисунку 1

При заказе запасных частей указывайте, пожалуйста, точный номер заказываемой детали во избежание ошибочных поставок.

Оглавление

А Получение машины

1. Распаковка
2. Очистка
3. Установка
4. Электроподключение
5. Пробный пуск

Б Ввод в эксплуатацию

6. Заполнение клеем веществом
7. Установка накатного валика
8. Установка транспортирующего валика
9. Принцип работы машины
10. Остановка машины

С Уход

11. Очистка
12. Смазка
13. Обращение с клеем веществом

Д Перечень деталей

А Поступление машины

1. Распаковка

Распаковать машину и осмотреть упаковку на предмет наличия дополнительных пакетов или упаковок. Следует обратить внимание, чтобы приложенные детали не потерялись и не повредились.

2. Очистка

Покрытые антикоррозийной смазкой части осторожно протереть мягкой ветошью. При применении чистящих средств не следует применять средства, портящие лакокрасочное покрытие.

3. Установка

Машину установить на рабочем столе таким образом, чтобы валики стояли перпендикулярно передней кромке стола и работа могла выполняться справа налево. Выпускной патрубок 11 должен свисать за кромкой стола.

4. Электрическое подключение

Электрический подвод для приводного электродвигателя подключить к вмонтированному переключателю. При подключении обеспечить вращение электродвигателя в направлении стрелки на приводном шкиве. Обратить внимание на соответствие напряжения в сети паспортным данным электродвигателя.

5. Пробный пуск

После проверки монтажа и смазки машины (смотри раздел С, смазка машины) можно включить электродвигатель для прокрутки.

Передача мощности осуществляется посредством клинового ремня, натяжка которого может регулироваться поворотом подmotorной плиты.

Б. Ввод машины в эксплуатацию

6. Заполнение клеем веществом.

Заправка клеем веществом корпуса (1) возможна после откручивания барашковой гайки (3) и открытия крышки (2). При закрывании крышки (2) обязательно убедиться, что на поверхности разъёма нет клеящего вещества.

7. Установка накатного валика

Машину прокручивать без накатного валика до тех пор, пока клеящее вещество не закроет нижний стальной валик (подающий валик). Затем выключить мотор, повернуть поворотный узел (13), вытянуть рукоятку с насечкой (8) и вытянуть соединительную трубу, установленную вместо накатного валика.

Только теперь может быть установлен гибкий накатной валик.

При вталкивании рукоятки (8) необходимо передний приводные шестерни ввести в зацепление путём соответствующего поворота гайки с насечкой (9). Если передний поводок не вошёл в шлиц торцевой стороны валика, то можно включить двигатель одновременным нажатием на рукоятку (8) и затем установить опять поворотный узел (13).

Сразу же с помощью рифлённой гайки (7) приоткрыть очищающий скребок, чтобы гибкий наносящий валок ни в коем случае не вращался в сухую. Количество наносимого клеящего вещества регулируется путём проб рифлённой гайкой (7).

8. Установка транспортирующего валика

Транспортирующий валик фиксируется при установке штыковым затвором. Зазор между накатным валиком (6) и транспортным валиком (5) регулируется установочным винтом (4). Он устанавливается в зависимости от толщины материала.

Транспортирующий валик должен давить на обрабатываемый материал только с таким усилием, которое необходимо для интенсивного нанесения клея.

Если материал протягивается вручную над гибким валиком (6), то транспортирующий валик необходимо при этом из рычага вынуть. Это возможно при остановке машины путём поворота валика против часовой стрелки примерно на 30°.

9. Принцип работы машины

Во время работы машины, расположенный в корпусе (1) машины шнек, транспортирует клеящее вещество из корпуса валиков вверх к переносящему валику, который затем в соответствии с установленным зазором наносит слой клея на заслонку. Затем этот слой наносится на гибкий накатный валик (6). Лишнее, не нанесённое на валик вещество, течёт через переливной порог назад в корпус. Благодаря этому клеящее вещество постоянно циркулирует и его вязкость остаётся неизменной.

Покрываемые слоем клея материалы пропускаются через валки самым рациональным способом – справа налево.

10. Остановка машины

При установленном гибком валике нельзя останавливать машину более чем на 30 секунд, так как при остановке машины подающий валик может склеиться с гибким валиком и повредить поверхность последнего. Поэтому необходимо после коротких рабочих пауз вновь запускать машину. Если необходимо машину вывести из работы (на время обеденного перерыва или конец рабочего дня), то следует закрыть заслонку (7) и сразу отключить двигатель. Наносящий валик необходимо вынуть и очистить. На поверхности валика не должен оставаться даже тончайший слой клея. Очистить необходимо также торцевые стороны и карманные сверления, чтобы не усложнить последующий монтаж валков.

Валик необходимо постоянно хранить при комнатной температуре. Беречь его от нагрева и влажности во время пауз. Вместо накатного валика устанавливается соединительная труба. При повторной работе следует руководствоваться описанием в главе 7.

С. Техническое обслуживание

11. Чистка

Поверхность машины необходимо содержать в чистоте. Все подвижные детали должны постоянно очищаться от клеящего вещества. Расположенная под поворотной частью 13 пружина сжатия не должна залипать от клея, в противном случае не будет обеспечено уплотнение лобового торца накатного валика. Обе защитные шайбы должны планомерно очищаться, чтобы обеспечивалось их плотное прилегание к торцам накатного валика.

Для выполнения работ по тщательной очистке, вынимается вся опора валиков, для этого необходимо открутить 4 гайки (12) и повернуть запорные фиксаторы.

12. Смазка

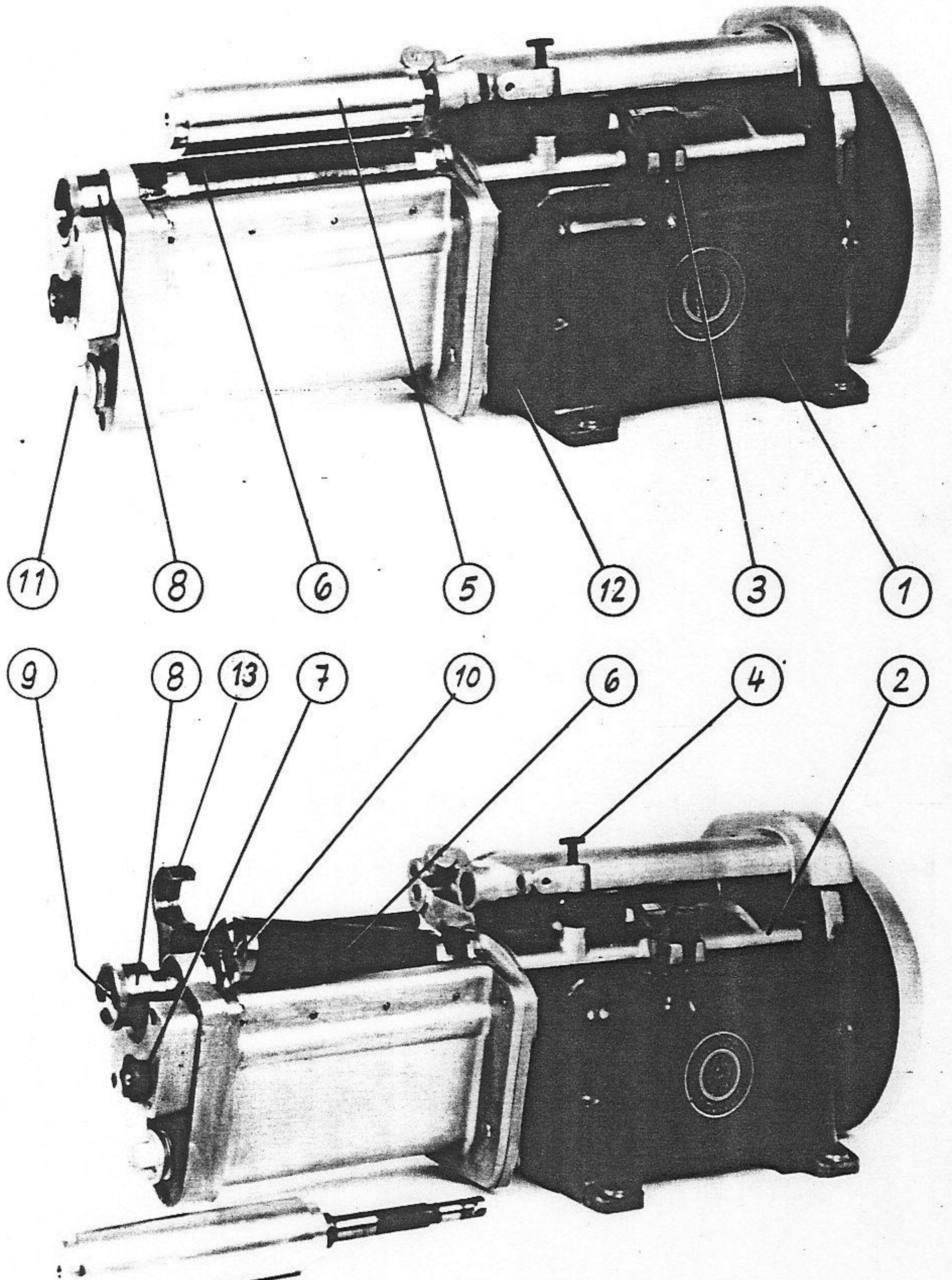
Приложенный к машине масляный шприц следует заполнить маслом средней вязкости и все узлы машины, имеющие красную пометку, смазывать еженедельно. При этом не допускается попадание масла в клеевую камеру. Направляющие рукоятки с надсечкой (8) должны смазываться ежедневно, чтобы обеспечивался лёгкий и быстрый съём и установка накатного валика.

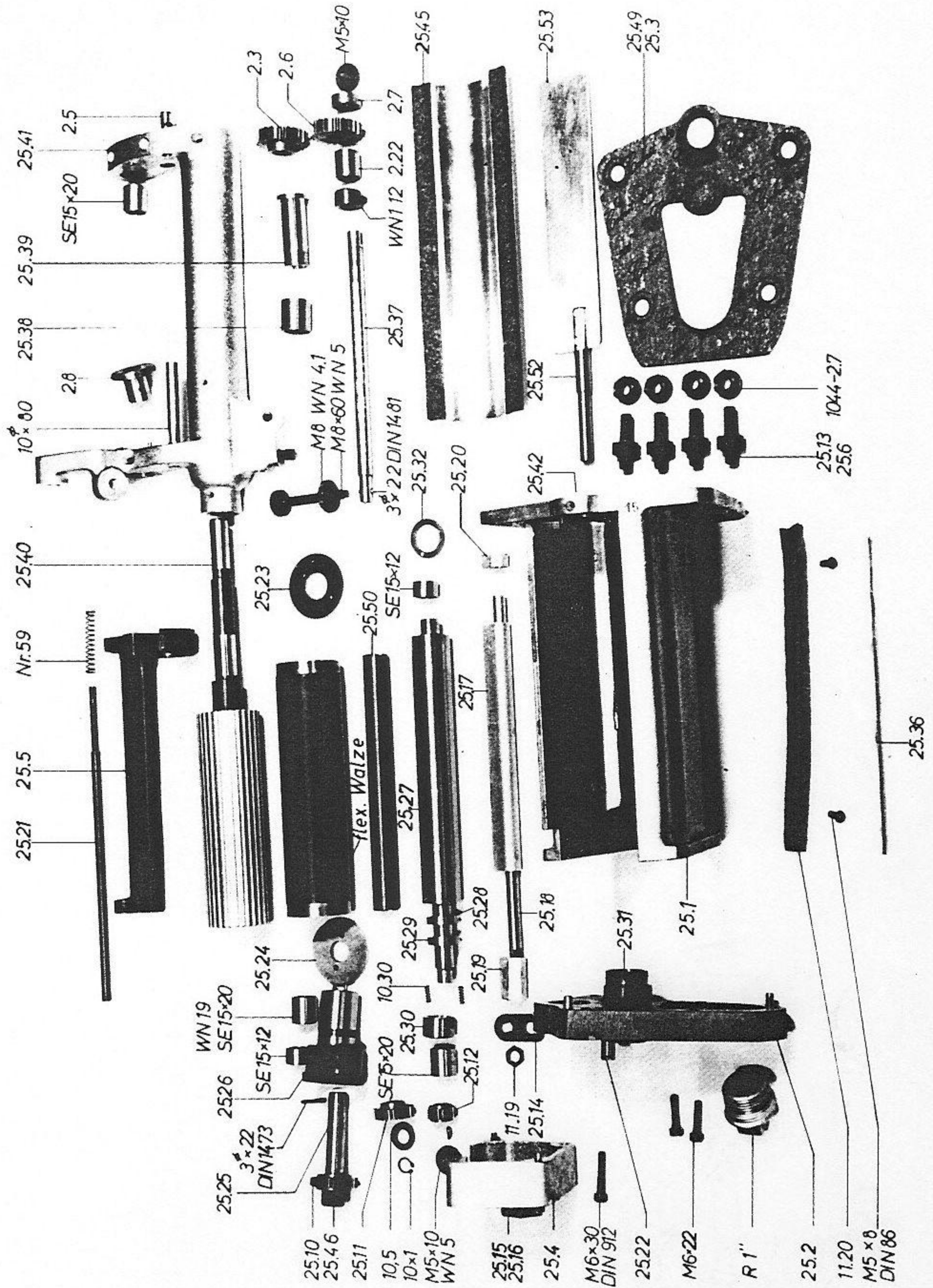
13. Обращение с клеящим веществом

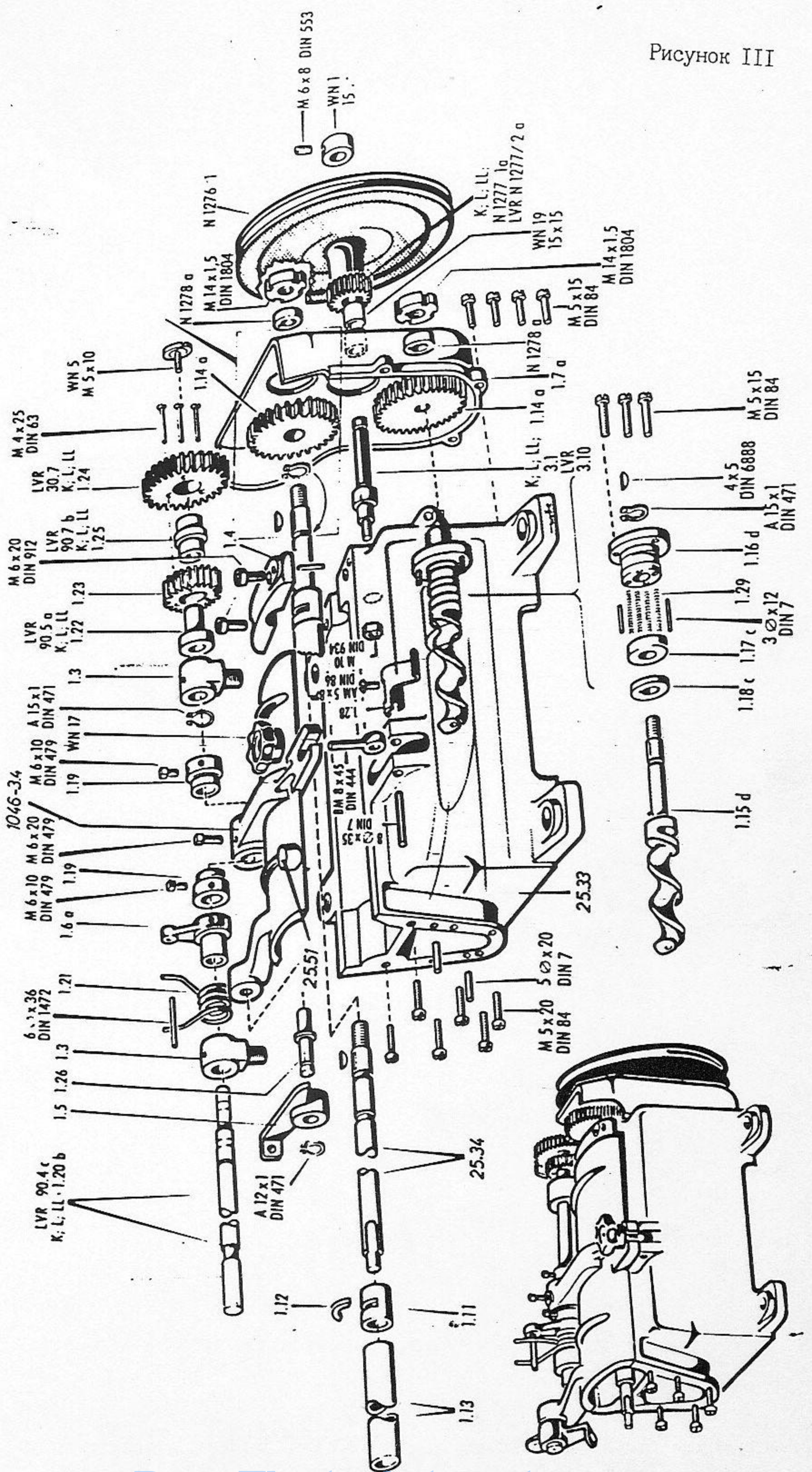
Клеящее вещество постоянно остаётся в машине и в ночное время суток и в выходные дни. В случае если он загустеет его можно сделать жиже путём добавления соответствующего растворителя. Вместо демонтированного накатного валика на машину устанавливается крышка.

Если при особых случаях необходимо очистить ёмкость для клеящего вещества (очистка транспортирующего шнека, закрытие предприятия на период отпусков и в аналогичных случаях), то необходимо открутить заглушку (11) и включить машину. При длительной остановке машины рекомендуется корпус машины на 1/3 заполнить растворителем.

Рисунок 1



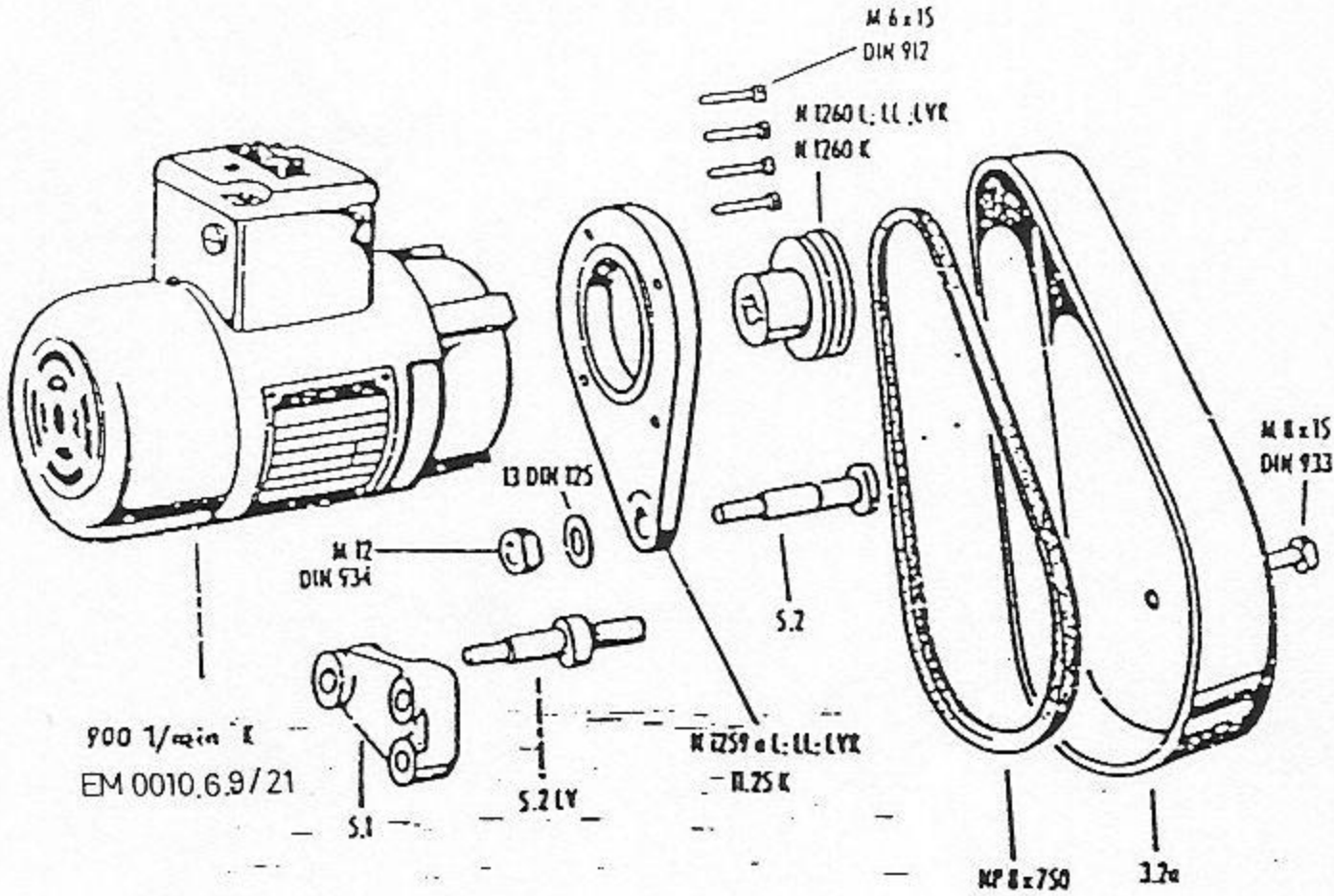




Ersetzt durch:


Ersatz für:

Рисунок IV



Antriebsaggregat

Приводной агрегат

Datum	Name	 Bezeichnung Klebstoffauftrage-Maschine Машина для нанесения клея	Nº 1016 FL
erst.			Blatt von
apr.			
form			

Перечень деталей

Болт	1016 - 3.1
Кожух ремня	1016 - 3.2а
Накладка	1016 - 5.1
Болт	1016 - 5.2
Пружина сжатия	1016 - 10.30
эксцентриковая штулка	1016 - 10.31
Гайка	1016 - 11.16
Фетр	1016 - 11.20
Поворотная моторная плита	1016 - 11.25
Подшипник валика	1016 - 25.1а

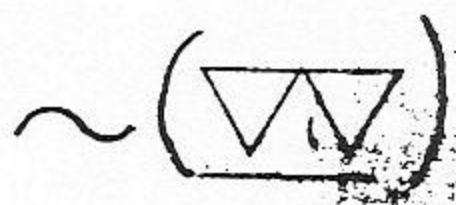
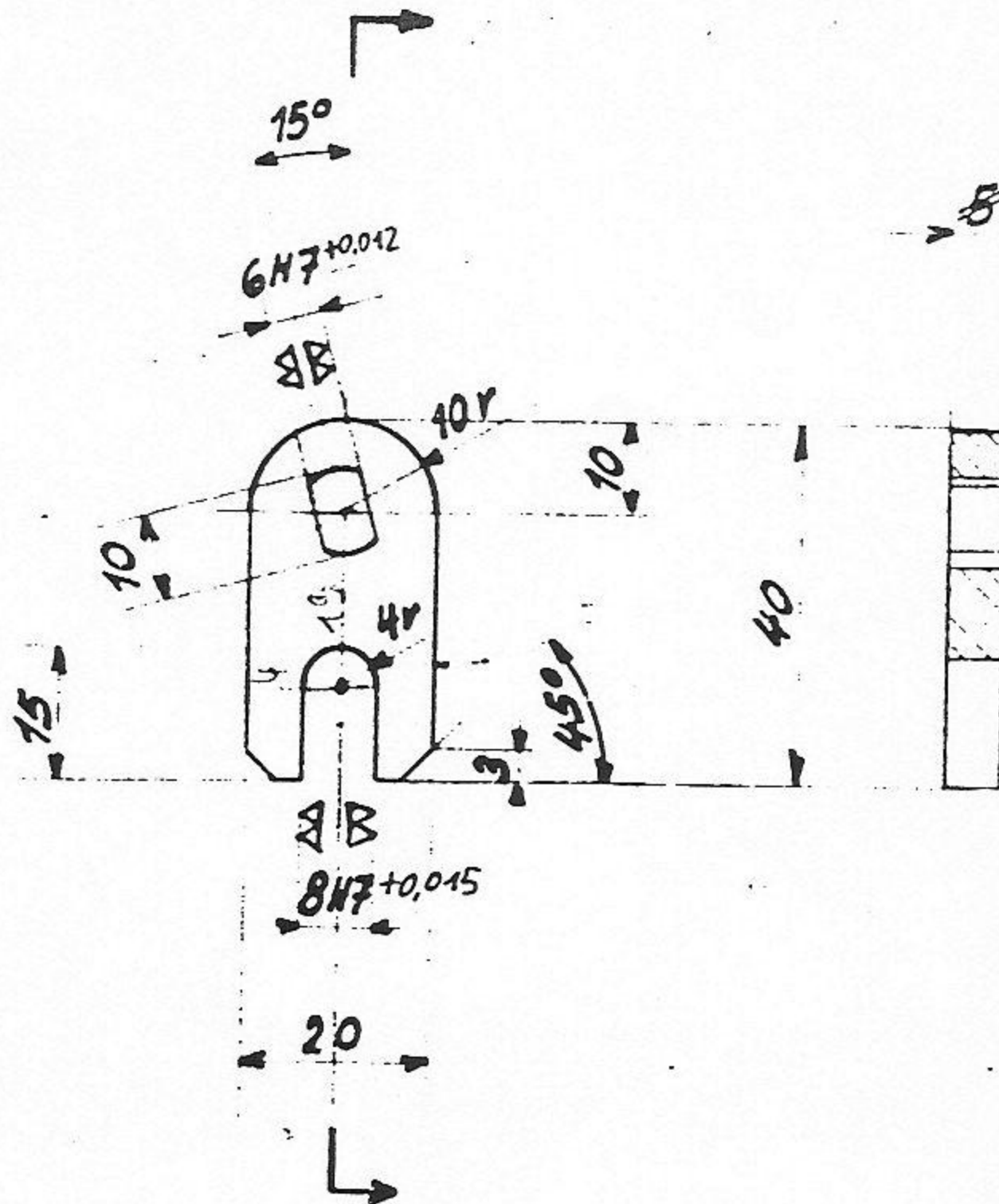
Фланец	1016 - 25.2
Промежуточный фланец	1016 - 25.3
Кожух	1016 - 25.4а
Поворотная часть	1016 - 25.5с
Фланец	1016 - 25.6с
Шестерня	1016 - 25.10
Шестерня	1016 - 25.11а
Шестерня	1016 - 25.12
Распорный палец	1016 - 25.13а
Переводной рычаг	1016 - 25.14
Эксцентричный болт	1016 - 25.15
Переводная рукоятка	1016 - 25.16
Скребок (заслонка)	1016 - 15.17
Цапфа	1016 - 25.18
Кожух	1016 - 25.19
Кожух	1016 - 25.20
Шарнирный болт	1016 - 25.21а
Болт	1016 - 25.22
Упорная шайба	1016 - 25.23д
Передаточная ось	1016 - 25.25а

Подшипниковая втулка	1016 - 25.26
Передающий валок	1016 - 25.27а
Упорная шайба	1016 - 25.28в
Шайба	1016 - 25.29а
Направляющая пружины	1016 - 25.30а
Направляющая втулка	1016 - 25.31
Дистанционная шайба	1016 - 25.32с
Корпус	1016 - 25.33
Вал	1016 - 25.34а
Задняя планка	1016 - 25.36а
Вал	1016 - 25.37а
Втулка	1016 - 25.38

Подшипниковая втулка	1016 - 25.39
Транспортирующий валик	1016 - 25.40 I II
Транспортирующий рычаг	1016 - 25.41
Втулка	1016 - 25.42a
Защитный кожух	1016 - 25.45 I II
Винт с накаткой	1016 - 25.46a
Уплотнение	1016 - 25.49
Промежуточная труба	1016 - 25.50в
Буфер	1016 - 25.51
Защитная опора	1016 - 25.52
Защитный кожух	1016 - 25.53

Гибкий накатной валик с покрытием состоит из:

Ось валика	1016 - 25.7e
Упорная шайба валика	1016 - 25.9 h
Стопорное кольцо	1016 - 25.54
Заглушка	1016 - 25.55
Покрытие наружное $\varnothing 50$	
Шкив	N 1260 E
Шкив	N 1276/1
Шестерня	N 1277/1B
Дистанционная втулка	N 1278a
Установочное кольцо $\varnothing 12$	WN 1
Установочное кольцо $\varnothing 15$	WN 1
Гайка с насечкой M8	WN 4.1

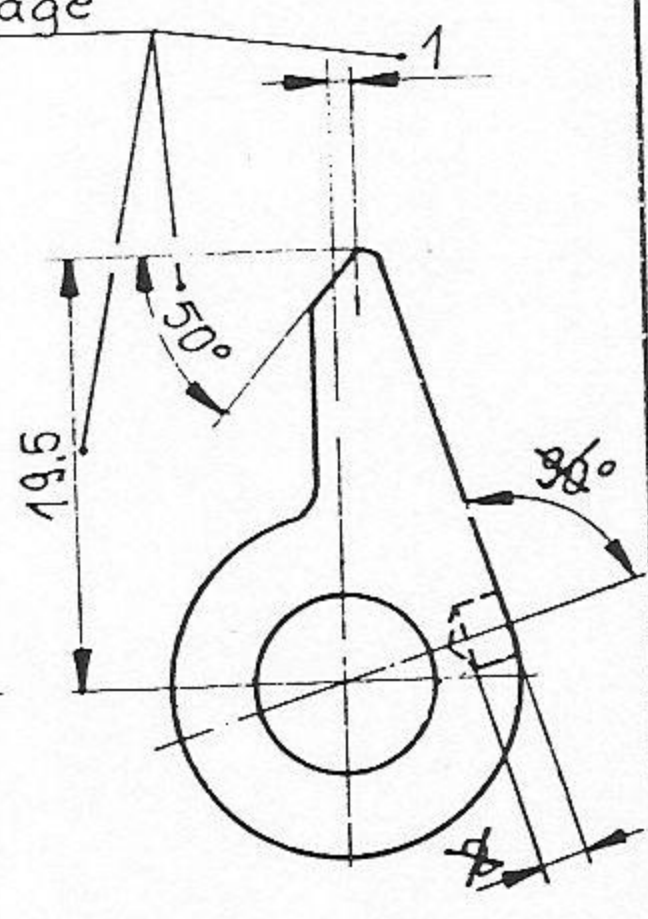
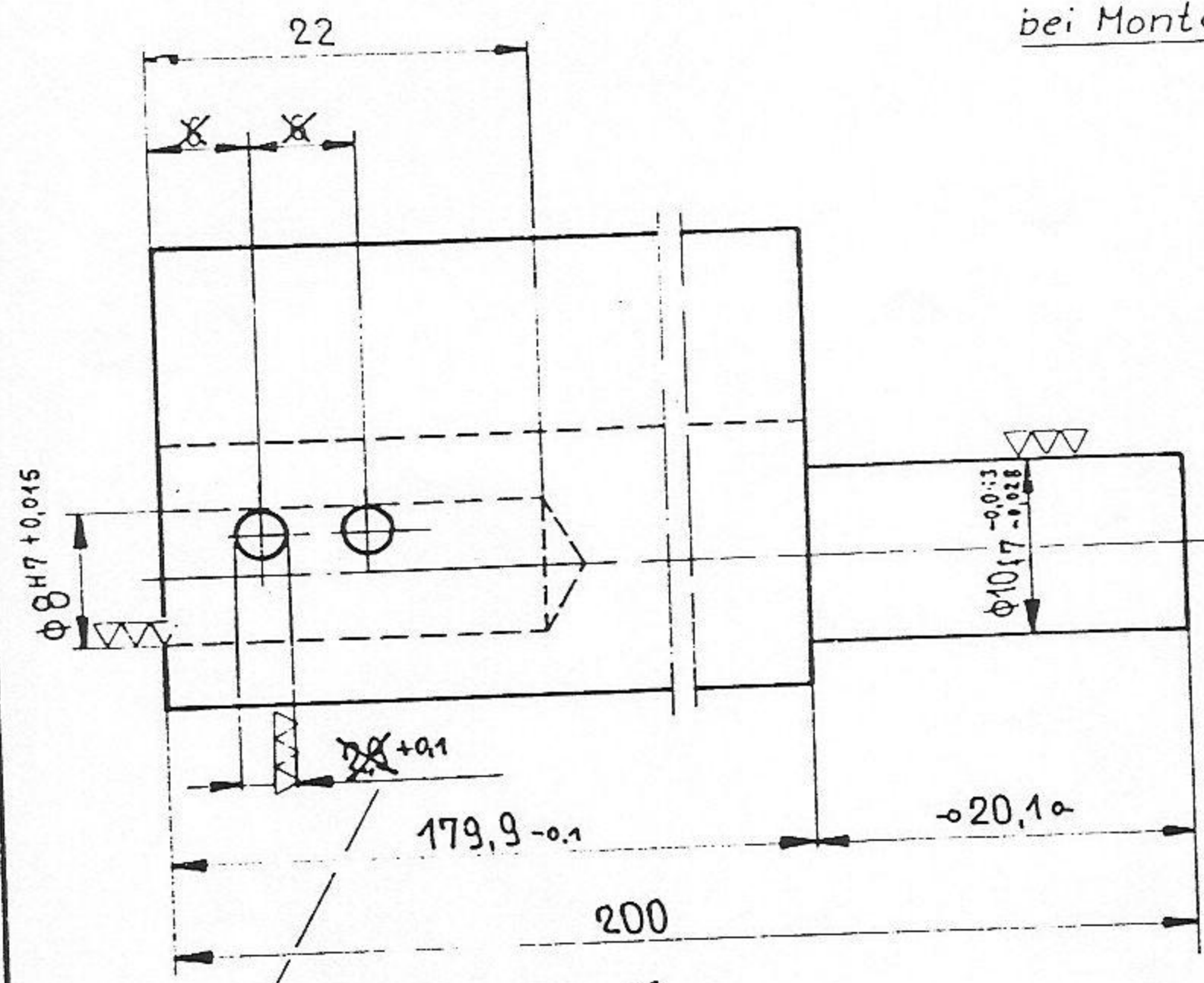


Fläche	R _f μm	T _k , T _u , T _w μm	T _z μm	T _w , T _a , T _r mm	ρ _p 0,4 0,16	Bezügl. T _a , T _b , T _k , T _r , T _u , T _w u. T _z siehe FON 19	Ändgs. Nr.	Datum	Name	gilt ab
▽	63	R _f - IT7	R _f - IT7	0,2	0,1	bis 18 30 50 80 120 180 250 500 mm	9170	7.4.88	Geld	s. Änd.
▽▽	16	R _f - IT4	R _f - IT4	0,1	0,04	IT 18 21 25 30 35 40 46 52				
▽▽▽	2,5	R _f - IT1	R _f - IT1	0,05	0,01	IT4 5 6 7 8 10 12 14 16 μm				
▽▽▽▽	1	R _f - IT1	R _f - IT1	0,05	0,002	IT1 1,2 1,5 1,5 2 2,5 3,5 4,5 6				
Bearbeitungsmaße ohne Abmaßangabe: 0,5 Ausnahme Rundungen u. Abschrägungen: 0,1 Ges. Lochkreis-Teilungsfehler: 0,2							Ändgs. Nr.	Datum	Name	gilt ab
~ Verputzte Fläche ▽ Schruppfläche ▽▽ Schlichtfläche ▽▽▽ Feinschlichtfläche ▽▽▽▽ Feinstschlichtfläche	Unterstr. Maße unmaßstäbl. ++ b. Zus.-Bau gebohrt - - - theoretisches Maß - - - Modellmaß () Zugabemaß			Maßstab: 1:1			Ersetzt durch: Ersatz für: 710-167		Verwendung: Härtean-gabe: Galv. verzinkt, 5 ÷ 10 μm	
Gezeichn.	5.10.83	Tiedler	FORTUNA-WERKE MASCHINENFABRIK GMBH STUTT-GART-BAD CANNSTATT				Werkstoff:	Modell:		
Geprüft							710-167	ST 50-K (9170)		
Normgepr.										

Stellhebel Переводной рычаг 1016-25.14

7101
18

bei Montage



mit Teil 1016-25.18
verstiftet
für Zylinderstift
3x 16 DIN 7

▽▽ (▽▽▽)

Kanten scharf

7101
18

Fläche	R _f μm	T _{k, Tu, Tw, Tz} μm	T _{za} μm	T _w mm	T _{a, Tr} mm	R _f μm	Bezügl. T _a , T _e , T _k , T _r , T _u , T _w u T _{za} siehe FON 19							
							0,4	0,16	18	30	50	80	120	180
▽	63	R _f + IT7	R _f + IT7	0,2	0,1	bis	18	30	50	80	120	180	250	500
▽▽	16	R _f + IT4	R _f + IT4	0,1	0,04	IT7	18	21	25	30	35	40	46	52
▽▽▽	2,5	R _f + IT1	R _f + IT1	0,05	0,01	IT4	5	6	7	8	10	12	14	16
▽▽▽▽	1	R _f + IT1	R _f + IT1	0,05	0,002	IT1	1,2	1,5	1,5	2	2,5	3,5	4,5	6

710118	25.3.85	Galtas	s. Ä.
Ändgs. Nr.	Datum	Name	gilt ab

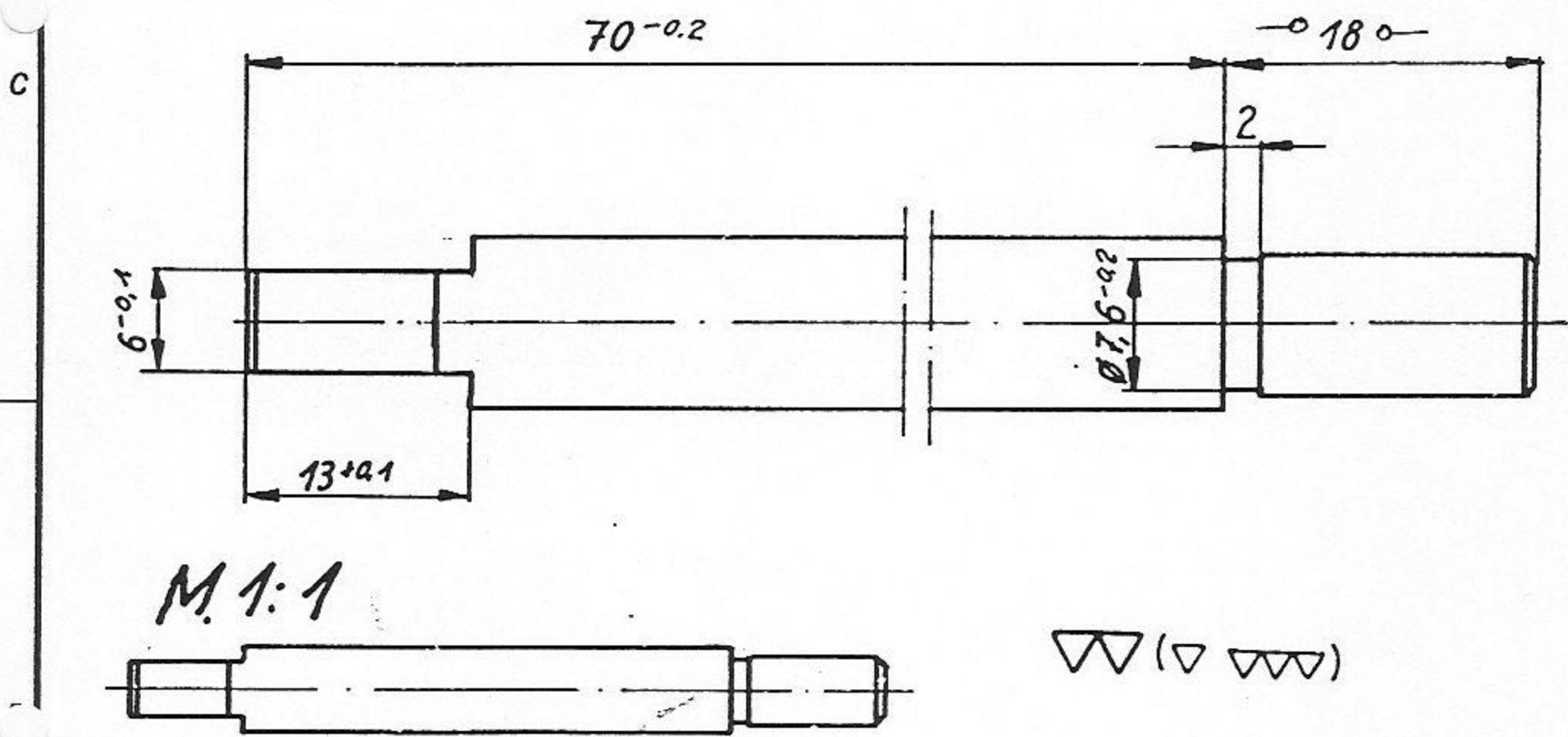
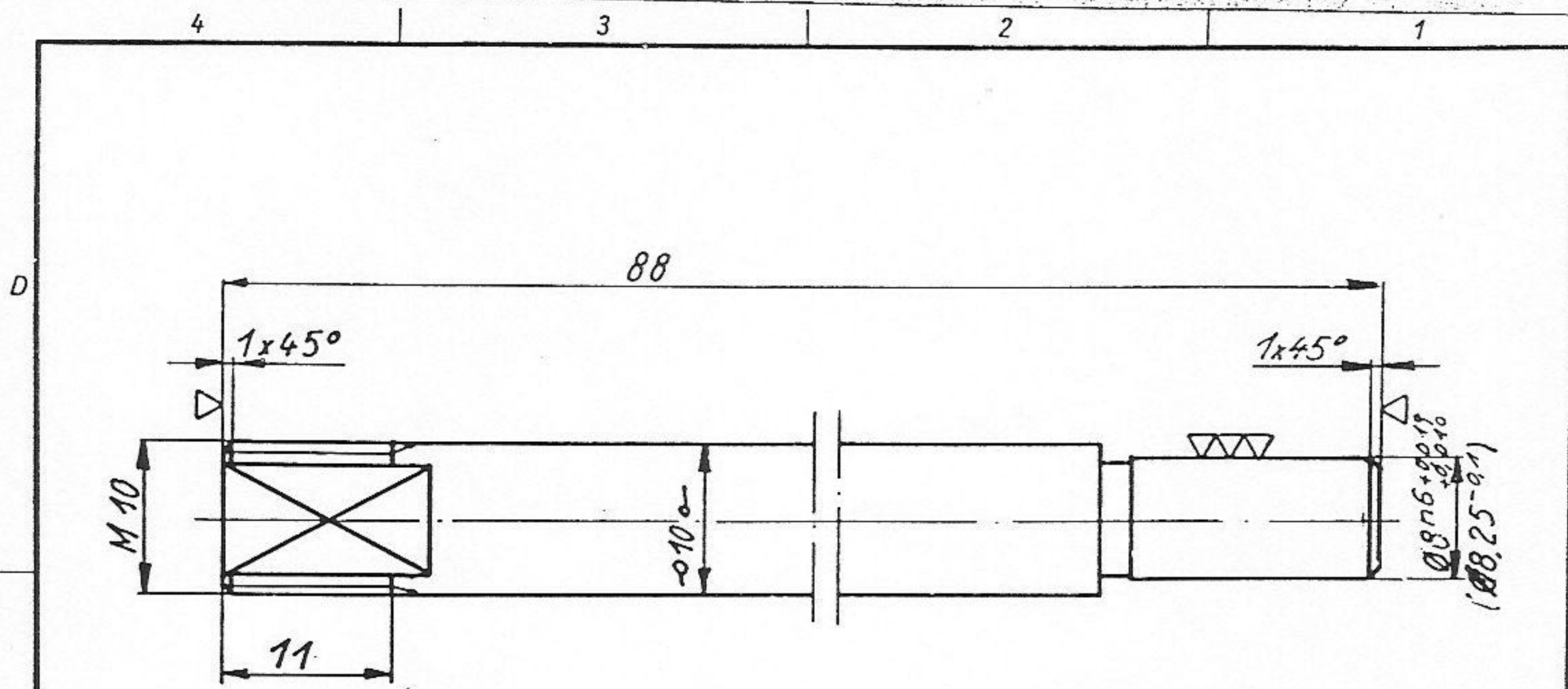
Bearbeitungsmaße ohne Abmaßangabe	+ 0,5	Ausnahme	Rundungen u. Abschrägungen	+ 0,1	Ges. Lochkreis-Teilungsfehler	+ 0,2
~ Verputzte Fläche	▽ Schruppfläche	▽▽ Schlichtfläche	▽▽▽ Feinschlichtfläche	▽▽▽▽ Feinstschlichtfläche	Unterstr. Maße unmaßstäbl.	++ b. Zus.-Bau gebohrt
					--- theoretisches Maß	-- Modellmaß
					() Zugabemaß	

Maßstab:
2:1

Ersetzt durch:
Ersatz für:

Härtean-gabe:	7101 18
Werkstoff:	DIN 1725/1748 Al Mg Si 1
Modell:	1016-10.11 z1 710-R40

Gezeichnet	3.11.82	Bielun waz	FORTUNA-WERKE MASCHINENFABRIK GMBH STUTTGART-BAD CANNSTATT
Geprüft			
Normgepr.			



Fläche	R _f μm	T _k , T _w (r _z u. r _z /2) μm	T _{za} r _z	T _w mm	T _a , T _r mm	√R _f 0,4 0,16	Bezügl. T _a , T _b , T _k , T _r , T _u , T _w u. T _{za} siehe FON 19									
▽	63	R _f + IT7	R _f + IT7	0,2	0,1	bis 18	18	30	50	80	120	180	250	500	mm	
▽▽	16	R _f + IT4	R _f + IT4	0,1	0,04	IT7	18	21	25	30	35	40	46	52	μm	
▽▽▽	2,5	R _f + IT1	R _f + IT1	0,05	0,01	IT4	5	6	7	8	10	12	14	16	μm	
▽▽▽▽	1	R _f + IT1	R _f + 1/2 IT1	0,05	0,002	IT1	1,2	1,5	1,5	2	2,5	3,5	4,5	6	μm	

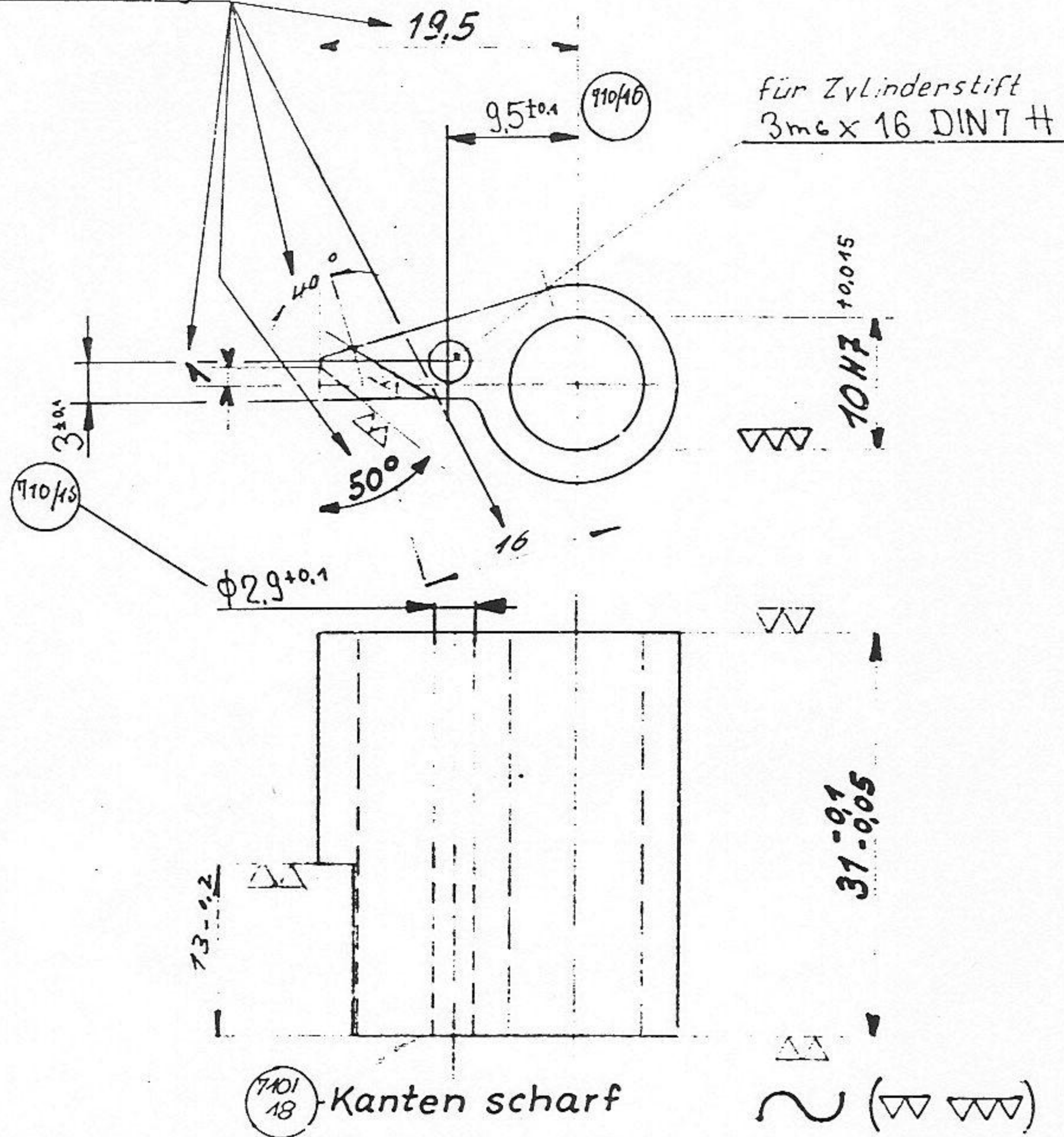
Bearbeitungsmaße ohne Abmaßangabe $\pm 0,5$ Ausnahme Rundungen u. Abschrägungen $\pm 0,1$ Ges. Lochkreis-Teilungsfehler $\pm 0,2$

~ Verputzte Fläche ▽ Schruppfläche ▽▽ Schlichtfläche ▽▽▽ Feinschlichtfläche ▽▽▽▽ Feinstschlichtfläche	Unterstr. Maße unmaßstäbl. ++ b. Zus.-Bau geböhrt - - - theoretisches Maß - - - Modellmaß () Zugabemaß	Maßstab: 2:1, 1:1	Ersetzt durch: Ersetzt für: Härtean- gabe:	Verwendung:
---	---	-----------------------------	---	-------------

Gezeichnet:	6.12.82	Uebasberg	FORTUNA-WERKE MASCHINENFABRIK GMBH STUTTGART-BAD CANNSTATT	Werkstoff:	DIN 668 95 Mn 28 K	Modell:
Geprüft:						
Normgepr.						

Zapfen Цапфа 1016-25.18

bei Montage



7101/18 - Kanten scharf

~ (▽▽▽▽)

Fläche	R _f μm	T _{k, T_u} μm	T ₂₀ μm	T _w mm	T _{a, T_r} mm	JK _f		Bezügl. T _a , T _e , T _k , T _r , T _u , T _w u. T _{z0} siehe FON 19											
						0,4	0,16	18	30	50	80	120	180	250	500	mm			
▽	63	R _f + IT7	P _f + IT7	0,2	0,1	bis	18	30	50	80	120	180	250	500	mm				
▽▽	16	R _f + IT4	R _f + IT4	0,1	0,04	IT7	18	21	25	30	35	40	45	52	μm				
▽▽▽	2,5	R _f + IT1	R _f + IT1	0,05	0,01	IT4	5	6	7	8	10	12	14	16	μm				
▽▽▽▽	1	R _f + IT1	R _f + IT1	0,05	0,002	IT1	1,2	1,5	1,5	2	2,5	3,5	4,5	6	μm				

Bearbeitungsmaße ohne Abmaßangabe ±0,5 Ausnahme Rundungen u. Abschrägungen ±0,1 Ges. Lochkreis-Teilungsfehler ±0,2

~ Verputzte Fläche	Unterstr. Maße unmaßstäbl. ++ b. Zus.-Bau gebohrt - - - theoretisches Maß -- Modellmaß () Zugabemaß	Maßstab: 2:1	Ersetzt durch:	Verwendung:
▽ Schruppfläche			Ersetzt für:	
▽▽ Schlichtfläche			Härtean-gabe: 7101/18	
▽▽▽ Feinschlichtfläche			Werkstoff: AlMgSi1F31	Modell: 710-R40
▽▽▽▽ Feinstschlichtfläche				

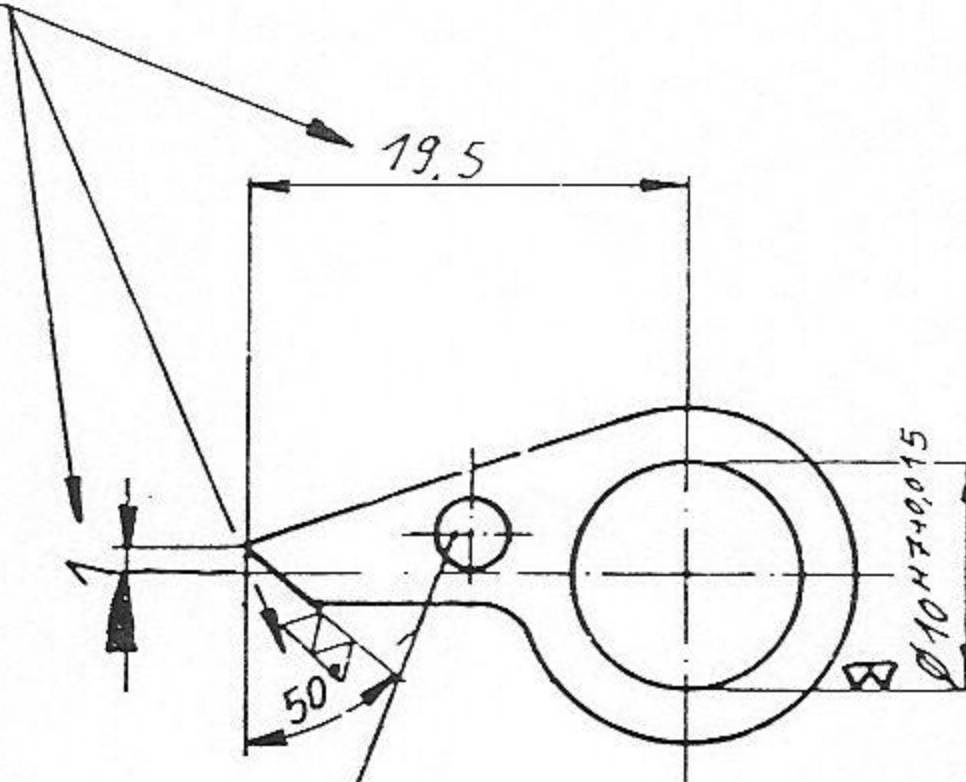
Gezeichnet	29.10.82	Lebersberger	FORTUNA-WERKE MASCHINENFABRIK GMBH STUTTGART-BAD CANNSTATT
Geprüft			
Normgepr.			

Abdeckteil

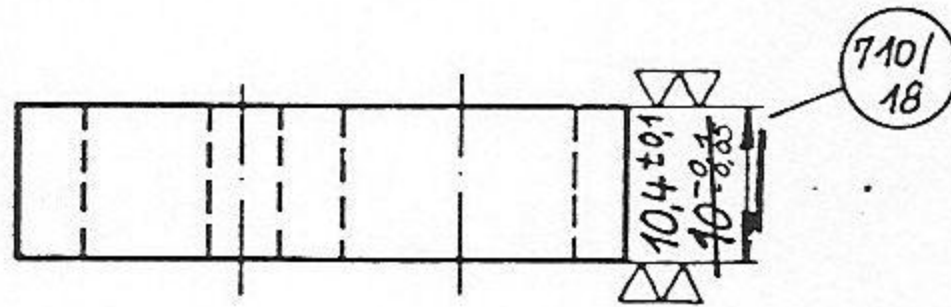
Корпус

1016-25.19

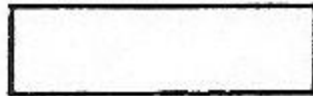
bei Montage



für Zylinder Stift
3x16 DIN 7 H



M. 1:1



~ (W)

710/18

Bohr. anges.
Kanten scharf

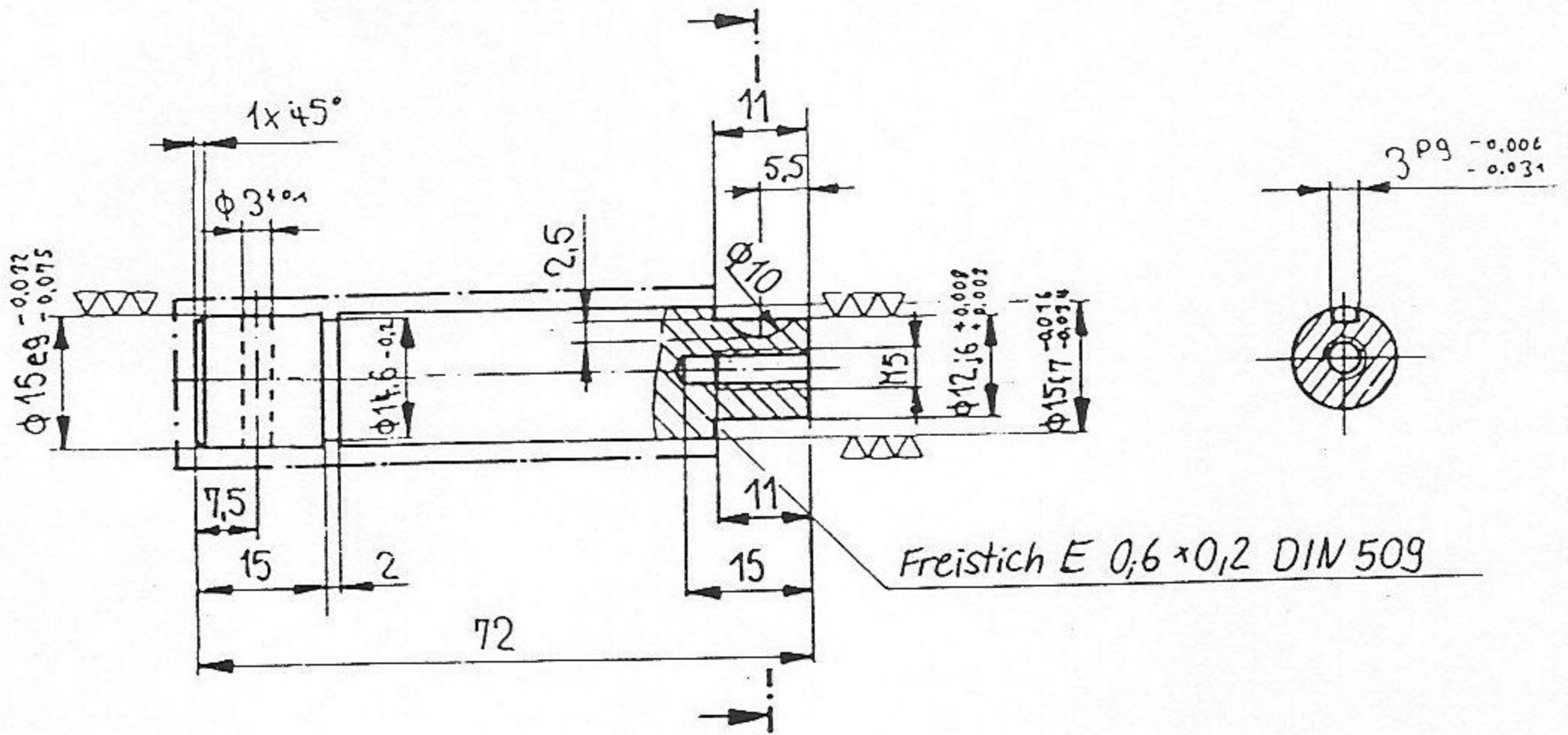
Fläche	R _f μm	T _{k, Tu, Tr, Tw} μm	T _{za} μm	T _w mm	T _{a, Tr} mm	√R _f 0,4 0,16	Bezügl. T _{a, T_{b, T_{c, T_{d, T_{e, T_{f, T_{g, T_{h, T_{i, T_{j, T_{k, T_{l, T_{m, T_{n, T_{o, T_{p, T_{q, T_{r, T_{s, T_{t, T_{u, T_{v, T_{w, T_{x, T_{y, T_z siehe FON 19}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}}											
▽	63	R _f + IT7	R _f + IT7	0,2	0,1	bis	18	30	80	120	180	250	500	mm				
▽▽	16	R _f + IT4	R _f + IT4	0,1	0,04	IT7	18	21	25	30	35	40	46	52				
▽▽▽	2,5	R _f + IT1	R _f + IT1	0,05	0,01	IT4	5	6	7	8	10	12	14	16	μm			
▽▽▽▽	1	R _f + IT1	R _f + IT1	0,05	0,002	IT1	1,2	1,5	1,5	2	2,5	3,5	4,5	6				
Bearbeitungsmaße ohne Abmaßangabe + 0,5 Ausnahme Rundungen u. Abschrägungen ± 0,1							Ges. Lochkreis-Teilungsfehler ± 0,2							Ändgs. Nr.	Datum	Name	gilt ab	
~ Verputzte Fläche	Unterstr. Maße unmaßstäbl.		Maßstab:		Ersetzt durch:		Verwendung:											
▽ Schruppfläche	++ b. Zus.-Bau gebohrt		2:1, 1:1		Ersatz für:													
▽▽ Schlichtfläche	--- theoretisches Maß				Härtean-		710/18											
▽▽▽ Feinschlichtfläche	-- Modellmaß				gabe:													
▽▽▽▽ Feinstschlichtfläche	() Zugmaß				Weckstoff:		DIN 1125/28											
Gezeichn. 3.11.82 Lebensberg							FORTUNA-WERKE							Modell:				
Gepüft							MASCHINENFABRIK GMBH							(1016-10.11 Z/I)				
Normgepr.							STUTTGART-BAD CANNSTATT							710-R40				

Abdeckteil

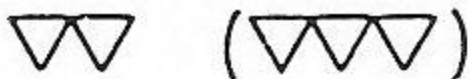
Кожух

1016-25.20

www.ElectroAutomat.ru



Spannungsarmgeglüht		
Normalgeglüht	σ_s	N/mm ²
Vergütet	C_s	N/mm ²
	Oberflächenhärte	Härtungstiefe
Gehärtet		
X Einsatzgehärtet	58+4 HRC	Eht 0,3+0,2
Randschichtgehärtet		Rht
Nitriergehärtet		Nnt
Behandlung nach Angabe		
--- Bez. Steilen Einsatzgehärtet		



Scharfe Kanten engratiert
Gewinde angesenkt
Bohrungen angesenkt

Fläche	R_f μm	T_k μm	T_{za} μm	T_w mm	T_a, T_r mm	IR_f 0,16	Bezug!	$T_a, T_e, T_k, T_r, T_u, T_w$ u T_{za} siehe FON 19
▽	63	$R_f - IT7$	$R_f - IT7$	0,2	0,1	bis	18 30 50 80 120 180 250 500 mm	
▽▽	16	$R_f - IT4$	$R_f - IT4$	0,1	0,04	IT7	18 21 25 30 35 40 46 52	
▽▽▽	2,5	$R_f - IT1$	$R_f - IT1$	0,05	0,01	IT4	5 6 7 8 10 12 14 16 μm	
▽▽▽▽	1	$R_f - IT1$	$R_f - IT1$	0,05	0,002	IT1	1,2 1,5 1,5 2 2,5 3,5 4,5 5	

Herstellungsmaße ohne Abmaßangabe - 0,5 Ausnahme Rundungen u Abschrägungen - 0,1 Ges. Lochkreis-Teilungsfehler - 0,2

~ Verputzte Fläche	Unterstr. Maße unmaßstäbl.	Maßstab: 1:1
▽ Schruppfläche	++ b. Zus.-Bau gebohrt	
▽▽ Schlichtfläche	—∞— theoretisches Maß	
▽▽▽ Feinschlichtfläche	-- Modellmaß	
▽▽▽▽ Feinstschlichtfläche	() Zugabemaß	

10000	20.12.88	Göbel	S.A.
Ändgs. Nr.	Datum	Name	gilt ab

Ersetzt durch:
Ersatz für: Zeichn. g.l. Nr. v. 14.12.82
Härtean-gabe:

Gezeichnet: 20.12.88 Göbel	FORTUNA-WERKE MASCHINENFABRIK GMBH STUTT GART-BAD CANNSTATT
Geprüft:	
Normgepr.:	

Werkstoff: DIN 668 10 S 20 K	Modell:
------------------------------------	---------

Mitnahmeachse

1016-25.25-A

1016-25.25 a

Передаточная ось