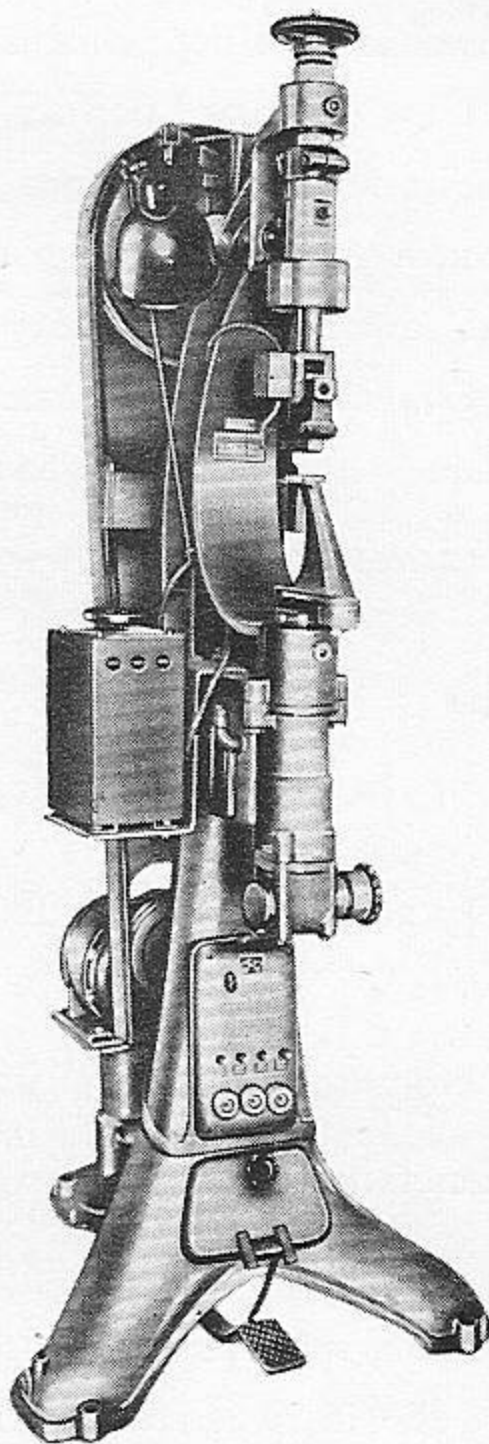


МАШИНА ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ФИРМЕННОГО КЛЕЙМА

№ чертежа 05054/P1, P2, P5



Исполнение P1 с простой муфтой (останавливающейся после одного оборота, если педаль не сжата).

Исполнение P2 с двойной муфтой, однооборотной с возможностью остановки после половины оборота (для выжигания).

Исполнение P5 с простой муфтой и отматывающим оборудованием ленты для чеканки через цветную ленту.

Машина применяется для чеканки фирменного клейма и цены на кожаную, резиновую или деревянную обувь или чулки, а именно: холодной чеканкой или выжиганием прямо или через цветную ленту.

ОПИСАНИЕ РАБОТЫ:

Ботинок надевается на ножку и после нажатия на педаль, головка для чеканки нанесет на него клеймо или номер.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ:

Машина стабильной конструкции, снабженная передвижным устройством для удобного перемещения. Муфты собачковые. Ножка для чеканки амортизируется масляным давлением, которое можно регулировать по потребности. Машина получает движение от электромотора посредством клиновидного ремня, который натягивается перемещением электромотора. Рабочую высоту можно устанавливать. Чеканы можно заменить и их температуру регулировать по потребности регуляционным трансформатором. Отдельные части машины, исполненные с размерами в метрической системе мер и в допусках по нормам ИСА можно заменять.

Производительность машины приблизительно	650 пар/8 часов
Скорость машины	142 об/мин
Устанавливаемая длина подачи ленты	от 0 до 80 мм
Главные размеры	70 × 80, высота 180 см
Вес (без особого приспособления)	300 кг
Жел. дор. упаковка: вес 50 кг, размеры: 82 × 92, высота 190 см	
Морская упаковка: вес 91 кг, объем	1,36 м ³ .

НОРМАЛ. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, стоимость которых включена в цену машины:

ИНСТРУМЕНТЫ для регулировки машины

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ (без электромотора) с индивидуальным освещением 24 в, коробкой выключателей и предохранителей, трансформатором для освещения 380/24 вольта, регуляционным трансформатором 250 Ва, 380/16 20,24 вольта и присоединительным кабелем. (Регуляционный трансформатор только у машины с отапливанием головки для клеймения). Нормально поставляем электромотор и электрооборудование для трехфазного тока 380 вольт, 50 гц, по нормам ЭСЧ. Если заказчик запрашивает машину с электрооборудованием для другой системы электрического тока или по другим нормам, то разница цен учитывается отдельно.

Электромотор 0,25 квт, 890 об/мин.

ОСОБЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (ПРИСПОСОБЛЕНИЯ) по заказу за отдельную доплату к цене машины — смотри на следующем листе.

В ЗАКАЗЕ НА МАШИНУ НУЖНО ТОЧНО УКАЗАТЬ:

- Наименование, номер и исполнение машины и количество заказываемых машин.
- Код приспособления по списку приспособлений и количество отдельных приспособлений.
- Вид, напряжение и частоту электрического тока (одно-, двух-, трехфазовый или постоянный ток).
- Рабочие условия, которые могли бы повлиять на электрооборудование машины (например, температура окружающей среды, сырость, тропический климат и т. д.)

Мы постоянно работаем над усовершенствованием наших изделий, вследствие чего может случиться, что некоторые описания, изображения и числовые данные не всегда будут отвечать последней модели машины.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (УСТРОЙСТВА), поставляемые за особую доплату к цене машины согласно отдельному заказу, по нижеприведенному списку:

Код оборудования	Можно применить к машине исполнения	Наименование и применение оборудования	Вес кг	Цена кр.ч.
Va	P1, P2	Нормальная клеймильная головка для нанесения клейма завода-изготовителя, обозначения цены и размера, с подогревом.		
Vb	P1, P2	Нормальная клеймильная головка для нанесения клейма завода-изготовителя, обозначения цены и размера, с подогревом — для экспорта.		
Vc	P1, P2	Ножка с головкой: ровной, овальной, гелепной, круглой.		
Vd	P1, P2	Направляющая ботинка.		
Vf	P1, P2	Головка для стелек (для текстильных мастерских).		
Vg	P1, P2	Клеймильная головка для домашних туфель, с подогревом.		
Vi	P5	Клеймильная головка с шестью гнездами для знаков для чулочных фабрик, с подогревом.		
Vn	P1, P2	Мужская ножка с шарниром для равномерного тиснения больших знаков.		

Для того, чтобы на машине можно было работать необходимо заказать вместе с ней самое меньшее одну из клеймильных головок (Va, Vb, Vg или Vi) и ножку (Vc или Vn).

**Руководство по обслуживанию
машины
05054**

Руководство для обслуживания и регулировки

МАШИНЫ ДЛЯ КЛЕЙМЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ДАВЛЕНИЕМ

№ 05054/P2, P5

Изображение машины см. рис. I в особом приложении

Объяснение к рисунку I:

1 - муфта, 2 - освещение, 3 - регулировка температуры головки, 4 - регулировочный трансформатор, 5 - маслоуказатель, 6 - электродвигатель, 7 - натяжение ремня (винтом), 8 - ящик для инструмента, 9 - выдвижные ролики для перемещения машины, 10 - ручной маховичок для установки высоты клеймильной головки, 11 - приспособление для клеймения через цветную ленту, 12 - клеймильная головка, 13 - подставка, 14 - отверстие для наполнения масла, 15 - установка давления колена, 16 - шкаф с выключателями и предохранителями, 17 - педаль для пуска машины в ход.

Машина применяется главным образом для клеймения и выжигания знаков или цен на кожаную, резиновую и деревянную обувь и на чулки.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

Общие указания	лист 2
Пуск машины в ход и режим работы	" 3
Регулировка отдельных рабочих органов машины	" 4
Основные неполадки и способы их устранения	" 7
Руководство для заказа запасных частей	" 8
Таблицы и эскизы деталей машины.	
Рисунки к тексту - особое приложение в конце руководства.	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- а) Прочтите внимательно это руководство и в соответствии с ним поступайте.
- б) При транспортировке и распаковке машины поступайте согласно надписям и обозначениям на упаковке. Случайные повреждения при транспортировке немедленно сообщите управлению железных дорог или транспортной организации. Тотчас же после распаковки проверьте все ли принадлежности машины соответствуют заказу. О несоответствии немедленно сообщите нам. Более поздние рекламации не будут приняты во внимание.
- в) Машину необходимо смазывать и чистить ежедневно. Все места смазки обозначены на машине красной краской. Места, снабженные колпачковыми масленками, смазываются поворачиванием колпачка масленки в правую сторону.
- г) Один раз в неделю при главной чистке надо внимательно проверить всю машину не повреждены ли некоторые детали. Обнаруженные неисправности необходимо немедленно устранить. Уровень масла надо проверять на маслоуказателе и удерживать в указанном диапазоне.
- д) Один раз в год должен быть произведен капитальный ремонт, при котором вся машина разбирается, тщательно очищается и просматриваются отдельные детали и составные части электрооборудования. Поврежденные и изношенные части заменяются или исправляются. После сборки машина испытывается и передается в эксплуатацию.
- е) После снятия машины из эксплуатации надо все ее вычистить, осмотреть, устранить обнаруженные неисправности, испытать, промазать маслом и передать со всеми принадлежностями и

инструментом в склад на хранение.

ж) Необходимо соблюдать правила техники безопасности. Нельзя чистить машину и устранять неполадки во время хода машины; сперва ее надо остановить. Нельзя удалять кожухи и остальные предохранительные устройства машины. Неисправные части электрооборудования, поврежденные кабели и др. должен исправить электромонтер; самому исправлять воспрещается. Перед каждым включением штепсельной вилки присоединительного кабеля надо проверить, выключен ли электродвигатель.

За последствия, возникшие вследствие несоблюдения правил, изложенных в этом руководстве, мы не берем на себя ответственность.

ПУСК МАШИНЫ В ХОД И РЕЖИМ РАБОТЫ

а) Пуск машины в ход

Присоединяют штепсельную вилку присоединительного кабеля к розетке электросети, включают электродвигатель и проверяют, вращается ли шкив машины в направлении стрелки, нарисованной на кожухе шкива. Если этого нет, присоединяют штепсельную вилку к розетке в обратном положении или электромонтер переключит кабель на клеммах электродвигателя. После этого испытывают машину сперва вхолостую. Если требуется наносить клеймо с выжиганием, включают электронагреватель и устанавливают наивысшую температуру при помощи регулировочного трансформатора, которую позже регулируют соответственно пункту г, лист 6.

б) Режим работы

Поворачивают направо упор и садывают на него ботинок. После

этого упор с ботинок передвигают точно под клеймильную головку. Нажатием педали приводят машину в ход, причем клеймильная головка выштамцует или же выжмет на подошве знак. После клеймения головка возвратится в первоначальное положение, а ботинок снимают с упора.

РЕГУЛИРОВКА ОТДЕЛЬНЫХ РАБОЧИХ ОРГАНОВ МАШИНЫ

а) Регулировка высоты клеймильной головки (рис. 1, 6)

Высоту клеймильной головки регулируют при выключенном и остановленном электродвигателе следующим образом: вращением ручного маховика 04139/78 (рис. 1) налево поднимают вверх клеймильную головку. Нажатием педали включают муфту и вращают от руки маховик до тех пор, пока клеймильная головка не займет самое нижнее положение. На упор 97 (рис. 6) насаживают ботинок, а ручной маховик 04139/78 (рис. 1) вращают направо до тех пор, пока клеймильная головка не прижмется к подошве ботинка и под действием давления упор 97 снизится приблизительно на 3 мм. В установленном положении высоту клеймильной головки фиксируют притягиванием гайки 04139/122. Шкив вращают до тех пор, пока не выключится муфта. После этого приводят машину в ход и испытывают клеймение на ботинках.

б) Муфта (рис. 2, 3, 9)

Когда выключена муфта машины, рычаг 05025/38 должен быть удален на расстояние 1-2 мм от маховика. Это расстояние устанавливают при помощи винта 60 после ослабления гайки 61. При вращении винта 60 направо расстояние рычага 05025/38 от маховика увеличивается, при вращении налево уменьшается. После установки закрепляющую гайку 61 снова притягивают. Перед нажатием педали машины должна быть удалена от пола прибли-

тельно на 40-50 мм. Высоту педали устанавливают передвижением тяги 04139/53 (рис. 9) на соединительной детали 56. Муфта может быть двойного исполнения. Исполнение P1 и P5 имеет муфту, при которой машина находится в непрерывном движении до тех пор, пока нажата педаль. У исполнения P2 муфта двойная, при которой машина делает 1/2 оборота при нажатой педали, а вторую половину только после ее освобождения (применяется в особенности при выкидании). Наладка муфты второго исполнения производится следующим образом: консоль 04139/201 (рис. 2) с рычажным устройством 04139/50а, 216, 50б насаживают на выступ станины (V), нижний конец рычага 04139/50б вставляют в вал 04139/208 и закрепляют штифом 466. После этого притягивают консоль 04139/201 винтами 458 к выступу станины (V) а пружину 468 подвешивают к подвескам 467. Муфту регулируют подвинчиванием тяги 04139/216 так, чтобы после нажатия педали она повернулась на 1/2 оборота и после освобождения педали снова наполоборота.

в) Вставка и закрепление штемпелей (рис. 4)

Сперва вынимают предохранительный штифт 04139/88 (рис. 4) и держатель 04139/83, благодаря чему штемпельная головка 89 и 90 выдвинется вперед в направлении стрелки §1. Ослабляют винт 92 и в отверстие, находящееся в нижней части штемпельной головки вставляют соответствующий штемпель так, чтобы он дошел до дна отверстия, после чего его закрепляют винтом 92. В головку можно вставить еще один штемпель на тот случай, если хотят наносить два вида знаков без замены головки. Изменение положения головки, а благодаря этому и изменение штемпеля производится выдвиганием штифта 04139/83 и поворачиванием держателя в направлении стрелки §1.

г) Регулировка температуры клеймильной головки (рис. 5)

Температуру клеймильной головки регулируют в зависимости от вида материала, предназначенного для клеймения. Температуру устанавливают регулировочным трансформатором 7011 посредством вращения ручного маховичка К. Стрелка Б должна быть установлена против соответствующей метки на шкале трансформатора. В противном случае можно слезть трансформатор или контакты регулятора.

д) Регулировка давления нижнего упора (рис. 6)

Если высота клеймильной головки установлена правильно, но отпечатанный знак плохо видно, надо увеличить давление упора 87. Для этого вращают ручной маховичок медленно направо, пока не будет хорошо виден штампованный знак. Вращением ручного маховичка налево давление упора уменьшается.

е) Вкладывание клеймильной ленты (рис. 7)

Клеймильную ленту вставляют в катушку (OK). Конец ленты заправляют под натяжной стержень 333 и под направляющие стерженьки 347 и 352. После чего поднимают рычаг 315 прижимного валика 319, под который заправляют ленту и затем рычаг 315 освобождают. Конец ленты прикрепляют к диску (НК), на который лента при клеймении наматывается автоматически.

ж) Регулировка подачи клеймильной ленты (рис. 7, 8)

Подачу клеймильной ленты надо отрегулировать так, чтобы лента передвигалась направо настолько, чтобы дальнейший знак был клеймен через новый слой краски, нанесенной на ленту.

Регулировка производится следующим образом:

При ослаблении крыльчатой гайки 616 можно свободно передви-

гать рычаг 610, прикрепленный винтом 613, в пазу рычага 612. Передвижением рычага 610 и пальца 613 в пазу в направлении к центру шкива длина подачи ленты увеличивается, в направлении от центра шкива уменьшается. После установки необходимой длины подачи снова притягивают крыльчатую гайку 613.

в) Натяжение приводного ремня (рис. 9)

Натяжение приводного ремня производится следующим образом: ослабляют винт 130001/544 и колонку с электродвигателем передвигают по надобности вверх или вниз. После установки винт 130001/544 снова притягивают.

и) Электрооборудование машины (рис. 10)

Схема включения электрического тока изображена на рис. 10.

ОСНОВНЫЕ НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

<u>Неполадка:</u>	<u>Причина:</u>	<u>Устранение:</u>
Плохое клей- мение знака.	1. Мановенный или поврежденный штемпель.	Заменить.
	2. Слабое или слишком большое давление.	Отрегулировать согласно пункту д, лист 6.
	3. Малая или большая температура клеймильной головки.	Отрегулировать согласно пункту г, лист 6.
	4. Клеймильная головка расположена слишком высоко.	Отрегулировать согласно пункту в, лист 4.
Машина закли- нена	5. Клеймильная головка опущена слишком низко.	Выключить электродвигатель, вывинтить клеймильную головку наверх, вручную вращать шкив пока не выключится муфта.

<u>Неполадка</u>	<u>Причина</u>	<u>Устранение:</u>
Перебои муфты.	6. Слишком большое давление.	Ослабить давление ручным маховичком 04139/78 (рис. 1).
	7. Муфта не включает.	Лопнула пружина отжимного штифта.
	8. Муфта повторяет работу.	Притянуть тормоз винтом 05025/32 (рис. 2).

РУКОВОДСТВО ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

В заказе надо точно указать:

- а) Наименование машины: Клеймильная машина с пневматическим давлением.
- б) Номер машины: 05054/P2 и заводской номер Вашей машины, например, 10299.
- в) Наименование и обозначение детали: направляющий стержень, согласно обозначению старой детали.

Если старая деталь не обозначена номером и если ее номер не находится ни на каком рисунке руководства, то надо указать:

1. соответствующее наименование детали и его размеры или эскиз, например, закрепляющий штифт $\varnothing 5 \times 50$ мм, и
2. обозначение детали, к которой относится заказываемая деталь, например, к направляющему стержню 05054/75.

Детали, обозначенные звездочкой (*), устаревшие (для более старого исполнения машины).

Вследствие постоянного улучшения настоящих машин, приведенные здесь описание, рисунки и числовые данные не всегда точно согласуются с последним исполнением, а потому не являются обязательными.

№ по пор.	Наименование детали	Рисунок в таблице	№ для заказа			Число штук на 1 машину			Продолжительность работы/месяц
			Р1,	Р2,	Р5,	Р1,	Р2,	Р5,	
2	Консоль	2	2B1	"	"	1	1	1	
3	Доска для инструмента		3C1	"	"	1	1	1	
11	Колодка круглая	2	13001 350D	"	"	1	1	1	
12	Стойка высокая		13001 P19	"	"	1	1	1	
14	Высокий верх стойки		04139 520E	"	"	1	1	1	
15	Гайка низкая	3	16FS			1			
17	Станина	2	04139 17A1	"	"	1	1	1	
18	Винт 5D M10x40	2	18	"	"	4	4	4	
19	Втулка	2	04139 19E	"	"	2	2	2	6
20	Масленка Cas 3	2,3	20	"	"	3	3	3	
21	Бал	2,3	09088 21D	"	"	1	1		36
22	Поводок муфты	3	05025 13D	"	"	1	1	1	
23	Штифт конический 10 x 80	3	23	"	"	1	1	1	

Машина для клеймения деталей с гидравлическим давлением
 № 05054/P1, P2, P5.

№	Наименование детали	Рисун- нок таб- лице	В № для заказа			Число штук на I машину			Продолжи- тельность работы/ месяц
			P1,	P2,	P5	P1,	P2,	P5	
24	Палец муфты	3	05025 14E	"	"	1	1	1	36
25	Палец	3	05025 16E	"	"	1	1	1	36
26	Вкладыш	3	05025 156E	"	"	1	1	1	36
27	Вкладыш	3	05025 137E	"	"	1	1	1	36
28	Винт	3	20E1	"	"	1	1	1	
29	Нажимной штифт	3	05025 17E	"	"	1	1	1	
30	Пружина Zef 12x1, 3x13, 5x x40	3	30	"	"	1	1	1	
31	Маховик	3	04139 310	"	"	1	1	1	
32	Вкладыш маховика	3	05025 20E	"	"	1	1	1	36
33	Штифт	3	30E1	"	"	2	2	2	
34	Установочное кольцо	3	05025 24E	"	"	1	1	1	
35	Винт Sov M10 x 15	3	35	"	"	1	1	1	
36	Тормозной рычаг	3	01169 36E	"	"	1	1	1	
37	Обкладка тормоза	3	05025 30E	"	"	1	1	1	

Машина для клейменения деталей с гидравлическим давлением № 05054

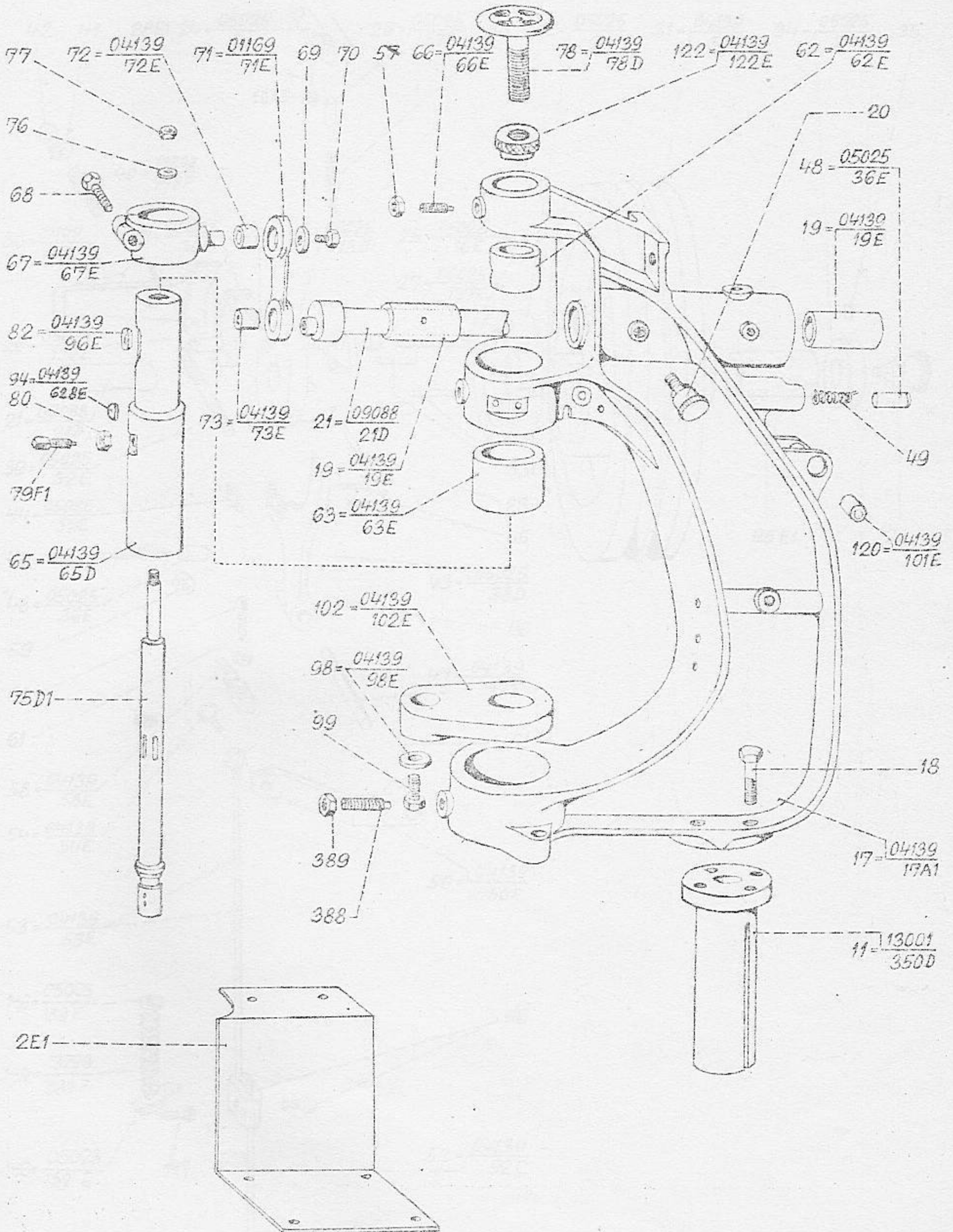
№ по пор.	Наименование детали	Рисунок в таблице	№ для заказа		Число штук на I машину		Продолжительность работы/месяц
			МЫ1,	ВН1	МЫ1,	ВН1	
			Оборудование МЫ1:				

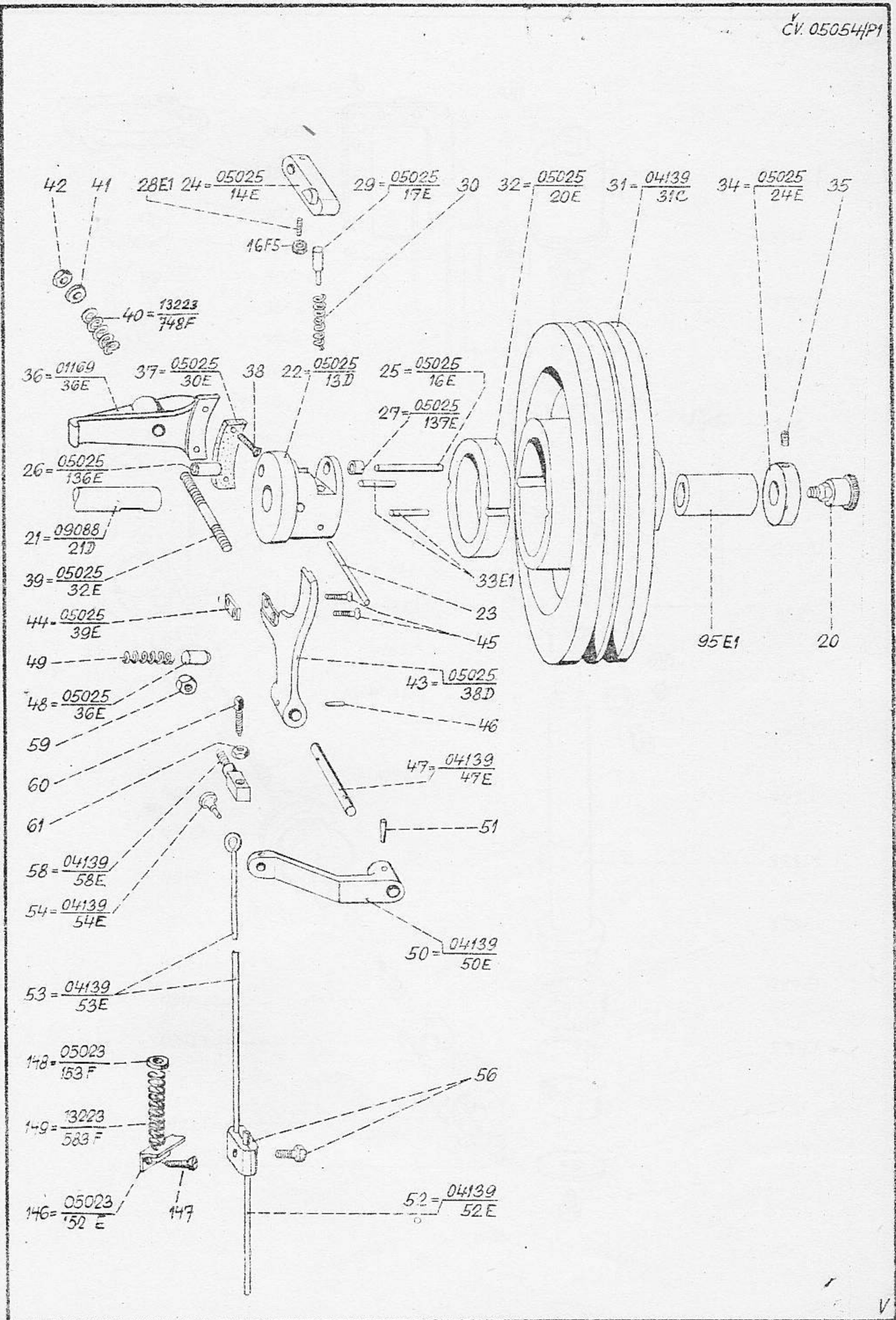
			электродвигатель с принадлежностями для 3х380/220 в, 50 гц. Нормальная среда. Запасные части.				
6509	Электродвигатель Б22К/6 0,25 кВт, 920 об/мин. Передача 1:3	201	6509		1		
6510	Шкив	201	04139 284E		1		
6511	Клиновой ремень Рек 13 x 2725	201	6511		2	12	
			Оборудование ВН1:				

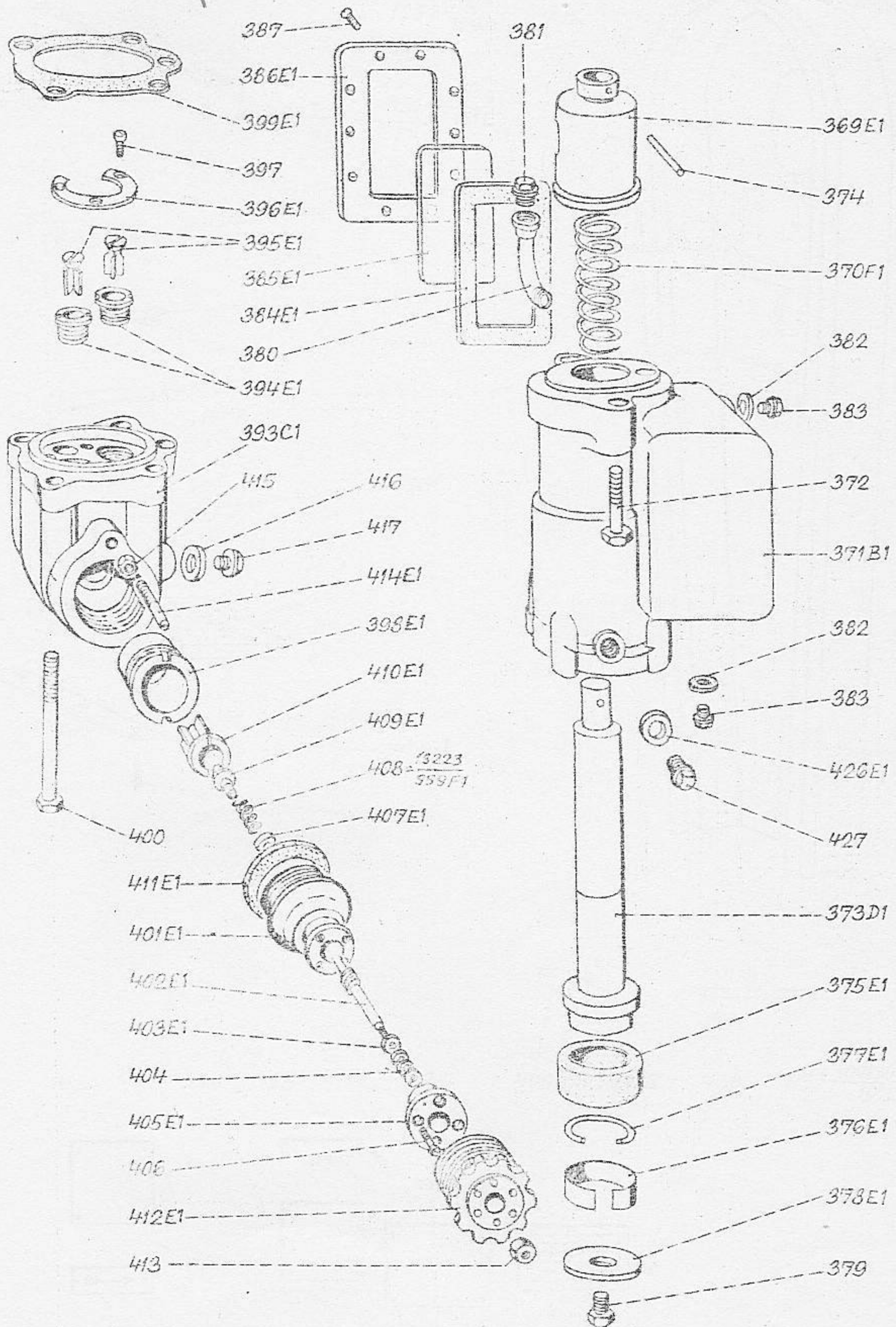
			электрооборудование для 3х220в, 50гц. Нормальная среда. Освещение 24 в. Запасные части.				
7001	Шкаф с выключателями РОУ. 6А	201	54207 P11		1		
7011	Регулируемый трансформатор 500 в, 380/220, 24, 16 в	201	55045 P4		1		
7021	Электролампа ЕОкс	201	51026 P1		1		
7022	Электрическая лампочка В0кс 25-вт, 24 в	201			1		

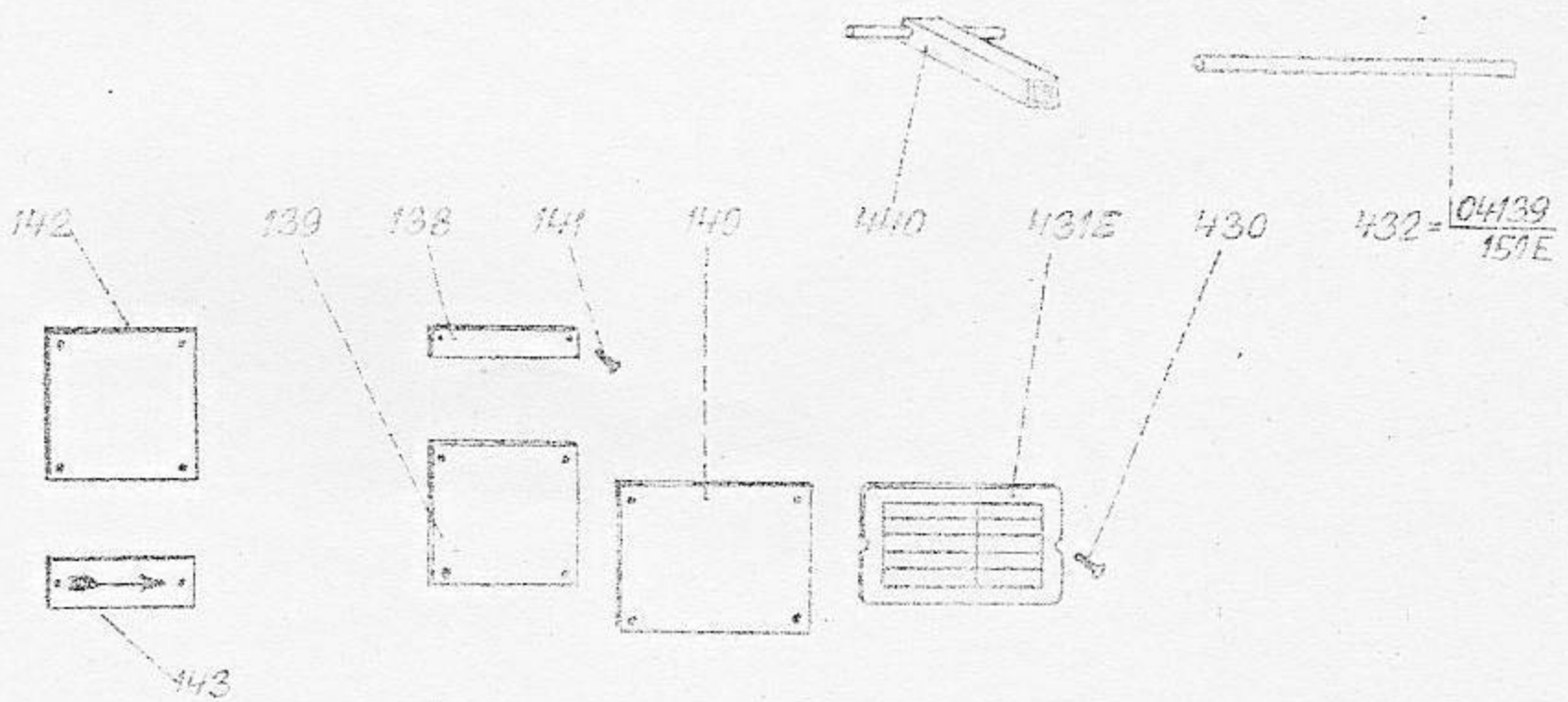
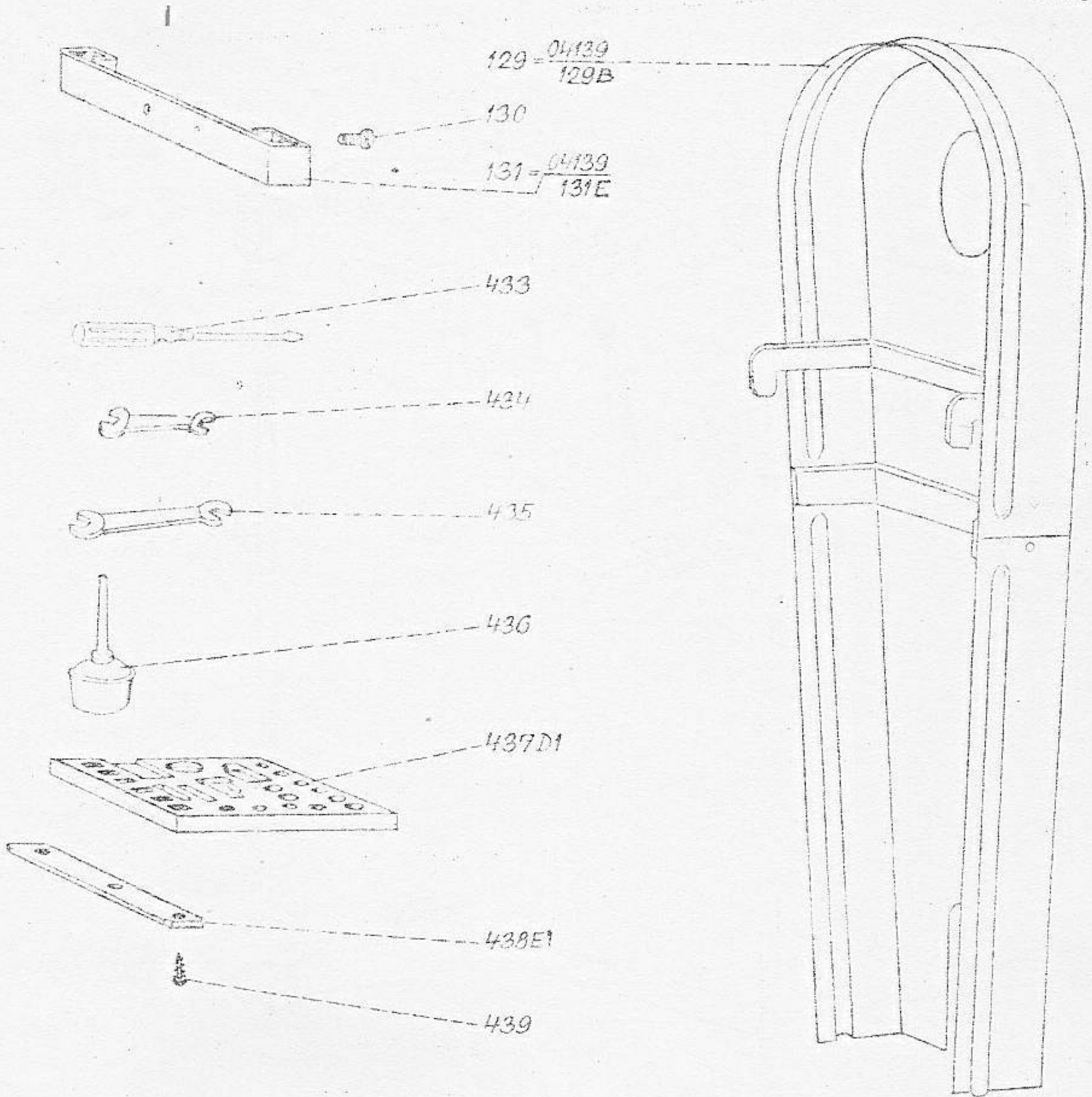
Машина для клеймения деталей с гидравлическим давлением № 05054

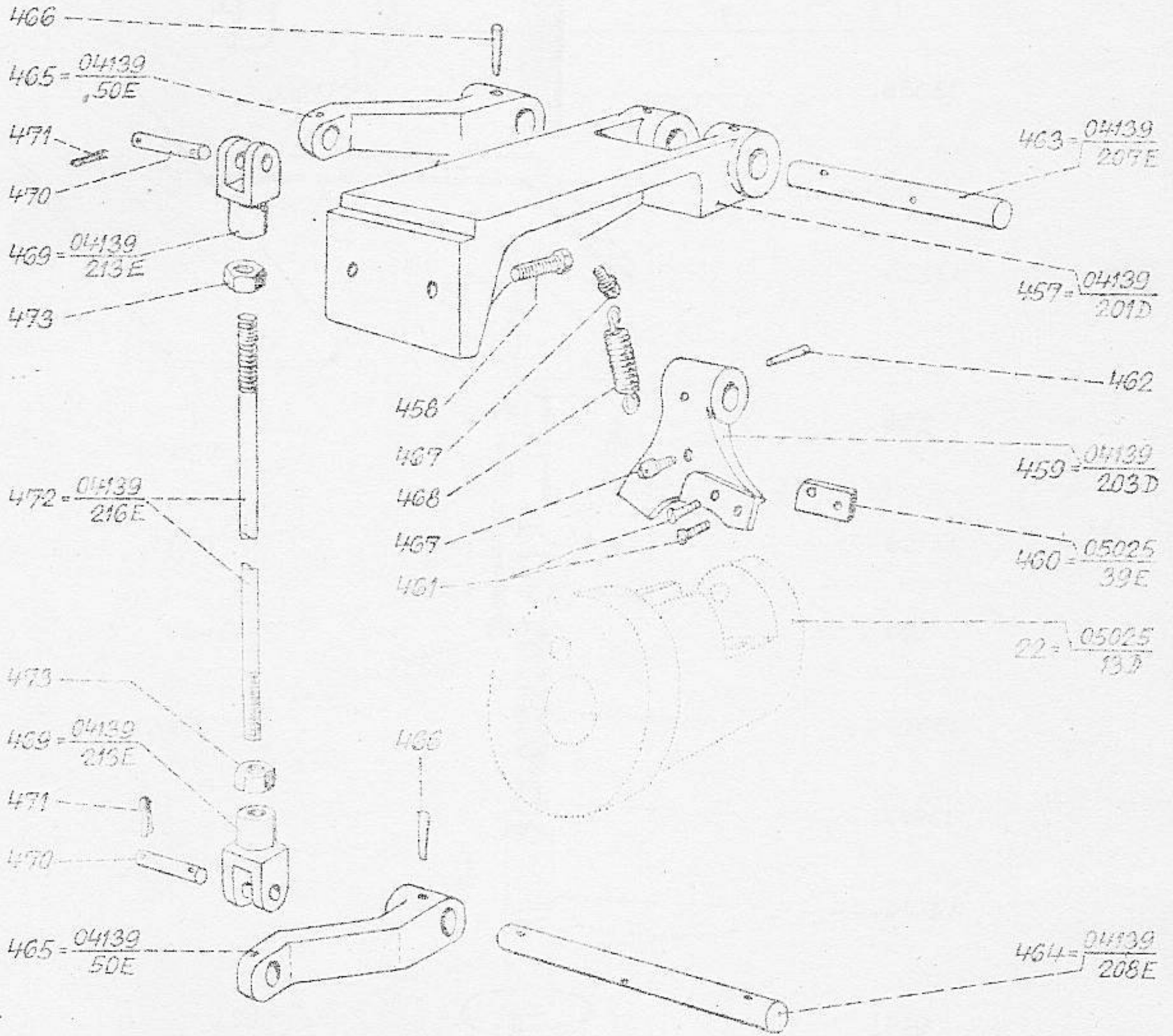
№ по пор.	Наименование детали	Рисун- нок в таб- лице	№ для заказа Ен2	Число штук на машину	Продолжи- тельность работы/ месяц
			Оборудование Ен2; ----- электрооборудование для 3х380 в, 3х220 в, 50 гв. Нормальная среда. Освещение 36 в. Запасные части.		
7001	Щит с выключателями РОЛ, 6А	201	54207 P17	I	
7038	Электрическая лампочка Е 27 25 вт, 36 в	201	7038	I	
			----- Электронагреватели. ----- Электронагреватель Val; -----		
4019	Электронагре- ватель плос- кий, 24 в, 80вт	202	55611 R9, P9	I	4
			----- Электронагреватель Val; -----		
4048	Электронагре- ватель плос- кий 24 в, 80 вт	202	55611 R9, P9	I	4
			----- Электронагреватель Val; -----		
4126	Электронагре- ватель круг- лый Ø 19 24 в, 120 вт	202	55602 R7, P15	I	4
			----- Электронагреватель Val; -----		
4186	Электронагре- ватель круг- лый Ø 25 24 в, 180 вт	202	55605	I	4

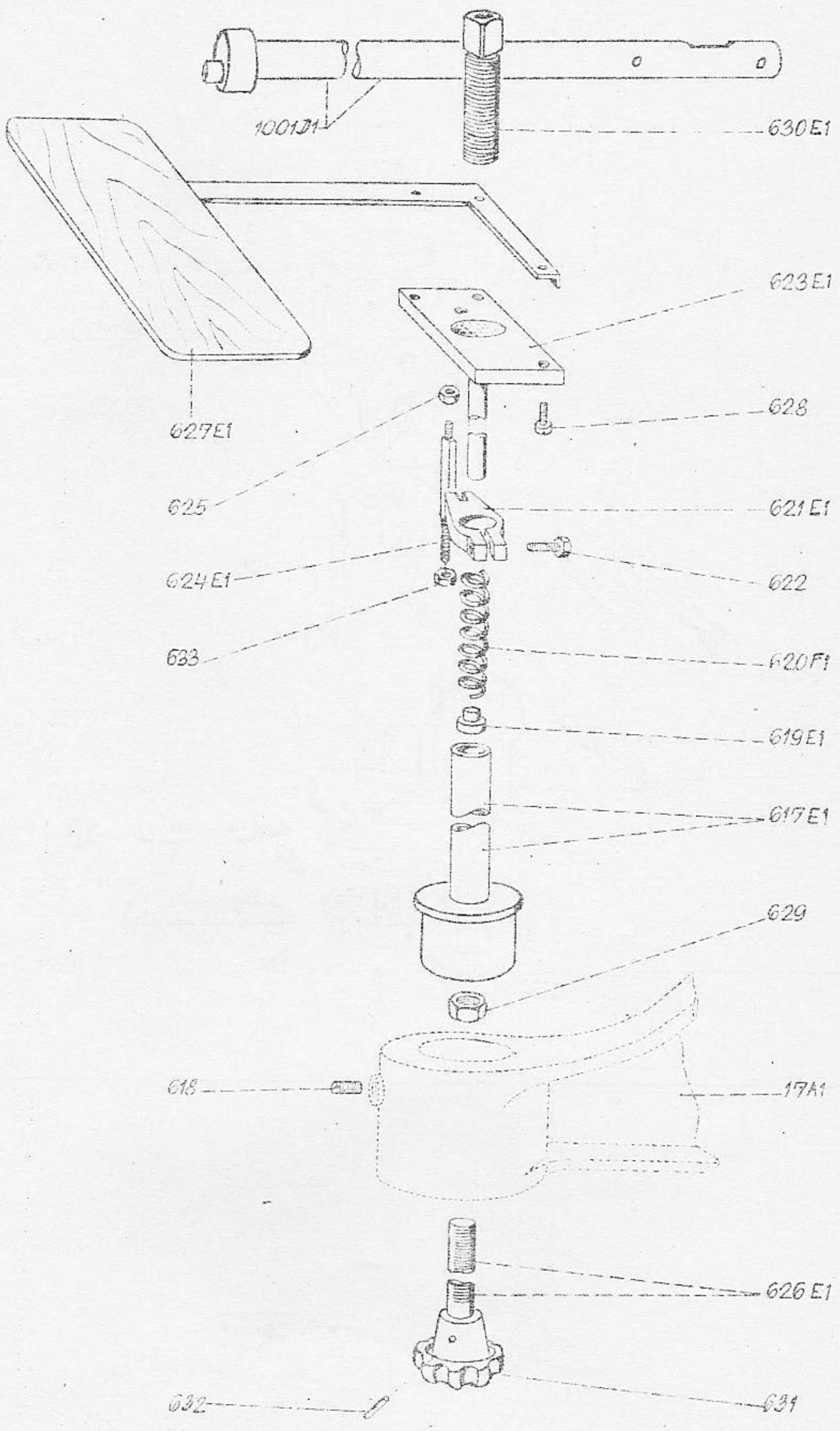




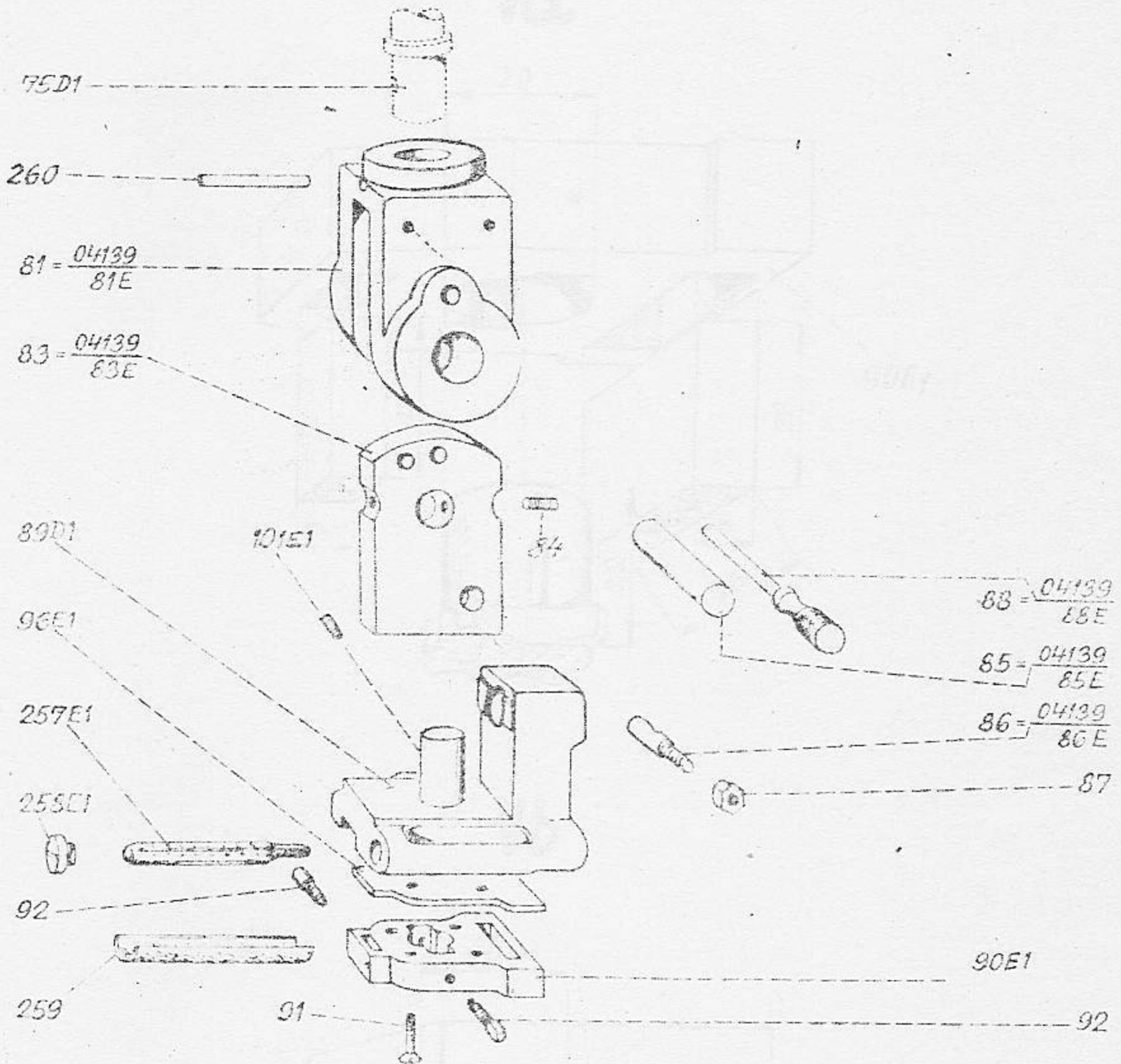




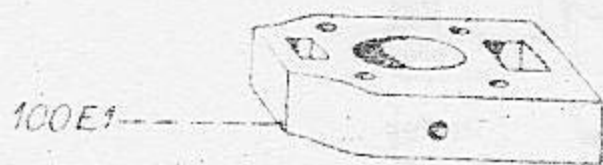




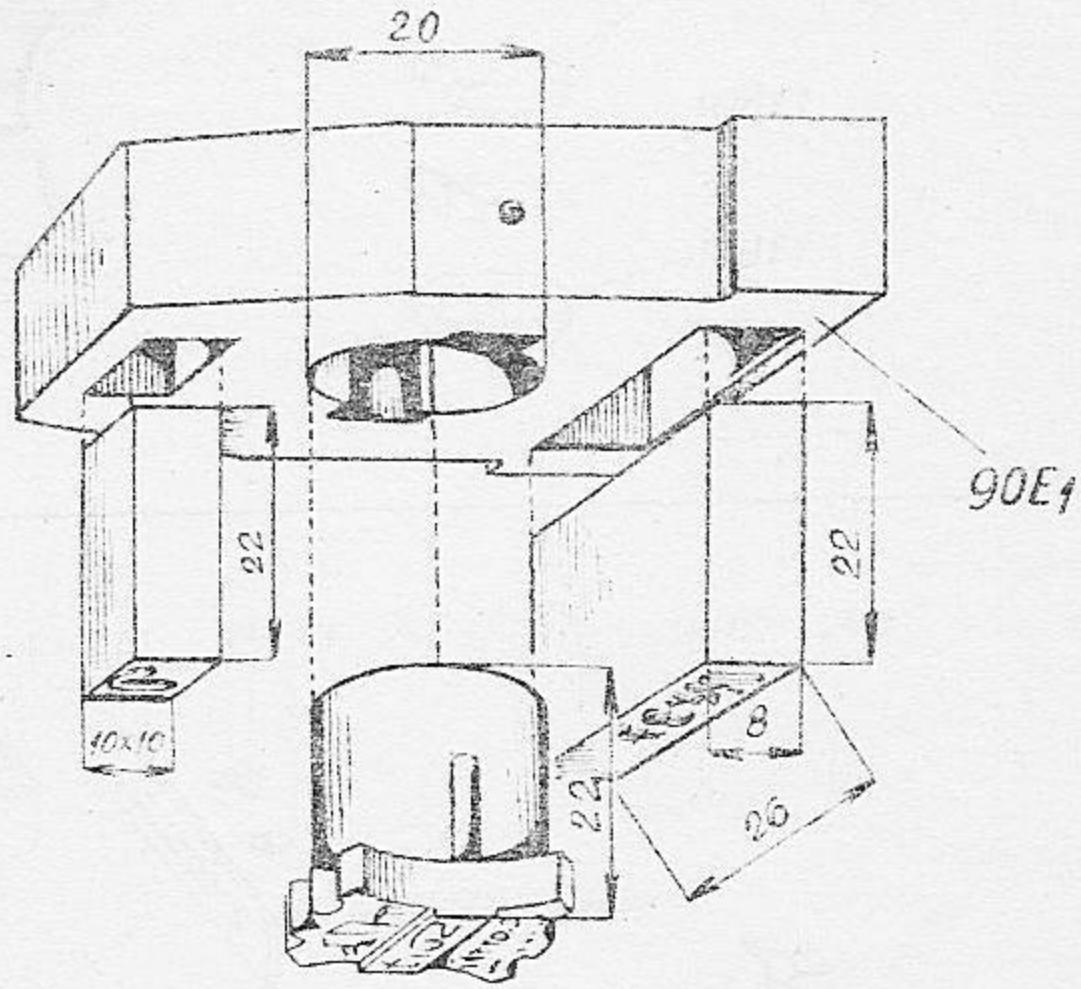
Č.v. 05054/Va.



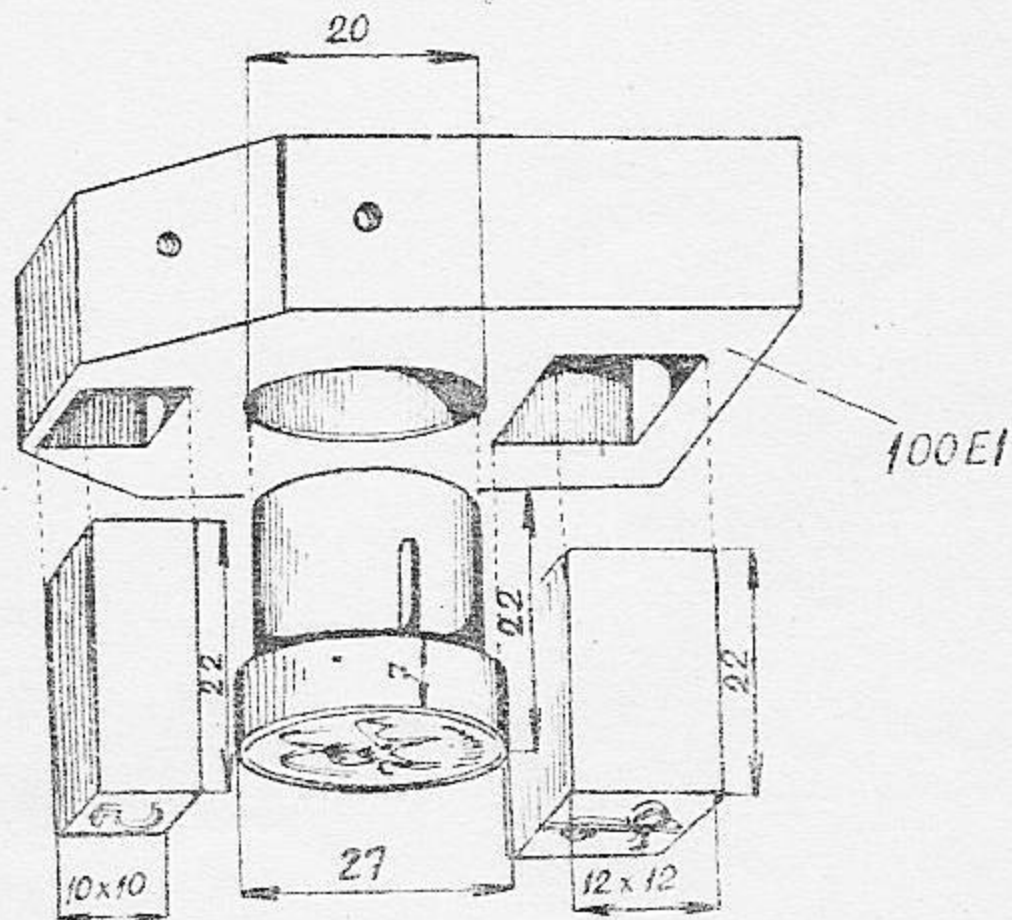
Č.v. 05054/Vb.



Va

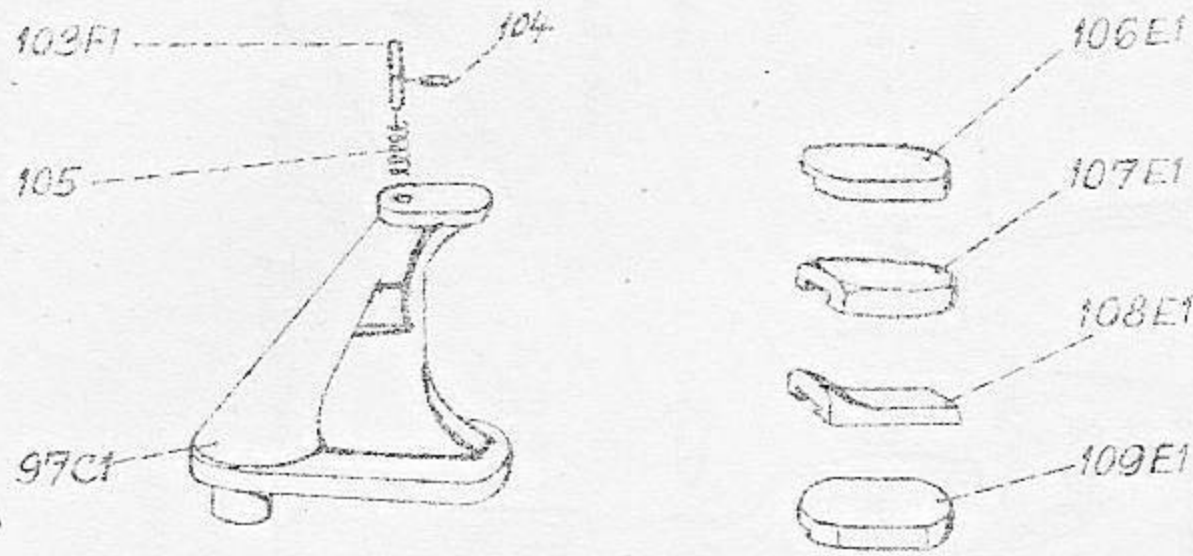


Vb

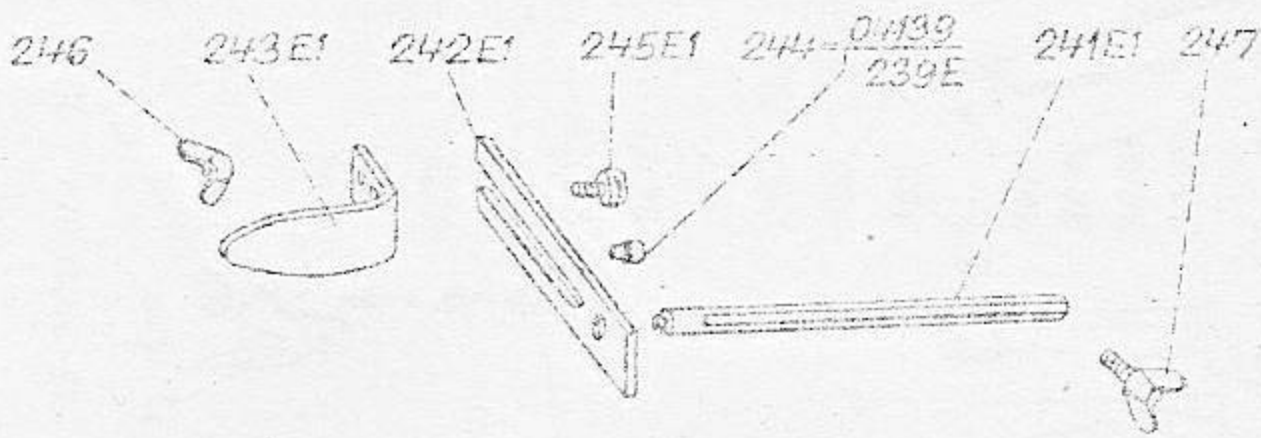


VE

Č.V. 05054/Vc.

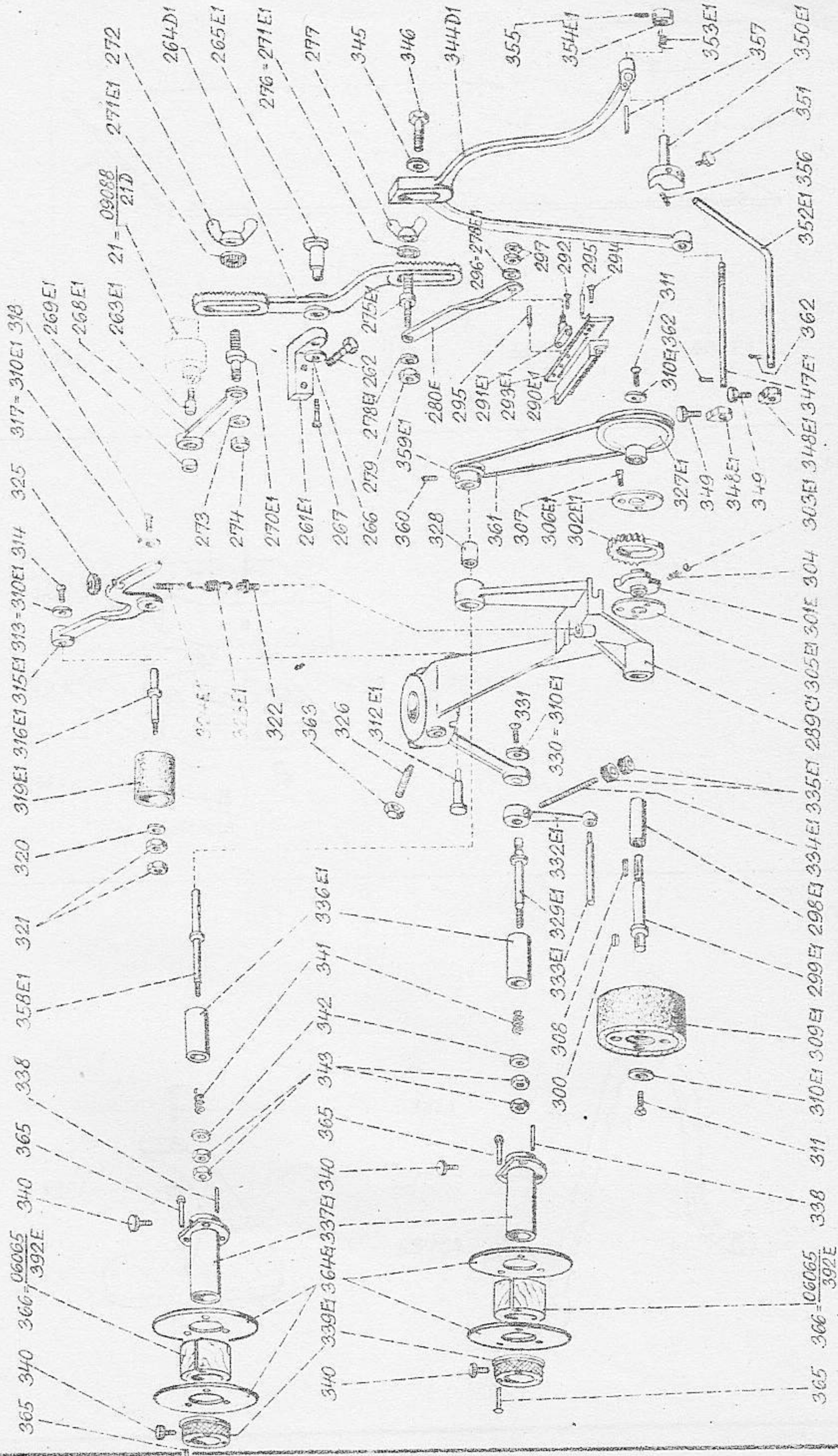


Č.V. 05054/Vd.

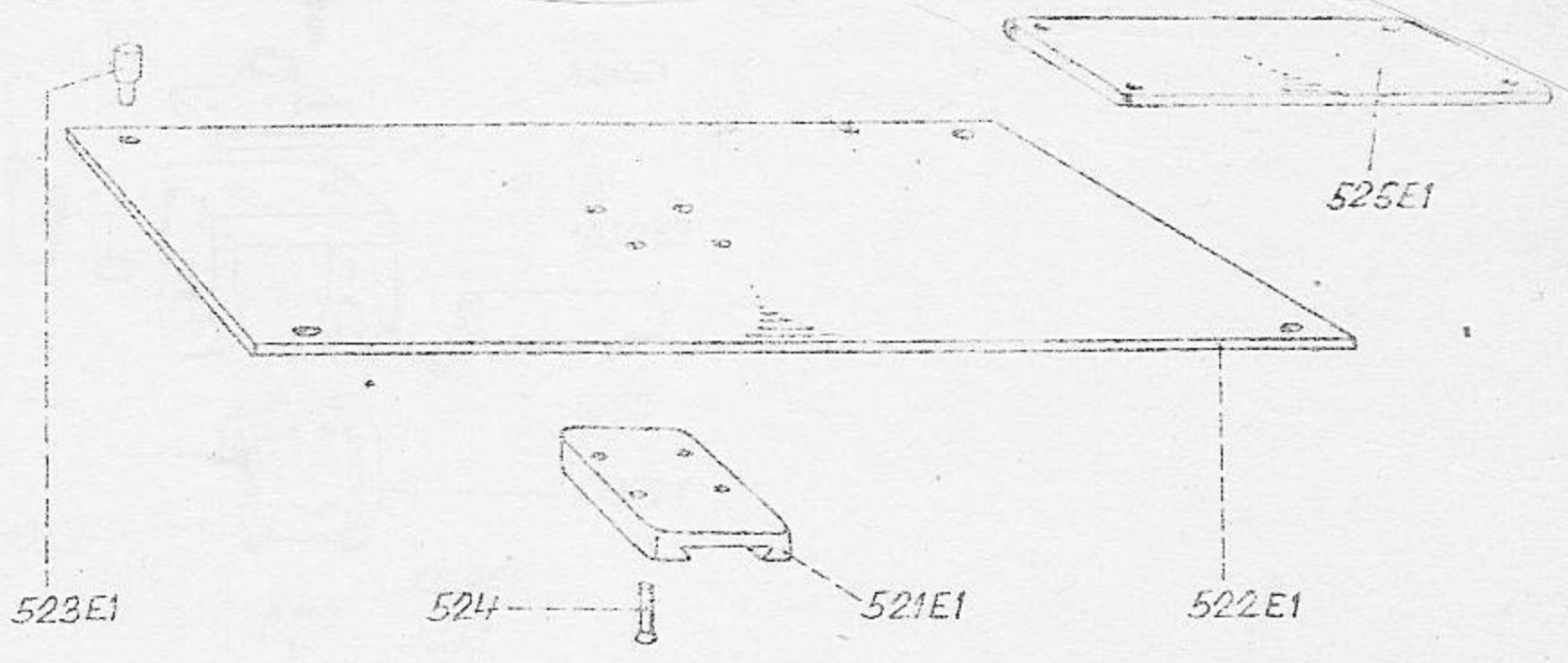


C.V. 05054

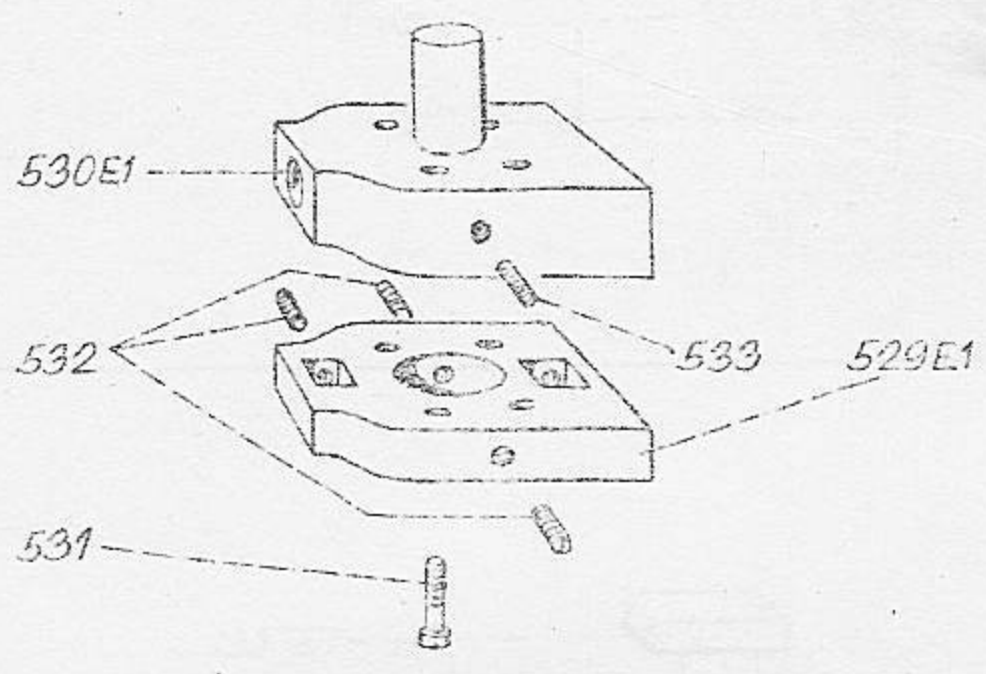
* d. 05054 / VC



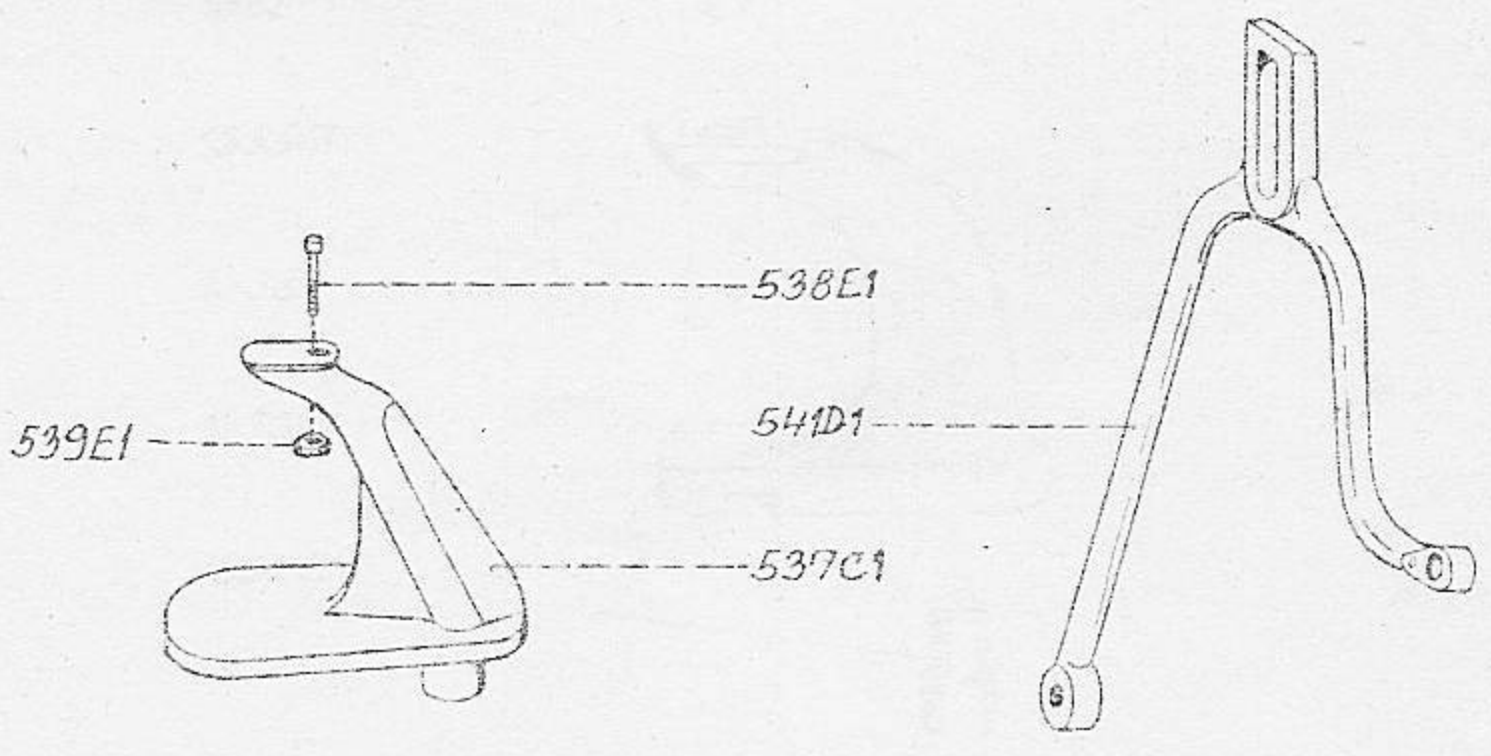
Č.V. 05054/Vf



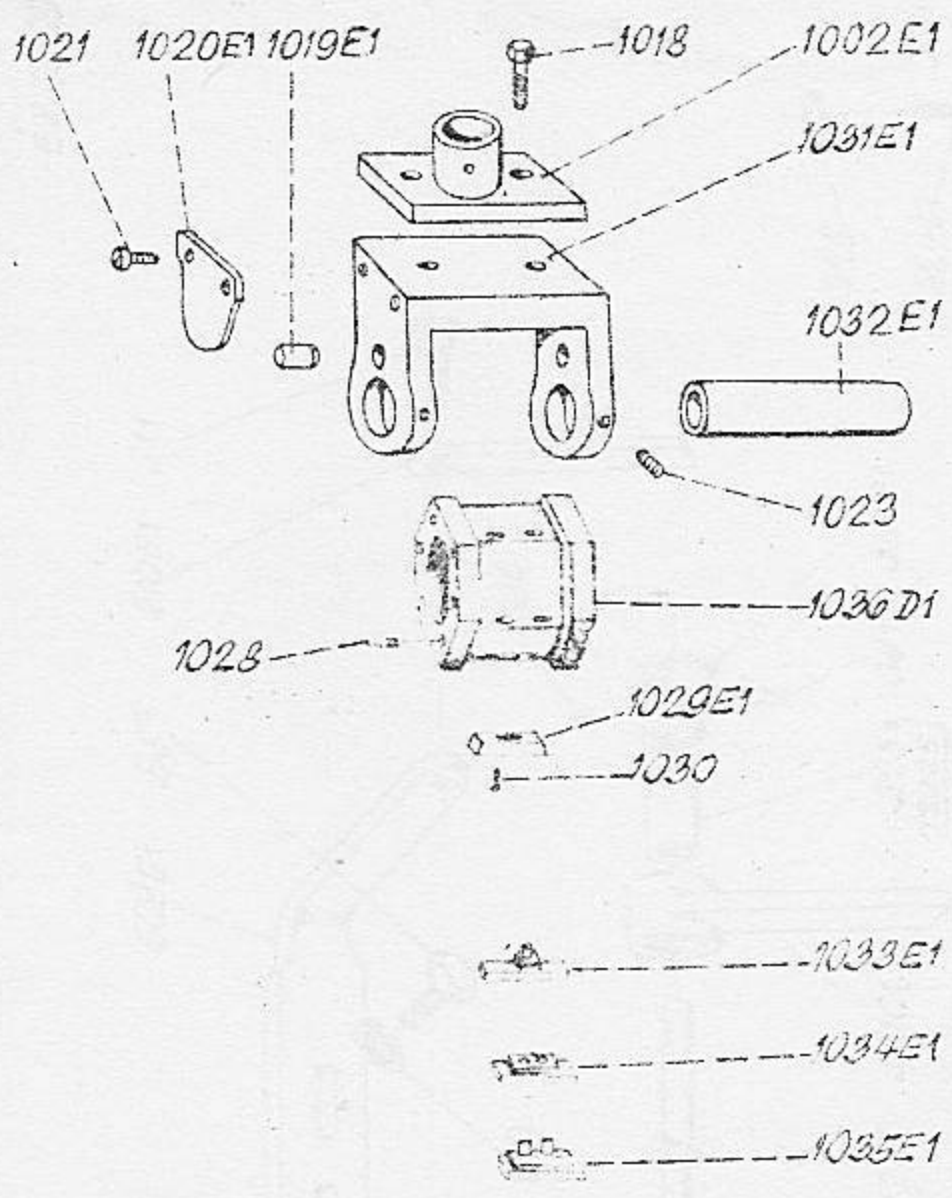
Č.V. 05054/Vg



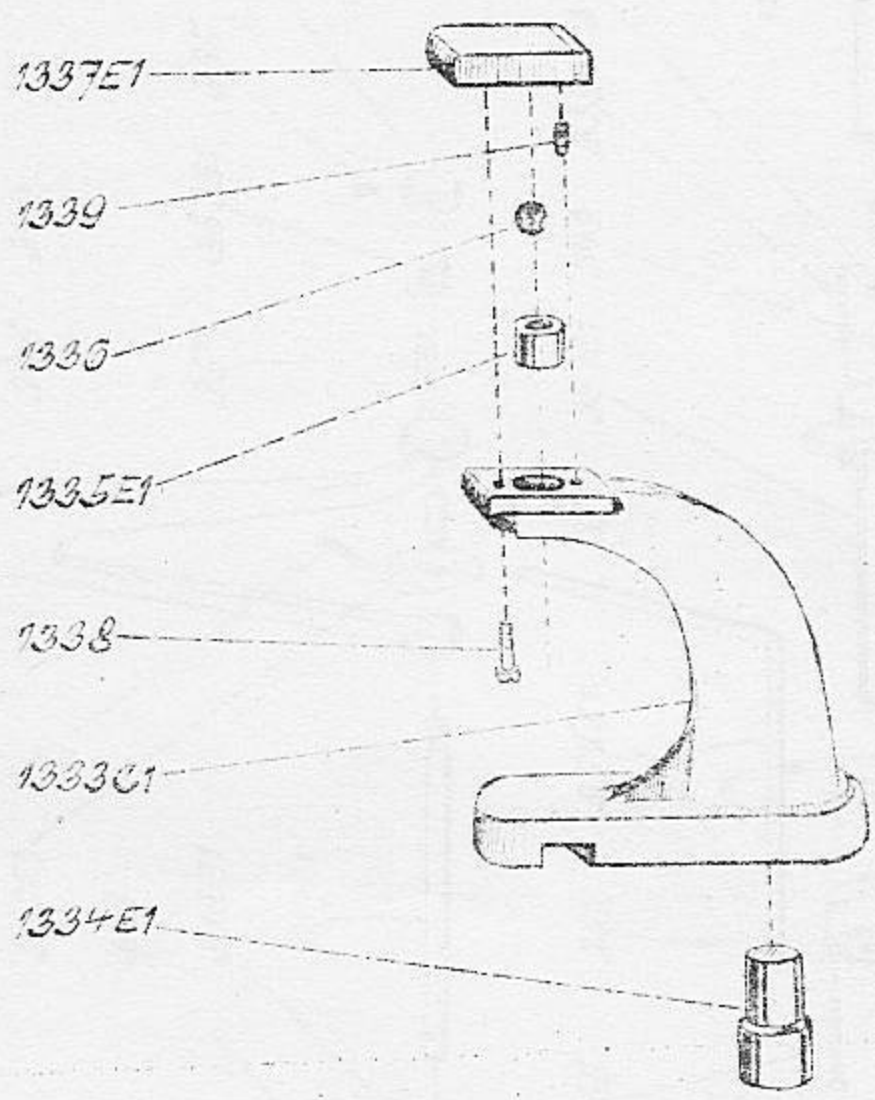
Č.V. 05054/Vh



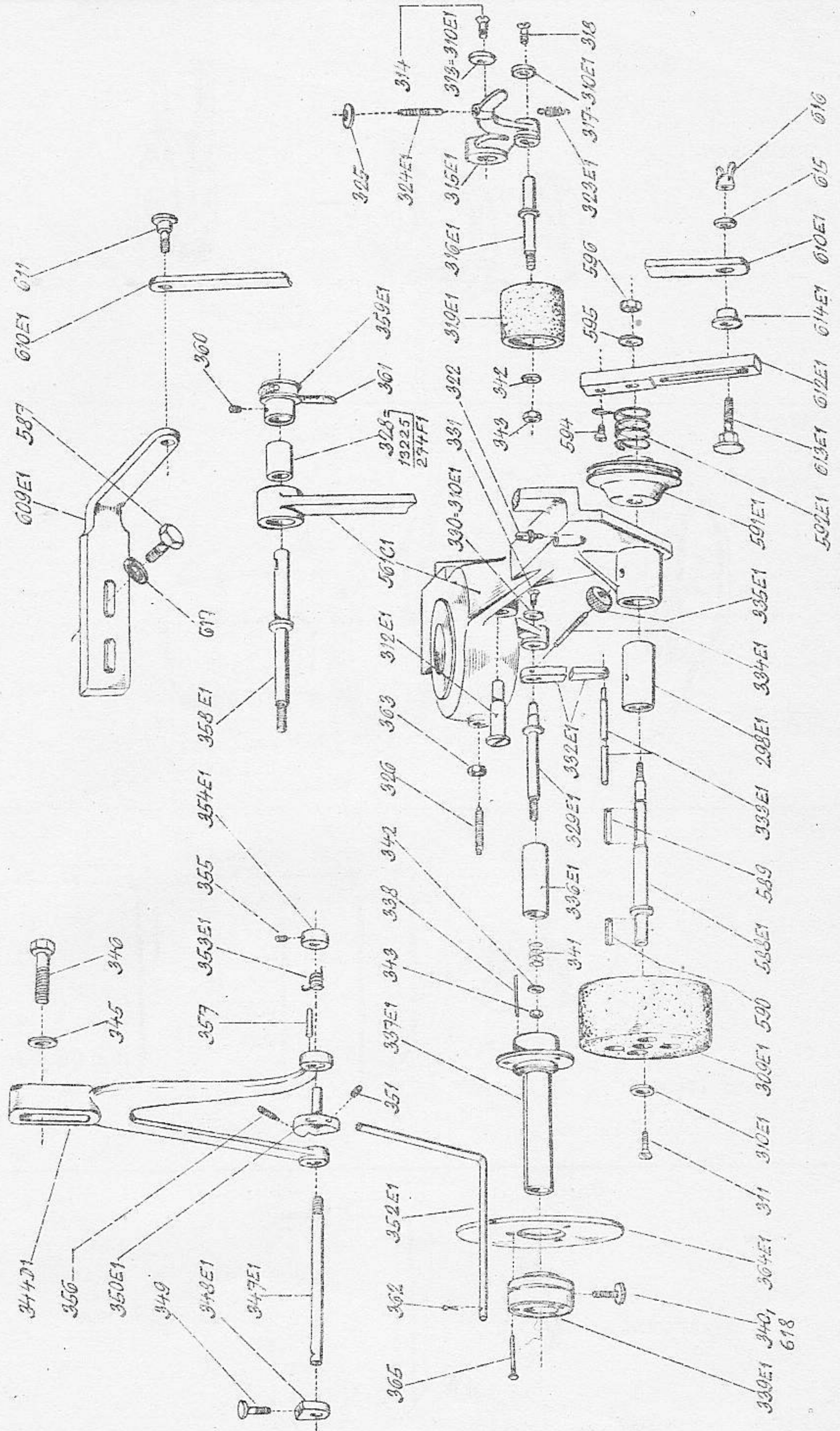
Č.v. 05054/Vi.



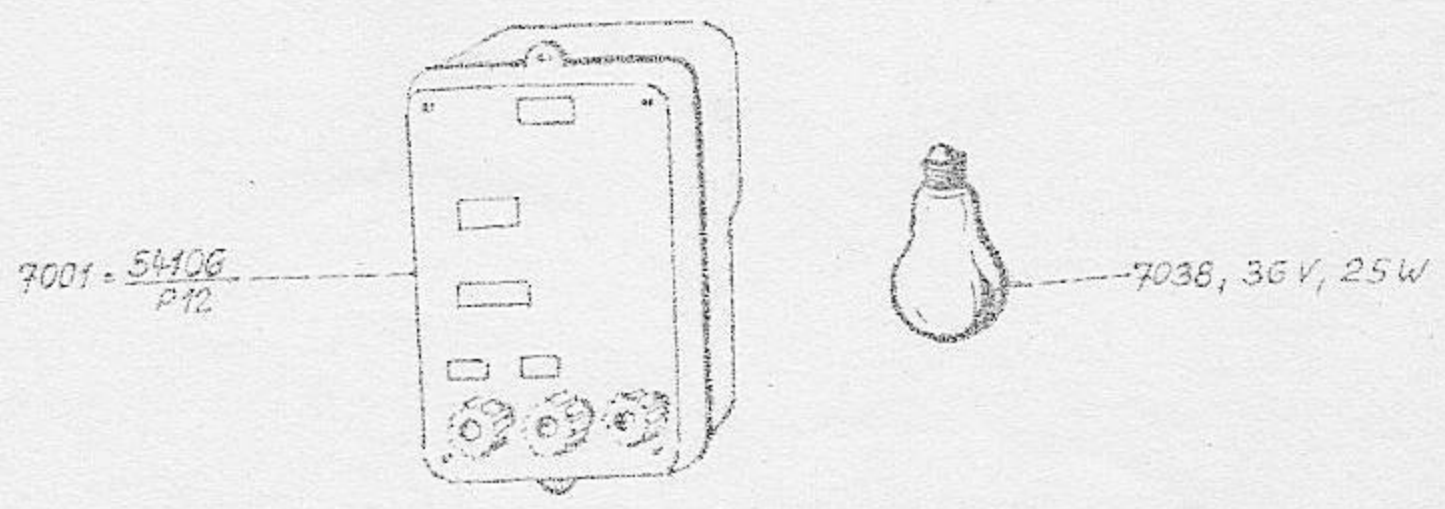
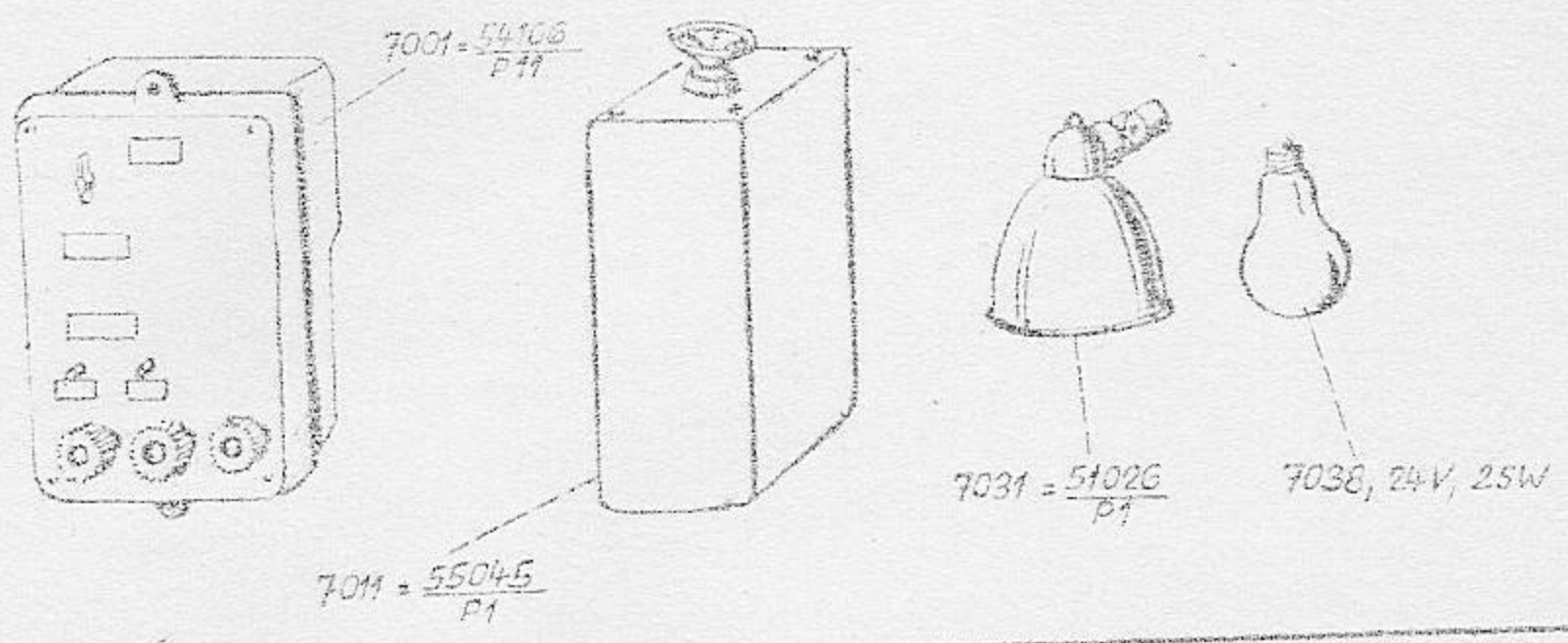
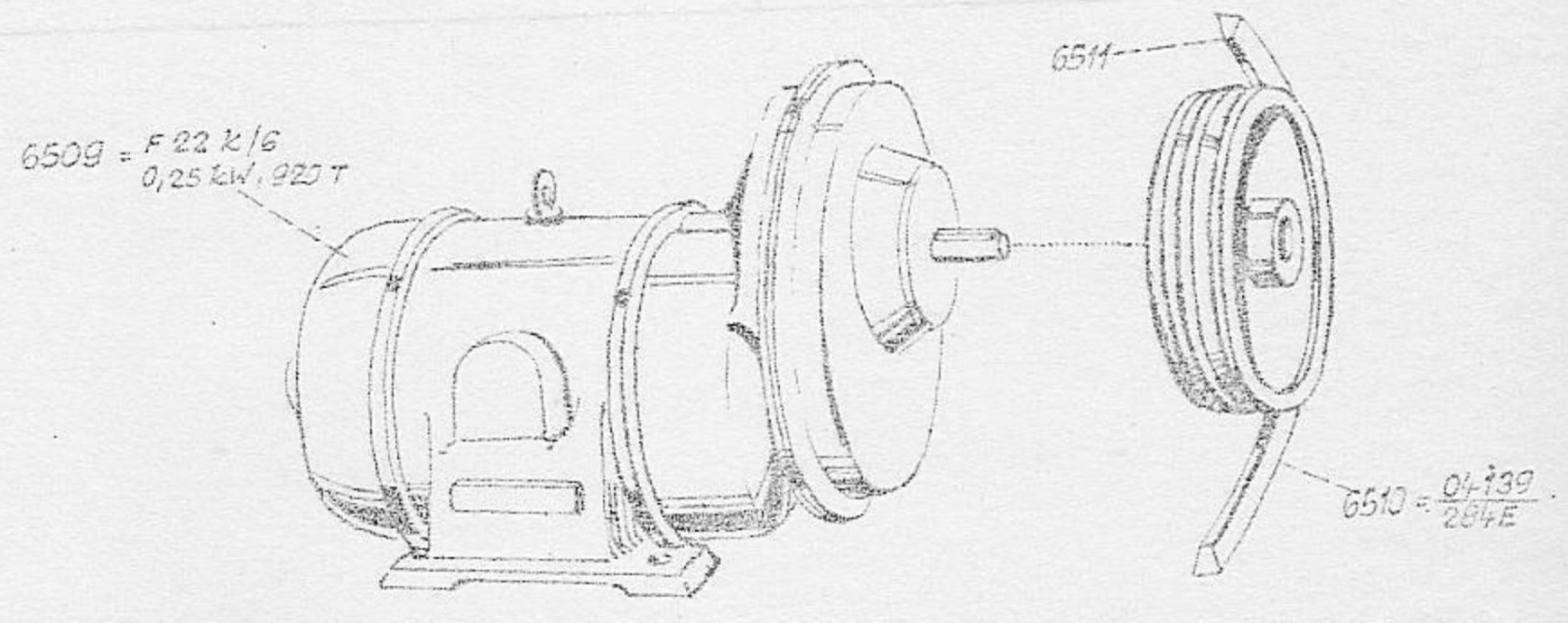
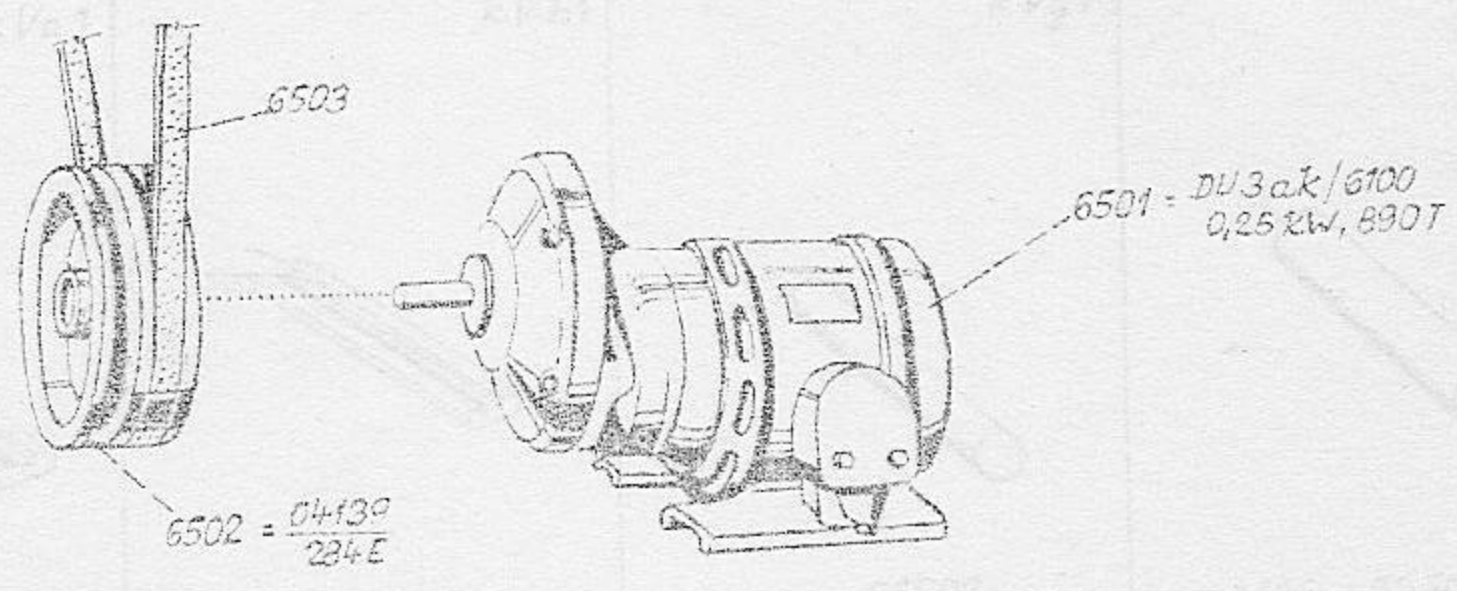
Č.v. 05054/Vi2.

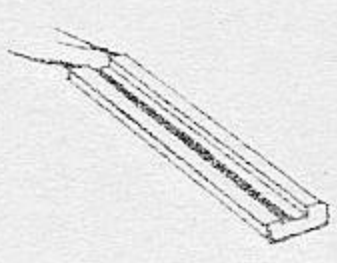
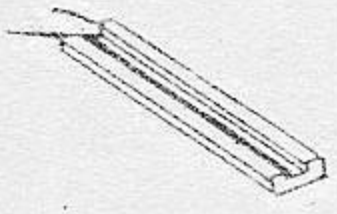
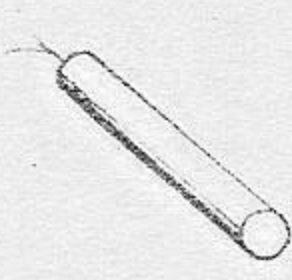
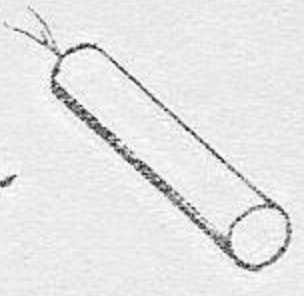


д.к. 05054/100.



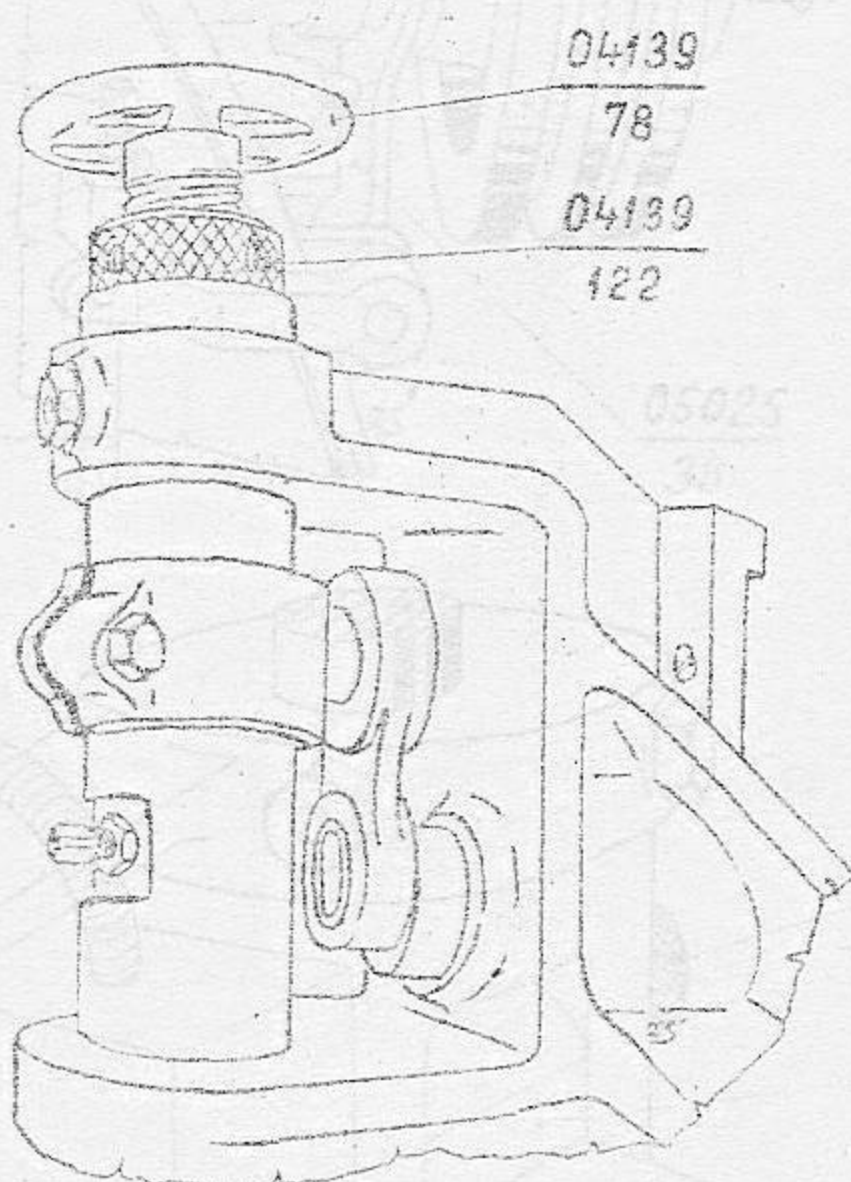
JA-VE.



kVa1	kVb1	kVg1	kVc1
 $4019 = \frac{55611}{R9, P9}$	 $4049 = \frac{55611}{R9, P9}$	 $4126 = \frac{55602}{R7, P15}$	 $4186 = 55605$

3

1.



04139
78
04139
122

04139
83

05025
30

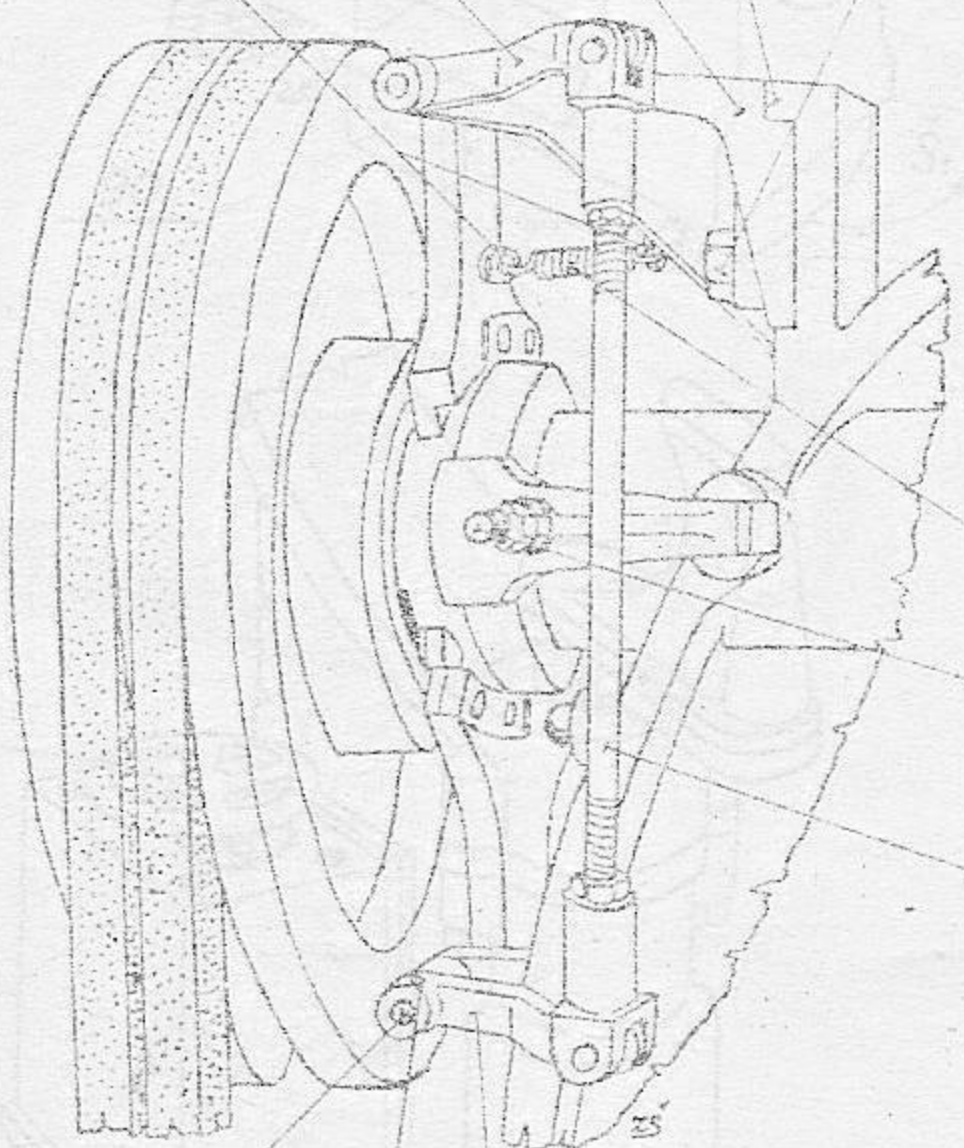
04139
88
04139
89

4

467 04139 04139 V 458
 50A 201

92
89
93

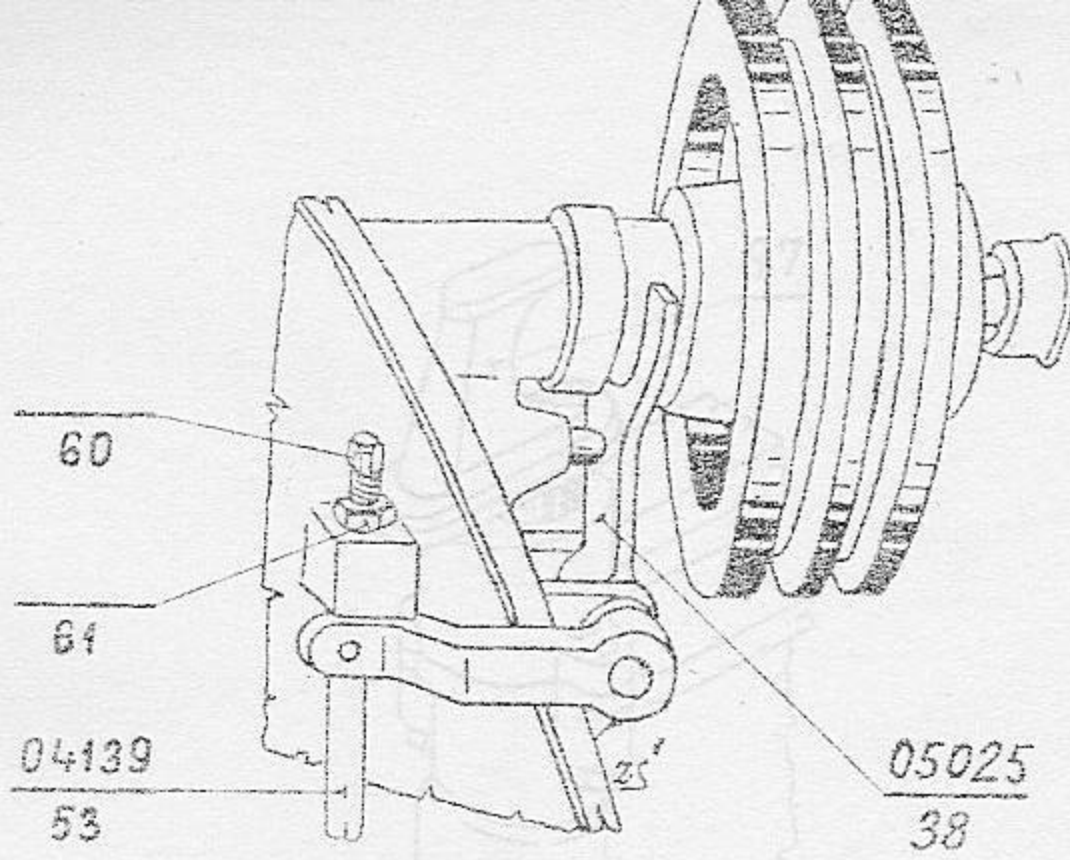
2



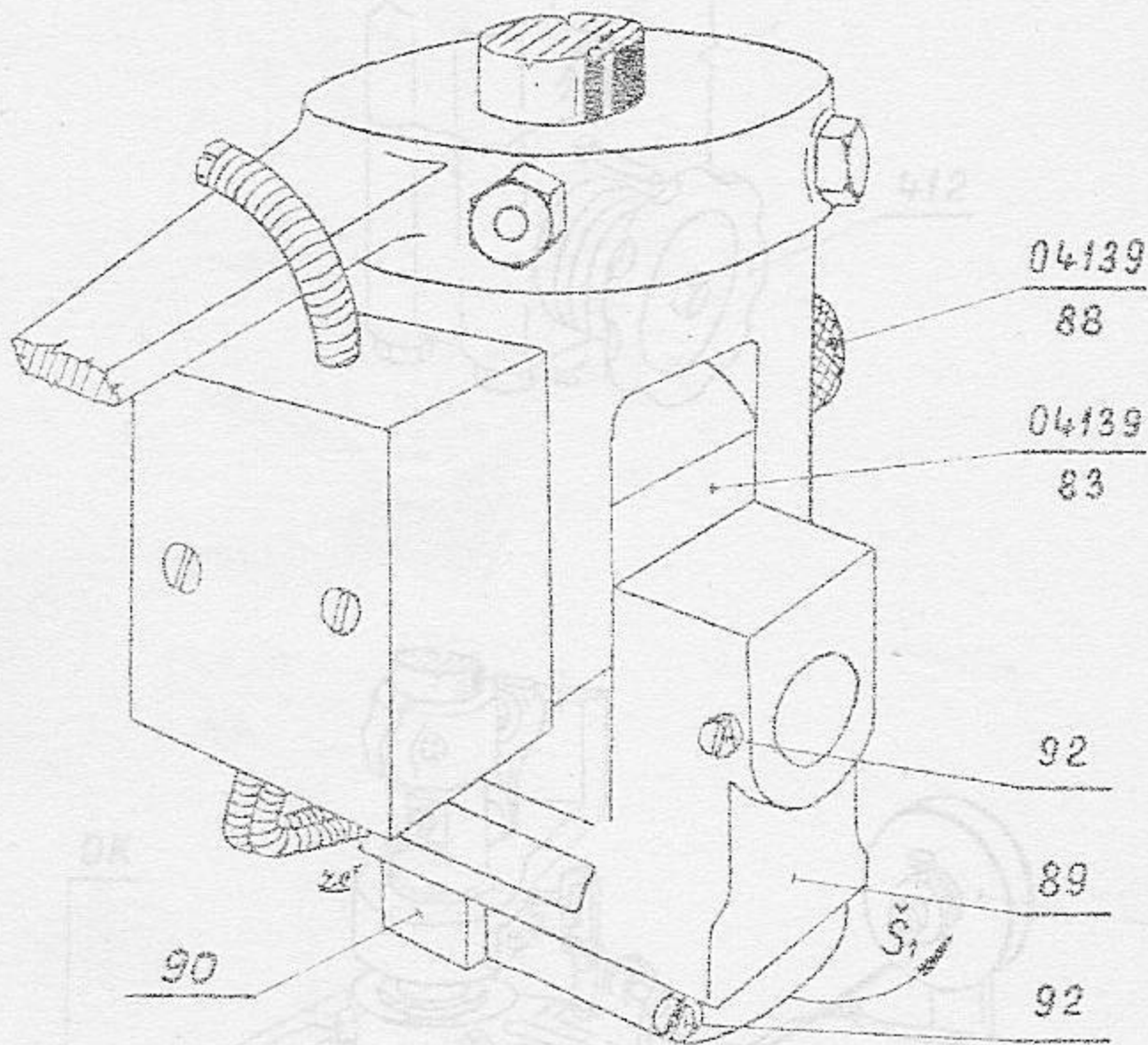
468
05025
39
04139
216

04139 466 04139
208 50B

3

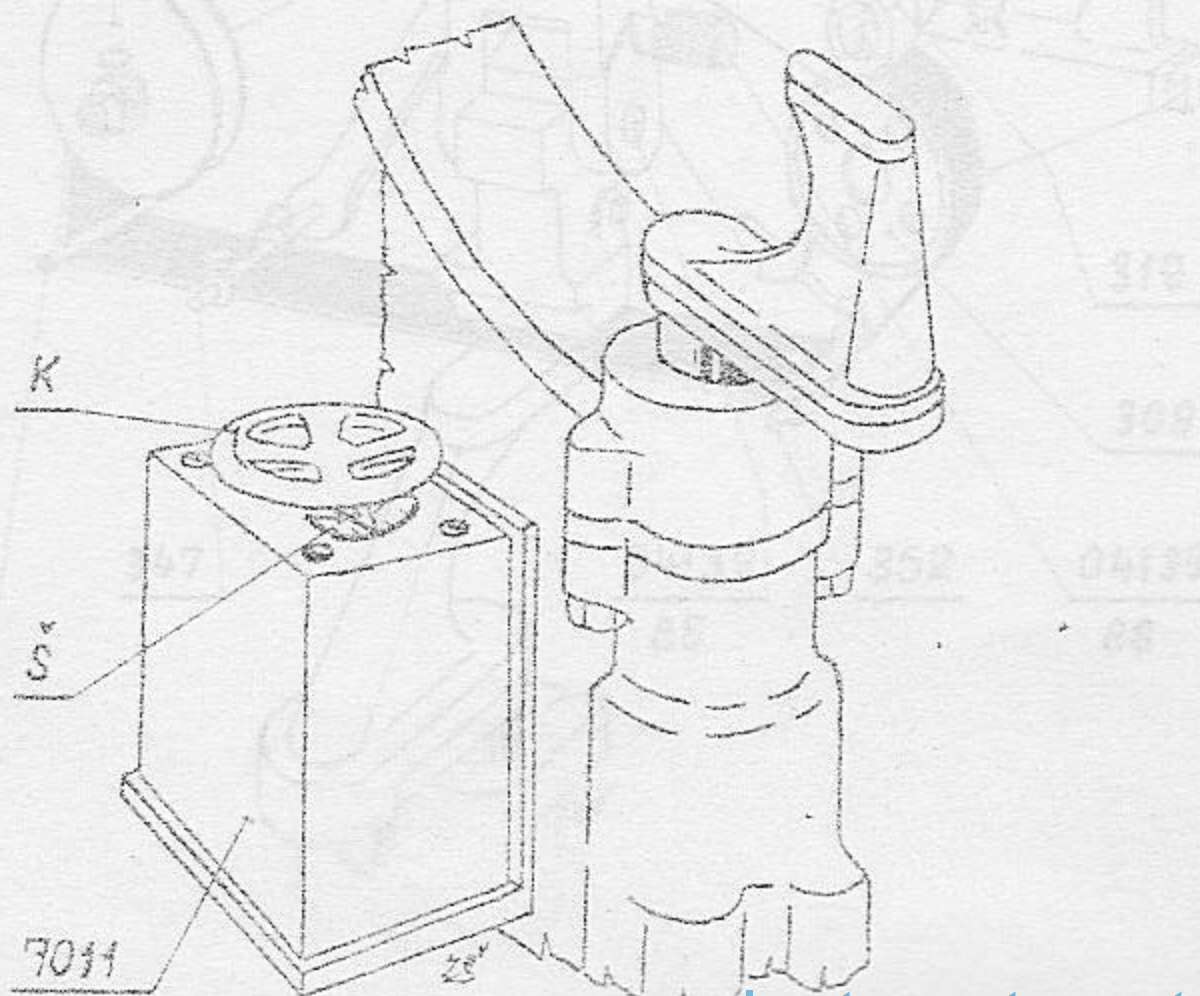


4

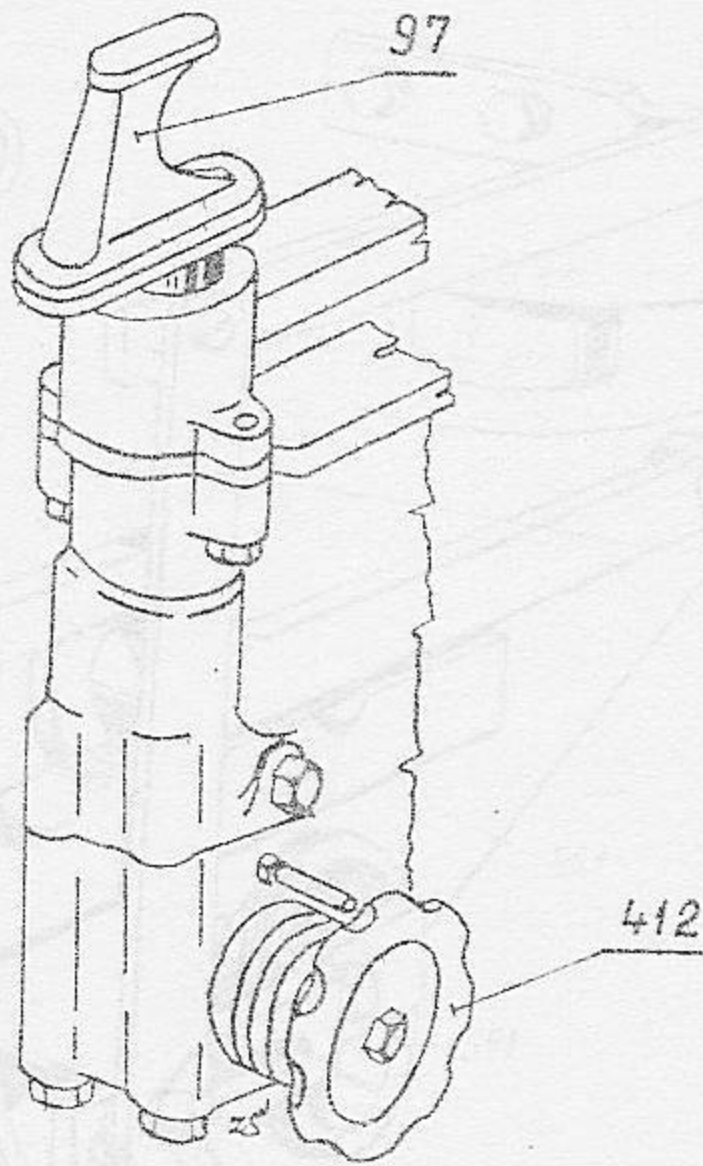


7

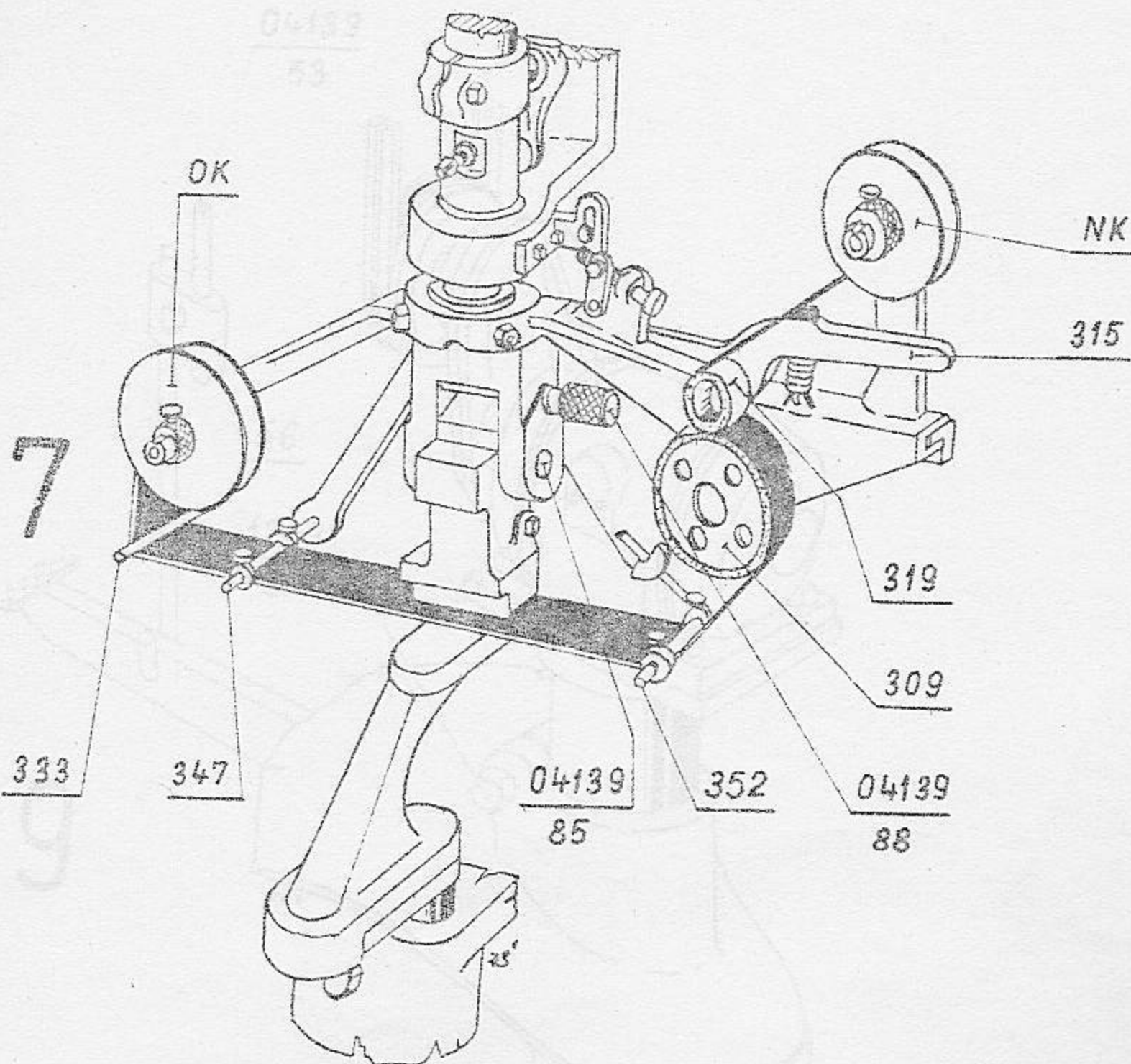
5



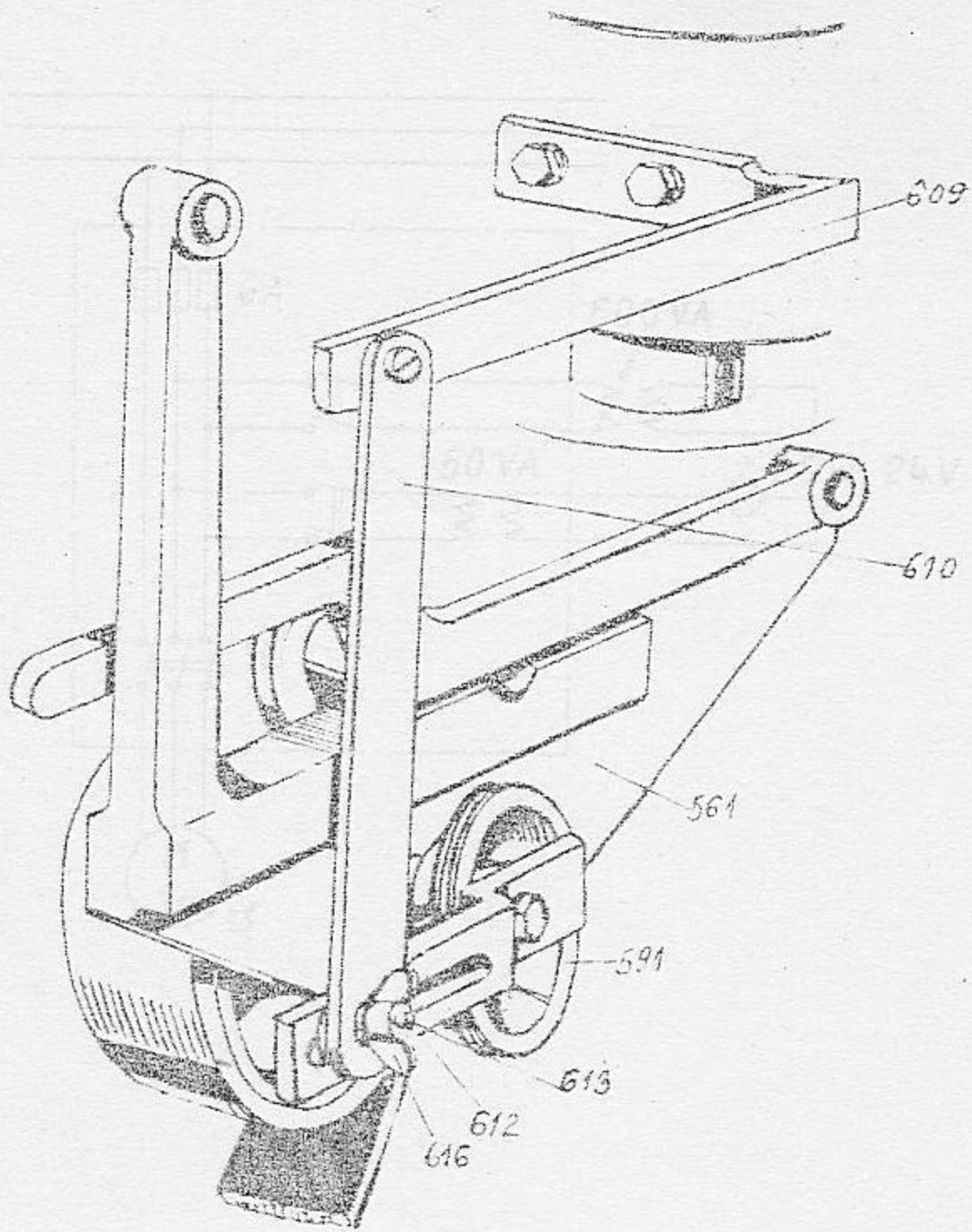
6



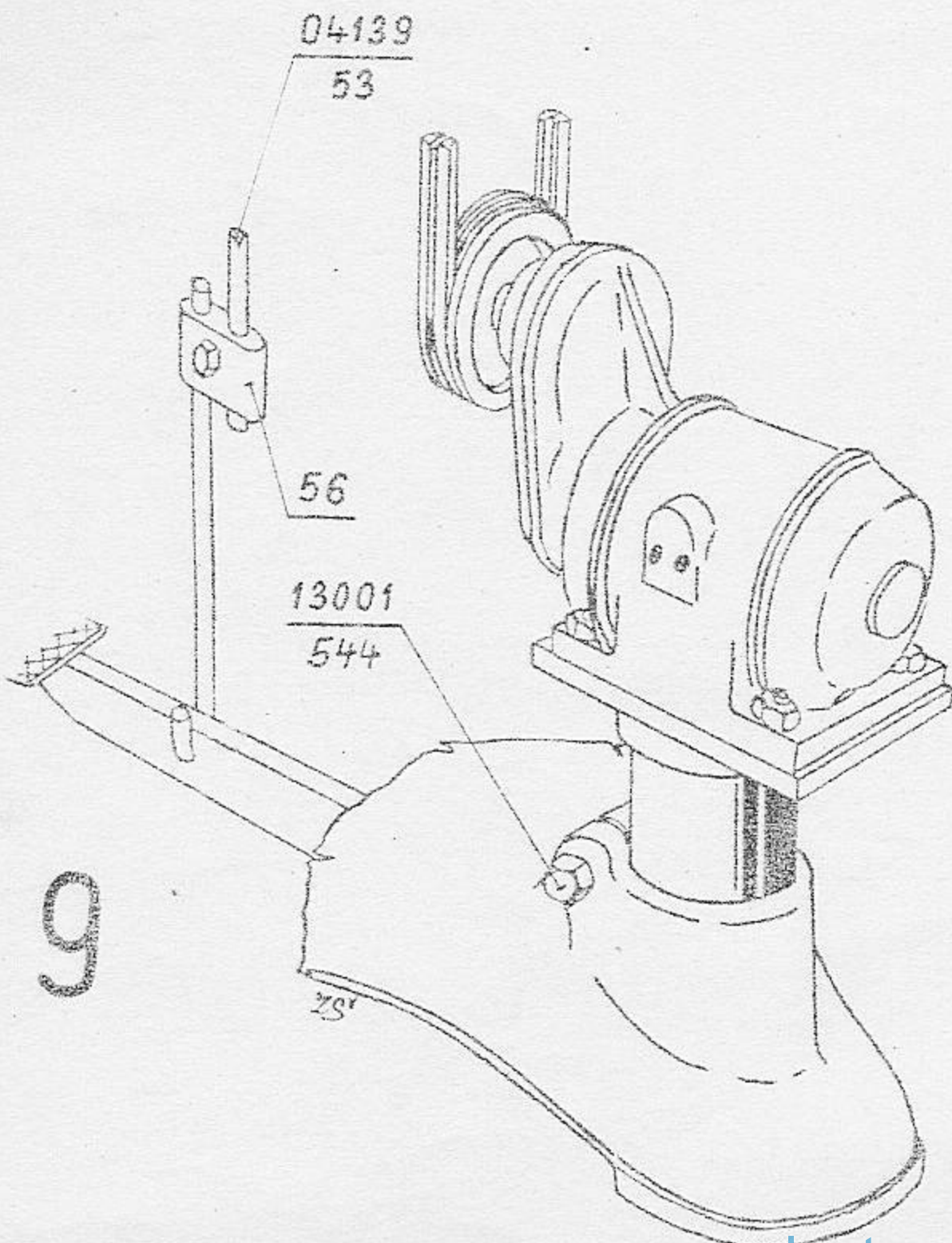
7



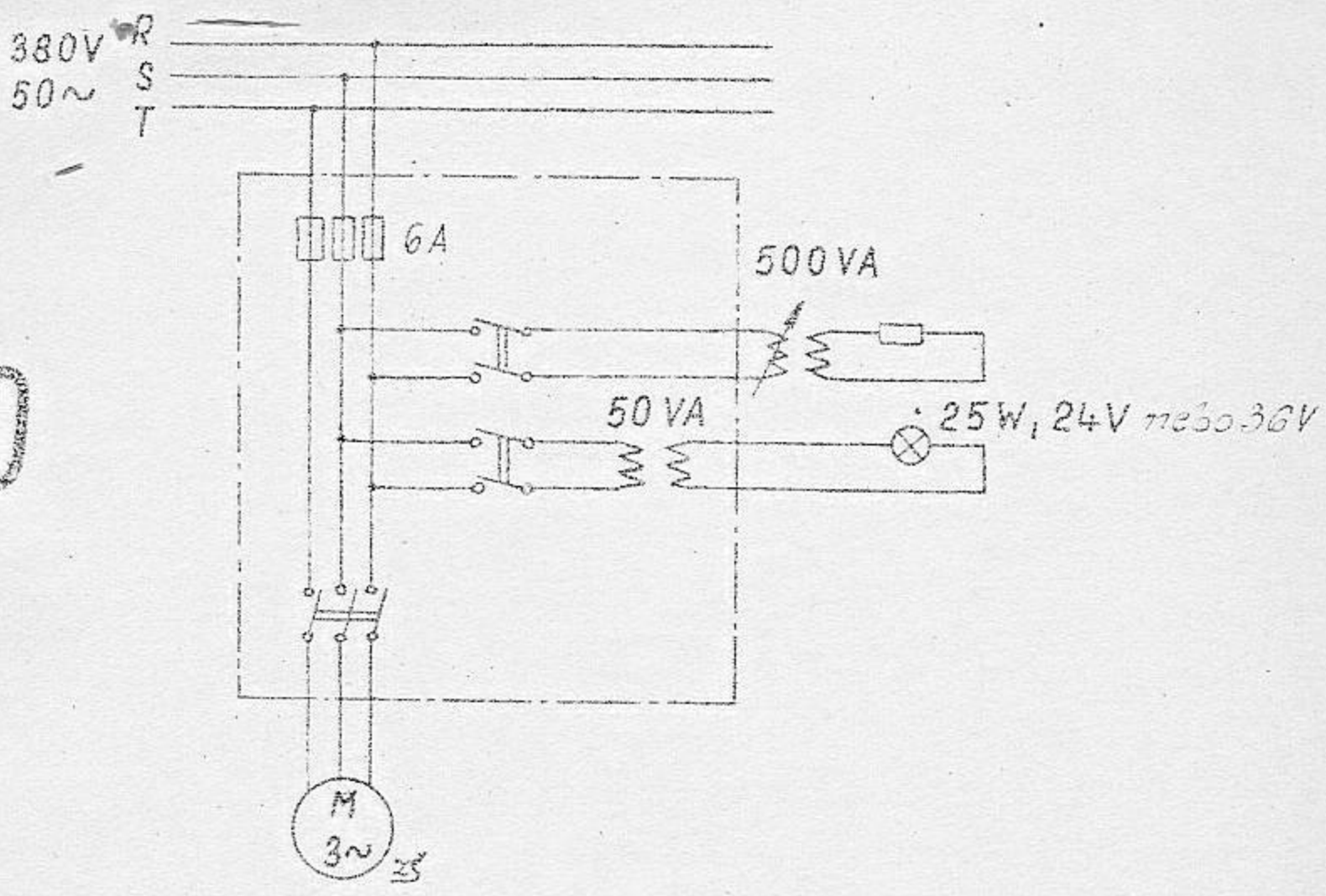
8



9



10



05054