

**КОМПЛЕКТ ПОДУШЕК
ДЛЯ ПРИКЛЕИВАНИЯ
ПОДОШВ К ОБУВИ
марки ППВ-1**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ППВ-1.000 РЭ**

СССР

МИНИСТЕРСТВО МАШИНОСТРОЕНИЯ
ДЛЯ ЛЕГКОЙ И ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
И БЫТОВЫХ ПРИБОРОВ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОРЛОВСКИЙ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ИМЕНИ МЕДВЕДЕВА

КОМПЛЕКТ ПОДУШЕК
ДЛЯ ПРИКЛЕИВАНИЯ
ПОДОШВ К ОБУВИ
марки ППВ-1

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ППВ-1.000 РЭ

www.promelectroavtomat.ru

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее руководство по эксплуатации комплекта подушек для приклеивания подошв к обуви марки ППВ-1 включает в себя сведения, необходимые для изучения устройства подушек и правил их эксплуатации.

1.2. В процессе эксплуатации необходимо пользоваться «Едиными требованиями безопасности и производственной санитарии к оборудованию обувной промышленности», утвержденными Минлегпромашес 4 декабря 1969 года.

2. НАЗНАЧЕНИЕ ПОДУШЕК

Комплект подушек предназначен для оснащения прессов ППГ-4-0, применяемых в пошивочных цехах обувных фабрик при приклеивании подошв к обуви всех размеров и фасонов.

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Наименование показателей (параметров)	Величина или характеристика	Примечание
1. Рабочее давление в гидросистеме, $\text{Мн}/\text{м}^2$ ($\text{кгс}/\text{см}^2$)	1...5,5 (10...55)	Питание от гидросистемы пресса ППГ-4-0
2. Габаритные размеры одной подушки, мм:		
длина	500	
ширина	190	
высота	290	

Продолжение

Наименование показателей (параметров)	Величина или характеристика	Примечание
3. Масса, кг	110	
4. Количество обслуживающего персонала (человек)	1	

4. СОСТАВ ПОДУШЕК И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

4.1. Состав пресс-подушек

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
ППВ-1.010	Основание	2	
ППВ-1.020	Поршень	2	
ППВ-1.018	Скоба	4	
ППВ-1.080	Винт	2	
	Комплект запасных частей		
	Ящик тип III		При поставке подушек как запчасти
	ГОСТ 2991—76	1	

4.2. Комплект поставки

4.2.1. Подушки поставляются предприятием-изготовителем заказчику собранными, отлаженными, в законсервированном и упакованном виде.

При заказе пресса ППГ-4-0 в комплекте с подушками ППВ-1 подушки поставляются установленными на прессе.

№ стр.	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
1	ППВ-1.000	Комплект подушек для приклеивания подошвы к обуви марки ППВ-1	1	
		Запасные части		
2	ППВ-1.054	Прокладка	2	
3	01	Прокладка	2	
4	02	Прокладка	2	
5	03	Прокладка	2	
6	04	Прокладка	2	
7	05	Прокладка	2	
8	06	Прокладка	2	
9	07	Прокладка	2	
10	ППВ-1.039	Прокладка	2	
11	01	Прокладка	2	
12	02	Прокладка	3	
13	03	Прокладка	3	
		Кольца резиновые круглого сечения ГОСТ 9833—73		
14		016-020-25-2-2	6	
15		030-038-46-2-2	8	
		Ящики		
		Тип III ГОСТ 2991—76	1	При поставке подушек как запчасти
		Эксплуатационные документы		
17	ППВ-1.000 РЭ	Руководство по эксплуатации	1	
		Сменные части		
18	ППВ-1.061	Вставка	12	При приклеивании подошвы к обуви с низким каблучком
19	ППВ-1.062	Вставка	2	

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Общие сведения об устройстве комплекта подушек (рис. 1, 2)

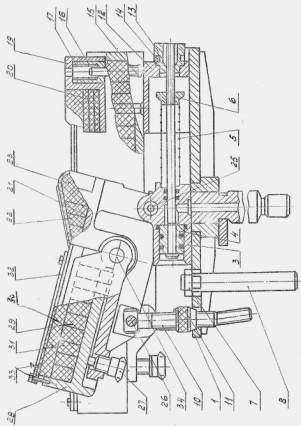


Рис. 1

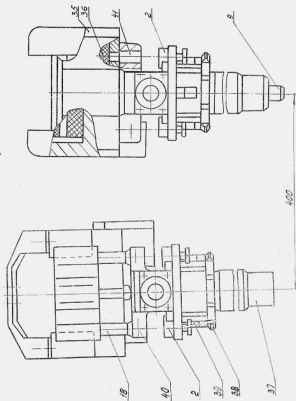


Рис. 2

5.1.1. Комплект состоит из двух аналогичных по конструкции пресс-подушек для приклеивания подошв к левой и правой полупара́м обуви.

5.1.2. Пресс-подушка состоит из основания, на котором раз-

мещены задний упор с подкаблучником, цилиндр прижима заднего упора, рабочая платформа и носочная платформа.

5.1.3. На основании 1 болтами крепятся направляющие 2 заднего упора, цилиндр прижима заднего упора, состоящий из корпуса 3, поршня 4, пружины 5 и гайки 6.

Гайкой 7 крепится шпилька 8, служащая ограничителем от разворота пресс-подушки.

В отверстие основания 1 вставляется регулировочный винт 10 со сферической гайкой 11 для подъема (опускания) рабочей и носочной платформы одновременно.

5.1.4. Задний упор с подкаблучником состоит из корпуса 12, регулировочной гайки 13, скобы 14, регулировочного вала 15, втулки 16, пружины 17, направляющих 18, корпуса 19 с резиновыми вставками 20.

5.1.5. Рабочая платформа состоит из литого основания 21, на которое устанавливаются резиновые вставки 22 и резиновый клин 23.

5.1.6. Рабочая платформа шарнирно соединяется с корпусом 3 осью 25.

5.1.7. В приливы основания 21 вставляется ось 26 регулировочного винта 10 и завертывается регулировочный винт 27 носочной платформы.

5.1.8. Носочная платформа содержит корпус 28, резиновые пластины 29, лист 30, диафрагму 31, скобу 32 и прижимные болты с гайками 33.

5.1.9. Носочная платформа шарнирно соединена с рабочей платформой осью 34.

5.1.10. Для приклеивания подошв к обуви с низким каблукком вместо заднего упора с подкаблучником устанавливается корпус 35 с резиновыми вставками 36 и рабочая платформа с носочной устанавливаются в горизонтальное положение; в рабочую платформу устанавливают резиновые вставки, которые поставляются с запчастями.

5.1.11. Установка пресс-подушек производится на шток 37 рабочего цилиндра пресса посредством скобы 38 и болтов 39.

5.2. Принцип работы комплекта подушек

5.2.1. Приклеивание подошв к обуви с высоким (средним) каблукком.

После установки обуви на пресс-подушку и включения пресса на рабочий ход масло поступает в штоковую полость цилиндра, расположенного в корпусе 3, и перемещает, сжимая пружину 5, задний упор с подкаблучником к рабочей платформе.

5.2.2. При приклейке обуви с низким каблукком рабочая и носочная платформы с помощью винта 10 и гайки 11 ставятся в горизонтальное положение, производится замена заднего упора с подкаблучником и резиновыми вставками, для чего отворачивают винт 40, вынимают задний упор вместе с направляющими 18 и ставят корпус 35 с резиновыми вставками 36 и запрессованными в корпус пальцами 41. Винты 40 заворачивают. Производится также замена резиновых вставок в рабочей платформе.

5.2.3. При включении пресса на рабочий ход масло от гидроцилиндра поступает в цилиндр иточного упора.

6. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ, ПУСКУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Подготовка к монтажу

6.1.1. Транспортирование комплекта подушек производить в собранном виде, упакованном в ящик тип III ГОСТ 2991--76 (при поставке подушек как запчасти).

6.1.2. При поставке с прессом ППГ-4-0 комплект устанавливается непосредственно на прессе.

6.1.3. Распаковку комплекта подушек производить в цехе, в непосредственной близости от места его установки.

При распаковке надо следить за тем, чтобы не повредить подушки инструментом, для чего вначале надо снимать крышку ящика, а затем торцевые шты.

6.1.4. Перед началом монтажа осмотрите комплект подушек с целью выявления повреждений, которые могут возникнуть в процессе транспортирования. Дефекты, полученные во время транспортировки, должны быть устранены.

6.1.5. Перед установкой комплекта подушек необходимо очистить, промыть бензином и насухо протереть детали, покрытые предохранительной смазкой.

6.2. Монтаж комплекта подушек

6.2.1. Монтаж производится на прессе ППГ-4-0.

6.2.2. Отверните болты 39, освободите скобу 38, поставьте левую пресс-подушку на шток 37, вставьте скобу 38 и закрепите болтами 39 на штоке 37.

6.2.3. Поставьте правую пресс-подушку аналогично левой.

6.3. Регулировка и пуск комплекта подушек

6.3.1. Заключительным этапом монтажных работ является наладка, регулировка и опробование комплекта подушек, при этом производится проверка качества монтажа и подгонка профиля резиновых деталей по следу обуви.

6.3.2. Включите пресс, нажмите клавишу (педаль) включения гидроцилиндра.

6.3.3. Отрегулируйте вначале одну пресс-подушку, затем другую, для чего выставьте винтом 15 и гайкой 13 пяточный упор.

6.3.4. Установите с помощью винта 27 и гайки 11 вращающую и рабочую платформы в нужное положение по профилю колодки.

6.3.5. Установите полуару обуви, произведите опробование приклеивания подошвы.

6.4. Обслуживание подушек

6.4.1. К обслуживанию подушек допускаются только специально обученные рабочие, прошедшие инструктаж по технике безопасности.

6.4.2. Содержите подушки в чистоте. Чистку подушек производите после каждой смены.

6.4.3. Запрещается чистить подушки и производить другие работы при включенном двигателе насоса прессы.

6.4.4. Для обеспечения нормальной работы подушек использовать масло Т22 ГОСТ 32—74.

6.4.5. Перед началом работы производите по два-три холостых включения подушек, сначала без колодки, затем с установленными колодками, для того, чтобы убедиться в исправности подушек.

6.4.6. При обнаружении неисправности в работе подушек немедленно отключите и сообщите об этом мастеру.

6.4.7. Не оставляйте подушки без присмотра с работающим двигателем прессы.

6.4.8. В порядке надзора и предупредительного ремонта слесарь-механик должен осматривать подушки не реже одного раза в месяц.

6.5. Разборка, сборка комплекта подушек

6.5.1. Отверните болты 39, выньте скобу 38, снимите пресс-подушку со штока 37.

6.5.2. Отверните гайки 33, снимите скобу 32, диафрагму 31, лист 30 и выньте резиновые пластины 29.

6.5.3. Освободите ось 34 стопорным винтом, выньте ось и снимите корпус 28.

6.5.4. Отвинтив стопор, выбейте ось 26 и снимите винт 10 с гайкой 11.

6.5.5. Открутите винт 13 и снимите пяточный упор.

6.5.6. Выньте резиновые вставки 22.

6.5.7. Разборку пяточного упора производите в следующей последовательности: выверните винт 15, выньте втулку 16, дружку 17, вставки 20.

6.5.8. Отвернув гайку 6, выньте поршень 4.

7. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. К работе на подушках допускать лиц, знающих устройство подушек и обученных безопасным методам работы на них.

7.2. Перед началом осмотра и ремонта отключите пресс от сети во избежание случайного включения.

7.3. Во время работы категорически воспрещается производить наладку и крепление деталей.

7.4. Для разборки и сборки применяйте исправные монтажные инструменты, по размеру и форме соответствующие своему назначению.

8. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

8.1. Консервацию металлических деталей комплекта подушек необходимо производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13168—69.

8.2. Качество консервации комплекта подушек, запасных частей должно обеспечивать сохранность их в течение одного года.

8.3. Все необработанные и неокрашенные поверхности деталей и запасные части (кроме резиновых изделий) тщательно очистить от грязи, промыть уайт-спиритом ГОСТ 3134—52 или бензином Б-70 ГОСТ 1012—54, насухо протереть и покрыть смазкой ПВК (лушевной) ГОСТ 10586—63 или техническим вазелином ГОСТ 782—59 и обернуть в парафинированную бумагу ГОСТ 9569—65.

8.4. При хранении комплекта подушек заказчиком по истечении двенадцатимесячного срока со дня выпуска предприятием-изготовителем он должен быть переконсервирован.

8.5. Перед упаковкой масло из гидросистемы комплекта подушек должно быть слито.

8.6. При упаковке комплекта подушек как запчасти они упаковываются в ящик тип III ГОСТ 2991—76 с запчастями на них.

8.7. Запасные части и сменные резиновые вставки должны быть обернуты в парафинированную бумагу ГОСТ 9569—65 и упакованы в деревянный ящик тип I ГОСТ 2991—76 вместе с запчастями пресса при поставке подушек с прессом.

8.8. Эксплуатационная документация вкладывается в пакет из полиэтиленовой пленки ГОСТ 10354—63, пакет заклеивается и вкладывается в ящик тип I ГОСТ 2991—76 при поставке подушек с прессом или в ящик тип III ГОСТ 2991—76 при поставке подушек как запчасти.

8.9. На торце и боковых стенках ящика должны быть нанесены четко по ГОСТ 14192—71 эмалью ПФ-115 черного цвета по ГОСТ 6465—76 следующие надписи:

- а) марка комплекта подушек;
- б) предприятие-изготовитель;
- в) станция отправления;
- г) станция назначения;
- д) вес «брутто» и «нетто»;
- е) «верх», «не кантовать»;
- ж) центр тяжести.

8.10. При хранении упакованного комплекта подушек должны быть приняты меры предохранения его от атмосферных осадков и механических повреждений.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

Место № 1/1 _____ Масса брутто _____
 нетто _____

Заказчик _____
 (при заполнении указать адрес заказчика)

Подробный перечень установленных предметов (с указ. типа, модели, марки, номера изделия)	Единица измерения (кг, шт., листов, метров и т. п.)	Количество товара	Примечание

Упаковку производил _____

Должность _____
 (подпись)

« _____ » 19 ____ г.