

Самона

ИНСТРУКЦИИ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

CODE 22.01.21

Cn.503

Cn 512

Cn 513



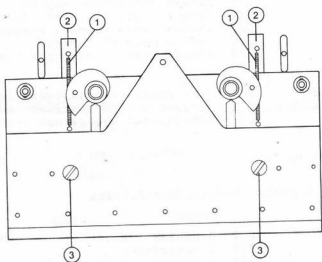
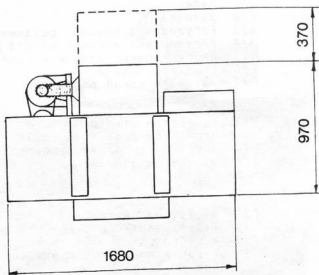
SIDE CO s.p.a.

V.le Artigianato, 10
27029 Vigevano - Italia
Telefono (0381) 42.187 - Telex 316450 Sideco - Cable SIDE CO Vigevano

A/O НАМОНА www.promelectroavtomat.ru
Самона s.p.a. Виа Оробони, 27 - 20161 МИЛАН - Тел.: 6463541 - Теленс. 333146
Via Oroboni, 27 - 20161 MILANO - Tel.: 6463541 - Telex 333146

ОГЛАВЛЕНИЕ

А. УСТАНОВКА	A/1	Распаковка и транспортировка
	A/2	Установка
	A/3	Чистка и смазка
	A/4	Подсоединение электрооборудования
	A/5	Предварительные проверки
Б. ОБЩИЕ РЕГУЛИРОВКИ	B/1	Пуск
	B/2	Заточка
	B/3	Регулировка толщины резания
	B/4	Регулировка нижнего валика и давления подачи
	B/5	Направляющий валик и направляющая рейка
	B/6	Скорость подачи
	B/7	Автоматический регулятор
В. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ	V/1	Аспиратор отходов
	V/2	Аспиратор абразивной пыли
	V/3	Операции выполняемые периодически
	V/4	Натяжение ремней
	V/5	Группа пластин
Г. НЕПОЛАДКИ: ПРИЧИНЫ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	G/1	Дефектная резка
	G/2	Нерегулярная подача
	G/3	Нерегулярное вращение ножа
	G/4	Недостаточный отсос отходов
	G/5	Поиск неполадок
Д. ЗАМЕНА ИЗНОСИВШИХСЯ ДЕТАЛЕЙ	D/1	Замена ножа
	D/2	Замена направляющих пластин ножа
	D/3	Замена верхней направляющей
	D/4	Замена нижней направляющей
	D/5	Замена абразивных кругов
	D/6	Замена приспособлений для правки кругов
	D/7	Замена ремня привода маховиков
	D/8	Замена нижнего валика
	D/9	Замена ремня аспиратора отходов
Е. ОСНОВНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ	E/1	Регулировка направления ножа
	E/2	Регулировка параллельности ножа
	E/3	Регулировка индикатора толщины
Ж. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ		
З. ЧЕРТЕЖИ БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИХСЯ ДЕТАЛЕЙ		
И. СХЕМЫ	I/1	Перечень электрических компонентов
	I/2	Электросхемы
	I/3	ИНВЕРТОР
К. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ		
М. НОРМЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ		



А/1 РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

- а. Оснастка и принадлежности находятся в контейнере для отходов. Проверить по прилагаемому списку их наличие.
Снять боковые картеры, закрепленные блокировочными винтами для транспортировки.
- б. Для подъема машины пользоваться соответствующими подъемными крюками, как показано на рисунке I.
Иметь в виду, что вес машины равен примерно 1.000 кг.
- в. Убедиться в том, чтобы поверхность для установки машины была достаточно ровной и в случае необходимости установить прокладки под четыре точки опоры.
- г. При установке антивибрационных ножек из резины или изолирующего материала, проверить, чтобы машина была хорошо заземлена.

А/2 УСТАНОВКА

- а. Установить мешки для сбора пыли отходов надевая на соединительное кольцо сначала самый маленький, потом средний, а затем и самый наружный мешок на нижнюю часть которого необходимо надеть металлическую чашку.
- б. Проверить, чтобы контейнер отходов был хорошо закрыт посредством боковых крюков.
- в. Освободить нижний противовес проверяя, чтобы нейлоновая нить была правильно намотана на шкив.

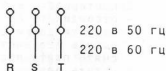
А/3 ЧИСТКА И СМАЗКА

- а. Пластины
Демонтировать верхнюю пластину:
 - отсоединить пружины I
 - отвести замки 2
 - вынуть два винта 3
 - снять плиту посредством прилагаемых рым-болтов.Очистить верхнюю плиту и все поверхности защищенные смазкой. Освободить противовесы и проверить свободное вращение кулачков.
Для установки плиты выполнить все описанные операции в обратном порядке.
- б. Маховики
Ветошью, пропитанной растворителем, тщательно протереть поверхности контакта ножа с маховиком, снимая смазку и защитную бумагу /вращать маховики вручную/.
- в. Смазать вазелиновым маслом узел верхнего левого фетра.
- г. Установить плоскость входа материала и закрепить его соответствующими ручками.
Подсоединить тросы подножки.

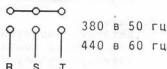
А/4 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОДСОЕДИНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ: Все нижеперечисленные операции должны выполняться до подсоединения машины к сети питания.

- а. Предварительные проверки.
Убедиться в том, что напряжение сети соответствует напряжению указанному на табличке на входе электрокабеля питания на задней стенке машины.
Если напряжение не соответствует - смотри параграф А/4 в.
Проверить, чтобы пульт не был влажным.
Проверить, чтобы на пульте не было ослабленных вибрацией во время транспортировки компонентов.
Убедиться, чтобы главный выключатель расположенный на двери шкафа с электрооборудованием находился в положении 0.
- б. Подключение к сети.
Необходимо предусмотреть питательный кабель для установленной мощности равной 4,5 квт.
Рекомендуется произвести хорошее постоянное заземление с помощью соответствующей клеммы.
Воткнуть вилку в розетку.
- в. Изменение напряжения.
SM 45.03/45.04 - Sp 503
1. Перевести соединение первичной обмотки трансформатора ТR001 расположенного в электрооборудовании на новое напряжение.
 2. Машина имеет двигатели от MT200 до MT 80I, которые могут работать при напряжении в 220 в 50/60 гц, если они подсоединены как указано ниже:



или подсоединены следующим образом к напряжениям:



3. Проверить, чтобы плавкие предохранители расположенные внутри электрооборудования имели величину соответствующую указанной на табличке расположенной внутри шкафа.

ПРИМ.: Если машина работает при напряжении в 380 в необходимо устранить перемычку X-0 расположенную на клемнике ТR001 /смотри схему 45.09.005.0 для SM 45.03 45.09.010.0 для SM 45.04, 50.09.010.0 для Sp 503/ эта перемычка необходима при работе машины с напряжением в 220 в.

Сп 512/513

SM - 45.12 заменить трансформатор TR001 расположенный с левой стороны машины, предусмотренный для нового напряжения машины.

- Действительны предписания для SM 45.04, SM 45.04 и Сп 503, смотри пункты 3-4 за исключением двигателя МТ 500 /двигатель валиков/.
- Машина работает в пределах плюс/минус 6%. При превышении данных допусков - переставить перемычки трансформатора TR 001 на +/- 10%.

A/5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ

SM 45.03/45.04 - Сп 503

Повернуть главный выключатель.

Должны загореться лампочки оптических групп.

Если это не случится - проверить все плавкие предохранители.

Проверить, чтобы переключатель KY600 был в положении OFF, а круги раздвинуты /только для SM 45.04/.

SM 45.12 - Сп 512/513

Повернуть главный выключатель.

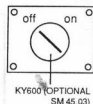
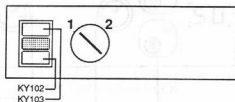
Должны загореться красные сигнальные лампочки кнопок СТОП - KY103/OFF - KY105 и цифровой индикатор толщины.

Проверить загорелись ли лампочки оптических групп.

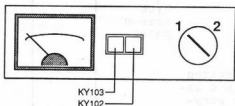
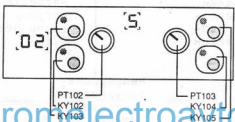
Если это не случится - проверить все плавкие предохранители.

Проверить, чтобы переключатель KY600 был в положении OFF, а абразивные круги раздвинуты.

SM 45.03/45.04

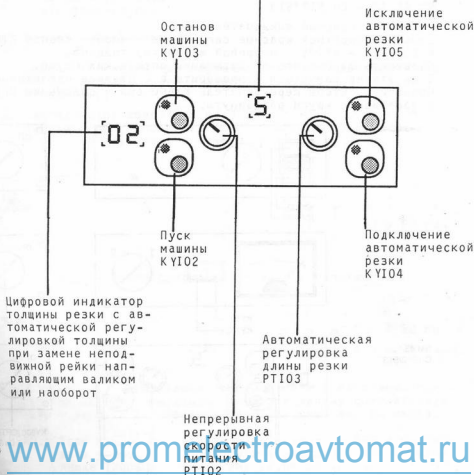


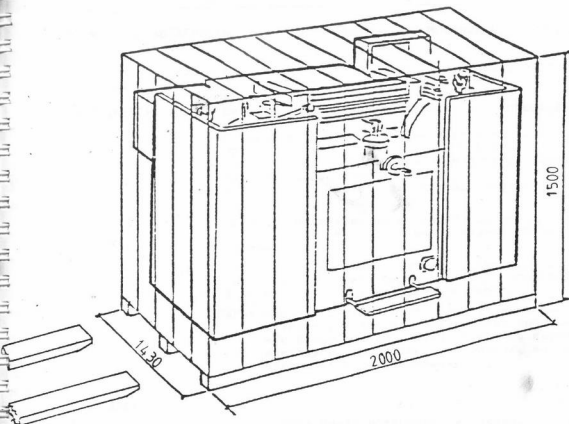
Сп 503

SM 45.12
Сп 512/513

АВАРИЙНАЯ СИГНАЛИЗАЦИЯ

- 0 Отсутствие фазы
- 1 Предохранительный микровыключатель
- 2 Натяжение ножа
- 3 немигающий - Отходы на валике
- 3 мигающий - Контейнер отходов заполнен
- 4 Температура двигателя ножа
- 5 Температура двигателя aspirатора отходов
- 6 Температура двигателя абразивных кругов
- 7 Температура двигателя aspirатора абразивной пыли
- 8 Температура двигателя валиков





СПОСОБ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ УПАКОВАННОЙ МАШИНЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УПАКОВКИ

Вес брутто	1250 кг
Вес нетто	925 кг
Объем	4,6 м

НОРМЫ ТЕХБЕЗОПАСНОСТИ

НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МАШИНОЙ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙРЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ
ПЕРСОНАЛОМ С МАКСИМАЛЬНОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Снимать и переделывать защитные приспособления и устройства.
- Выполнять ручные операции чистки или смазки при движущихся деталях или компонентах машины.
- Выполнять ремонтные операции или регулировку при работающей машине.
- Вмешиваться в работу электрооборудования при работающей машине.
- Операции обслуживания и ремонта должны выполняться только при отключенной машине /главный выключатель должен быть выключен/.
- Запрещается выполнять работы по периодическому обслуживанию машины перечисленные в параграфе В пренебрегая нормами техбезопасности.

ПРИМ.: Машина оснащена предохранительными выключателями, которые останавливают выполняемую операцию при снятии защитного картера или других запрещаемых операциях, но не отключают электро-питание.

Б/І ПУСК

ВНИМАНИЕ: Аварийная кнопка имеет механический стопор.
Для ее деблокировки необходимо нажать на синюю кнопку расположенную вверху.

После проведения всех проверок описанных в параграфах А/4 и А/5 можно произвести пуск машины.

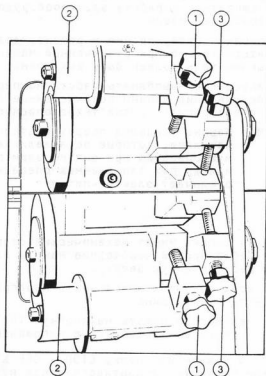
Для пуска машины необходимо нажать на кнопку СТАРТ - ON KYI02 и проверить все ли двигатели вращаются в направлении указанном стрелкой.

Для останова машины нажать на кнопку СТОП - OFF KYI03.
Если все двигатели вращаются в противоположном направлении достаточно поменять местами 2 провода трехполюсного штепселя.

SM 45.12 - Sp 5I2/5I3

После пуска машины включить автоматический вариатор посредством кнопки ON-KYI04 и проверить, что при нажатой педали, спустя определенное время, заданное потенциометром PTI03 валики подачи изменят направление своего движения /см. пар. Б/7/.

После пуска машины проверить через два оптических визуализатора положение ножа /см. пар. Е/І-2/.



Б/2 ЗАТОЧКА

Для правильной заточки ножа необходимо действовать следующим образом:

- а. Провести правку кругов.
- б. Заточить нож.
- в. Отрегулировать фаску.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Переключатель KY600 в положении OFF

Позволяет удалить группу заточки от ножа при работающей машине, с тем, чтобы иметь периодическую заточку.

ПРИМ.: Регулировка абразивных кругов должна осуществляться при переключателе KY600 в положении ON.

Регулировка фаски.

Если фаска широкая, группа заточки должна быть подана вперед.

1. Убрать винты 4 и шайбу 45.06.248.0 /рис.13/.
2. Отверткой повернуть винт 45.06.244.0 /рис.13/ /против часовой стрелки - фаска укорачивается, по часовой стрелке - удлиняется/.
3. Вновь установить шайбу и затянуть винт.

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

www.promelectroavtomat.ru

Б/3 РЕГУЛИРОВКА ТОЛЩИНЫ РЕЗАНИЯ
Сп. 503

Машина может быть отрегулирована для резки толщин от 0,15 мм до 9,9 мм неподвижной рейкой и от 0,6 мм до 9,9 мм валиком.

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

зависит от типа обрабатываемого материала:

- тонкая и мягкая кожа: давление небольшое;
- толстая и жесткая кожа: давление более сильное.

www.promelectroavtomat.ru

Б/5 НАПРАВЛЯЮЩИЙ ВАЛИК И НАПРАВЛЯЮЩАЯ РЕЙКА

а. Валик

Используется при резке, когда требуются минимальные толщины не менее 0,6 мм, а также для материалов с затрудненным скольжением или для работ на матрице.

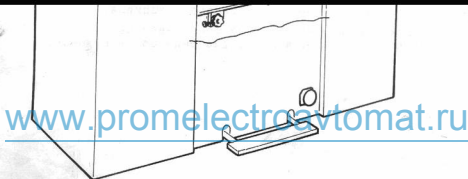
Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

- в. Замена направляющей рейки и направляющего валика.
1. Снять шарнирный вал 1.
 2. Поднять с помощью маховичка 2 верхнюю поперечину до отметки в 6 мм.
 3. Отвинтить винты крепления детали 15.04.221.0, ослабить ручки 50.04.067.0 и вынуть валик. Очистить контактные

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Б/7 АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВАРИАТОР SM 45.12 - Сп 512/513

Применяется для автоматической резки верха обуви, подключается нажатием кнопки ON - KY104.

Регулировка длины резки осуществляется с помощью потенциометра РТ103.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

НОРМЫ ТЕХБЕЗОПАСНОСТИ

НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МАШИНОЙ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙРЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ
ПЕРСОНАЛОМ С МАКСИМАЛЬНОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- Снимать и переделывать защитные приспособления

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

В/1 АСПИРАТОР ОТХОДОВ

а. Аспиратор отходов.

SM 45.04

Высота наполнения контейнера контролируется электронным выключателем, при наполнении контейнера на пульте управления отображается сигнальная лампочка FA012.

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

Смазывать нож слегка пропитывая верхний левый фетр вазелиновым маслом.

Смазывать шарнирные валы.

Чистить четыре фетровых узла.

б. Еженедельно.

Чистить пластинки скребков маховиков.

www.promelectroavtomat.ru

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

www.promelectroavtomat.ru

в. При каждой смене ножа.
Чистить патрубок aspirатора абразивной пыли.
Чистить фильтр всасывания абразивной пыли и емкость для ее сбора расположенную сзади контейнера для отходов.
Для проведения этой чистки необходимо вынуть винты крепящие крышку и очистить все внутри.

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

- снять пластину посредством прилагаемых рым-болтов.

Для установки пластины выполнить описанные операции в обратном порядке.

www.promelectroavtomat.ru

Г/1 ДЕФЕКТНАЯ РЕЗКА

Непостоянная толщина

на одном и том же куске:

- неправильно установлен нож - пар. E1-E2-E3
- заточка ножа /симметрия фаски/ -

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

пар. E1-E2.

Г/4 ОТХОДЫ

Недостаточный отсос

- изношен или порван ремень - пар. D9
- контейнер отходов полон
- контейнер отходов плохо закрыт
- загрязнен фильтр отходов - пар. B1-в
- загрязнен мешок фильтра пыли - пар. B1-б.

www.promelectroavtomat.ru

- Г/5 ПОИСК НЕПОЛАДОК
- Г/5.1 Питание
 - Г/5.2 Аварийные сигналы на машине
 - Г/5.3 Замер размеров

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

0	18 AC	36 - 37 - 38
1	12 DC	7 - 8
2	12 DC	9 - 10
3 немигающий	12 DC	11 - 12
3 мигающий	24 DC	31 - 32
		31 - 33 /прим.: с возбужденным чувствит.элементом/
4	12 DC	13 - 14 /NTC-1/EA008/
5	12 DC	15 - 16 /NTC-2/EA009/
6	12 DC	17 - 18 /NTC-3/EA010/
7	12 DC	19 - 20 /NTC-4/EA011/
8	12 DC	21 - 22 /NTC-5/EA011/

Г/5.3 ЗАМЕР РАЗМЕРОВ

Индикатор толщины
не горит

- Проверить 5 вdc между РМ1 и РМ19 на пластине I5.09.718.0
- Соединительный кабель между пластиной I5.09.718.0 и 50.09.015.0

Показывает сопротивление

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

/работает, горит светодиод FAULT /неполадка/

Двигатель не достигает максимальной скорости

- Проверить величину потенциометра. Если она соответствует нужной, проверить +10 вdc на концах 2-3 клемника

www.promelectroavtomat.ru

Двигатель не вращается
Горят свето-диоды ON
/мощность подключена/ и
RUN /работа/

- Проверить и при необходимости заменить другим потенциометр /величина 10ком/
- Проверить на концевиках 2-3 присутствие контрольного сигнала скорости
- Проверить FSI. Если заменив его цепь снова прерывается, заменить инвертор

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Д.

ЗАМЕНА ИЗНОСИВШИХСЯ ДЕТАЛЕЙ

НОРМЫ ТЕХБЕЗОПАСНОСТИ

НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МАШИНОЙ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

РЕМОНТ И ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ
ПЕРСОНАЛОМ С МАКСИМАЛЬНОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ

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

www.promelectroavtomat.ru

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

Д.

ЗАМЕНА ИЗНОСИВШИХСЯ ДЕТАЛЕЙ

Д/І ЗАМЕНА НОЖА

Снять острие ножа абразивным камнем.
Отключить напряжение питания машины.

а. Снять планки.

Открыть два боковых картера и вынуть центральный картер.

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

з. Сделать предварительную заточку ножа /смотри пар. Б2/.

и. Аннулировать нижнюю направляющую ножа поднимая противовес маховичком 2 и заблокировать его винтом 3.

к. Отрегулировать нож /смотри пар. ЕІ-2/.

л. Вновь установить ролик нижней направляющей, освободить клинья группы пластин и нижнюю направляющую пластинку тыльной стороны ножа.

м. Вновь установить верхнюю пластину /смотри пар. Б5/.

www.promelectroavtomat.ru

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

Д/2 ЗАМЕНА НАПРАВЛЯЮЩИХ ПЛАСТИН НОЖА

Направляющие пластины ножа покрыты специальным антифрикционным материалом и должны быть заменены по мере его износа. Нельзя подправлять и снимать эти направляющие пластины, что затем вновь установить и использовать их.

Ремонтпроводителем (см. стр. 14/15)

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

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

Д/5 ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ

Открыть переднюю крышку.

Вернуть заточные приспособления в начальное положение для новых кругов, вращая ручки 1 и 2.

Удерживая с помощью винта шкив 3 отвинтить гайку 4.

Отвинчивае производить по часовой стрелке для верхнего кру-

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Заменить ремень.

Собрать узел, проделав все операции в обратном порядке.

www.promelectroavtomat.ru

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

E/I РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЕНИЯ НОЖА

Поднять противовесы: верхний и нижний.

Примерно через 15 сек. проверить направление ножа посредством верхнего и нижнего ролика.

Нож должен слегка нажимать на направляющие ролики так, чтобы они несли нагрузку.

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

По истечении времени выжидания /когда машина выполняет проверку/ если на индикаторе появятся сообщения относительно необходимости корректировки, выполнить ее посредством вращения маховичков на 1/4 оборота по или против часовой стрелки.
Прим.: Выждать прим. 30 сек. перед повторением корректировки.

Если направление ножа правильное - следовать инструкциям индикатора.

Процедура контроля имеет автоматический выход

Прим.: В любом случае можно выйти из нее нажимая на TEST OFF.

www.promelectroavtomat.ru

ПОМОЩЬ! - HELP!

- При проведении периодических операций проверки и контроля или в том случае, когда качество работы становится ниже стандартного, посредством кнопки HELP ON можете запросить выполнение ряда проверок для определения возможных аномалий в работе или неправильных регулировок.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

HELP! - ОБЩИЕ ПРОВЕРКИ

1. НОЖ: ЗАТОЧКА, ПОЛОЖЕНИЕ, РЕГУЛИРОВКА

симметрия фаски ножа
длина фаски ножа
СОСТОЯНИЕ КРУГЕВ

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

www.promelectroavtomat.ru

E/2 РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ НОЖА

ПРИМ.: Выполняется только в случае сбоя регулировки сделанной на заводе изготовителе.

Проверить не сбилась ли регулировка оптических узлов /красный лак нанесен на закрепляющих винтах и штифтах/.

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

www.promelectroavtomat.ru

При заказе запасных частей необходимо указывать:

1. Паспортный номер машины и ее модель.
2. Количество запрашиваемых деталей.
3. Код и наименование запрашиваемой детали.

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

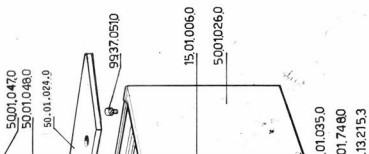
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

15.01.006.0	2	Соединительный узел тяги педали
15.01.231.0	2	Опора предохранительного микровыключателя.
15.01.241.0	2	Втулка считывания оптической группы
15.01.762.0	1	Педаль
15.01.745.0	1	Опора микровыключателя
99.13.050.0	1	Микровыключатель 83.528.0
15.01.748.0	1	Угольник опоры аварийной кнопки

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

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

50.01.0200

50.01.0360

15.01.241.0

50.01.029.0

50.01.016.0

50.01.022.0

50.01.025.0

50.01.0730

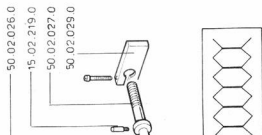
9936.404.0

9936.014.0

www.promelectroavtomat.ru

15.02.007.0	I	Указатель направления ножа
15.02.219.0	I	Штифт
15.02.74E.I	I	Пластинка для микровыключателя /Сп 512/513/
√ 99.13.06I.0	I	Микровыключатель ХГК2-Ј2I /Сп512/513/
15.07.005.0	I	Левая группа грязесъемной пластины маховика
15.07.727.0	I	Грязесъемная пластина маховика
45.02.015.I	I	

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



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

45.02.018.1
99.31.160.0
99.33.350.0

The image shows a technical drawing of a circular component, possibly a flange or a disc, with a bolt passing through its center. To the left of the drawing is a list of three part numbers: 45.02.018.1, 99.31.160.0, and 99.33.350.0. Lines connect these numbers to the drawing. To the right of the drawing is a separate drawing of a bolt.

www.promelectroavtomat.ru

15.07.006.0	1	Правая группа грязесъемной пластины маховика
15.07.727.0	1	Грязесъемная пластина маховика
45.02.016.1	1	Правая опора маховика
45.02.017.1	1	Правый маховик
99.31.160.0	4	Кольцо "зеегер" 90.1
99.33.350.0	2	Подшипник SKF6210 2Z
99.34.163.0	2	Ремень PIRELLI 3V600 L=2030
99.35.506.0	1	Нож ММ 3800x50x0.8

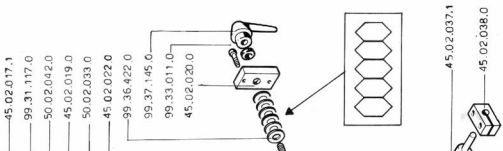
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



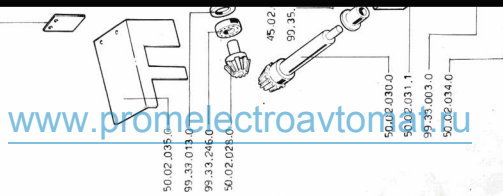
Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

50.03.036.0	2	Противовес
15.03.223.0	14	Винт крепления направляющей ножа
15.03.225.0	2	Пластинка установки нижней плиты
50.03.015.1	1	Нижняя плита
99.36.315.0	2	Цилиндрический штифт 18x36 UNI I707
50.03.016.1	1	Верхняя плита
50.03.020.0	1	Верхняя направляющая толкательная нож

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

36.400.0
33.030.0
3.2230

50.03.0240
50.03.0290
9937.083.0
50.03.028.0
99.33.251.0
99.33.014.0
50.03.0151
50.03.0300

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

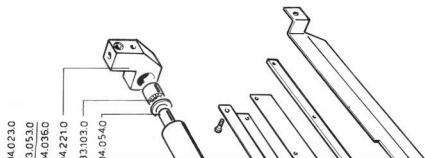
15.03.225.0
50.03.0210

www.promelectroavtomat.ru

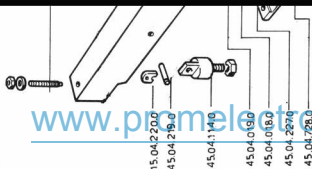
10.04.053.0	1	Втулка полу-муфты
10.04.054.0	2	Упорное кольцо валика
45.04.114.0	2	Опора вращения рычага
15.04.220.0	2	Упорная пластинка штифта
15.04.221.0	2	Опора верхнего валика

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

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

10.04.053.0	1	Втулка полу-муфты
10.04.054.0	2	Упорное кольцо валика
10.04.059.0	2	Опора нижнего валика
99.33.001.0	2	Кольцо INA IR 17x22x23
99.33.103.0	2	Роликовый подшипник INA HK 2220 2RS

Демо-файл.

За полной версией

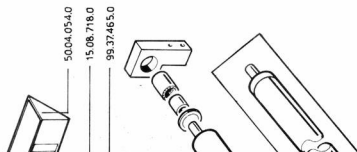
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

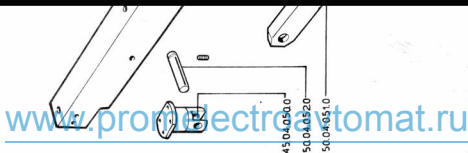
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

10.04.032.0	2	Шестерня привода рычагов
99.33.012.0	2	Шайба СР 3х25х42
99.33.241.0	2	Подшипник RAX 725
10.04.098.0	1	Штифт тяги цепи
10.04.099.0	2	Шестерня тяги цепи
99.33.100.0	1	Роликовый подшипник INA НК 0910

Демо-файл.

За полной версией

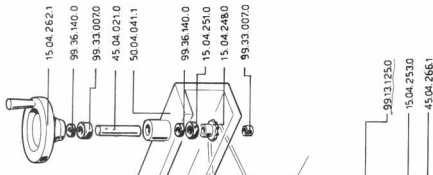
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

50.02.028.0	I	Коническая шестерня
99.33.013.0	I	Шайба СР 3047х0,8
99.33.243.0	I	Подшипник RAXF 730
50.02.034.0	I	Маховичок привода давления нижнего валика
50.04.014.0	I	Узел регулировочного винта
50.04.000.0	I	Корпус привода давления нижнего валика

Демо-файл.

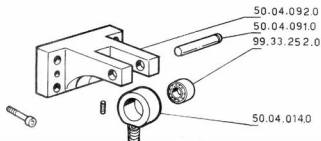
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

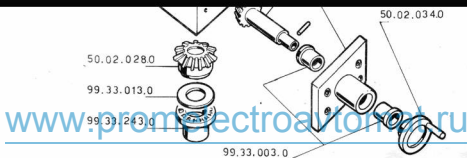
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

10.05.002.0	2	Группа муфты
10.05.021.0	2	Соединительная муфта передачи
15.01.721.0	4	Вкладыш опоры двигателя валиков
15.05.718.0	1	Шестерня нижнего валика
99.32.062.0	1	Уплотнение ВА 17x28x7

Демо-файл.

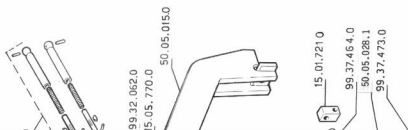
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



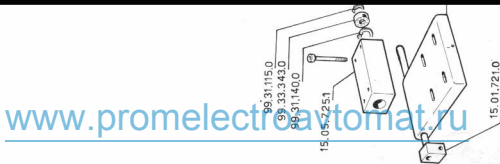
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

10.05.002.0	2	Группа муфты
10.05.021.0	2	Соединительная муфта передачи
15.01.721.0	4	Вкладыш опоры двигателя валиков
15.05.718.0	1	Шестерня нижнего валика
99.32.062.0	1	Уплотнение ВА 17х28х7

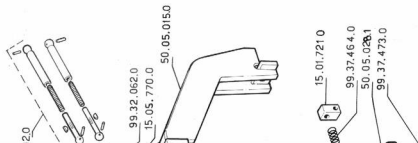
Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

50.05.025.0	I	Пластина опоры контрпривода
99.37.464.0	I	Пружина СО 189
50.05.030.1	I	Коробка редуктора
50.05.031.0	I	Крышка редуктора

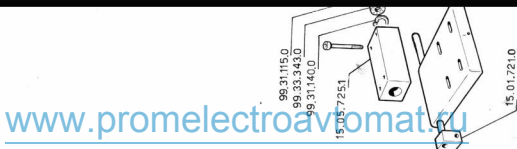
50.05.028.1	I	Опора двигателя
-------------	---	-----------------

99.13.550.0	I	двигатель 0,75 л.с. ST80.04
-------------	---	-----------------------------

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

10.03.038.0	I	Нижний противовес
99.42.043.0	I	Нейлоновая веревка Ø 1,5
10.06.018.0	I	Верхний вал несущий шлиф.круг
99.33.342.0	2	Подшипник SKF 6202 2Z
99.35.602.0	I	Шлифовальный круг I00x40x8 I00 г

Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

10.06.222.0	2	Пробка вала несущего правку
10.06.223.0	2	Штифт опоры правки
10.06.224.0	I	Нижний контраст несущий шлиф.круги
10.06.225.0	I	Верхний контраст несущий шлиф.круги
10.06.227.0	I	Кольцо регулировочного винта опоры шлиф.кругов
10.06.229.0	2	Штифт несущих шлиф.круги
10.06.230.1	I	Опора правки нижняя
99.32.040.0	I	Уплотнение INA SO I4x20x3

www.promelectroavtomat.ru

10.06.231.0	1	Опора верхней правки
99.32.040.0	1	Уплотнение INA SD I4x20x3
10.06.235.0	2	Блокировочный штифт опоры шлиф.кругов
10.06.236.0	2	Стопорный винт штифта несущей правки
10.06.242.0	1	Штифт контрпривода

Демо-файл.

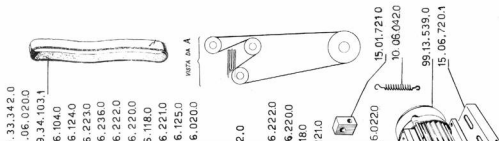
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



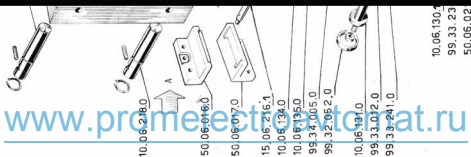
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



10.03.038.0	1	Нижний противовес
99.42.043.0	1	Нейлоновая веревка Ø 1,5
10.06.018.0	1	Верхний вал несущей шлиф.круги
99.33.342.0	2	Подшипник SKF 6202 2Z
99.35.602.0	1	Шлифовальный круг I00x40x8 I00 г
10.06.019.0	1	Нижний вал несущей шлиф.круги

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

10.06.224.0	2	Штифт опоры правки
10.06.224.0	1	Нижний контраст несущей шлиф.круги
10.06.225.0	1	Верхний контраст несущей шлиф.круги
10.06.229.0	2	Штифт несущей шлиф.круги
10.06.230.1	1	Нижняя опора правки
99.32.040.0	1	Уплотнение INA SD 14x20x3
10.06.231.1	1	Верхняя опора правки
99.32.040.0	1	Уплотнение INA SD 14x20x3
10.06.236.0	2	Стопорный винт штифта несущей правки
10.06.242.0	1	Штифт контролприбора
99.33.332.0	2	Подшипник SKF 6002 2Z
10.06.243.0	4	Соедин.штифт пружины правки

15.01.721.0	2	Вкладыш опоры двигателя шлиф.кругов
15.06.215.0	I	Опора вала привода кулачка
15.06.216.1	I	Вал привода кулачка
15.06.720.1	I	Опора двигателя шлиф.кругов
99.13.539.0	I	Двигатель 0,75 лс ST71 S2
10.06.042.0	I	Вал

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

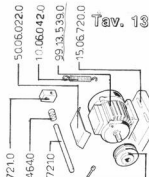
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

106.2161
106.111.0
106.018.0
933.3420
106.0200
934.103.1

106.2220
106.220.0
106.118.0
106.221.0
106.125.0



Тав. 13

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

99.2
99.3

45.06.0230
45.06.0211
99.32.3300
45.06.0201

45.06.0170
99.32.5700
45.06.2450

45.
45.
50.06.0170
45.06.0160
15.06.2161

99.32.0520
10.06.1310
99.38.0120
99.33.2410
99.34.0050
10.06.1301
99.33.2300

www.promelectroavtomat.ru

02.03.029.0	I	Пружина
50.07.075.0	I	Задний блокировочный штифт матрицы
02.03.222.0	I	Ручка штифта
10.06.226.0	I	Штифт заднего толкателя ножа
10.07.002.0	I	Узел опоры линзы
10.07.011.0	I	Узел резика нарезываемой ножа

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

50.07.048.0	I	Установочный рычаг нижнего ролика
99.36.005.0	I	Винт INFA AS 8x35
50.07.060.I	I	Опорная рейка нижнего визуализатора фаски
50.07.061.0	I	Пластинка патрона
√ 99.13.825.0	I	Лампочка мignon 24 в 3 вт
√ 99.13.865.0	I	Патрон GH/2050-00

www.promelectroavtomat.ru

8.0
10.06.2260
50.07.0170
15.07.7220
15.07.7230
50.07.0151

0330

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

99
10.0

10.07.0
10.07.055.0

10.07.060.0
15.07.755.0
50.07.061.0

99-13.865.0

99-13.825.0



50.0

50.0

50.0

50.0

02.0

www.promelectroavtomat.ru

02.03.029.0	I	Пружина
50.07.075.0	I	Задний блокировочный штифт матрицы
02.03.222.0	I	Ручка штифта
10.06.226.0	I	Штифт заднего толкателя ножа
10.07.002.0	I	Узел опоры линзы
10.07.011.0	I	Узел ролика направляющей ножа
10.07.055.0	I	Угольник оптического узла
10.07.056.1	I	Опора оптического узла
99.12.035.0	I	Клеммник "мамонт" 02

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

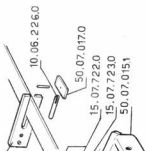
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

99.13.825.0	I	Пластинка патрона
√ 99.13.865.0	I	Лампочка миньон 24 в 3 вт
√ 99.13.865.0	I	Патрон GH/2050-00
50.07.041.0	I	Стержень
√ 99.13.405.0	2	Шуп 08 58 00 NPN
50.07.047.0	I	Рычаг опоры рол.
50.07.052.0	I	Пластинка
50.07.066.0	I	Пластинка
50.07.067.0	I	Пластинка несущая шупы
50.07.068.0	I	Вкладыш
50.07.069.0	I	Опора держателя колесика нижняя
50.07.070.0	I	Опора нижнего колесика

www.promelectroavtomat.ru



330

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

10.07.05
99.13.865
99.13.82
10.07.002

10.07.056.1
10.07.055.0

10.07.060.0
50.07.060.1
15.07.755.0

50.07.061.0
99.13.865.0
99.13.825.0



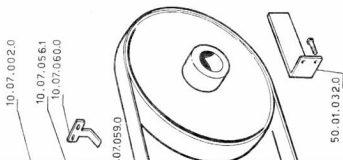
50.07.052.0
50.07.041.0
50.07.04

www.promelectroavtomat.ru

10.07.002.0	I	Узел опоры линзы
10.07.011.0	I	Узел колеса направляющей ножа
10.07.055.0	I	Кронштейн оптического узла
10.07.056.1	I	Опора оптического узла
99.12.035.0	I	Клемма "мамут" 02
10.07.059.0	I	Опора патрона

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

www.promelectroavtomat.ru



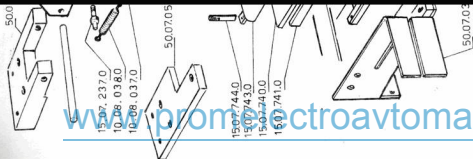
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

10.07.002.0	I	Узел опоры линзы
10.07.011.0	I	Узел колеса направляющей ножа
10.07.056.1	I	Опора оптического узла
99.12.035.0	I	Клемма "мамут" 02
10.07.059.0	I	Опора патрона

Демо-файл.

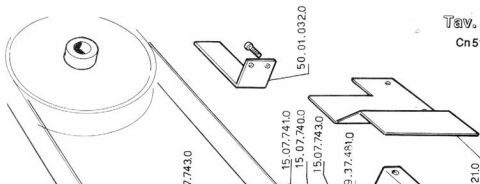
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



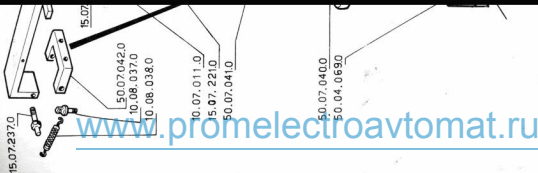
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

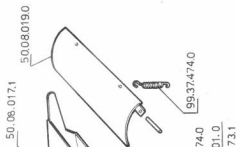


www.promelectroavtomat.ru

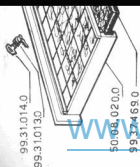
10.08.073.1	I	Втулка несущая зонд
✓ 99.13.401.0	I	Зонд К 2I-32N LAM K
10.08.074.0	I	Нейлоновое уплотнение
50.08.017.1	I	Склиз для отходов
50.08.019.0	I	Направляющая
00.27.474.0	?	Втулка ТР 840

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

www.promelectroavtomat.ru

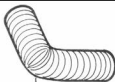


Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



50.08.020.0

99.37.469.0



99.31.001.0

99.42.010.0

99.31.002.0

50.08.015.1

99.37.101.0



www.promelectroavtomat.ru

V 10.08.025.1	I	Корпус aspirатора отходов
99.13.538.0	I	Двигатель 1 лс ST80 C2
99.31.147.0	2	Кольцо "зеегер" Ø 47 1
10.08.027.0	I	Крышка aspirатора отходов
10.08.028.0	I	Кольцо несущее мешок
10.08.032.0	I	Винт

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

www.promelectroavtomat.ru

10.08.0270

50.08.026.0
50.08.025.0

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

99.34.102.0-HZ 50
99.34.101.0-HZ 60

10.08.041.0

www.promelectroavtomat.ru

10.08.050.1	I	Корпус aspirатора абразивной пыли
99.31.140.0	2	Кольцо "зеегер" Ø 40 I
10.08.052.0	I	Крышка aspirатора абразивной пыли
10.08.057.0	I	Шайба шкива aspirатора
10.08.059.0	I	Шайба шкива двигателя
50.08.102.0	I	Муфта

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

www.promelectroavtomat.ru

50.08.0290
15.08.2230



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

99.31.140.0

99.34.161.0 H-60
99.34.155.0 H-50
99.13.54.2.0



www.promelectroavtomat.ru

15.01.756.0	I	Опора плоскости входа
99.37.052.0	2	Ручка В 193/20 Р М 6x16
45.01.055.0	I	Верхняя плоскость входа материала
45.01.058.I	I	Нижняя плоскость входа материала

ФАКУЛЬТАТИВНО

Демо-файл.

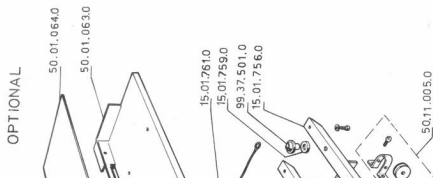
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru



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

99.37.052.0

www.promelectroavtomat.ru

Technical drawing showing a mechanical assembly with various components and callouts. A callout number 99.37.052.0 is visible. Below the drawing is the website address www.promelectroavtomat.ru.

Сп. 513

50.01.082.0	I	Табличка приводов
99.13.210.0	2	Ручки RITELL код I7I5603
50.01.083.0	I	Табличка модели машины
50.01.084.0	I	Табличка цифрового индикатора
50.01.085.0	I	

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

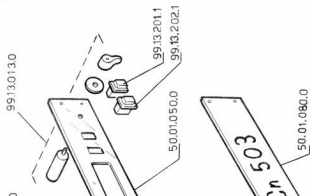
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Сн. 503



Демо-файл.

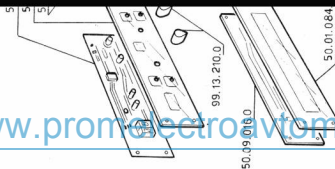
За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Сн. 513



www.promelectroavtomat.ru

50.01.040.0	I	Пластина для электрооборудования	
50.01.057.0	I	Опора главного выключателя	
50.09.004.0	I	Клеммник электрооборудования	Т8001
99.13.720.0	I	Однофазный трансформатор 60 ва 220/380/440 U24в	Т8001

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

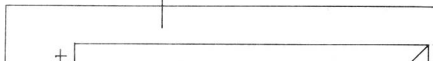
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

50,01.040.0



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

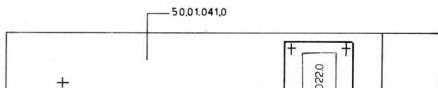
www.promelectroavtomat.ru

15.09.718.0	I	Электронный пульт управления
50.01.041.0	I	Пластина для электронной аппаратуры
50.01.057.0	I	Опора главного выключателя
50.09.020.0	I	Электронный пульт управления
50.19.004.0	I	Клеммник электрооборудования

TR001

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

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

99.35.101.0	I	Торцовый ключ	2
99.35.103.0	I	" - "	3
99.35.104.0	I	" - "	4
99.35.105.0	I	" - "	5
99.35.106.0	I	" - "	6
99.35.107.0	I	" - "	8
99.35.108.0	I	" - "	10

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

99.13.812.0	I	Пл.пред. 5x20F Ia /Cn 513/
99.13.818.0	I	Пл.пред. 5x20F 0,5a /Cn 513/

www.promelectroavtomat.ru

99.13.947.0	Индикатор толщины резки	EA001
99.13.825.0	Лампа визуализатора фаски	EA002
99.13.863.0	Рабочая лампа	EA003
99.13.825.0	Лампа оптической группы	EA004
99.13.825.0	Лампа оптической группы	EA005
99.13.202.1	Сигнальная лампочка OFF /останов машины/	EA006

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

99.13.061.0	Микровыключатель	противовеса	пластин	LS300
99.13.061.0	Микровыключатель	противовеса	пластин	LS30I
99.13.054.0	Микровыключатель	противовеса	шлиф.кругов	LS600
99.13.405.0	Зонд	наклона	ножа	PS300
99.13.405.0	Зонд	наклона	ножа	PS30I
99.13.405.0	Зонд	наклона	ножа	PS302
99.13.405.0	Зонд	наклона	ножа	PS303

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

	Экран аварийных сигналов	DY 001
	Экран индикатора толщины	DY 002
99.13.758.0	Индуктивное сопротивление	EA001
99.13.825.0	Лампочка оптической группы	EA002
99.13.825.0	Лампочка оптической группы	EA003
99.13.825.0	Лампочка визуализатора фаски	EA004
99.13.863.0	Рабочая лампочка машины	EA005
99.13.380.0	Термо-защита двигателя МТ200	EA008

Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

99.13.125.0	Сенсор присутствия кожи	PT000
	Потенциометр I006.IКом	PTI01
	Непрерывная регулировка скорости подачи	PTI02
	Регулировка длины автоматического надреза	PTI03
	Телевыключатель привода+доп.вкладыш	RL001
99.13.311.0		
99.13.312.0		
99.13.767.0	Трансформатор	TR001
99.11.025.0	Подключение переменной скорости PWMЕ II0x8/I6	
15.09.718.0	Электронный пульт управления	
50.09.016.0	Электронный пульт управления	
50.09.020.0	Электронный пульт управления	
50.09.022.0	Модуль для термического разъединителя	
99.13.050.0	Предохранительный микровыключатель	LSI03

Код	Кол-во	Тип
-----	--------	-----

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

LD 1

1

HLMP 3300

www.promelectroavtomat.ru

C 1-4	2	470 μ F 50 V. $-10\%+50\%$
C 2-3	2	0,1 μ F 50 V. $\pm 10\%$
C 5	1	0,47 μ F 50 V. $\pm 10\%$
C 6	1	10 μ F 50 V. $\pm 10\%$

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

R 61-80-82	3	2,2 K Ω 0,25 W. $\pm 1\%$
R 62	1	10 K Ω 0,25 W. $\pm 1\%$
R 79-91	2	220 K Ω 0,25 W. $\pm 5\%$

www.promelectroavtomat.ru

R 83-84-85	3	820 Ω	0,25 W. $\pm 5\%$
R 86-87	2	180 Ω	0,25 W. $\pm 5\%$
R 89	1	82 Ω	0,25 W. $\pm 1\%$
R 92	1	1,21 K Ω	0,25 W. $\pm 1\%$
R 94	1	2,2 K Ω	0,25 W. $\pm 5\%$

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Код	Кол-во	Тип
-----	--------	-----

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

•	1	609-2630S
•	см. 13	171-26

www.promelectroavtomat.ru

Код

Кол-во

Тип

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

www.promelectroavtomat.ru

Код

Кол-во

Тип

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

www.promelectroavtomat.ru

Тип	Наименование	Изготовитель
-----	--------------	--------------

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

МС 14532В	5-ый трансмиттер приоритета	
(4532)		Motorola - США
μА 7805	Регулятор напряжения	
	постоянный выход 5 В. - 1 А. (ТО 220)	Fairchild - США
μА 7812	Регулятор напряжения	
	постоянный выход 12 В. - 1 А. (ТО 220)	Fairchild - США

Тип

Наименование

Изготовитель

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

0,47 μ F 50 V. $\pm 10\%$	Керамический конденсатор	
1 μ F 50 V. $\pm 10\%$	Керамический конденсатор	Siemens - ФРГ
10 μ F 35 V. $\pm 5\%$	Электролитический танталовый конденсатор	Philips - Голландия ITT - США
10 μ F 50 V. $\pm 10\%$	Электролитический конденсатор	
33 μ F 35 V. $-10\%+50\%$	Электролитический конденсатор	
470 μ F 50 V. $-10\%+50\%$	Электролитический конденсатор	

www.promelectroavtomat.ru

Тип

Наименование

Изготовитель

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

сопротивление

10 кΩ 0,25 W. ±1%

Пленочное металлическое

сопротивление

10 кΩ 0,25 W. ±5%

Угольное сопротивление

18 кΩ 0,25 W. ±1%

Пленочное металлическое

сопротивление

www.promelectroavtomat.ru

Тип	Наименование	Изготовитель
-----	--------------	--------------

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

BCS-3/P	Держатель плавких предохранителей	Phoenix - ФРГ
KDS-3-SI	Клеммник	Phoenix - ФРГ
KDS3	Клеммник	Phoenix - ФРГ
SMKDS 3/2	Клеммник	Phoenix - ФРГ
SMKDS 3/3	Клеммник	Phoenix - ФРГ

www.promelectroavtomat.ru

Тип

Наименование

Изготовитель

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

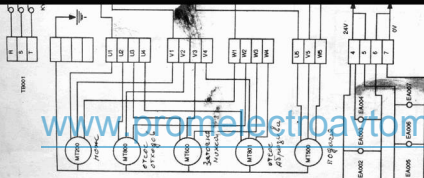
www.promelectroavtomat.ru

данные
уменьшены

50.09.007.0

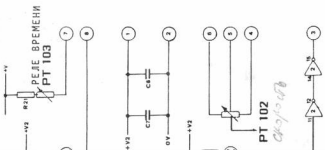


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



ЕА002, 003 - лампы накаливания
ЕА004 - лампы накаливания
ЕА005 - вентилятор
ЕА006 - вентилятор

www.promelectroavtomat.ru



Одним каск, обмотки —
Сум. Стр 8, 22

АТЕЛЬ

ЗАПОЛНЕН

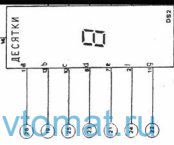
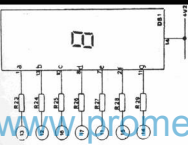
ПРИМ. ОПРЕДЕЛЯЕТ ОСТАНОВ
ДВИГАТЕЛЯ

Самолет

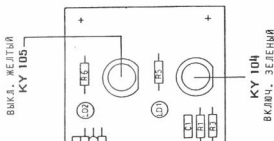
50.09.015.0

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

АВАРИЙНЫЙ СИГН



www.promelectroavtomat.ru



САМОУРА

50.09.015.0

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

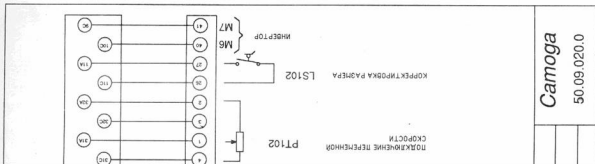
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

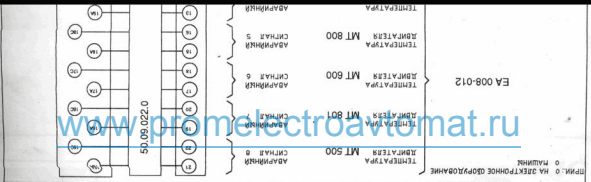


www.promelectroavtomat.ru



Samoga
50.09.0220.0

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



EA 008-012

www.promelectroavtomat.ru

ПРИН. 0 НА ЭЛЕКТРОННОЕ ВОСПРОИЗВЕДЕНИЕ

50.09.0220.0

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

www.promelectroavtomat.ru

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАТОЧКИ

Camoga

50.09.023.0

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

www.promelectroavtomat.ru

1.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальный ток /амп/	3	4	5	7
Мощность в кВт	.55	.75	1.1	1.5
Полный ток сети /армс/	5	7	9	13

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Фиг. 2 - СВОДНАЯ ТАБЛИЦА

Напряжение питания	: однофазное 220/240 в перем.тока $\pm 6\%$ 50/60 гц
Способность перегрузки	: 150% для FLC в одну минуту 250% для FLC при блокировке
Задержка при пуске	: 300 миллсек. прим.
Диапазон частоты	: 2 ± 100 гц $\pm 0,5\%$ / 2 ± 120 гц для двигателей

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

	+10 в. DC является макс. скоростью двигателя преп. выхода 10 ком
Зажим 6	: направление вперед/назад - замыкая контакт изол. 6-7 осуществляется инверсия хода дви- гателя
Зажим 7, 9, II	: изолированные контакты мощностью +0в - при необходимости могут быть подключены на массу

www.promelectroavtomat.ru

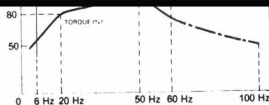
Зажим 8

: повторный пуск/пуск - контакт N/A - возобновление вызывает к 300 миллсек.задержки - препятствие вводу 50 к ом - возобновление может осуществляться логическим сигналом + 15 в,DD /5 ма/ + 0в
Замыкание контакта должно быть мгновенным.

Зажим 10

: работа/останов - контакт N/A - окончательное замыкание контакта приводит к работе после 300 миллисек.задержки - размыкая контакт отключается инвертор - препятствие вводу 50 к ом
Эта функция может осуществляться логическим

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



www.promelectroavtomat.ru

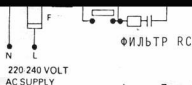
Фиг.3 - График момента двигателя в постоянной работе

2.2 СХЕМА ПОДСОЕДИНЕНИЯ

На нижеприводимой фигуре 6 приводится схема подсоединения. На фиг.7 изображена типичная установка однофазного инвертора. Подробная информация о контрольных сигналах входа/выхода дана в пункте 1.3.

Фиг. 6 - Описание зажимов инвертора

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



Фиг. 7 - Типичное подсоединение однофазного инвертора

На фиг.7 изображено типичное подсоединение однофазного инвертора. Провода соответствующие несущим сигналам должны быть заэкранированы. Экран подсоединяется к массе с одной стороны и изолируется с другой. Для ручной регулировки скорости рекомендуется пользоваться линейным потенциометром величиной в 10 к ом/1 вт.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ Ст 512

УСТАНОВЛЕННАЯ
МОЩНОСТЬ

3,5 кВт

ДВИГАТЕЛИ

ST80 C2	Номинальная мощность Кол-во об/мин Номинальное напряжен. Частота питания Диаметр вала	1 л.с. 2800 380 в 50 гц 19 мм
ST71 S2	Номинальная мощность Кол-во об/мин Номинальное напряжен. Частота питания Диаметр вала	0,75 л.с. 2800 380 в 50 гц 14 мм
ST80 C4	Номинальная мощность Кол-во об/мин Номинальное напряжен. Частота питания Диаметр вала	0,75 л.с. 1390 380 в 50 гц 19 мм
ST63 S2	Номинальная мощность Кол-во об/мин Номинальное напряжен. Частота питания Диаметр вала	0,33 л.с. 2800 380 в 50 гц 11 мм
ST112 M C8	Номинальная мощность Кол-во об/мин Номинальное напряжен. Частота питания Диаметр вала	2 л.с. 690 380 в 50 гц 28 мм

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ МАШИНЫ 1710 x 1070 x 1200 мм

ВЕС МАШИНЫ 925 кг

ОБЪЕМ 2,5 м³

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ УПАКОВКИ 2000 x 1430 x 1500 мм

ВЕС С УПАКОВКОЙ 1250 кг

ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ 4,6 м³

www.promelectroavtomat.ru