

Ersetzt durch

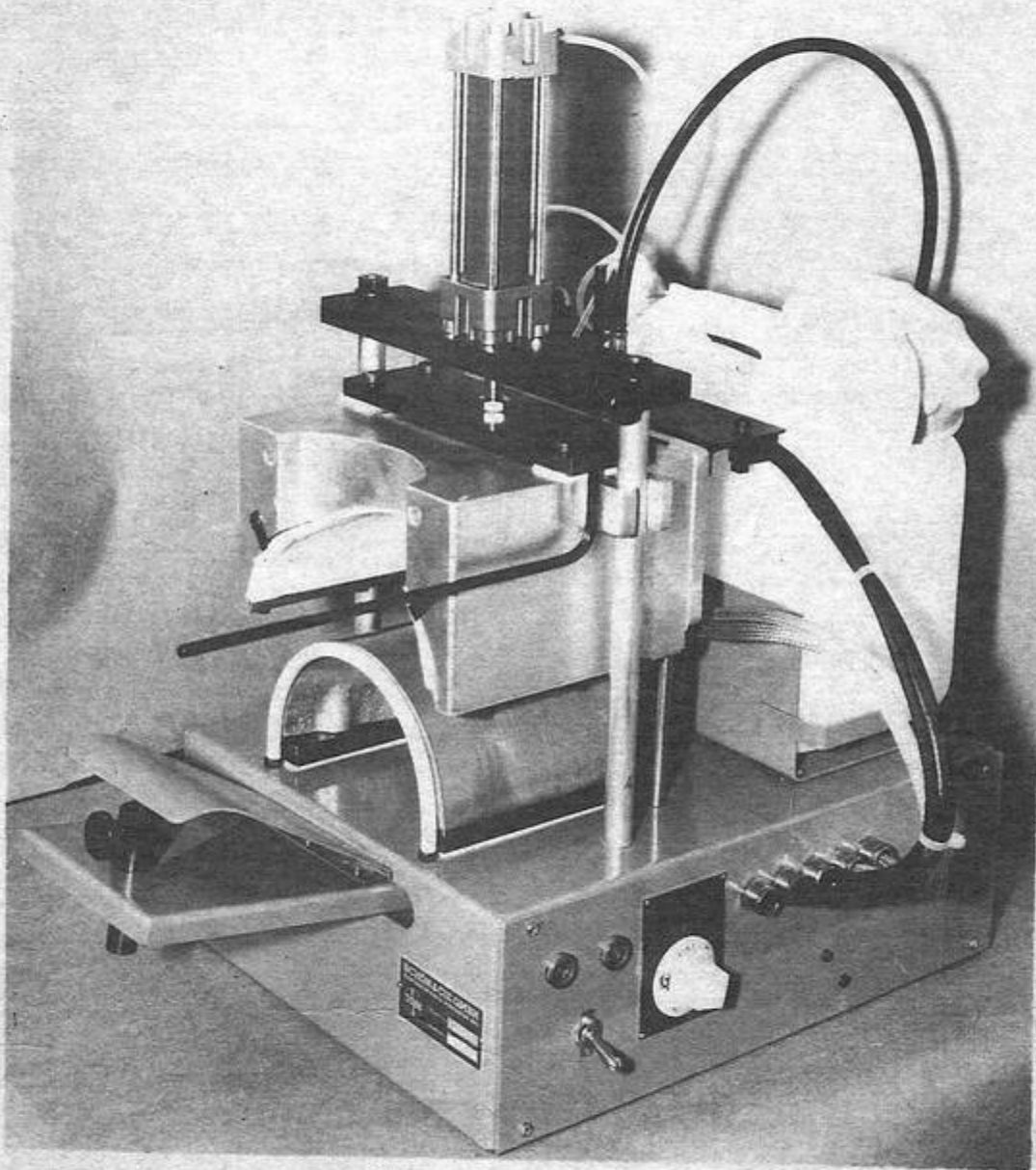
Ersatz für

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ К

=====

АППАРАТУ ДЛЯ АКТИВАЦИИ НОСОЧНОЙ ЧАСТИ, ТИП 331 D

=====



www.promelectroavtomat.ru

	Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst.	16.4.86	#0	Spitzenaktiviergerät	0331.04-001.02.1
Gepr.			Аппарат для активации носочной части	
Norm				Blatt 1 von 5



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum
Mittlg.-Nr.
Pos.-/Teil-Nr.
Datum
Mittlg.-Nr.
Pos.-/Teil-Nr.
Datum
Mittlg.-Nr.
Pos.-/Teil-Nr.

Технические данные:

Размеры: Ширина 300 мм, длина 380 мм, высота 560 мм

Вес: 40 кгс

Подключение к пневмосети: R 1/4"

Прибор для обогащения сжатого воздуха: Объём резервуара для масла 35 см³

Давление прессования: Макс. 6 бар

Продолжительность прессов.: 0 - 22,5 сек. + 20%, регулируется

Электрическое подключение: 220 в, 1 фаза, 50-60 гц, потребляемая мощность макс. 1500 вт, входной предохранитель 10 А инерц.

Верхняя форма: 0 - 160^oС, регулируется

Нижняя форма: 0 - 180^oС, устанавливается

Резервуар для воды: Ёмкость 5 л

Способ работы:

При закрывании нагреваемых верхней и нижней форм (9 + 10) склеиваются носочная часть заготовки и вложенный термопластический подносик и активируются для последующей затяжки носочной части путем воздействия высокой температуры. Через верхнюю форму (9) надувается пар; количество пара регулируется. Таким образом лицевая сторона верха делается такой гибкой, что предотвращается разрыв кожи во время обтяжки.

Ввод в эксплуатацию:

Очистить аппарат от антикоррозионного средства!

Залить воду в съёмный резервуар (11). Для этого вытянуть пластмассовый шланг из маленького штуцера. При установке резервуара снова вставить этот шланг. Ёмкость резервуара достаточна для однодневного выпуска пр. 1200 пар. Количество воды дозируется посредством маховичка (13); он одновременно служит для отключения подачи воды.

Установить главный выключатель (1) (4a1) на положение I.


Регулирование температуры верхней формы (9) происходит посредством вращаемой кнопки (2). Температура устанавливается у нас на заводе на пр. 110 °С. Если требуется подрегулировка, обратить внимание на то, чтобы температура устанавливалась не слишком высокой, чтобы войлочное покрытие (14) не сгорело.

Регулирование температуры нижней формы (10) происходит посредством вращаемой кнопки (5). Установить ее на положении 2 на шкале, что соответствует 120 °С. Диапазон 0 - 4 соответствует 0 - 180 °С.

Процесс прессования включается посредством пускового механизма (8), и выключается путем установки продолжительности процесса прессования на кнопке (6) или посредством кнопки АВАР.-ВЫКЛ. (7).

Давление прессования составляет пр. 3 бар (12).

www.promelectroavtomat.ru

Erst.	Datum	Name		Bezeichnung	№
Gepr.	16.4.86	40		Аппарат для активации носочной части	0331.04-001.02.1
Norm					Blatt 2 von 5

Ersetzt durch :

Ersatz für :

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Давление прессования, продолжительность процесса прессования и температура зависят от обрабатываемого материала и определяются во время работы.

Еженедельно проверять уровень масла в приборе для обогащения сжатого воздуха (12).

Установленное давление сжатого воздуха должно составлять мин. 3 бар.

Позиции :

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

www.promelectroavtomat.ru

	Datum	Name	Bezeichnung	Apparat für Aktivierung	Nº
Erst.	16.4.86	70	 носочной части	0331.04-001.02.1	Blatt 3 von 5
Gepr.					
Norm					

Ersetzt durch

Ersatz für

2

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

3 1 4 5

www.promelectroavtomat.ru

	Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst.	16.4.86	70	Аппарат для активации носочной части	0331.04-001.02.1
Gepr.				
Norm				Blatt 4 von 5



Ersetzt durch

Ersatz für

11

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

9

14

10

6

7

8

www.promelectroavtomat.ru

	Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst	16.4.86	70	Аппарат для активации	
Gepr.			носочной части	0331.04-001.02.1
Norm				Blatt 5 von 5



Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum	Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum
0.5 Bestell-Nr. 1827 000 000					
0.5 Bestell-Nr. 1823 373 010					
0.5 Bestell-Nr. 1823 391 121					
0.5 Bestell-Nr. 0821 000 004					
0.5 174 x 16					912
0.5 Bestell-Nr. 1823 391 120					
0.5 Bestell-Nr. 0820 402 024					
0.5 Bestell-Nr. 1827 070 469					
0.5 Bestell-Nr. 1827 000 000					
0.5 Bestell-Nr. 1823 391 121					
0.5 Bestell-Nr. 1823 391 146					
0.5 Bestell-Nr. 0820 812 001					
0.5 174 x 6					912
0.5 Bestell-Nr. 1823 391 121					253
0.5 Bestell-Nr. 1827 200 008					
Werkstoff-Abm.-Best.-Bez.					DIN

Erst. Gepr. Norm	Datum	Name	Ersatz durch:
	20.11.84	МММ	
SCHÖN & Cie GmbH Pirmasens			Gruppenbez. Steuerung / управляющие клапаны / управление!
Gruppen-Nr.: 6800-9010.02.0.2			Blatt 2 von 3

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

www.promelectroavtomat.ru

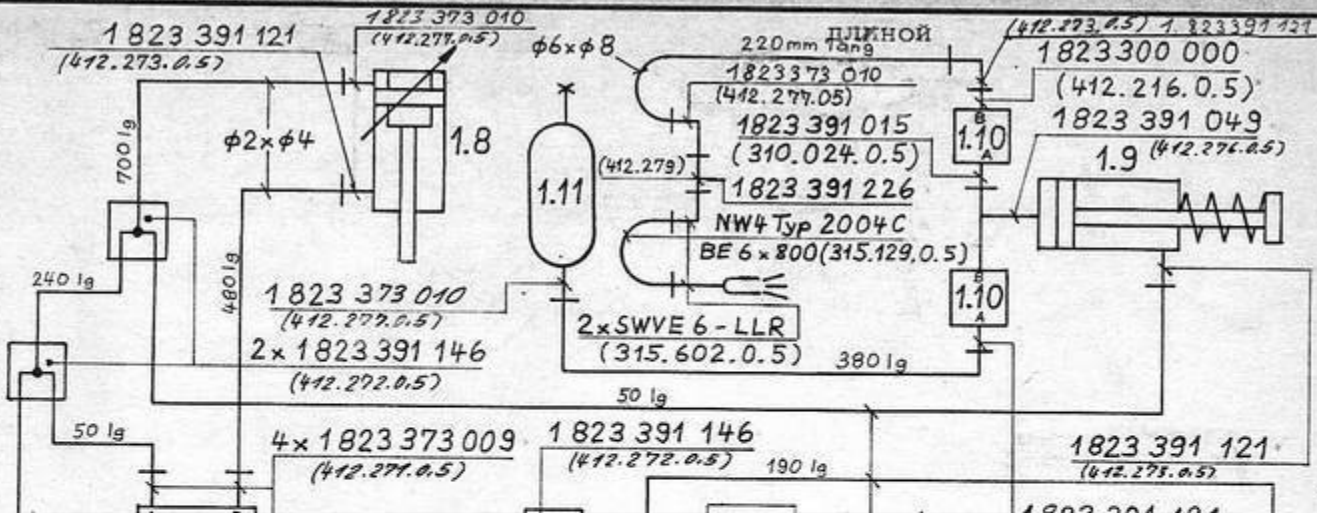
1.15	1	Дроссел. возвратный клапан
1.14	1	Дроссел. возвратный клапан
1.13	1	3/2-ходовой клапан
1.12	1	Дроссел. возвратный клапан
1.11	1	Бидон для воды
1.10	2	Возвратный клапан

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

1.15	1		R 1/8"
1.14	1		R 1/8"
1.13	1		R 1/8"
1.12	1		R 1/8"
1.11	1		
1.10	2		R 1/8"
1.9	1		R 1/8"
1.8	1		R 1/8"
1.7	1		M5
1.6	1		M5
1.5	1		M5
1.4	1		R 1/8"

1.3	4	Verzögerungsventil	0 820 215 002	B045	410.117.05	R 1/8"
1.2	4	3/2- Wegeventil mit Druckknopf	0 820 402 024 1 827 010 469	B045 B045	410.117.05 - 412.303.05	R 1/8"
1.1	1	Wartungseinheit	Typ 398.223	H083	412.218.05	R 1/4"

Pos.	Menge	Bezeichnung	Typ - Bezeichnung	Hersteller	Nr.	Gewicht:	kg
			Maße o. Toleranzangabe bis 6 30 120 ± 0.1 0.2 0.3 bis 315 1000 2000 ± 0.5 0.8 1.2	Ober- flächen Reihe 3 DIN 3141	Maßstab: 1/1 Werkst.-Kurzbez.: Werkst.-Nr.: Rohteil-Nr.:		
Stck	Gruppen-Nr.	Stck	Gruppen-Nr.	Datum	Name	Benennung: Pneumatikplan Titel: Pneumatikplan schema 331 D	
				Bearb. Grp. 30.11.34		Teil-Nr.: 331.04 - P01.02.1	
				Norm	Schön & Cie GmbH Maschinenfabrik Pirmasens	Klassifiz.-Nr.:	
AZ	A-Mitgl.-Nr.	Datum	Name	Urspr.:	Bl. 2 von 3	Ers. durch:	



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

WES 8/R 1/4" (452.804.0.5) 1823 391 121 (412.273.0.5) 1.15 (412.273.0.5) 2x1823 373 010 (412.277.0.5)

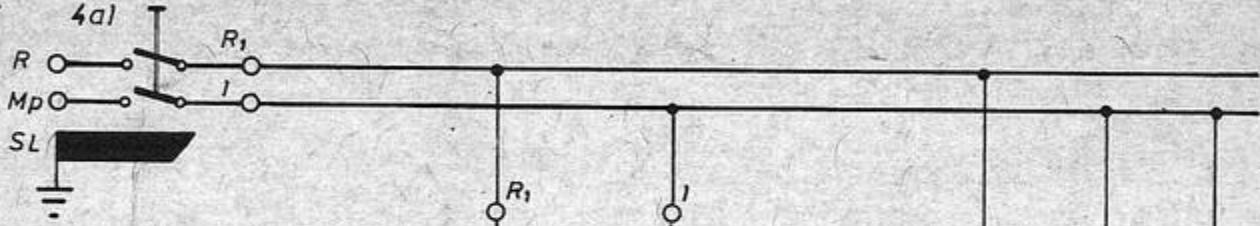
* 1823 391 027²⁵³ (310.038.0.5)

		Maße o. Toleranzangabe			Oberflächenreihe 3 DIN 3141	Maßstab: 1/1		Gewicht: kg		
		bis 6	30	120		Werkst.-Kurzbez.:		Rohmaße:		
		± 0,1	0,2	0,3		Werkst.-Nr.:		Rohteil-Nr.:		
		bis 315	1000	2000		Benennung: Rohrleitungsplan		CXEMA TPYБOПPOBODOB		
Stck	Gruppen-Nr.	Stck	Gruppen-Nr.	Datum	Name					
Verwendungsnachweis						Bearb. 10.4.79	Schön & Cie GmbH			
						Gepr. 11.6.79	Maschinenfabrik			
						Norm.	Pirmasens			
						Teil-Nr.: 3.31.04-P01.02.1		Klassifiz.-Nr.:		
* 17. Heijung 23 590 10. 1. 81. Kava *						Urspr.:		Bl. 3 von 3		Ers. durch:
AZ	A.-Mittlg.-Nr.	Datum	Name							

Ersetzt durch:

Ersetzt für:

1~50-60Hz 220V



Max. Vorsicherung
10A träge

Макс. входной предохра-

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

Achtung: Schutzleiterverbindung von Blechhaube auf Gehäuse.

ВНИМАНИЕ: Защитное соединение от листового колпака на корпус.

www.promelectroavtomat.ru

Erst.	Datum	Name		Bezeichnung	№
Gepr.	13.3.80	<i>Shi</i>		Elektro-Schaltplan	0331.04-E04.02.1
Norm				Электрическая схема	Blatt 1 von 4

Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum
0,5 0822 220 012		8045
0,5 M6x 20		912
0,3		
0,3		
0,5 M8x 20		6912

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

Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum
Цилиндр		
Винт с цил		
Нажимная п		
Изолиру. пл		
Винт с цил		

www.promelectroavtomat.ru

Erst.	Datum	Name
Gepr.	18.6.79	<i>fb</i>
Norm		
Werkstoff-Abm.-Best.-Bez. DIN		
Gruppen-Nr.		
0331.0202.00.0.2		
Blatt 1 von 1		

Цилиндр

GmbH
Pirmasens



Ersatz für

Ersetzt durch:

Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum
0,5 SW 3		9.11
0,5 SW 4		9.11
0,5 SW 5		9.11
0,5 SW 6		9.11
0,5 A 0.6		5.270

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

Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum
6-й гр. ш		
6-й гр. ш		
6-й гр. ш		
6-й гр. ш		
Отвертка		

www.promelectroavtomat.ru

Ersetzt durch		Ersetzt für	
Erst.	Datum	Name	
Gepr.	19.6.79	fb	
Norm			
Werkstoff-Abm.-Best.-Bez.		Gruppen-Nr.	
DIN		0331-0600.00.0.2	
Blatt 1 von 1			

Ручной инструмент

GmbH
Pirmasens



700 031.0.5

800 007.0.5

0331.04-0005.0.3

706 829.0.5

0331.04-0009.0.3

0331.04-0024.0.3

0331.04-0084.0.3
0,27m; 451 635.0.5

700 007.0.5

0331-0011.00.2.2

412 726.0.5

707 854.0.5

0331.04-0080.0.3

0331.04-0031.1.3

706 955.0.5

0331.04-0041.0.3

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

Ersatz für :

Ersetzt durch :

Erst.	Datum	Name
Gepr.		
Norm		



Schöpp
 GmbH
 Pirmasens

base, Cylindre
 base, Cylinder

Schöpp & Cie Gruppenbez. Standort, Zylinder

Foto-Nr.
 0331-0103.01.02
 0331-0202.00.0.2

Blatt 1 von 1

www.promelectroavtomat.ru

0331.04 - 0010.0.3

0331.04 - 0025.0.3

0331 - 0007.02.2.2

0331.04 - 0074.0.3

0331.04 - 0055.0.3

0331 - 0017.03.2.2

0331 - 0002.2.2

0331.03 - 0007.1.3
(285 x 160 x 0,25)

0331.04 - 0057.0.3

0331.03 - 0008.0.3

Foto-Nr.

0331-0303.04.0.2

Blatt 1 von 2

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

0331.03-0013.1.3

0331.03-0012.1.3

www.promelectroavtomat.ru

Ersatz für:

Ersetzt durch:

Erst.	Datum	Name
Gepr.		
Norm		



GmbH Pirmasens

moule mould

... ..

315 129.0.5

EL 326/4/4

EL 326/4/1

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

0331 04-0085

706736

706701

Ersatz für:

Ersetzt durch:



SCHON & Cie
 GmbH
 Pirmasens

Gruppenbez.: Preißform
 Pressform

moule
 mould

Foto-Nr.

0331-0303.04.0.2

Blatt 2 von 2

www.promelectroavtomat.ru

0331-0012.00.2.2



701853.0.5

701853.0.5

50 911.0.5

706 734.0.5

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

Ersatz für:

Ersetzt durch:

Name

№

Datum

16.4.06

Erst.

Gepr.

Norm



SCHÖN & Cie
GmbH
Pirmasens

Gruppenbez. Wasserversorgung
admission d'eau
water supply

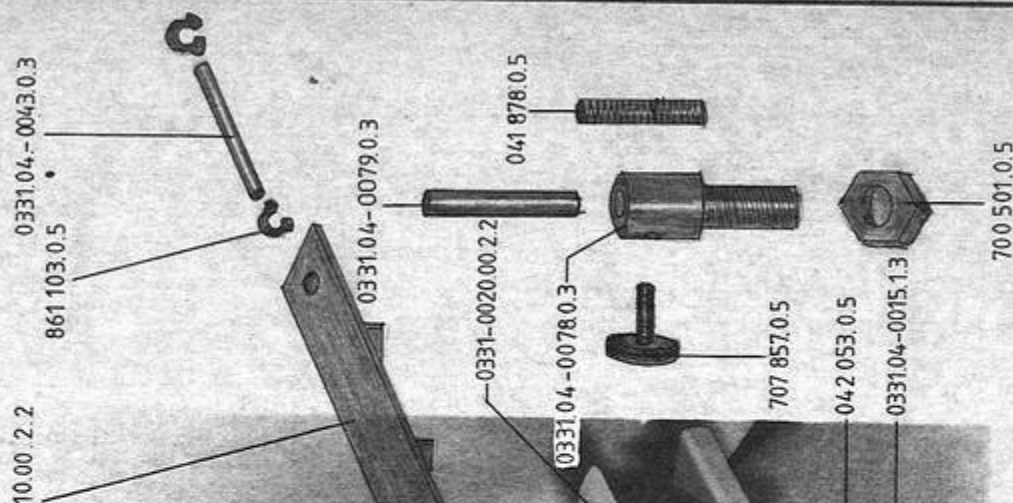
подача воды

Foto-Nr.

0331-0403.01.0.2

Blatt 1 von 1

www.promelectroavtomat.ru



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

Ersatz für:

Ersetzt durch:

290 003.0.5

0331.04-0047.0.3

Erst.	Datum	Name
Gepr.	16.4.86	<i>fb</i>
Norm		



Schön & Cie
 GmbH
 Pirmasens

SCHÖN & Cie Gruppenbez. Erzeugnis
 declenchement
 release

Foto-Nr.

0331-0502.01.02

Blatt 1 von 1

www.promelectroavtomat.ru

Ersetzt durch :

Ersatz für :

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Verschleißteil-Zeichnungen zur Maschine 331 D

Чертежи быстроизнашивающихся деталей к аппарату типа 331 D


Einlage
bestehend aus:

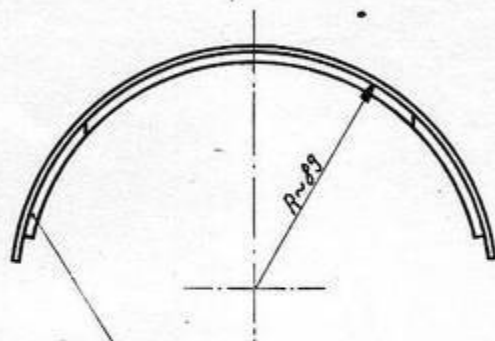
0331-0017.03.2.2

Прокладка

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

www.promelectroavtomat.ru

Erst.	Datum	Name		Bezeichnung	Zeichnungen	Nº
Gepr.	16.4.86	fo		Чертёжи	zu/к	331 D
Norm					Blatt	1 von 1



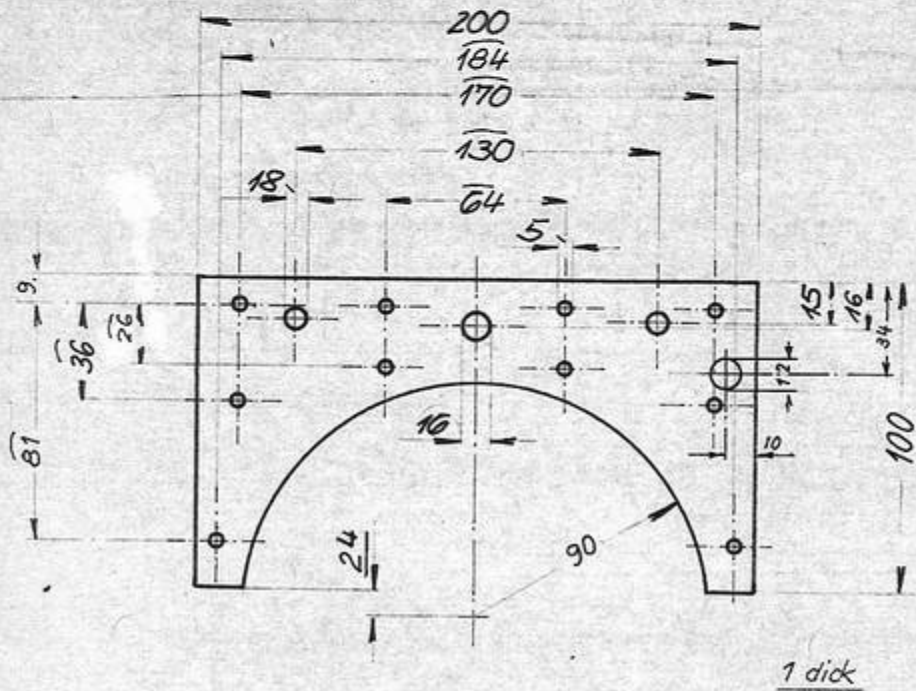
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

применить эластичную
уплотнительную пасту

dauerelastischer Dichtungs-
masse Artikel: 98500, Fa Helmitin

				Maße o. Toleranzangabe		Maßstab: 1:2.5	Gewicht: kg
bis	6	30	120	DIN 7168 m S	Werkst.-Kurzbez.:		
±	0,1	0,2	0,3		Rohmaße:		
bis	315	1000	2000		Rohteil-Nr.:		
±	0,5	0,8	1,2				
		Datum	Name	Benehung: Einlage			
Bearb.		24.03.86	T. Becker	Прокладка			
Gepr.							
Norm.							
Schön & Cie GmbH Maschinenfabrik Pirmasens				Teil-Nr.: 0331-0077.03.22			
Urspr.:				Klassifiz.-Nr.:		Ers. durch:	
AZ	Ä.-Mittlg.-Nr.	Datum	Name	Ers. für:			

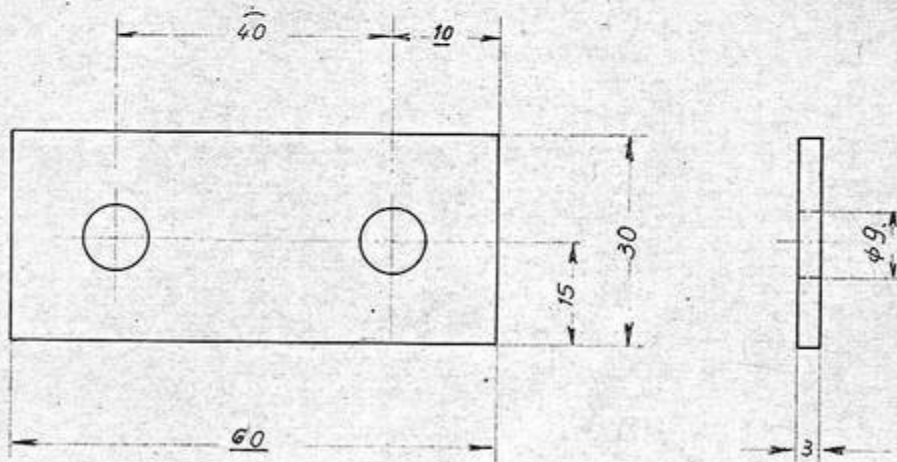
www.promelectroavtomat.ru



Толщина 1

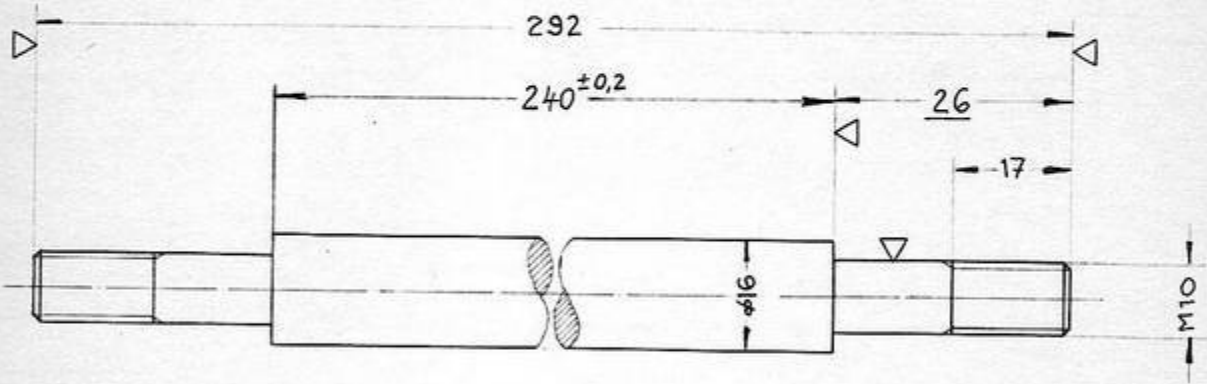
		Maße ohne Toleranzangabe nach DIN 7168 mittel		Gewicht: _____ kg	Werkstoff-Schlüssel: <u>It 400 (Klingerit)</u>	
					Rohmaße nach DIN	
					Rohenteil Nr.	
		1971 Tag	Name	Benennung: <u>Уплотнение Дichtung</u>		Maßstab
		Bearb. <u>16.11.71</u>	<u>W. V. 118</u>			<u>1:25</u>
		Gepr. <u>21.12.71</u>	<u>118</u>			
		Norm. <u>07.3.78</u>	<u>118</u>			
Schön u. Cie GmbH. Maschinenfabrik Pirmasens				Zeichn.-Nr. <u>0331.03 - 0013.1.3</u>		
zu Masch.	Ausgabe	Änderung	Tag	Name	Ers. für	Ers. durch

www.pirmelectroavtomat.ru



		Maße o. Toleranzangabe			Oberflächen Reihe 3 DIN 3141	Maßstab: 1:1	Gewicht: kg	
		bis	6	30		120	Werkst.-Kurzbez.: <i>Asbest JSOPLAN 750</i>	
		±	0,1	0,2		0,3	Werkst.-Nr.:	Rohmaße:
		bis	315	1000		2000	Rohteil-Nr.:	
		±	0,5	0,8	1,2			
Stck	Gruppen-Nr.	Stck	Gruppen-Nr.	Datum	Name	Benennung: <i>Isolierplatte</i>		
Verwendungsnachweis				Bearb. <i>28.6.78</i>	<i>Bj</i>	Изолирующая плита		
				Gepr.		Teil-Nr.: <i>0331.04 - 0024.0.3</i>		
				Norm.		Klassifiz.-Nr.:		
				Schön & Cie GmbH Maschinenfabrik Pirmasens		Urspr.: <i>0331.03 - 0004.0.3</i>		
AZ	A.-Mittlg.-Nr.	Datum	Name	Ers. für:		Ers. durch:		

www.promelectroavtomat.ru



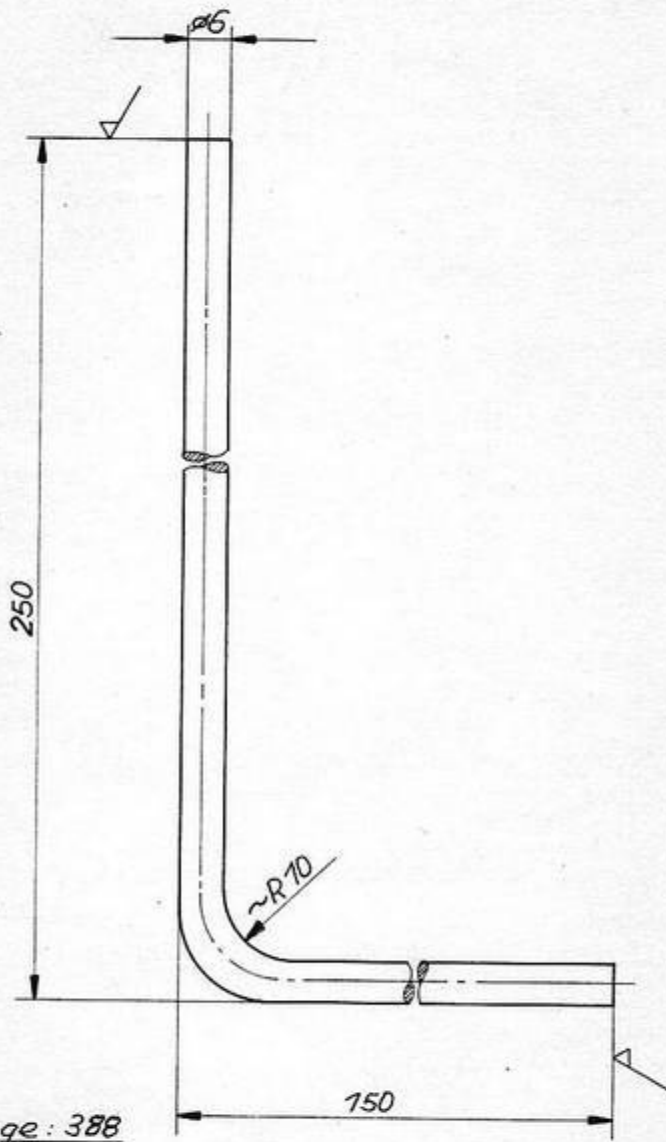
Химически никелировать по Канигену 5μ

Kanigen 5μ, 51-2 HRC

Твердость по Роквеллу $H_{1\mu} 2$

~ (▽)

5										
4										
3										
2										
1										
Pos.-Nr.	Menge	Benennung	Teil-Nr.	Werkstoff	Abmessung	U/S				
				Maßstab: 1:1		Gewicht: kg				
				Werkst.-Kurzbez.: 9 SMn2BK		Werkst.-Nr.: 10715		Rohmaße:		
				Rohteil-Nr.:						
Stck	Gruppen-Nr.	Stck	Gruppen-Nr.	Datum	Name	Benennung: Штанга				
Verwendungsnachweis				Bearb. 12.3.80	fo	Zuganker				
				Gepr.						
				Norm. 1 2 3 101	Lo					
				Schön & Cie GmbH Maschinenfabrik Pirmasens		Teil-Nr.: 0331.04-0031.1.3				
				Urspr.: 0331.04-0006.0.3		Klassifiz.-Nr.:				
ÄZ	Ä.-Mittlg.-Nr.	Datum	Name	Ers. für:		Ers. durch:				



Gestreckte Länge: 388

Длина развертки: 388

707.854.0.5

✓ (✓) (Br.)

				Maße o. Toleranzangabe		Oberflächenreihe 3		Maßstab: 1:1		Gewicht: kg					
				bis 6	30	120	DIN 3141		Werkst.-Kurzbez.: 9SMn 28K						
				± 0,1	0,2	0,3			Rohmaße:						
				bis 315	1000	2000			Rohteil-Nr.:						
				± 0,5	0,8	1,2			Benennung: УГОЛЬНИК						
				Datum		Name		Winkel							
				Bearb. 30.05.83		Gebhard U.									
				Gepf.											
				Norm.											
				Schön & Cie GmbH Maschinenfabrik Pirmasens				Teil-Nr.: 0337.04-0080.0.3							
				Urspr.:				Klassifiz.-Nr.:							
AZ				A.-Mittlg.-Nr.				Datum				Name			
				Ers. für:				Ers. durch:							

www.promelectroavtomat.ru