

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittig.-Nr.

Pos./Teil-Nr.

Datum

Mittig.-Nr.

Pos./Teil-Nr.

Datum

Mittig.-Nr.

Pos./Teil-Nr.

Ввод в эксплуатацию

Очистить машину от антикоррозионного покрытия и смазать все рабочие поверхности тонким слоем масла, не содержащем смолу.


Очистить тексовый аппарат как описано на листе 6+35 и наполнить тексами.

Удалить правую боковую обшивку машины, снять крышку, навинченную на маслбак и залить примерно 55 л. гидравлического масла. (Смотри прилагаемую характеристику рекомендуемого масла).

Провести электрическое подключение согласно электрической схеме, включить главный выключатель и выключатель двигателя. Следить за правильным направлением вращения двигателя, указанным стрелой.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

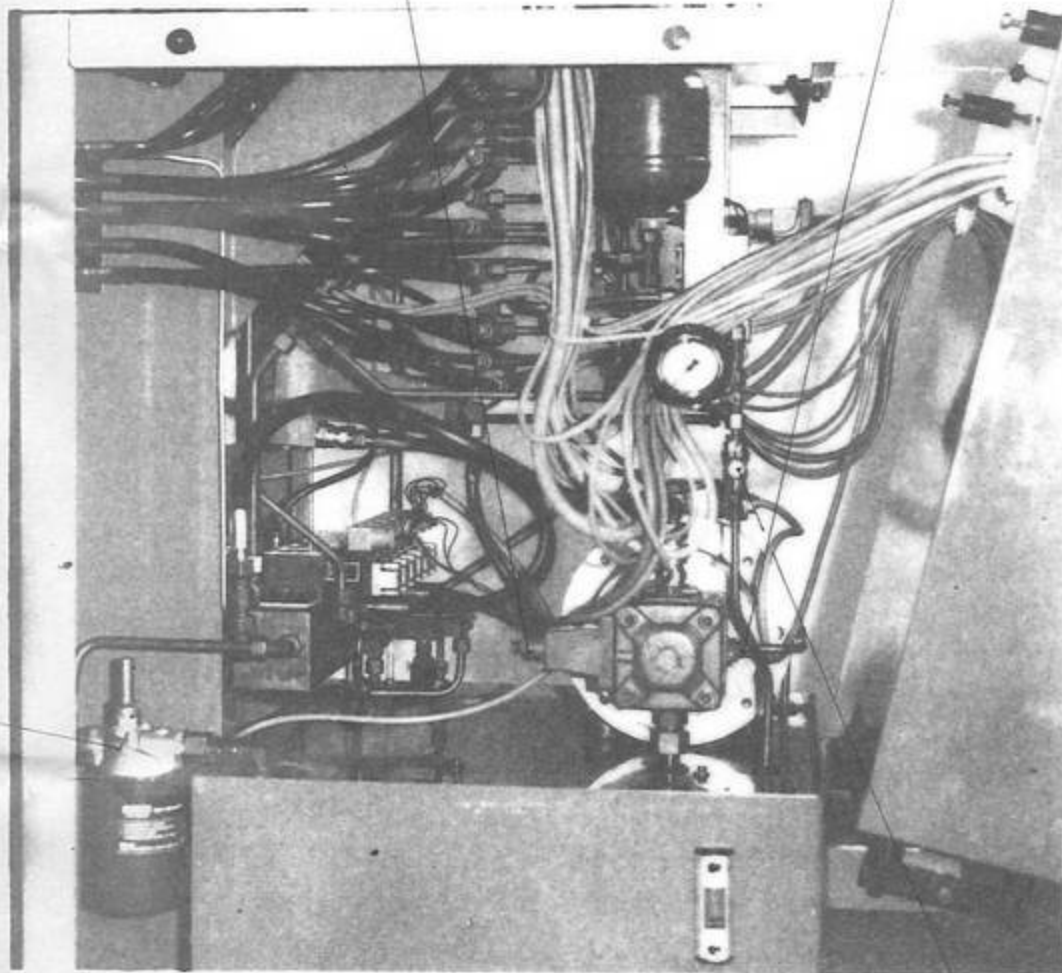
Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	Машина для	№
Erst.	17.6.84			затяжки пяточной и геленочной	частей обуви типа 640 TG	
Gepr.						Blatt 4 von 36
Norm						

Указание для регулирования  
давления масла:-----

При вращении направо установочного  
винта увеличивается рабочее давление  
/макс. 63 бар/, при вращении налево  
уменьшается давление.

Винт для установки макс. вы-  
тесняемого объёма. Винт за-  
пломбирован красной краской.  
Нельзя его регулировать!



Пустить насос без нагрузки /открыть клапан/. Он должен  
работать несколько секунд без давления для обеспечения  
достаточной смазки.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

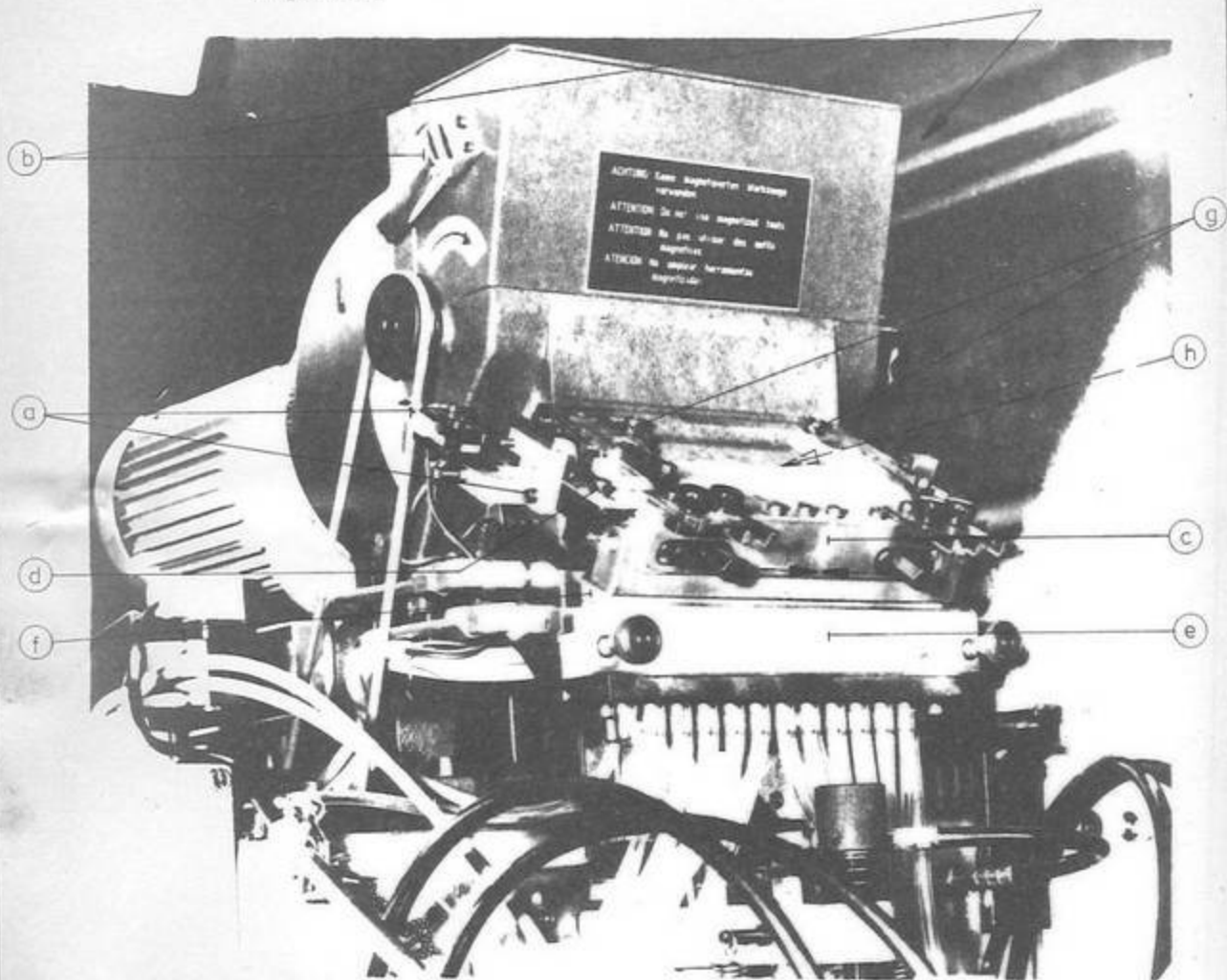
Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

№	История	Nome	Bezeichnung	Машина для	
25.6.84			затяжки пяточной и геленочной	частей обуви типа 640 TG	0640.32-003.02.1
					5 36



**ВНИМАНИЕ 1**

До ввода в эксплуатацию и во время техобслуживания очистить тексовый аппарат следующим образом:




- а/ Отвинтить кулачок конечного выключателя и отсоединить кабель на конечном выключателе.
- б/ После отвинчивания откидной крышки снять покрывающий лист.
- в/ Вынуть планку /сжатие шестигранных болтов/.
- г/ Отвинтить отсекатели.
- д/ Снять направляющую планку /вращение винта с накат. головкой/.
- е/ Вынуть распределительную планку.
- ж/ Отвинтить покрывающую плиту.
- з/ Вынуть тексовые каналы, отвинтив винты /вращение скребков/.

Очистить все части разбавителем нитроцеллюлозного лака.  
Провести сборку по обратной последовательности.  
Тексовый аппарат не должен соприкасаться с намагниченными частями.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Издатель	Издатель	Имя	 Машина для затяжки пяточной и геленочной частей обуви типа 640 TG	№
Изд. 7.6.84	Изд. 7.6.84	Heil/ch		0640.32-003.02.1
Изд.				Лист 6 из 36

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Уход

Масло должно меняться ежегодно.  
Разные сорта масла нельзя смешивать, так как такие смеси могут разлагаться и терять свои свойства.

Время от времени следует проверять по масляному фильтру поз. 37 (см. лист 5) степень загрязненности масла.  
В случае выступления из фильтра красного штифта, примерно на 10 мм, необходимо вставить новый фильтрующий патрон № 407.221.0.5.

Смазать резиновое уплотнение на фильтра маслом и ввинтить фильтр только рукой.

Инструкция по смазке редукторного двигателя SKO:

Смотри поз. 21, на листе "А"

Количество наполняемой смазки - 100 см<sup>3</sup> при горизонтальной установке. В состоянии поставки редуктор заправлен полупластичной смазкой (для температур окружающего воздуха от -20<sup>o</sup> до +50<sup>o</sup>С).

При смене масла рекомендуем применить SAE 140.  
Сменить масло через каждые 10 000 часов работы или каждые два года.

Ежемесячно смазывать места, маркированные знаком " ▽ " твердой смазкой,  
ежемесячно смазывать места, маркированные знаком " ▽ " жидкой смазкой.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

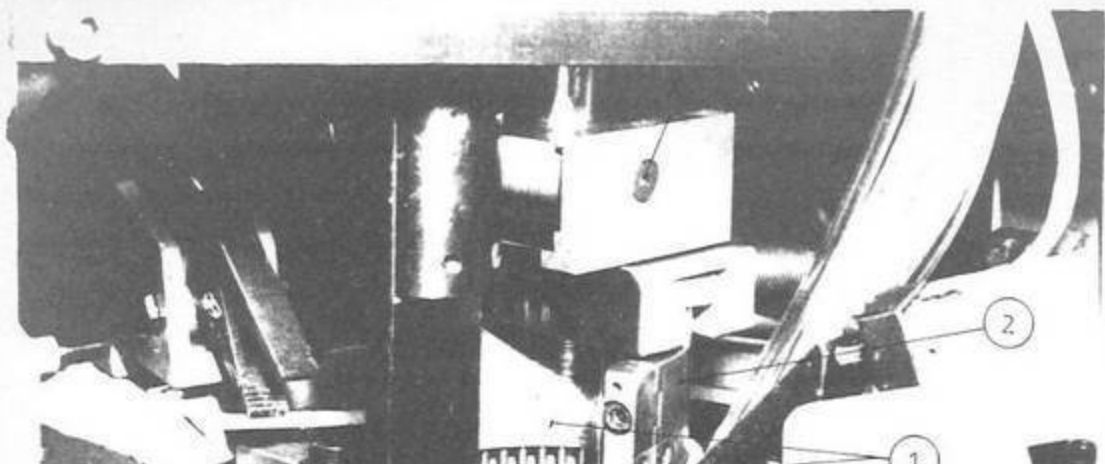
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst.	25.6.84		Машина для	0640.32.003.02.1
Gepr.			затяжки пяточной и геленочной	
Norm			частей обуви типа 640 TG	Blatt 7 von 36







**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

- ② Смазать держатель молотков тонким слоем смазки, не содержащем смолу.  
Смазка не должна соприкасаться с молотками!!!
- ③ Демонтировать пружины и шарики и очистить посадку. Текстовые каналы очистить разбавителем нитроцеллюлозного лака.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Во.5.84 Heil/ch



Машина для затяжки  
геленочной и пяточной частей  
обуви типа 640 TG

0640.32-003.02.1

8 36

Ersetzt durch

Ersatz für

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-Teil-Nr.



**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

**ВНИМАНИЕ!** При замене сопел обяза-  
 тельно снизить до мин.  
 давления!

См. лист


После этого регулировать  
 запорный клапан следующим образом:

Отвинтить 6-тигр. гайку "В" и уста-  
 новить ход на макс. 1 мм путем вра-  
 щения детали "Н"

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		№		
Erst.	12.6.84	Heil/ch		Машина для затяжки	0640.32-003.02.1	
Gepr.				пяточной и геленочной частей		
Norm				обуви типа 640 TG	Blatt 9 von 36	



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum:

Mittig-Nr.:

Pos./Teil-Nr.:

Работа машины:

Включить главный выключатель поз.15 и моторный выключатель поз.16. Обратите внимание на правильное направление вращения двигателя /по направлению стрелки/.

При нажатии на педальный выключатель поз. 1 втягивается опорная стойка для колодок. При втягивании опорной стойки для колодок приводится в действие конечный выключатель, который даёт команду для поднятия опорной стойки. Время поднятия регулируется /смотри поз. 2 /.

Если колодка в правильном положении, то по истечении установленного времени /поз. 3 / закрываются геленочные клещи. Одновременно колодка вдавливается в обжимку увеличенным давлением /если переключка поз. 50 в пульте управления закрыта/.

# Демо-файл.

## За полной версией

### обращайтесь на сайт

# [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## или по эл. почте

# [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Dat.

Mittig-Nr.

Pos./Teil-Nr.

ных пальцев затягивает геленочную часть обуви. При помощи дросселирующего клапана поз.81 можно установить время увеличенного давления на геленочные пальцы.

Длина движения сопел устанавливается потенциометром поз. 66 .

После окончания установленной длины движения сопел, последние движутся ещё немного дальше без нанесения клея /устанавливается в пульте управления поз. 51 /.

После этого поднимаются сопла и движутся назад. Одновременно происходит затяжка третьей и четвёртой парами геленочных пальцев, причем на геленочные пальцы действует высокое давление. Время действия высокого давления устанавливается на дросселирующем клапане поз. 81 .



Bezeichnung: Машина для  
затяжки пяточной и геленочной  
частей обуви типа 640 TG

№  
0640.32-003 02.1  
Blatt 10 von 36

	Datum	Name
Erst.	15.6.84	
Gepr.		
Norm		

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

По истечении установленного времени поз.9 /в пульте управления/ первая пара геленочных пальцев движется в свое исходное положение.

После приведения в действие конечных выключателей поз.67 и 68 /клещи и геленочные пальцы/ пластины автоматически совершают двойной ход. После повторного закрытия пластин освобождается конечный выключатель /поз. 46 / и опорная стойка для колодок получает увеличенное давление. По истечении времени автоматической выдержки поз.11 вбиваются тексы в пяточную часть и геленочные пальцы движутся назад. При вбивании тексов деблокируются конечные выключатели поз.12 и33 /поз.12 дает команду на возврат/.

После вбивания тексов срабатывают два конечных выключателя

# Демо-файл.

## За полной версией

## обращайтесь на сайт

## [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## или по эл. почте

## [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)


Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Erst. 25.6.84		Машина для	
Gepr.		затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
Norm		частей обуви типа 640 TG	Blatt 11 von 36



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Регулировка работы машины

Поз. 1: Педальный выключатель /1b100 в электрической схеме/ служит для приведения в действие машины.

При нормальной работе надо только кратковременно нажимать на педаль.

При наладке машины педаль должна быть нажата. В этом случае машина производит рабочий процесс до действия пяточной обжимки. После освобождения педали рабочий процесс машины продолжается.

Поз. 2: Этим маховичком регулируется конечный выключатель 1b201 для втягивания опорной стойки для колодок. При правильной установке колодки расстояние от грани пяточной части

# Демо-файл.

## За полной версией

### обращайтесь на сайт

# [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## или по эл. почте

# [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Поз. 8: Этот бесконтактный конечный выключатель /1b213 в электрической схеме/ дает команду на схождение второй пары геленочных пальцев. Конечный выключатель установить так, чтобы вторая пара геленочных пальцев сходила после прохождения сопел.

Поз. 9: Потенциометром /d7 в электрической схеме/ устанавливается продолжительность затяжки первой парой геленочных пальцев.

Продолжительность затяжки зависит от времени схватывания клея, а также от толщины материала.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	Bezeichnung	N <sup>o</sup>
Erst.	25.6.84		Машина для	
Gepr.			затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.01
Norm			частей обуви типа 640 TG	Blatt 12 von 36



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Поз. 10: Потенциометром /d4 в электрической схеме/ устанавливается время закрытия затяжных пластин. При отключенном устройством для затяжки геленочной части время закрытия пластин должно быть установлено таким образом, чтобы обжимка была закрыта до закрытия затяжных пластин. Однако, при работе с устройством для затяжки геленочной части пластины закрываются только тогда, когда окончилось движение сопел для нанесения клея на геленочную часть, прерывая пара затяжных пальцев достигла выключателя поз.68 /1b213 и 1b214/ и клещи возвращались в исходное положение поз.67 /выключатели приближения 1b208 и

# Демо-файл.

## За полной версией

### обращайтесь на сайт

# [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## или по эл. почте

# [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)


Dat

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Datum	Name	Bezeichnung	N <sup>o</sup>
Erst. 25.6.84		Машина для	
Gepr.		затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
Norm		частей обуви типа 640 TG	Blatt 13 von 36



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Для наладки базовой машины потенциометры должны быть установлены следующим образом:

Наименование:	№ в электросхеме	уставка	№ поз. в инструкции
Тексовый барабан	d1	2	поз. 47
Стойка для колодок	d2	0.5	поз. 13
Закрытие клещей	d3	0.3	поз. 3
Ножницы	d4	0.3	поз. 10

# Демо-файл.

## За полной версией

## обращайтесь на сайт

## [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## или по эл. почте

## [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)


Dat

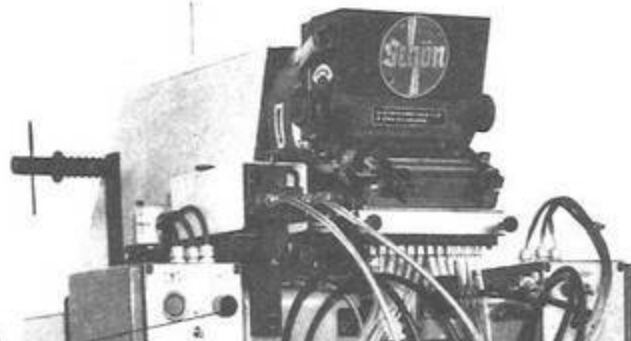
Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst. 25.6.24		Машина для затяжки	0640.32-003.02.1
Gepr.		пяточной и геленочной частей	
Norm		обуви типа 640 TG	Blatt 14 von 36



Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

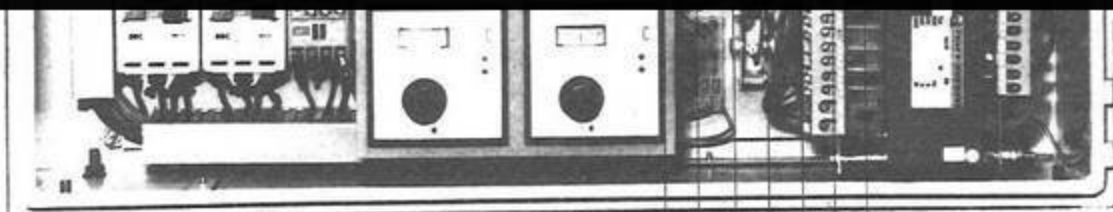
	Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst	16.1.84		Машина для	
repr			затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
			частей обуви типа 640 TG	Blatt 15 von 36








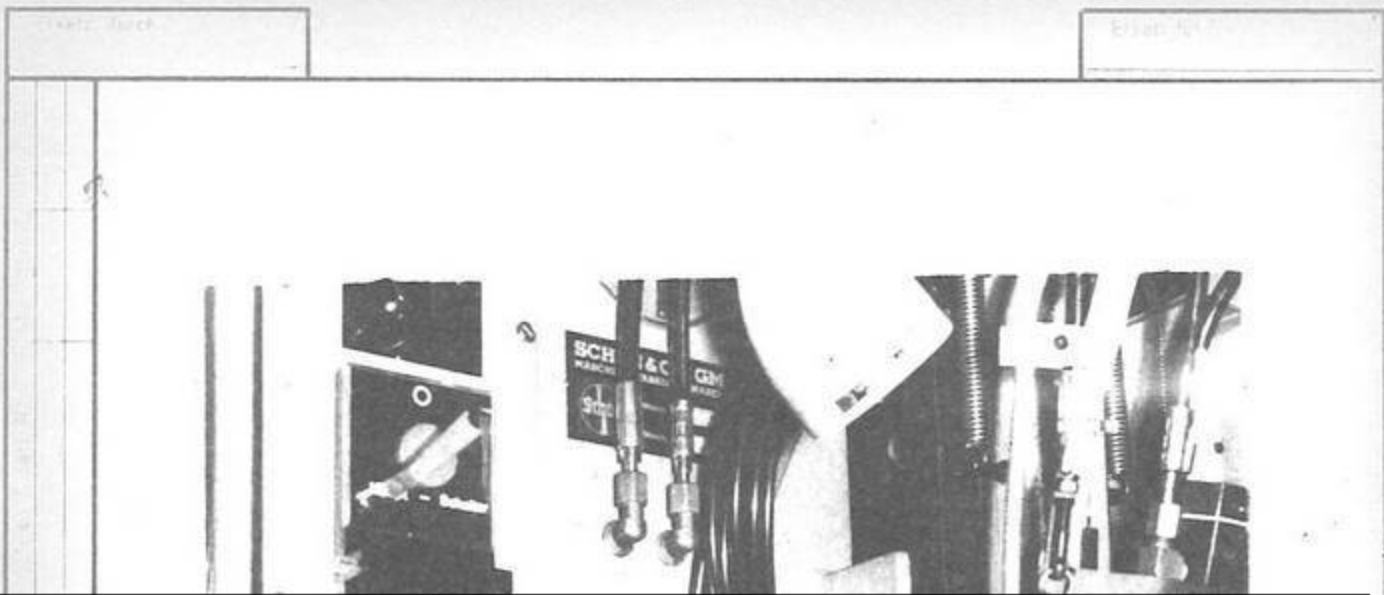
Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



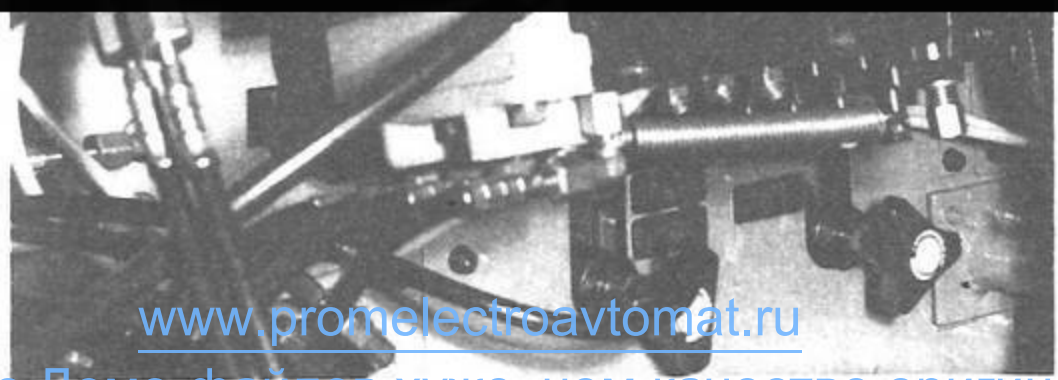
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	 Bezeichnung <u>Машина для</u> <u>затяжки пяточной и геленочной</u> <u>частей обуви типа 640 TG</u>	№ 0640.32-003.02.1
erst	25.6.99			
apr				




**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	datum	Name	Bezeichnung	№
est	25.6.84		Машина для затяжки пяточной и геленочной частей обуви типа 640 TG	0640.32 - 003.02.1
erg.				Blatt 17 von 36



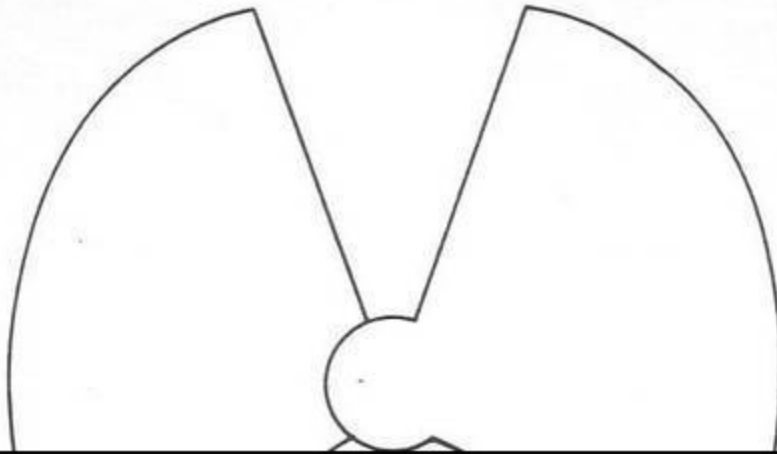
Ersetzt durch

Ersetzt für

Datum

Mittig - Nr

Pos - Teil-Nr

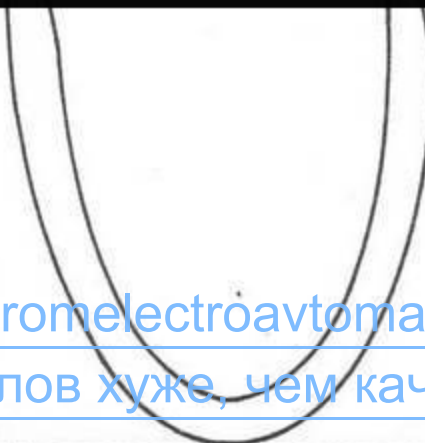


**Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

Da

Mittig - Nr

Pos - Teil-Nr



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)


Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	№
Erst	25.6.84			Машина для	
Gepr.				затяжки пяточной и геленочной	0640,32 - 003.02.1
Norm				частей обуви типа 640 TG	Blatt 18 von 36

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung <u>Машина для затяжки пяточной и геленочной частей обуви типа 640 TG</u>	№ 0640.32-003.02.1
erst	25.6.94				
gepr					
form					



Ersetzt durch:

Ersatz für:

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

Регулировка машины

Поз. 15: Главный выключатель или аварийный выключатель /4a1 в электрической схеме/

Поз. 16: Моторный выключатель /4a2 в электрической схеме/

Поз. 17: Статотерм /4u1 в электрической схеме/


Вращением кнопкой включается нагрев затяжных пластин. Контрольная лампа горит, если включен нагрев. На шкале имеется деление от 0 до 100 в условных единицах, что соответствует диапазону температур. Нормальная уставка = 50.

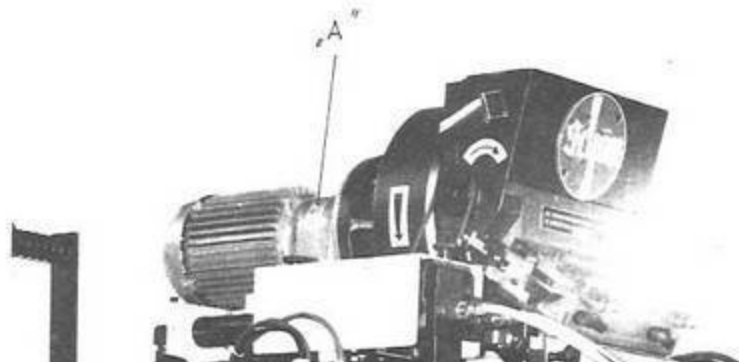
**Демо-файл.**  
**За полной версией обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

Dat  
Mittlg.-Nr.  
Pos.-/Teil-Nr.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Datum	Name		Bezeichnung	№
Erst. 25.6.84	Schon		Машина для затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
Gepr.			частей обуви типа 640 TG	Blatt 20 von 36
Norm				




**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	Машина для	№
Erst	25.6.04			затяжки пяточной и геленочной	частей обуви типа 640 TG	
Gepr						Blatt 21 von 36
Norm						



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum  
Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

- Поз. 26: Этот маховичок служит для регулировки раствора пластин и, соответственно, расположения тексов.
- Поз. 27: Этот рычаг служит для перестановки пяточной обжимки. Таким образом определяется и расстояние тексов от задней грани колодки.
- Поз. 28: При смене обжимки вытянуть палец вниз, после чего можно снять обжимку.
- Поз. 29: В исходном положении микровыключатель /1b207 в электрической схеме/ не нажат. Он дает команду для возвращения отсекаелей тексов поз.31 .
- Поз. 30: Микровыключатель /1b206 в электрической схеме/ в исходном положении нажат./См. поз. /

# Демо-файл.

## За полной версией

## обращайтесь на сайт

## [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## или по эл. почте

## [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Datum  
Mittig.-Nr.  
Pos.-/Teil-Nr.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	Bezeichnung	N <sup>o</sup>
Erst.	25.6.84		Машина для	
Gepr.			затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
Norm			частей обуви типа 640 TG	Blatt 22 von 36






Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

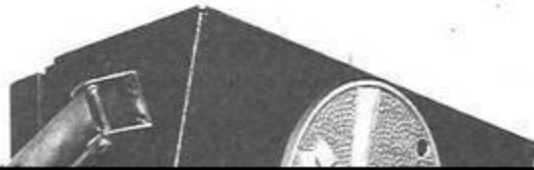


[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		№
erst	25.6.84		 Bezeichnung <u>Машина для</u> <u>затяжки пяточной и геленочной</u> <u>частей обуви типа 640 TG</u>	0640.32-003.02.1
repr				Blatt <u>23</u> von <u>36</u>
Norm				






Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

33

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	№	
erst	25.6.04			Машина для		
repr				затяжки пяточной и геленочной		0640.32-003.02.1
norm				частей обуви типа 640 TG		Blatt 24 von 36

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

- Поз. 45: При открытых затяжных пластинах конечный выключатель /1b203 в электрической схеме/ нажат и дает команду для повторного хода пластин.
- Поз. 46: При закрытых пластинах освобождается конечный выключатель /1b202 в электрической схеме/ и дает команду на увеличение давления на опорную стойку для колодок, а также на обратное рабочее движение пластин.
- Поз. 47: Потенциометром /d1 в электрической схеме/ регулируется продолжительность вращения двигателя тексового барабана. Двигатель вращается до наполнения каналов тексами.
- Поз. 48: Потенциометром /d9 в электрической схеме/ устанавливается время, прошедшее после сигнала о помехах в подаче

# Демо-файл.

## За полной версией

### обращайтесь на сайт

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

или по эл. почте

[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Da

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

- Поз. 53: Регулятор температуры /4u3 в электрической схеме/ служит для установки температуры правого сопла для нанесения клея. Нормальная установка при полиамиде и сложном полиэфире = 250°.
- Поз. 54: Реле времени в распредкоробке /d11 в электрической схеме/ смотри поз. 66.
- Поз. 55: Потенциометром /d13 в электрической схеме/ в пульте управления задерживается движение налево отсекателей тексов поз. 31

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst. 25.6.84		Машина для затяжки пяточной и геленочной	0640-32-003.02.1
Gepr.		частей обуви типа 640 TG	Blatt 25 von 36
Norm			

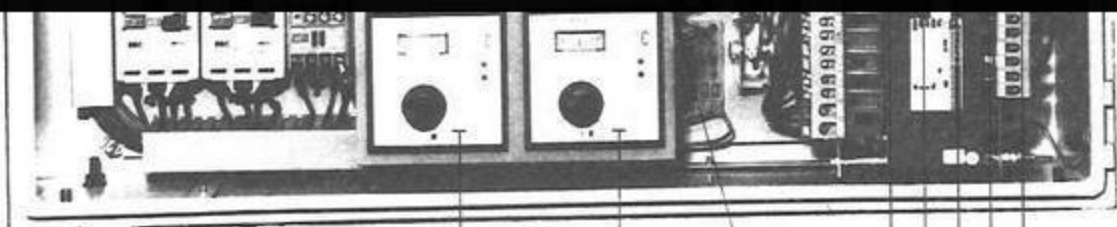




50




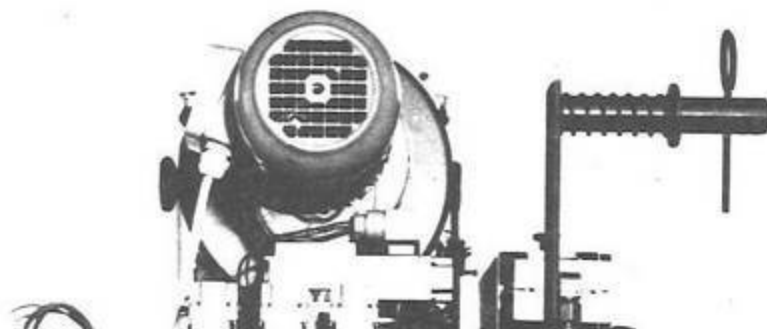
**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**



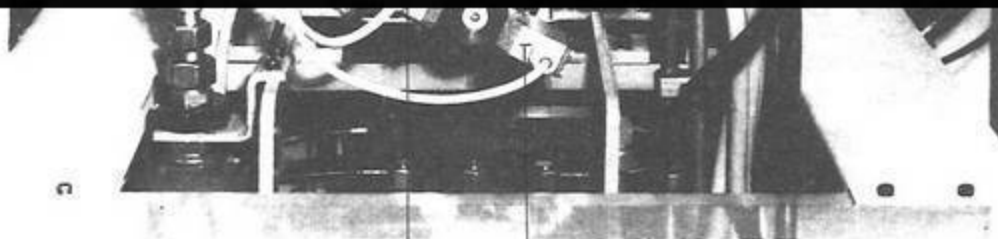
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	Машина для	№	
erst	25.6.84			затяжки пяточной и геленочной	частей обуви типа 640TG		0640.32-003.02.1
sepr							Blatt 26 von 36




Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	№
Erst	25.6.84			Машина для	0640.32-003.02.1
repr				затяжки пяточной и геленочной	
Norm				частей обуви типа 640 TG	Blatt 27 von 36



Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

- Поз. 60: Этот перекидной выключатель /4b3 в электрической схеме/ служит для включения нагревателей в соплах.
- Поз. 61: Этот перекидной выключатель /4b5 в электрической схеме/ служит для отключения устройства для затяжки геленочной части. Кроме того, при этом отключается механизм нанесения клея и клешевой механизм.
- Поз. 62: Этим перекидным выключателем /4b7 в электрической схеме/ можно отключать механизм клешей /при этом приводятся в действие конечные выключатели поз. 67 /.
- Поз. 63: Если перекидной выключатель /4b4 в электрической схеме/ в положении "ВКЛ." движутся вперед сопла. В этом поло-

# Демо-файл.

## За полной версией

## обращайтесь на сайт

# [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## или по эл. почте

# [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Dat


Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Поз. 71: Этим перекидным выключателем /4b8 в электрической схеме/ можно отключать механизм клешей /при этом приводятся в действие конечные выключатели поз. 67 /.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	№
Erst.	25.6.84			Машина для	0640.32.003.02.1
Gepr.				затяжки пяточной и геленочной	
Norm				частей обуви типа 640 TG	Blatt 28 von 36

Ersetzt durch :

Ersatz für :

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Поз. 73: Контрольная лампа /4h1/ горит, пока левое сопло нагревается. Если оно достаточно нагрето, лампа мигает.

Поз. 74: Контрольная лампа /4h2/ горит, пока правое сопло нагревается. Если оно достаточно нагрето, лампа мигает.

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

D

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

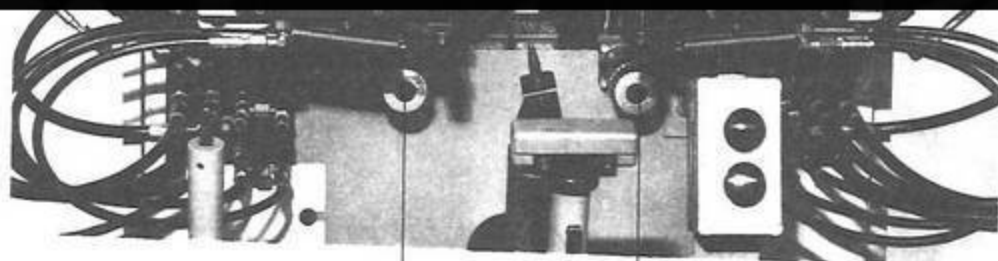
	Datum	Name	Bezeichnung	N <sup>o</sup>
Erst.	25.6.84		Машина для	
Gepr.			затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
Norm			частей обуви типа 640 TG	Blatt 29 von 36








Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	 Bezeichnung <u>Машина для</u> затяжки пяточной и геленочной частей обуви типа 640 TG	№ 0640.32-003.02.1 Blatt <u>30</u> von <u>36</u>
erst	25.6.84			
repr				
Techn				

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum  
Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Поз. 80: Этим дросселирующим клапаном устанавливается увеличенное давление первой пары геленочных пальцев. таким образом можно воздействовать на заготовку. При затяжке заготовки из тонкой кожи клапан должен быть открыт на одну четверть оборота. Для увеличения усилия воздействия на заготовку клапан открывать больше.

# Демо-файл.

## За полной версией

### обращайтесь на сайт

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

или по эл. почте

[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Da  
Mittlg.-Nr.  
Pos.-/Teil-Nr.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Erst.	25.6.84		Машина для	
Gepr.			затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
Norm			частей обуви типа 640 TG	Blatt 31 von 36








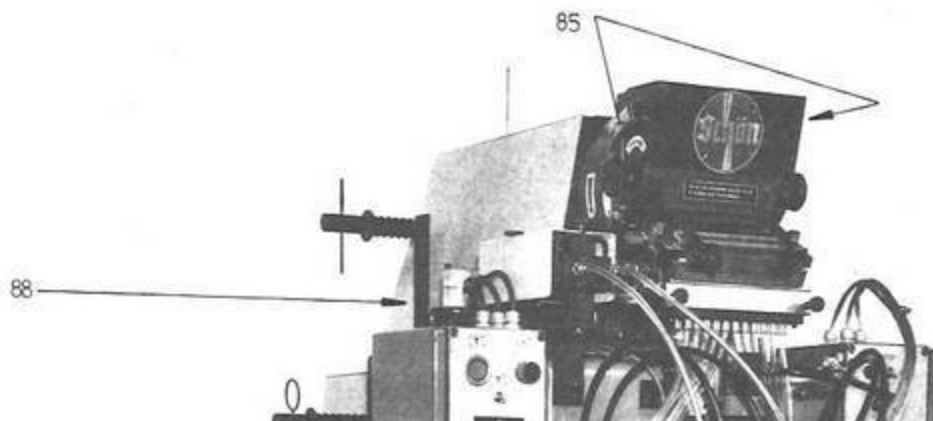
Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	Машина для	№
Erst	25.6.84			затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1	
repr				частей обуви типа 640 TG		
Num					Blatt 32 von 36	




Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	№
Erst	25.6.84			Машина для	
Gepr.				затяжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
Norm				частей обуви типа 640 TG	Blatt 33 von 36




89

Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Bezeichnung	Машина для	
1	25.6.84			затяжки пяточной и геленочной	частей обуви типа 640 TG	
						Blatt 34 36

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Тексовый аппарат

Все соприкасающиеся с тексами части не должны смазываться ни маслом ни консистентной смазкой.

Кроме того, отсекатели поз. 32 и распределительная планка поз. 31 не должны быть намагничены.

Тексовый аппарат может загружаться тексами с круглым или квадратным стержнем. Принимаются тексы длиной 8-11 мм и при специальном исполнении длиной 6-8 мм.

При нормальной работе машины маховичок поз.38 вращается до тех пор, пока вращается двигатель тексового барабана по уста-

# Демо-файл.

## За полной версией

### обращайтесь на сайт

# www.promelectroavtomat.ru

## или по эл. почте

# promelectroavtomat@mail.ru

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Смена тексов происходит следующим образом:

Открыть замок поз. 85 и снять крышку.

Проворачивая вручную барабан против часовой стрелки, добится освобождение его от тексов в подставленную для этой цели коробочку.

При неоднократных помехах в подаче тексов очистить тексовый аппарат. /Смотри лист 6/.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst.	25.6.84		Машина для затыжки пяточной и геленочной	0640.32-003.02.1
Gepr.			частей обуви типа 640 TG	
Norm				Blatt 35 von 36





## УСТАНОВЛЕНИЕ НЕОБХОДИМОГО КОЛИЧЕСТВА ТЕКСОВ



**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**


полнительно ввести запорные пружины 1,2 и 3.

Если необходимо вбивать 21 текс, то следует настроить удлинение молотков для вбивания тексов. При этом только запорная пружина № 1 должна остаться введенной. Надо соответственно переставить трубки для подачи тексов.

Один текс всегда выпадает в бак, прикрепленный к головке с пластинами. Следует ежедневно опорожнять бак. Тексы могут быть употреблены снова.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name		Nr.
erst	30.5.84	Heil/ch.	 Машина для затяжки пяточной и геленочной частей обуви типа 640 TG	0640.32-003.02.1
repr				Blatt 36 von 36

Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Смена масла

Через каждые 1000 рабочих часов, но не позднее чем через каждые 6 месяцев, следует проверять гидравлическое масло на его степень загрязнения и его дальнейшую годность. Ориентировочные данные для оценки степени отработанности масел дает капельный анализ, т.е. испытание методом пятна. Сразу после отборки на дне бака погружением чистой стеклянной палочки наносят 1÷2 капельки масла на фильтровальную бумагу. Через короткое время распространившееся масляное пятно показывает, чисто ли масло (равномерный тон цвета) и возможно ли оставлять масло в установке или же оно соответственно сильно устарело или содержит грязь (темное ядро в центре пятна) и должно быть заменено.

# Демо-файл.

## За полной версией

### обращайтесь на сайт

# [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## или по эл. почте

# [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Даже незначительные потери масла следует компенсировать непосредственно после остановки машины. При доливании надо эксплуатировать тот же сорт масла, что и при первоначальной заправке. Даже при незначительной потере масла рекомендуется контроль за состоянием и исправление неисправностей машины.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

Datum	Name	Bezeichnung	№
Erst.		Технический уход	
Gepr.		за гидравлическими установками	5700,00-990,12,1
Norm		Wartung und Pflege von hydraulischen Anlagen	Blatt 1 von 2





Ersetzt durch:

Ersatz für:

Datum

Mittig.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Мероприятия в случае неисправностей

Поиск дефектов:

а) Машина не выводится на технологическое давление:

Возможно наличие негерметичности на насосе, цилиндре или нагнетательной линии; негерметичности обнаруживаются признаком выдавливаемого масла. На одном из клапанов ограничения давления может быть изломана пружина; манометр в таком случае показывает понижение давления. Магниты соответственно ходового клапана или ходовых клапанов (задвижка управления) работают неисправно; если нажать на толкатели магнитов, они должны дать почувствовать, что они работают.

Демо-файл.  
 Изготовитель не несет ответственности за качество демо-файлов.

За **полной версией**  
 обращайтесь на сайт

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

или по эл. почте

[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

ле и разрушенной установке.

Недостаток масла, образование пены, повреждение уплотнителей, излом клапанных пружин, загрязнение клапанов или электрозахимов, загрязнение или износ насосных узлов, негодность гидравлического масла как, например, отклонения от его требуемой вязкости, сильный нагрев масла и т. п. могут привести к нарушению и ухудшению технологических параметров и производительности установки.

В таком случае рекомендуем поручить специалисту-гидравлику провести проверочное испытание установки.

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	Bezeichnung	N <sup>o</sup>
Erst.			Технический уход за гидравлическими установками	6700,00-990.12.1
Gepr.			Wartung und Pflege v. hydr.Anl.	Blatt 2 von 2
Norm				



Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

Datum

Mittlg.-Nr.

Pos.-/Teil-Nr.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА МАСЛА (SHELL TELLUS OEL 933 H-LP 36),  
РЕКОМЕНДУЕМОГО ДЛЯ ГИДРОПРИВОДА ОБУВНЫХ МАШИН МОДЕЛЕЙ  
63 DHLG И 640 TG

1. Удельный вес при 15° С	[г/см <sup>3</sup> ]	-	0,881
2. Точка воспламенения	[С°]	-	230°
3. Кинематическая вязкость при 50° С	[сСТ]	-	36 /4,8°Е/
4. Коэффициент вязкости		-	99
5. Деаэрирующая способность	[мин]	-	при 50° С ниже 10
6. Механическая проверка на испытательном стенде с нагружаемыми шестернями;		-	12
изменение удельного веса	[мг/л.с.·ч.]	-	ниже 0,2
7. Механическая проверка в шиберном насосе		-	-
8. Поведение масла по отношению к уплотнительному материалу:			
- изменение объема	[%]	-	+ 0,1
- изменение твердости	[по Илору]	-	- 1

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

	Datum	Name	Bezeichnung	Nº
Erst.				
Gepr.				
Norm				



Blatt von