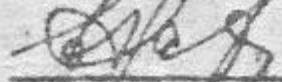


Министерство легкой промышленности РС СР
Техническое управление
НПО "Легпроммеханизация"

ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОЕКТИНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО
(ЦНКТБлегпром)

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель генерального
директора по науке —
главный инженер


Л.В.Дорогушкин

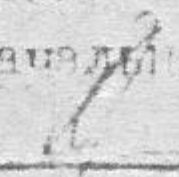
МАШИНА ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ФОРМОВАНИЯ
ЗАГОТОВОК ОБУВИ

ПАСПОРТ


90.М313.120.0В-00.00.000 ПС

СОГЛАСОВАНО

Начальник производства



С.Д.Кутарпо

Заведующий отделом КБ


В.С.Дрейман

Ответственный исполнитель

Главный конструктор


А.И.Дынькин

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения об изделии	4
2. Назначение изделия	5
3. Технические характеристики	6
4. Состав изделия	9
5. Комплектность	11
6. Устройство и принцип работы составных частей изделия	13
7. Упаковка, транспортирование	17
8. Указание мер безопасности	19
9. Подготовка к работе и порядок работы	20
10. Техническое обслуживание	22
11. Возможные неисправности и способы их устранения	24
12. Гарантии изготовителя	26
13. Свидетельство о приемке	27
14. Свидетельство о консервации	28
15. Свидетельство об упаковке	29
Приложение 1. Машина для внутреннего формования заготовок обуви	30
Приложение 2. Схема электрическая принципиальная	31
Приложение 3. Схема пневматическая принципиальная	32
Приложение 4. Учет технического обслуживания	33
Приложение 5. Учет неисправностей при эксплуатации	34
Приложение 6. Учет итоговой работы по годам	35
Приложение 7. Опросный лист	36

30.МВФЗ.120.0Б-00.00.000 ПС					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	переход				Лит. 2 Лист 2 Листов 37 ШПКТБлегпром отд. № 6
Проект.	Давыдов				
Тех.констр.	Давыдов				
Н.контр.	Уайна				
Утв.					Машина для внутреннего формования заготовок обуви www.promelectroavtomat.ru П а с п о р т

Паспорт предназначен для изучения машины для внутреннего формования заготовок обуви ЭО.МВ³.120.0Б, ее устройства, принципа действия, технических характеристик и сведений, необходимых для обеспечения полного использования технических возможностей, правильной эксплуатации, а также правильного транспортирования, хранения и поддержания машины в состоянии готовности к работе.

При изучении машины, следует дополнительно руководствоваться эксплуатационными документами на электро- и пневмоаппаратуру. Электрическая схема выполнена для подключения к сети напряжением 380 В, частотой тока 50 Гц.

Машина должна быть подключена к системе сжатого воздуха не грубее 10 класса загрязнения по ГОСТ 17433-80.

Машина изготавливается для внутрисовских поставок в климатическом исполнении УХЛ категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1. Наименование: Машина для внутреннего формования заготовок обуви

2. Обозначение машины ЭО.МВ³.120.0Б

3. Автор проекта Центральное проектно-конструкторское и технологическое бюро Минлегпрома РСФСР, ИИЗИОБ, Москва, Варшавское шоссе, II

4. Предприятие-изготовитель Московский экспериментально-механический завод, 103062, Москва, ул. Чернышевского, 27

5. Заводской номер №39,40

6. Дата выпуска февраль 1991

7. Предприятие-заказчик _____

8. Место установки (цех, участок) _____

9. Инвентарный номер _____

10. Дата пуска в эксплуатацию _____

Изм.	Ист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					4

2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.1. Машина для внутреннего формования заготовок обуви марки 30.МВЭЗ.120.0Б предназначена для проведения технологической операции "внутреннего формования предварительно увлажненных заготовок обуви с верхом из текстильных и кожевенных материалов".

2.2. Машина предназначена к использованию совместно с увлажнительной камерой ЭС.КУ.100.0Б и должна обеспечивать выполнение нормативных требований технологической операции.

2.3. После формования заготовки должны иметь устойчивую форму без складок и морщин, не иметь порывов на верхе, швы должны быть хорошо разглажены и соответствовать утвержденному образцу.

2.4. Область применения - предприятия обувной промышленности.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Технические характеристики машины должны соответствовать указанным в табл. I.

Таблица I

Наименование параметра	Величина
I. Производительность при времени формования 60 с, пар/ч, не менее	120
2. Установленная мощность, кВт, не более	1,6
3. Напряжение электрической сети при частоте тока 50 Гц, В	380
4. Давление воздуха в сети, МПа	0,3...0,4
5. Масса, кг, не более	300
6. Температура нагрева колодки регулируемая, °С	50...150
7. Удельный расход сжатого воздуха, $\frac{м^2/ч}{пар/ч}$	0,0008
8. удельный расход электроэнергии, $\frac{кВт,ч}{пар/ч}$	0,013
9. Габариты, мм, не более	
длина	730
ширина	1000
высота	1470
10. Напряжение электрической сети нагревательных элементов, В	42
II. Занимаемая площадь, м ² , не более	1,45

3.2. Содержание драгоценных материалов в машине в соответствии с приведенным в табл. 2.

3.3. Содержание цветных металлов в машине в соответствии с табл. 2а.

Таблица 2

№ п/п	Наименование	Обозначение	Сборочные единицы, комплексы, комплекты		Масса в шт., г	Масса в из-делии, г	№ акта	Примечание	
			обозначение	кол. в изде-лии					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	<u>Золото</u>								
1.	Реле	ВЛ-45		1	8	0,061	0,488		
	<u>Серебро</u>								
2.	Выключатель	КЕ-011		1	4	0,812	3,248		
3.	Выключатель	КЕ-021		1	4	0,812	3,248		
4.	Реле	ВЛ-45		1	8	0,34	2,72		
							<u>9,216</u>		

www.PromElectroAvtomat.ru

ЭО.МВЭЗ.120.05 00.00.000 ПС

www.promelectroavtomat.ru

№ докум. Подп. Дата

Копировал

Формат А4

Лист

7

Таблица 2а

Наименование	Обозначение	Марка сплава	Масса в		Номер
			шт., кг	изделии, кг	
1	2	3	4	5	6
Крышка	Э0.МВТЗ.120.0Б-14.00.003	Лист Д16АМ16 ГОСТ 21631-76	0,15	0,15	
Крышка	-01	То же	0,15	0,15	
Упор носочный	Э0.МВТЗ.120.0Б-14.00.004	Сплав алюминиевый АЛ9 ГОСТ 2685-75	1,7	1,7	
Упор носочный	-01	То же	1,7	1,7	
Упор носочный	Э0.МВТЗ.120.0Б-15.00.001	Сплав алюминиевый АЛ9 ГОСТ 2685-75	2,1	2,1	
Упор носочный	-01	То же	2,1	2,1	
Упор носочный	Э0.МВТЗ.120.0Б-17.00.002	Сплав алюминиевый АЛ9 ГОСТ 2685-75	1,7	1,7	
Упор носочный	-01	То же	1,7	1,7	
Упор носочный	Э0.МВТЗ.120.0Б-18.00.001	Сплав алюминиевый АЛ9 ГОСТ 2685-75	2,2	2,2	
Упор носочный	-01	То же	2,2	2,2	
Упор пяточный	Э0.МВТЗ.120.0Б-19.00.001	Сплав алюминиевый АЛ9 ГОСТ 2685-75	1,2	1,2	
Упор пяточный	-01	То же	1,2	1,2	

4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

4.1. Состав машины должен соответствовать указанному в табл.3.

Таблица 3

Обозначение	Наименование	Кол-во
1. Э0.МВ*3.120.0Б-00.00.100	Каркас	1
2. Э0.МВ*3.120.0Б-00.00.200	Стойка	4
3. Э0.МВ*3.120.0Б-00.00.300	Направляющая	8
4. Э0.МВ*3.120.0Б-00.00.400	Ползун нижний	4
5. Э0.МВ*3.120.0Б-00.00.500	Ползун	4
6. Э0.МВ*3.120.0Б-00.00.600	Опора	2
7. Э0.МВ*3.120.0Б-00.00.700	Площадка	1
8. Э0.МВ*3.120.0Б-01.00.000	Плита	1
9. Э0.МВ*3.120.0Б-02.00.000	Дверь	1
10. Э0.МВ*3.120.0Б-03.00.000	Дверь	1
11. Э0.МВ*3.120.0Б-04.00.000	Цилиндр пневматический	4
12. Э0.МВ*3.120.0Б-05.00.000	Фиксатор	4
13. Э0.МВ*3.120.0Б-06.00.000	Дверь	1
14. Э0.МВ*3.120.0Б-07.00.000	Дверь	1
15. Э0.МВ*3.120.0Б-08.00.000	Панель автоматики	1
16. Э0.МВ*3.120.0Б-09.00.000	Панель управления	1
17. Э0.МВ*3.120.0Б-10.00.000	Панель лицевая	1
18. Э0.МВ*3.120.0Б-11.00.000	Крышка	4
19. Э0.МВ*3.120.0Б-12.00.000	Трубопровод	13
20. Э0.МВ*3.120.0Б-13.00.000	Стол	1
21. Э0.МВ*3.120.0Б-14.00.000	Рычаг левый	1
22. Э0.МВ*3.120.0Б-14.00.000-01	Рычаг левый	1

Продолжение табл. 3

Обозначение	Наименование	Кол-во
23. Э0.МВФ3.120.0Б-15.00.000	Рычаг правый	1
24. Э0.МВФ3.120.0Б-15.00.000-01	Рычаг правый	1
25. Э0.МВФ3.120.0Б-16.00.000	Ползун верхний	1
26. Э0.МВФ3.120.0Б-16.00.000-01	Ползун верхний	1
27. Э0.МВФ3.120.0Б-17.00.000	Рычаг левый	1
28. Э0.МВФ3.120.0Б-17.00.000-01	Рычаг левый	1
29. Э0.МВФ3.120.0Б-18.00.000	Рычаг правый	1
30. Э0.МВФ3.120.0Б-18.00.000-01	Рычаг правый	1
31. Э0.МВФ3.120.0Б-19.00.000	Ползун верхний	1
32. Э0.МВФ3.120.0Б-19.00.000-01	Ползун верхний	1

Комплект сменных частей

33. Э0.МВФ3.120.0Б-...*) Колодка

Комплект запасных частей

34. Кольца по ГОСТ 18829-73/ГОСТ 9833-73

016-020-25-2-3 4

095-100-25-2-3 8

35. Манжеты по ГОСТ 6678-72

2-016-4 2

2-025-4 2

1-100-4 2

36. Э0.МВФ3.120.0Б-14.00.100

Элемент нагревательный 1

37. Э0.МВФ3.120.0Б-14.00.100-01

Элемент нагревательный 1

*) Комплект сменных частей (колодок) по фасонам и размерам поставляется по согласованию с предприятием-заказчиком

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

5.1. Машина поставляется предприятием-изготовителем заказчику полностью собранной, комплектной, отлаженной, законсервированной и в упакованном виде. Комплект поставки приведен в табл. 4.

Таблица 4

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
Э0.МВФ3.120.0Б-00.00.000	Машина для внутреннего формования заготовок обуви	1	
	<u>Комплект сменных частей</u>		
Э0.МВФ3.120.0Б- ...	Колодка		
	<u>Комплект запасных частей</u>		
	Кольца по ГОСТ 18829-73/ГОСТ 9833-73		
	016-020-25-2-3	4	
	095-100-25-2-3	8	
	Манжеты по ГОСТ 6678-72		
	2-016-4	2	
	2-025-4	2	
	1-100-4	2	
Э0.МВФ3.120.0Б-14.00.100	Элемент нагревательный	1	
Э0.МВФ3.120.0Б-14.00.100-01	Элемент нагревательный	1	

Продолжение табл.4

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
-------------	--------------	--------	------------

Эксплуатационные документы

ЭО.МВЭЗ.120.0Б-00.00.000 ПС	П а с п о р т	1	
-----------------------------	---------------	---	--

Товаро-сопроводительная документация

Комплектовочная ведомость	1
---------------------------	---

Упаковочный лист	1
------------------	---

х) Комплект сменных частей (колодок) по фасонам и размерам поставляется по согласованию с предприятием-заказчиком

Лист	№ докум.	Подп.	Дата

6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ

6.1. Устройство

6.1.1. Машина представляет собой объемную конструкцию, совокупность механизмов, узлов и деталей, основной несущей частью которых является каркас.

6.1.2. Устройство машины см. приложение I.

6.1.2.1. Каркас (1) представляет собой объемную сварную металлоконструкцию из сортового проката. Боковые стороны каркаса закрыты обшивками. Для удобства обслуживания механизмов машины передняя и задняя обшивки выполнены в виде дверей.

6.1.2.2. На верхней части каркаса расположены четыре стойки (2), внутри которых монтируются по две направляющих, имеющих возможность поворачиваться вокруг своих осей. Сверху, на направляющих, закреплены левый и правый рычаги, на концах которых находятся соответствующие носочно-пучковые части обогреваемой колодки 7. Пяточная часть обогреваемой колодки закреплена на верхнем ползуне, соединенном с помощью штанги с нижним ползуном, которые перемещаются по тем же направляющим.

На нижнем ползуне устанавливается конус, при движении влияющий на разворот двух направляющих.

6.1.2.3. Работу исполнительных механизмов для одной позиции обеспечивает пневматический цилиндр, установленный на каркасе под стойкой (2) и соединенный со штангой через нижний ползун.

Под пневмоцилиндром, на каркасе закреплен фиксатор (3), с помощью которого ограничивается ход цилиндра, что в свою очередь соответствует величине раздвижения колодки (7) на нужный размер.

6.1.2.4. Колодка (7) состоит из трех частей, в каждую из которых вмонтированы нагревательные элементы и датчики температуры. Температура нагрева колодки и время формирования заготовки

www.PromElectroAvtomat.ru

ЭО.МВТЗ.120.05-00.00.000 ПС

www.promelectroavtomat.ru

Ист. № докум. Подп. Дата

Копировал

Формат

устанавливается оператором и поддерживается автоматически приборами, расположенными на лицевой панели (6), закрепленной на верхней части машины.

Панель автоматики (4), на которой закреплены приборы автоматики, расположена внутри каркаса.

6.1.2.5. В нижней части каркаса расположена плита, на которой смонтированы система подготовки сжатого воздуха, пневмораспределители, управляющие работой пневмоцилиндров, и силовые трансформаторы.

6.1.2.6. Сигнальная лампочка подачи напряжения в цепь управления установлена на лицевой панели (5).

6.2. Принцип работы

6.2.1. Конструкция машины выполнена напольной, четырехпозиционной, привод исполнительных механизмов машины - пневматический с условием подключения к цеховой сети сжатого воздуха.

6.2.2. После приведения машины в рабочее состояние работница устанавливает фиксатор (3) на номер размера, который соответствует заготовке, подлежащей формованию. Далее работница берет из увлажнительной камеры заготовку обуви, насыщенную влагой в соответствии с требованиями технологического процесса и одевает ее на разогретую до нужной температуры колодку.

Правильность посадки заготовки одетой на колодку определяется визуально. След заготовки относительно формирующего элемента должен быть расположен симметрично.

Нажатием на кнопку "Пуск" черного цвета, приводится в движение механизм раздвижения формирующей колодки.

6.2.3. Заготовка подвергается операции формования. По истечении установленного времени, формирующая колодка автоматически возвращается в исходное положение, и работница, сняв отформован-

Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Контроль	Формат А4
14					

ную заготовку, одевает ее на колодку (8), соответствующую размеру заготовки, для охлаждения заготовки и фиксации ее формы.

Колодки с одетой заготовкой отправляют в соответствии с технологическим процессом на дальнейшую обработку.

6.2.4. В случае необходимости работница имеет возможность прервать технологическую операцию формования заготовки нажатием на кнопку "Стоп" красного цвета. При этом исходное положение примет тот формирующий узел, против которого нажата эта кнопка.

6.2.5. Повторное включение производится нажатием на кнопку "Пуск" черного цвета.

6.2.6. Пневмоцилиндры исполнительных механизмов осуществляют свою работу при срабатывании пневмораспределителей В64-23М, получающих электрический сигнал от нажатия кнопок, расположенных на панели управления (5).

6.2.7. Включение и отключение питания осуществляется нажатием выключателя с боковой стороны машины и контролируется сигнальной лампочкой "Питание" на панели (6).

6.3. Электрооборудование.

6.3.1. Принципиальная схема машины приведена в приложении 2, схема соединений в приложении 3.

6.3.2. Подача питания осуществляется поворотом пакетного выключателя SA1 от сети переменного тока 380 В, 50Гц. О подаче питания сигнализирует лампа NZ1. Цепь управления питается напряжением 220 В, снимаемым с трансформатора TV1.

Нажатием на кнопку SB2 включается через замыкающий контакт (5-6) реле KI (4-7) электромагнит пневмораспределителя механизма формирующего узла UI и реле KTI (6-4). Процесс формования определяется выдержкой времени реле KTI.

Кнопка SB1 - кнопка "Стоп" для первой секции машины.

Остальные три секции машины работают аналогично.

www.PromElectroAvtomat.ru

ЭО МВЭЗ. 120.0Б-00.00.000 ПС

ст № докум. Подп. Дата

www.promelectroavtomat.ru

Копировал

Лист

15

Процесс формирования происходит при температуре 50...150°C, обеспечиваемой нагревательными элементами. Нагревательные элементы распределены следующим образом:

1 секция - БК1, БК3, БК5;

2 секция - БК2, БК4, БК6;

3 секция - БК7, БК9, БК11;

4 секция - БК8, БК10, БК12.

6.3.3. Для регулирования температуры формирования используются регуляторы температуры:

1-ой пары - А1 - носочных частей колодок;

А2 - пяточных частей колодок;

2-ой пары - А3 - носочных частей колодок;

А4 - пяточных частей колодок.

Регуляторы температуры работают в комплекте с датчиками температуры БК1...БК4.

Элементы нагревательные питаются напряжением 42 В, снимаемым с трансформаторов TV3 и TV5.

7. УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

7.1. Упаковка машины производится в соответствии с требованиями технических условий на машину в дощатые ящики типа У1-4 по ГОСТ 10198-78.

Вариант защиты ВЗ-1, вариант внутренней упаковки В4-1 по ГОСТ 9.014-78.

Срок действия защиты без переконсервации не менее одного года.

7.2. Через 12 месяцев хранения необходимо провести контрольный осмотр состояния наружной консервации машины без ее разборки. В случае обнаружения коррозии следует удалить ее и произвести переконсервацию машины.

7.3. Транспортирование машины допускается железнодорожным и автотранспортом.

Условия транспортировки машины для климатического исполнения УХЛ4 - 8/СВЗ/ГОСТ 15150-69.

7.3.1. Порядок транспортировки автомобильным транспортом в соответствии с "Положением об организации междугородних автомобильных перевозок грузов РСФСР".

Транспортирование машины автотранспортом допускается на расстояние не более 500 км.

7.3.2. Порядок транспортирования машины железнодорожным транспортом в соответствии с "Правилами перевозок грузов", М., "Транспорт", 1985.

7.4. Погрузку и выгрузку машины производить с учетом транспортной маркировки на упаковке.

7.5. Укладывать ящики допускается только в верхние ряды яруса, с учетом предупредительных надписей и знаков.

7.6. Допускается кратковременное хранение машин в упаковке на открытых площадках. Ящики должны быть дополнительно покрыты брезентом или толем.

7.7. Для местных поставок автотранспортом, на расстояние не более 300 км, допускается транспортирование машины без упаковки.

8. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

8.1. Конструкцией машины предусмотрено обеспечение мер безопасности обслуживающего персонала.

Машина соответствует требованиям безопасности, приведенным в ОСТ 17-985-84 и ОСТ 27-72-348-78.

8.2. К обслуживанию и работе на машине допускаются лица, прошедшие соответствующий инструктаж и обучение безопасным методам труда в соответствии с ОСТ 17-866-80 ГОСТ 12.0.004-74 и настоящего паспорта.

8.3. Машина должна быть заземлена в соответствии с правилами эксплуатации установок (ПУЭ-85).

8.4. Наладочные, ремонтные работы, также профилактический осмотр машины должны производиться при отключенном состоянии машины от электрической сети и сети сжатого воздуха.

8.5. В случае прекращения технологического процесса до истечения технологического времени необходимо заготовку снять с формирующего элемента и после устранения неисправности повторить технологический процесс.

8.6. В случае аварийного состояния необходимо отключить машину от электрической сети поворотом пакетного выключателя II, (см. приложение I) расположенного на боковой стенке машины.

8.7. Запрещается.

- 1) прикосновение к движущимся органам;
- 2) прикосновение открытой поверхностью рук к обогревательным колодкам;
- 3) изменение технологического режима формирования без оператора.

9. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

9.1. Порядок установки.

9.1.1. Машина подлежит установке в производственном помещении обувных предприятий.

9.1.2. К месту установки машина доставляется в распакованном виде. Установка машины производится на полу производственного помещения (без фундамента).

9.1.3. Перед присоединением машины ко всем необходимым коммуникациям необходимо:

1) произвести расконсервацию машины. Расконсервацию производить протиркой наружной поверхности ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 8505-80, ГОСТ 3134-78 или ГОСТ 443-76 с последующей протиркой низа расконсервированных поверхностей;

2) снять защиту со штуцера для подвода сжатого воздуха;

3) произвести выверку установки оборудования. Отклонение от горизонтального положения не более 2 мм.

9.2. Подготовка к работе

9.2.1. Машину подсоединить к энергосистеме и системе сжатого воздуха.

9.2.2. Произвести подводку в машину:

1) электроэнергии поворотом пакетного выключателя II см. приложение I, в положение "ВКЛЮЧЕНО". Наличие энергии в машине контролируется сигнальной лампой I2, см. приложение I;

2) сжатого воздуха краном I22-I2UX14 ГОСТ 18468-79. Наличие давления в пневмосистеме машины контролируется манометром.

Машина должна подключаться к системе сжатого воздуха не грубее 10 класса по ГОСТ 17433-80.

9.2.3. Произвести апробирование машины на холостом ходу в течение 20 мин., при котором проверяется:

- 1) время выхода на заданных технологический режим;
- 2) время и четкость открытия и закрытия колодок.

9.2.4. С л а ч а

9.2.4.1. Слача машины в эксплуатацию производится отметкой в установленном на предприятии порядке.

9.2.5. П о р я д о к р а б о т ы

9.2.5.1. После включения электропитания и системы сжатого воздуха работа производится следующим образом:

1) нагреть колодку до заданной температуры, нагрев колодки определяется для конкретного материала заготовок обуви технологическим процессом и устанавливается прошедшим инструктаж работником при помощи регулятора температуры А1...А4, см. приложение 2;

2) предварительно увлажненную заготовку обуви одеть на разогретую колодку, нажать на пусковую кнопку черного цвета, после чего происходит процесс формирования заготовки обуви;

3) по истечении времени формирования заданного операциями, формирующий узел принимает исходное положение и работница, сняв отформованную заготовку, одевает ее на колодку (8), см приложение 1, где происходит охлаждение заготовки и фиксация ее формы.

9.2.5.2. Машина рассчитана на двухсменную работу в непрерывном режиме и должна обслуживаться одним рабочим в смену.

9.2.5.3. Осмотр и профилактическое обслуживание машины предусмотрено слесарем 4...5 разряда и электриком 5...6 разряда.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1. Эксплуатация машины предусматривает периодическое обслуживание и подналадку слесарем ремонтником (механиком) не реже одного раза в месяц.

10.2. В процессе эксплуатации необходимо производить регулировку и проверить:

- 1) затяжку крепежных деталей;
- 2) исправность электрооборудования и заземления.

Для обслуживания панели автоматики имеет задняя дверца 10, (см. приложение I).

Вышедшие из строя электроприборы необходимо заменить;

- 3) исправность работы пневмосистемы.

10.3. Фильтр-влагоотделитель 20-10x80-УХЛ4 ГОСТ 17437-81.

Через каждые два-три месяца работы фильтр должен быть снят и промыт уайт-спиртом ГОСТ 3134-78 с последующей продувкой чистым воздухом в направлении обратном потоку воздуха при работе фильтра-влагоотделителя. При появлении утечки воздуха по стыкам деталей необходимо проверить состояние уплотнений и в случае обнаружения дефектов заменить их.

10.4. Маслораспылитель В44-13-У4, ТУ 2-053-1316-77.

При эксплуатации маслораспылителя необходимо:

- 1) следить за уровнем масла в резервуаре и своевременно его доливать, при заливке необходимо использовать масло очищенное и соответствующей вязкости.

Заливка масла в маслораспылитель производится через одно из двух резьбовых отверстий, закрываемых пробками; перед заливкой маслораспылитель следует отключать от магистрали сжатого воздуха; контролировать величину подачи масла в пневмосистему, так как увеличение содержания масла в сжатом воздухе ведет к

его повышенному расходу и загрязнению окружающей среды;

2) удалять загрязнения из резервуара продувкой или промывкой

10.5. Для удобства обслуживания пневмосистемы и пневмоцилиндра - с лицевой стороны машины имеются дверцы 9 (см. приложение 3).

10.6. Наружную поверхность колодки от пыли и жирных пятен, образующихся при эксплуатации, протирать фланелевой тканью.

II. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

II.1. Перечень возможных неисправностей приведен в табл.5

Таблица 5

Наименование неисправностей	Вероятная причина	Способ устранения	Примечание
1	2	3	4
1. Давление воздуха в машине ниже давления в цеховой магистрали	Засорился фильтр-влагоотделитель (ВД)	Снять фильтр и промыть его уайт-спиритом с последующей продувкой чистым воздухом в направлении обратном потоку воздуха	
2. Пневмоклатан (КР) на обеспечивает нормального регулирования	Нарушена цельность мембраны	Заменить мембрану	
3. Пневмоцилиндр перемещается с рывками и заеданиями	1. Не поступает смазка в пневмоцилиндр	Проверить наличие масла в маслораспределителе	
	2. Нарушение правил монтажа пневмоцилиндра	Проверить сборку цилиндра	
4. Пневмоцилиндр не работает	Неправильно собран	Проверить правильность сборки и установки уплотнений поршня и штока, а также состояние деталей	
5. Быстрый выход уплотнений пневмоцилиндра из строя	1. Недостаточная подача смазки	Проверить исправность приборов пневмосистемы	
	2. Попадание загрязнений в полость пневмоцилиндра		
	3. Появление коррозии на поршне и гильзе	Разобрать цилиндр и проверить	

Продолжение табл. 5

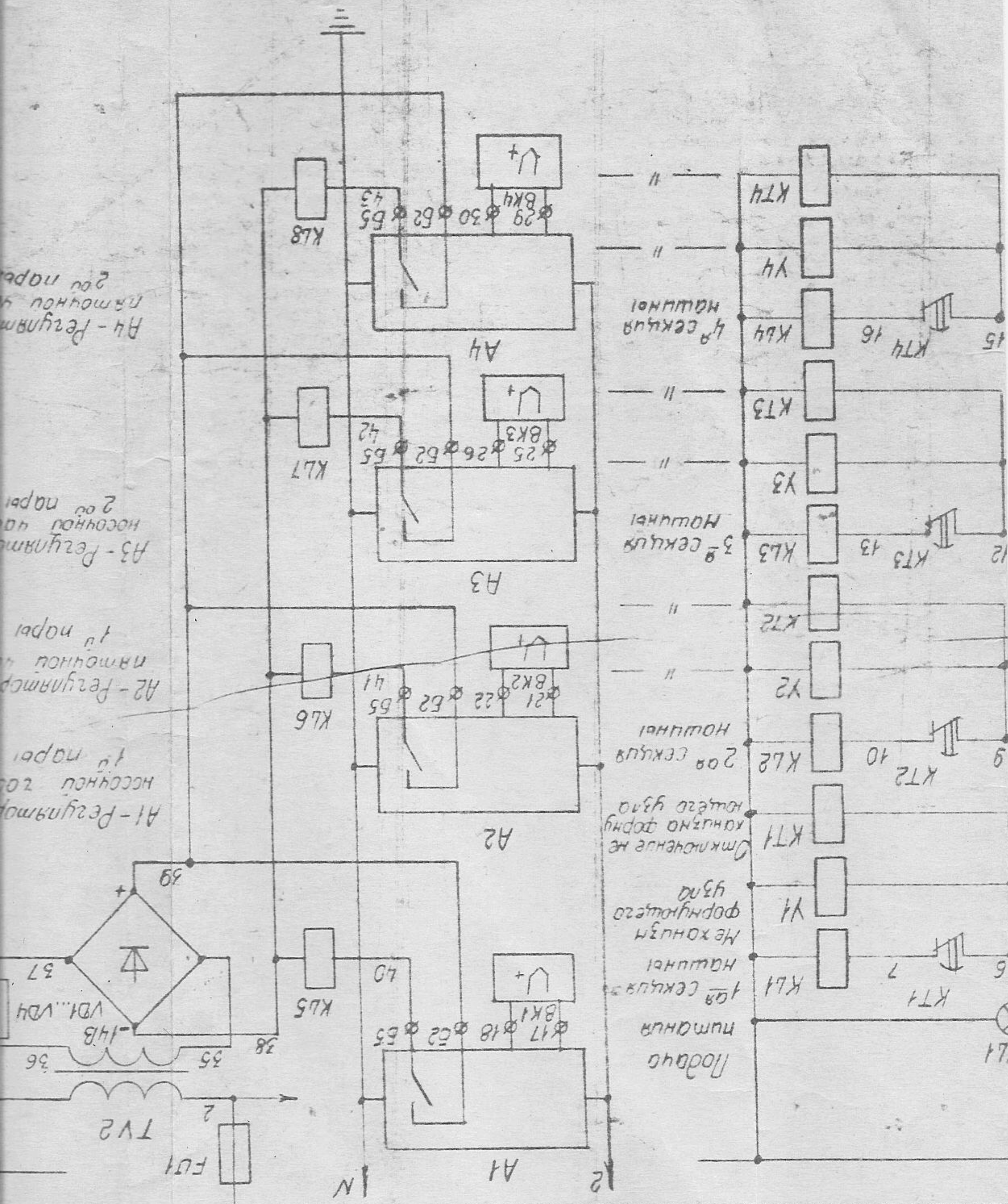
I	!	2	!	3	!	4
---	---	---	---	---	---	---

		4.Нарушения требований монтажа пневмоцилиндра				
6.Пакетный выключатель включен, сигнальная лампа не горит		1.Сгорела лампа НЛТ		Заменить		
		2.Сгорел предохранитель		Заменить		
		3.Не работает регулятор температуры(А1)		Проверить и отрегулировать		

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Машина для внутреннего формования заготовок обуви
 ЭО.МВФЗ.120.0Б заводской номер 39, № 40
 подвергнута на _____ консервации
 наименование предприятия-изготовителя _____
 согласно требованиям, предусмотренным техническими условиями.
 Дата консервации _____
 Срок защиты без переконсервации 12 месяцев
 по ГОСТ 9.014-78
 Вариант временной защиты ВЗ-1
 Вариант внутренней упаковки ВУ-1
 Категория условий хранения в упаковке (С)
 Консервацию произвел _____
 Машину после консервации принял Б/ консервации

М.П.



А1 - Регулятор
насосной 2-ой пары
1-й пары

А2 - Регулятор
насосной 2-ой пары
1-й пары

А3 - Регулятор
насосной 2-ой пары

А4 - Регулятор
насосной 2-ой пары

14
15
16
12
13
10
9
7
6
17

К1
К2
К3
К4

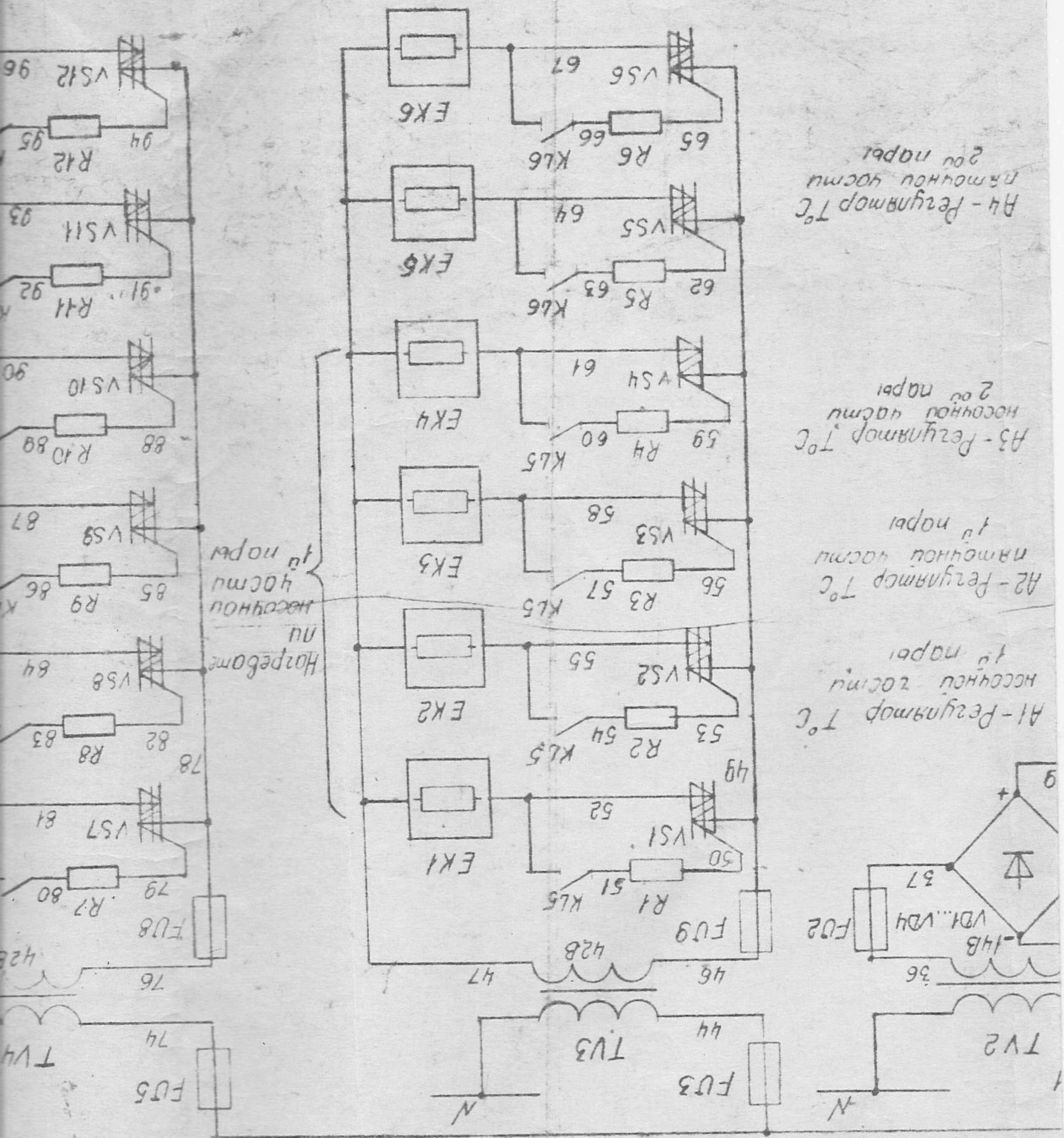
1-я секция
2-я секция
3-я секция
4-я секция

Машина
Машина
Машина
Машина

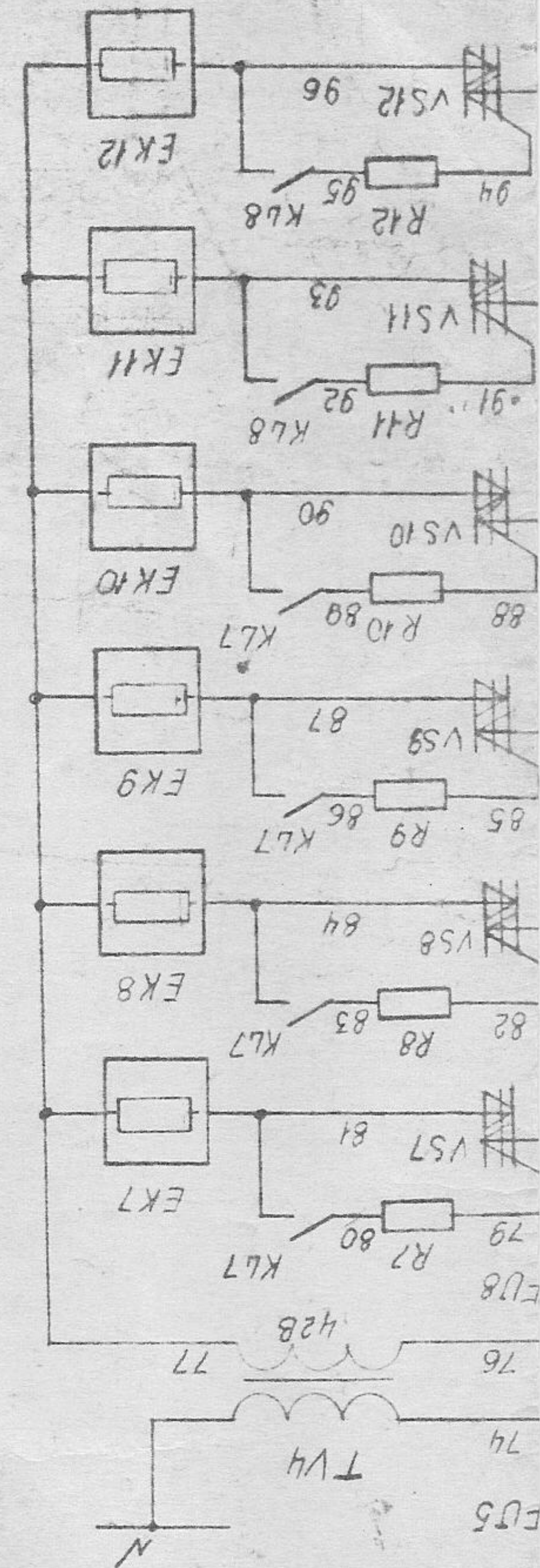
Подорожка
Машина
Машина
Машина

Не ходит
формующего
узда
Открытие не
каждо форму
узда

11
11
11
11



Резистор НТ-0,25-100 Ом ±10%	SA1	Бикночарнак накемний ПБ2-10/Н2 У3	Усцнаненне 1 OCT 16.0.526 001-77	SA1, SB3,	Бикночарнак КЕ 021У3 уснон 2, крочннн	SB5, SB7	TY 16-526.407-79	SB2, SB4	Бикночарнак КЕ 011У3 уснон 4, чепннн	SB6, SB8	TY 16-526.407-79	TV3, TV4	Трансформар ОСН-1-0,63 У3; 220/42	TY 16-717.137-83	TV2	Трансформар ОСН-1-0,063 У3; 220/42	TY 16-717.137-78	VD1, VD4	Смонд КУ 405 А TY УФ0 336.006	VS1, VS2	Сумар КУ 208Т, TY ОЖО 336.060	VI, V4	Трансформар Б 64-23Н УХН4	TY 2-053-1476-80E
------------------------------	-----	-----------------------------------	----------------------------------	-----------	---------------------------------------	----------	------------------	----------	--------------------------------------	----------	------------------	----------	-----------------------------------	------------------	-----	------------------------------------	------------------	----------	-------------------------------	----------	-------------------------------	--------	---------------------------	-------------------



№ инст.	№ докум.	Дата

30.НБФ3.120.05.14.00.200.93.116

478	Рене РЭС-9; РСО.Н52.045 ТУ	2	4	
	ТУ 16-647.039-86			
474	Рене ВП68 УХНУ, 220В, 50Гц, 20-200с,	2	4	
	РХО.450.006 ТУ			
47	Рене РЭС-22, 12В, РРЧ 523.023-00.	2	4	
4	Рене РПУ-2 М96 200У3А, 220В, 50Гц, ТУ 16-523.331-78	4	4	
	Армауро АМЕ-325221У2, 220В ТУ 16-535.582-76	1	4	
42	30.НБФ3.120.05-14.00.100-01	4	4	ЦПКТБ неэпрон
5	Элемент нагревательный Р-90Вт, L=58			Разработка
	типа исполнения ПБА-I-16 ТУ 16-522-112-74.	2	4	
3	Предохранитель ПРС-25У3-П с надкой вставка			
	ПБА-I-1 ТУ 16-522-112-74	4	4	
	вставка типа исполнения			
	Предохранитель ПРС-6 У3-П с надкой			
	30.НБФ3.120.05-14.00.100	8	4	ЦПКТБ неэпрон
	Элемент нагревательный Р-100Вт, L=91			Разработка
	30.НБФ3.120.05-14.00.200	4	4	ЦПКТБ неэпрон
	Лампы: менирамыры			Разработка
	ТУ 25-04-3649-78	4	4	
	У45280-2000, 220В, 50Гц			
	регулятор температуры электрический			