

**СОДЕРЖАНИЕ ИНСТРУКЦИИ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ТИП МАШИНЫ 630 SG**

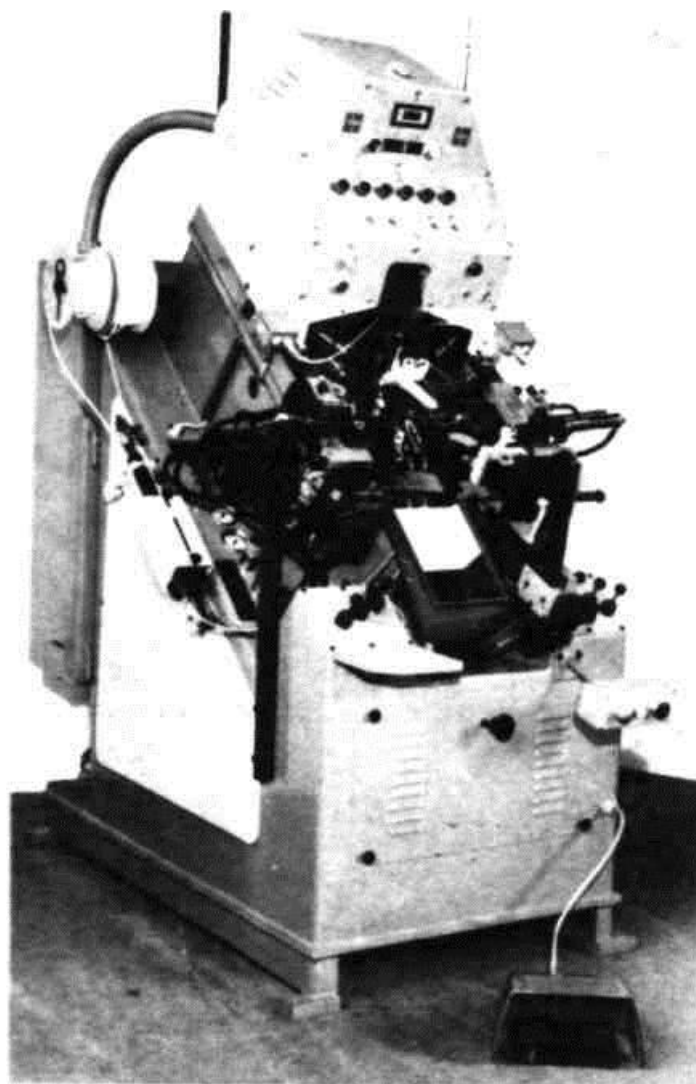
ЗАГЛАВИЕ	№	СТР.
Содержание инструкции	0630.48-015.02.1	1
Техническая характеристика масла	0630.48-015.02.1	
Способ работы и технические данные	0630.48-015.02.1	2
Ввод в эксплуатацию	0630.48-015.02.1	3-4
Процесс работы	0630.48-015.02.1	5-6
Установка стелечного упора	0630.48-015.02.1	7
Пульт управления	0630.48-015.02.1	8-9
Дисплей	0630.48-015.02.1	10-12
Элементы обслуживания на машине	0630.48-015.02.1	14-25
Элементы обслуживания в распред. шкафе	0630.48-015.02.1	26
Инструкция по смазке	0630.48-015.02.1	27 - 28
Замена ЭПРОМА, замена батарейки	0630.48-015.02.1	23
Мероприятия в случае помех	0630.46-015.02.1	30-32

Способ работы

Машина служит для клеевой затяжки носочной части заготовок тяжелой и предохранительной обуви до перехода к геленочной части. Стелечный упор, который в исходном положении является опущенным, облегчает вкладывание заготовки. Посредством этого движения обтяжки осуществляется равномерная вытяжка заготовки.

Движение пластин, обойма для нанесения клея со стелечным упором и пучковые клещи переключаются индивидуально для правой и левой полупары обуви, и таким образом создаются хорошие обстоятельства для затяжки геленочной и пяточной частей (также при автоматизации).

Дополнительную вытяжку клещами при обтяжке можно предварительно выбрать в зависимости от фасона колодки и заготовки. Таким образом, при использовании экстремальных фасонов колодки (передняя верхняя часть союзки, пучковая часть) получается оптимальный результат.



Технические данные:

Ширина:	980 мм
Длина:	1650 мм
Высота:	2000 мм
Вес:	1000 кг
Потребляемая мощность:	4 кВт
Подключение к электросети:	220/380 В / 50 или 60 Гц
См. также электросхему	

Чистка

- Перед отгрузкой все гладкие металлические детали покрываются антикоррозионным средством, которое легко может быть удалено посредством керосина.
- Не применять бензина для чистки. Образующиеся пары могут, в особенности в закрытых помещениях, зажигаться искрами от электрических приборов.
- Все маркированные места (листы 27-28) смазывать жидким маслом, не содержащим смолу.

Подключение к электросети

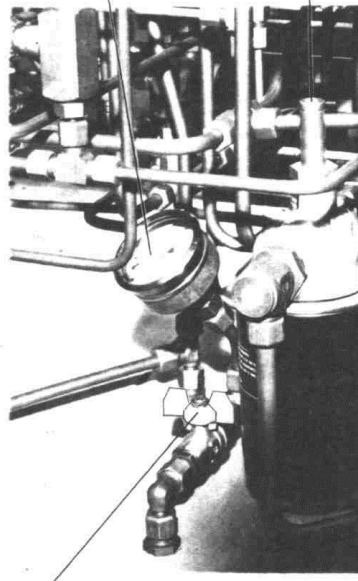
- Подключить машину в соответствии с электрической схемой и местными правилами.
- Обратить внимание на правильное направление вращения двигателя (указанное стрелкой).
В случае неправильного направления вращения немедленно выключить машину.
ВНИМАНИЕ: Только после наливания гидравлического масла запустить двигатель

Наполнение маслом

- Налить пр. 90 л гидравлического масла. (См. техническую характеристику масла) Для наливания масла, снять боковые крышки, а также с левой стороны отвинтить перекрывающий лист резервуара для масла.
- При наливании гидравлического масла соблюдать абсолютную чистоту применяемых инструментов, как напр. леек, воронок и ручных насосов, чтобы в гидравлическое масло не попали загрязнения.
- Запустить насос без нагрузки (открыть спускной клапан) и дать насосу работать без давления на несколько секунд. Потом закрыть спускной клапан (поперечное положение ручки). Спускной клапан находится на правой задней стороне возле насоса (см. стр. 4).

Манометр индикации давления в системе. Установлен на заводе-изготовителе на 60 бар

Фильтр обратной линии. Время от времени проверять индикацию загрязненности. Если красный указатель выступил на пр. 10 мм, то следует вставить новую фильтрующую вставку (407.221.0.5)



Спускной клапан для давления в систему.
Ручка в поперечном положении = закрыт.

ВНИМАНИЕ: Для всех ремонтных работ на гидравлической системе сначала выключить насос (главный выключатель в положении "0") и разгрузить аккумулятор (открыть спускной клапан).

Процесс работы

Привести главный выключатель поз.37 в положение "1" и нажать на светящуюся кнопку поз.1

Машина теперь готова к эксплуатации за исключением защищенного термическим образом устройства для нанесения клея. Устройство для нанесения клея работает только тогда, когда достигнута рабочая температура. Таким образом, предотвращаются повреждения на шлангах для подачи клея и в системе подачи клея. Этот термический контроль работает и при прерывании подачи тока или когда главный выключатель переключается на "0". Когда устройство для нанесения клея достигло рабочей температуры, тогда время блокировки составляет 3 мин.

При легком нажатии на педальный выключатель поз.30 носочные клещи закрываются. При его освобождении они открываются. По выбору можно синхронизировать работу носочных клещей и двух передних боковых клещей с помощью выключателя поз.11. Если педальный выключатель нажимается полностью, то носочные клещи остаются закрытыми. Одновременно закрываются боковые и пучковые клещи и начинается движение обтяжки. Если многопозиционный переключатель поз.14 находится в положении I или II, то опора пяточной части движется вперед.

Движение обтяжки

Сперва, откинутый стелечный упор движется вверх, затем стол с клещами движется в одну плоскость с пластинами. Стол с клещами приводит в действие конечный выключатель, находящийся на гидравлическом цилиндре внутри машины (см. также 1S204 в электросхеме). Если этот выключатель не приводится в действие, то из-за техники безопасности блокируется дальнейший процесс работы машины. Одновременно со столом с клещами может, если это требуется, выполнить движение вытяжки клещами. Эта вытяжка предварительно выбирается на потенциометрах поз. 12. Тогда стелечный упор выполняет предварительно установленный ход.