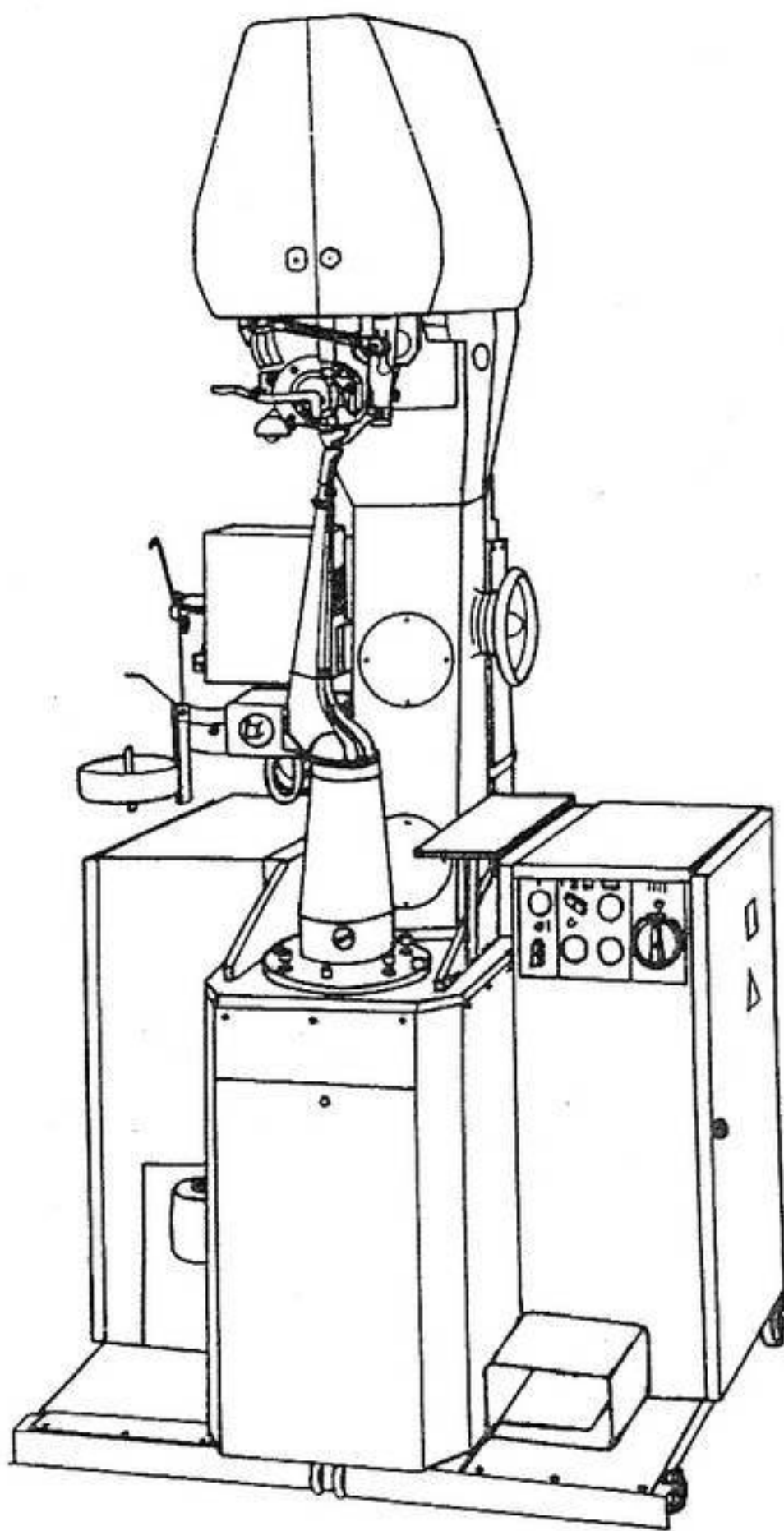


0 3 0 3 6 Р 2

ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ НИЗА



2-АЯ ЧАСТЬ

МАШИННАЯ ЧАСТЬ - ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ - УХОД

Документация содержит 1-ую до 4-ой частей

СОДЕРЖАНИЕ

	Страница
1. Техническое описание	3
2. Установка машины	4
2.1 Распаковка и транспорт	4
2.2 Пространственные требования для установки	6
2.3 Присоединение к источнику энергий	6
3. Уход за машиной	8
3.1 Квалификация и выбор работников	8
3.2 Инструкции для ухода за машинным оборудованием	8
3.3 Смазка	8
3.3.1 Инструкции для смазки	10
3.3.2 Сравнительная таблица иностранных марк смазок	10
3.4 Проверка наладки основного положения	12
3.4.1 Монтаж бесконтактных выключателей Valuff	13
3.4.2 Кинематика функциональных элементов машины	14
3.5 Устранение возможных дефектов	18

Рисунок

Машинные наборы	1 - 32
-----------------------	--------

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Главными частями являются стойка, основная плита, кулачковый вал, челночный и игловый механизмы, колено для пристрачива́ния, электромагнитный подъем подающей лапки, электрооборудование и кожухи.

Машина двигана электромотором с постоянно измерительным числом оборотов через распределительную штангу. Против повреждения машина защищается предохранительной муфтой челнка. Машина предоставляет возможность проверяемой остановки иглы в основном положении.

Управление машиной обеспечено легко перемещаемой педалью.

Электрооборудование содержит кроме мотора и электронического управления числом оборотов тоже отопительный элемент для обогрева челнка.

В основной версии машины содержится колено для прошивания подошв на низких и высоких саног.

Части машины изготавливаются в метрической системе с допусками размера и качества поверхности по ČSN (ISO) и заменяемые.

Машина в нормальной версии предназначена в области с спокойным климатом и средней агрессивной атмосферой по ČSN 03 8805, установленной в производственном цехе с обычной цеховой средой и присоединенной к току переменному трехфазному 380 В, 50 Гц.

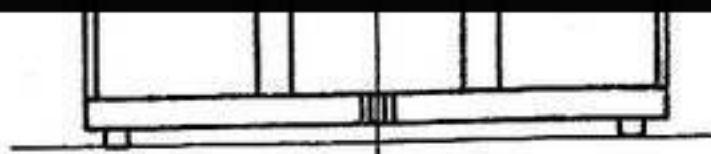
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ

2.1 Распаковка и транспорт

Прежде всего вынуть из упаковки инструменты, расходные части и специальные принадлежности, которые самостоятельно приложены к машине. Освободить машину и проверить, если все в порядке.

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

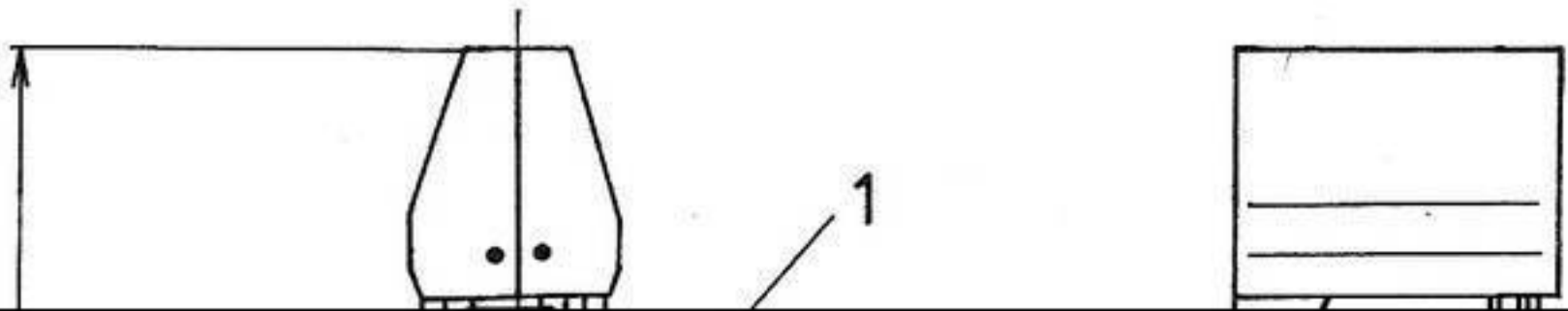
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



2.2 Пространственные требования для установки

Установить машину на плоский бетонный пол так, чтобы было возможно слегка открывать боковую дверь. Размеры пространства должны отвечать размерам пространственного эскиза машины. Вокруг машины надо остаться достаток места для обслуживающих в течение шитья, очистки и ухода.

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



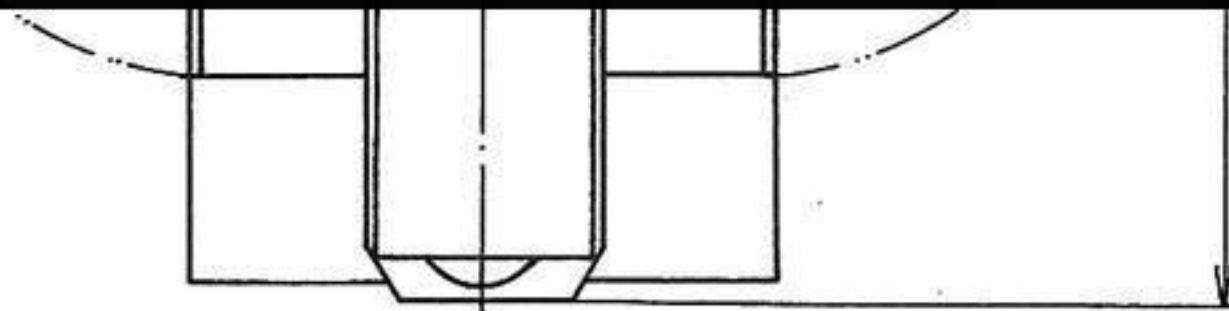
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru




3 УХОД ЗА МАШИНОЙ


3.1 Квалификация и выбор работников

Уход за машиной требует работника способного выполнять ремонты и составления машинных частей. Он должен быть обученным в машинной специальности с специальной практикой и обучением для выполняемой

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



3.3.1 Инструкции для смазки

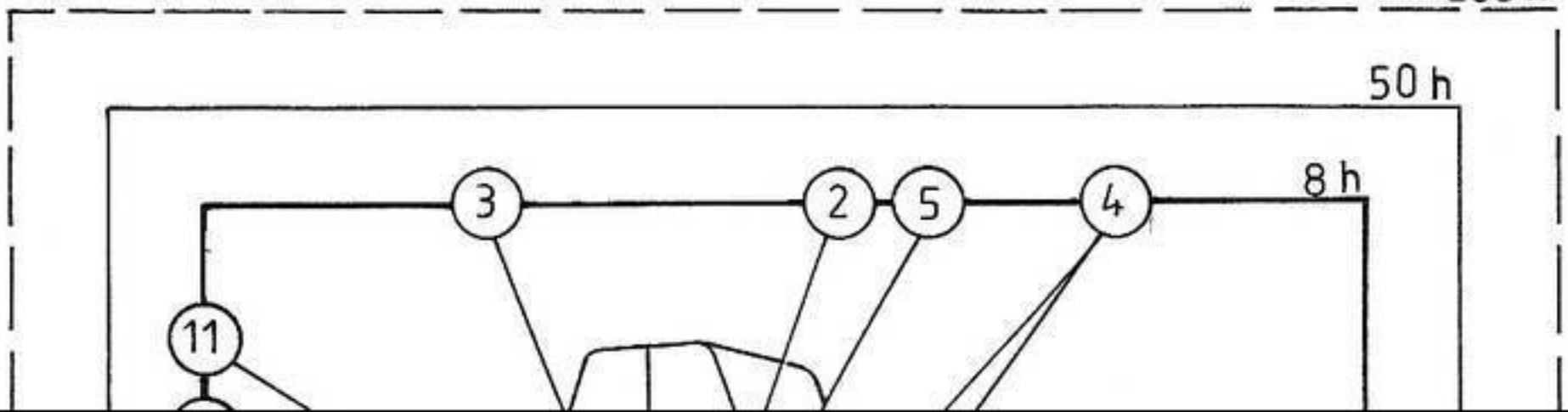
а) Масло коробки передач ОА-РР 90

- 1) Маслоуказатель 886 в коробке передач 841
 - Сливная пробка 885
 - Заправочная пробка 887

б) Масло ОЛ-Ж1

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

ПОДШИПНИКОВ	НР 3			IS 12
-------------	------	--	--	-------



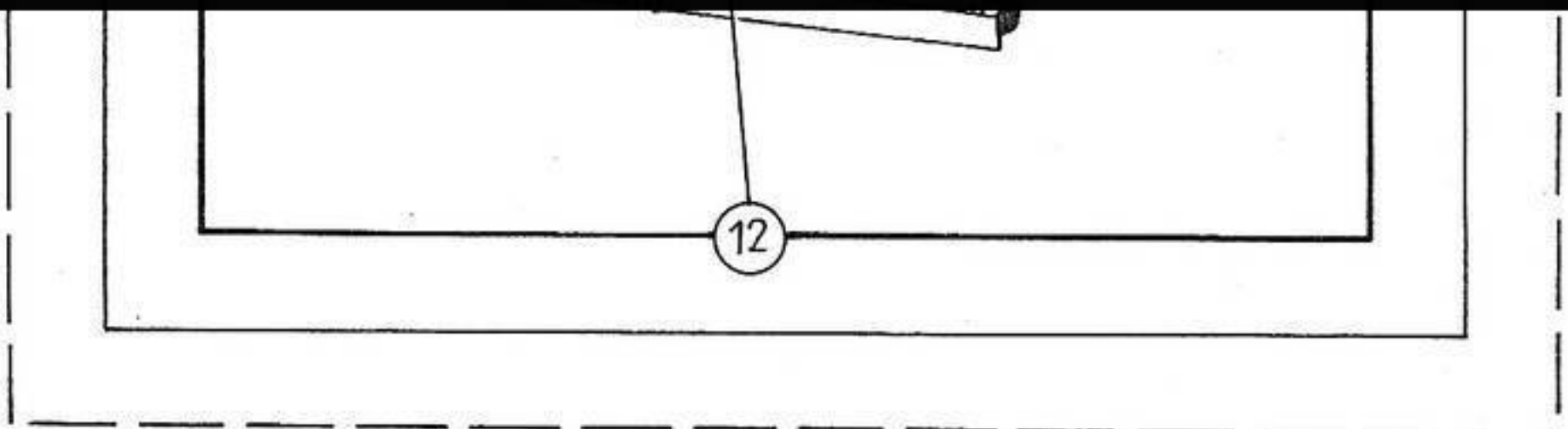
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



3.4 Проверка наладки основного положения

В основном положении должны быть:

- Эксцентрический диск 409 (рис.7), который двигает игловодитель, поворочен после остановки машины 30° перед верхней мертвой точкой. Это состояние достигается отрегулировкой мембраны 52 против конечного выключателя Valuff, который прикреплен на главном вале

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

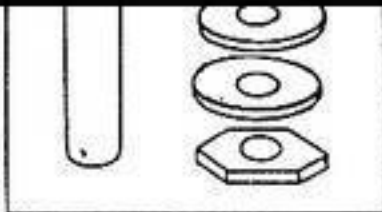
нижней нитью находилась в самом высоком положении.

Набрасыватель 352 захватывает и натягивает нить между иглой и центром челнка. В этом положении должен быть наконечник центра челнка 215 точно под затянутой нитью, т.е. он должен начать ее захватывать. В противном случае надо проверить зацепление зубчатых колес.

3.4.1 Монтаж бесконтактных выключателей BALUFF - BES

В последнее время приходит к частым отказам бесконтактных выключателей Valuff. Испытаниями было доказано, что причиной отказов было механическое повреждение активной площади, или резьбового соединения выключателя. Предотвратить этим отказам возможно только тщательным монтажем.

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



заводом-изготовителем. Эти шайбы гарантируют при затяжке крепежных гаек установленным моментом долгосрочную стойкость крепления выключателей и в течение транспорта машины.

3.4.2 Кинематика функциональных элементов машины

а) Колесо для набрасывания

1а - Положение отверстия для пряжи в зубчатом колесе 7048
- 90° от оси машины (вправо от обслуживающего)

2а - Положение отверстия для пряжи в зубчатом колесе 7048
- 270° от оси машины (влево от обслуживающего)

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

ЖИМНЫМ ВИНТОМ 1315.

г) Набрасыватель 352

1d - Конец движения вперед 35°

2d - Начало обратного движения 305°

3d - Конец обратного движения 350°

4d - Начало движения вперед 350°

Наладка: Угловой поворот между коническими колесами 330 и 49

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

Наладка: Основная (общая) поворотом поводка 690 (см. абзац е).
Мелкая настройка - поворотом в пазах палца 696.

з) Игловодитель 420

h – Игловодитель в верхней мертвой точке

d – Игловодитель в нижней мертвой точке

Наладка: Поворотом кулачкового вала в ось машины поворачиванием
ручного колеса 68

и) Порядок наладки отдельных механизмов машины (временная

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

ВИД СЗАДИ МАШИНЫ

 $\frac{1}{h}$
0°

y

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

ЭКСЦЕНТРИКА

180°
d

3.5 Устранение возможных дефектов

Согласно этому сведению обнаружить причину и перед ее устранением прочитать соответствующий абзац в документации.

Дефект устранит: 0 - Обслуживающий машины

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

Дефект	Причина	Устранение
	4) Отломленный или острый крючок на игле	О - Заменить иглу
	5) Холодная или слишком горячая смола	О - Поддерживать подходящую температуру
Излом игол	1) Ослабленное колено на сторонах в подшипнике	М - Подтянуть подшипник колена
	2) Большое отверстие в игловой плитке	МО - Заменить плитку
	3) Изношенная надставка колена. Колесо для набрасывания с большим зазором	М - Заменить надставку колена
	4) Отверстие для иглы в игловодителе повреждено от иглы	М - Заменить игловодитель
	5) Игла не проходит точно центром отверстия игловой плитки колена. Наталкивает на колесо для набрасывания	М - Центрировать колено и при случае тоже голову машины опять закрепить
Машина плохо подает	1) Тупые зубья подавателя 773	О - Подаватель
	2) Ослабленный винт 775 для крепления подавателя к прыжку стержня лапки	М - Подтянуть винт 775