

Руководство по регулировке и обслуживанию

МАШИНЫ ДЛЯ ОБРУВКИ ПОДОШВ

№ 04033/P2

Изображение машины см. рис. I в особом приложении.

Объяснение к рисунку I:

1 - светильник, 2 - ручной винт для установки высоты направляющей, 3 - механизм для обрубki и подрезки подошвы, 4 - мешок для отходов, 5 - ножная педаль для регулирования расстояния рисса от края подошвы в геленочной части, 6 - приводной шкив, 7 - электродвигатель (внутри), 8 - выдвижной ящик для инструмента, 9 - шкаф с выключателями и предохранителями, 10 - выдвижные ролики для передвижения машины, 11 - ножная педаль для отвода нижнего отклоняющегося вала при вкладывании ботинка в машину.
За - вспомогательное устройство для замены вкладыша подавателя.

СОДЕРЖАНИЕ

Общие указания	лист 1
Пуск машины в ход, подготовка к работе и режим работы	" 4
Регулировка отдельных рабочих органов машины ...	" 6
Основные неполадки и способы их устранения	" 7
Таблица и эскизы деталей машины.	
Рисунки к тексту - особое приложение в конце руководства.	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Прочтите внимательно это руководство и в соответствии с ним поступайте.
- При транспортировке и распаковке машины поступайте согласно надписям и обозначениям на упаковке. Случайные повреждения при транспортировке немедленно сообщите управ-

лению железных дорог или транспортной организации. Тотчас же после распаковки проверьте, все ли принадлежности машины соответствуют заказу. О несоответствии немедленно сообщите нам.

- в) После распаковки: Большинство машин снабжены колесиками для более удобного ее передвижения, которые надо выдвинуть вращением эксцентрических цапф. Если машина посылается в разобранном виде, то монтаж должен произвести механик, монтаж больших машин производится по соглашению с поставщиком.
- г) После транспортировки машины на рабочее место надо задвинуть колесики обратно и поставить машину в горизонтальное положение. Машину необходимо вычистить от консервирующей мази и удалить все загрязнения. Кроме того надо проверить не освободились ли на машине некоторые детали и не находятся ли на ней или в ее механизмах какие-либо посторонние предметы.
- д) Машину необходимо смазывать каждый день. Перед смазыванием надо всегда проверить, чисты ли смазочные отверстия. Масло капают в отверстия с помощью ручной масленки. Смазку колпачковыми масленками производят подвертыванием колпачков масленок в правую сторону. Шарнирные цепи и зубчатые колеса смазываются кисточкой два раза за год специальной смесью (10 частей смазочного сала, 2 части масла и 1 часть графита, по весу). Смазывать лучше меньшим количеством смазки и чаще, чем сразу большим количеством и затем долгое время не смазывать. Детали, которые подвергаются большому трению или напряжению, надо смазывать несколько раз в день по мере надобности.
- е) Машину надо чистить ежедневно, главным образом те детали, которые подвергаются загрязнению от материала. При чистке следует проверять, не освобождены ли некоторые детали.
- ж) Один раз в неделю при главной чистке надо внимательно осмотреть всю машину, не повреждены ли некоторые детали и правильно ли работают все механизмы. Обнаруженные неисправности необходимо немедленно устранить.

- в) Один раз в год должен быть произведен капитальный ремонт, при котором вся машина разбирается, тщательно очищается и просматриваются отдельные детали и составные части электрооборудования. Поврежденные и изношенные части сменяются или исправляются. После сборки машина испытывается и передается в эксплуатацию.
- и) После снятия машины из эксплуатации необходимо все ее вычистить и устранить найденные неисправности. После этого испытать, промазать мазью и передать со всеми принадлежностями и инструментом в склад на хранение.
- к) Необходимо соблюдать правила техники безопасности. Нельзя чистить машину и устранять неполадки во время хода машины; сперва ее надо остановить. Нельзя удалять кожухи и остальные предохранительные устройства.
- л) Электрооборудование машины надо все время иметь в хорошем и безопасном состоянии согласно правилам электротехники и техники безопасности. Схема включения указана на чертежах к тексту. Если машина имеет штепсельную вилку, то перед ее включением надо проверить все ли выключатели выключены (выключатели на 0). При всякой неполадке на электрооборудовании нельзя ее устранять самому, но следует позвать специалиста-элетромонтера.

За последствия, возникшие вследствие несоблюдения правил, изложенных в этом руководстве, мы не берем на себя ответственность.

Вследствие постоянного улучшения настоящих машин, приведенные здесь описание, рисунки и числовые данные не всегда точно согласуются с последним исполнением, а потому не являются обязательными.

В ЗАКАЗЕ НА ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ НАДО ТОЧНО УКАЗАТЬ:

1. Наименование и номер машины: см. на заглавии руководства.
2. Заводской номер Вашей машины, например, 109875 (перепишите со щитка на машине).
3. Наименование и номер детали, например, втулка 05167/1307, согласно номеру старой детали.
4. Количество заказываемых деталей, например, 2 штуки.

Если старая деталь не обозначена номером и если ее номер не находится ни на каком рисунке руководства, то надо указать:

- а) соответствующее наименование детали и его основные размеры, или эскиз, например, нажимная пружина $\varnothing 37$ х $\varnothing 8$ х количество витков х длина 72 мм, или втулка $\varnothing 25/20$ х длина 30 мм;
- б) наименование и номер детали, к которой относится заказываемая деталь, например, к подвижному подшипнику 05167/1086.

Электродвигатель надо заказывать соответственно обозначению на его щитке. Электрооборудование, приведенное в руководстве, относится исключительно к трехфазному току напряжением 380 в, 50 гц. В остальных случаях при заказе запасных частей электрооборудования надо всегда указать род, напряжение и частоту электрического тока, а также среду.

Примечание:

- * Так обозначенные в таблице и эскизах детали являются устаревшими (для более старого исполнения машины).

ПУСК МАШИНЫ В ХОД, ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И РЕЖИМ РАБОТЫ

а) Пуск машины в ход

После установки машины на рабочем месте сперва испытывают вручную, легко ли вращаются ее рабочие органы и правильно ли она отрегулирована соответственно описанию в разделе о регулировке (см. ниже). Если не будет никаких неисправностей, электромонтер присоединит машину к электросети. После этого включают электродвигатель и проверяют, вращается ли он в направлении, обозначенном на кожухе для ремней стрелкой. Если направление вращения неправильно, электромонтер переключит провода на клеммах электродвигателя.

б) Подготовка машины для обрубки и подрезки подошвы (рис. 1, 2)

Прежде чем приступить к работе, проверяют, правильно ли заточены и закреплены ножи в предписанном положении.

При вращении шкива машины от руки нож для обрубки подошвы 169 должен передвинуться в крайнее переднее положение, причем он должен всей длиной своего лезвия плотно прилегать к латунному вкладышу 194 подавателя 192. Нож 169 устанавливают после

ослабления винта 168.

Нож для подрезки подошвы 271 вставляют в держатель 267 ножа так, чтобы между лезвием ножа и упорной поверхностью держателя 267 был зазор 0,5-0,8 мм. Его устанавливают по необходимости в зависимости от глубины надреза после ослабления винта 418 накладки 268. После установки винт 270 плотно притягивают. Установку расстояния ножа 271 от края подошвы производят после ослабления винта 418 на рычаге 414 передвижением супорта 246 выше или ниже смотря по необходимости, после чего винт 418 снова притягивают. Более точную установку производят после ослабления винта 419 вращением эксцентрического пальца 420. Расстояние рисса от края подошвы в геленочной части должно быть большим чем на остальной части подошвы. Это расстояние устанавливают после ослабления винта 411 (рис. 2) передвижением рычага 409 вверх, если хотят увеличить расстояние, или вниз, если хотят уменьшить расстояние рисса от края подошвы.

в) Режим работы (рис. 1, 3)

После пуска машины в ход берут ботинок, надетый на колодку, так, чтобы подошва была обращена к обоим ножам. Обработку правого ботинка начинают с точки С (рис. 3) в геленочной части подошвы тем способом, что нажимают правую педаль, накладывают ботинок на жесткий упор 262 (рис. 1) и освобождают педаль. При обрубке подошвы ботинок передвигают вручную. Вблизи точки Е (рис. 3) нажимают постепенно еще вторую левую педаль, которую оставляют в нажатом состоянии до конца операции. Благодаря этому достигается требуемое большее расстояние рисса от края подошвы в геленочной части. При обработке левого ботинка поступают тем же способом в обратном направлении: обработку начинают с точки D так, что нажимают правую педаль, накладывают ботинок на упор, освобождают правую педаль и одновременно нажимают на левую педаль, которую в точке Е постепенно освобождают и оставляют так до конца обработки.

Если на машине производят только обрубку подошвы (без подрезки рисса), то применяют при вкладывании ботинка в машину только правую педаль. Эту педаль при вкладывании в машину ботинка надо нажать до отказа, так как нажатием педали

приводится в действие насос для смазки машины. Образующие отходы при работе падают в мешок.

РЕГУЛИРОВКА ОТДЕЛЬНЫХ РАБОЧИХ ОРГАНОВ МАШИНЫ

а) Механизм подачи (рис. 1, 2)

Подаватель 192 надо установить так, чтобы в переднем крайнем положении он был выдвинут из направляющей 421 приблизительно на 0,75 мм. В стороны и по высоте направляющую 421 регулируют ослаблением винтов 423 и передвижением направляющей по надобности. После установки винты 423 снова притягивают. Наклон направляющей регулируют по надобности при помощи винта 408 (рис. 2), находящегося на рычаге 406.

б) Механизм отклоняющейся направляющей (рис. 1)

Отклоняющуюся направляющую 377 регулируют по высоте ручным маховичком 372 снабженным шкалой, цифры которой обозначают положение направляющей по высоте.

в) Подаватель (рис. 1, 6)

Подаватель 192 (рис. 1) в заднем крайнем положении (приготовленный к новой подаче) своей опорной площадью должен находиться на одной поверхности с опорной площадью направляющей 421. Регулировку производят ослаблением винта 200 (рис. 6), находящегося на рычаге 197 внутри станины, и передвижением вала 191 по надобности. После установки винт 200 прочно притягивают.

г) Держатель ножа для надреза подошвы (рис. 1, 5)

Расстояние держателя ножа для надреза подошвы 267 (рис. 1) от направляющей 421 должно равняться приблизительно 7 мм. Его устанавливают ослаблением винта 292 (рис. 5) и передвижением обоймы 291 в направлении к рычагу 324. Регулировку соответственно толщине подошвы производят при помощи установочного винта 327, находящегося на рычаге 326, который прилегает к упору 329.

д) Замена латунного вкладыша подавателя (рис. 1, 5)

Подаватель 192 (рис. 1) вынимают из машины и закрепляют вин-

том 56-57 на вспомогательном приборе 52 (рис. 8), находящимся на рабочем столе машины. Вкладыш 194 осторожно выбивают из паза подавателя и забивают новый вкладыш. Подаватель 192 освобождают из прибора 52, вставляют обратно в машину, а нож 169 (рис. 1) снова устанавливают согласно описанию в пункте 6) на листе 4.

ОСНОВНЫЕ НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Сперва необходимо определить причину неполадки и перед ее устранением прочесть соответствующий раздел этого руководства (обслуживание, регулировка и т. д.).

Неполадку устраняет: О - обслуживающий машины (не должен быть позван механик),
МО - механик или особенно опытный обслуживающий.

<u>Неполадка:</u>	<u>Причина:</u>	<u>Устранение:</u>
А. Подошвы не вполне чисто обрубаются.	1. Тупой нож. 2. Латунный вкладыш 194 (рис. 1) изношен.	О - заточить. МО - вкладыш заменить. При этом необходимо поступать осторожно, чтобы не лопнул подаватель (рис. 8).
Б. Плохая подача ботинка.	3. Слишком большое давление между подавателем и держателем ножа для надрезки подошвы.	О - ослабить натяжение пружины винтом 301 (рис. 7).
В. Перебои при смазывании машины.	4. Слабо нажата педаль, благодаря чему палец 293 (рис. 7) недостаточно вдвигает поршень насоса.	О - педаль нажимать до отказа. Правильную смазку проверяют тем способом, что во время хода машины наблюдают, стекает ли масло по смотровым стеклам на обеих сторонах

Неполадка:

Причина:

Устранение:

машины. При всасывании поршень должен быть выдвинут из корпуса насоса на 10 мм, как указано на рис.7.

Г. При подаче во время надреза подошвы ботинок тормозится.

5. Нож для надреза подошвы слишком толстый сзади.

6. Тупой нож.

О - нож заточить на правильную толщину.

О - заточить.

Вследствие постоянного улучшения настоящих машин, приведенные здесь описание, рисунки и числовые данные не всегда точно согласуются с последним исполнением, а потому не являются обязательными.

№ п/п	Наименование детали	Рис. на табл.	№ для заказа	Штук на 1 маш	Продолж. работы месяц.
1	Нижняя часть станины	1	1B2	1	
2	Палец Срк 18x112	1	2	3	
3	Ролик Крз 70x24	1	3	3	
4	Винт M10x10	1	4	3	
5	Педаля правая	1	5C2	1	
6	Педаля левая	1	6C2	1	
11	Тяга	1	11E1	2	
12	Палец	1	12E1	2	12
13	Гайка M8	1	13	2	
14	Подвеска пружины Зрх 6x12	1	14	4	
15	Пружина растяжения	1	13223/2652	2	18
16	Палец	1	16E2	1	
17	Дистанцион- ная трубка	1	17F2	1	
18	Шайба 21	1	18	2	
19	Шплинт 5x30	1	19	2	
21	Верхняя часть ста- нины	1	21C1	1	

№№ пп	Наименование детали	Рис. на таб.	№ для заказа	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
22	Винт M16x35	1	22	3	
23	Подъемный червяк	1	13001/221E	1	
25	Колонка	2	25 D1	1	
26	Винт M8x12	1	26	1	
27	Щека	1	28E1	1	
29	Винт	1	29E1	1	
30	Винт M12x25	1	30	1	
31	Рычаг правый	2	31E1	1	36
32	Рычаг левый	2	32E1	1	36
33	Палец	2E1	33E1	1	
34	Промежуточ- ный вкладыш	2	34E1	1	
35	Винт M6 x 10	2	35	1	
36	Тяга	1	36E1	2	
37	Палец	1	12E1	2	
38	Гайка M8	1	38	2	
39	Соединение тяг Spt 8	1	39	2	
41	Стол	1	41C1	1	
42	Винт M8x10	1	42	3	

№№ пп	Наименование детали	Рис. на таб.	№ для заказа	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
43	Выдвижной ящик	1	43C1	1	
44	Опора	1	44E1	1	
45	Винт M6x20	1	45	2	
46	Гайка M6	1	46	2	
47	Уловитель отходов	1	47	1	36
48	Ящик	2	48B1	1	
49	Винт M12x80	2	49	4	
50	Кожух	2	50E1	2	
51	Винт M5x20	2	51	4	
52	Зажимной хо- мутник	1	52E1	1	
53	Винт M5x10	2	53	2	
54	Винт M6x10	1	54	1	
55	Предохрани- тель	1	55P1	1	
56	Винт	1	56F1	1	
57	Штифт цилиндриче- ский Ø 4x50	1	57	1	
81	Станина	3	81A1	1	
82	Винт M10x25	3	82	4	

№ пп.	Наименование детали	Рис. на таб.	№ для заказа	Пор. на маш.	Пор. на маш.
83	Винт запорн. Zt M16x1,5	3	83	1	
84	Уплотнение из фибры Tro 17x22x1,5/F	3	84	1	
85	Втулка Psh 20x28x1,5/F	4	85	1	6
86	Втулка 20x28x25	4	86	1	18
87	Втулка	4	87E1	1	36
88	Втулка Psh 25x34x40	4	88	1	19
89	Вкладыш	3	89E1	1	
90	Втулка	3	90E2	2	
91	Винт запор- ный Sv M12x15	-	91	1	
92	Масленка Сав /пробка 10/	3	92	3	
93	Винт запор- ный	3	93E2	1	
94	Пробка	1	94E1	1	
95	Подвеска для пружин Zp M10x10x10	4	95	1	
96	Втулка 16x22x40x20	3	96	1	
97	Вкладыш	4	97E1	1	

№№ п.п.	Наименование детали	Рис. на табл.	№ для заказа	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
98	Штифт цилиндриче- ский Ø 3 x 10	4	98	1	
99	Винт запор- ный M12 x 1,5	3	99	1	
100	Уплотнение Тро 13x18x1,5/к	3	100	1	
111	Вал	4	111D1	1	36
112	Пружина 8 x 7 x 40	4	112	2	12
113	Ртн Пружина Ртн 8 x 7 x 28	4	113	2	12
114	Пружина Ртн 8 x 7 x 25	4	114	1	
115	Парикопод- шипник 40x17x16	4	2203	1	36
116	Предохра- нитель SHEGDN 17	4	116	1	
117	Цилиндриче- ский эксцен- трик	4	117E2	1	36
118	Кулачок ниж- него вала	4	118C1	1	36
119	Боковой эксцентрик	4	119 D2	1	36
120	Кулачок вер- хнего вала	4	120C1	1	36
121	Промежуточ- ный вкладыш	4	121E1	1	

№ п/п	Наименование детали	Рис. № для заказа на табл.	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
122	Крышка	4 122 D1	1	
123	Шарикоподшип- ник 62x25x25,4	4 3305	1	36
124	Крышка	4 124E1	1	
125	Уплотнение Тк 9	4 124E1	1	
126	Винт М8 х 15	4 126	4	
127	Винт М8 х 20	4 127	4	
128	Шкив	4 128 D1	1	
129	Шайба Ph 42	4 129	1	
130	Винт М10 х 25	4 130	1	
132	Крышка	3 132E1	1	
133	Смотровое окно	3 133E1	1	18
134	Уплотнение	3 134E1	1	
135	Винт М6 х 15	2 135	2	
151	Обойма	4 151E2	1	36
152	Обойма	4 152E2	1	36
153	Палец	4 153E1	1	36
154	Сухарик	4 154E1	1	36
155	Штифт Ø 3 х 20	4 155	1	

№ п.п.	Наименование детали	Рис. № на таб.	№ для заказа	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
156	Палец	4	156E1	2	
157	Гайка М8	4	157	2	
158	Крестовина	4	158E1	1	
159	Упругая шайба 8,2	4	159	2	
161	Держатель ножа	4	161E1	1	36
162	Вилка	4	162E1	1	36
163	Вилка	4	163E1	1	36
164	Палец	4	164E1	1	36
165	Гайка М6 М6 х 0,75	4	165	1	
166	Штифт ци- линдриче- ский Ø 4 х 22	1	166	1	
167	Накладка	4	167E1	1	36
168	Винт	4	168E1	1	36
169	Нож	4	169E1	2	3
170	Консоль	4	170 D1	1	
171	Винт	3	161	2	
172	Штифт Ø 4x15	4	172	1	
191	Верхний вал	4	191 D1	1	36
192	Подаватель	4	192E1	2	4
193	Подаватель	4	193E1	1	4

№ п.п.	Наименование детали	Рис. на таб.	№ для заказа	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
194	Вкладыш	4	194E1	6	1/10
196	Винт М6 х 8	4	196	1	
197	Рычаг верх- ний	4	197 D1	1	36
198	Опора	4,3	198E1	2	18
199	Подвеска	4	199E1	1	36
200	Винт 3su M8x35	4	200	1	
201	Палец	4	201E1	1	6
202	Эксцентриче- ский палец	4	202E1	1	6
203	Ролик	4	203E1	2	3
204	Винт М6 х 20	4	204	4	
205	Пружина растяжения	4	205P2	1	18
206	Пружина Pvd 6x6x28	4	206	1	
207	Винт 3su M6x20	4	207	2	
221	Рычаг	3	221E1	1	
222	Палец	3	222E1	1	12
223	Ролик	3	223E2	1	12
224	Винт	3	224P2	1	
225	Винт 3su M8 х 25	3	225	1	

№№ п/п	Наименование деталей	Рис. на табл.	№ для заказа	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
226	Штифт	3	226E2	1	12
227	Палец	3	227E1	1	
241	Нижний вал	4	241C2	1	36
242	Пружина				
	8x7x36	4	242	1	
243	Винт M4 x 8	4	243	3	
244	Гайка M4	4	244	3	
245	Планка	4	245E2	1	
246	Салазки	4	246E1	1	36
248	Шпенек	4	248E1	1	36
249	Винт M4x15	1	249		
262	Упор	4	262E1	1	36
265	Винт	4	265E2	1	12
266	Тяга	4	266E2	1	
267	Держатель ножа	4	267 D1	1	18
268	Накладка	4	268E1	1	36
269	Штифт 6 3x10	4	269	1	
270	Винт Ssu M6x15	4	270	1	12
271	Нож	4	271E1	4	1/10

№ п/п	Наименование детали	Рис. № на табл.	для заказа	шт:	Продолж. на 1 работы/ машину мес.
281	Корпус мас- ленки	4	281E1	1	
282	Стальной шарик Ø15/16"	4	282	1	
283	Пружина сжатия	4	13223/245E1	1	36
284	Винт запор- ный Set 1/4" PL	4	284	1	
285	Шайба	4	285E1	1	
286	Поршень	4	286E1	1	
287	Пружина сжатия	4	13223/770E1	1	36
288	Запорный винт	4	288E1	1	
289	Уплотнение кожа Тро 21x30x1,5/К	3,4	289	1	
291	Обойма	4	291E1	1	
292	Винт Set M6x15	4	292	1	
293	Обойма	4	293E1	1	
294	Винт Set M6x15	4	294	1	
295	Рычаг нижний	4	295 D1	1	36
296	Палец	4	201E1	1	
297	Палец эксцентри- ческий	4	202E1	1	
298	Ролик	4	203E1	2	

№ пп.	Наименование детали	Рис. на табл.	№ для заказа	Шт. на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
299	Винт 5su M8x30	4	299	1	
300	Пружина сжатия	4	13223/587E1	1	36
301	Винт	3	301E1	1	
321	Валик	3	321E1	1	
322	Уплотнение вала Th 15x30x8	3	322	1	18
323	Пружина Pth 4x4x10	3	323	2	
324	Рычаг	3	324E1	1	
325	Винт 5su M6x20	3	325	2	
326	Рычаг	3	326E1	1	
327	Винт M6x30	3	327	1	
328	Гайка M6	3	328	1	
329	Упор	2	329E1	1	
330	Винт M6x15	2	330	1	
331	Палец	3	12E1	1	
332	Тяга	2	332E1	1	
333	Гайка M8	2,3	333	2	
334	Палец	2	334E1	1	
335	Шайба 10,5	2	335	1	
336	Шплинт 2x20	2	336	1	

№ пп.	Наименование детали	Рис. № на табл.	№ для заказа	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
351	Распределитель	5	351 D1	1	
352	Наставка	5	352E1	1	
353	Гайка	5	353E1	1	
354	Уплотнение Тро 13x18x1,5	5	354	2	
355	Винт ходовой	5	355E1	1	
356	Уплотнение Тро 17x27x1,5	5	356	1	
359	Гайка пере- кидная	5	359E1	1	
360	Гайка	5	360E1	1	
361	Палец эксцен- трический	3	361E1	1	
362	Рычаг	3	362 D1		
363	Шайба Рз 26	3	363	1	
364	Винт M6x10	3	364	1	
365	Зубчатый палец	3	365E1	1	
366	Вкладыш	3	366E1	1	
367	Пружина сжатия	3	13223/67E1	2	
368	Направляющая	3	368E1	1	
369	Накладка	3	369E1	1	
370	Шпенец	3	370E1	1	
371	Винт M3x6	3	371	4	
372	Кольцо	3	372E1	1	

№ п/п	Наименование детали	Рис. на табл.	№ для заказа	Шт. на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц
373	Штифт	3	373F2	1	
374	Штифт	3	374F2	1	
375	Пружина сжатия	3	13223/121F1	1	36
376	Шпенец	3	376E1	1	
377	Направляющая с отклонением	3	377E1	1	36
378	Палец 6x18x10	3	378	1	
379	Гайка М5	3	379	1	
380	Винт 3su M8x30	3	380	1	
401	Рычаг	3	401 D1	1	
402	Палец	3	402E1	2	
403	Винт M6x20	3	403	2	
404	Упор	3	404E1		
405	Винт M5x15	3	405	2	
406	Рычаг	3	406E1	1	
408	Винт 3su M6x15	3	408	1	
409	Подвеска	3	409E1	1	
410	Шаровой палец	3	410E1	2	
411	Винт 3su M6x20	3	411	1	
412	Тяга	3	412E1	2	

КМ пп.	Наименование детали	Рис. на табл.	№ для заказа	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ мес.
413	Втулка	3	413E1	2	
414	Рычажок	3	414E1	1	
415	Палец	3	415E1	1	
416	Винт Ssu M6x20	3	416	1	
417	Рычажок	3	417E1	1	
418	Винт Ssu M6x20	3	418	1	
419	Винт Ssu M6x15	3	419	1	
420	Эксцентриче- ский палец	3	420E1	1	
421	Направляющая	3	421E1	1	6
422	Направляю- щая для аме- риканского ранта	3	422E1	1	6
423	Винт	3	423E1	2	
424	Подвеска для пружин Zp1 2x8	3	424	1	
425	Подвеска для пружин Zp1 3x8	3	425	1	
426	Пружинная растяжка	3	13223/2218E1	1	
431	Палец	3	431E1	1	
432	Тяга	3,2	432E	1	
433	Шайба Pz 16	3	433	1	
434	Винт M4 x 10	3	434	1	

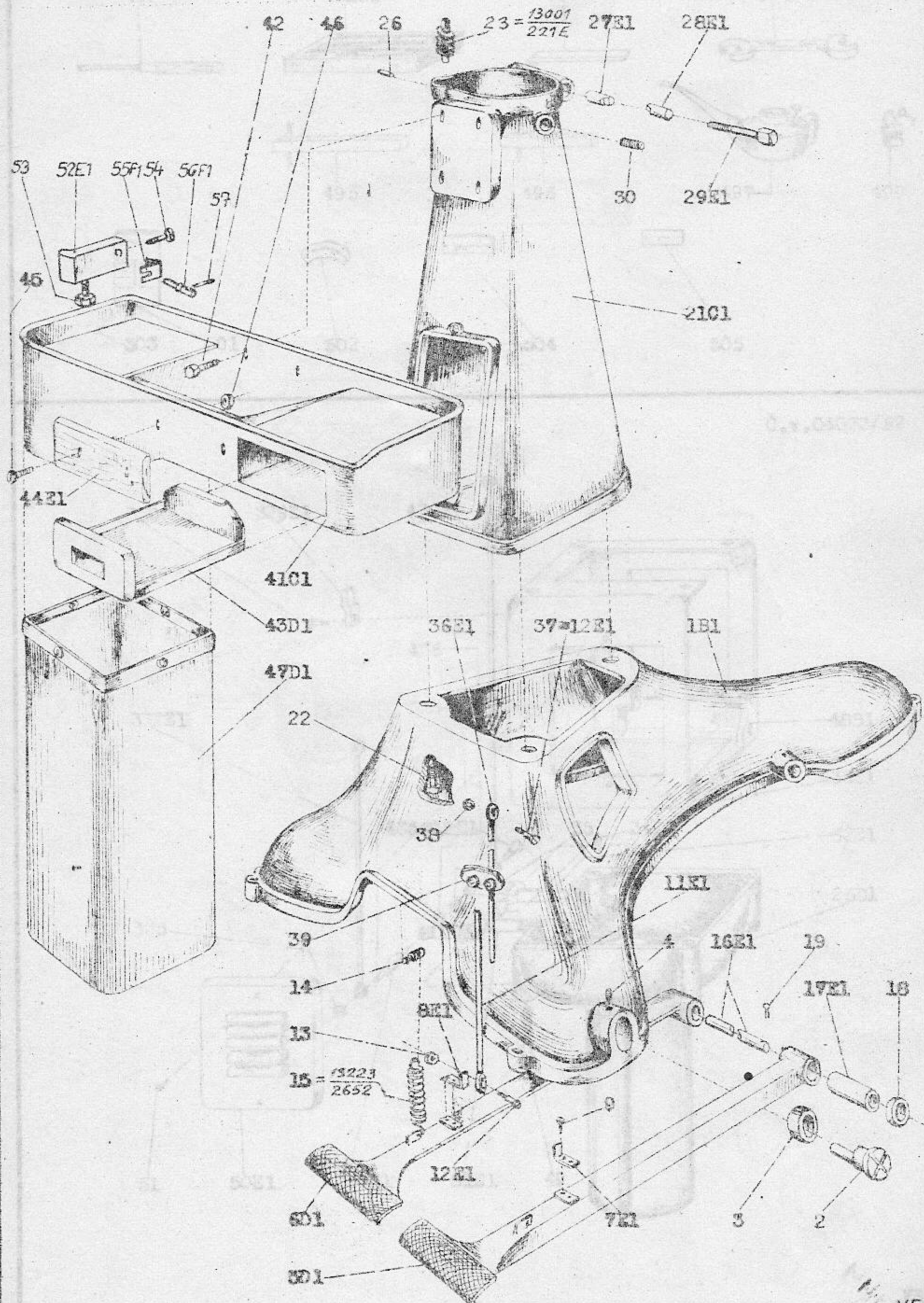
№ п/п	Наименование детали	Рис. на табл.	№ для заказа	Шт. на 1 маш.	Продолж. работы/ мес.
435	Палец	2	12E1	1	
436	Гайка М8	2	436	1	
461	Крышка	3	461	2	
462	Уплотнение	3	462 D1	2	
463	Крышка	3	463	2	
464	Уплотнение	3	464E1	2	
465	Смотровое окно	3	465E1	2	
466	Винт М5х10	3	466	8	
467	Винт М6х20	3	467	16	
481	Кожух	3	481 D1	1	
482	Винт М6 х 60	3	482	3	
491	Доска для инструмента	1	491 D1	1	
492	Отвертка Šro 3	1	492	1	
493	Ключ Кд 5х20х200	2	493	1	
494	Ключ 14х17	2	494	1	
495	Ключ торцевой Уку ⁹	2	495	1	
496	Ключ торцевой Уку ⁷	2	496	1	
497	Масленка ле- жачая О1 1	2	497	1	

№№ пп	Наименование детали	Рис. № для заказа на табл.	Ет. на 1 маш.	Продолж. работы/ мес.
499	Замок Дупло 25	2 499	1	1
501	Учетный щиток 52x44	2 501	1	1
502	Щиток со стрелкой 42 правый	2 502	1	1
503	Винтовой гвоздь 2x6,5	2 503	10	10
504	Щиток - "Сма- зывать и очи- щать" 18x52	2 504	1	1
505	Щиток 18x52	2 505	1	1

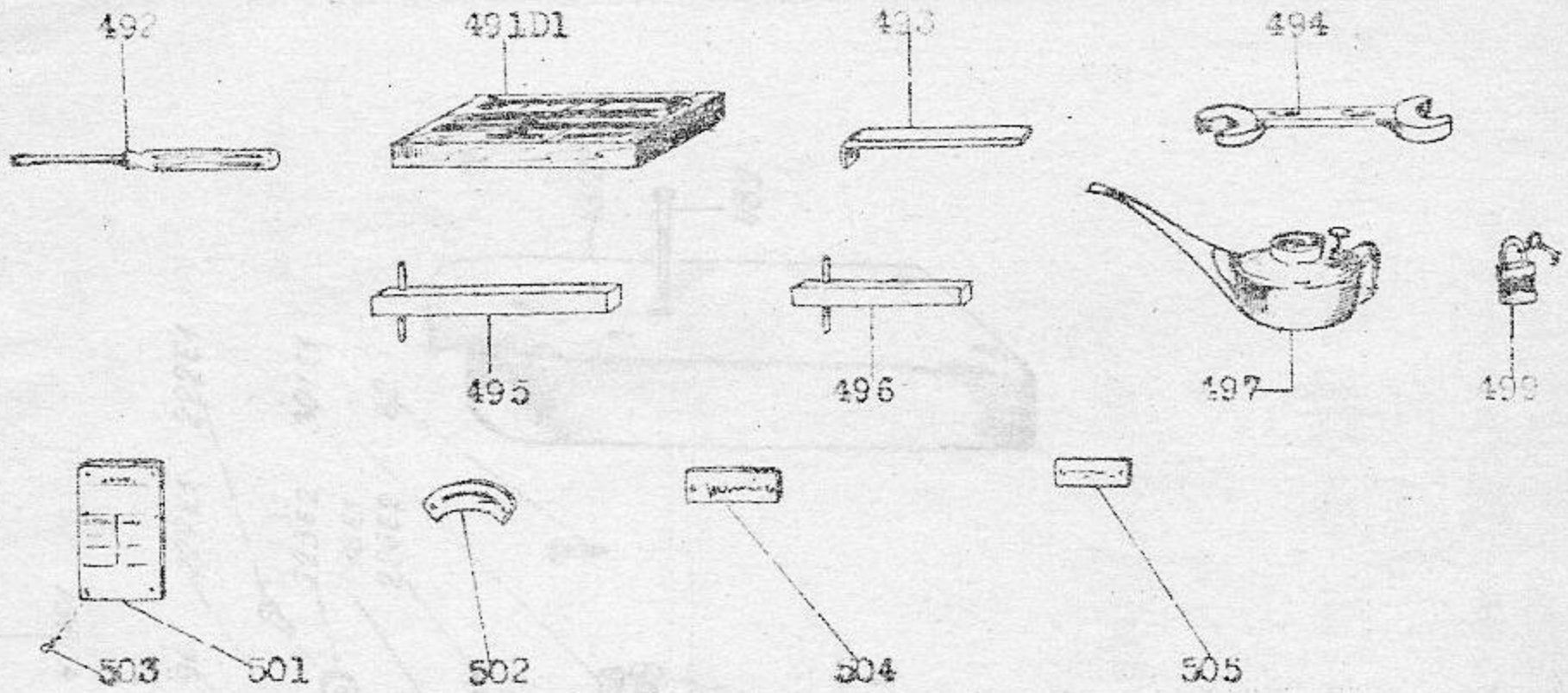
№№ п/п	Наименование детали	Рис. № для заказа на табл.	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/ месяц.
Оборудование Vb				
сменные детали для подачи ботинка с резино- вой гладкой и резиновой профильной подошвой				
4001	Салазки	101 4001E2	1	
4002	Палец	101 4002E2	1	
4003	Ролик	101 4003E2	1	
4006	Пружина 23г б 40,3x15x x 25	101 4006	2	
4007	Упругая шайба 6/1	101 4007	1	
4008	Гайка М3	101 4008	1	
4009	Шайба	101 4009E1	1	
4010	Винт М4 x 10	101 4010	2	
4011	Защелка	101 4011E2	2	
4012	Штифт цилиндрический 2x8	101 4012	1	
Оборудование Ve				
нож для надрезки риса рантовой обуви при обрубке подошвы				
4021	Нож	101 4021E1	1	

№ пп.	Наименование детали	Рис. № для заказа на табл.	Штук на 1 маш.	Продолж. работы/мес.
<u>Оборудование М</u>				
Электродвигатель с принадлежностями для 380/220 в, 50 гц. Нормальная среда Запасные части				
6501	Электродвигатель ON 0,5 кВт, 1380 об/мин	201 6501	1	
6502	Шкив	201 6502ЕЗ	1	
6517	Клиновой ре- мень Рек 13x8x950	201 6517	1	12
<u>Оборудование Еа</u>				
Электрооборудование для 3x380/220в, 50 гц. Нормальная среда. Освещение 24 в. Запасные части				
7001	Шкаф с выключателями	201 50206/P12	1	
7011	Светильник	201 51049/P6	1	
7012	Эл.лампочка ЕОаБ 15 Вт, 24 в	201 7012	1	
<u>Оборудование Еб</u>				
Электрооборудование для 3x380/220 в, 50 гц. Нормальная среда. Освещение 36 в Запасные части				
7001	Шкаф с выключателями	201 50206/P15	1	
7012	Эл.лампочка Е 14 15 Вт, 36 в	201 7012	1	
Остальное оборудование также же, как у оборудования Еа.				

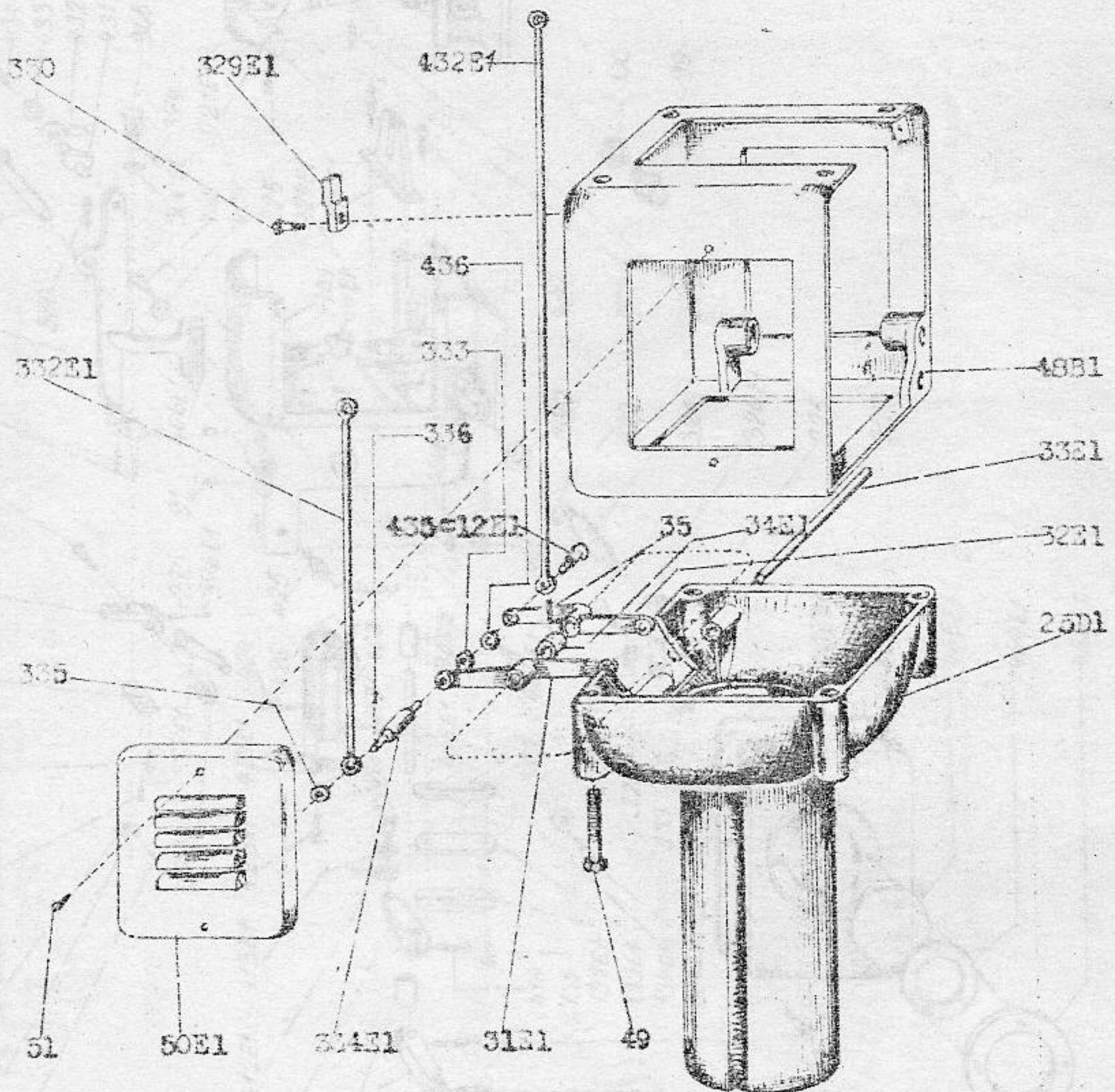
Č. 04033/P2.

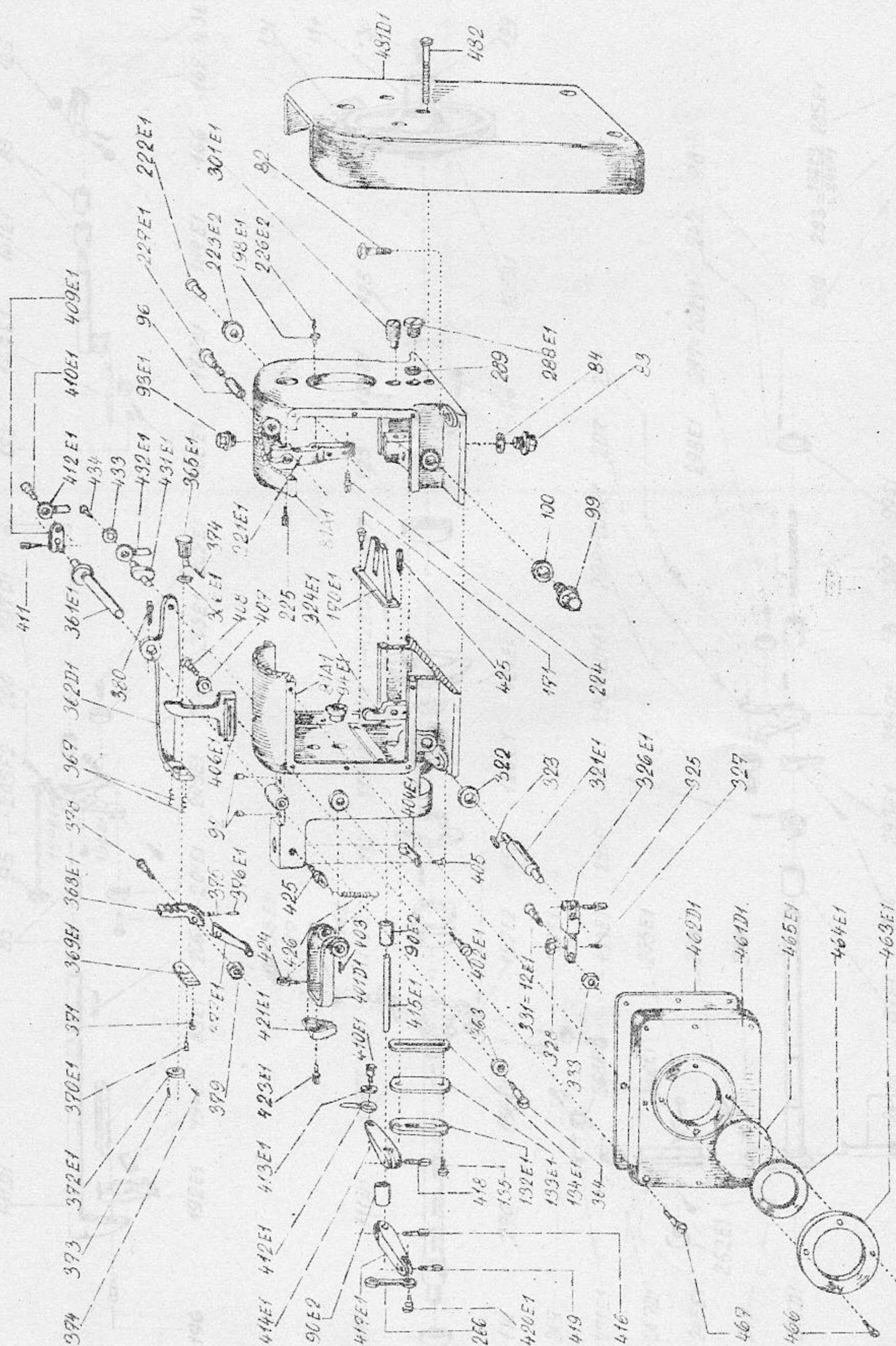


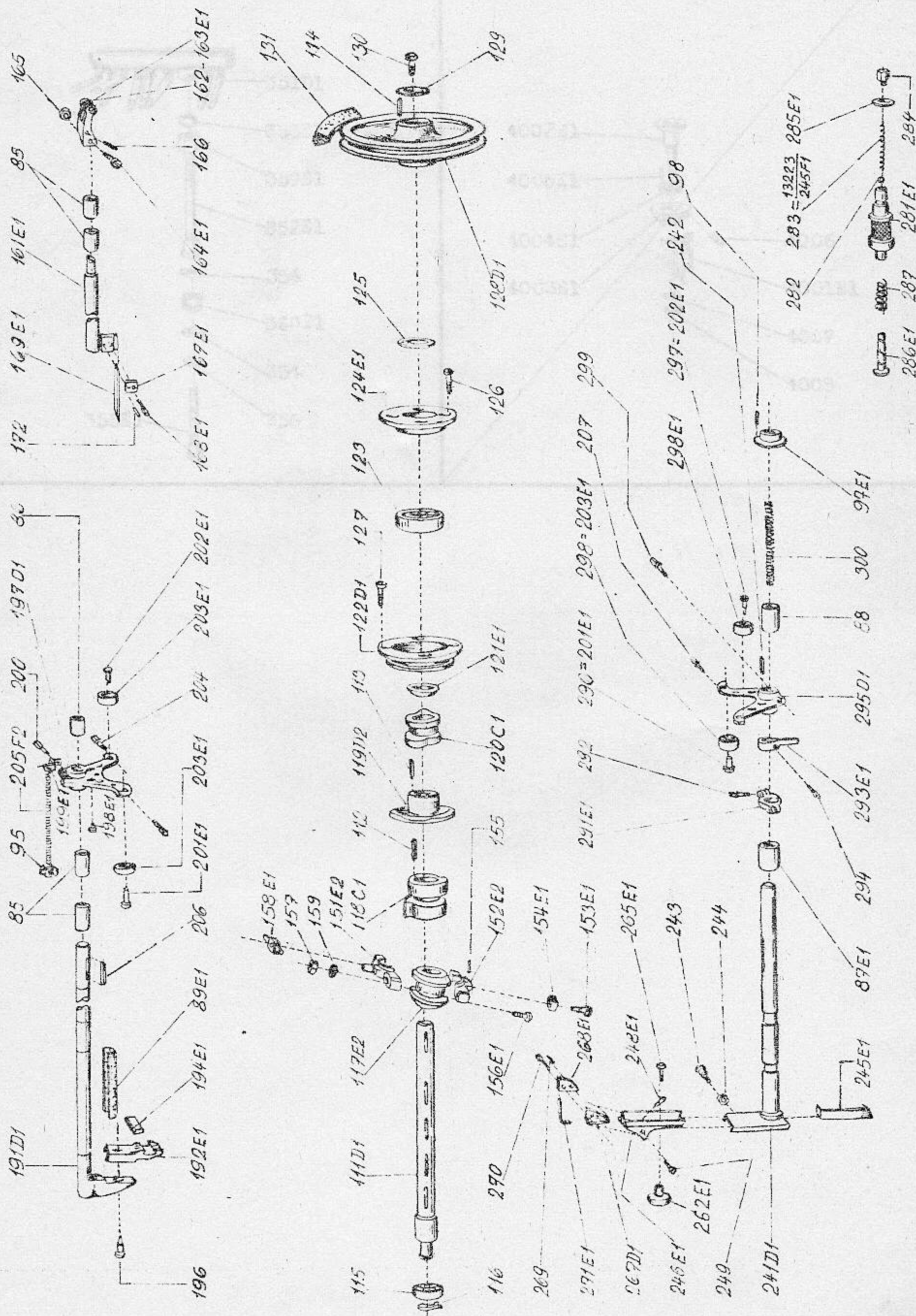
C.V. 04033/P2



C.V. 04033/P2

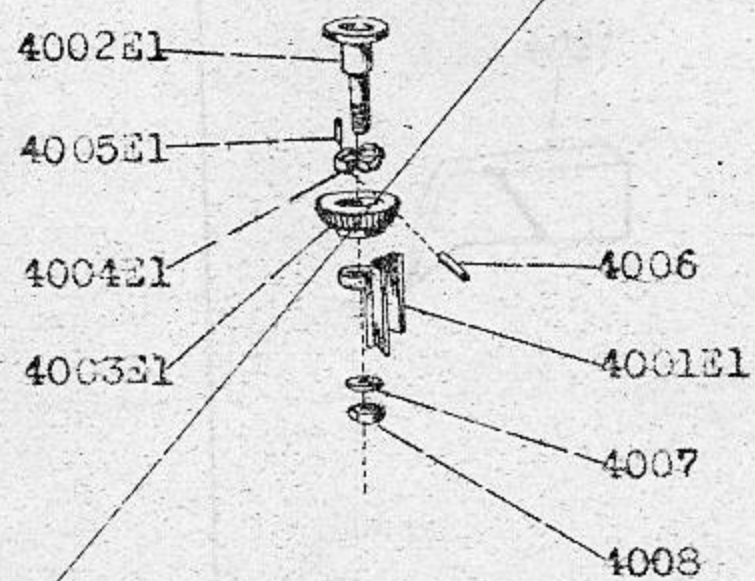
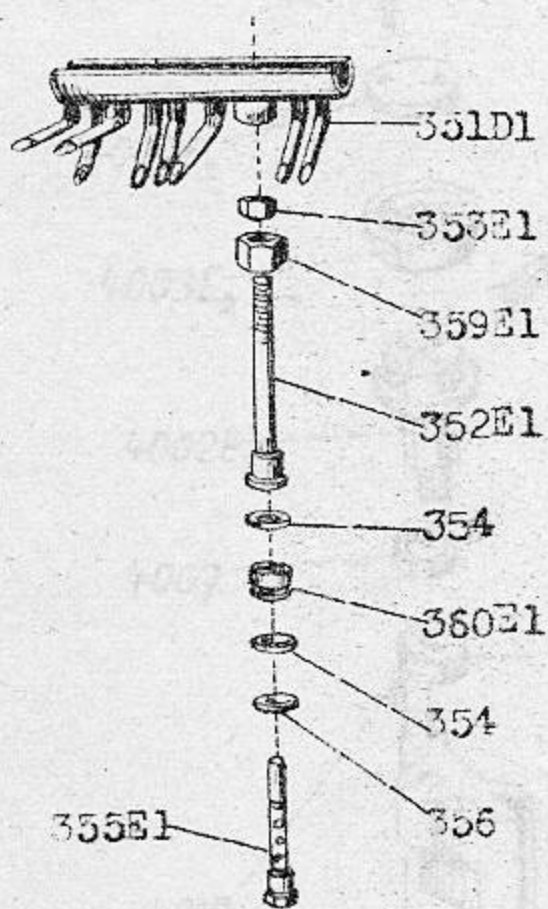






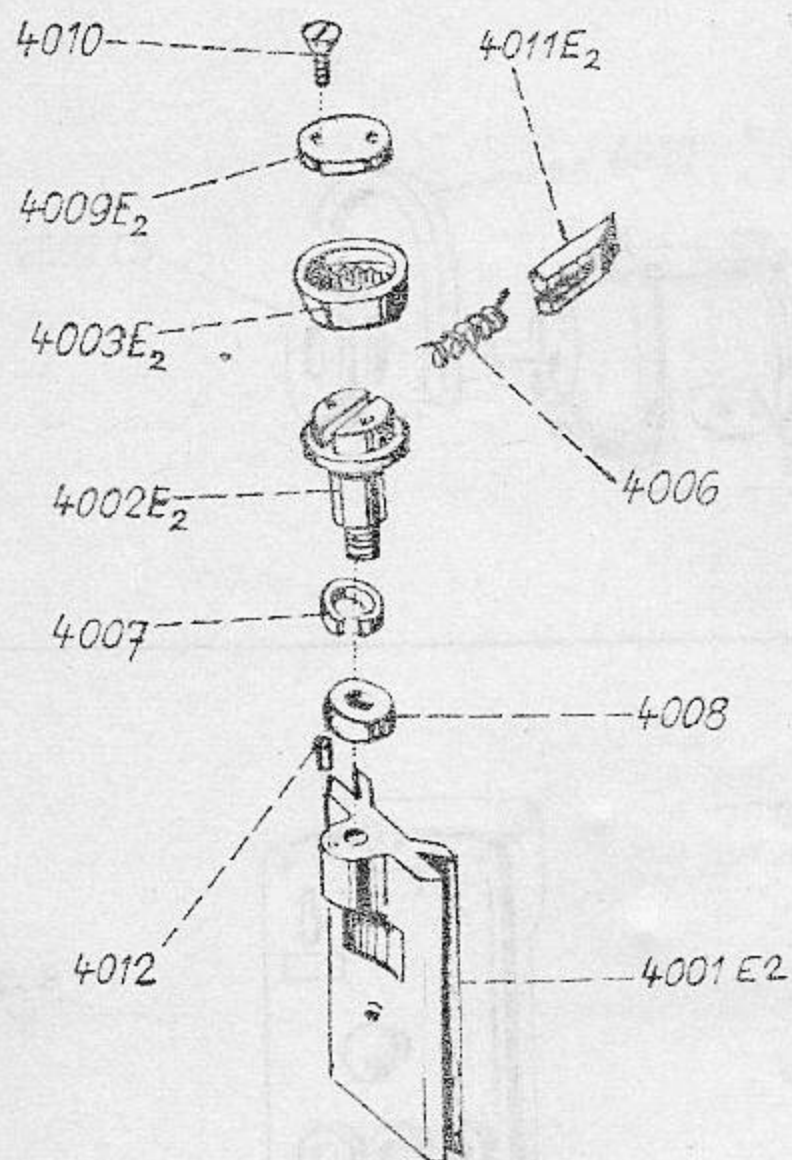
Č.v.04033/P2

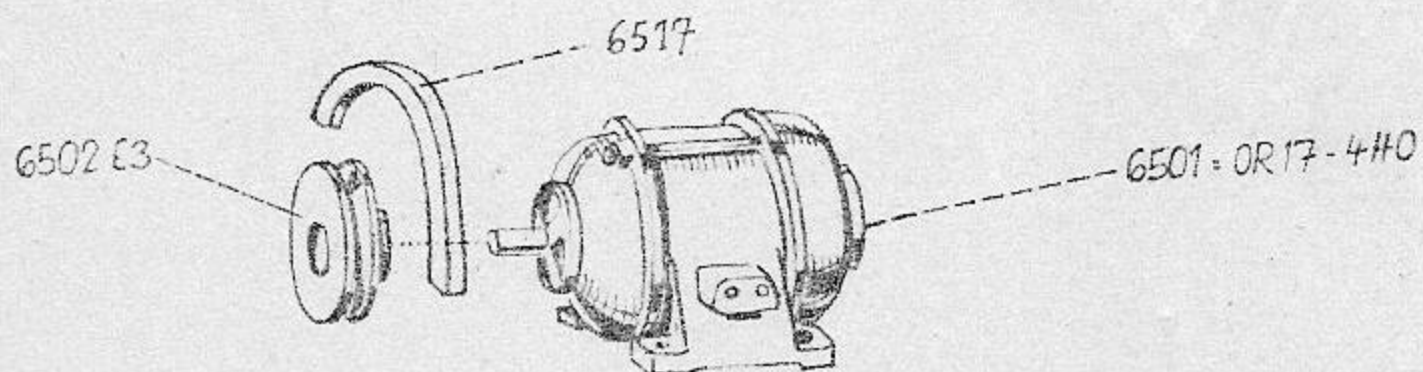
Č.v.04033/Va
NAHRADA Vb.



С.В. 04033/Vb

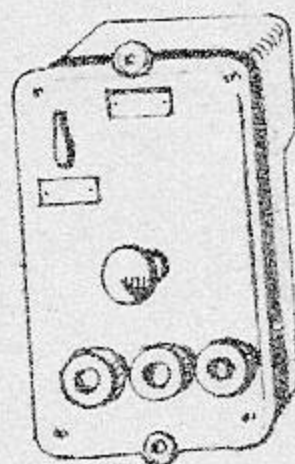
С.В. 04033/Vc





С.В. 04033/Еа

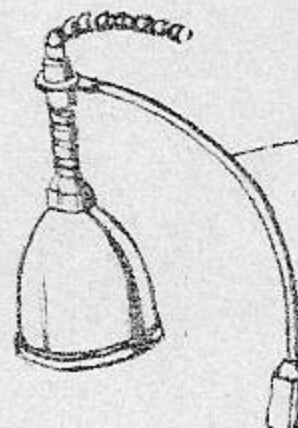
7001 - 50206
Р 12



7012 - 24V

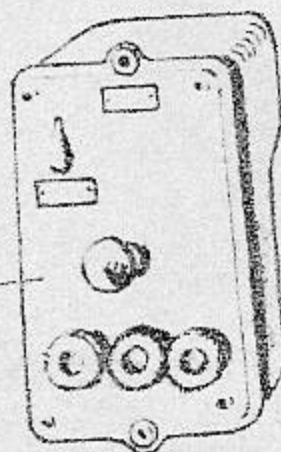


7011 - 51049
Р 6



С.В. 04033/Еб

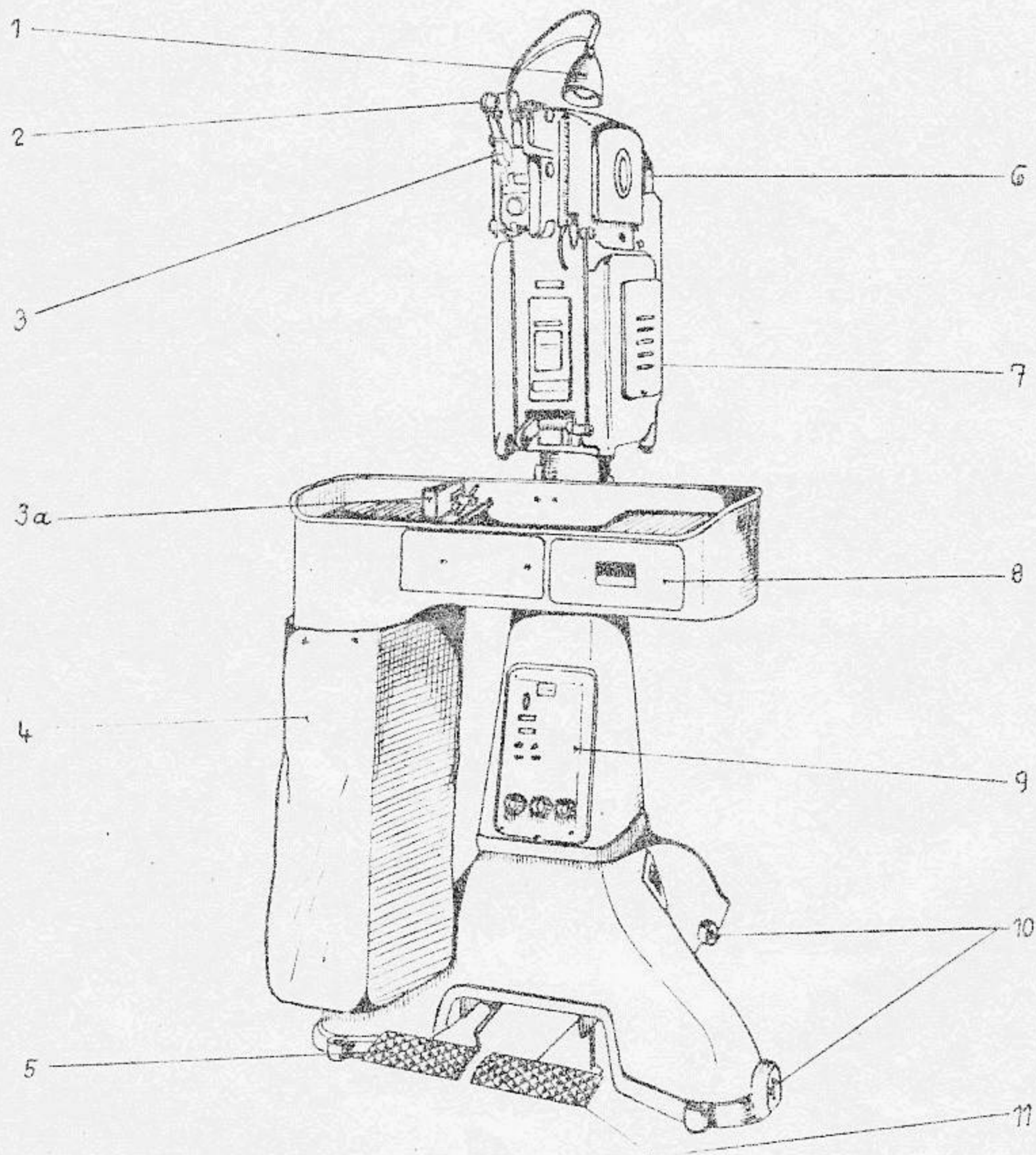
7001 - 50206
Р 15



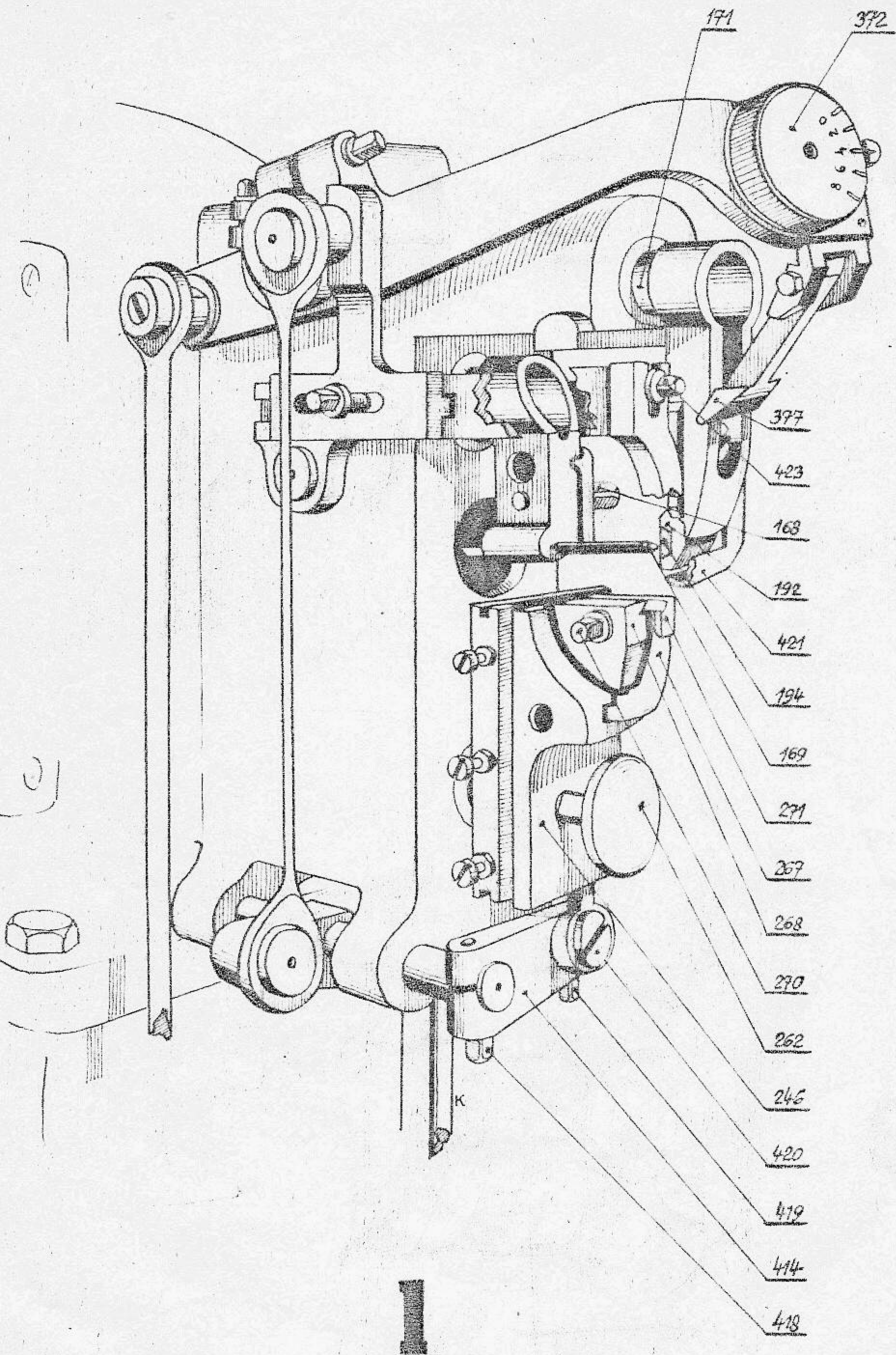
7012 - 36V

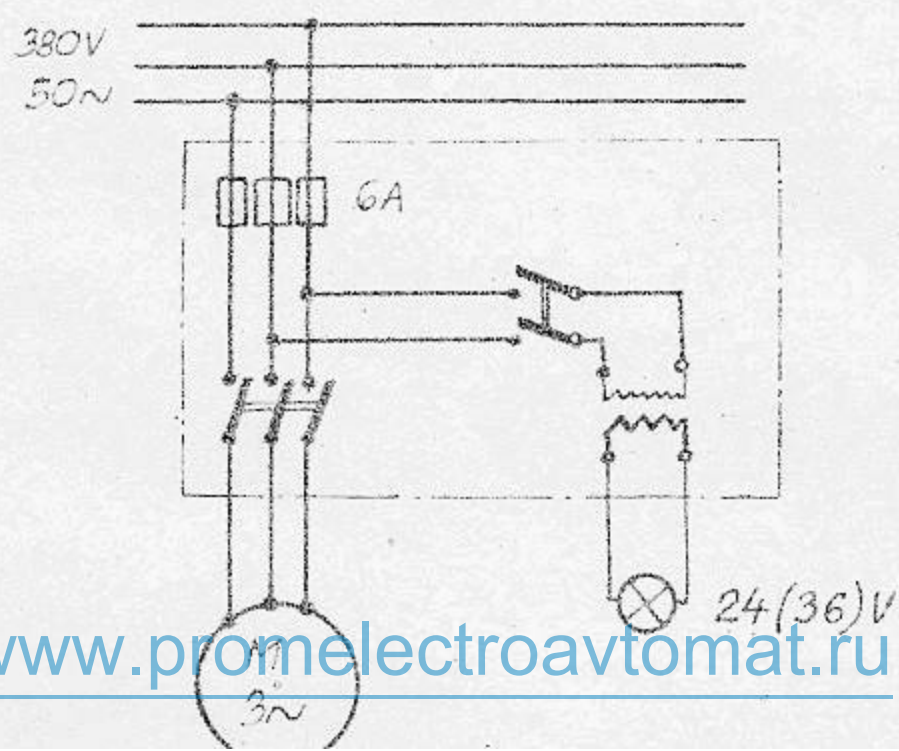
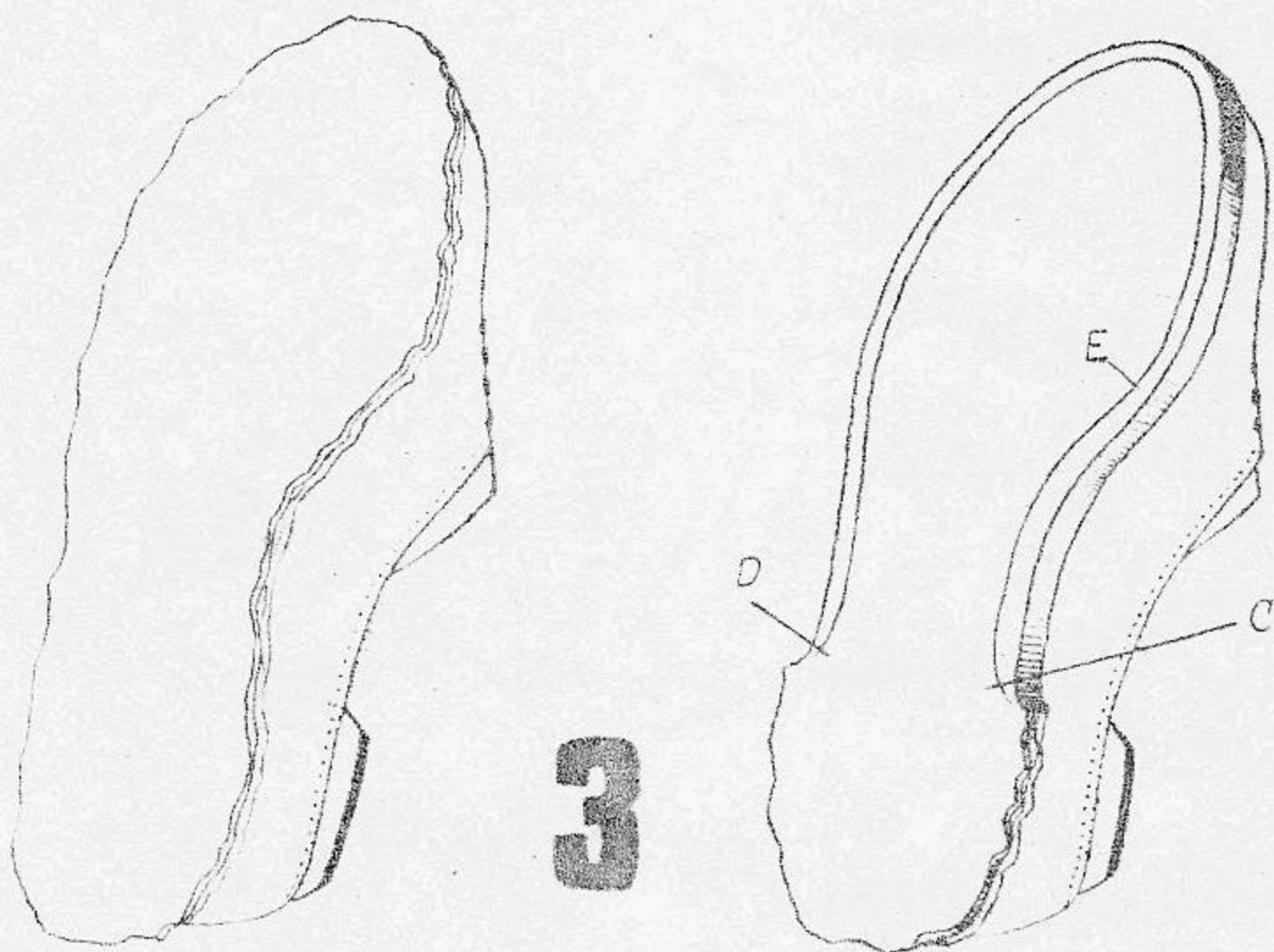
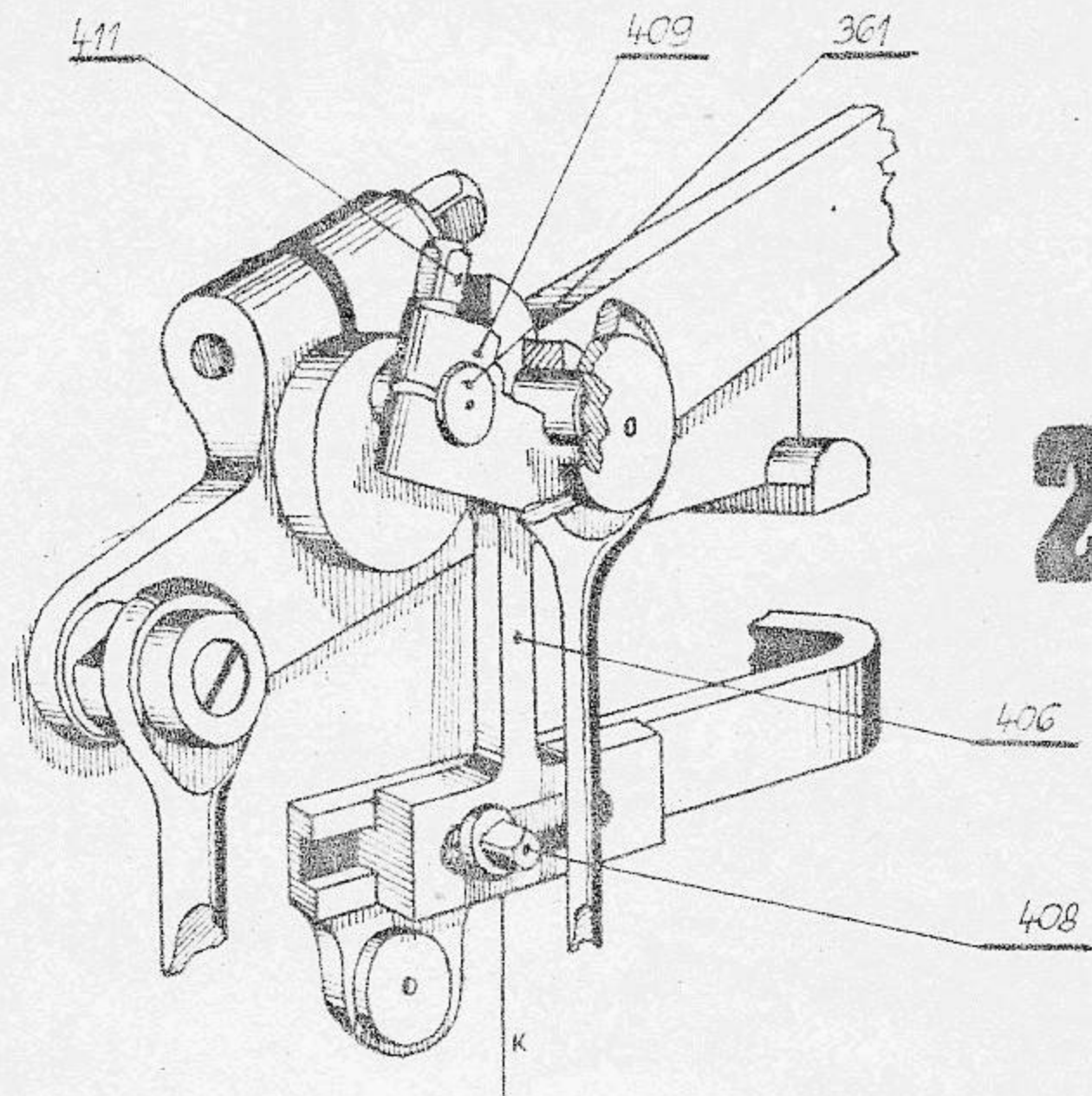


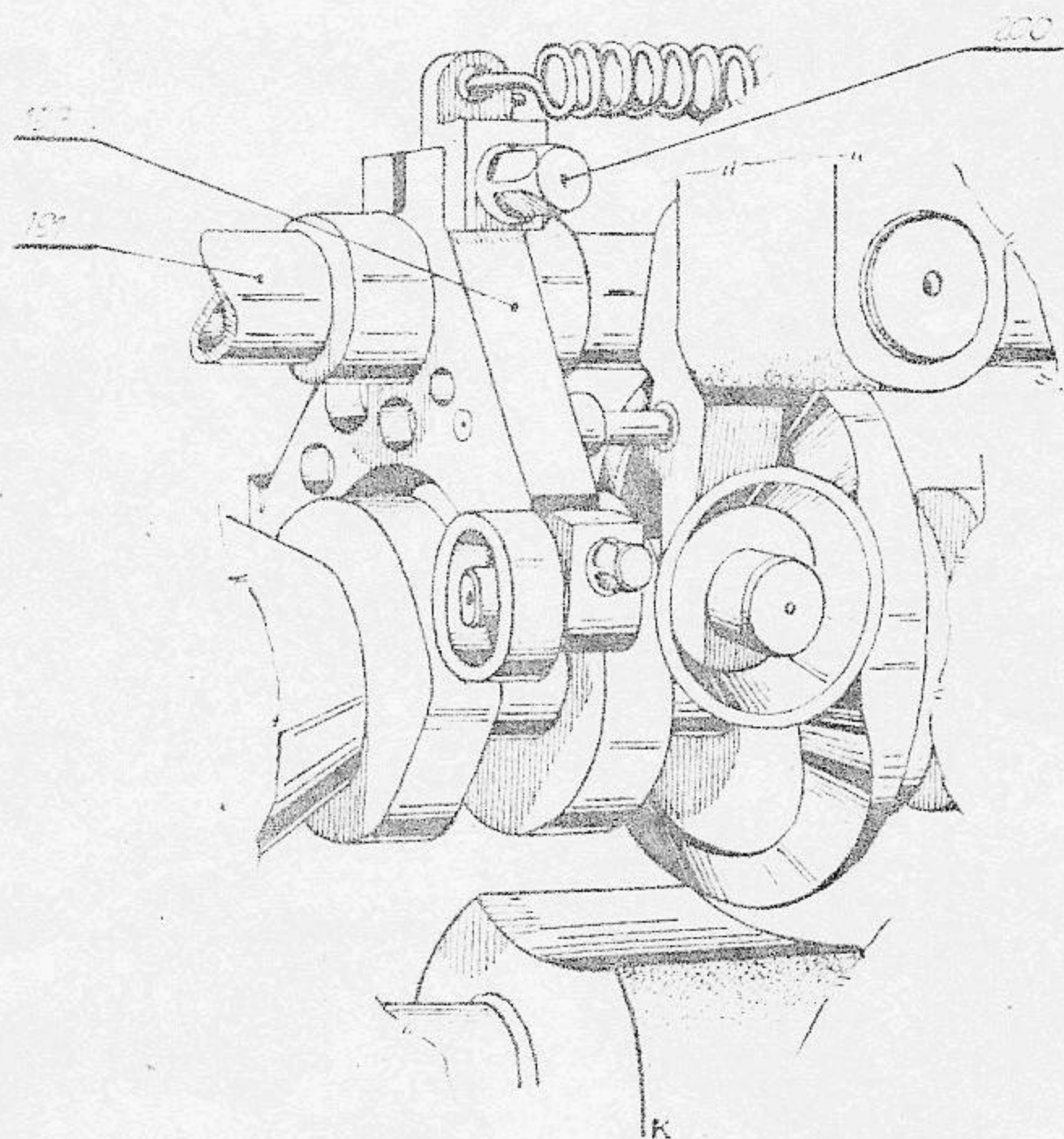
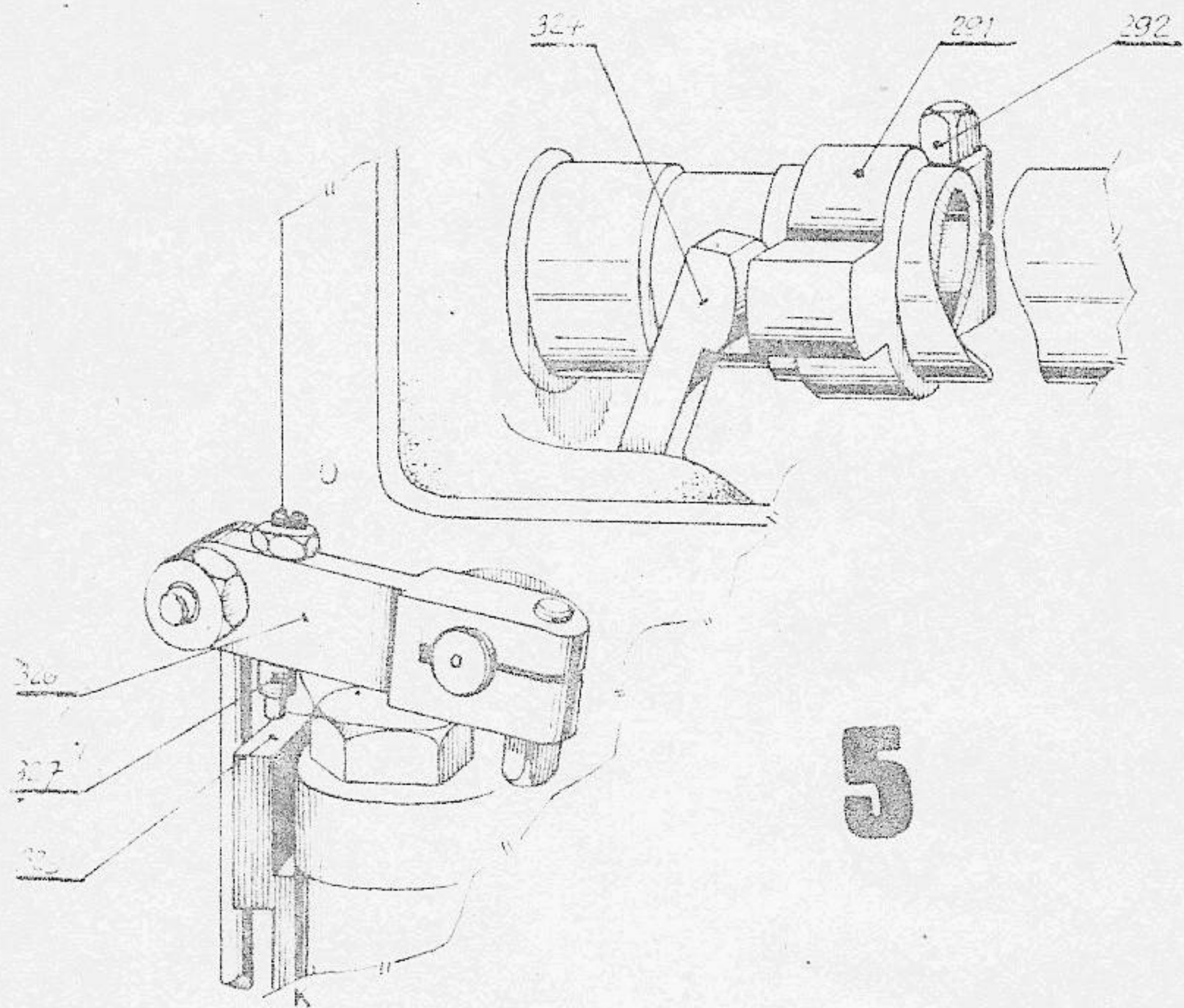
С.В.04033 /P2

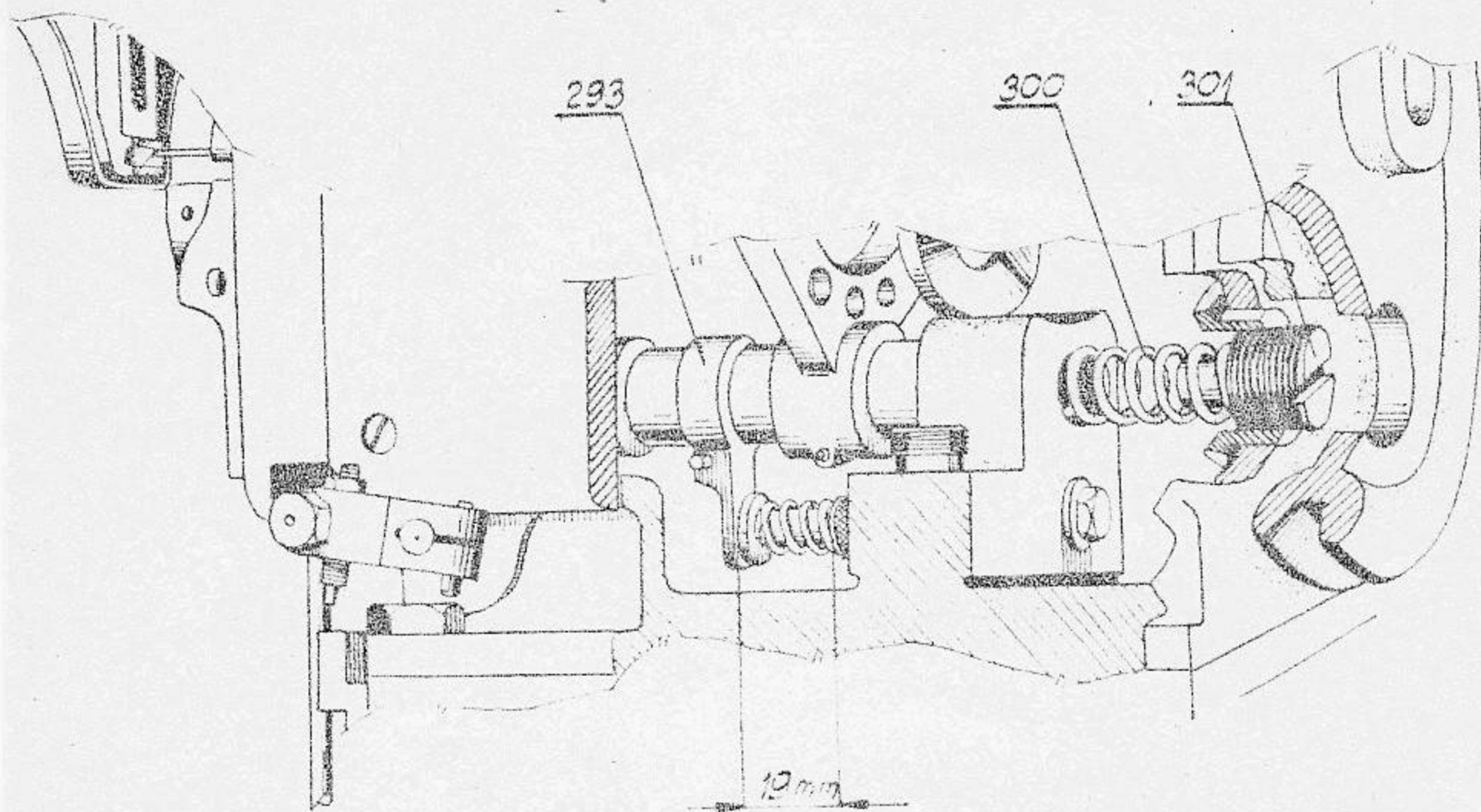


000.1.

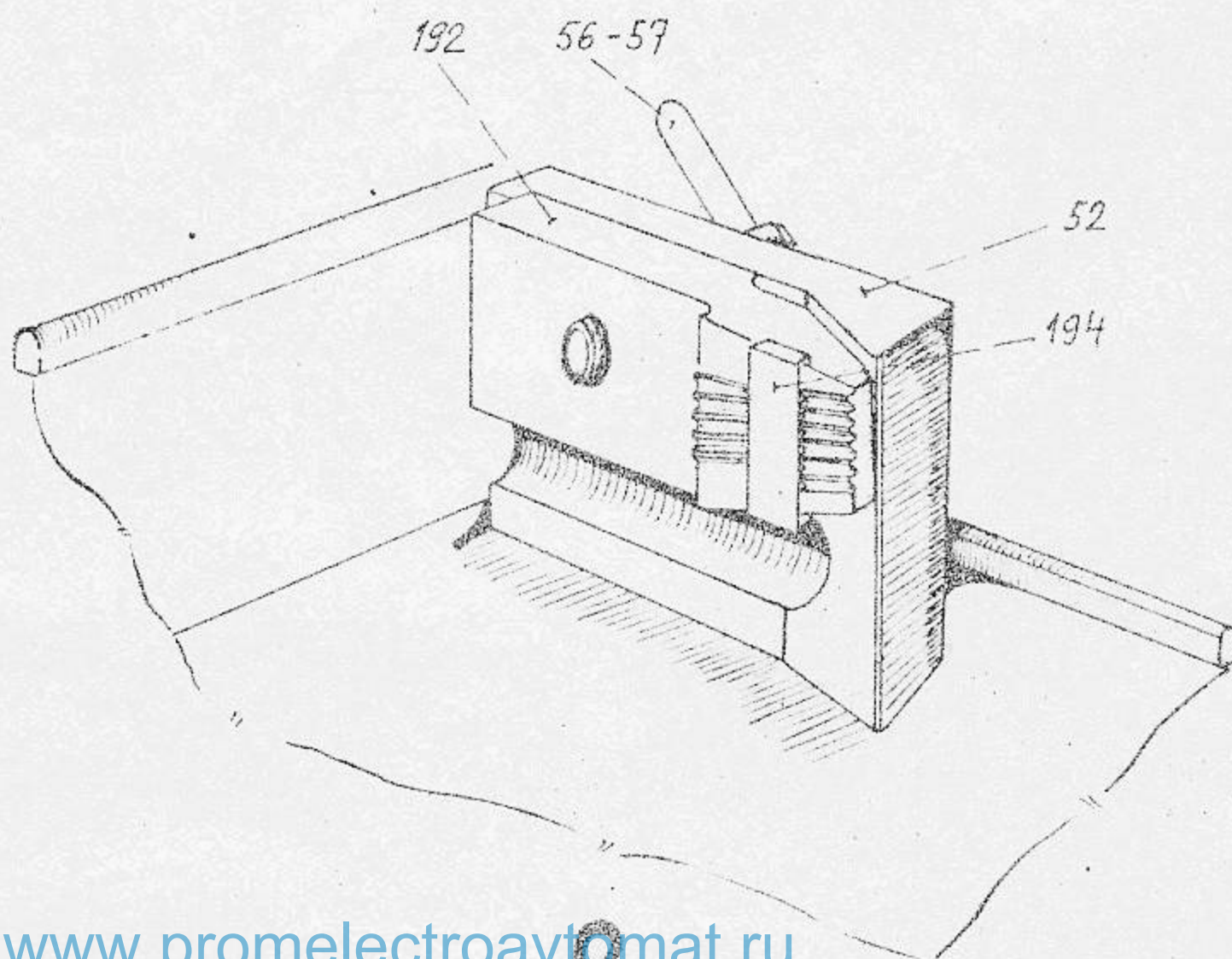








7



8