

МАШИНА ДЛЯ ЗАТЯЖКИ НОСОЧНО-ПУЧКОВОЙ И ГЕЛЕНОЧНОЙ
ЧАСТИ ОБУВИ ТИПА С 300.2

ПАСПОРТ И КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ

Заводской номер:

Год выпуска:

КАЕВ

ПРЕДПРИЯТИЕ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МАШИН ДЛЯ ЛЕГКОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

СОДЕРЖАНИЕ

- I. ПРЕДИСЛОВИЕ
2. Правовые вопросы
 - 2.1. Правовая охрана
 - 2.2. Гарантийное обязательство
 - 2.3. Гарантия
 - 2.4. Квалификация по охране труда
3. Технические данные
 - 3.1. Конструктивные данные
 - 3.2. Электротехнические данные
4. Техническое описание
 - 4.1. Конструктивные узлы машины
 - 4.2. Описание конструктивных узлов
 - 4.3. Описание гидрооборудования
 - 4.4. Описание электрооборудования
5. Упаковка, транспортировка
 - 5.1. Упаковка
 - 5.2. Транспортировка
6. Ввод в эксплуатацию
 - 6.1. Вскрытие упаковки
 - 6.2. Установка машины
 - 6.3. Очистка машины
 - 6.4. Наладка машины
7. Инструкция по обслуживанию
 - 7.1. Предписания по эксплуатации
 - 7.2. Предписания по обслуживанию
8. Инструкция по уходу
 - 8.1. Смазка машины
 - 8.2. Замена износившихся деталей
 - 8.3. Уход за гидравлической системой

8.4. Уход за электрооборудованием

9. Предписания по охране труда и технике безопасности

9.1. Предписания по технике безопасности

9.2. Предписания по охране труда

10. Принадлежности, поставляемые вместе с машиной

11. Отдельные принадлежности

11.1. Принадлежности по отдельному заказу

12. Перечень рекомендуемых запасных деталей

13. Элементы управления

КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ

1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Машина для затяжки носочно-пучковой и геленочной части обуви типа С 300.2 используется для обтяжки передней части заготовки обуви на колодку и закрепления заготовки термопластическим синтетическим клеем или клеем, заранее нанесённым на стельку и затяжную кромку.

На машине соответственно технологическим требованиям могут регулироваться все рабочие операции, величина давления и температура нагрева.

Прилагаемая к машине эксплуатационная документация описывает наиболее экономичную область применения машины, правила обслуживания, технические данные машины и мероприятия, связанные с вводом в эксплуатацию и техническим уходом.

Данные паспорта действительны только к указанному типу и заводскому номеру машины.

Перед вводом машины в эксплуатацию целесообразно изучить паспорт и точно придерживаться его предписаниям, так как это является предпосылкой того, что машина на протяжении длительного времени надёжно, на соответствующем технологическом уровне работала. Надёжную работу машины только в том случае гарантируем, если ввод в эксплуатацию и техническое обслуживание выполняются согласно предписаниям.

Рисунки, имеющиеся в паспорте, и каталог деталей предоставляют помощь для изучения конструкции машины и заказа запасных деталей.

Ваши замечания и предложения, связанные с машиной, просим сообщать в наш адрес, чтоб мы могли принять их во внимание в ходе дальнейшего усовершенствования машины.

2. ПРАВОВЫЕ ВОПРОСЫ

2.1. Правовая охрана

Настоящий паспорт содержит чертежи и технические указания, которые www.promelectroavtomat.ru запрещается как в целом, так и частично размножать, рас-

пространств, без права использовать!

Производитель сохраняет за собой право, по поводу постоянного усовершенствования, изменять конструкцию, детали и размеры.

2.2. Гарантийное обязательство

Предприятие по Производству Машин для Лёгкой Промышленности, как производитель и продавец машины, гарантирует верность нижеперечисленных данных настоящего паспорта:

- Соответствие данных производителя действительным данным машины.
- Основных технических данных машины.
- Данных по обкатке и измерений, предписанных по карте испытаний, на основании чего производитель признал машину УДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЙ.
- Соответствие машины контрольному образцу, который был признан пригодным по предписаниям охраны труда.
- Обеспечение поставки запасных деталей на протяжении 10 лет после изготовления машины.

2.3. Гарантия

Предприятие по Производству Машин для Лёгкой Промышленности принимает гарантийные обязательства на машину типа С. 300.2, выпущенную в 1980 году с заводским номером:

После установки машины, то есть после ввода её в эксплуатацию, на протяжении I года /при односменной эксплуатации/ производитель безвозмездно устраняет всевозможные неисправности в том случае, если машина используется по назначению и эксплуатируется согласно указаний по использованию и обслуживанию.

Гарантия теряет действие, если машина неправильно /не по назначению/ используется или неквалифицированно, не по предписаниям обслуживается. Гарантия также теряется, если неисправность машины произошла из-за насильственного воздействия и вмешательства, неверной установки или неправильного хране-

ния перед установкой машины, а также из-за независящих от нас прочих причин.

Гарантия не распространяется на встроенные в машину нагревательные нити и нагревательные патроны, а также на отдельно заказываемые обжиматель носка и обод с соплами.

Гарантийные требования предъявляются:

ПРЕДПРИЯТИЕ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МАШИН ДЛЯ ЛЁГКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
1064 БУДАПЕШТ, ул. Рожа Ференц 55.

Для писем: 1393 БУДАПЕШТ 62, П/Я 329

ТЕЛЕФОН: 534-855, ТЕЛЕКС: 22-4131

Начало гарантийного срока:

2.4. Квалификация по охране труда

Машина соответствует требованиям на основании Акта квалификации по охране труда № 066/75.

Испытание по квалификации охраны труда распространяется только на охрану труда поставляемой машины.

Предприятие, эксплуатирующее машину обязано произвести следующие испытания по охране труда, относящиеся к месту эксплуатации машины:

- исследование окружающей среды устанавливаемой машины,
- измерение внешних влияний на здоровье рабочего,
- контрольные измерения электрической защиты и безопасности.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Конструктивные данные

Принцип действия	гидравлический
Объём масляного бака	пр. 60 литров
Применяемое масло	по таблице масел
Площадь занимаемая машиной	900 x 1400 мм
Высота машины	1800 мм
Масса машины в рабочем состоянии	1000 кг
Масса машины с упаковкой	1100 кг

Объём ящика	3,4 м ³
Производительность машины	800-1200 пар/8 часов
3.2. Электротехнические данные	
Мощность двигателя	3 кВт
Число оборотов двигателя	1400/мин
Напряжение сети	3х380 В, 50 Гц
Рекомендуемый сетевой предохранитель	3х25 А
Мощность нагрева обода с соплами	2х250 Вт 220 В
Нагрев пластин	2х400 Вт 220 В
Класс электрозащиты	I.
Класс предохранения электрооборудования	IP 3I
Защита от электрического удара	Заземляющей сетью соединённой с нолём.

ТАБЛИЦА ПРИМЕНЯЕМЫХ МАСЕЛ

Страна	Марка
Болгария	20 БДС 5293
Чехословакия	ОН-24СН 65.5680
Польша	Гидравлика 20 БН-64/0535-06
ГДР	Гидро 30
Румыния	ТБ 003
СССР	Турбинное 30 6052 Т 5660
Западные страны	Шелл Теллус Оил 27 БП ЭНЭРГОЛ ХЛП 65
Венгрия	Гидро 30

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Машина для затяжки носочно-пучковой и боковой части обуви типа С 300.2 используется для обтяжки передней части заготовки обуви на колодку и закрепления заготовки на колодке термопластическим синтетическим клеем или заранее нанесённым клеем на стельку и затяжную кромку.

На машине соответственно технологическим требованиям можно регулировать все рабочие операции, величину давления и тем-

пературу нагрева.

Привод и управление машиной обеспечивается гидравлической системой. Все движения могут бесступенчато регулироваться в диапазонах между сильным и слабым, а также быстрым и медленным степенями соответственно толщине кожи и требований модели обуви.

Регулировка степени усилия и скорости движения осуществляется встроенными редукционными клапанами.

4.1. Конструктивные узлы машины

/Смотри ОБЩИЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ/

4.2. Описание конструктивных узлов

4.2.1. Станина

Станина представляет собой сварную конструкцию. Внутренняя конструкция станины имеет такое исполнение, чтоб можно было разместить в ней гидравлическую систему, гидропривод, а также масляный резервуар.

Кроме этого в станине размещаются узел управления, приводимый ножной педалью, а также пара упорных цилиндров, приводящих в движение упор пятки и колодки.

На верхнюю часть станины установлены все рабочие устройства. Монтажные люки ограждены кожухом из листовой стали.

4.2.2. Привод

Электродвигатель и насосный узел, обеспечивающие гидравлический привод машины, установлены параллельно верхней поверхности станины.

4.2.3. Устройство подпора колодки

Опора колодки вместе с плитой-держателем обода с соплами, а также гидравлический цилиндр, обеспечивающий его привод, установлены на призматический подшипниковый упор. В плите-держателе находится нагревательный патрон, обеспечивающий нагрев обода с соплами.

Положение опоры колодки в подшипниковом упоре по высоте, по

углу наклона и его конечное положение может регулироваться соответственно винтом, гайкой и ручным колесом.

Устройство подпора колодки перемещается в призматической направляющей подшипникового блока пяточного упора.

Привод устройства осуществляется парой упорных цилиндров, расположенных в станине, посредством системы рычагов.

4.2.4. Пяточный упор

Пяточный упор представляет собой рычажный упор, установленный в подшипниковый блок на передней части станины, который может регулироваться соответственно высоте пяточной части колодки. Самоустанов упора обеспечивается игольчатыми подшипниками.

Сдвиг упора в обратном направлении предотвращается зубчатой поверхностью верхней пластины подшипникового блока.

Привод упора осуществляется парой упорных цилиндров.

4.2.5. Пара упорных цилиндров

В передней зоне станины, над масляной полостью размещается пара гидравлических цилиндров, шарнирно подсоединяющихся к станине и которые осуществляют привод устройства подпоры колодки и пяточного упора. Смазка рычажной системы обеспечивается встроенной принудительной системой смазки.

4.2.6. Салазки заглаживающих пластин

В верхней части станины располагается специальная отливка, служащая для размещения и направления движения гидравлического роликового узла управления, заглаживающих пластин, цилиндра привода заглаживающих пластин и носочного прижима.

В задней части салазок располагаются роликовые узлы управления: по 3 шт с обеих сторон. Головки этих узлов управления, через отверстия в отливке, соприкасаются с кулачками, движущимися по направляющим на боковинках и имеющими возможность регулирования. Движение вперед осуществляется крышкой

цилиндра привода пластин, а возврат натяжной пружиной.

4.2.7. Цилиндр привода пластин

Привод заглаживающих пластин осуществляется гидравлическим цилиндром, упирающимся в одну неподвижную и одну подвижную перекладки. Головка цилиндра, посредством зацепляющегося элемента, соединяется с заглаживающими пластинами, а шток поршня соединяется с подвижной перекладкой.

Величина перемещения цилиндра привода пластин может изменяться регулировочным винтом, расположенным на корпусе носочного прижима и который упирается в головку цилиндра.

4.2.8. Носочный прижим

Носочный прижим установлен на литую конструкцию салазок заглаживающих пластин таким образом, что одновременно обеспечивает направление движения заглаживающих пластин и задней подвижной перекладки по направляющим.

На заднюю перекладку салазок заглаживающих пластин установлены оба

рабочих цилиндра, выполняющих движение вперед и придавливание носочного прижима.

Рычаг носочного прижима имеет принудительную связь со штоком поршня гидравлического цилиндра и сдвигается вперед по направляющей, подсоединяющейся к двум боковым направляющим рельсам.

Ограничение движения вперед регулируется упорным регулировочным винтом, установленным на направляющую рычага, и упором, установленным на рычаге.

Прижим колодки осуществляется другим гидравлическим цилиндром при помощи пластмассовой колоды, установленной на рычаге. Носочный прижим собран на машине в один узел и прикрыт кожухом из листовой стали.

4.2.9. Устройство подачи клея

На правой стороне станины установлено устройство подачи клея

оснащённое гидравлическим цилиндром, который подаёт прутков-
ый клей к ободу с соплами.

К поршню гидравлического цилиндра подсоединён откидной по-
даватель, который при работе зацепляется за ветви обоих прут-
ков клея и подёт их в клеевой трубопровод на длину, установ-
ленную по шкале. При движении поршня назад уже нет возможно-
сти потянуть назад прутки клея ввиду того, что это исключает-
ся из-за откидывания зубчатого подавателя.

К этому узлу также относятся два штока крепления барабана прутково-
го клея, установленных на задней части станины.

4.2.10. Опора колодки

Описание опоры колодки смотри во втором абзаце раздела 4.2.3.

4.2.11. Узел заглаживающих пластин

Узел заглаживающих пластин размещён в корпусе салазок и носоч-
ного прижима, а его привод осуществляется цилиндром привода
пластин.

Принцип работы: Заглаживающие пластины имеют держатели с зуб-
чатым сегментом, которые перемещаются по ролико-
вой направляющей и размещены между верхним и нижним держатель-
ными плитами и через зубчатое колесо связаны с регулируемой
зубчатой рейкой. При движении узла заглаживающих пластин
вперёд, держатели с зубчатым сегментом прокатываясь по
зубчатой рейке и зубчатым колёсам сдвигаются вовнутрь, за-
счёт чего эксцентрично размещённые в них пластины произво-
дят заглаживание и приклеивание.

Нагрев заглаживающих пластин осуществляется трубчатыми на-
гревательными элементами, оснащёнными регулятором тока типа
Статотерм.

Интенсивность закрытия заглаживающих пластин притормажива-
ется пружинами, установленными на держательном штоке зуб-
чатых сегментов.

Регулировка узла заглаживающих пластин происходит согласно

описанным в разделе 4.2.7.

4.2.12. Плавающая опора

Плавающая опора установлена в станине под средней точкой обода с соплами и колодочной опоры.

Гидравлический цилиндр, размещённый внутри станины, осуществляет привод плавающей опоры по двусторонней дуговой направляющей.

Степень плавания регулируется ручным колесом через гибкую ось, проходящей в подшипниковом корпусе колодочной опоры.

К плите плавающей опоры прикреплены пятки шести боковых клещей.

4.2.13. Носочная обжимка

На держательной плите узла заглаживающих пластин установлено 5 гидравлических цилиндров, осуществляющих работу носочной обжимки.

Носочная обжимка соединяется с цилиндрами и выполняет следующую функцию: крепление заготовки верха на колодке в прижатом состоянии в момент движения заглаживающих пластин вперёд, чтоб при выполнении операции заглаживания заготовка верха, после того как клещи отпустили её, оставалась закреплённой в необходимой степени.

Поршни носочной обжимки, в момент начала движения заглаживающих пластин, уже находятся под давлением. Средний поршень, дойдя до колодки, под действием значительного противодействия сдвигается назад, а 4 боковых поршня прижимают фторопластовую обжимку к колодке.

4.2.14. Опорный узел носочной клещи

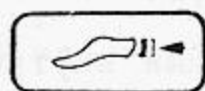
Опорный узел присоединён к литой опоре, прикреплённой к станине. Действие носочной клещи обеспечивается следующими элементами:

- Закрытие клещи обеспечивается гидравлическим цилиндром одностороннего действия, а открытие под действием пружины.

ГРАФИЧЕСКИЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ



1.



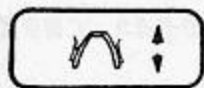
2.



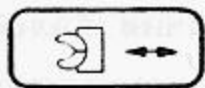
3.



4.



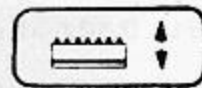
5.



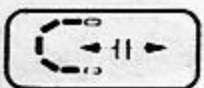
6.



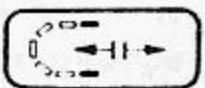
7.



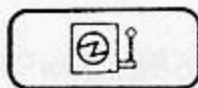
8.



9.



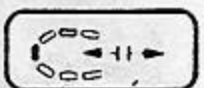
10.



11.



12.



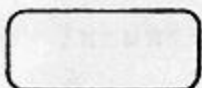
13.



14.



15.



1. Прижим носка

2. Питочный упор

3. Подпор колодки

4. Ствод подпоры колодки

5. Носочная обжимка

6. Скорость заглаживающих пластин

7. Включение гидравлических ступеней

8. Стелечная опора или узел подачи клен

9. Открытие носочных клещей

10. Открытие боковых клещей

11. Главный включатель

12. Включатель двигателя

13. Открытие носочной клещи

14. Включатель отсчёта времени

15. Прижим геленка

- Дополнительное натяжение клещами обеспечивается гидравлическим рабочим цилиндром, а установка в исходное положение обеспечивается нажимной пружиной.
- Регулировочным рычагом /для дополнительной настройки/, при его нажатии, от действия "подбирающих клапанов" встроенных в гидравлический узел, в гидравлический цилиндр дополнительного натяжения подается масло и этим стопорится рычаг в необходимом положении.

Наклон и исходное положение опорного узла регулируется регулировочными винтами с рифлёной головкой.

4.2.15. Опорный узел боковых клещей

Машина оснащена шестью опорными узлами для боковых клещей. Положение опор регулируется гайкой и Т-образным винтом, находящимися под столом, соответственно форме и размеру колодки.

Принцип его действия соответствует описанному в разделе 4.2.14.

4.2.16. Трубопровод для клея

Трубопровод обеспечивает подвод пруткового клея от устройства подачи /211/ к ободу с соплами. Внутренняя часть трубопровода представляет собой фторопластовую трубку, а наружная металлическую сетку.

4.2.17. Графические изображения

4.2.18. Зажимной рычаг

4.2.19. Клещи предварительного натяжения

4.3. Описание гидрооборудования

Подача рабочей жидкости осуществляется насосом, который соединяется с электродвигателем через соответствующую муфту сцепления.

После запуска электродвигателя насосом подается гидравлическое масло к следующим местам:

- в аккумулятор
- через путевой 4/2, редукционный и обратный клапаны в негативную камеру рабочего цилиндра узла заглаживающих пластин.
- в негативную камеру рабочего цилиндра пяточного упора.
- через систему электрогидравлических клапанов узла управления в негативные камеры рабочих цилиндров носочного прижима, в негативную камеру рабочего цилиндра устройства подачи клея, в негативную камеру рабочего цилиндра подпоры колодки, в позитивную камеру рабочего цилиндра плавающей системы, в негативную камеру рабочего цилиндра клеющей плиты.

Выше перечисленные рабочие цилиндры в момент пуска, под действием давления масла, находятся в исходном положении.

Непосредственно после насоса к напорной ветви подключен клапан ограничения давления, который налажен заводом-изготовителем на максимально допустимое давление $/P_{\text{макс.}} = 7 \text{ МПа}/$.

Параллельно с клапаном ограничения давления подключен клапан включения давления, который может настраиваться на ди-

апазон давления, то есть на максимальное и минимальное значение давления гидравлической системы.

В момент, когда давление гидравлической системы устанавливается на максимальное установленное давление $/P_{\text{макс.}} = 6 \text{ МПа}/$, клапан включения давления переключается и жидкость из насоса через этот клапан подается в резервуар. /Разгрузка насоса/. В момент, когда давление гидравлической системы упадет на установленное минимальное значение $/P_{\text{мин.}} = 5,2 \text{ МПа}/$, клапан включения давления автоматически перекрывается под действием усилия встроенной пружины и насос начинает подавать жидкость в аккумулятор и гидравлическую систему.

Наладка этого клапана тоже произведена на заводе-изготовителе. Описание работы различных рабочих цилиндров смотри в подпунктах раздела 4.2.

4.4. Описание электрооборудования

Машина подключается к электрической сети $3 \times 380 \text{ В}$, 50 Гц с нулевым проводником посредством гибкого кабеля и подсоединяющей вилки с защитным контактом. Машина поставляется с вышеописанной системой подключения к сети электротока. Если система электросети отличается от этого, то необходимо это согласовать с заводом-изготовителем. С точки зрения электробезопасности машина может подсоединяться только к сети с нулем.

Затяжная машина имеет электрогидравлическое управление, а насос гидравлической системы приводится трёхфазным асинхронным двигателем с коротко-замкнутым ротором. Включение машины осуществляется главным выключателем /а2/.

Двигатель насоса запускается нажимной кнопкой /а3/.

Соответственно технологическим требованиям на машине имеется ряд различных регулируемых нагревателей.

Температура обода с соплами может настраиваться двухпозиционным регулятором /u3/ соответственно качеству применяемого клеящего материала.

Нагрев заглаживающих пластин управляется прибором СТАТОТЕРМ, который посредством способом регулирует температуру в зависимости от протекающего через него тока. При установке регулировочного колеса в положение "0" нагрев выключается.

5. Упаковка, транспортировка

5.1. Упаковка

При поставке машины на внутренний рынок настроенная и опробованная машина покрывается полиэтиленовой фольгой и передается заказчику на территории, оговоренной в контракте.

При поставке на внешний рынок машина покрывается коррозионно-защитной смазкой, соответственно упаковывается и устанавливается в транспортный ящик. Машина в необходимой степени стопорится в ящике, а подвижные части подпираются.

5.2. Транспортировка

Машину упакованную в ящик можно подымать краном при помощи цепи или каната. Выбор каната и его подвешивание необходимо производить согласно Рис.2а. и нанесённым на ящик изображениям. При работе с подъёмными устройствами необходимо учесть, что максимальная масса упакованной в ящик машины составляет 1,5 тонны.

Распакованную машину можно приподымать и перемещать при помощи каната, зацепленного за стальной кругляк, просунутый через отверстия в головке машины./Рис.2а./

Подымать машину только в такой степени допускается, насколько это необходимо для транспортировки.

После транспортировки и перемещений машины необходимо удалить приспособленный для этой цели инструмент /кругляк или труба/, а его место прикрыть.

Машину можно перемещать и на роликах, в этом случае необходимо соединить /связать/ ноги машины стальным профилем П-100 и затем можно использовать стальной кругляк или трубу диаметром не менее 40 мм.

Транспортирование машины могут производить только назначенные для этой цели рабочие.

6. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

6.1. Вскрытие упаковки

Вскрытие ящика необходимо начинать со снятия бандажной ленты обхватывающей верхнюю часть. После этого можно демонтировать верхнюю крышку ящика, а затем боковые стороны.

Принадлежности машины закреплены в нижней части ящика. После демонтажа креплений и снятия принадлежностей машина может перемещаться согласно написанным в разделе 5.2.

6.2. Установка машины

Для установки не требуется специальный фундамент, машина может эксплуатироваться на гладком бетонном горизонтальном полу без винтовых креплений.

При установке всего лишь необходимо проверить горизонтальность пола в продольном и поперечном направлениях. Если пол имеет небольшой наклон, то необходимо позаботиться о подклинивании машины в горизонтальное положение и установке боковых упоров.

Машина работает без вибраций. Если машина устанавливается на бетонное перекрытие, то минимальная грузоподъемность, с учетом 1,8 динамического фактора, должна превышать $1,5 \text{ т/м}^2$.

6.3. Очистка машины

Перед вводом машины в эксплуатацию необходимо её очистить от нанесённых на время поставки защитных покрытий, а также от накопившихся за время транспортировки загрязнений. Очистка должна производиться соответствующим растворителем /например: керосином/, а после этого насухо протереть тряпочкой.

При чистке машины запрещается применять царапающие и скоблящие инструменты.

После этого необходимо демонтировать боковые кожухи машины и залить масляный резервуар /поддон/ соответствующей гидрав-

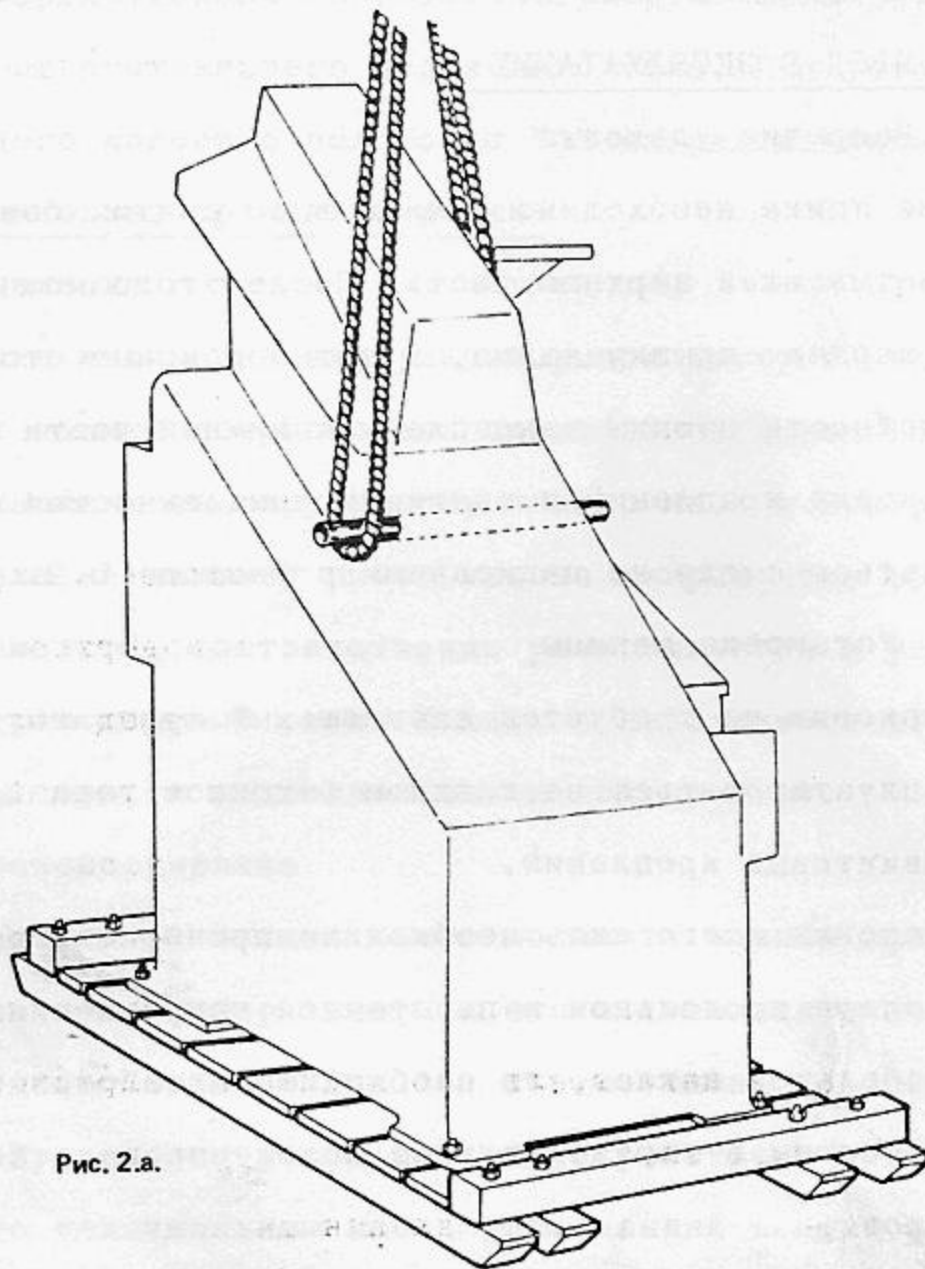


Рис. 2.а.

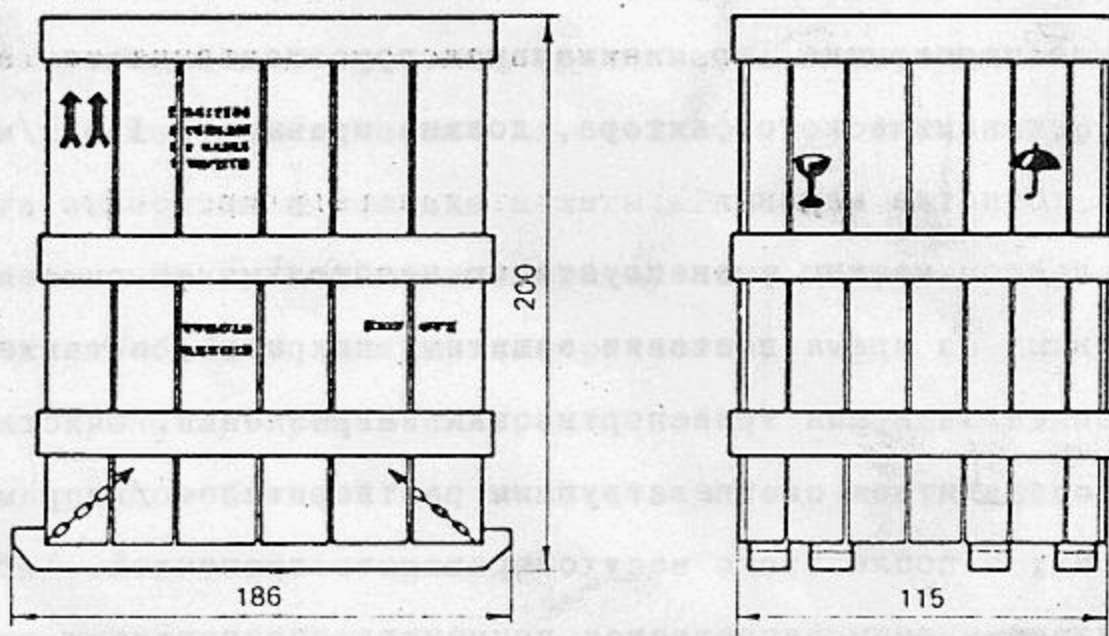


Рис. 2.

лической жидкостью вязкостью 4,5-5⁰Е в объеме приблизительно 60 литров. При заполнении машины маслом необходимо его заливать через фильтр и следить за тем, чтоб при этом в масляную зону не попало загрязнение. После залива масла необходимо закрыть люк. Уровень масла в каждом случае должен быть таким высоким, чтоб заливал всасывающий фильтр с целью исключения попадания воздуха в насос.

Замена гидравлической жидкости производится согласно предписаниям раздела 8. Подвижные поверхности машины необходимо смазать консистентной смазкой, в составе которой нет смолистых присадок. Запрещается смазывать поверхности узла заглаживающих пластин! Подвижные детали перед сборкой необходимо смазать специальной густой смазкой типа IM32.

После этого машина может подключаться к электросети при помощи гибкого кабеля и специальной штепсельной вилки.

6.4. Наладка машины

6.4.1. Наладка магистрального давления гидросистемы

- Включить двигатель
- Закрывать предохранительный клапан I4
- Наладить включатель давления I3 на верхний и нижний пределы давления, разница между пределами давления составляет 0,8 МПа.

Клапан включения давления имеет два регулировочных винта, положение которых фиксируется контрагайкой.

Верхний предел давления регулируется винтом "O", а нижний винтом "U".

Наладка производится следующим образом:

- Ослабить контрагайки на клапане включения давления.
- Вывинтить до упора регулировочный винт "U".
- Регулировочным винтом "O" наладить, по показаниям манометра I5, верхний предел давления /6 МПа/.
- После этого постепенным открытием предохранительного кла-

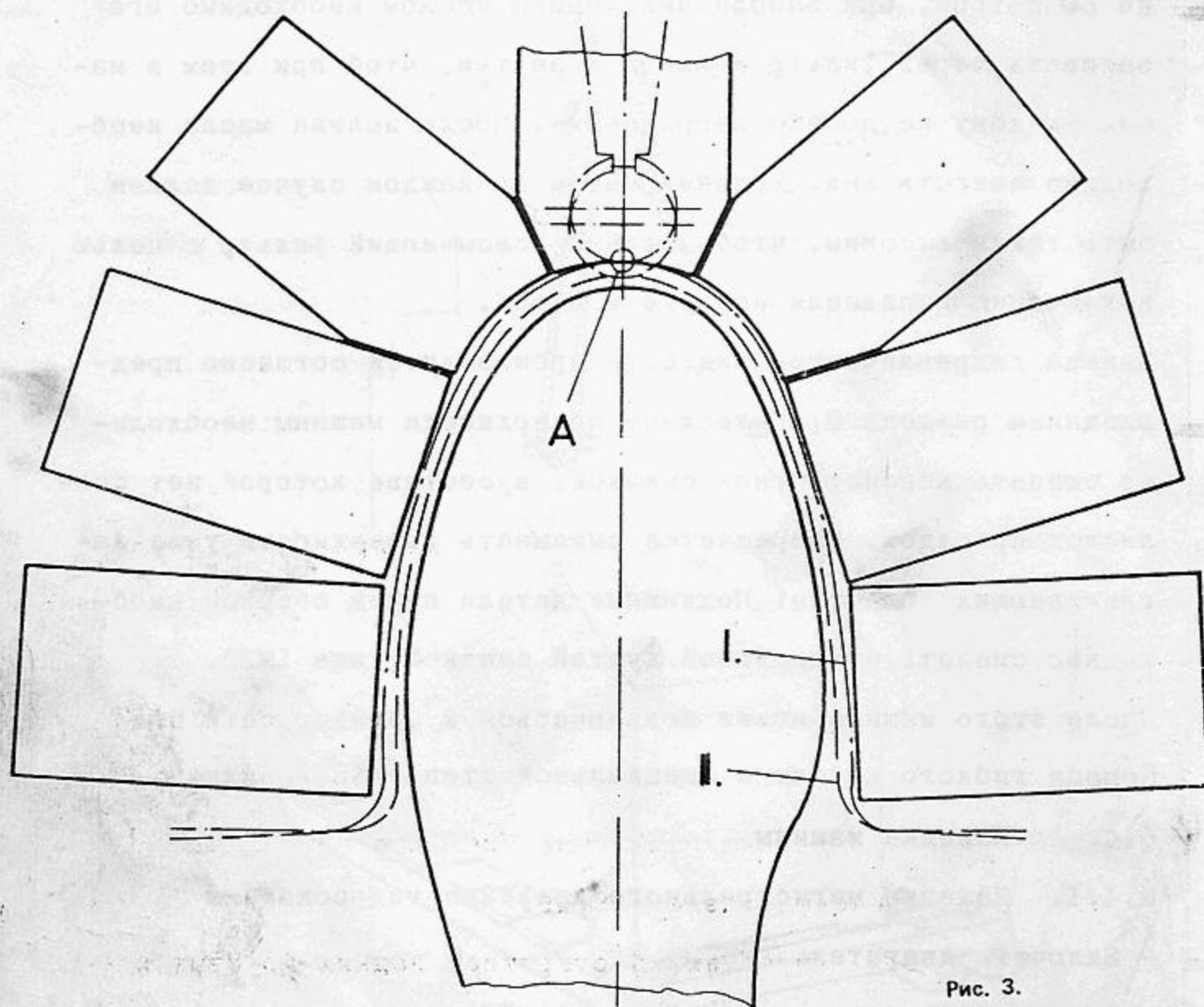


Рис. 3.

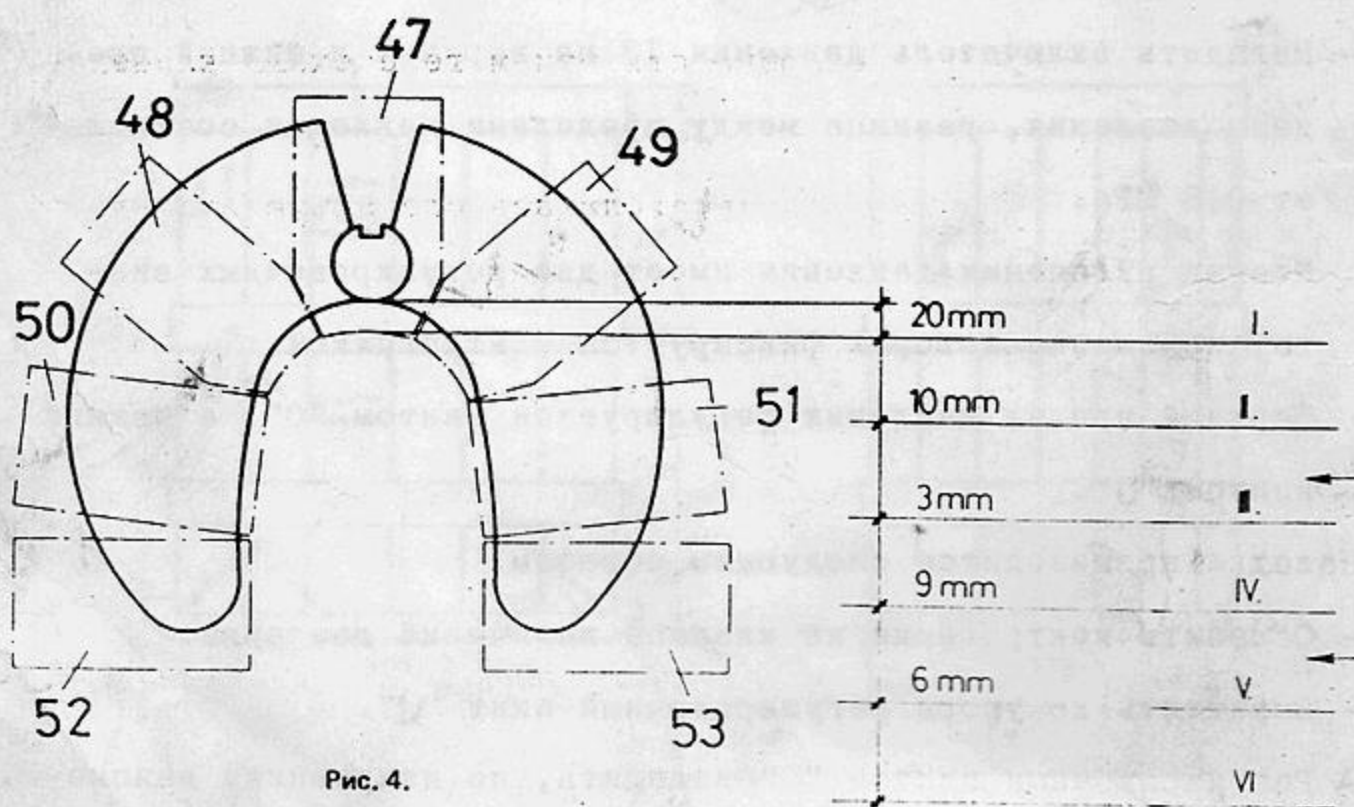


Рис. 4.

пана I4 снижаем давление и вращением регулировочного винта "U" по часовой стрелке, по показанию манометра, наладим нижний предел давления /5,2 МПа/.

- Затянуть контрагайки
- закрыть предохранительный клапан.

6.4.2. Базовая наладка затяжной машины

В верхней части машины слева и справа имеются по три роликовых узла управления /№ чертежа: 2-33-300273/.

- На левой стороне сверху вниз:
 - 8- Включатель привода носочной обжимки и одновременного включения запаздывания движения привода заглаживающих пластин.
 - 9- Включатель опускания опоры колодки.
 - 10- включатель оттягивания обода с соплами.
- На правой стороне сверху вниз:
 - 5- Включатель управляющий открытием носочной клещи 47 и первых боковых клещей 48,49.
 - 6- Включатель управляющий открытием задних боковых клещей 50,51.
 - 7- Включатель управляющий открытием гелеочных клещей 52,53.

При наладке машины необходимо соблюдать следующую последовательность операций:

- Необходимо изъять из машины носочную обжимку /46/ и нажимной элемент носочного прижима.
- Закрывать редукционный клапан узла заглаживающих пластин /16/.
- Произвести включение ножной педали /3/.
- Постепенно открыть редукционный клапан узла заглаживающих пластин так, чтоб началось постепенное движение узла вперёд.
- Когда узел пластин до такой степени сдвинется вперёд, что промежуточный элемент пластин находится на 20 мм от

носочной клещи, в этот момент носочная обжимка должна закрыться. /По мере необходимости регулировать на включателе -8-/

- Когда узел пластин сдвинется ещё на 10 мм, тогда включатели первых трёх клещей /5/ необходимо установить на открытие.
- Если узел пластин продвигается ещё на 3 мм, тогда нужно регулировать включатель /10/ оттягивания обода с соплами.
- После сдвига узла пластин на последующие 9 мм необходимо наладить включатель /6/ задних боковых клещей на открытие.
- После сдвига на последующие 6 мм должны открываться геночные клещи /включатель -7-/.
- В конечной точке движения узла заглаживающих пластин произвести регулировку включателя /9/ опускания опоры колодки.

После выполнения описанных операций можно считать, что произведена базовая наладка машины.

6.4.3. Наладка движения пластин /Рис.3./

- Изъять нажимной элемент /45/- резиновую подушку с фторопластом - из рычага /44/ носочного прижима.
- Отцепить фторопластовую носочную обжимку /46/.
- Закрывать редукционный клапан /16/ узла пластин.
- Произвести включение ножной педали /3/.
- Постепенно открыть редукционный клапан узла пластин так, чтоб началось постепенное движение узла вперёд до тех пор, пока передняя грань сердечника пластин не совпадёт с носочной клещей /Точка А, позиция I./
- Закрывать пластин так надо отрегулировать регулировочным кольцом /40/, чтоб при дальнейшем сдвиге сердечника пластин началось боковое закрытие /Точка А, позиция II./

6.4.4. Периоды движения сердечника пластин вперед при базовой наладке машины /Рис.4./

- Движение сердечника пластин вперед происходит только при частичном открытии редукционного клапана /I6/ узла пластин.

Периоды:

- I. Управление носочной обжимкой /46/.
- II. Открытие носочного /47/ и боковых /48,49/ клещей.
- III. Оттягивание обода с соплами /42/.
- IV. Открытие задних боковых клещей /50,51/.
- У. Опускание опоры колодки в конце хода узла пластин, в зависимости от наладки, создается дополнительное усилие нажима рычага носочного прижима.

6.4.5. Наладка опоры колодки /Рис.5./

- Редукционный клапан /I8/ пяточного упора установить в положение "0".
- Закреть редукционный клапан /I6/ узла пластин.
- Установить колодку со стелькой на опору /4I/.
- Произвести включение ножной педали /3/.
- Постепенно открыть редукционный клапан узла пластин так, чтоб началось постепенное движение узла вперед.
- В момент попадания пластин в область обуви необходимо проверить наладку опоры колодки. Между пластинами и стелькой по всей длине должен быть равномерный зазор, соответствующий толщине кожи.

Рифленой гайкой /35/ можно наладить положение опоры колодки по высоте, а рифленным винтом /36/ наладить степень наклона.

6.4.6. Наладка обода с соплами /Рис.6./

- Положение обода с соплами /42/ по высоте необходимо наладить шестигранными гайками /43/. Наладка тогда считается правильной, когда опора колодки устанавливается на 3 мм ниже от носочной части обода.

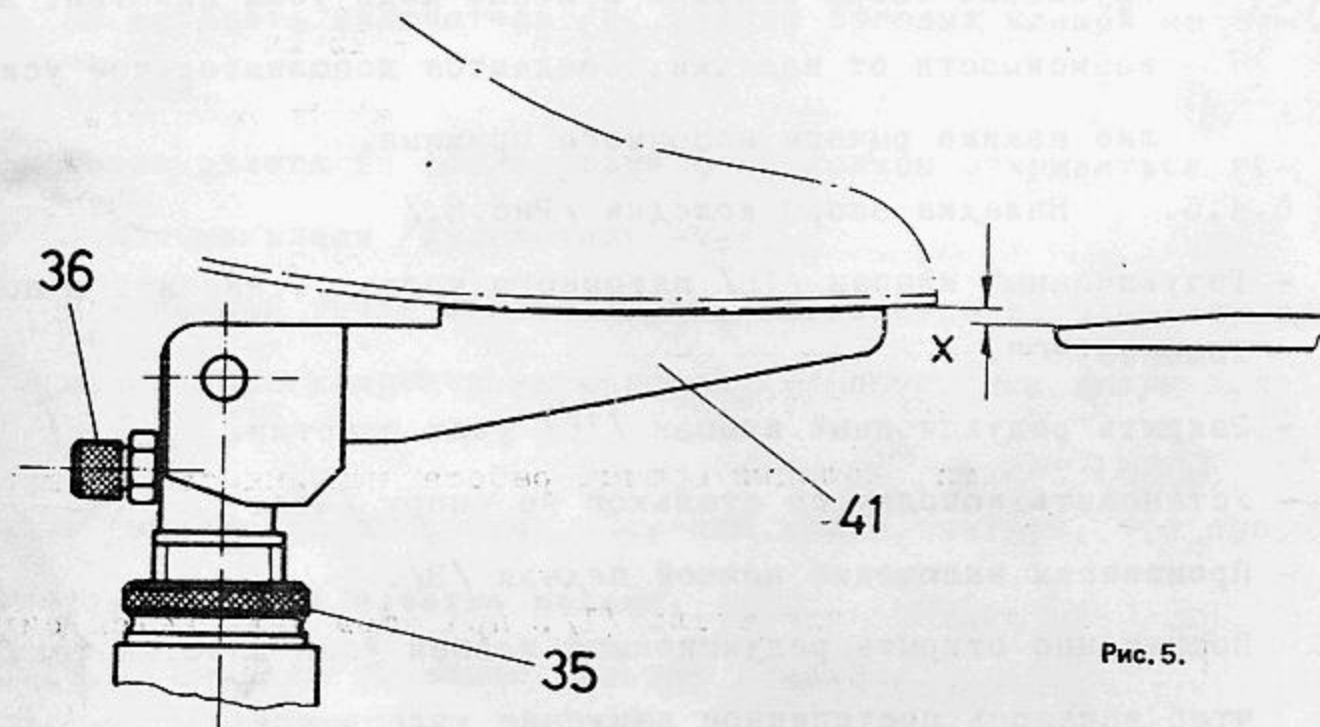


Рис. 5.

- Для обеспечения удовлетворительного нанесения клеевого материала на различные виды обуви необходимо, чтоб в геленочной части обод на 7 мм находился выше опоры колодки.
- При затяжке рантовой обуви обод с соплами всегда должен параллельно располагаться к опоре колодки.

6.4.7. Работа плавающей опоры /Рис.7./

- Степень плавания можно наладить ручным колёсиком /31/. Степень этого во всех случаях определяется толщиной заготовки верха обуви.

"А" - Исходное положение клещей и плавающей опоры /диапазон регулирования в пределах 0 - 15 мм/.

"В" - Положение клещей и плиты плавающей опоры после окончания процесса плавания

"С" - Положение заготовки верха до затяжки.

7. ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

7.1. Предписания по эксплуатации

После подготовки и наладки машины работа выполняется следующим образом:

- Включить главный выключатель /1/, при этом загорается сигнальная лампочка.
- Запустить двигатель насоса выключателем /2/. Необходимо убедиться в правильности вращения по стрелке.
- Включить регулятор нагрева пластин /26/ и установить его на желаемую температуру.
- Включить нагрев обода с соплами и проверить температуру по термометру /25/, необходимую для нанесения клея.
- После нагрева вставить обод с соплами /42/. Перед этим обязательно удалить с нижней части обода случайно наложившиеся загрязнения.

После того, как обод прогрелся, необходимо повторно затянуть винт крепления.

- Установить в самое верхнее положение регулировочный диск /37/

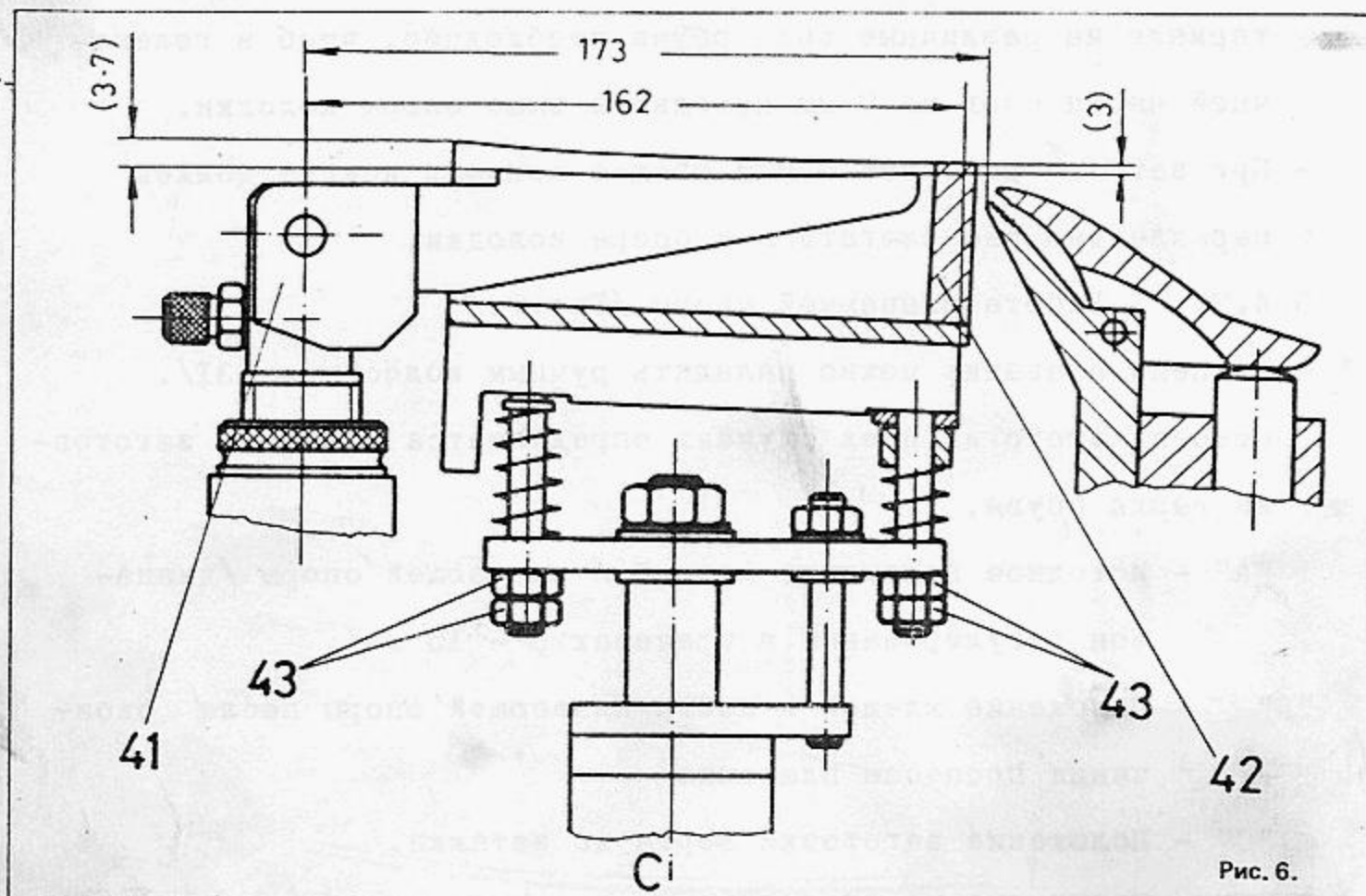


Рис. 6.

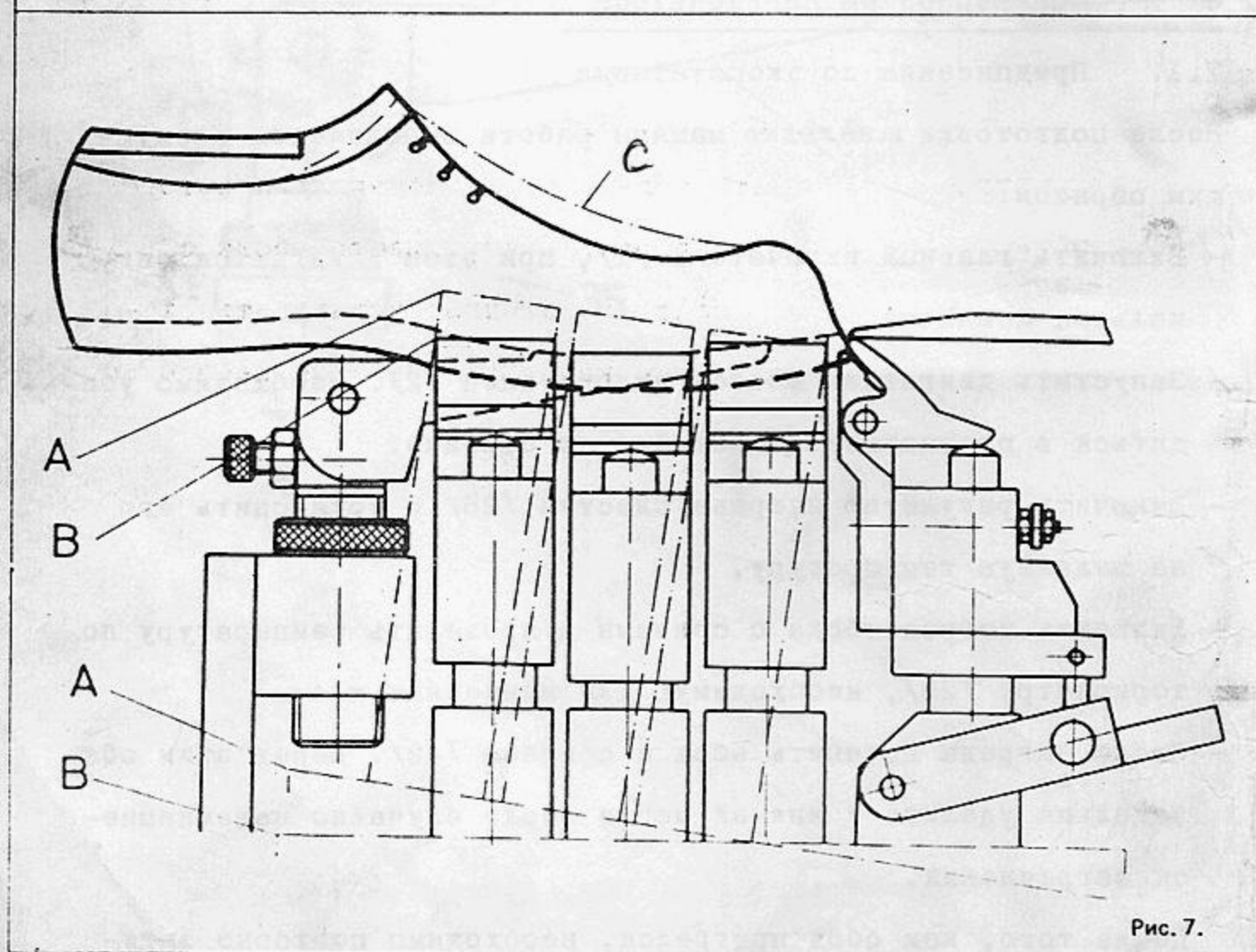


Рис. 7.

С 300.2

настраивающий подачу пруткового клея. Необходимая подача пруткового клея регулируется диском в процессе работы по мере надобности.

- На потенциометре /27/ установить желаемый период процесса затяжки /необходимое время/.
 - В зависимости от модели затягиваемой обуви производить включение пяточного упора /24/.
 - Произвести включение ножной педали /3/ так, чтоб клещи закрылись, а опора колодки /4I/ поднялась.
 - При включении второй ступени ножной педали колодку необходимо держать на поверхности опоры колодки таким образом, чтоб носочная часть закрепилась нажимным элементом /45/ рычага носочного прижима /44/.
- /Нажимной элемент должен иметь такую форму, чтоб он соответствовал профилю носочной части в месте прижима колодки./
- После короткого нажима на ножную педаль /4/ машина возвращается в исходное положение.
 - При работе с такими материалами верха обуви, для которых затяжка производится без подачи клея, вместо обода с соплами на нагревательную плиту необходимо установить стелечную опору соответствующую колодке. При этом необходимо выключить нагрев /25/ обода.

7.2. Предписания по обслуживанию

- Натянуть заготовку верха на колодку и вставить её в носочные клещи.
- При нажатии на ножную педаль /3/ происходит закрытие носочной клещи /47/. При отпускании ножного включателя клещи открываются.
- При более глубоком нажатии на ножную педаль /передавливания/ носочные клещи остаются закрытыми и происходит закрытие передних и задних боковых клещей и геленочных клещей, а опора колодки поднимется для выполнения операции затяжки.

Рис. 7.

- После этого начинается дополнительное натяжение клещей, степень чего зависит от настройки редукционных клапанов /II/, затем после истечения времени выдержки сдвигается затяжная опора и нажимает на конечный выключатель /57/.
- Если после окончания процесса обтяжки возникает необходимость поправки, то это возможно выполнить при помощи коленного выключателя /28/ за счёт снятия нагрузки с колодочной опоры.

В процессе этого заготовка верха крепко держится в клещах, ослабляется фиксация колодки, которую в этом случае можно сдвинуть и переместить на нужное место соответственно заготовке верха.

Дальнейшие операции правки, до включения привода заглаживающих пластин, могут выполняться при помощи регулировочных рычагов /29/.

- При повторном нажатии на ножную педаль выдвигается носочный прижим /44/ и нажимной элемент /45/ установится на носочную часть. /Предварительный нажим/.

Одновременно с этим обод с соплами производит нанесение клеевого материала.

После истечения короткого времени выдержки опускается сердечник заглаживающих пластин. При этом, в зависимости от положения выключательных кулачков, включаются определённые элементы управления и тем самым определяется дальнейшая работа машины. Наладка выключательных кулачков произведена на заводе-изготовителе, однако это всегда, согласно технологическим требованиям, можно изменить.

- При работе на машине необходимо следить за следующим:

В момент, когда заглаживающие пластины на 20 мм приблизятся к носочной клещи, носочная обжимка производит прижатие. После этого поочерёдно открываются носочный и первые боковые клещи, а затем задние боковые и геланочные клещи.

При этом одновременно натягивают вниз сначала носочная клещи, а затем задние боковые и геленочные клещи и вместе с ними передние боковые клещи.

- При открывании клещей необходимо уделить внимание на следующее:

Если клещи слишком долго остаются в закрытом состоянии, то заготовка верха порвётся или грань затяжной кромки волнистообразно растянется.

Если же клещи слишком рано раскроются, то заготовка верха выскользнет и не натянется на стельку.

- Обод с соплами по возможности необходимо держать в рабочем положении, чтоб как можно долго прижимал затяжную кромку к стельке. Если обод с соплами поздно отводится, то заглаживающие пластины прикоснутся к ободу и повредят его. Обод с соплами должен отводиться в момент между открытием носочной и задних боковых клещей.
- В конце пути движения сердечника заглаживающих пластин включается конечный выключатель /56/ и опора колодки падает вниз, одновременно в этот момент совершается дополнительный нажим носочного прижима.

После истечения установленного технологического времени /27/ сердечник заглаживающих пластин движется обратно, переключатель на цилиндра привода пластин нажимает на конечный выключатель /56/ и машина возвращается в исходное положение.

- На каждой операции можно регулировать бесступенчато усилие и скорость соответственно толщине кожи и в зависимости от требований модели обуви. Давление и скорость могут регулироваться клапанами: II, I6, I8, I9, 20 и 22.

8. ИНСТРУКЦИЯ ПО УХОДУ

Машина не требует особого ухода. Всего лишь необходимо соблюдать соответствующую смазку и периодическую замену масла.

- Условия надёжной работы машины:

- содержание машины в чистом состоянии,
- регулярный контроль состояния машины,
- смазка предписанных мест,
- замена изношенных деталей.

Сохранение машины в чистоте является задачей рабочего, работающего на машине.

Ежесменно необходимо проконтролировать состояние предохранительных и рабочих элементов.

Контроль за состоянием гидравлической системы и электрооборудования является задачей механиков.

8.1. Смазка машины

8.1.1. Смазка сердечника заглаживающих пластин

Через каждые три недели смазать специальным жиром **Л 32**. Применять для смазки масло запрещается! Хотя бы раз в год разобрать пластины, произвести их чистку и тоненьким слоем смазать специальным жиром.

8.1.2. Смазка пяточного упора

Через каждые три месяца смазать игольчатые подшипники пяточного упора подшипниковым жиром Литон **ЛС-12/II**.

8.1.3. Смазка опоры колодки

Смазать призму кисточкой подшипниковым жиром Литон **ЛС-12/II**.

8.2. Замена износившихся деталей

8.2.1. Замена уплотнений

С учётом времени эксплуатации машины необходимо произвести замену уплотнений крышки рабочих цилиндров и поршней.

Не рекомендуется дожидаться того, чтоб в работе машины появились неполадки. Рекомендуем произвести замену уплотнений после 6000 часов работы машины. Если уплотнения выйдут из

строая в пределах 3000 часов, то это свидетельствует о ненадлежащей чистоте масла.

8.2.2. Замена гибких трубопроводов

Замену гибких трубопроводов производить только в случае их повреждения.

Необходимость замены создаётся при повреждении наружного слоя /оболочки/ шланга. Также требуется немедленная замена при заметном местном увеличении диаметра шланга или выпуклости.

Из-за старения внутреннего слоя /оболочки/ шланга рекомендуется и целесообразно произвести замену трубопроводов после 10000 часов работы.

8.3. Уход за гидравлической системой

В ходе контроля /непосредственно после работы на машине/ необходимо произвести замер температуры масла. Температура масла после 4 часов работы на машине, при температуре окружающей среды 25°C , не должна превышать 65°C .

При снижении уровня масла необходимо долить его подобным по качеству маслом до показателя уровня.

При заметном расходе масла немедленно произвести ремонт неисправности.

Винтовые соединения гидравлической системы ежемесячно проверять во время работы, при необходимости подтянуть соединения или произвести их замену.

После первых 500 часов работы на машине произвести замену гидравлической жидкости.

Масло необходимо отсосать ручным или электрическим насосом из резервуара.

Замену масла целесообразно производить сразу после работы на машине потому, что тогда ещё не осели твёрдые частицы загрязнений.

После этого залить в машину моечное масло и произвести 8-10 рабочих циклов. После этого отсосать моечное масло, произве-

сти демонтаж всасывающего фильтра, прочистить его, а после его установки залить свежее масло в резервуар.

8.4. Уход за электрооборудованием

Через каждые полгода проверить состояние контактов высокого напряжения /главного выключателя, магнитного выключателя, конечных выключателей/ и там, где наблюдается пригорание про- извести их зачистку или заменить выключатель.

Средний срок службы нагревательных патронов составляет 1000-1500 рабочих часов, а их контакты необходимо ежемесячно контролировать. Для обеспечения непрерывной эксплуата- ции целесообразно запастись нагревательными патронами для замены.

Производить ремонт и техническое обслуживание электрообору- дования допускается только специалисту по электрооборудова- нию.

9. ПРЕДПИСАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА И ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

9.1. Предписания по технике безопасности

При транспортировании и распаковке машины необходимо соблю- дать предписания настоящего паспорта в разделе 5 и 6 для обеспечения безопасности.

При вводе в эксплуатацию в полной степени должны выполняться предписания разделов 6 и 7.

Одновременно машину может обслуживать только один рабочий лю- бого пола, проэкзаменованный по правилам безопасной работы.

Уровень шума машины не превышает предписанный по стандарту уровень, а именно 85 дБ /А1/.

По пожаробезопасности машина относится к категории "В".

Машину нельзя эксплуатировать в цехах, где категория пожа^(Р0)бе- зопасности выше "В" /А и Б/, так как машина не удовлетво- ряет тем предписаниям.

Ремонт и монтаж машины может выполнять только назначенный для этой цели специалист.

При установке машины и подключения к сети обязательными являются предписания венгерских стандартов МС I72/I, МСI585, МС I600, МС 2100, а также Указ Совета Министров № 47/1979. Изготовитель не несёт ответственности за неполадки машины или аварийные случаи, происшедшие из-за несоблюдения вышесказанных.

При эксплуатации машины не происходит загрязнения воздуха. Для быстрого и надёжного обслуживания машины сборочный конвейер должен располагаться в зоне движения рабочего на легко доступном расстоянии и на соответствующей высоте.

Для работы на машине необходимо обеспечить освещённость минимум 300 люкс.

9.2. Предписания по охране труда

Машину могут обслуживать лица, проинструктированные и проэкзаменованные по обслуживанию и уходу за машиной и по охране труда.

Инструктаж по охране труда должен распространяться, кроме техники безопасности, на поломки, возникающие от неверной работы на машине.

Машина может обслуживаться только одним работником, назначенным на эту работу и соответственно проинструктированным для этого.

Производить ремонт и замену деталей на машине допускается только после выключения главного электрического выключателя.

ВНИМАНИЕ!

После выключения главного выключателя необходимо произвести ещё минимум четыре цикла работы для того, чтоб упало давление в масляном аккумуляторе.

Невыполнение этого приводит к авариям, потому что масляный аккумулятор, будучи в наполненном состоянии, способен производить работу машины и после выключения главного выключателя.

Завод-изготовитель не несёт ответственности за несчастные

случаи, происшедшие из-за невыполнения вышеизложенных, и за неисправности, происшедшие вследствие этого.

10. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ВМЕСТЕ С МАШИНОЙ

I шт	4-300I24-0I-0	Комут	
I шт	KГC 29.I040	Ключ трубный	I2 - I3
I шт	KГC 29.I005	Ключ монтажный	8 - 9
I шт	KГC 29.I005	Ключ монтажный	I0 - II
I шт	KГC 29.I005	Ключ монтажный	I2 - I3
I шт	KГC 29.I005	Ключ монтажный	I4 - I7
I шт	KГC 29.I005	Ключ мрнтажный	I8 - I9
I шт	I200	Отвёртка Д 0,8x3,5xI00	
I шт	MC I200	Отвёртка Д I,6x8,0xI80	
I шт	MC II60	Клеши универсальные	
I шт	ДИН 69II	Ключ внутренний	5
I шт	ДИН 69II	Ключ внутренний	8
I шт	KГC 29.I060	Ключ шестигранный	3
I шт	KГC 29.I060	Ключ шестигранный	4
I шт	KГC 29.I060	Ключ шестигранный	5
I шт	KГC 29.I060	Ключ шестигранный	6
I шт	KГC 29.2060	Ключ шестигранный	8
0, I кг		Смазка теплрстойкая	CM 32
I шт		Паспорт	
I шт		Покрывало из ПВХ	

II. ОТДЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

С машиной никакие другие принадлежности и инструменты, кроме перечисленных в пункте IO, не поставляются.

По желанию заказчика, за отдельную оплату, можем поставлять запасные детали.

Необходимые принадлежности и запасные детали к машине при заказе необходимо включить в контракт на поставку.

II.I. Перечень заказываемых принадлежностей

2-33-300252-0	Обод с соплами
2-33-300253-0	Носочная обжимка
2-33-300257-0	Сменные клещи II./Дуговая на 30 мм/
2-33-300261-0	Заглаживающие пластины /пара/

12. ПЕРЕЧЕНЬ РЕКОМЕНДУЕМЫХ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Патрон нагревательный		2 шт
Зубчатый штифт	3-300105-025	I шт
Пружина натяжная	3-300108-015	2 шт
Вал	3-300109-006	I шт
Крышка цилиндра	3-300409-019	I шт
Пружина нажимная	3-300109-011	2 шт
Пружина нажимная	3-300209-031	2 шт
Вал	3-300110-011	I шт
Пружина натяжная	3-300110-041	I шт
Вал	3-300104-016	I шт
Нагреватель трубчатый*		
левый	3-300113-009	I шт
Нагреватель трубчатый		
правый	3-300113-008	I шт
Предохранитель кабеля	3-300113-016	2 шт
Цилиндр в комплекте	2-33-300215	2 шт
Шланг для пруткового		
клея	2-33-300218	2 шт
Клещи сменные I.	2-33-300255	2 шт
Клещи сменные II.	2-33-300256	2 шт
Шапка	3-300109-007	I шт
Уплотнительные и круглые кольца по каталогу деталей.		

13. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ

1. Главный включатель
2. Включатель двигателя
3. Ножной включатель ВКЛ. При нажиме на ножную педаль до определенной чувствительной точки нажима происходит закрытие носочной клещи. При отпускании ножной педали клещи снова открываются /игра клещами/.
Если ножную педаль передавить через эту чувствительную точку, то клещи остаются закрытыми, а после этого произойдет закрытие боковых и геленочных клещей.
4. Ножной включатель ВЫКЛ. При нажиме на эту педаль органы машины возвращаются в исходное положение. Этот включатель одновременно является аварийным выключателем.
5. Кулачок носочных клещей. Этим производится управление носочной и первых двух боковых клещей.
6. Кулачок боковых клещей. Этим производится управление открытия двух задних боковых клещей.
7. Кулачок геленочных клещей. Этим производится управление открытия двух геленочных клещей.
8. Кулачок носочной обжимки. Этим производится управление действия носочной обжимки и движения заглаживающих пластин. Этим необходимо произвести такую наладку, чтоб фторопластовая носочная обжимка надёжно обхватывала обувь ещё до начала открытия носочной и первых боковых клещей.
9. Кулачок колодочной опоры. Этим производится управление опускания опоры колодки и дополнительного надавливания носочным прижимом. Это так настраивается, чтоб всё это происходило в конце движения заглаживающих пластин.
10. Кулачок обода с соплами. Этим управляется опускание обода с соплами. Это так настраивается, чтоб по возможности обод с соплами длительное время оставался наверху и прижимал стельку к колодке.

II. Редукционный клапан регулирования дополнительного натяжения клещами.

Натяжение бесступенчато регулируется. Дополнительное натяжение настраивается соответственно коже и характеру колодки.

I2. Дроссельный клапан наладки дополнительного натяжения клещами. Этим клапаном производится так называемая грубая наладка дополнительного натяжения клещей.

I3. Клапан включения давления. Диапазон рабочего давления гидравлической системы между максимумом и минимумом настроен на заводе-изготовителе.

I4. Предохранительный клапан. Этот клапан настроен на максимально допустимое давление.

I5. Манометр. Служит для контроля максимального давления гидравлической системы.

I6. Дроссельный клапан. При наладке машины этим клапаном можно регулировать скорость заглаживающих пластин.

I7. Дроссельным обратным клапаном можно регулировать время запаздывания движения заглаживающих пластин. Эта регулировка произведена на заводе-изготовителе.

I8. Дроссельный клапан. Служит для наладки скорости движения пяточного упора.

I9. Дроссельный клапан. Служит для регулирования скорости хода колодочной опоры.

20. Редукционный клапан. Этим клапаном можно регулировать давление носочной обжимки в пределах 5 - 10 бар.

21. Манометр. Показывает давление носочной обжимки.

22. Редукционный клапан. Служит для наладки предварительного давления носочного прижима, что составляет 15 бар.

23. Манометр. Показывает давление носочного прижима.

24. Переключатель. Служит для переключения пяточного упора на 1-ю или 2-ю ступень в зависимости от модели.

1-я ступень = постоянная затяжка соответственно технологической последовательности.

2-я ступень = Затяжка незадолго до заглаживания.

25. Термометр. При работе с прутковым клеем показывает температуру обода с соплами.

Температура нагрева обода настраивается заводом-изготовителем соответственно характеру клеящего материала.

Рабочая температура: при полиамиде прибл. 180°C

при полиэфире прибл. 230°C

Регулировка температуры производится потенциометром, находящимся в электрическом шкафу..

26. Статотерм. Является регулятором температуры нагрева заглаживающих пластин. Деления шкалы от 0 до 100 показывают процент мощности. Если нагрев пластин включен, то при этом горит сигнальная лампочка.

27. Потенциометр. Служит для наладки технологического времени /заглаживания/ или времени прессования обуви. Это время зависит от качества применяемого клея и максимально может составлять 20 секунд. При использовании термопластического клея время прессования составляет 3 - 5 секунд. После истечения установленного времени машина возвращается в исходное положение.

28. Коленный выключатель. При нажатии на него опора колодки и затяжная опора возвращаются в исходное положение.

Клеши остаются в закрытом состоянии, а опора колодки опускается, за счёт чего заготовка верха обуви освобождается относительно колодки и можно её установить в наиболее приемлемую позицию.

29. Рычаги регулирования. После процесса натяжения клещами при помощи натяжения рычагов возможно произвести корректировку положения клещей по высоте и тем самым положение заготовки верха на колодке. Гидравлическим дав-

лением обеспечивается степень дополнительного натяжения рычагами.

30. Регулировочный диск. Служит для наладки хода опоры колодки. В зависимости от траектории движения клещей и плавающего стола целесообразно работать по возможности с небольшим ходом опоры колодки. Этим предотвращается опасность того, чтоб произошло чрезмерное натяжение носочной части заготовки верха.
31. Ручное колесо. Этим колёсиком можно наладить бесступенчатое движение плавающего стола в пределах 0 - 15 мм. Это является наладкой так называемого плавания.
32. Зажимной рычаг. После ослабления этого рычага возможно произвести наладку положения пяточного упора по высоте и по наклону соответственно колодке.
33. Рифлёная регулировочная гайка. Служит для установки носочного прижима по высоте. Одновременно, этим можно изменять степень дополнительного прижима в определённых пределах. Максимальный дополнительный прижим достигается таким способом, что до такой степени заворачиваем носочный прижим, чтоб тот как можно позже опирался в колодку.
34. Рифлёный регулировочный винт. Этим настраивается дистанция движения рычага носочного прижима до момента прикосновения к колодке.
35. Рифлёная гайка. Этой гайкой можно наладить высоту колодочной опоры. Устанавливаем на колодочную опору колодку с прикреплённой к ней стелькой, при этом медленно придвигаем заглаживающие пластины и тогда высота настраивается соответственно толщине кожи заготовки верха..
36. Винт с рифлёной головкой. Служит для наладки параллельности между опорой колодки и заглаживающей пластины.
37. Регулировочный диск. Этим регулируется ход гидравли-

ческого рабочего цилиндра, выполняющего подачу пруткового клея, чем обеспечивается подача необходимого количества клея.

- 38. Регулировочный винт. Этим винтом можно изменять степень движения заглаживающих пластин вперёд.
- 39. Зажимной винт. После наладки заглаживающего движения пластин этим винтом фиксируется точное положение этого.
- 40. Регулировочное кольцо. Этим производится наладка закрытия заглаживающих пластин.

Закреть дроссельный клапан /I6/, нажать на ножную педаль /3/ и постепенно открыть дроссельный клапан. Постепенно сдвигать сердечник пластин до тех пор, пока внутренняя грань не прикроет внутреннюю грань носочной клещи.

При этом положении так настраиваем закрытие пластин, чтоб лезвие пластин соответствовало контуру колодки.

- 41. Опора колодки. Опора колодки противодействуя усилию клещей производит натяжение кожи заготовки верха.
- 42. Обод с соплами. Этим производится нанесение клея и одновременно поддерживается расплавленное состояние клея.
- 43. Гайки установки обода с соплами по высоте.
- 44. Рычаг носочного прижима.
- 45. Нажимной элемент рычага носочного прижима.
- 46. Носочная обжимка. /Из фторопласта./
- 47. Носочные клещи.
- 48. Первые боковые клещи, левые.
- 49. Первые боковые клещи, правые.
- 50. Задние боковые клещи, левые.
- 51. Задние боковые клещи, правые.
- 52. Геленочные клещи, левые.
- 53. Геленочные клещи, правые.
- 54. Дроссельный клапан регулировки повторного нажима носоч-

ного прижима.

55. Пяточный упор.

56. Роликовый узел управления. Предотвращает столкновение крышек открытых клещей с пластинами, находящимися в закрытом состоянии. ✓

Если сердечник пластин возвратится в исходное положение, то при этом включается узел управления, который дает команду на возврат затяжного стола и движение клещей в верхнее положение.

57. Конечный выключатель контролирует возвращение затяжного стола в исходное положение и предотвращает столкновение пластин с клещами.

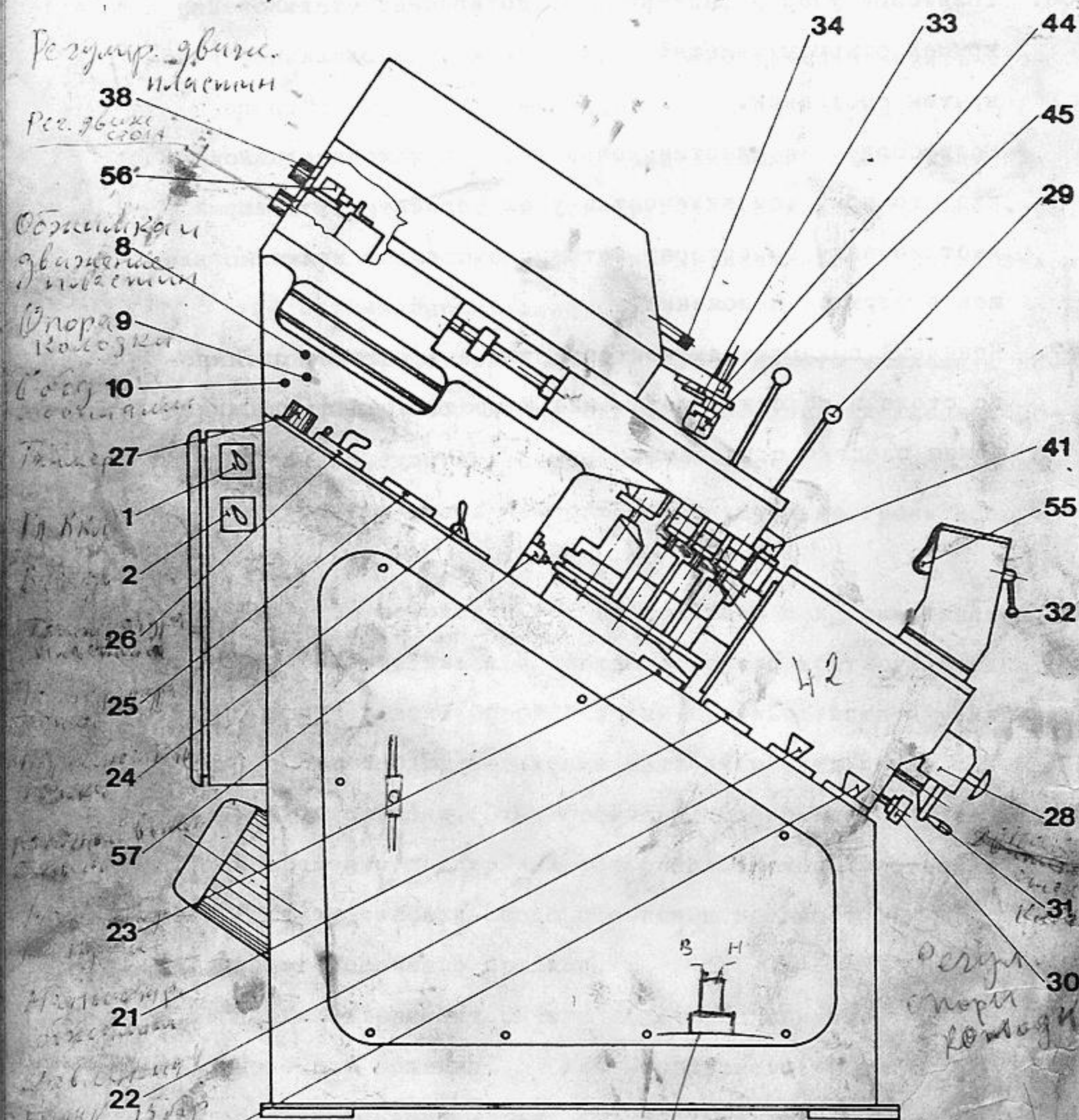


Рис. 8.

Рис. 8.

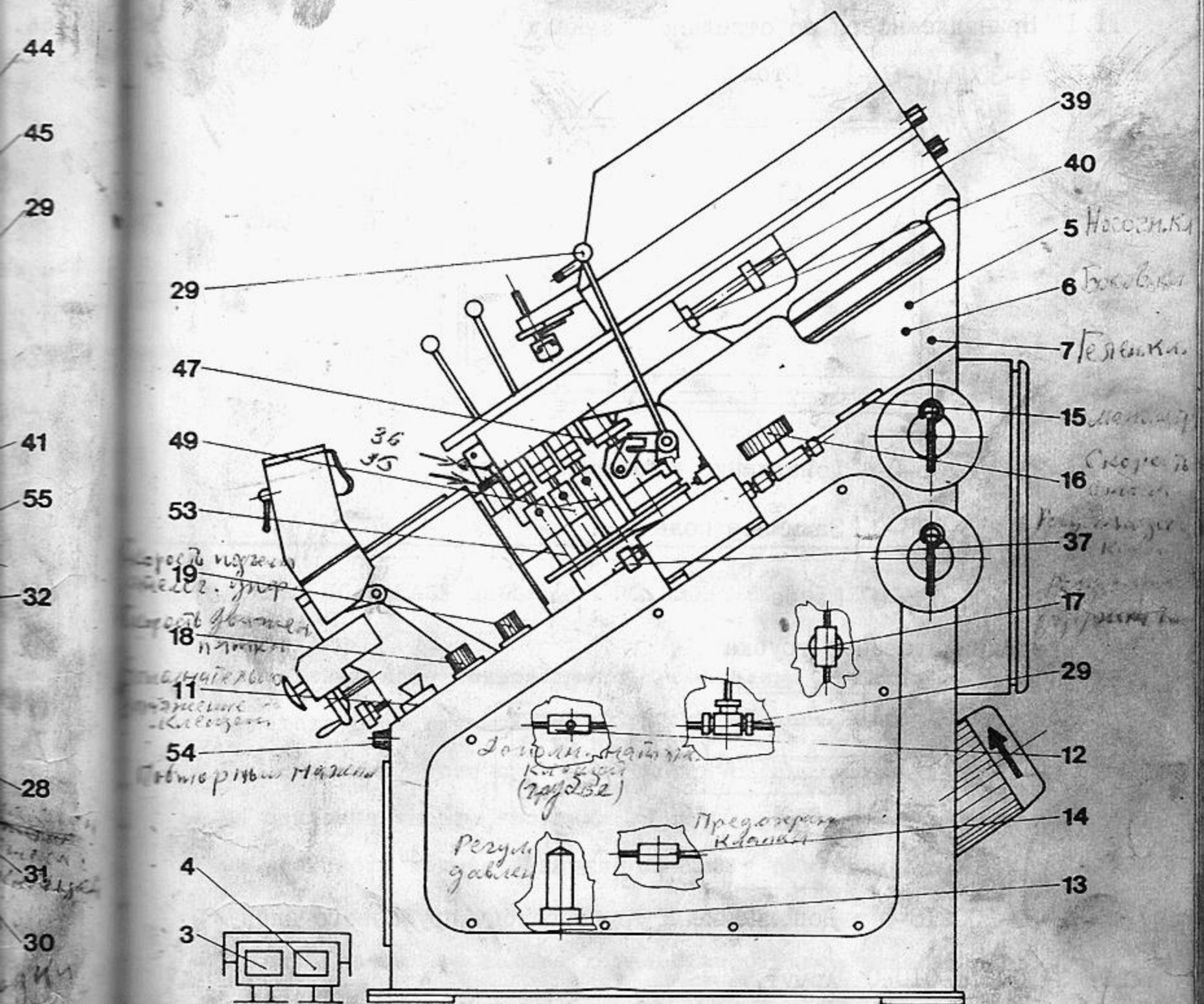
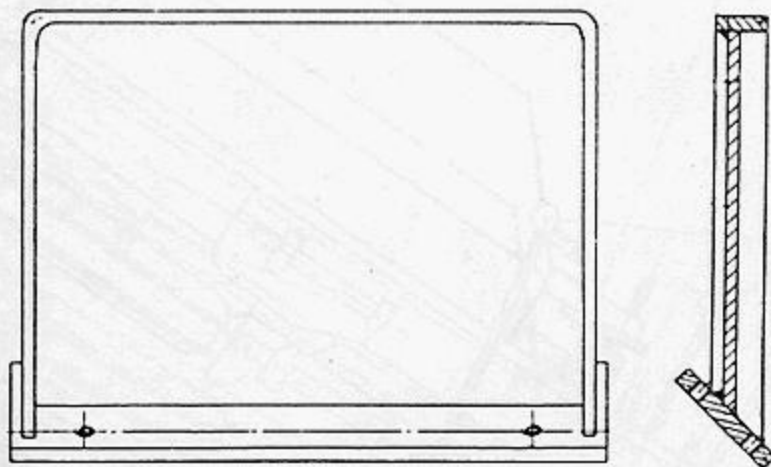


Рис. 9.

Дополнение к Паспорту и каталогу деталей
машины для затяжки носочно-пучковой и
геленочной части обуви типа С 300.2

II. I Принадлежности по отдельному заказу

4-300410-60-I Стол

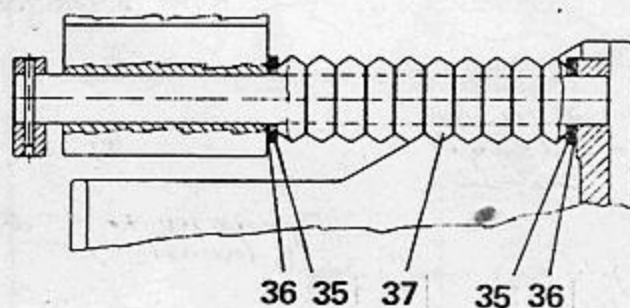


2-33-300205-0 Дополнение к пяточному упору

35 3-300205-035-0 Зажимное кольцо

36 3-300205-036-0 Шайба

37 Предохранительная трубка

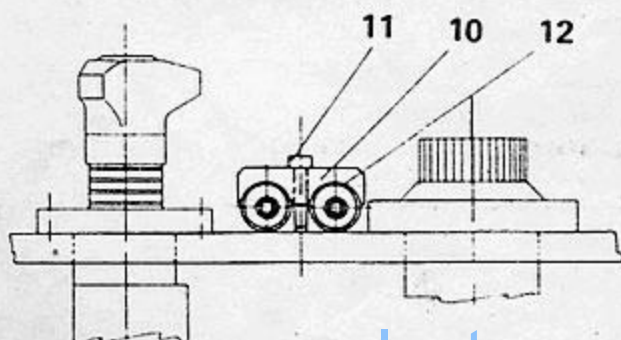


2-33-300218-0 Дополнение к трубопроводу пруткового клея

10 3-300218-010-0 Хомут

11 ДИН 912 Винт ВК М 5x25

12 СЭВ 49.5706 Гофрированная пластмассовая труба



УКАЗ

- Дл

от

- На

- На

мо

но

- Та

ещ

А/

В/

В/

Г/

Д/

КАТАЛОГ ДЕТАЛЕЙ

С 300.2

УКАЗАНИЯ ПО ЗАКАЗУ ДЕТАЛЕЙ И ПОЛЬЗОВАНИЮ КАТАЛОГОМ

- Для правильного заказа деталь необходимо сопоставить с соответствующей группой каталога,
- На основании этого определим номер группы детали
- На основании номера позиции на групповом чертеже необходимо разыскать наименование по каталогу и в заказе вместе с номером позиции указать номер чертежа.

- Таким образом при заказе деталей необходимо указать следующие данные:

- А/ Тип машины
- В/ Год выпуска и заводской номер машины
- В/ Номер позиции и чертежа заказываемой детали
- Г/ Наименование детали
- Д/ Количество заказываемых деталей.

Машина для затяжки носочной части

ОБЩИЙ ЧЕРТЕЖ

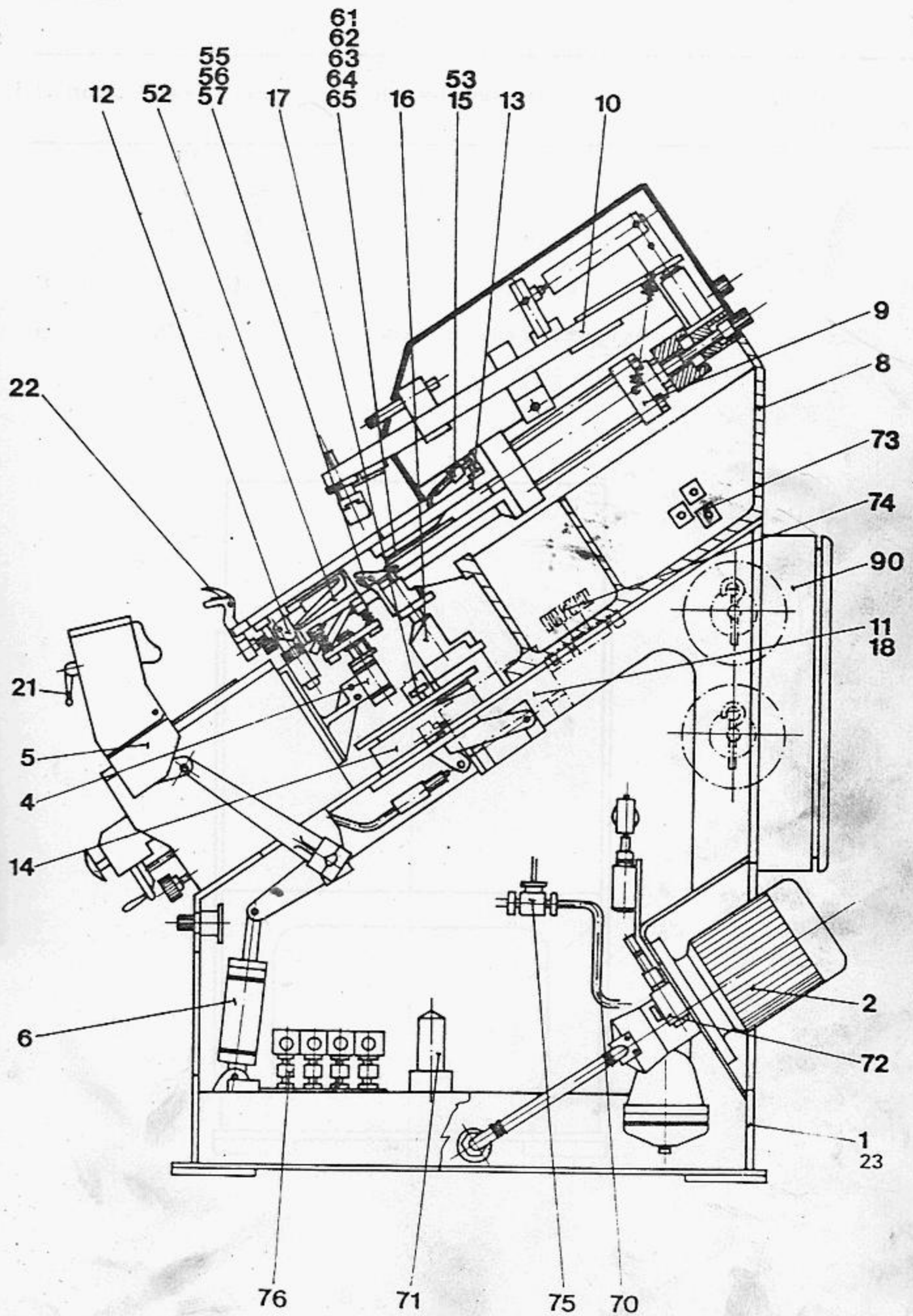
I-33-300200

№	поз.	№ чертежа, стандарта	Наименование	Примечание
I		2-33-300201	Станина	
2		2-33-300202	Гидропривод	
4		2-33-300204	Колодочная опора /механизм/	
5		2-33-300205	Пяточный упор	
6		2-33-300206	Пара упорных цилиндров	
8		2-33-300208	Салазки заглаживающих пластин	
9		2-33-300409	Цилиндр заглаживающих пластин	
10		2-33-300410	Носочный прижим	
11		2-33-300211	Устройство подачи клея	
12		2-33-300212	Колодочная опора	
13		2-33-300213	Головка заглаживающих пластин	
14		2-33-300214	Опорный стол	
15		2-33-300215	Механизм носочной обжимки	
16		2-33-300216	Опора носочной клещи	
17		2-33-300677	Опора боковых клещей	
18		2-33-300218	Трубопровод пруткового клея	
21		2-33-300121	Зажимной рычаг	
22		2-33-300222	Клещи обтяжные	
23		2-33-300223	Монтажные элементы	
52		2-33-300252	Обод с соплами	По отдельному заказу
53		2-33-300253	Носочная обжимка	
55		2-33-300255	Клещи сменные I.	По отдельному заказу
56		2-33-300256	Клещи сменные II.	
57		2-33-300257	Клещи сменные III.	По отдельному заказу
61		2-33-300261	Пара пластин 6 мм	
62		2-33-300262	Пара пластин 8 мм	По отдельному заказу
63		2-33-300263	Пара пластин 10 мм	

№ поз.	№ чертежа, стандарта	Наименование	Примечание
64	2-33-300264	Пара пластин 15 мм	По отдельному заказу
65	2-33-300265	Пара пластин 20 мм	По отдельному заказу
70	2-33-300270	Гидравлический цикл	
71	X 608-00-00	Включатель давления	
72	2-33-300272	Гидравлический узел управления	
73	2-33-300273	Роликовый узел управления	
74	2-33-300174	Дроссельный клапан	
75	2-33-300275	Клапан "ВЫБОРНЫЙ"	
76	2-33-300276	Узел управления	
90	2-33-300290	Электрооборудование	

ечание

дельному
у
дельному
у

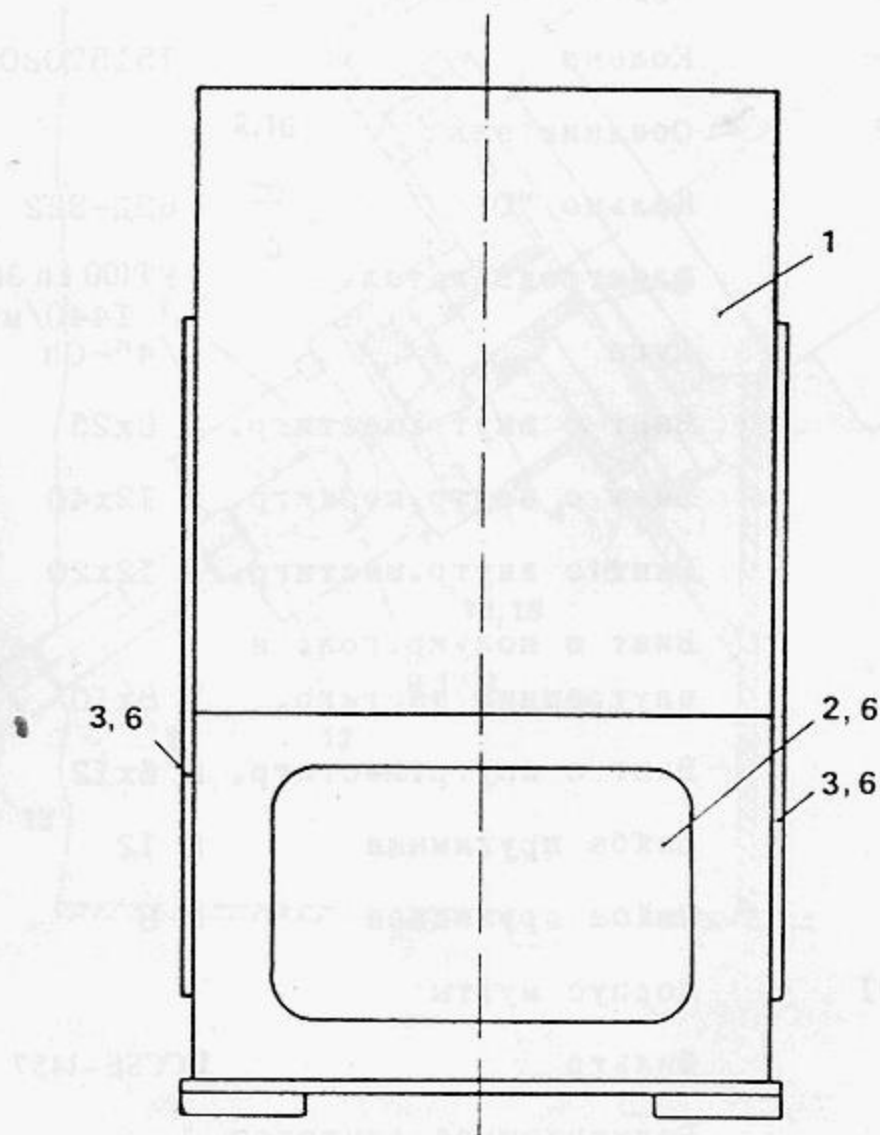


СТАНИНА

2-33-30020I

1

№ поз.	№ чертежа, стандарта	Наименование	Размер, обозначение
I	4-30020I-0I	Рама	
2	3-30020I-02	Передняя крышка	
3	3-30020I-03	Боковая крышка	
6	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 8х20



ГИДРОПРИВОД

2-33-300202

2

№ поз.	№ чертежа, стандарта	Наименование	Размер, обозначение
I		Насос шестерённый	НУ/ЗФС II/I6 R 20I
2	3-300202-002	Полумуфта	
3	3-300202-003	Полумуфта	
4		Вкладыш муфты	
5	3-300202-005	Кольцо	
6	3-300202-006	Труба стальная	
7		Колено	I5I5702073
8	3-300202-007	Соединитель	
9		Кольцо "O"	63Д-322
I0		Электродвигатель	yPI00 Lh 380B 50Гц I440/мин
I2	6004	Дуга	3/4"-Gh
I3	ДИН9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 8x25
I4	ДИН9I2	Винт с внутр.шестигр.	M I2x40
I5	ДИН9I2	Винт с внутр.шестигр.	M I2x20
I6	2428	Винт с полукр.гол. и внутренним шестигр.	M 8xI0
I7	ДИН9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 6xI2
I8	22I0	Шайба пружинная	M I2
I9	22I0	Шайба пружинная	M 8
20	3-300202-00I	Корпус муфты	
I63		Фильтр	UCCSE-I457
528		Редукционное винтовое соединение	гI I"x3/4"

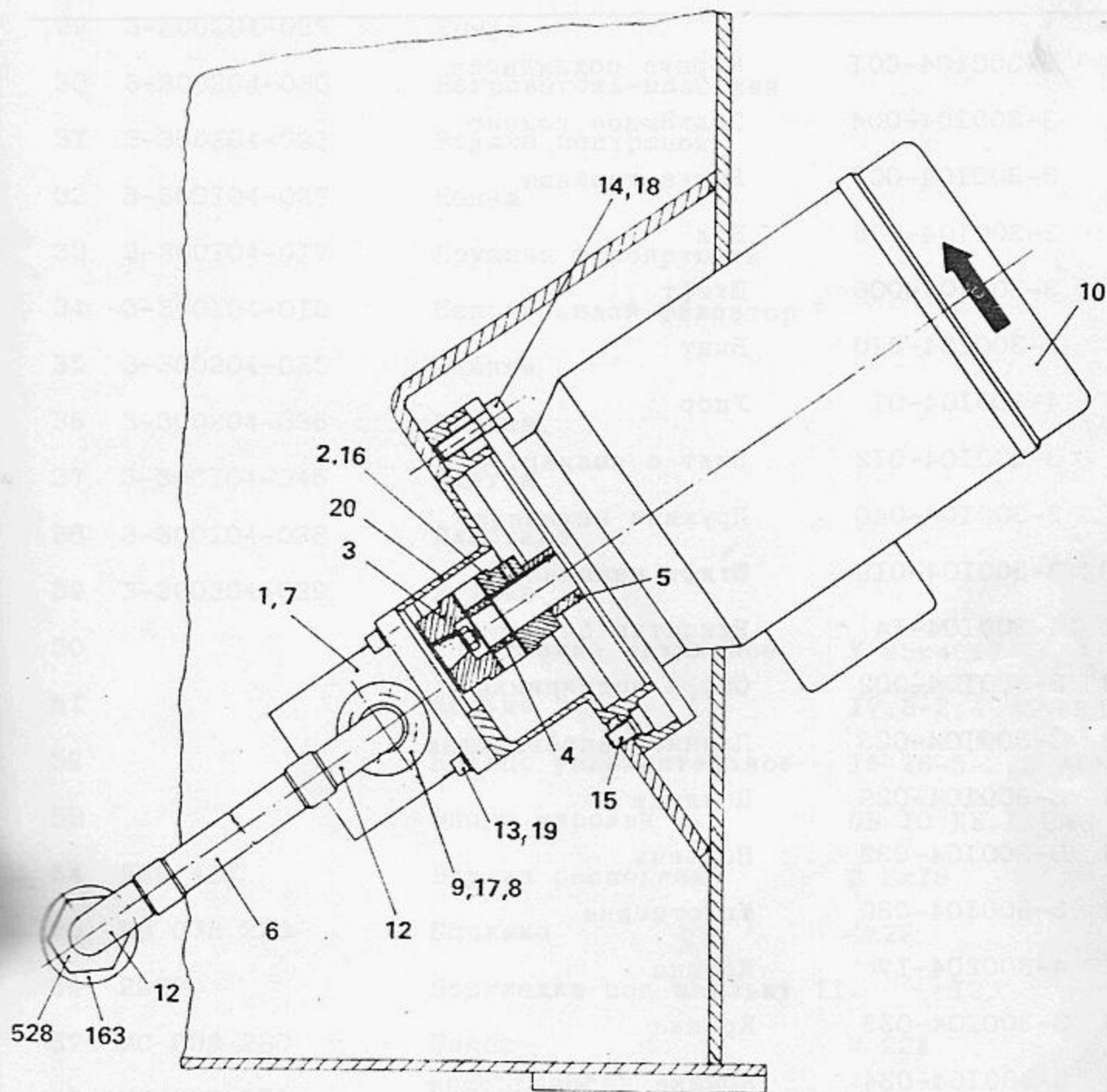
2

2

начение

6 R 20I

50Г



КОЛОДОЧНАЯ ОПОРА /МЕХАНИЗМ/

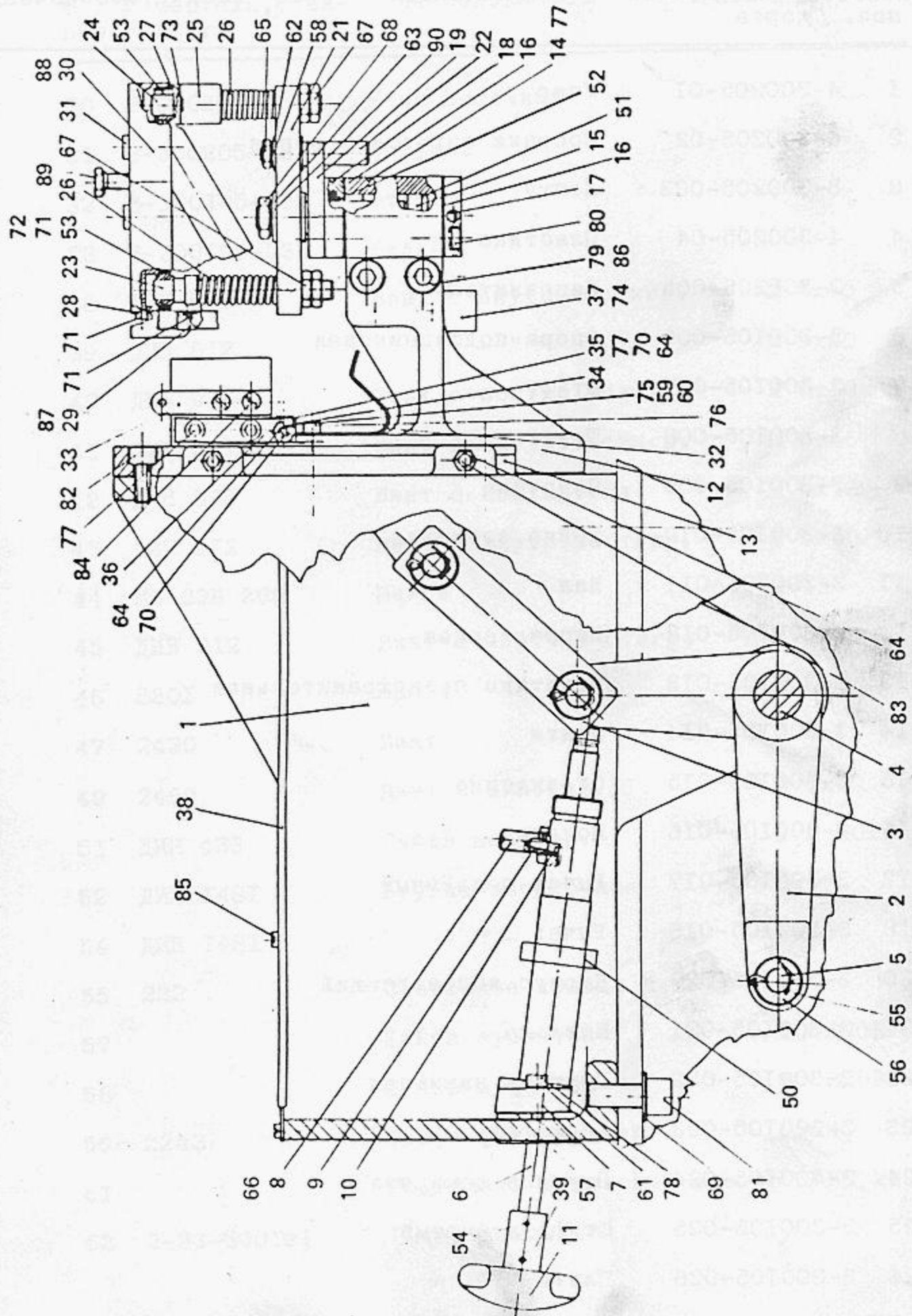
2-33-300204

4

№ поз.	№ чертежа, стан-дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300I04-00I	Корпус подшипника	
2	3-300I04-004	Подъемное колено	
3	3-300I04-007	Вилка двойная	
4	3-300I04-005	Вал	
5	3-300I04-006	Штифт	
6	3-300I04-0I0	Винт	
7	4-300I04-0I	Упор	
8	3-300I04-0I2	Винт с палькр.гол.	
9	3-300I04-040	Пружина нажимная	
IO	3-300I04-0I3	Штифт нажимной	
II	4-300I04-I4	Рукоятка бакелитовая	
I2	3-300I04-002	Опора подшипника	
I3	3-300I04-025	Планка направляющая	
I4	3-300I04-029	Цилиндр	
I5	3-300I04-032	Поршень	
I6	3-300I04-030	Уплотнение	
I7	4-300204-I7	Крышка	
I8	3-300I04-033	Крышка	
I9	3-300I04-034	Крышка направляющая	
2I	3-300I04-035	Консоль	
22	3-300I04-036	Штифт	
23	3-300204-023	Штифт резьбовой	
24	3-300I04-039	Штифт резьбовой	
25	3-300I04-038	Распорка	
26	3-300I04-046	Пружина нажимная	
27	3-300204-027	Державка	
28	3-300204-028	Плита	

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
29	3-300204-029	Хомут	
30	3-300204-030	Нагреватель-пластина	
31	3-300204-031	Втулка центровая	
32	3-300104-027	Канал	
33	3-300104-017	Пружина фиксирующая	
34	3-300104-015	Направляющий фиксатор	
35	3-300204-035	Планка	
36	3-300204-036	Планка	
37	3-300104-045	Плитка	
38	3-300104-028	Пластина	
39	3-300304-039	Втулка	
50		Уплотнение пружинное	У 25x40x7
51		Кольцо "О"	I7,3-2,4 88NBR/I56
52		Кольцо уплотнительное	I6-26-5-2,5 AUN I6-40
53		Опора шаровая	GE IO ДЕ.1 FAG
54	ДИНИ481	Втулка распорная	Ø 3xI8
55	МС СЭВ 220	Шпилька	4x22
56	2233	Подкладка под шпильку II.	I2
57	МС СЭВ 280	Шайба	М 22А
58	МС СЭВ 280	Шайба	М 8А
59	МС СЭВ 280	Шайба	М 5А
60		Шайба зубчатая	М 5 ШНОРР
61		Шайба зубчатая	М 6 ШНОРР
62		Шайба зубчатая	М 8 ШНОРР
63		Шайба зубчатая	М12 ШНОРР
64	2260	Гайка шестигр. II.	М 6
65	2261	Гайка шестигр. II.	М 8
66	2261	Гайка низкая II.	М 10

№ поз.	№ чертежа, стандарта	Наименование	Размер, обозначение
67	ДИН 439	Гайка низкая с мелкой резьбой	M 10x1
68	2261	Гайка низкая II.	M 12
69	МС СЭВ 280	Шайба	M 12A
70	ДИН 915	Винт штифтовой	M 6x16
71	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 4x6
72	МС СЭВ 280	Шайба	M 4A
73	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 4x10
74	ДИН 912	- " -	M 5x30
75	ДИН 912	- " -	M 5x15
76	ДИН 912	- " -	M 5x10
77	ДИН 912	- " -	M 6x20
78	ДИН 912	- " -	M 6x25
79	ДИН 912	- " -	M 10x40
80	ДИН 912	- " -	M 6x12
81	ДИН 912	- " -	M 12x30
82	ДИН 912	- " -	M 8x20
83	2441	Винт с четыр.гр.гол.	M 6x25
84	2469	Винт с цил.гол.	M 5x6
85	2469	Винт с цил.гол.	M 5x10
86	2210	Шайба пружинная	M 10
87		Патрон нагревательный в сборе	EL 327
88		Гели Койл	M 8x2d
89	ДИН 933	Винт	M 8x20
90	ДИН 2093	Пружина тарельчатая	28x12x1,5



ПЯТОЧНЫЙ УПОР
2-33-300205

5

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	4-300205-01	Упор	
2	4-300205-02	Сборник заготовок верха	
3	3-300205-003	Лента	
4	4-300205-04	Пластина	
5	3-300205-005	Направитель	
6	3-300105-006	Опора подшипниковая	
7	3-300105-007	Штифт	
8	3-300105-008	Штифт	
9	3-300105-009	Пластина	
10	3-300105-010	Рейка зубчатая	
11	3-300105-011	Вал	
12	3-300105-012	Направляющая	
13	3-300105-013	Пластина предохранительная	
14	3-300105-014	Плита	
15	3-300105-015	Ограждение	
16	3-300105-016	Поддон	
17	3-300105-017	Рычаг подъёмный	
18	3-300105-018	Рычаг	
20	3-300105-020	Корпус направляющий	
21	3-300105-021	Шпилька	
22	3-300105-022	Пружина нажимная	
23	3-300105-023	Держатель	
24	3-300105-024	Пружина нажимная	
25	3-300105-025	Штифт зубчатый	
26	3-300105-026	Плита	
27	3-300105-027	Упор	
28	3-300105-028	Скользкий элемент	
29	3-300105-029	Штифт	

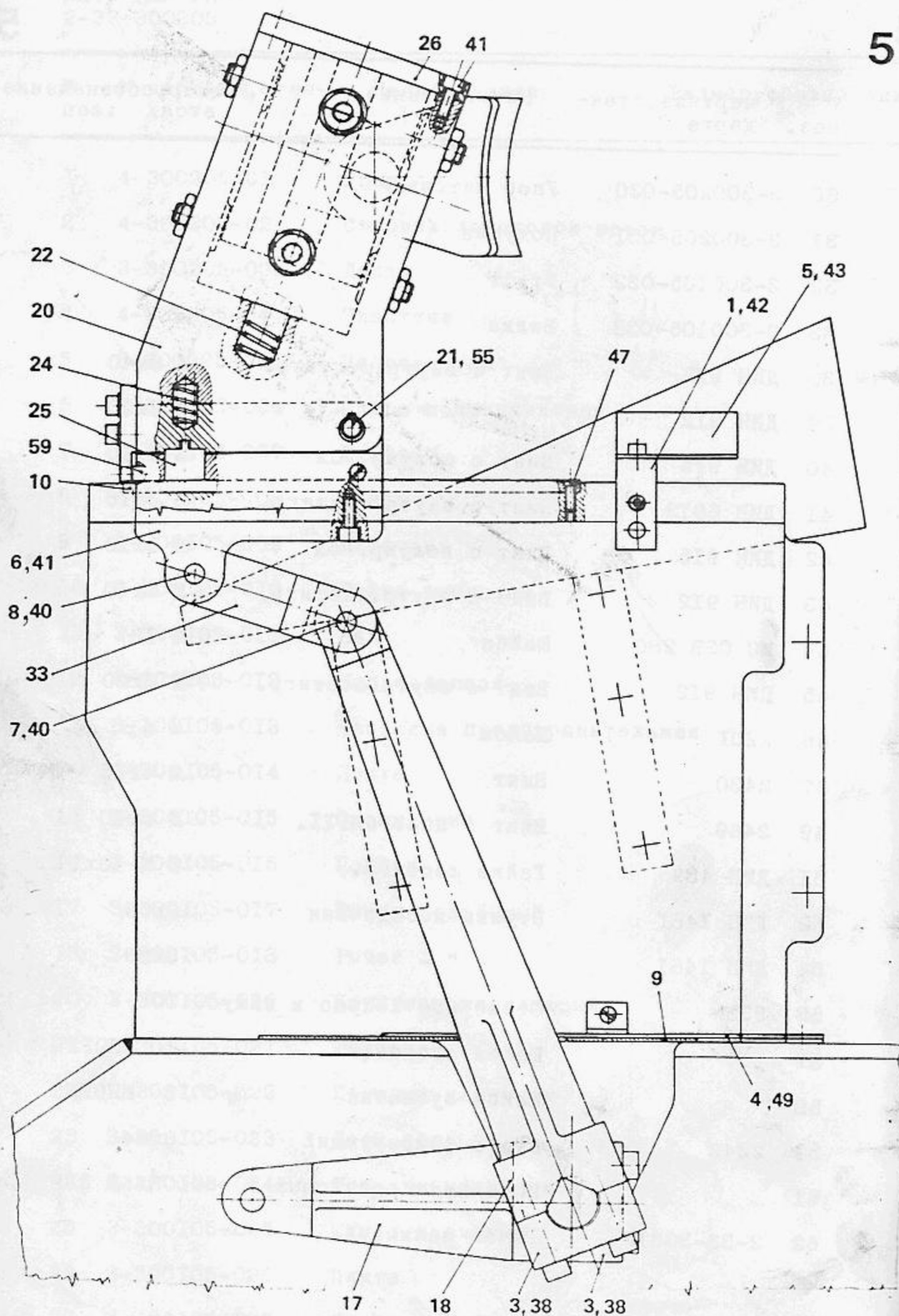
5

5

ачение

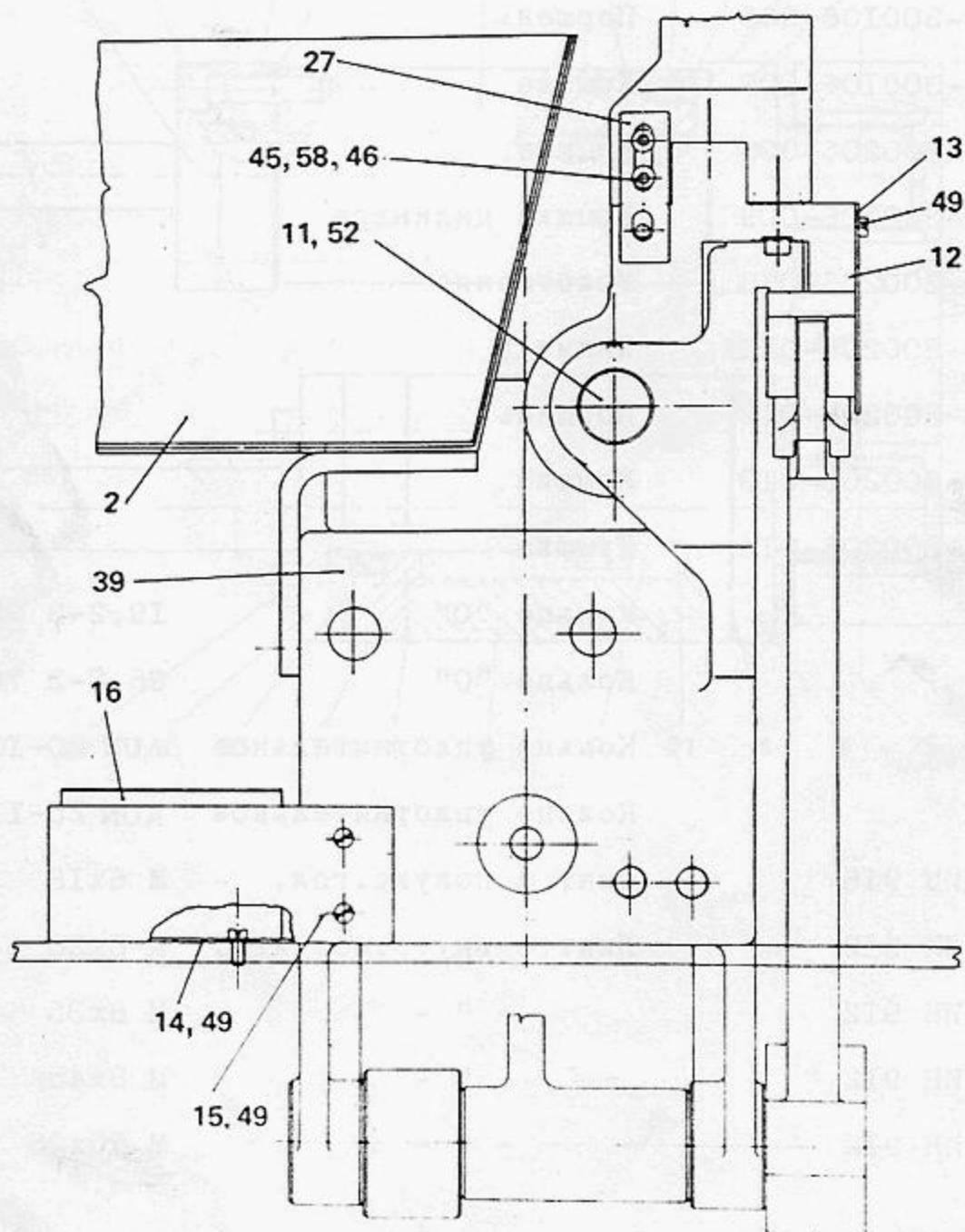
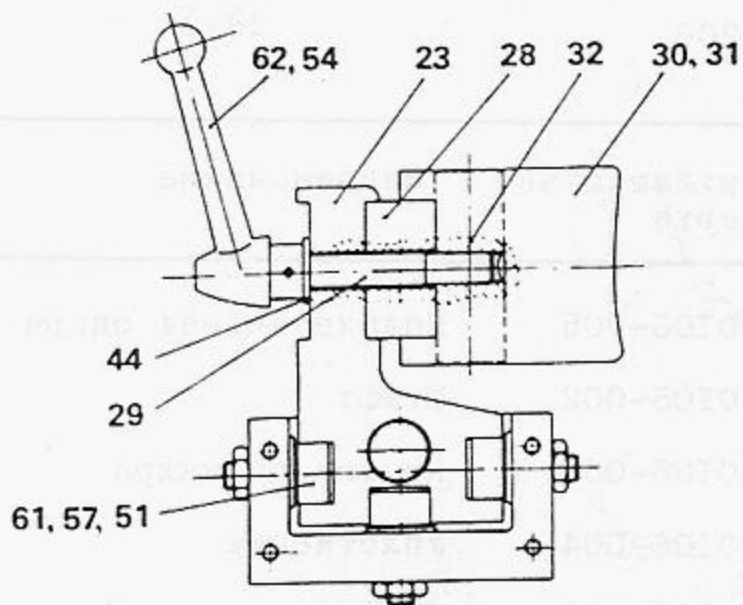
№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
30	З-300205-030	Упор пяточный	
31	З-300205-031	Подушка	
32	З-300105-032	Штифт	
33	З-300105-033	Вилка	
38	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 8x40
39	ДИН 912	- " -	М 8x20
40	ДИН 916	Винт с полукр.гол	М 5x10
41	ДИН 6912	Винт с внутр.шестигр.	М 6x16
42	ДИН 915	Винт с полукр.гол	М 8x12
43	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 5x10
44	МС СЭВ 280	Шайба	М 12
45	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 6x20
46	2201	Шайба	М 6
47	2430	Винт	М 4x15
49	2469	Винт с цил.гол.11.	М 5x10
51	ДИН 439	Гайка шестигр.	8 М 10x1
52	ДИН 1481	Втулка посадочная	6x55
54	ДИН 1481	- " -	3x20
55	232	Стопорное кольцо к валу	10
57		Шайба зубчатая	10 ШНОРР
58		Шайба зубчатая	6 ШНОРР
59	2243	Штифт фиксирующий	8x24
61		Подшипник роликовый с осью НАКД 22	
62	2-33-300121	Рычаг зажимной	

5



5

5



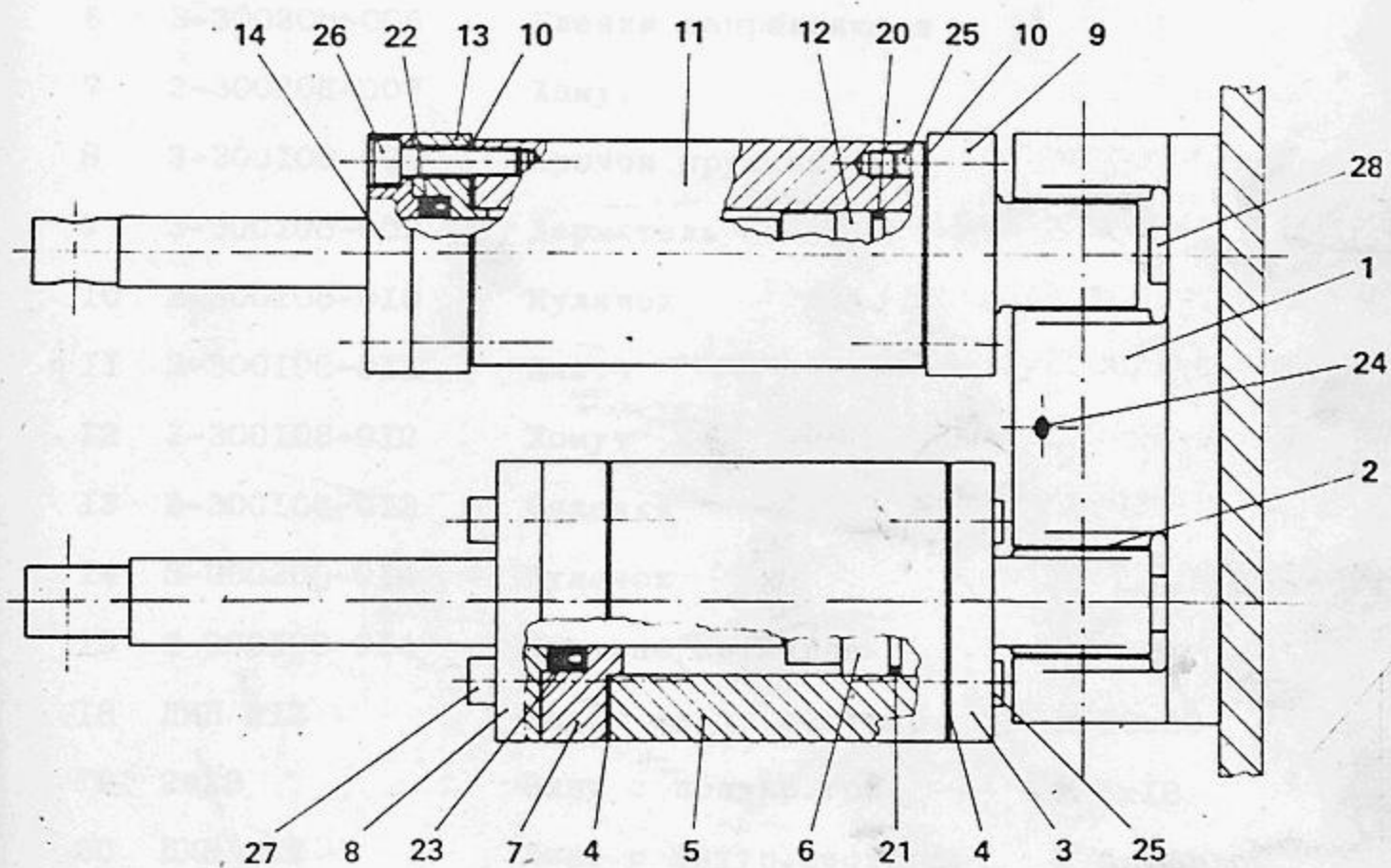
ПАРА УПОРНЫХ ЦИЛИНДРОВ

2-33-300206

6

№ поз.	№ чертежа, стан-дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300I06-005	Подшипниковая опора	
2	3-300I06-002	Штифт	
3	3-300I06-003	Крышка цилиндра	
4	3-300I06-004	Уплотнение	
5	3-300I06-00I	Цилиндр	
6	3-300I06-006	Поршень	
7	3-300I06-007	Крышка	
8	3-300206-008	Крышка	
9	3-300206-009	Крышка цилиндра	
IO	3-300206-0IO	Уплотнение	
II	3-300206-0II	Цилиндр	
I2	3-300206-0I2	Поршень	
I3	3-300206-0I3	Крышка	
I4	3-300206-0I4	Крышка	
20		Кольцо "O"	I9,2-3 72 NBR/872
2I		Кольцо "O"	36,2-3 72 NBR/872
22		Кольцо уплотнительное	AUN 20-I08 20-32-8
23		Кольцо уплотнительное	AUN 25-II2 25-40-II
24	ДИН 9I6	Винт с полукр.гол.	M 6xI8
25	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 8x20
26	ДИН 9I2	- " -	M 8x35
27	ДИН 9I2	- " -	M 8x45
28	ДИН 9I2	- " -	M IOx25

чение



NBR/872

NBR/872

20-32-8

25-40-II

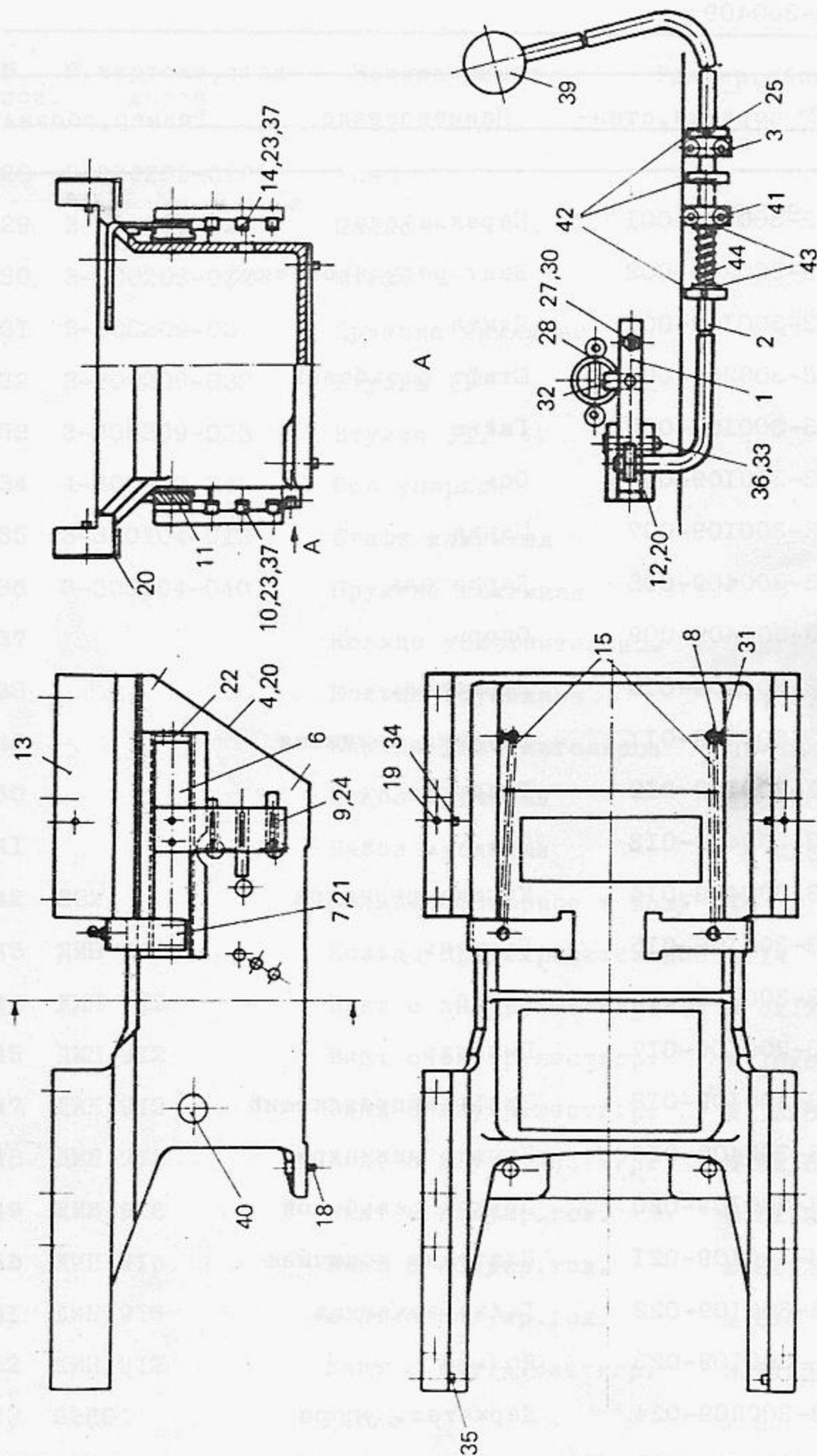
САЛАЗКИ ЗАГЛАЖИВАЮЩИХ ПЛАСТИН

2-33-300208

8

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	4-300208-01	Подъёмник	
2	3-300208-002	Пруток	
3	3-300208-003	Подшипник	
4	3-300108-004	Крышка	
6	3-300208-006	Пленка направляющая	
7	3-300208-007	Хомут	
8	3-300108-008	Крючок пружины	
9	3-300108-009	Держатель	
10	3-300108-010	Кулачок	
11	3-300108-011	Плита	
12	3-300108-012	Хомут	
13	3-300108-013	Салазки	
14	3-300208-014	Кулачок	
15	3-300108-014	Пружина натяжная	
18	ДИН 912	Винтс внутр.шестигр.	М 10x30
19	2428	Винт с полукр.гол	М 6x18
20	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 6x12
21	ДИН 912	- " -	М 6x20
22	ДИН 912	- " -	М 8x20
23	ДИН 912	- " -	М 6x22
24	ДИН 912	- " -	М 8x30
25	МС СЭВ 2658	Винт с полукр.гол. В	М 4x5
27	2441	Винт штифтовой II.	М 6x30
28	ДИН 916	Винт с полукр.гол.	М 5x10
30	2261	Гайка низкая II.	М 6
31	2261	Гайка низкая II.	М 8
32	МС СЭВ 239	Штифт фиксирующий	8h8x20

№ поз.	№ чертежа, стандарта	Наименование	Размер, обозначение
33	МС СЭВ 239	Шпилька	Ø I, 6xI4
34	МС СЭВ 239	Штифт посадочный	IO m6x45
35	2246	Штифт посадочный	IOx50
36	2228	Палец	Ø 6x30x27,5
37	МС СЭВ 230	Шайба	M 6A
39	I387	Шарик рукоятки	B M8
40	3-300208-040	Пробка	
41	ДИН 912	Винт с внутр.шестгр.	M 5x30
42	3-300208-042	Кольцо установочное	
43	МС СЭВ 28I	Шайба	8
44	3-300208-044	Пружина нажимная	



ЦИЛИНДР ЗАГЛАЖИВАЮЩИХ ПЛАСТИН

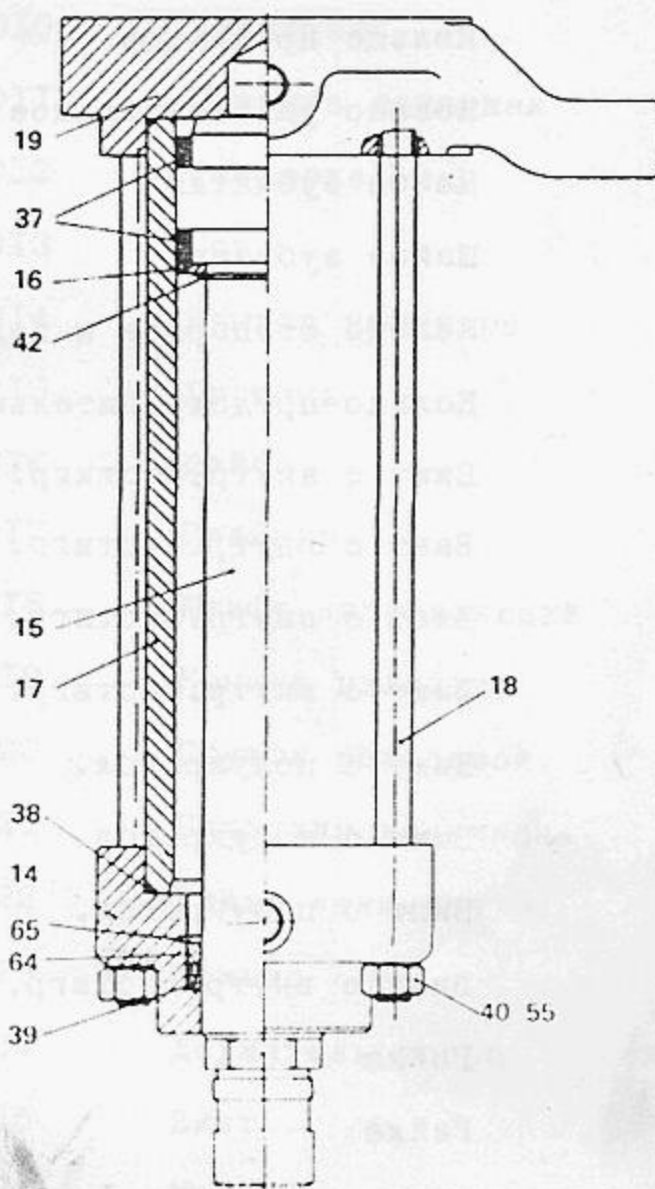
2-33-300409

9

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300409-001	Перекладина	
2	3-300209-002	Винт регулировочный	
3	3-300109-003	Плита	
4	3-300209-004	Штифт резьбовой	
5	3-300109-005	Гайка	
6	3-300109-006	Ось	
7	3-300109-007	Шапка	
8	3-300409-008	Держатель	
9	3-300409-009	Опора	
10	3-300409-010	Держатель	
11	3-300109-011	Пружина нажимная	
12	3-300109-012	Распорка	
13	3-300409-013	Ось	
14	3-300409-014	Крышка цилиндра	
15	3-300109-015	Поршень	
16	3-300109-016	Шайба	
17	3-300109-017	Цилиндр	
18	3-300109-018	Штифт направляющий	
19	3-300409-019	Крышка цилиндра	
20	3-300109-020	Пруток резьбовой	
21	3-300109-021	Пластина конечная	
22	3-300109-022	Гайка зажимная	
23	3-300109-023	Кольцо	
24	3-300209-024	Держатель упора	
25	3-300109-025	Винт	
26	3-300209-026	Упор	
27	3-300209-027	Плита прихватная	

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
28	3-300209-028	Упор	
29	3-300209-029	Шайба	
30	3-300209-030	Штифт	
31	3-300209-031	Пружина нажимная	
32	3-300209-032	Втулка I.	
33	3-300209-033	Втулка II.	
34	4-300409-34	Ось упорная	
35	3-300104-013	Штифт нажимная	
36	3-300104-040	Пружина нажимная	
37		Кольцо уплотнительное	AUN 50-106
38		Кольцо пружинное	74,00x3,00
39		Кольцо уплотнительное	40-50-7 NI 150
40		Шайба зубчатая	12 ШНОРР
41		Шайба зубчатая	6 ШНОРР
42	232	Кольцо стопорное к валу	40
43	ДИН 7993	Кольцо предохранительное	B 14
44	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x12
45	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 10x60
47	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 12x80
48	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x16
49	ДИН 916	Винт с полукр.гол.	M 6x18
50	ДИН 916	Винт с полукр.гол.	M 8x12
51	ДИН 916	Винт с полукр.гол.	M 6x8
52	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x25
53	2260	Гайка	M 8
54	2260	Гайка	M 10
55	2260	Гайка	M 12
56	2261	Гайка низкая	M 6

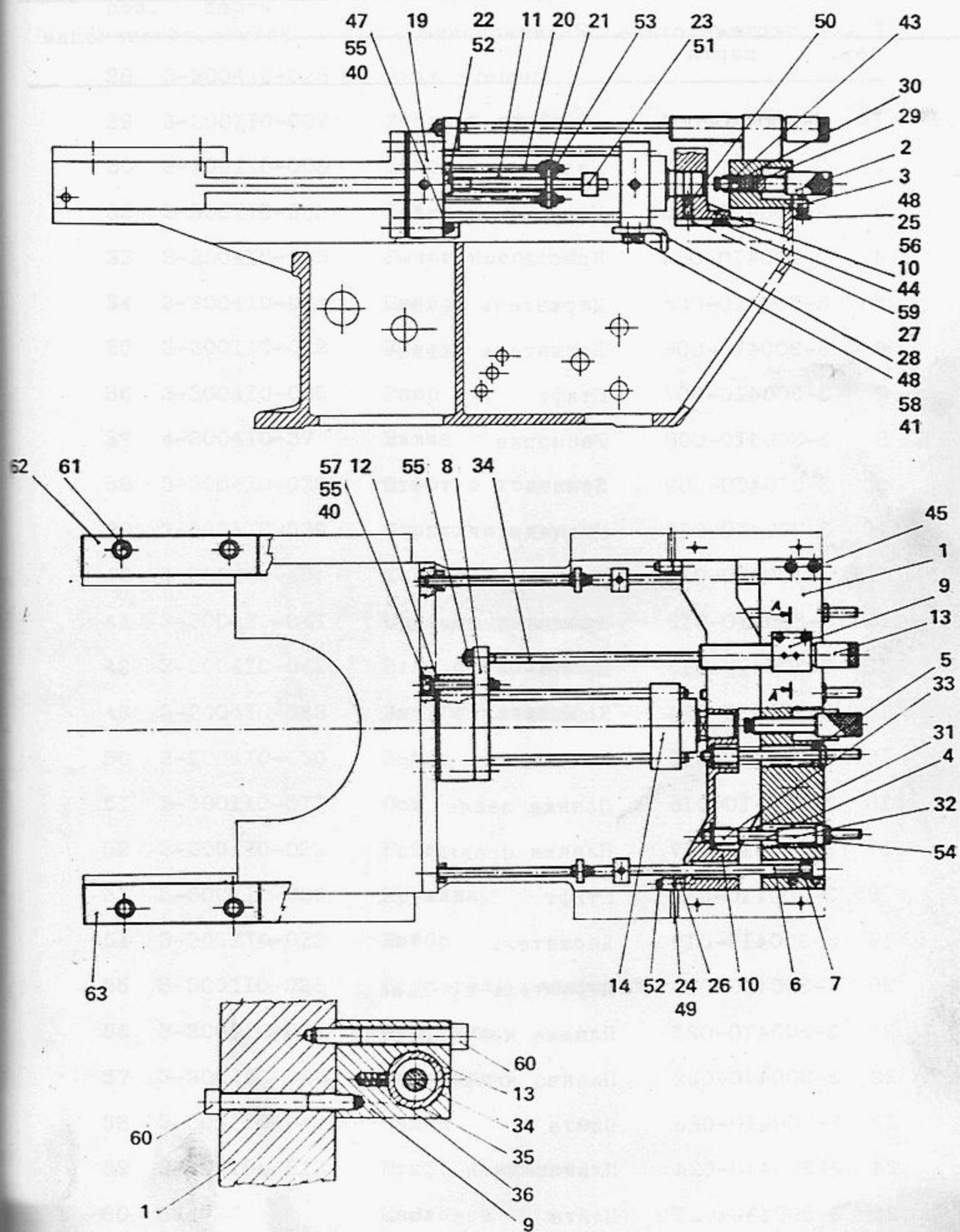
№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
57	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 12х100
58	СЭВ 280	Шайба	М 6А
59	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 6х50
60	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 8х70
61	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 10х20
62	З-300109-008	Планка левая	
63	З-300109-009	Планка правая	
64	З-300409-064	Распорка	
65		Кольцо стопорное к отверстию	52



9

ачение

9



НОСОЧНЫЙ ПРИЖИМ

2-33-300410

10

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300410-001	Плита	
2	3-300410-002	Цилиндр	
3	3-300410-003	Поршень	
4	3-300410-004	Крышка	
5	3-300410-005	Держатель левый	
6	3-300410-006	Держатель правый	
7	3-300410-007	Штифт	
8	3-300410-008	Распорка	
9	3-300410-009	Крышка	
10	3-300410-010	Цилиндр	
11	3-300410-011	Поршень	
12	3-300410-012	Крышка цилиндра	
13	3-300410-013	Шайба	
14	3-300410-014	Крышка	
15	3-300410-015	Головка стержня	
16	3-300410-016	Планка левая	
17	3-300410-017	Планка правая	
18	3-300410-018	Штифт	
19	3-300410-019	Держатель	
20	3-300410-020	Держатель средний	
21	3-300410-021	Планка направляющая левая	
22	3-300410-022	Планка направляющая правая	
23	3-300410-023	Плита	
24	3-300410-024	Плита	
25	3-300410-025	Плита	
26	3-300410-026	Пластина подкладочная	
27	3-300410-027	Держатель упора	

№ поз.	№ чертежа, стандарта	Наименование	Размер, обозначение
28	3-300410-028	Винт упорный	
29	3-300110-007	Упорный штифт	
30	3-300110-008	Шайба	
32	3-300110-032	Гайка	
33	3-300410-033	Рычаг носочный	
34	3-300410-034	Шайба	
35	3-300110-022	Плитка	
36	3-300410-036	Упор	
37	4-300410-37	Вилка	
38	3-300410-038	Штифт с головкой	
39	3-300410-039	Ограничитель	
40	4-300410-40	Корпус	
41	3-300410-041	Пружина натяжная	
42	3-300410-042	Винт с глазком	
43	3-300410-043	Винт с глазком	
50	3-300410-050	Шайба	
51	3-300110-011	Ось	
52	3-300110-025	Гайка	
53	3-300110-030	Пружина	
54	3-300110-033	Шайба	
55	3-300110-026	Держатель резиновый	
56	3-300110-027	Пластина	
57	3-300110-028	Пластина	
58	3-300110-045	Палец	
59	3-300104-013	Штифт нажимной	
80	374	Маслёнка	У-61
81		Гвоздь обивочный пружинный от ЛИГУЛЕИ	

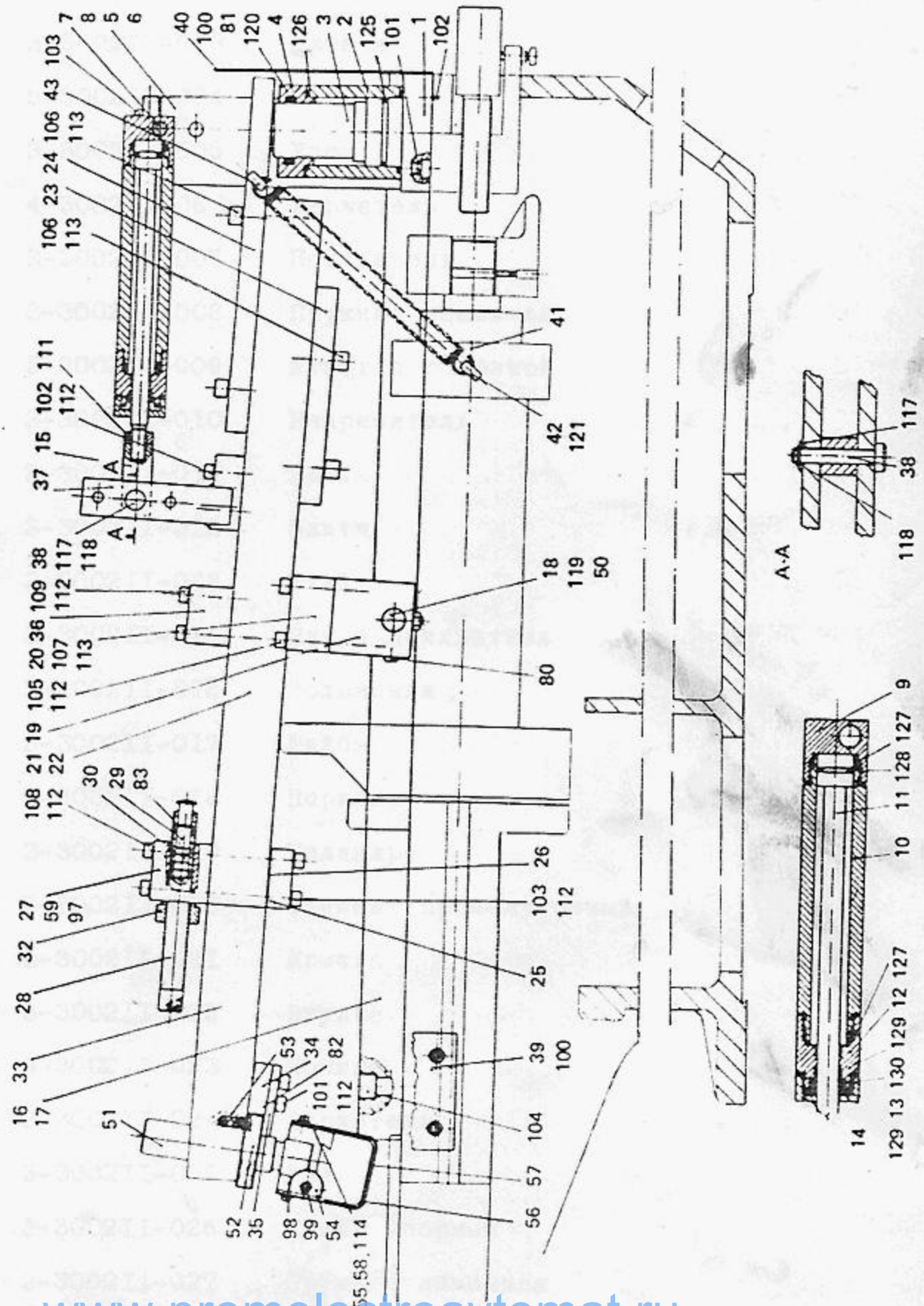
№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
--------	---------------------------	--------------	---------------------

82	7870	Шарик стальной III.	Ø 6
83	ДИН 9045	Кольцо предохранительное IO	
97	2429	Винт штифтовой	M 8x12
98	2469	Винт с цил.гол. II.	M 4x8
99	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 5x12
100	ДИН 9122	Винт с внутр.шестигр.	M 6x12
101	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x25
102	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x30
103	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x20
104	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 10x30
105	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x45
106	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 8x25
107	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 8x40
108	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x50
109	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x35
111	2260	Гайка II.	M 10
112	ДИН 6798	Шайба зубчатая	
113	ДИН 6798	Шайба зубчатая	
114	МС СЭВ 280	Шайба II.	M 4A
117	2233	Шайба к пальцу II.	8
118	232	Кольцо стопорное к валу	8
119	ДИН 7991	Винт с потайной головкой	M 6x12
120		Кольцо уплотнительное	NI 150.36-46-7
121	2261	Гайка низкая	M 8
125		Кольцо "O"	OR40, 2-3 72NBR/87
126		Кольцо "O"	OR49, 5-3 88NBR/15
127		Кольцо "O"	OR 23, 3-2, 4 72NBR
128		Кольцо "O"	OR 15, 3-2, 4 72NBR

10

10

№ поз.	чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
I29		Лента направляющая	Turcite B, S 50702
I30		Кольцо уплотнительное	S550I3-0I20-46-II4-8307



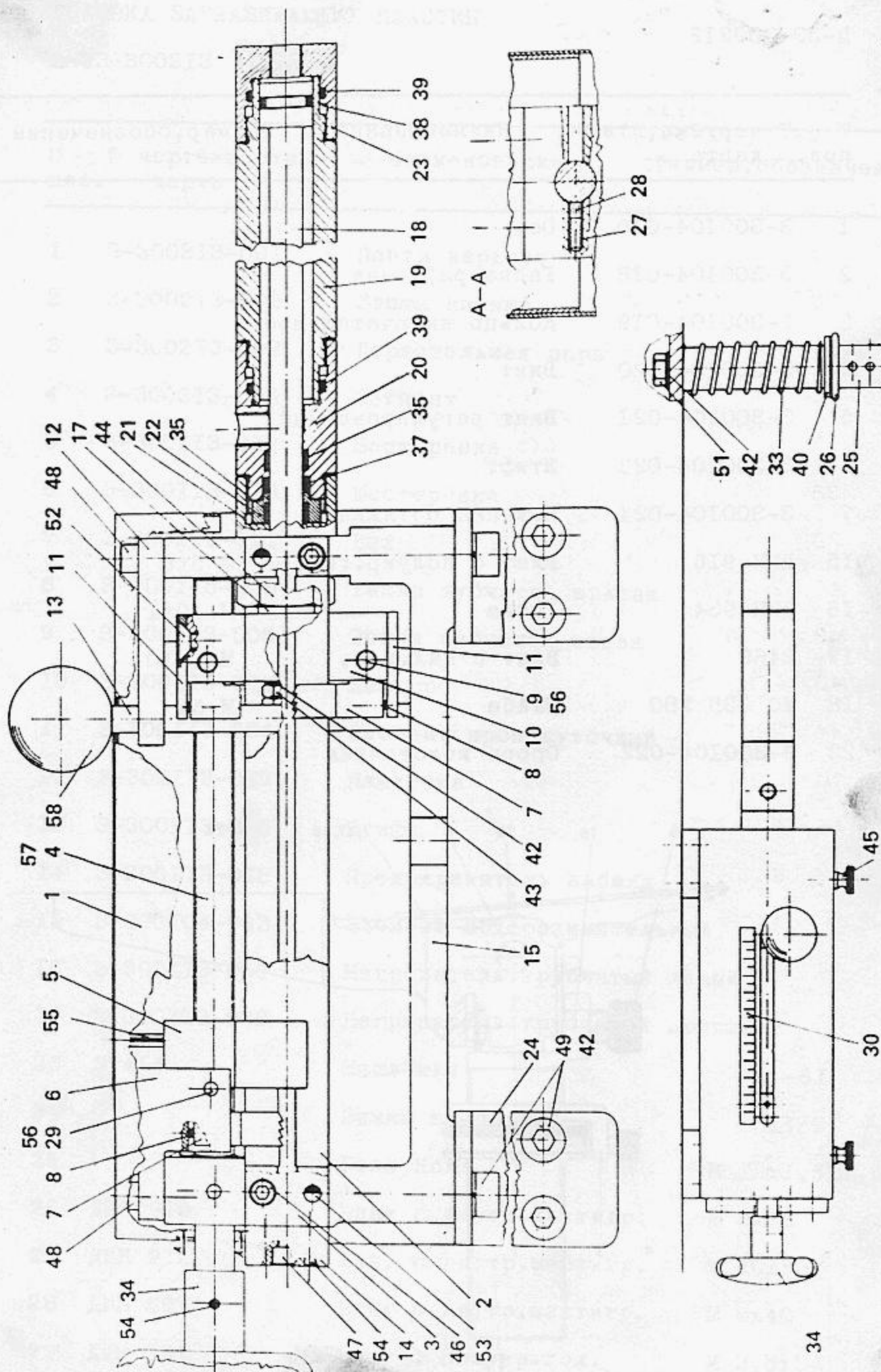
УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ КЛЕЯ

2-33-3002II

11

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	4-3002II-0I	Крышка	
2	3-3002II-002	Планка	
3	3-3002II-003	Планка	
4	3-3002II-004	Ось	
5	3-3002II-005	Упор	
6	4-3002II-06	Держатель	
7	3-3002II-007	Подаватель	
8	3-3002II-008	Пружина нажимная	
9	3-3002II-009	Штифт с головкой	
10	3-3002II-010	Направитель	
11	3-3002II-011	Плита	
12	3-3002II-012	Плита	
13	3-3002II-013	Штифт	
14	3-3002II-014	Плита прихватная	
15	3-3002II-015	Подшипник	
17	3-3002II-017	Шайба	
18	3-3002II-018	Поршень	
19	3-3002II-019	Цилиндр	
20	3-3002II-020	Элемент промежуточный	
21	3-3002II-021	Крышка	
22	3-3002II-022	Втулка	
23	3-3002II-023	Крышка	
24	3-3002II-024	Держатель	
25	3-3002II-025	Вал	
26	3-3002II-026	Штифт упорный	
27	3-3002II-027	Пружина нажимная	
28	3-3002II-028	Штифт нажимной	

№ поз.	№ чертежа, стан-дарта	Наименование	Размер, обозначение
29	3-3002II-029	Штифт	
30	3-3002II-030	Шкала	
33	3-300IO3-07I	Пружина нажимная	
34	4-300IO4-I4	Рукоятка бакелитовая	
35		Лента направляющая	S 50702, 40 кг
37		Кольцо уплотнительное	\$550I3-0I00-46-II2-83
38		Кольцо "O"	OR II, 3-2, 4
39		Кольцо "O"	OR I9, 3-2, 4 72NBP/872
40	2234	Шайба под палец	M 25
42	22IO	Шайба пружинная	M 8
43	226I	Гайка низкая II.	M 8
44	229I	Гайка низкая II.	M I8xI,5
45	2480	Винт с рифлёной гол.	M 5x8
46	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 4x20
47	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 5xI2
48	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 5xI5
49	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 8x20
5I	2463	Винт со сплошн.резьб.	M 8xI5
52	ДИН 799I	Винт с потайной гол.	M 5xIO
53	СЭВ 239	Штифт стопорный	5h8x20
54	ДИН I48I	Втулка напорная	3xI8
55	ДИН I48I	Втулка напорная	4x24
56	ДИН 9I6	Винт с полукр.гол.	M 4x5
57	226I	Гайка низкая II.	M I2
58	I387	Шарик рукоятки	A-M8

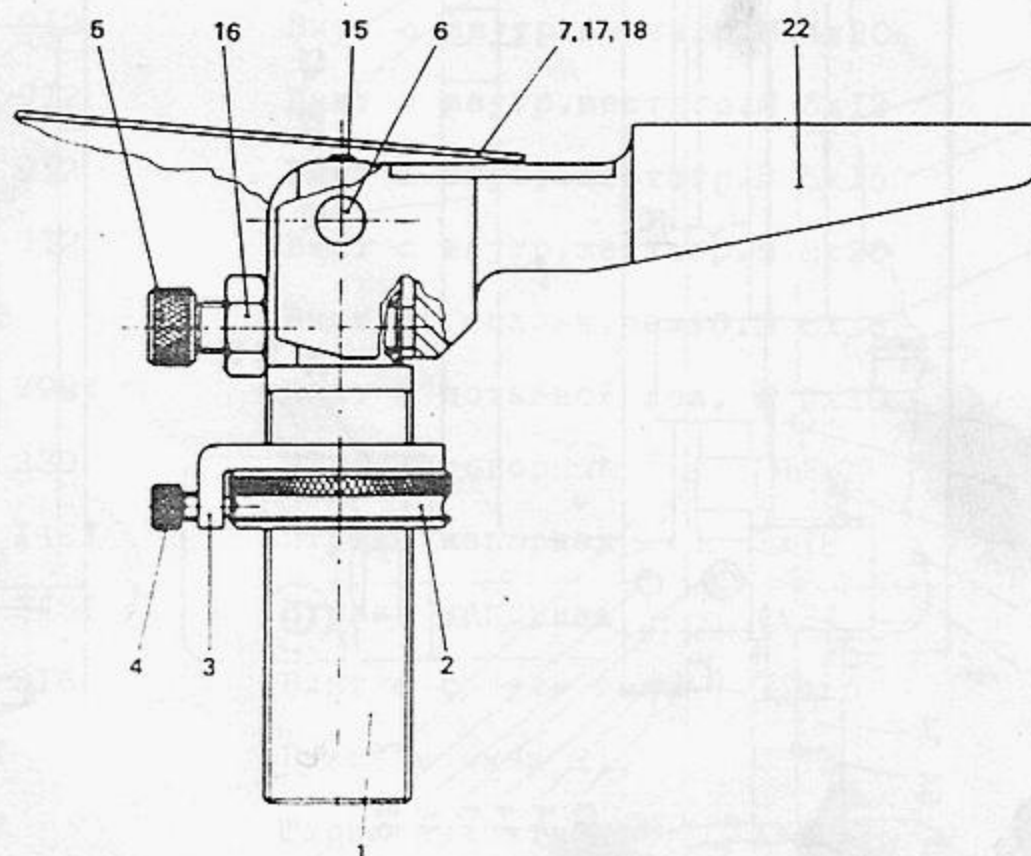


КОЛОДОЧНАЯ ОПОРА

2-33-300212

12

№ поз.	№ чертежа, стан-дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300104-016	Ось	
2	3-300104-018	Гайка рифлёная	
3	3-300104-019	Кольцо включательное	
4	3-300104-020	Винт	
5	3-300104-021	Винт регулировочный	
6	3-300104-023	Штифт	
7	3-300104-024	Кожаная обтяжка	
I5	ДИН 916	Винт с полукр.гол.	М 5x8
I6	ДИН 934	Гайка	М 10x1
I7	2469	Винт с цил.гол.	М 5x10
I8	МС СЭВ 280	Шайба	М 5А
22	3-300104-022	Опора колодочная	



ГОЛОВКА ЗАГЛАЖИВАЮЩИХ ПЛАСТИН

2-33-3002I3

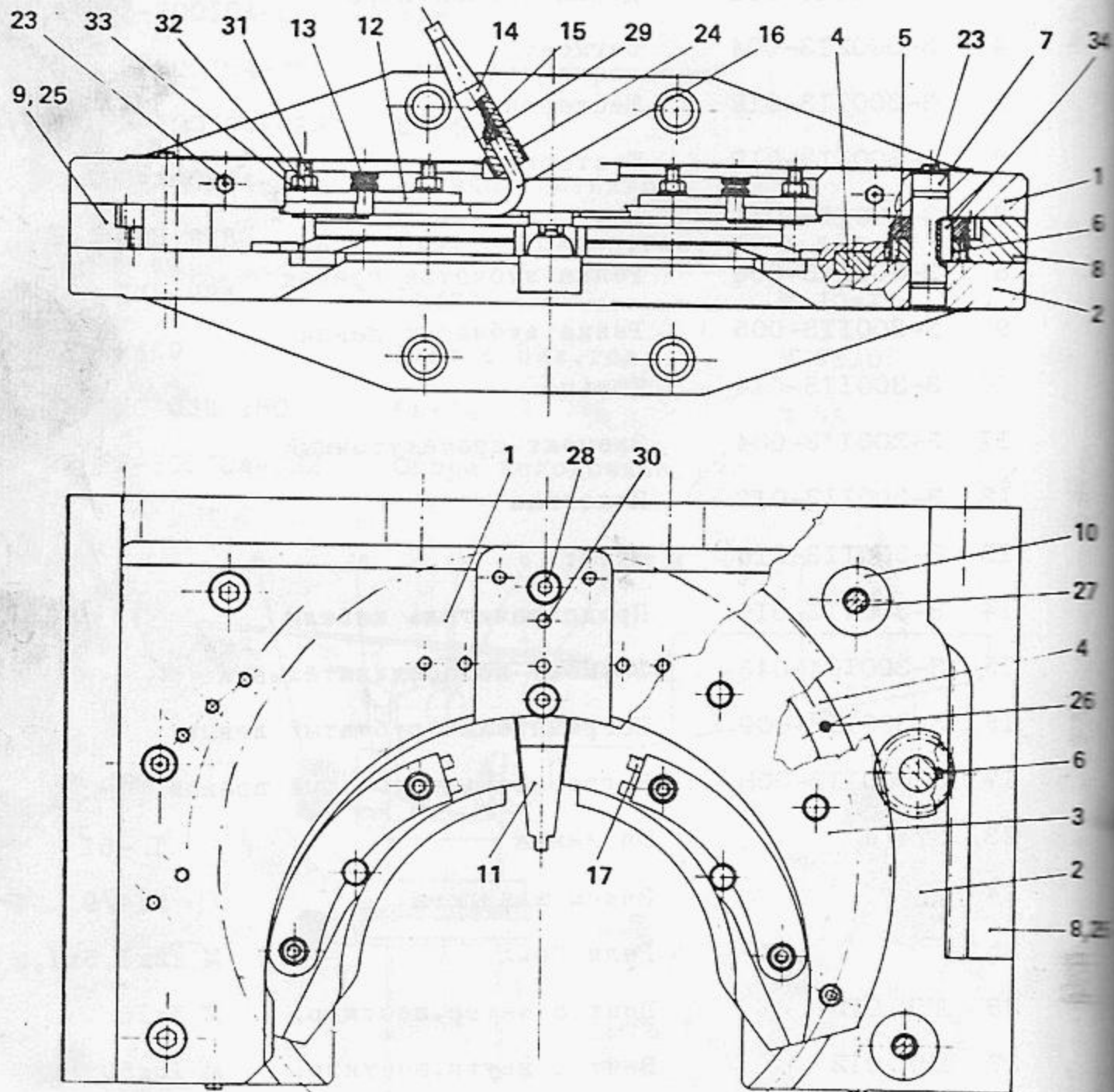
12

13

ение

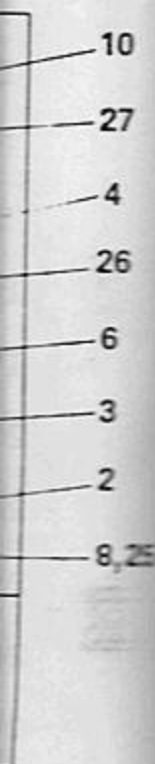
№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-3002I3-001	Плита верхняя	
2	3-3002I3-002	Плита нижняя	
3	3-3002I3-003	Держательная пара	
4	3-3002I3-004	Сегмент	
5	3-300II3-0I2	Шестерёнка	
6	3-300II3-0I3	Шестерёнка	
7	3-300II3-0II	Вал	
8	3-300II3-006	Рейка зубчатая правая	
9	3-300II3-005	Рейка зубчатая левая	
10	3-300II3-0I4	Кольцо	
II	3-300II3-004	Элемент промежуточный	
12	3-300II3-0I7	Пластина	
13	3-300II3-0I5	Штифт	
14	3-300II3-0I6	Предохранитель кабеля	
15	3-300I04-043	Элемент подсоединительный	
16	3-300II3-009	Нагреватель трубчатый левый	
17	3-300II3-008	Нагреватель трубчатый правый	
23	374/4	Маслёнка	L -6I
24		Зажим шланговый	5I4/9
25		Гели Койл	M 12xI,5xI,5 d
26	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 5xI6
27	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	M 10x50
28	ДИН 69I2	Винт с внутр.шестигр.	M 8x40
29	ДИН 55I	Винт с полукр.гол.	M 3,5x3
30	СЭВ 239	Штифт посадочный	6m6x45
31	ДИН 938	Шпилька	M 6x20
32	2260	Гайка II.	M 6

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
33	СЭВ 280	Шайба	6А
34	2305	Стопор	5x5x18 А50Н



13

ечение



ОПОРНЫЙ СТОЛ

2-33-3002I4

14

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-3002I4-00I	Опора	
2	3-3002I4-002	Направляющая правая	
3	3-3002I4-003	Направляющая левая	
4	3-3002I4-004	Упор	
5	3-3002I4-005	Стол	
6	3-3002I4-006	Ось	
7	3-3002I4-007	Распорка	
8	3-3002I4-008	Палец с головкой	
9	3-3002I4-009	Штифт	
IO	3-3002I4-0IO	Подшипник	
II	3-300II4-0II	Валик с плечиком	
I2	3-3002I4-0I2	Подъёмник	
I3	3-3002I4-0I3	Опора	
I4	3-300II4-0I4	Рычаг	
I5	3-3002I4-0I5	Крышка цилиндра	
I6	3-3002I4-0I6	Уплотнение	
I7	3-3002I4-0I7	Цилиндр	
I8	3-3002I4-0I8	Поршень	
I9	3-3002I4-0I9	Крышка	
20	3-3002I4-020	Крышка	
2I	4-3002I4-2I	Держатель	
22	3-3002I4-022	Крышка подшипника	
23	3-3002I4-023	Штифт	
24	3-3002I4-024	Колесо ручное	
25	3-3002I4-025	Рукоятка	
26	3-3002I4-026	Шайба уплотнительная	
27	3-3002I4-027	Держатель	

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
30		Кольцо "О"	34,2x3 72 NBR/872
31		Кольцо уплотнительное	AUN25-26 25-40-II
32	2233	Шайба под палец II.	I2
33	СЭВ 220	Шплинт	4x22
34	ДИН 916	Винт с полукр.гол.	M 5x6
35	ДИН 916	Винт с полукр.гол.	M 8x8
36	ДИН 915	Винт штифтовой	M 10x40
37	220I	Шайба пружинная	8
38		Шайба зубчатая	10 ПНОРР
39	ДИН 6912	Винт с внутр.шестигр.	M 8x20
40	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 8x20
41	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 8x35
42	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 8x40
43	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 10x25
44	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x25
45	226I	Гайка низкая II.	M 14
46	ДИН 148I	Втулка напорная	4x28
47	ДИН 148I	Втулка напорная	8x36
48	ДИН 148I	Втулка напорная	6x30
49	2260	Гайка II.	M 10
50	СЭВ 239	Штифт посадочный	6m6x20
51	1387	Шарик рукоятки	A-M8
52	374/4	Маслянка	У-6I
53		Ось-труба	12x500 Lg 602.702
54		Микровключатель	ОМРОН
55	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 5x35
56	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	M 6x20
57	СЭВ 280	Шайба	M 5

назначение

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
--------	--------------------------	--------------	---------------------

58 СДВ 280

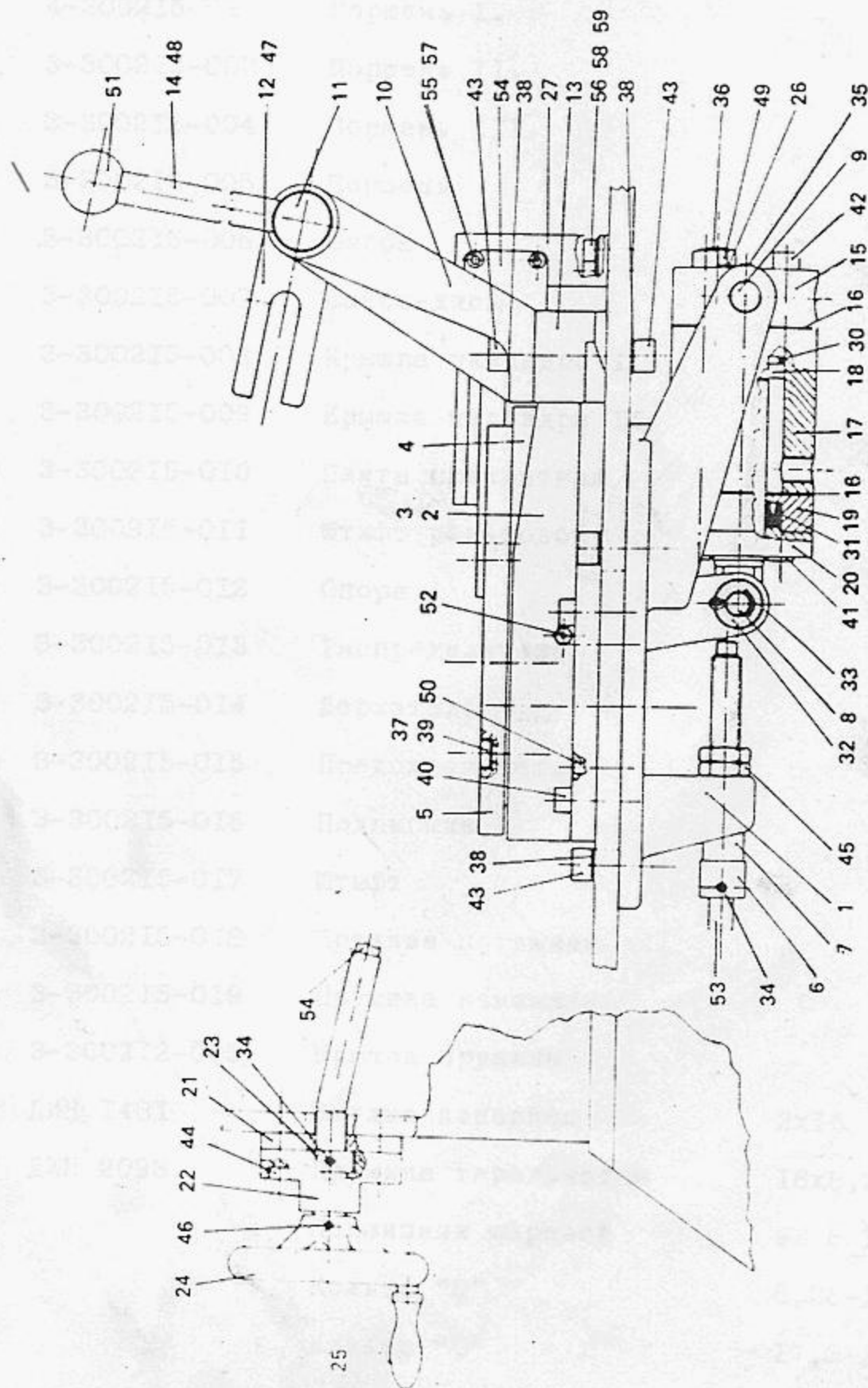
Шайба

М 6

59

Шайба зубчатая

М 6 ШНОРР



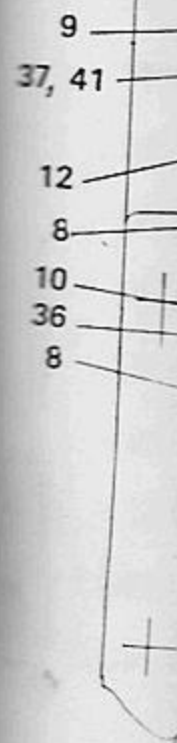
МЕХАНИЗМ НОСОЧНОЙ ОБЖИМКИ

2-33-300215

15

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	4-300215-01	Рабочий цилиндр	
2	4-300215-02	Поршень I.	
3	3-300215-003	Поршень II.	
4	3-300215-004	Поршень III.	
5	3-300215-005	Поршень	
6	3-300215-006	Шайба	
7	3-300215-007	Шайба-диск	
8	3-300215-008	Крышка цилиндра I.	
9	3-300215-009	Крышка цилиндра II.	
10	3-300215-010	Плита прихватная	
11	3-300215-011	Штифт резьбовой	
12	3-300215-012	Опора	
13	3-300215-013	Распределитель	
14	3-300215-014	Держатель	
15	3-300215-015	Предохранитель	
16	3-300215-016	Подшипник	
17	3-300215-017	Штифт	
18	3-300215-018	Пружина натяжная	
19	3-300215-019	Пружина нажимная	
20	3-300112-005	Крючок пружины	
25	ДИН 1481	Втулка напорная	2x16
28	ДИН 2093	Пружина тарельчатая	18x8, 2x0,8
29		Подшипник шаровой	GE 8 DE 5 FAG
30		Кольцо "O"	5,28-1,78 88NBR/156
31		Кольцо "O"	17,3-2,4 88NBR/156
32		Кольцо уплотнительное	S55014-0120-46-010-19357
33		Лента направляющая	S50701, 43 Lg

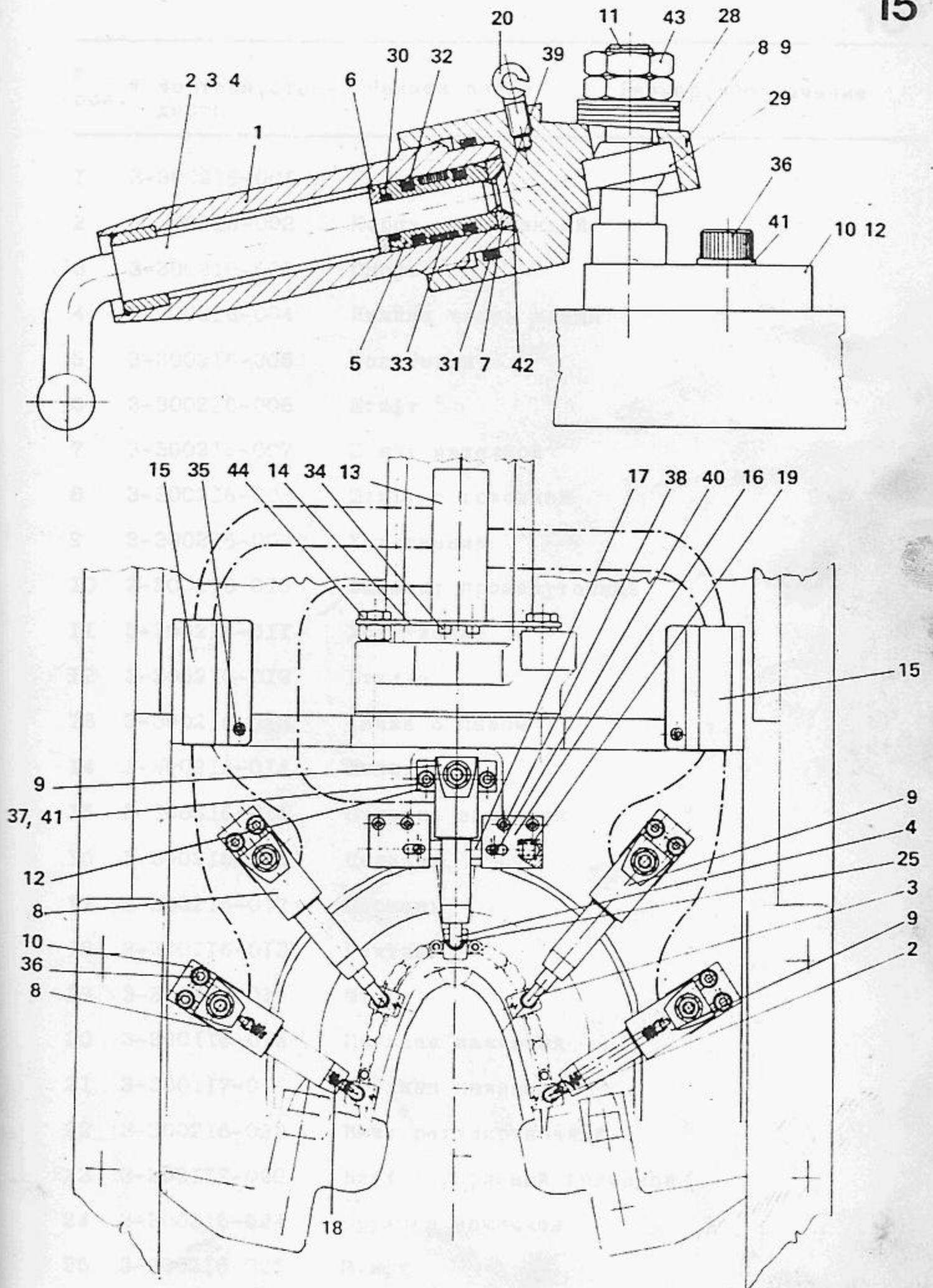
№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
34	ДИН 6912	Винт с внутр.шестигр.	М 5x12
35	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 5x16
36	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 6x16
37	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 6x20
38	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 6x30
39	ДИН 7991	Винт с потайн..ол.	М 4x10
40	2420	Штифт с прорезью II.	М 5x10
41	СЭВ 280	Шайба	М 6А
42	ДИН 6798	Шайба с наружной резьбой	У 4,3
43	2261	Гайка низкая II.	М 8
44	2261	Гайка низкая II.	М 12



15

ачение

15



ОПОРА НОСОЧНОЙ КЛЕЩИ

2-33-3002I6

16

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-3002I6-00I	Поршень	
2	3-3002I6-002	Корпус скользящий	
3	3-3002I6-003	Опора	
4	3-3002I6-004	Нижняя часть клещи	
5	3-3002I6-005	Подъёмник	
6	3-3002I6-006	Штифт	
7	3-3002I6-007	Штифт натяжной	
8	3-3002I6-008	Штифт с головкой	
9	3-3002I6-009	Уплотнение	
IO	3-3002I6-0IO	Элемент промежуточный	
II	3-3002I6-0II	Уплотнение	
I2	3-3002I6-0I2	Втулка	
I3	3-3002I6-0I3	Гайка с пазом	
I4	3-3002I6-0I4	Штифт	
I5	3-3002I6-0I5	Пружина нажимная	
I6	3-3002I6-0I6	Цилиндр	
I7	3-3002I6-0I7	Поршень	
I8	3-300II6-0I3	Плитка	
I9	3-3002I6-0I9	Штифт	
20	3-300II6-0I5	Пружина нажимная	
2I	3-300II7-0I6	Пружина нажимная	
22	3-3002I6-022	Винт регулировочный	
23	3-300II7-020	Винт с рифлёной головкой	
24	3-3002I6-024	Пружина нажимная	
25	3-3002I6-025	Штифт	
30	3-300II7-030	Гайка рифлёная	
3I		Кольцо уплотнительное	N IO-37/IO-I6-5/

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
32		Кольцо уплотнительное	N 10-15/10-18-5/
33	ДИН 1481	Втулка напорная	Ø 5x24
34	ДИН 916	Винт с полукр. гол.	M 5x8
35	ДИН 916	Винт с полукр. гол.	M 5x6
36	ДИН 916	Винт с полукр. гол.	M 6x8
37	ДИН 915	Винт штифтовой	M 8x16
38	ДИН 6915	Винт с низкой гол.	M 6x20
39	2260	Гайка II.	M 4
40	2261	Гайка низкая II.	M 8
41		Кольцо уплотнительное	N A 150/20-12-5,5/
42	ДИН 915	Винт штифтовой	M 5x12
43	2260	Гайка II.	M 5

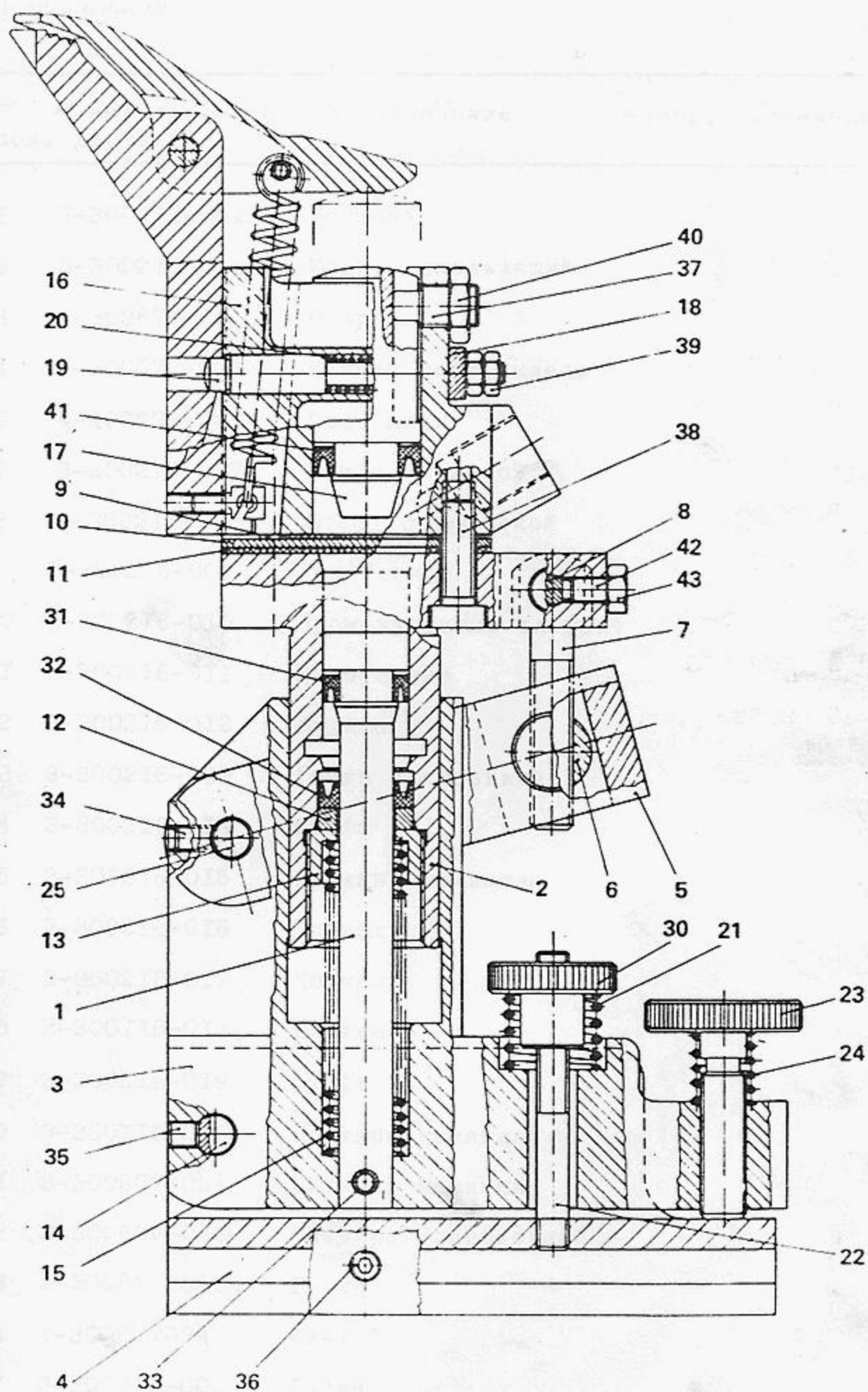
16

16

чение

0-18-5/

0-12-5,5



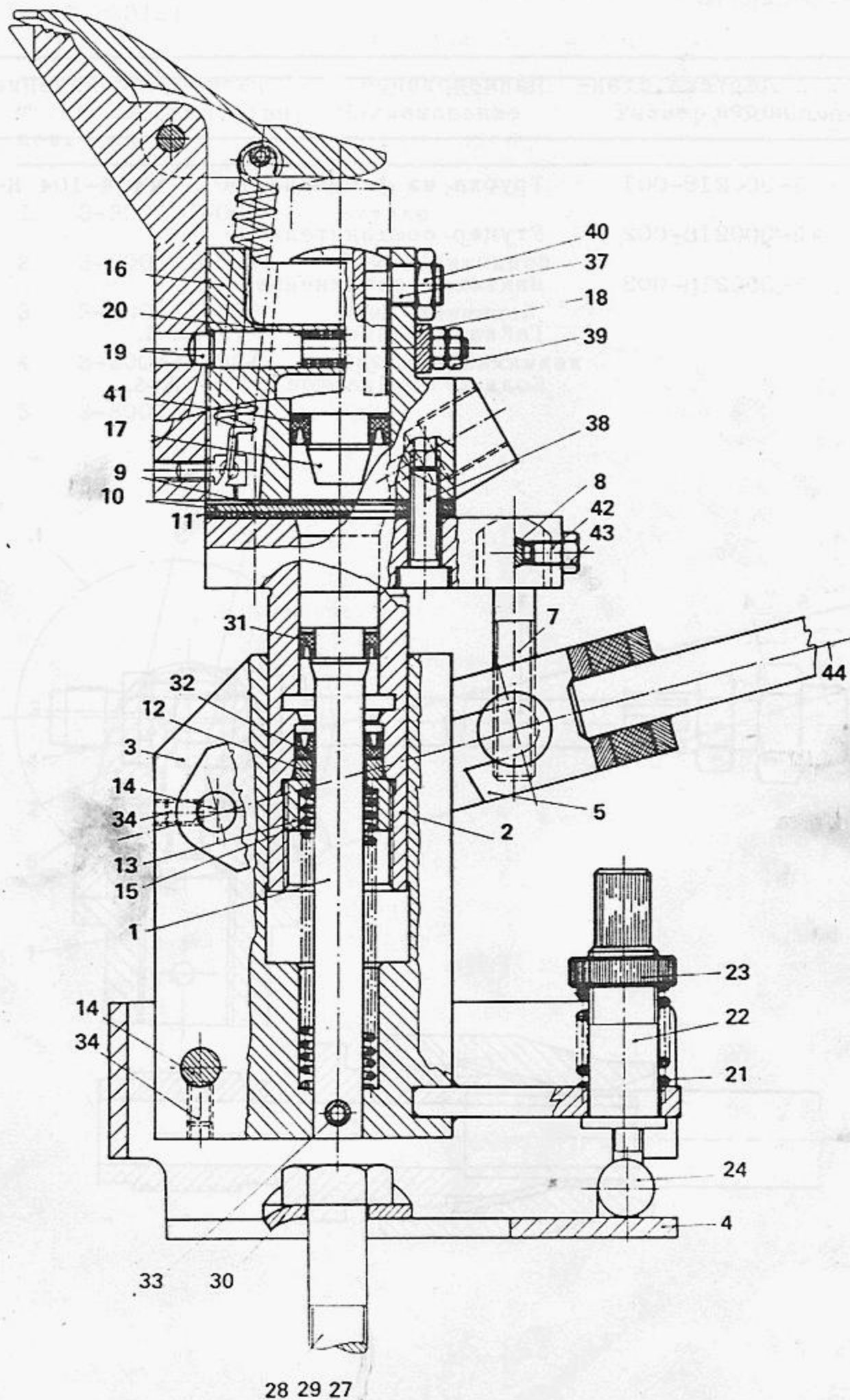
ОПОРА БОКОВЫХ КЛЕШЕЙ

2-33-300677

17

№ поз.	№ чертежа, стан-дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-3002I6-00I	Поршень	
2	3-3002I6-002	Корпус скользящий	
3	4-300677-03	Опора	
4	3-300677-004	Нижняя часть клещи	
5	4-400677-05	Подъёмник	
7	3-3002I6-007	Штифт натяжной	
8	3-3002I6-008	Штифт с головкой	
9	3-3002I6-009	Уплотнение	
IO	3-3002I6-0IO	Промежуточный элемент	
II	3-3002I6-0II	Уплотнение	
I2	3-3002I6-0I2	Втулка	
I3	3-3002I6-0I3	Гайка с канавкой	
I4	3-3002I6-0I4	Штифт	
I5	3-3002I6-0I5	Пружина нажимная	
I6	3-3002I6-0I6	Цилиндр	
I7	3-3002I6-0I7	Поршень	
I8	3-300II6-0I3	Плитка	
I9	3-3002I6-0I9	Штифт	
20	3-300II6-0I5	Пружина нажимная	
2I	3-300677-02I	Пружина нажимная	
22	3-300677-022	Винт регулировочный	
23	3-300677-023	Гайка	
24	4-300677-24	Винт Т	
27	3-300II6-003	Гайка	
28	2360	Винт с шестигр. гол.	М I2x40
29	МС СЭВ 280	Шайба	М I2A
30	3-300677-030	Шайба	

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначен
31		Кольцо уплотнительное	NI0-37/10-16-5/
32		Кольцо уплотнительное	NI0-15/10-18-5/
33	ДИН 1481	Втулка распорная	Ø 5x24
34	ДИН 816	Винт с полукр. гол.	М 5x8
37	ДИН 915	Винт штифтовой	М 8x16
38	ДИН 6912	Винт с низкой гол.	М 6x20
39	2260	Гайка II.	М 4
40	2261	Гайка низкая II.	М 8
41		Кольцо уплотнительное	NA 150/20-12.5,3
42	ДИН 915	Винт штифтовой	М 5x12
43	2260	Гайка II.	М 5
44	1387	Рукоятка	A-M8

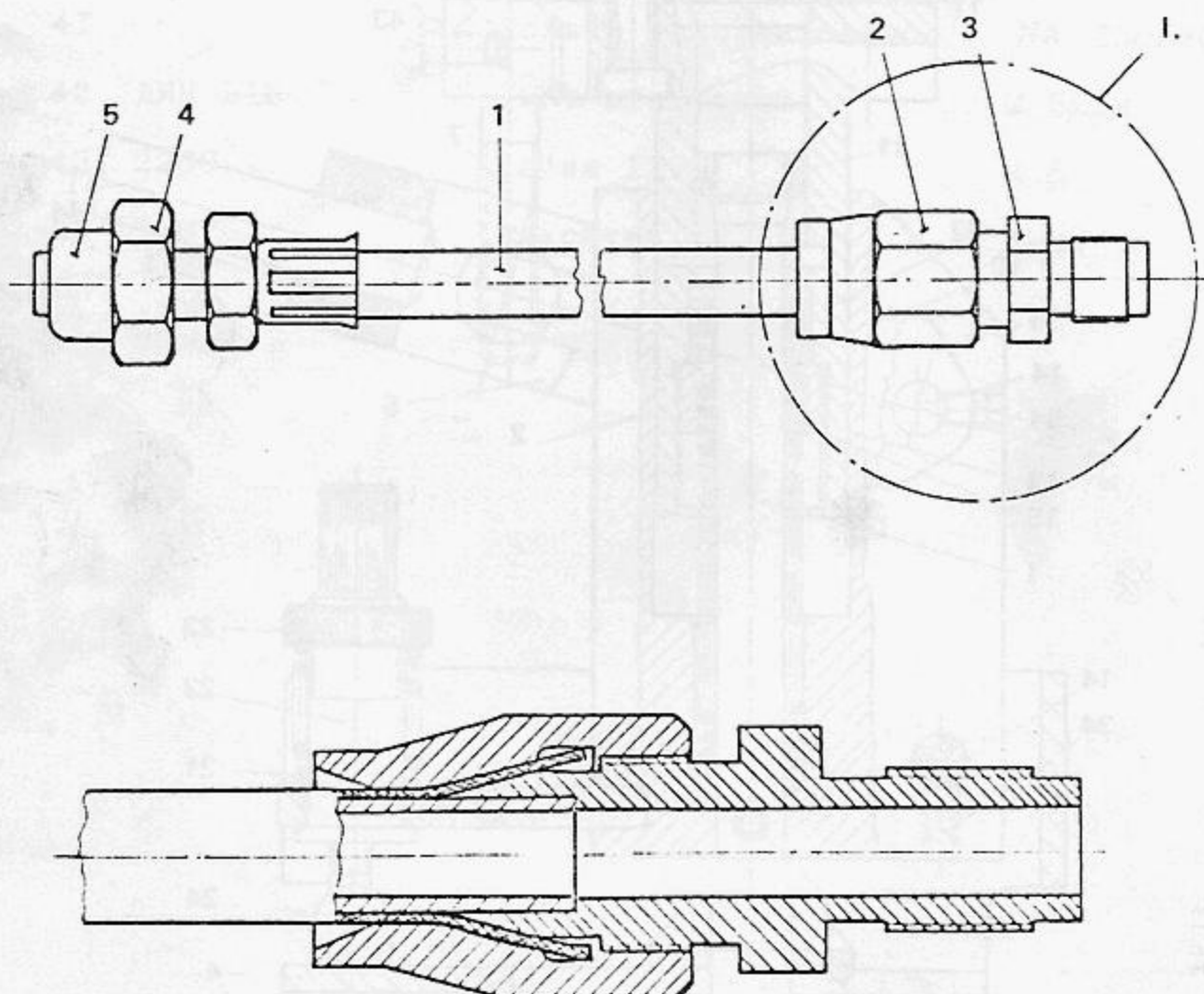


ТРУБОПРОВОД ПРУТКОВОГО КЛЕЯ

2-33-320218

18

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
1	3-300218-001	Трубка из фторопласта	NW 4-104 K-Hx750
2	3-300218-002	Гтуцер соединительный	
3	3-300218-003	Винтовое соединение	
4		Гайка накидная	m8-L
5		Кольцо обрезающее	d8-S

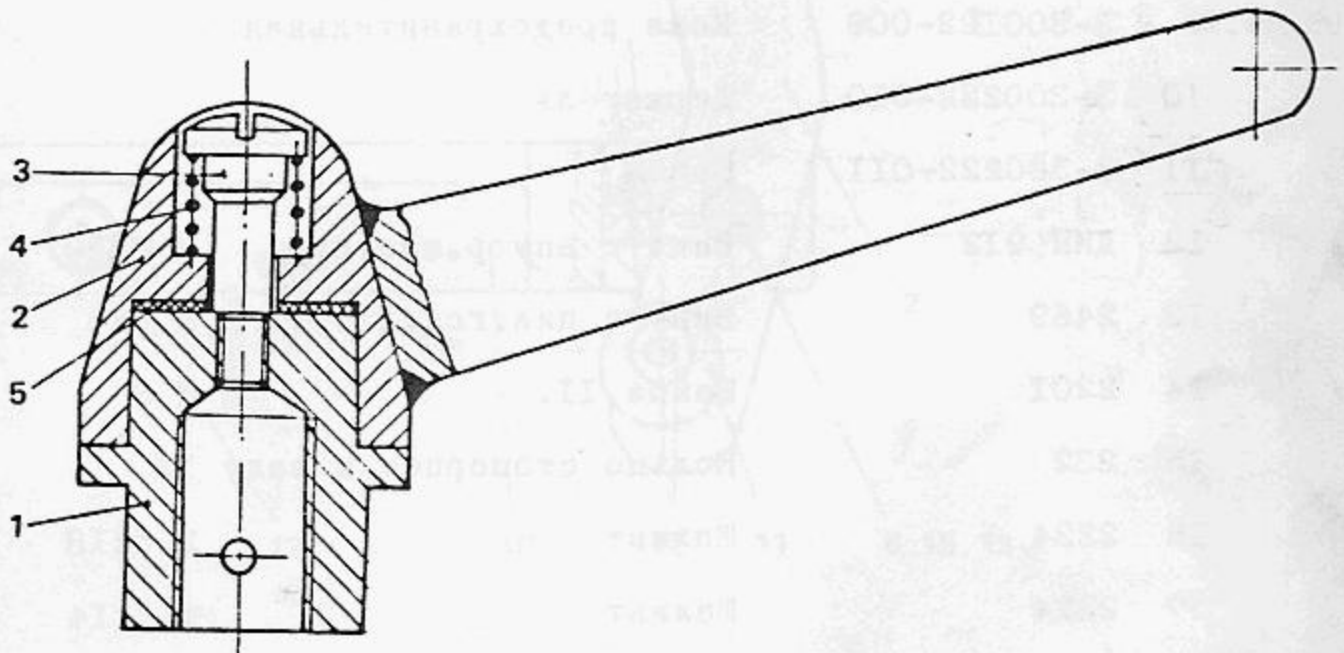


ЗАЖИМНОЙ РЫЧАГ

2-33-300I2I

21

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300I2I-00I	Втулка	
2	3-300I2I-002	Рычаг зажимной	
3	3-300I2I-003	Винт зажимной	
4	3-300I2I-004	Пружина нажимная	
5	3-300I2I-005	Шайба	



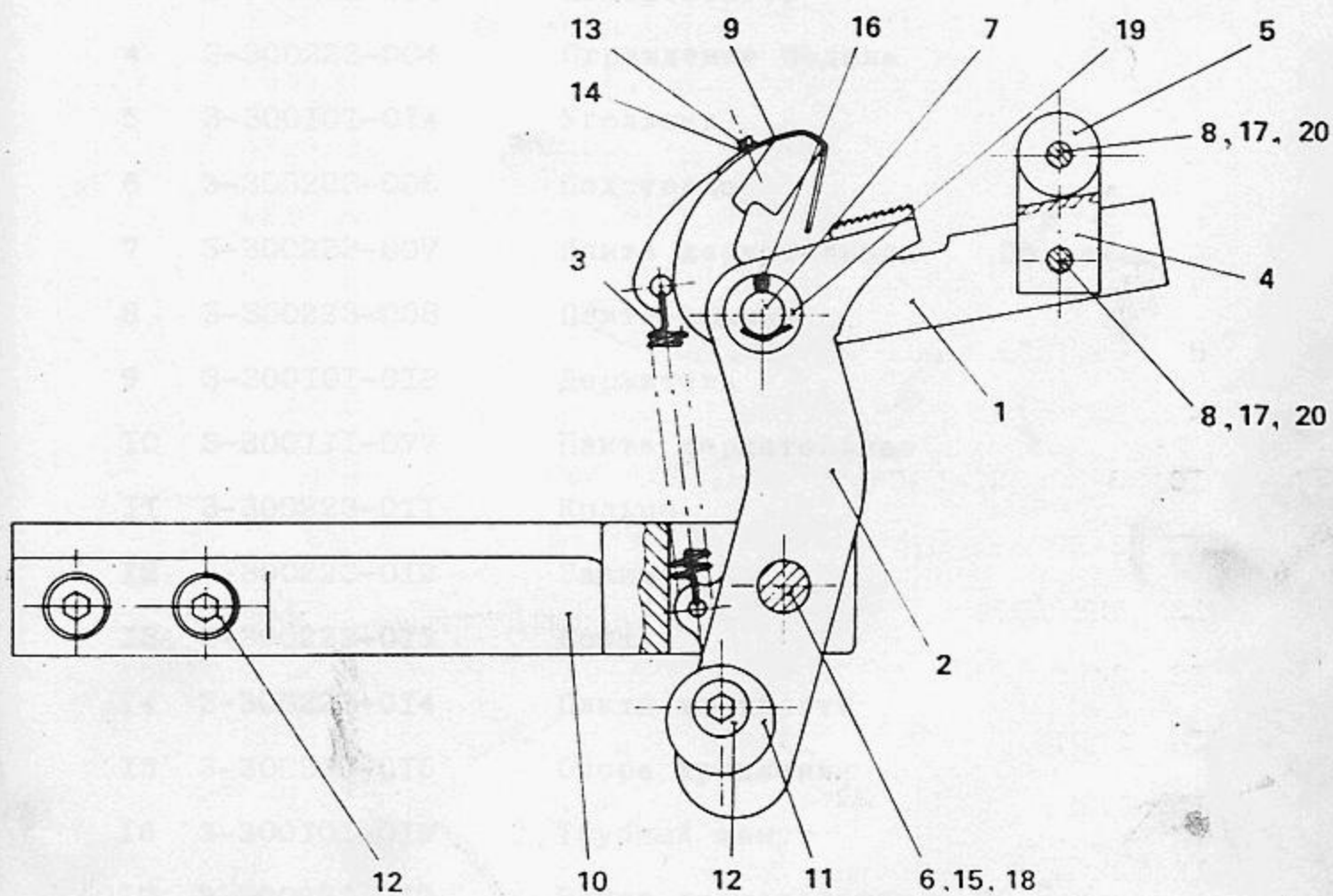
КЛЕЩИ ОБТЯЖНЫЕ

2-33-300222

22

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300I22-00I	Губка клещевая I.	
2	3-300I22-002	Губка клещевая II.	
3	3-300I22-003	Пружина натяжная	
4	3-300I22-004	Хомут	
5	3-300I22-005	Ролик	
6	3-300I22-006	Штифт	
7	3-300I22-007	Штифт	
8	3-300I22-008	Штифт	
9	3-300I22-009	Кожа предохранительная	
IO	3-300222-0IO	Держатель	
II	3-300222-0II	Шайба	
I2	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 8x20
I3	2469	Винт с цил.гол.II.	М 3x6
I4	220I	Шайба II.	М 3
I5	232	Кольцо стопорное к валу I2	
I6	2224	Шплинт	2,5xI8
I7	2224	Шплинт	I,6xI4
I8	2233	Шайба	I2
I9	2233	Шайба	IO
20	2233	Шайба	6





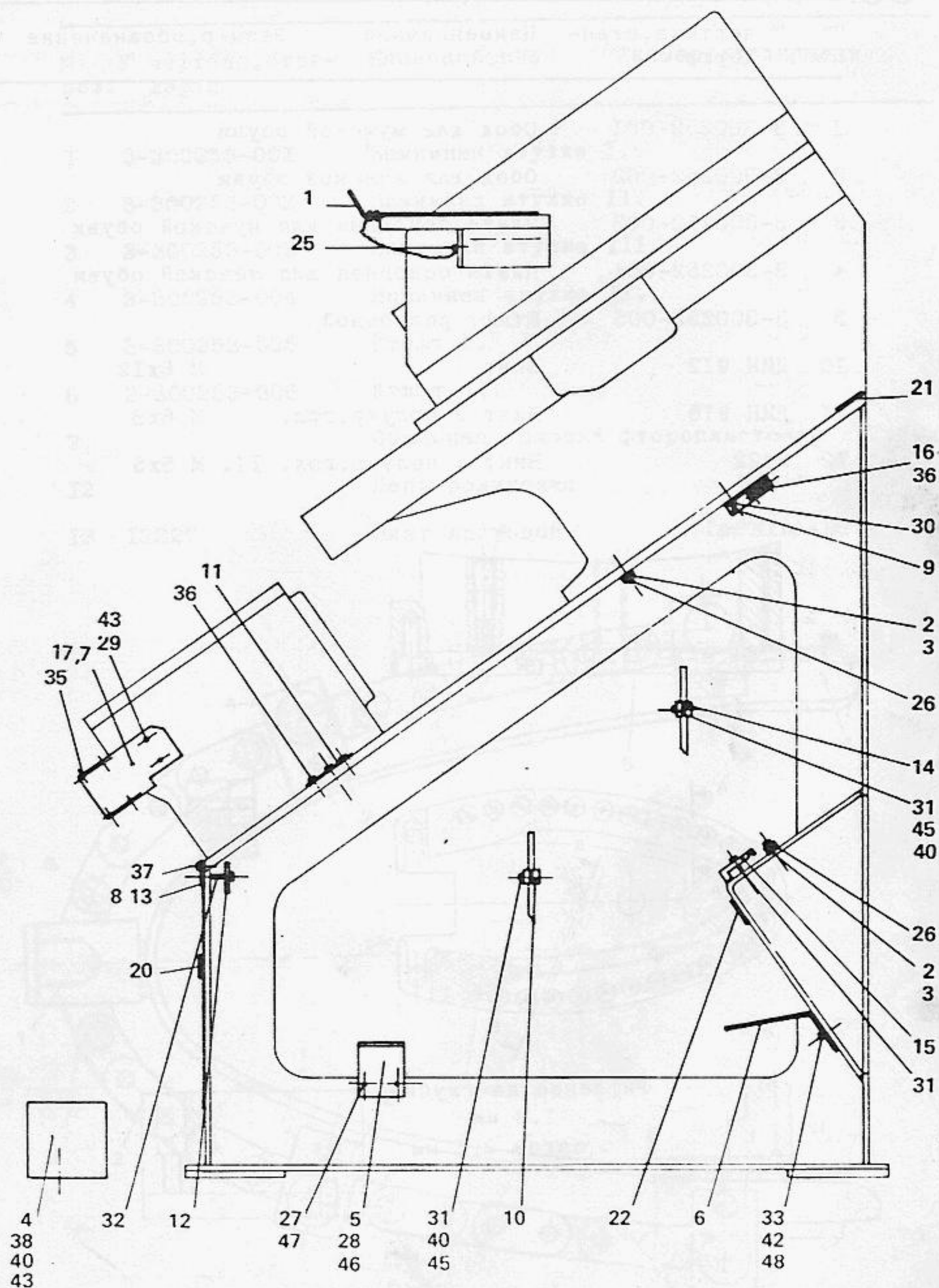
МОНТАЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

2-33-300223

23

№ поз.	№ чертежа, стан-дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	4-300233-0I	Пластина защитная	
2	3-300I0I-0I2	Держатель	
3	3-300I0I-0I3	Амортизатор	
4	3-300223-004	Ограждение педали	
5	3-300I0I-0I4	Угольник	
6	3-300223-006	Подставка	
7	3-300223-007	Плита держательная	По заказу
8	3-300223-008	Плита-крышка	
9	3-300I0I-0I8	Держатель	
IO	3-300III-077	Плита держательная	
II	3-300223-0II	Кольцо	
I2	3-300223-0I2	Зажим	
I3	3-300223-0I3	Крышка	
I4	3-300223-0I4	Плита жёсткости	
I5	3-300223-0I5	Опора крепления	
I6	3-300I0I-0I9	Трубный хомут	
I7	3-300223-0I7	Плита держательная	По заказу
I8	3-300223-0I8	Кольцо установочное	
20	6-02-003I0I	Эмблема II.	
2I	6-02-00I002	Таблица данных II.	
22		Таблица гидравлических данных	
25	ДИН 9I2	Винт	M 5xI6
26	ДИН 9I2	Винт	M 6x25
27	ДИН 9I2	Винт	M 6xI5
28	ДИН 9I2	Винт	M 5x20
29	ДИН 9I2	Винт	M 6x20
30	ДИН 9I2	Винт	M 6xI2

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
31	ДИН 912	Винт	М 6x30
32	ДИН 912	Винт	М 6x35
33	ДИН 6912	Винт	М 8x16
35	2469	Винт с цил.гол. II.	М 5x16
36	2469	Винт с цил.гол. II.	М 4x8
37	2469	Винт с цил.гол. II.	М 6x10
38	2430	Винт с потайной гол. II.	М 6x16
40	2260	Гайка II.	М 6
42	СЭВ 280	Шайба	М 5А
43	СЭВ 280	Шайба	М 6А
45	2210	Шайба пружинная	М 6
46	2210	Шайба пружинная	М 8
47		Шайба стопорная	6 Пружинная сталь
48		Шайба стопорная	8 Пружинная сталь

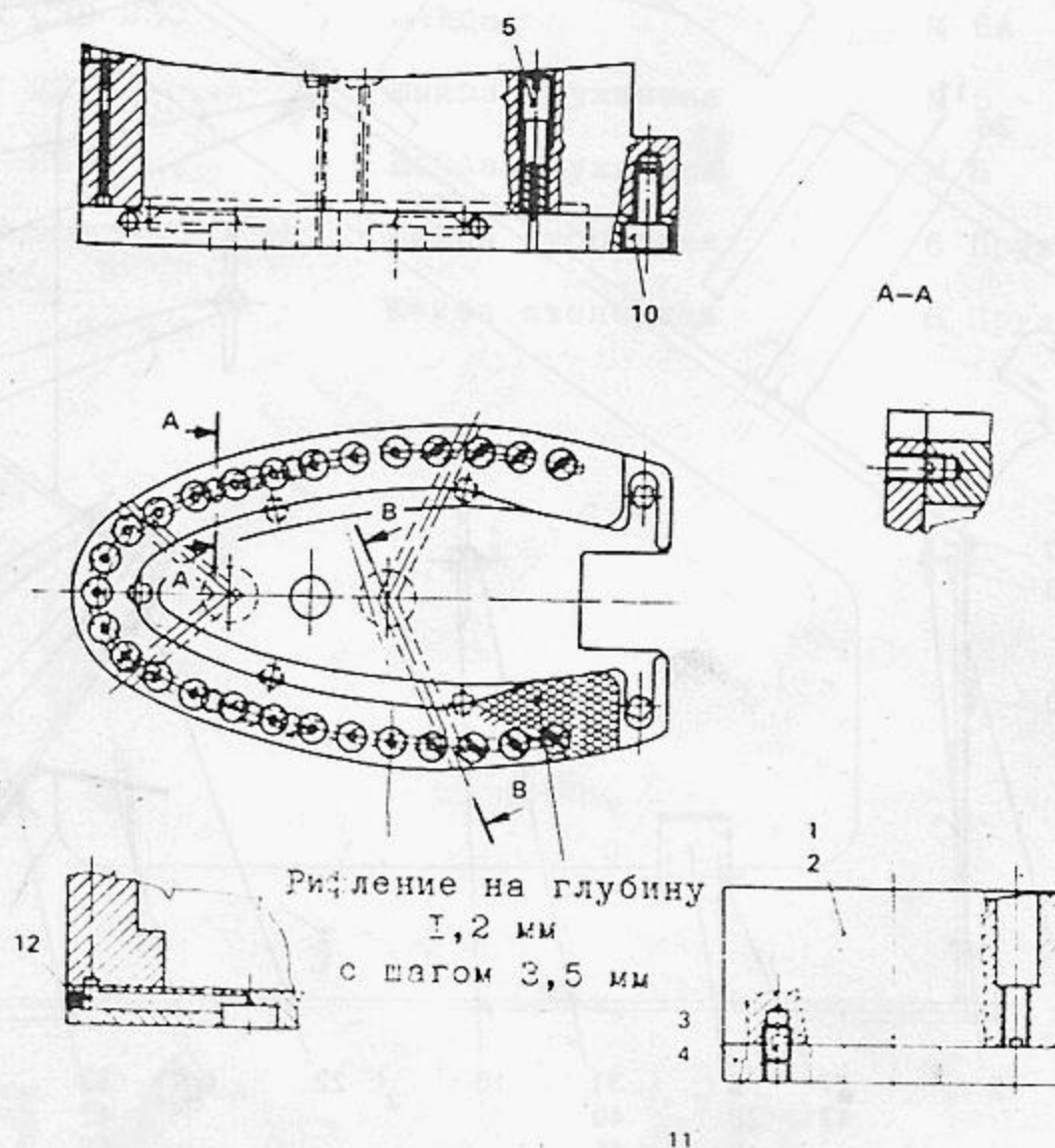


ОБОД С СОНАМИ

2-33-300252

52

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300252-001	Обод для мужской обуви	
2	3-300252-002	Обод для женской обуви	
3	3-300252-003	Плита основная для мужской обуви	
4	3-300252-004	Плита основная для женской обуви	
5	3-300252-005	Штифт резьбовой	
10	ДИН 912	Винт	М 6x12
11	ДИН 916	Винт с полукр.гол.	М 6x8
12	2422	Винт с полукр.гол. II.	М 5x5



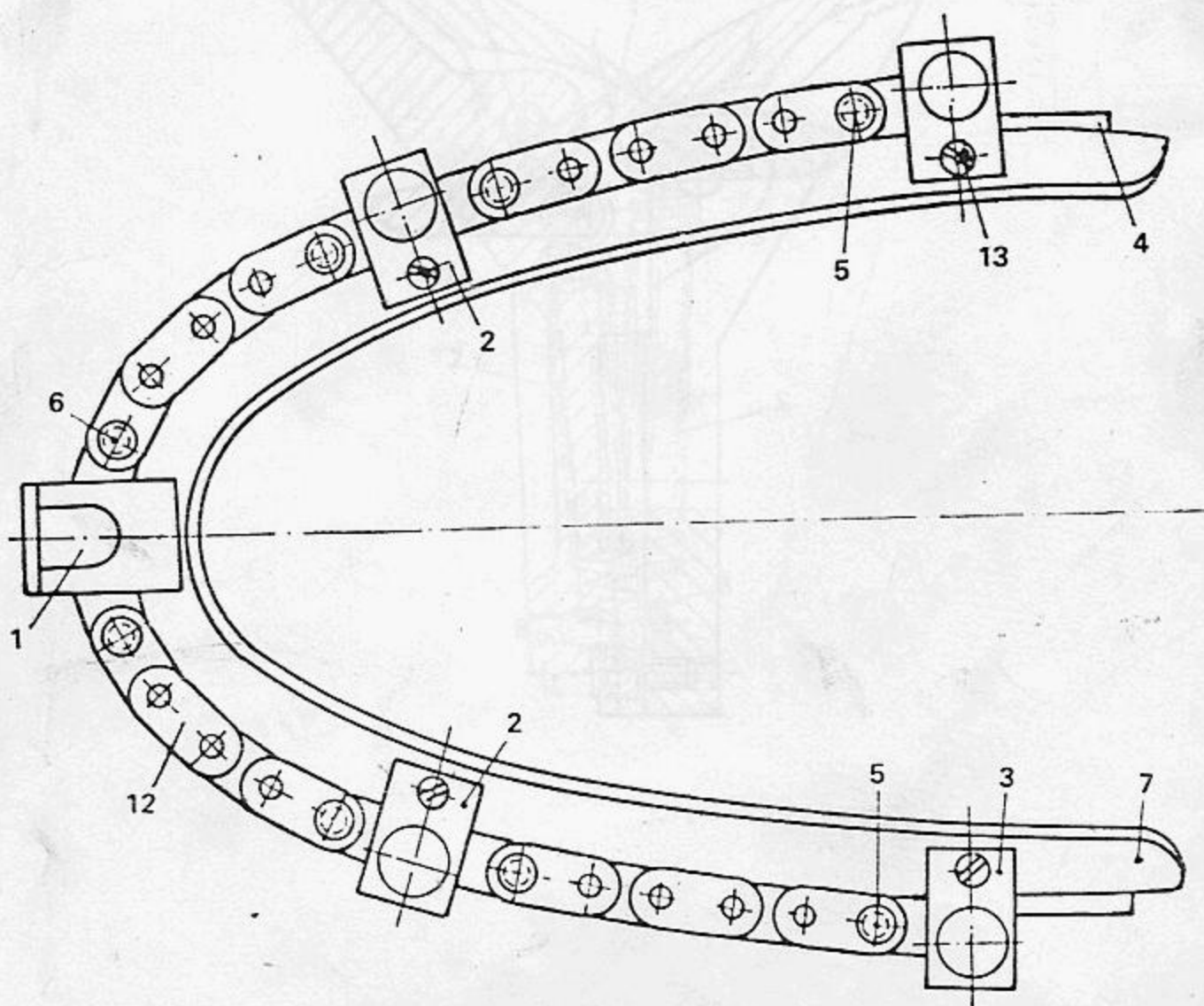
НОСОЧНАЯ ОБЖИМКА

2-33-300253

52

53

№ поз.	№ чертежа, стандарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300253-001	Нажимная втулка I.	
2	3-300253-002	Нажимная втулка II.	
3	3-300253-003	Нажимная втулка III.	
4	3-300253-004	Нажимная втулка IV.	
5	3-300253-005	Штифт I.	
6	3-300253-006	Штифт II.	
7		Обжимная полоска фторопластовая	I2x20x300
I2		Цепь роликовая	3/8 "
I3	I2227	Винт листовой	Lm2,9x16 ABC 10

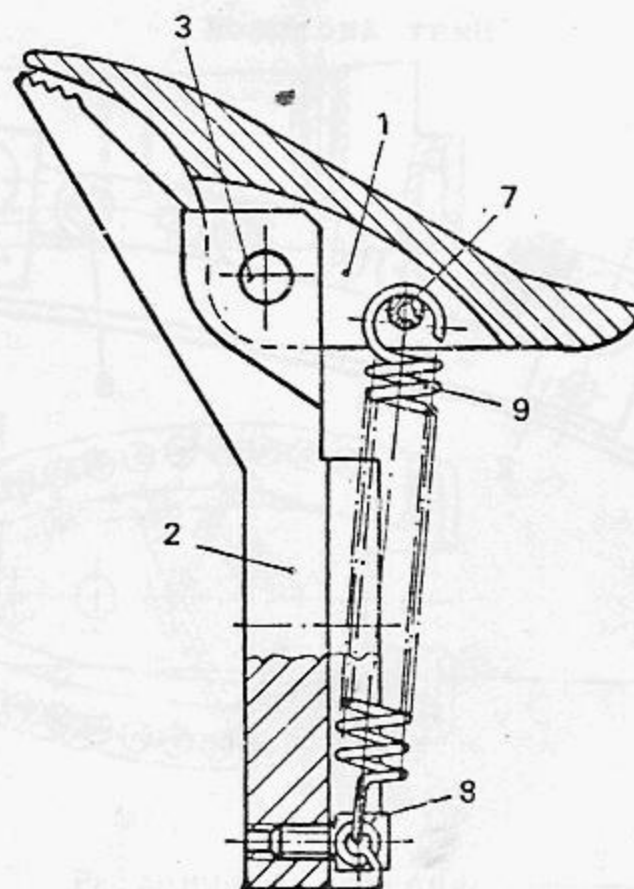


КЛЕЩИ СМЕННЫЕ I.

2-33-300255

55

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300255-001	Верхняя часть клещи	
2	3-300255-002	Нижняя часть клещи	
3	3-300112-003	Штифт	
7	ДИН 1481	Втулка	Ø 4x40
8	3-300255-008	Зацеп для пружины	
9	3-300255-009	Пружина натяжная	



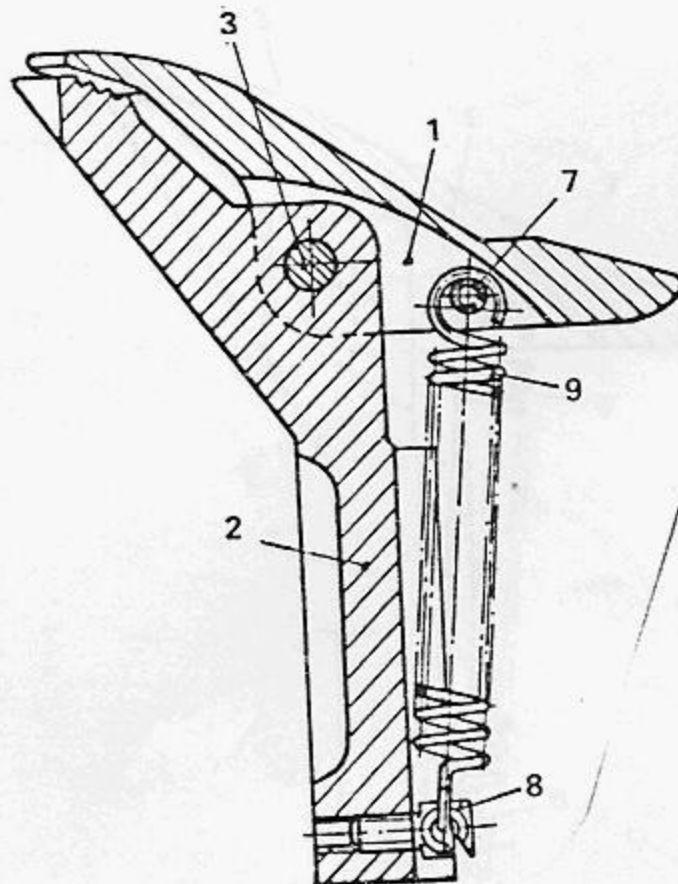
КЛЕЩИ СМЕННЫЕ II.

2-33-300256

55

56

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300256-00I	Верхняя часть клещи	
2	3-300256-002	Нижняя часть клещи	
3	3-300II2-003	Штифт	
7	ДИН I48I	Втулка $\varnothing 4 \times 40$	
8	3-300255-008	Зацеп для пружины	
9	3-300255-009	Пружина натяжная II.	

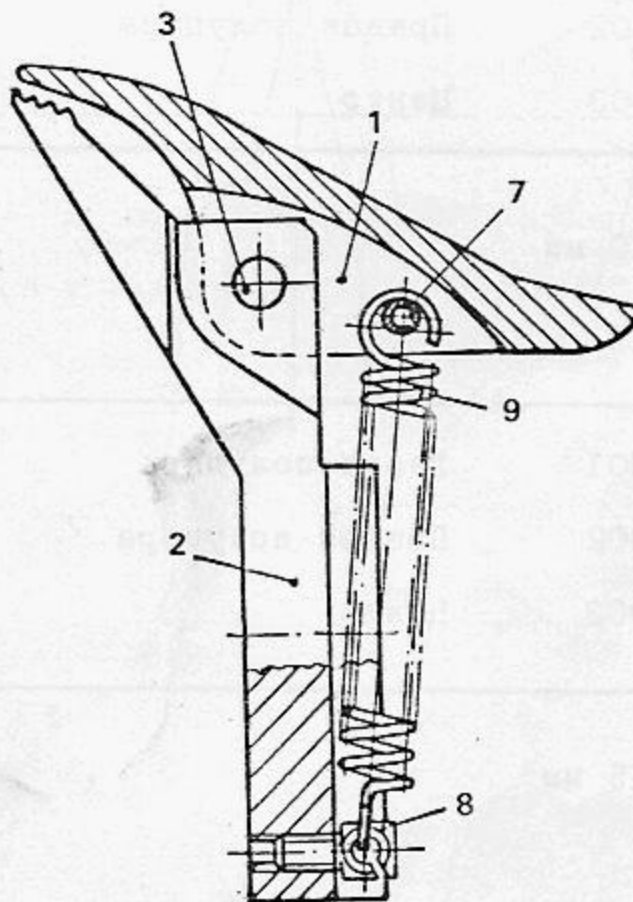


КЛЕЩИ СМЕННЫЕ

2-33-300257

57

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300257-001	Верхняя часть клещи	
2	3-300257-002	Нижняя часть клещи	
3	3-300112-003	Штифт	
7	ДИН 1481	Втулка	Ø 4x40
8	3-300255-008	Зацеп для пружины	
9	3-300255-009	Пружина натяжная II.	



ПАРА ПЛАСТИН 6 мм

2-33-300261

61

№ поз.	№ чертежа, стан-дарт	Наименование	Размер, обозначение
--------	----------------------	--------------	---------------------

I	3-300261-001	Левая полупара
2	3-300261-002	Правая полупара
3	3-300261-003	Центр

ПАРА ПЛАСТИН 8 мм

2-33-300262

62

I	3-300262-001	Левая полупара
2	3-300262-002	Правая полупара
3	3-300262-003	Центр

ПАРА ПЛАСТИН 10 мм

2-33-300263

63

I	3-300263-001	Левая полупара
2	3-300263-002	Правая полупара
3	3-300263-003	Центр

ПАРА ПЛАСТИН 15 мм

2-33-300264

64

I	3-300264-001	Левая полупара
2	3-300264-002	Правая полупара
3	3-300264-003	Центр

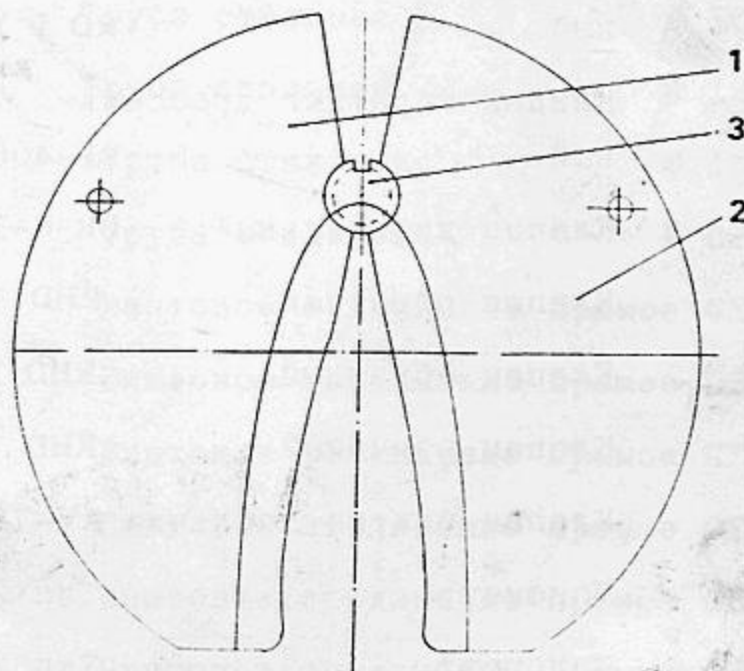
ПАРА ПЛАСТИН 20 мм

2-33-300265

65

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
--------	---------------------------	--------------	---------------------

I	3-300265-001	Левая полупара	
2	3-300265-002	Правая полупара	
3	3-300265-003	Центр	



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЦИКЛ

2-33-300270

70

№ поз.	№ чертежа, стан- дарт	Наименование	Размер, обозначение	№ по
10		Путевой клапан 4/2	Msf400-12/100к-0, IdG24 Гарбе-Лакмайер	23
50		Клапан редукционный	FDR5-DP 1,0 25 У РЕКСРО	23
55		Клапан предохранительный	MYG-14-MR XABBE	24
61		Клапан обратный дроссель- ный	RD 1 XABBE	290
62		Клапан обратный дроссель- ный	9F-400-B-10 ПАРКЕР-ХАН	291
65		Клапан дроссельный	DR 6-100 К ГАРБЕ-ЛАХМА	292
73		Клапан обратный	RHD 10-L ЭРМЕТО	293
75		Клапан обратный	RHD 15-L ЭРМЕТО	294
76		Клапан обратный	RHD 8-L ЭРМЕТО	295
90		Клапан снятия давления	AV-18-70 ЛАНГЕН	321
150		Манометр	Тип 213NG 63/160 ВВИК	324
151		Манометр	Тип 213NG 63/60 ВВИК	326
171		Аккумулятор	220-1315-043-4.1/30 ЛАНГЕН	327
180		Плита основания	G96/1 ДАНУВИЯ-РЕКСРОТ	328
202		Шланг высокого давления	2004 С-Н-Н-350 ПОЛИ	331
203		Шланг высокого давления	2004 С-Н-Н-400 ПОЛИ	351
204		Шланг высокого давления	2004 С-Н-Н-450 ПОЛИ	352
207		Шланг высокого давления	2004 С-Н-Н-600 ПОЛИ	374
212		Шланг высокого давления	2006 С-Н-Н-450 ПОЛИ	379
215		Шланг высокого давления	2006 С-Н-Н-600 ПОЛИ	381
217		Шланг высокого давления	2006 С-Н-Н-700 ПОЛИ	383
218		Шланг высокого давления	2006 С-Н-Н-750 ПОЛИ	384
221		Шланг высокого давления	2008 С-Н-Н-500 ПОЛИ	385
225		Шланг высокого давления	2008 С-Н-Н-900 ПОЛИ	387

ение

-0, IdG24

У РЕКСРОТ

ABBE

РКЕР-ХАНН

ВЕ-ЛАХМАЙ

ТО

ТО

ТО

ЕН

160 ВВИКА

60 ВВИКА

4.1/30

РЕКСРОТ

60 ПОЛИФЛЕ

00 ПОЛИФЛЕ

60 ПОЛИФЛЕ

00 ПОЛИФЛЕ

60 ПОЛИФЛЕ

00 ПОЛИФЛЕ

00 ПОЛИФЛЕ

00 ПОЛИФЛЕ

00 ПОЛИФЛЕ

00 ПОЛИФЛЕ

№ поз.	№ чертежа стандарта	Наименование	Размер, обозначение
230		Шланг высокого давления	2004 С-Н-Н-800 ПОЛИФЛЕКС
237		Шланг высокого давления	1010 Ск-Н-Н-1100 ПОЛИФЛЕКС
241		Шланг высокого давления	1013 Ск-Н-Н-500 ПОЛИФЛЕКС
290		Труба стальная	Ø 6x1 ЭРМЕТО
291		Труба стальная	Ø 8x1 ЭРМЕТО
292		Труба стальная	Ø 10x1 ЭРМЕТО
293		Труба стальная	Ø 12x1 ЭРМЕТО
294		Труба стальная	Ø 15x1 ЭРМЕТО
295		Труба стальная	Ø 6x1,6 ЭРМЕТО
321		Винтовое соединение прямое	GE6-LLr ЭРМЕТО
324		Винтовое соединение прямое	GE12-LLr ЭРМЕТО
326		Винтовое соединение прямое	GE 6-LR ЭРМЕТО
327		Винтовое соединение прямое	GE 8-LR ЭРМЕТО
328		Винтовое соединение прямое	GE10-LR ЭРМЕТО
331		Винтовое соединение прямое	GE 6-SR ЭРМЕТО
351		Винтовое соединение прямое	evGe8-LR-ed ЭРМЕТО
352		Винтовое соединение прямое	evGE10-LR-ed ЭРМЕТО
374		Винтовое соединение прямое	GE 12-L/R 1/4" ЭРМЕТО
379		Винтовое соединение угловое	WE12-LLR ЭРМЕТО
381		Винтовое соединение угловое	WE6-LLR ЭРМЕТО
383		Винтовое соединение угловое	WE6-LR ЭРМЕТО
384		Винтовое соединение угловое	WE8-LR ЭРМЕТО
385		Винтовое соединение угловое	WE10-LR ЭРМЕТО
387		Винтовое соединение угловое	WE15-LR ЭРМЕТО
390		Винтовое соединение угловое	WE6-SR ЭРМЕТО
398		Винтовое соединение угловое	W8-L ЭРМЕТО
399		Винтовое соединение угловое	W10-L ЭРМЕТО
405		Винтовое соединение угловое	evW6-L ЭРМЕТО

№ поз. стандарта	№ чертежа	Наименование	Размер, обозначение
407		Винтовое соединение угловое	evW10-L ЭРМЕТО
42I		Винтовое соединение проходное	SV8-L ЭРМЕТО
427		Винтовое соединение угловое проходное	WSV6-L ЭРМЕТО
428		Винтовое соединение угловое проходное	WSV8-L ЭРМЕТО
440		Винтовое соединение	G6-L ЭРМЕТО
44I		Винтовое соединение	G8-L ЭРМЕТО
442		Винтовое соединение	G10-L ЭРМЕТО
448		Г-образное соединение	evL6-L ЭРМЕТО
450		Г-образное соединение	evLI0 -L ЭРМЕТО
452		Г-образное соединение	evLI5 -L ЭРМЕТО
479		T-образное соединение	T6-L ЭРМЕТО
480		T-образное соединение	T8-L ЭРМЕТО
48I		T-образное соединение	T-10-L ЭРМЕТО
482		T-образное соединение	TI2-L ЭРМЕТО
483		T-образное соединение	TI5-L ЭРМЕТО
486		Угловое соединение закрытое	DSVW8-LR ЭРМЕТО
487		Угловое соединение закрытое	DSVW10-LR ЭРМЕТО
489		Угловое соединение закрытое	DSVW15-LR ЭРМЕТО
496		Колено подвижное	SWVE8-LLR ЭРМЕТО
499		Соединение распределительное	DSVTI5-LR ЭРМЕТО
50I		Соединение сужающее конусное	KOR8/6-L ЭРМЕТО
502		Соединение сужающее конусное	KOR10/6-L ЭРМЕТО
503		Соединение сужающее конусное	KOR10/8-L ЭРМЕТО
504		Соединение сужающее конусное	KOR12/6-L ЭРМЕТО
506		Соединение сужающее конусное	KOR12/10-L ЭРМЕТО
509		Соединение сужающее конусное	KOR15/10-L ЭРМЕТО
510		Соединение сужающее конусное	KOR15/12-L ЭРМЕТО

70

70

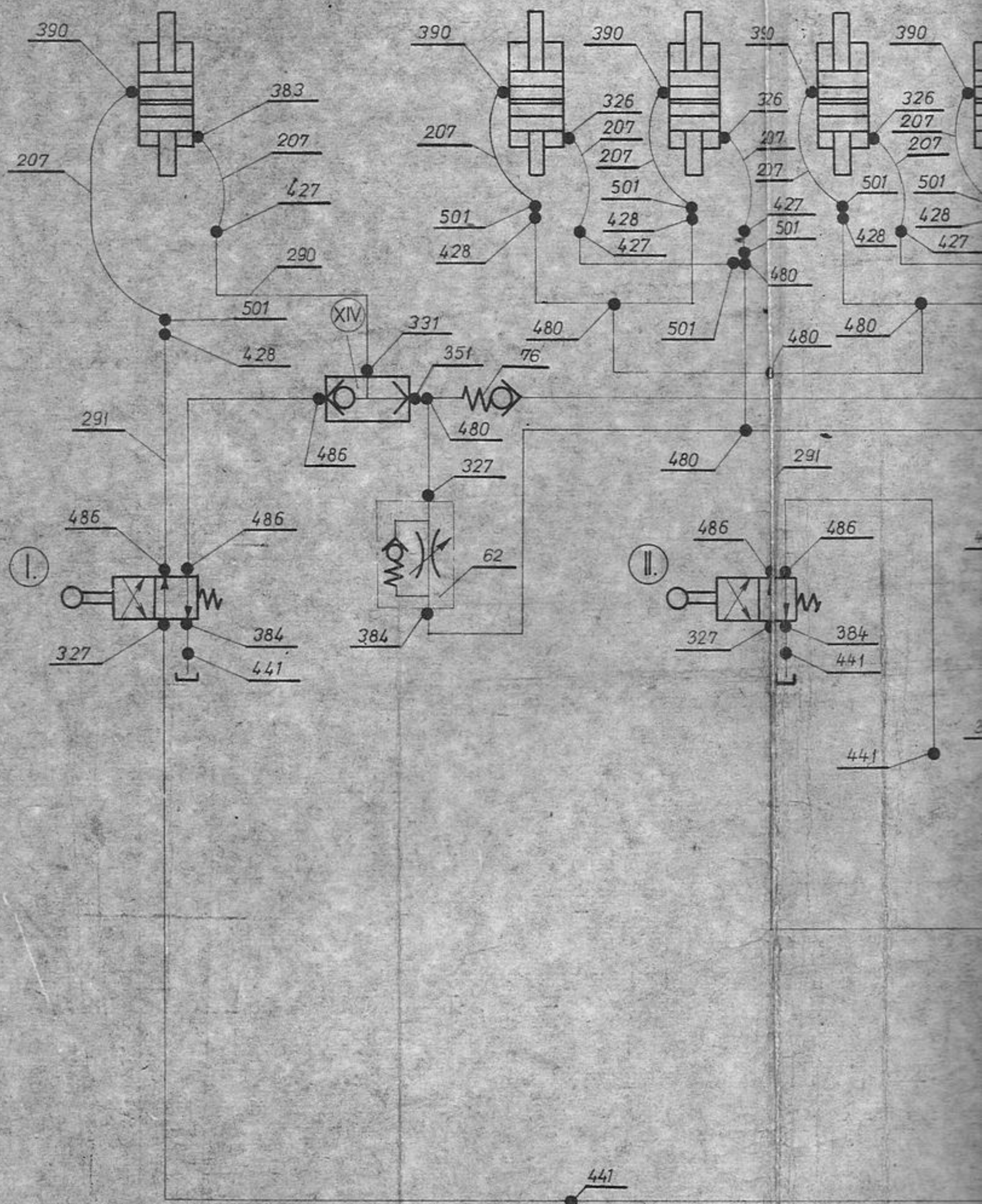
№ поз. стандарта	№ чертежа	Наименование	Размер, обозначение
512		Соединение сужающее	г1 I/2xI/4 ЭРМЕТО
537		Соединение крестовое	KIO- L ЭРМЕТО
551		Соединение к манометру	MAV6-LR ЭРМЕТО
586	I87I6	Кольцо уплотнительное "А"	I0xI4 Cu I/8"
587	I87I6	Кольцо уплотнительное "А"	I4xI8 Cu I/4"
588	I87I6	Кольцо уплотнительное "А"	I7x2I Cu 3/8"
589	I87I6	Кольцо уплотнительное "А"	22x27 CuI/2"
591	I87I6	Пробка	vsti R I/4-ed
710		Трубка пластмассовая	Pк6 ФЕСТО
711		Трубка пластмассовая	Pк9 ФЕСТО
715		Соединитель	F.: РАСМУСЕН

1	Носочный клещ	32	Наименование
2	Боковые клещи	33	К чертежа
3	Геленочные клещи	34	К-во
4	Клапан головки пластин выходное положение	35	Гидравлический элемент
5	Опорный стол	36	Тип
6	Колодочная опора	37	Роликовый механизм
7	Обод с соплами	38	Гидропривод
8	Устройство подачи клея	39	Узел управления
9	Носочный прижим	40	Гидравлический узел управления
10	Масляная смазка	41	Клапан дроссельный
11	Пяточный упор	42	Клапан "ВЫБОРНЫЙ"
12	Головка пластин заглаживающих	43	Клапан коленного включения
13	Носочная обжимка	44	Включатель давления
14	Носочная обжимка	45	или
15	Колодочная опора	46	Путевой клапан 4/2
16	Обод с соплами	47	Насос шестерённый
17	Носочный клещ	48	Фильтр
18	Боковые клещи	49	Двигатель
19	Геленочные клещи	50	Путевой клапан 4/2
20	Носочное давление	51	Путевой клапан 4/2
21	Давление носочной обжимки	52	Путевой клапан 4/2
22	Регулировка давления носочного	53	Клапан редукционный
23	Регулировка давления носочной обжимки	54	Клапан предохранительный
24	Макс. давление	55	Клапан обратный дроссельный
25	Головка заглаживающих пластин	56	Клапан обратный дроссельный
26	Колодочная опора	57	Клапан дроссельный
27	Пяточный упор	58	Клапан обратный
28	Регулировка давления боковых и геленочных клещей	59	Клапан обратный
29	Выдержка рабочего цилиндра носочного прижима	60	Клапан обратный
31	Обозначение	61	Клапан снятия давления
		62	Манометр
		63	Манометр
		64	Аккумулятор
		65	ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЦИКЛЫ

2-33-300270-5

Orrfogó
Носогон.к.л.

Oldal fogók
Боковые кулачки

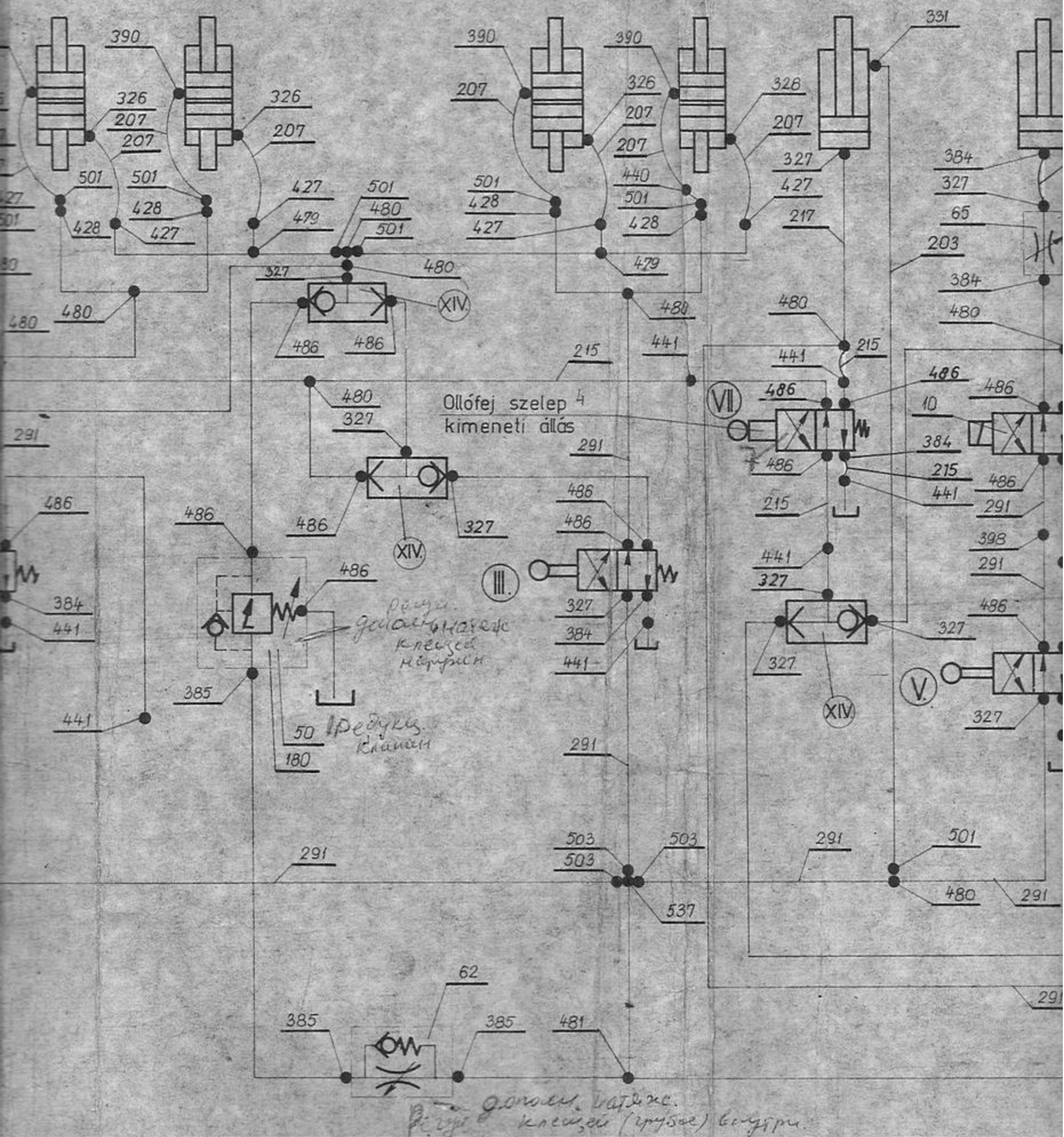


Курс

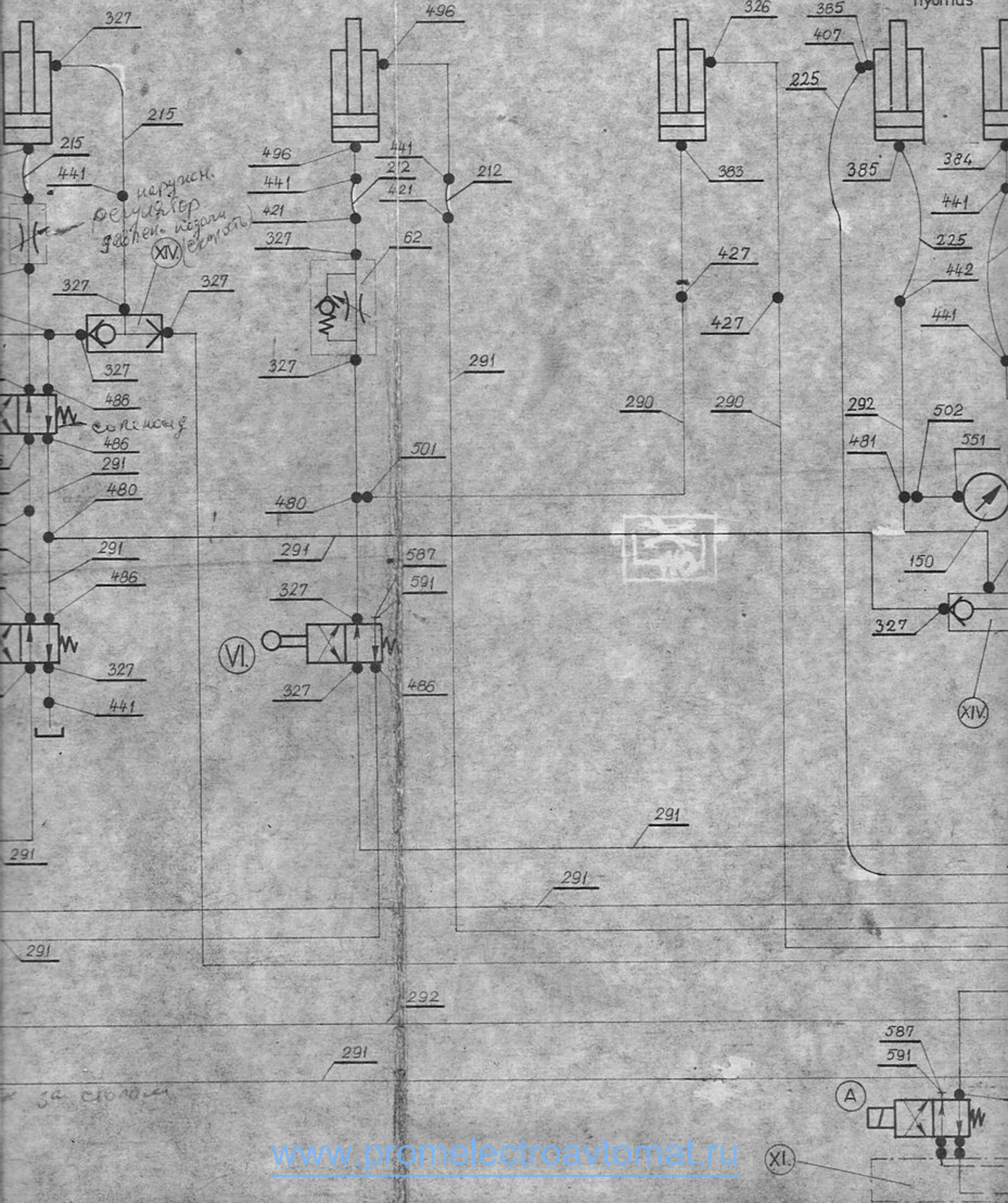
Lágyék fogók
Гелевозыблики

Billenő asztal

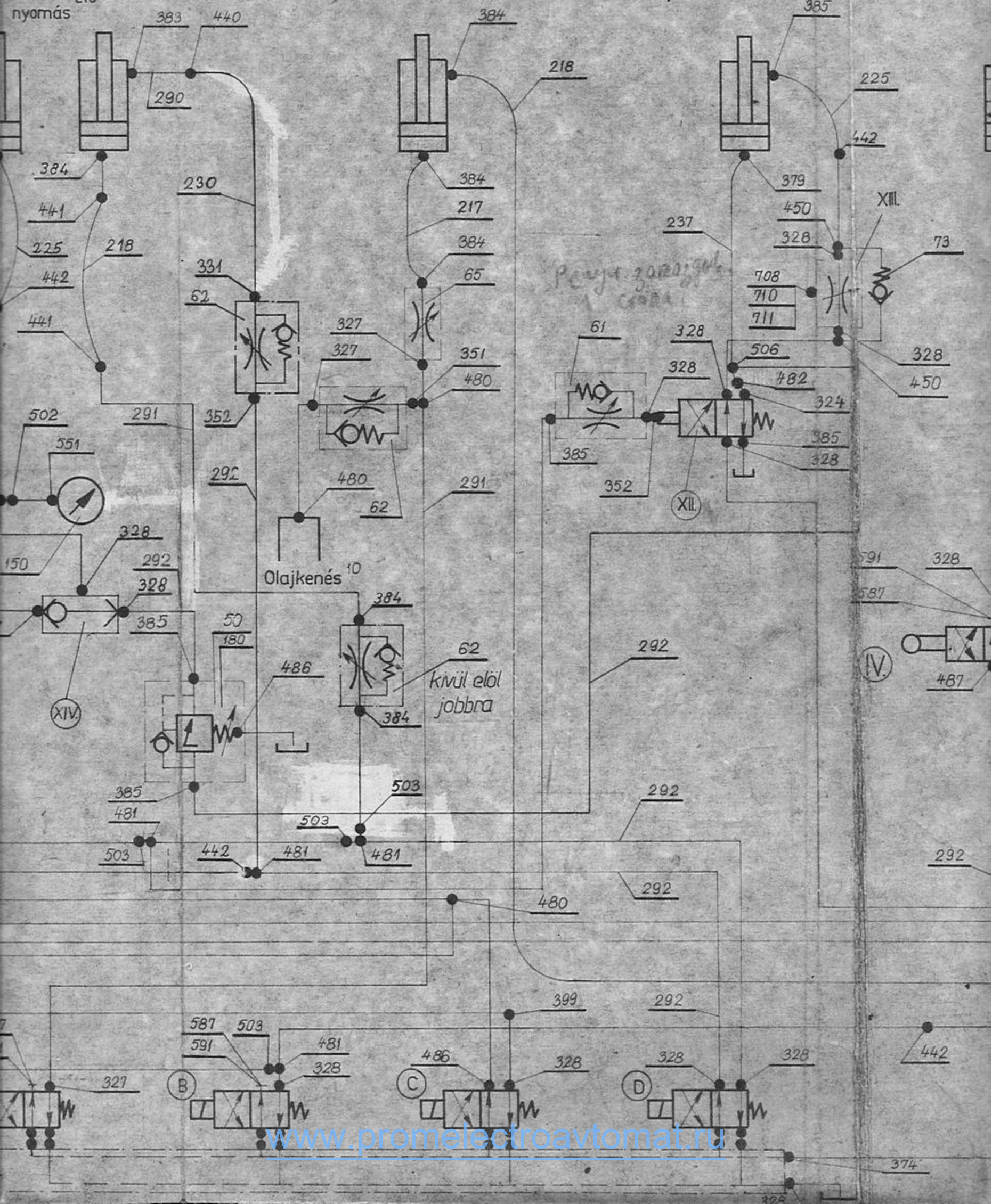
Kaptat
Опер



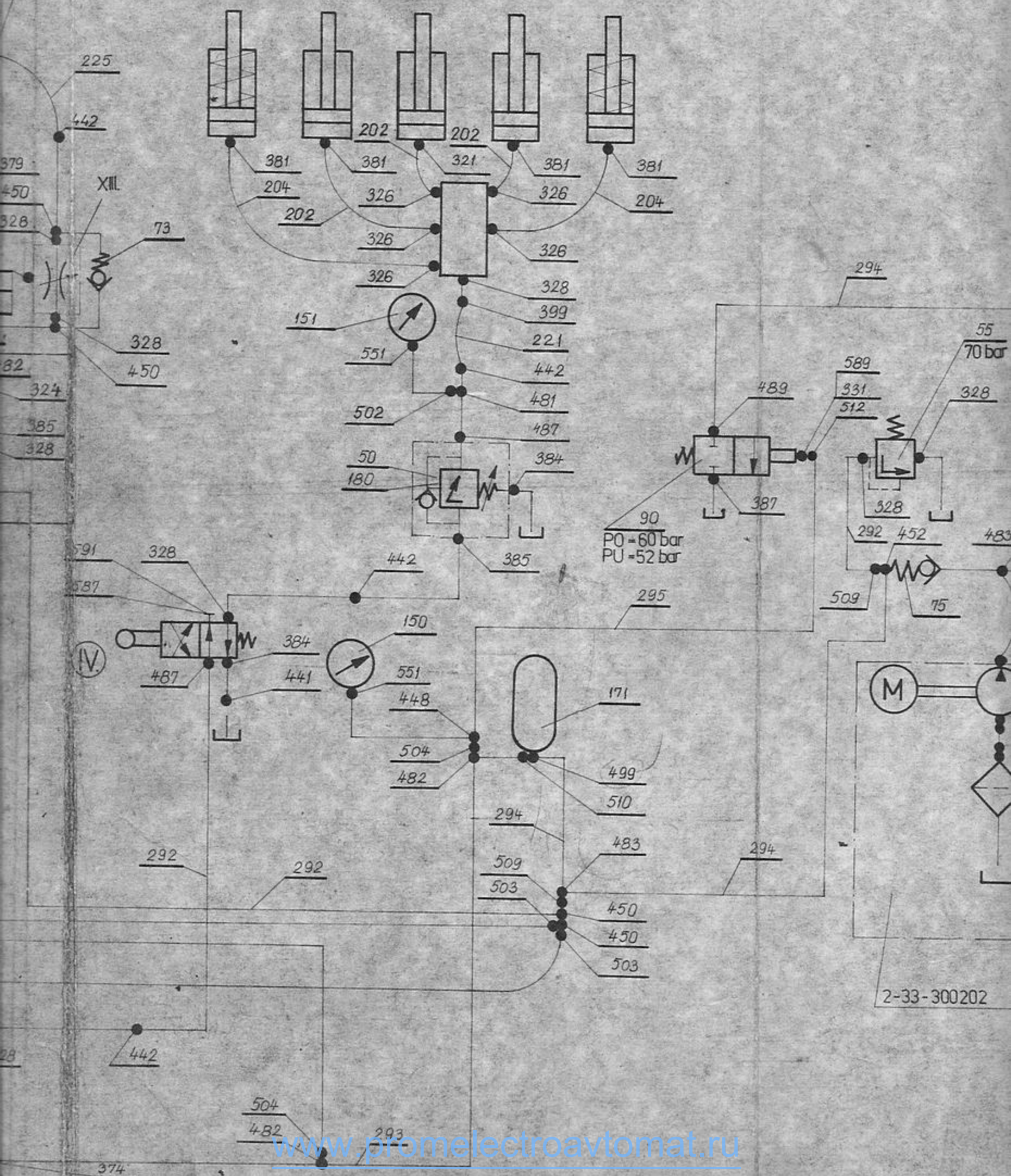
Orrnyomó
Kyzak
utó elő
nyomás



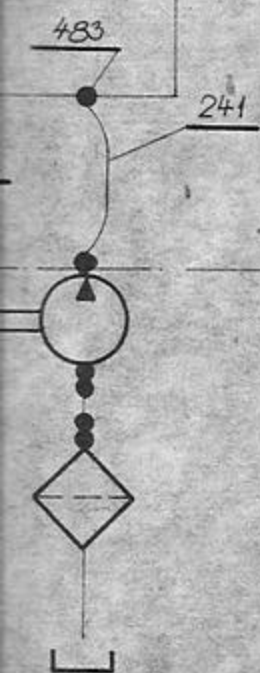
Ollófej
изм. ствол



Orrszalag 05 munka



55
70 bar
328



0202 (X)

Orrszalag
Kaptafatámasz
Formakoszorú

ман. габариты на
Кулак 150
Orrnyomás
ман. габариты
обжимник 151
Orrszalag nyomás

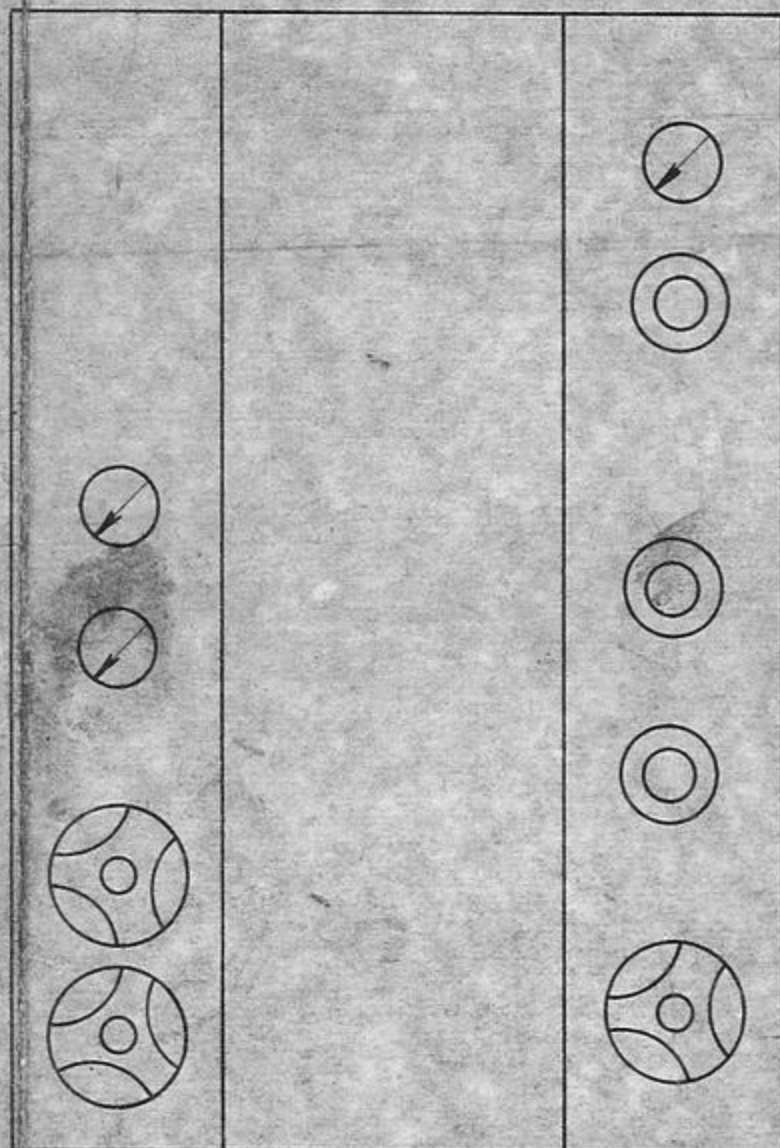
Габариты на
Кулак 150 бар 9
Orrnyomás szabályozás

Габариты на
обжимник 540 бар 50
Orrszalag
nyomásszabályozás

IV
V
VI

I
II
III

Orr fogó
Oldal fogók
Lágyék fogó



150
Max. nyom

XIII.
Ollófej

65
Kaptafatám

65
Saroktámasz

50
Oldal és lágyék
nyomásszabályozás

62
Orrnyomó munkahenger
késlettelés

	Jel	Megnevezés	Rajzszám	Db	Alkalmazott hidraulikus elem	Típus
	I., II., III., IV., V., VI., VII.	Görgős mechanizmus	2-33-300273	7	4/2 útszelep	MSf 400-12/100 k-0,1
	X.	Tápegység	2-33-300202	1	Fogaskerék szivattyú	HY/ZFS 11/16 R 201 N. 0510625022
				1	Szűrő	UC - SE 1457
				1	Motor	VZL 100-3-1500 /perc
	XI.	Vezérlő egység	2-33-300276	4	4/2 útszelep	MSf 400-12/100 k-0,1d G24
Orr fogó	XII.	Hidraulikus vezérlő egység	2-33-300272	1	4/2 útszelep	MSf 400-12/100 k-0,1
Oldal fogók	XIII.	Fojtó szelep	2-33-300174	1		
Lágyék fogók	XIV.	„Vagy” szelep	2-33-300275	6		
150 <i>основной манометр</i>	10	Térdkapcsoló szelep		1	4/2 útszelep	MSf 400-12/100 k-0,1d G24
Max. nyomás						
XIII. <i>скороход</i>						
Ollófej	50			3	Nyomásredukáló szelep	FDR5-DP 1.0 25Y
<i>скороход</i>	55			1	Biztonsági szelep	MVG -14 -MR
65 <i>опоры колес</i>	61			1	Fojtó visszacsapó szelep	RD I.
Kaptafatámasz	62			6	Fojtó visszacsapó szelep	9F -400-B -10
<i>скороход</i>	65			2	Fojtó szelep	DR 6 -100 K
65 <i>гвозди и шурупы</i>	73			1	Visszacsapó szelep	RHD 10-L
Saroktámasz	75			1	Visszacsapó szelep	RHD 15-L
<i>дополнительная нажимка клавиш</i>	76			1	Visszacsapó szelep	RHD 8-L
50 <i>нажимка клавиш</i>	90	Nyomáskapcsoló	X608-00-00	1		
Oldal és lágyékfogók nyomásszabályozás		vagy		1	Nyomástehermentesítő szelep	AV - 18 - 70
	150			2	Manométer	Type 213 NG 63/160
	151			1	Manométer	Type 213 NG 63/60
	171			1	Akkumulátor	220 -1315 -043 -4,1/30

Db	Alkalmazott hidraulikus elem	Típus
7	4/2 útszelep	MSf 400-12/100 k-0,1
1	Fogaskerék szivattyú	HY/ZFS 11/16 R201 N. 0510625022
1	Szűrő	UC - SE 1457
1	Motor	VZL 100-3-1500 /perc
4	4/2 útszelep	MSf 400-12/100 k-0,1d G24
1	4/2 útszelep	MSf 400-12/100 k-0,1
1		
6		
1	4/2 útszelep	MSf 400-12/100 k-0,1d G24
1		
1	Nyomásredukáló szelep	FDR 5-DP 1.0 25Y
1	Biztonsági szelep	MVG -14 -MR
1	Fojtó visszacsapó szelep	RD I.
6	Fojtó visszacsapó szelep	9F -400 -B -10
2	Fojtó szelep	DR 6 -100 K
1	Visszacsapó szelep	RHD 10-L
1	Visszacsapó szelep	RHD 15-L
1	Visszacsapó szelep	RHD 8-L
1		
1	Nyomástehermentesítő szelep	AV - 18 - 70
2	Manométer	Type 213 NG 63/160
1	Manométer	Type 213 NG 63/160
1	Akkumulátor	220 -1315 -043 -4,1/30

T. Váltódszám	Módosítás	1985.03.	10495	MD. 4810	
I. Váltódszám	Schön módosítás	1984.03.	10426	MD. 4810	
Scéma	Megnevezés	A váltódszám	A váltódszám	Készítette	Ellenőrizte
Tervező	Tárgy				
Szerkesztő					
Rajzoló					
Ellenőr					
82.12.					

HIDRAULIKUS KORFOLYAM

Körményi Gépgyártó Vállalat
Fejlesztési Főosztály
Bp. VI. Rózsa Ferenc u. 55.

Rajzszám

2-33-300270-5

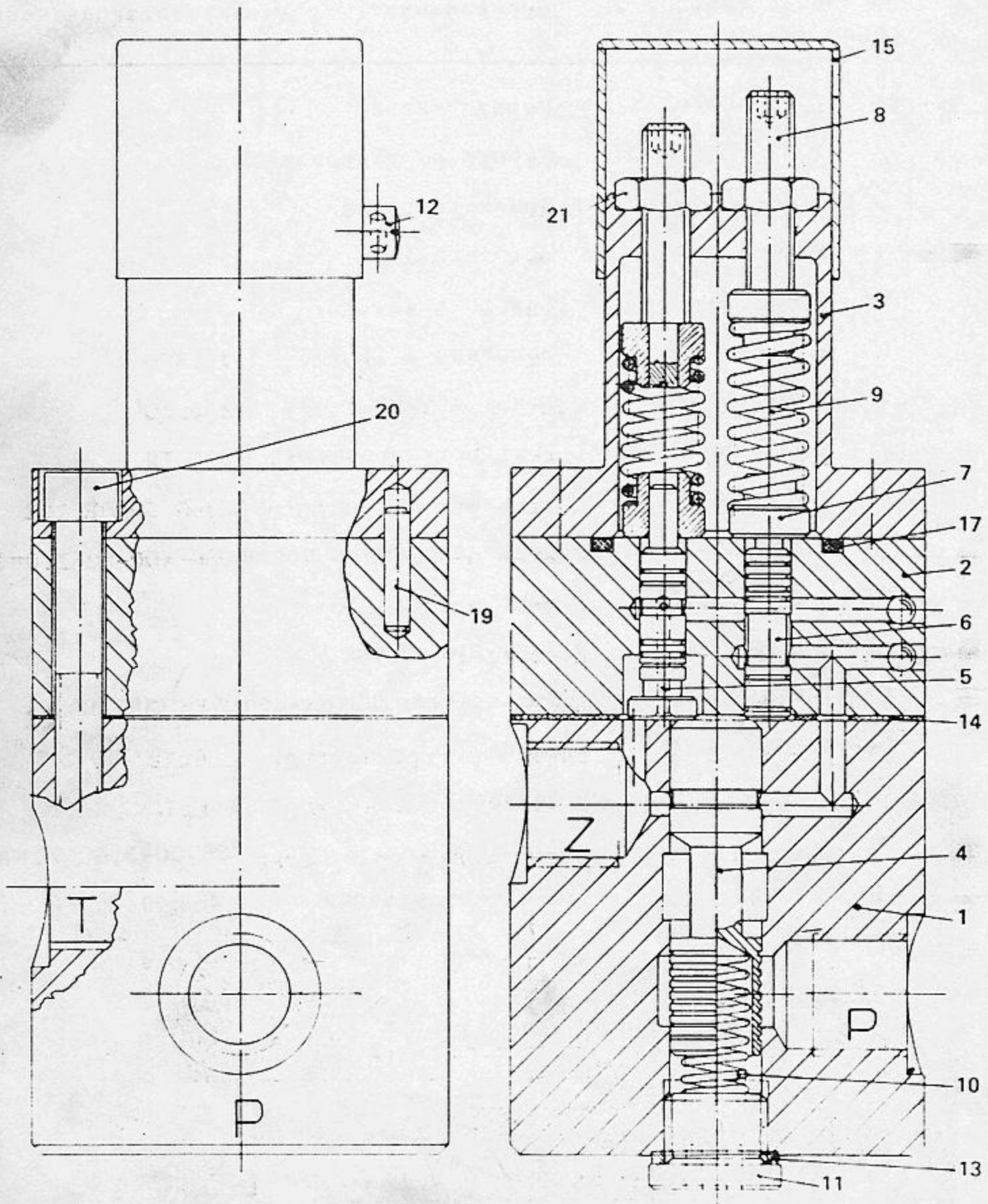
ВКЛЮЧАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ

X 608-00

71

№ поз.	№ чертежа, стан-дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	X 608-00-01	Корпус клапана	
2	X 608-00-02	Корпус регулировочный	
3	X 608-00-03	Крышка корпуса	
4	X 608-00-04	Золотник I.	
5	X 608-00-05	Золотник II.	
6	X 608-00-06	Золотник III.	
7	X 608-00-07	Штифт пружины	
8	X 608-00-08	Винт регулировочный	
9	X 608-00-09	Пружина	
10	X 608-00-10	Пружина прижима поршня	
11	X 608-00-11	Винт	
12	X 608-00-12	Винт крепления	
13	I87I6	Кольцо уплотнительное A	CUCL 18x22
14	X 608-00-14	Шайба	
15	X 608-00-15	Шайка	
17		Кольцо O	36,00-3,00 72 NBR/872
19	СЭВ 239	Штифт посадочный	4m6x20
20	2472	Винт II.	M 8x50
21	2260	Гайка II.	M8

71



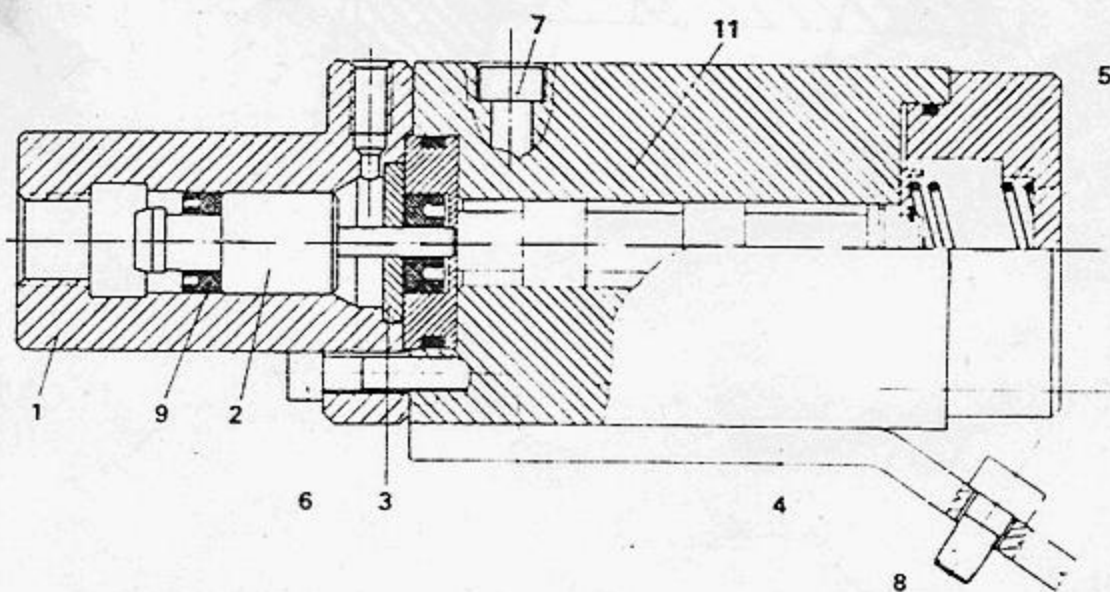
71

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ УПРАВЛЕНИЯ

2-33-300272

72

№ поз.	№ чертежа, стан-дарт	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300I72-00I	Цилиндр	
2	3-300I72-002	Поршень	
3	3-300I72-003	Шайба	
4	3-300I72-004	Держатель	
5	3-300I72-0II	Пружина нажимная	
6	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 5X20
7	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 5x50
8	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 6xI2
9		Кольцо уплотнительное	N8-6 90NBR/I08
II		Клапан путевой	MSf-400-I2/I00к0,I
I2 ^x	3-300372-0I2	Переходной профиль	
I3 ^x	3-300372-0I3	Консольная плита	
I7 ^x	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 5x50
I8 ^x	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 6xI2
I9 ^x	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 6xI2
^x / Только при производстве сандаальной обуви			

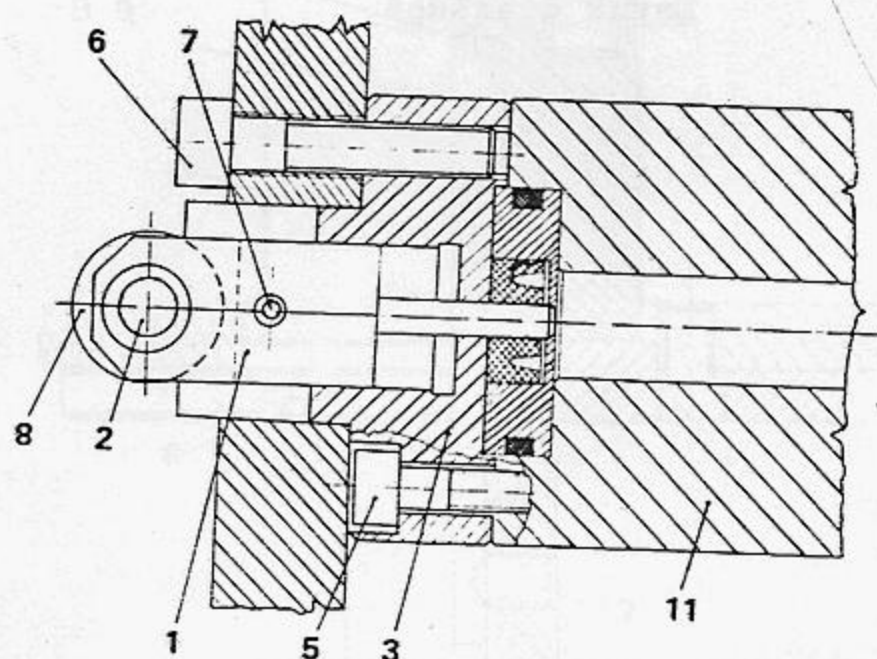


РОЛИКОВЫЙ УЗЕЛ УПРАВЛЕНИЯ

2-33-300273

73

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300I73-00I	Головка ролика	
2	3-300I73-002	Штифт	
3	3-300I07-008	Крышка	
5	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 5x20
6	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр.	М 6x20
7	2420	Штифт резьбовой II.	М 4x8
8	76I0	Шарикоподшипник	626
II		Клапан путевой	MSF-400-I2/I00,к0,I



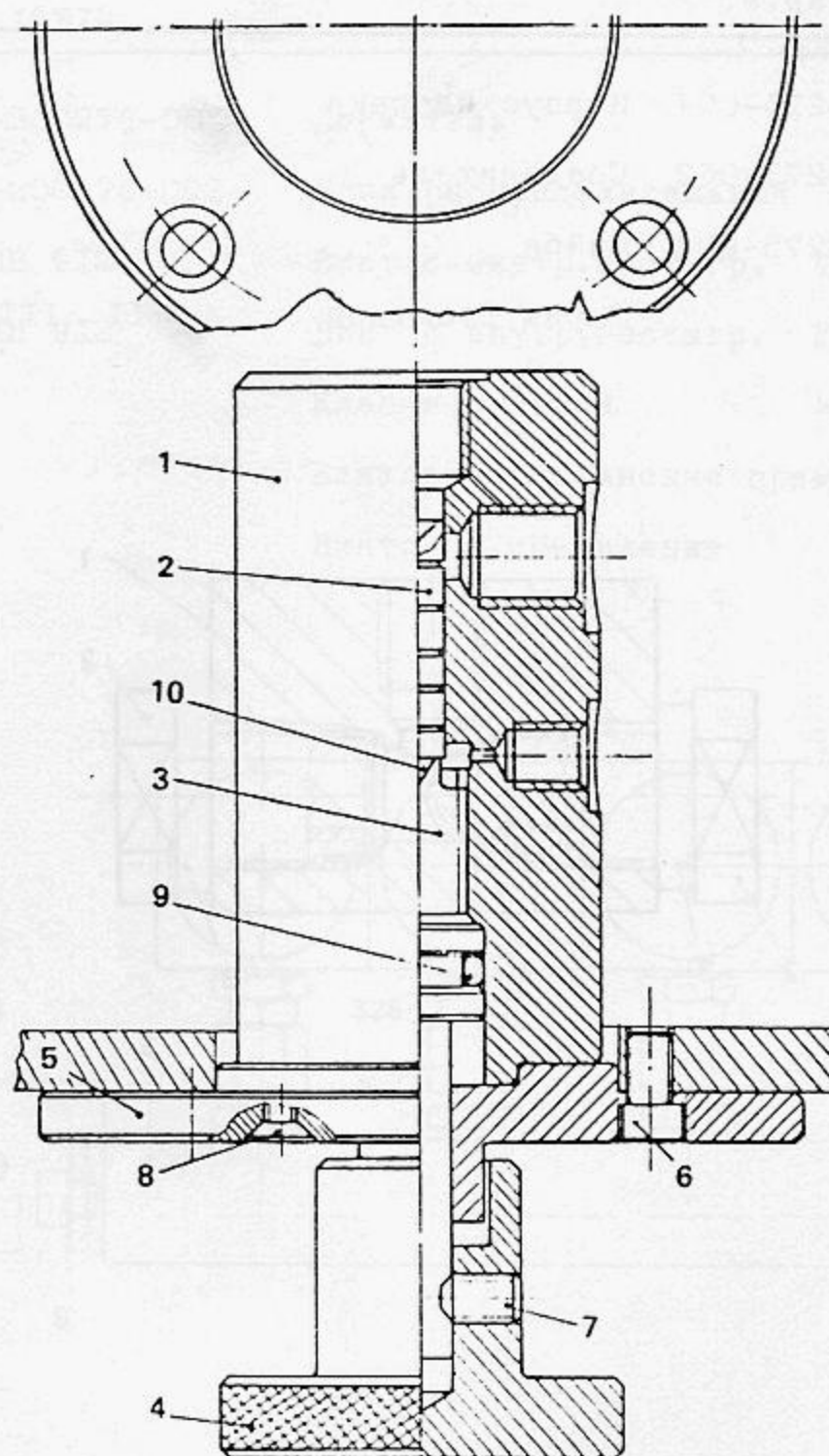
ДРОССЕЛЬНЫЙ КЛАПАН

2-33-300I74

74

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
-----------	---------------------------	--------------	---------------------

I	3-300I74-00I	Корпус клапана	
2	3-300I74-002	Палец клапанный	
3	3-300I74-003	Штифт регулировочный	
4	3-300I74-004	Диск регулировочный	
5	3-300I74-005	Диск прихватный	
6	ДИН 9I2	Винт с внутр.шестигр. II.	M 6xI2
7	ДИН 9I6	Винт с полукр. гол.	M 6x8
8	2432	Винт с потайн. гол.	M 6x20
9		Кольцо O	OR II, 3x2,4
IO	7870	Шарик стальной	Ø 8



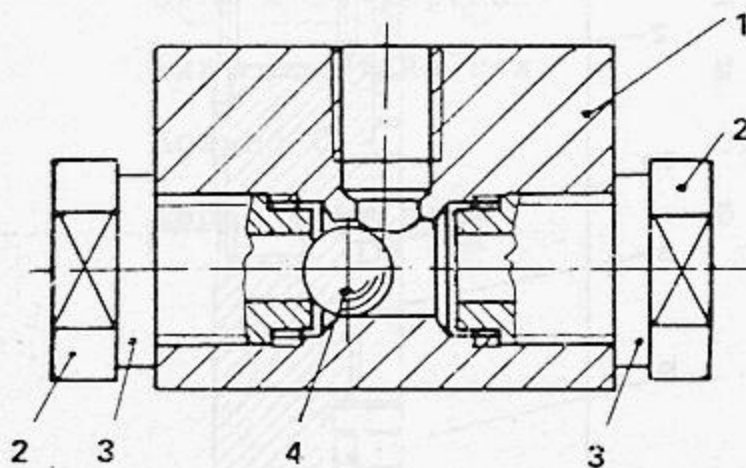
Клапан "ВЫБОРНЫЙ"

2-33-300275

75

№	№ чертежа	Наименование	Размер, обозначение
поз. стандарта			

I	3-300275-001	Корпус клапана	
2	3-300275-002	Соединитель	
3	3-300275-003	Шайба	
4	7870	Шарик стальной	II III.

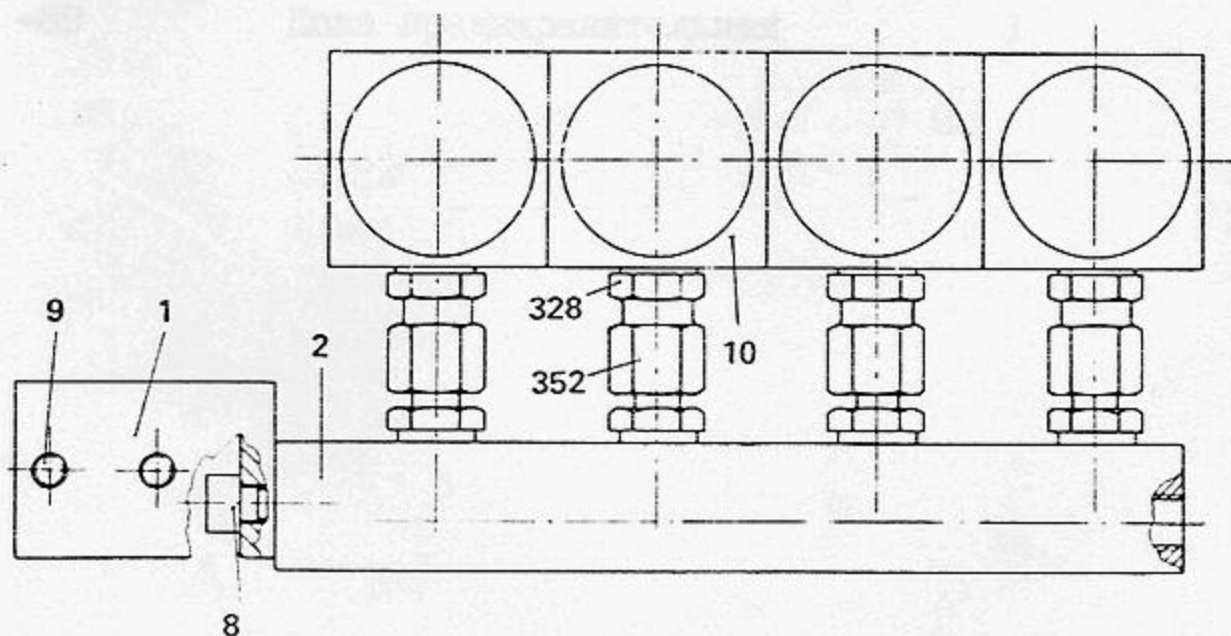


УЗЕЛ УПРАВЛЕНИЯ

2-33-300276

76

№ поз.	№ чертежа, стан- дарта	Наименование	Размер, обозначение
I	3-300276-001	Держатель	
2	3-300276-002	Блок распределительный	
8	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 6х15
9	ДИН 912	Винт с внутр.шестигр.	М 8х20
10		Клапан путевой	MSf-400-12/100к0, IdG24
328		Винтовое соединение прямое	GE 10-LR
352		Винтовое соединение	evGe 10-LR-ed



Спецификация

Комплекта деталей для переналадки машины с 300.2 детского на
взрослый фасон обуви.

			К-во деталей на I комплект
63d	- II26/c	Опора колодки	I
	- 239/h	Верхняя часть клещей	3
	- 240/h	Нижняя часть клещей	3
	- 241/b	Штифт	3
840	- 603	Крючок пружины	3
04I	- 096	Пружина натяжная	3
84I	- 927	Втулка распорная	3
63d	- II9I/a	ТЭН	I
	- I78	Опора резиновая	I
63c	- 32- iv/60	Опора резиновая	I
63d	- 99/b	Пластина тефлоновая	I
	- 89	Кожа предохранительная	I

Спецификация

Комплекта деталей для переналадки машины с 300.2 с взрослого на детский фасон обуви.

К-во деталей
на I комплект

63d - 84K	Вал	I
- 85/a	Вкладыш	I
-II26/2	Опора колодки	I
-240/h	Нижняя часть клещей дуговая	I
-239/h	Верхняя часть клещей дуговая	I
-240/g	Нижняя часть клещей прямая	2
-239/b	Верхняя часть клещей прямая	2
-24I	Штифт	3
-840-603	Крючок пружины	3
-84I-927	Втулка распорная	3
-04I-096	Пружина натяжная	3
-II9Ia	ТЭН модифицированный	I
-I78	Опора резиновая модифицированный	I
63c -32/iv/60	Опора резновая модифицированная	I
63d -99/b	Пластина тефлоновая	I
63 -89	Кожа предохранительная	I

Teil-Nr.	Mittig.-Nr.	Datum	Teil-Nr.	Mittig.-Nr.	Datum	Teil-Nr.	Mittig.-Nr.	Datum
EL-Teile								
1			1	Schaltkasten				1K31
1			1	Hauptschalter	a1	EL 2/6		bei getrenntem Netz 1A/5/25
1			1	Motorschalter	a2	EL 2/3/5		
1			1	Motorschutzsch.	a3	EL 561/1/6,3		bei 380 V
1			1	Motorschutzsch.	a3	EL 561/1/10		bei 220 V
1			1	Schütz	d1	EL 5a1/2a/1		
1			1	Schütz	d2	EL 5a1/2a/1		
1			1	Schütz	d3	EL 5a1/2a/1		
1			1	Schütz	d4	EL 5a1/2a/1		
1			1	Schütz	d5	EL 5a1/2a/1		
1			1	Schütz	d6	EL 5a1/2a/1		
1			1	Relaisplatte	d7	1k68- RWF4/01		
1			1	Relais	d7	EL 1656/3		
1			1	Bügel	d7	EL 1656/3 B		
2			2	Abstandbolzen	d7	1k101/10		
1			1	Widerstand	r7	1k63/0,047/1		
1			1	Kondensator	k7	EL 1650/70/100		
Menge	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Teil-Nr. (Bestell-Nr.)	Werkstoff-Abm.-Best.-Bez.	DIN			

www.promelectroavtomat.ru

Erst.	Datum	Name	Ersatz für:	Gruppenbez.	Elektro-Schaltkasten	Gruppen-Nr.
Gepr.	9.11.79	Lin	Ersetzt durch	SCHÖN & Cie GmbH Pirmasens		0063.11.10.12
Nr.						Blatt 5 von 12

Teil-Nr.	Grupp.-Nr.	Best.-Bez.	Datum	Grupp.-Nr.	Best.-Bez.	Datum

EL-Teile

Menge	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Teil-Nr. (Bestell-Nr.)	Werkstoff-Abm.-Best.-Bez.	DIN
3	Sicherungselem.	e2	EL 105/1		
3	Isolierstoffk.	e2	EL 105/12/1		
3	Schraubkappe	e2	EL 136		
3	Paßschraube	e2	EL 141/10		
3	Sicherung	e2	EL 118/10		
2	Sicherungselem.	e3, e4	EL 105/1		
2	Isolierstoffk.	e3, e4	EL 105/12/1		
2	Schraubkappe	e3, e4	EL 136		
2	Paßschraube	e3, e4	EL 141/4		
2	Sicherung	e3, e4	EL 118/4		
1	Sicherungselem.	e5	EL 105/1		
1	Isolierstoffk.	e5	EL 105/12/1		
1	Schraubkappe	e5	EL 136		
1	Paßschraube	e5	EL 141/10		
1	Sicherung	e5	EL 118/10		
1	Sicherungselem.	e6	EL 105/1		
1	Isolierstoffk.	e6	EL 105/12/1		
1	Schraubenkappe	e6	EL 136		
1	Paßschraube	e6	EL 141/6		
1	Sicherung	e6	EL 118/6		

Erst.	Datum	Name	Ersatz für:	Gruppenbez.	Elektro-Schaltkasten	Gruppen-Nr.
Gepr.	9.11.79	Li	Ersetzt durch:			0063.44-E10.02.1
Norm						Blatt 6 von 12

EL-Teile

Menge	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Teil-Nr. (Bestell-Nr.)	Werkstoff-Abm.-Best.-Bez.	DIN
1	Erdungsschiene		EL 177S/40		150 420 mm lang
2	Schienenhalter		EL 177Z/20		
5	Zubehörfleck		EL 177Z/20/4		
5	Schraube		EL 177Z/40		
6	Reihenklemme	L1	EL 177/6N		
1	Trennwand	L1	EL 177Z/10		
26	Reihenklemme	L1	EL 177/2.5		
1	Trennwand	L1	EL 177Z/10		
34	Reihenklemme	L1	EL 177/2.5		
1	Trennwand	L1	EL 177Z/10		
6	Reihenklemme	L1	EL 177/2.5		
1	Abschlußplatte	L1	EL 177Z/1		
2	Endwinkel	L1	EL 177Z/11		
1	Tragschiene	L1	EL 177S		
1	Transformator	m2	EL 406/22		
1	Diodeplatte	u7	1K68/GDK11/01		
2	Abstandbolzen	u7	1K101/10		
4	Abstandbolzen	u3	1K101/10		
1	Zeitrelais	u5	1K68/ZAK11/19		
2	Abstandbolzen	u5	1K101/10		
1	Temperaturregler	u3	1K68/RPK12		
1	Abdeckung		EL 550/5/10		
2	Kunststoffschrb.		EL 177Z/56/9		

Erst.		Name		Ersatz für:	
Gepr. 9.11.99		Jm		Ersetzt durch:	
Norm					
SCHÖN & Cie GmbH Pirmasens		Gruppenbez. Elektro-Schaltkasten		Gruppen-Nr.: 0063.44-E10.02.1	
				Blatt 7 von 12	

Erst. _____

Gepr. 0.11.59

Norm _____

Ersetzt für: _____

Ersetzt durch: *Li*

Gruppenbez. EL-Mat., Maschine

Gruppen-Nr.: 0063.44-E10.02.1

Blatt A von 12



SCHÖN & Cie
GmbH
Pirmosens

www.promelectroavtomat.ru

EL-Teile

Menge	Bezeichnung	Pos.-Nr.	Teil-Nr. (Bestell-Nr.)	Werkstoff-Abm.-Best.-Bez.	DIN
1	Gehäuse		EL 200B/2		
1	Heizkörper	1r2a	EL 225oL	Scheren links	
1	Heizkörper	1r2b	EL 225oR	Scheren rechts	
1	Heizkörper	1r3	EL 327	Formkr.	
1	"	1r3a	EL 327		
1	Potentiometer	1r5	EL 1544/2	Automatikzeit	
1	Drehknopf	1r5	EL 1759/1		
1	Scheibe	1r5	EL 1759Z/1		
1	Deckel	1r5	EL 1759Z/2		
1	Skalenscheibe	1r5	EL 1770		
1	Temperaturregler	1u2	EL 1244	Scheren	
1	Temperaturfühler	1f3	EL 3703	Formkranz	

Ersatz für:		Gruppenbez EL-Mat., Maschine		Gruppen-Nr.	
Datum	Name				
Erst.				0063.44-E10.02.1	
Gepr.	9.11.59			Blat. 9 von 12	
Norm				Satz Normdruck 07 6018 71	

Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum	Bezeichnung	Menge	Pos.-Nr.	Teil-Nr. (Bestell-Nr.)	Werkstoff-Abm.-Best.-Bez.	DIN
			Verschraubung	1		EL 152/7	Pg 7	
			"	2		EL 151/9	Pg 9	
			"	2		EL 151/11	Pg 11	
			"	1		EL 151/13,5	Pg 13,5	
			"	1		EL 151/16	Pg 16	
			"	3		EL 151/21	Pg 21	
			"	1		EL 151/29	Pg 29	
			Hugro-Verschrbg.	3		EL 152/1/9	Pg 16	
			Blindverschrbg.	15		EL 154/9	Pg 9	
			"	1		EL 154/11	Pg 11	
			"	1		EL 154/13,5	Pg 13,5	
			"	2		EL 154/16	Pg 16	
			"	2		EL 154/29	Pg 29	
			Reduziererring	1		EL 156/11x9		
			Reduziererring	1		EL 156/13,5x11		
			Flanschdüse	1		EL 155A/13,5	11 mm	
			Enddüse	1		EL 1558/2	11 mm	

Erst. Name Lin

Gepr. 9.11.99 Ersetzt durch

Gruppenbez. EL-Kleinmat., Maschine

Gruppen-Nr. 0063.44-E10.02

Blatt 10 von 12

SCHÖN & Cie
GmbH
Pirmasens

www.promelectroavtomat.ru

Teil-Nr.	Mittlg.-Nr.	Datum	Name	Ersatz für
				Ersetzt durch
EL-Teile				
50	Kabelhülsen	EL 2380/1,5		
20	Kabelschutz	EL 2390	5x2,4	
0,4m	Metallschlauch		11 mm	
0,8m	Hugroschlauch		Type K, Nr. 480, 13	
24	Gummiklemme	EL 174G		
1,5m	Kabel		NYMHY-I 7x1,5 mm ²	
7 m	Kabel		NYMHY-I 5x1,5 mm ²	
0,3m	Kabel		NYMHY-O 2x1,5 mm ²	
3,8m	Silikonkabel		SIAP 1x1,5 mm ²	
6	Rosetten	802.902.0,5		
4	Inbusschrauben		M8x20	
3	"	706.829	M6x35	
3	"	706.709		
9	Zyl.-Schraube	706.584.0,5	M4x10	
2	Zyl.-Schraube	707.016.0,5	M3x15	
Menge	Bezeichnung	Pos.-Nr	Teil-Nr. (Bestell-Nr.)	Werkstoff-Abm.-Best.-Bez DIN
Gruppenbez. EL-Kleinmat.-Maschine				
Gruppen-Nr				
0063.44-E10.02.1				
Blatt 11 von 1				

[illegible]