

## НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

Машина марки АСГ-19 предназначена для прибивки подошв к стельке (по всему ее периметру или только до пятки) через затяжную кромку заготовки, а также для прибивки подметки по ее периметру и прямому срезу подошвенными гвоздями №№ 14, 16, 18, 20 и 22 по ТУ 1581-52, 1526-51 и ВТУ 987-55, что соответствует длине гвоздя 14, 16,

18, 20 и 22 мм и диаметрам 2 мм и 2,25 мм.

На машине можно обрабатывать обувь всех фасонов размером от № 31 до № 48, у которой подошва прикрывается гвоздями. Материалом подошв, подметок и стелек может быть резина или пласткожа (с кожподложкой или без нее), а также кожа.

## РАСПАКОВКА, ЧИСТКА И УСТАНОВКА

Распаковку ящика, в котором машина доставлена на фабрику, рекомендуется начинать с его верха.

Дно ящика не разбирается до установки машины на место. При распаковке машину осматривают, чтобы убедиться в отсутствии повреждений, и проверяют наличие содержимого в ящике по упаковочному листу.

Для удаления с обработанных по-

верхностей антикоррозийной смазки машину промывают чистым бензином или керосином.

После промывки машина протирается и смазывается машинным маслом.

Машина устанавливается на деревянном или бетонном полу. Для удобства перемещения внутри цеха она снабжена тремя убирающимися роликами, установленными в плите.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр шкива главного вала . 200 мм  
Диаметр шкива электродвигателя . 50 мм  
Число оборотов главного вала  
в мин . . . . . 350 об/мин  
Максимальное расстояние от  
центра гвоздя до края подошвы . 25 мм  
Шаг транспортирования обра-  
батываемого изделия устанавли-  
вается . . . . . на 9 или 12 мм.  
Габариты:  
ширина по фронту . . . . 870 мм

длина в глубину . . . . . 970 мм  
высота . . . . . 1890 мм  
Вес (нетто) . . . . . 264 кг  
Электродвигатель, тип . . АЗ1-4  
Мощность . . . . . 0,6 квт  
Число оборотов в мин. . 1410 об/мин  
Напряжение . . . . . 220/380 в  
Привод от электродвигателя на хо-  
лостой шкив осуществляется плоским  
приводным ремнем.  
Производительность — 350 гвоздей в

минуту, что составляет ориентировочно около 400 пар обуви за 7-часовой рабочий день.

Машина оборудована местным низковольтным (36 в) освещением. Машину обслуживает один рабочий.

### КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

К описанию машины прикладываются следующие чертежи:

1. Общий вид.
2. Снозование машины.
3. Главный вал машины с эксцентрикатором.
4. Тормозной рычаг, тормозная колодка.
5. Механизм подачи гвоздей.
6. Механизм шила.
7. Механизм молотка и шила.
8. Механизм регулировки шага.

9. Механизм упора.
  10. Схема кинематическая.
  11. Схема смазки машины.
- Машина состоит из следующих узлов и механизмов:

1. Основание машины.
2. Механизм включения и торможения.
3. Механизм рога.
4. Механизм подачи гвоздей.
5. Механизм движения шила.
6. Механизм молотка.
7. Механизм упора.

### ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ

(Рис. 1, 2)

К основанию машины 01-1 крепится станина 01-2, на которой имеется площадка 05-13 под электродвигатель А31-4 и головка машины ПМА-71 с ме-

ханизмами молотка, шила и подачи гвоздей.

Для удобства перемещения внутри цеха машина снабжена тремя убирающимися роликами.

### МЕХАНИЗМЫ ПОДЪЕМА РОГА, ВКЛЮЧЕНИЯ И ТОРМОЖЕНИЯ (Рис. 1, 2, 3 и 4)

При нажатии ногой на педаль 01-3 рычаг 01-9 посредством тяги 01-11 поворачивается вокруг оси 01-10. В момент вращения рычага 01-9 шарнирно соединенная с ним втулка 01-16 начинает перемещаться и толкает вверх предварительно поджатую пружину 01-17, а вместе с ней шатунное устройство, состоящее из тяги сб. 01-2 и серьги 01-18. Шатунное устройство, в свою очередь, перемещает вверх шток 01-26 и рог ПМК-224. Предварительное поджатие пружины 01-17 осуществляется гайками А51012-10. При этом опорой пружины с противоположной стороны служит шарнирная втулка 01-16, а также грибообразное расширение тяги сб. 01-2, в

которое упирается втулка 01-16.

Во время дальнейшего опускания педали 01-3 происходит обжатие скрепляемых элементов обуви между кнопкой ПМБ-2 рога ПМК-224 и упором ПМБ-С6. Избыток движения рога расходуется на некоторое сокращение пружины 01-17.

Одновременно с сокращением пружины 01-17 опускаемая ногой педаль 01-3 своим противоположным концом упирается в рычаг 01-4, поднимает штангу ПМА-46, которая и включает машину.

При окончательно опущенной педали 01-3 шатунное устройство занимает вертикальное положение. При этом поло-

жении шарнир 01-18 подходит почти вплотную к вилке рычага 01-25, который и производит посредством тяги сб. 01-3 отдачу рога, что необходимо для свободного транспортирования обуви.

Включение машины осуществляется клиновой вилкой ПМА-50, приводимой в движение тягой ПМА-46. Клиновая вилка ПМА-50 поднимается вверх и отжимает клин ПМА-61, который передвигает холостой шкив на конус фрикциона ПМБ-6. Кроме того, клиновая вилка поворачивает тормозной рычаг ПМА-51. При повороте тормозного рычага ПМА-51 тормозная колодка ПМБ-21 под действием эксцентриковой втулки ПМА-58, укрепленной на тормозном рычаге, отходит от обода эксцентрика ПМБ-12 и обеспечивает тем самым расторможение машины. При снятии ноги с педали тяга сб. 01-1 под действием пружины ПМБ-79 опускается вниз и приводит в движение тормозную колодку ПМБ-11, которая приближается к ободу эксцентрика и начинает тормозить вращение главного вала машины. Полное торможение происходит только при определенном положении главного вала машины, то есть тогда, когда ролик ПМБ-7 сойдет с наружной цилиндрической поверхности во впади-

ну эксцентрика ПМБ 12. Торможение вращения происходит в тот момент, когда все механизмы машины занимают исходное положение. Достигается это регулировкой положения вилки ПМА-50 и положением эксцентриковой втулки ПМА-58 на рычаге ПМБ-51, а также положением самого ролика ПМБ-7, которое фиксируется упорным винтом М8×35 ГОСТ 1482-58.

Корпус фрикциона ПМБ-5 укреплен на валу несколько удлиненным штифтом. Этим обеспечивается проворот вала машины за его концы специальным ключом ПМА-170.

Педаля 01-4 служит для включения машины при откладке гвоздевого аппарата, то есть в том случае, когда не нужны подъем рога и его отдача.

Местное низковольтное освещение машины состоит из кронштейна типа К-1 и лампы накаливания МО14 (36 в, 50 вт).

Машина имеет ящик управления сб. 01-5, в котором смонтированы: выключатель пакетный типа ПКЗ-10 для управления электродвигателем, трансформатор понижающий 50 вт, 220/36 в, выключатель лампы местного освещения типа ВТ-2, основание предохранителей и вставки плавкие (пробки) типа Ц-27.

### МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ГВОЗДЕЙ

(Рис. 3, 5, 7)

Гвозди засыпаются в магазин ПМА-130 через отверстие основания ПМБ-95, закрытое крышкой 04-1. Гвозди должны соответствовать требованиям технических условий.

От шестерни ПМА-76, сидящей на эксцентрике ПМА-74, вращается блок шестерен ПМБ-35 и ПМБ-36. От этого блока через паразитную шестерню ПМБ-38 вращается шестерня ПМБ-37, которая при помощи фрикциона вращает валик магазина ПМБ-39А и самый магазин ПМА-130. Назначение фрикциона — предупредить поломку деталей

в случае засорения гвоздями механизма магазина.

При вращении магазина ПМА-130 засыпанные в него гвозди увлекаются лопатками вверх и, достигнув верхнего положения, высыпаяются на лоток ПМА-153. С лотка гвозди попадают в углубление канала. Часть их, проваливаясь острием в прорезь канала, скользит по наклонной плоскости вниз, а остальные падают обратно в магазин.

Для удаления гвоздей, вставших поперек канала и мешающих транспортированию правильно попавших гвоздей,

имеется сбрасыватель ПМБ-34, получающий толчкообразные движения от собачки ПМБ-31 и храповичка ПМБ-Н5.

Сверху канала укреплен специальный ограничитель гвоздей ПМБ-74. Назначение его — предупреждать нагромождение гвоздей, а также выпадание их из канала.

### МЕХАНИЗМ ДВИЖЕНИЯ ШИЛА

(Рис. 3, 6, 7 и 8)

Транспортирование обрабатываемой обуви осуществляется шилом ПМА-113, выполняющим два движения: первое — вниз и вверх, второе — влево и вправо.

Ролик ПМА-81, сидящий на рычаге ПМА-79, перемещаясь в пазу эксцентрика ПМА-74, сообщает ему качательные движения. Эти качательные движения через вал ПМА-78 передаются зубчатому сектору ПМА-77.

Зубчатый сектор ПМА-77, сцепляясь с рейкой шила ПМА-110, сидящей в пазу корпуса молотка ПМБ-78, опускает или поднимает ее вместе с шилом ПМА-113.

Шило крепится планкой ПМА-112 к планке ПМА-111, которая, в свою очередь, крепится к рейке ПМА-110. Бла-

годаря наличию в планке ПМА-111 паза положение шила можно менять при смене патрона.

Ролик ПМА-81, сидящий на рычаге ПМА-83, перемещаясь в пазу эксцентрика ПМА-74, сообщает ему качательное движение. Это качательное движение передается на кривошипный вал ПМА-82. В пазу кривошипного вала болтом ПМА-85 и стержнем ПМА-84 закрепляются сухари ПМА-86, которые находятся между плоскостью корпуса молотка ПМБ-78 и щекой ПМБ-19.

Следовательно, при качательном движении кривошипного вала корпус молотка ПМБ-78, а вместе с ним и шило также будут иметь качательное движение.

### МЕХАНИЗМ МОЛОТКА

(Рис. 7)

В двух направляющих втулках (ПМА-95 и ПМА-96) корпуса ПМБ-78 передвигается штанга молотка ПМБ-17, на нижнем конце которой хомутиком ПМА-104 укрепляется боек молотка ПМБ-18.

Движение вверх штанги молотка получает от сухаря ПМА-102, закрепленного на ее резьбе. При вращении кулачок главного вала своим выступом захватывает снизу сухарь ПМА-102 и поднимает его вверх. Поднимаясь вверх, штанга молотка через звено ПМА-93 поворачивает рычаг ПМА-90, который своим выступом скручивает пружину ПМА-92, упирающуюся вторым концом в выступ червячной шестерни. В момент

соскакивания сухаря с выступа движущегося кулачка штанга молотка под действием пружины ПМА-92 с силой опускается вниз и забивает гвоздь. Для регулирования натяжения пружины служит червяк ПМА-88 и червячная шестерня ПМА-89; при повороте шестерни своим выступом будет либо закручивать пружину, либо раскручивать ее.

Для ослабления удара головки штанги молотка по верху корпуса служит буфер, состоящий из трех кожаных и одной фибровой шайбы.

Во избежание несчастных случаев из-за выпадения звена ПМА-93 на корпусе молотка установлен кожух-ограждение ПМБ-28.

## МЕХАНИЗМ УПОРА

(Рис. 9)

Механизм упора позволяет устанавливать обувь относительно рабочего органа машины в строго определенном положении и обеспечивает возможность вбивания гвоздей на одинаковом расстоянии от края подошвы.

Державка ПМБ-48 ролика упора с роликом ПМБ-49, вращающимся на пальце ПМБ-50, укреплена на рейке ПМБ-45. Рейка сцепляется с зубчатым

сектором ПМА-157. Вращением зубчатого сектора за ручку ПМА-158 достигается необходимое перемещение упора в горизонтальном направлении.

Для предупреждения произвольного изменения положения упора во время работы служит фрикцион, состоящий из пружины ПМА-159А, двух гаек и шайбы.

## НАЛАДКА, РЕГУЛИРОВКА И РАБОТА НА МАШИНЕ

Сила давления рога ПМК-224 (рис. 2) регулируется гайками А51012-10, перемещением которых достигается необходимое сжатие или ослабление пружины 01-17.

Расстояние от кнопки рога до щитка ПМА-161 регулируется перестановкой самого рога в муфте ПМК-Р7.

Величина опускания рога регулируется передвижением пальца ПМА-39 в пазу рычага ПМА-41 (рис. 2 и 4).

Регулировка тормоза достигается перемещением эксцентриковой втулки ПМА-58 (рис. 4). Это перемещение дает возможность приблизить или удалить тормозную колодку ПМБ-11 по отношению к ободу эксцентрика ПМБ-12, а следовательно, усилить или уменьшить силу действия тормоза.

Регулировка механизма включения и торможения производится:

а) перестановкой вилки ПМА-50 (рис. 4) по державке ПМА-49;

б) регулировкой тяги ПМА-46 (рис. 2) двухсторонней резьбой на концах;

в) перестановкой пальца ролика ПМА-52 (рис. 4) в пазу рычага ПМА-51.

При регулировке тяги ПМА-46 (рис. 2) необходимо учесть, что концы педалей 01-3, 01-4 в момент включения машины должны находиться от пола на расстоянии не менее 3—4 мм.

Угол наклона канала ПМБ-Р7 (рис. 5) может быть незначительно из-

менен поворотом эксцентриковой оси ползуна ПМА-144, а также регулировкой установочного винта М8×22 ГОСТ 1488-58, расположенного на выступе ступицы механизма подачи гвоздей ПМБ-94.

При установке канала необходимо, чтобы расстояние между носиком канала ПМБ-Р7 и корпусом патрона ПМБ-21 или ПМБ-22 (рис. 7) было в пределах 0,25—0,3 мм. В противном случае может произойти поломка носика.

Хорошее попадание гвоздей в канал в значительной степени зависит от положения лотка ПМА-153, имеющего большие пределы регулировки благодаря продольным прорезам под винты крепления.

Чтобы обеспечить нормальное отсекание гвоздя, требуется точная и аккуратная регулировка. Достигается она перемещением отсекателя ПМБ-72 по рычагу отсекателя ПМБ-71 и перемещением самого рычага.

Шило ПМА-113 (рис. 6) устанавливается так, чтобы его ось совпадала с осью патрона ПМБ-20 (рис. 7). При своем движении шило не должно иметь боковых перекосов. Устранение боковых перекосов достигается перемещением планки ПМА-111 (рис. 6) относительно рейки ПМА-110.

Установка шила на нужную глубину наклона зависит от толщины материала подошвы и требований технологии.

Глубина прокола шилом регулируется изменением крепления шила ПМА-113 в планках ПМА-111 и ПМА-112. Таким образом достигается уменьшение или увеличение выступающего конца шила из корпуса патрона ПМБ-21 или ПМБ-22 при крайнем нижнем положении рейки ПМА-110. При этом необходимо, чтобы при верхнем положении рейки шило не выступало из корпуса.

Шаг или расстояние между забиваемыми гвоздями может быть 9 или 12 мм. При изменении шага необходимо сменить патрон ПМБ-21 или ПМБ-22, изменить радиус качания кривошипного вала ПМА-82 (рис. 8) путем перестановки вверх или вниз стержня ПМА-84, а также переставить шило согласно отверстию в патроне.

Сила удара молотка регулируется поворотом червячной шестерни ПМА-89. При этом изменяется натяжение пружины ПМА-92, а следовательно и сила удара.

Для обеспечения загибки острия гвоздя в нужном направлении центр молотка вместе с головкой ПМА-71 должен быть смещен относительно кнопки рога на 2—3 мм.

Работа на машине осуществляется следующим образом.

Работающий одевает на рог ПМК-224 изделие (сапог, ботинок) с предварительно прикрепленной к нему подошвой; затем, нажав ногой на педаль 01-3, поднимает тем самым рог, а вместе с ним и

обувь к рабочим органам машины. При дальнейшем нажатии на педаль 01—3 посредством сблокированной с нею педали 02—4 происходит включение машины.

Положение ролика упора ПМБ-49 (рис. 9), к которому прижимается край подошвы, определяет расстояние от ряда гвоздей до края подошвы.

При включении машины (рис. 10) вначале на подошву опускается шило ПМА-113 и накальвает ее, затем рог автоматически опускается и освобождает изделие, а шило передвигает его влево на заданное расстояние. После передвижения изделия рог поднимается и вновь прижимает подошву к верхней неподвижной лапке.

Вышедшее из подошвы шило ПМА-113 и молоток ПМБ-18 вместе с корпусом ПМБ-96, в котором они установлены, отходят вправо. Молоток при этом становится точно над отверстием, сделанным шилом в подошве. К этому времени отсекается ПМБ-72 (рис. 7) подает гвоздь в патрон ПМБ-Р6, молоток опускается, выталкивая этот гвоздь из патрона и забивает его через сделанное шилом отверстие в подошву. Гвоздь проходит через всю толщину подошвы, затяжной кромки, стельки и его конец, ударившись в кнопку ПМБ-2 (рис. 2) рога, загибается и снова входит в стельку.

Забивание следующего гвоздя осуществляется аналогичным способом.

## ДЕФЕКТЫ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Дефекты	Причина	Способ устранения
1	2	3
Несовпадение отверстия от накола с местом забивки гвоздя	Шаг транспортирования обуви больше или меньше расстояния от шила до молотка	В случае, когда шаг транспортирования больше чем размер между шилом и молотком, следует передвинуть вверх стержень ПМА-84. Когда это расстояние меньше, стержень ПМА-84 передвинуть вниз
Шляпка гвоздя утоплена в подошве	Боек молотка ПМБ-18 поставлен низко	Поднять боек молотка.

Дефекты	Причина	Способ устранения
1	2	3
Шляпка гвоздя выступает над подошвой	Боек молотка ПМБ-18 поставлен высоко.	Опустить боек молотка
Пропуск гвоздей	Установка отсекаателя ПМБ-72 на рычаге ПМБ-71 неправильна; гвозди некачественны	Проверить установку отсекаателя ПМБ-72 на рычаге ПМБ-71 В работу пускать отсортированные гвозди
Недостаточное заполнение гвоздями канала	Не отрегулированы: положение лотка ПМА-153, ограничителя гвоздей ПМБ-74 и сбрасывателя ПМБ-34	Отрегулировать положение лотка ограничителя и сбрасывателя гвоздей
Отдача рога ПМК-224 при ударе молотка	Слабо натянута пружина 02—17	Усилить натяжение пружины
Машина останавливается с поднятым молотком	Близко подведена колодка ПМБ-11 к ободу эксцентрика ПМБ-12	Отрегулировать механизм торможения
После снятия ноги с педали машина делает еще один оборот	Далеко отведена колодка ПМБ-11 от обода эксцентрика ПМБ-12	Отрегулировать механизм торможения
Отверстие забито гвоздями		Снять шило, отсекаатель и патрон, прочистить и поставить детали на место
При нажатии на педаль 01-3 машина не включается	Неправильно установлена вилка	Отрегулировать положение вилки

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед пуском машины необходимо:

а) проверить правильность установки ограждения приводного ремня и шестерен передачи на магазин с гвоздями, правильность крепления деталей на машине наружным осмотром и провертыванием главного вала от руки специальным ключом ПМА-170;

б) произвести смазку трущихся поверхностей деталей в соответствии с требованиями инструкции. При этом необходимо следить, чтобы масло не попадало в каналы ПМБ-32, ПМБ-33, в магазин ПМА-130 и на фрикцион.

По окончании работы машину следует очистить от пыли и грязи.

Для обеспечения безопасности при работе на машине необходимо выполнять следующие требования:

а) ременная передача от электромотора к главному валу всегда должна быть ограждена устройством сб. 05-2 (рис. 1);

б) перед началом работы производится проверка надежности крепления болтов и гаек;

в) в случае необходимости срочной остановки машины — выключается мотор;

г) ни в коем случае нельзя производить смазку и исправление машины при включенном моторе;

д) после включения мотора одеть на рог ПМК-224 обувь, затем нажать ногой на педаль. При опускании педали происходит подъем рога, а затем после того, как обувь будет прижата к упору, от этой же педали включается машина.

## СМАЗКА

(Рис. 11)

Смазка машины производится через отверстия, края которых окрашены в красный цвет. Все отверстия для смазки должны быть чистыми. На рис. 11 цифрами указаны места смазки.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО СМАЗКЕ МАШИНЫ

Номера мест смазки (см. рис. 11)	Вид смазочного устройства	Вид смазки	Режим смазки	Срок проверки
1	2	3	4	5
1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 14, 15, 18, 23, 40, 41, 44, 45, 47	Отверстия с войлочной прокладкой	Масло машинное № 2 ГОСТ1707-51	1 раз в смену	Наличие смазки 1 раз в смену
8, 9, 10, 12, 13, 21, 24, 25, 28, 29, 30, 31, 42, 43 46, 48, 49, 50, 51, 52	Отверстия	То же	То же	То же
11, 16, 17, 22, 32, 35, 37, 38, 39	Непосредственно трущиеся поверхности	"	"	"
19, 27, 53, 54	То же	"	2 раза в смену	"
34	Шестерня и рейка	"	То же	"
33, 36, 55, 56	Шарикоподшипник	Солидол ГОСТ 1033-51	1 раз в 6 месяцев	1 раз в месяц
57	Масленка	"	1 раз в месяц	То же



**ПЕРЕЧЕНЬ  
ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ**

№№ п/п	№№ деталей	Наименование	Кол-ч. на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
1	01-1	Основание	1	сб. 01	Чугун СЧ18-36
2	02-2	Станина	1	сб. 01	Чугун СЧ18-36
3	01-3	Педадь	1	сб. 01	Чугун СЧ18-36
4	01-4	Педадь	1	сб. 01	Чугун СЧ18-36
5	01-5	Ролик	3	сб. 01	Чугун СЧ18-36
6	01-6	Ось	3	сб. 01	Сталь 40
7	01-7	Ось	1	сб. 01	Сталь 40
8	01-8	Втулка	1	сб. 01	Сталь 40
9	01-9	Рычаг	1	сб. 01	Чугун СЧ18-36
10	01-10	Ось	1	сб. 01	Сталь 40
11	01-11	Тяга	1	сб. 01	Чугун СЧ18-36
12	01-12	Палец	1	сб. 01	Сталь 40
13	01-13	Палец	1	сб. 01	Сталь 40
14	01-14	Болт	1	сб. 01	Сталь 40
15	01-15	Пружина	1	сб. 01	Проволока П-1,6
16	01-16	Втулка шарнирная	1	сб. 01	Сталь 40X
17	01-17	Пружина	1	сб. 01	Проволока П-5
18	01-18	Серьга	1	сб. 01	Сталь 15X
19	01-19	Ось	1	сб. 01	Сталь 40
20	01-20	Прокладка	1	сб. 01	Кожа ГОСТ 1898-48
21	01-21	Шпонка	1	сб. 01	Сталь 40X
22	01-22	Тяга	1	сб. 01-2	Сталь 40X
23	01-23	Кольцо	1	сб. 01-2	Сталь 40
24	01-24	Стакан	1	сб. 01	Чугун СЧ18-36
25	01-25	Рычаг	1	сб. 01	Сталь 35Л-1
26	01-26	Шток	1	сб. 01	Сталь 50
27	01-27	Ось	1	сб. 01	Сталь 40
28	01-28	Шайба	1	сб. 01	Сталь 40
29	01-29	Кронштейн	1	сб. 01-1	Чугун СЧ18-36
30	01-30	Серьга	1	сб. 01	Сталь 40
31	01-31	Ось	1	сб. 01	Сталь 40
32	01-32	Бобышка	1	сб. 01-3	Сталь 40
33	01-33	Тяга	1	сб. 01-3	Сталь 40
34	01-34	Шип	1	сб. 01	Сталь ст. 3
35	01-35	Борт	1	сб. 01-4	Сталь ст. 3
36	01-36	Стол	1	сб. 01-4	Сталь ст. 3
37	01-37	Палец	1	сб. 01	Сталь 40
38	01-38	Палец	1	сб. 01-6	Сталь ст. 3
39	04-1	Крышка	1	ПМБ-С5	Сталь ст. 3
40	05-1	Сектор	1	сб. 05-2	Сталь ст. 3
41	05-2	Сектор	1	сб. 05-2	Сталь ст. 3
42	05-3	Стенка	1	сб. 05-2	Сталь ст. 3
43	05-4	Стенка	1	сб. 05-2	Сталь ст. 3
44	05-5	Пластинка	3	сб. 05-2	Сталь ст. 3
45	05-6	Пластинка	3	сб. 05-2	Сталь ст. 3
46	05-7	Пластинка	3	сб. 05-2	Сталь ст. 3
47	05-8	Петля	2	сб. 05-3	Сталь ст. 3
48	05-9	Кронштейн	1	сб. 05-3	Сталь ст. 3

№№ п.п.	№№ деталей	Наименование	Колич. на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
49	05-10	Плита	1	сб. 05-3	Сталь ст. 3
50	05-11	Штырь	2	сб. 05-3, сб. 05-4	Сталь 40
51	05-12	Кронштейн	1	сб. 05-4	Сталь ст. 3
52	05-13	Плита	1	сб. 01	Чугун СЧ18-36
53	ПМБ-2	Кнопка рога	1	ПМБ-Н1	Сталь У8А
54	ПМБ-5	Шкив рабочий	1	ПМБ-Р2	Чугун СЧ18-36
55	ПМБ-6	Кожа фрикционная	1	ПМБ-Р2	Кожа ГОСТ 461-51
56	ПМБ-7	Ролик тормозн. рычага	1	ПМБ-Р3	Сталь 15
57	ПМБ-8	Вал главный	1	ПМБ-Н2	Сталь 50
58	ПМБ-9	Штифт вала	2	ПМБ-Н2	Сталь 40Х
59	ПМБ-10	Кулак главного вала	1	ПМБ-Р4	Сталь 45Х
60	ПМБ-11	Колодка тормозная	1	ПМБ-С3	Чугун СЧ18-36
61	ПМБ-12	Эксцентрик тормоза и движение рога	1	ПМБ-63	Чугун СЧ24-44
62	ПМБ-14	Ось рычага	1	ПМБ-Н3	Сталь 50
63	ПМБ-15	Штуцер	1	ПМБ-Н3	Сталь 50
64	ПМБ-16	Кольцо	1	ПМБ-Н3	Сталь 40
65	ПМБ-17	Штанга молотка	1	ПМБ-Н4	Сталь 50
66	ПМБ-18	Боек молотка	1	ПМБ-С4	Проволока П-4
67	ПМБ-19	Щека	1	ПМБ-С4	Чугун СЧ18-36
68	ПМБ-20	Корпус патрона	1	ПМБ-С4	Сталь 15Х
69	ПМБ-21	Корпус патрона	1	ПМБ-Р6	Сталь 40Х
70	ПМБ-22	Корпус патрона	1	ПМБ-Р11	Сталь 40Х
71	ПМБ-23	Направляющая	4	ПМБ-Р6 ПМБ-Р11	Сталь 15
72	ПМБ-24	Ось направляющей	2	ПМБ-Р6 ПМБ-Р11	Проволока П-2
73	ПМБ-25	Прижим оси	2	ПМБ-Р6 ПМБ-Р11	Сталь ст. 3
74	ПМБ-26	Пружина	2	ПМБ-Р6 ПМБ-Р11	Проволока П-1,5
75	ПМБ-27	Винт	2	ПМБ-Р6 ПМБ-Р11	Сталь 40
76	ПМБ-28	Кожух	1	ПМБ-С4	Сталь ст. 3
77	ПМБ-29	Валик храповика	1	ПМБ-Н5	Сталь 50
78	ПМБ-30	Храповик	1	ПМБ-Н5	Сталь 15
79	ПМБ-31	Собачка сбрасывателя	1	ПМБ-05	Сталь 15
80	ПМБ-32	Щека задняя	1	ПМБ-Р7	Сталь 40Х
81	ПМБ-33	Щека передняя	1	ПМБ-Р7	Сталь 40Х
82	ПМБ-34	Сбрасыватель текста	1	ПМБ-С5	Сталь ст. 3
83	ПМБ-35	Шестерня передачи	1	ПМБ-Р8	Чугун СЧ18-36
84	ПМБ-36	Шестерня передачи	1	ПМБ-Р8	Чугун СЧ18-36
85	ПМБ-37	Шестерня Z = 99	1	ПМБ-С5	Чугун СЧ18-36
86	ПМБ-38	Шестерня храповика	1	ПМБ-С5	Чугун СЧ18-36
87	ПМБ-39А	Валик магазина	1	ПМБ-С5	Сталь 40
88	ПМБ-40А	Ступица	1	ПМБ-С5	Сталь 40
89	ПМБ-41	Пружина	1	ПМБ-С5	Сталь У8А
90	ПМБ-42	Контргайка	1	ПМБ-С5	Сталь 40
91	ПМБ-43	Гайка	1	ПМБ-С5	Сталь 40

№№ п/п	№№ деталей	Наименование	Колич. на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
92	ПМБ-45	Гайка	1	ПМБ-С6	Сталь 40
93	ПМБ-46	Планка щитка (передняя)	1	ПМБ-Н7	Сталь 50
94	ПМБ-47	Планка щитка (задняя)	1	ПМБ-Н8	Сталь 50
95	ПМБ-48	Державка	1	ПМБ-С6	Сталь 40
96	ПМБ-49	Ролик	1	ПМБ-С6	Сталь 40
97	ПМБ-50	Палец	1	ПМБ-С6	Сталь 40
98	ПМБ-55	Стенка передняя	1	ПМБ-Н10	Сталь ст. 3
99	ПМБ-56	Стенка задняя	1	ПМБ-Н10	Сталь ст. 3
100	ПМБ-57	Обод	1	ПМБ-Н10	Сталь ст. 3
101	ПМБ-59	Планка верхняя	2	ПМБ-Н10	Сталь ст. 3
102	ПМБ-62	Планка промежуточная	1	ПМБ-Р7	Сталь ст. 3
103	ПМБ-63	Планка промежуточная	1	ПМБ-Р7	Сталь ст. 3
104	ПМБ-64	Шайба	1	ПМБ-Р7	Сталь ст. 3
105	ПМБ-71	Рычаг отсекателя	1	ПМБ-Р5	Сталь 40
106	ПМБ-72	Отсекатель текста	1	ПМБ-Р5	Сталь 15
107	ПМБ-73	Винт	1	ПМБ-Р5	Сталь 40
108	ПМБ-74	Ограничитель гвоздей	1	ПМБ-С5	Сталь У8
109	ПМБ-79	Пружина	1	сб. 01-1	Проволока П-5
110	ПМБ-81	Щека левая	1	ПМБ-С4	Чугун СЧ18-36
111	ПМБ-82	Щека правая	1	ПМБ-С4	Чугун СЧ18-36
112	ПМБ-83	Шайба	2	ПМБ-С5	Сталь ст. 0
113	ПМБ-84	Щиток	1	сб. общ.	Сталь ст. 3
114	ПМБ-85	Рукоятка-звездочка	1	ПМА-Р11	Чугун СЧ18-36
115	ПМБ-86	Кольцо установочное	1	ПМБ-С5	Сталь 40
116	ПМБ-92	Подкладка	1	ПМБ-С7	Сталь ст. 3
117	ПМБ-94	Ступица	1	ПМБ-Н15	Чугун СЧ18-36
118	ПМБ-95	Основание	1	ПМБ-Н15	Чугун СЧ18-36
119	ПМБ-96	Корпус молотка и шила	1	ПМБ-Р12	Чугун СЧ18-36
120	ПМБ-97	Пластина	1	ПМБ-Р12	Сталь 40
121	ПМБ-98	Штифт 3×6	2	ПМБ-Н7	Сталь ст. 6
122	ПМА-22	Войлок	13	ПМБ-Н8 сб. 01 ПМБ-С3 ПМБ-С4 ПМБ-С5	Войлок ГОСТ 6418-52
123	ПМА-39	Палец	1	ПМБ-С3	Сталь 40
124	ПМА-40	Втулка	1	ПМБ-С3	Сталь 40
125	ПМА-41	Рычаг	1	ПМА-Р5	Чугун СЧ18-36
126	ПМА-42	Палец	1	ПМА-Р5	Сталь 50
127	ПМА-43	Ролик	1	ПМА-Р5	Сталь 15
128	ПМА-45	Серьга	1	сб. 01-1	Чугун СЧ18-36
129	ПМА-46	Тяга	1	сб. 01-1	Сталь ст. 3
130	ПМА-40	Державка	1	сб. 01-1	Чугун СЧ18-36
131	ПМА-50	Вилка	1	сб. 01-1	Чугун СЧ18-36
132	ПМА-51	Рычаг тормозной	1	ПМБ-Р3	Чугун СЧ18-36
133	ПМА-52	Палец ролика	1	ПМБ-Р3	Сталь 40
134	ПМА-54А	Палец ролика	1	ПМБ-Р3	Сталь 40
135	ПМА-56	Сухарь	1	ПМБ-Р3	Сталь 40
136	ПМА-57	Палец	1	ПМБ-С3	Сталь 40
137	ПМА-58	Втулка эксцентриковая	1	ПМБ-С3	Чугун СЧ18-36

№№ п/п	№№ деталей	Наименование	Кол-во на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
138	ПМА-60	Шайба	1	ПМБ-С3	Сталь ст. 3
139	ПМА-61	Клин	1	ПМА-Р7	Чугун СЧ18-36
140	ПМА-62	Корпус шарикоподшипника	1	ПМА-Р8	Сталь 40
141	ПМА-63	Кольцо	2	ПМА-Р7	Проволока П-07
142	ПМА-64	Втулка	1	ПМБ-С3	Чугун СЧ18-36
143	ПМА-65	Шкив холостой	1	ПМБ-63	Чугун СЧ18-36
144	ПМА-69	Войлок	3	ПМБ-С4	Войлок ГОСТ 6418-52
145	ПМА-71	Головка машины	1	ПМА-Н5	Чугун СЧ18-36
146	ПМА-72	Втулка передняя	1	ПМА-Н5	Чугун СЧ18-36
147	ПМА-73	Втулка задняя	1	ПМА-Н5	Чугун СЧ18-36
148	ПМА-74	Эксцентрик шила	1	ПМА-Н7	Чугун СЧ24-44
149	ПМА-76	Шестерня Z=33	1	ПМА-Н7	Чугун СЧ18-36
150	ПМА-77	Сектор зубчатый	1	ПМБ-С3	Чугун СЧ18-36
151	ПМА-78	Вал	1	ПМБ-С3	Сталь 40
152	ПМА-79	Рычаг	1	ПМА-Р9	Чугун СЧ18-36
153	ПМА-80	Палец ролика	2	ПМА-Р9	Сталь 40
154	ПМА-81	Ролик	2	ПМА-Р9	Сталь 15
155	ПМА-82	Вал кривошипный	1	ПМА-Н6	Сталь 59
156	ПМА-83	Рычаг	1	ПМА-Р10	Чугун СЧ18-36
157	ПМА-84	Стержень	1	ПМА-Н6	Сталь 40
158	ПМА-85	Винт стопорный	1	ПМБ-С3	Сталь ст. 3
159	ПМА-86	Сухарь	2	ПМБ-С3	Сталь 40
160	ПМА-87	Палец	1	сб. общ.	Сталь 40
161	ПМА-88	Винт червячный	1	ПМА-Р11	Сталь 40
162	ПМА-89	Колесо червячное	1	сб. общ.	Чугун СЧ18-36
163	ПМА-90	Рычаг нажимной	1	ПМА-Н9	Чугун СЧ18-36
164	ПМА-91	Подпятник	1	ПМА-Н9	Сталь 15Х П-8
165	ПМА-92	Пружина	1	сб. общ.	Проволока
166	ПМА-93	Звено соединительное шаровое	1	сб. общ.	Сталь 15Х
167	ПМА-95	Втулка верхняя	1	ПМБ-Р12	Чугун СЧ18-36
168	ПМА-96	Втулка нижняя	1	ПМБ-Р12	Чугун СЧ18-36
169	ПМА-100	Подпятник	1	ПМБ-Н4	Сталь 15Х
170	ПМА-101	Шайба	4	ПМА-Н17	Кожа ГОСТ 1898-48
171	ПМА-102	Сухарь	1	ПМБ-С4	Сталь 15Х
172	ПМА-103	Прокладка	1	ПМБ-С4	Латунь ЛМЦ 58-2
173	ПМА-104	Хомутик	1	ПМБ-С4	Сталь 40
174	ПМА-107	Винт	1	ПМБ-С4	Сталь 50
175	ПМА-108	Накладка	1	ПМБ-С4	Чугун СЧ18-36
176	ПМА-109	Планка нажимная	1	ПМБ-С4	Чугун СЧ18-36
177	ПМА-110	Рейка шила	1	ПМА-Р13	Сталь 40
178	ПМА-111	Планка шила	1	ПМА-Р13	Сталь 15
179	ПМА-112	Планка шила	1	ПМА-Р13	Сталь 15
180	ПМА-113	Шило	1	ПМА-Р13	Проволока П-2,8
181	ПМА-114	Палец	1	ПМБ-С4	Сталь 40
182	ПМА-115	Шайба пружины	1	ПМБ-С4	Чугун СЧ18-36
183	ПМА-116	Пружина	1	ПМБ-С4	Проволока П-5
184	ПМА-120	Ролик	1	ПМБ-Р5	Сталь 50

№№ пп	№№ деталей	Наименование	Колич. на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
185	ПМА-121	Палец	1	ПМБ-Р5	Сталь 40
186	ПМА-122	Ролик	1	ПМБ-Р5	Сталь УВА
187	ПМА-123	Палец	1	ПМБ-Р5	Сталь 40
188	ПМА-130	Магазин	1	ПМБ-65	Чугун СЧ18-36
189	ПМА-135	Державка канала	1	ПМА-Р12	Чугун СЧ18-36
190	ПМА-136	Вал	1	ПМБ-С5	Сталь 25
191	ПМА-141	Палец собачки	1	ПМБ-С5	Сталь 40
192	ПМА-142	Пружина	1	ПМБ-С5	Проволока П-5
193	ПМА-144	Ось эксцентриковая	1	ПМБ-С5	Сталь 40
194	ПМА-145	Ползун	1	ПМБ-С5	Чугун СЧ18-36
195	ПМА-146А	Ось державки канала	1	ПМБ-С5	Сталь 40
196	ПМА-147Б	Накладка	2	ПМА-Р17	Сталь 40
197	ПМА-149	Держатель ограничителя гвоздей	1	ПМА-С5	Сталь 40
198	ПМА-152А	Замок	2	ПМБ-Р7	Сталь 40
199	ПМА-153	Лоток	1	ПМБ-С5	Сталь ст. 3
200	ПМА-154А	Гайка	1	ПМБ-С5	Сталь 40
201	ПМА-155	Войлок	1	ПМБ-С5	Войлок ГОСТ6418-52
202	ПМА-156	Фартук	1	ПМБ-С5	Сталь ст. 3
203	ПМА-157	Зубчатый сектор упора	1	ПМА-Р15	Сталь 40
204	ПМА-158	Ручка зубчатого сектора	1	ПМА-Р15	Сталь 25
205	ПМА-159А	Пружина	1	ПМБ-С6	Проволока П-5
206	ПМА-161	Щиток	1	ПМА-Р16	Сталь 40
207	ПМА-166	Войлок	2	ПМБ-С3	Войлок ГОСТ6418-52
208	ПМА-169	Шайба	1	ПМА-Н17	Фибра
209	ПМА-170	Ключ	1	—	Чугун СЧ18-36
210	ПМА-171	Кольцо шарикоподшипника	4	ПМА-Р7 ПМА-Р8	Сталь 15
211	ПМА-191	Гайка	1	сб. 01-1	Сталь 35
212	ПМА-192	Ключ	1	—	Сталь ст. 3
213	ПМА-194	Ось крышки	1	ПМБ-С5	Сталь 25
214	ПМА-196	Пружина	1	ПМБ-С3	Проволока П-2,5
215	ПМА-197А	Шкив мотора	1	сб. общ.	Сталь ст. 3
216	ПМА-221	Зажим роговой	1	ПМК-Р7	Сталь 40
217	ПМА-222	Прокладка к роговому за- жиму	1	ПМК-Р7	Береза
218	ПМА-223А	Колпачок рогового вала	1	сб. 01	Сталь 25
219	ПМК-224	Рот	1	ПМБ-Н1	Сталь 40
220	ПМК-294	Ключ 8 × 10	1		Сталь 15
221	ПМК-295	Ключ 5 × 6	1		Сталь 15
222	02—17/АСГ-12	Стенка задняя	1	сб. 02-3/АСГ-12	Сосна
223	02—18/АСГ-12	Стенка боковая	2	"	Сосна
224	02—19/АСГ-12	Стенка передняя	1	"	Сосна
225	02—20/АСГ-12	Дно	1	"	Фанера
226	02—21/АСГ-12	Ручка	1	"	Сосна
227	02—22/АСГ-12	Планка	2	"	Сталь ст. 3
228	02—61/АСГ-12	Планка	2	сб. 02- 10/АСГ-12	Сталь ст. 3
229	02-62/АСГ-12	Планка	2	"	Сталь ст. 3

№№ п/п	№№ деталей	Наименование	Колич. на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
230	07— 4/АСГ-12	Прокладка	1	сб. 01-5	Прессшпан
231	07— 7/АСГ-12	Прокладка	6	сб. 02-5	Прессшпан
232	07— 8/АСГ-12	Прокладка	3	сб. 01-5	Прессшпан
233	07— 9/АСГ-12	Прокладка	1	сб. 01-5	Прессшпан
234	07—11/АСГ-12	Табличка	1	сб. 01-5	Жесть белая
235	07—12/АСГ-12	Табличка	1	сб. 01-5	Жесть белая
236	07—12/АСГ-12	Табличка	1	сб. 01-5	Жесть белая
237	07—13/АСГ-12	Табличка	1	сб. 01-5	Жесть белая
238	07—14/АСГ-12	Плотик	2	сб. 01-6	Сталь ст. 3
239	07—15/АСГ-12	Дно	1	сб. 01-6	Сталь ст. 3
240	07—16/АСГ-12	Стенка	1	сб. 01-6	Сталь ст. 3
241	07—17/АСГ-12	Стенка	1	сб. 01-6	Сталь ст. 3
242	07—18/АСГ-12	Площадка	1	сб. 01-6	Сталь ст. 3
243	07—19/АСГ-12	Площадка	1	сб. 01-6	Сталь ст. 3
244	07—22/АСГ-12	Шайба	1	сб. 01-5	Сталь ст. 3
245	04-187/АСГ-16	Корпус штуцера	1	сб. 01	Сталь 35
246	04-188/АСГ-16	Прокладка	1	сб. 01	Резина гр. 1
247	04-189/АСГ-16	Шайба	1	сб. 01	Сталь ст. 3
248	04-190/АСГ-16	Штуцер	1	сб. 01	Сталь ст. 3
249	01-8/АСГ-18	Крышка	1	сб. 01-5	Сталь ст. 3

**ПЕРЕЧЕНЬ  
НОРМАЛЬНЫХ И ПОКУПНЫХ  
ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ**

№№ п/п	№№ деталей	Наименование	Колич. на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
1	A51000-4	Болт M6×30	1	сб. 01	Сталь 40
2	A51000-5	Болт M8×20	4	ПМБ-С3; ПМБ-Н15	"
3	A51000-6	Болт M8×25	2	сб. 01	"
4	A51000-8	Болт M8×35	2	сб. 01	"
5	A51000-17	Болт M10×35	1	сб. 01-1	"
6	A51000-18	Болт M10×40	4	сб. общ.	"
7	A51000-124	Болт M6×16	3	сб. общ.	"
8	A51000-125	Болт M6×20	4	сб. 01-5	"
9	A51000-135	Болт M12×45	4	сб. 01	"
10	A51000-149	Болт M16×50	2	сб. общ.	"
11	A51000-220	Болт M10×28	10	сб. общ. сб.05-1	"
12	A51000-336	Болт M16×55	2	сб. 07	"
13	A51010-5	Гайка МЦО	9	сб. общ. сб. 05-1 ПМБ-С3 ПМБ-Р3	"

№№ п/п	№№ деталей	Наименование	Колич. на маш.	№ сб., в которую входят деталь	Материал
14	A51010-6	Гайка M12	4	сб. общ. ПМБ-С4 ПМА-Р5	Сталь 40
15	A51010-21	Гайка M5	2	сб. 01-5	.
16	A51010-22	Гайка M8	4	ПМБ-С4 ПМБ-С5 ПМБ-Р3 ПМБ-Р5	.
17	A51010-60	Гайка M18	1	ПМБ-33	.
18	A51010-87	Гайка 1M12	1	ПМБ-Н3	.
19	A51011-4	Гайка M12	1	сб. 01	.
20	A51012-1	Гайка M4	10	сб. 01-5	.
21	A51012-2	Гайка M6	5	сб.02-3/АСГ-12 ПМБ-С4 ПМБ-С6 ПМБ-Р5	.
22	A51012-4	Гайка M10	7	сб. 01 ПМА-Р10	.
23	A51012-6	Гайка M14	3	сб. 01-1	.
24	A51012-10	Гайка M12	4	сб. 01	.
25	A51013-9	Гайка M16	2	сб. 01	.
26	A51021-2	Шайба 6	3	сб. общ. ПМБ-С6	Сталь М ст. 0
27	A51021-3	Шайба 8	1	ПМБ-С4	.
28	A51021-4	Шайба 10	8	сб. общ. сб 01-1 ПМБ-С3 ПМБ-Р3	.
29	A51021-5	Шайба 12	1	сб. общ. ПМА-Р5	.
30	A51021-6	Шайба 14	2	сб. общ.	.
31	A51021-7	Шайба 16	2	сб. общ.	.
32	A51021-32	Шайба 4	6	ПМБ-С5 сб.02-3/АСГ-12	.
33	A51041-2	Штифт $\varnothing 2 \times 15$	1	ПМБ-Н3	Сталь 50
34	A51041-3	Штифт $\varnothing 2 \times 20$	1	ПМА-Р15	.
35	A51041-8	Штифт $\varnothing 3 \times 30$	1	ПМБ-С5	.
36	A51041-10	Штифт $\varnothing 4 \times 15$	6	ПМБ-Р7 ПМА-Н6 ПМА-Н7	.
37	A51041-21	Штифт $\varnothing 6 \times 15$	4	сб. общ. ПМБ-Р12	.

№№ п/п	№№ деталей	Наименование	Колич. на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
38	A51041-24	Штифт $\varnothing 6 \times 30$	2	ПМБ-Р8	Сталь 50
39	A51041-27	Штифт $\varnothing 8 \times 20$	2	ПМБ-Н15	"
40	A51041-155	Штифт $\varnothing 6 \times 26$	4	сб. общ. ПМА-Р17	"
41	A51041-162	Штифт $\varnothing 6 \times 18$	2	сб. 01	"
42	A51042-6	Штифт $\varnothing 3 \times 30$	1	ПМБ-Н5	"
43	A51042-17	Штифт $\varnothing 5 \times 45$	2	ПМБ-С3	"
44	A51042-26	Штифт $\varnothing 8 \times 50$	2	ПМБ-С3	"
45	A51042-27	Штифт $\varnothing 8 \times 60$	1	ПМБ-С3	"
46	A511042-109	Штифт $\varnothing 4 \times 26$	1	ПМА-Р11	"
47	A51042-121	Штифт $\varnothing 8 \times 55$	2	ПМБ-С3	Сталь ст. 6
48	A51060-4	Винт $M4 \times 8$	4	ПМБ-Р7	Сталь 40
49	A51060-5	Винт $M4 \times 10$	10	ПМБ-Р2	"
50	A51060-6	Винт $M4 \times 15$	1	ПМБ-Р7 сб. 01	Сталь 40 Сталь 40
51	A51060-8	Винт $M6 \times 15$	5	ПМБ-Р4 ПМБ-Р7	"
52	A51060-13	Винт $M8 \times 22$	2	ПМБ-С4	"
53	A51060-45	Винт $M6 \times 18$	4	сб. общ.	"
54	A51060-145	Винт $M5 \times 10$	2	МПА-Р16	"
55	A51060-156	Винт $M4 \times 18$	4	сб.02-3(АСГ-12)	"
56	A51061-3	Винт $M3 \times 8$	2	ПМБ-Р6 ПМБ-11	"
57	A51061-7	Винт $M4 \times 8$	4	ПМБ-С4	"
58	A51061-11	Винт $M6 \times 10$	2	сб. 01-5	"
59	A51061-138	Винт $M5 \times 10$	1	ПМБ-С3	"
60	A51061-172	Винт $M5 \times 12$	2	сб. 01-5	"
60	A51042-26	Штифт $8 \times 50$	2	ПМБ-С3	Сталь 50
61	A51061-250	Винт $M4 \times 16$	6	сб. 01-5	Сталь 40
62	A51062-5	Винт $M4 \times 8$	3	ПМБ-С5	"
63	A51062-31	Винт $M6 \times 12$	2	ПМБ-С5	"
64	A51062-32	Винт $M6 \times 18$	5	ПМБ-Р12	"
65	A51062-38	Винт $M8 \times 18$	8	ПМБ-С6 ПМБ-Р8	"
66	A51062-71	Винт $M4 \times 12$	1	ПМБ-С5	"
67	A51063-1	Винт $M8 \times 35$	1	ПМБ-Р3	"
68	A51063-89	Винт $M8 \times 15$	1	ПМБ-С4	"



№ пп	№ № деталей	Наименование	Кол-во на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
69	A51063-109	Винт М5×12	1	сб. общ.	Сталь 40
70	A51064-113	Винт М10×30	3	сб. 01	"
71	A51064-120	Винт М6×22	2	ПМБ-С4	"
72	A51065-10	Винт М8×15	1	ПМБ-С5	"
73	A51069-3	Винт М10×30	1	сб. 01	"
74	A51069-81	Винт М6×15	1	ПМБ-С5	"
75	A51080-18	Шпилька М12×35	1	ПМБ-С3	Сталь 40 нагарт.
76	A51324-19	Кронштейн	1	A71321-43	Сталь 10
77	A51913-8	Корпус масленки	2	A72276-9	Сталь ст. 2
78	A52132-44	Крышка масленки	1	A72276-9	"
79	A51422-159	Рычаг замка	1	A71321-43	Сталь 10
80	A52430-39	Петля	1	A71321-43	"
81	A71321-43	Замок	1	сб. 05-2	"
82	A72276-9	Масленка IV-6-Б	1	сб. 01	"
83		Винт М8×15 ГОСТ 1485-58	1	ПМБ-С5	
84		Винт М8×35 ГОСТ 1485-58	1	ПМБ-С4	
85		Винт М8×40 ГОСТ 1485-58	1	ПМБ-С5	
86		Винт М6×15 ГОСТ 1488-58	4	ПМБ-Р7 ПМА-Р3	
87		Винт М6×22 ГОСТ 1488-58	3	ПМБ-С4	
88		Винт М8×22 ГОСТ 1488-58	1	ПМБ-С5	
89		Винт М8×25 ГОСТ 1488-58	7	ПМБ-С3 ПМБ-С5 ПМА-Р17 ПМК-Р7	
90		Винт М8×30 ГОСТ 1488-58	4	ПМБ-С3 ПМБ-Р5	
91		Винт М10×30 ГОСТ 1488-58	1	ПМА-Р10	
92		Заклепка 2,6×6 ГОСТ 1187-41	10	сб. общ. сб. 01-5	
93		Заклепка 4×10 ГОСТ 1187-41	6	сб. 01-2	
94		Трансформатор понижающий 50 вт, 220/380 в	1	сб. 01-5	
95		Выключатель ВТ-2	1	сб. 01-5	
96		Колодка клеммная	1	сб. 01-5	
97		Выключатель пакетный, тип ПКЗ-10	1	сб. 01-5	
98		Основание предохранителя карболит, тип Ц-27 на 6 а	3	сб. 01-5	

№№ п/п	№№ деталей	Наименование	Кол-ч. на маш.	№ сб., в которую входит деталь	Материал
99		Вставка плавкая (пробка), тип Ц-27 на 6 а ГОСТ 1138-55	3	сб. 01-5	
100		Штепсельная розетка 3-х полюсная РШ 2823	1	сб. 01-5	
101		Провод ПВ—1,0 мм <sup>2</sup> ГОСТ 6323-52	1,0 м	сб. 01-5	
102		Провод ШРПС 3-х мм <sup>2</sup> ГОСТ 2650-44	0,9 м	сб. 01-5	
103		Провод ШРПЛ 2×0,5 мм <sup>2</sup> ГОСТ 2650-44	0,4 м	сб. 01-5	
104		Провод ШРПС 3×1,5×1 мм <sup>2</sup> ГОСТ 2650-44	3 м	сб. 01-5	
105		Проволока ММ1,2 ГОСТ 2112-46	0,2 м	сб. 01-5	
106		Лента изоляционная ГОСТ 2162-55	—	сб. 01-5	
107		Припой ПОС-30 ГОСТ 1499-54	—	сб. 01-5	
108		Трубка полихромвинилов. ТВЧ ×0,6 ВТУ МЭП ОАА 503021-53	0,25 м	сб. 01-5	
109		Шплинт 4×25 ГОСТ 397-54	4	сб. 01	
110		Шплинт 3×30 ГОСТ 397-54	1	сб. 01	
111		Электрод Э42 ГОСТ 2523-51	—	—	
112		Заклепка 4×10 ГОСТ 1187-41	6	сб. 01-4	
113		Шайба пружинная 5 ГОСТ 6402-52	6	сб. 01-5	
114		Шайба пружинная 4 ГОСТ 6402-52	1	ПМБ-С5	
115		Шайба пружинная 6 ГОСТ 6402-52	4	сб. 01-5	
116		Шарик у 5 мм Р ГОСТ 3722-54	58	ПМА-Р7 ПМА-Р8 ПМА-Н17	
117		Гвозди 1,2×50 ГОСТ 4035-48	3	сб.02-3/АСГ-12	
118		Гвозди 1×15 ГОСТ 4028-48	10		
119		Ремень приводной тканевый прорезиненный 40×1990 ГОСТ 101-54	1	сб. общ.	
120		Электромотор АЗ1/4	1	сб. общ.	
121		Кронштейн местного освещения тип К-1	1	сб. общ.	
122		Лампа накаливания МО14 36 в, 50 в	1	сб. общ.	
123		Знак заводской	1	сб. общ.	

**ИЛЛЮСТРАЦИИ**

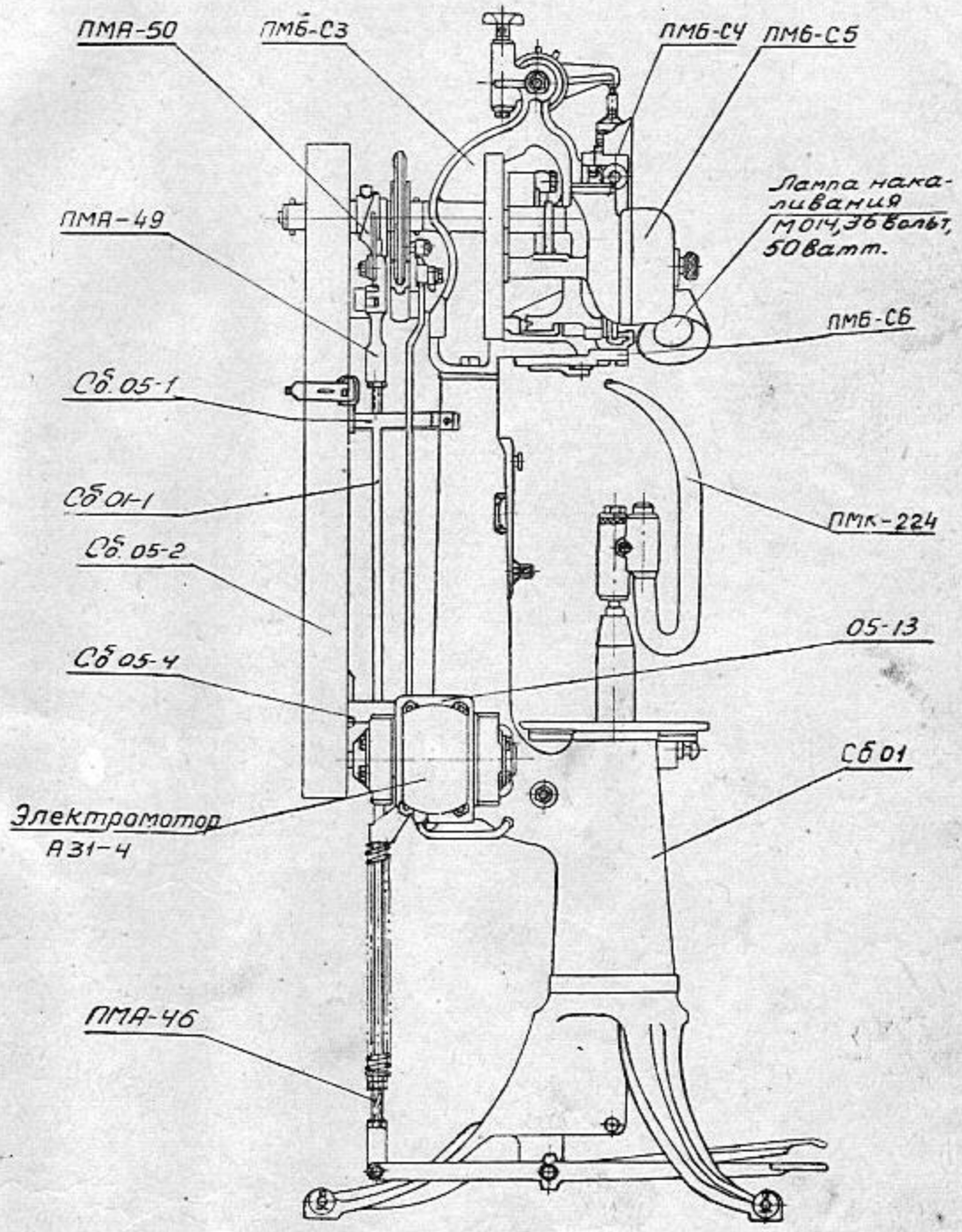


Рис. 1. Общий вид машины АСГ-19.

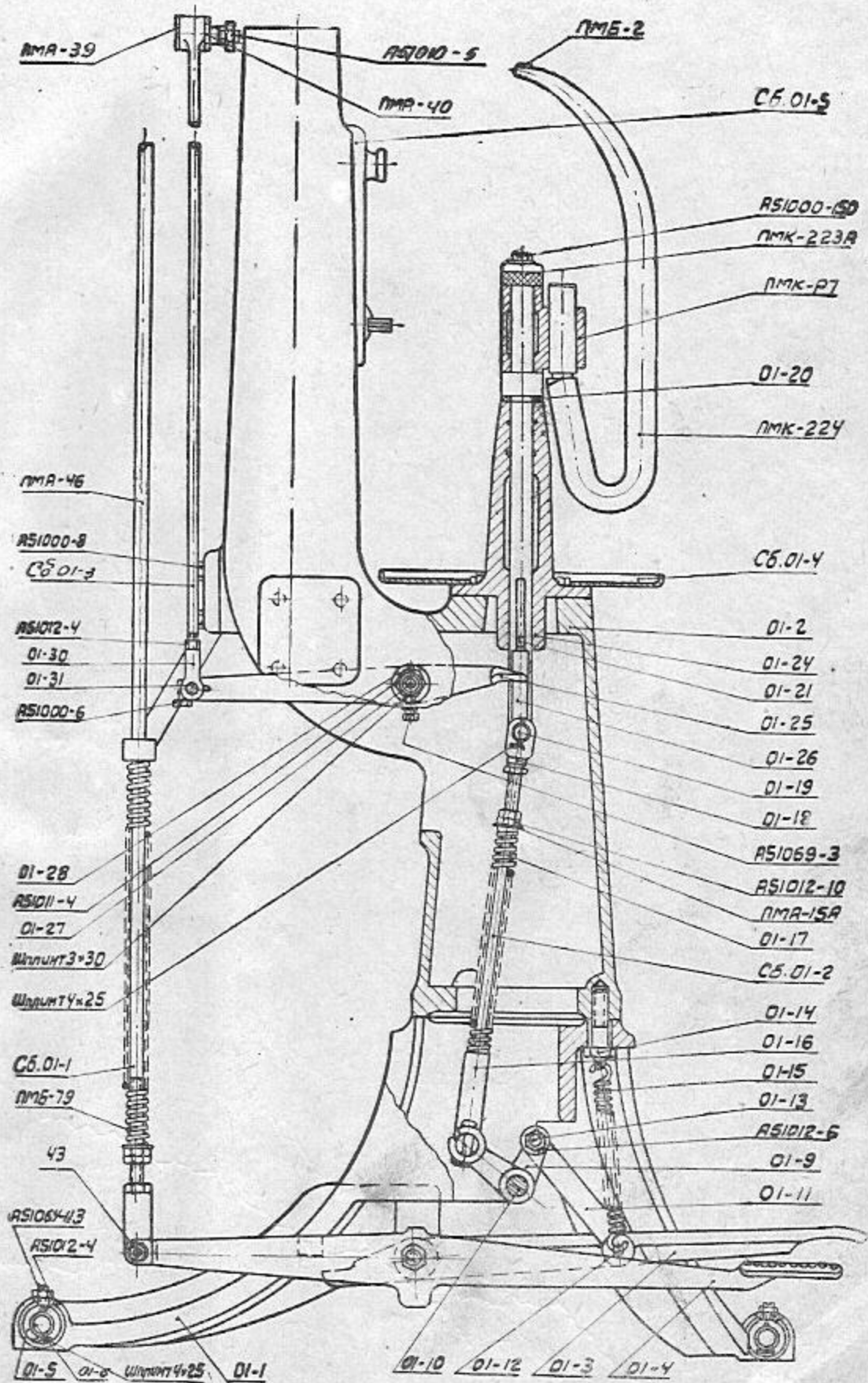


Рис. 2. Основание машины.



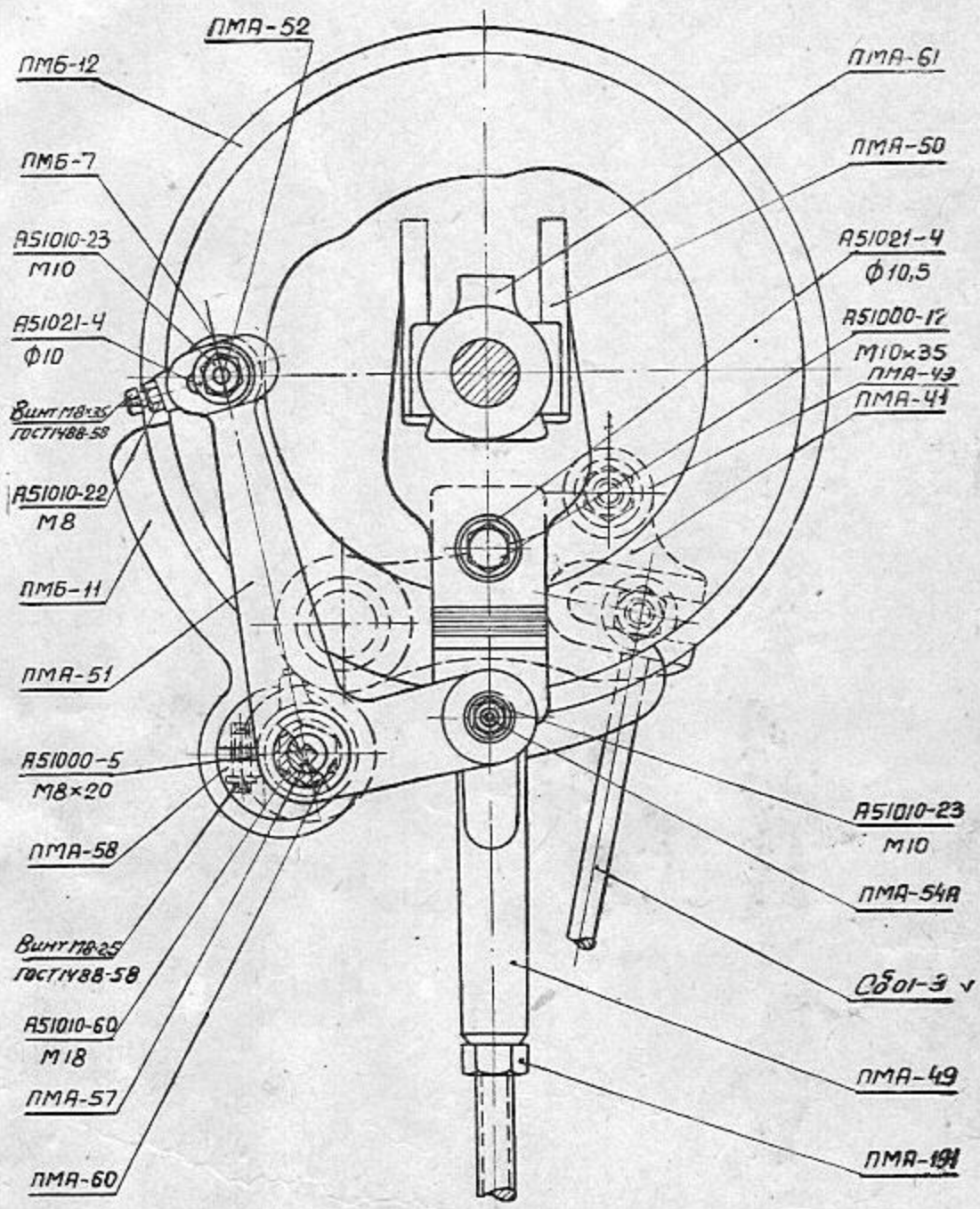


Рис. 4. Тормозной рычаг, тормозная колодка.

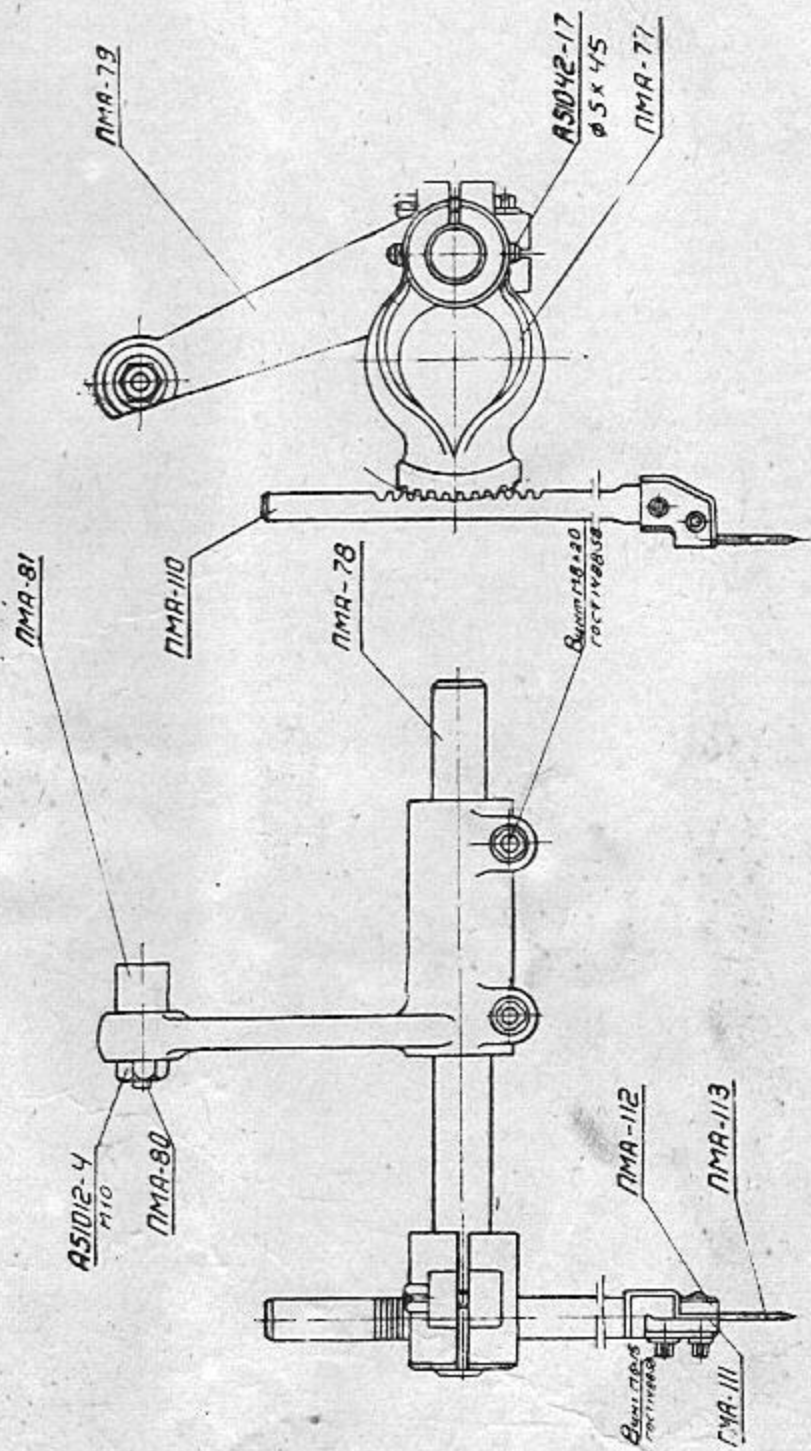


Рис. 6. Механизм шила.

Значит 1579 + 1 мм. до конца 1004.



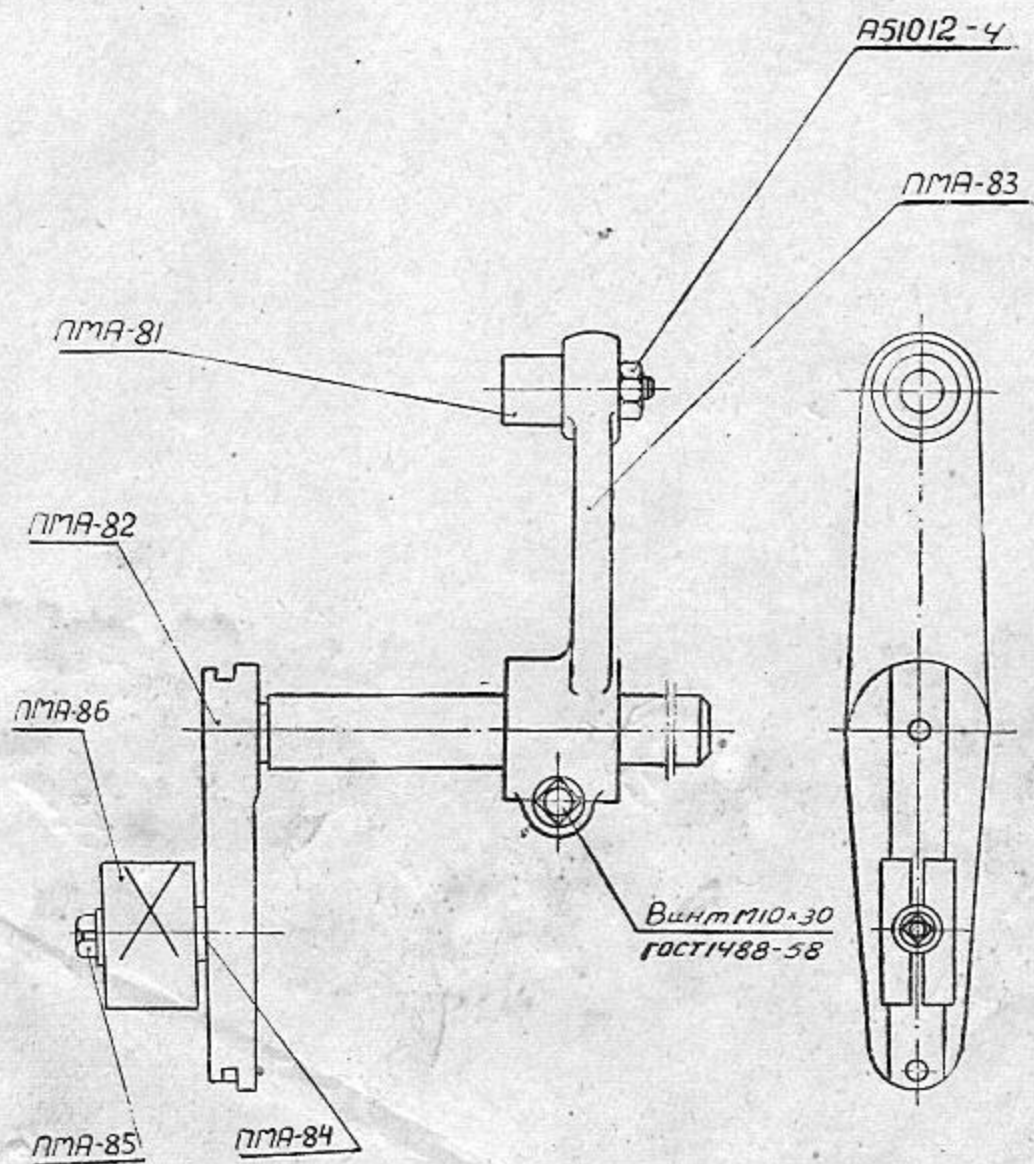


Рис. 8. Механизм регулировки шага.

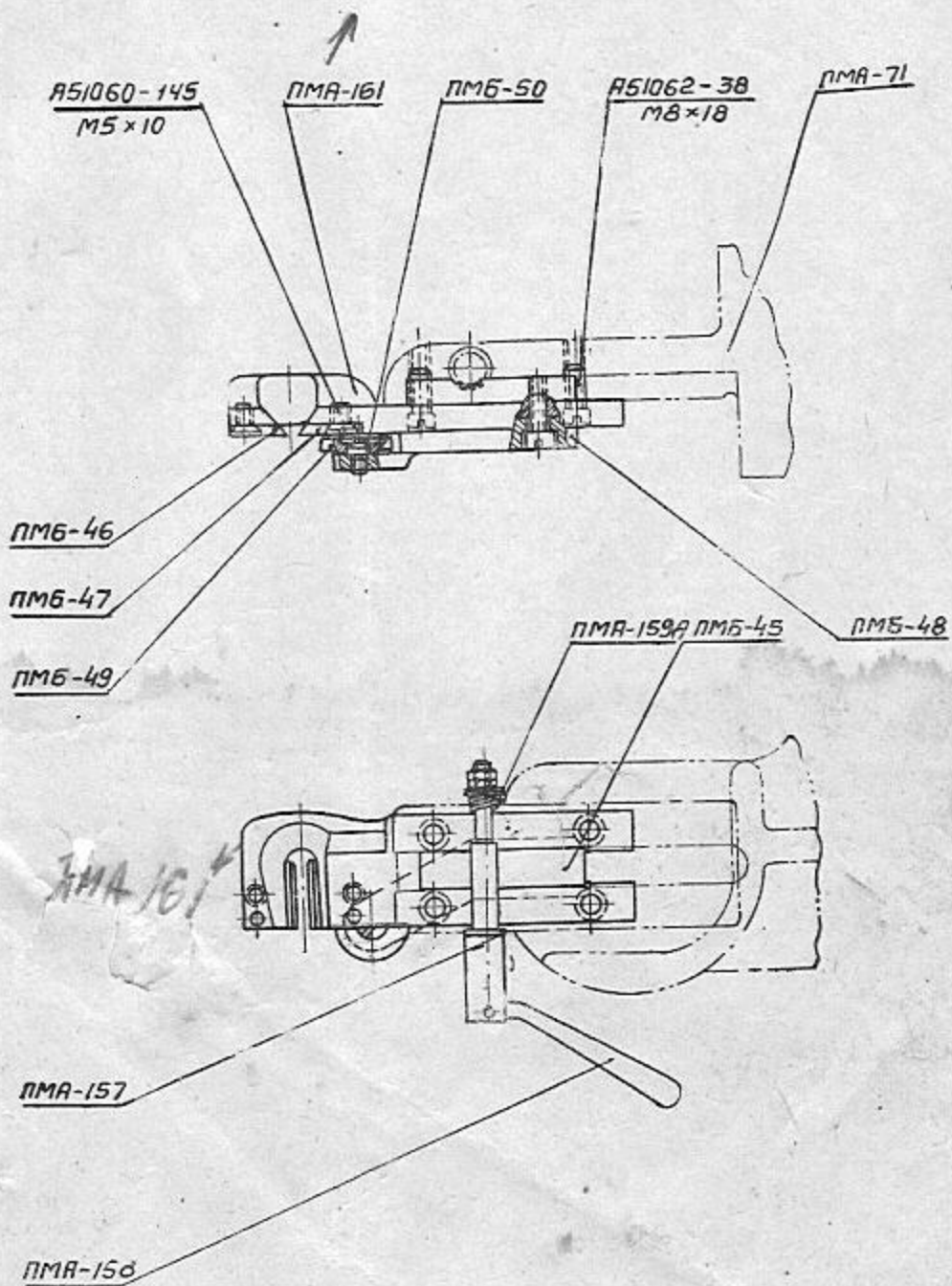


Рис. 9. Механизм упора.