

- б) При транспортировке и распаковке машины поступайте согласно надписям и обозначениям на упаковке. Случайные повреждения при транспортировке немедленно сообщите управлению железных дорог или транспортной организации. Тотчас же после распаковки проверьте, все ли принадлежности машины соответствуют заказу. О несоответствии немедленно сообщите нам.
- в) После распаковки: Большинство машин снабжены колесиками для более удобного ее передвижения, которые надо выдвинуть вращением эксцентрических цапф. Если машина послается в разобранном виде, то монтаж должен произвести механик, монтаж больших машин производится по соглашению с поставщиком.
- г) После транспортировки машины на рабочее место надо задвинуть колесики обратно и поставить машину в горизонтальное положение. Машину необходимо вычистить от консервирующей мази и удалить все загрязнения. Кроме того надо проверить, не освободились ли на машине некоторые детали и не находятся ли на ней или в ее механизмах какие либо посторонние предметы.
- д) Машину необходимо смазывать каждый день. Перед смазыванием надо всегда проверить, чисты ли смазочные отверстия. Масло капают в отверстия с помощью ручной масленки. Смазка колпачковыми масленками производится подвертыванием колпачков масленок в правую сторону. Шарнирные цепи и зубчатые колеса смазываются кисточкой два раза за год специальной смесью (10 частей смазочного сала, 2 части масла и 1 часть графита, по весу). Смазывать лучше меньшим количеством смазки и чаще, чем сразу большим количеством и затем продолжительное время не смазывать. Детали, которые подвергаются большому трению или напряжению, надо смазывать несколько раз в день по мере надобности.
- е) Машину надо чистить ежедневно, главным образом те детали, которые подвергаются загрязнению от материала. При чистке следует проверять, не освобождены ли некоторые

ПРЕССА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ ПОДОШВ И СТЕЛЕК

№ 05020/Р4

Изображение машины см. рис. II в особом приложении.

Объяснение к рисунку II:

1 - установочный винт для перемещения на поршне основного положения гидравлического цилиндра по высоте соответственно высоте прессовой формы и толщине прессуемого материала, 2 - верхняя часть прессовой формы, 3 - предохранительная скоба, 4 - нижняя часть прессовой формы, 5 - ящик для инструмента, 6 - электродвигатель, 7 - ножная педаль для пуска машины в ход, 8 - шкаф с выключателями и предохранителями электрического тока, 9 - гидравлический цилиндр, 10 - вал с кулачками и устройством для привода в действие предохранительных скоб и перепускных клапанов.

Машина применяется для прессования (формования) подошв и стелек всех видов обуви на форму, точно соответствующую форме колодки.

СОДЕРЖАНИЕ

Общие указания и формулировка заказа на запасные части	лист 1
Пуск машины в ход, подготовка к работе и режим работы	" 4
Регулировка отдельных рабочих органов машины	" 6
Основные неполадки и способы их устранения	" 16
Таблица и эскизы запасных частей.	
Рисунки к тексту - особое приложение в конце руководства.	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- а) Прочтите внимательно это руководство и в соответствии с ним поступайте.

В ЗАКАЗЕ НА ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ НАДО ТОЧНО УКАЗАТЬ:

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

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

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

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

Примечание:

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

ПУСК МАШИНЫ В ХОД, ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И РЕЖИМ РАБОТЫ

А. Пуск машины в ход

После транспортировки машины на рабочее место ее устанавливают на прочный (бетонный) пол по уровню. Машину тщательно осматривают, не освобождены ли на ней некоторые детали и не находятся ли в ее механизмах какие-либо посторонние предметы. Прессовые формы вынимают из машины. Если не будет никаких неисправностей, электромонтер присоединит машину к электросети цеха. Включают электродвигатель и проверяют, вра-

детали.

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

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

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

ма раскроется, ее нижняя часть выдвинется вперед и машина остановится. На нижнюю часть формы кладут следующую подошву и повторным нажатием ножной педали приводят машину в ход. Таким способом подошву или стельку формируют попеременно, на левой стороне пресса левую, а на правой стороне пресса правую. Сформованная стелька изображена на рис.2.

Г. Смазка машины

Для смазывания машины применяют чистое минеральное подшипниковое масло: вязкость 4-5⁰Е/50⁰С, температура вспышки 170⁰С, температура затвердевания 0⁰С, а также консистентную смазку: температура каплепадения 130⁰С, пенетрация 260-300/25⁰С.

Д. Заполнение гидравлических цилиндров маслом

Масло в гидравлические цилиндры наливают через отверстие О (рис.11). На рисунке отверстия не видно. Снимают запорное кольцо с войлоком и через отверстие в каждый поршень наливают приблизительно 3 литра масла. После этого снова закрывают отверстие. Для наполнения применяют смесь двух подшипниковых масел I, а именно: половину количества масла вязкости 2,5⁰Е при температуре 50⁰С, с температурой затвердевания -2⁰С и половину количества масла вязкости 4,7⁰Е, с температурой затвердевания -2⁰С.

РЕГУЛИРОВКА ОТДЕЛЬНЫХ РАБОЧИХ ОРГАНОВ МАШИНЫ

а) Муфта машины (рис.3,4)

Муфта машины конусная, фрикционная с кожаной обкладкой. Она управляется ножной педалью. Нажатием педали 142 (рис.3) движение передается через кронштейн 133 выключающего устройства и тягу 119 на тормозной рычаг 102 (рис.4), который освобождает давление тормозных колодок 261-262 на внутреннюю поверхность обода тормозного диска 97. Одновременно рычаг 113 прижимает непрерывно вращающийся шкив 25 к кожаной обкладке 31 фрикционного диска 29, благодаря чему машина будет приведена в ход. Тотчас же ролик 157 заскочит за поверхность предохранителя 127 (рис.4,3) и обеспечит прижим дисков муфты друг к другу во время хода машины. Когда форма будет запрессована при наивысшем давлении, кулачковый вал 42 своим овалом наедет на один из роликов 153 рычага 145, который от-

щется ли шкив машины в направлении, обозначенном стрелкой на кожухе для ремней. Если направление вращения электродвигателя будет неправильное, то шкив электродвигателя одностороннего действия будет жужжать и машину нельзя привести в действие. В таком случае необходимо переключить присоединительный кабель электрического тока. После правильного включения электродвигателя сперва проверяют ход машины вхолостую, причем машину тщательно смазывают маслом и консистентной смазкой. См. также раздел Г.

В. Подготовка машины к работе

После проверки хода машины вхолостую ее выключают и в нее вставляют прессовые формы соответственно виду подошвы или стельки, предназначенных для прессования. Описание вставки форм в машину см. далее пункт а. На рис.1 изображена запрессованная форма: 1 - верхняя часть формы, 2 - нижняя часть формы, 3 - подошва или стелька.

После этого проверяют действие предохранительного гидравлического устройства. Свертывают из картона цилиндр диаметра приблизительно 20 мм (толщина пальца) и длиной около 200 мм. Одним концом цилиндра захватывают пальцами руки, а другой конец цилиндра длиной около 50 мм укладывают на нижнюю часть открытой прессовой формы. Затем нажимают на ножную педаль и приводят машину в ход. При закрывании прессовой формы предохранительная скоба Т2 (рис.8) прикоснется к картонному цилиндру и приведет в действие предохранительное устройство, которое поднимет гидравлический цилиндр 511 и между обеими частями формы в этом случае будет соответствующий зазор.

Предупреждение. Предохранительное устройство необходимо проверять ежедневно, всегда перед началом работы, правильно ли оно действует. Главным образом надо обратить внимание на предохранительный штифт 703 (рис.12) не сломан ли он.

В. Описание работы

На выдвинутую вперед нижнюю часть формы кладут подошву или стельку. Нажатием ножной педали приводят машину в ход. Нижняя часть формы передвинется с подошвой под верхнюю часть формы, где подошва запрессуется. В это же время вторая фор-

Регулировка тормоза. Ослабляют стяжной винт 98 (рис.4) на обойме рычага 102 и освобождают гайку 123. Нажимают на педаль, чтобы ролик 157 запад за поверхность предохранителя 127. Вернутся за рычаг 113 и быстрым движением оттягивают его настолько, чтобы шкив 25 был плотно прижат к кожаной обкладке 31 диска муфты 29. Гайки 123 притягивают с обеих сторон к детали 122. Обойму рычага 102 закрепляют винтом 98, находящимся на распорном пальце 104. Машину приводят в ход и испытывают торможение при ходе машины. Если машина не будет останавливаться правильно (переходит или не доходит), тогда регулируют тормоз вращением установочной гайки 121, а именно: если машина переходит, тогда вращают установочную гайку 121 налево, пока не достигнут большего прижима тормозного кольца 261-262 к диску 97, а вследствие этого и большего торможения машины. Если машина не доходит (сильное торможение), вращают установочную гайку 121 направо. После установки притягивают закрепляющие гайки 123 к установочной гайке 121.

Тормозное кольцо 261-262 и тормозной диск 97 надо содержать в чистоте и их тормозные поверхности не должны быть замаслены. Периодически их смазывают несколькими каплями керосина, чтобы они не исцарапались.

Рычаг 101 с тормозным кольцом 261-262 устанавливают при помощи винта 110 так, чтобы тормозное кольцо находилось в середине тормозного диска 97 и не терлось о его стенки во время хода машины при прессовании.

в) Прессовальный механизм (рис.6,8,9)

Формы получают движение и давление от прессовочного устройства. Верхние прессовочные части механизма подпружинены гидравлически (рис.8,9) и снабжены предохранительным устройством против возможности травмы пальцев рабочего. Внизу гидравлического цилиндра 511 вставлена верхняя часть прессовочной формы ВР. Нижние прессовочные части механизма, на которые насажена нижняя половина формы ВР (рис.8), передвигаются в вертикальном направлении против верхней половины формы, а в горизонтальном направлении против работающего. Нижняя половина формы прикреплена к нижней соединительной скобе и приводится в движение кулачковым валом 42 (рис.6), шатуна-

клонится от своего положения и ролик 157 освободит предохранитель 127. Освобождением последнего и под действием пружины 144 освободится шкив 25 от сцепления с фрикционным диском 29. Одновременно тормозной рычаг 102 прижмет колодки тормоза 261-262 к внутренней окружности тормозного диска 97 и машина остановится.

Регулировка муфты. При выключенном электродвигателе нажимают ножную педаль и вращают ручную шив машины до тех пор, пока ролик 157 (рис.4,3) не заскочит за поверхность предохранителя 127. При этом положении предохранителя и после освобождения педали оба диска муфты 25 и 29 должны быть прижаты друг к другу настолько, чтобы они не скользили, но чтобы машина при вращении шкива не работала тяжело. Это регулируют гайками 123.

Выключение муфты регулируют следующим образом: вращают шкив машины до тех пор, пока кулачковый вал 42 (рис.4) не наедет своим овалом на один из роликов 153 и не отожмет выключающий рычаг 145 в его крайнее положение. Здесь выключающий рычаг 145 должен быть отклонен настолько, чтобы ролик 157 освободился из сцепления с предохранителем 127. Рычаг 145 устанавливают при помощи установочных винтов 150 так, чтобы ролик 157 был приподнят над предохранителем 127 на 2 мм. После установки винты 150 закрепляют гайками 151. При регулировке муфты одновременно регулируют и тормоз.

б) Тормоз машины (рис.4)

Тормоз машины фрикционный, с распорным тормозным кольцом 261-262, расположенным внутри тормозного диска 97. Кольцо состоит из двух частей и раскрывается при помощи рычага 102, конец которого входит в паз установочной гайки 121. Тормозное кольцо соединено с рычагом 101, который обеспечивает его от вращения. После освобождения педали при выключении муфты машины пружина 144 отожмет одновременно выключающий стержень 119 назад, а вследствие этого и находящаяся на стержне установочную гайку 121. Последняя повернет рычаг 102, который раскроет распорным пальцем 104 тормозное кольцо 261-262, причем последний прижмет своей поверхностью к внутренней окружности тормозного диска 97 и остановит машину.

бочий вложит обрабатываемый предмет, например, подошву в прессовочную форму ВГ, НГ (рис.8), то приведет машину в ход при помощи педали не изображенной на рисунке, вследствие чего рабочий стол РВ с нижней прессовочной формой ВГ начнет двигаться наверх при одновременном вращении кулачка 579 (рис.9), который при приближении нижней части формы к верхней на опасное расстояние отойдет от соприкосновения с роликом 617 тяги 538. В нормальном случае, когда на рабочем месте нет никакого препятствия, вследствие освобождения кулачком 579 ролика 617 пройдет движение тяги 538 вниз, благодаря чему предохранительная скоба Т1 (рис.8) под действием пружины 604 (рис.9) отклонится вниз. Одновременно упор 614 (рис.9,10,11) наскочит на защелку 627 (рис.10,11), которая своим пальцем 630 (рис.11) освободит рычаг 607 (рис.10,11) и последний тотчас же закроет клапан 521 (рис.10). Кроме того при движении защелки 627 (рис.11) отклонится рычаг 677, зуб Z которого выйдет из сцепления с защелкой 683 и последняя повернет упор 690 (рис.12) так, чтобы он не наскочил на предохранительный штифт 703. Клапан 521 (рис.10) закроет седло 520 раньше, чем прессовочные формы взаимно прикоснутся и останутся закрытым в течение всего времени прессования. Закрытием клапана 521 между дном поршня 512 и дном цилиндра 511 настанет падение давления, которая удерживает цилиндр 511 в прочном положении. По окончании прессования кулачок 579 (рис.9) снова наедет на ролик 617, поднимет тягу 538, вследствие чего поднимется также предохранительная скоба Т2 (рис.8) и клапан 521 (рис.10) откроется. Если произойдет случай, что рабочий при владывании обрабатываемого предмета в машину, приведет ее в ход раньше, чем отстранит руки с рабочего места, то кулачок 579 (рис.9) хотя и освободит ролик 617 тяги 538, но тяга не может пойти до своего нижнего положения, так как предохранительная скоба Т1 прикоснется к руке рабочего в положении, изображенном на рис.10. Вследствие этого клапан 521 останется открытым, так как частичное отклонение скобы Т1 и снижение тяги 538 (рис.9) не перенесется на двуплечный рычаг 607 (рис.10,11), ввиду того что втулка 613 (рис.11) имеет возможность пройти эту часть подъема свободно через отверстие

ми 65, коленчатыми рычагами 60 и 61 и прижимными щекками 71 и 72. В пазу прижимных щек в горизонтальном направлении движутся салазки РВ (рис.8) вместе с нижней половиной формы ВГ. Салазки получают движение от коленчатых рычагов 61 (рис.6) при помощи роликов 87, рычагов с кулисами 79 и соединительных тяг 81. Когда нижняя половина формы во время хода машины освободится от прижима и движется вниз, отклонится коленчатый рычаг в направлении стрелки В и передвинет кулисой 79 салазки РВ (рис.8) вместе с нижней половиной прессовочной формы ВГ на рабочее место.

Давление при прессовании устанавливается согласно описанию пункта е, соответственно толщине и плотности материала подошвы или стельки.

г) Гидравлическое предохранительное устройство (рис.8,9,10)

Это устройство предохраняет рабочего от несчастного случая если бы он забыл во время отстранить руки с рабочего места между прессовочными формами.

Принцип предохранительного устройства состоит в том, что верхняя часть прессовочной формы НГ (рис.8) закрепляется на дне цилиндра 511 уравновешенного пружиной 574 (рис.9) сменным способом. В этот цилиндр вставлен полый поршень 512 (рис.10), на дне которого находятся два клапана. Поршень жестко соединен со станиной машины. Большой клапан (всасывающий) при помощи стержня выступает из цилиндра и управляется предохранительной скобой (щупальцем) Т1, которая выключает нижнюю часть формы ВГ. Предохранительная скоба приводится в движение посредством кулачка 579 (рис.9), который приводится в действие от кривошипного вала через цепную передачу.

Действие предохранительного устройства (рис.8,9,10,11,12,13)

При основном положении машины, изображенном на рис.8, т. е. в то время когда рабочий владывает обрабатываемый предмет в прессовочную форму ВГ, НГ, ролик 617 (рис.9) тяги 538 находится на окружной части кулачка 579, т. е. в своем нижнем положении, при котором клапан 521 (рис.10) открыт, предохранительная скоба Т2 (рис.8) приподнята и упор 690 (рис.12) повернут в предохранительное положение. Когда ра-

ность гидравлического цилиндра и верхней поверхностью стола равнялось 105 мм.

Предохранительную скобу Т1 (рис.8) в продольном положении устанавливают так, чтобы ее задний, четырехгранный конец находился на одной линии с концом К (рис.9) держателя предохранительной скобы. После этого снова вручную вращают машину: далее в правильном направлении до тех пор, пока левый стол СТ (рис.8) не примет нижнее крайнее положение. После ослабления зажимного винта поворачивают кулачок 580 (рис.9) настолько, чтобы передний овал скобы поднялся в наивысшее положение. Зажимной винт кулачка снова притягивают. Левый держатель с предохранительной скобой устанавливают так, чтобы овал скобы Т (рис.15) спереди при его наивысшем положении находился приблизительно 2-3 мм над пазом в виде лапчатника хвоста внизу поршня 511. Этот зазор необходим для легкой замены верхней прессовочной формы.

После установки предохранительной скобы в ее верхнем положении снова вручную вращают машину в правильном направлении до тех пор, пока левый стол не будет находиться на расстоянии 50 мм перед верхним крайним положением (рис.16). Затем готовят контрольную деревянную колодку размером 65x60x50 мм и ставят ее на поверхность стола СТ размерам 60 мм наверх. После этого ослабляют зажимной винт соответствующего кулачка 580 (рис.9) и последний поворачивают настолько, чтобы передний овал предохранительной скобы Т (рис.16) слегка прикоснулся к колодке КР. При таком положении стола овал предохранительной скобы Т находится над столом СТ на расстоянии в 60 мм. При таком положении предохранительной скобы надо установить упор 614 (рис.10,11,13) при помощи гаек 615 (рис.13) по высоте так, чтобы при легком отклонении предохранительной скобы вверх и вниз на контрольную колодку, он не наскочил на защелку 627 и последняя не освободила всасывающий клапан 521 (рис.10). Точно также, если поставить контрольную колодку КР на стол СТ с размером по высоте 65 мм (рис.17) затем поднять предохранительную скобу Т и опустить ее, чтобы она свободно упала на контрольную колодку КР, всасывающий клапан 521 также не должен быть приведен в действие. После этого испытания на столе СТ устанавливают контрольную колодку КР с размером по высоте 50 мм. Если теперь поднять

О и прежде чем начнет действовать упор 614, движение скобы остановится. При частичном движении тяги 538 (рис.9) вниз, упор 614 не наскочит на защелку 627 (рис.11), так что рычаг 677 своим зубом Z задержит защелку 683 поддерживающего устройства и при движении стола СТ (рис.8) наверх предохранительный штифт 703 (рис.12), находящийся в держателе 699, наскочит на упор 690 и поднимет прижимной цилиндр 511, благодаря чему между нижней и верхней прессовочной формой останется достаточный зазор для руки. При дальнейшем движении стола наверх держатель 699 при помощи предохранительного штифта 703 и упора 690 передвинет цилиндр 511 с верхней частью прессовочной формы наверх, так как жидкость, производящая давление, протекает свободно из пространства между дном поршня 512 (рис.10) и дном цилиндра 511 через клапан 521 в полую часть поршня 512. После проведения прессовочного подъема стола СТ (рис.8) наверх, последний начнет передвигаться вниз, причем также цилиндр 511 (рис.10) под действием своего веса начнет передвигаться по поршню 512 вниз, в то время как жидкость начнет протекать через клапан 521 обратно в пространство между поршнем и цилиндром. Кулачок 579 (рис.9) посредством тяги 538 снова поднимет предохранительную скобу и рабочий снова может повторить рабочий процесс, без возможности несчастного случая и без повреждения какой-либо части машины и ее принудительной остановки.

д) Регулировка предохранительного устройства (рис.8,9,10)

Движение предохранительных скоб Т1, Т2 (рис.8) управляется кулачками 579, 580 (рис.9) так, что скоба Т2 (рис.8) передвигается в верхнее положение тогда, когда части прессовочной формы ИР, ВР начнут от себя удаляться и скоба Т1 передвигается в нижнее положение, когда части прессовочной формы приближаются друг к другу.

При регулировке предохранительного устройства поступают следующим образом: загружают ножную педаль для пуска машины каким-нибудь тяжелым предметом и вручную вращают шкив машины в правильном направлении до тех пор, пока левый стол СТ (рис.8) не достигнет своего верхнего конечного положения. Левый гидравлический цилиндр 511 устанавливают по высоте ручным винтом 664 так, чтобы расстояние между нижней поверх-

е) Установка основного положения гидравлического цилиндра 511 по высоте (рис.8,10)

Эту установку производят при помощи ручного винта 664 (рис.8,10) только в то время, когда в гидравлическом цилиндре нет никакого давления, т. е. когда прессовочные формы раскрыты. Положение гидравлического цилиндра по высоте устанавливается соответственно высоте прессовочной формы и толщине прессуемых подошв или стелек. При прессовании гидравлический цилиндр должен подниматься вверх на 1-2 мм, т. е. чтобы образовалось давление. Рабочее давление равно 35000 кг и устанавливается при помощи регулировочного винта 519 (рис.10). Не рекомендуется манипулировать с установленным давлением.

ж) Тормоз кулачкового вала (рис.9)

Кулачковый вал 711 (рис.9) притормаживается подпружиненным ленточным тормозом D, чтобы воспрепятствовать самовольному вращению вала толчками, производимыми под действием подпружиненных тяг на кулачки.

Кроме того тормозной диск снабжен защелкой одностороннего действия, которая препятствует вращению кулачкового вала в обратном направлении и вследствие этого повреждению предохранительного устройства.

з) Вкладывание прессовочных форм в машину (рис.19)

Для машины P4 применяются отдельные прессовочные формы, т. е. для машины P4 должны быть изготовлены новые прессовочные формы. Прессовочные формы предназначенные для машин P1-P3 для этой машины применять нельзя.

Прежде чем приступить к вкладыванию прессовочных форм в машину необходимо обратить внимание на то, чтобы предохранительная груша 130 (рис.3), которая находится на соединительной тяге 129, была установлена в вертикальное положение (поднята вверх). Если предохранительная груша находится в этом положении, машина остановится тотчас же, как только снимут ногу с педали. При прессовании грушу 130 надо повернуть в горизонтальное положение, при котором машина остановится только тогда, когда одна из форм находится под давлением, а другая форма открыта.

предохранительную скобу T и опустить ее, чтобы она свободно упала на контрольную колодку SP, то упор 614 (рис.13) должен наскочить на защелку 627, которая освободит штифт 630 (рис.11), рычаг 607 отклонится и закроет клапан 521 (рис.10). Одновременно с закрытием клапана 521 отклонится также рычаг 677, который своим зубом Z освободит зуб защелки 683. Последняя посредством вала 684 (рис.12) повернет упор 690 настолько, чтобы на него не наскочил предохранительный штифт 703 при передвижении стола ST в верхнее крайнее положение. Точный момент освобождения защелки 683 и закрывания всасывающего клапана устанавливается вращением тяги 674 (рис.11) после освобождения закрепляющей гайки. Повертывание защелки 683 (рис.11) производится ползушкой 695 (рис.12) при передвижении стола ST (рис.8) вверх и вниз. При движении стола вниз, возвышенный профиль ползушки 695 (рис.12) набегит на рычаг 688, который отклонится вместе с упором 690 и одновременно повернет вал 684, находящийся внутри направляющей трубки, на верхнем конце которого закреплена защелка 683 (рис.11). Последняя должна повернуться так, чтобы ее зуб точно запад под зуб Z рычага 677, который задержит защелку. Установку правильного положения защелки 683 производят следующим образом: вращают вручную шкив машины до тех пор, пока ползушка 695 не будет находиться в нижнем положении. После этого освобождают зажимной винт 689 (рис.12) и повертывают вал 684 вместе с защелкой 683 (рис.11) настолько, чтобы зуб защелки запад под зуб Z рычага 677 и между зубьями был зазор приблизительно в 1 мм. Этот зазор необходим для того, чтобы зуб Z рычага всегда точно запад за зуб защелки и этим была обеспечено правильное действие упора 690 (рис.12). После установки снова плотно притягивают зажимной винт 689.

Вышеописанным способом регулируют предохранительное устройство и у правого цилиндра. После регулировки предохранительного механизма необходимо проверить, все ли винты и гайки, которые ослабли при регулировке, снова плотно притянуть.

Предохранительное устройство необходимо содержать в безупречном состоянии, чтобы воспрепятствовать возможности тяжелого ранения рук работающего.

ках для насаживания нижней части прессовочной формы. Это необходимо для того, чтобы обе части прессовочной формы точно входили одна в другую.

Для этой же цели можно применить контрольный шаблон (оборудование Vb, поставляемое по особому заказу). Вместо нижней части формы на пальцы салазок насаживают контрольный шаблон и вручную вращают шкивом машины до тех пор, пока салазки с контрольным шаблоном не примут верхнее положение. Верхняя поверхность контрольного шаблона имеет два продольных паза, которые должны быть параллельны граням паза, имеющего форму ласточкина хвоста, в который вставляется верхняя часть прессовочной формы. Одновременно задняя поверхность контрольного шаблона должна находиться точно у упорной поверхности накладки 631 (рис.19) сзади этого паза.

ОСНОВНЫЕ НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

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

- Неполадку устраняет:
- О - обслуживающий машину (не должен быть позван механик),
 - М - механик (неполадку воспрещается устранять обслуживающему),
 - МО - механик или особенно опытный обслуживающий,
 - Э - электромонтер.

Неполадка:	Причина:	Устранение:
А. После включения выключателя электродвигатель не приводится в ход а только жужжит.	1. Один из предохранителей ослаблен или перегорел.	Э - предохранитель притянуть или заменить.
Б. После включения электродвигателя машина не приводится в ход, а шкив электродвигателя гремит.	2. Электродвигатель вращается в обратном направлении.	Э - переключить присоединительный кабель электрического тока.

Перед вкладыванием прессовочных форм в машину сперва проверяют, установлена ли упорная накладка 631 (рис.19) соответственно предписанию. Установку производят следующим образом: включают электродвигатель машины. Нажимают пусковую педаль и левый нижний стол передвигают в верхнее крайнее положение. Электродвигатель снова выключают. После остановки машины освобождают снизу два зажимных винта упорной накладки 631 (не изображены на рисунке) и два винта 641, после чего посредством винта 642 устанавливают упорную накладку 631 так, чтобы ее поверхность соприкосновения находилась от оси О на расстоянии 13 см. Ось проходит через центр пальца 78 вертикально вверх как указано на рис. 19. После правильной установки все винты плотно притягивают. Точно таким же способом устанавливают упорную накладку 631 и на правом гидравлическом цилиндре. После установки упорных накладок 631 в машину вкладывают сперва нижние части прессовочных форм. Последние насаживают на пальцы 78,90 (рис.19) нижнего стола. Затем вкладывают в пазы в виде ласточкина хвоста, находящиеся внизу гидравлических цилиндров 511, верхние части прессовочных форм, которые вдвигают до упорной поверхности накладки 631 так, чтобы зуб прихватки 633 запад в паз планки, благодаря чему верхняя часть прессовочной формы будет обеспечена в своем правильном положении по отношению к нижней части прессовочной формы. Прессовочные формы должны быть изготовлены так, чтобы при вышеописанной установке упорной накладки 631, которая определяет правильное положение верхней части прессовочной формы, хорошо прессовали. Высота прессовочной формы с подошвой или стелькой должна равняться 105 + 1,5 мм и должна быть соблюдена.

Выдвигание верхней части прессовочной формы из паза, имеющего форму ласточкина хвоста, гидравлического поршня производят тем способом, что нажимают пальцем на кнопку 638, благодаря чему посредством тяги 637 поднимется зуб прихватки 633 и форму можно высунуть.

Предупреждение. После капитального ремонта машины необходимо проверить, параллелен ли паз внизу гидравлического цилиндра для вставки верхней части прессовочной формы горизонтальной оси, проходящей через центры обоих пальцев на салаз-

<u>Неполадка:</u>	<u>Причина:</u>	<u>Устранение:</u>
Б. Прессовочная форма плохо прессует.	11. Плохо изготовлены прессовочные формы (измакне).	М - заставить исправить на правильную высоту.
	12. Неправильно установлена верхняя часть формы.	МО - установить правильно согласно описанию пункта в).
	13. Плохо изготовлены прессовочные формы.	М - заставить исправить.

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

<u>Неполадка:</u>	<u>Причина:</u>	<u>Устранение:</u>	
В. Машина повторяет процесс работы.	3. Замаслены колодки тормоза и тормозной диск.	М - тщательно вычистить.	
	4. Изношены колодки тормоза или тормозной диск.	М - заменить изношенные части.	
Г. Машина плохо прессует.	5. Слабое давление прессовочных форм при прессовании.	О - отрегулировать согласно описанию пункта е).	
	6. Муфта слабо притянута или скользит.	М - отрегулировать согласно описанию пункта а).	
	7. Ролик 157 не заклинивает за выступ предохранителя 127 (машина не приходит в положение необходимое для проведения давления, не доходит).	М - отрегулировать согласно описанию пунктов а), б).	
	Д. При закрытии прессовочной формы с подшоковой форма не прессует.	8. Гидравлический цилиндр установлен высоко.	О - установить правильное положение гидравлического цилиндра по высоте согласно описанию пункта е).
		9. В гидравлическом цилиндре 511 (рис. 10) нет масла или мало масла.	М - цилиндр наполнить маслом согласно описанию раздела Д.
	10. Клапан 521 (рис. 10) не закрывается. Неправильно отрегулировано предохранительное устройство.	М - отрегулировать правильно закрывание клапана согласно описанию пункта д).	

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu	Č. listu	
				05020	2	
Dělné číslo	Název součástky	Výobr. v tabul. kes.	Zivotnost v kes.	PŘEVODNÍK LÉDO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
21	Víko ložiska předlohy a hn. hřídele	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	21 D	=
23	* Matice Mv 1/2"	4		KS NA 1 STRON	8	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	23	=
26	Maznice 12	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	26	=
27	Vložka remenice	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	27 D	=
29	Třetí kotouč	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	29 D	=
30	Kolík	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	30 E	=
31	Kožené obložení	4	18	KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	31 E	=
32	* Šroub Sz 1/4"x15	4	2	KS NA 1 STRON	18	18
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	32 E	=
33	Rozpěrka	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	33 D	=
34	Kolík	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	34 E	=
35	Ozub. pastorek	4	36	KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	35 D	=
36	* Šroub Ssv 1/2"x25	4		KS NA 1 STRON	3	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	9 E	=
37	Pero výměnné 1/2"x10x190	4	18	KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	37 E	=
38	Předlohový hřídel	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	38 D	=
39	Ozubené kolo	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	39 D	=
40	Pero výměnné 1/2"x10x110	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	40 E	=

- | | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|
| 1. *
2. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
3. КОМПОНЕНТЫ ТАБЛИЦ
4. КОМПОНЕНТЫ ТАБЛИЦ/ТАБЛИЦА
5. ИТЭМ НА 1 СТРОКЕ
6. ТАБ.
7. ПРИМЕЧАНИЕ | 1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. LIFE IN MONTHS
5. PIECES FOR 1 MACHINE
6. TYPE OF MACHINES
7. REMARK | 1. LAURENCE NUMBER
2. RENUMÉRIER DES BOUTONS/BOITES
3. REPERE/NUMER IN DER TAFEL
4. LEIENDUNGEN IN MONATEN
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. AUSFÜHRUNG
7. ANMERKUNG | 1. NO D'ORDRE
2. RENUMÉRIER DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LÉGENDES EN MOIS
5. NOMBRE POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE | 1. NO DEL DISEÑO
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL CUADRO
4. LEGENDAS EN MESES
5. NÚMERO PARA 1 MÁQUINA
6. TIPO DE LA MÁQUINA
7. REMARCA | 1. NO DEL DISEÑO
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL CUADRO
4. LEGENDAS EN MESES
5. NÚMERO PARA 1 MÁQUINA
6. TIPO DE LA MÁQUINA
7. REMARCA |
|---|---|---|--|---|---|

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu	Č. listu	
				05020	1	
Dělné číslo	Název součástky	Výobr. v tabul. kes.	Zivotnost v kes.	PŘEVODNÍK LÉDO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
1	Levý boční stojan	1		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1 B	=
2	Pravý boční stojan	1		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2 B	=
3	Spodní traversa	1		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	3 B	=
4	Postranní tyč	1		KS NA 1 STRON	2	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	4 D	
5	Prostřední čtyřhranná tyč	1		KS NA 1 STRON	1	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	5 D	
7	Matice	1		KS NA 1 STRON	6	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	7 E	
8	Podložka	1		KS NA 1 STRON	6	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	8 E	
9	Šroub Ssu 1/2"x25	1		KS NA 1 STRON	6	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	9 E	
10	Distanční tyč	1		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	10 E	=
11	Distanční tyč	1		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	11 E	=
12	* Šroub Sb 3/4"x80	1		KS NA 1 STRON	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	12 E	=
13	Šroubový šep	1		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	13 E	=
14	Matice Mv 3/4"	1		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	14 E	=
15	Šroub	1		KS NA 1 STRON	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	15 E	=
16	* Šroub Sb 1"x120	1		KS NA 1 STRON	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	16 E	=
17	Kolík Kv Ø 6x14	4		KS NA 1 STRON	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	17	=
18	Hnací hřídel	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	18 D	=
19	Pouzdro	4		KS NA 1 STRON	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	19 D	=
20	Víko ložiska u spojky	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	20 C	=

- | | | | | | |
|---|---|---|--|---|---|
| 1. *
2. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
3. КОМПОНЕНТЫ ТАБЛИЦ
4. КОМПОНЕНТЫ ТАБЛИЦ/ТАБЛИЦА
5. ИТЭМ НА 1 СТРОКЕ
6. ТАБ.
7. ПРИМЕЧАНИЕ | 1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. LIFE IN MONTHS
5. PIECES FOR 1 MACHINE
6. TYPE OF MACHINES
7. REMARK | 1. LAURENCE NUMBER
2. RENUMÉRIER DES BOUTONS/BOITES
3. REPERE/NUMER IN DER TAFEL
4. LEIENDUNGEN IN MONATEN
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. AUSFÜHRUNG
7. ANMERKUNG | 1. NO D'ORDRE
2. RENUMÉRIER DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LÉGENDES EN MOIS
5. NOMBRE POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE | 1. NO DEL DISEÑO
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL CUADRO
4. LEGENDAS EN MESES
5. NÚMERO PARA 1 MÁQUINA
6. TIPO DE LA MÁQUINA
7. REMARCA | 1. NO DEL DISEÑO
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL CUADRO
4. LEGENDAS EN MESES
5. NÚMERO PARA 1 MÁQUINA
6. TIPO DE LA MÁQUINA
7. REMARCA |
|---|---|---|--|---|---|

www.homeelectroavtomat.ru

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu	Č. listu	
				05020	4	
Číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Životnost v mes.	PŘEVODNÍ LISOVACÍ PRÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
61	Vrchní ko- lenová páka	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	61 B	=
62	Čep	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	62 E	=
63	Příložka	2,3	18	ES NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	63 E	=
64	* Šroub S _z 1/2"x25	2,3	36	ES NA 1 STROJ	8	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	64 E	=
65	Ojnice	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	65 C	=
66	Dvoudílné pouzdro ojnice	2,3	12	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	66 D	=
67	Pojistný kolík Kv 8x16	3	36	ES NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	67	=
68	Víko ojnice	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	68 E	=
69	* Šroub S _b 5/8"x50	2,3	36	ES NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	58 E	=
70	Stauff maz- nice 22	2,3	36	ES NA 1 STROJ	11	11
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	70	=
71	Tlačné saně pravé	3	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	71 C	=
72	Tlačné saně levé	2	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	72 C	=
73	Tlačné ložisko	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	73 D	=
74	* Šroub S _b 5/8"x60	2,3	36	ES NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	74 E	=
75	Čep	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	75 E	=
76	Saně	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	76 C	=
77	Šroub S _{bc} M10x20	4	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	77	=
78	Čep zadní	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	78 E	=
79	Výstřed. páka	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	79 D	=
80	Čep	2,3	36	ES NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	80 E	=

1. N
2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЯ
3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБЛИЦЕ
4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ/МЕСЯЦА
5. ВИДЫ НА 1 СТАНКА
6. ТИП
7. ПРИМЕЧАНИЕ

1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. LIFE IN MONTHS
5. PIECES FOR 1 MACHINE
6. TYPE OF MACHINE
7. REMARK

1. LAIŠKINIS NUMERIS
2. IŠVAIZAVIMAS
3. IŠVAIZAVIMAS LAIŠKINIS
4. LAIŠKINIS
5. STUKŲ PRO MAŠINĄ
6. MAŠINOS TIPAS
7. PAŪŠKINIMAS

1. NO D'ORDRE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGEVITÉ EN MOIS
5. PIÈCES POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL CRONO
2. DESCRIPCION DE LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN LA TABLA
4. LONGEVIDAD EN MESES
5. PIEZAS POR 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE

1. NO DEL CRONO
2. DESCRIPCION DE LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN LA TABLA
4. LONGEVIDAD EN MESES
5. PIEZAS POR 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu	Č. listu	
				05020	3	
Číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Životnost v mes.	PŘEVODNÍ LISOVACÍ PRÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
41	Pero výmen- né 1/2"x10x90	4	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	41 E	=
42	Zalomený hrádel	2	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	42 D	=
43	Pouzdro	2	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	43 E	=
44	Pouzdro	2	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	44 E	=
45	Víko ložis- ka kliky	2	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	45 D	=
46	Šroub	2	36	ES NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	46 E	=
47	Šroub	2	36	ES NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	47 E	=
48	Ozubené kolo	2	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	48 D	=
49	Klín 28x16,5x80	2	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	49 E	=
50	* Šroub S _{sv} 1/2"x50	2	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	50 E	=
51	Pouzdro	4	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	51 E	=
53	Podložka	3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	53 E	=
54	Šroub S _b M12x90	3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	54	=
56	Kryt ozube- ných kol	6	36	ES NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	56 B	=
57	Spodní lo- žisko	1	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	57 C	=
58	* Šroub S _b 5/8"x50	1	36	ES NA 1 STROJ	8	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	58 E	=
59	Čep	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	59 E	=
60	Spodní kole- nová páka	2,3	36	ES NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	60 B	=

1. N
2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЯ
3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБЛИЦЕ
4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ/МЕСЯЦА
5. ВИДЫ НА 1 СТАНКА
6. ТИП
7. ПРИМЕЧАНИЕ

1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. LIFE IN MONTHS
5. PIECES FOR 1 MACHINE
6. TYPE OF MACHINE
7. REMARK

1. LAIŠKINIS NUMERIS
2. IŠVAIZAVIMAS
3. IŠVAIZAVIMAS LAIŠKINIS
4. LAIŠKINIS
5. STUKŲ PRO MAŠINĄ
6. MAŠINOS TIPAS
7. PAŪŠKINIMAS

1. NO D'ORDRE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGEVITÉ EN MOIS
5. PIÈCES POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL CRONO
2. DESCRIPCION DE LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN EL CUADRO
4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	Č. listu 6	
Seřazené číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Životnost v mes.	PŘEVODNÍ LÉGO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
101	Nosič brzd kruhu	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	101 C	=
102	Brzdící páka	5		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	102 E	=
103	Čep	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	103 E	=
104	Čep	5		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	104 E	=
105	Šroub Sb M12x30	5		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	105	=
107	Šroub	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	107 E	=
108	Čípek	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	108 E	=
109	Pružina	4	36	KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	109 E	=
110	* Šroub Sb 3/8"x50	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	110 E	=
111	* Matice Mv 3/8"	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	111 E	=
112	* Šroub Ssv 5/16"x20	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	112 E	=
113	Vypínací páka	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	113 C	=
114	Kámen	4		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	114 E	=
115	Vložka	4		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	115 E	=
116	Vložka	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	116 E	=
117	Čep	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	117 E	=
118	Závlačka Z Ø 3x30	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	118	=
119	Táhlo	5		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	119 D	=
120	Kolík Kv Ø 8x40	5		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	120	=

- | | | | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| 1. № | 1. NO | 2. НАЗВЕНІЕ ДЕТАЛИ | 2. DENOMINATION DE LA PIECE | 1. NO DEL CUBO | 1. NO DEL CUBO |
| 2. НАЗНАЧЕНІЕ В ТАБЕЛИ | 2. DESIGNATION IN THE TABLE | 3. ИЛЛЮСТРАЦИЯ В ТАБЕЛИ | 3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU | 2. ENOMINATION EN EL CUADRO | 2. ENOMINATION EN EL CUADRO |
| 3. ПРОДЛЖЕНІЕ В ТАБЕЛИ | 3. LIFE IN MONTHS | 4. ДЛИНА В МЕСЯЦАХ | 4. LONGUEUR EN MOIS | 3. ILLUSTRACION EN EL CUADRO | 3. ILLUSTRACION EN EL CUADRO |
| 4. КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ НА 1 СТАНОК | 4. QUANTITY FOR 1 MACHINE | 5. КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ НА 1 СТАНОК | 5. NUMBER FOR 1 MACHINE | 4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES | 4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES |
| 5. ТИП ДЕТАЛИ | 5. TYPE OF MACHINE | 6. ТИП ДЕТАЛИ | 6. TYPE OF MACHINE | 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA | 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA |
| 6. ЗАМѢЧАНІЯ | 6. REMARKS | 7. ЗАМѢЧАНІЯ | 7. REMARKS | 6. TIPO DE LA MAQUINA | 6. TIPO DE LA MAQUINA |
| 7. ЗАМѢЧАНІЯ | 7. REMARKS | 7. ЗАМѢЧАНІЯ | 7. REMARKS | 7. REMARQUE | 7. REMARQUE |

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	Č. listu 5	
Seřazené číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Životnost v mes.	PŘEVODNÍ LÉGO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
81	Spojovací táhlo	2,3		KS NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	81 E	=
82	Závlačka Z Ø 4x30	2,3		KS NA 1 STROJ	8	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	82	=
83	Vložka	3	36	KS NA 1 STROJ	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	83 E	=
84	Čep	3		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	84 E	=
85	* Šroub Ssv 1/2"x35	3		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	85 E	=
86	Čep	2		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	86 E	=
87	Oríšek	2		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	87 E	=
88	Šroub Ssd M6x15	2		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	88	=
89	* Šroub Ssd W 5/16" x 25	4		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	89 E	=
90	Čep přední	2,3	36	KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	90 E	=
94	Šroub Šza M12x40x25x15	4		KS NA 1 STROJ	8	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	94	=
95	Matice Mv M12	4		KS NA 1 STROJ	8	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	95	=
96	Vrchní trmen	1		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	96 C	=
97	Brzdící kotouč	4	36	KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	97 C	=
98	* Šroub Ssv 1/2"x25	4		KS NA 1 STROJ	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	98	=

- | | | | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| 1. № | 1. NO | 2. НАЗВЕНІЕ ДЕТАЛИ | 2. DENOMINATION DE LA PIECE | 1. NO DEL CUBO | 1. NO DEL CUBO |
| 2. НАЗНАЧЕНІЕ В ТАБЕЛИ | 2. DESIGNATION IN THE TABLE | 3. ИЛЛЮСТРАЦИЯ В ТАБЕЛИ | 3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU | 2. ENOMINATION EN EL CUADRO | 2. ENOMINATION EN EL CUADRO |
| 3. ПРОДЛЖЕНІЕ В ТАБЕЛИ | 3. LIFE IN MONTHS | 4. ДЛИНА В МЕСЯЦАХ | 4. LONGUEUR EN MOIS | 3. ILLUSTRACION EN EL CUADRO | 3. ILLUSTRACION EN EL CUADRO |
| 4. КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ НА 1 СТАНОК | 4. QUANTITY FOR 1 MACHINE | 5. КОЛИЧЕСТВО ДЕТАЛЕЙ НА 1 СТАНОК | 5. NUMBER FOR 1 MACHINE | 4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES | 4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES |
| 5. ТИП ДЕТАЛИ | 5. TYPE OF MACHINE | 6. ТИП ДЕТАЛИ | 6. TYPE OF MACHINE | 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA | 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA |
| 6. ЗАМѢЧАНІЯ | 6. REMARKS | 7. ЗАМѢЧАНІЯ | 7. REMARKS | 6. TIPO DE LA MAQUINA | 6. TIPO DE LA MAQUINA |
| 7. ЗАМѢЧАНІЯ | 7. REMARKS | 7. ЗАМѢЧАНІЯ | 7. REMARKS | 7. REMARQUE | 7. REMARQUE |

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	Č. listu 8	
Kód číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Život nost v mes.	PŘEVODNÍK LEBO ZVLÁŠTNĚ PŘÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
141	* Matic Mv 1/2"	5		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	23 E	=
142	Podnožka	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	142 D	=
143	* Šroub Ssv 1/2"x25	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	9 E	=
144	Pružina	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	144 F	=
145	Vypínací páka	4		KS NA 1 STRON	11	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	145 B	=
146	Narážecí rameno pravé	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	146 E	=
147	Narážecí rameno levé	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	147 E	=
148	Čep	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	148 E	=
149	* Šroub Ssv 1/2"x30	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	9 E	=
150	* Šroub Ssv 1/2"x20	4		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	150 E	=
151	* Matic Mv 1/2"	4		KS NA 1 STRON	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	23 E	=
152	* Šroub Ssv 1/2"x30	4		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	152 E	=
153	Ořech	4		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	153 E	=
154	Čep	4		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	154 E	=
155	Závlačka Z Ø 3x20	4		KS NA 1 STRON	5	5
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	155	=
156	Čep	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	156 E	=
157	Ořech	4		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	157 E	=
158	Mazací vločka	7		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	158 E	=
159	Mazací vločka	7		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	159 E	=
160	Mazací vločka	7		KS NA 1 STRON	8	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	160 E	=

1. K
2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
3. КОМПОНЕНТЫ В ТАБЕЛИ
4. ВИД ДЕТАЛИ
5. ШТИК НА 1 МАШИНА
6. ЧИСЛО
7. КОЛИЧЕСТВО

1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. TYPE IS SHOWN
5. PIECES FOR 1 MACHINE
6. QUANTITY
7. REMARK

1. LAUFZEIT NUMMER
2. ANZEIGUNG DER BEZAHLUNGSWEISE
3. ANZEIGUNG IN DER TABELLE
4. ANZEIGUNG IN WÖRTERN
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. ANZEIGUNG
7. ANMERKUNG

1. NO D'ORDRE
2. INDICATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGUEUR EN MOTS
5. NOMBRE PIÈCE 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL DISEÑO
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL TABLERO
4. VISTA DE LA PIEZA EN MOTOS
5. PIEZAS PARA 1 MÁQUINA
6. TIPO DE LA MÁQUINA
7. REMARCA

1. NO DEL DISEÑO
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL TABLERO
4. VISTA DE LA PIEZA EN MOTOS
5. PIEZAS PARA 1 MÁQUINA
6. TIPO DE LA MÁQUINA
7. REMARCA

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	Č. listu 7	
Kód číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Život nost v mes.	PŘEVODNÍK LEBO ZVLÁŠTNĚ PŘÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
121	Vložka	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	121 D	=
122	Spojka	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	122 E	=
123	Matic Mv 3/4"	5		KS NA 1 STRON	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	123 E	=
124	Čep	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	124 E	=
125	Závlačka Z Ø 4x25	5		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	125	=
126	Přípojka	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	126 D	=
127	Vložka přípojky	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	127 E	=
128	Šroub	5		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	128 E	=
129	Spojovací táhlo	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	129 D	=
130	Pojist. hruška	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	130 D	=
131	Čep Økb 13T x 50	5		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	131 E	=
132	Závlačka Z Ø 3x20	5		KS NA 1 STRON	4	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	132	=
133	Nosič vypín. zařízení	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	133 B	=
134	Stavecí matice	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	134 E	=
135	Čep Økb Ø 10x50	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	135	=
136	Závlačka Z Ø 3x15	5		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	136	=
137	Čep nosiče vypín. zar.	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	137 E	=
138	Ložisko šlapadla	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	138 E	=
139	Čep	5		KS NA 1 STRON	1	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	139 E	=
140	* Šroub Sb 1/2"x60	5		KS NA 1 STRON	2	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	140 E	=

1. K
2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
3. КОМПОНЕНТЫ В ТАБЕЛИ
4. ВИД ДЕТАЛИ
5. ШТИК НА 1 МАШИНА
6. ЧИСЛО
7. КОЛИЧЕСТВО

1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. TYPE IS SHOWN
5. PIECES FOR 1 MACHINE
6. QUANTITY
7. REMARK

1. LAUFZEIT NUMMER
2. ANZEIGUNG DER BEZAHLUNGSWEISE
3. ANZEIGUNG IN DER TABELLE
4. ANZEIGUNG IN WÖRTERN
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. ANZEIGUNG
7. ANMERKUNG

1. NO D'ORDRE
2. INDICATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGUEUR EN MOTS
5. NOMBRE PIÈCE 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL DISEÑO
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL TABLERO
4. VISTA DE LA PIEZA EN MOTOS
5. PIEZAS PARA 1 MÁQUINA
6. TIPO DE LA MÁQUINA
7. REMARCA

1. NO DEL DISEÑO
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL TABLERO
4. VISTA DE LA PIEZA EN MOTOS
5. PIEZAS PARA 1 MÁQUINA
6. TIPO DE LA MÁQUINA
7. REMARCA

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	C. LISTU 10	
Seřiz. číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Zivot kousky res.	PŘEVODNÍ LISO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
181	Matice	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	181 E	
183	Šroub Sz W 1/4"x20	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	183 E	
184	Narážka	7		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	184 E	
191	Kryt	1		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	191 E	
192	Šroub M6x10	1		KS NA 1 STROJ	4	4
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	192	192
				KS NA 1 STROJ		
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO		
				KS NA 1 STROJ		
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO		
				KS NA 1 STROJ		
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO		
				KS NA 1 STROJ		
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO		
				KS NA 1 STROJ		
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO		
				KS NA 1 STROJ		
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO		
				KS NA 1 STROJ		
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO		

- | | | | | |
|---------------------------------|------------------------------|----------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|
| 1. N | 1. NO | 1. LAUFZEIG MASCHIN | 1. NO D'ORDRE | 1. NO DEL ORDEN |
| 2. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ | 2. PART NAME | 2. DENOMINATION DES MECANISMELES | 2. DENOMINATION DE LA PIECE | 2. DENOMINACION DE LA PIEZA |
| 3. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ В ТАБЛИЦЕ | 3. ILLUSTRATION IN THE TABLE | 3. ARREGLADO EN EL TAPEL | 3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU | 3. ILUSTRACION EN EL CUADRO |
| 4. ПОЛОЖЕНИЕ РАБОТЫ/МОНТАЖА | 4. LIFE IN MOUNT | 4. L'EMPLACEMENT EN MONTAGE | 4. LONGEVITE EN MONT | 4. VIDA DE LA PIEZA EN MONTAJE |
| 5. ИТУН НА 1 СТАНОК | 5. PIECES FOR 1 MACHINE | 5. STUCK PRO MASCHINE | 5. NOMBRE POUR 1 MACHINES | 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA |
| 6. ТИП | 6. TYPE OF MACHINE | 6. ANFORDERUNG | 6. TYPE DE LA MACHINE | 6. TIPO DE LA MAQUINA |
| 7. ПРИМЕЧАНИЕ | 7. REMARK | 7. REMARQUE | 7. REMARQUE | 7. REMARQUE |

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	C. LISTU 9	
Seřiz. číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Zivot kousky res.	PŘEVODNÍ LISO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO		
				P2	P4	
161	Nosič klín, saní	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	161 C	
162	Vodící lišta levá	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	162 D	
163	Vodící lišta pravá	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	163 D	
164	Šroub	1	36	KS NA 1 STROJ	8	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	164 E	
165	Kolík Kv Ø 5x14	1	36	KS NA 1 STROJ	8	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	165 E	
166	Podložka P 21	1		KS NA 1 STROJ	8	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	166	
167	Matice Mv 3/4"	1		KS NA 1 STROJ	8	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	123 E	
168	Klín. saně pravá část	1	36	KS NA 1 STROJ	1	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	168 B	
169	Klín. saně levá část	1	36	KS NA 1 STROJ	1	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	169 B	
170	Vložka	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	170 E	
171	Šroub Ssv 3/8"x35	1		KS NA 1 STROJ	6	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	171 E	
172	Lišta	1		KS NA 1 STROJ	4	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	172 D	
173	Šroub Sz 5/16"x20	1		KS NA 1 STROJ	12	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	173 E	
174	Závlačka Z 3x40	5		KS NA 1 STROJ	2	2
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	174	
175	Matice M10	1		KS NA 1 STROJ	6	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	175	
176	Regulační šroub	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	176 E	
177	Podložka	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	177 E	
178	Pero výmen- né 5x5x25	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	178	
179	Ruční kolečko	1		KS NA 1 STROJ	2	
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO	179 D	
				KS NA 1 STROJ		
				OBJEMOVACÍ ČÍSLO		

- | | | | | |
|---------------------------------|------------------------------|----------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|
| 1. N | 1. NO | 1. LAUFZEIG MASCHIN | 1. NO D'ORDRE | 1. NO DEL ORDEN |
| 2. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ | 2. PART NAME | 2. DENOMINATION DES MECANISMELES | 2. DENOMINATION DE LA PIECE | 2. DENOMINACION DE LA PIEZA |
| 3. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ В ТАБЛИЦЕ | 3. ILLUSTRATION IN THE TABLE | 3. ARREGLADO EN EL TAPEL | 3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU | 3. ILUSTRACION EN EL CUADRO |
| 4. ПОЛОЖЕНИЕ РАБОТЫ/МОНТАЖА | 4. LIFE IN MOUNT | 4. L'EMPLACEMENT EN MONTAGE | 4. LONGEVITE EN MONT | 4. VIDA DE LA PIEZA EN MONTAJE |
| 5. ИТУН НА 1 СТАНОК | 5. PIECES FOR 1 MACHINE | 5. STUCK PRO MASCHINE | 5. NOMBRE POUR 1 MACHINES | 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA |
| 6. ТИП | 6. TYPE OF MACHINE | 6. ANFORDERUNG | 6. TYPE DE LA MACHINE | 6. TIPO DE LA MAQUINA |
| 7. ПРИМЕЧАНИЕ | 7. REMARK | 7. REMARQUE | 7. REMARQUE | 7. REMARQUE |

číslo části	název součástky	výobr. v tabul.	život části mes.	PŘEVODNÍK LÉDO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO	
				P2	P4
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
273	Štítek ochrán.znač. svit			KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	273
274	Štítek exportní Sex 9x52			KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	274
275	Firemní štítek Sfe 18x74	7		KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	275
276	Štítek "Maž a čistí" Šms 18x52	7		KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	276
277	Rovný štítek se šipkou Srs 105x26	7		KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	277
278	Šroub "Parker" Špp 2x6	7		KS NA 1 STRON	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	278
279	Mat Mtp 3x6	7		KS NA 1 STRON	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	279
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
281	Stál	7		KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	281 D
282	Dvířka	7		KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	282 E
283	Deska pro nástroje	7		KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	283 C
284	Zámek visací 38	7		KS NA 1 STRON	I
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	284
285	Držák			KS NA 1 STRON	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	285 E
286	Podložka P 17			KS NA 1 STRON	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	286
287	Matice Mv M16			KS NA 1 STRON	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	287
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
289	Šroub See M8x8	201		KS NA 1 STRON	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	289
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	

- | | | | | |
|--|---|--|--|--|
| 1. N
2. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
3. КОМПЛЕКТОВЫЕ В ТАБЛИЦЕ
4. ПЕРИОД-ОТЪ РАБОТЫ/МЕСЯЦА
5. ШТУК НА 1 СТАНОК
6. ТИП
7. ПРИМЕЧАНИЕ | 1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. LIFE IN MONTHS
5. PIECES FOR 1 MACHINE
6. TYPE OF MACHINES
7. REMARK | 1. LAISSEZ MARQUE
2. RENDEMENT DES RESTAURANTES
3. ARRÊTATION 18 PER TABLE
4. LIEBENDIGEN 18 MONATEN
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. AUFZEHUNG
7. ANMERKUNG | 1. NO D'USINE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. DURÉE EN MOIS
5. NOMBRE POIS 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE | 1. NO DEL USINA
2. DESIGNACION EN LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN EL CUADRO
4. VIDA EN LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE |
|--|---|--|--|--|

číslo části	název součástky	výobr. v tabul.	život části mes.	PŘEVODNÍK LÉDO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO	
				P2	P4
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
259	Šroub Šb M6x15	6		KS NA 1 STRON	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	259
260	Mazací vločka	3 2		KS NA 1 STRON	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	260 F
261	Vrchní brzdící kruh	7	36	KS NA 1 STRON	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	261 D
262	Spodní brz- dicí kruh	7	36	KS NA 1 STRON	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	262 D
263	Příložka	7	36	KS NA 1 STRON	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	263 E
264	Šroub Sz M6x20	7	36	KS NA 1 STRON	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	264
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
267	Držák krytu	7		KS NA 1 STRON	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	267 E
268	Matice Mn M24	7		KS NA 1 STRON	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	268
269	Šroub Sb M10x25	7		KS NA 1 STRON	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	269
				KS NA 1 STRON	
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	
270	Podložka P 10,5	7		KS NA 1 STRON	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	270

- | | | | | |
|--|---|--|--|--|
| 1. N
2. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
3. КОМПЛЕКТОВЫЕ В ТАБЛИЦЕ
4. ПЕРИОД-ОТЪ РАБОТЫ/МЕСЯЦА
5. ШТУК НА 1 СТАНОК
6. ТИП
7. ПРИМЕЧАНИЕ | 1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. LIFE IN MONTHS
5. PIECES FOR 1 MACHINE
6. TYPE OF MACHINES
7. REMARK | 1. LAISSEZ MARQUE
2. RENDEMENT DES RESTAURANTES
3. ARRÊTATION 18 PER TABLE
4. LIEBENDIGEN 18 MONATEN
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. AUFZEHUNG
7. ANMERKUNG | 1. NO D'USINE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. DURÉE EN MOIS
5. NOMBRE POIS 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE | 1. NO DEL USINA
2. DESIGNACION EN LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN EL CUADRO
4. VIDA EN LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE |
|--|---|--|--|--|

číslo části	název součástky	množst části	zvláštní poznámky	PŘEVODNÍ LISO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO	
				P4	
501	Tyč krajní	10			2
					501 D
502	Tyč střední	10			1
					502 D
505	Matice	10			3
					7 E
506	Podložka	10			2
					8 E
507	Pouzdro Psh-1 10x16x 20	10			4
					507
508	Horní trmen	10			1
					508 B
509	Válec levý	10			1
					509 B
510	Píst levý	10			1
					510 D
511	Válec pravý	10			1
					511 B
512	Píst pravý	10			1
					512 D
513	Trubka pře- tlakového ventilu	11			2
					513 E
514	Kulička III 3/8"	11			2
					514
515	Tlačný talíř	11			2
					515 E
516	Pružina zkr 36x6x 11x100	11			2
					13223 1744 F
517	Talíř pru- žiny	11			2
					517 E
518	Opěra	11			2
					518 E
519	Šroub regulační	11			2
					519 E
520	Sedlo ventilu	11			2
					520 E

1. N. 1. NO. 1. LAUFZEIGER NAME. 1. NO D'ENSEM. 1. NO DEL ÚZEBN. 1. N. 1. NO.
 2. NÁZEV SOUČÁSTKY. 2. PART NAME. 2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE. 2. DENOMINAZIONE DELLA PARTE. 2. BEZIMENOVANIE CHASTI.
 3. ILLUSTRATION IN THE TABLE. 3. ABDELUNG IN DER TAFEL. 3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU. 3. ILLUSTRAZIONE NELLA TABELLA. 3. ILLUSTRATION NA YE DOKRE.
 4. LIFE IN MONTHS. 4. LEBENSZEIT IN MONATEN. 4. DURÉE EN MOIS. 4. DURATA IN MESE. 4. ТЕРМІН В МІСЯЦІХ.
 5. FITS FOR 1 MACHINE. 5. STUKE PRO MASCHINEN. 5. TYPE PRO MASCHINEN. 5. STUPE PRO MASCHINEN. 5. ТИП ДЛЯ МАШИНИ.
 6. TYPE OF MACHINE. 6. TYPE OF MACHINE. 6. TYPE DE LA MACHINE. 6. TIPO DELLA MACCHINA. 6. ТИП МАШИНИ.
 7. REMARK. 7. REMARK. 7. REMARQUE. 7. REMARCA. 7. ЗАМІТКА.

číslo části	název součástky	množst části	zvláštní poznámky	PŘEVODNÍ LISO ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVO	
				P2	
140	Šroub Sb M12x60	5			2
					140
141	Matice Mv M12	5			2
					141
143	Šroub Ssv M12x25	5			1
					143
149	Šroub Ssv M12x30	4			1
					149
150	Šroub Ssv M12x70	4			2
					150
151	Matice Mv M12	4			4
					151
152	Šroub Ssu M12x30	4			2
					152
171	Šroub Ssu M10x35	1			6
					171
173	Šroub Sz M8x20	1			12
					173
183	Šroub Sz M6x20	1			2
					183
14	Matice M20	1			2
					14

1. N. 1. NO. 1. LAUFZEIGER NAME. 1. NO D'ENSEM. 1. NO DEL ÚZEBN. 1. N. 1. NO.
 2. NÁZEV SOUČÁSTKY. 2. PART NAME. 2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE. 2. DENOMINAZIONE DELLA PARTE. 2. BEZIMENOVANIE CHASTI.
 3. ILLUSTRATION IN THE TABLE. 3. ABDELUNG IN DER TAFEL. 3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU. 3. ILLUSTRAZIONE NELLA TABELLA. 3. ILLUSTRATION NA YE DOKRE.
 4. LIFE IN MONTHS. 4. LEBENSZEIT IN MONATEN. 4. DURÉE EN MOIS. 4. DURATA IN MESE. 4. ТЕРМІН В МІСЯЦІХ.
 5. FITS FOR 1 MACHINE. 5. STUKE PRO MASCHINEN. 5. TYPE PRO MASCHINEN. 5. STUPE PRO MASCHINEN. 5. ТИП ДЛЯ МАШИНИ.
 6. TYPE OF MACHINE. 6. TYPE OF MACHINE. 6. TYPE DE LA MACHINE. 6. TIPO DELLA MACCHINA. 6. ТИП МАШИНИ.
 7. REMARK. 7. REMARK. 7. REMARQUE. 7. REMARCA. 7. ЗАМІТКА.

Seřazené číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Živočnost v křes.	PŘEVODNÍK LISOVACÍ PRÍSLUŠENSTVO	
				P4	
541	Šroub M12x25	10		KS NA 1 STROJ	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	541
542	Spojovací člen. řetze Šra 12,7x8,5x5	13		KS NA 1 STROJ	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	542
551	Řetěz válec kový "Katena" Rha 12,7x5x8,5x217	13		KS NA 1 STROJ	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	551
552	Spojovací členek řetze Šra 12,7x8,5x5	13		KS NA 1 STROJ	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	552
553	Řetězové kolo	13		KS NA 1 STROJ	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	553 E
554	Šroub M6x25	13		KS NA 1 STROJ	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	554
555	Podložka pružná 6,1	13		KS NA 1 STROJ	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	555
557	Držák krytu	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	557 E
558	Matka M12	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	558
559	Podložka 13	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	559
560	Kryt	13		KS NA 1 STROJ	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	560 C

1. NO	2. PART NAME	3. ILLUSTRATION IN THE TABLE	4. LIFE IN MONTHS	5. PIECES FOR 1 MACHINE	6. ORDER NO	7. TYPE OF MACHINE	8. REMARK
1. NO DEL CERRN	2. DENOMINACION DE LA PIEZA	3. ILUSTRACION EN EL CUADRO	4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES	5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA	6. TIPO DE LA MAQUINA	7. REMARKS	

Seřazené číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Živočnost v křes.	PŘEVODNÍK LISOVACÍ PRÍSLUŠENSTVO	
				P4	
521	Ventil	11		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	521 E
522	Tyč ventilu	11		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	522 E
523	Matka	11		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	523 E
524	Vidlice	11		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	524 E
525	Matka Mnj M6x0,75	11		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	525
526	Příložka levá	10		KS NA 1 STROJ	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	526 E
527	Příložka pravá	11		KS NA 1 STROJ	1
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	527 E
528	Šroub M 12x60	11		KS NA 1 STROJ	16
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	528
529	Matice M10x0,75	11		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	529
530	Podložka	11		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	530 E
531	Čep	10		KS NA 1 STROJ	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	531 E
532	Matka	10		KS NA 1 STROJ	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	532 E
533	Pero	10		KS NA 1 STROJ	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	533 E
537	Šroub M8x30	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	537
538	Táhlo	13	12	KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	538 D
539	Stavěcí kroužek 22	13		KS NA 1 STROJ	3
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	539
540	Šroub M5x15	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	540

1. NO	2. PART NAME	3. ILLUSTRATION IN THE TABLE	4. LIFE IN MONTHS	5. PIECES FOR 1 MACHINE	6. ORDER NO	7. TYPE OF MACHINE	8. REMARK
1. NO DEL CERRN	2. DENOMINACION DE LA PIEZA	3. ILUSTRACION EN EL CUADRO	4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES	5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA	6. TIPO DE LA MAQUINA	7. REMARKS	

seřazené číslo	název součástky	vyobr. v tabul.	životnost v mes.	PŘEVODNÍ LEPLO ZVLÁŠTNĚ PŘÍSLUŠENSTVO	
				P4	
621	Tykadlo pravé	12	12	KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	621 D
622	Tykadlo levé	12	12	KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	622 D
623	Ohbí tyka-del	12	12	KS NA 1 STROJ	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	623 F
624	Šroub M3x8	12		KS NA 1 STROJ	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	624
625	Matica M3	12		KS NA 1 STROJ	8
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	625
626	Igelitové spageta Ø14 délka 300	12	12	KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	626
627	Zápalka	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	627 E
628	Čep	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	628 E
629	Pružina	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	13223
630	Čep	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	106 F
631	Příložka	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	630 E
632	Šroub M6x15	14		KS NA 1 STROJ	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	631 E
633	Záchytka	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	632
634	Pružina Zsf 5x0,5x17x25	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	633 E
635	Čep	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	13223
636	Šroub M4x15	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	106 F
637	Táhlo	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	635 E
638	Tlačítko	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	636
639	Pružina Zsf 9x0,8x11x30	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	637 E
640	Šroub M4x25	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	638 E

1. № НАМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
2. PART NAME
3. ИЛЛЮСТРАЦИЯ В ТАБЛИЦЕ
4. LIFE IN MONTHS
5. ПИЕСЫ ПОД МАШИНИ
6. TYP
7. ПРИМЕЧАНИЕ

1. NO
2. DEMONSTRATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGVITÉ EN MOIS
5. NOMBRES POUR LA MACHINE
6. TYPE OF MACHINE
7. REMARK

1. LAUFZEIT NUMMERN
2. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
3. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
4. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
5. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
6. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
7. DURCHLAUFZEIT NUMMERN

1. NO D'ORDRE
2. DÉMONSTRATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGVITÉ EN MOIS
5. NOMBRES POUR LA MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL ORDRE
2. DEMONSTRACION DE LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN EL CUADRO
4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA LA MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARCA

1. NO DEL ORDRE
2. DEMONSTRACION DE LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN EL CUADRO
4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA LA MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARCA

seřazené číslo	název součástky	vyobr. v tabul.	životnost v mes.	PŘEVODNÍ LEPLO ZVLÁŠTNĚ PŘÍSLUŠENSTVO	
				P4	
601	Matica krídlatá M8	12		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	601
602	Kolík 2x8	12		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	602
603	Držák pružiny zpd 3x5	12		KS NA 1 STROJ	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	603
604	Pružina	12		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	13223
605	Konsola	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2317 F
606	Šroub M8x20	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	605 E
607	Páka	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	606
608	Čep Økd 10x38x25	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	607 E
609	Matka M8	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	608
610	Čep Økd 8x20	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	609
611	Závlečka 2x15	14		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	610
612	Táhlo	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	611
613	Pouzdro	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	612 E
614	Nárazník	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	613 E
615	Matka M6	13		KS NA 1 STROJ	4
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	614 E
616	Čep Økd 8x20	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	615
617	Ořech	13		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	616
619	Šroub M8x20	12		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	617 E
620	Pružina	11		KS NA 1 STROJ	2
				OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	13223

1. № НАМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
2. PART NAME
3. ИЛЛЮСТРАЦИЯ В ТАБЛИЦЕ
4. LIFE IN MONTHS
5. ПИЕСЫ ПОД МАШИНИ
6. TYP
7. ПРИМЕЧАНИЕ

1. NO
2. DEMONSTRATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGVITÉ EN MOIS
5. NOMBRES POUR LA MACHINE
6. TYPE OF MACHINE
7. REMARK

1. LAUFZEIT NUMMERN
2. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
3. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
4. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
5. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
6. DURCHLAUFZEIT NUMMERN
7. DURCHLAUFZEIT NUMMERN

1. NO D'ORDRE
2. DÉMONSTRATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGVITÉ EN MOIS
5. NOMBRES POUR LA MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL ORDRE
2. DEMONSTRACION DE LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN EL CUADRO
4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA LA MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARCA

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	Č. listu 26
Číslo části	Název součástky	Výobr. v tabul. mes.	Život části mes.	PŘEVODNÍ LBOO ZVLÁŠTNĚ PŘÍSLUŠENSTVO	
				P4	
661	Zkrutka levá	12		ES NA 1 STROJ	1
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			661 E	
662	Čep	13		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			662 E	
663	Páka	12		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			663 D	
664	Šroub	12		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			664 F	
665	Kroužek	10		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			665 E	
666	Podpěra	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			666 E	
667	Šroub Šra M6x10	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			13208 32 F	
668	Páka	12		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			668 D	
669	Čep Čkg 10x22x 10	12		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			669	
670	Matice M8	12		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			670	
671	Čep	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			671 F	
672	Okó	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			672 F	
673	Závlačka 1,6x15	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			673	
674	Tyčka	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			674 F	
675	Matice M4	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			675	
676	Svorník	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			676 E	
677	Páka	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			677 E	
678	Podložka 6,4	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			678	
679	Matice M6	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			679	
680	Svorník	10		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			680 E	

1. E
2. NÁZEV SOUČÁSTKY
3. POČET KUSŮ
4. ŽIVOT ČÁSTI
5. MĚŘENÍ
6. TYP
7. POKYNY

1. NO
2. PART NAME
3. LIFE IN MONTHS
4. FITS FOR 1 MACHINE
5. ORDER NO
6. TYPE OF MACHINE
7. REMARK

1. LAIPINIS VARDAS
2. BEIŠKIMŲ DES NUMERAIŠIAI
3. ASBILDUMŲ IR DEN PAJAVI
4. LIEBENDAIŠIAI IR MUAŠIAI
5. STUKŲ PRO MAŠINIS
6. AUSFERUMS
7. ANŠKUNING

1. NO D'ORDRE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE CROQUIS
4. LONGUEUR EN MOIS
5. MARCHÉ POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL CHEKIS
2. DŽEMINAVIMAS DE LA PIESA
3. ILLUSTRATION EN EL DIBUJO
4. TIPO DE LA PIESA EN MOSES
5. MARCHÉ PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	Č. listu 25
Číslo části	Název součástky	Výobr. v tabul. mes.	Život části mes.	PŘEVODNÍ LBOO ZVLÁŠTNĚ PŘÍSLUŠENSTVO	
				P4	
641	Šroub M6x25	14		ES NA 1 STROJ	4
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			641	
642	Šroub M6x20	14		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			642	
652	Filtr	11		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			652 E	
653	Kotouč	11		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			653 E	
655	Šroub Mx12	11		ES NA 1 STROJ	16
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			655	
656	Matice M4	11		ES NA 1 STROJ	16
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			656	
657	Podložka 4,3	11		ES NA 1 STROJ	16
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			657	
658	Páka	12		ES NA 1 STROJ	2
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			658 E	
659	Kroužek	12		ES NA 1 STROJ	1
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			659 E	
660	Zkrutka pravá	12		ES NA 1 STROJ	1
	OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO			660 E	

1. E
2. NÁZEV SOUČÁSTKY
3. POČET KUSŮ
4. ŽIVOT ČÁSTI
5. MĚŘENÍ
6. TYP
7. POKYNY

1. NO
2. PART NAME
3. LIFE IN MONTHS
4. FITS FOR 1 MACHINE
5. ORDER NO
6. TYPE OF MACHINE
7. REMARK

1. LAIPINIS VARDAS
2. BEIŠKIMŲ DES NUMERAIŠIAI
3. ASBILDUMŲ IR DEN PAJAVI
4. LIEBENDAIŠIAI IR MUAŠIAI
5. STUKŲ PRO MAŠINIS
6. AUSFERUMS
7. ANŠKUNING

1. NO D'ORDRE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE CROQUIS
4. TIPO DE LA PIESA EN MOSES
5. MARCHÉ PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE

1. NO DEL CHEKIS
2. DŽEMINAVIMAS DE LA PIESA
3. ILLUSTRATION EN EL DIBUJO
4. TIPO DE LA PIESA EN MOSES
5. MARCHÉ PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE

www.promelectroav.com

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	Č. listu 28
Učňské číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Zivotnost v kcs.	PŘEVEDENÍ LEBO ZVLÁŠTNĚ PRÍSLUŠENSTVO	
				P4	
701	Příložka	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				701 F	
702	Šroub M3x8	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				702	
703	Pojistka	14	1/2 KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	20	
				703 F	
704	Podložka pružná 3,1	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				704	
705	Podložka pružná	12	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				705	
706	Pružina	12	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				13223	
707	Vložka	12	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				137 F1	
708	Pero Pth 6x6x28		KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				708	
709	Stavací kroužek		KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				709 E	
710	Pružina		KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				710 E	
711	Hřídel	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				711 D	
712	Ložisko	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				712 E	
713	Mazací zátky 8	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				713	
714	Šroub M8x20	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	4	
				714	
715	Podložka 8,4	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	4	
				715	
716	Půzdro Psl-1 22x30x30x15	13	6 KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				716	
717	Brzdový kotouč	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				717 E	
718	Západka	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				718 F	
719	Pružina Zsf 6x0,5x20x35	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				13223	
720	Příložka	13	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				170 F	
				720 F	

Lisovací stroj podešví				Číslo výkresu 05020	Č. listu 27
Učňské číslo	Název součástky	Výobr. v tabul.	Zivotnost v kcs.	PŘEVEDENÍ LEBO ZVLÁŠTNĚ PRÍSLUŠENSTVO	
				P4	
681	Pružina	10	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				681 E	
682	Vodítko	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				682 E	
683	Západka pravá	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				683 E	
684	Hřídel	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				684 E	
685	Závěs pružiny	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				685 F	
686	Maticy M5	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				686	
687	Pružina Zsa 8x0,8x27x35	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				13223	
689	Šroub M6x20	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				689	
690	Nárazník	14	4 KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				690 E	
691	Pružina Zsf 8x0,5x 8x20	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				13223	
692	Vložka	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				692 F	
693	Příložka	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				693 F	
694	Šroub M6x15	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	4	
				694	
695	Najřítka	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				695 E	
696	Šroub M8x35	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	4	
				696	
697	Šroub M4x5	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	2	
				697	
698	Západka levá	14	KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				698 E	
699	Držák po- jistky levý	14	12 KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				699 E	
700	Držák po- jistky pravý		KS NA 1 STROJ OBJEDNÁVACÍ ČÍSLO	1	
				700 E	

1. W
2. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
3. КОМПОНЕНТНОЕ С ЧЕРТЕЖОМ
4. ПОСЛОВИЧНО-ЦИФРОВОЙ КОДИРОВАНИЕ
5. ВИД НА 1 СТРОИ
6. ЧАСТИ
7. ПРИМЕЧАНИЕ

1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. TYPE IN NUMBER
5. STUCK FOR MACHINE
6. TYPE OF MACHINE
7. REMARK

1. LAUFZEICHEN NACHTRÄGE
2. BESCHREIBUNG DER BESTANDTEILE
3. ANZEIGUNG IM ZEICHEN
4. LEGENDEIN IN KÜRZEL
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. ANZEICHNUNG
7. ANMERKUNG

1. NO D'ORIGINE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGUEUR EN MOIS
5. NOMBRE POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL ORIGIN
2. DESCRIPCION DE LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN EL CUADRO
4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE

1. W
2. НАЗНАЧЕНИЕ ДЕТАЛИ
3. КОМПОНЕНТНОЕ С ЧЕРТЕЖОМ
4. ПОСЛОВИЧНО-ЦИФРОВОЙ КОДИРОВАНИЕ
5. ВИД НА 1 СТРОИ
6. ЧАСТИ
7. ПРИМЕЧАНИЕ

1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. TYPE IN NUMBER
5. STUCK FOR MACHINE
6. TYPE OF MACHINE
7. REMARK

1. LAUFZEICHEN NACHTRÄGE
2. BESCHREIBUNG DER BESTANDTEILE
3. ANZEIGUNG IM ZEICHEN
4. LEGENDEIN IN KÜRZEL
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. ANZEICHNUNG
7. ANMERKUNG

1. NO D'ORIGINE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGUEUR EN MOIS
5. NOMBRE POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUE

1. NO DEL ORIGIN
2. DESCRIPCION DE LA PIEZA
3. ILUSTRACION EN EL CUADRO
4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE

www.promelectroavmat.ru

Lisovací stroj podešví

Číslo výkresu
05020

Č. listu
101

PREVEDENIE LEBO ZVLÁŠTNE PRÍSLUŠENSTVO

Číslo	Název součástky	Výsok. v tabul.	Životnost v kcs.	Číslo	Číslo
				Va	
				Wybavení Va:	
				bezpečnostní zařízení.	
				Pro stroj P2.	
401	Pravá konsola	9		1	
				401 D	
402	Levá konsola	9		1	
				402 D	
403	Šroub Sb M8x30	9		8	
				403	
404	Pravá mřížka	9		1	
				404 D	
405	Levá mřížka	9		1	
				405 D	
406	Vodítko	9		2	
				406 D	
407	Matice Mv M8	9		4	
				407	
408	Vodící hřídelík	9		2	
				408 E	
409	Kolík Kv Ø 3x10	9		2	
				409	
410	Holnička	9		2	
				410 E	
411	Stávecí šroub Økz M4x5x8	9		2	
				411	
412	Kulisová páka	9		1	
				412 C	
413	Čep	9		1	
				413 E	
414	Órech	9		1	
				414 E	
415	Čep	9		1	
				415 E	
416	Maznice Čas 1	9		1	
				416	
417	Vidlice	9		1	
				417 E	
418	Čep Økd 10x28	9		2	
				418	
419	Závlačka Ø 3x15	9		2	
				419	

- | | | | | |
|--|---|--|--|---|
| 1. K
2. NÁZEV SOUČÁSTKY
3. VÝŠKA V TABULI
4. ŽIVOTNOST V KCS.
5. ČÍSLO VÝKRESU
6. ČÍSLO
7. NÁZEV | 1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. LIFE IN MONTHS
5. FIGURES FOR 1 MACHINE
6. TYPE OF MACHINE
7. SQUARE | 1. LAUFZEICHEN NUMMER
2. BESCHREIBUNG DER SOUČÁSTKY
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. DURCHLAUFZEIT IN MONATEN
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. AUSFÜHRUNG
7. QUADRATE | 1. NO D'ORDRE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGUEUR EN MOIS
5. PIÈCES POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUES | 1. NO DEL ORDRE
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL CUADRO
4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE |
|--|---|--|--|---|

Lisovací stroj podešví

Číslo výkresu
05020

Č. listu
29

PREVEDENIE LEBO ZVLÁŠTNE PRÍSLUŠENSTVO

Číslo	Název součástky	Výsok. v tabul.	Životnost v kcs.	Číslo	Číslo
				P4	
721	Šroub M4x10	13		2	
				721	
722	Retězové kolo	13		1	
				722 C	
723	Kolík 3x10	13		1	
				723	
724	Podložka	13		1	
				724 F	
725	Šroub M8x15	13		1	
				725	
726	Pásová brzda	13	12	1	
				726 F	
727	Pružina 7sa 10x1x13x30	13		2	
				13223	
				2307 F	
728	Držák pružiny 2pd 3x8	13		2	
				728	
729	Príložka	13		1	
				729 F	
730	Šroub M6x15	13		1	
				730	
731	Tlačné ložisko	2,3	36	2	
				731 D	
732	Tlačné sa-ne pravé	10		1	
				732 C	
733	Tlačné sa-ne levé	10		1	
				733 C	
737	Páka pravá	14	4	1	
				737 E	
738	Páka levá	14	4	1	
				738 E	

- | | | | | |
|--|---|--|--|---|
| 1. K
2. NÁZEV SOUČÁSTKY
3. VÝŠKA V TABULI
4. ŽIVOTNOST V KCS.
5. ČÍSLO VÝKRESU
6. ČÍSLO
7. NÁZEV | 1. NO
2. PART NAME
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. LIFE IN MONTHS
5. FIGURES FOR 1 MACHINE
6. TYPE OF MACHINE
7. SQUARE | 1. LAUFZEICHEN NUMMER
2. BESCHREIBUNG DER SOUČÁSTKY
3. ILLUSTRATION IN THE TABLE
4. DURCHLAUFZEIT IN MONATEN
5. STÜCK PRO MASCHINE
6. AUSFÜHRUNG
7. QUADRATE | 1. NO D'ORDRE
2. DÉSIGNATION DE LA PIÈCE
3. ILLUSTRATION DANS LE TABLEAU
4. LONGUEUR EN MOIS
5. PIÈCES POUR 1 MACHINE
6. TYPE DE LA MACHINE
7. REMARQUES | 1. NO DEL ORDRE
2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ILUSTRACIÓN EN EL CUADRO
4. VIDA DE LA PIEZA EN MESES
5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. TIPO DE LA MAQUINA
7. REMARQUE |
|--|---|--|--|---|

