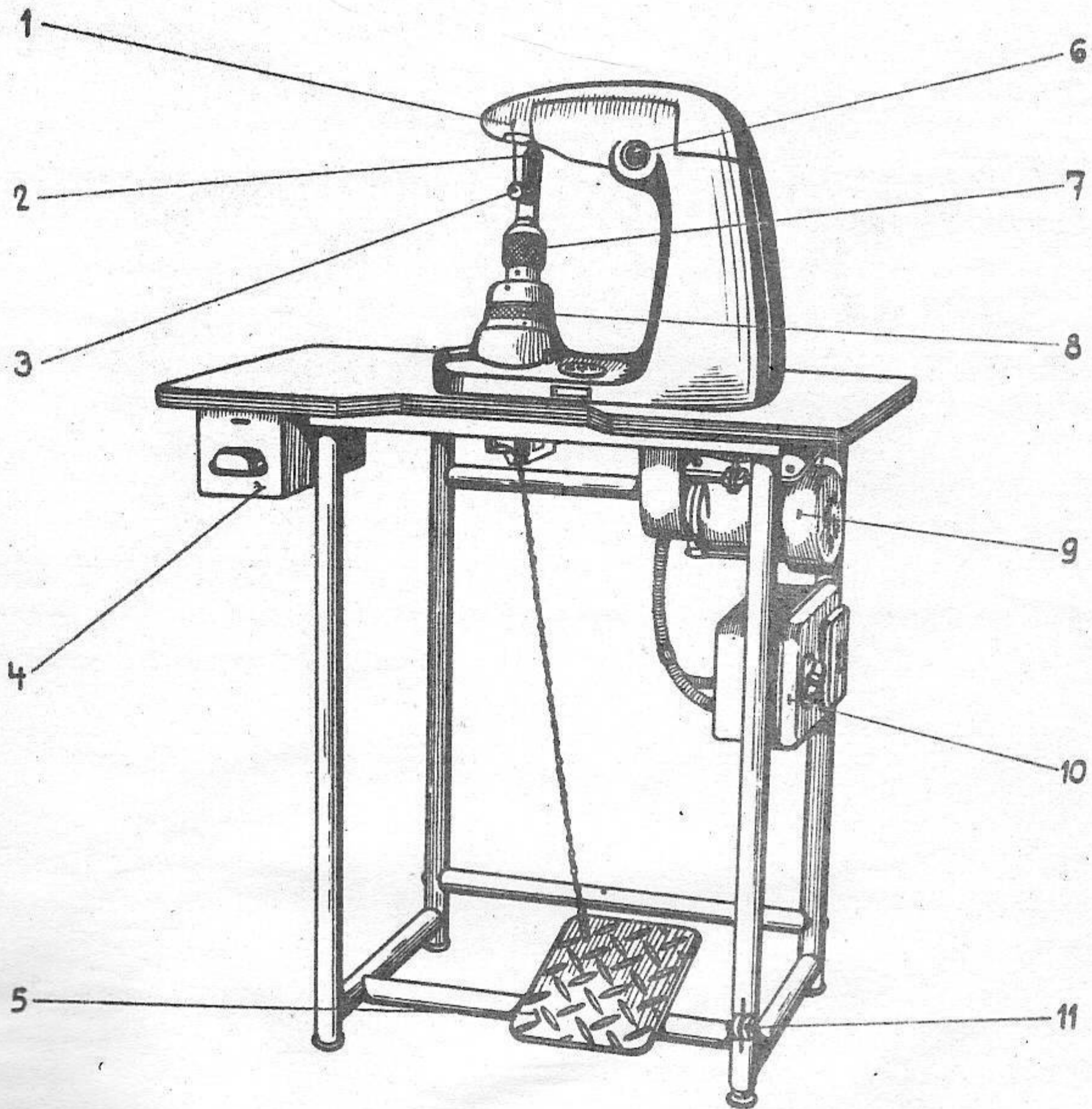


С.В. 01276 / P1



ОБР. I.

ОПЕРАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ по РЕГУЛИРОВАНИЮ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

МАШИНЫ ДЛЯ РАЗГЛАЖИВАНИЯ ЗАДНЕГО ШВА В ЗАГОТОВКАХ ОБУВИ № 01276-Р1

Изображение машины на рис. 1.

Рис. 1 ОБЩИЙ ВИД МАШИНЫ ДЛЯ РАЗГЛАЖИВАНИЯ ЗАДНЕГО ШВА

- 1 - светильник, встроенный в станку, 2 - разглаживающий мостик,
- 3 - винт для регулировки скорости колеса, 4 - ящик для инструмен-
- та, 5 - педаль для опускания разглаживающего мостика вниз, 6 - ука-
- затель уровня масла, 7 - гайка для регулировки силы прижатия разгла-
- живания, 8 - гайка для регулировки разглаживающего мостика по высоте,
- 9 - электродвигатель, 10 - коробка с выключателями и предохранителя-
- ми, 11 - винт для установки выравнивающей лапки.

НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ:

Машина служит для разглаживания заднего шва в текстильных или кожаных заготовках обуви.

СОДЕРЖАНИЕ:

Общий вид машины	
Общие указания .....	Лист 2
Установка машины, пуск машины в ход, подготовка к работе, и работа машины .....	Лист 5
Наладка отдельных рабочих органов машины .....	Лист 7
Основные неполадки, встречающиеся в работе машины, их причины и способы устранения .....	Лист 8
Рисунки и текстовой части и таблицы деталей .....	Лист
Перечень частей .....	Лист
Перечень специального приспособления к машине .....	Лист
Перечень электрооборудования .....	Лист

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- а/ Прочтите этот эксплуатационный паспорт и в соответствии с ним поступайте.
- б/ При транспортировке и распаковке машины поступайте согласно надписям и обозначениям на таре. О повреждениях 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: В большинстве случаев машины снабжены транспортными роликами для более удобного их передвижения, которые надо выдвинуть путем вращения эксцентриков цапф. Если машина поставляется 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 транспортные ролики и установить машину в горизонтальное положение. Машину необходимо очистить от консервирующей смазки и удалить все загрязнения. Кроме того надо проверить не освободились ли на ней какие-либо детали и не находятся ли в ее механизмах какие-либо посторонние предметы.
- д/ Смазка машины производится ежедневно. Перед смазкой следует всегда проверить, чисты ли смазочные отверстия. Масло заливается в отверстия с помощью ручной масленки. Смазка колпачковыми масленками производится путем поворачивания колпачков вправо. Шарнирные цепи и цепные звездочки смазываются кисточкой два раза в год специальной смесью /10 весовых частей консистентной смазки, 2 весовые части масла и 1 весовая часть графита/. Смазку машины лучше производить меньшими количествами смазочного материала, а чаще, чем сразу большим количеством. Детали, подверженные большому трению или нагрузке, необходимо смазывать несколько раз в день и по мере необходимости.
- е/ Уход и чистка машины производится ежедневно, и главным образом тех механизмов, которые подвергаются в процессе эксплуатации загрязнению от материала. При чистке следует проверять не освобождены ли какие-либо детали машины.
- ж/ Один раз в неделю при главной чистке надо внимательно осмо-

треть всю машинку, чтобы убедиться, не повреждены ли какие-либо детали и правильно ли работают все механизмы. Обнаруженные неполадки необходимо немедленно устранить.

- з/ Один раз в год должен быть произведен капитальный ремонт, при котором вся машина разбирается, тщательно очищается и осматриваются все детали и электрооборудование машинки. Поврежденные и изношенные детали заменяются или направляются на ремонт. После сборки машина подвергается испытанию и передается в эксплуатацию.
- и/ После вывода из эксплуатации машину необходимо протестировать и устранить обнаруженные неполадки. После этого необходимо машину испытать, законсервировать и направить со всеми принадлежностями в склад на хранение.
- к/ соблюдайте правила техники безопасности. Чистку и устранение неполадок во время хода машины производить нельзя; сперва ее надо остановить. Нельзя снимать кожухи и другие предохранительные устройства машины.
- л/ Электрооборудование машины надо всегда содержать в хорошем состоянии согласно правилам электротехники и техники безопасности. Схема соединения указана на рисунках и текстовой части паспорта. Если машина имеет штепсельную вилку, то перед ее включением необходимо проверить все ли выключатели выключены /выключатели на 0/. При неполадке всякого рода на электрооборудовании нельзя ее устранять самому, но следует вызвать специалиста - электрика.

За последствия, возникшие вследствие несоблюдения правил, изложенных в настоящем эксплуатационном паспорте, мы не берем на себя ответственности.

Вследствие постоянного усовершенствования конструкции наших машин, приведенные здесь описания, рисунки, цифровые данные не всегда точно согласуются с последним исполнением машины, а потому не являются обязательными.

В ЗАКАЗЕ НА ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ НЕОБХОДИМО ТОЧНО УКАЗАТЬ:

1. Наименование и номер машины: см. титульный лист.
2. Заводской номер Вашей машины, например 109875 /перепишите со

щитка на машине/.

3. Наименование и номер детали, например втулка транспортирующая 05167/1307, согласно номеру, указанному старой детали.
4. Число заказываемых деталей, например, 2 шт.

Если старая деталь не обозначена номером и если ее номер не находится ни на одном из рисунков паспорта, то надо указать:

а/ соответствующее наименование, например, пружина нажимная  $\varnothing$  37 x x  $\varnothing$  8 x число витков и длина 72 мм; или втулка  $\varnothing$  25/20 x длина 30 мм;

б/ наименование и номер детали, к которой относится заказываемая деталь, например, к подвижному подшипнику 05167/1086.

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

Примечание:

ж Обозначение звездочкой в таблице и перечнях детали являются устаревшими /и относятся к старым типам машин/.

## ПУСК МАШИНЫ В ХОД, ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И РАБОТА МАШИНЫ

### А. ПУСК МАШИНЫ В ХОД /рис. 1, 5/.

После транспортировки на рабочее место машину устанавливают в горизонтальной плоскости при помощи выдвижных пяток 203 и проверяют, вращается ли шкив в правильном направлении. После этого электрик включает электромотор и проверяет, легко ли вращается он в правильном направлении. В противном случае электрик переключает вводный кабель электромотора на его клеммном щитке. Присоединение машины к цеховой сети производит электрик согласно схеме, приведенной на рис. 5.

### Б. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ

Настоящая машина предназначена для разглаживания заднего шва в кожаных или текстильных заготовках обуви. Поэтому в зависимости от вида разглаживаемого шва производится регулировка и наладка машины.

#### 1. Разглаживание шва в кожаных заготовках обуви /рис. 2, 4/.

Сначала в зависимости от толщины кожаной заготовки устанавливают требуемое расстояние между разглаживающим роликом 7011 /рис. 4/ и мостиком 133 /рис. 2/ путем вращения гайки 171. Величина этого расстояния указывается на шкале 172 /расстояние между 2 рисками составляет 0,1 мм/.

После этого устанавливают давление ролика на шов /в пределах 20-70 кг, нормально применяют 40 кг/, при помощи гайки 132 согласно шкале, расположенной на держателе 121.

Скрепленные швом кожаные детали подают на дисковой ролик валика 7012 /рис. 4/, который расправляет слитые края, после чего подруженные ролики 7014 транспортируют детали по мостику 133 под разглаживающий ролик 7011, который снимает избыток материала и разглаживает шов. Затем молоток 15 /рис. 3/ производит удар по шву на подруженном столике 134 /рис. 2/.

По мере необходимости, в целях улучшения качества разглаживания, скорость подачи можно понизить при помощи винта 145, который фиксирует в требуемом положении маховичком 144. Соответствующие детали входят в специальное приспособление Vв.

2. Разглаживание шва в текстильных заготовках обуви /рис.4,3,2/

Прежде чем приступить к разглаживанию текстильных заготовок, следует сменить следующие части машины:

вывинчивают валик 7012 с подающим роликом 7014 /рис.4/ и заменяют их винтом 7004 с предохранительным роликом 7000.

Расправляющий ролик 7002, винты 7005 и 7006 завинчивают в станину машины. Наконец вынимают разглаживающий ролик 7011 и заменяют разглаживающим роликом 7001. Приведение при этой замене детали относятся к специальному приспособлению машины Va. После смены частей, наладка и регулировка машины производится аналогично как при разглаживании кожаных заготовок /регулировка мостика по высоте, стойки, давления ролика на шов/, и приступают к выполнению операции.

Скрепленные швом текстильные детали подаются на разглаживающий мостик 133 /рис.2/ под разглаживающую лапку 7002 /рис. 4/, которая расправляет шитые края, после чего шов поступает под разглаживающий ролик 7001, который шов обрабатывает. Ролик-мостик 15 /рис.3/ производит удар по шву и одновременно транспортирует детали. Скорость подачи регулируется при помощи уже упомянувшегося винта 145 /рис.2/.

В. СМАЗКА МАШИНЫ /рис.1, 3/

Смазка движущихся механизмов осуществляется специальным маслом - ИЗ - 3,5<sup>0</sup> Е/50<sup>0</sup> С ежедневно. Смазочные места находятся под верхним кожухом в передаточном пространстве. На верхней площадке крышки передаточного пространства находится пробка 75 /рис. 3/, которая закрывает наливное отверстие. Минимальный уровень масла 0 в передаточном пространстве составляет 4 мм под центром красной риски маслоуказателя 76 /рис. 1/. При понижении уровня масла под этот уровень может наступить заедание подшипников. Максимальный уровень масла составляет 2 мм над центром риски маслоуказателя. При превышении максимального уровня может наступить вытекание масла из передаточного пространства и загрязнение разглаживаемых верхов обуви.

Г. ЧИСТКА МАШИНЫ

Чистите машину ежедневно, а функциональные части с освещением даже несколько раз в день в зависимости от степени загрязнения.

Большое внимание уделяйте чистке питающего валика 7014 от намотанных ниток.

Еженедельно смажьте несколькими каплями масла скользящие части питающих валиков 7014, колодки 111, 161 и ватем цапфы 141, 104, 114, 163.

Один раз в течение трех месяцев выпустите масло из передаточного пространства в горячем завихранном состоянии, вынув пробку 75, и наполните передаточное пространство указанным количеством масла. Затем смените или прочистите указанный фильтровальный фитиль 77 из смазочных отверстий передних подшипников.

#### НАЛАДКА ОТДЕЛЬНЫХ МЕХАНИЗМОВ МАШИНЫ

##### а/ Смена валика 7012 /рис. 4/.

Смену валика 7012 выполните следующим образом: вставьте специальный ключ на конец валика и поворачиванием последнего направо вывинтите валик вместе с питающими валиками 7014. При смене необходимо нажатием педали понизить колодку для того, чтобы Вы могли удобно вынуть валик. Вынув валик смонтируйте потом необходимое оборудование.

##### б/ Ход работы при монтаже оборудования /рис. 3, 4/

Сначала привинтите защитный валик 7003 /рис. 4/ к валу 56 винтом 7004, затем открыватель 7002, винтики 7005 и 7006 и, наконец, разглаживающий валик 7001, который зафиксируйте затягиванием гайки 26 /рис. 3/.

##### в/ Смена разглаживающего валика /рис. 1, 3, 4/

Смену разглаживающего валика выполните следующим образом: сначала снимите верхний кожух 2 /рис. 1/. Вывинтите гайку с левой резьбой 26 /рис. 3/ и выдвиньте из пружины шайбу 25 и разглаживающий валик 7001 /7011/, рис. 4. Смену скользящего валика можете осуществить только его вывертыванием в направлении направо.

##### г/ Установка нулевого положения стойки /рис. 2, 4/

Между разглаживающим валиком 7001 /7011/ - /рис. 4/ и разглаживающим мостиком 133 /рис. 2/ вставляют пластинку толщиной 0,1 мм. Эксцентрик 163 путем вращения устанавливается



в нижнее положение и гайкой 171 приподнимают стойку в верхнее положение. После этого эксцентрик 163 поднимают стойку до того момента, когда пластинка толщиной 0,1 мм легко вынимается. Эксцентрик 163 фиксируют, и освобождают винт 126. Шкалу риски на прямой станины, и фиксируют требуемое положение винтом 126.

д/ Регулировка коаксиальности дискового ролика /рис. 2, 3, 4/

Коаксиальность дискового ролика 7014 /рис.4/ валика 7012 с осью разглаживающего мостика 133 /рис.2/ достигают после разборки вала 56 путем перемещения втулок подшипников 51 и 52 на требуемую величину допуска. Аксиальный допуск валов 56, 13 и 22 должен находиться в пределах 0,05 - 0,1 мм.

е/ Регулировка правильного хода педали /рис. 1, 2/

Завинчиванием гаек 153 и 154 достигается правильная регулировка педали; подвинчиванием гаек, перемещающих подвес 152 натягивающей пружину 155 /рис. 1, 2/, достигается ускоренное или замедленное возвращение стойки в верхнее положение и этим самым правильный ход педали. Правильность регулировки педали характеризуется тем, что после ее освобождения, стойка плавно и автоматически переместится в верхнее положение.

Правильное натяжение единовидного ремня 10008 достигается путем завинчивания гаек 227, причем электродвигатель со шкивом поднимается или опускается.

ОСНОВНЫЕ НЕПОЛАДКИ, ВСТРЕЧАЮЩИЕСЯ В РАБОТЕ МАШИНЫ, И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

Установите причину неполадки согласно приведенной ниже таблице и до ее устранения внимательно прочтите соответствующий абзац эксплуатационного паспорта /наладка и регулировка и т.п./

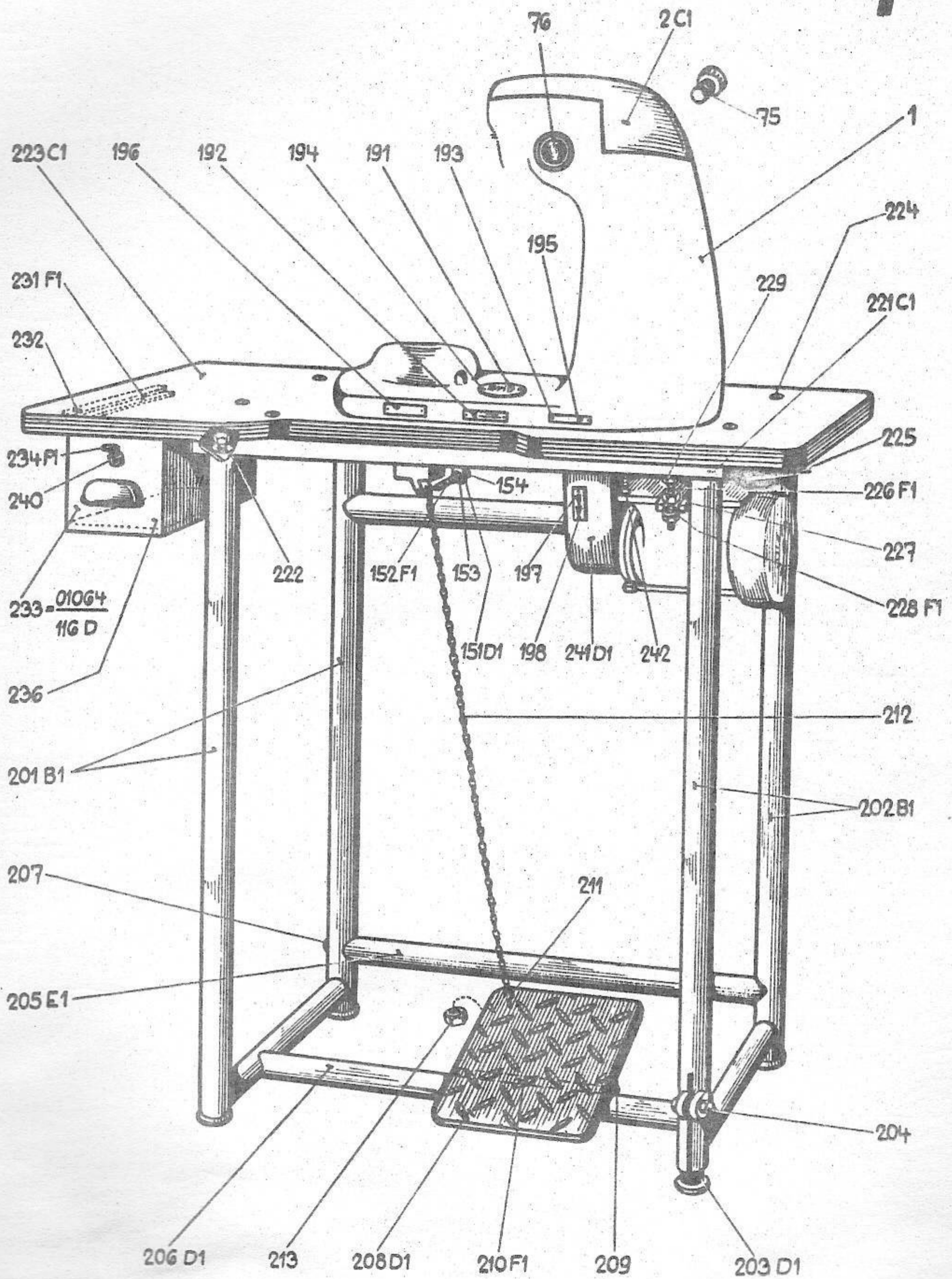
Неполадки устраняет:

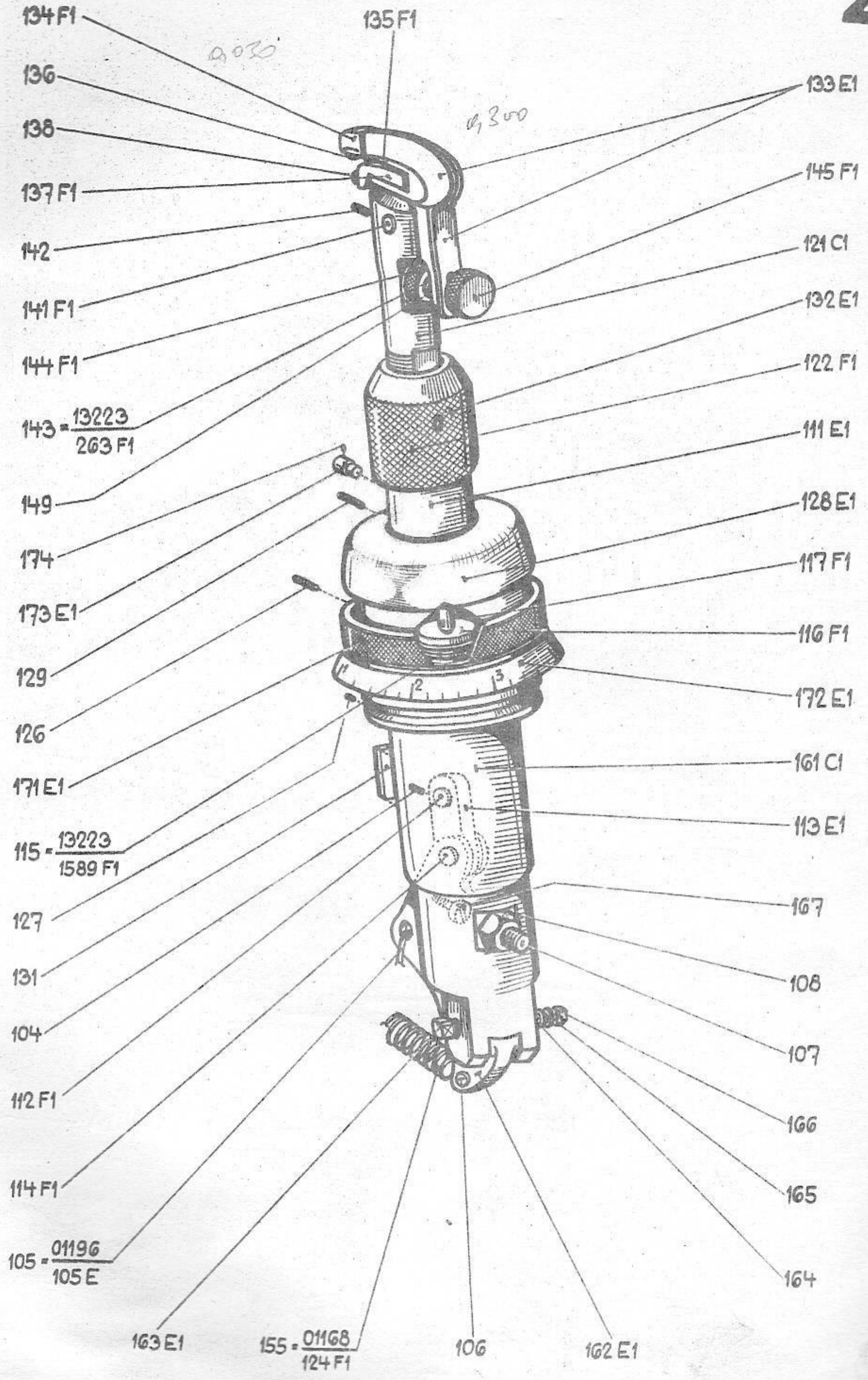
- О - обслуживающий машину /механик не выезжает/
- М - механик /неполадку устранить обслуживающему машину не разрешается/
- МО - механик или особо опытный рабочий, обслуживающий машину.

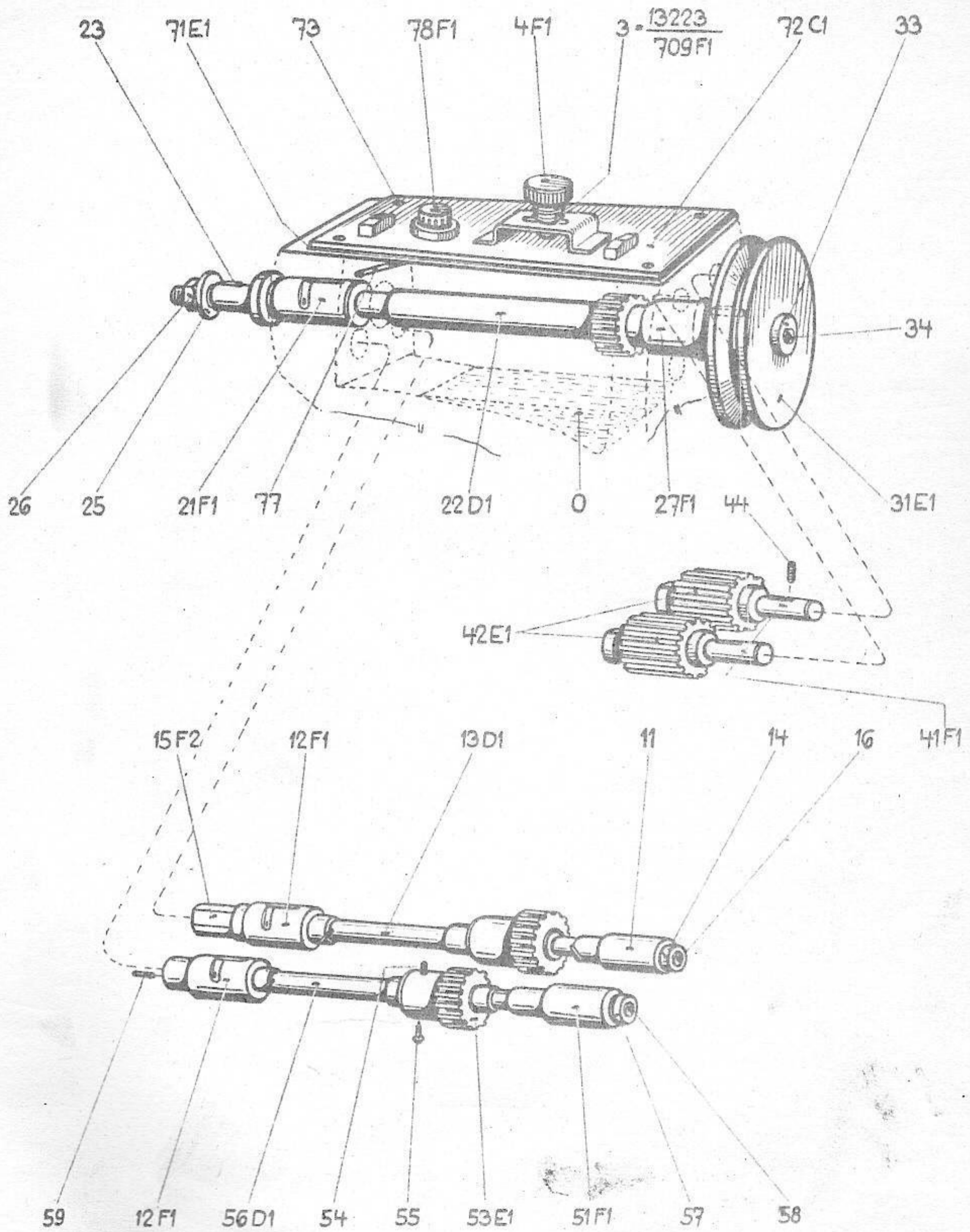
Основные неполадки	Причины неполадки	Способы устранения
А. Шов не достаточно разглаживается	1. Большое расстояние между разглаживающим роликом 7011 и разглаживающим мостиком 133	О - путем завинчивания гайки 171 следует сократить расстояние
	2. Затупленный разглаживающий ролик 7011	М - Ролик следует повернуть или сменить
	3. Недостаточное давление разглаживающего мостика 133	О - Следует повысить давление при помощи гайки 132
Б. Шов чрезмерно разглажен	4. Малое расстояние между разглаживающим роликом 7011 и разглаживающим мостиком 133	О - Путем отвинчивания гайки 132 следует увеличить расстояние
	5. Большое давление разглаживающего мостика 133	О - Следует ослабить давление при помощи гайки 132
В. Машина выбрасывает заготовку с недостаточно разглаженным швом	6. См. пункт 1	О - Очистить
	7. Засорилась поверхность прилегания разгл. мостика и подпружинивающего столика 134	О - Очистить
	8. Изношенная рессора 135 подпружинивающего столика	М - Следует выравнить или сменить рессору
Г. Шов заготовки не правильно направляется и транспортируется	9. Не соблюдена коаксиальность дискового ролика 7012 с осью разглаживающего мостика 133	М - Следует переместить втулки подшипников
	10. Произошла намотка нитки между диском валика 7012 и подающими роликами 7014	О - Очистить
	11. Пружина 7013 подающего ролика 7014 туескула	М - Пружину 7013 следует сменить
	12. Освобожденный валик 7012	О - Следует валик закрыть
	13. Освобожденный винт 58 - подающий вал вибрирует	М - После разборки шк. 31 винт завинчивается и проверяют аксиальный допуск

Основные неполадки	Причины неполадки	Способы устранения
	14. Изношенный разглаживающий мостик 133	И - Мостик следует сменить
Д. Перегрев машины	15. Недостаточное количество масла	О - Масло следует пополнить согласно экспл. паспорту
	16. Затупленный разглаживающий ролик 7011	И - Ролик 7011 следует повернуть или сменить
Е. Масло вытекает из машины и загрязняет заготовки	17. Большое количество масла	О - При помощи пробки 75 производится слив излишнего количества масла /согласно эксплуатационному паспорту/.

Вследствие постоянного совершенствования конструкций наших машин, приведенные здесь описания, рисунки, цифровые данные не всегда точно согласуются с последним исполнением машины, а потому не являются обязательными.

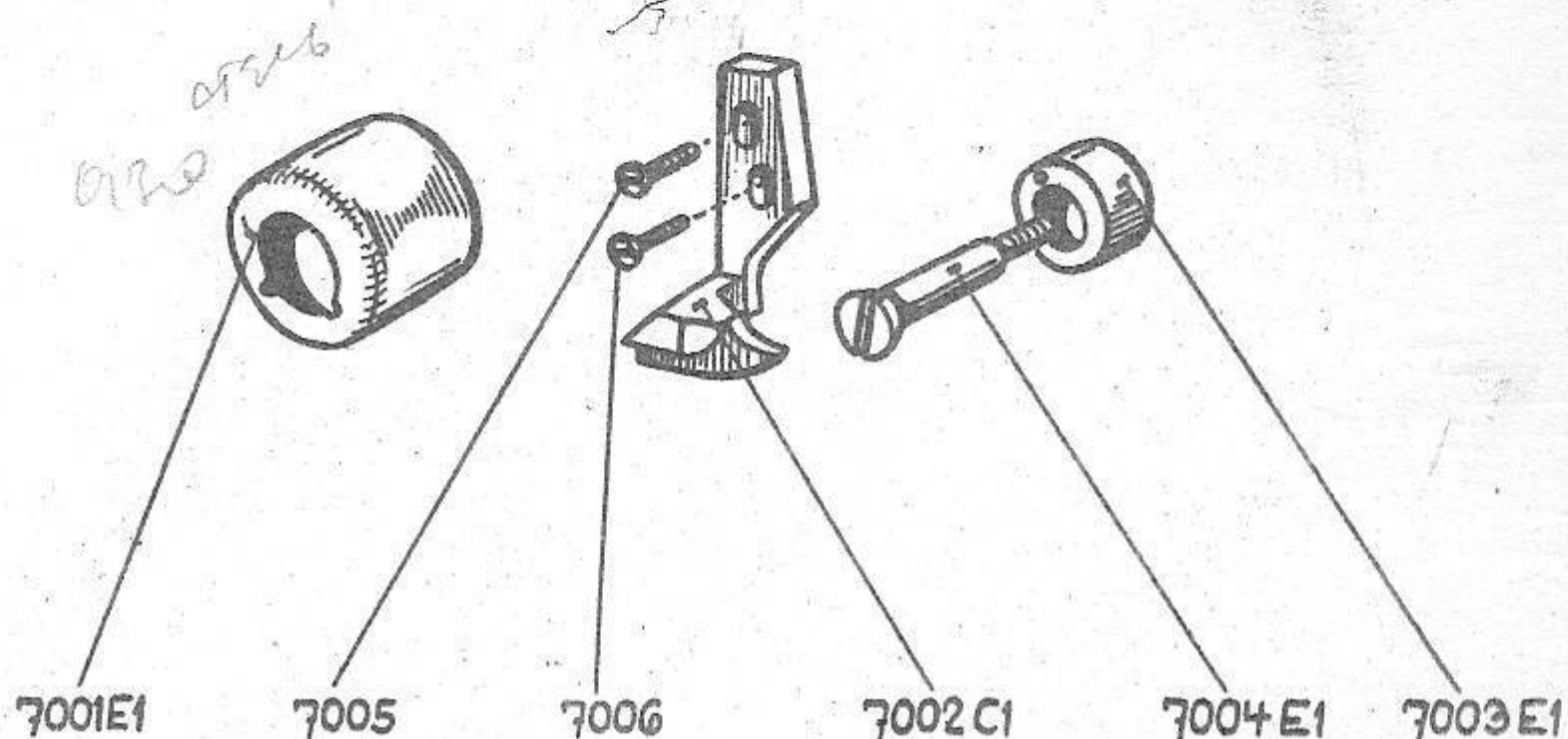




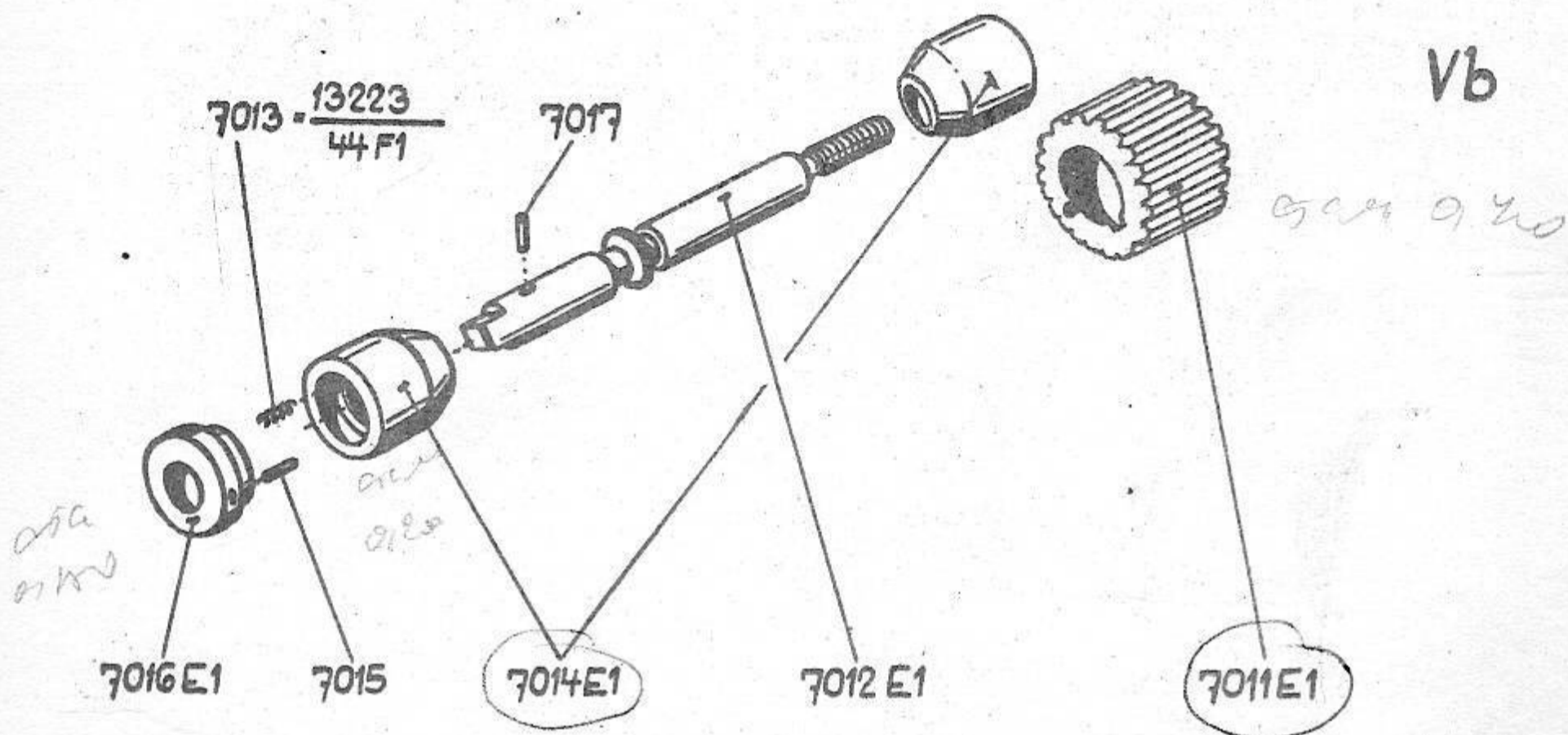


^

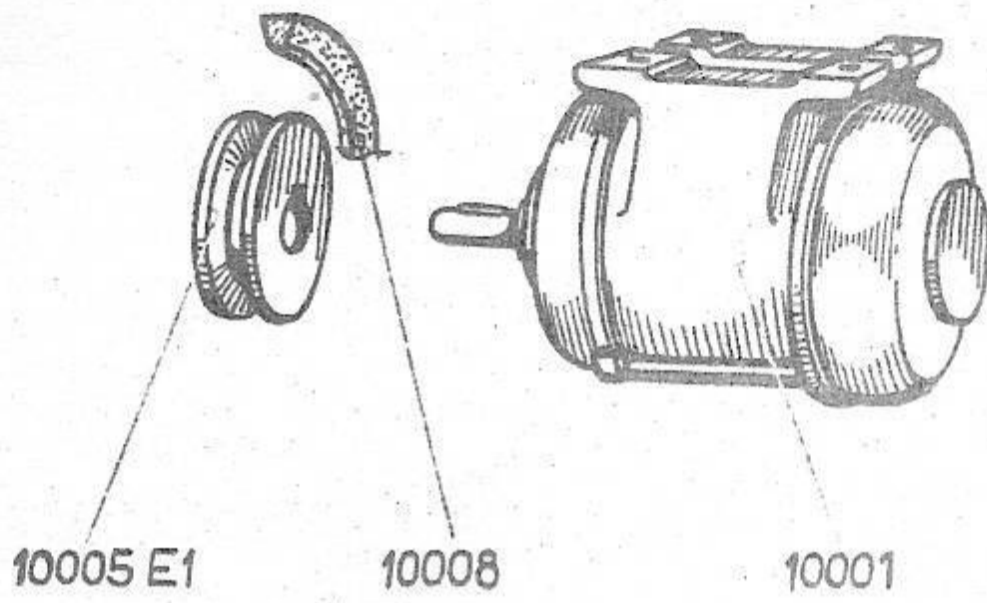
Va



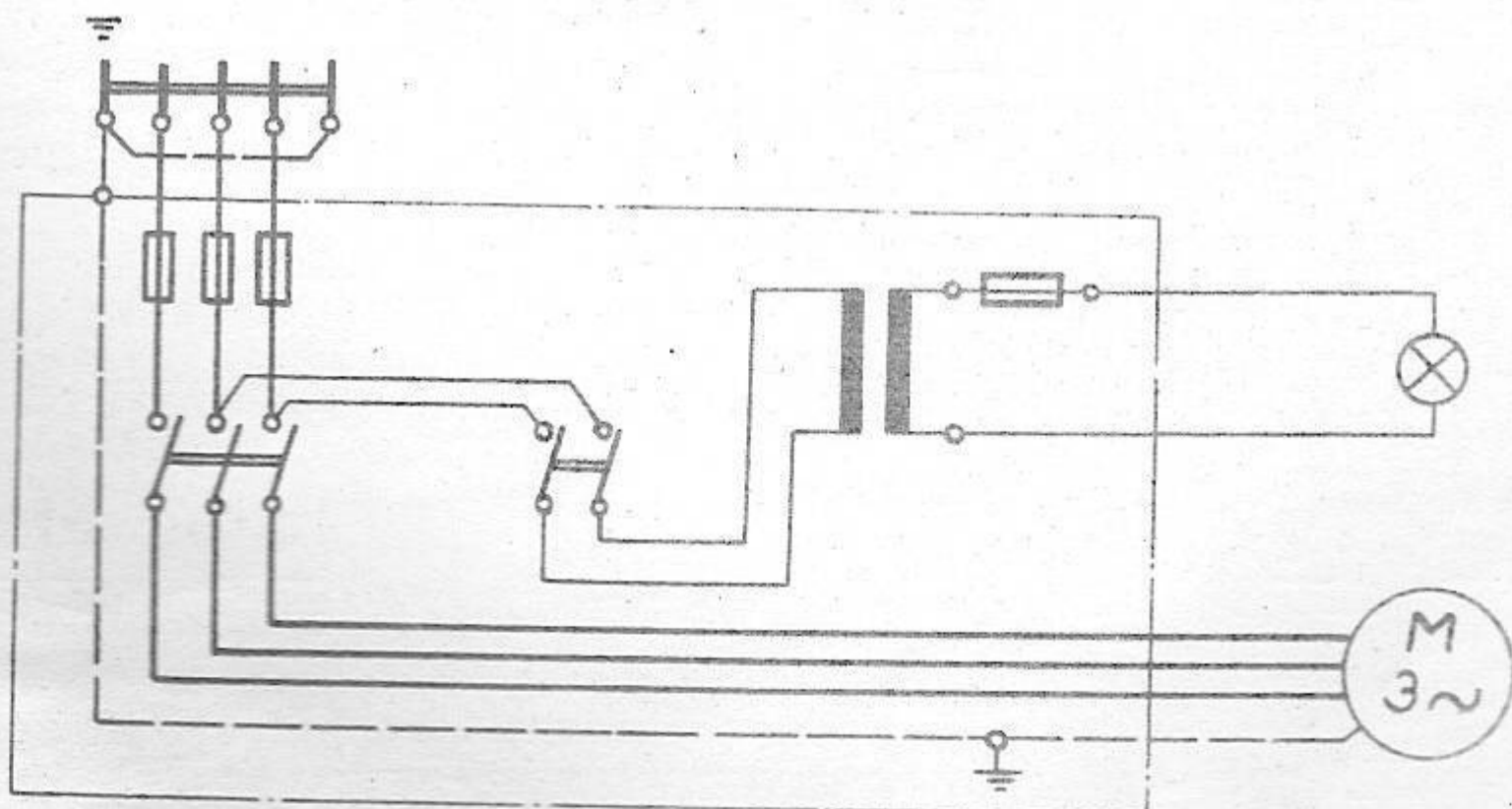
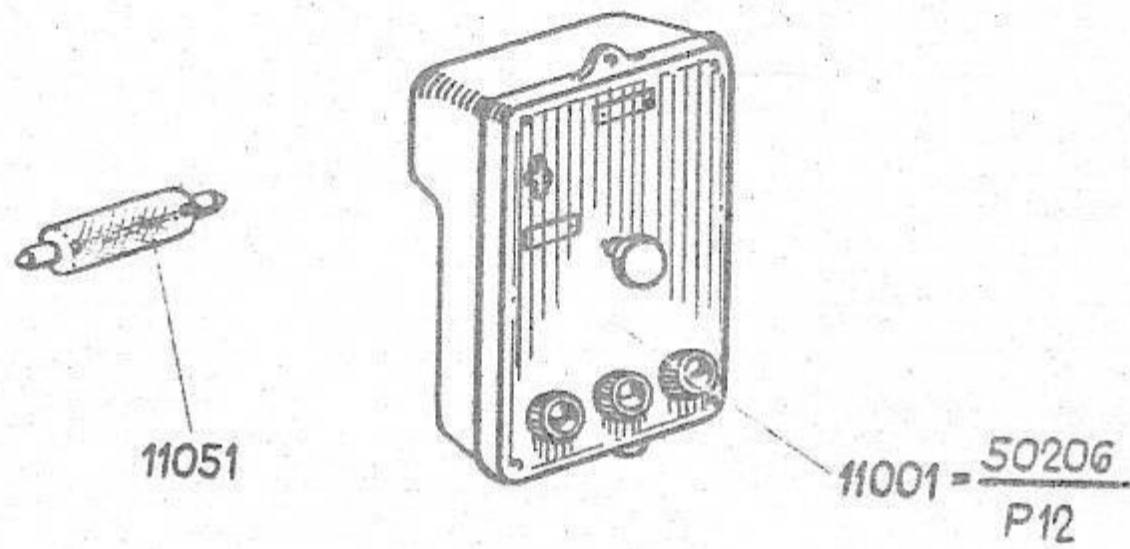
Vb



Ma



Ea1





01276

Rozhlazovací stroj švů

1

Čís. čís.	NÁZEV	OBR. NA TAB.	ŽIV. V MĚS.	KS NA 1STR.	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
					P 1	
1	2	3	4	5	6	
1	Fréma Станина Ständer	1		1	2 díly 1 A1	
2	Horní kryt Кожух верхний Oberer Deckel	1		1	2 C1	
3	Pružina Пружина Feder	3		1	13223 709 F1	
4	Ruční kolečko Ручное колесо Handrad	3		1	4 F1	
5	Kolík 3x25 Штифт Stift	3		1	5	
6	Kolík 3x8 Штифт Stift			2	6	
11	Pouzdro Psh 10x16x25 Втулка Büchse	3		1	11	
12	Pouzdro Втулка Büchse	3		2	12 F1	
13	Hřídel Вал Welle	3		1	13 D1	
14	Podložka Pz 15 Шайба Unterlegscheibe	3		1	14	
15	Poklepávací váleček Ролик - молоток Anklopfwalze	3		1	15 F2	
16	Šroub M 4x12 ШИПТ Schraube	3		1	16	
21	Ložiskové pouzdro Втулка подшипника Lagerbüchse	3		1	21 F1	
22	Ozubený hřídel Зубчатый вал Gezahnte Welle	3		1	22 D1	
23	Pero PvdK 4x4x10 Шпонка Flachkeil	3		1	23	

1. NO

1. NO

1. LAUFENOE NUMBER

1. NO D'ORDRE

1. NO DEL ORDEN

2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТА.

2. PART NAME

2. BENENNUNG DES BESTANDT.

2. DENOMINATION DE LA PIECE

2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA

3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ.

3. ILLUSTRATION IN THE TAB.

3. ABBILDUNG IN DER TAFEL

3. ILLUSTRATION DANS LE TAB.

3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO

4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ./МЕС.

4. LIFE IN MONTHS

4. LEBENSDAUER IN MONAT.

4. LONGEVITÉ EN MOIS

4. VIDA DE LA PIEZA EN MES.

5. ШТУК НА 1 СТАНОК

5. PIECES FOR 1 MACHINE

5. STÜCK FÜR 1 MASCHINE

5. NOMBRE POUR 1 MACHINE

5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA

6. ТИП

6. TYPE OF MACHINE

6. AUSFÜHRUNG

6. TYPE DE LA MACHINE

6. TIPO DE LA MAQUINA

www.promelectroavtomat.ru

BEZ. ČÍS.	NÁZEV	OBR. NA TAB.	ŽIV. V MĚS.	K9 NA ISTR.	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
					3 1	6
1	2	3	4	5	6	
25	Podložka B,4 Шайба Unterlegscheibe	3		1	25	
26	Maticе Mv1, M8 Гайка Mutter	3		1	26	
27	Pouzdro Втулка Buchse	3		1	27 F1	
31	Remenice Шкив Riemenscheibe	3		1	31 E1	
32	Pero Pvdk 5x5x9 Шпонка Flachkeil	3		1	32	
33	Podložka Pz 25 Шайба Unterlegscheibe	3		1	33	
34	Šroub M 5x12 ВИНТ Schraube	3		1	34	
41	Сер Палец Bolzen	3		2	41 F1	
42	Ozubené kolo Зубчатое колесо Zahnrad	3		2	42 E1	
44	Šroub M 6x12 ВИНТ Schraube	3		2	44	
51	Pouzdro Втулка Buchse	3		1	51 F1	
<del>52</del>	<del>Pouzdro Втулка Buchse</del>	<del>3</del>		<del>1</del>	<del>52 F1</del>	
53	Ozubené kolo Зубчатое колесо Zahnrad	3		2	53 E1	

1. № ПП	1. NO	1. LAUFENOE NUMMER	1. NO D'ORDRE	1. NO DEL ORDEN
2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТ.	2. PART NAME	2. BENENNUNG DES BESTANDT	2. DENOMINATION DE LA PIECE	2. DENOMINACION DE LA PIEZA
3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ.	3. ILLUSTRATION IN THE TAB.	3. ABBILDUNG IN DER TAFEL	3. ILLUSTRATION DANS LE TAB.	3. ILLUSTRACION EN EL CUADRO
4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ./МЕС.	4. LIFE IN MONTHS	4. LEBENSDAUER IN MONAT.	4. LONGEVITE EN MOIS	4. VIDA DE LA PIEZA EN MES
5. ШТУК НА 1 СТАНОК	5. PIECES FOR 1 MACHINE	5. STUCK FÜR 1 MASCHINE	5. NOMBRE POUR 1 MACHINE	5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. ТИП	6. TYPE OF MACHINE	6. AUSFUHRUNG	6. TYPE DE LA MACHINE	6. TIPO DE LA MAQUINA

čís. čís.	NÁZEV	OBR. NA TAB.	ŽIV V MĚS	KS NA 1STR.	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
					P 1	6
1	2	3	4	5	6	
54	Šroub M 6x10 ВИНТ Schraube	3		2	54	
55	Šroub M 6x6 ВИНТ Schraube	3		2	55	
56	Křídél Вал Welle	3		1	56 D1	
57	Podložka pž 18 шайба Unterlegscheibe	3		1	57	
58	Šroub M 5x15 ВИНТ Schraube	3		1	58	
59	Kolík 2x12 штифт Stift	3		1	59	
71	Těsnění Уплотнение Dichtung	3		1	71 E1	
72	Víko Крышка Deckel	3		1	72 C1	
73	Šroub M 4x10 ВИНТ Schraube	3		4	73	
75	Zátka M 16x1,5 Пробка Stopfen	1		1	75	
76	Olejoznak M 24x1,5 Маслоуказатель Ölstandsanzeiger	1		1	76	
77	Knotek / bavlněný / Фитиль / хлопчатобумажный / Docht / Baumwolle /			1	ø 2x200	
78	Zátka Пробка Stopfen	3		1	78 F1	
81	Krytek Кожух Deckblech			1	81 E1	
82	Kolík 2x14 штифт Stift			1	82	
83	Čep Čkg 6ax26x18 Палец Bolzen			1	83	

1. NO 2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТА. 3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ. 4. ПРОЖИВАНЬЕ В МЕС. 5. КОЛИЧЕСТВО НА 1 СТАНОК 6. ТИП	1. NO 2. PART NAME 3. ILLUSTRATION IN THE TAB. 4. LIFE IN MONTHS 5. PIECES FOR 1 MACHINE 6. TYPE OF MACHINE	1. LAUFENOE NUMMER 2. BENENNUNG DES BESTANDT. 3. ABBILDUNG IN DER TAFEL 4. LEBENSDAUER IN MONAT. 5. ANZAHL FÜR 1 MASCHINE 6. AUSFÜHRUNG	1. NO D'ORDRE 2. DÉNOMINATION DE LA PIÈCE 3. ILLUSTRATION DANS LE TAB. 4. LONGÉVITÉ EN MOIS 5. QUANTITÉ POUR 1 MACHINE 6. TYPE DE LA MACHINE	1. NO DEL ORDEN 2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA 3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO 4. VIDA DE LA PIEZA EN MES. 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA 6. TIPO DE LA MAQUINA
--	--	--	---	--

№ ч. д.	НАЗЕВ	OBR. NA TAB.	ЖИВ. В МЕС.	K9 NA 1STR.	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
					P 1	6
104	Šroub M 4x5 ВИНТ Schraube	2		2	104	
105	Háček řetízku Крючок цепочки Kettenhaken	2		1	01196 103 B	
106	Závěs pružiny ZPD 4x10 Подвеска пружины Federehänge	2		1	106	
107	Šroub M 8x30 ВИНТ Schraube	2		1	107	
108	Matice M 8 Гайка Mutter	2		1	108	
111	Pouzdro Втулка Buchse	2		1	111 E1	
112	Čep Палец Bolzen	2		1	112 F1	
113	Ojnice Шатун Pleuelstange	2		1	113 E1	
114	Čep Палец Bolzen	2		1	114 F1	
115	Pružina Пружина Feder	2		1	13223 1589 F1	
116	Talířek Тарелка Teller	2		1	116 F1	
117	Vodítko Направляющая Führung	2		1	117 F1	
121	Držák kovadlinky Держатель столика Amboßhalter	2		1	121 C1	
122	Kolík Штифт stift	2		1	122 F1	

1. № ПП	1. NO	1. LAUFENOE NUMMER	1. NO D'ORDRE	1. NO DEL ORDEN
2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТА.	2. PART NAME	2. BENENNUNG DES BESTANDT.	2. DENOMINATION DE LA PIECE	2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ.	3. ILLUSTRATION IN THE TAB.	3. ABBILDUNG IN DER TAFEL	3. ILLUSTRATION DANS LE TAB.	3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO
4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ./МЕС.	4. LIFE IN MONTHS	4. LEBENSDAUER IN MONAT.	4. LONGÉVITÉ EN MOIS	4. VIDA DE LA PIEZA EN MES
5. ШТУК НА 1 СТАНОК	5. PIECES FOR 1 MACHINE	5. STÜCK FÜR MASCHINE	5. NOMBRE POUR 1 MACHINE	5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. ТИП	6. TYPE OF MACHINE	6. AUSFÜHRUNG	6. TYPE DE LA MACHINE	6. TIPO DE LA MAQUINA

čís. čís.	NÁZEV	OBR. NA TAB	ŽIV. V MĚS	KS NA 1STR.	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
					P 1	6
1	2	3	4	5	6	7
126	Šroub M 3x3 ВИНТ Schraube	2		1	126	
127	Šroub ВИНТ Schraube	2		1	127 F1	
128	Kryt Кожух Haube	2		1	128 E1	
129	Šroub M 5x15 ВИНТ Schraube	2		1	129	
131	Pero Pvdk 16x10x19 Шпонка Flachkeil	2		1	131	
132	Seřizovací matice Гайка регулировочная Einstellmutter	2		1	132 E1	
133	Rozhlasovací můstek Рааглаживающий мостик Ausgleichbrücke	2		1	133 E1	
134	Kovadlinka СТОЛИК Amboss	2		1	134 F1	
135	Pérko Пружина Feder	2		1	135 F1	
136	Šroub M 4x5 ВИНТ Schraube	2		1	136	
137	Klín КЛИН Keil	2		1	137 F1	
138	Šroub M 4x12 ВИНТ Schraube	2		1	138	
141	Сер Палец Bolzen	2		1	141 F1	
142	Šroub M 4x8 ВИНТ Schraube	2		1	142	
143	Pružina Пружина Feder	2		1	13223 263 F1	
144	Ruční kolečko Ручное колесо Handrad	2		1	144 F1	
145	Seřizovací šroub ВИНТ регулировочный Einstellschraube	2		1	145 F1	

1. NO 2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТА. 3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ. 4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ./МЕС. 5. ШТУК НА 1 СТАНОК 6. ТИП	1. NO 2. PART NAME 3. ILLUSTRATION IN THE TAB. 4. LIFE IN MONTHS 5. PIECES FOR 1 MACHINE 6. TYPE OF MACHINE	1. LAUFENDE NUMMER 2. BENENNUNG DES BESTANDT. 3. ABBILDUNG IN DER TAFEL 4. LEBENSDAUER IN MONAT. 5. STÜCKE FÜR 1 MASCHINE 6. AUSFÜHRUNG	1. NO D'ORDRE 2. DÉNOMINATION DE LA PIÈCE 3. ILLUSTRATION DANS LE TAB. 4. LONGÉVITÉ EN MOIS 5. PIÈCES POUR 1 MACHINE 6. TYPE DE LA MACHINE	1. NO DEL ORDEN 2. DENOMINACIÓN DE LA PIÉZA 3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO 4. VIDA DE LA PIÉZA EN MES. 5. PIÉZAS PARA 1 MÁQUINA 6. TIPO DE LA MÁQUINA
--	--	--	---	--

čís. čís.	NÁZEV	OBR. NA TAB	K9 NA 187R	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
				P 1	P 2
149	Podložka 5,3 Шайба Unterlegscheibe	2	1	149	
151	Konzola Консоль Konzole	1	1	151 D1	
152	Závěs pružiny Подвеска пружины Federgehänge	1	1	152 F1	
153	Matice M 6 Гайка Mutter	1	1	153	
154	Matice M 6 Гайка Mutter	1	1	154	
155	Pružina Пружина Feder	2	1	01168 124 F	
157	Podložka PH 32 Шайба Unterlegscheibe		2	157	
158	Šroub M 8x35 ВИНТ Schraube		4	158	
161	Pouzdro Втулка Büchse	2	1	161 C1	
162	Ráka Рычаг Hebel	2	1	162 E1	
163	Excentrický šer Эксцентрик Exzentrischer Bolzen	2	1	163 E1	
164	Podložka 5,3 Шайба Unterlegscheibe	2	1	164	
165	Podložka 5,1 Шайба Unterlegscheibe	2	1	165	
166	Matice M 5 Гайка Mutter	2	1	166	
167	Šroub M 5x10 ВИНТ Schraube	2	1	167	

1. NO 2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТА. 3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ. 4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ./МЕС. 5. ШТУК НА 1 СТАНОК 6. ТИП	1. NO 2. PART NAME 3. ILLUSTRATION IN THE TAB. 4. LIFE IN MONTHS 5. PIECES FOR 1 MACHINE 6. TYPE OF MACHINE	1. LAUFENDE NUMMER 2. BENENNUNG DES BESTANDT. 3. ABBILDUNG IN DER TAFEL 4. LEBENSDAUER IN MONAT. 5. ANZAHL FÜR 1 MASCHINE 6. AUSFÜHRUNG	1. NO D'ORDRE 2. DÉNOMINATION DE LA PIÈCE 3. ILLUSTRATION DANS LE TAB. 4. LONGÉVITÉ EN MOIS 5. PIÈCES POUR 1 MACHINE 6. TYPE DE LA MACHINE	1. NO DEL ORDEN 2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA 3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO 4. VIDA DE LA PIEZA EN MES. 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA 6. TIPO DE LA MAQUINA
--	--	--	---	--

čís. čís.	NÁZEV	OBR NA TAB 3	ŽIV V MĚS 4	KS NA ISTR 5	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
					P1	6
171	Matica Гайка Mutter	2		1	171 B1	
172	Stupnice Шкала Skala	2		1	172 B1	
173	Šroub Винт Schraube	2		2	173 B1	
174	Silonová struna Силоновая СТРУНА Silonaste	2		1	∅ 1,5x10	
191	Štítek ochranné známky Щиток н. пр. СВИТ Schutzmarkenschild	1		1	SVIT 12,5	
192	Štítek výrobce Щиток завода - изготовителя Erzeugerschild	1		1	Šfg 14x52	
193	Hřeb 2,6x6 Гвоздь Nagel	1		6	193	
194	Šroub M 3x6 Винт Schraube	1		2	194	
195	Exportní štítek Šex 9x52 Щиток экспортный Exportschild	1		1	195	
196	Štítek "MAZ A ČISTI" Щиток "СМАЗЫВАЙ И ЧИСТИ МАШИНУ" Schild "SCHMIERE UND REINIGE"	1		1	Šmc 13x37	
197	Štítek Šřá 52x18 Щиток Schild	1		1	197	
198	Nýt 3x6 Заклепка Niet	1		2	198	
201	Bočnice levá Боковая часть левая Linke Seitenwand	1		1	201 B1	
202	Bočnice pravá Боковая часть правая Rechte Seitenwand	1		1	202 B1	
203	Vyrovnávací patka Пятка для выравнивания Ausgleichfuss	1		1	203 D1	
204	Šroub M 10x30 Винт Schraube	1		1	204	

1. NO 2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТА. 3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ. 4. ПРОДОЛЖАТЕЛЬНОСТЬ РАБ./МЕС. 5. ШТУК НА 1 СТАНОК 6. ТИП	1. NO 2. PART NAME 3. ILLUSTRATION IN THE TAB. 4. LIFE IN MONTHS 5. PIECES FOR 1 MACHINE 6. TYPE OF MACHINE	1. LAUFENOMMER 2. BENENNUNG DES BESTANDT. 3. ABBILDUNG IN DER TAFEL 4. LEBENSDAUER IN MONAT. 5. STÜCK FÜR MASCHINE 6. AUSFÜHRUNG	1. NO D'ORDRE 2. DÉNOMINATION DE LA PIÈCE 3. ILLUSTRATION DANS LE TAB. 4. LONGÉVITÉ EN MOIS 5. NOMBRE POUR 1 MACHINE 6. TYPE DE LA MACHINE	1. NO DEL ORDEN 2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA 3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO 4. VIDA DE LA PIEZA EN MES. 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA 6. TIPO DE LA MÁQUINA
--	--	---	---	--

Čís. N.º	NÁZEV	OBJ. NA TAB.	DÍV. V MĚS.	K3 NA TAB.	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
					P 1	5
205	Vozpěrová trubka Трубка распорная Distanzrohr	1		2	205 B1	
206	Trubka šlapadla Трубка педали Fusshebelrohr	1		1	206 D1	
207	šroub M 8x50 Винт Schraube	1		6	207	
208	šlarka Педаль Trittplatte	1		1	208 D1	
209	šroub M 6x8 Винт Schraube	1		1	209	
210	hřídel Вал Welle	1		1	210 F1	
211	Závěsný šroub M 4x10 Подвешной винт Schraubengehänge	1		1	211	
212	Retěz uzlovaný 1,8x700 Цепь Knotenkette	1		1	212	
213	Matice M 4 Гайка Mutter	1		1	213	
221	Rám Рама Rahmen	1		1	221 C1	
222	šroub M 10x20 Винт Schraube	1		4	222	
223	Dřevěná deska Деревянная плита Holzplatte	1		1	223 C1	
224	šroub Винт Schraube	1		7	224 F1	
225	Hřídel závěsu motoru Вал подвеса электродвигателя Motorgehangewelle	1		1	225 F1	
226	šroub Винт Schraube	1		1	226 F1	
227	Matice M 8 Гайка Mutter	1		3	227	
228	Podložka 8,4 Шайба Unterlegscheibe	1		2	228 F1	
229	Matice M 8 Гайка Mutter	1		1	229	

1. N.º В НАИМЕНОВАНИИ ДЕТ.	2. PART NAME 2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТ.	3. ILLUSTRATION IN THE TAB. 3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ.	4. LIFE IN MONTHS 4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ./МЕС.	5. PIECES FOR 1 MACHINE 5. КОЛ-ВО К-Т НА 1 СТАНОК	6. TYPE OF MACHINE 6. ТИП	1. LAUFENDE NUMMER 1. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТНОЕ ЧИСЛО	2. DENOMINATION OF THE PIECE 2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТ.	3. ILLUSTRATION IN THE TAB. 3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ.	4. LONGEVITY IN MONTHS 4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ. В МЕС.	5. NUMBER OF PIECES FOR 1 MACHINE 5. КОЛ-ВО ДЕТАЛЕЙ НА 1 МАШИНА	6. TYPE OF THE MACHINE 6. ТИП МАШИНЫ	1. NO DEL ORDEN 1. N.º DEL ORDEN	2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA 2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA	3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO 3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO	4. VIDA DE LA PIEZA EN MES. 4. VIDA DE LA PIEZA EN MES.	5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA 5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA	6. TIPO DE LA MAQUINA 6. TIPO DE LA MAQUINA
-------------------------------	--------------------------------------	--	---	--	------------------------------	---	--	--	--	--	---	-------------------------------------	--	--	--	--	--



čís. čís.	NÁZEV	OBR. NA TAB. 3	ŽIV. V MĚS. 4	K9 NA 187R. 5	OBJEDNACÍ ČÍSLO	
					P 1	
231	Lišta ПЛИНКА Leiste	1		2	231	P1
232	Vrut 4x20 Шуруп Holzschraube	1		6	232	
233	Základka Ящик Schublade	1		1	01064 116	D
234	Držák Держатель Halter	1		1	234	P1
235	Vrut 3x16 Шуруп Holzschraube			2	235	
236	Ukládací deska Плита для укладки Ablegerplatte	1		1	236	D1
237	Šroubovák Šro 2 Развертка Schraubenzieher			1	237	
238	Klíč 14 Ключ Schlüssel			1	238	
239	Olejnice 100 Масленка Ölkanne			1	239	
240	Visací zámek 18 Замок подвешной Vorhängeschloss	1		1	240	
241	Kryt Кожух Blechhaube	1		1	241	D1
242	Vrut 3x16 Шуруп Holzschraube	1		3	242	
230	Podložka 8,5 Шайба Unterlegscheibe			7	230	
245	Klíč 5,5 Ключ Schlüssel			1	245	
991	Ložiskový olej J3 3,5 <sup>0</sup> B/50 <sup>0</sup> C Масло для подшипников Lageröl			0,31	991	

1. NO В НАИМЕНОВАНИИ ДЕТА.	2. PART NAME В КОТОРОЙ ОНА ВСТАВ.	3. ILLUSTRATION IN THE TAB. В КОТОРОЙ ОНА ВСТАВ. 4. LIFE IN MONTHS СКОЛЬКО МЕСЯЦЕВ 5. PIECES FOR 1 MACHINE 6. TYPE OF MACHINE	1. LAUFENDE NUMMER 2. BENENNUNG DES BESTANDT. 3. ABILDUNG IN DER TAFEL 4. LEBENSDAUER IN MONAT. 5. ANZAHL FÜR 1 MASCHINE 6. AUSFÜHRUNG	1. NO D'ORDRE 2. DÉNOMINATION DE LA PIÈCE 3. ILLUSTRATION DANS LE TAB. 4. LONGEVITÉ EN MOIS 5. NOMBRE POUR 1 MACHINE 6. TYPE DE LA MACHINE	1. NO DEL ORDEN 2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA 3. ILUSTRACIÓN EN EL CUADRO 4. VIDA DE LA PIEZA EN MES. 5. PIEZAS PARA 1 MÁQUINA 6. TIPO DE LA MÁQUINA
-------------------------------	--------------------------------------	--	---	---	---

čís. čís.	NÁZEV	OBR. NA TAB 3	ZIV Y MĚS 4	K9 NA STR 5	OBJEDNÁČÍ ČÍSLO	
<b>Vybavení Va:</b> <b>Rozhlazování textilu</b> <b>Приспособление Va:</b> <b>Для разглаживания заднего шва в текстильных заготовках</b> <b>Ausstattung Va:</b> <b>Ausreiben von Textilschäften</b>						
7001	Rozhlazovací váleček Валик разглаживающий Ausreibwalze	4		1	7001 E1	
7002	Rozhlazovač Расправляющая лапка Ausreiber	4		1	7002 C1	
7003	Ochranný váleček Предохранительный валик Schutzwalze	4		1	7003 E1	
7004	Šroub Винт Schraube	4		1	7004 E1	
7005	Šroub M 4x10 Винт Schraube	4		1	7005	
7006	Šroub M 3x10 Винт Schraube	4		1	7006	
<b>Vybavení Vb:</b> <b>Rozhlazování kůže</b> <b>Приспособление Vb:</b> <b>Для разглаживания заднего шва в кожаных заготовках обуви</b> <b>Ausstattung Vb:</b> <b>Ausreiben von Lederschäften</b>						
7011	Rozhlazovací váleček Валик разглаживающий Ausreibwalze	4		1	7011 E1	
7012	Hřídel podávacích válečků Вал подающих валиков Transportwalzenwelle	4		1	7012 E1	
7013	Pružina Пружина Feder	4		4	13223 44 F1	
7014	Podávací váleček Питательный валик Transportwalze	4		2	7014 E1	
7015	Kolík 2x12 Штифт Stift	4		1	7015	
7016	Opěrný váleček Упорный валик Stützwalze	4		1	7016 E1	
7017	Kolík 2x18 Штифт Stift	4		1	7017	

1. NO 2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТА. 3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ. 4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ./МЕС. 5. КОЛ-ВО ДЕТАЛей НА 1 СТАНОК 6. ТИП	1. NO 2. PART NAME 3. ILLUSTRATION IN THE TAB. 4. LIFE IN MONTHS 5. PIECES FOR 1 MACHINE 6. TYPE OF MACHINE	1. LAUFENDE NUMMER 2. BENENNUNG DES BESTANDT. 3. ABBILDUNG IN DER TAFEL 4. LEBENSDAUER IN MONAT. 5. STÜCKE FÜR 1 MASCHINE 6. AUSFÜHRUNG	1. NO D'ORDRE 2. DÉNOMINATION DE LA PIÈCE 3. ILLUSTRATION DANS LE TAB. 4. LONGÉVITÉ EN MOIS 5. NOMBRE POUR 1 MACHINE 6. TYPE DE LA MACHINE	1. NO DEL ORDEN 2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA 3. ILLUSTRACIÓN EN EL CUADRO 4. VIDA DE LA PIEZA EN MES. 5. PIEZAS PARA 1 MÁQUINA 6. TIPO DE LA MÁQUINA
--	--	--	---	--

ст. № д/с.	НАЗЕВ	ОБР. НА ТАБ.	КС НА ТАБ.	объемный список
<b>Выборки №:</b> Elektromotor pro 3x220/380 V, 50 Hz, prostředí normální. <b>Нáhradní části.</b> <b>Оснащение №:</b> Электродвигатель для 3x220/380 в, 50 гц, среда нормальная. Запасные части. <b>Ausstattung №:</b> Elektromotor für 3x220/380 V, 50 Hz, normale Arbeitsbedingungen, Ersatzteile.				
10001	Motor OR 8,7 2/Н2, 0,18кВ 2750 T Электродвигатель Motor	5	1	10001
10005	Remnice Шкив Riemenscheibe	5	1	10005 E1
10008	Remen Bek 10x1000 Ремень Riemen	5	1	10008
<b>Выборки Eal:</b> Elektroinstalace pro 3x380 V, 50 Hz, prostředí normální. <b>Нáhradní části. Světlo 24 V.</b> <b>Оснащение Eal:</b> Электрооборудование и проводка для 3x380 в, 50 гц, среда нормальная. Запасные части. Освещение 24 в. <b>Ausstattung Eal:</b> Elektroinstallation für 3x380 V, 50 Hz, normale Arbeitsbedingungen. Ersatzteile, Leuchte 24 V.				
11001	Spínací skřín Коробка с выключателями Schaltkasten	5	1	50206 P 12
11051	Zárovka Лампочка Gluhlampe	5	1	24 V 5 W

1. № ПП	1. NO	1. LAUFENOE NUMMER	1. NO D'ORDRE	1. NO DEL ORDEN
2. НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТ.	2. PART NAME	2. BENENNUNG DES BESTANDT.	2. DENOMINATION DE LA PIECE	2. DENOMINACIÓN DE LA PIEZA
3. ИЗОБРАЖЕНИЕ В ТАБ.	3. ILLUSTRATION IN THE TAB.	3. ABBILDUNG IN DER TAFEL.	3. ILLUSTRATION DANS LE TAB.	3. ILLUSTRACION EN EL CUADRO
4. ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБ/МЕС	4. LIFE IN MONTHS	4. LEBENSDAUER IN MONAT.	4. LONGEVITE EN MOIS	4. VIDA DE LA PIEZA EN MES.
5. ШТУК НА 1 СТАНОК	5. PIECES FOR 1 MACHINE	5. STÜCK FÜR MASCHINE	5. NOMBRE POUR 1 MACHINE	5. PIEZAS PARA 1 MAQUINA
6. ТИП	6. TYPE OF MACHINE	6. AUFFÖHRUNG	6. TYPE DE LA MACHINE	6. TIPO DE LA MAQUINA

Приложение №. 2Машина, чертёж №. 01276/П1

		ШТК	Робл
01276/П1	Пст 10x16x25	1	0,46
I2		1	0,90
I5		2	1,30
21		1	1,22
27	Пст 10x22x35	1	0,51
42		2	2,38
51		1	0,87
52		1	0,86
I39		1	5,49
I34		1	1,22
I35		2	0,08
I43	I3223/263	1	0,10
I55	OII68/I24	1	0,22
7001		1	1,48
7002		1	4,46
7011		6	10,26
7012		1	1,25
7013	I3223/44	4	0,32
7014		2	1,84
7015	ЧСН 02 2150 2xI2	2	0,04
7016		1	0,65
7017	ЧСН Ø22150	2	0,04
I0008	Рек 10x1000	4	1,04
II051	лампочка	I2	5,76
<u>Быстрои, нашивающиеся детали:</u>			
87		1	1,93
88		1	0,19
89	ЧСН 02 II53 M 6x10	1	0,01
			<u>44,78</u>