

**PERSY**

**01204-P1**

---

**522 722420101**

---



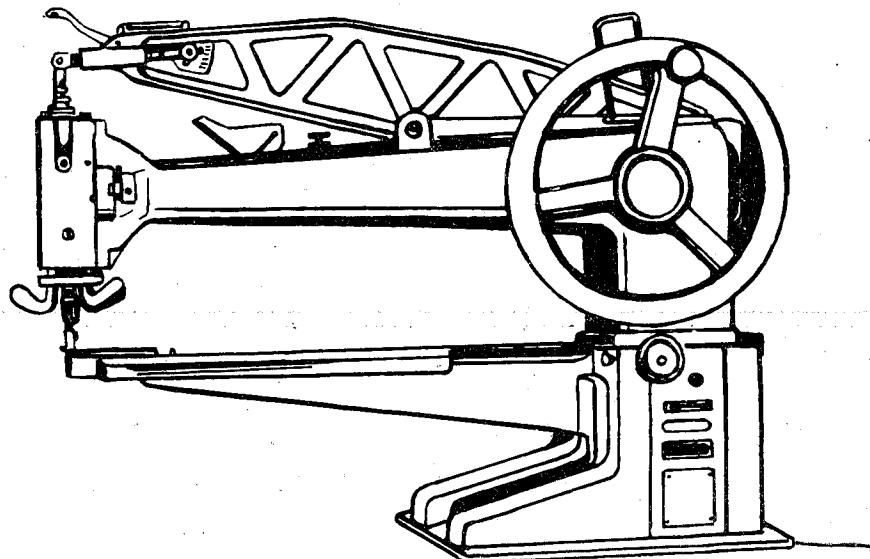
ŠICÍ STROJ SPRÁVKÁRENSKÝ

01204/Pl

Obsah technické dokumentace :

- 1) Návod k postavení, seřízení  
a uvedení stroje do chodu
- 2) Seznam součástí stroje
- 3) Vyobrazení k návodu a obsluze  
stroje
- 4) Vyobrazení součástí stroje

ŠICÍ STROJ SPRÁVKÁRENSKÝ TYP 01204/Pl



Stroje se používá k různému šití kůže, hlavně při opravách svršků a hotové obuvi ve správkárnách. Vyrábí se v několika provedeních :

Typ 01204/Pl s vybavením Va - Stroj s malým chapačem určený k šití v těžko přístupných místech (ve špicí dámské obuvi), s malou zásobou spodní niti.

Typ 01204/Pl s vybavením Vb - Stroj se středním chapačem k běžnému šití na lépe přístupných místech obuvi (bagance a pod.) s větší zásobou spodní niti.

### VŠEOBECNÉ SMĚRNICE

- a) Přečtěte pozorně tento návod a řidte se jím.
- b) Při dopravě a vybalování stroje se řídte nápisů a značkami na obalu. Poškození při dopravě ihned hlaste správě dráhy nebo dopravci, ihned po vybalení překontrolujte obsah s objednávkou a závady nám ohlaste. Pozdější reklamace nebudou uznány.
- c) Před uvedením do provozu očistěte stroj od konservačního tuku a zbavte šech nečistot. Neopomeňte vyčistit mazací otvory.
- d) Mažte stroj nejméně dvakrát denně.

Do mazacích otvorů nebo na povrch součástí nakapte olej podle potřeby tak, aby součásti byly řádně namazány, ale aby olej nevytíkal zbytečně ven. Chapač, jehelní tyč a ty části stroje, které jsou vystaveny většimu tření, je třeba mazat vícekrát denně podle potřeby. Při vsazování navinuté cívky s nití do chapače je nutno kápnout olej rovněž do vnitřní dráhy chapače.

- e) Čištění stroje a týdenní kontrola.

Po zařazení do provozu je třeba stroj čistit denně, hlavně ty části, které přijdou do styku s šitým materiálem. Chapač a ústrojí chapače se musí čistit vícekrát denně. Na všechna znečištěná místa chapače a jeho ústrojí vstříkneme několik kapek pétroleje a stroj uvedeme do rychlého chodu. Pak stroj zastavíme, vyplavenou nečistotu otřeme a chapač i jeho ústrojí namažeme olejem. Toto čištění se musí provádět denně, hlavně po práci, aby nečistota na chapači a v jeho ústrojí nezaschla. Při čištění stroje musí být vrchní niť vyvlečena a cívka s nití vyjmuta z chapače. Jednou týdně je třeba celý stroj důkladně zbavit všech nečistot a znečištěného oleje. Přitom nutno celý stroj pečlivě prohlédnout, nejsou-li některé součásti poškozeny a pracují-li všechna ústrojí správně. Shledané závady je třeba ihned odstranit.

## UVEDENÍ STROJE DO CHODU, PŘÍPRAVA K PRÁCI A VLASTNÍ PRÁCE

### A. UVEDENÍ STROJE DO CHODU

Po usazení stroje na pracovním místě vyzkoušíme nejprve ručně, zda se přiměřeně lehce otáčí a přesvědčíme se, jestli správně seřízen podle popisu v dalších odstavcích.

### B. PŘÍPRAVA STROJE K PRÁCI

#### 1) Jehly a niti

Na stroji se používá jehel Svit, lze však též používat jehel Singer nebo Lammertz.

Druh a číslo jehly			Druh a tloušťka niti			
Svit 41 AR	Lammertz 332, 332 I	Singer 29 x 3 29 x 4	Lněná příze	Bavlna	Hedvábí a umělé hedvábí	Voskova- né příze
41 AR 120	3	20	70/3	30	30 - 24	---
41 AR 130	4	21	60/3	--	8 - 12	---
41 AR 145	5	22	40/3 50/3	--	--	--
41 AR 165	6	23	30/3 35/3	--	--	25/3
41 AR 205	7	25	--	--	--	25/4 18/3

#### 2) Vsazení jehly do stroje (vyobrazení 1)

Ručním kolem stroje otáčíme doprava tak dlouho až jehelní tyč (139) dosáhne nejvyšší polohy. Šroub (143) uvolníme a jehlu (J) vsuneme na doraz do otvoru v jehelníku (141) tak, aby její krátká drážka směřovala k hrotu chapače, tj. doprava. Šroub (143) opět dobře utáhneme. Poté otočíme několikrát ručním kolem a zjistíme, prochází-li jehla přesně středem otvoru ve stehové desce. Není-li tomu tak, nastavíme jehelník podle popisu v odstavci j) část "Seřízení jednotlivých ústrojí".

3) Navlečení vrchní niti (vyobrazení 2)

Ručním kolem stroje otáčíme doprava tak dlouho, až jehelní tyč (139) dosáhne nejvyššího bodu. Na držák (55) nasadíme cívku nití. Nit odvineme, provlečeme pod vodičem (162) v nádobce na olej (161) a vedeme ji dále kolem kolíku (159) mezi napínací kotouče (125). Zachytneme ji za vodič niti (150), provlečeme otvorem niťové páky (23) a navlékačem niti ji protáhneme jehelní tyčí (139) shora dolů. Nit navlečeme do ouška jehly z levé strany tak, aby vyčníval asi 6 cm dlouhý konec niti.

4) Vyjmoutí a vkládání chapače do ramene stroje (vyobrazení 3)

Po stlačení tlačítka (4004) otočíme stehovou děsku (4027) tak, aby odkryla chapač (4032) s cívkou (4017), chapač na točíme do polohy podle vyobrazení a levou rukou jej vyjmeme i s cívkou z ramene ven. Vkládání chapače do stroje provádíme opačným postupem.

5) Navíjení spodní niti na cívku chapače (vyobrazení 4)

Cívky navíjíme na navíječi, který je umístěn na spodním ramenu stroje. Cívku, na kterou jsme navinuli začátek nití ručně, nasadíme na hřídel navíječe (100). Dotažením ručního šroubu (103) vykloníme držák navíječe (99) tak, aby pryžový kroužek (102) dosedl na věnec ručního kola (218). Uvolníme ruční šroub (220), aby ruční kolo se mohlo volně otáčet. Otáčením ručního kola navineme cívku.

6) Vsazení cívky se spodní nití do chapače a navlečení spodní niti (vyobrazení 5)

Ze stroje vyjmeme chapač (4032). Do chapače vložíme cívku (4017) s navinutou nití tak, aby se nit odvíjela ve směru šipky S l. Nit vložíme do zářezu Z v chapači, její konec provlečeme otvorem O, pak nit vtáhneme pod pružinu (4015) a chapač s cívkou vložíme do stroje. Pro stroj č. 01204/P2 platí místo tohoto odstavce popis v odstavci 7.

7) Vsazení cívky se spodní přízí do chapače a navlečení příze (vyobrazení 16)

Platí pouze pro stroj č. 01204/P2

Ze stroje vyjmeme chapač (4032). Do chapače vložíme cívku (4017) s navinutou přízí tak, aby se příze odvíjela ve směru šipky S 1 a zajistíme ji proti vypadnutí otočením zajišťovací pružiny (4018). Poté vtáhneme přízi do zářezu Z pod pružinou (4015), provlečeme ji otvory 01 a 02 a chapač vložíme do stroje.

8) Zachycení spodní niti a její provlečení otvorem stehové desky (vyobrazení 1)

Levou rukou uchopíme lehce konec vrchní niti a pravou otáčíme ručním kolem stroje tak dlouho, až jehla s nití projde dolů i nazpět a dosáhne nejvyšší polohy, čímž je spodní nit zachycena. Pak vrchní nit lehce popotáhneme, čímž se spodní nit vytáhne otvorem ve stehové desce (4027) nahoru. Konce obou nití položíme dozadu pod patku, vložíme do stroje kousek materiálu k šití, spustíme podávací patku a vyzkoušíme šití na materiálu.

9) Vlastní práce

Botu nasadíme na rameno stroje, spustíme podávací patku, pravou rukou roztočíme ruční kolo, které je zároveň jako setrvačník, a šlapáním stroj uvedeme do chodu. Při práci vedeme botu levou rukou a pravou měníme směr podávání otáčením dvouramenné rukojeti válce (106) podle potřeby. Po dokončení práce na botě zastavíme stroj v poloze, kdy je jehla v nejvyšší poloze tj. mimo materiál. Levou rukou povytáhneme vrchní nit těsně pod niťovou pákou. Pak zvedneme podávací patku, sejmeme botu s ramene a ustříhnete vrchní i spodní nit pokud možno nejbliže místa ukončeného šití.

### Upozornění !

Uvedete-li stroj do provozu, nezatěžujte jej při těžších pracích hned z počátku na plný výkon. Po dobu 2 - 4 týdnů, kdy je stroj v záběhu, zvyšujte postupně výkon a sledujte pečlivě chod stroje, aby oteplení ložisek, pouzder a pod. nepřekročilo dovolenou mez. Po tuto dobu musí být stroj zvláště pečlivě mazán do všech otvorů, které jsou na stroji označeny červenou barvou. Tímto postupem se vám zaručí dlouhá trvanlivost a dokonalá přesnost stroje při plném výkonu.

### SERÍZENÍ JEDNOTLIVÝCH ÚSTROJÍ

#### a) Nastavení stehové desky (vyobrazení 3)

Stehová deska (4027) je otočná kolem čepu (4028). Na jednom konci desky je menší otvor pro jehlu (šijeme-li slabší jehlou), na druhém konci je větší otvor, (šijeme-li silnější jehlou). Stehovou deskou otáčíme po stisknutí tlačítka (4004), čímž se deska odjistí. Po otočení desky nutno dbát, aby byla její poloha opět zajištěna zapadnutím kolíku (4005) do otvoru ve stehové desce.

#### Nastavení jehelníku s jehlou

Správně nastavená jehla má procházet středem otvoru ve stehové desce. Není-li tomu tak, seřídíme vzdálenost jehly od chapače podle popisu v odstavci j (viz níže).

#### c) Seřízení délky stehu (vyobrazení 6)

Délku stehu seřídíme po uvolnění ručního šroubu (114) posunutím objímky (113) nahoru, (má-li být steh kratší) nebo dolů pro delší steh.

d) Seřízení tlaku na podávací patku (vyobrazení 6 a 7)

Tlak na podávací patku (117, u P2 pos. 207) seřídíme po uvolnění zajišťovací matice (158) otáčením ručního šroubu (157) doprava, chceme-li dosáhnout většího tlaku, nebo doleva, je-li třeba menšího tlaku na podávací patku.

e) Seřízení zdvihu podávací patky (vyobrazení 7)

Jde-li o šití materiálu různé síly, musíme seřídit zdvih patky tak, aby se při šití zvedala asi o 3 mm nad materiál. Seřizujeme ji tak, že po uvolnění křídlového šroubu (156) posuneme běhoun (154) ve směru šípky S1, jde-li o zvětšení zdvihu patky, nebo ve směru šípky S2, jde-li o zmenšení zdvihu patky.

f) Seřízení napětí nití (vyobrazení 5, 8, 9, 16)

Napětí vrchní niti seřídíme ruční maticí (133, vyobr. 8). Otáčením matice doprava napětí niti zvyšujeme, otáčením opačným směrem napětí snižujeme. Napětí spodní niti seřizujeme stejným způsobem šroubem (4016, vyobr. 5, 16). Napětí vrchní a spodní niti musí být seřízeno tak, aby vázání stehu bylo uprostřed šitého materiálu (vyobr. 9) A = správné napětí obou nití, B = silné napětí vrchní niti, C = silné napětí spodní niti.

g) Seřízení niťové páky (vyobrazení 8)

Niťovou páku (23) seřídíme po uvolnění ruční matice (38) posunutím ručičky (36) ukazovatele nahoru na "Slabý", si jeme-li tenký materiál asi do 2 mm, nebo dolů na "Silný" pro šití silného materiálu do 8 mm.

h) Seřízení výšky jehelní tyče (vyobrazení 10, 11)

Ručním kolem stroje otáčíme tak dlouho, až jehelní tyč dosáhne nejnižší polohy. V této poloze má směrovat hrot

chapače (4032) do poloviny krátké drážky (J) tj. asi 3 mm nad ouško jehly. Není-li tomu tak, seřídíme výšku jehelní tyče natočením výstředného čepu (21, vyobr. 11) vahadla (20) doleva nebo doprava.

i) Seřízení zacházky chapače (vyobrazení 12, 13, 14)

Základní polohu chapače nastavíme ihned při montáži tak, že první zub ozubeného táhla (4021, vyobr. 12) vsadíme do první mezery mezi zuby ozubeného segmentu (A) a ozubené táhlo (4007) vsadíme jeho prvním zubem do druhé mezery mezi zuby segmentu (A). Při správném seřízení chapače zachází jeho hrot asi 3 mm za jehlu (vyobr. 14). Je-li zacházka chapače větší nebo menší, seřídíme ji po uvolnění šroubu (60, vyobr. 13) na páce (57) otočením výstředného čepu (69). Potom šroub (60) řádně dotáhneme.

j) Seřízení vzdálenosti jehly od chapače (vyobr. 15)

Jehla má procházet středem otvoru ve stehové desce a nesmí narážet ani zachytávat za chapač (4032). Musí být od něho vzdálena asi 0,1 mm. Není-li tomu tak, seřídíme ji po uvolnění šroubu (142) posunutím jehelníku (141) doleva nebo doprava.

k) Podávání materiálu (vyobrazení 1)

Směr podávání materiálu můžeme během práce libovolně měnit otáčením dvouramenné rukojeti válce (106). Šijeme-li pouze jedním směrem, zajistíme podávání v tomto směru utažením ručního šroubu (137).

l) Nasazení řemenu

Řemen nasadíme tak, že jej rozpojíme (v drátěném háčku), oba konce prostrčíme výřezy v krytu řemenice, opět je spojíme a řemen nasadíme na řemenici.

## NÁVOD K ODSTRAŇOVÁNÍ PŘÍPADNÝCH ZÁVAD

Zjistěte příčinu závady podle tohoto přehledu a před jejím odstraněním si vždy přečtěte příslušný odstavec návodu (obsluha, seřízení atp.)

### Závadu odstraní :

O - obsluha stroje (nemá volat mechanika)

M - mechanik (závadu nesmí odstraňovat obsluhující sám)

MO - mechanik nebo zvlášt zkušená a zručná obsluha

<u>Závada</u>	<u>Příčina</u>	<u>Odstranění</u>
A. Stroj jde těžko	1.Zaschlý olej v ložiskách, když se stroje delší dobu nepoužívalo	O-do mazacích otvorů kápnot petrolej, stroj uvést do chodu, vyplavenou nečistotu setřít a stroj namazat olejem
B. Trhání vrchní nitě	2.Špatně nasazená jehla 3.Jehla je ohnutá nebo má tupý hrot 4.Ostré ouško jehly 5.Velké napětí vrchní nitě 6.Poškozený otvor od nitě ve stehové desce 7.Poškozené napínací kotouče 8.Poškozené vodiče nitě 9.Poškozený čep napínače od nitě 10.Chapač doléhá na jehlu	0-nasadit na doraz, krátkým žlábkem k hrotu chapače; odst. 2, str. 4 0-jehlu vyměnit 0-jehlu vyměnit 0-seřídit; odst. f, str. 8 M-desku vyměnit a nastavit; odst. a, str. 7 MO-kotouče vyměnit MO-vyměnit MO-vyměnit MO-vyměnit M-seřídit; odst. j, str. 9

	11. Nit je špatná nebo málo pevná	O-nit vyměnit
	12. Naražený hrot chapače	M-opravit nebo vyměnit
	13. Poškozený chapač od nitě	M-opravit nebo vyměnit
	14. Poškozený otvor od nitě v niťové páce	M-páku vyměnit
C. Trhání spodní nitě	15. Velká, malá nebo zdeformovaná cívka	O-vyměnit
	16. Poškozený otvor od nite ve stehové desce	M-desku vyměnit a nastavit; odst. a, str. 7
	17. Ostrá pružina na chapači	M-ohladit
	18. Poškozený otvor od nitě v chapači	M-chapač vyměnit
	19. Nit je špatná nebo málo pevná	O-nit vyměnit
D. Vynechávání stehů	20. Špatně nasazená jehla	O-správně nasadit; odst. 2, str. 4
	21. Ohnutá jehla	O-jehlu vyměnit
	22. Špatně navlečená vrchní nit	O-správně navléci; odst. 3, str. 5
	23. Jehla příliš daleko od chapače	M-seřídit; odst. j, str. 9
	24. Jehla neprochází středem otvoru ve stehové desce	M-seřídit; odst. j, str. 9
	25. Vrchní nit tlustá oproti jehle	O-navléci správnou nit
	26. Velký otvor ve stehové desce	M-desku vyměnit a nastavit; odst. a, str. 7
	27. Malá nebo velká zacházka chapače	M-seřídit; odst. i, str. 9
	28. Jehelní tyč vysoko nebo nízko	M-seřídit; odst. h, str. 8
E. Lámání jehel	29. Jehla naráží na stehovou desku	M-seřídit; odst. j, str. 9

	30. Stehová deska ne- zájištěná západ- kou	O-zajistit
	31. Jehla neprochází středem otvoru ve stehové desce	M-seřídit jehelník; odst. j, str. 9
	32. Jehla naráží na chapač	M-seřídit; odst. j, str. 9
	33. Ucpaný otvor pro jehlu	O-vyčistit
	34. Silné napětí vrch- ní nitě	O-seřídit; odst. f, str. 8
P. Nestejně podávání	35. Uvolněné stavění stehů	O-seřídit a utáhnout; odst. c, str. 7
G. Klikatý steh vrchní (obr. 9B)	36. Slabé napětí spod- ní nitě	O-seřídit; odst. f, str. 8
	37. Spodní nit není navlečena pod pru- žinou chapače	O-správně navléci; odst. 6, str. 5
H. Klikatý steh spodní (obr. 9 C)	38. Slabé napětí vrch- ní nitě	O-seřídit; odst. f, str. 8
	39. Vrchní nit není navlečena mezi na- pínacími kotouči	O-správně navléci; odst. 3, str. 5

### OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLCŮ

Na objednávce nutno vždy uvést:

- 1) Označení dílce
- 2) Počet kusů

Příklad objednávky:      021.243      2 kusy  
                                        828.069      4 kusy

Vzhledem k technickým změnám, které zlepšují kvalitu našich výrobků, upravujeme v návaznosti na tyto změny průvodní technickou dokumentaci tak, aby odpovídala provedení stroje se kterým je dodávána.

Proto doporučujeme objednávat dílce ke strojům výhradně podle katalogů, které k nim byly přiloženy.

Přejeme Vám hodně úspěchů ve Vaší práci.

E L I T E X  
koncernový podnik  
B o s k o v i c e

## SEZNAM dílců pro průmyslový šicí stroj správkárenský

LIST 1

TYP 01204 - P1

Cíle pozice	Označení dílce	Počet kusů	Název dílce	Vyobrazení v tab.	S	A
					N	
1	713.116	1	Rameno	1		
2	425.012	1	Pouzdro	1	N	1/3
3	111.181	1	Šroub M 6x8	1		
5	561.020	1	Ozubené kolo	3	N	2/3
6	113.065	2	Šroub	3		
8	625.037	1	Zvedací páka	1	N	1/3
9	137.014	1	Čep	1		
10	674.014	1	Vačka	1	N	2/3
11	111.180	1	Šroub M 6x5	1		
12	442.126	1	Kladka	1	N	1
13	110.033	1	Čep	1		
14	348.013	1	Hlavní hřídel	1		
15	190.220	1	Kroužek	1		
16	ČSN 02 2153	1	Kolík ø 3x20	1		
17	675.138	1	Vačka	1,3	N	1/3
18	111.183	1	Šroub M 6x15	1,3		
19	ČSN 02 2153	2	Kolík ø 4x32	1,3		
20	763.034	1	Vahadlo	2	N	1/3
21	338.039	1	Čep vahadla	1,2	N	2/3
22	391.047	1	Vidlice	2	N	2/3
23	637.020	1	Niťová páka	2	N	1/3
24	135.014	1	Čep	2	N	1
25	316.063	1	Záhytnka pružiny	2		
26	263.145	1	Pružiny	2		
27	428.002	1	Kladka	2	N	1

Vysvětlivky: S = spotřební dílec

N = náhradní dílec

A = počet kusů na 1 stroj na 1 rok

(množství zlomku značí počet roků)

**SEZNAM** dílců pro průmyslový šicí stroj správkárenský

LIST 2

TYP 01204 - P1

Cíleslo pozice	Označení dílce	Počet kusů	Název dílce	Vyobrazení v tab.	S N	A
28	318.025	1	Čep		2	N 2/3
29	ČSN 02 1403	1	Matice M 6		3	
30	111.181	1	Šroub M 6x8		2	
31	260.300	1	Pružina		2	
32	326.046	1	Tlačný čep		2	N 1/3
33	816.041	1	Stupnice		2	
34	ČSN 02 1151.1	1	Šroub M 3x5		2	
35	135.014	1	Čep		2	N 2/3
36	818.065	1	Ručička		2	
37	155.006	1	Šroub		2	N 2/3
38	ČSN 02 1461.1	1	Matice M 4		2	
39	674.016	1	Vačka		1,2	N 1/3
40	111.180	1	Šroub M 6x5		1	
41	ČSN 02 2153	1	Kolík ø 4x25		1	
49	123.074	1	Šroub rukojeti		3	N 1/3
50	932.016	1	Rukojeti 4 614 399 010 00000		3	N 1/3
51	ČSN 02 1403.1	1	Matice M 6		3	
55	316.034	1	Držák cívky		1	N 1/3
56	ČSN 02 1403.1	1	Matice M 5		1	
57	633.064	1	Výkyvná páka		3	N 2/3
58	161.072	1	Matice		3	N 1/3
59	332.050	1	Čep		3	N 1/3
60	ČSN 02 1131.22	1	Šroub M 5x14		3	
61	814.075	1	Kryt ramene		1	
62	133.036	1	Šroub		1	N 1/3

Vysvětlivky: S = spotřební dílec

N = náhradní dílec

A = počet kusů na 1 stroj na 1 rok

jmenovatel zlomku značí počet roků

## SEZNAM dílců pro průmyslový šicí stroj správkárenský

LIST

3

TYP 01204 - Pl

Cíle pozice	Označení dílce	Počet kusů	Název dílce	Vyobrazení v tab.	S	N	A
63	412.041	1	Kladka	3			1
64	137.015	1	Šroub	3			1
65	716.016	1	Spodní rameno	1			
66	ČSM 02 1103.1	4	Šroub M 8x25	1			
67	ČSM 02 2153	2	Kolík s 8 x 28	1			
69	322.107	1	Starší čep	3			
70	ČSM 02 2150	2	Kolík s 5x14	1			
79	ŠMS 18x52	1	Štítek	1			
80	ČSM 02 2195	4	Šroub "Parker" s 2x6,5	1			
96	ČSM 02 1131.1	2	Šroub M 5x35	1			
97	ČSM 02 1131.1	1	Šroub M 5x20	1			
99	648.055	1	Držák navíječe	1			
100	322.086	1	Hřídel navíječe	1			1/3
101	442.095	1	Kale navíječe	1			
102	941.048	1	Pryžový kroužek M 143.11101900000	1			1
103	133.036	1	Šroub	1			2/3
105	770.000	1	Hlava	4			
106	648.058	1	Válec	4			1/3
107	048.407	1	Podávací objímka	4			1/3
108	323.028	1	Čep	4			2/3
109	442.126	1	Kladka	4			1/3
111	648.059	1	Podávací vidlice	4			2/3
112	135.014	2	Čep	4			1
113	829.076	1	Objímka	4			2/3
114	049.244	1	Šroub úplný	4			

Vysvětlivky: S = spotřební dílec

N = náhradní dílec

A = počet kusů na 1 stroj na 1 rok

jmenovatel zlomku značí počet roků

## SEZNAM dílů pro průmyslový řídicí stroj správkárenský

LIST 4

TYP 01204 - P1

Cílo pozice	Označení dílce	Počet kusů	Název dílce	Vyobrazení v tab.	S	N	A
115	818.067	1	Dostička	4			2/3
116	392.033	1	Přitlačná tyč	4			1
117	667.064	1	Podávací patka	4			2/3
118	ČSN 02 1131.1	1	Šroub M 4x6	4			
119	814.076	1	Podložka	4			1/3
120	ČSN 02 1151.1	1	Šroub M 8x10	4			
121	442.096	1	Objímka	4			1/3
122	ČSN 02 2150	1	Kolík ø 2 x 14	4			
123	335.042	1	Čep napínáče	4			1/3
124	940.038	1	Podložka	4			
125	828.031	2	Napínací kotouč	4			1/3
126	625.038	1	Zvedací páka	4			2/3
127	813.150	1	Deska	4			
128	ČSN 02 1131.1	3	Šroub M 3x5	4			
129	ČSN 02 2930	1	Pojistný kroužek 18x1,2	4			
130	427.073	1	Vložka	4			
131	260.060	1	Pružina	4			
132	262.025		Pružina	4			
133	171.023	1	Maticce	4			1/3
134	616.003	1	Zvedací páka	4			1/3
135	110.028	2	Čep	2			1/3
136	ČSN 02 1403.5	1	Maticce M 5	2			
137	133.036	1	Šroub	4			1/3
138	ČSN 02 2150	1	Kolík ø 4x36	4			
139	391.049	1	Jahelní tyč 021.232	2			2/3
140	647.054	1	Vložka	2			2/3

Vysvětlivky S = spotřební dílec

N = nahradní dílec

A = počet kusů na 1 stroj na 1 rok

jmenovatel zlomku značí počet roků

## SEZNAM dílců pro průmyslový šicí stroj správkárenský

LIST 5

TYP 01204 - Pl

Cílo pozice	Označení dílce	Počet kusů	Název dílce	Vyobrazení v tab.	S	A
					N	
141	394.025	1	Jehelník	2	N	2/3
142	ČSN 02 1131.1	1	Šroub M 4x6	2		
143	124.051	1	Šroub	2	N	1
144	29 x 3	1	Jehla č. 22	2		
145	648.057	1	Podložka	2	N	2/3
146	283.053	1	Pružina = 283.173	2	N	2/3
147	124.061	2	Šroub	2	N	2/3
148	636.104	1	Páka	4	N	2/3
149	136.046	1	Čep	4	N	2/3
150	271.106	1	Vodič nití	4	N	1
151	ČSN 02 1131.1	1	Šroub M 4x5	4		
152	ČSN 02 1131.1	4	Šroub M 4x16	1		
153	283.054	1	Bocní pružina	4	N	1/3
154	645.010	1	Běhoun	4	N	1/3
155	818.068	1	Příložka	4	N	1/3
156	133.078	1	Šroub	4	N	1/3
157	133.039	1	Serizovací šroub	1		
158	ČSN 02 1462	1	Matico M 5	1		
159	ČSN 02 2150	1	Kolíšek Ø 3x20	4		
161	725.008	1	Nádobka	1		
162	271.107	1	Zádržka	1		
163	945.069	1	Plstěná poduška	1		
164	271.130	1	Spona	1		
165	ČSN 02 1131.1	1	Šroub M 5x15	1		

Vysvětlivky... S = spotřební dílec

N = náhradní dílec

A = počet kusů na 1 rok; na 1 rok

(imenovatel znamku značí počet roků)

## SEZNAM dílců pro průmyslový šicí stroj správkárenský

LIST. 6

Typ 01204 - Pl

Cíllo pozice	Označení dílce	Počet kusů	Název dílce	Vyobrazení v tab.	S	N	A
209	191.082	1	Vložka	2			
214	136.009	1	Šroub pojistný	3			
215	349.001	1	Hřídel	3			
216	432.021	1	Pouzdro	3			
217	113.065	2	Šroub	3			
218	510.019	1	Ruční kolo	3			
219	192.034	1	Podložka	3			
220	049.243	1	Ruční šroub úplný	3			
			Příslušenství				
167	V-30099	1	Olejnica	6	N		
168	271.108	1	Navlékač nití	6	N	1/3	
169	038.020	1	Šroubovák malý 3x100	6			
170	038.021	1	Šroubovák velký 5x140	6			
172		1	Návod	6			
206	29 x 3	2	Jehla č. 20	6			
		2	Jehla č. 21	6			
		2	Jehla č. 22	6			
	046.897	1	Řemen úplný	6			
			VYBAVENÍ Va				
			pro malý chapač				
4001	716.015	1	Nástavec ramene	5			
4002	ČSN 02 1131.1	1	Šroub M 4x5	5			
4003	283.050	1	Pružina	5	N	2/3	
4004	230.010	1	Tlačítko	5			

Vysvětlivky: S = spotřební dílce

N = náhradní dílce

A = počet kusů na 1 stroj na 1 rok

jmennovatel zlomku značí počet roků

046.912 - 230.010(4004) 047.153 - 333.00

283.050(4003)

313.044(4005)

313.151

## SEZNAM dílců pro průmyslový číci stroj správkárenský

LUST 7

TYP 01204 - F1

Cíle pozice	Označení dílce	Počet kusů	Název dílce	Vyobrazení v tab.	S	N	A
4005	313.044	1	Kelik	5			
4006	551.014	1	Osubené kelo	5	H	2/3	
4007	580.000	1	Osubený hřeben	5	H	2/3	
4008	318.027	1	Čep	5	H	2/3	
4009	684.004	1	Unášec chapače	5			
4010	283.052	1	Pružina unášeče	5	H	1	
4011	124.043 = 124.1021		Šroub pružiny	5	H	2/3	
4012	580.001	1	Vlečka unášeče	5			
4015	049.246 690.011	1	Unášec chapače kompletní	5			
4017	13097/592 R	6	Cívka <del>_____</del> malá 685.031 683.037	685.031	H	1/3	
4018	684.009		Čep segmentu <del>segmentový řízec</del>	5	H	2/3	
4020	333.013	1	Čep segmentu	5	H	2/3	
4021	580.003 683.038	1	Osubené táhlo řízec	5	H	2/3	
4022	048.412	1	Táhlo	5			
4023	ČSH 02 1151.22	2	Šroub M 4x8 116.096	5			
4024	813.149	1	Kryt	5			
4025	126.037	1	Šroub M 3x5	5			
4026	ČSH 02 1131.1	2	Šroub M 4x5	5			
4027	811.079	1	Stíhová deska	5	H	2/3	
4028	136.045	1	Čep	5	H	2/3	
4029	ČSH 02 2150	1	Kelik 6 2x10	5			
4032	13097/ R 25	1	Chapač kompletní				
VYRAVENÍ V:							
pro střední chapač							
4001	716.014	1	Místovac rameno	5			

(4020) Vysvětlivky: S = spotřební dílec

4024) N = náhradní dílec

A = počet kusů na 1 stroj na 1 rok

jmennovatel zlomku znamí počet roků

**SEZNAM** dílců pro průmyslový šicí stroj správkárenský

LIST 8

TYP 01204 - Pl

Císelo pozice	Označení dílce	Počet kusů	Název dílce	Vyobrazení v tab.	S-N	A
4002-4008 = Vybavení Va						
4009	684.005	1	Unášec chapače	5		
4010,4011 = Vybavení Va						
4012	580.002	1	Vložka unášeče	5		
4017	13097/591 E	6	Cívka <del>_____</del> velká		N	1/3
4020-4023 = Vybavení Va						
4024	813.151	1	Kryt	5		
4025,4026 = Vybavení Va						
4027	811.080	1	Stehová deska	5	N	2/3
4028 = Vybavení Va						
4029	ČSN 02 2150	1	Kolík 6 2x6	5		
4032	13097/ R 26	1	Chapač kompletní	5		
4033	310.203	1	Kolík	5		
	049.245	1	Unášec chapače úplný	5		
<b>MOTORISACE Mc</b>						
pedatavec a nežním pohonem						
6501	01131 -P4	1	Pedatavec			
6502	47 x 1720	1	Řemen		N	4
6503	271.235	1	Spina řemene		N	4
<b>L</b>						
520.191			menší závěsník			
271.235			zadní řemen klavíru a řemen			
046.943 =	230.090		047.153 =	333.013		
	283.050			813. 151		
	313.041					

Vysvětlivky: S = spotřební dílec

N = náhradní dílec

A = počet kusů na 1 stroj na 1 rok

jmenovatel zlomku značí počet roků

## SEZNAM dílců pro průmyslový šicí stroj správkárenský

LIST 9

TYP 01204 - Pl

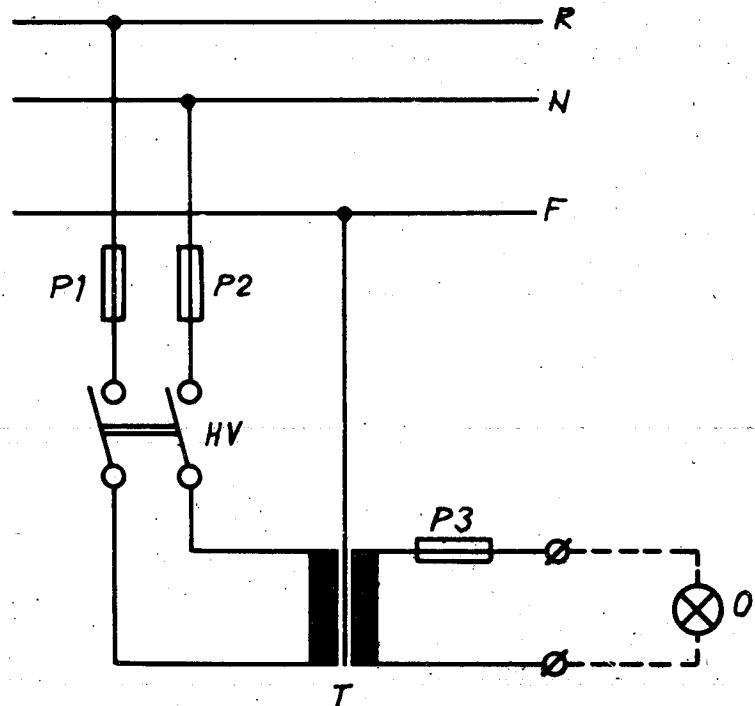
Označení dílce	Počet kusů na 1 stroj	Název dílce	Vyobrazení v tab.	N	A
		Návěsné osvětlení v napětí 24 V nebo 36 V			
321 161 001.000	1	Zátka PEV ø 12,5		1	
347 170 002.000	1	Zárovka 25 V / 15 W		7	
345 111 008.000	1	Objímka E 14		7	
341 414 028.052	1	Vodič YH 2 x 0,35 x 1500		7	
522 980 091.124	1	Stínidlo úplné		7	
091.142	1	Návěsné osvětlení úplné (24 V)		7	
091.144	1	Návěsné osvětlení úplné (36 V)		7	
522 080 120.216	1	Šroub M 3 x 5		7	
120.280	1	Šroub M 4 x 8		7	
152.087	1	Šroub		7	
172.046	3	Matice		7	
190.092	1	Podložka		7	
347 169 210.640	1	Zárovka 36 V / 15 W		7	
522 080 331.122	3	Čep		7	
336.072	1	Objímka		7	
824.095	1	Příchytnka		7	
841.338	1	Trubka		7	
841.339	1	Trubka		7	
841.340	1	Trubka		7	
942.055	4	Isolační trubka		7	
942.059	1	Isolační trubka		7	
942.060	1	Isolační trubka		7	

Vysvětlivky: N = náhradní dílec

A = počet kusů na 1 stroj na 1 rok



## Schema elektroinstalace stroje



Vysvětlivky:  
HV - hlavní vypínač  
T - transformátor  
P1-P3 - pojistky  
O - přídavné osvětlení

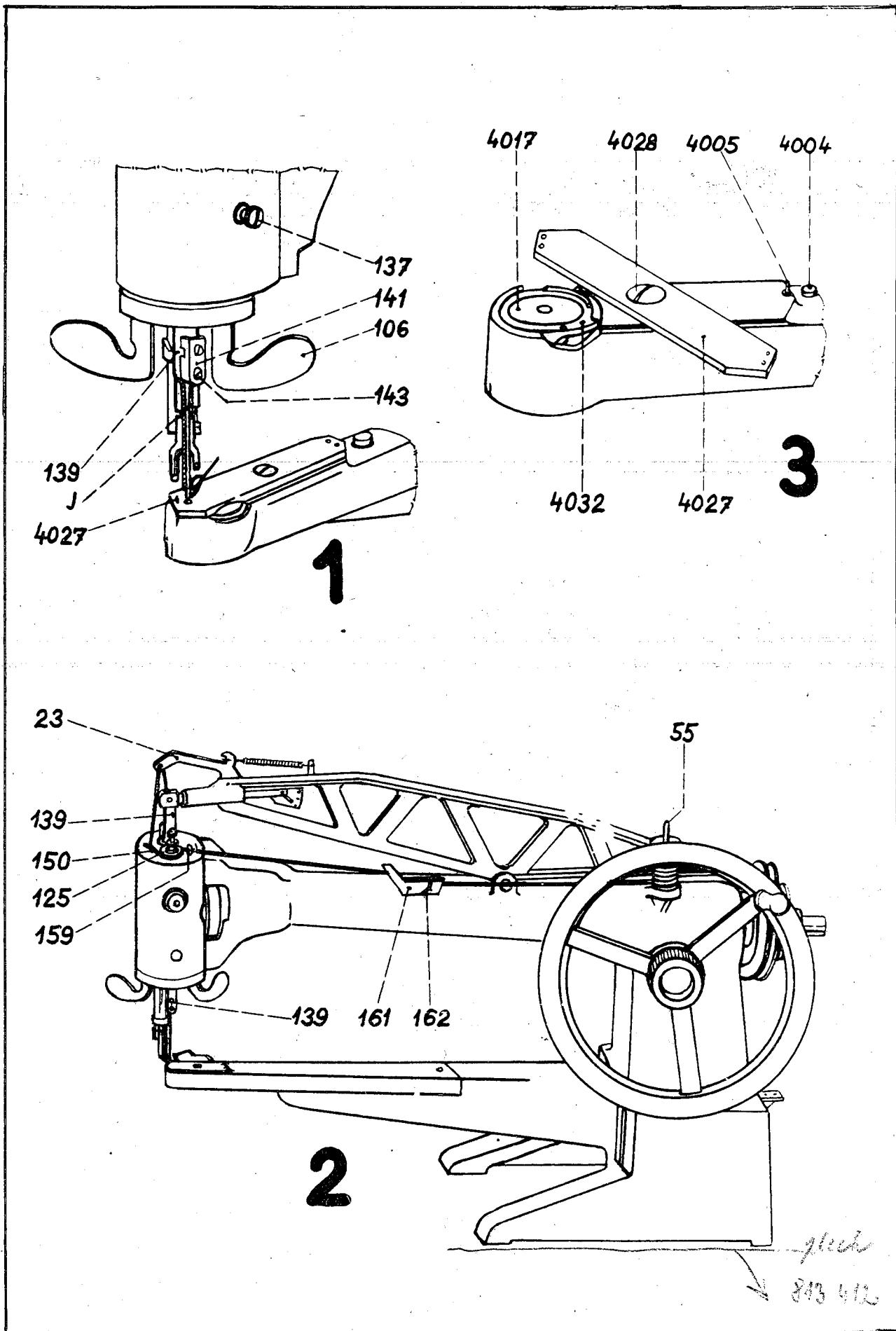
### U p o z o r n ě n í !

Jedenkrát za rok je nutno zkontrolovat elektrickou výzbroj stroje, dotáhnout svorky a eventuální závady odstranit.

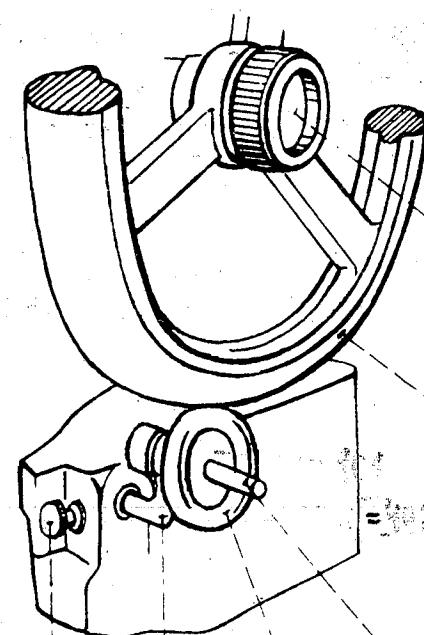
Při jakémkoliv poruše na elektrické výzbroji stroje volejte vždy odborníka - elektromechanika.

Obsluha stroje je povinna při každém opuštění pracoviště vypnout hlavní vypínač stroje.





Mangé type 636.402



220

103 99 102

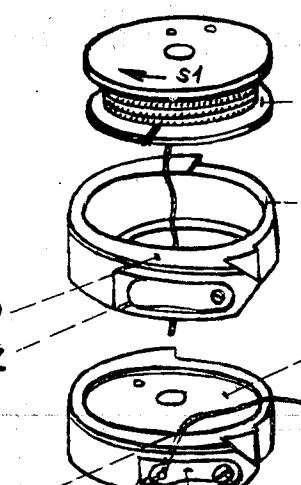
100

4

O  
Z

Z

O



ordet 1 cm  
vælger  
161  
mm

685.030 685.031

✓  
4017

4032

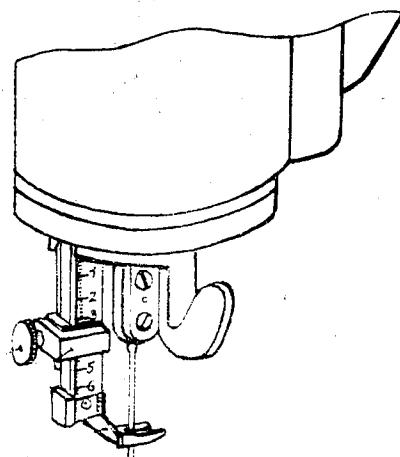
22 mm  
R25 008.01  
R26 008.02  
+27 mm

4017-  
åben

4016 = 683.034  
mm

5  
= 690.011  
Når  
den mæl i rette placir

for oba charace  
na leske

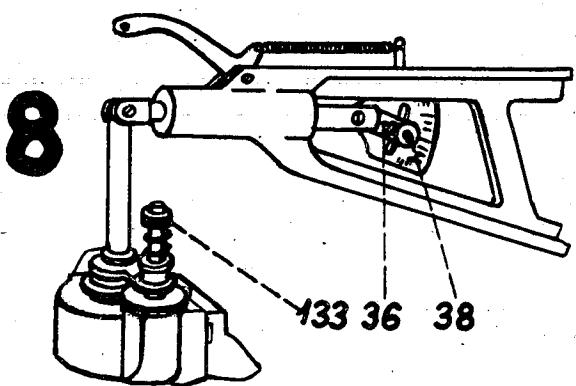
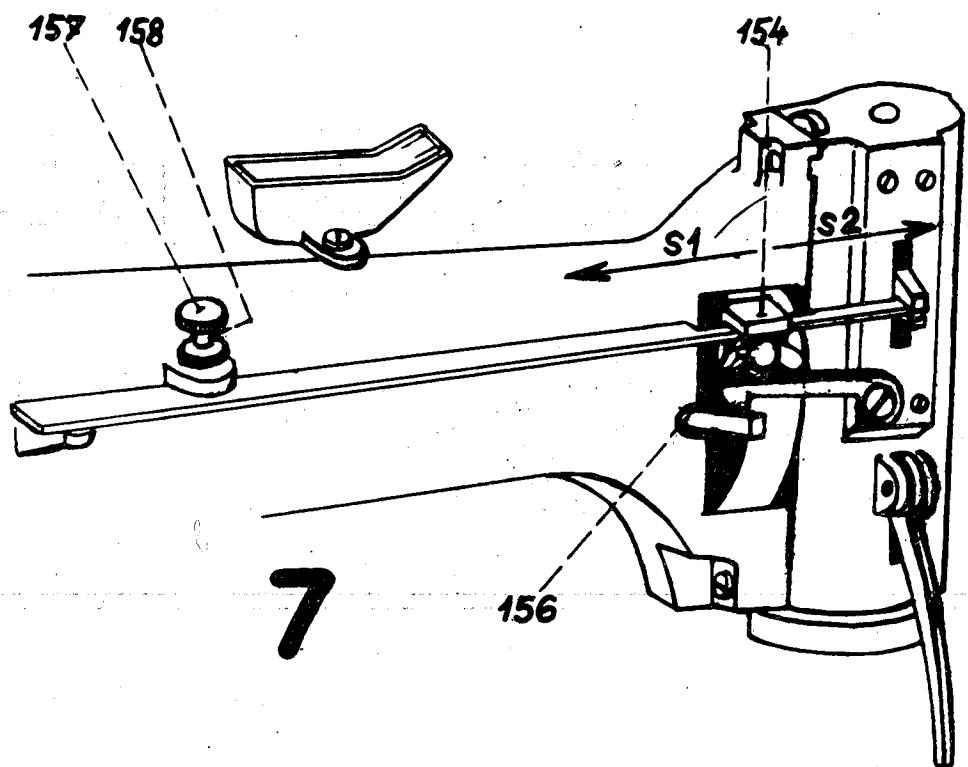


114

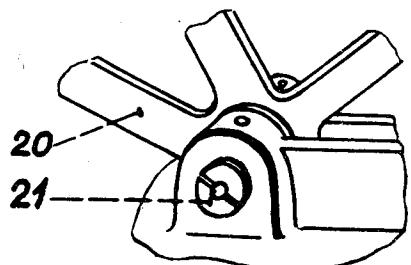
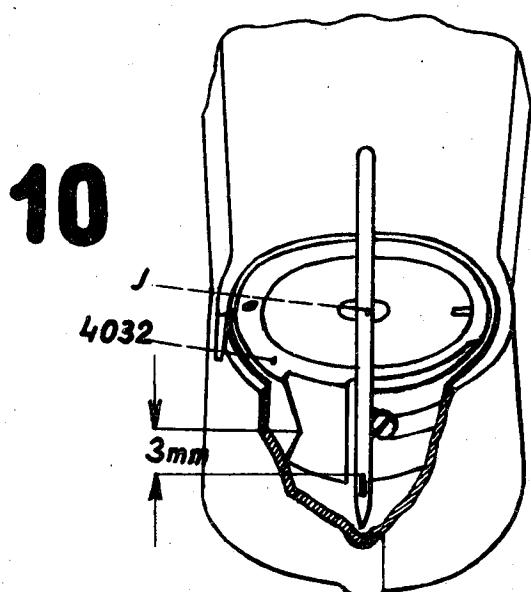
113

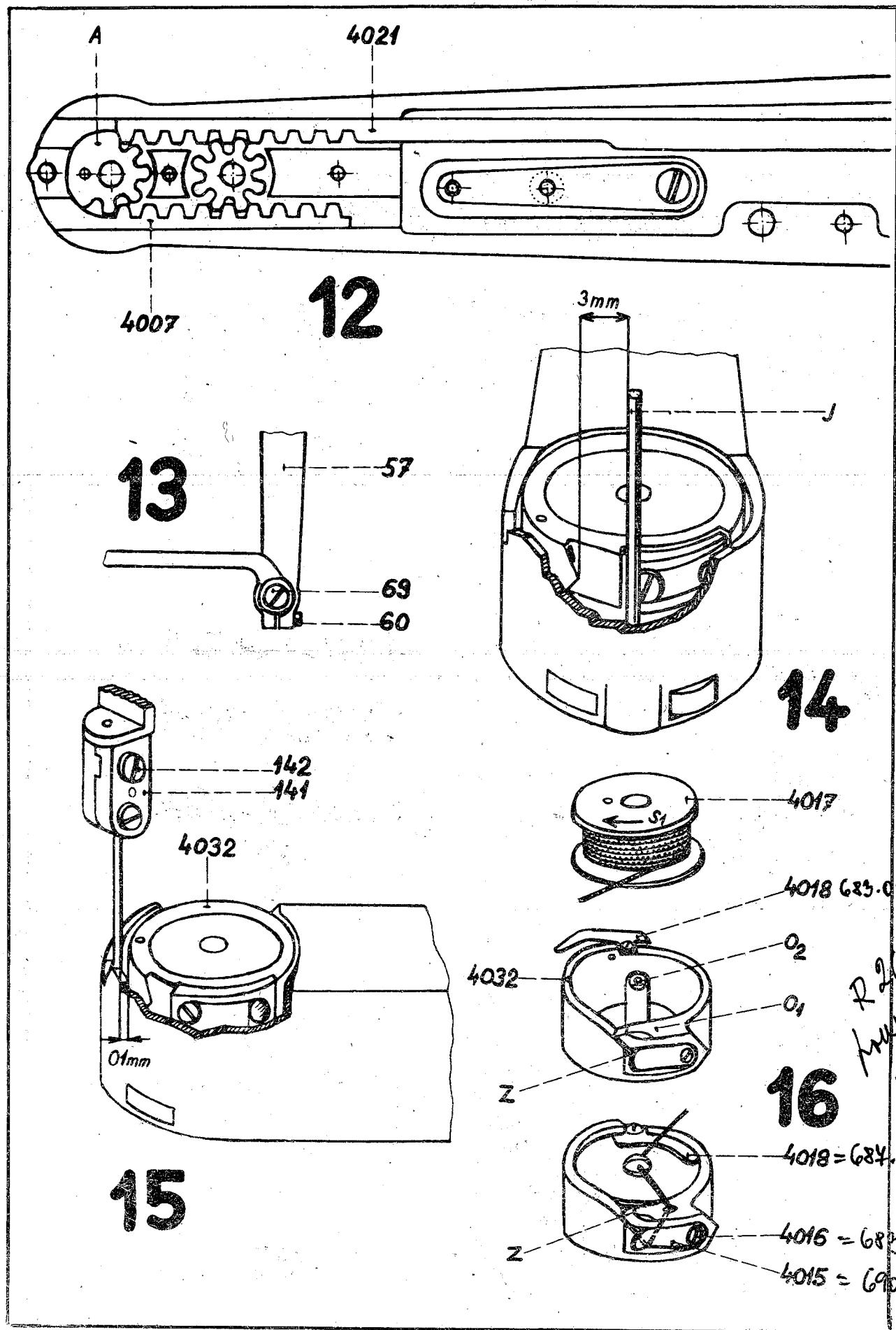
117  
207

6



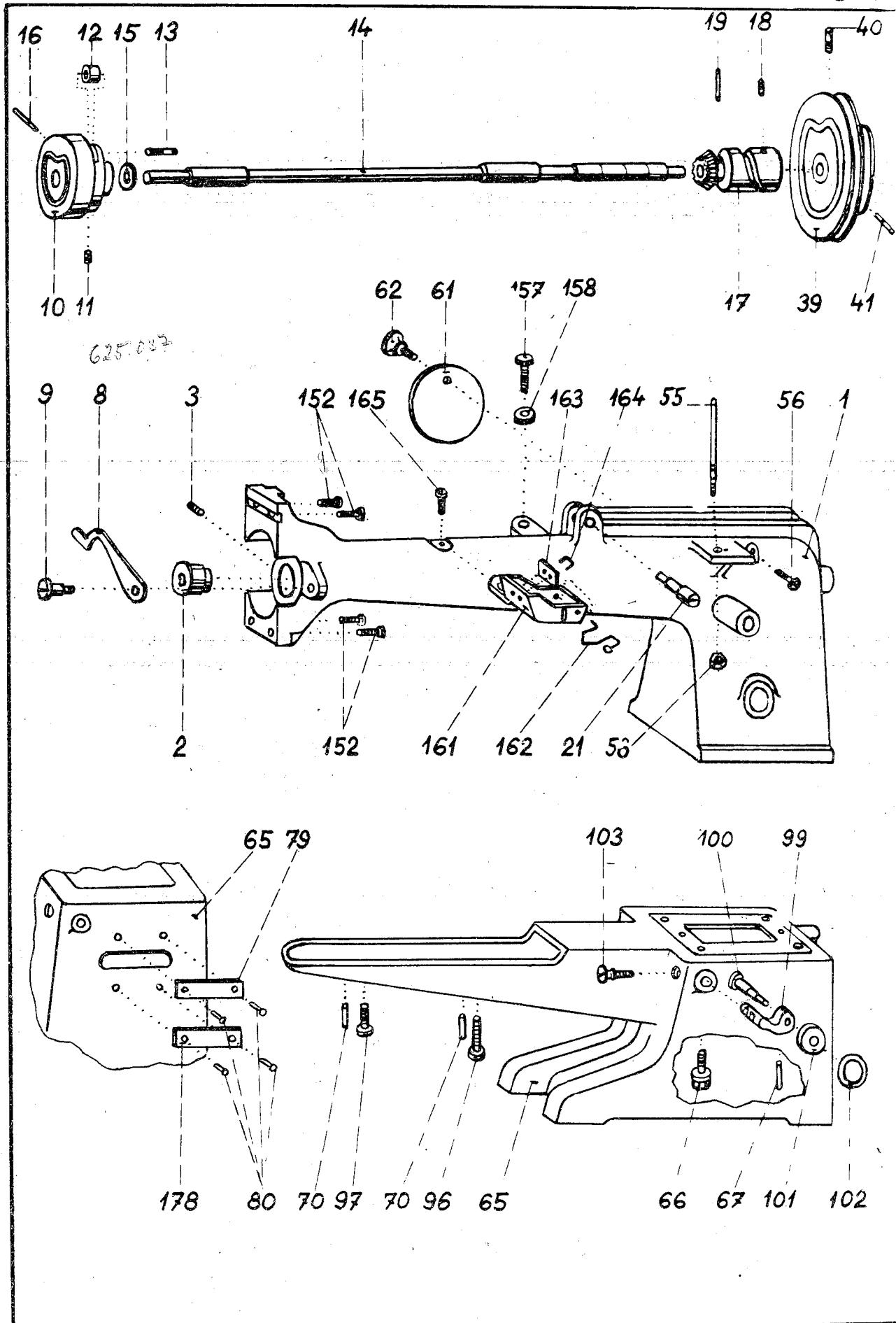
9





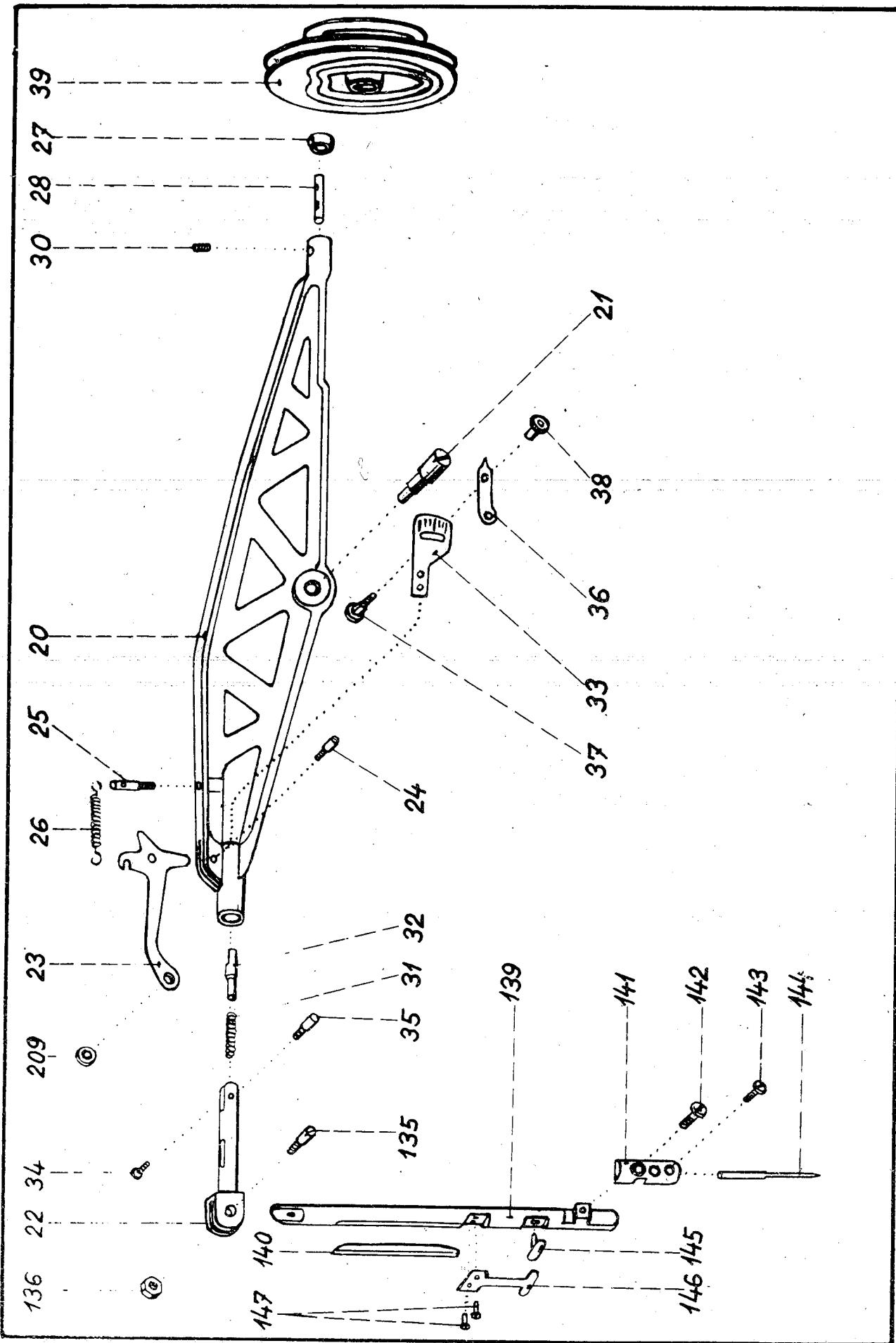
01204-P1

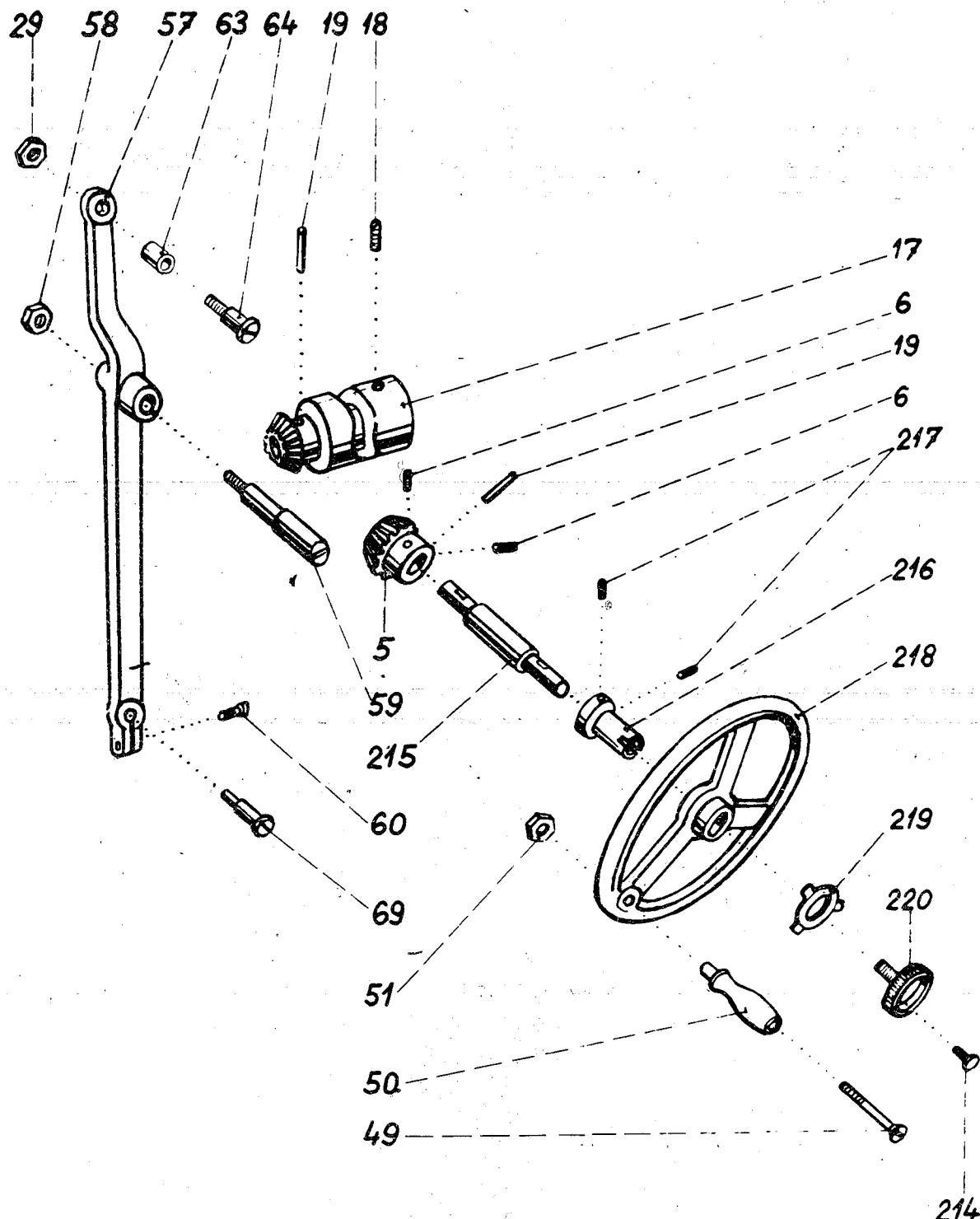
TAB. 1

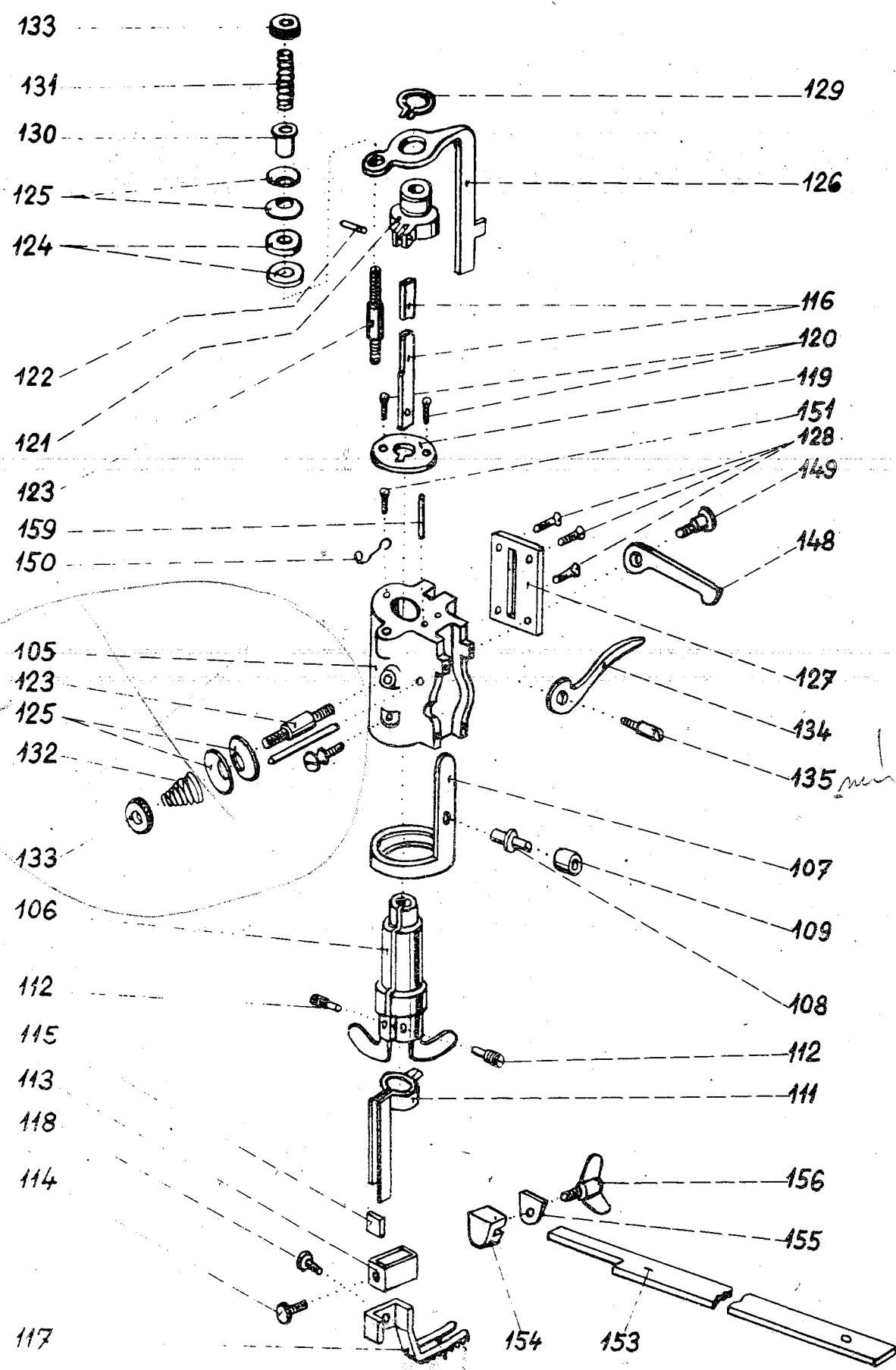


01204-P1

TAB. 2



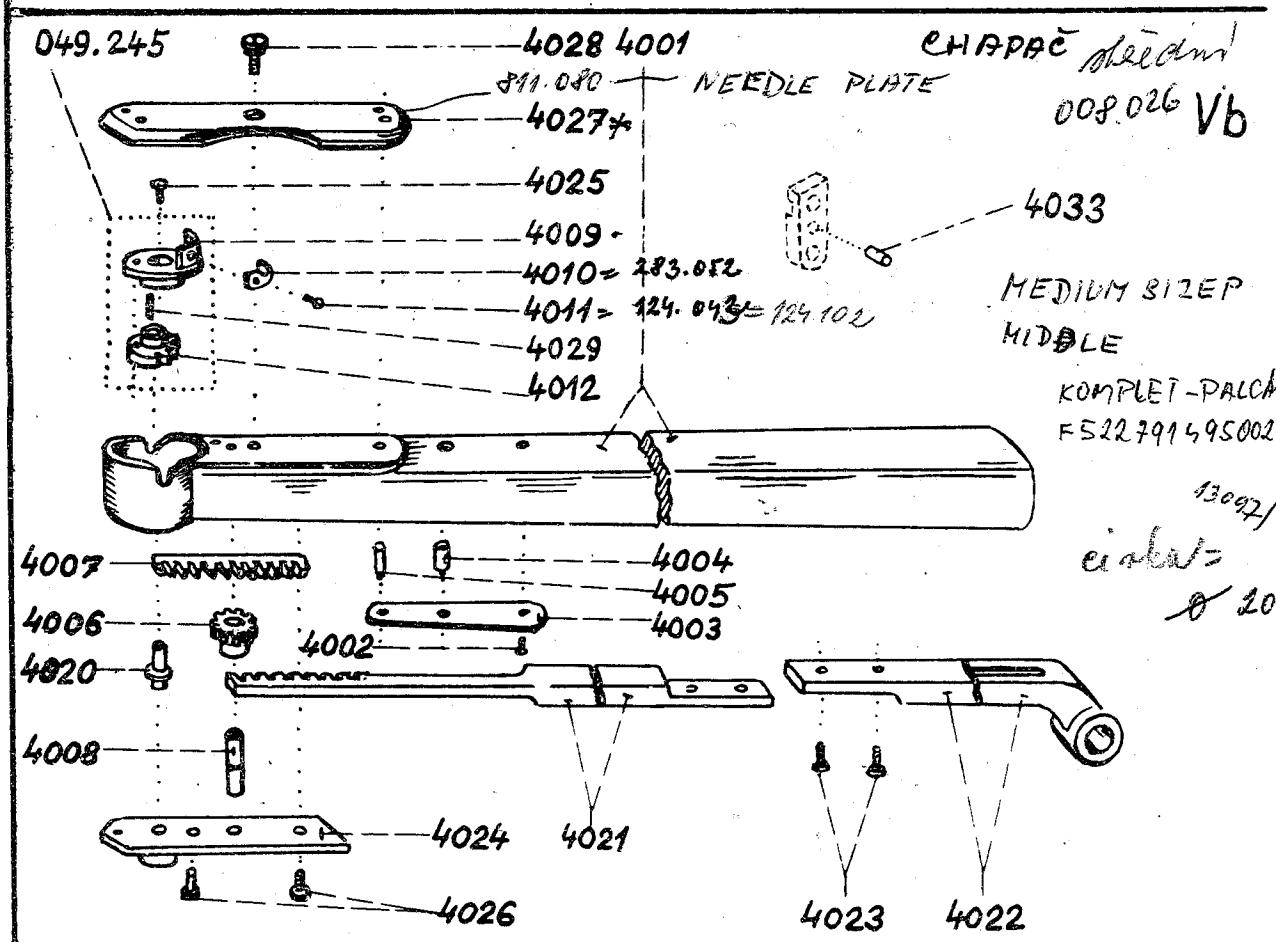
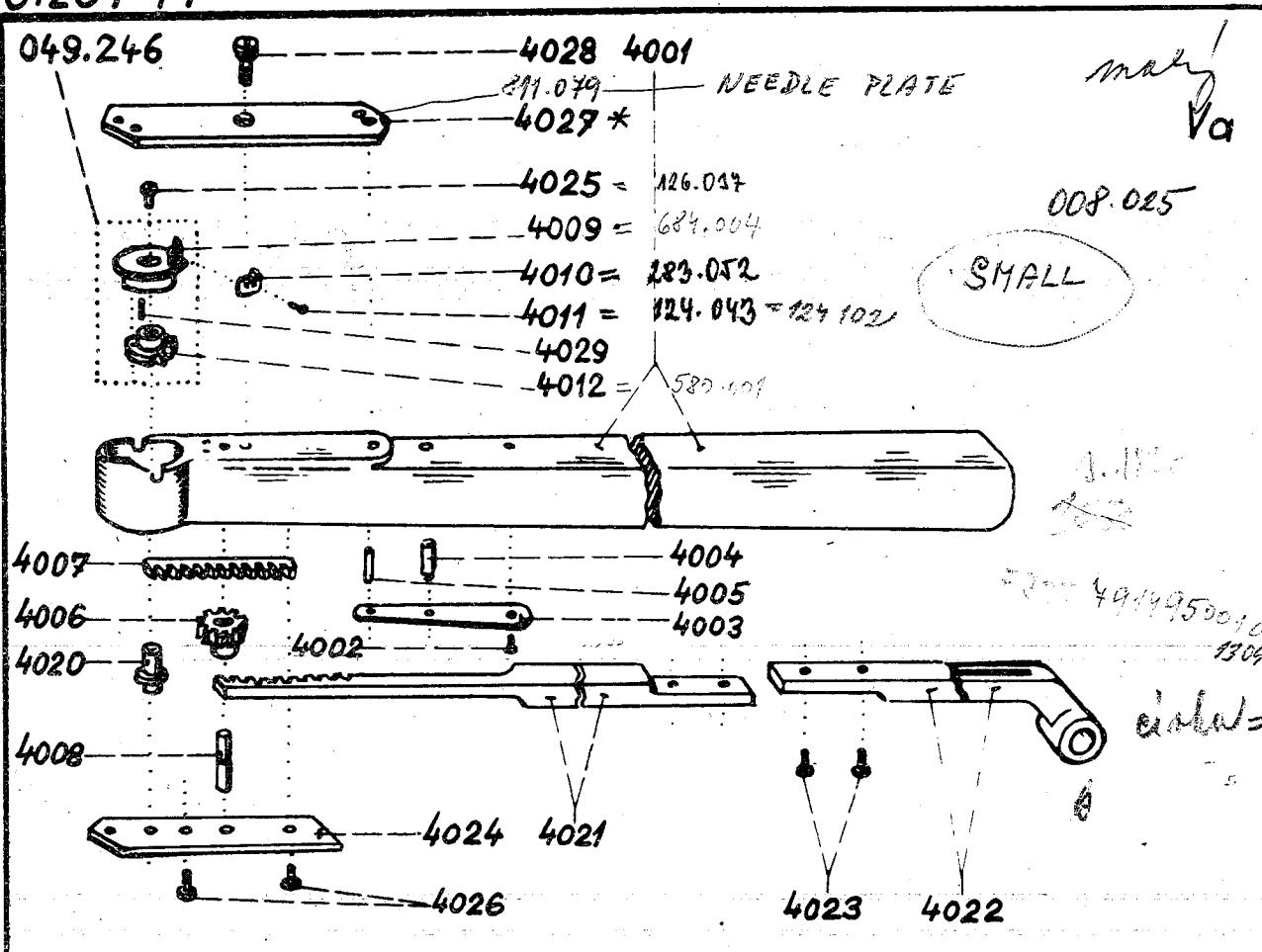




01204-P1

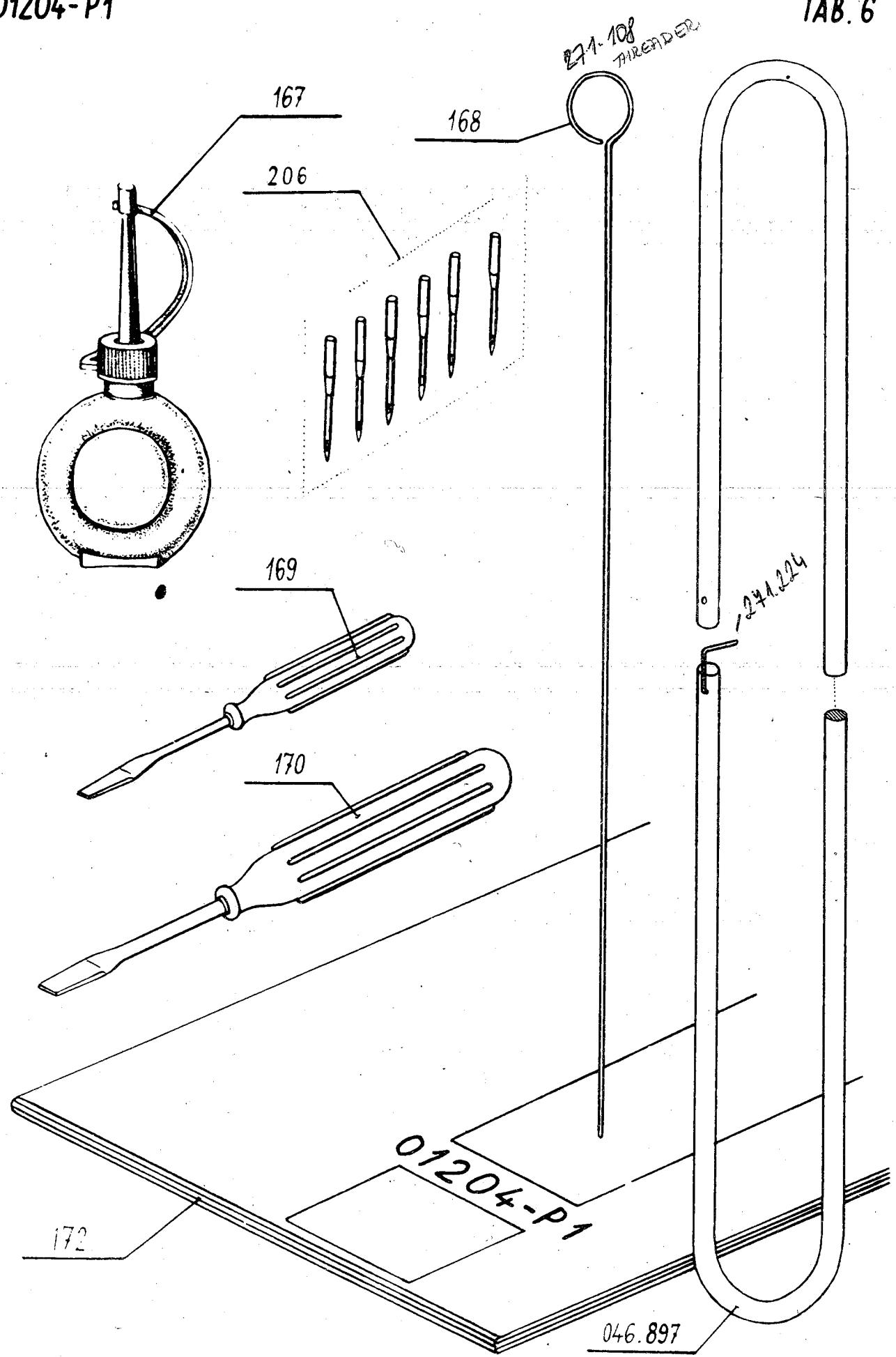
## MALÝ CHAPAC R 25

TAB.5



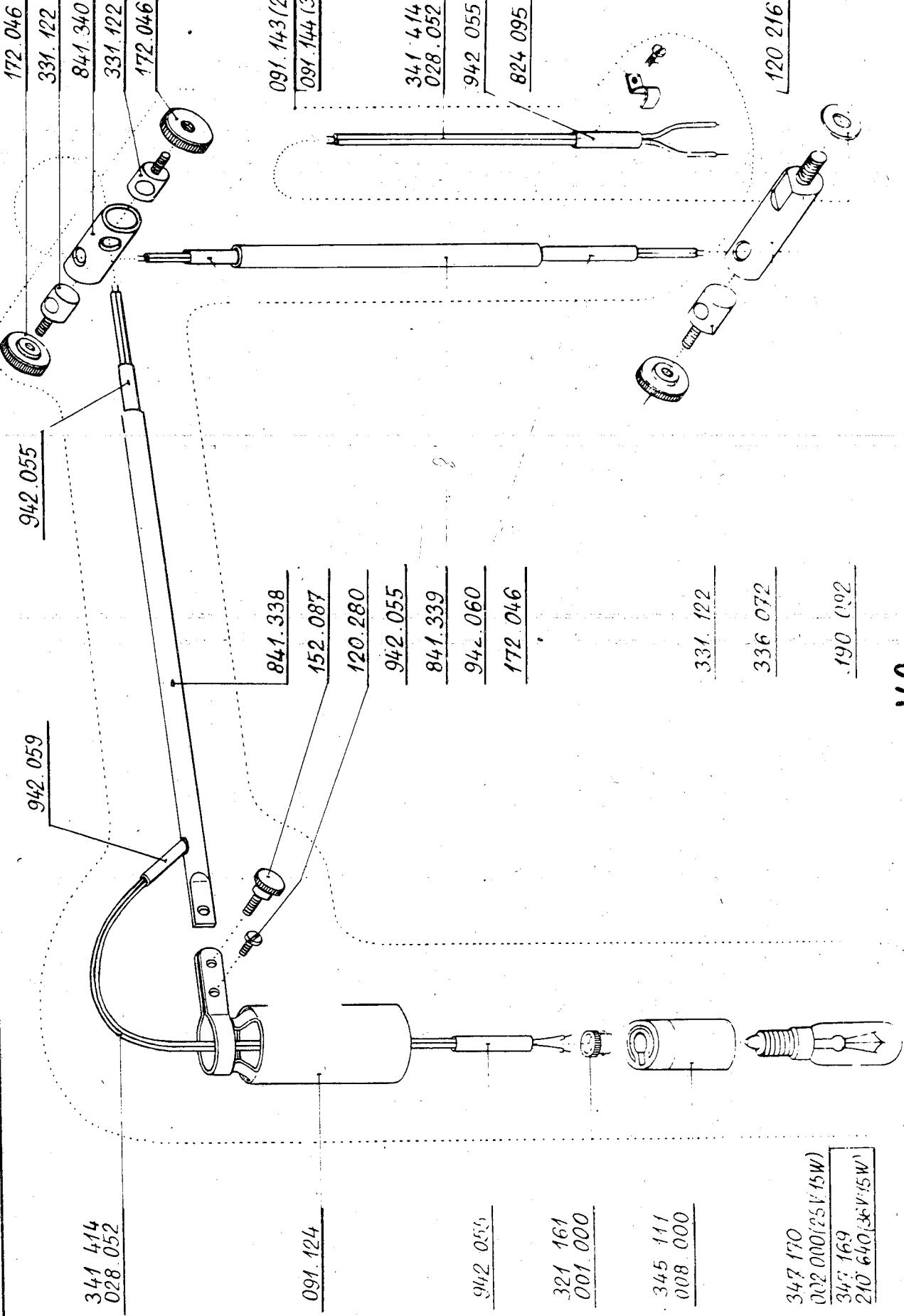
01204-P1

TAB. 6



01204 - P1

TAB. 7



MINERVA 4931

17.0004.9.245

17.0028.9.052

17.0012.6.102

