



72527 - 101

www.promelectroavtomat.ru

INSTRUCTIONS FOR ADJUSTMENT AND SERVICING
AND LIST OF PARTS FOR SINGLE NEEDLE FLAT
BED ZIGZAG INDUSTRIAL SEWING MACHINE

72527 - 101

522 741 410 105

Руководство по настройке и обслуживанию
и каталог деталей для промышленной одно-
игольной швейной машины с плоской плат-
формой и вигвагообразной стройкой

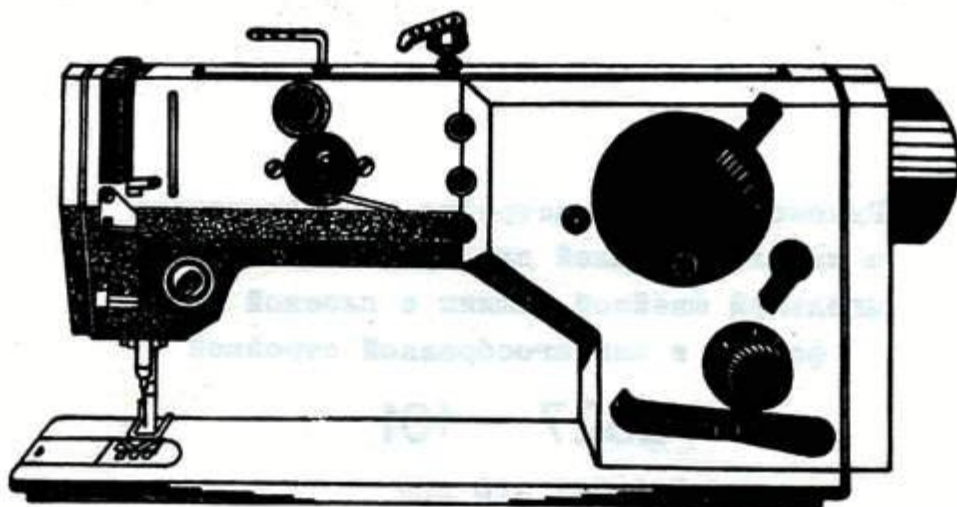
72527 - 101

522 741 410 104

Промышленная одноигольная швейная машина с плоской платформой
и зигзагообразной строчкой

522 741 410 104

72527 - 101



Использование

Машина предназначена в первую очередь для пошива обуви, стачивания задников и подкладок, прошивания языков, теплых домашних туфель, декоративной строчки обуви и т.п.

Она с успехом применяется для стачивания различных кожаных и текстильных деталей и галантерейной промышленности.

Технические данные

Скорость шитья	+ до 3400 стежков в минуту в зависимости от обрабатываемого материала, применяемых ниток и ширины зигзагообразного стежка
Длина стежка	до 5 мм в обоих направлениях
Ширина зигзагообразного стежка	до 10 мм
Положение зигзакообразного стежка	центральное
Вид иглы	134, 134 LR , 134 LRG, ном. 100-130 Шметц 797 cf-cf, ном. 100-130
Челнок	251
Толщина шиваемого материала	до 3мм - кожа до 5 мм - обувной текстильный материал
Швейный материал	нити хлопчатобумажные: 50 текс x 3; 35,5 текс x 3; 29,5 текс x 3; 25 текс x 3; 20 текс x 3 нити синтетические: Бенера 25 текс x 1 x 2 25 текс x 1 x 3
Подъем лапки	5 мм - ручным рычагом 7 мм - коленным рычагом
Проходное пространство	265 x 120 мм
Привод машины	от электродвигателя 0,4 квт; 3 x 380/220 В
Стойка	стандартная, из стальных профилей
Масса головки машины	33,5 кг
Масса стойки	68 кг
	+ во время шитья синтетическими нитками необходимо умеренно снизить скорость шитья, применяя дополнительное оборудование 203.

Техническое описание

Промышленная одноигольная швейная машина 72527 - машина с плоской платформой и с зигзагообразной строчкой для стачивания

кожаных и текстильных деталей. Она шьет двухниточным челночным стежком. Горизонтально установленный вращательный челнок приводится в действие от нижнего вала с помощью зубчатой передачи, помещенной в коробке передач. Привод от верхнего вала к нижнему осуществляется с помощью приводной ленты. Подача машины производится в обоих направлениях. Направлением шитья управляют при помощи рычага обратного хода или левой педали. Ширина стежка настраивается рычагом на передней стороне стойки рукава, длина плавно настраивается поворотной кнопкой. Подъем лапки производится ручным или коленным рычагами. Главные узлы нагруженных механизмов опираются на подшипники качения. Смазка машины - групповая, фитильная, с автоматической смазкой челнока. Машина поставляется без освещения с возможностью монтирования подвешного освещения рабочего пространства.

Дополнительное оборудование и его использование

Торговое обозначение	Номер заказа	Наименование
201	522 792 112 010	Вмонтированная моталка комплектная
202	522 791 400 019	Направляющая для стачивания деталей
203	522 791 995 039	Шкив для скорости шитья 2500 стежков в минуту при использовании синтетических ниток
204	522 791 947 001	Приспособление установки
205	522 791 149 001	Добавочный аппарат для обметки краев
295	522 791 995 014	Пробка для закрытия отверстия для монтирования моталки
299	522 794 222 006	Подвешное освещение рабочего пространства

Дополнительные приспособления поставляются только по особому заказу.

Изготовитель:

Минерва Босковице,
Акционерное общество

Таблица технологического использования машины 72527-101, -105

(предписанное комбинирование материалов, игл и ниток)

операция материал	материал	нити	иглы 134 134LR,LR6 797сфсф	ширина вытаго- образного стежка	число оборота	примечание
сшивание деталей виг- загообразным стежком	кожа тонкая, кожа крупного рогатого скота, козлиная, толщина 0,6 - 2,0 мм	х/6 20 текс х 3 25 текс х 3	№ метр. 100	до 6 мм	до 3400	
	кожа средней твердости, бокс, толщина 0,9 - 2,5 мм	25 текс х 3 29,5 текс х 3	110	до 10 мм	до 3000	
	кожа средней твердости свиная кожа	35,5 текс х 3	120 130	до 6 мм	до 2500	пониженное каче- ство связывания стежка снизу-при- менять нитку на о- дин номер тоньше
текстильный обувной	манчестр, саржа, мелтон, толщина до 3,5 мм	20 текс х 3 25 текс х 3 29,5 текс х 3	100 110	до 10 мм	до 3400	
	материал для верха обуви, войлок, микадо, мелтон толщина до 5 мм	35,5 текс х 3 50 текс х 3	120 130	до 10 мм	до 2500	пониженное каче- ство связывания стежка снизу- при- менять нитку на один номер тоньше
синтетичес- кий	синт. кожа, барекс, цола- тен, толщина до 2 мм	полиэфир 25 текс х 1 х2	100	до 10 мм	до 2500	
	синт. кожа, барекс, цола- тен, толщина до 3 мм	полиэфир 25 текс х 1 х3	110	до 6 мм	до 2500	
	синт, текстил, цолатен толщина до 5 мм	полиэфир 25 текс х 1 х3	120	до 6 мм	до 2500	

Во время шитья синтетическими нитками при высоких скоростях из-за нагревания иглы происходит оплавление нитки, ее разрывание и пропуск стежков. Улучшить шитье можно, например, снижая число оборотов с использованием дополнительного приспособления 203 или более пригодных игл, т. э. хромированных. Дальнейшее улучшение шитья синтетическими нитками, особенно при обработке синтетических материалов, можно достичь, уменьшая трение между иглой, материалом и нитками - смазыванием синтетических ниток. Для смазки применяются пасты, масла и эмульсии, которые подаются к месту шитья с помощью швейных ниток. Эти смазочные вещества не служат для охлаждения иглы, но они предохраняют их от остатков расплавки или клея. Доказано, что значительное улучшение достигается применением силиконовых эмульсий или масел. Их наносят, намачивая шпули с нитками в масле или протягиванием нитки через войлочную направляющую, на которую накапывают масло или эмульсию. Недостатком метода является возможность появления пятен на сшиваемой детали.

Во время шитья синтетическими нитками необходимо настроить натяжное устройство верхней нитки на самое малое напряжение, однако такое, при котором обеспечено надежное провязывание ниток. Наибольшее влияние на качество шитья оказывает индивидуальные характеристики швейных ниток. Швейные свойства нитке придает ее структура и исполнение.

Приведенная выше таблица служит для определения возможности комбинирования отдельных параметров машины и технологических условий, чтобы достичь оптимального качества шитья.

Руководство по обслуживанию машины

А. Общие указания

- 1/ Прочитайте внимательно настоящее руководство и действуйте в соответствии с ним.
- 2/ Во время транспортировки и распаковки машины руководствуйтесь надписями и маркировкой на упаковке.
- 3/ О повреждении машины во время транспортировки немедленно из-

4/ Демо-файл.
5/ За полной версией
6/ обращайтесь на сайт
7/ www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ные детали и части электрооборудования тщательно очищаются и просматриваются. Дефектные и изношенные детали ремонтируются или заменяются на новые.

- 8/ Соблюдайте правила техники безопасности ! Не чистите машину и не устраняйте дефекты во время ее работы ! Не снимайте кожухи и другое оборудование техники безопасности !

9. Электрооборудование машины поддерживать в исправном, безопасном состоянии в соответствии с правилами электротехники и техники безопасности. Если машина оснащена штепсельной вилкой, то перед введением ее в розетку необходимо всегда убеждаться в том, что все выключатели выключены. Подводящий кабель сечением $4 \times 1 \text{ мм}^2$ входит в состав поставки, требует соответ-

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

В. Упаковка и распаковка машины, ее чистка и смазка

1/ Упаковка машины

Рукав машины помещен в индивидуальном ящике, стойка упакована в клетке или в отдельном ящике /при тяжелых климатических условиях/.

2/ Распаковка машины

Во время приемки машины на вокзале или на предприятии надо

3

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Во время соединения головки машины со стойкой необходимо тщательно следить за тем, чтобы она была установлена на ту стойку, на которой машина прирабатывалась. Поэтому необходимо контролировать номера стойки и головки, чтобы они соответствовали номеру стойки, указанному на контрольной карте, прилагаемой к головке.

4/ Установка и прикрепление стойки с машиной

Машина вместе со стойкой образует единое целое и не требует прикрепления к полу. В случае неровности пола положение машины можно стабилизировать лапой стойки, снабженной установочным винтом.

5/ Чистка и смазка машины (рис. 1)

После распаковки и перед пуском машины в ход ее необходимо



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Раз в неделю надо тщательно очистить машину от всех загрязнений и застывшего масла.

6/ Регулировка смазывания челнока (рис. 2)

Количество подаваемого масла для смазывания челнока регулируется поворотом регулировочной цапфы 1 с помощью отвертки в диапазоне 0 - МАХ. т.е. в левую сторону - против направления вращения часовых стрелок. Цапфа находится на торцевой стенке масляной коробки под платформой. Во время настройки указателя цапфы в нулевое положение гарантирован минимальный

www.promelectroavtomat.ru

подвод масла к челноку и поэтому не может возникнуть его впадение. После ввода машины в эксплуатацию необходимо регулярно контролировать уровень масла в масляной коробке возле челнока и в масляной коробке на рукаве машины.

Внимание !

Начиная шить после длительного перерыва /утром перед сменой/, рекомендуем сбрызгнуть масло с челнока, запустив машину на холостой ход или прошить несколько стежков /приблизительно

В
1
Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

2
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

3
4
promelectroavtomat@mail.ru

рону. Если нет, надо вынуть вилку приводного кабеля из штепсельной розетки и переключить приводной кабель на вилке или на клеммной доске электродвигателя. Ни в коем случае шкив не должен вращаться в обратном направлении.

4/ Клиновидный ремень и его натяжение (рис. 10)

Натяжение клиновидного ремня можно производить перемещением электродвигателя в пазу его державки, ослабив два крепежных болта. Соответствующее натяжение ремня обеспечивает полную

производительность машины и минимальные потери. Напряжение клиновидного ремня контролируется его умеренным продавливанием посредине расстояния между маховиком и шкиво. При правильном натяжении ремня его прогибание равно приблизительно 20 мм. Слишком большое натяжение ремня снижает производительность машины, повышает расход электроэнергии и износ подшипников. При демонтаже клиновидного ремня поступают следующим образом:

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ни в коем случае нельзя пускать ход машины.

6/ Иглы и нитки

Для машины применяются иглы системы 134 и 134LR нормальных номеров, иглы Шметц системы 797 цф-цф номер 100-130. Ввиду высокой производительности машины и в связи с этим большому нагреву игл рекомендуется применить хромированные иглы. Номер применяемых игл зависит от толщины нитки, которая должна проходить свободно через ушко иглы. Рекомендуем выбирать более тонкие иглы, обеспечивающие свободный проход

www.promelectroavtomat.ru

нитки через ее ушко и одновременно частично пренятствующее вытягиванию нитки из ушка после ее отрезки при последующем шитье. Главный показатель для выбора толщины иглы - толщина шиваемого материала. Здесь следует руководствоваться правилом, что во время шитья более толстого материала надо выбирать более высокий номер иглы. При выборе тоншей иглы (в соответствии с толщиной шиваемого материала) игла слиш-

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

вставлять иглу, когда игловодитель находится на самом боль-
шом расстоянии от игольной пластинки. Ослабляется крепление
винта 8 на нижней части игловодителя, и в него вставляется
игла до упора так, чтобы ее длинный пазок находился впереди
(по направлению к швее). Прохождение конца стержня иглы на
дно игольного отверстия можно контролировать в поперечном
отверстии игловодителя. Вставленная таким образом игла зак-
репляется поворотом винта. Перед установкой новой иглы не-
обходимо проверить, чтобы она была ровной и после вставки

www.promelectroavtomat.ru

проходила центром игольного отверстия в игольной пластинке. Ни в коем случае не применяйте иглы случайные. Они всегда должны соответствовать роду шиваемой детали и толщине нитки.

8/ Заправка верхней нитки (рис. 3)

После установки катушки с ниткой на катушечную стойку разматывается нитка достаточной длины и продевается нитеводителем на стойке. Далее она проходит через нитеводитель 4 и нитеводитель 1 и между натяжными дисками 8. Затем через натяжную пружину 2 нитка направляется вокруг нитеводителя 3 через нитево-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

При включении электродвигателя и нажатии правой педали машина, а также моталка приводятся в ход. Во время намотки нитка равномерно раскладывается по ширине шпульки. Когда шпулька намотана, арретирующий рычаг отскакивает, привод отсоединяется и происходит торможение вала моталки. Намотка закончена. Нитка отрезается потайным ножом, который находится внутри пружины. 2. Момент окончания намотки шпульки можно настроить следующим образом: Ослабляется крепление винта 4 арретирующего

рычага 5, который надет на выключательной цапфе 3. С помощью отвертки цапфа придерживается в данном положении и при поворачивании арретирующего рычага на цапфе точно настраивается момент выключения привода моталки.

10/ Вынимание шпульки из челнока

Поворотом маховика настройте игловодитель в верхнее положение.левой рукой под столом откройте затвор шпульного кол-

1

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1

к себе до тех пор, пока шпулька не выйдет из челнока в крайнее положение и обратно, вследствие чего нижняя нитка захватывается. Затем надо слегка потянуть за верхнюю нитку, пока нижняя не выйдет наверх через отверстие в игольной пластинке. Концы обеих ниток кладутся за иглу. После заправки ниток машина еще не пускается в ход, пока под лапкой нет предназначенного для шитья материала. Существует правило, что во время начала и окончания шитья нитепротягивающая рейка должна находиться в верхнем крайнем положении. Этим препятствуется выпадение верхней нитки из иглы и случайное захватывание нитки в направляющую челнока.

www.promelectroavtomat.ru

13/ Шитье - работа машины

Материал, предназначенный для шитья, кладается под лапку и включается электродвигатель. Постепенным плавным нажатием правой педали машины приводится в действие. По мере нажатия педали скорость шитья возрастает до максимума. При освобождении педали муфта электродвигателя выключается, происходит его торможение, и машина останавливается. Во время шитья нельзя тянуть за материал, т.к. сгибается игла, которая мо-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

II. Руководство по настройке отдельных механизмов

В настоящей части руководства описана настройка, которую можно производить непосредственно на рабочем месте вручную. Настройку, требующую более длительное время, производит в мастерской механик, который хорошо знает конструкцию машины и имеет большой опыт в этой области.

1/ Настройка длины стежка (рис. 5)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ка увеличивается до максимума, при движении влево ширина уменьшается до нуля. После окончания настройки требуемой ширины арретирующий рычаг 5 поворачивается вправо, и этим завершается настройка.

3/ Настройка натяжения нитки

Натяжение верхней и нижней ниток должно быть взаимно настроено так, чтобы провязывание стежков происходило посередине сшиваемого материала. Натяжение верхней нитки настраивается поворотом гайки натяжного устройства. При повороте гайки вправо /в направлении вращения часовых стрелок/ натяжение верхней нитки увеличивается, при повороте в обратную сторону - уменьшается, Натяжение нижней нитки настраивается винтом, находящемся

4

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

5

Ослабляется крепление двух винтов на нижнем ленточном колесе и при вращении маховика вручную продвигатель устанавливается в положение, при котором подача заканчивается, и зубцы находятся в уровне игольной пластинки. Затем надо повернуть маховик так, чтобы острие иглы при своем движении вниз дошло до положения приблизительно 5 мм над игольной пластинкой, и затем надо завернуть винты на ленточном колесе.

6/ Установка игольной пластинки (рис. 7)

Игольная пластинка (В) должна быть правильно установлена и плотно прикреплена винтами 3, чтобы игла проходила центром игольного отверстия. Нельзя допускать, чтобы игольное отверстие было расколото или разрезано от иглы или нитки, или же повреждено иным образом. Каждое повреждение неблагоприятно влияет на качество шитья.

7/ Настройка давления прижимной рейки, лапки

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

кожуха производится в обратном порядке.

9/ Настройка захода челнока

На машине настраивается нулевой зигзагообразный стежок. Поворотом маховика по направлению к себе игловодитель перемещается в нижнее крайнее положение и затем проходит обратно вверх до высоты $2,8 \pm 0,2$ мм. В этом положении мысок челнока должен находиться в оси иглы. Зазор между иглой и челноком должен быть максимально 0,1 мм. Если его нет, надо демонтировать игольную пластинку и установить челнок в правильное

www.promelectroavtomat.ru

положение /после его освобождения/ поворотом его на валу челнока. Наконец, положение челнока закрепляется винтами и установкой игольной пластинки. Для настройки захода челнока можно применять калибры 6, 4, 5 из дополнительного приспособления 204.

10/ Настройка державки челнока (рис. 2)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

освобождении винтов рычага 9 на подающем валу.7. Необходимо соблюдать правило, что максимальный подъем продвигателя происходит приблизительно посредине пути подачи.

12/ Настройка длины подачи

С помощью регулировочной кнопки настраивается нулевое положение стежка при освобождении винта рычага /на цапфе ручного рычага возвратного стежка/. Затем втулка перестановочного эксцентрика перемещается так, чтобы на эксцентрике была нулевая эксцентricность, и в этом положении винт рычага заворачивается. После этого надо проконтролировать, чтобы

подача в переднем и в обратном направлениях была одинакова.

13/ Настройка пропускания нитки из челнока (рис. 9)

Зазор между боковыми стенками паза внутренней детали челнока и державкой челнока 7 открывается принудительно во время хода машины при помощи рычага 8 и эксцентрика 6 для более легкого пропускания нитки из челнока /эксцентрик расположен на конце нижнего вала в коробке челнока/. Сначала настраивает-



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

поворота на нижнем валу настраивать степень открывания внутренней детали челнока следующим образом:

Чтобы оно начиналось, когда верхняя нитка проходит через вырез внутренней детали челнока и носик державки. Одновременно надо контролировать правильное проскальзывание верхней нитки в максимальном диаметре челнока, когда рычаг подходит к открывающему выступу, чтобы открыть проход верхней нитки вокруг внутренней детали челнока. Правильная настройка этого контролируется наблюдением за регулировочной пружиной на натяжном устройстве верхней нитки. Необходимо

следить за тем, чтобы нитка пропусклась свободно и чтобы на регулировочной пружине было видно только незначительное движение.

После настройки эксцентрика надо затянуть его винты, установить кожух челночной коробки вместе с сальником.

14/ Замена лапки (рис. 8)

Во время замены лапки 1 сначала прижимная рейка 11 подни-

и
рх-
-
код-
ял-
а-
т,
ет-
ви-
е
рх-
кт-
я-
ика

плотно затягиваются. На колесо набрасывается клиновидный ремень, и головка машины опускается в вырез доски стойки. Затем производится монтаж кожуха ремня.

16/ Настройка вкалывания иглы в центр игольного паза в игольной пластинке в продольном направлении (рис. 8)

Настройка производится при нулевом загзагообразном стежке. Поворотом маховика настраивается игловодитель с иглой в нижнее положение. Игла должна стоять в игольном пазу как в продольном, так и в поперечном направлениях. Если этого

нет в продольном направлении /в направлении подачи швиваемого материала/, надо снять торцевой кожух, ослабив два крепежных винта, и освободить фиксирующие винты 2 и 3. Затем при незначительном повороте винтов 4 на передней и задней сторонах рукава машины, можно установить иглу в центр паза в игловой пластинке в продольном направлении. Далее винты 2 и 3 надо затянуть и установить торцевой

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

ной пластинки, после этого винт 29 надо затянуть, отверстие в рукаве машины закрыть пробкой и установить верхний кожух на место.

При максимальной ширине стежка прокалывание иглы надо контролировать, причем необходимо следить за тем, чтобы между иглой и боковой стенкой паза зазор был в обоих направлениях иглы. Во время вращения маховика и при настройке нулевого зигзагообразного стежка игловодитель с иглой не должен осуществлять боковое движение. При боковом движении игловодителя необходимо настроить основное нулевое положение механизма привода зигзагообразного стежка.

Однако, это сложно и требует много времени, и поэтому такую настройку производит механик, который хорошо знает машину и имеет опыт.

18/ Настройка перемещения зигзагообразного стежка (табл. 4)

Если машина настроена правильно, игловодитель перемещается при максимальном зигзагообразном стежке только, когда игла пройдет приблизительно 4 мм над иглоуноу пластинку. Правиль-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

редвижения производится при снятии комплектного механизма стежка со станины рукава машины. Вначале надо вывинтить два винта 7 на этом механизме и снять с него кожух 6 (рис. 5). После этого вывинчиваются три фиксирующих винта 3 (рис. 6) из корпуса механизма стежка. Отвинчивается фиксирующий винт 37 (табл. 10) на цапфе 40 и эта цапфа вынимается из направляющей 43. Освобождая арретирующий рычаг 51 выдвигается из захвата цапфа 42. Вследствие этого освобождается корпус механизма стежка и вынимается из рукава машины. Монтаж механизма производится в обратном порядке.

20/ Ограничение зазора в зубьях передаточного механизма зигзагообразного стежка

Для ограничения зазора в зубьях передаточного механизма зигзагообразного стежка служит эксцентриковая цапфа 6 (рис. 6). Для изменения этого зазора надо вначале демонтировать верхний кожух (рис. 4), вывинтив четыре крепежных винта 2 (табл. 1). При освобождении винта 4 (табл. 10), находящегося на бобышке в пространстве рукава машины, по-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

З на втулке 12 поворотом цапфы 15 с помощью отвертки. При поворачивании цапфы влево величина усилия пружины уменьшается, при повороте вправо - увеличивается. Таким же способом настраивается меньшее или большее отклонение плеча пружины. Правильная настройка пружины контролируется строчкой нескольких стежков. Отодвигается правая задвижная пластинка и контролируется правильное проскальзывание нитки челнока. Нитка, проходящая самым большим диаметром челнока, должна незначительно, без ее натяжения, захватывать пружину.

www.promelectroavtomat.ru

23/ Электрическое оборудование машины

Привод машины осуществляется при помощи электродвигателя, расположенного в стойке. Электрооборудование машины необходимо поддерживать в надлежащем и безопасном состоянии в соответствии с электротехническими предписаниями и правилами техники безопасности. Изменение направления

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Ш. Уход

1/ Чистка машины

Гладкая верхняя поверхность машины обеспечивает легкую чистку машины и соблюдение чистоты. Необходимо регулярно устранять загрязнение между двигателем и игольной пластинкой. В остальном машину надо чистить ежедневно.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1У. Руководство по устранению случайных дефектов

Дефект	Причина	Устранение
а/ Машина работает с большим усилием	Машина длительное время не была в эксплуатации, засохли масло и грязь в подшипниках.	Во все смазочные отверстия и на поверхности надо набрызгать несколько капель керосина и пустить машину на скорый ход, чтобы смазочные отвер-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

- | | |
|--|---|
| 6. Игла плохого качества, согнулась | 6. Заменить согласно поз. 7, стр. 11. |
| 7. Толщина нитки не соответствует толщине шиваемого материала. | 7. Применять более пригодные нитки |
| 8. Машина слишком загрязнена. | 8. Отвинтить игольную пластинку и вычистить механизм. Игольную пластинку устранить согласно поз.6 с17 |

- | | |
|--|--------------------------------------|
| 9. Нитка намоталась на челнок. | 9. Нитку устранить. |
| 10. Нитка слишком тонкая или мало плотная. | 10. Применять более пригодные нитки. |

г/ Обрыв нижней нитки

- | | |
|--|---|
| 1. Нитка плохо заправлена в шпульный колпачок. | 1. Заправить правильно согласно поз. 11, стр. 13. |
| 2. Нитка слишком слабая или мало плотная. | 2. Применять более пригодные нитки. |
| 3. Плохо намотана нитка | 3. Перемотать шпульку |

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

е/ Поломка игл

- | | |
|---|--|
| 1. Продвигатель находится слишком высоко. | 1. Настроить высоту продвигателя согласно поз. 4, стр. 16. |
| 2. Невнимательность во время шитья, тажение материала | 2. Материал должен проходить свободно |
| 3. Слишком тонкая игла для толстого материала. | 3. Заменить согласно поз. 7, стр. 11. |
| 4. Плохо установлена игла. | 4. Правильно установить. |

5. Освободилась иглоль-
чатая пластинка.

6. Натяжение верхней нитки
слишком сильно.

5. Пластинку устано-
вить согласно
поз. 6, стр. 17
и затянуть винта-
ми.

6. Отрегулировать
согласно поз. 3,
стр. 16.

ж/ Машина подает
слишком и

1. Продвигатель находит-
ся слишком низко.

1. Отрегулировать
согласно поз.

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

нитки.
2. Нижняя нитка не запра-
влена под пружину
шпульного колпачка.

3. Оборванная нитка
застряла под пружи-
ну шпульного колпачка.

4. Неравномерная настройка
натяжения верхней и
нижней ниток.

5. Машина подает слиш-
ком рано.

2. Снова заправить
согласно поз. 11
стр. 13.

3. Вычистить.

4. Настроить соглас-
но поз. 7, стр. 17

5. Настроить подачу
согласно поз. 5,
стр. 16.

к/ Блокировка челнока

В челноке остатки захваченных ниток

Вращайте маховиком, несмотря на значительное сопротивление, в одну и в другую сторону, пока нитки не разорвутся. После этого машина должна еще некоторое время работать без заправки и затем челнок

ля-
ска,
в

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

У. Пользование каталогом и заказ запасных частей

Для правильной ориентации в каталоге подробно ознакомьтесь со следующей информацией:

Каталог разделен на три части

1. Вводная часть, содержащая технические данные и руковод-

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

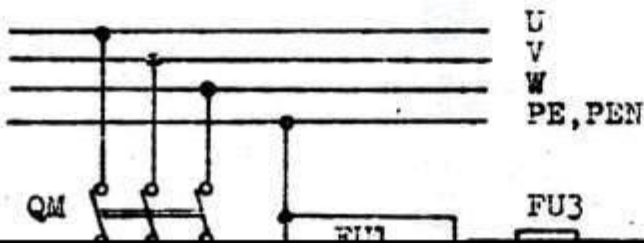
2. Количество штук.

Пример заказа:	272 213 011 015	2 штуки
	522 980 021.318	1 штука
	522 080 828.079	1 штука

Изготавливает: МИНЕРВА ВОСКОВИЦЕ,
Акционерное общество

www.promelectroavtomat.ru

Электросхема станка



Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Один раз в год необходимо проконтролировать электрооборудование станка, подтянуть клеммы и устранить возникшие неполадки.

При любой неисправности электрооборудования следует вызвать специалиста - электромеханика.

Обслуживающий станок рабочий, уходя от станка, обязан выключить выключатель.



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1

72528 - 101

72527 - 101

www.promelectroavtomat.ru



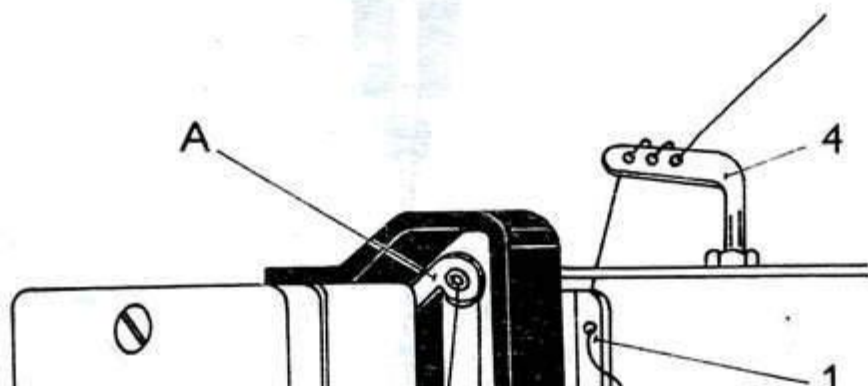
Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



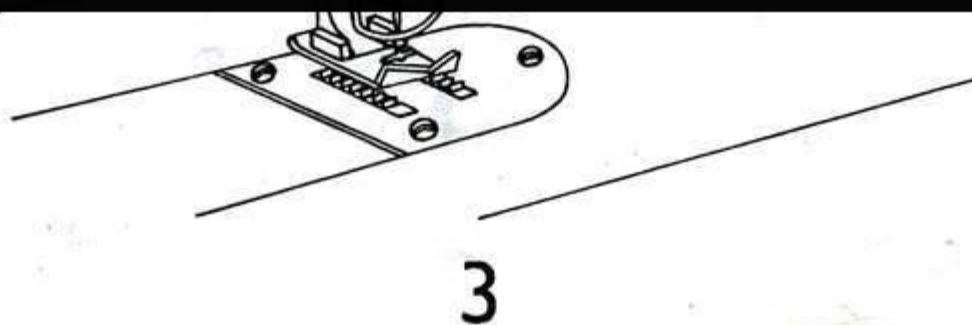
2

72528 - 101	72525 - 101	72527-101	72526 - 101
72528 - 105	72525 - 105	72527 - 105	72526 - 105

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



72528 - 101

72527 - 101

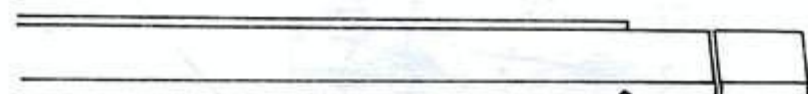
www.promelectroavtomat.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

72525 - 105
72527 - 101

72528 - 105
72528 - 101
72526 - 101
72526 - 105

www.promelectroavtomat.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

3

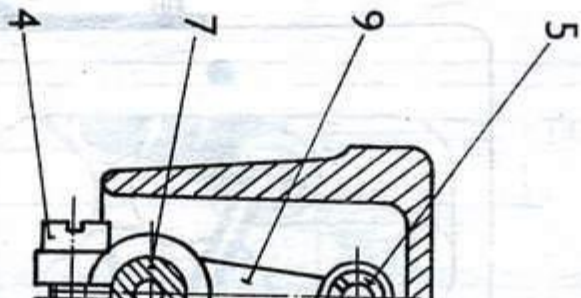
2

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

6

72528 - 101 72527 - 101

www.promelectroavtomat.ru
72528 - 105 72527 - 105



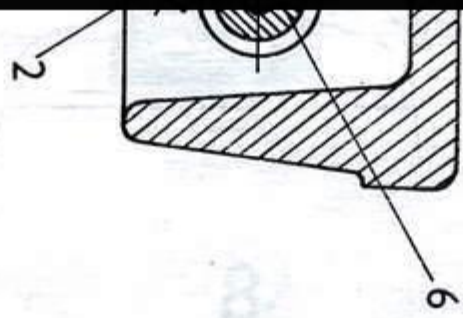
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



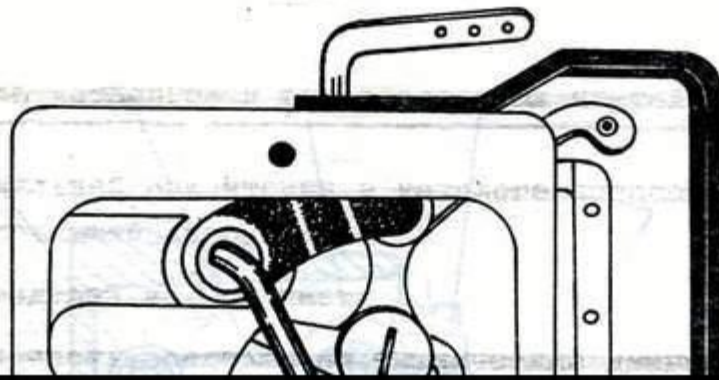
72528 - 105 72525 - 105 72527-105

2527-101

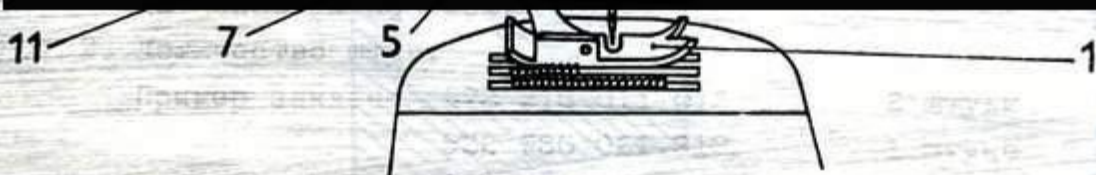
72526 - 105

72526 - 101

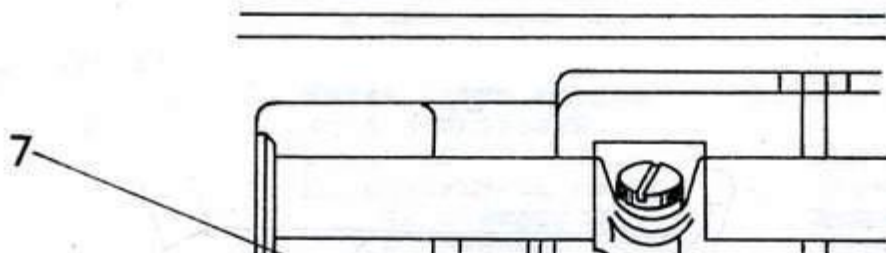
www.promelectroavtomat.ru



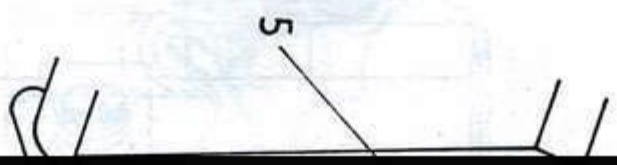
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



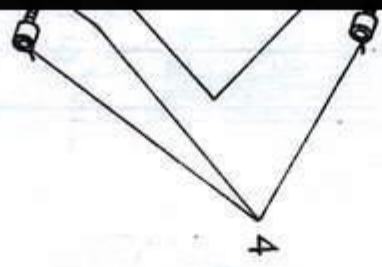
8



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



72528 - 101 · 72527 - 101 · 72526 - 101

1	2	1	2	1	2
	ТАБ. 1		ТАБ. 2	20	522 080 318.192
				21	111.238
		1	522 980 020.347	22	120.261
		2	311 733 100 620	23	112.015
1	522 080 647.228	3	273 199 005 000	24	318.191
2	+ 123.117	4	522 980 041.162	25	611.104
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24	522 080 132.112	12	113.115	47	522 080 111.214
25	220.011	13	111.248	48	111.295
26	522 980 020.347	14	708 420 030 003	49	313.322
			1 = 300 мм	50	+522 980 044.835
		15	283 366 002 000	51	+522 080 120.062
			∅ 3,5/4,8 x 147	52	120.216
		16	522 080 328.005	53	111.126
		17	111.222	54	111.273
		18	+ 112.014		+324 591 810 110
		19	122.008		

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1	2	1	2	1	2
	ТАВ. 4	33	522 080 445.048	14	522 080 161.143
		34	324 162 068 396	15	945.283
1	522 080 349.147	35	522 980 045.314	16	+ 122.007
2	+522 980 039.047	36	+272 213 011 015	17	120.601
3	522 080 260.467	37	324 165 038 396	18	708 420 030 003
4	436.338	38	522 080 141.102		1 = 40 mm

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

24	324 592 510 900	5	324 155 920 020	38	945.285
25	522 080 630.248	6	522 080 111.219	39	+ 825.740
26	671.152	7	120.269	40	+522 980 008.251
27	+ 112.013	8	522 980 035.527	41	+522 080 825.744
28	522 980 044.045	9	283 366 0020000	42	+ 685.051
29	708 420 030 002		∅ 3,5/4,8 x 100		
	1 = 350 mm	10	522 080 424.060		
30	522 080 141.088	11	424.051		
31	318.103	12	522 980 020.347		
32	+ 111.343	13	+522 080 112.013		

1	2	1	2	1	2
	ТАВ. 6	9	283 366 002 000		ТАВ. 8
		10	∅ 3,5/4,8 x 150		
		11	522 080 945.180		
1	522 980 035.526	12	824.095	1	522 080 120.221
2	522 080 945.185	13	120.245	2	522 980 020.347
3	111.252		283 366 002 000	3	522 080 111.227

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

4	708 420 030 002		1 = 140 mm		
	1 = 250 mm	26	522 080 120.216		
5	283 366 002 000				
	∅ 3,5/4,8 x 200				
6	283 366 002 000				
	∅ 3,5/4,8 x 90				
7	283 366 002 000				
	∅ 3,5/4,8 x 100				
8	522 980 020.347				

1	2	1	2	1	2
	ТАВ. 9	8	522 080 120.235	40	522 080 335.101
		9	+522 980 035.598	41	131.391
		10	708 420 030 005	42	152.099
1	522 080 646.027		1 = 35 mm	43	646.027
2	322.247	11	522 080 313.315	44	334.097
3	120.276	12	413.314	45	322.247

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1	522 080 424.051	33	636.251	9	522 080 839.215
2	283 366 002 000	34	708 420 030 002	10	136.023
	∅ 3,5/4,8 x 100		1 = 40 mm	11	615.024
3	708 420 030 002	35	522 080 190.526	12	421.330
	1 = 140 mm	36	335.105	13	+ 112.014
4	522 080 120.233	37	120.221	14	392.107
5	522 980 020.347	38	283 366 002 000	15	190.554
6	522 080 551.327		∅ 3,5/4,8 x 210	16	+ 120.239
7	708 420 030 003	39	708 420 030 002	17	+522 980 031.304
	1 = 50 mm		1 = 270 mm	18	522 080 314.150

1	2	1	2	1	2
19	311 732 910 060	18	708 420 030 002	9	522 080 233.029
20	635.152		1 = 350 mm	10	+ 112.013
21	120.221	19	522 080 344.035	11	311 515 003 012
22	633.196	20	522 080 630.248	12	627.023
23	271.337	21	708 420 030 002	13	141.102
24	190.346		1 = 220 mm	14	522 980 020.347

25
26
27
28
29
30

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1
2
3
4
5
6
7
8

9	112.013		<u>ТАБ. 13</u>		
10	413.252				
11	425 111 041 000	1	522 080 161.142		
12	708 420 030 002	2	192.061		
	1 = 160 mm	3	441.187		
13	522 080 338 069	4	522 980 049.785		
14	274.083	5	522 080 613.328		
15	121.157	6	120.246		
16	651.428	7	342.258		
17	622.092	8	211.050		

www.promelectroavtomat.ru

72527 - 101

A

6

1	2	1	2	1	2
		6	522 080 124.050		TAB. 17
	Příslušenství	7	260.483		
	Принадлежности	8	870.170		203
	Zubehör	9	441.560		522 791 995 039
	Accessories	10	264.281		
		11	522 980 035.654	1	522 080 520.104

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

		2	522 080 124.061		
		3	522 980 049.444		
		4	522 080 811.633		
	TAB. 15				TAB. 18
	201				204
	522 792 112 010				522 791 947 001
1	522 080 112.115			1	522 080 131.404
2	522 980 036.122			2	522 080 192.061
3	522 080 111.094				
4	522 980 049.830				
5	311 732 910 040				

www.promelectroavtomat.ru

1	2	1	2	1	2
3	522 080 831.412				
4	814.364				
5	814.365				
6	646.148				
7	133.112				

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21

841.541

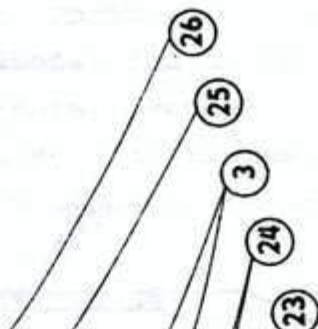
321 161 001 000

341 414 028 052

345 111 008 000

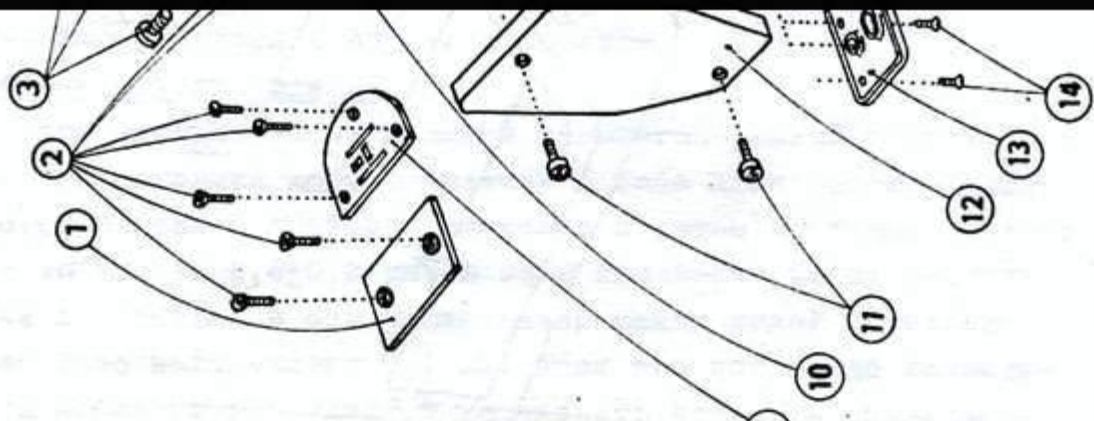
347 170 002 000

5d-



2
6
5
3
6
2
3
26
25
3
24
23

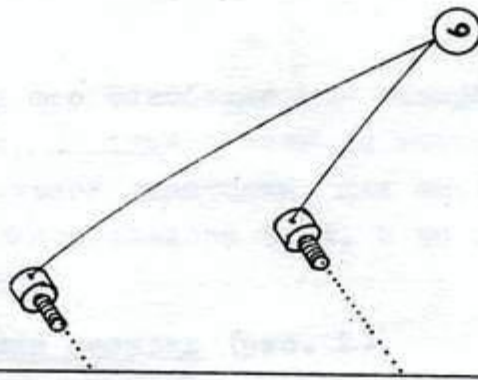
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



72526 - 101
72527 - 101

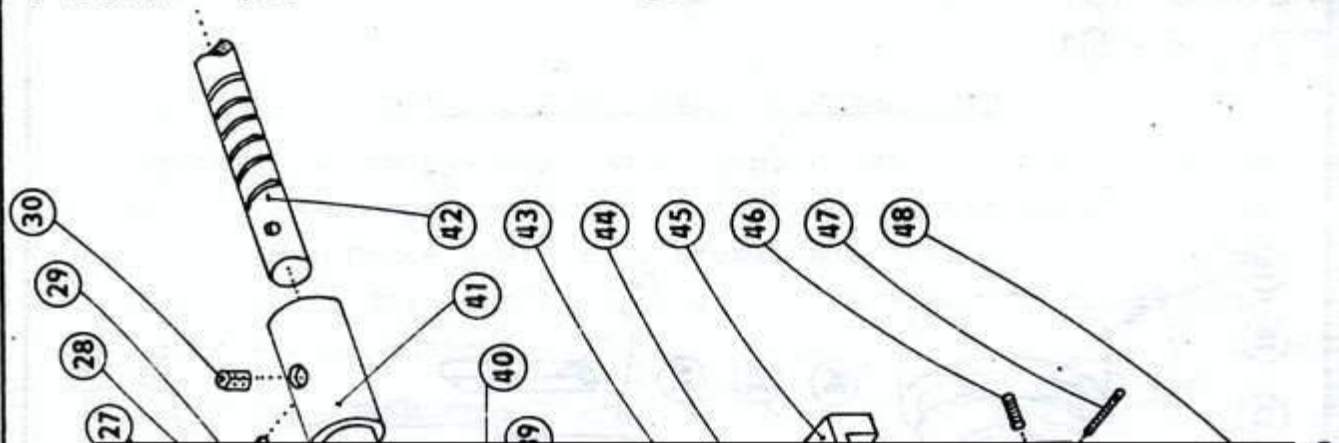
В

ТАБ 2

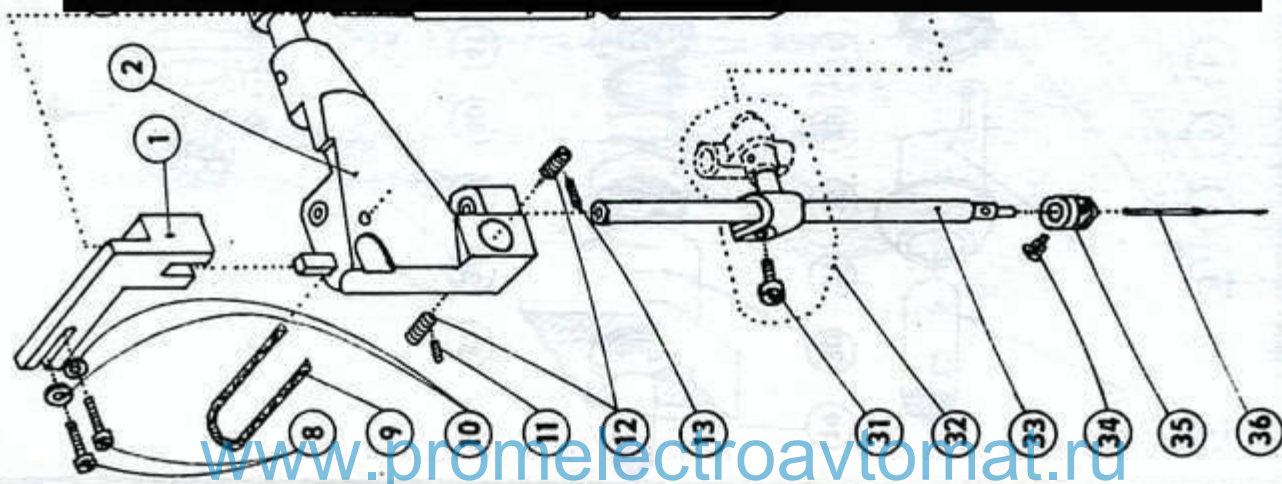


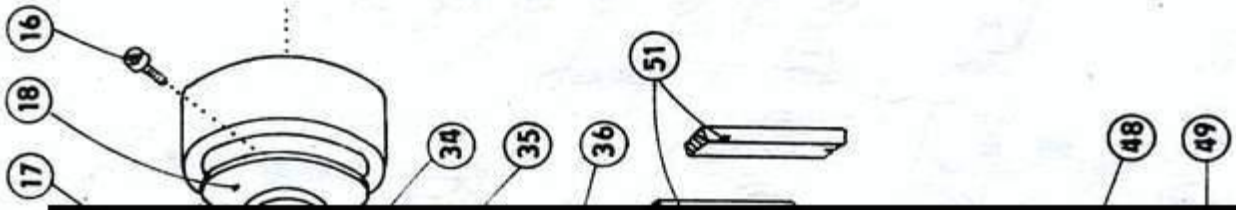
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

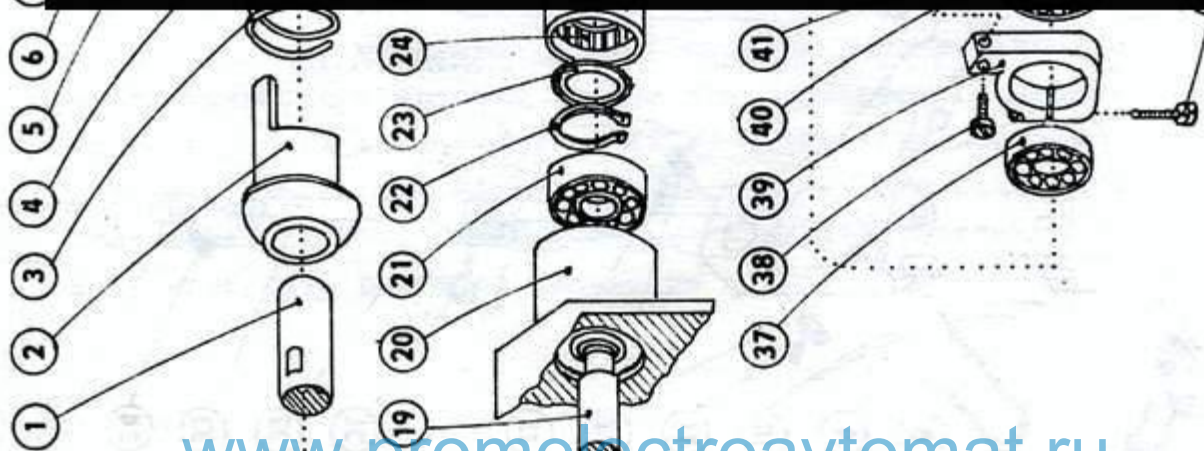


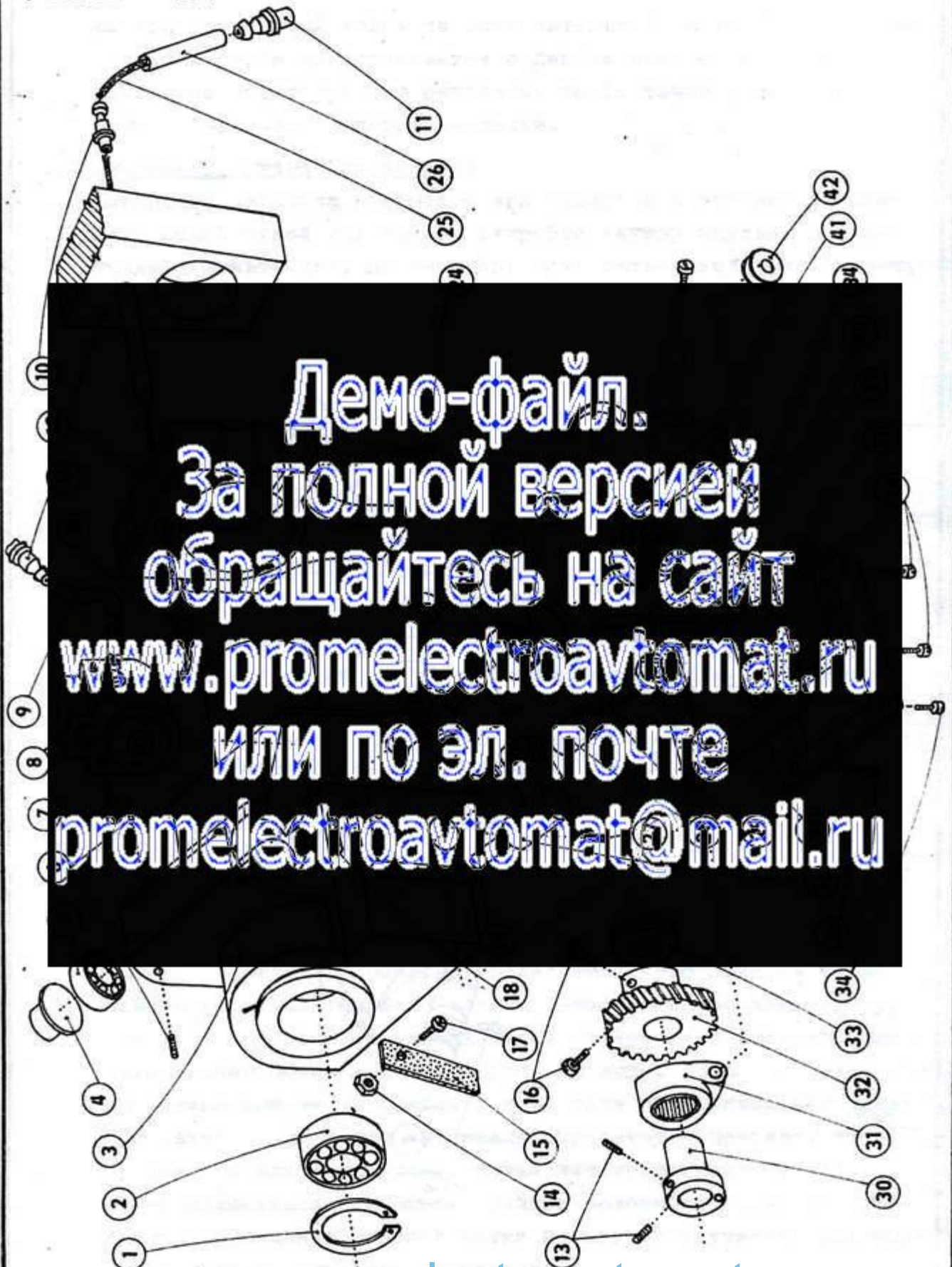
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru





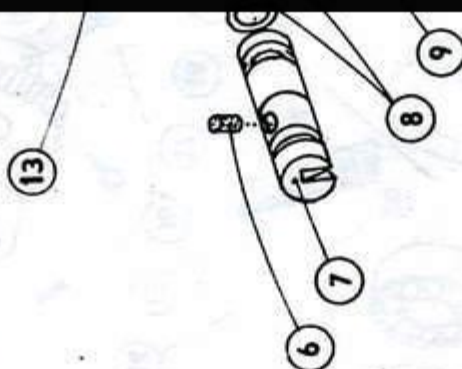
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

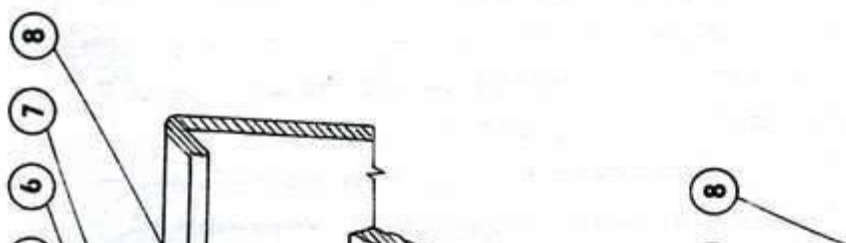




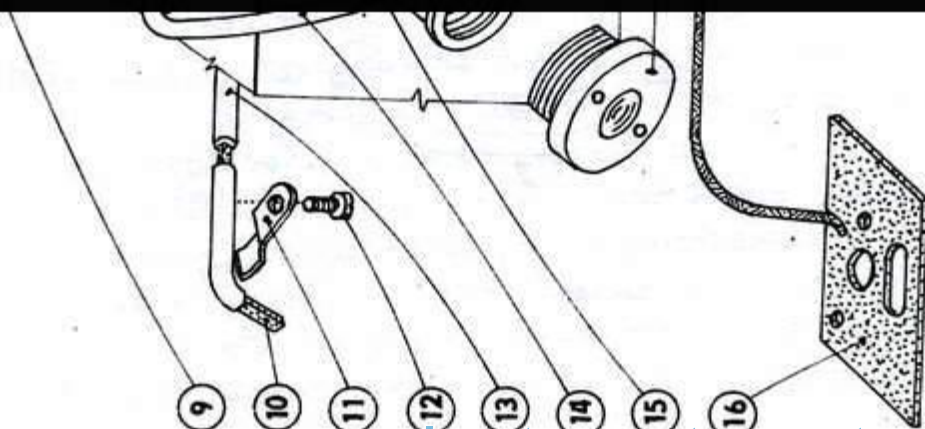
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru





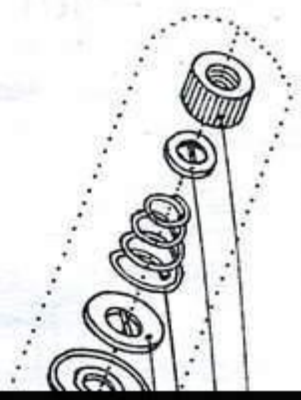
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



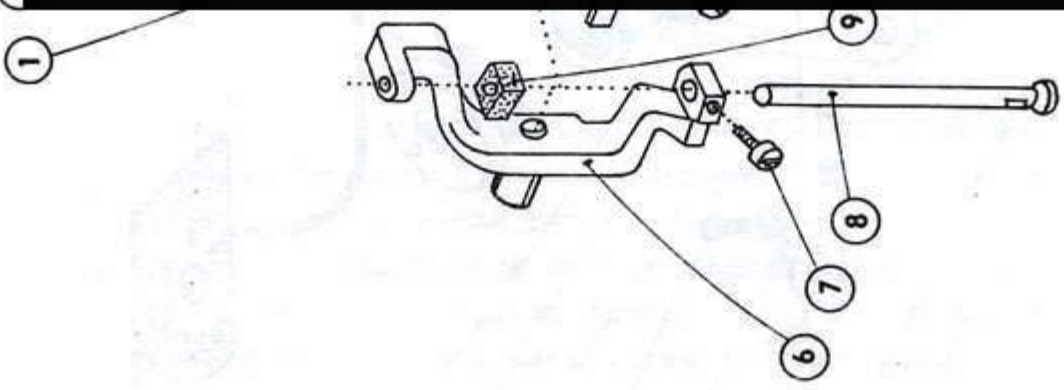
72526-101
72527-101

B

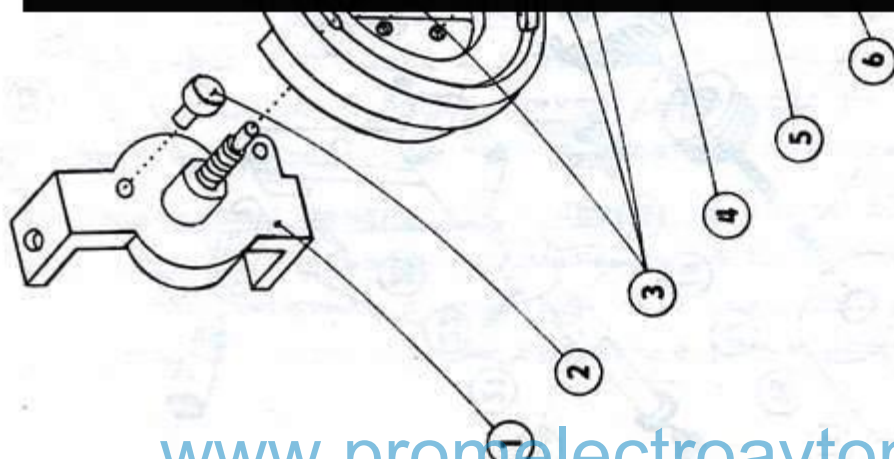
TAB 8

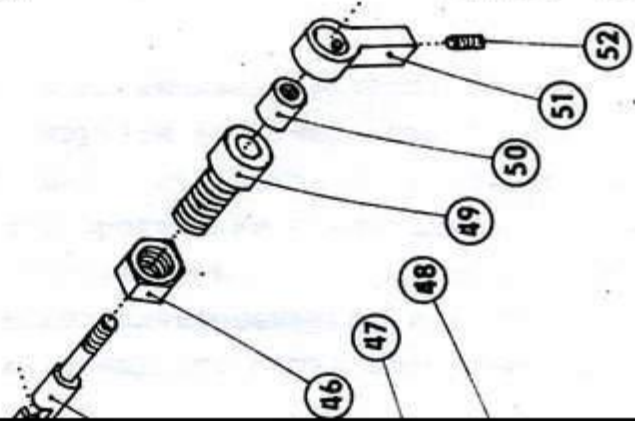


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

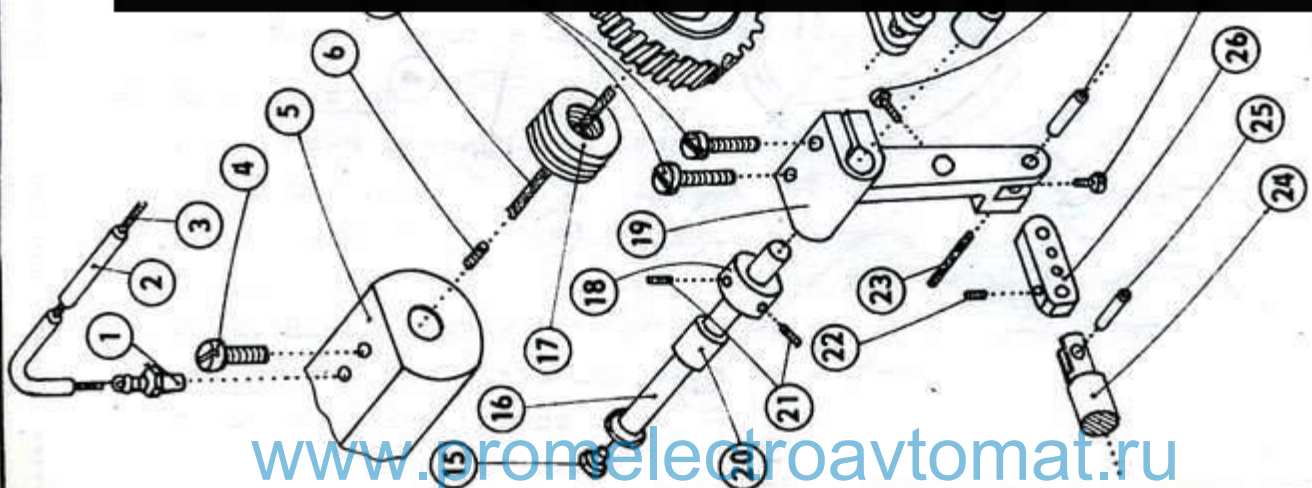


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



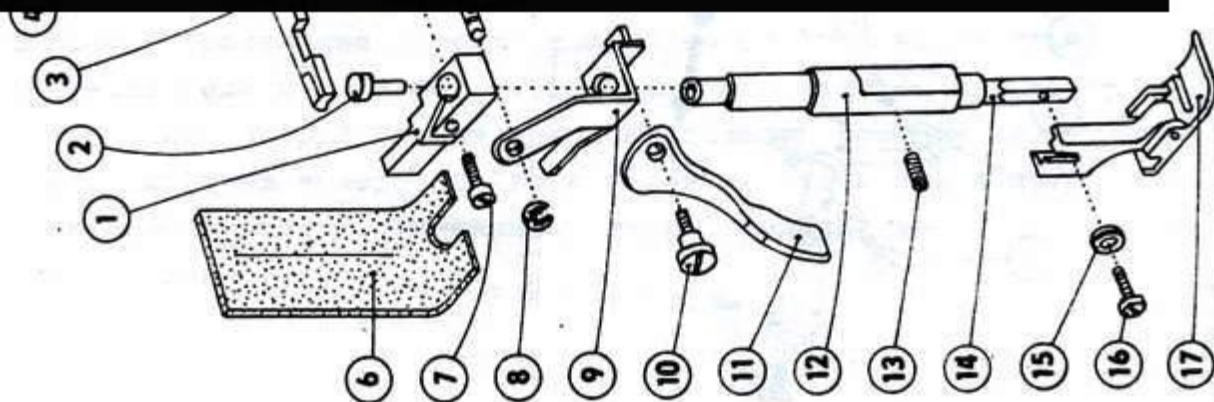


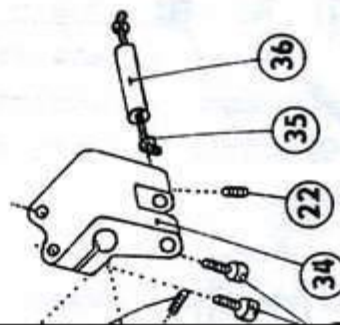
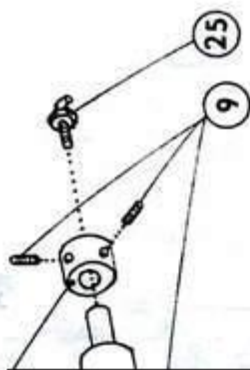
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



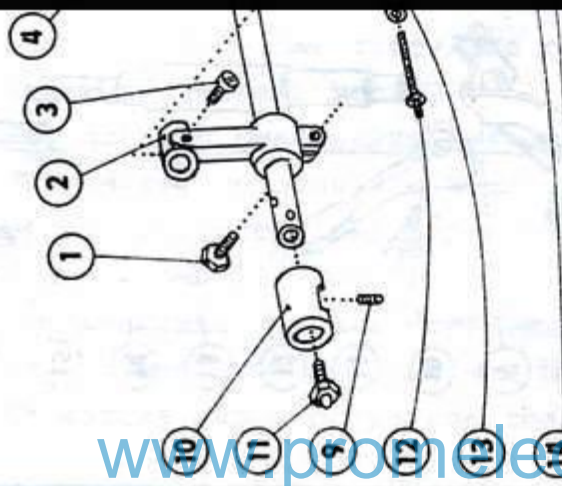


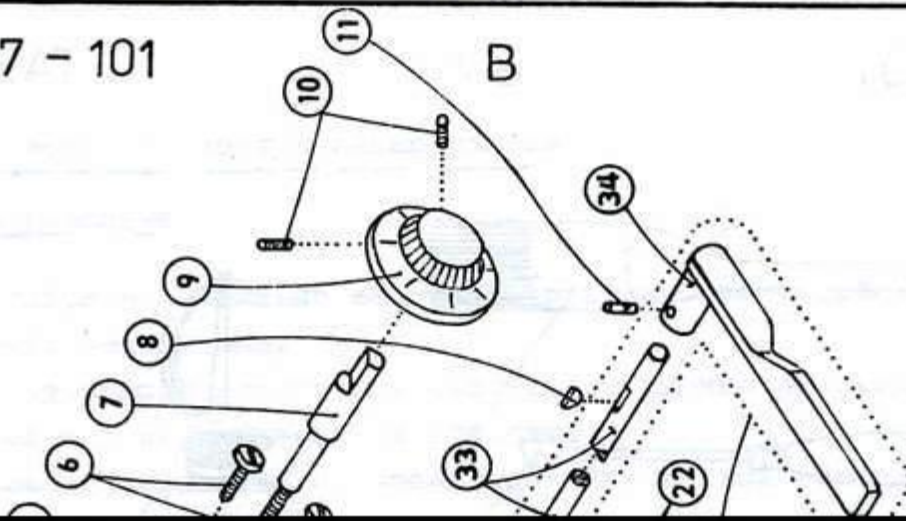
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



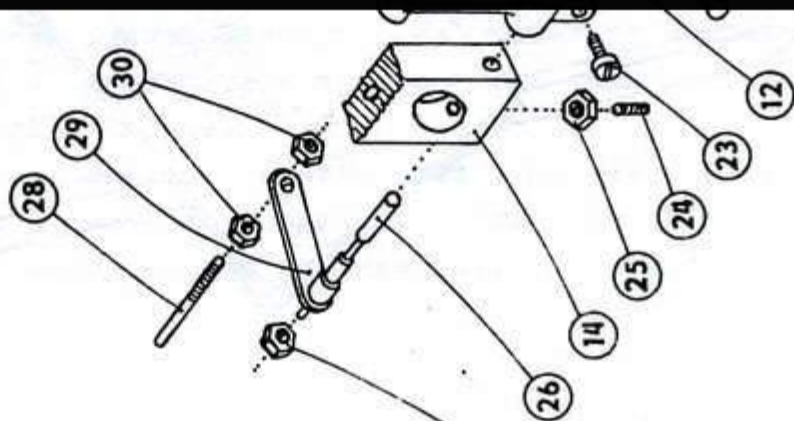


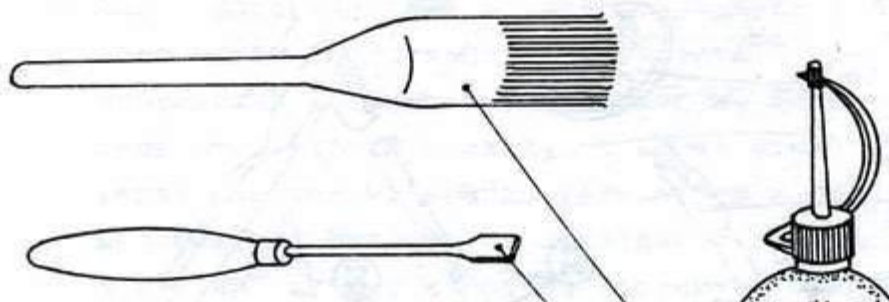
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



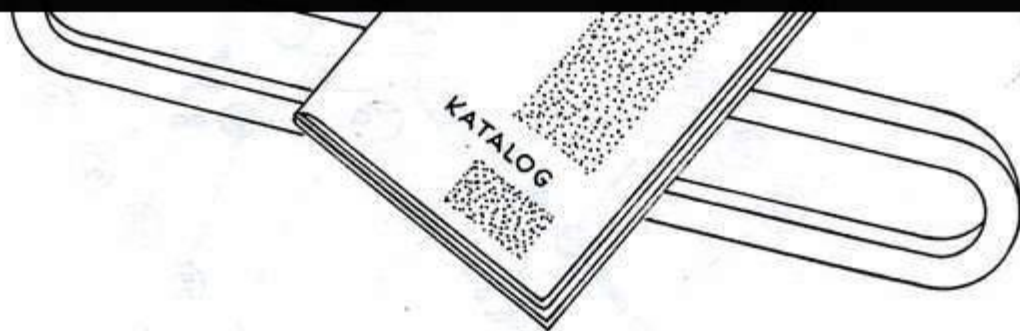


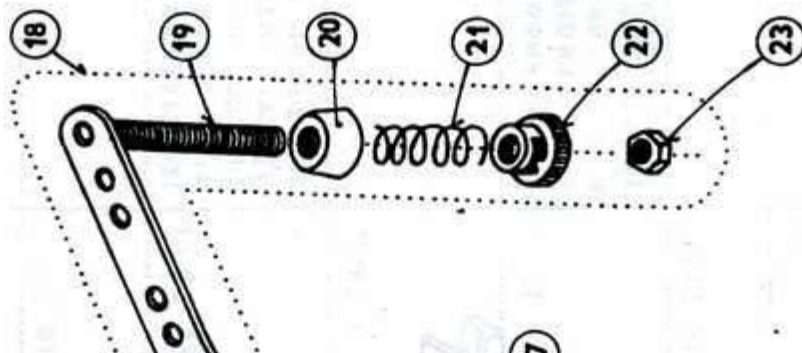
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



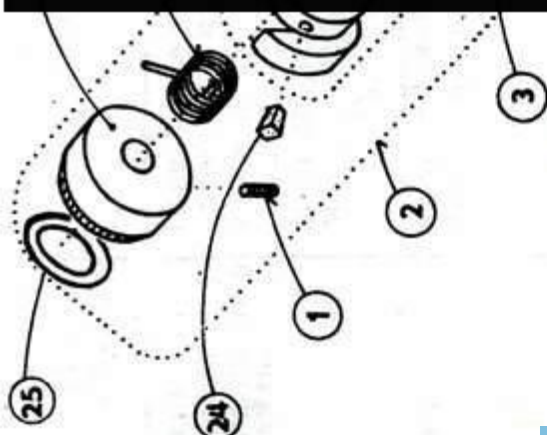


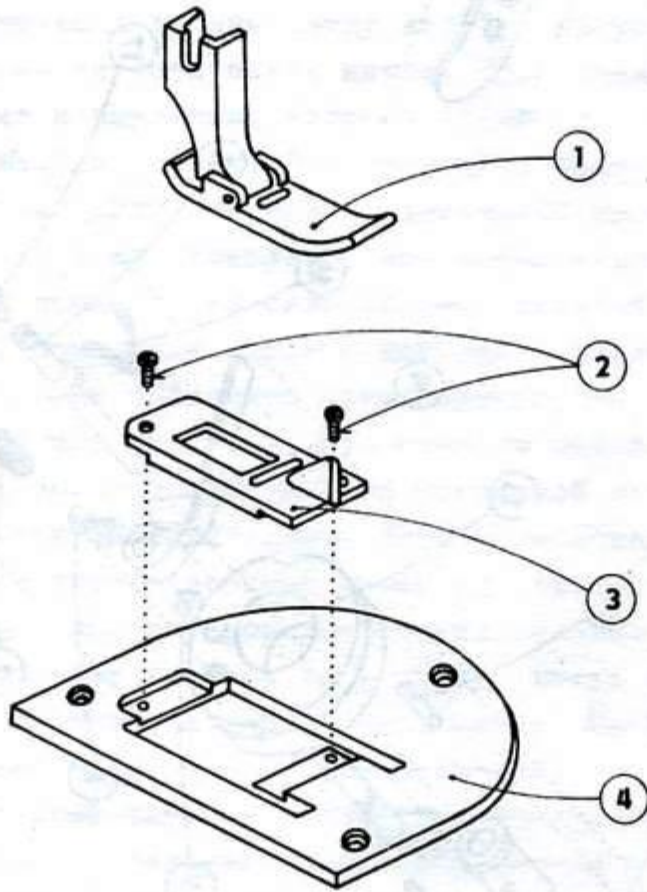
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



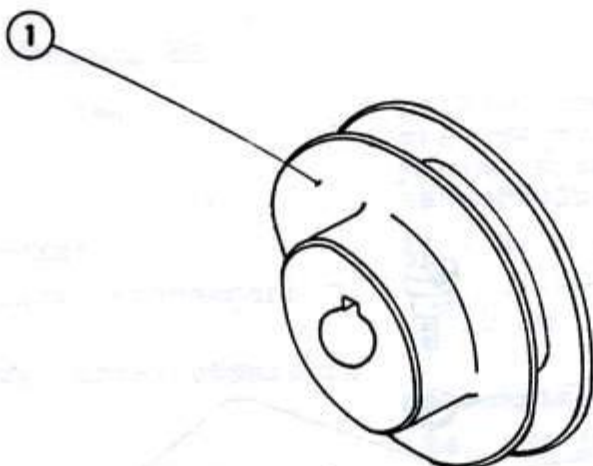


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

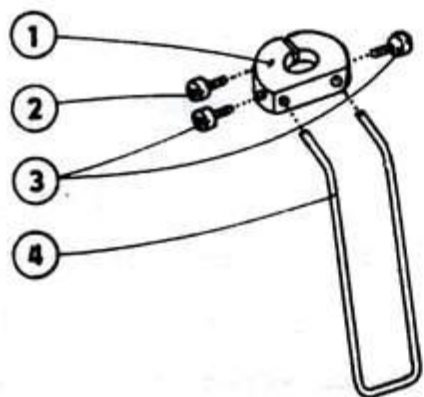




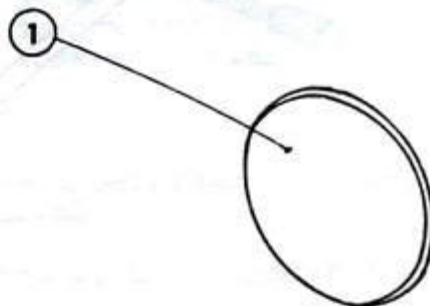
202



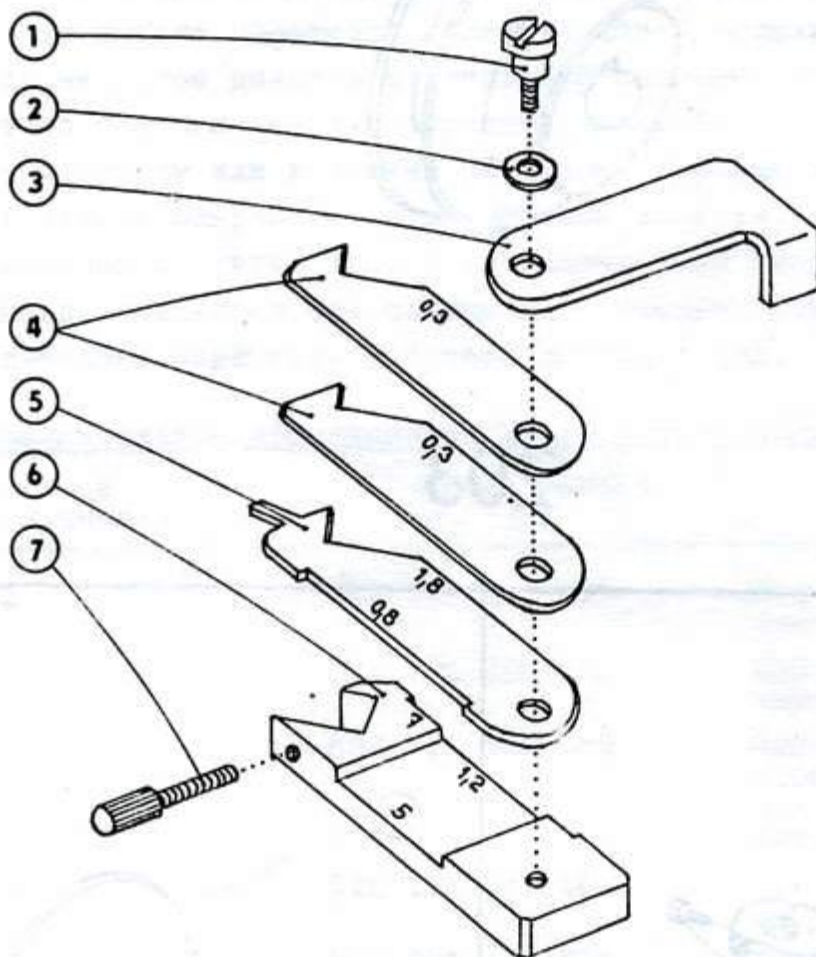
203



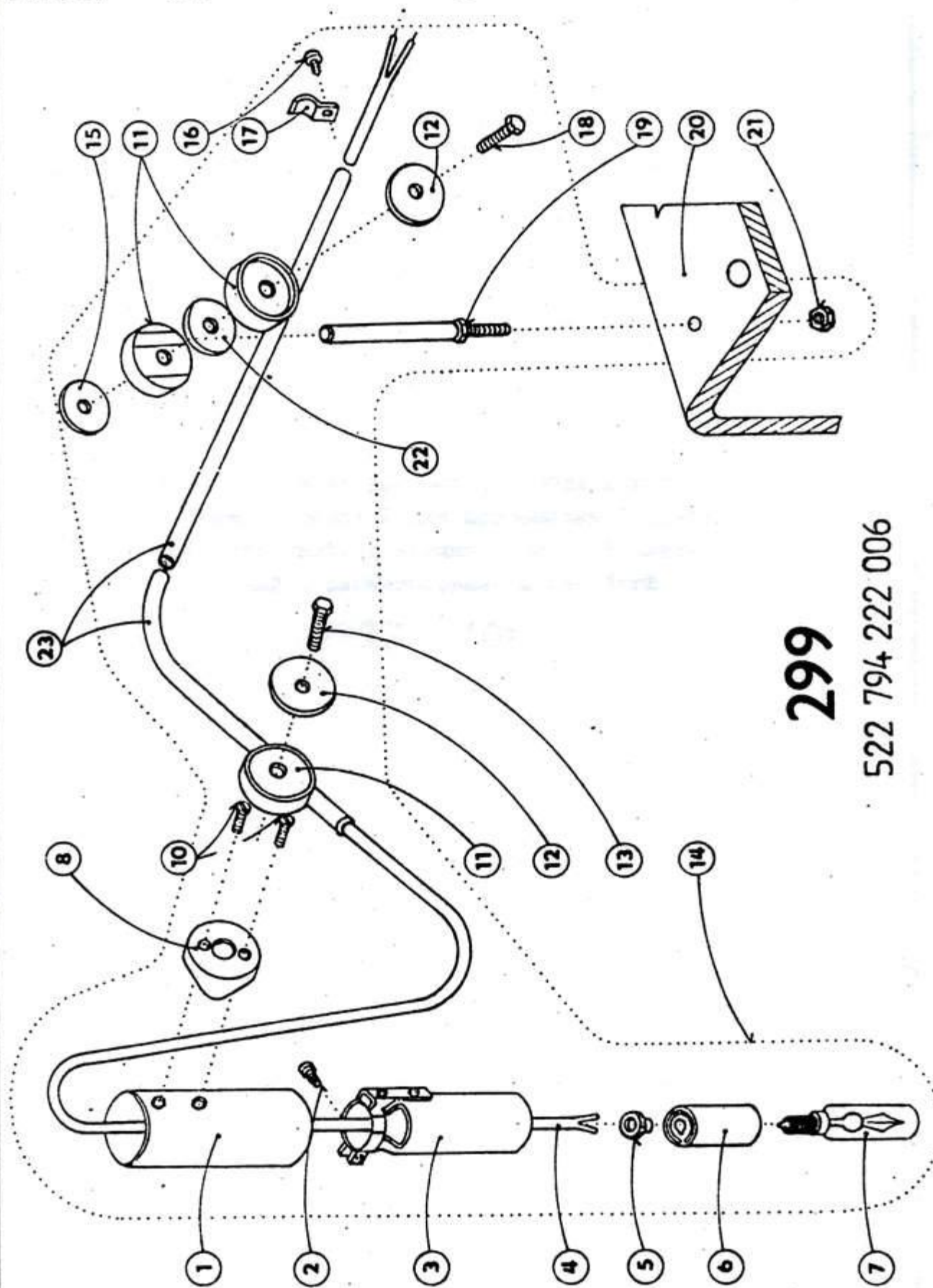
205



295



204



299

522 794 222 006

1992

www.promelectroavtomat.ru