

23

Министерство машиностроения для легкой и пищевой  
промышленности и бытовых приборов

---

**Машина швейная промышленная  
класса 23-АМ**

**Техническое описание и инструкция  
по эксплуатации с каталогом деталей  
и сборочных единиц**

5

## 1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее техническое описание и инструкция предназначены для изучения машины в процессе работы и для удобства ее эксплуатации.

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Одноигольная швейная машина класса 23-АМ предназначена для шитья изделий из средней или толстой кожи (юфть, полувал), кирзы, парусины.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Максимальное число оборотов главного вала в минуту — 900.

3.2. Длина стежка (регулируется), мм — 2...8.

3.3. Подъем нажимной лапки, мм — не менее 13.

3.4. Пошиваемые материалы:

кожа юфтевая ГОСТ 485-68, кожа сыромятная ГОСТ 1562-69, кожа шорно-седельная ГОСТ 1904-70, кирза обувная ГОСТ 9333-70, парусины льняные специальные ГОСТ 15530-70.

3.5. Наибольшая суммарная толщина сшиваемых материалов в сжатом состоянии под нажимной лапкой (с давлением, обеспечивающим нормальный пошив), мм — до 8.

3.6. Вылет рукава, мм — 250.

3.7. Платформа плоская размером, мм — 525x250.

3.8. Габаритные размеры швейной головки, мм — 570x250x420.

3.9. Размер крышки стола, мм — 900x650.

3.10. Высота стола (регулируется), мм — 730...830.

3.11. Применяемые иглы:

371008 — 2-Е-120 ГОСТ 7322-55

371045 — 4-Д-150 ГОСТ 7322-55

371046 — 4-Д-170 ГОСТ 7322-55

371047 — 4-Д-190 ГОСТ 7322-55

371048 — 4-Д-210 ГОСТ 7322-55

371049 — 4-Д-230 ГОСТ 7322-55

### Примечания:

а) при шитье иглами № 120 и № 150 следует ставить пластинку игольную 310403;

б) при шитье толстой (свыше 5 мм) и плотной кожи (юфть, полувал) допускается разворот иглы по часовой стрелке до 15°.

3.12. Применяемые нитки:

хлопчатобумажные глянцевые № 00 27 текс x 3 x 4, № 0 27 текс x 3 x 3, № 1 18,5 текс x 3 x 3, № 3 15,4 текс x 3 x 3, № 6 10 текс x 3 x 3, № 10 16,5 текс x 3 x 2 ГОСТ 6309-73, льняные № 9,5/5 105 текс x 5, № 9,5/6 105 текс x 6 ГОСТ 2350-73.

**Примечание.** Для улучшения качества строчки рекомендуется применять верхнюю нитку с правой круткой «Z».

3.13. Электродвигатель мощностью 0,27 кВт, напряжением 220/380 вольт, с числом оборотов в минуту 1400, форма исполнения М361.

3.14. Масса головки машины, кг — 36,5.

3.15. Масса стола с электроприводом, кг — 49.

#### 4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

4.1. Швейная машина класса 23-АМ поставляется:

- а) головка швейная в собранном виде,
- б) головка швейная со столом.

Головка в собранном виде и стол в разобранном виде укрупненными сборочными единицами (боковины, крышка, катушечная стойка, моталка, фрикционный привод).

4.2. К машине или отдельно поставляемой головке швейной прикладываются:

Обозначение	Наименование	Количество	
		на внутр. рынок	на экспорт

##### Запасные детали

302363	шпулька	5	
910449	челночное устройство	1	
371008	игла 2-Е-120 ГОСТ 7322-55		50
371045	игла 4-Д-150 ГОСТ 7322-55		50
371046	игла 4-Д-170 ГОСТ 7322-55		50
371047	игла 4-Д-190 ГОСТ 7322-55		50
371048	игла 4-Д-210 ГОСТ 7322-55		50
371049	игла 4-Д-230 ГОСТ 7322-55		50

##### Сменные детали

325347	линейка направляющая	1	
713004	винт	2	
310403	пластинка игольная		1
916313	ролик нажимной		1

**Примечание.** Пластика игольная 310403 и ролик нажимной 916313 могут поставляться по особому заказу.

4.3. В швейную машину класса 23-АМ входят: головка 903301 с принадлежностями, стол 907301 с фрикционом и электродвигателем 898402, моталка 990367, стойка для катушек 990602, поддонник 070320, ремень 992037.

#### 5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ (рис. 1)

5.1. Машина снабжена кольцевым челноком 1, который получает колебательное движение от главного вала 8 через дышло 11 и челночный вал 13.

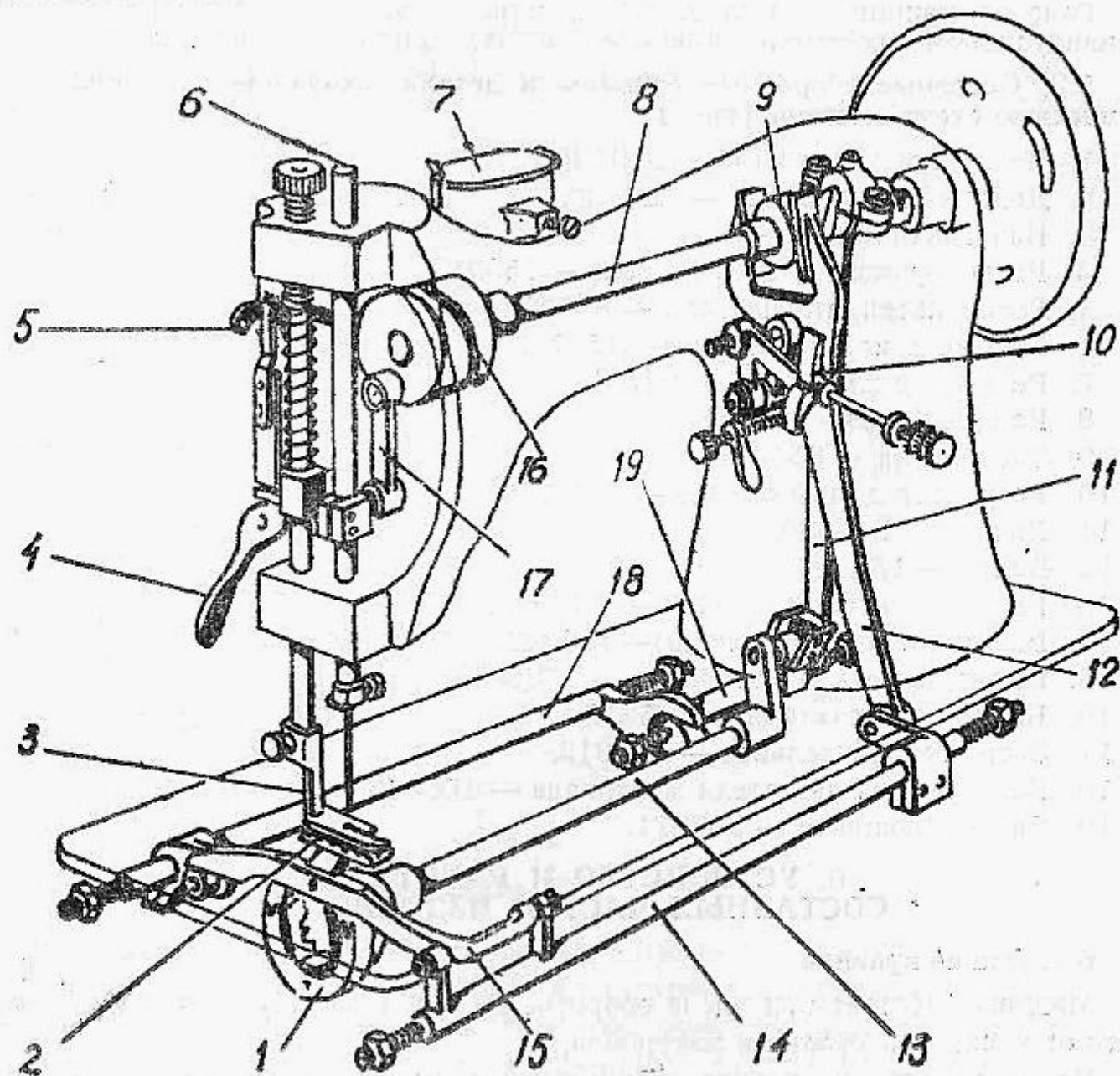


Рис. 1

На конце главного вала расположен кривошип 16, сообщающий при своем вращении через соединительное звено 17 движение игловодителю 6. Ролик, входящий в копирный паз кривошипа 16, сообщает движение нитепротягивателю 5. Подача материала осуществляется двигателем материала 2. Двигатель материала (зубчатая рейка) дает продвижение материалу в прямом направлении (от работающего) при шитье и в обратном направлении — для закрепков.

Длина стежка и направление подачи изменяются посредством регулятора 10. Прижим материала осуществляется нажимной лапкой 3, подъем которой может быть произведен вручную — рычагом 4 или рычагом ножного подъема.

Для смазки нитки предусмотрен резервуар 7.

Головка машины класса 23-АМ предназначена для работы на индивидуальном промстоле, имеющем электропривод с фрикционом.

**5.2. Основные сборочные единицы и детали, входящие в кинематическую схему машины (рис. 1)**

1. Челночное устройство — 910449.
2. Двигатель материала — 320323.
3. Нажимная лапка — 341375.
4. Рычаг ручного подъема лапки — 158012.
5. Рычаг нитепротягивателя — 867398.
6. Стержень игловодителя — 315373.
7. Резервуар для масла — 947312.
8. Вал главный — 104335.
9. Эксцентрик — 855414.
10. Регулятор длины стежка — 237331.
11. Дышло — 813369.
12. Вилка — 154335.
13. Вал с двигателем челнока — 819377.
14. Вал двигателя материала — 106342.
15. Рычаг двигателя материала — 158381.
16. Копир игловодителя — 136318.
17. Звено соединительное — 165312.
18. Вал подъема двигателя материала — 106343.
19. Вал качающийся — 107311.

## 6. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ

### 6.1. Общие правила

Машина работает при числе оборотов до 900 в минуту в зависимости от характера работы и материала.

Новой машине на первое время рекомендуется давать несколько меньшую скорость, пока трущиеся части не приработаются.

Маховик машины должен вращаться только в направлении на работающего. Нельзя пускать машину в ход без подложенного под нажимную лапку материала.

### 6.2. Установка иглы (рис. 3)

Иглу нужно устанавливать при верхнем положении игловодителя 16. Освободив зажимной винт 9, вставляют колбу иглы в иглодержатель и продвигают вверх, насколько возможно, после чего винт снова закрепляют.

Длинный желобок иглы должен быть при этом обращен налево для того, чтобы при образовании стежка напуск из верхней нитки составлял надлежащий угол с носиком челнока и надежнее им захватывался. Никакой другой установки иглы обыкновенно не требуется.

Если все-таки окажется, что напуск из верхней нитки, через который проходит носик челнока, не составляет правильного угла с направлением движения носика, то иглу нужно будет несколько повернуть для приведения напуска в надлежащее положение.

6.3. Правильная установка носика челнока относительно иглы показана на рис. 2.

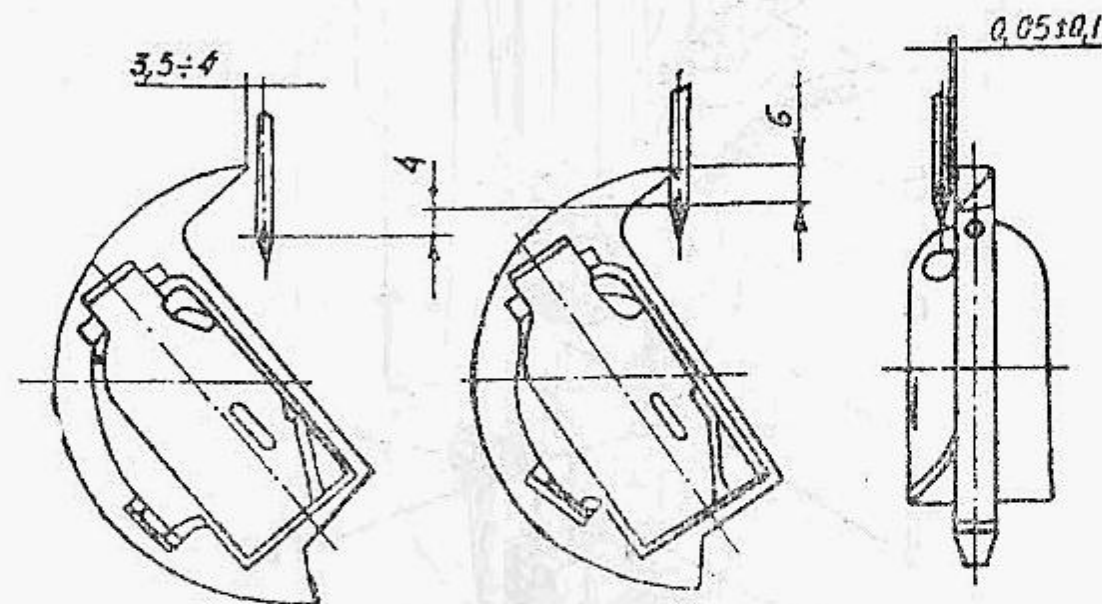


Рис. 2

### 6.4. Заправка верхней нитки (рис. 3)

Поворачивая маховик ставят рычаг нитепротягивателя 4 в верхнее положение, надевают шпульку на катушечный стержень шпульной стойки (помещаемой сзади, с правой стороны машины) или на катушечный стержень рукава и проводят отсюда нитку в такой последовательности:

- а) через нитенаправитель 2 на фронтальной доске;
- б) между шайбами натяжения 3;
- в) вниз вокруг натяжного ролика 7;
- г) снизу вверх над шпилькой 6;
- д) в ушко нитепротягивательной пружины 14;
- е) сзади наперед через ушко рычага нитепротягивателя 4;
- ж) вниз через нитенаправитель 13 на фронтальной доске;
- з) через нитенаправитель 12 на иглодержателе;
- и) наконец слева направо через игольное отверстие.

Конец нитки длиной приблизительно 10 см отводят назад под нажимную лапку.

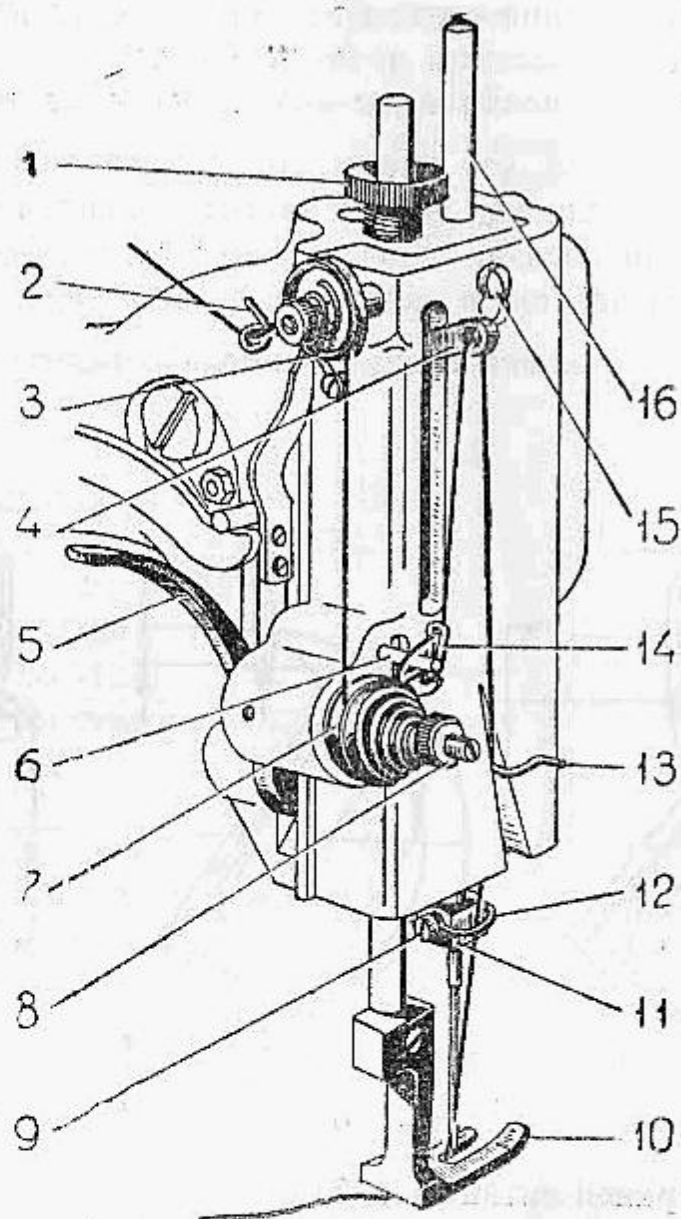


Рис. 3

**6.5. Вынимание шпульки из шпульного колпачка (рис. 4)**

Поворачивают маховик швейной машины на себя, пока игла не

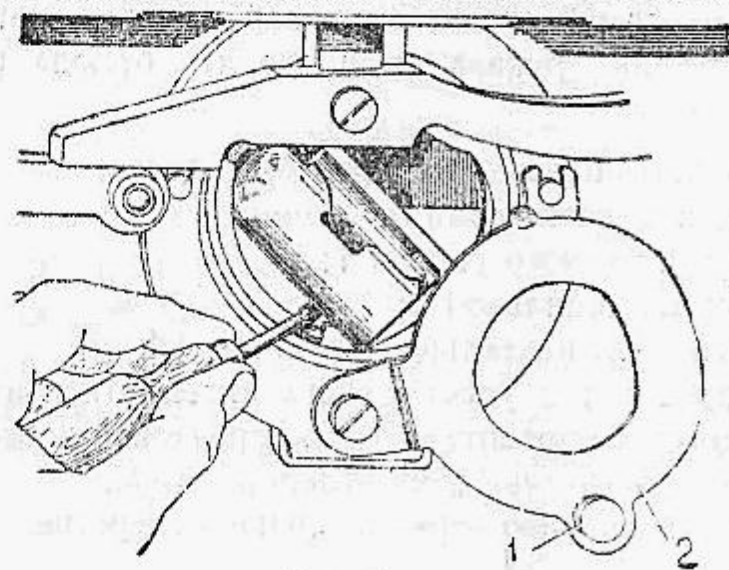


Рис. 4

займет самого нижнего своего положения, и отодвигают задвижную пластинку. Берут левой рукой головку 1 и, слегка оттягивая ее к себе, поворачивают предохранительную пластинку 2 челнока вниз, насколько возможно. Заводят затем конец отвертки между цилиндрическим шпульным колпачком и пружиной и, отжимая рукоятку отвертки от себя, заставляют шпульный колпачок повернуться наружу. Шпулька при этом выпадет из колпачка в подставленную руку.

**6.6. Заправка шпульного колпачка (рис. 5)**

Берут шпульку большим и указательным пальцами левой руки так, чтобы нитка с нижней стороны шпульки сматывалась направо, как указано на рисунке. Затем вставляют шпульку в колпачок и продвигают внутрь, насколько возможно, протягивают нитку в прорезь 1 шпульного колпачка и под пружину натяжения, пока нитка не войдет в выходное отверстие 3. Отжимают затем шпульный колпачок в рабочее положение и оставляют конец нитки длиной приблизительно 10 см для начала шитья. Проверить, чтобы шпульный колпачок был надежно закреплен пружиной 2, и только тогда приступить к шитью.

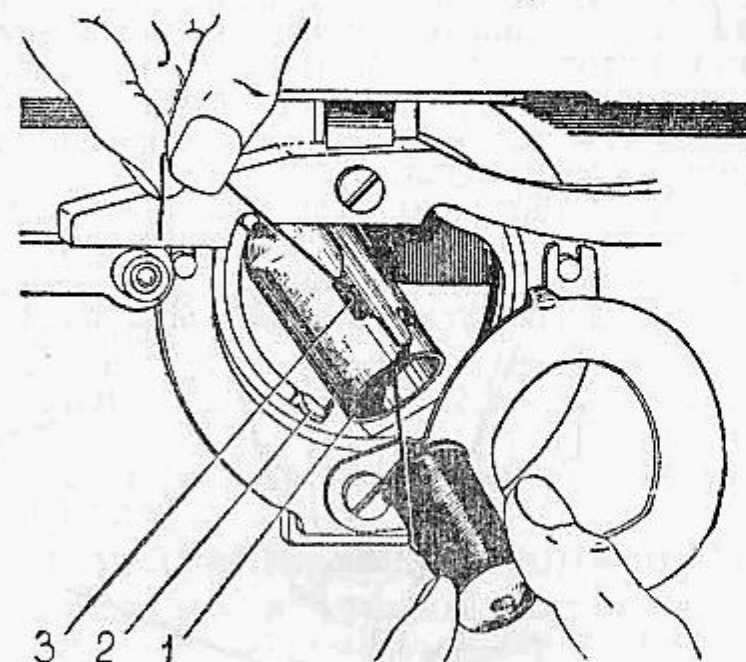


Рис. 5

**6.7. Натяжение ниток**

Натяжение ниток имеет большое значение для качества шитья. Натяжение верхней и нижней ниток должно быть отрегулировано таким образом, чтобы их переплетение происходило в середине сшиваемых материалов (рис. 6). Строчка на лицевой и на нижней стороне имеет один и тот же вид.



Рис. 6

Если натяжение верхней нитки слишком сильно или, наоборот, натяжение нижней нитки слишком слабо, то переплетение ниток полу-

чается на верхней стороне материала (рис. 7), машина петляет сверху. Получается непрочный и некрасивый шов.



Рис. 7

Чтобы устранить это явление, нужно ослабить натяжение верхней нитки или усилить натяжение нижней нитки.



Рис. 8

Если натяжение верхней нитки слишком слабо или, наоборот, натяжение нижней нитки слишком сильно, то переплетение ниток получается на нижней стороне материала (рис. 8) — машина петляет снизу. Шов получается непрочный, в этом случае нужно усилить натяжение верхней нитки или ослабить натяжение нижней нитки.

#### 6.8. Подготовка к шитью (рис. 9)

Прежде чем приступить к шитью, нужно сначала нижнюю нитку вытянуть наверх. Берут для этого свободный конец верхней нитки в левую руку так, чтобы нитка между рукой и иглой провисала свободно. Правой рукой начинают поворачивать маховик машины так,

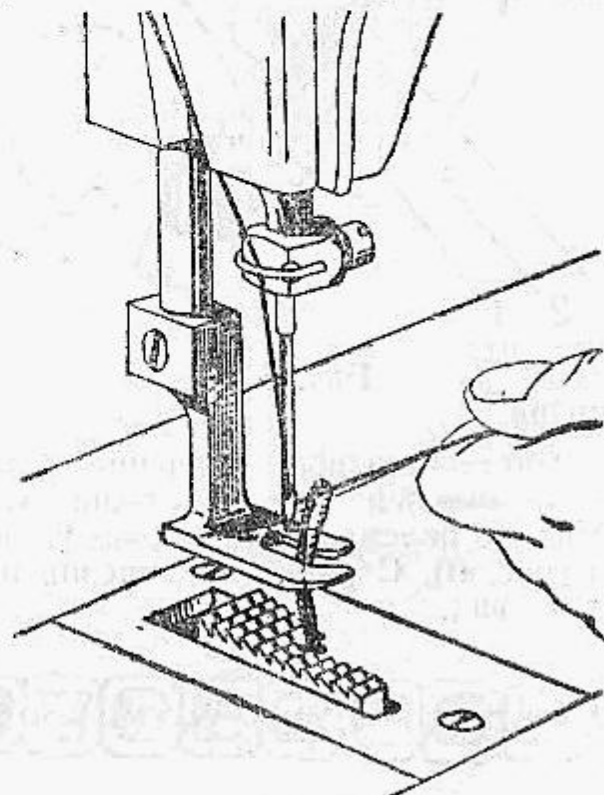


Рис. 9

чтобы игла совершила полное свое движение вниз и вверх до крайней верхней точки и тем самым захватила нижнюю нитку. Конец верхней нитки, который находится в руке, натягивают так, чтобы

нижняя нитка через отверстие в игольной пластинке вытянулась наверх, как показано на рисунке.

#### 6.9. Окончание работы

По окончании шитья поворотом маховика рычаг нитепритягивателя 4 (рис. 3) приводят в верхнее положение и затем, взявшись под рычагом за нитку, протягивают ее через ушко рычага вниз на 7...10 см.

Поднимают нажимную лапку рычагом подъема 5 (рис. 3), отводят пошиваемый материал и обрезают нитки.

### 7. ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

При поставке швейной машины класса 23-AM прикладывают следующие инструмент и принадлежности:

680440	техническое описание — 1 шт.
980101	отвертка — 1 шт.
980102	отвертка — 1 шт.
993252	масленка — 1 шт.

### 8. ТАРА И УПАКОВКА

8.1. Перед упаковкой машина должна быть законсервирована по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения 18 месяцев по ГОСТ 13168-69.

8.2. Головка швейная должна упаковываться в деревянный ящик, изготовленный в соответствии с ГОСТ 18239-72, тип IIa, плотный.

Внутренняя поверхность ящика должна выстилаться упаковочной антикоррозионной (ингибированной) бумагой марки УНИ 22-80 с латексным покрытием ГОСТ 16295-70.

8.3. Стол в разобранном виде (укрупненными сборочными единицами) должен упаковываться в деревянный ящик, изготовленный в соответствии с ГОСТ 2991-69, тип IIa, плотный, с решетчатой крышкой. Ящик внутри должен выстилаться оберточной бумагой ГОСТ 8273-75.

8.4. Ящики должны быть маркированы в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-71.

### 9. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

9.1. При монтаже и эксплуатации машины электродвигатель должен быть обязательно заземлен в соответствии с «Правилами устройств электроустановок», «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителем» и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем».

Электрическая схема заземления

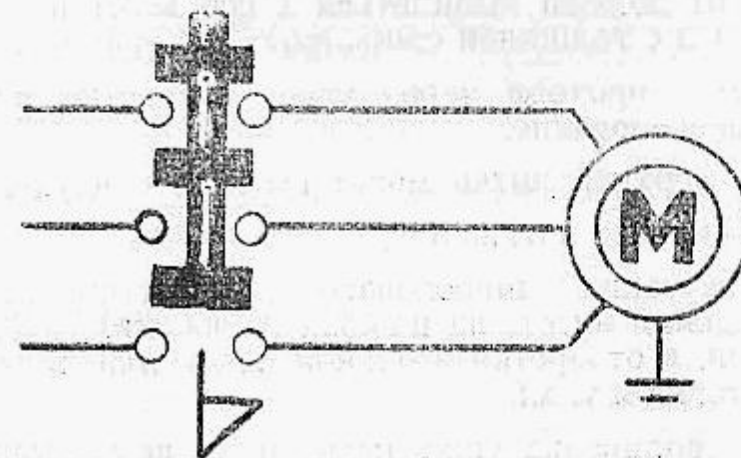


Рис. 10

Позиция	Обозначение	Наименование	Количество
В		Пускатель кнопочный ПНВ-30 У2	1
М		Электродвигатель МЗ61; КЗ; 220/380 В; 0,27 кВт; 1400 об/мин.	1

## 10. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Причинами неполадок в работе машины являются большей частью недостаточный уход, неточная отладка машины, износ и повреждение основных рабочих деталей, неправильная заправка ниток, некачественные иглы, несоответствующие нитки.

Ниже приводятся основные неполадки, которые могут возникнуть в работе машины, и указываются способы их устранения.

**10.1. Пропуски стежков** в основном происходят оттого, что носик челнока, проходя мимо иглы, не захватывает петлю, образовавшуюся у ушка иглы. Это может вызываться следующими причинами:

- неправильной установкой иглы в иглодержателе;
- слишком высокой или слишком низкой установкой иглы по отношению к носику челнока;
- слишком ранним или слишком поздним подходом челнока к игле;
- если номер иглы не соответствует номеру ниток и толщине сшиваемых материалов.

### 10.2. Методы устранения неполадок

а) иглу нужно устанавливать так, чтобы короткий желобок был обращен в сторону челнока;

б) для правильной установки иглы по высоте необходимо ослабить винты поводка и соответственно поднять или опустить стержень игловодителя. После проверки правильности установки винты плотно закрепить;

в) установка челнока по отношению к игле показана на рис. 2;

г) номер иглы должен выбираться в соответствии с номером применяемой нитки и с толщиной сшиваемых материалов.

Толстая нитка, проходя через узкое отверстие иглы, может затруднить петлеобразование.

**10.3. Обрыв верхней нитки** могут вызвать следующие причины:

- слишком сильное натяжение;
- наличие заусениц, шероховатостей, царапин, острых кромок в местах прохождения ниток, на шайбах натяжения, в ушке рычага нитепротягивателя, в отверстии игольной пластинки, на носике челнока, в нитенаправителях и т. д.;

в) плохая располировка ушка иглы, наличие заусениц в желобках.

Натяжение верхней нитки юстируется пружинным регулятором описанным ниже способом (рис. 11).

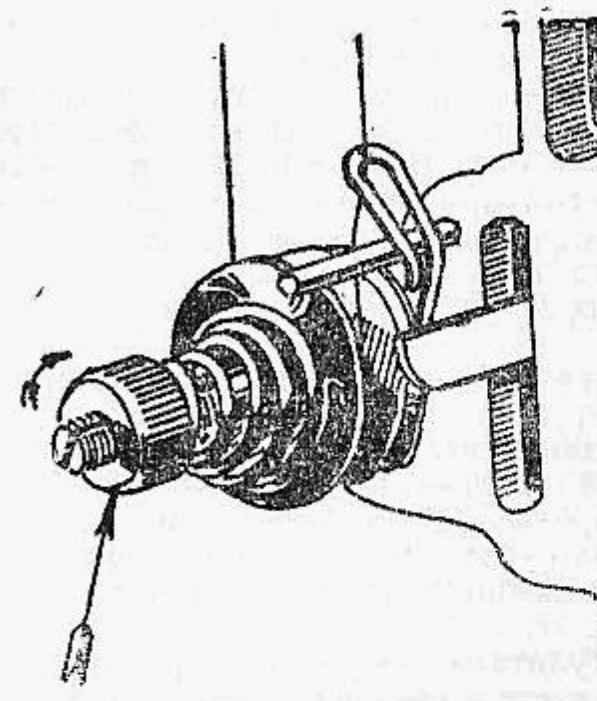


Рис. 11

### 10.4. Устранение неполадок

а) всякие заусеницы, неровности, царапины должны устраняться зачисткой и полировкой;

б) изношенные детали, не поддающиеся ремонту, должны заменяться новыми;

в) нельзя применять иглы с плохо располированным ушком и заусеницами в желобках.

**10.5. Обрыв нижней нитки** могут вызвать следующие причины:

а) слишком большое натяжение нижней нитки;

б) наличие заусениц и острых кромок в отверстии под иглу в игольной пластинке;

в) острые кромки пружины натяжения шпульного колпачка.

### 10.6. Устранение неполадок

а) ослабить натяжение нижней нитки, не нарушая, однако, характера переплетения в середине сшиваемых материалов;

б) все острые кромки должны быть заполированы, заусеницы устранены.

**10.7. Поломка иглы** может происходить по следующим причинам:

а) погнутая игла;

б) номер иглы не соответствует номеру применяемых ниток и толщине сшиваемых материалов;

в) неумелое шитье.

### 10.8. Устранение неполадок

а) заменить иглу;

б) игла должна соответствовать ниткам и пошиваемым материалам;

в) нельзя во время шитья тянуть материал.

## 11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 11.1. Регулирование натяжения ниток

В большинстве случаев хорошую строчку можно получить регулированием только одной верхней нитки.

Для того чтобы натяжение увеличить, круглую накатную гайку 1 (рис. 11) поворачивают по направлению часовой стрелки, чтобы натяжение уменьшить — в обратном направлении, против часовой стрелки. В том случае, если при вращении натяжного ролика огибающая его нитка будет проскальзывать в желобке, давление между шайбами верхнего натяжения нужно усилить, подвернув круглую накатную гайку регулятора, расположенного сверху на боковой стороне фронтальной крышки.

Натяжение нижней нитки в случае необходимости регулируется посредством винта пружины натяжения челнока.

### 11.2. Изменение длины стежка (рис. 12)

Длина стежка устанавливается регулятором строчки, расположенным с передней стороны рукава. При среднем положении регулятора подачи материала не будет. При установке ручки регулятора вниз от среднего положения машина шьет в нормальном прямом направлении от работающего.

Перемещение регулятора строчки ограничивается установочным винтом 1, который в свою очередь контрится зажимным рычагом 2.

Для увеличения шага строчки вывинчивают установочный винт 1, предварительно освободив рычаг 2, и перемещают ручку регулятора вниз, до получения требуемого шага строчки. Затем ввинчивают винт 1, ограничивающий дальнейшее перемещение регулятора вниз, и закрепляют его рычагом 2.

Закрепку получают перемещением регулятора строчки вверх до упора и обратно вниз, получив при этом 4—8 стежков в обратном и прямом направлениях.

**Примечание.** При изменении направления подачи материала допускается изменение величины стежка до 15 процентов.

### 11.3. Регулирование нажима на материал

Величина нажатия пружины на материал регулируется головочным винтом 1 (рис. 3) в рукаве машины. Для увеличения нажатия этот винт завинчивается немного вниз, для уменьшения нажатия — вывинчивается немного наружу.

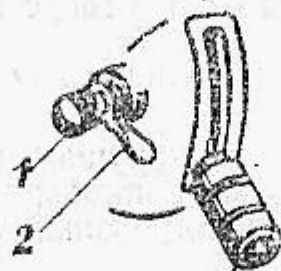


Рис. 12

### 11.4. Юстировка установочной пластинки нитепритягивательной пружины

Назначение установочной пластинки нитепритягивательной пружины 14 (рис. 3) состоит в том, чтобы обеспечить нормальную работу пружины при различной толщине сшиваемых материалов. Приспособление это юстируется при выпуске машины и поэтому не требует дополнительной регулировки. Если, однако, такая регулировка требуется, нужно снять сначала фронтальную доску, ослабив предвари-

но винт 15 (рис. 3), затем ослабить винт, которым крепится пластинка к пружинодержателю, и соответственно поднять или опустить пластинку с таким расчетом, чтобы нитепритягивательная пружина начинала ослаблять натяжение нитки в тот момент, когда ушко иглы не дойдет миллиметра на 3 до верхней стороны материала. Слишком низкое положение установочной пластинки по отношению к пружине может вызвать перерезание нитки в игольном отверстии при прокалывании материала, при слишком высоком положении пластинки получаются, наоборот, слабо затянутые стежки на верхней поверхности материала.

### 11.5. Регулировка нитепритягивательной пружины

Назначение нитепритягивательной пружины состоит в том, чтобы держать верхнюю нитку под постоянным натяжением до того момента, когда острей иглы начнет входить в материал, и вместе с тем способствовать тому, чтобы переплетение верхней нитки с нижней происходило как раз посередине сшиваемых материалов. Нормальная работа пружины регулируется описанной выше установочной пластинкой. Давление, производимое нитепритягивательной пружиной на верхнюю нитку, должно быть достаточно сильным для того, чтобы верхняя нитка оставалась натянутой, пока игла не проникнет в материал. В это время пружина ложится на кронштейн установочной пластинки и облегчает нитке свободное вхождение в материал.

Если окажется нужным изменить действие нитепритягивательной пружины, ослабляют стопорный винт и поворачивают шпильку натяжения в ту или другую сторону: к себе — для усиления действия пружины, от себя — для ослабления действия.

Найдя нужное положение пружины, шпильку натяжения снова закрепляют стопорным винтом.

### 11.6. Смазка машины

Для обеспечения легкого хода и спокойной работы машины все движущиеся части в местах трения необходимо регулярно и аккуратно смазывать. Места смазки на рис. 13, 14 и 15 указаны стрелками.

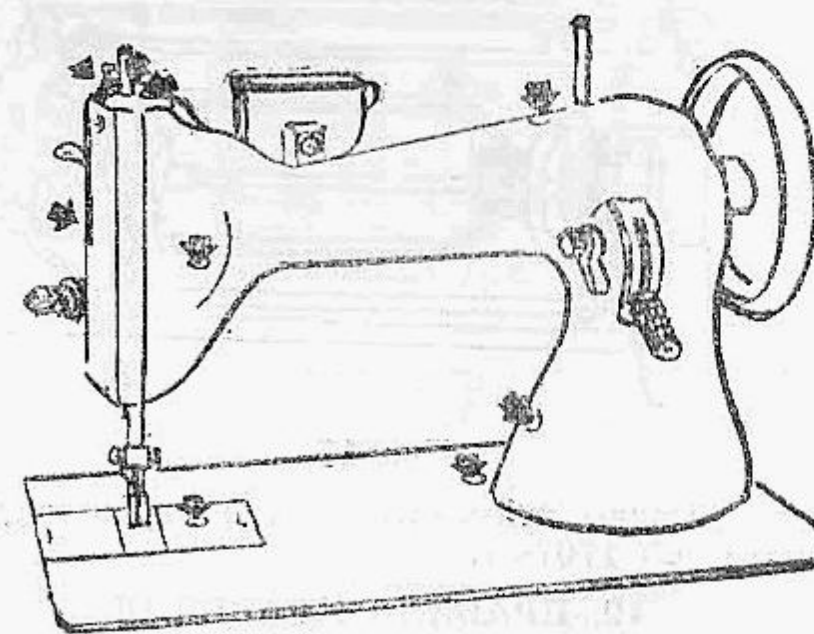


Рис. 13



Освобождая головочный винт, поворачивают вверх боковую крышку рукава на задней стороне машины и через открытое отверстие

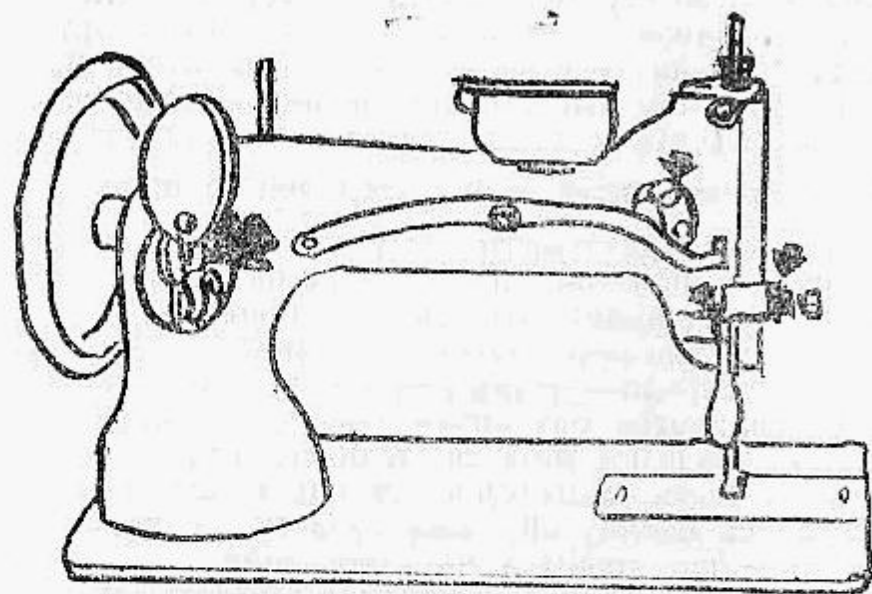


Рис. 14

смазывают все места трения. Боковая пластинка после этого снова ставится на место.

Челнок также требует небольшого количества смазки.

По окончании смазки машина обязательно с поднятой нажимной лапкой пускается на некоторое время в ход для того, чтобы масло могло проникнуть в места трения. Излишек масла аккуратно вытирается.

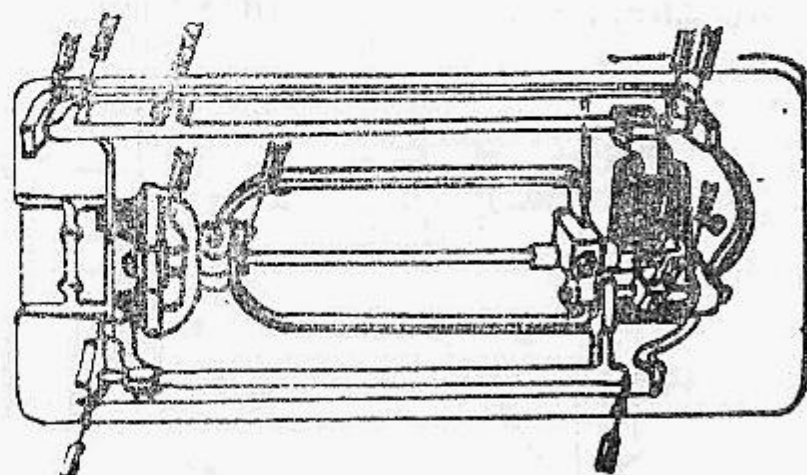


Рис. 15

При смазке машины применять масло марки индустриальное-20 (веретенное-3) ГОСТ 1707-51.

## 12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

12.1. Хранение машины по группе условий хранения Л для исполнения У ГОСТ 15150-69.

## КАТАЛОГ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ КЛАССА 23-АМ

Позиция	Обозначение сборочных единиц и деталей	№ таблицы	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во
1	2	3	4	5
A-1	813369	1	<b>Дышло:</b> 174312, 174313, 765611	1
1	174312	1	Крышка дышла	1
2	174313	1	Дышло	1
3	765611	1	Винт шарнирный	2
A-2	819377	1	<b>Вал челнока:</b> 103310, 304316, 771171	1
4	103310	1	Вал челнока	1
5	304316	1	Двигатель челнока	1
6	771171	1	Штифт 3x18 ГОСТ 3129-70	1
A-3	853371	1	<b>Маховик:</b> 210370-1, 710907, 712255	1
7	210370-1	1	Маховик	1
8	710907	1	Винт М8x1x12 ГОСТ 1476-64	1
9	712255	1	Винт М8x1x20 ГОСТ 1484-64	1
A-4	855414	1	<b>Эксцентрик:</b> 137361, 710806	1
10	137361	1	Эксцентрик двигателя ткани	1
11	710806	1	Винт М6x8 ГОСТ 1479-64	1
A-5	856466	1	<b>Копир:</b> 136318, 710810, 711203	1
12	136318	1	Копир	1
13	710810	1	Винт М8x12 ГОСТ 1479-64	1
14	711203	1	Винт	1
A-6	856467	1	<b>Кривошип:</b> 111474, 710805, 883301	1
15	111474	1	Кривошип	1
16	710805	1	Винт М6x6 ГОСТ 1479-64	1
а	883301	1	<b>Ролик со шпилькой:</b> 780015, 761395, 740817	1
17	740817	1	Гайка М8x1 ГОСТ 15522-70	1
18	761395	1	Шпилька	1
19	780015	1	Ролик	1
A-7	867374	1	<b>Иглодержатель:</b> 317316, 355201, 700906, 711603	1
20	317316	1	Иглодержатель	1
21	355201	1	Нитенаправитель	1
22	700906	1	Винт	1
23	711603	1	Винт	1
A-8	867398	1	<b>Рычаг нитепритягивателя:</b> 740817, 765069, 867397, 883304	1
24	740817	1	Гайка 8x1 ГОСТ 15522-70	1
25	765069	1	Винт шарнирный	1

1	2	3	4	5
a	867397	1	<b>Рычаг нитепротягивателя:</b> 352324, 358004	1
26	352324	1	Рычаг	1
27	358004	1	Втулка нитенаправительная	1
б	883304	1	<b>Ролик со шпилькой:</b> 761395, 780014	1
A-9	869339	1	<b>Вал качающийся:</b> 075426, 075427, 107311, 700737, 740808	1
28	075426	1	Планка нижняя	1
29	075427	1	Планка верхняя	1
30	107311	1	Вал качающийся	1
31	700737	1	Винт М5х25 ГОСТ 1491-72	2
32	740808	1	Гайка М5 ГОСТ 5927-70	2
A-10	883303	1	<b>Звено соединительное:</b> 165312, 860449	1
33	165312	1	Звено соединительное	1
a	860449	1	<b>Поводок игловодителя:</b> 187389, 700733	1
34	187389	1	Поводок соединительный	1
35	700733	1	Винт М5х12 ГОСТ 1491-72	2
A-11	890349	1	<b>Вилка соединительная:</b> 154335, 165311, 237331, 740810, 769008	1
36	154335	1	Вилка соединительная	1
37	165311	1	Звено соединительное	1
38	237331	1	Регулятор строчки	1
39	740810	1	Гайка М6 ГОСТ 5916-70	2
40	769008	1	Винт шарнирный	1
A-12	896383	1	<b>Вал подъема двигателя ткани:</b> 106343, 840316	1
41	106343	1	Вал подъема двигателя ткани	1
a	840316	1	<b>Кривошип:</b> 111473, 700723, 817552	1
42	111473	1	Кривошип	1
43	700723	1	Винт М4х12 ГОСТ 1491-72	2
в	817552	1	<b>Ролик со шпилькой:</b> 761355, 780304	1
44	761355	1	Шпилька ролика	1
45	780304	1	Ролик	1
A-13	910448	2	<b>Ход челнока:</b> 300333, 303325, 713004, 740805, 765047, 799319	1
1	300333	2	Крышка хода челнока	1
2	303325	2	Пластинка предохранительная	1
3	713004	2	Винт	1
4	740805	2	Гайка М4 ГОСТ 5927-70	1
5	765047	2	Винт шарнирный	1
6	799319	2	Пружина крышки хода челнока	1

1	2	3	4	5
a	816373	2	<b>Ход челнока:</b> 300348, 300349, 777016, 701604, 777018, 777714	1
7	300348	2	Корпус хода челнока	1
8	300349	2	Пластинка верхняя	1
9	701604	2	Винт М3х6 ГОСТ 17475-72	2
10	777016	2	Шпилька	1
11	777018	2	Шпилька	1
12	777714	2	Шпилька	1
A-14	910449	2	<b>Челнок:</b> 301335, 302377, 302363, 700705, 714321, 771163, 799320, 799329	1
13	301335	2	Корпус челнока	1
14	302363	2	Шпилька	1
15	302377	2	Колпачок шпульный	1
16	799320	2	Пружина натяжения челнока	1
17	799329	2	Пружина шпульного колпачка	1
18	700705	2	Винт М2,5х4 ГОСТ 1491-72	1
19	714321	2	Винт	1
20	771163	2	Штифт 2х22 ГОСТ 3129-70	1
A-15	919359	2	<b>Крышка фронтальная:</b> 043360, 355605, 356008-3, 700706, 704017, 710806, 777025, 792342, 798332, 912007, 912201	1
21	043360	2	Крышка фронтальная	1
22	355605	2	Нитенаправитель	1
23	356008-3	2	Нитенаправитель	1
24	704017	2	Винт	1
25	777025	2	Шпилька	1
26	700706	2	Винт М2,5х6 ГОСТ 1491-72	1
27	710806	2	Винт М6х8 ГОСТ 1479-64	1
28	792342	2	Пружина	1
29	798332	2	Пружина	1
a	912007	2	<b>Узел натяжения:</b> 720052-3, 743004, 757053, 790704	1
30	720052-3	2	Шпилька натяжения	1
31	743004	2	Гайка	1
32	757053	2	Шайба натяжения	2
33	790704	2	Пружина	1
б	912201	2	<b>Узел натяжения:</b> 720152, 743004, 755804, 759001, 780603-3, 790707-3	1
34	720152	2	Шпилька натяжения	1
35	743004	2	Гайка	1
36	755804	2	Шайба суконная	2
37	759001	2	Шайба специальная	2
38	780603-3	2	Ролик нитенаправительный	1

1	2	3	4	5
39	790707-3	2	Пружина	1
40	089319	2	Втулка	1
41	104335	2	Вал	1
42	158012	2	Рычаг	1
43	254348	2	Рычаг зажимной	1
44	254351	2	Ручка	1
45	310403-1	2	Пластина игольная	1
46	315373	2	Стержень игловодителя	1
47	320323	2	Двигатель материала	1
48	341375	2	Лалка нажимная	1
49	344009	2	Стержень нажимателя	1
50	714315	2	Винт	1
51	714320	2	Винт	1
52	761394	2	Ось шарнирная	1
53	767313	2	Шпилька шарнирная	1
54	767318	2	Винт	1
55	779304	2	Клин	1

ТАБЛИЦА 1

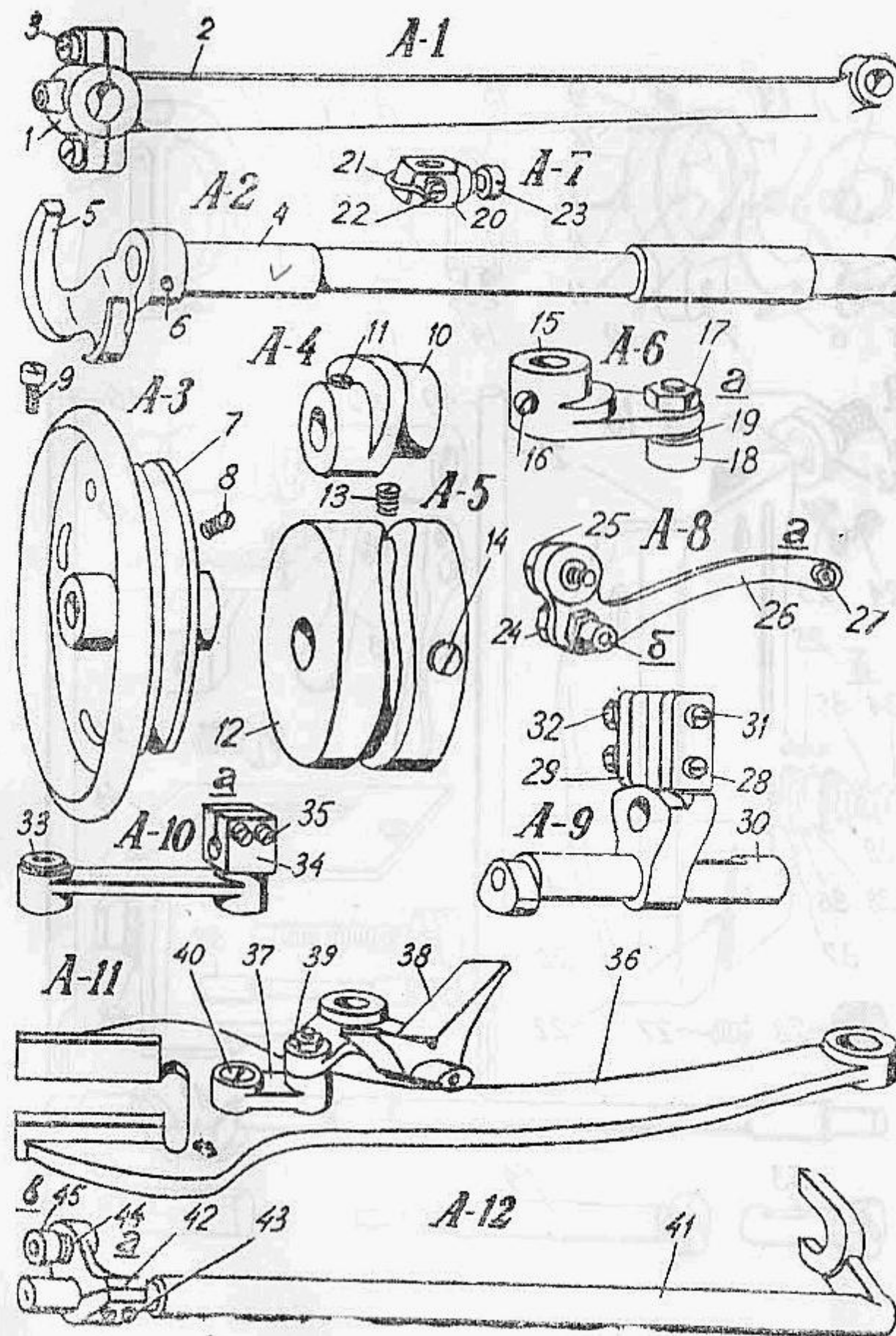


ТАБЛИЦА 2

