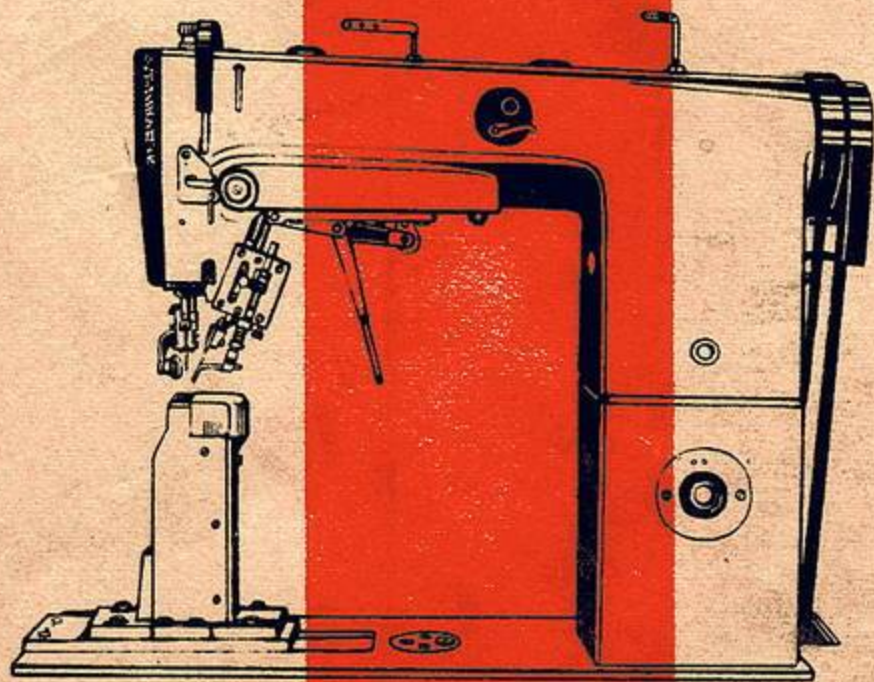


MINERVA



72415-101

www.promelectroavtomat.ru

РУКОВОДСТВО ПО НАСТРОЙКЕ И ОБСЛУЖИВАНИЮ
И КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ К ПРОМЫШЛЕННОЙ
ШВЕЙНОЙ КОЛОНКОВОЙ ОДНОИГОЛЬНОЙ МАШИНЕ
С КРУГЛОЙ НИЖНЕЙ И ИГОЛЬНОЙ ПОДАЧЕЙ,
С ВЕРХНЕЙ СКОШЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ

72415 - 101

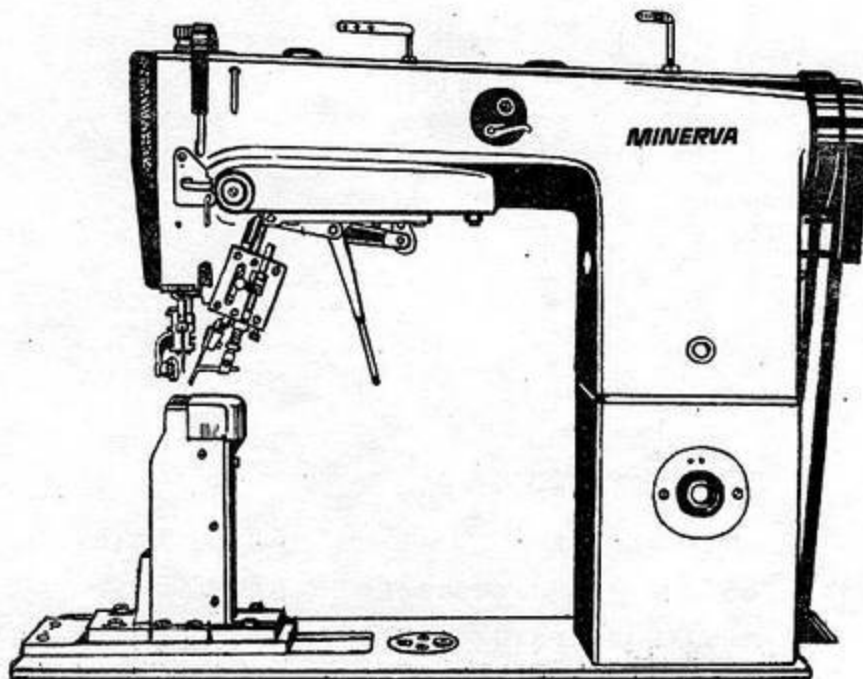
522 724443201

www.promelectroavtomat.ru

ПРОМЫШЛЕННАЯ КОЛОНКОВАЯ ОДНОИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
С КРУГЛОЙ НИЖНЕЙ И ИГОЛЬНОЙ ПОДАЧЕЙ, СО СКОШЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ

72415-101

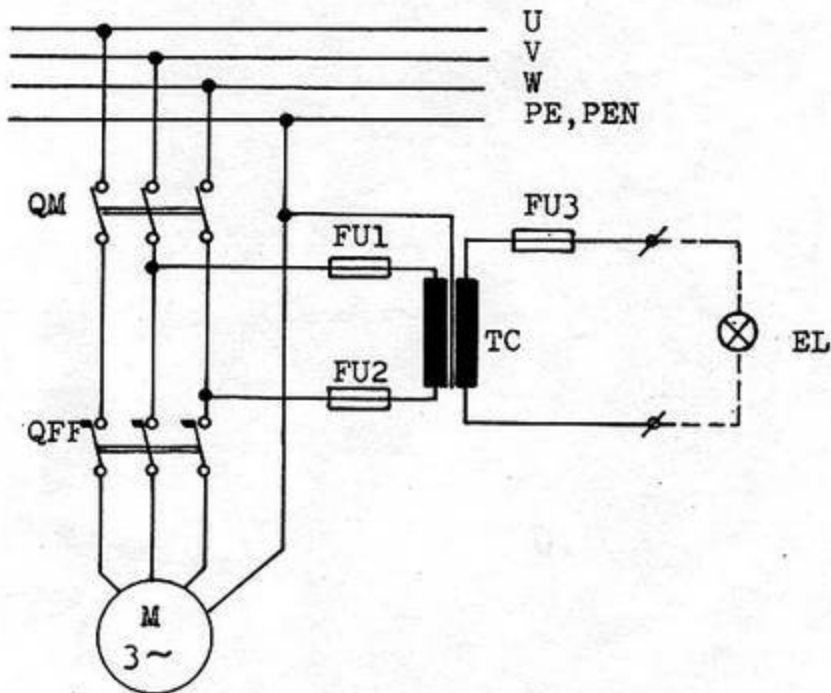
522 724443201



Применение

машина пригодна для стачивания и обметывания верха обуви /для стачивания задников обуви, для нашивки шейки и соединения/ при одновременной обрезке верха с подкладкой и без подкладки. Машину можно применять также и для иных подобных работ в галантерейной промышленности.

Электросхема станка



Пояснения :

| | | |
|----------|------------------------|-----------------------------------|
| QM | - выключатель | S25, VS16A, 500 V |
| QF | - защитный выключатель | ITM 500 V |
| M | - электродвигатель | DNK 130/2 3x380/220V |
| TC | - трансформатор | JBC E 2532, 380/220V 24V, 40VA |
| FU1, FU2 | - предохранители | 048 B 1A/500V |
| FU3 | - предохранитель | 048 A 2A/250V |
| EL | - освещение | для инструкции |

Внимание !

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.

Технические данные

| | |
|---|--|
| Производительность машины | до 3200 ст/мин |
| Длина стежка | до 3,3 мм в одном направлении |
| Толщина стачиваемого материала | до 4 мм |
| Толщина обрезаемого материала | до 3 мм |
| Игла | 16 x 2 NRTw Спец. № 75-90 |
| Подъем прижимного колеса | 8 мм вручную 10 мм педалью или коленным рычагом |
| Число ударов ножа на один стежок | 2 |
| Расстояние между острием ножа и осью иглы | 0,8 - 1,2 мм |
| Нитки | хлопчатобумажные 20 tex x 3 - 14,5 tex x 3 ON 80 2152 таб. № 5 |
| Челнок | R 190 |
| Высота колонки | 170 мм |
| Проходное пространство | 275 x 295 мм |
| Стойка | стандартная трубчатая или чугунная |
| Приводимая энергия машины | макс. 550 Вт |
| Привод машины | от электродвигателя 0,4 кВт 3x380/220 В |
| Вес головки машины | 46 кг |
| стойка трубчатая | около 57 кг |
| чугунная | около 70 кг |

Техническое описание

Машина 72415-101 представляет собой промышленную колонковую одноигольную швейную машину с нижней круглой и игольной подачей, с верхней скошенной обрезкой. Она шьет двухниточным связным стежком и оборудована круглой лапкой. Вертикальный вращательный челнок с принудительным открыванием несущей шпульного колпачка помещен в колонке справа от иглы и приводится в действие с помощью шестерен от нижнего вала с передачей 2:1. Привод нижнего вала от верхнего вала осуществлен при помощи приводной ленты с передачей 1:1. Движение двух-

шагового круглого подавателя производится двумя косоустановленными валиками и происходит с помощью двух валиковых подающих муфт, роликовой цепи и вмонтированной шестерни.

Игольная подача осуществляется от индивидуального косоустановленного валика. Длина стежка устанавливается и регулируется эксцентриком, находящимся в платформе машины при помощи ключа, входящего в принадлежности машины. Машина сконструирована только для подачи вперед. Муфта электродвигателя управляется правой педалью, подъем прижимного колеса осуществляется левой педалью /у чугунной стойки/ или коленным рычагом /у трубчатой стойки/.

Механизм обрезки с уклоном ножа 21° находится под рукавом машины и соединен с верхним валом с помощью двух приводных лент и приводного устройства с передачей 1 : 2. Стандартное исполнение машины имеет вставку в игольную пластинку для расстояния между обрезкой и осью иглы - 1,2 мм.

Механизм обрезки управляется с помощью рычага вручную. При движении рычага вверх нож врезается в материал и начинает его резать. При движении в обратном направлении нож поднимается и колебание останавливается. Включение механизма обрезки надо производить при уменьшенном числе оборотов машины /примерно до 300/. Основные части напрягаемых механизмов уложены на подшипниках качения. Смазка машины - центральная, фитильная с автоматическим смазыванием челнока.

От перегрузки машина предохранена применением муфты скольжения на нижнем валу. Освещение к машине не поставляется, она оборудована винтом для прикрепления подвесного освещения.

Оборудование машины и его обозначения

| Торг. обозначение | JKPOV | Наименование |
|-------------------|---------------|--|
| 201 | 522 791424009 | Вставка игольной пластинки для минимального расстояния между обрезкой и осью иглы 0,8 мм |
| 202 | 522 792112003 | Вмонтированная моталка комплектная |
| 299 | 522 794222001 | Подвесное освещение рабочего пространства |

1. РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ

A. Общие условия

- 1/ Следует внимательно ознакомиться с настоящим руководством и руководствоваться указаниями, приведенными в нем !
- 2/ Во время транспорта и распаковки машины следует руководствоваться надписями и обозначениями на упаковке.
- 3/ О повреждении машины необходимо немедленно известить управление железной дороги или транспортное бюро. Сразу же после распаковки необходимо сконтролировать содержание посылки по заказу и, в случае несоответствий, немедленно уведомить о них поставщика. Просроченные рекламации не принимаются.
- 4/ После прибытия машины на место назначения ее следует очистить от консервировочного вещества и удалить загрязнения. Следует убедиться, плотно ли прикреплены все детали машины и не попали ли в нее нежелательные инородные предметы.
- 5/ Машину необходимо смазывать ежедневно !
Перед смазкой следует всегда убедиться в том, чисты ли все смазочные места. Рекомендуется чаще смазывать меньшим количеством смазочного вещества. Детали, которые подвержены большому трению или напряжению, следует смазывать несколько раз в день в соответствии с потребностями. Согласно требованию следует дополнять запас машинного масла для смазки челнока в масляной коробке по маслоуказателю.
- 6/ Чистить машину следует ежедневно, особенно те детали, которые засоряются нечистотами с материала. Во время чистки следует тщательно контролировать, закреплены ли все детали машины.
- 7/ Один раз в неделю при тщательной чистке машины следует внимательно осмотреть всю машину и убедиться в том, не повредились ли некоторые детали и работают ли все ее механизмы исправно. Обнаруженные дефекты необходимо немедленно устранить. Один раз в год следует производить генеральный осмотр машины, причем она вся демонтируется, тщательно очищается и отдельные детали и части электрооборудования контролируются. Дефектные или изношенные детали ремонтируются или заменяются.

8/ Необходимо соблюдать правила техники безопасности !

Машину нельзя чистить во время хода. Также во время хода машины нельзя устранять ее дефекты.

Нельзя снимать кожухи и какое-либо предохранительное оборудование !

9/ Электрооборудование машины следует содержать в надлежащем и безопасном состоянии в соответствии с электротехническими правилами техники безопасности. Питающий кабель соста-

вляе

и до

жиле

вклд

выклд

В сл

обор

внзв

10/ За п

руко

В. Упак

1/ Упак

Голо

в кл

ческ

2/ Расп

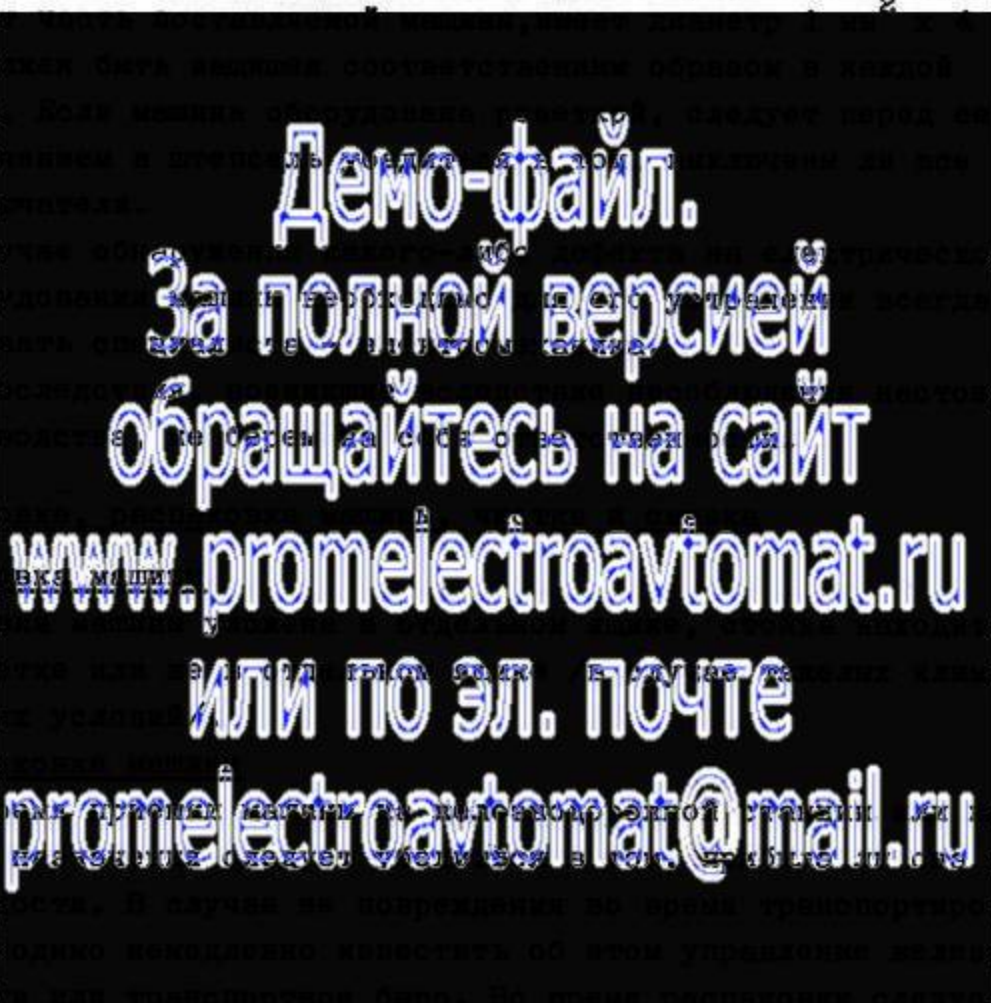
Во в

воде

прав

необ

доро



ступать очень осторожно, чтобы не повредились ее детали. Далее следует убедиться в том, полностью ли прибыли принадлежности машины в соответствии с заказом. В случае несоответствий необходимо о них известить поставщика, просроченные рекламации не принимаются.

3/ Установка головки машины на стойку

По прибытии машины на место назначения ее следует установить на резиновые подвесы стойки и повернуть в горизонтальное положение. Машина правильно уложена на подложках в стойке в том случае, если между платформой и вырезом в доске стола

по всей окружности имеется зазор около 1,5 мм. Следует контролировать подъем круглой лапки левой педалью /у трубчатой стойки коленным рычагом/. Иначе машина поставляется в смонтированном виде и подготовлена к эксплуатации.

4/ Установка и укрепление стойки с машиной

Машина вместе со стойкой образует стабильную единицу и не требует прикрепления к полу. В случае неровностей на полу

5/

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

из иглы и шпульку следует вынуть из челнока. Один раз в неделю машину следует тщательно очистить от всех видов загрязнений и от осадков масла.

6/ Регулировка смазки челнока /изображение 2/

Регулировка количества приводимого машинного масла для смазки челнока производится поворачиванием регулировочной цапфы /334.084/ с помощью отвертки в пределах от 0 до максимума /1/. Цапфа помещена с правой стороны колонки /717.063/.

При настройке указателя регулировочной цапфы на 0 гарантируется минимальная подача машинного масла к челноку, т.е. он не может заедаться. После пуска машины в ход следует регулярно контролировать уровень масла в масляной коробке.

Один раз в неделю необходимо проверить смазку челнока.

После во ма но Эта нед сме В Во пер но сте пре это мо

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

В. Под

1/ Об

Машину следует внимательно осмотреть и убедиться в том, что все зазоры и инт...
щас...

После этого следует проверить действие управляющего механизма, подъем и опускание круглой лапки левой педалью или рычагом вручную.

2/ Напрвление вращения

Маховое колесо должно вращаться против направления часовой стрелки, если смтреть в направлении махового колеса.

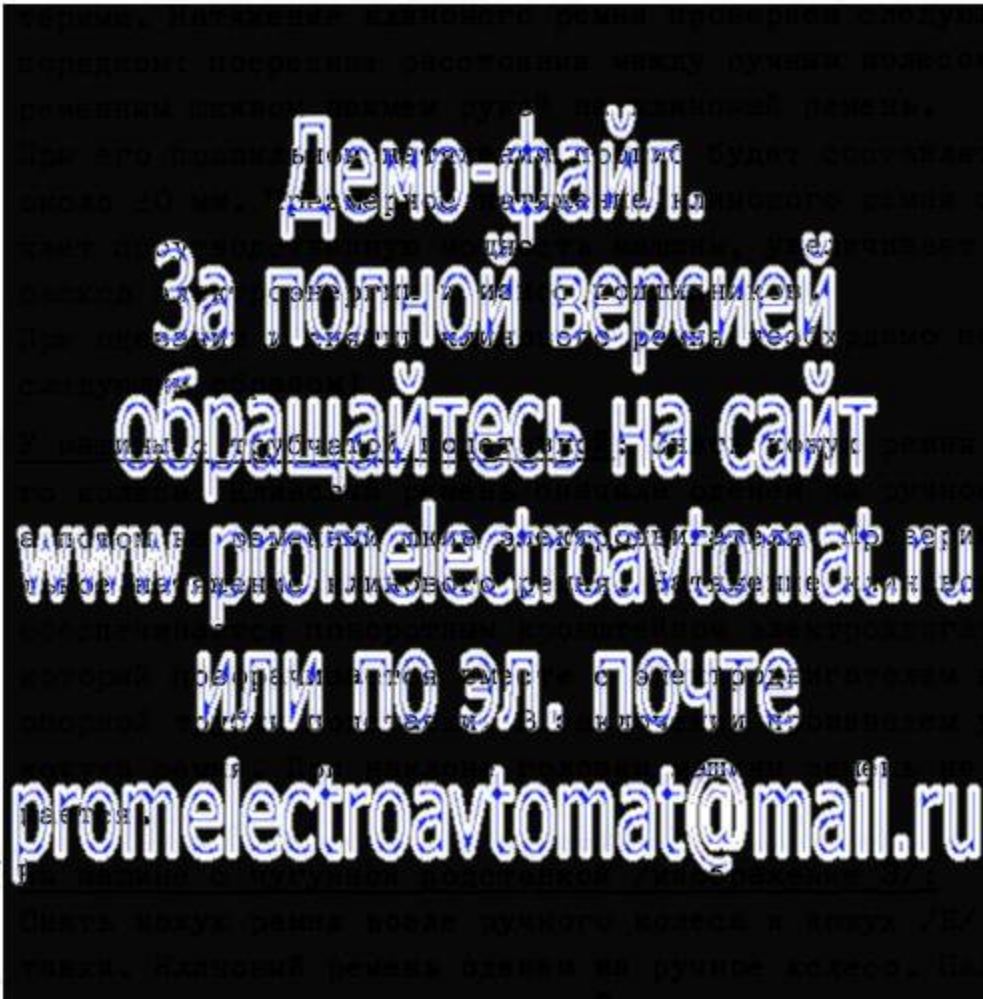
3/ Электрооборудование

Электромеханик подключает машину к электрической сети. После включения электродвигателя следует проверить, вращается ли шкив в правильном направлении, т.е. в левую сторону.

Если нет, розетку приводного кабеля следует вынуть из штепселя и переключить приводной кабель к розетке или к клеммной доске электродвигателя. Ни в коем случае нельзя допустить, чтобы шкив вращался в обратном направлении.

4/ Клиновый ремень и его натяжение

Правильное натяжение клинового ремня обеспечивает полную отдачу производственной мощности машины с наименьшими по-



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

отожмем вверх и повернем на 90°. В результате этого освободится кронштейн муфты /В/. Палец /С/ вытянем из кронштейна муфты и выключательный рычаг /D / енимем вниз.

Клиновый ремень оденем на ременный шкив муфты и после этого произведем установку выключающего рычага. Проверим правильность натяжения клинового ремня. Натяжение клинового ремня можно производить после ослабления затяжки двух болтов /F/, перемещением электродвигателя вверх или же вниз в кронштейне /G/.

www.promelectroavtomat.ru

После этого болты полностью затянем и произведем установку обоих кожухов. При наклонении головки машины необходимо обязательно предварительно снять кожух ремня и ремень с ручного колеса.

5/ Подъем круглой лапки

Подъем и опускание круглой лапки у машины с чугунной стойкой осуществляется с помощью механизма, соединенного с левой педалью. Для подъема и закрепления круглой лапки в под-

нятом

вруч

опуск

ле у

чего

нение

дали

При с

у ма

колен

нятой

осво

обра

цом и

При п

матер

6/ Иглы

Для этой машины применяются иглы системы 15x1. Они

№ 75-80 (старое обозначение 71-74). Близкой высокой про-

извол

нагре

Разме

должна проходить свободно через ушко иглы. Для шитья кожи рекомендуется применять нижнюю нитку тоньше верхней нитки на один номер. При выборе ниток следует следить за их высоким качеством. Грубая нитка с неровной поверхностью и нитка, тяжело проходящая через ушко иглы, снижают производительность и надежность работы машины.

В соответствии с технологическими условиями рекомендуется применять иглы и нитки в соответствии со следующей таблицей:

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

www.promelectroavtomat.ru

| Толщина стачивае- мого материа- ла в мм | Толщина обрезае- мого материа- ла в мм | Обувные нити хлопчато- бумажные | | | Игла 16 x 2 NRTw Спец. | Длина стехка в мм | Рекомендуе- мая макси- мальная производитель- ность маши- ны ст./мин |
|--|---|--|------------|-------------|---------------------------------|-------------------------|--|
| | | обозначение | | | | | |
| | | Новое | но- вые | ста- рые | | | |
| 2 | до 2 | | | | | | |

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

Установленная таким способом игла закрепляется затягива-
нием винта. Предупреждаем, что после установки иглы необ-
ходимо контролировать, проходит ли игла через центр иголь-
ного отверстия вставки игольной пластинки. Никогда нельзя
применять иглы любого вида и толщины, их всегда следует
выбирать в соответствии с толщиной обрабатываемого мате-
риала и в соответствии с толщиной нитки.

www.promelectroavtomat.ru

8/ Заправка верхней нитки /изображение 4/

С катушки, установленной на стержне, следует отмотать нитку достаточной длины, продеть ее через штифт /313.204/ и нитеводитель /272.017/. Затем нитка заправляется в натяжные диски /829.079/. Отсюда она направляется через натяжную пружину /264.294/ и верхний нитеводитель /025.152/ в рычаг нитеводителя /021.243/.

ка л
дите
и за
напр
9/ Намо
Намо
поме
ляет
202.
плеч
теля
нитку
к шп
жива
чтоб
чила
давля
чаг
пуск
мя н
не ш

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

9/
а
ем
и-
я
е-

скакивает и вал моталки автоматически выдвигается из захвата. Этим заканчивается намотка.

10/ Внимание шпульки из челнока

Вращением махового колеса рычаг нитеводителя устанавливается в верхнее положение, отодвигается перекрытие челнока на колонке, открывается затвор на шпульном колпачке и шпулька вынимается.

www.promelectroavtomat.ru

В н и м а н и е !

При вынимании шпульки из челнока следует снять ноги с педалей стойки, чтобы машина случайно не была пушена в ход при нажатии правой педали.

11/ Заправка нижней нитки

Полностью намотанная шпулька вкладывается в шпульный колпачок и конец нитки заправляется в вырез колпачка. Шпуль-

итке
нитки
за-
е
итке
нитки
за-
е
12/ Демонстрационный файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

13/ Шитье при одновременной обрезке подкладки - собственно работа машины /изображение 4/

Выключателем, находящимся в коробке управления, включается электродвигатель. Под прижимное кольцо вкладывается материал, предназначенный для шитья и обрезки. После спуска прижимного кольца на обрабатываемый материал спускается нитеводитель /271.275/ при движении рычага /612.255/ в направлении стрелки "А". При движении управляющего рычага обрезки /636.216/ вверх /в направлении стрелки "Б"/ включается механизм обрезки. Затем понемногу нажимается пра-

вая педаль, управляющая фрикционной муфтой электродвигателя. Вследствие этого машина приводится в действие. Скорость шитья можно регулировать нажатием педали до максимума. Во время шитья нельзя за материал тянуть, его следует только направлять возле установочного водителя /271.275/, высота которого настраивается согласно толщине стачиваемого изделия с помощью винта /133.089/. Потягивание обрабатываемого материала спо-

от-
с-
а
е-
на-
лении
на-
на-
ким-
ок.
и
трех
по-
со-

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

собств
версти
тых уд
ревает
выключ
тормож
водите
жати
стрелк
правля
га /61
ное ко
так, ч
Нитки
сгибае
сломат
В и и
При вк
грузят
недель
степен
рости

датель за ходом машины. В течение этого времени следует уделять особое внимание смазке машины. Включение механизма обрезки следует производить при выключении хода машины или при уменьшенном числе оборотов машины /около 300 оборотов/. Также выключение обрезки рекомендуется производить при сниженном числе оборотов. Этим гарантируется длительный срок службы и совершенная точность работы машины при полной производительности.

www.promelectroavtomat.ru

II. РУКОВОДСТВО ПО НАСТРОЙКЕ ОТДЕЛЬНЫХ МЕХАНИЗМОВ

В этой части описана настройка, которую можно производить непосредственно на рабочем месте. Отделка и настройка, требующая более длительного времени, производится механиком в механическом цехе, имеющим большой опыт по работе со швейными машинами.

1/

2/



пачок / нитка проходит между пружиной и шпульным колпачком/ и этим увеличивается или уменьшается напряжение нижней нитки. Когда напряжение нижней нитки уже настроено исправно, обычно для правильного укладывания отдельных стежков достаточно только настраивать напряжение верхней нитки с помощью гайки натяжного устройства.

3/ Настройка высоты круглого подавателя /изображение 7/

После снятия переднего и заднего кожухов колонки с помощью гаечного ключа через отверстия с передней и задней сторон

срежней колонки освобождается крепление двух винтов /120.218/ укрепляющих державку круглого подавателя /047.072/. Вращением эксцентрического винта /113.063/ настраивается согласно надобности высота подавателя. Существует правило, что для твердых и гладких материалов высота круглого подавателя настраивается так, чтобы концы зубцов подавателя только незначительно превышали игольную пластинку. Для мягких материалов подаватель можно установить выше

иг

по

на

мо

4/ На

По

кр

эк

за

те

вр

ше

с

гу

до

ша

5/ На

/и

С

ви

ва

/111.231/ установочного кольца /436.231/ на нижнем конце вала челнока. Через отверстие в коробке передач /с правой стороны/ освобождается крепление двух винтов /111.231/ шестерни /552.118/. Легкими ударами в вал челнока настраивается высота челнока так, чтобы зазор между вырезом в платформе и верхней поверхностью шпульного колпачка был 0,8 мм + 0,1 .. Установочное кольцо /436.231/ на валу челнока прижимается до упора к торцевой стенке подшипника /324 155 920.906/ и притягиваются винты /111.231/ на коль-

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

це /436.231/ и шестерне /552.118/. Легкими ударами в верхнюю втулку /049.471/ вала челнока настраивается зазор открывающего крышка. Правильное положение этой втулки закрепляется притягиванием винта /120.218/ на колонке.

6/ Установка игольной пластинки и ее вставки

Игольная пластинка снабжена сменной вставкой, которая укреплена двумя винтами.

В
а
б

| | | |
|---------------|--|----|
| Номер вставки | | мл |
| x645. | | ие |
| 645. | | ое |
| | | 2 |
| | | 4 |

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

Примечание: ...
у ма-
ли
ки.
а-
выре-
об-
ежде-
е на

качество шитья.

7/ Настройка подачи /изображение 9/

Кнопка для настройки длины стежка устанавливается в нулевое положение. При освобождении крепления винтов /120.227/ на поводках /337.068/ под платформой настраиваются оба косоуложенные валики в нулевое положение, т.е. так, чтобы шатуны косоуложенных валиков при вращении нижнего вала были неподвижными. В соответствии с положением шатунов косоуложенных валиков на подающем валу в боковом направлении

настраиваются обе подающие муфты и соответствующие установочные кольца. В этом положении притягиваются винты на обоих поводках. Одновременно настраивается нулевая игольная подача, а именно: длинной отверткой /в стойке рукава/ освобождается крепление винта /120.230/ на рычаге /612.235/ и косоуложенный валик на верхнем валу устанавливается в нулевое положение. После настройки притягивается винт рычага

Пра

ющи

мал

лир

игло

слу

игло

пов

пол

Син

ся

пода

Наст

воб

след

чи

поло

8/ Наст

Чел

что

нитки, находилась верхняя кромка ушка иглы около 1 мм под мыском челнока. Если высота игловодителя не соответствует этому требованию, производится следующая настройка. После снятия торцевого кожуха освобождается крепление винта /124.050/ поводка /337.043/ игловодителя и игловодитель устанавливается в правильное положение. Затем следует плотно притянуть винт поводка.

www.promelectroavtomat.ru

9/ Настройка захождения челнока /изображение 10/

Захождение челнока контролируется вращением махового колеса в направлении к себе, чем устанавливается игла из нижнего крайнего положения на 2,2 мм выше. В этом положении мысок челнока должен находиться в оси иглы.

Если мысок челнока не находится в оси иглы, следует за-

хождения челнока, настройку следующим образом:

ож-
45.083/
и
п
с
О
П
н
ш
в
н
ИЮ/ Настройка с
На
в
п
с
в
в
О
п
и

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

во
/
45/
вом
ло
ние
ачка
обоих

случаях должно происходить плавно. Открывающий крючок должен быть также настроен так, чтобы в крайнем его положении, когда он прилегает к выступу шпульного колпачка, зазор между игольной пластинкой и выступом шпульного колпачка был около 0,1 мм. После настройки надо винт /120.245/ плотно притянуть.

II/ Настройка расстояния между мыском челнока и иглой
/изображение 10/

Из коробки передач /724.110/ следует вынуть пробку монтажного отверстия. Освобождается крепление двух винтов /120.235/

в платформе, которыми прикреплена коробка передач. Далее освобождается крепление винтов /112.013, 112.016/ в коробке передач, закрепляющих шестерню /045.083/ на нижнем валу. Наконечник отвинчивается два винта, укрепляющие правую колонку /колонку челнока/. Перемещением коробки передач и колонки челнока настраивается расстояние между мыском челнока и иглой так, чтобы оно не превышало 0,1 мм. При этом игла должна слегка прилегать к предохранительному перекры-

тию

винт

челно

в ко

12/ Наст

В со

сто

необ

укре

/120

в ре

поло

и но

гран

виля

режу

пред

вста

3, когд

женн

Давл

на

рей

/120

пр

Наст

из

из

ден

дид

бо

ра

бо



настраивается перемещением державки ножа /744.192/ в пазу рейки ножа /326.102/ после освобождения крепления винта /120.252/ легкими ударами на державку. Затем винт снова притягивается.

Настройка времени работы ножа по отношению в подаче производится освобождением крепления двух винтов на одном из ленточных колес на валу приводного устройства. Освобожденное ленточное колесо поворачиваем так, чтобы нож находился в нижнем положении во время, когда подаватель не работает. Нож начинает работать, когда подача кончит. Движение подавателя измеряется на шатунах подающих муфт в платформе

машины. После этой настройки винты монторного колеса снова притягиваются. Настройка ножа /перекрещения/ по отношению к игольной пластинке устанавливаемая. Она производится притягиванием /или освобождением/ потайного винта /126.065/ по отношению к двум упорным винтам /120.404/ на державке ножа. Перед вращением потайного винта необходимо снять нож с его державки про освобождении крепления соответствующих винтов. Способ заточки ножа приведен на изображении 12.

13/ У

н
П
е
т
/
у
м
н
п
в
н
н
н
ж

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

14/ Н

Д
р
р
н
у

при максимальной скорости шитья машина подавала материал надежно в плавно. От правильной настройки давления прижимной рейки зависит равномерная подача материала без его повреждения и укладывание равномерно длинных стежков.

15/ Настройка действия регулировочной пружины /изображение 9/

Для увеличения действия регулировочной пружины освобождается крепление винта /III.229/ и все натяжное устройство поворачивается в направлении часовых стрелок /вправо/. В противном случае его следует поворачивать влево. После настройки винт следует вновь притянуть.

Напряжение регулировочной пружины натяжного устройства

мо

по

ни

ве

ум

пр

ко

пр

га

то

не

но

ва

на

16/ Демонстрация работы по электронной почте

Ре

За

ни

ос

во

В

точных колес на валу приводного устройства и обе малые при-

водные ленты сбрасываются с этих колес. В левую крышку

/95I.218/ вала приводного устройства ввинчивается винт

M 5 x 20 с шестигранной головкой и вращением этого винта

с помощью гаечного ключа выдавливается крышка из отверстия

в стойке рукава машины. Вывинчиваются винты /120.259/ с

крышки /814.196/ вала приводного устройства. Легкими удара-

ми на внешнее кольцо левого подшипника вала приводного

устройства освобождается в рукаве машины весь вал привод-

ного устройства, с него сбрасываются оба ленточных колеса

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

и вал выдвигается из рукава машины. Поврежденная приводная лента сбрасывается с ленточных колея и вынимается из рукава машины.

Новая приводная лента /272 213 017.015/ продевается вокруг верхнего вала /349.117/ и набрасывается на ленточное колесо верхнего и нижнего валов. Затем производится монтаж вала приводного устройства вместе с малыми приводными лентами и маховым колесом. Наконечник монтируется кожух

Р
П
П
Э
н
17/ Э
В
в
н
ч
о
к
о
/
н
п
с
п
л
ч
п

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

ть
от-
пи
зом:
осле
н
/
44/
во
то-
так,
м

начало новой цепи /соединительное звено должно быть одето на цепь так, чтобы его стопор находился с правой стороны/. Новую цепь оденем на верхнюю цепную шестерню, после чего оба конца цепи взаимно соединим при помощи соединительного звена так, чтобы дуга фиксатора была обращена по направлению движения цепи. В цепь вставим нижнюю цепную шестерню, после чего оденем ее вместе с цепью на подающий вал. Подъемный вал переставим в его первоначальное положение и затянем болты двух устано-

вочных колец и болты двух подающих муфт. Нижнюю цепную шестерню установим на подающем валу в осевом направлении так, чтобы роликовая цепь, идущая к верхней цепной шестерне, находилась в плоскости, перпендикулярной подающему валу. Правильной установкой нижней цепной шестерни на подающем валу исключим возникновение дополнительной боковой нагрузки роликовой цепи.

В заключении передвинем натяжной ролик к цепи так, чтобы

о нем

о

В

П

н

ц

18/ У

С

к

м

н

в

ч

к

л

19/ С

П

п

н

в

у

и-

ма

п

п

л

в

о

с

в

с

с

с

с

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

мается с державки /645.102/. Насаживание круглой лапки производится в обратном порядке. После установки и укрепления новой круглой лапки следует при ее верхнем положении сконтролировать, не ударяется ли игловодитель в своей нижней мертвой точке о прижимное кольцо.

www.promelectroavtomat.ru

20/ Установка вмонтированной моталки ниток /изображение 5/

Комплектно смонтированная моталка /036.097/ устанавливается в роловке машины так, чтобы приводная шестерня моталки /входящая при положении включения в захват с червяком на верхнем валу/ была при выключении выдвнута из захвата. Глубину захвата следует настроить во время монтажа. В настроенном положении моталка за-



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

димо соблюдать в надлежанием и безопасном состоянии в соответствии с правилами электротехнической техники безопасности. Изменение направления вращения можно производить переключением приводного кабеля на розетке или на клеммной доске электродвигателя.

Внимание!

При повреждении любого вида электрического оборудования машины необходимо вызывать специалиста-электромеханика.

www.promelectroavtomat.ru

Ш. УХОД

1/ Чистка машины

Гладкие поверхности машины дают возможность легко соблюдать чистоту машины. Регулярно необходимо устранять осадки загрязнения между подавателем и игольной пластинкой. В противном случае следует чистить ежедневно.

Предупреждение!

по

2/

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

3/

IV. РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ ВОЗНИКШИХ ДЕФЕКТОВ

| Дефект | Причина | Устранение |
|----------------------|--|--|
| а/Машина не работает | Чрезмерное натяжение нитки | Снизить натяжение нитки |
| б/Машина гнет нитку | Неправильное направление или заправка верхней нитки. | Заправить по пункту 8, стр. 12. |
| в/Обработка нитки | 4. Напряжение верхней нитки неправильное. | 4. Напряжение верхней нитки отрегулировать по пункту 2, стр. 15. |

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

| Дефект | Причина | Устранение |
|--|---|------------|
| 5. Плохое качество или согнутые иглы. | 5. Иглу сменить согласно пункту 7, стр. II. | |
| 6. Толщина нитки не соответствует толщине обрабатываемого материала. | 6. Применять более годные нитки. | |
| 7. Машина сильно загрязне- | 7. Отвинтить игольную | |

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

| | |
|---|--|
| 1. Неправильно установлена игла. | 1. Иглу правильно установить согласно пункту 7, стр. II. |
| 2. Игла тупая и согнута. | 2. Иглу сменить согласно пункту 7, стр. II. |
| 3. Разрезанный или сломанный носок челнока. | 3. Челнок сменить. |

www.promelectroavtomat.ru

| Дефект | Причина | Устранение |
|--------|---|--|
| | 4. Вольное игольное отверстие вставки игольной пластинки. | 4. Вставку сменить и установить игольную пластинку согласно пункту 6, стр. 17. |
| | 5. Сломана регулировочная | 5. Пружину сменить и |

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

e/ По

| | | |
|--|---|--|
| | 4. Игла плохо установлена. | 4. Иглу правильно установить согласно пункту 7, стр. II. |
| | 5. Освобождена вставка игольной пластинки или игольная пластинка. | 5. Сконтролировать и укрепить. |

| Дефект | Причина | Устранение |
|---------------------------------------|--|--|
| ж/Машина подает тяжело и неравномерно | 6. Напряжение верхней нитки слишком большое. | 6. Напряжение верхней нитки отрегулировать согласно пункту 2, стр. 15. |
| | 1. Подаватель находится слишком низко. | 1. Настроить высоту подавателя согласно |

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

| | | |
|-------------------------|-------------------|--------------|
| ж/Машина и неравномерно | зубцы подавателя. | или сменить. |
|-------------------------|-------------------|--------------|

| | | |
|-------------------------|---|--|
| и/Нетление стоек внизу. | 1. Разрезанные натяжные диски верхней ниткой. | 1. Диски сменить и напряжение верхней нитки отрегулировать согласно пункту 2, стр. 21. |
|-------------------------|---|--|

www.promelectroavtomat.ru

Дефект

Причина

Устранение

- | | |
|--|--|
| 2. Нитка не проходит легко вокруг челнока или захватывает шпульный колпачок. | 2. Челнок вычистить и шпульный колпачок исправить. |
| 3. Верхняя нитка не заправлена между натяжными | 3. Нитку правильно заправить согласно |

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

- | | |
|--------------------------------|---|
| 5. Машина подает слишком рано. | 5. Настроить подачу согласно пункту 7: стр. 17. |
|--------------------------------|---|

к/Челнок

1. В челноке застряли остатки ниток.

1. Необходимо вращать маховым колесом на значительное сопротивление в одну и в другую стороны, до тех пор, пока нитки в челноке не разрежутся. После их устранения машину следует пустить

| Дефект | Причина | Устранение |
|--------|---------|--|
| | | в ход /без заправки ниток/ и затем челнок смазать двумя - тремя каплями машинного масла J I. |

У. ЗАКАЗ

- В заказе
- 1/ Тип
- 2/ Произ
- 3/ Обозн
- 4/ Колич

Пример

Указание
 Бвиду то
 изображе
 нему исп
 Бвиду эт
 зать про
 требуютс

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

Желаем Вам много успехов в Вашей работе.

МИНЕРВА ВОСКОВИЦЕ,
 государственное предприятие

ПЕРЕЧЕНЬ деталей промышленной колонной
одноигольной швейной машины с кру-
гообразным нижним и игольным про-
движением и с верхней косой обрезкой

72415 - 101
522 724443201

- 1 Обозначение детали
- 2 Количество шт на 1 машине
- 3 Наименование детали



| | | | | | | | | 5 | 6 |
|-----|-----|---------|---|----------------|----------|-------|-----------|-----|----|
| 324 | | | 1 | Модуль | 6200 | 4 | | 34 | 1 |
| 311 | | | 2 | Колесо | В-2 | 10 | | | |
| 311 | | | | | | | | | |
| 311 | | | | Колесо | 25 | 02 | 2000 | | |
| 311 | | | | | | | | | |
| 321 | | | | Пробка | П | 2 | | | |
| 321 | | | | | | | | | |
| 311 | 515 | 002.005 | 1 | Штифт | 2x6 | ЧСН | 02 2150.1 | | |
| 283 | | | | | | | | | |
| | | 002.000 | 1 | Шланг | медицин. | 3,6/4 | 6x130 | 10 | |
| | | 002.000 | 1 | Шланг | медицин. | 3,6/4 | 6x600 | 1,8 | |
| 311 | 515 | 002.006 | 1 | Штифт | 2x6 | ЧСН | 02 2150.1 | 2 | |
| 272 | 213 | 002.012 | 2 | Приводная | лента | | | 4 | 34 |
| 318 | 911 | 002.200 | 1 | Соединительное | звено | 05 | В-1 | 7 | 2 |
| 321 | 861 | 003.000 | 2 | Смазочная | пробка | | | 1 | |
| 324 | 162 | 068 395 | 1 | Подшипник | 6202 | 2Z | С6 | 3 | |

| | | | | | |
|------------------|---|------------------------------|------|----|---|
| 273 199 005 .000 | 1 | Пробка | 9,10 | | |
| 311 515 006 .016 | 2 | Штифт 6x16 ЧСН 02 2150 | 1 | | |
| 311 515 006 .018 | 1 | Штифт 6x18 ЧСН 02 2150 | 11 | | |
| 522 980 008 .190 | 1 | Челнок R 190 | 9 | ЗЧ | 1 |
| 324 165 010 .089 | 2 | Подшипник 6001/2 ЧСН 02 4640 | 4 | ЗЧ | 2 |

321 461

324 914

272 213

324 165

522 980

324 165

522 980

| | | | | | |
|------------------|----|----------------------------------|---|----|---|
| 324 931 031 .651 | 12 | Ролик 3x16 ЧСН 02 3693 | 7 | | |
| 324 914 033 .252 | 1 | Шарик 3/32" ЧСН 02 3680 | 6 | | |
| 522 980 035 .041 | 1 | Ролик компл. | 1 | | |
| 324 167 037 .900 | 1 | Подшипник 16003/С 26 ЧСН 02 4640 | 9 | ЗЧ | 1 |

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

| | | | | | |
|-----------------|---|--------------------------------|-----|----|---|
| 324 165 048.300 | 1 | Подшипник 6004 ЧСН 02 4640 | 3 | 3Ч | 1 |
| 324 167 040.000 | 1 | Подшипник 16004 ЧСН 02 4630 | 3 | 3Ч | 1 |
| 425 111 043.000 | 2 | Пробка М 6х1 ЧСН 02 7462 | 7 | | |
| 522 980 043.161 | 1 | Кривошип с шатуном | 2 | 3Ч | 1 |
| 044.045 | 1 | Шатун компл. | 2,3 | | |

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

3Ч 1

| | | | | | |
|-----------------|---|--------------------------------------|-------|----|---|
| 049.938 | 1 | Кулиса компл. | 10,11 | | |
| 049.471 | 1 | Втулка компл. | 9 | | |
| 049.561 | 1 | Рычаг компл. | 6 | | |
| 049.731 | 1 | Кольцо компл. | 6 | | |
| 324 167 050.000 | 1 | Подшипник 16005/С 26 ЧСН 02 4633 | 3 | 3Ч | 1 |
| 324 162 068.396 | 1 | Подшипник 6206 2Z/С 6 ЧСН 02 4640 | 3 | 3Ч | 1 |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | |
|-----------------|---|-----------------------|---|
| 311 733 100.240 | 1 | Кольцо 24 ЧСН 02 2931 | 9 |
| 100.280 | 1 | Кольцо 28 ЧСН 02 2931 | 4 |
| 100.350 | 1 | Кольцо 35 ЧСН 02 2931 | 3 |
| 100.420 | 1 | Кольцо 42 ЧСН 02 2931 | 3 |
| 100.620 | 1 | Кольцо 62 ЧСН 02 2931 | 1 |

311 318 101 810
318 111
522 080

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

| | | | | |
|---------|---|----------------------------|-----|------|
| 120.049 | 1 | ВИНТ | 2 | |
| 120.088 | 1 | ВИНТ М 5x8 ЧСН 02 1185.223 | 9 | |
| 113.063 | 1 | ВИНТ | 7 | |
| 118.039 | 1 | ВИНТ | 5 | 34 1 |
| 120.006 | 1 | ВИНТ | 2,3 | |
| 120.062 | 1 | ВИНТ | 2 | |
| 120.077 | 1 | ВИНТ | 8 | |
| 120.106 | 1 | ВИНТ | 2 | |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | |
|---------|----|------|------------|
| 120.216 | 12 | ВИНТ | 3,4,6,8,10 |
| 120.217 | 1 | ВИНТ | 5 |
| 120.218 | 6 | ВИНТ | 1,7,8 |
| 120.220 | 9 | ВИНТ | 1,2,10 |
| 120.222 | 2 | ВИНТ | 10,11 |
| 120.223 | 1 | ВИНТ | 2 |

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

| | | | |
|---------|----|------|------|
| 120.297 | 2 | ВИНТ | 10 |
| 120.346 | 3' | ВИНТ | 6 |
| 120.360 | 1 | ВИНТ | 5 |
| 120.367 | 2 | ВИНТ | 7 |
| 120.404 | 2 | ВИНТ | 6 |
| 120.430 | 2 | ВИНТ | 9,10 |

| | | | | | | |
|---------|---------|---|-------------------|--------|----|---|
| 522 080 | 120.456 | 4 | Винт | 8 | | |
| | 120.473 | 8 | Винт | 7,8 | | |
| | 120.503 | 1 | Винт | 7 | | |
| 324 591 | 121 310 | 5 | Подшипник НК 1210 | 2,9,10 | ЗЧ | 5 |
| 522 080 | 122 007 | 1 | Винт | 3 | | |
| 122 008 | | 1 | Винт | 3 | | |

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

| | | | | | | |
|---------|---------|---|------------------|-----|----|---|
| 324 591 | 123 400 | 2 | Подшипник НК 402 | 3 | | 2 |
| 522 080 | | 3 | Винт | | ЗЧ | 2 |
| 126.078 | | 2 | Винт | 6 | | |
| 126.089 | | 1 | Винт | 7 | | |
| 126.096 | | 5 | Винт | 1,6 | | |
| 126.144 | | 1 | Винт | 6 | | |
| 131.027 | | 1 | Винт | 5 | | |
| 131.154 | | 1 | Винт | 1 | | |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | |
|-----------------|---|------|-----|
| 522 080 132.153 | 3 | Винт | 1,6 |
| 132.171 | 1 | Винт | 2,3 |
| 132.187 | 1 | Винт | 8 |
| 132.205 | 1 | Винт | 6 |
| 133.089 | 1 | Винт | 6 |

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

34 1

34 2

| | | | |
|---------|---|-------|-----|
| 161.148 | 1 | Гайка | 1 |
| 161.165 | 1 | Гайка | 6 |
| 171.037 | 1 | Гайка | 5 |
| 190.193 | 1 | Шайба | 5 |
| 190.301 | 1 | Шайба | 2 |
| 190.346 | 5 | Шайба | 1,5 |
| 190.353 | 2 | Шайба | 8 |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | | |
|---------|---------|---|--------------------------|-------|
| 522 080 | 190.359 | 5 | Шайба 5,3 ЧСН 02 1702.12 | 2,3,9 |
| | 190.485 | 2 | Шайба | 8 |

| | | | |
|---------|---|-----------------------------|---|
| 191.082 | 1 | Вставка рычага нитеводителя | 2 |
|---------|---|-----------------------------|---|

| | | | |
|---------|---|--------------------------|---|
| 191.111 | 1 | Шайба 6,4 ЧСН 02 1740.08 | 1 |
|---------|---|--------------------------|---|

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

272 711

311 726

323 991

522 080

522 080

315 231

522 080

1

| | | | |
|---------|---|---------|---|
| 262.074 | 1 | Пружина | 5 |
|---------|---|---------|---|

| | | | |
|---------|---|---------|---|
| 263.152 | 1 | Пружина | 6 |
|---------|---|---------|---|

| | | | |
|---------|---|---------|---|
| 263.200 | 2 | Пружина | 6 |
|---------|---|---------|---|

| | | | | | |
|---------|---|-------------------------|---|----|---|
| 264.294 | 1 | Амортизационная пружина | 5 | ЗЧ | 1 |
|---------|---|-------------------------|---|----|---|

| | | | |
|-----------------|---|--------------------------|---|
| 548 141.270.722 | 1 | Игла 16x2 NRTw Спец.№ 14 | 2 |
|-----------------|---|--------------------------|---|

www.promelectroavtomat.ru

| | | | | | |
|-----------------|---|------------------------|---|----|---|
| 522 080 271.183 | 1 | Нитеводитель | 1 | | |
| 271.275 | 1 | Проводник | 6 | 34 | 1 |
| 271.365 | 1 | Предохранитель пальцев | 5 | | |
| 272.017 | 1 | Нитеводитель | 1 | | |

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

| | | | | | |
|---------|---|---------------------|------|--|--|
| 314.076 | 2 | Направляющая штанга | 6 | | |
| 314.105 | 1 | Цапфа | 3 | | |
| 314.121 | 1 | Цапфа | 11 | | |
| 314.150 | 1 | Цапфа | 5 | | |
| 318.103 | 3 | Цапфа | 3,10 | | |
| 318.164 | 2 | Цапфа | 7 | | |
| 320.095 | 2 | Цапфа | 3,6 | | |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | | |
|---------|---------|---|-------|---|
| 522 080 | 320.096 | 2 | Цапфа | 6 |
| | 320.097 | 1 | Цапфа | 6 |
| | 320.181 | 1 | Цапфа | 6 |
| | 320.259 | 2 | Вал | 6 |

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

| | | | | |
|---------|--|---|-------|-------|
| 340.137 | | 1 | Вал | 6,20 |
| 342.207 | | 1 | Цапфа | 6 |
| 344.035 | | 1 | Вал | 3,11 |
| 344.044 | | 1 | Вал | 2 |
| 348.033 | | 1 | Вал | 9 |
| 349.042 | | 1 | Вал | 4 |
| 349.117 | | 1 | Вал | 2,4,6 |

| | | | |
|-----------------|---|-------------------|-----|
| 522 080 349.124 | 1 | Вал | 3,4 |
| 382.073 | 1 | Тяга | 5 |
| 391.150 | 1 | Иглободитель | 2 |
| 392.073 | 1 | Нажимный стержень | 5 |

311

522

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

34 1

| | | | |
|---------|---|------------|--------------|
| 422.094 | 1 | Втулка | 2 |
| 422.129 | 1 | Втулка | 9 |
| 424.051 | 3 | Наконечник | 1,3, 8,10 |
| 424.054 | 1 | Втулка | 3 |
| 424.055 | 1 | Кольцо | 10 |
| 424.061 | 1 | Наконечник | 10 |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | |
|-----------------|---|--------|------|
| 522 080 425.163 | 2 | Втулка | 6 |
| 428.005 | 1 | Втулка | 5 |
| 436.028 | 2 | Кольцо | 7 |
| 436.219 | 2 | Кольцо | 2,10 |
| 436.231 | 1 | Кольцо | 9 |

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

1
1

522 080 5

| | | | | |
|---------|---|------------------|------|---|
| 552.115 | 1 | Зубчатое колесо | 9 34 | 1 |
| 552.118 | 1 | Зубчатое колесо | 9 | |
| 554.114 | 1 | Ленточное колесо | 3,4 | |
| 554.115 | 1 | Ленточное колесо | 3,4 | |
| 554.178 | 1 | Ленточное колесо | 10 | |
| 554.179 | 1 | Ленточное колесо | 3,4 | |
| 556.011 | 1 | Сепная шестерня | 7 | |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | |
|-----------------|---|------------------------|-----|
| 311 515 603.012 | 1 | Штифт 3x12 ЧСН 02 2156 | 5 |
| 522 080 611.068 | 1 | Головка кривошипа | 2,3 |
| 612.140 | 1 | Шатун | 6 |
| 612.935 | 1 | Рычаг | 6 |
| 612.165 | 1 | Рычаг | 11 |

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

323

34 1

522

11

1

8

8

| | | | |
|---------|---|--------------|----|
| 630.213 | 2 | Шатун | 7 |
| 633.104 | 1 | Балансир | 6 |
| 633.161 | 1 | Рычаг | 5 |
| 635.092 | 1 | Рычаг | 5 |
| 636.216 | 1 | Ручной рычаг | 6 |
| 641.064 | 1 | Диск | 10 |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | |
|-----------------|---|------------------|---|
| 522 080 645.102 | 1 | Обойма держателя | 5 |
| 645.120 | 1 | Прихват | 6 |
| 645.122 | 1 | Мостик | 6 |
| 645.123 | 1 | Мостик | 6 |
| 645.125 | 1 | Направляющая | 6 |

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

| | | | |
|---------|---|----------------|---|
| 810.270 | 1 | Пакладка | 7 |
| 813.363 | 1 | Крышка колонки | 8 |
| 813.364 | 1 | Крышка колонки | 8 |
| 813.365 | 1 | Крышка колонки | 7 |
| 813.373 | 1 | Кожух | 9 |
| 814.014 | 1 | Подкладка | 5 |
| 814.182 | 2 | Кожух | 1 |
| 814.183 | 1 | Кожух | 1 |

| | | | |
|-----------------|---|----------------|--------|
| 522 080 814.196 | 1 | Крышка | 4 |
| 814.197 | 1 | Фланец | 3,4 |
| 814.252 | 1 | Крышка колонки | 8 |
| 818.284 | 1 | Мостик | 7 |
| 814.327 | 2 | Фланец | 3,4,10 |

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

34 1

34 2

| | | | |
|---------|---|-----------------|------|
| 829.502 | 1 | Рычаг | 5 |
| 829.959 | 1 | Накладка | 7 |
| 836.113 | 1 | Угольник | 8 |
| 839.006 | 1 | Подъемный рычаг | 5 |
| 841.221 | 1 | Трубка | 9,10 |
| 841.287 | 1 | Трубка | 8 |
| 841.288 | 1 | Трубка | 8 |

www.promelectroavtomat.ru

| | | | | | |
|-----------------|---|-------------------------------------|---|----|---|
| 522 080 870.105 | 1 | Нож | 6 | | |
| 324 155 920.906 | 1 | Подшипник 609Z /С 26 ЧСН 02 4634 | 9 | 34 | 1 |
| 522 080 941.094 | 2 | Шайба | 8 | | |
| 941 095 | 1 | Шайба | 8 | | |

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

| | | | | | |
|-----------------|---|---------------------|---|--|--|
| 95 3.052 | 1 | Сальниковая набивка | 1 | | |
| 708 420 002.000 | 1 | Фитиль Ø 1,5 x 750 | 8 | | |
| 003.000 | 1 | Фитиль Ø 2 x 40 | 2 | | |
| 003.000 | 1 | Фитиль Ø 2 x 70 | 6 | | |

| | | | |
|-----------------|---|------------------|------|
| 708 420 003.000 | 1 | Фитиль Ø 2 x 100 | 2 |
| 003.000 | 2 | Фитиль Ø 2 x 160 | 7,10 |
| 003.000 | 1 | Фитиль Ø 2 x 250 | 2,3 |
| 004.000 | 1 | Фитиль Ø 3 x 600 | 2 |
| 005.000 | 1 | Фитиль Ø 4 x 20 | 2 |
| 006.000 | 1 | Фитиль Ø 5 x 40 | 2 |

413 3
562 8
413 3
413 3
413 3
413 3
548 1
735 3
522 0

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

ОБОРУДОВАНИЕ 201

522 791424009

Вставка игольной пластины для минимального расстояния обрезки от оси иглы
0,8 мм

522 080 645.974 1 Вставка игольной пластины 13

www.promelectroavtomat.ru

ОБОРУДОВАНИЕ 202

522 792112003

Встроенное наматывающее приспособление

| | | | |
|------------------|---|-----------------------------|----|
| 522 980 025 .092 | 1 | Нитенаправитель компл. | 14 |
| 036 .097 | 1 | Намат.приспособление компл. | 14 |
| 049 .501 | 1 | Рычаг компл. | 14 |

323 113

311 733

522 080

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

| | | | |
|------------------|---|-------------------------------|---------|
| 442 .336 | 1 | Корпус | 14 |
| 311 732 510.004 | 1 | Кольцо 4 ЧСН 02 2925 | 14 |
| 510.014 | 1 | Кольцо 14 ЧСН 02 2925 | 14 |
| 522 080 551 .047 | 1 | Шестерня | 14 3ч 1 |
| 311.515 601.610 | 1 | Штифт 1,6 x 10 ЧСН 02 2156 | 14 |
| 601.604 | 1 | Штифт 1,6 x 4 ЧСН 02 2156 | 14 |

www.promelectroavtomat.ru

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|-----------------|---|----------------------------------|---|---|----|
| 522 080 613.179 | 1 | Рычаг | | | 14 |
| 324 152 870.000 | 1 | Подшипник 624 Е 4 ЧСН 02 4634 | | | 14 |
| 522 080 952.054 | 1 | Сальниковая набивка | | | 14 |

321
347
345
341
522
311

522

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

| | | | | | |
|-----------------|---|-----------------------------------|--|--|----|
| 523 081 200.025 | 2 | Подкладка Ø 5,3 ЧСН 02 1702.17 | | | 15 |
| 522 080 331.122 | 2 | Цапфа | | | 15 |
| 824.095 | 1 | Зажим | | | 15 |
| 829.855 | 1 | Втулка | | | 15 |
| 841.338 | 1 | Трубка | | | 15 |
| 841.339 | 1 | Трубка | | | 15 |
| 841.340 | 1 | Трубка | | | 15 |
| 942.055 | 3 | Изоляционная трубка PVC | | | 15 |
| 942.058 | 1 | Изоляционная трубка PVC | | | 15 |
| 942.059 | 1 | Изоляционная трубка PVC | | | 15 |



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

www.promelectroavtomat.ru

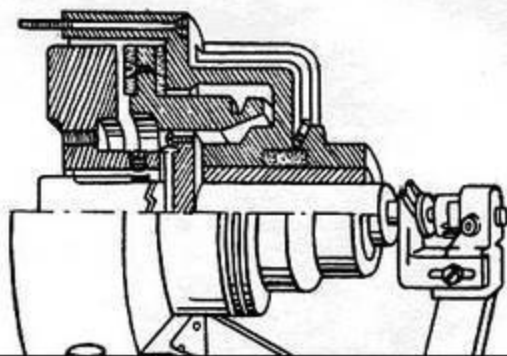
72415-101

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

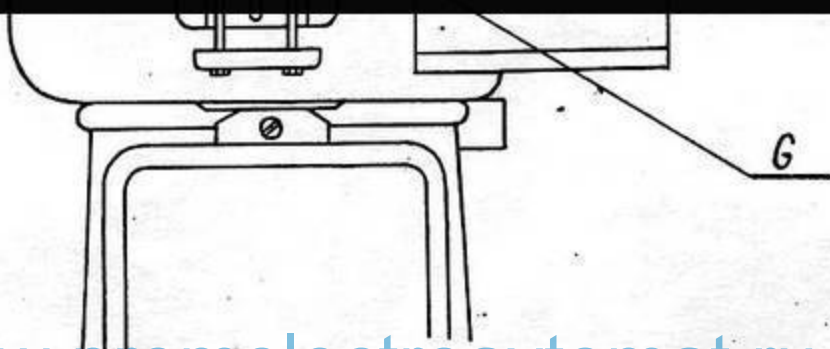
2

www.promelectroavtomat.ru

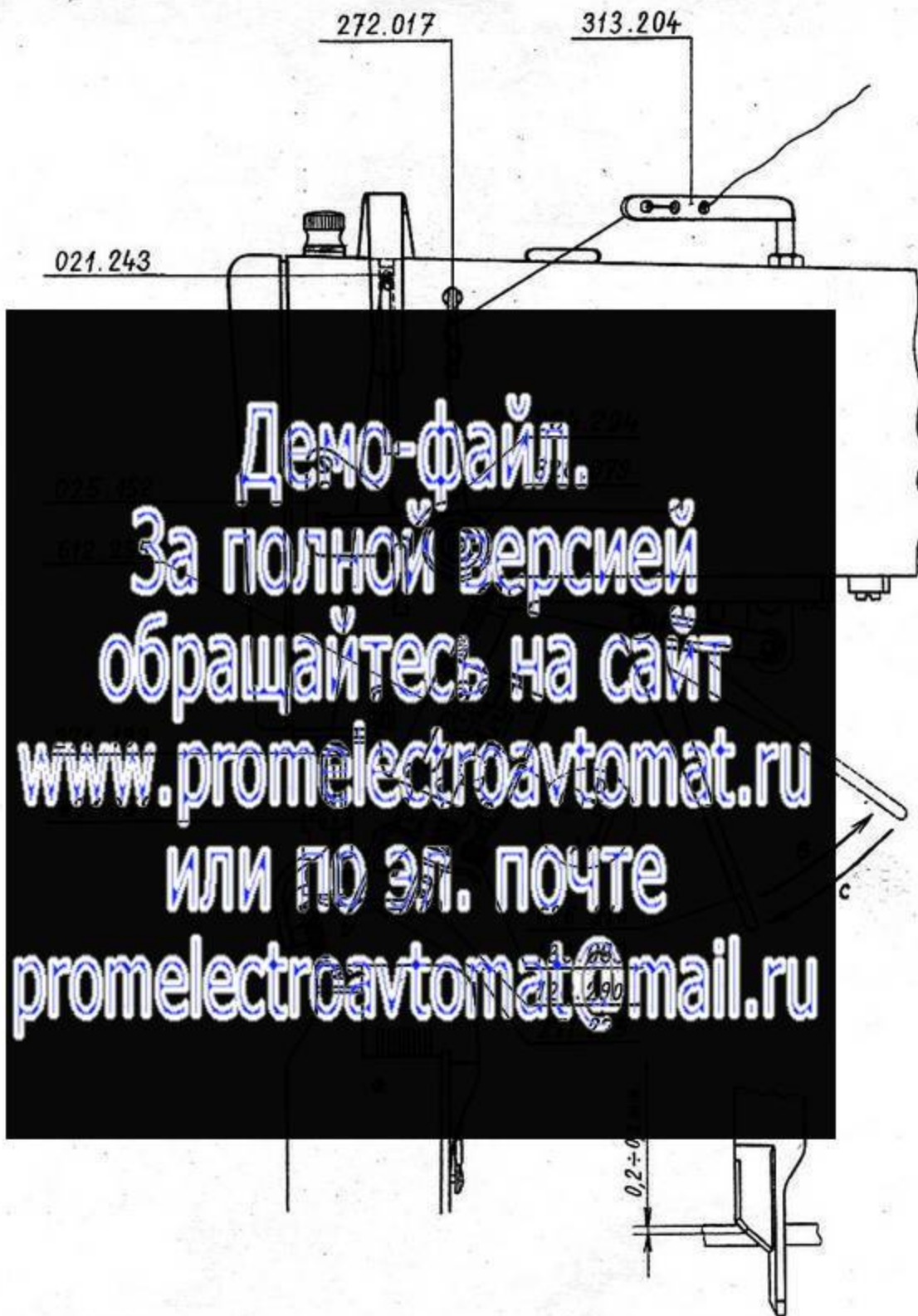
72415-101



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



www.promelectroavtomat.ru



036.097

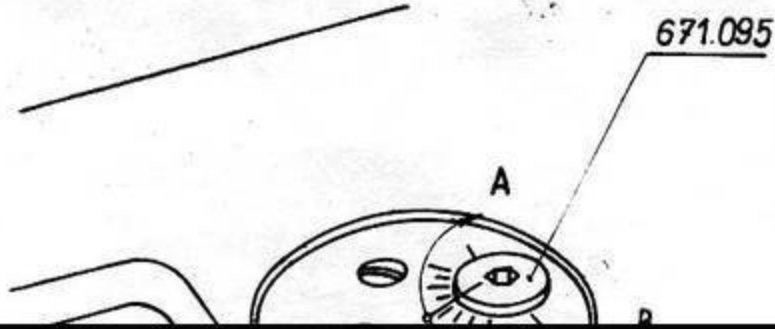
265.023

265.035

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

www.promelectroavtomat.ru

72415-101



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

112.014

340.011



045.132

340.137

www.promelectroavtomat.ru

6а

72415-101

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

7

www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101

049.471

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

8

www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101



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

9

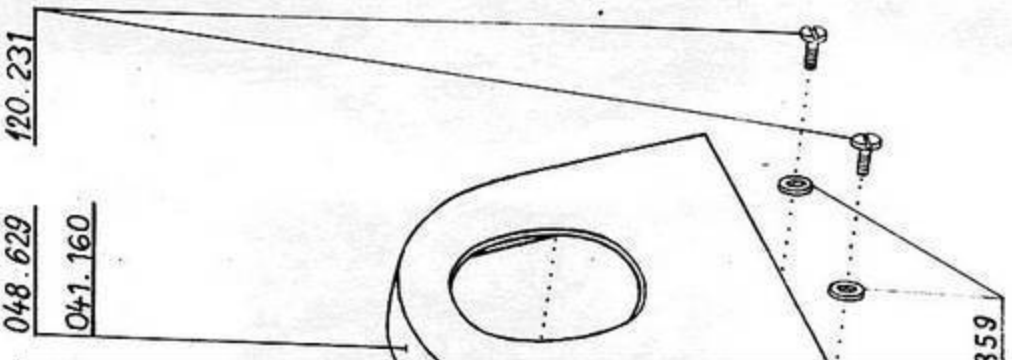
www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101

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

10

www.promelectroavtomat.ru



120.006

120.522

272.213

010.117

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

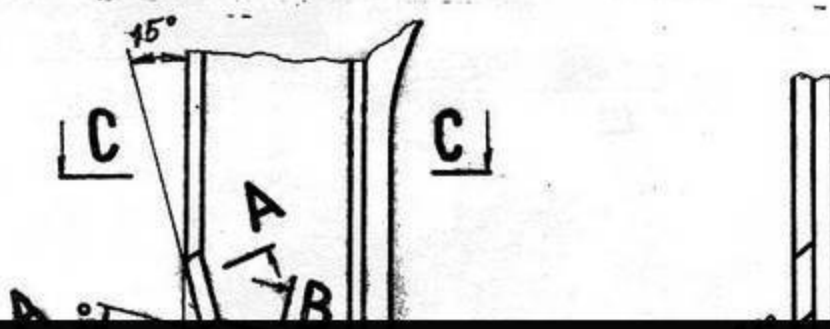
11

814.196

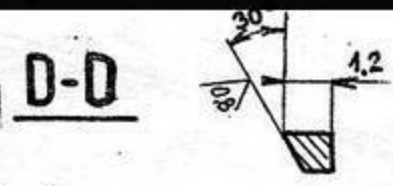
951.218

www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101



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



www.promelectroavtomat.ru

72415-101

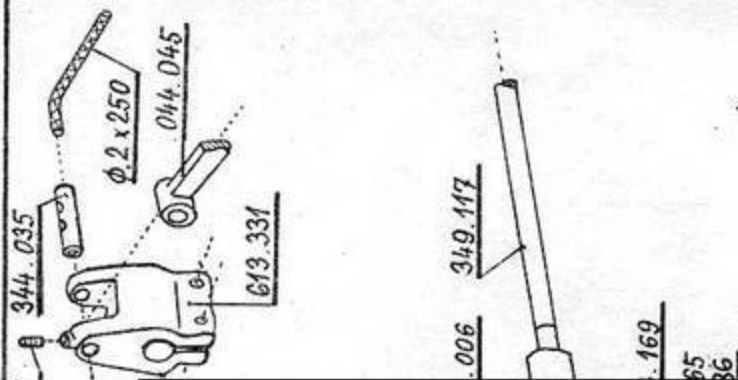
522 724 443 201

ТАВ. 1



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

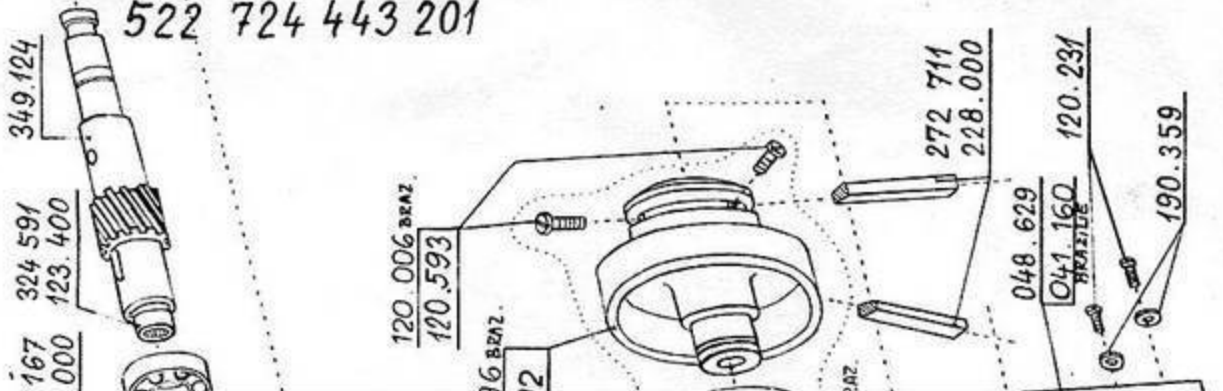


www.promelectroavtomat.ru

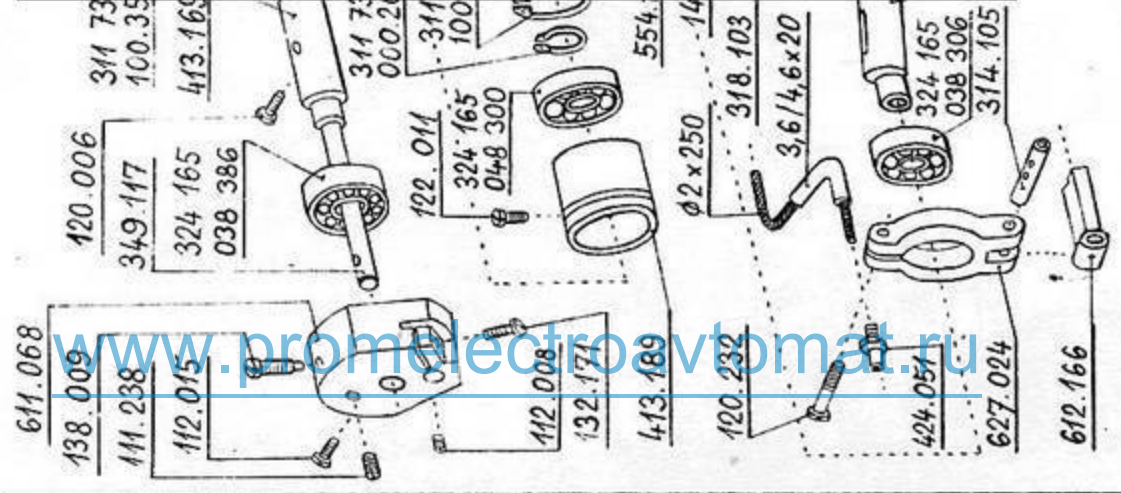
72415 - 101

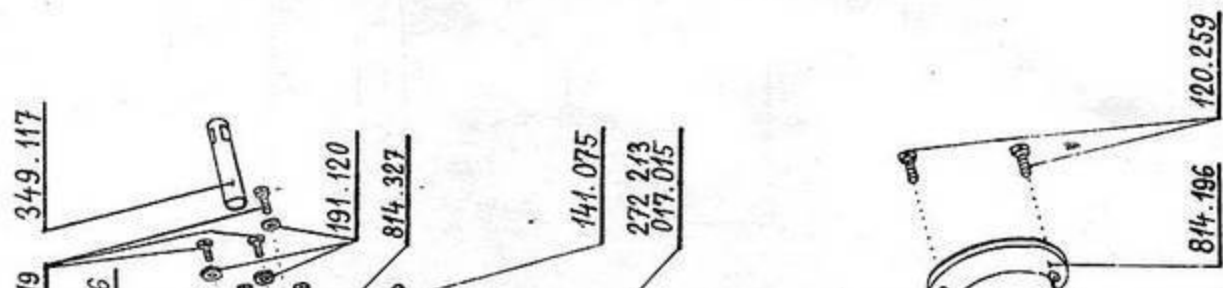
ТАБ. 3

522 724 443 201

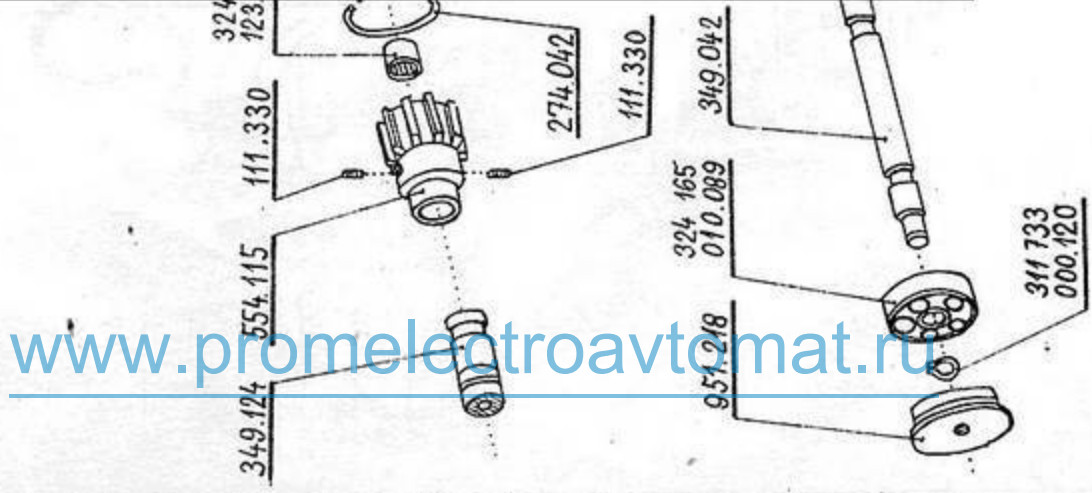


Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru





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

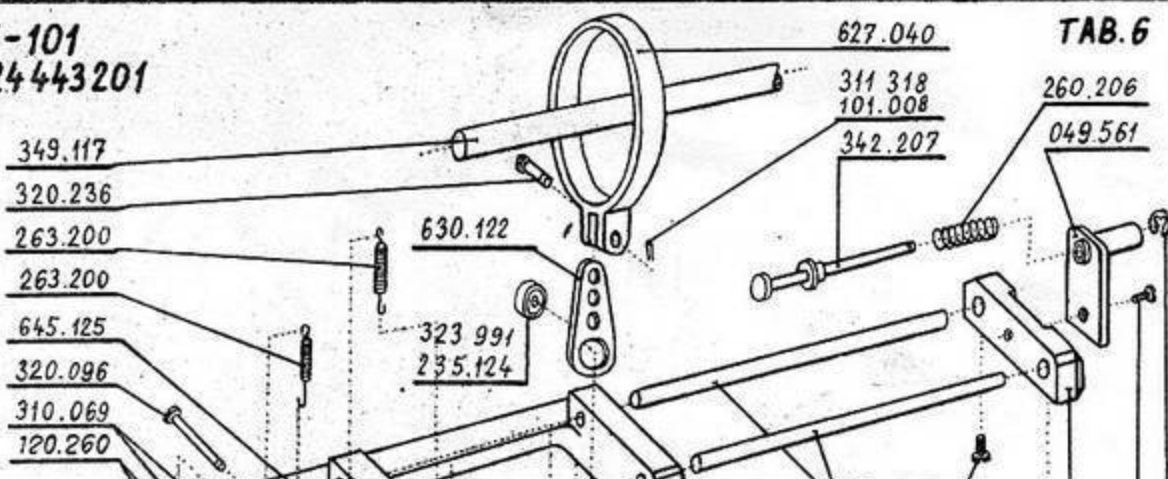


www.promelectroavtomat.ru



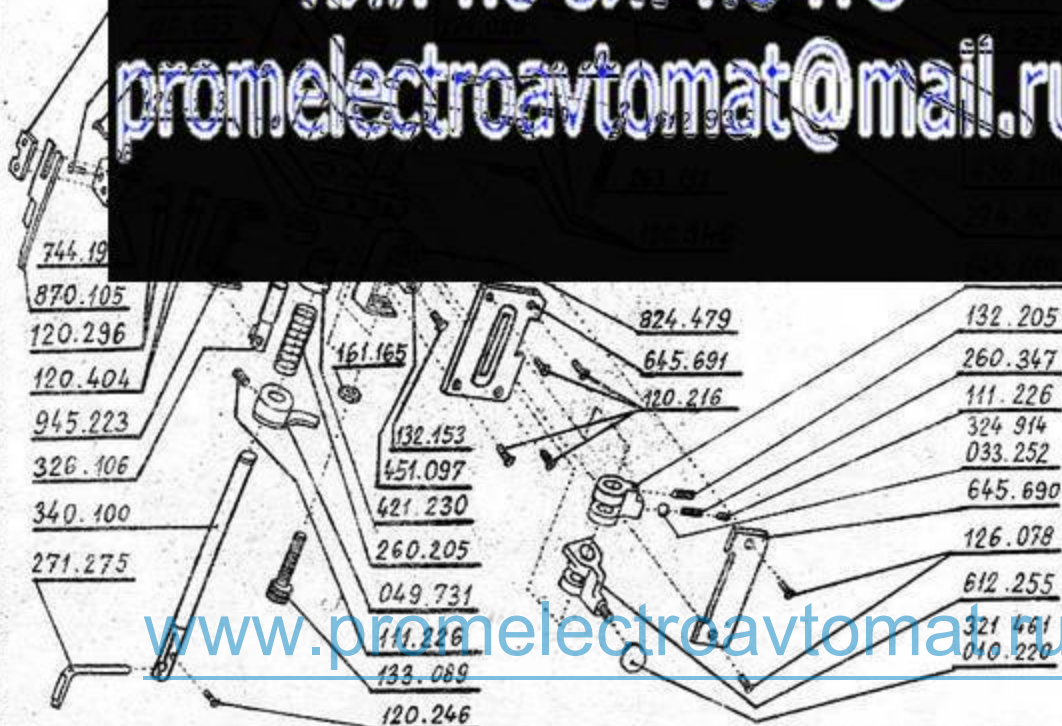
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

72415-101
522 724443201



ТАБ. 6

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



www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101
522 724 443 201

TAB 7

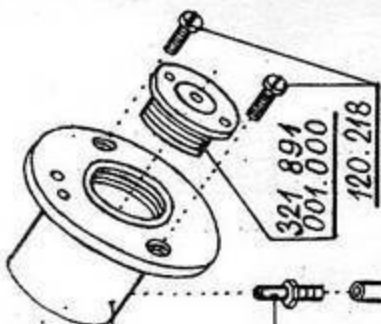


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101
522 724 443 201

ТАВ.8



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



www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101

ТАВ.9

522 724443201



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

www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101
522 724 443 201

TAB. 10



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

www.promelectroavtomat.ru

72415-101

522 724 443 201

ТАВ.11

120.232

627.024

314.105

612.166

274.084

141.091

274.085

612.235

12

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

311.121

111

085

141.102

627.023

120.222

120.222

120.227

337.068

120.227

340.176

311.515

006.018

www.promelectroavtomat.ru



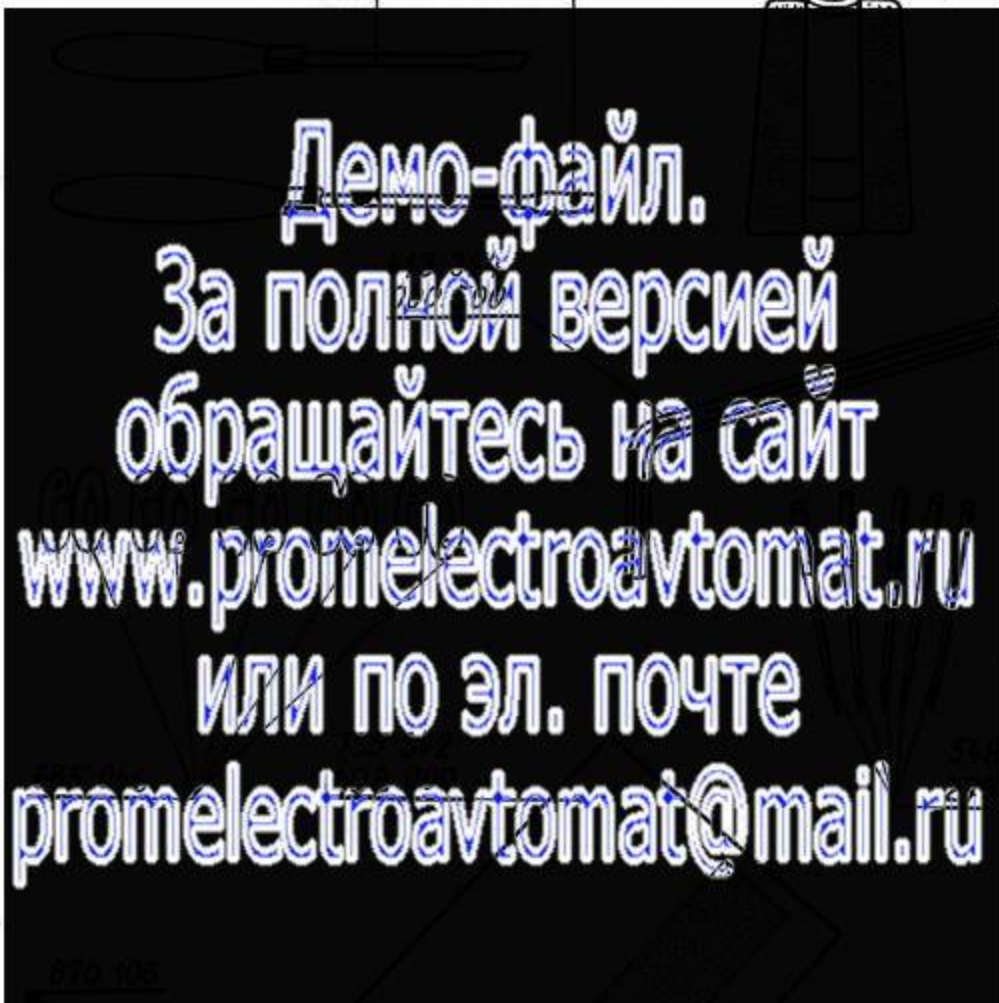
72415 - 101
522 724 443 201

ТАВ. 12

413 624
310 002

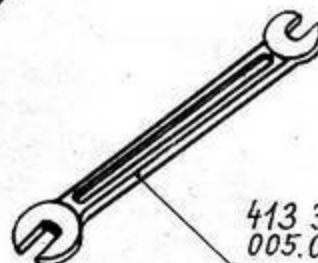
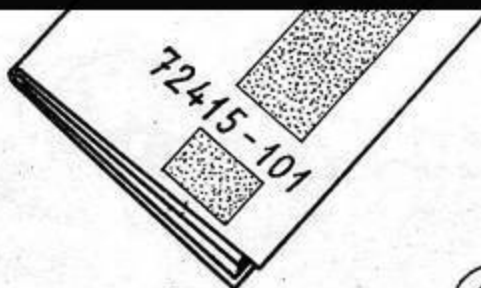
413 621
731 023

562 813
002.000



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

141
163



413 311
005.072

www.promelectroavtomat.ru

72415-101
522 724443201

ТАВ. 13

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

www.promelectroavtomat.ru

72415 - 101
522 724 443 201

ТАВ.14

161.137

311 733
100.180

260.378

551.047

953.054

311 732
510.014

265

111

442

814

323
081

131

097

32
04

52
000

075

064

501

243

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

313.260

265.023

120.211

120.212

161.138

025.092

202

522 792 112 003

www.promelectroavtomat.ru

72415-101
522 724443 201

TAB. 15



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

www.promelectroavtomat.ru