

Министерство машиностроения для легкой и пищевой
промышленности и бытовых приборов

Подольский механический завод имени М. И. Калинина

**Машина швейная промышленная
класса 26**

**Техническое описание и инструкция
по эксплуатации**

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 26 предназначена для шитья хлопчатобумажных и шерстяных тканей и сукна, пришивания кружев, прошивок, тесьмы к изделиям указанных материалов, пристрочки воротников и тому подобных работ.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 3.1. Максимальное число оборотов главного вала в минуту — 2500.
3.2. Длина стежка, мм — не более 2,3.
3.3. Ширина зигзага (регулируется), мм — не более 9.
При шитье тканей толщиной до 1 мм ширина зигзага, мм — не более 3.
3.4. Сшиваемые материалы:
бязи хлопчатобумажные ГОСТ 11680-65;
ткани грубошерстные и полутрубошерстные шинельные ГОСТ 6621-72;
ткани платьевые шелковые и полшелковые ГОСТ 14937-69.
3.5. Наибольшая суммарная толщина сшиваемых материалов, мм — 3.
3.6. Подъем нажимной лапки, мм — не менее 8.
3.7. Применяемые иглы:
3-И-100; 3-И-110; 3-И-120; 3-И-130 ГОСТ 7322-55.
3.8. Применяемые нитки — швейные хлопчатобумажные ГОСТ 6309-73:
№ 10 34 текс х 3, 16,5 текс х 3 х 2;
№ 20 21 текс х 3, 13 текс х 3 х 2;
№ 30 21 текс х 3, 11 текс х 3 х 2;
№ 40 16,5 текс х 3, 8,5 текс х 3 х 2;
№ 50 13 текс х 3, 7,5 текс х 3 х 2
и нитки шелковые № 33 ГОСТ 6797-70.
3.9. Габаритные размеры швейной головки, мм — 420x178x330.
3.10. Размер платформы, мм — 390x178.
3.11. Вылет рукава, мм — 200.

Примечание. При переходе на шитье материалов, отличающихся механическими и структурными свойствами, необходима каждый раз дополнительная регулировка машины.

- 3.12. Масса головки, кг — 22.
3.13. Мощность двигателя, кВт — 0,27, с числом оборотов 1400 в минуту.

При поставке на экспорт машина укомплектовывается двигателем согласно требованию заказ-наряда.

- 3.14. Размер крышки стола, мм — 1060x650.
3.15. Высота стола (регулируется), мм — 820...910.
3.16. Масса стола с двигателем, кг — 63.

4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

- 4.1. Швейная машина класса 26 поставляется заказчику:
а) головка швейная в собранном виде (без стола);
б) головка швейная со столом — головка в собранном виде и стол в разобранном виде укрупненными сборочными единицами (бо-

ковина, крышка, катушечная стойка, моталка, фрикционный привод и другие составные части).

К машине или отдельно поставляемой головке швейной прикладываются:

Обозначение		Наименование	Количество	
на внут- ренний рынок	на экспорт		на внут- ренний рынок	на экспорт

Запасные детали

302322	302322	шпулька	3	5
910345	910345	челночное устройство	1	1
		(за отд. плату)		
	310352	пластина игольная		1
	322320	двигатель материала		1
	370096	игла 3-И-100 ГОСТ 7322-55		10
	370097	игла 3-И-110 ГОСТ 7322-55		10
	370098	игла 3-И-120 ГОСТ 7322-55		10
	730099	игла 3-И-130 ГОСТ 7322-55		10

5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

5.1. Изделие представляет собой машину, состоящую из швейной головки и стола. Швейная головка с плоской платформой. Челночное устройство ротационное.

Машина дает простую зигзагообразную строчку челночного стежка, получающуюся за счет поперечного перемещения иглы после каждого укола и перемещения материала вдоль линии строчки. Для обеспечения захвата петли при левом и правом уколах челнок вращается в плоскости поперечного перемещения иглы, и ось его располагается параллельно перемещению материала.

Механизм иглы кривошипно-шатунный, преобразующий вращательное движение главного вала в возвратно-поступательное движение игловодителя вместе с иглой.

Механизм нитепритягивателя шарнирного типа. Подача материала осуществляется зубчатой рейкой в направлении от работающего. Изменение длины стежка и величины зигзага осуществляется посредством двух регуляторов, расположенных спереди на рукаве машины.

Смазка машины производится масленкой по точкам. Управление машиной от педали. В машине регулируется: натяжение ниток, шаг стежка, давление нажимной лапки на материал и ширина зигзага.

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

1. Рычаг нитепритягивателя с соединительным звеном — 912346.
2. Кривошип игловодителя — 856003.
3. Втулка рукава передняя — 080337.
4. Вал рукава — 100343.
5. Комплект зубчатых колес — 850708.
6. Дышло — 865313.
7. Эксцентрик с камнем (к вилке) — 855337.
8. Комплект конических зубчатых колес (верхний) — 814334.
9. Втулка вала рукава (задняя) — 082108.
10. Регулятор строчки — 863460.

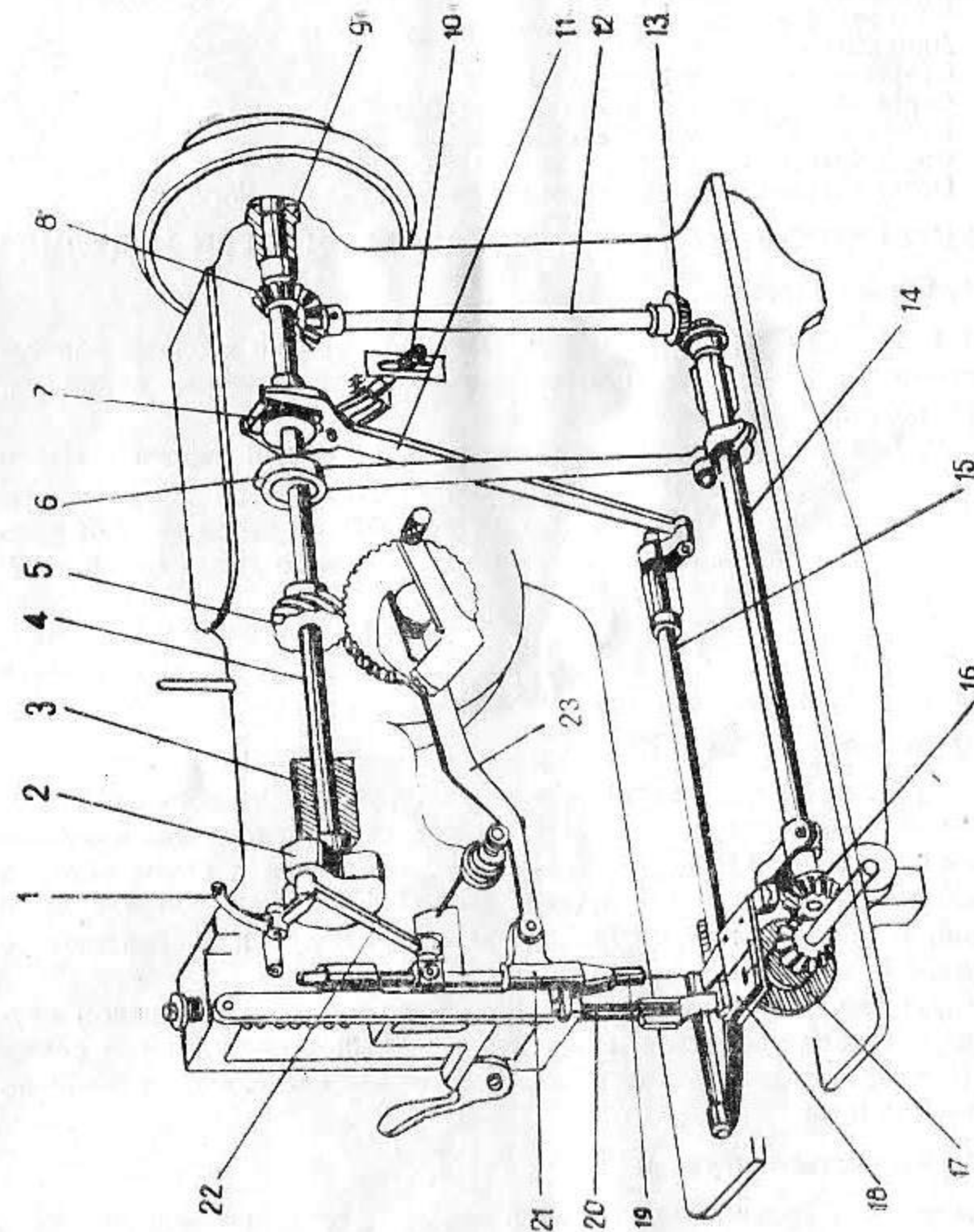


Рис. 1.

11. Вилка подачи — 865320.
12. Вертикальный вал рукава — 100203.
13. Комплект конических зубчатых колес (нижний) — 814336.
14. Вал нижний — 761319.
15. Вал подачи — 914346.
16. Зубчатые колеса швейного крючка (челнока) — 814333.
17. Челночное устройство — 910345.
18. Лапка нажимная — 916575.
19. Стержень игловодителя — 913330.
20. Стержень нажимной лапки — 344103.
21. Рамка игловодителя — 863339.
22. Соединительное звено — 163336.
23. Соединительная вилка рамки игловодителя — 865319.

6. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ

6.1. Общие указания

6.1.1. Маховик машины должен вращаться только в одном направлении — на работающего или, если смотреть на машину с фронта, только по часовой стрелке.

6.1.2. Для чистки машины применять керосин, для смазки — масло марки индустриальное-20 (веретенное-3) ГОСТ 1707-51.

6.1.3. Верхнюю игольную нитку рекомендуется брать крутки «Z».

Верхняя и нижняя нитки должны быть одного номера, т. е. одинаковой толщины.

6.1.4. Нельзя пускать машину в ход без подложенной под нажимную лапку ткани, чтобы не поцарапать нижнюю рабочую плоскость лапки и не загнать зубцы двигателя ткани.

6.2. Установка иглы

При установке иглы нужно следить за тем, чтобы длинный желобок иглы был обращен вперед, а короткий — назад. Поворачивая маховик машины, приводят стержень игловодителя в самое верхнее положение, освобождают стопорный винт на нижнем конце игловодителя, вставляют в отверстие игловодителя иглу и закрепляют ее винтом.

Иглу нужно вставлять в игловодитель до упора, в противном случае игла может удариться и портить швейный крючок. Через сквозное отверстие в игловодителе можно видеть, насколько правильно поставлена игла.

6.3. Вынимание шпульки

Отодвигают налево задвижную пластинку, опускают под платформу левую руку, затем большим и указательным пальцами открывают защелку шпульного колпачка и вынимают шпульный колпачок наружу. Пока защелка открыта, шпулька удерживается в шпульном колпачке. Для того чтобы шпулька выпала, нужно отпустить защелку, повернув шпульный колпачок открытой стороной вниз.

6.4. Заправка нитки в шпульном колпачке

Вставлять шпульку в шпульный колпачок необходимо так, как показано на рис. 2.

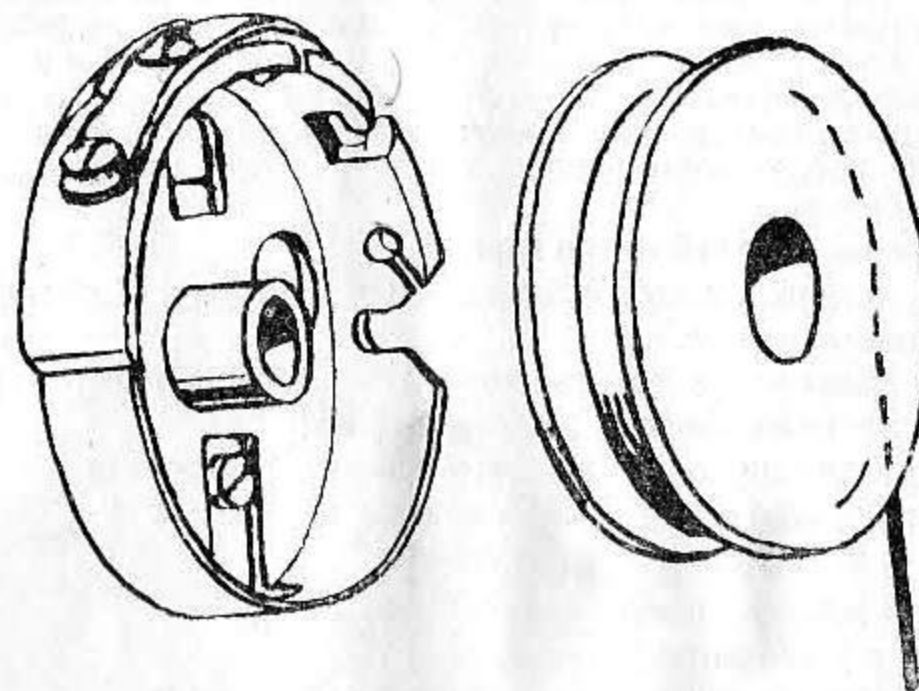


Рис. 2.

Заправка нитки в шпульный колпачок производится в следующем порядке (рис. 3):

- а) в паз 2;
- б) под пружину 4 в паз 1;
- в) в прорезь пружины 5;
- г) в паз 1 под стенку шпульного колпачка 6;
- д) в выходное отверстие 7.

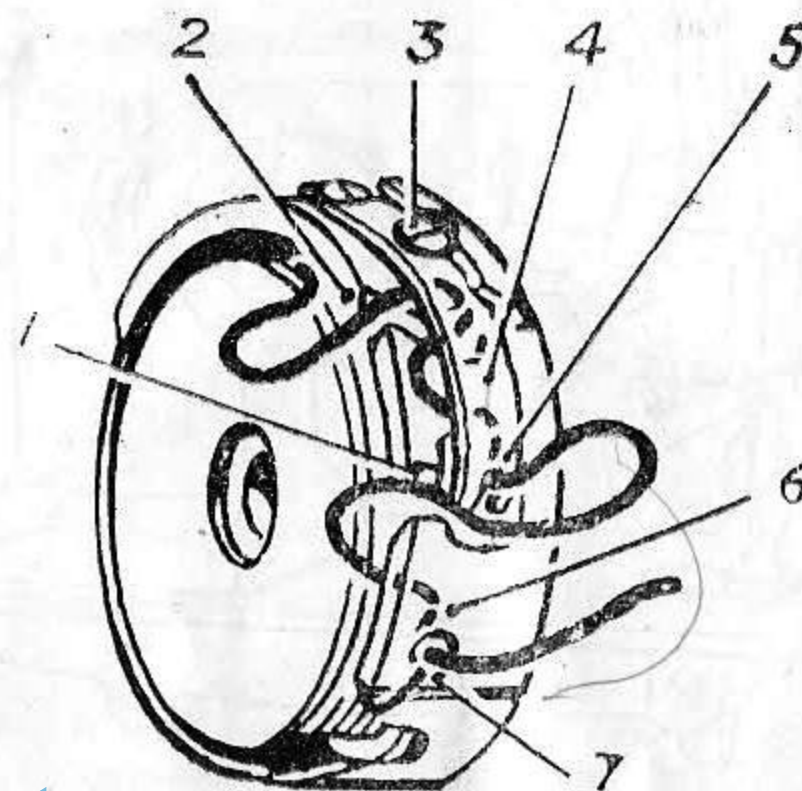


Рис. 3.

6.5. Постановка шпульного колпачка

После заправки нитки берут шпульный колпачок за защелку большим и указательным пальцами левой руки и надевают на центральный стержень шпуледержателя в таком положении, чтобы вырез шпульного колпачка приходился против соответствующего направления на шпуледержателе. Затем отпускают защелку и прижимают шпульный колпачок к шпуледержателю до тех пор, пока защелка колпачка не войдет в соответствующую выточку под головкой центрального стержня.

6.6. Заправка верхней нитки (рис. 4)

Нитка с катушки, надетой на шпульную стойку, проводится в такой последовательности:

- а) через направляющее отверстие 1 в стержне наверху рукава;
- б) через нитенаправитель 2 сбоку рукава;
- в) под головку шпильки предварительного натяжения 3;
- г) вниз под загиб шайбы освобождения натяжения 4;
- д) кругом между шайбами натяжения 5;
- е) в ушко нитепритягивательной пружины 6;
- ж) вверх в ушко нитепритягивателя 7;
- з) вниз через нитенаправители фронтальной доски 8;
- и) в прорезь на конце стержня игловодителя 9;
- к) в отверстие 10 на конце стержня игловодителя;
- л) спереди назад в иглу 11.

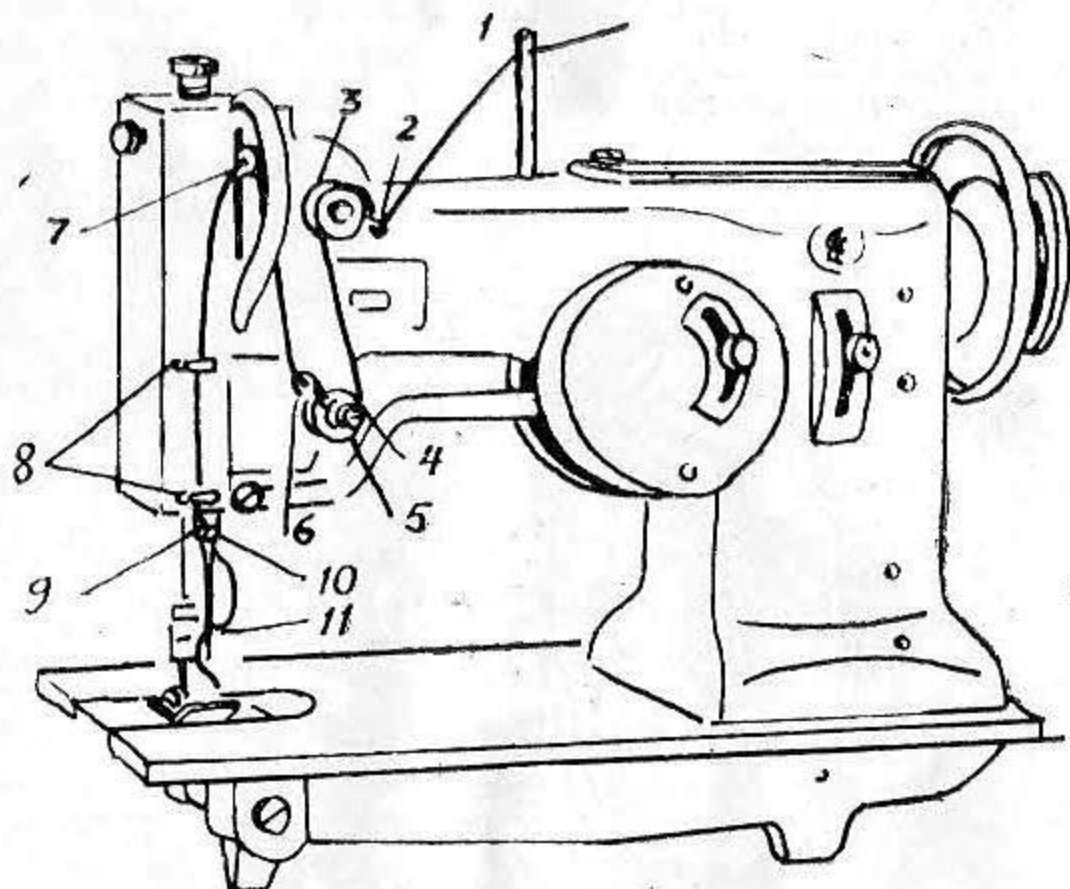


Рис. 4.

7. ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

При поставке швейной машины класса 26 к ней прилагается следующий инструмент и принадлежности:

Обозначение		Наименование	Количество	
на внут- ренний рынок	на экспорт		на внут- ренний рынок	на экспорт
980101		отвертка	1	1
980102		отвертка	1	1
993252		масленка	1	1
993309		пинцет	1	1
	640011	ключ 8x10 ГОСТ 2839-71		1
	640151	ключ 27x30 ГОСТ 2839-71		1
		Техническое описание и инструкция по эксплуатации	1	1

При поставке головки швейной со столом к приложению прилагаются:

992021	ремень приводной	1
640063	ключ 17x19 ГОСТ 2839-71	1

8. ТАРА И УПАКОВКА

8.1. Машина при отправке с завода упаковывается в деревянные ящики, изготавливаемые в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-69.

8.2. Перед упаковкой детали и сборочные единицы машины должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168-69.

Консервация должна обеспечить сохранность машины в течение 18 месяцев со дня ее отгрузки с завода.

8.3. На каждой транспортной таре должна быть нанесена маркировка согласно ГОСТу 14192-71.

8.4. На всех ящиках на торцевой стенке должны быть указаны дата упаковки, адреса отправителя и получателя.

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».

Электрическая схема заземления

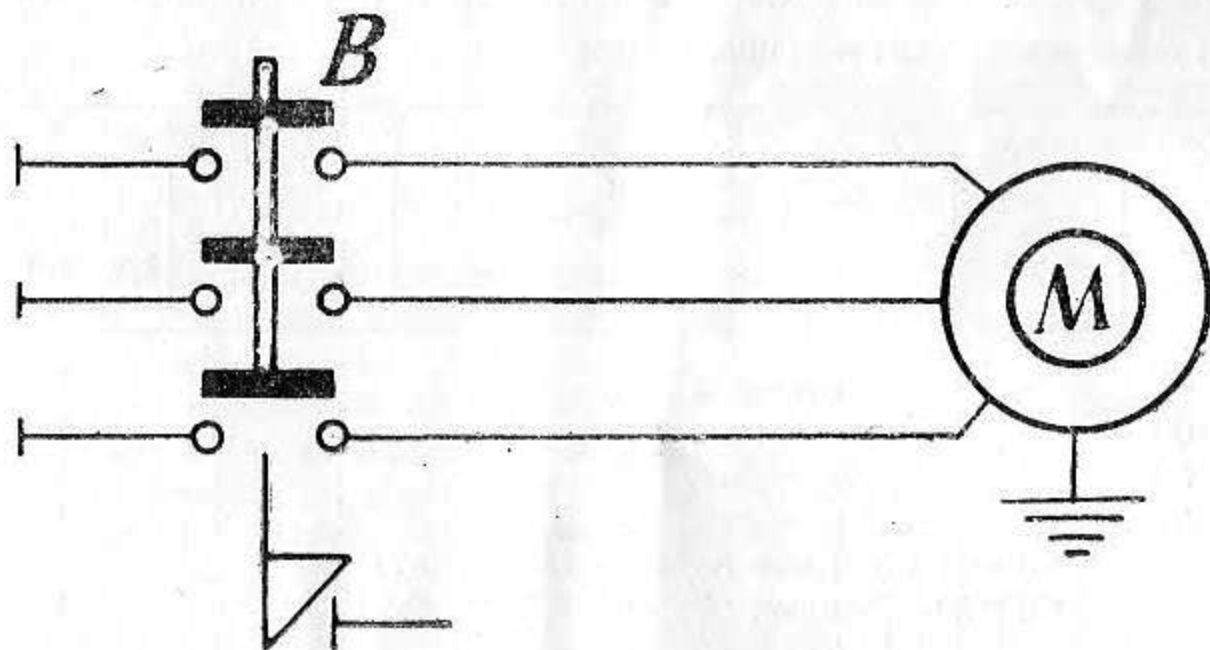


Рис. 5.

Позиция	Обозначение	Наименование	Количество
В	413002	Пускатель ПНВ-30, У2, ТУ 16-536.017-72	1
М	410104	Двигатель АОЛ 21-4, М361; КЗ; 0,27 кВт; 1400 об/мин. ОСТ 16.0.510.001-70 (см. стр. 1)	1

9.2. Приводной ремень должен иметь ограждение.

10. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

10.1. Обрыв ниток может происходить от следующих причин:

- некачественные, недостаточной крепости, неровные нитки, с узелками;
- слишком большое натяжение ниток;
- недоброкачественные иглы с плохо располированным ушком, с заусеницами в желобках;
- разработанное отверстие под иглу в игольной пластинке, с неровной поверхностью, с заусеницами;
- негладкие, шероховатые места прохождения ниток;
- неправильная заправка верхних ниток.

Нужно пользоваться только качественными нитками и иглами.

При слишком большом натяжении верхней или нижней нитки нужно соответственно ослабить натяжение. Следить за тем, чтобы все места прохождения ниток были тщательно заполированы.

10.2. Пропуски стежков могут происходить:

- при погнутой или тупой игле;
- если взятая игла слишком тонка для данной нитки;
- от неправильной установки иглы по отношению к челноку.

Для захвата петли носиком челнока необходимо, чтобы челнок по отношению к игле был установлен определенным образом. Если челнок установлен правильно, то верхняя кромка ушка иглы в момент захвата должна быть примерно на 3 мм ниже острия носика, т.е. острие челнока должно находиться на высоте середины выемки иглы над ушком.

Для того чтобы машина не давала пропусков, носик челнока в момент захвата должен проходить мимо иглы с наименьшим возможным зазором порядка 0,1...0,15 мм, что обеспечивается точной установкой колонки по отношению к игле.

10.3. Поломка иглы может происходить:

- от неправильного выбора иглы;
- от неумелого шитья.

Толстые материалы и толстые швы нельзя шить тонкой иглой. Нельзя во время шитья тянуть материал руками.

10.4. Неравномерная подача материала может вызываться затуплением зубцов транспортера подачи. В этом случае необходимо сменить транспортер.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

11.1. Регулирование натяжения верхней нитки

Натяжение верхней игольной нитки регулируется посредством круглой накатной гайки 1 (рис. 6). Чтобы увеличить натяжение, гайку 1 нужно поворачивать направо, для уменьшения натяжения, наоборот, налево.

При шитье легких тканей натяжение верхней нитки должно быть слабее, при шитье толстых тканей сильнее.

Регулировку натяжения верхней нитки нужно производить только при опущенной нажимной лапке, так как если лапка поднята, натяжение бывает выключено.

11.2. Регулирование натяжения нижней нитки

Натяжение нижней нитки регулируется винтом 3 (рис. 3).

Для того чтобы усилить натяжение, винт 3 поворачивают направо, для уменьшения натяжения, наоборот, налево. В обычных условиях работы натяжение верхней нитки редко требует изменения.

При шитье зигзагообразной строчкой натяжение ниток вообще не должно быть слишком большим, чтобы не получалось сборения материала. Натяжение нужно отрегулировать так, чтобы строчка получилась гладкой.

11.3. Регулирование длины стежка (шаг строчки) (рис. 6)

Длина стежка устанавливается посредством рычага регулятора, который может перемещаться в боковой прорези рукава справа вблизи маховика.

Рычаг закрепляется посредством круглой накатной гайки 3. При положении регулятора вверх, на нулевом делении, перемещения материала не будет. Около нулевого деления машина дает наиболее густую строчку. При опускании рычага вниз по прорези частота строчки будет уменьшаться, делаясь более редкой. Самое нижнее положение рычага соответствует самой редкой строчке. После уста-

новки необходимой величины стежка круглая накатная гайка должна быть крепко завинчена.

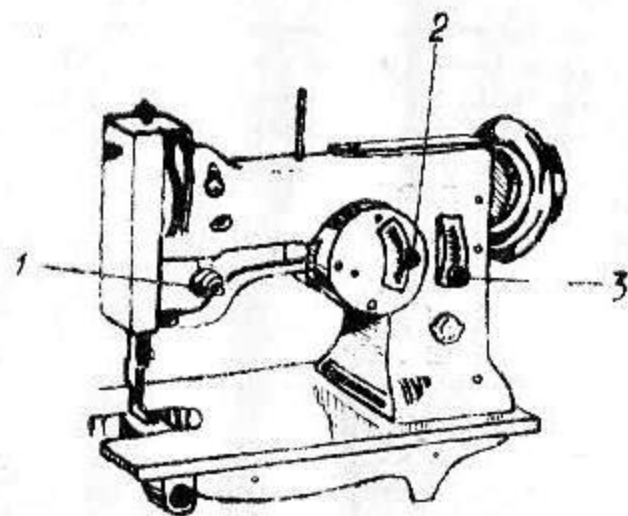


Рис. 6.

11.4. Регулирование ширины зигзага (рис. 6)

Установка ширины зигзага производится регулятором зигзага, расположенным спереди, в середине рукава. Круглая крышка регулятора с дугообразной прорезью снабжена делениями, соответствующими ширине зигзага в миллиметрах. При положении указателя на цифре 0 машина совсем не будет давать зигзага, работая как обычная швейная машина прямой строчкой. При положении указателя на верхней цифре 9 машина дает наибольшую ширину зигзага — 9 мм. После установки необходимой величины зигзага круглая накатная гайка регулятора 2 должна быть крепко завинчена.

11.5. Нитки

Нельзя пользоваться недоброкачественными нитками. Плохая нитка не может дать гладкой, ровной строчки.

Для получения хорошей строчки рекомендуется применять верхнюю нитку с правой круткой, нижнюю нитку — с правой или левой круткой.

11.6. Смазка машины

Для того чтобы машина находилась в хорошем состоянии, ее необходимо регулярно смазывать и время от времени производить очистку всего механизма от стусившейся смазки и грязи.

При непрерывной работе машины смазку нужно производить не реже двух раз в день.

Смазывать:

а) шарнирную шпильку рамки игловодителя через смазочное отверстие в ушке рамки сверху рукава;

б) шарнирную шпильку соединительного звена рычага нитепритягивателя через верхнее заднее отверстие на фронтальной части рукава;

в) шарнир рычага нитепритягивателя через верхнее переднее отверстие на фронтальной части рукава;

г) переднюю втулку вала рукава через верхнее отверстие близ фронтальной части;

д) заднюю втулку вала рукава через верхнее отверстие у маховика.

Отведя в сторону верхнюю крышку рукава, смазывать:

е) эксцентрик подъема на главном валу через смазочное отверстие крышки дышла с фитилем;

ж) эксцентрик подачи на главном валу через смазочное отверстие крышки в камне соединительной вилки;

з) цилиндрическую шестерню с косым зубом, передающую движение механизму зигзага;

и) эксцентрик большой шестерни соединительной вилки качания рамки через отверстие на рожке вилки с фитилем;

к) коническую шестерню на главном валу справа, передающую движение вертикальному валу.

Смазывать:

л) верхнюю и нижнюю втулки вертикального вала через отверстия смазочных трубок сбоку рукава;

м) эксцентричную шарнирную шпильку соединительной вилки рамки игловодителя через отверстие в ушке вилки под фронтальной частью рукава;

н) направляющую шпильку рамки игловодителя в пазу рамки.

Сняв фронтальную доску, смазывать:

о) стержень игловодителя;

п) поводок игловодителя через отверстие в соединительном звене игловодителя;

р) направляющую для соединительного звена игловодителя в задней части фронта;

с) стержень нажимателя ткани.

Смазывать:

т) валик швейного крючка, вывернув небольшой винтик в платформе спереди перед игольной пластинкой.

Перевернув машину на шарнирах, смазывать:

у) камень (ползун) рычага двигателя ткани;

ф) осевую шпильку рычага двигателя ткани через два отверстия на втулке рычага.

Для смазки применять масло марки индустриальное-20 (веретенное-3) ГОСТ 1707-51.

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

12.1. Готовые машины должны храниться в складских помещениях, отапливаемых в зимнее время и хорошо вентилируемых, относительная влажность воздуха не должна превышать 70 процентов. Температура воздуха должна быть не ниже 10 и не выше 25°C. Резкие колебания температуры воздуха не допускаются.

12.2. При хранении машин в условиях, не соответствующих пункту 12.1, завод ответственности за качество машин не несет.

КАТАЛОГ
СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ
ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ КЛАССА 26

Обозначение	Номера деталей и сборочных единиц	Наименование деталей	Количество
1	2	3	4
A-1	910345	Челночное устройство:	1
		302322, 910342, 910344	
1	302322	Шпулька	1
a	910342	Крючок швейный:	1
		302326, 303309, 303310, 700704, 702720, 819336	
2	302326	Шпуледержатель	1
3	303309	Пластинка накладная	1
4	303310	Пластинка предохранительная	1
5	700304	Винт крепления предохранительной пластинки	1
6	702720	Винт крепления накладной пластинки	3
a-1	819336	Крючок швейный:	1
		301311, 461103, 753304	
7	301311	Крючок швейный	1
8	461103	Подушка смазочная	1
9	753304	Крышка	1
6	910344	Колпачок шпульный:	1
		302325, 700901, 700903, 702701, 790003, 799311, 910343	
10	302325	Колпачок шпульный	1
11	700901	Винт установочный	1
12	700903	Винт	1
13	702701	Винт	1
14	790003	Пружина	1
15	799311	Пружина натяжения	1
б-1	910343	Защелка шпульного колпачка:	1
		302323, 302324, 777602	
16	302323	Рычаг защелки	1
17	302324	Защелка	1
18	777602	Шпилька	1
A-2	913330	Рамка игловодителя:	1
		187315, 189310, 460002, 710803, 863339, 867002	
19	187315	Поводок игловодителя	1
20	189310	Направляющая	1
21	460002	Фитиль	1
22	710803	Винт М5х5 ГОСТ 1479-64	1
a	867002	Игловодитель	1
A-3	850802	Колесо зубчатое:	1
		203102, 711003, 711104	
23	203102	Колесо зубчатое	1
24	711003	Винт	1
25	711104	Винт	1
12			

1	2	3	4
A-4	850803	Колесо зубчатое:	1
		203103, 711003, 711104	
26	203103	Колесо зубчатое	1
27	711003	Винт	1
28	711104	Винт	1
A-5	850812	Колесо зубчатое:	1
		203112, 711003, 711104	
29	203112	Колесо зубчатое	1
30	711003	Винт	1
31	711104	Винт	1
A-6	880345	Кривошип нитепритягивателя	1
A-7	855103	Эксцентрик подъема	1
A-8	855337	Эксцентрик подачи:	1
		130324, 140309	
32	130324	Эксцентрик	1
33	140309	Камень	1
A-9	886345	Кривошип вала подъема правый	1
A-10	856347	Кривошип вала подъема левый:	1
		111366, 141101	
34	111366	Кривошип	1
35	141101	Камень	1
A-11	817416	Регулятор зигзага	1
A-12	865313	Дышло подъема	1
A-13	865319	Вилка	1
A-14	865320	Вилка	1
A-15	912347	Рычаг нитепритягивателя:	1
		163336, 709304, 819335	
36	163336	Соединительное звено	1
37	709304	Винт	1
a	819335	Рычаг нитепритягивателя:	1
		351305, 358001	
38	351305	Рычаг нитепритягивателя	1
39	358001	Глазок	1
A-16	817414	Лапка нажимная	1
A-17	819334	Валик швейного крючка	1
A-18	850825	Шестерня нижнего вала	1
A-19	825826	Шестерня валика челнока	1
A-20	850708	Шестерня винтовая	1
A-21	856003	Кривошип игловодителя	1
A-22	856057	Кривошип вала подачи	1
A-23	857011	Кольцо установочное	1
A-24	867002	Игловодитель:	1
		315102, 700709	
40	315102	Игловодитель	1
41	700709	Винт М3х4 ГОСТ 1491-62	1
A-25	836428	Рычаг коленного подъема	1
A-26	914346	Вал подачи:	1
		105305, 158317, 322320, 700721, 740810, 766016	
42	105305	Вал подачи	1
43	158317	Рычаг двигателя ткани	1

1	2	3	4
44	322320	Двигатель ткани	1
45	700721	Винт М4х8 ГОСТ 1491-62	2
46	740810	Гайка М6 ГОСТ 5916-70	1
47	766016	Винт шарнирный	1
A-27	919312	Доска фронтная	1
A-28	914345	Пластинка задвижная	1
A-29	850801	Колесо зубчатое	1
A-30	853324	Маховик	1
A-31	857333	Кольцо установочное	1
A-32	885381	Валик	1
48	047346	Крышка рукава верхняя	1
49	070312	Ограждение	1
50	189310	Направляющая	1
51	080201	Втулка	1
52	080366	Втулка	1
53	080337	Втулка	1
54	082108	Втулка	1
55	083304	Втулка	1
56	100203	Вал вертикальный	1
57	100205	Вал нижний	1
58	100343	Вал рукава	1
59	102306	Вал	1
60	132001	Шпилька	1
61	137320	Шестерня винтовая	1
62	140003	Камень	1
63	142347	Направляющая	1
64	142348	Направляющая	1
65	150487	Рычаг коленного подъема	1
66	158003	Рычаг подъема нажимной лапки	1
67	163325	Звено соединительное	1
68	232309	Кулиса регулятора строчки	1
69	238328	Крышка регулятора	1
70	238327	Указатель	1
71	309308	Палец шпуледержателя	1
72	310352	Пластина игольная	1
73	313313	Пластинка задвижная задняя	1
74	344103	Стержень нажимной лапки	1
75	355103	Нитенаправитель	1
76	358302	Стержень катушечный	1
77	460010	Фитиль	1
78	461201	Подушка смазочная	1
79	461203	Подушка смазочная	1
80	462101	Трубка смазочная	1
81	462102	Трубка смазочная	1
82	700811	Винт М6х10	2
83	702303	Винт	1
84	710602	Винт установочный	1
85	710806	Винт М6х8 ГОСТ 1479-64	3
86	710811	Винт М8х1х8 ГОСТ 1479-64	4
87	710905	Винт М6х12 ГОСТ 1476-69	2
88	712103	Винт М10х25 ГОСТ 1488-64	3
89	713004	Винт головочный	1

1	2	3	4
90	716051	Винт-втулка	1
91	722364	Тяга рычага коленного подъема	1
92	738649	Шпилька М5х30 ГОСТ 11765-66	1
93	738652	Шпилька М5х50 ГОСТ 11765-66	1
94	743004	Гайка	1
95	743101	Гайка фигурная	2
96	761318	Ось	1
97	761605	Шпилька шарнирная	1
98	764002	Шпилька шарнирная	1
99	764007	Шпилька	1
100	765026	Винт шарнирный	1
101	765064	Винт шарнирный	2
102	765083	Винт шарнирный	2
103	765715	Винт шарнирный	1
104	766010	Винт шарнирный	1
105	766013	Винт шарнирный	2
106	766016	Винт шарнирный	1
107	766203	Винт шарнирный	1
108	771192	Штифт	2
109	776001	Шплинт	1
110	777020	Шпилька	1
111	788301	Кольцо	1
112	790013	Пружина	1
113	790705	Пружина	1
A-33	912380	Регулятор натяжения нитки: 081313, 710009, 720001, 743004, 757053, 757101, 777801, 790705, 798336	1
114	081313	Втулка	1
115	710009	Винт М4х6	1
116	798336	Пружина	1
a	912051	Узел натяжения: 720001, 743004, 757053, 757101, 777801, 790705	1
117	720001	Шпилька натяжения	1
118	743004	Гайка	1
119	757101	Шайба освобождения	1
120	757053	Шайба натяжения	2
121	777801	Шпилька освобождения	1
122	790705	Пружина	1

ТАБЛИЦА 1

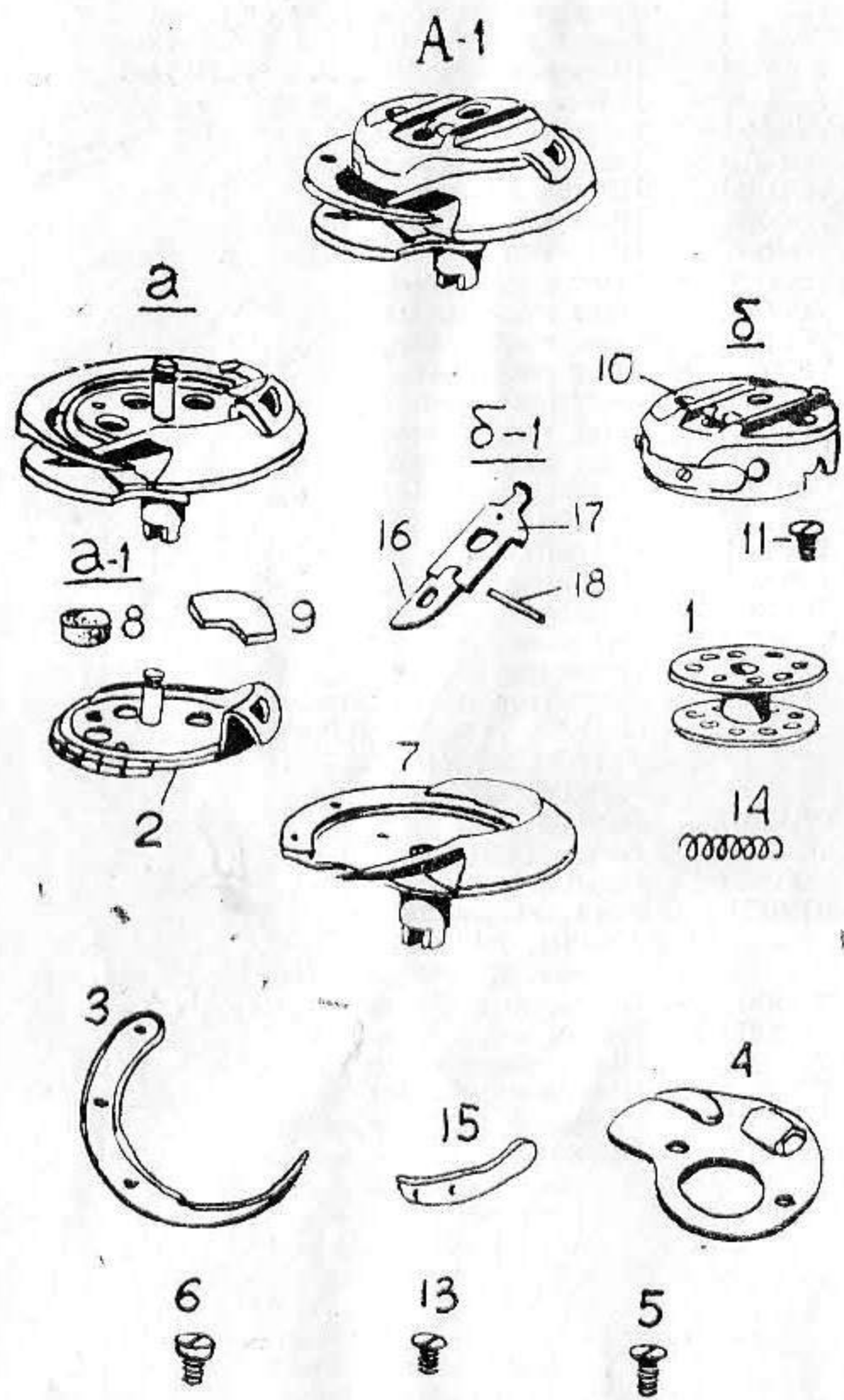


ТАБЛИЦА 2

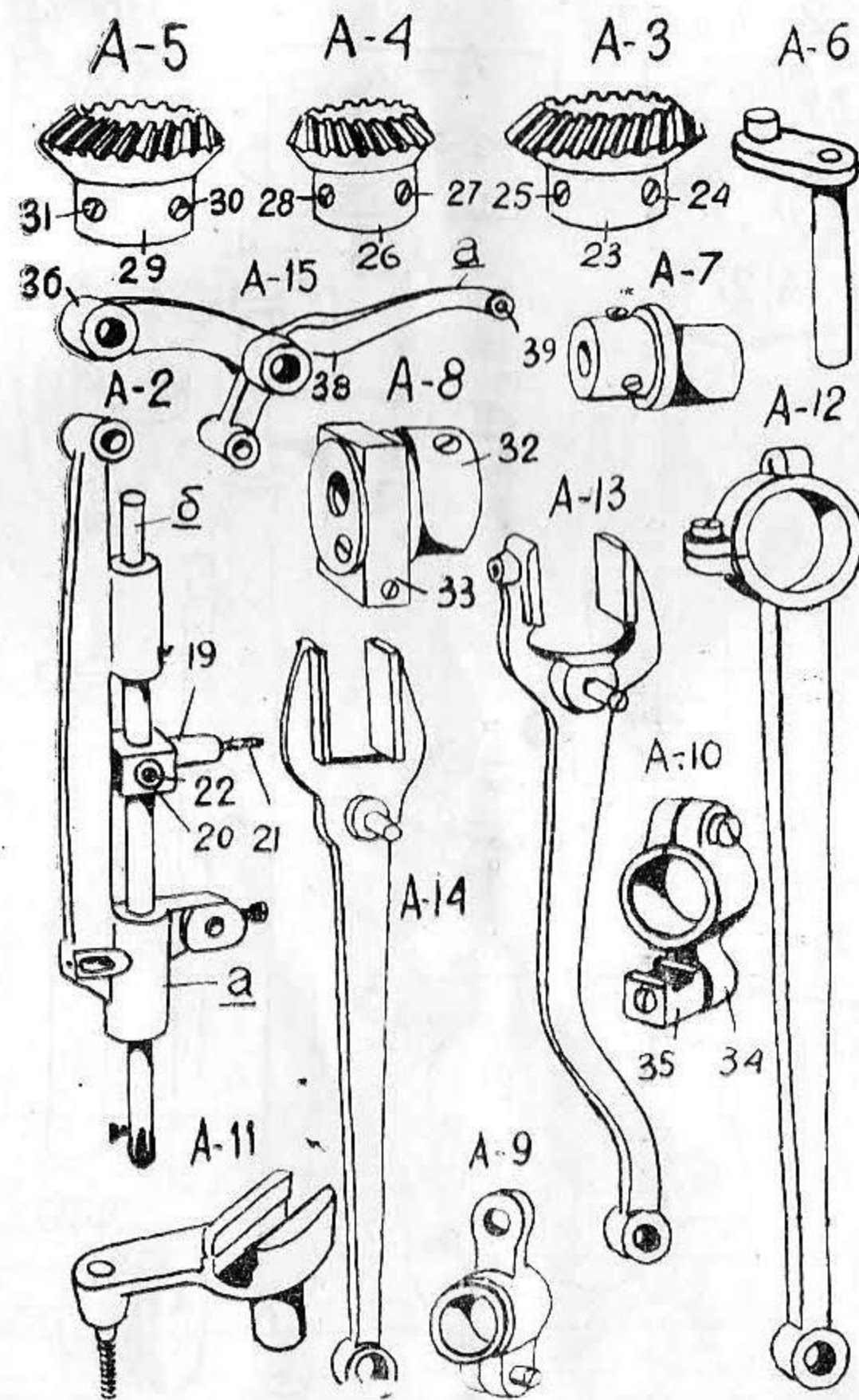


ТАБЛИЦА 3

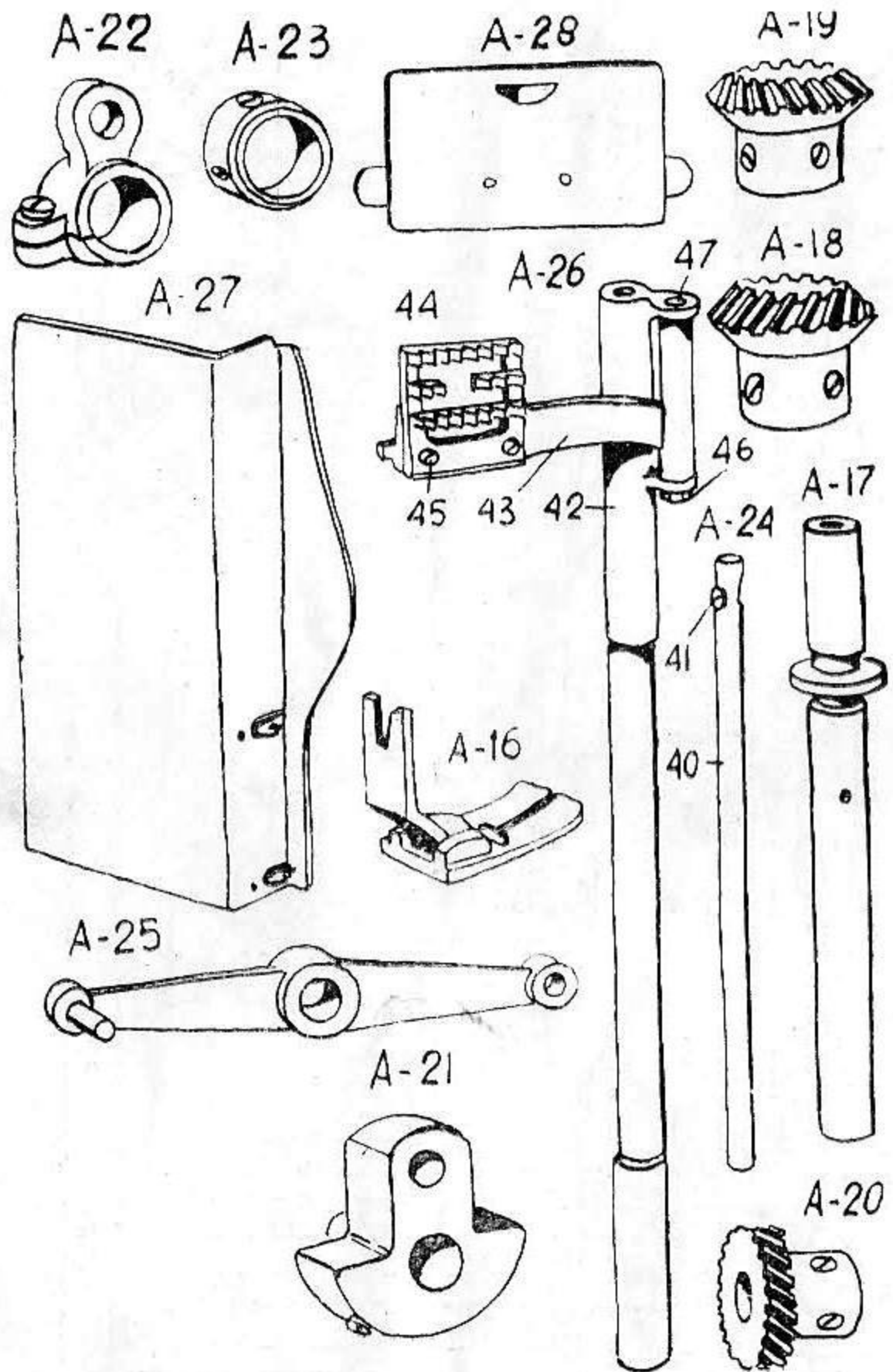


ТАБЛИЦА 4

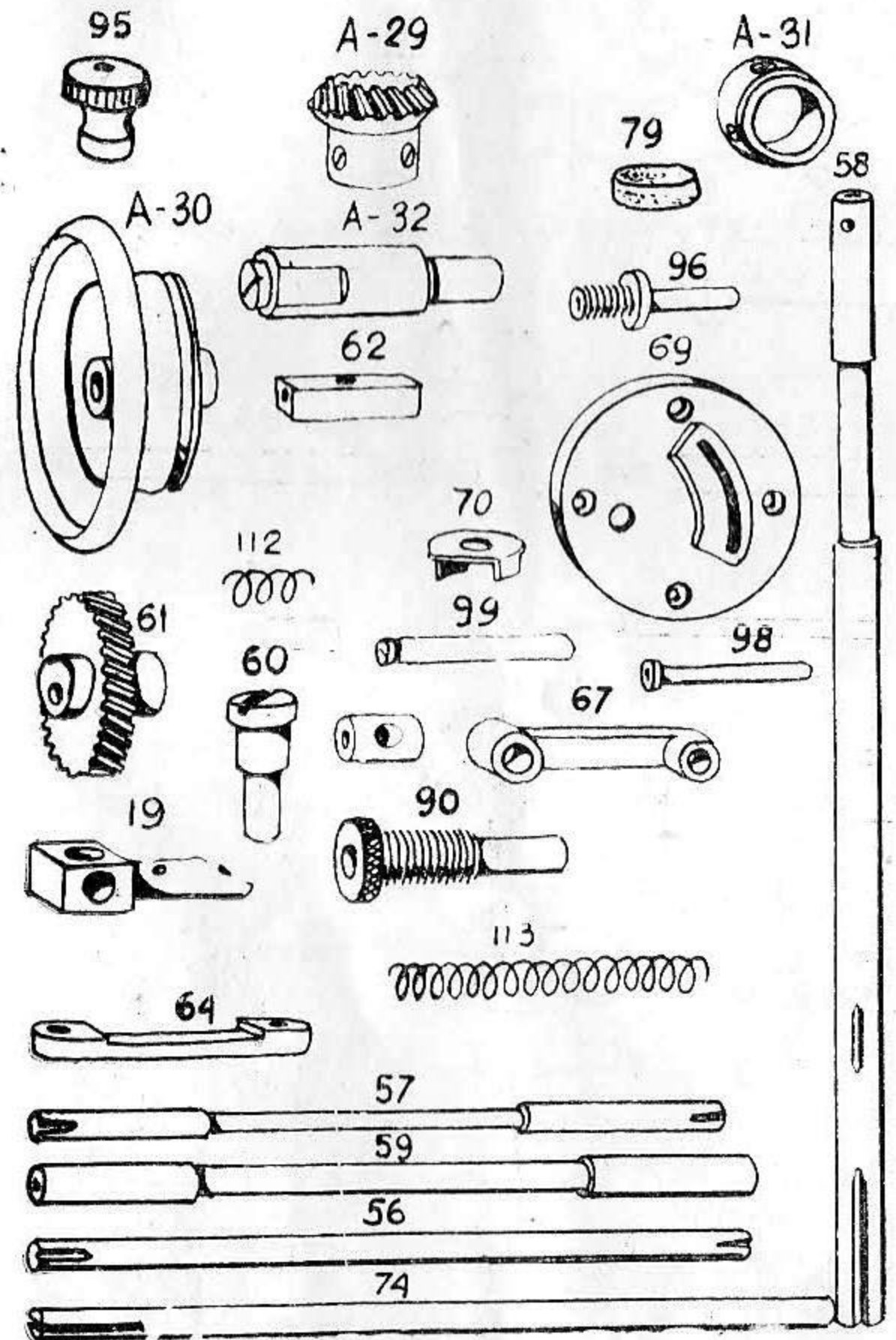


ТАБЛИЦА 5

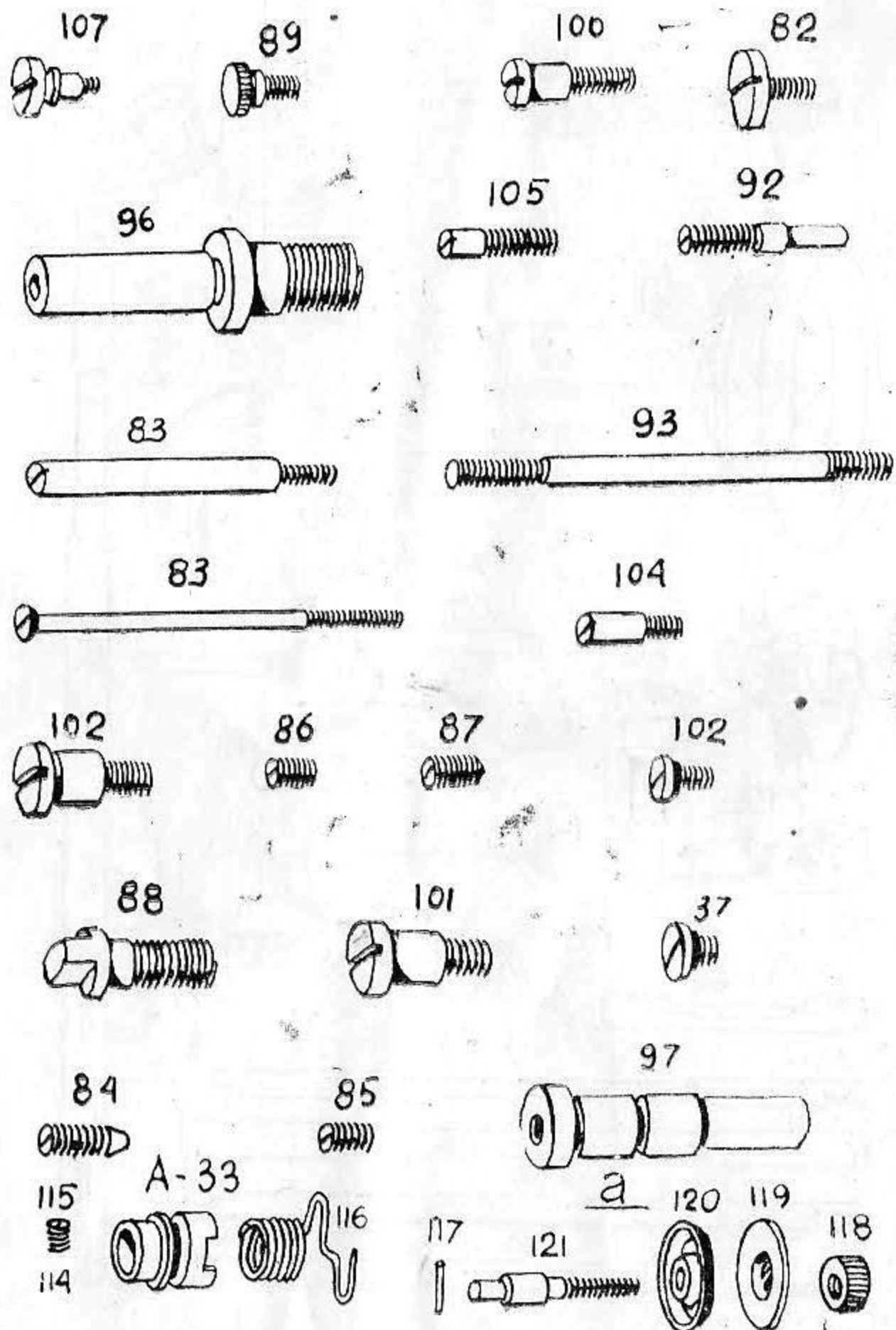


ТАБЛИЦА 6

