

224

Министерство машиностроения для легкой и пищевой
промышленности и бытовых приборов

Подольский механический завод имени М. И. Калинина

**Машина швейная промышленная
класса 224**

**Техническое описание и инструкция
по эксплуатации**

1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящая инструкция предназначена для более полного ознакомления с машиной в процессе работы и для удобства ее эксплуатации.

2. НАЗНАЧЕНИЕ

Двухигольная швейная машина 224 класса предназначена для шитья заготовок обуви из легкой и средней кожи двухрядным швом в две параллельные строчки.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Число оборотов главного вала в минуту — до 3000.

Примечание: при шитье иглой № 75 число оборотов не должно превышать 1500 в минуту, толщина сшиваемого материала не должна быть выше 2,5 мм. При переходе на шитье материалов, отличающихся механическими и структурными свойствами, необходима каждый раз дополнительная регулировка машины.

3.2. Длина стежка регулируется от 0,4 до 3 мм

3.3. Расстояние между иглами:
с основной игольной пластинкой — 1,8 мм.
со сменной игольной пластинкой — 1,4 мм

3.4. Диаметр нажимного ролика основного (на головке) — 32 мм, сменного — 23 мм.

3.5. Сшиваемые материалы:
кожи хромовые по ГОСТ 939-65;
заменители кожи на тканевой основе:

ворсит, ГОСТ 9452-62;

ворсит, ГОСТ 9452-62;

влаголим и савиол МРТУ 17-569-67, толщина 0,9—1 мм.

3.6. Общая наибольшая толщина сшиваемых материалов в этом состоянии под роликом (с давлением, обеспечивающим нормальный пошив) — до 4 мм.

3.7. Подъем нажимного ролика не менее 6 мм.

3.8. Иглы типа 4-А, № 75, 85, 90, 100, ГОСТ 7322-55: правая игла с левой заточкой и левая игла с правой заточкой.

3.9. Нитки — швейные хлопчатобумажные матовые «обувные» в шесть сложенных № 30, 40, 50, в девять сложенных № 30, 40 ГОСТ 6309-59.

3.10. Габарит головки машины: 570x205x357 мм.

3.11. Вылет рукава 255 мм.

3.12. Масса головки с приложением — 35 кг.

3.13. Машина предназначена для работы на индивидуальном промстоле ДКсб 224 с фрикционным приводом 898818, который получает вращение от асинхронного электродвигателя трехфазного тока, мощностью 0,27 квт, с числом оборотов 1400 в минуту.

3.14. Размер крышки стола 900x500 мм.

3.15. Масса стола с электроприводом с приложением 68 кг.

4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

Швейная машина 224-го класса состоит из головки, стола с электроприводом и приложений.

К головке машины прикладывается:

а) запасные детали:

311329 — пластинка игольная	1 шт.
910309 — швейный крючок	2 шт.
302331 — шпулька	4 шт.
318337 — ниткодержатель	1 шт.

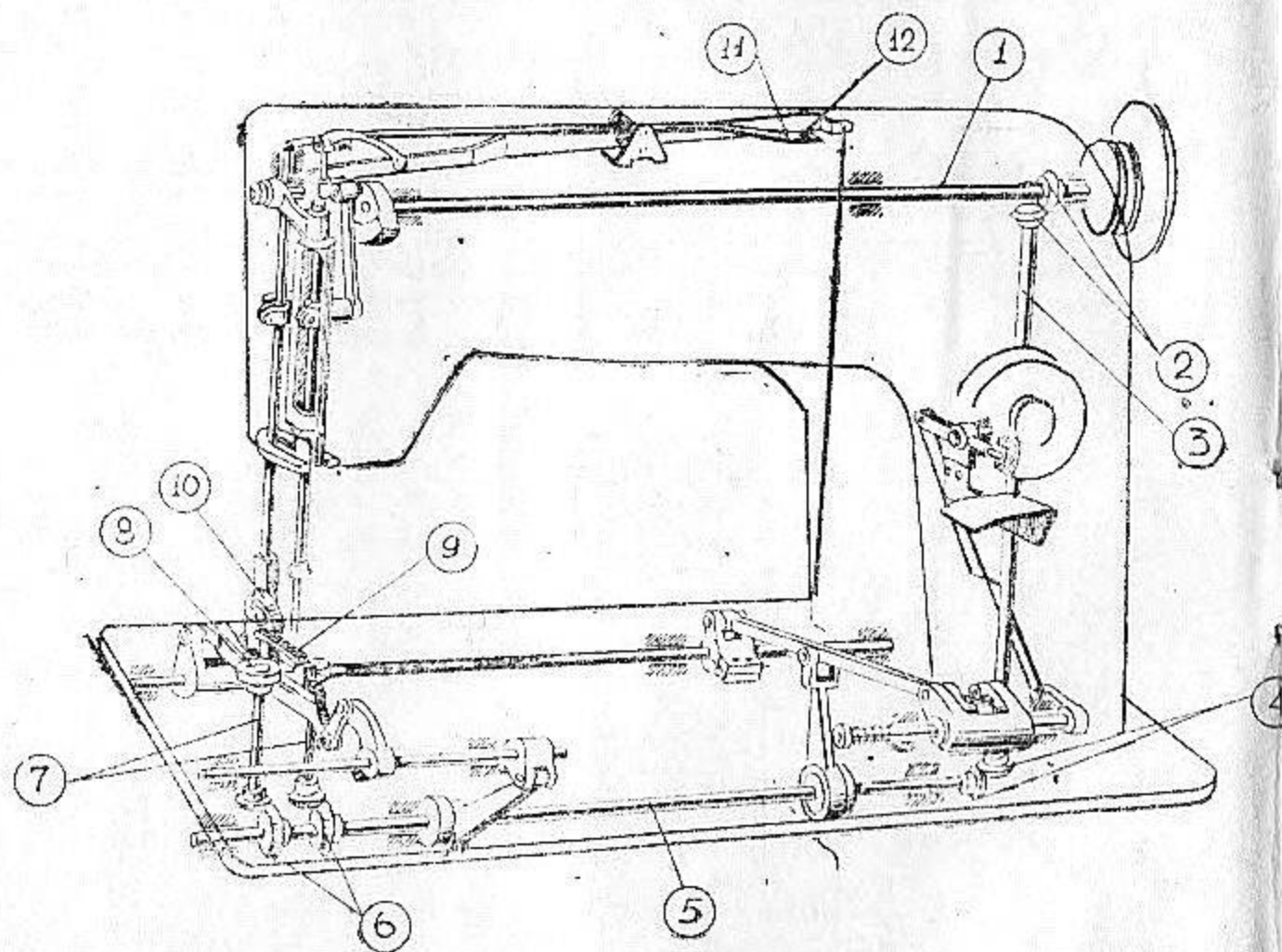


Рис. 1.

б) иглы типа 4-А, ГОСТ 7322-55

№ 75 правая с левой заточкой — 5 шт., левая с правой заточкой — 5 шт.;
№ 85 правая с левой заточкой — 5 шт., левая с правой заточкой — 5 шт.;
№ 90 правая с левой заточкой — 5 шт., левая с правой заточкой — 5 шт.;
№ 100 правая с левой заточкой — 5 шт., левая с правой заточкой — 5 шт.
Всего — 40 шт.

в) 680417 — техническое описание и инструкция по эксплуатации — 1 шт.

Примечание: за отдельную плату по особому заказу могут поставляться следующие детали:

- а) 916362 — ролик нажимной;
- б) 311330 — игольная пластинка (на расстояние между иглами 1,4 мм);
- в) 817431 — ограничитель строчки;
- г) 885385 — ограничитель строчки.

5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ (рис. 1)

Для получения двух параллельных строчек машина снабжена двумя челночными устройствами с ротационными челноками 8 горизонтального типа, т. е. с вертикальными осями вращения.

Валики 7 челноков получают вращение от главного вала 1 через верхнюю пару конических шестерен 2, вертикальный вал 3, нижнюю пару конических шестерен 4, нижний вал 5 и конические пары 6.

Общее передаточное число от главного вала к валикам челноков — 1:2.

Продвижение материала осуществляется зубчатой рейкой 9 в прямом направлении и в обратном направлении — для закрепок. Прижим материала производится нажимным роликом с помощью пластинчатой пружины 11 с регулирующим винтом 12.

Механизм нитепритягивателя кулисно-стержневого типа.

Новой машине в течение первых 200 часов работы нужно давать пониженную скорость до 2000 оборотов в минуту для полной приработки трущихся частей.

Маховик машины должен вращаться только в одном направлении — на работающего.

Нажимной ролик непосредственно не должен лежать на двигателе, чтобы не изнашивать зубцов. Нужно всегда подкалывать под ролик кусок материала.

Для чистки машины применять только керосин, для смазки — только чистое вазелиновое масло.

Всякие другие смазочные средства, как например, сурепное масло или глицерин только загрязняют машину и вызывают тяжелый ход.

Верхняя нитка должна быть только правого кручения, нижняя нитка может быть как левого, так и правого кручения. Нижняя нитка не должна быть лощеной.

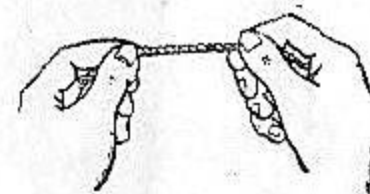


Рис. 2.

Для установления характера крутки берут отрезок нитки в обе руки, как указано на рис. 2, и закручивают его на себя большим и указательным пальцами правой руки.

Нитка левого кручения от этого будет еще больше закручиваться, а нитка с правым кручением, наоборот, будет раскручиваться.

6. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ

6.1. Заправка верхних ниток

Нитка левой иглы с бобины или катушки проводится в такой последовательности:

- а) через трубчатый нитенаправитель 2 на крышке рукава;
- б) вниз через нитенаправительные отверстия 3, 4 и 5;
- в) вниз справа налево между шайбами натяжения регулятора 6;
- г) под шайбу 7;
- д) через нитепритягивательную пружину 8;
- е) через нитенаправитель 9;
- ж) в ушко нитепритягивателя 10;
- з) через нитенаправительную скобу 9;
- и) через нижнюю нитенаправительную скобу 11;
- к) в отверстие иглодержателя 12 левой иглы;
- л) справа налево в ушко левой иглы 13.

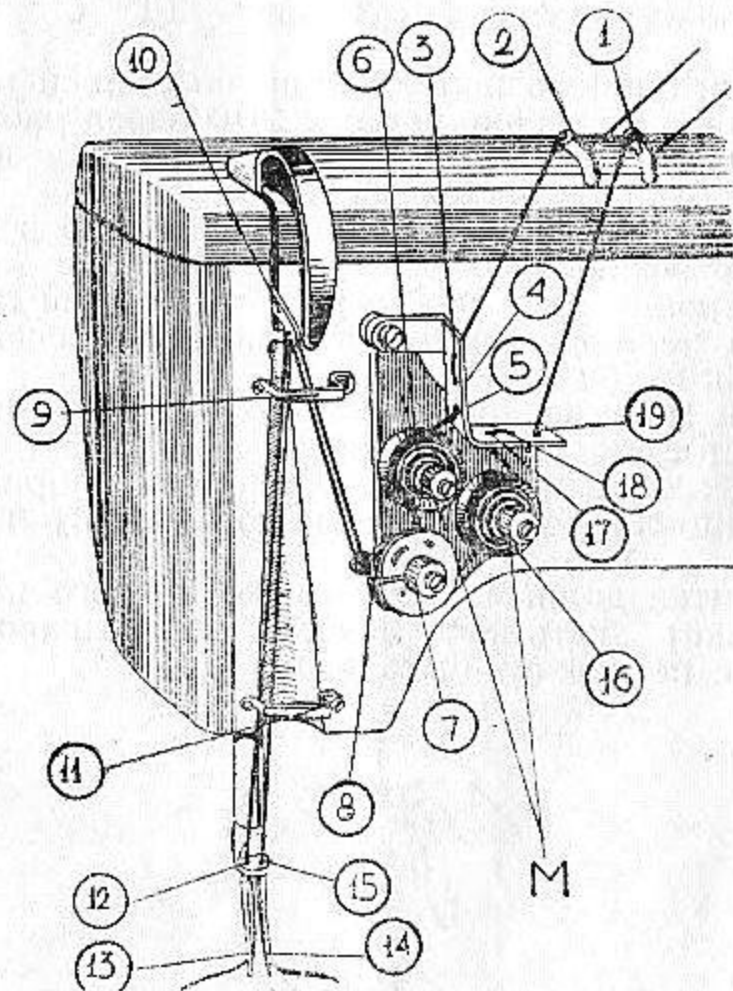


Рис. 3.

Нитка правой иглы с бобины или катушки проводится в такой последовательности:

- а) через трубчатый нитенаправитель 1 на крышке рукава;
- б) вниз через нитенаправительные отверстия 19, 18 и 17;
- в) вниз справа налево между шайбами натяжения регулятора 16;
- г) вниз под шайбу 7;
- д) через нитепритягивательную пружину 8;
- д) через нитепритягивательную пружину 8;
- ж) в соответствующее ушко нитепритягивателя 10;
- з) вниз через нитенаправительную скобу 9;
- и) через нижнюю нитенаправительную скобу 11;
- к) в отверстие иглодержателя 15 правой иглы;
- л) слева направо в ушко правой иглы 14.

6.2. Смена шпулек и заправка нижних ниток (рис. 4)

Поворачивая маховик, ставят сначала стержень игловодителя в верхнее положение, а затем большим пальцем правой руки открывают защелку 1 на правом челночном комплекте (рис. 4), подсовывают ноготь большого пальца под выступающий фланец шпульного колпачка и двумя пальцами — большим и указательным поднимают и снимают шпульный колпачок наружу.

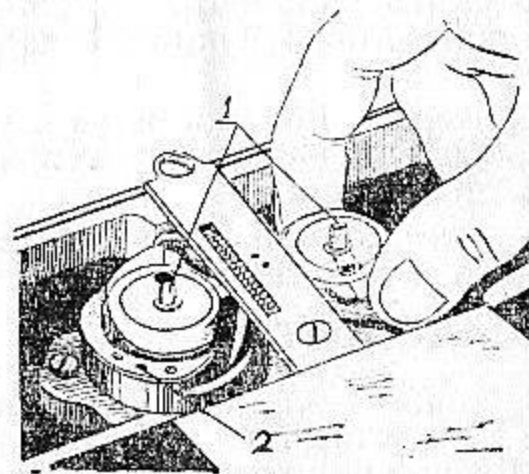


Рис. 4.

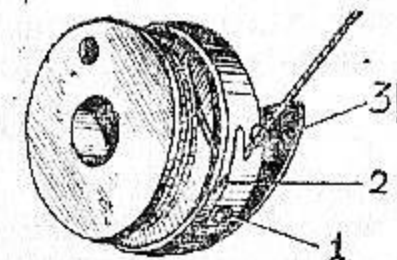


Рис. 5.

У левого челночного комплекта защелку 1 удобнее открывать указательным пальцем, а далее нужно поступать так же, как и в случае правого челночного устройства. Шпулька лежит свободно и шпуледержателе и легко может быть вынута наружу. Намотанная шпулька должна вкладываться в шпульный колпачок таким образом, чтобы заправляемый конец нитки был направлен по стрелке (рис. 5) к прорези 2 в шпульном колпачке. Задерживая слегка шпульку, протягивают нитку под пружину натяжения. Свободный конец нитки должен иметь длину около 7 сантиметров.

Шпульные колпачки с намотанными шпульками вкладываются затем в шпуледержатели на направляющие стержни, и защелки 1 опять закрываются (рис. 4).

7. ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

К машине 224-го класса прикладываются инструмент и принадлежности:

- а) 980101 — отвертка 1 шт.
 б) 980102 — отвертка 1 шт.
 в) 993252 — масленка пластмассовая 1 шт.

8. ТАРА И УПАКОВКА

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

8.2. Перед установкой детали сборочные единицы машины должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168-69. Консервация должна обеспечить сохранность машины в течение 18 месяцев со дня отгрузки ее с завода.

8.3. На каждом транспортном месте на упаковке должны быть надписи и обозначения, указывающие наименование изделия, общее количество мест поставляемого изделия, порядковый номер транспортного места, масса брутто и нетто, предохранительные и указательные надписи («Верх», «НЕ кантовать», «Осторожно» и др.). Кроме того, в каждую транспортную упаковку (в ящик) должна быть вложена опись упаковок, а в транспортную упаковку (в ящик) со швейной головкой пакет с технической документацией.

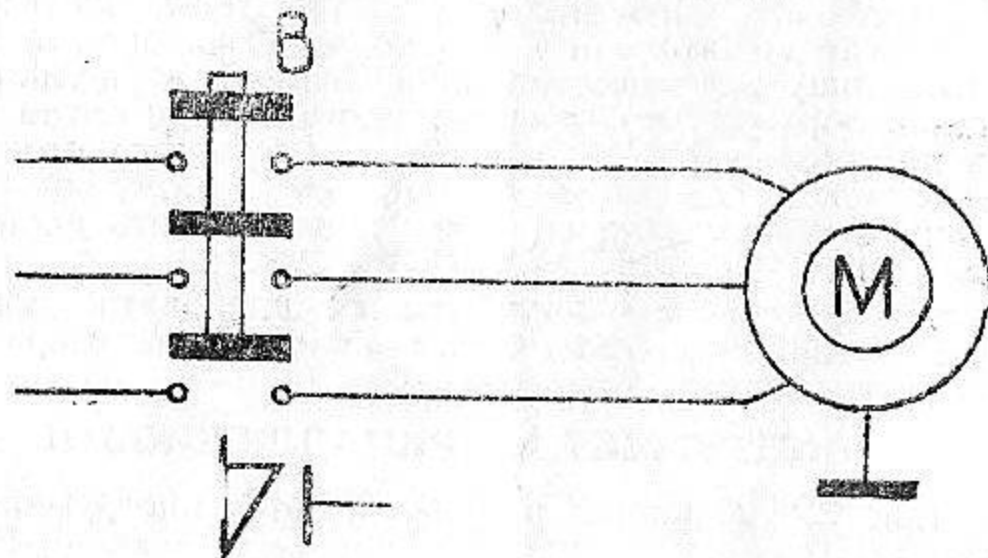
Примечание: Предприятию-изготовителю при поставке нескольких машин в адрес одного потребителя разрешается производить упаковку швейных головок с приложением.

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» и «Правильной технической эксплуатации электроустановок потребителем» и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителями».

Электрическая схема заземления



Поз. обозначение	Обозначение	Наименование	Количество
В	413002	Пускатель ПНВ-30 СТУ-45 ЭП 1889-64	1
М	410104	Электродвигатель АОЛ 21-4 М361, 027 квт, 1400 об/мин. ГОСТ 8212-56	1

9.2. Приводной ремень должен иметь ограждение.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1. Натяжение верхних ниток.

Для регулирования натяжения верхних ниток служит круглая накатная гайка М (рис. 3.). При завинчивании гайки М по направлению часовой стрелки натяжение верхних ниток будет увеличиваться и, наоборот, отвинчивая гайку по направлению против часовой стрелки, мы уменьшаем натяжение.

Если натяжение верхней нитки будет слишком слабо, то нижняя нитка втянет верхнюю нитку вниз, образуя на нижней стороне материала небольшие узелки, как показано на рисунке 6.

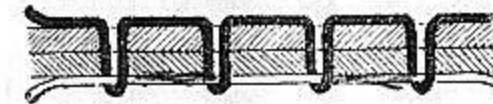


Рис. 6.

Если, наоборот, натяжение верхней нитки окажется слишком сильным, то нижняя нитка будет вытягиваться вверх, как показано на рис. 7, причем не исключается возможность даже обрыва.

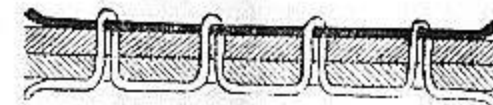


Рис. 7.

На рисунке 8 переплетение верхней и нижней ниток показано на середине сшиваемых материалов, что соответствует правильной регулировке натяжения.

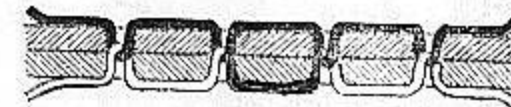


Рис. 8.

При подъеме нажимного ролика натяжение ниток автоматически освобождается, что облегчает удаление работы из-под нажимного ролика. Удалять материал нужно только вперед, по направлению подачи, т. к. в противном случае может произойти обрыв ниток.

10.2. Регулирование натяжения нижних ниток (рис. 5)

Вынимают шпульный колпачок и при помощи малой отвертки поворачивают винт натяжения 1: если существующее натяжение слишком слабо, то по часовой стрелке, или против часовой стрелки, если существующее натяжение слишком сильно.

10.3. Смена игл

При смене иглы стержень игловодителя поворотом маховика ставят в самое верхнее положение. Отвинчивают слегка закрепительный винт на иглодержателе (правый или левый соответственно игле) и вынимают иглу другой рукой.

При установке новой иглы нужно следить за тем, чтобы у левой иглы длинный желобок был обращен направо, т. е. к маховику, у правой же иглы длинный желобок должен быть обращен налево.

10.4. Регулирование длины стежка (рис. 9)

Длина стежка регулируется поворотом ручки 3 (рис. 9) по направлению часовой стрелки для увеличения длины стежка и против часовой стрелки для уменьшения длины стежка.

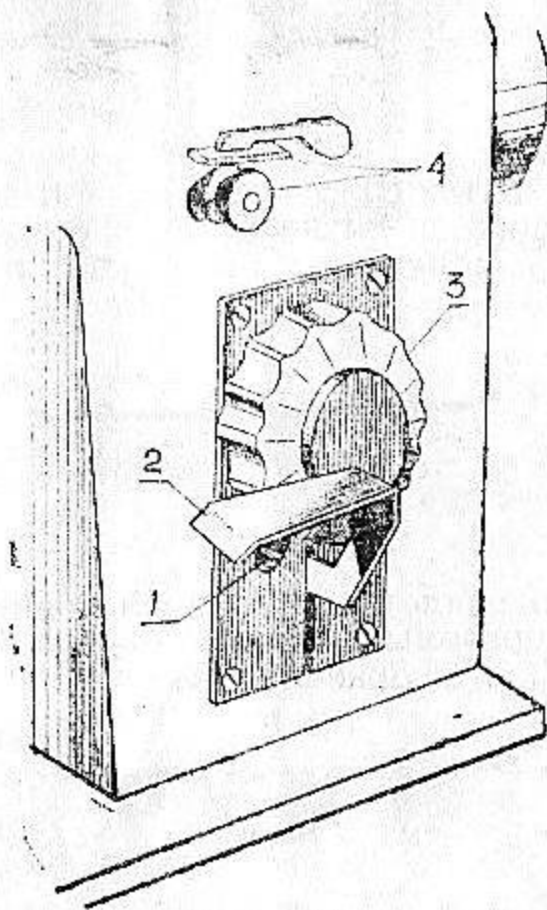


Рис. 9.

Для осуществления поворота ручки необходимо нажимать на фиксатор 1 (рис. 9). Для получения обратной подачи при выполнении закрепок нужно нажимать на рычаг 2 (рис. 9).

10.5. Регулирование нажима лапки на материал (рис. 1)

Нажим лапки на материал в этой машине осуществляется пластинчатой пружиной 11 и регулируется винтом 12 (рис. 1) в рукаве машины под верхней крышкой рукава при помощи отвертки.

Открыв верхнюю крышку рукава, подвертывают винт 12 по часовой стрелке в сторону завинчивания, если нажим лапки на материал нужно уменьшить, или наоборот, в сторону вывинчивания, если нажим на материал нужно увеличить.

10.6. Чистка швейных крючков

Ставят игловодитель в самое верхнее положение, отвинчивают винты 1, 2 и 3 (рис. 10) сначала у левого швейного крючка, и снимают накладную пластинку.

Повертывают маховик машины таким образом, чтобы острие 6 шпуледержателя подошло к самому выходу в канавку 7 швейного крючка (рис. 10). В таком положении шпуледержатель легко вынуть из челночного устройства, взяв его за центральный стержень 8 большим и указательным пальцами и в то же время

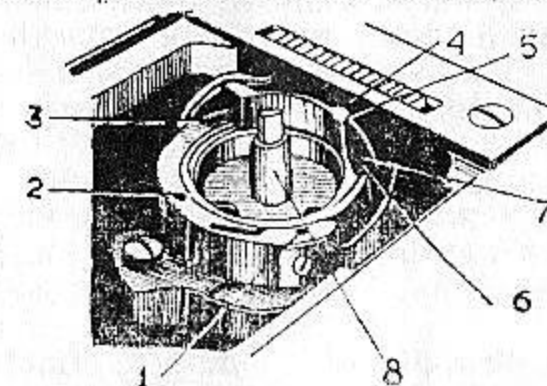


Рис. 10.

поворачивая маховик в ту или другую сторону. То же самое производится и с правым челночным устройством. Очищают швейные крючки и их направление от насевшей пыли, просматривают, не свалылась ли вата в прорези. В последнем случае ее извлекают острым инструментом и заменяют новой. Вату необходимо смочить маслом. Произведя очистку, вкладывают шпуледержатели на прежнее место, следя за тем, чтобы выступы 5 шпуледержателей вошли в канавки 4 на нижней стороне игольной пластинки (в левую канавку для левого и в правую — для правого шпуледержателя). С помощью винтов 1, 2 и 3 накладные пластинки закрепляются, и шпульные колпачки вместе со шпульками ставятся на место.

10.7. Смазка машины

Части машины, в том числе и челночное устройство, бывают покрыты защитной пленкой масла, которую до пуска машины в эксплуатацию нужно удалить чистой тряпкой.

Во все смазочные отверстия пускают немного керосина.

Поднимают нажимной ролик и на короткое время пускают машину в ход без заправки ниток, тщательно вытирают вытекающую

щий керосин и смазывают все места трения чистым вазелиновым маслом.

Перед первым пуском машины в работу после долгого перерыва в работе, а также после продолжительной эксплуатации швейные крючки нужно смочить керосином, а затем смазать чистым вазелиновым маслом через отверстие 2 (рис. 4). Всякие другие средства, как например глицерин, употреблять для смазки не следует.

Смазка верхних механизмов осуществляется из верхнего резервуара, расположенного под верхней крышкой рукава. Смазка производится при помощи фитилей: передней втулки главного вала, всех шарнирных соединений фронтальной части рукава и задней части вала качающейся рамки. Для заливки масла в резервуар служит круглое отверстие в крышке. Подачу масла из верхнего резервуара можно прекращать подъемом кнопочного стержня в этой крышке.

11. 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 даются способы их устранения.

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

- а) неправильной установкой иглы в иглодержатель;
- б) слишком высокой или слишком низкой установкой иглы по отношению к носику челнока;
- в) слишком ранним или слишком поздним подходом челнока к игле;
- г) если затупился или сломался носик челнока;
- д) если игла погнута или тупая;
- е) если номер иглы не соответствует номеру ниток и толщине сшиваемых материалов.

Правильная установка иглы по отношению к носику челнока дана на рис. 11;

11.2. Методы устранения неполадок

11.2.1. Иглы нужно устанавливать так, чтобы короткие их желобки были обращены в сторону челнока.

11.2.2. Чтобы несколько отпустить или поднять игловодитель нужно ослабить винт поводка и осторожно переставить стержень игловодителя. После проверки правильности установки винт нужно опять плотно закрепить отверткой.

11.2.3. Установка челнока по отношению к игле описана выше.

11.2.4. Дефектный челнок заменяется новым.

11.2.5. Нельзя шить тупой или погнутой иглой.

11.2.6. 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.

11.3. Обрыв верхних ниток могут вызвать следующие причины:

- а) слишком сильное натяжение;
- б) наличие заусениц, шероховатостей, царапин, острых кромок в местах прохождения ниток, на шайбах натяжения, в ушке рычага нитепротягивателя, в отверстиях двигателя, на носике челнока, в нитенаправителях и т. д.;
- в) плохая располировка ушка иглы, наличие заусениц в желобках.

Натяжение верхних ниток юстируется двумя пружинными регуляторами описанным выше способом.

11.4. Устранение неполадок

Всякие заусеницы, неровности, царапины должны устраняться зачисткой и полировкой. Изношенные детали, не поддающиеся ремонту, должны заменяться новыми.

Нельзя применять иглы с плохо располированным ушком и заусеницами в желобках.

11.5. Обрыв нижних ниток могут вызвать следующие причины:

- а) слишком большое натяжение нижних ниток;
- б) наличие заусениц и острых кромок в отверстиях под иглу у двигателя ткани;
- в) острые кромки у пружины натяжения соответствующего шпуледержателя в челночном устройстве.

11.6. Устранение неполадок

11.6.1. Ослабить натяжение соответствующей нижней нитки, не нарушая, однако, характера переплетения в середине сшиваемых тканей;

11.6.2. Все острые кромки должны быть заполированы, заусеницы устранены.

11.7. Поломка иглы может происходить от следующих причин:

- а) погнутая игла;
- б) номер иглы не соответствует номеру применяемых ниток и толщине сшиваемых тканей;
- в) неумелое шитье.

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

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Хранение машин или швейных головок в транспортной таре должно производиться с регулируемыми параметрами атмосферы.

Относительная влажность воздуха не должна превышать 70 процентов. Температура воздуха должна быть не ниже +10 и не выше +35°С.

КАТАЛОГ

СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ 224-го КЛАССА

Обозначения	№ сборочной единицы и дет.	Наименование	Количество
1	2	3	4
A-1	814404	Колеса зубчатые	1
A-2	814406	Колеса зубчатые	1
A-3	840322	Ось моталки: 150467, 761398	1
1	150467	Рычаг	1
2	761398	Ось	1
A-4	856006	Кривошип игловодителя: 110006, 710158, 710159, 710808, 711201	1
3	110006	Кривошип	1
4	710158	Винт установочный	1
5	710159	Винт установочный	1
6	710808	Винт М6х14 ГОСТ 1479-64	1
7	711201	Винт	1
A-5	856064	Кривошип: 111214, 700733	1
8	111214	Кривошип	1
9	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-62	1
A-6	856253	Кривошип: 112054, 700733	1
10	112054	Кривошип	1
11	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-62	2
A-7	856254	Кривошип: 112055, 700733	1
12	112055	Кривошип	1
13	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-62	2
A-8	856255	Кривошип: 112056, 700733	1
14	112056	Кривошип	1
15	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-62	2
2-9	881345	Маховик: 210360, 650702, 710017, 710905, 786308	1
16	210360	Маховик	1
17	650702	Шарикоподшипник ГОСТ 2893-54	1
18	710017	Винт М6х16 ГОСТ 1477-64	1
19	710905	Винт М6х12 ГОСТ 1476-64	1
20	786308	Кольцо установочное	1
A-10	880346	Втулка	1
A-11	880382	Резервуар для масла: 460620, 460639, 608711, 608716, 886397	1
21	460620	Фитиль войлочный	1
22	460639	Фитиль войлочный	1
23	608711	Трубка	1
24	608716	Трубка	1
a	886397	Резервуар для масла: 605332, 700722, 740805, 794318, 797304, 884608	1

1	2	3	4
25	605332	Резервуар для масла	1
26	700722	Винт М4х10 ГОСТ 1491-62	2
27	740805	Гайка М4 ГОСТ 5927-70	2
28	794318	Пружина	3
29	797304	Пружина	1
a-1	884608	Резервуар для масла	1
A-12	884605	Стержень: 344323, 771306	1
30	344323	Стержень нажимного ролика	1
31	771306	Пробка	1
A-13	884606	Кулачок: 137364, 700722	1
1	137364	Кулачок	1
2	700722	Винт М4х40 ГОСТ 1491-62	1
A-14	884607	Кулачок: 137365, 700722	1
3	137365	Кулачок	1
4	700722	Винт М4х10 ГОСТ 1491-62	1
A-15	885515	Механизм подъема нажимной лапки: 722355, 750605, 776001, 886396	1
5	722355	Тяга	1
6	750605	Шайба 5 ГОСТ 11371-68	1
7	776001	Шплинт 2х12 ГОСТ 397-66	1
a	886396	Механизм подъема нажимной лапки: 062367, 178335, 740807, 764813, 765612, 776001, 792362, 827408,	1
8	062367	Кронштейн	1
9	178335	Тяга	1
10	740807	Гайка М5 ГОСТ 5916-70	1
11	764813	Ось с головкой	2
12	765612	Винт шарнирный	1
13	776001	Шплинт 2х12 ГОСТ 397-66	2
14	792362	Пружина	1
a-1	827408	Рычаг: 150468, 251327	1
15	150468	Рычаг	1
16	251327	Бобышка	1
A-16	885386	Держатель: 073101, 271306, 312315, 700711	1
17	073101	Планка	1
18	271306	Держатель направляющей задней иглы	1
19	312315	Направляющая задней иглы	1
20	700711	Винт М3х6 ГОСТ 1491-62	1
A-17	888323	Механизм подъема: 460607, 652003, 702602, 751203, 760705, 855158, 856254, 865004	1
21	460607	Фитиль войлочный	1
22	652003	Роликоподшипник игольчатый 941/20	1
23	702602	Винт М2,5х8 ГОСТ 1475-62	2
24	751203	Шайба-прокладка	1
25	760705	Ось	1
a	855158	Эксцентрик: 130158, 710159	1
26	130158	Эксцентрик	1
27	710159	Винт установочный	2

1	2	3	4
б	856254	Кривошип	1
в	865004	Звено соединительное: 163254, 710152	1
28	163254	Звено соединительное	1
29	710152	Винт установочный	1
A-18	890353	Регулятор длины стежка: 178336, 254350, 700721, 765014, 890354	1
30	178336	Тяга	1
31	254350	Ручка	1
32	700721	Винт М4х8 ГОСТ 1491-62	2
33	765014	Винт шарнирный	1
а	890354	Регулятор длины стежка: 064343, 239304, 700721, 710803, 764204, 890352	1
34	064343	Кронштейн	1
35	239304	Рычаг	1
36	700721	Винт М4х18 ГОСТ 1491-62	2
37	710803	Винт М5х5 ГОСТ 1479-64	1
38	764204	Ось	1
а-1	890352	Регулятор: 049307, 224360, 609333, 740807, 740810, 750605, 765316, 797018	1
39	049307	Крышка передняя	1
40	224360	Вкладыш	1
41	609333	Диск делительный	1
42	740807	Рейка М5 ГОСТ 5916-70	1
43	740810	Гайка М6 ГОСТ 5916-70	1
44	750605	Шайба 5 ГОСТ 11371-68	1
45	765316	Ось	1
46	797018	Пружина	1
A-19	910451	Челночное устройство (левое): 141001, 303311, 304310, 701610, 910309, 910453	1
1	141001	Камень	1
2	303311	Предохранительная пластинка	1
3	304310	Отводка шпулдержателя	1
4	701610	Винт М4х20 ГОСТ 1490-62	1
а	910309	Швейный крючок	1
б	910453	Корпус челночного устройства (левый): 234303, 300316-1, 700723, 710159, 814405, 884399	1
5	234303	Пластинка установочная	1
6	300316-1	Корпус челночного устройства (левый)	1
7	700723	Винт М4х12 ГОСТ 1491-62	4
8	710152	Винт установочный	1
б-1	814405	Колеса зубчатые	1
б-2	884399	Валик швейного крючка	1
A-20	910452	Челночное устройство (правое): 141001, 303311, 304310, 701610, 910309, 910454	1

1	2	3	4
9	141001	Камень	1
10	303311	Предохранительная пластинка	1
11	304310	Отводка шпулдержателя	1
12	701610	Винт М4х20 ГОСТ 1490-62	1
а	910309	Швейный крючок	1
б	910454	Корпус челночного устройства (правый): 234303, 300317-1, 700723, 710152, 814405, 884399	1
13	234303	Пластинка установочная	1
14	300317-1	Корпус челночного устройства (правый)	1
15	700723	Винт М4х12 ГОСТ 1491-62	1
16	710152	Винт установочный	1
б-1	814405	Колеса зубчатые	1
б-2	884399	Валик швейного крючка	1
A-21	910309	Крючок швейный: 301304-1, 301305, 302331, 460205, 711601, 817435, 910354	2
1	301304-1	Крючок швейный	1
2	301305	Пластинка накладная	1
3	302331	Шпулька	1
4	460205	Фитиль штапельный	1
5	771601	Винт	3
а	817435	Шпулдержатель: 302332, 302333, 771705, 777001, 790017	1
6	302332	Шпулдержатель	1
7	302333	Защелка шпулдержателя	1
8	771705	Штифт двухступенчатый	1
9	777001	Шпилька	1
10	790017	Пружина	1
б	910354	Шпульный колпачок: 302330, 702701, 799313	1
11	302330	Шпульный колпачок	1
12	702701	Винт	2
13	799313	Пружина натяжения	1
A-22	913411	Рамка игловодителя: 318337, 700705, 765801, 913419	1
1	318337	Иглодержатель	1
2	700705	Винт М2,5х4 ГОСТ 1491-62	2
3	765801	Винт	1
а	913419	Рамка игловодителя: 140011, 460603, 460607, 764605, 912408, 913412	1
4	140011	Камень	1
5	460603	Фитиль войлочный	1
6	460607	Фитиль войлочный	1
7	764605	Ось с головкой	1
а-1	912408	Нитенаправитель: 163332, 187319, 350314, 761399	1
8	163332	Звено соединительное	1

1	2	3	4
9	187319	Поводок нитепритягивателя	1
10	350314	Нитепритягиватель	1
11	761399	Ось	1
a-2	913412	Рамка игловодителя: 186349, 860007, 880387	1
12	186349	Рамка игловодителя	1
1a-2	860007	Поводок игловодителя: 187006, 460607, 700721	1
13	187006	Поводок игловодителя	1
14	460607	Фитиль войлочный	1
15	700721	Винт М4х8 ГОСТ 1491-62	1
2a-2	880387	Игловодитель: 315324, 460616, 794306	1
16	315324	Стержень игловодителя	1
17	460616	Фитиль войлочный	2
18	794306	Защелка	1
A-23	914418	Механизм двигателя ткани: 320324, 700724, 914419	1
19	320324	Двигатель ткани	1
20	700724	Винт М4х14 ГОСТ 1491-62	2
a	914419	Рычаг двигателя ткани: 158384, 166001, 460603, 460610, 700723, 710003, 710009, 760312, 760338, 856253, 856470	1
21	158384	Рычаг двигателя ткани	1
22	166001	Звено соединительное	1
23	460603	Фитиль войлочный	1
24	460610	Фитиль войлочный	1
25	700723	Винт М4х12 ГОСТ 1491-62	1
26	710003	Винт М3х5 ГОСТ 1477-64	2
27	710009	Винт М4х6 ГОСТ 1477-64	1
28	760312	Ось	1
29	760338	Ось	2
a-1	856253	Кривошип: 112054, 700733	1
30	112054	Кривошип	1
31	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-62	2
a-2	856470	Кривошип: 111477, 700733	1
32	111477	Кривошип	1
33	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-62	1
A-24	914420	Механизм регулирования: 111004, 112335, 150469, 163414, 460606, 460607, 652003, 700735, 702602, 760704, 760705, 710012, 751203, 855159, 856255	1
1	111004	Кривошип	2
2	112335	Рамка	1
3	150469	Коромысло	1
4	163414	Шатун	1
5	460606	Фитиль войлочный	2
6	460607	Фитиль войлочный	3
7	652003	Роликоподшипник игольчатый 941/20 ГОСТ 4060-60	1

1	2	3	4
8	700735	Винт М5х20 ГОСТ 1491-62	2
9	702602	Винт М2,5х8 ГОСТ 1475-62	2
10	710012	Винт М5х5 ГОСТ 1477-64	5
11	751203	Шайба-прокладка	1
12	760704	Ось	2
13	760705	Ось	3
a	855159	Эксцентрик: 130159, 710159	1
14	130159	Эксцентрик	1
15	710159	Винт установочный	2
6	856255	Кривошип: 112056, 700733	1
16	112056	Кривошип	1
17	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-62	2
A-25	916473	Ролик нажимной с держателем: 312316, 342326-1 700720, 700721, 916361	1
18	312316	Направляющая передней иглы	1
	342326-1	Держатель нажимного ролика	1
20	700720	Винт М4х7 ГОСТ 1491-62	1
21	700721	Винт М4х8 ГОСТ 1491-62	1
a	916361	Ролик нажимательный: 345303, 346311, 346312, 346314, 656002, 700802, 710803	1
22	345303	Ролик нажимной	1
23	346311	Ось	1
24	346312	Шайба	1
25	346314	Кронштейн	1
26	656002	Шарик П-2,5 мм — Н ГОСТ 3722-60	22
27	700802	Винт М3х6	1
28	710803	Винт М5х5 ГОСТ 1479-64	1
A-26	990368	Моталка: 453019, 645008, 645337, 700713, 710009, 750703, 780335, 796010	1
29	453019	Кольцо Н1 38х30 — 1 ГОСТ 9833-61	1
30	645008	Шпиндель моталки	1
31	645337	Корпус	1
32	700713	Винт М3х10 ГОСТ 1491-62	1
33	710009	Винт М4х6 ГОСТ 1477-64	2
34	750703	Шайба 3 ГОСТ 10450-68	1
35	780335	Диск	1
36	796010	Пружина пластинчатая	1
A-27	912422	Регулятор натяжения верхней нитки: 076344, 720309, 743004, 757001, 757101, 765708, 777708, 777710, 798319, 790703, 817433, 912423	1
37	076344	Пластинка освобождения натяжения нити	1
38	720309	Шпилька	1
39	743004	Гайка	3

1	2	3	4
40	757001	Шайба натяжения	4
41	757101	Шайба освобождения	2
42	765708	Винт	2
43	777708	Шпилька	2
44	777710	Шпилька	1
45	798319	Пружина	1
46	790703	Пружина	2
a	817433	Шайба нитенаправительная	2
б	912423	Основание регулятора натяжения верхней нитки: 036329, 720101, 720102, 777009, 777010	1
47	036329	Основание регулятора натяжения верхней нитки	1
48	720101	Шпилька натяжения	1
49	720102	Шпилька натяжения	1
50	777009	Шпилька	2
51	777010	Шпилька	1
A-28	812338	Картер: 042310-1, 042311-1, 700733, 700743	2
1	042310-1	Картер (задняя половина)	1
2	042311-1	Картер (передняя половина)	1
3	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-62	1
4	700743	Винт М6х8 ГОСТ 1491-62	1
A-29	817251	Масленка: 463251, 463261, 790603	5
5	463251	Корпус масленки	1
6	463261	Крышка масленки	1
7	790603	Пружина	1
A-30	817433	Шайба нитенаправительная: 357320, 357321, 357322	2
8	357320	Шайба нитенаправительная (нижняя половина)	1
9	357321	Шайба нитенаправительная (верхняя половина)	1
10	357322	Втулка нитенаправительной шайбы	1
A-31	857107	Кольцо установочное: 710804, 784110	1
11	710804	Винт М5х6 ГОСТ 1479-64	2
12	784110	Кольцо установочное	1
A-32	857111	Кольцо установочное: 710159, 784113	2
13	710159	Винт установочный	2
14	784113	Кольцо установочное	1
A-33	857116	Кольцо установочное: 710808, 784118	1
15	710808	Винт М6х14 ГОСТ 1479-64	2
16	784118	Кольцо установочное	1
A-34	857117	Кольцо установочное: 710159, 784119	1
17	710159	Винт установочный	2
18			

1	2	3	4
18	784119	Кольцо установочное	1
A-35	857204	Кольцо: 710159, 784204	1
18a	710159	Винт установочный	2
19	784204	Кольцо установочное	1
A-36	860451	Ограничитель: 148308, 700721	1
20	148308	Ограничитель	1
21	700721	Винт М4х8 ГОСТ 1491-62	1
A-37	886395	Крышка: 048373, 257002, 257003, 358303, 716951, 740805, 794252	1
22	048373	Крышка рукава	1
23	257002	Стержень	1
24	257003	Стержень	1
25	358303	Нитенаправитель	3
26	716951	Винт-втулка	2
27	740805	Гайка М4 ГОСТ 5927-70	3
28	794252	Пружина	2

ДЕТАЛИ МАШИНЫ, НЕ ВХОДЯЩИЕ В СБОРКИ

№ п. п.	№ детали	Наименование	Количество
1	2	3	4
1	043362	Крышка фронтная	1
2	044327	Крышка задняя	1
3	071485	Ограждение	1
4	071486	Ограждение	1
5	071487	Ограждение	1
6	076343	Пластика	1
7	080006	Втулка	1
8	080062	Втулка	1
9	080069	Втулка	1
10	080089	Втулка	1
11	080091	Втулка	1
12	080117	Втулка	1
13	080118	Втулка	1
14	080168	Втулка	1
15	080374	Втулка	1
16	080619	Втулка	1
17	080622	Втулка	1
18	080854	Втулка	1
19	081106	Втулка	1
20	081010	Втулка	1
21	082901	Втулка	1
22	100026	Вал	1
23	100227	Вал	1
24	100315	Вал	1
25	100378	Вал	1
26	100412	Вал	1
27	142338	Вилка	1

1	2	3	4
28	142339	Направляющая	1
29	254349	Ручка	1
30	250601	Винт	1
31	264001	Крючок шарнира	2
32	311329	Пластика игольная	1
33	311330	Пластика игольная (расстояние между иглами 1,4 мм)	1
34	313316	Пластика задвижная (передняя)	1
35	313317	Пластика задвижная (задняя)	1
36	357327	Нитенаправитель	1
37	357370	Нитенаправитель	2
38	714322	Винт	1
39	757313	Шайба натяжения	1
40	777326	Шпилька	1
41	927363	Пружина	1
42	796326	Пружина	1

ТАБЛИЦА 1

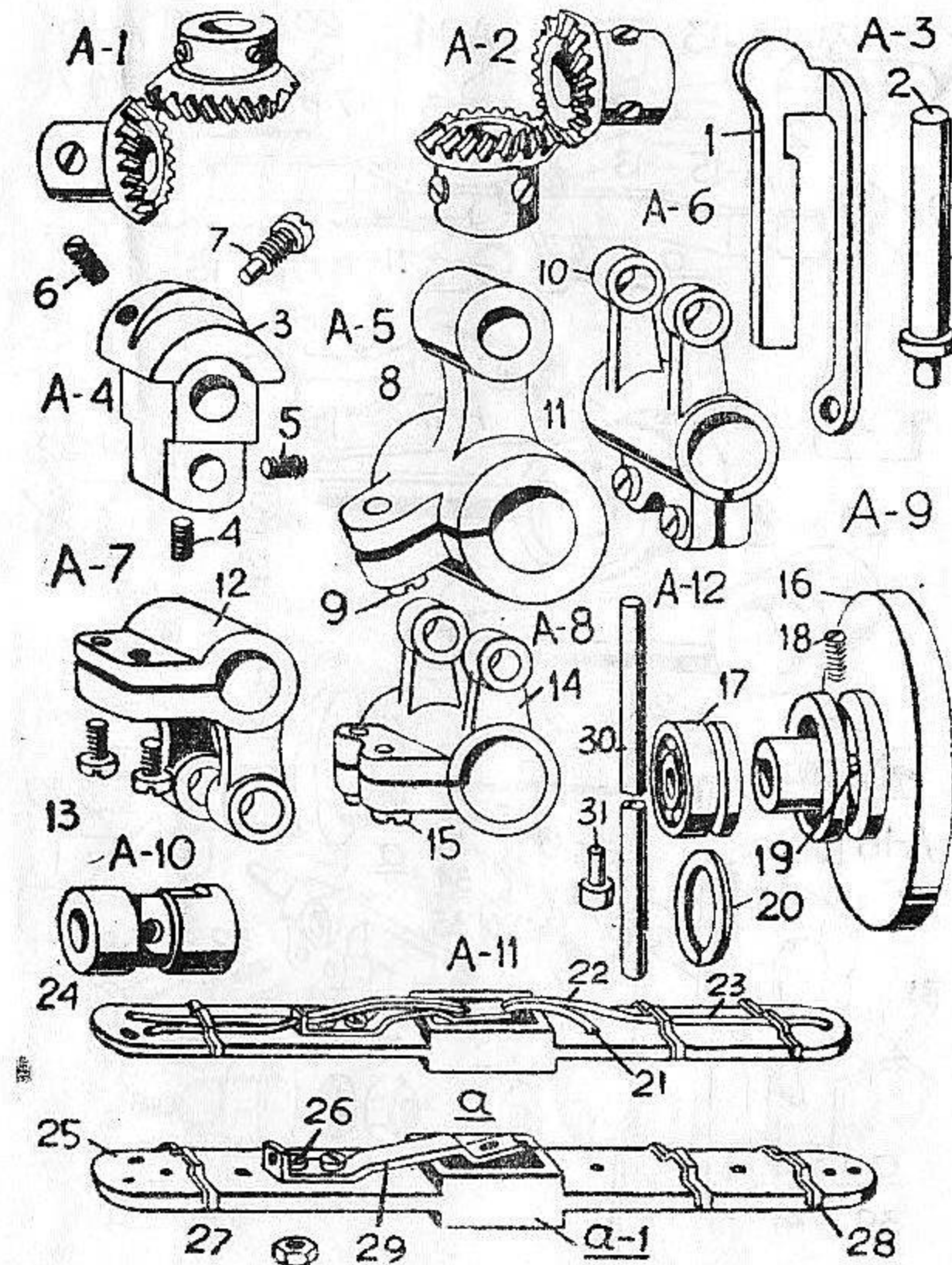


ТАБЛИЦА 2

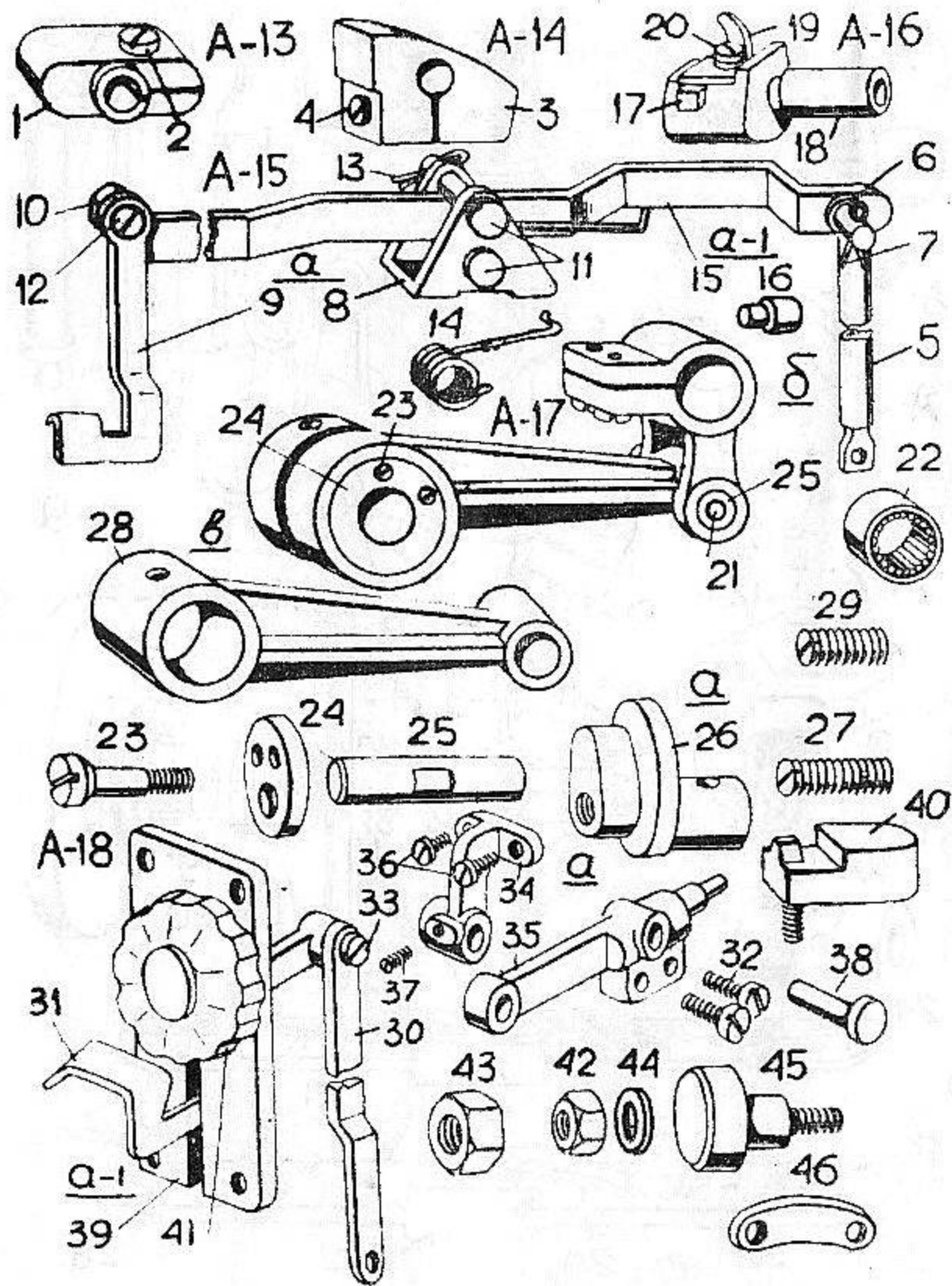


ТАБЛИЦА 3

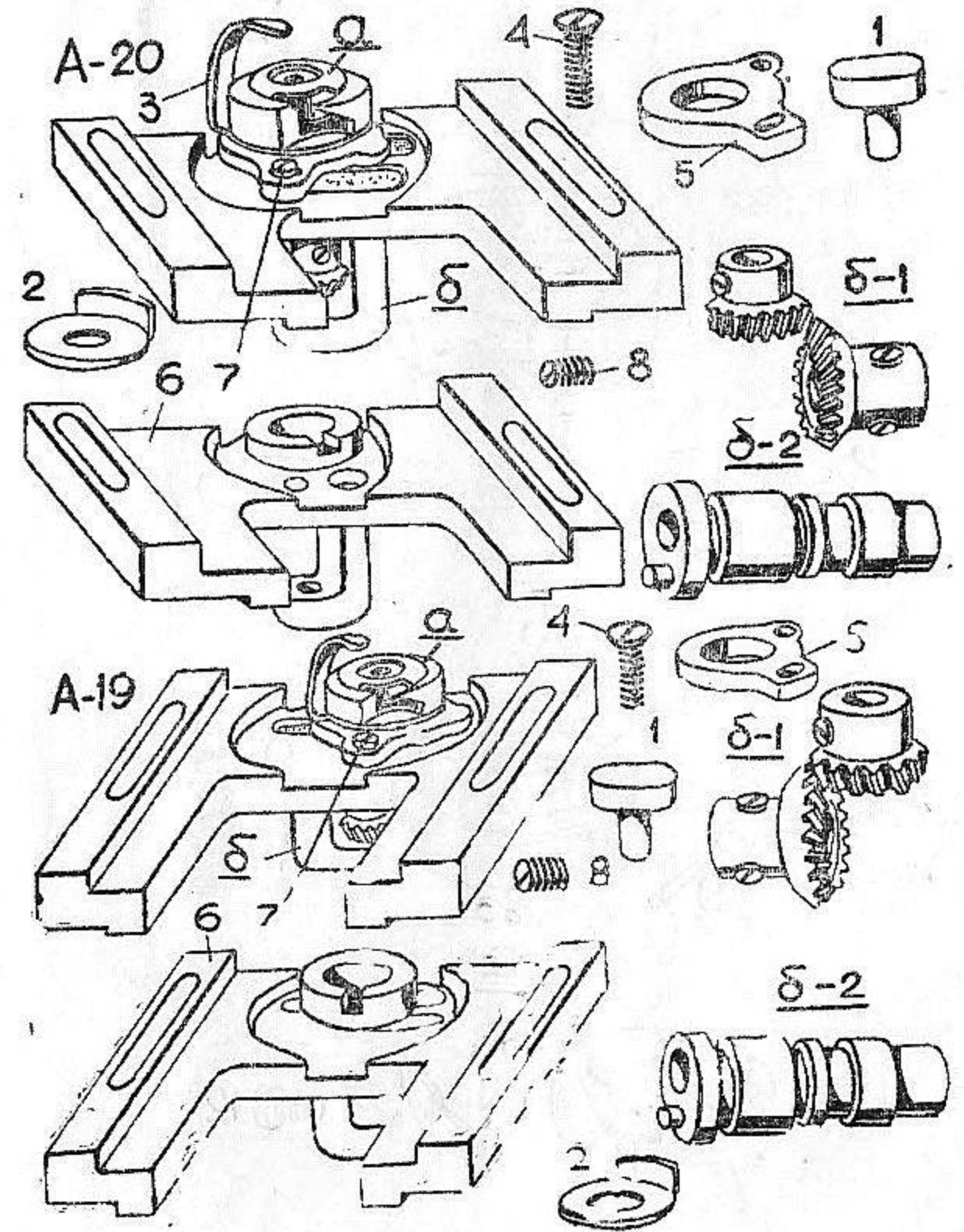


ТАБЛИЦА 4

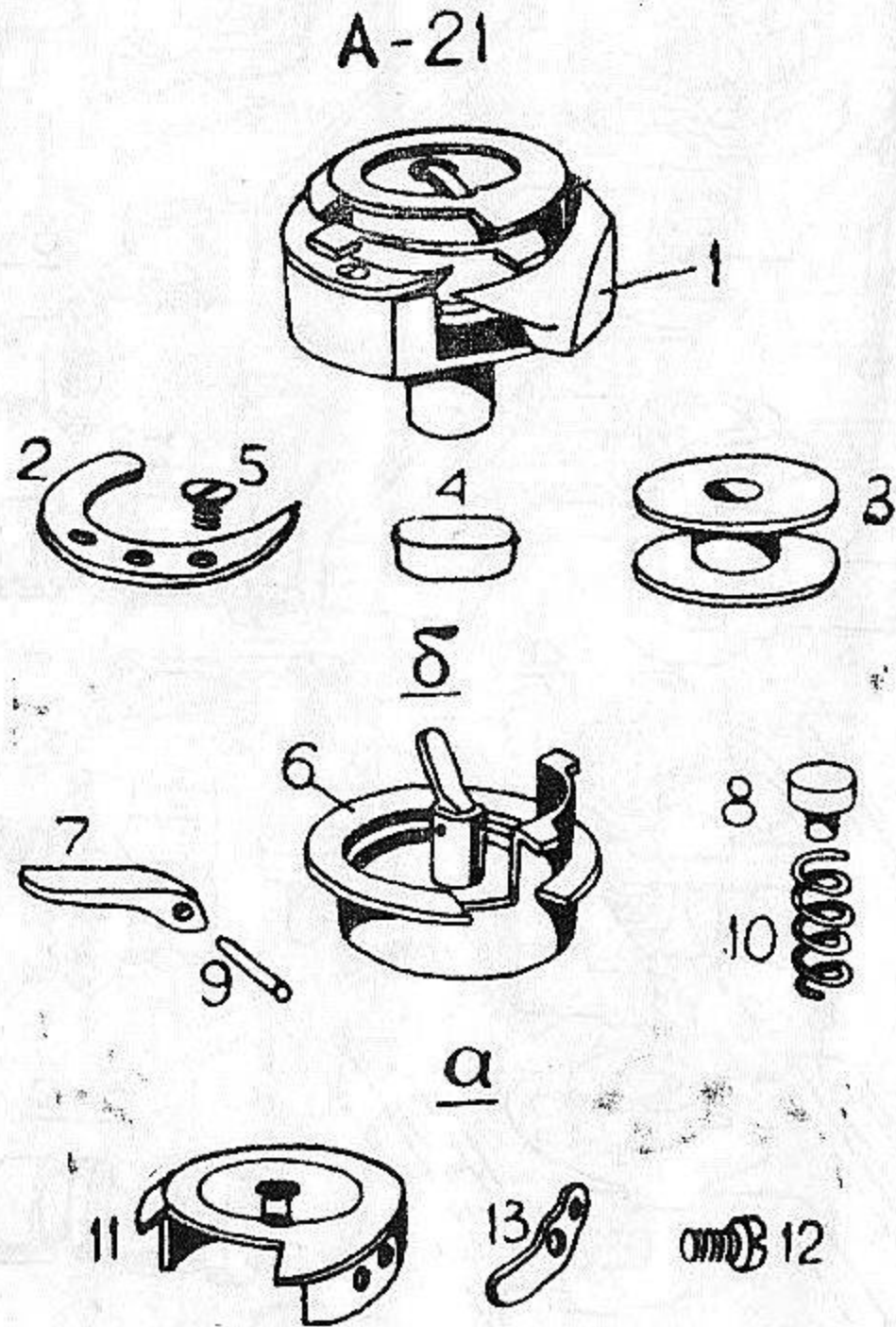


ТАБЛИЦА 5

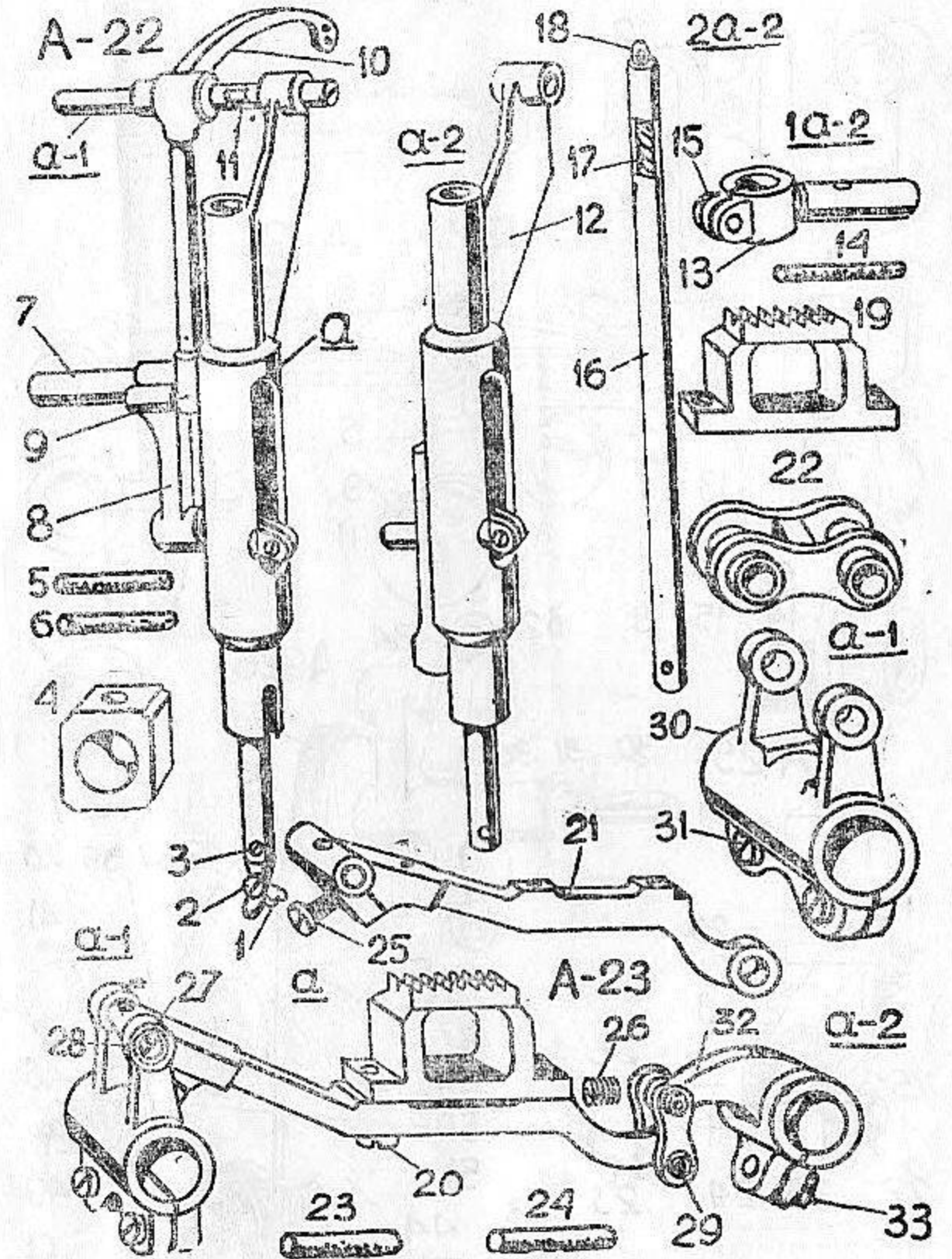


ТАБЛИЦА 6

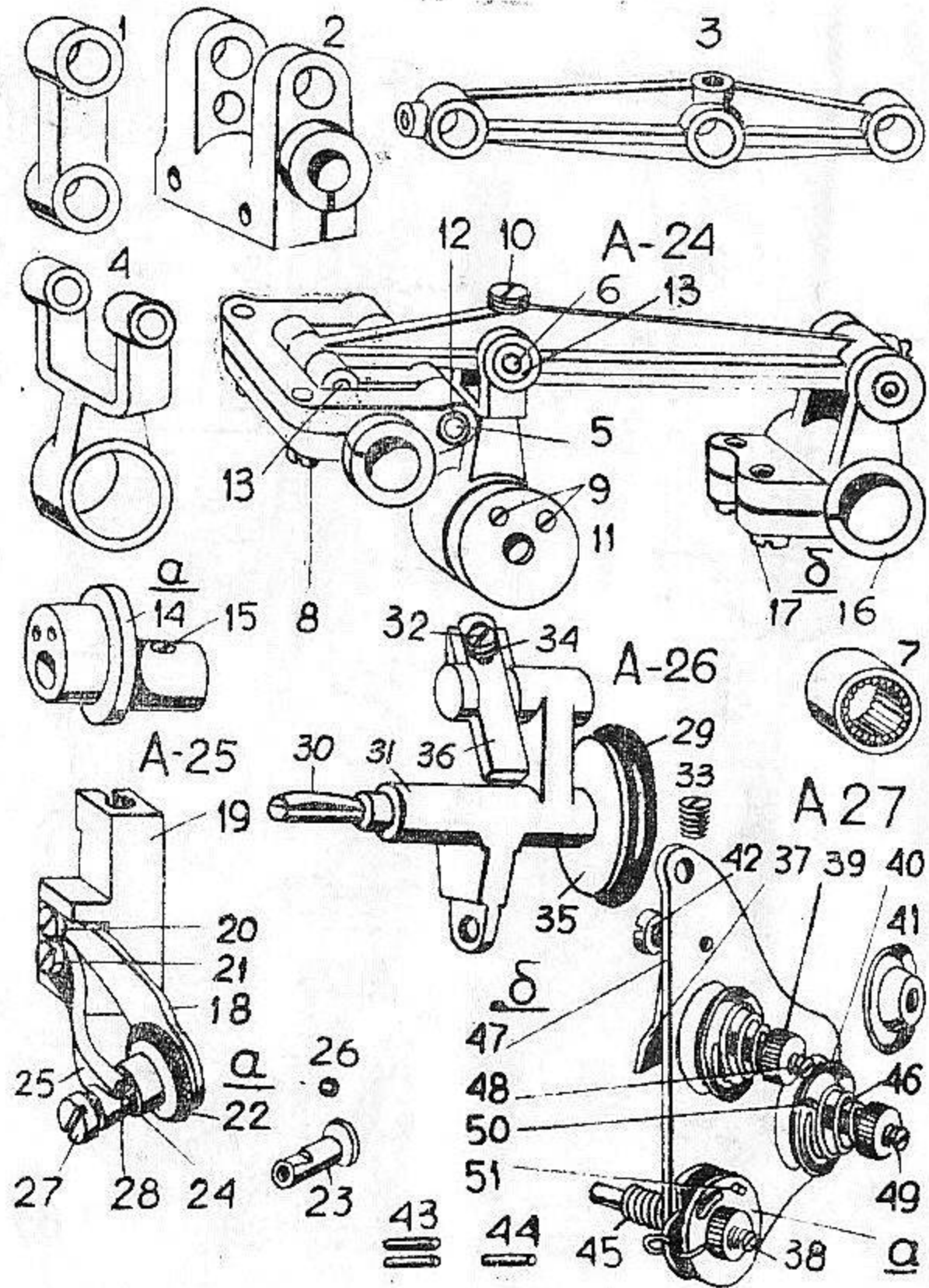


ТАБЛИЦА 7

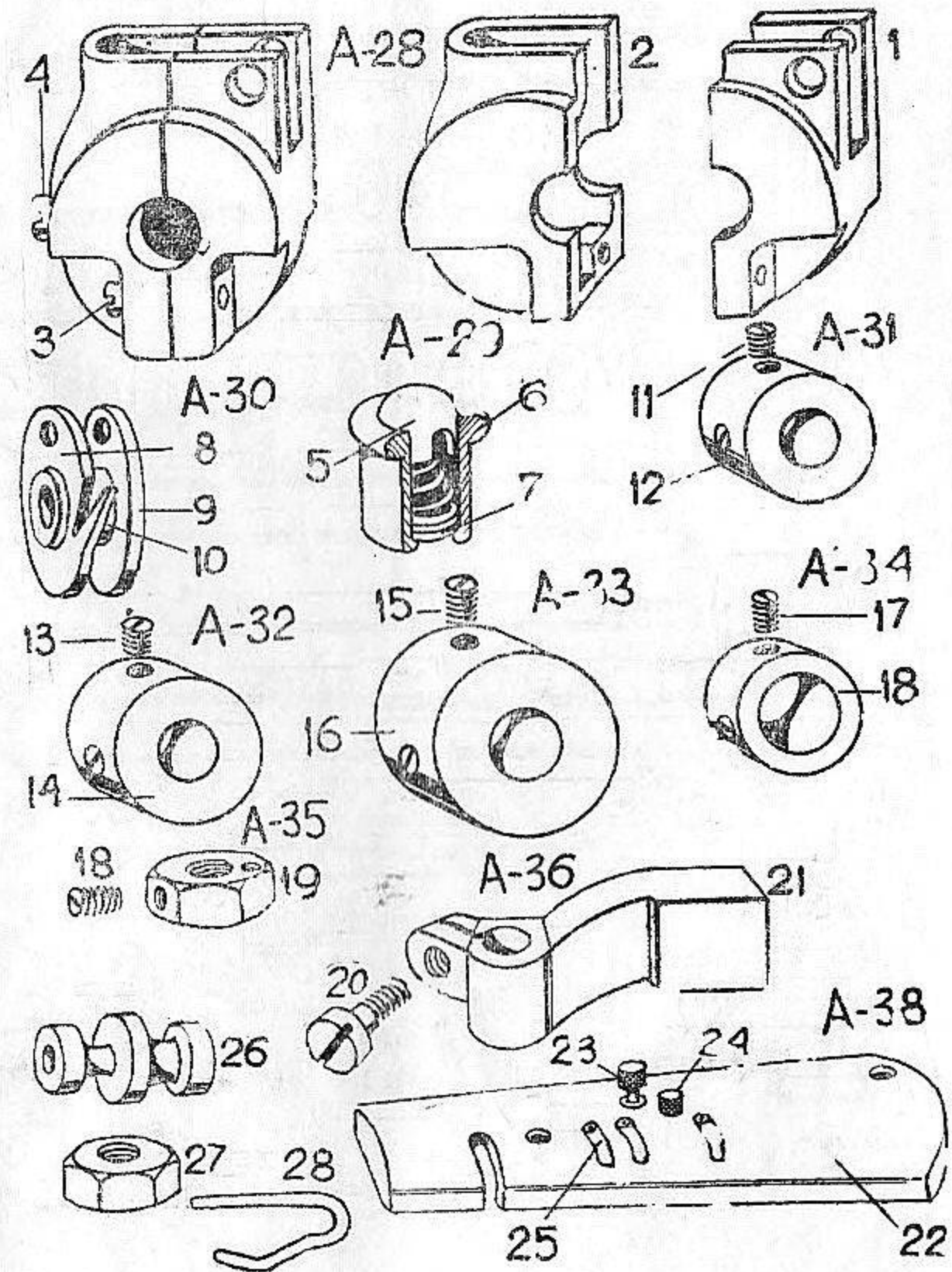
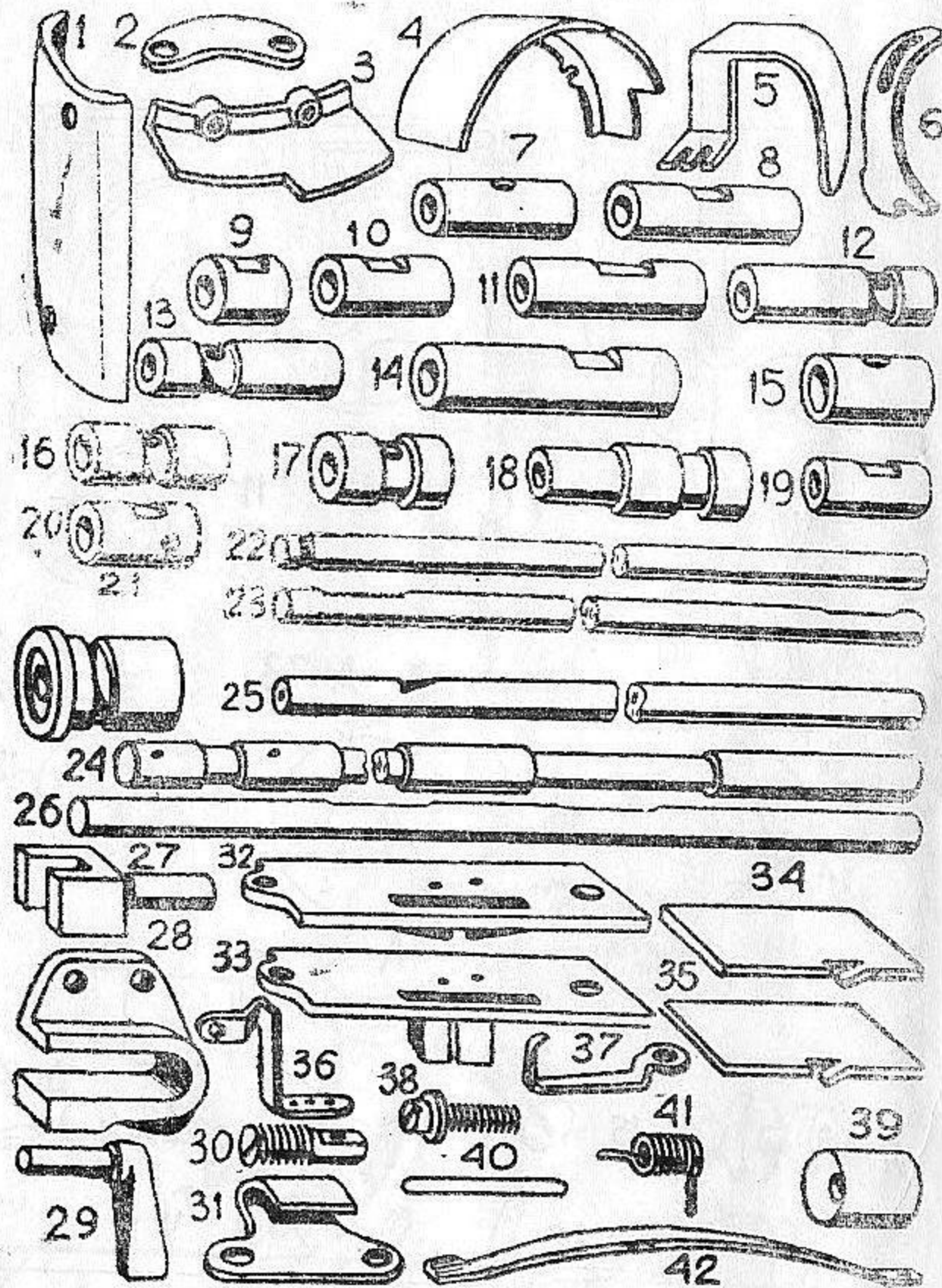


ТАБЛИЦА 8



Адрес завода: г Подольск Московской области, Комсомольская, 1.

Зак. 88. Тир. 650. Типография Подольского механического завода имени М. И. Калинина 28, I. 1972 г.