

378

Министерство машиностроения для легкой и пищевой
промышленности и бытовых приборов

Подольский механический завод имени М. И. Калинина

**Машина швейная промышленная
класса 378**

**Техническое описание и инструкция
по эксплуатации**

1. ВВЕДЕНИЕ

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

2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Походная швейная машина класса 378 с деревянным раскладным столом-ящиком предназначена для ремонта в полевых условиях армейской обуви из кожи и ее заменителей обыкновенной двухниточной челночной строчкой.

2.2. Машина выполняет следующие операции: строчку союзок задников, наружных ремней, голенищ, строчку заплат и другие работы по ремонту кожаной обуви из кирзы и юфти.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Число оборотов главного вала в минуту от электродвигателя до 250, от ножного привода — без ограничения.

3.2. Длина стежка (регулируется), мм:
для кирзы — 1,5...6;
для юфти — 2...6.

3.3. Наибольшая суммарная толщина сшиваемых материалов из кожи и ее заменителей, мм — до 8.

3.4. Подъем транспортирующей лапки, мм — не менее:
при работе машины — 11;
при ручном подъеме — 12.

3.5. Вылет рукава, мм — не менее 485.

3.6. Габариты головки машины, мм:
длина — 755;
ширина — 190;
высота — 515.

3.7. Габариты походного стола в закрытом состоянии, мм:
длина — 1040;
ширина — 515;
высота — 990.

3.8. Габариты походного стола в рабочем положении, мм:
длина — 1700;
ширина — 1150;
высота — 1250.

3.9. Мощность электродвигателя, кВт — 0,27.

3.10. Масса швейной головки, кг — не более 46.

3.11. Масса походного стола, кг — не более 124.

3.12. Масса машины со столом, кг — не более 170.

3.13. Иглы — 2-Е- № 110, 120, 130 ГОСТ 7322-55;
4-Д № 150, 170, 190, 210 ГОСТ 7322-55.

3.14. Нитки хлопчатобумажные особо прочные в девять и двенадцать сложений от № 3 до № 00 ГОСТ 6309-59.

3.15. Емкость шпульки:
с хлопчатобумажной ниткой № 0... — 14 м;
с хлопчатобумажной ниткой № 00... — 10 м.

4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

4.1. Швейная машина выпускается в полном комплекте — головка швейная со столом. К каждой головке прилагается комплект запчастей.

запасные детали

200265	колесо зубчатое — 1 шт.
200372	колесо зубчатое — 1 шт.
302371	шпулька — 5 шт.
304320	двигатель челнока — 1 шт.
312340	пластинка игольная — 1 шт.
341353	лапка — 1 шт.
371007	игла 2-Е-110 ГОСТ 7322-55 — 5 шт.
371008	игла 2-Е-120 ГОСТ 7322-55 — 5 шт.
371009	игла 2-Е-130 ГОСТ 7322-55 — 10 шт.
371045	игла 4-Д-150 ГОСТ 7322-55 — 15 шт.
371046	игла 4-Д-170 ГОСТ 7322-55 — 15 шт.
371047	игла 4-Д-190 ГОСТ 7322-55 — 20 шт.
371048	игла 4-Д-210 ГОСТ 7322-55 — 30 шт.
636319	кольцо фрикционное — 2 шт.
700905	винт — 1 шт.
700915	винт — 1 шт.
712319	винт — 1 шт.
765614	винт — 1 шт.
799326	пружина — 1 шт.
867369	иглодержатель — 1 шт.
910411	челнок — 1 шт.

5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

5.1. Походная швейная машина класса 378 состоит из швейной головки и раскладного деревянного стола с комбинированным электрическим и ножным приводом.

Швейная головка машины имеет следующие основные механизмы:

- а) челночное устройство;
- б) механизм движения иглы;
- в) механизм перемещения (подачи) материала.

Челнок швейной машины совершает качательное (возвратно-вращательное) движение в горизонтальной плоскости.

Передача к двигателю челнока 1 осуществляется зубчатыми рейками и цилиндрическими зубчатыми колесами 12, ведущая рейка 11 передачи может регулироваться по длине.

Зубчатые рейки получают движение от копира 7, установленного на главном валу машины, через рычаг 9 качания челнока.

Игловодитель 4 совершает возвратно-поступательное движение в вертикальном направлении от копира 8, закрепленного на конце главного вала, через коромысло 6.

Подача материала производится верхней транспортирующей зубчатой лапкой 2 с принудительным движением. При помощи поворотной головки 3, прикрепленной к передней части рукава, продвижение материала может осуществляться в любом направлении.

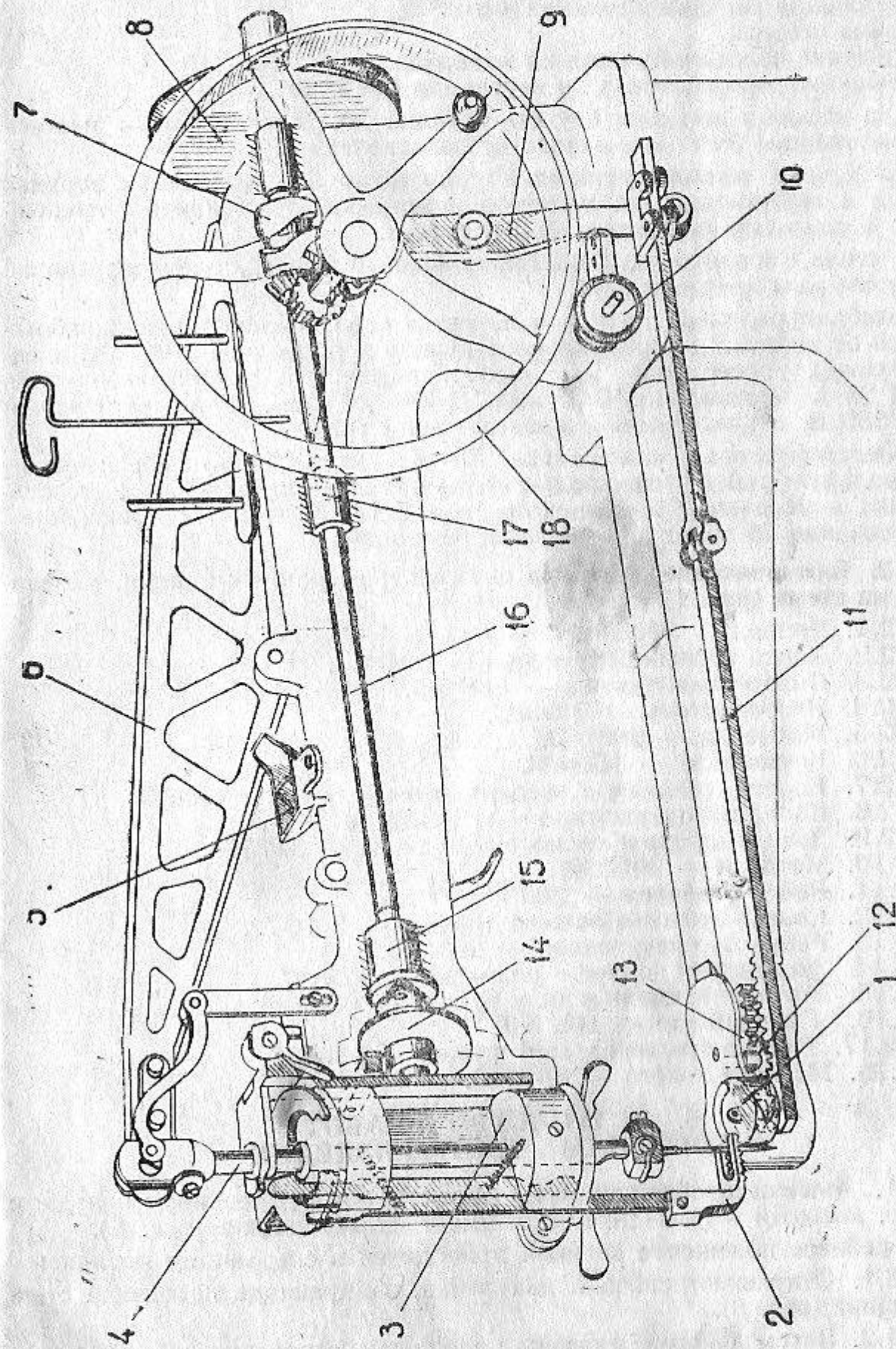


Рис. 1.

В машине регулируется:
натяжение верхней и нижней нитки;
длина стежка;
давление нажимной лапки на материал;
установка игловодителя по вертикали (до 2 мм).

Для намотки шпульки служит моталка 10, работающая от маховика 18 машины (без автоматического выключения).

На рукаве машины установлен резервуар 5 для смазки верхней нитки и светильник для местного освещения. Раскладной походный стол в закрытом виде имеет форму ящика.

В столе смонтированы: комбинированный привод, электропусковая аппаратура и винтовой стул.

Комбинированный привод включает в себя ножной привод, работающий от подножки через шаровое дышло и приводное колесо и электропривод, состоящий из электродвигателя трехфазного тока ДПТ 21-4, мощностью 0,27 кВт, 1400 об/мин., для напряжения 220/380 В, с пристроенной фрикционной муфтой.

Электропусковая аппаратура (пульт управления) обеспечивает нормальную работу электродвигателя при любых возможных подключениях к источнику трехфазного тока 220/380 вольт, с понижением напряжения 36 вольт для местного освещения.

5.2. Наименование и номера деталей и сборочных единиц, указанных на схеме (рис. 1).

- 5.2.1. Челнок — 910411.
- 5.2.2. Лапка транспортирующая — 341353.
- 5.2.3. Поворотная головка — 886368.
- 5.2.4. Игловодитель — 819382.
- 5.2.5. Масленка — 693252.
- 5.2.6. Коромысло — 150434.
- 5.2.7. Колесо зубчатое с эксцентриком двигателя челнока.
- 5.2.8. Копир иглодержателя — 135337.
- 5.2.9. Дышло качания челнока с роликом — 817578.
- 5.2.10. Моталка — 990339.
- 5.2.11. Рейка основная — 208309.
- 5.2.12. Колесо зубчатое основной рейки — 200372.
- 5.2.13. Рейка промежуточная — 208310.
- 5.2.14. Эксцентрик подачи с роликом — 855397.
- 5.2.15. Втулка передняя к валу рукава — 082326.
- 5.2.16. Главный вал — 102310.
- 5.2.17. Втулка средняя к валу рукава — 080069.
- 5.2.18. Маховое колесо — 853346.

6. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ

6.1. Головка швейной машины монтируется в деревянном походном столе, который в закрытом виде имеет форму ящика (рис. 2).

В рабочее положение машина приводится в следующем порядке:

6.1.1. Открывают сначала два замка, запирающие переднюю стенку ящика (рис. 3).

6.1.2. Затем обеими руками, соблюдая осторожность, опускают переднюю стенку на пол так, чтобы она заняла горизонтальное положение. Стол с открытой передней стенкой показан на рис. 4.

6.1.3. Открывают замки верхней крышки: два — с задней стороны ящика, два — с левой стороны и, повертывая всю крышку вместе с правой створкой направо, опускают ее вертикально вниз, как показано на рис. 9.

6.1.4. Левую часть задней стенки, освободив от запора, откидывают назад.

6.1.5. Самую верхнюю часть левой стенки отводят налево и подпирают левым кронштейном, видимым слева на рисунке 1.

6.1.6. Затем, взявшись правой рукой за рукав швейной головки, начинают поднимать осторожно головку (рис. 5).

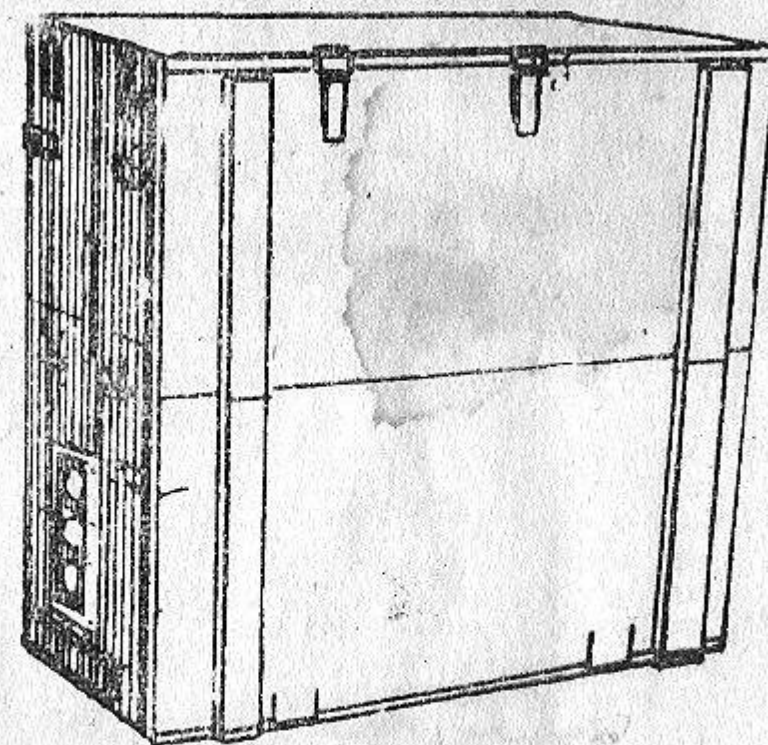


Рис. 2.

Открывание замков передней стенки

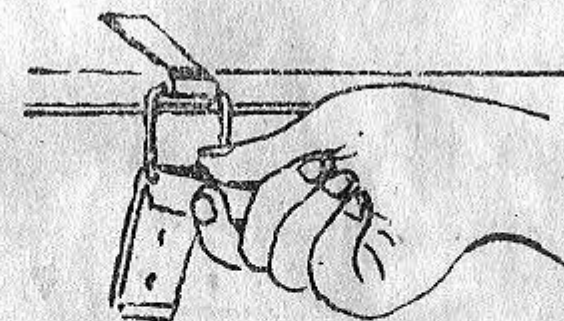


Рис. 3.

Стол с открытой передней стенкой

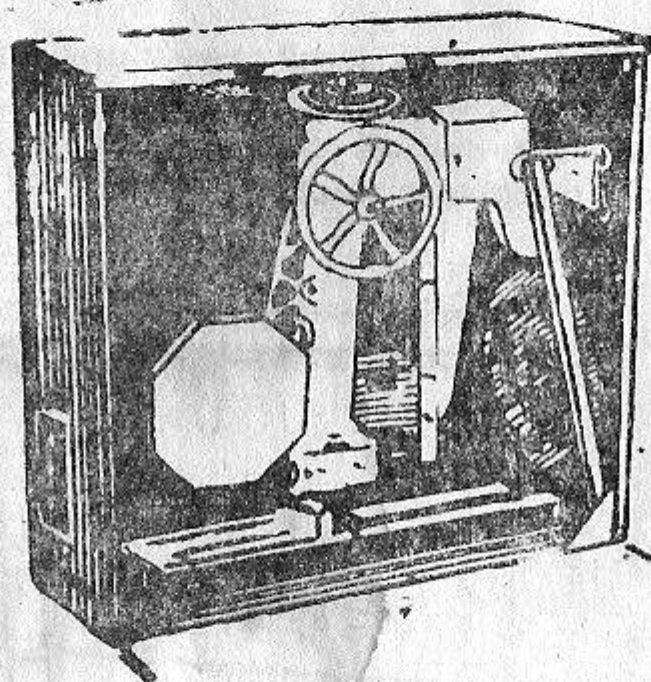


Рис. 4.

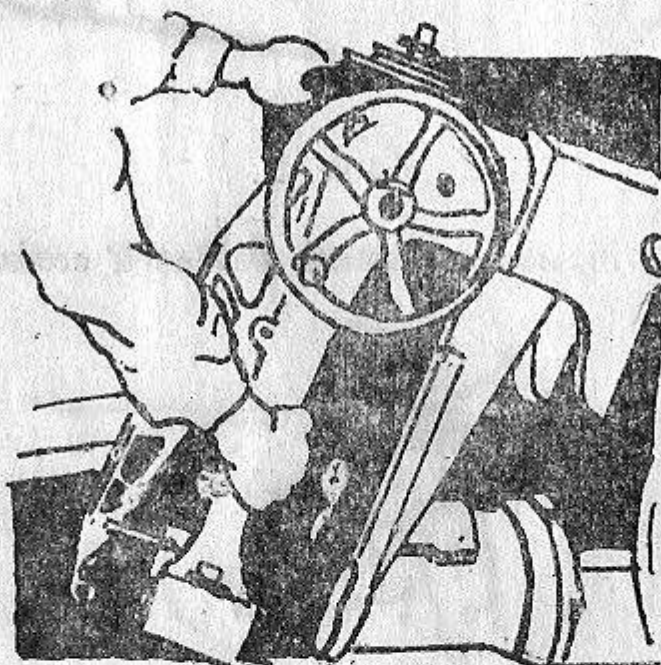


Рис. 5.

Швейная головка в верхнем положении

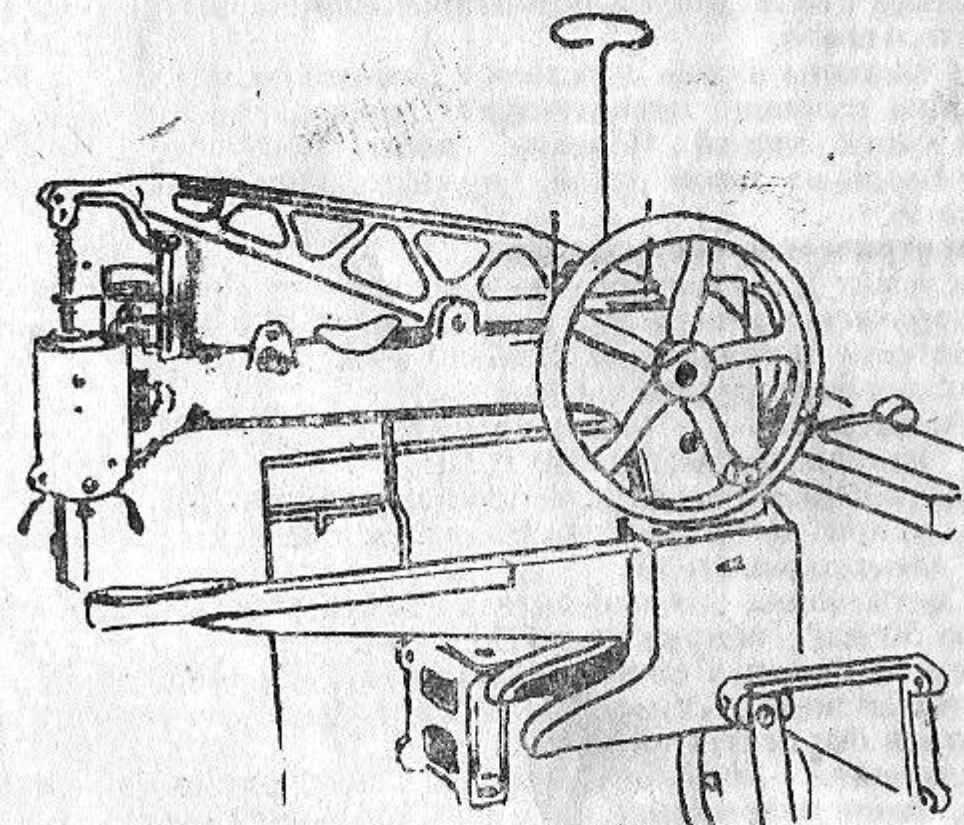


Рис. 6.

Швейная головка в установленном для работы горизонтальном положении показана на рисунке 6.

6.1.7. Далее необходимо открепить стул, прикрепленный к задней стенке ящика в горизонтальном положении. Для этого соответствующим поворотом гайки 1 ослабляют крепление и, приподняв стул, вынимают конец из уширенного паза. Место соединения, которое нужно открепить, показано на рисунке 7.

Отсоединение стула

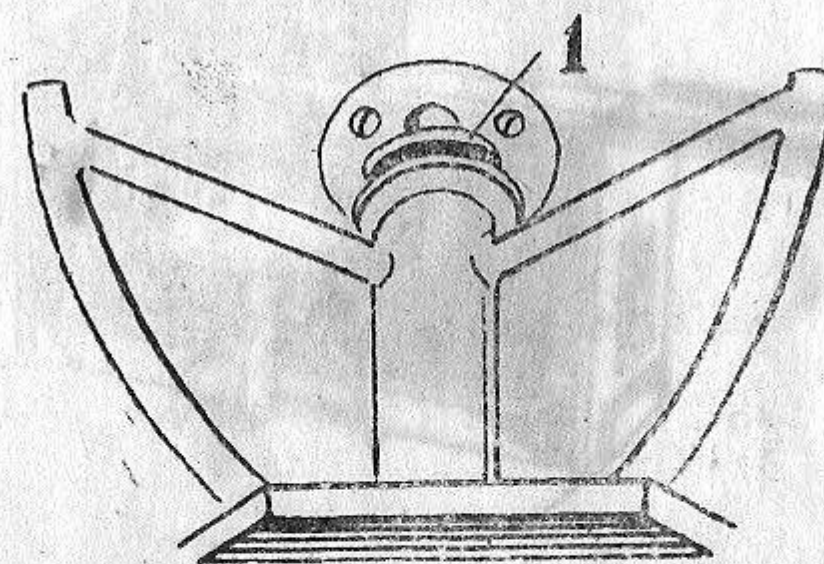


Рис. 7.

Стул ставится на откидной стенке стола, лежащей на полу (рис. 8). На рисунке показан ящик-стол в раскрытом положении.

Закрывание стола для транспортирования производят в обратной последовательности.

Головку машины нужно опускать с осторожностью.

Опусканию головки препятствует защелка, на которую головка опирается своей лапкой. Поэтому, чтобы произвести опускание, эту защелку отжимают левой рукой, держа головку правой, как показано на рисунке 9.

6.2. Электрическое оборудование

Пульт служит для быстрого подключения швейных машин к типовому электрическому агрегату напряжением 380 вольт или к любой трехфазной сети напряжением 220/380 вольт.

Все электрооборудование состоит из:

6.2.1. Асинхронного электродвигателя ДПТ-21-4 мощностью 0,27 кВт, напряжением 220/380 В.

6.2.2. Барабанного переключателя, служащего для пуска электродвигателя, а при необходимости также для изменения направления вращения электродвигателя.

6.2.3. Светильника для освещения места работы с лампой МО-14 мощностью 50 ватт, напряжением 36 вольт.

Пульт смонтирован в силуминовом корпусе, укрепленном на левой боковой стенке ящика снизу. Управление выведено наружу и может производиться без вскрытия ящика.

Для включения швейной машины необходимо прежде всего проверить, какое напряжение имеется в питающей сети.

Стол в раскрытом виде

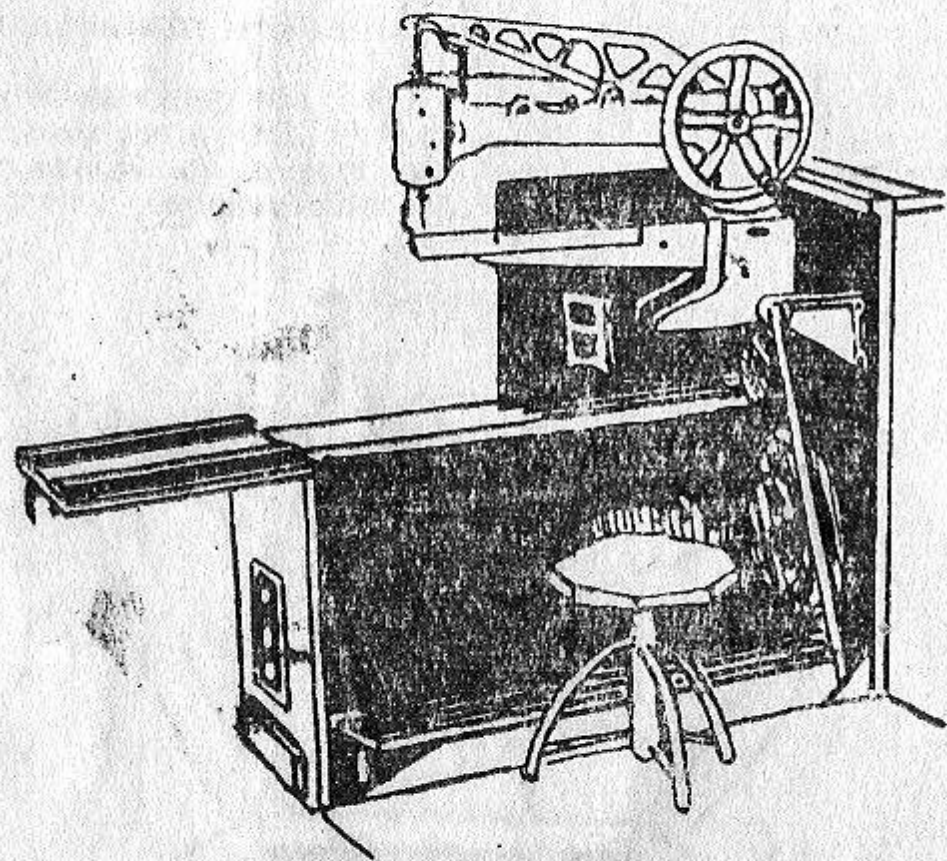


Рис. 8.

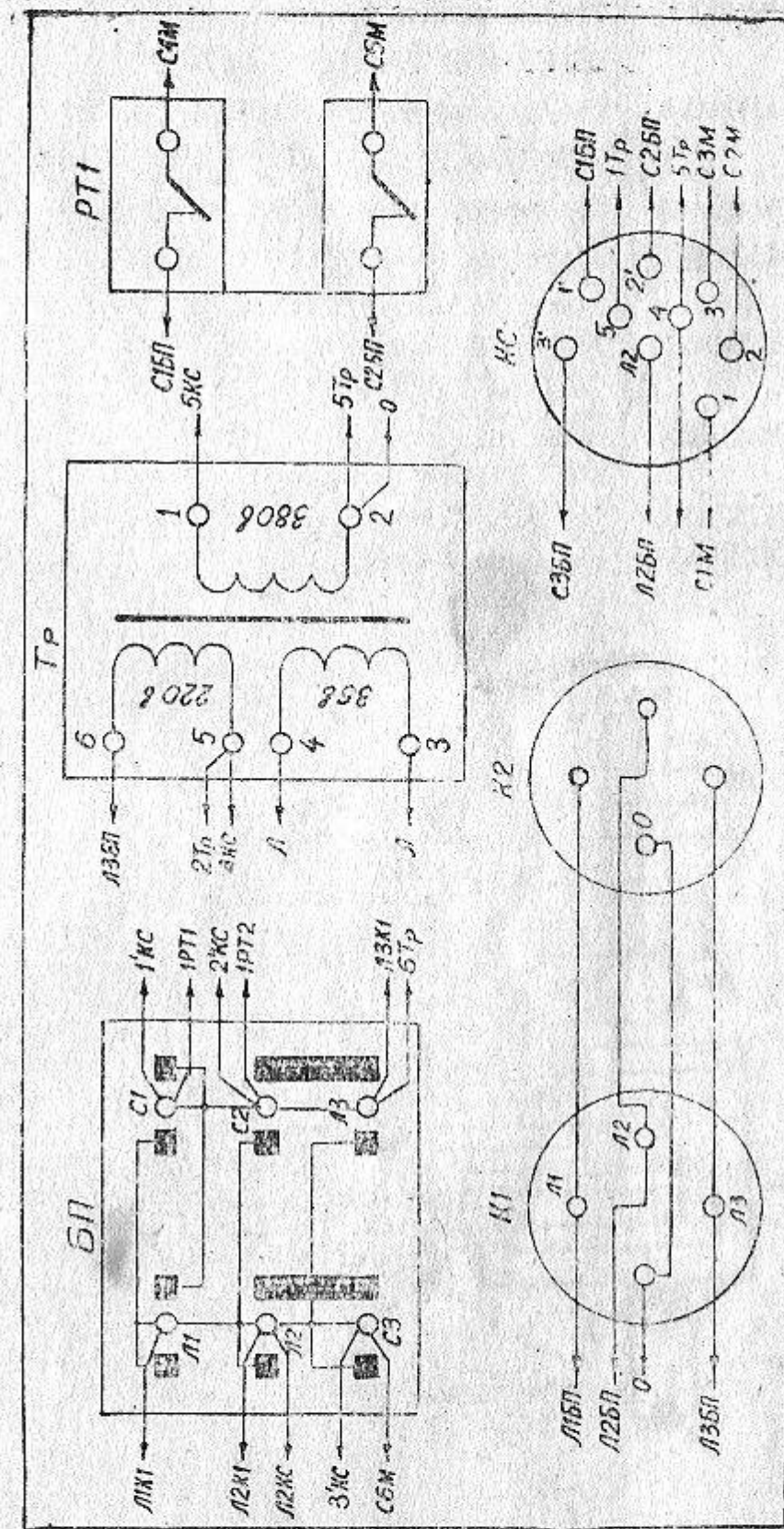


Схема соединений к пульту управления швейных машин классов 322, 323, 378.

Поз.	Обозначение	Наименование	Количество
БП	403011	Переключатель барабан. БП-1-132 ТУ 16526-117-69	1
М	410104	Электродвигатель АОЛ 21-4; М 361; 220/380 В; 0,25 кВт; 1400 об/мин.	1
ТР	410313	Трансформатор 220/380/36 В	1
РТ1, РТ2	411003	Реле тепловое РТ10 перемен. тока ТУАОДД 525016 55 МЭП	2
Л	430001	Лампа осветительная МО 36-4 ГОСТ 1182-72	1
РВ, РП	922303	Розетка входная Розетка переходная	2
КС	922305	Колодка со стержнями	1
КГ	922306	Колодка с гнездами	1

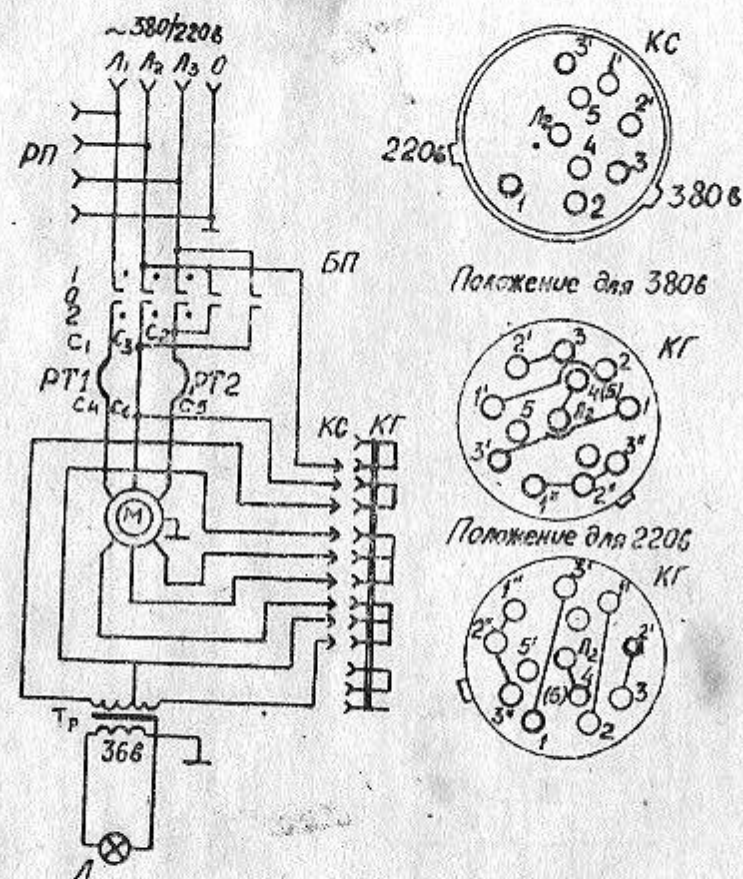


Схема электрическая принципиальная
пульта управления швейных машин классов 322, 323, 378

Убедившись в величине располагаемого напряжения, отвертывают левую крышку с пластмассовым указателем колодки переключения, показанную на рисунках 10 и 11.

Опускание головки

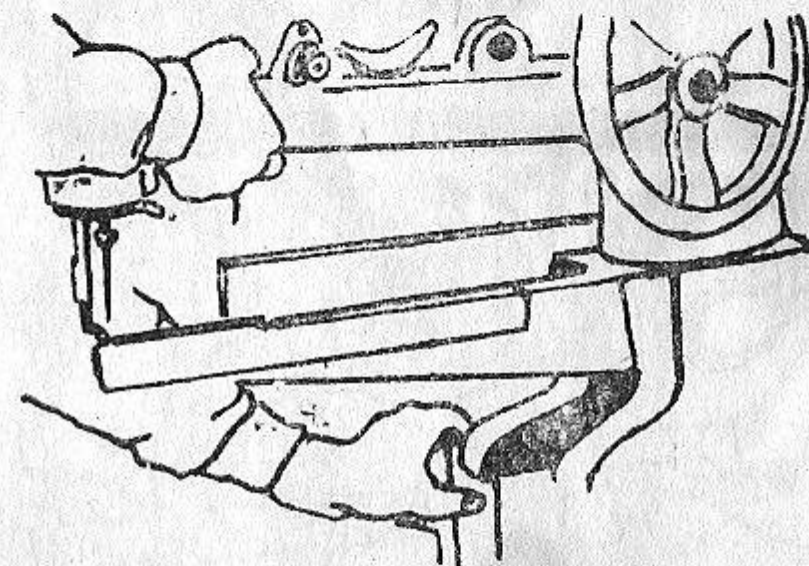


Рис. 9.

6.3. Положение в работе

После схода крышки с резьбы корпуса колодки, не снимая этой крышки с корпуса, устанавливают ее так, чтобы пластмассовый указатель встал против стрелки, указывающей нужное напряжение. Крышка после этого опять заворачивается до отказа. В результате такой операции электродвигатель и осветительный трансформатор будут подключены на нужное напряжение.

Итак, если стрелка указателя на крышке стоит против стрелки 380 вольт, как изображено на рисунке, то первичная обмотка трансформатора включена также на 380 вольт, а электродвигатель включен на звезду. Если же указатель поставлен против стрелки 220 вольт, то автоматически произойдет переключение и трансформатора, и электродвигателя на 220 вольт, и двигатель будет включен на треугольник.

Отвинчивают далее одну из крышек — среднюю или правую (рис. 10) и в это гнездо вставляют и заворачивают кольцо стандартной колодки кабеля агрегата или любой трехфазной сети и таким образом включают первую машину (рис. 11).

При включении нескольких швейных машин параллельно необходимо на каждой подключаемой последующей машине установить переключатель на то самое напряжение, на какое установлена первая машина, затем, отвернув на первой машине свободную крышку, соединить ее гнездо с соответствующим гнездом второй машины при помощи соединительного шланга.

Таким образом вторая машина соединяется с третьей, третья с четвертой и т. д.

Внутри ящика в пульте управления находится рукоятка барабанного переключателя для пуска электродвигателя.

Для того чтобы привести машину в действие, нужно предварительно ослабить отверткой два винта и повернуть небольшую рукоятку по

часовой стрелке. Если машина начнет вращаться в нужном направлении, то после этого завернуть эти винты опять до отказа. В случае, если машина будет вращаться не в нужном направлении, то указанную рукоятку повернуть против часовой стрелки, после чего оба винта завернуть до отказа отверткой.

Пульт

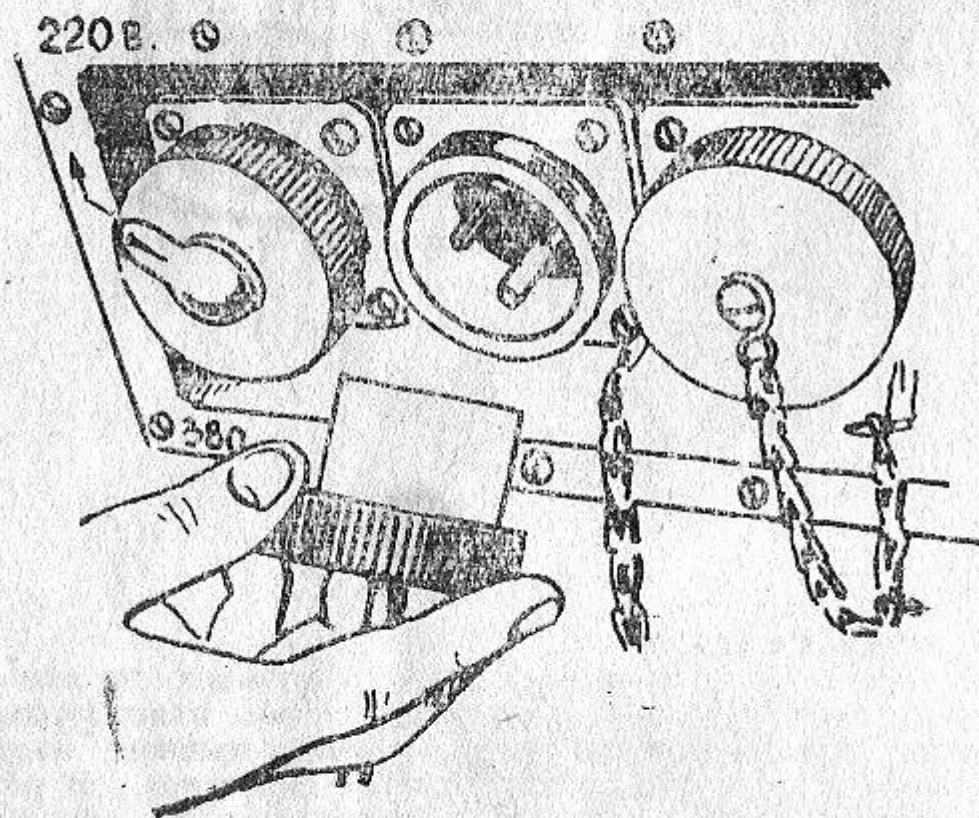


Рис. 10

Пульт управления



Рис. 11.

6.4. Требования техники безопасности

6.4.1. Внимательно следить за тем, чтобы нулевой провод (заземление) в шланге агрегата был надежно заземлен во избежание поражения током.

6.4.2. Все подключения машин и отвинчивание крышек пульта не производить под напряжением.

Допускается только замена лампы и двухполюсной вилки под напряжением 36 вольт.

6.4.3. При работе с высоким напряжением строго соблюдать все правила техники безопасности.

6.5. Установка иглы

Поворачивают от руки маховое колесо на себя, пока игловодитель не придет в свое крайнее верхнее положение. Открепляют отверткой винт 1 (рис. 12) и вставляют иглу снизу в иглодержатель, продвигая вверх до упора. Длинный желобок иглы должен быть при этом обращен влево, ось ушка — параллельно оси нижнего рукава.

После установки иглы винт 1 закрепляется отверткой.

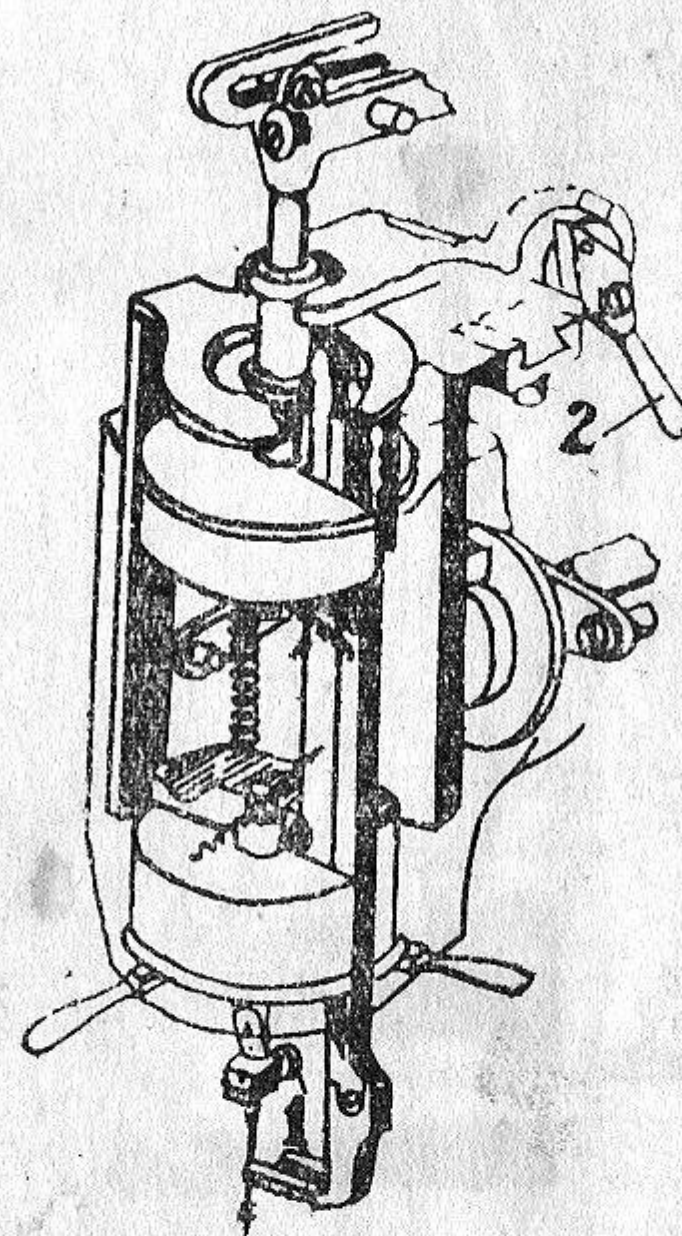


Рис. 12.

6.6. Заправка верхней нитки

На левый стержень катушечной стойки на рукаве машины надевается бобина или катушка таким образом, чтобы сторона ее, обращенная к работающему, при сматывании ниток вращалась направо.

С бобины нитка затем проводится к игле в такой последовательности (рис. 13):

- 6.6.1. Вверх через петлю 1 нитенаправителя на катушечной стойке.
- 6.6.2. Затем влево через масленку 2 на рукаве, для чего нужно поднять сначала пружину масленки за наружный ее конец, завести под пружину нитку и, опустив пружину, отжать нитку к дну масленки.
- 6.6.3. Далее слева направо между шайбами 3 верхнего постоянного натяжения на рукаве.
- 6.6.4. Вниз справа налево между шайбами 4 регулятора натяжения.
- 6.6.5. Налево между шайбами постоянного натяжения 5 на корпусе поворотной головки.
- 6.6.6. Вверх в глазок 6 рычага нитепротягивателя — от себя назад.
- 6.6.7. Через отверстие 7 в нитенаправительной пластинке.
- 6.6.8. Под шайбу 8 постоянного натяжения на кронштейне игловодителя.
- 6.6.9. Вниз в отверстие 9 полового игловодителя.
- 6.6.10. Вниз через полый игловодитель при помощи специального проволочного крючка.
- 6.6.11. Наружу через нижнее выводящее отверстие 10 игловодителя.
- 6.6.12. Через проволочный нитенаправитель 11 на иглодержателе.

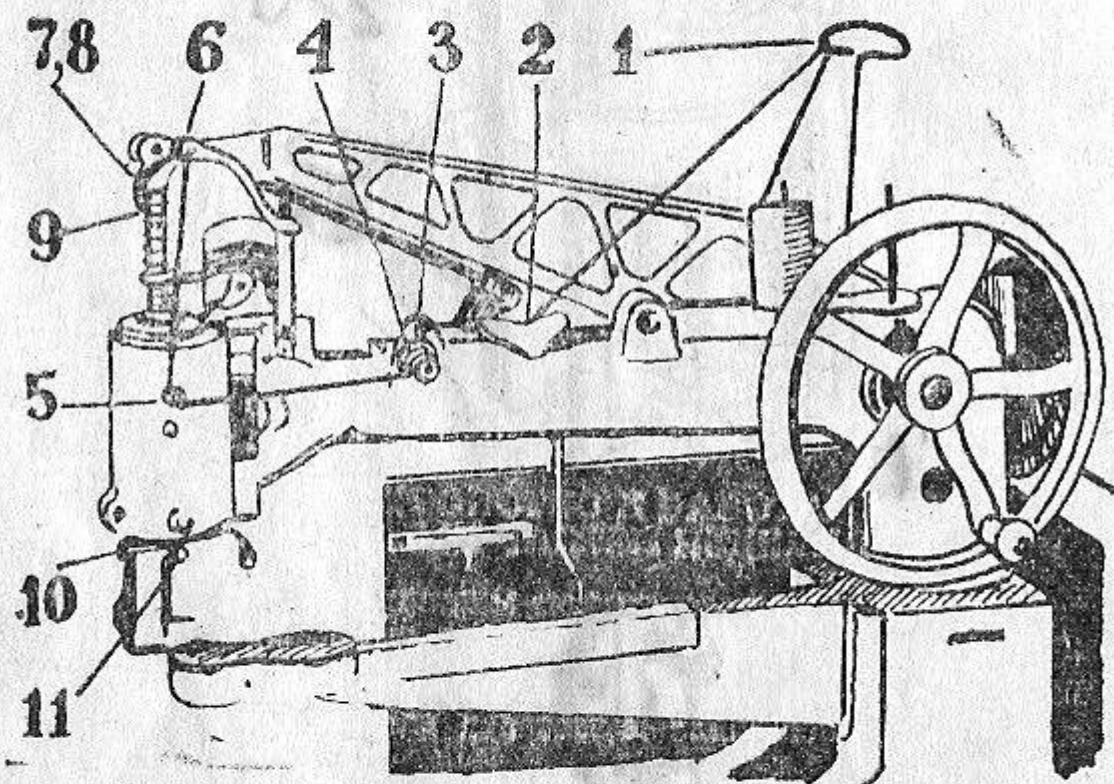


Рис. 13.

6.6.13. Вниз в ушко иглы только слева направо со стороны длинного желобка по направлению к челноку.

Для начала работы оставляют свободный конец нитки длиной примерно 7 см.

6.7. Заправка нижней нитки и постановка шпульного колпачка

Намотанная на моталке шпулька вкладывается в челнок, и свободный конец нитки заправляется в такой последовательности (рис. 14):

- 6.7.1. В косую прорезь 1 на боковой поверхности челнока.
- 6.7.2. Под пружину натяжения 2.
- 6.7.3. Через вертикальное отверстие 3 в стенке челнока и, наконец, выводится наружу.
- 6.7.4. Через ушко нитеводителя 4 наружу, оставляя для начала работы конец нитки свободно висящим.

Для вкладывания челнока в машину нужно сначала повернуть

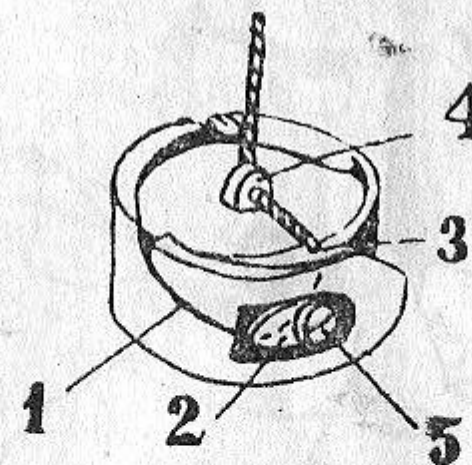


Рис. 14.

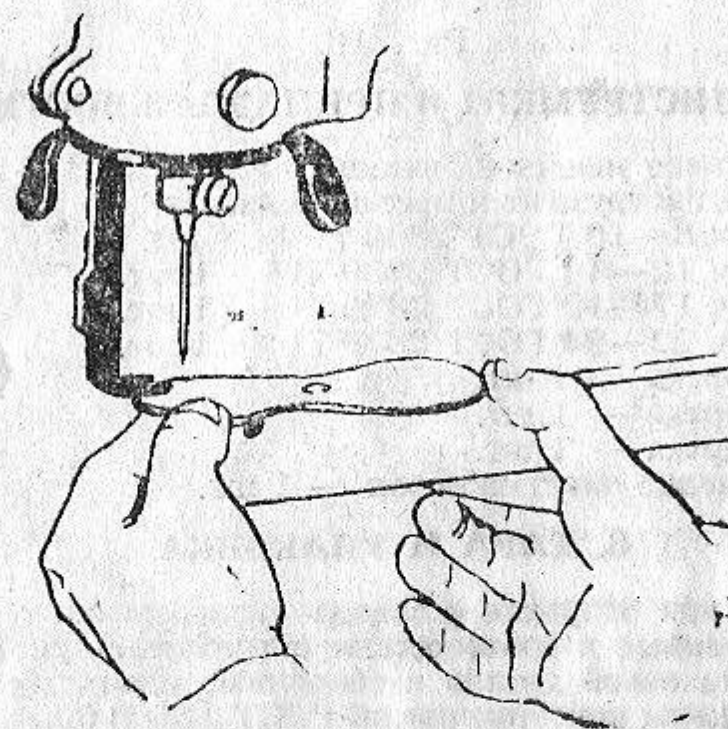


Рис. 15.

игольную пластинку, закрывающую гнездо для челнока в корпусе. Для освобождения игольной пластинки отжимают большим пальцем правой руки фиксирующую защелку, как указано на рис. 15, а левой рукой поворачивают игольную пластинку за противоположный конец.

6.8. Вынимание челнока со шпулькой

6.8.1. Израсходованная шпулька вынимается из машины вместе с челноком. Для этого сначала описанным выше способом откидывают в сторону игольную пластинку. Челнок вынимается или тонкой отверткой, или соответствующим простым инструментом, как показано на рис. 16.

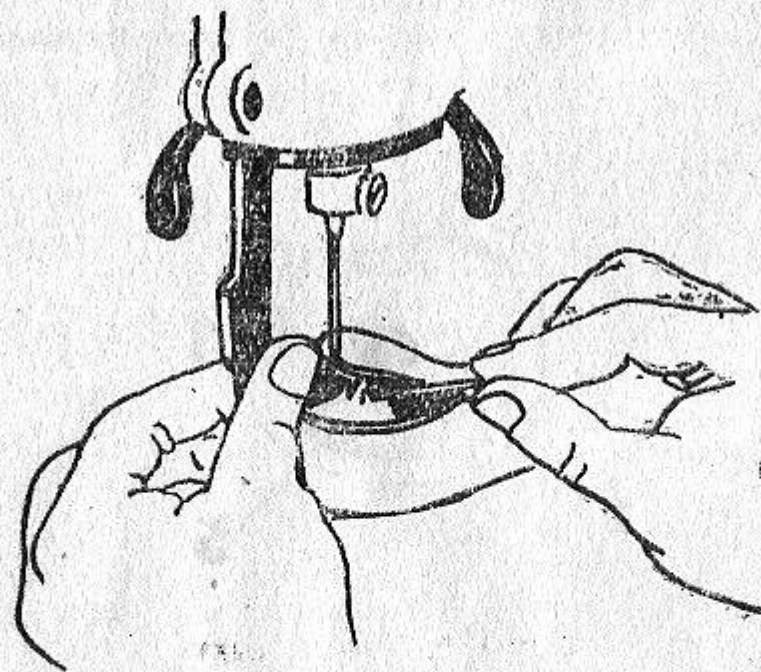


Рис. 16.

7. ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

7.1. При поставке швейной машины класса 378 к ней прилагают следующий инструмент и принадлежности:

640011	ключ 8—10 ГОСТ 2839-71	— 1 шт.
640061	ключ 12—14 ГОСТ 2839-71	— 1 шт.
640063	ключ 17—19 ГОСТ 2839-71	— 1 шт.
640064	ключ 22—24 ГОСТ 2839-71	— 1 шт.
980101	отвертка	— 1 шт.
980102	отвертка	— 1 шт.
980103	отвертка	— 1 шт.
993252	масленка пластмассовая	— 1 шт.

8. ТАРА И УПАКОВКА

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

8.2. Перед упаковкой детали и сборочные единицы машины должны быть подвержены 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 через нулевой провод в пульте управления машиной (см. рис. 11).

9.2. Приводной ремень должен иметь ограждение.

10. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

10.1. **Обрыв ниток** вызывается следующими причинами:

10.1.1. Некачественные, недостаточной крепости, неровные, с узелками нитки.

10.1.2. Недоброкачественная игла с плохо располированным ушком, с заусеницами в желобках.

10.1.3. Слишком большое натяжение верхней или нижней нитки.

10.1.4. Неправильная заправка верхней нитки.

10.1.5. Разработанное, с неровными краями отверстие в игольной пластинке.

Для работы нужно применять только качественные иглы и нитки.

При слишком большом натяжении верхней нитки нужно ослабить это натяжение, повернув на несколько оборотов круглую накатную гайку (рис. 13) на рукаве.

Чтобы ослабить натяжение нижней нитки, нужно слегка отвинтить регулировочный винт 5 (рис. 14) пружины натяжения на шпульном колпачке.

Все поверхности, с которыми соприкасаются нитки, должны быть тщательно заполированы.

10.2. **Поломка иглы** происходит:

а) от неправильного выбора иглы;

б) от неумелого шитья.

Толстые материалы нельзя шить тонкой иглой. Работу во время шитья нельзя тянуть руками или подталкивать, так как при этом неизбежен изгиб иглы и ее поломка.

10.3. **Пропуски стежков** происходят:

а) от тупой или погнутой иглы;

б) если игла слишком тонка для выбранной нитки;

в) от неправильной установки иглы по отношению к челноку.

В машине класса 378 нет особых регулировок положения иглы относительно челнока, и их взаимное расположение, необходимое для нормальной работы, обеспечивается точностью изготовления деталей и надлежащей сборкой машины.

Игла должна вставляться в игловодитель всегда до упора, длинный ее желобок должен быть обращен только налево, короткий желобок — только направо, в сторону челнока.

В момент захвата петли, когда игла поднялась из своего крайнего нижнего положения на 6,5—7 мм, середина носика челнока должна быть выше игольного отверстия примерно на 3—3,5 мм.

Нормальная установка челнока относительно иглы показана на рис. 17.

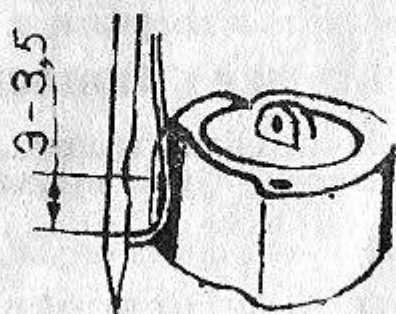


Рис. 17.

Положение стержня игловодителя по высоте в машине не регулируется, но иглу, однако, можно опускать или поднимать (примерно на 1 мм вниз или на 1 мм вверх), пользуясь эксцентricностью оси ролика копира. Ослабив стопорный винт, поворачивают ось ролика в соответствующем направлении, что вызовет поворот коромысла игловодителя и подъем или опускание иглы. После регулировки стопорный винт оси ролика прочно закрепляют отверткой.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1. Регулирование натяжения ниток

Условием нормальной строчки является переплетение верхней и нижней ниток в середине сшиваемых материалов, как показано на рис. 18.

Если натяжение верхней нитки будет слишком сильно, или, наоборот, натяжение нижней нитки слишком слабо, то верхняя нитка, сильнее натянутая, будет вытягивать нижнюю нитку наверх, т. е. машина будет петлять сверху (рис. 19).

Нормальная строчка



Рис. 18.

Верхняя нитка натянута сильнее нижней



Рис. 19.

Если натяжение верхней нитки слишком слабо или, наоборот, натяжение нижней нитки слишком сильно, то верхняя нитка, слабее на-

тянутая, будет вытягиваться нижней ниткой, и машина будет петлять снизу (рис. 20).

Верхняя нитка натянута слабее нижней



Рис. 20.

Натяжение верхней нитки регулируется круглой накатной гайкой пружинного регулятора 4 натяжения на передней стороне рукава (рис. 13).

Чтобы натяжение верхней нитки увеличить, гайку поворачивают по часовой стрелке, в сторону завинчивания. Для уменьшения натяжения гайку поворачивают против часовой стрелки, т. е. в сторону отвинчивания.

Натяжение нижней нитки регулируется винтом 5 (рис. 14) шпульного колпачка у пружины натяжения.

При повороте винта по часовой стрелке, в сторону завинчивания, натяжение нижней нитки будет увеличиваться и, наоборот, при повороте винта против часовой стрелки, в сторону вывинчивания, натяжение нитки будет уменьшаться.

В большинстве случаев хорошую строчку можно получить регулировкой только одной верхней нитки, натяжение же нижней нитки, один раз правильно установленное, редко приходится менять.

11.2. Регулирование длины стежка

Подача материала производится транспортирующей лапкой, снабженной зубцами, которая может перемещаться в любом направлении, так как она смонтирована в поворотной головке. Поворот головки осуществляется обеими руками за соответствующие рукоятки на любой угол.

Изменение длины стежка производится поворотом рычага регулятора строчки 2 (рис. 12) в ту или другую сторону. Если длину стежка нужно увеличить, ручку рычага 2 поворачивают направо. Для уменьшения длины стежка ручку 2 поворачивают налево.

11.3. Регулирование нажима лапки

Прижим лапки осуществляется спиральной пружиной, расположенной на задней стороне фронтальной части машины, и может регулироваться высокой круглой гайкой пружинодержателя — на рычаге подъема. При вращении гайки по часовой стрелке пружина получает дополнительное растяжение и прижим лапки увеличивается. Для уменьшения растяжения пружины и ослабления нажима указанную гайку нужно вращать в обратном направлении, т. е. против часовой стрелки.

11.4. Подготовка к шитью

Прежде чем приступить к шитью, нижнюю нитку нужно вытянуть наверх через отверстие в игольной пластинке (рис. 21).

Берут для этого игольную нитку левой рукой за свободный конец, не натягивая ее, а правой рукой поворачивают на себя маховик машины, чтобы игла сделала полный ход вниз и вверх, т. е. сначала

опустилась в отверстие игольной пластинки, а затем поднялась в самое высокое свое положение.

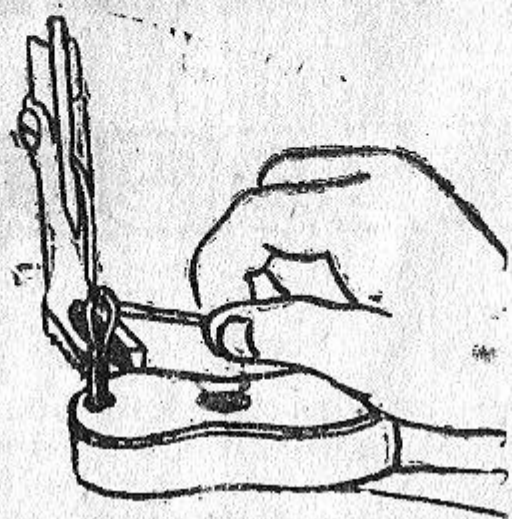


Рис. 21.

11.5. Чистка машины

Швейная машина ежедневно в конце работы должна очищаться от скопившейся пыли, грязи и очесов.

Каждый месяц машина должна проходить профилактический осмотр и чистку.

Для чистки применять керосин, которым заливаются все смазочные отверстия. Керосин растворяет старую смазку и грязь, и после этого машина тщательно вытирается и смазывается чистым вазелиновым маслом.

Челночное устройство должно содержаться в чистом состоянии.

Хорошую работу нельзя получить на грязной, запущенной машине.

Чистота машинного оборудования является показателем культуры производства.

11.6. Смазка машины

Для обеспечения легкого хода и спокойной работы машины все движущиеся ее части в местах трения должны аккуратно и регулярно смазываться. Масло нужно пускать во все смазочные отверстия, имеющиеся в машине. Применять масло марки индустриальное-20 (веретенное-3) ГОСТ 1707-51.

11.7. Обязательно смазывать:

- переднюю и заднюю втулки главного вала;
- шарнирную ось качания коромысла на рукаве;
- криволинейный паз копира коромысла игловодителя;
- шарнир рычага нитепритягивателя;
- стержень игловодителя;
- паз эксцентрика челнока.

Заливать масло в смазочное отверстие поворотной головки.

Небольшой смазки требует также и челночное устройство.

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

12.1. Хранение швейных машин, упакованных в ящики, должно производиться в закрытых неотапливаемых помещениях.

При хранении швейных машин под навесом или на открытых площадках они должны быть защищены от непосредственного воздействия атмосферных осадков.

КАТАЛОГ

СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ КЛАССА 378

Позиция	Обозначение сборочных единиц и деталей	Наименование	Количество
1	2	3	4
A-1	814371	Колеса зубчатые конические: 814372, 850869	1
a	814372	Колесо зубчатое коническое с эксцентриком двигателя челнока	1
б	850869	Колесо зубчатое коническое	1
A-2	815368	Ограничитель подъема лапки	1
A-3	816345	Рычаг: 073401, 352318, 358004, 765037, 792339	1
1	073401	Кронштейн рычага нитепритягивателя	1
2	352318	Рычаг нитепритягивателя	1
3	358004	Втулка	1
4	765037	Винт шарнирный	1
5	792339	Пружина	1
A-4	817578	Дышло качания челнока: 150438, 817579	1
6	150438	Дышло качания челнока	1
a	817579	Ролик со шпилькой	1
A-5	817580	Шпиндель моталки	1
A-6	817581	Поводок водителя лапки	1
A-7	817582	Ограничитель со стержнем	1
A-8	817583	Кронштейн игловодителя	1
A-9	819392	Игловодитель	1
A-10	886368	Головка поворотная: 035347, 045310, 254330, 700732, 700733, 700735, 885449	1
7	035347	Корпус поворотной головки	1
8	045310	Крышка	1
9	254330	Рукоятка	3
10	700732	Винт М5х10 ГОСТ 1491-71	3
11	700733	Винт М5х12 ГОСТ 1491-71	2
12	700735	Винт М5х20 ГОСТ 1491-71	1
a	885449	Головка поворотная: 035346, 712320, 721002-6, 791014, 816343, 816344	1
13	035346	Головка поворотная	1
14	712320	Винт	2
15	721002-6	Шпилька	1
16	791014	Пружина	2
a-1	816343	Движок лапки	1
a-2	816344	Стержень лапки	1

Позиция	Обозначение сборочных единиц и деталей	НАИМЕНОВАНИЕ	Количество
1	2	3	4
A-11	853346	Маховик	1
A-12	855397	Эксцентрик подачи: 137346, 710803, 760004-8, 780010	1
17	137346	Эксцентрик подачи	1
18	710803	Винт М5х5 ГОСТ 1479-64	1
19	760004-8	Штифт цилиндрический	1
20	780010	Ролик	1
A-13	910411	Челнок: 301328, 358321, 700905, 701304, 703304, 797406, 799326	1
21	301328	Корпус челнока	1
22	358321	Нитеводитель челнока	1
23	700905	Винт М2,5х2,1	1
24	701304	Винт	1
25	703304	Винт	1
26	797406	Пружина нажимная	1
27	799326	Пружина натяжения	1
A-14	925301	Светильник: 430001	1
28	430001	Лампа МО 36-40 ГОСТ 1182-64	1
A-15	922352	Пульт управления	1
A-16	922308	Переключатель напряжения	1
A-17	885311	Крышка	2

**ДЕТАЛИ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ КЛАССА 378,
НЕ ВХОДЯЩИЕ В СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ**

Позиция	Обозначение сборочных единиц и деталей	Наименование	Количество
1	2	3	4
1	063377	Кронштейн	1
2	075357	Пластинка нажимная (верхняя)	1
3	075358	Пластинка нажимная (нижняя)	1
4	082325	Втулка к маховику	1
5	082326	Втулка передняя к валу рукава	1
6	089324	Центрирующая втулка	1
7	100382	Вал маховика	1
8	135337	Копир иглопроводителей	1
9	080069	Втулка средняя вала рукава	1
10	140321-1	Камень	1
11	142329	Регулятор подъема нажимного ролика	1
12	137347	Кулачок регулятора подачи	1
13	150439	Рычаг подъема промежуточный	1
14	150435	Рычаг ручного подъема	1
15	150436	Рычаг подъема лапки	1
22			

Позиция	Обозначение сборочных единиц и деталей	Наименование	Количество
1	2	3	4
16	150434	Коромысло	1
17	187361	Тяга	1
18	208309	Рейка основная	1
19	200265	Колесо зубчатое	1
20	200372	Колесо зубчатое	1
21	224333	Фиксатор игольной пластинки	1
22	208310	Рейка промежуточная	1
23	187361	Тяга	1
24	258325	Гильза игловодителя	1
25	312340	Игольная пластинка	1
26	309316	Пластинка нижняя	1
27	304320	Двигатель челнока	1
28	346327	Водитель лапки	1
29	300341	Корпус челночного устройства	1
30	302371	Шпулька	1
31	637362	Прокладка кожаная	1
32	258325	Гильза игловодителя	1
33	256325	Гайка пружинодержателя	1
34	780253	Ролик	1
35	461203	Подушка смазочная	1
36	771170	Штифт	1
37	771183	Штифт	1
38	771173	Штифт	1
39	750607	Гайка	1
40	750611	Шайба	1
41	760607	Ось	1
42	761361	Шпилька ролика	1
43	759310	Шайба специальная	1
44	418305	Барaban к пультау управления	1
45	410313	Трансформатор ТВС2-0,1 прейскурант 15-05	1
46	411003	Реле тока	1

ТАБЛИЦА 1

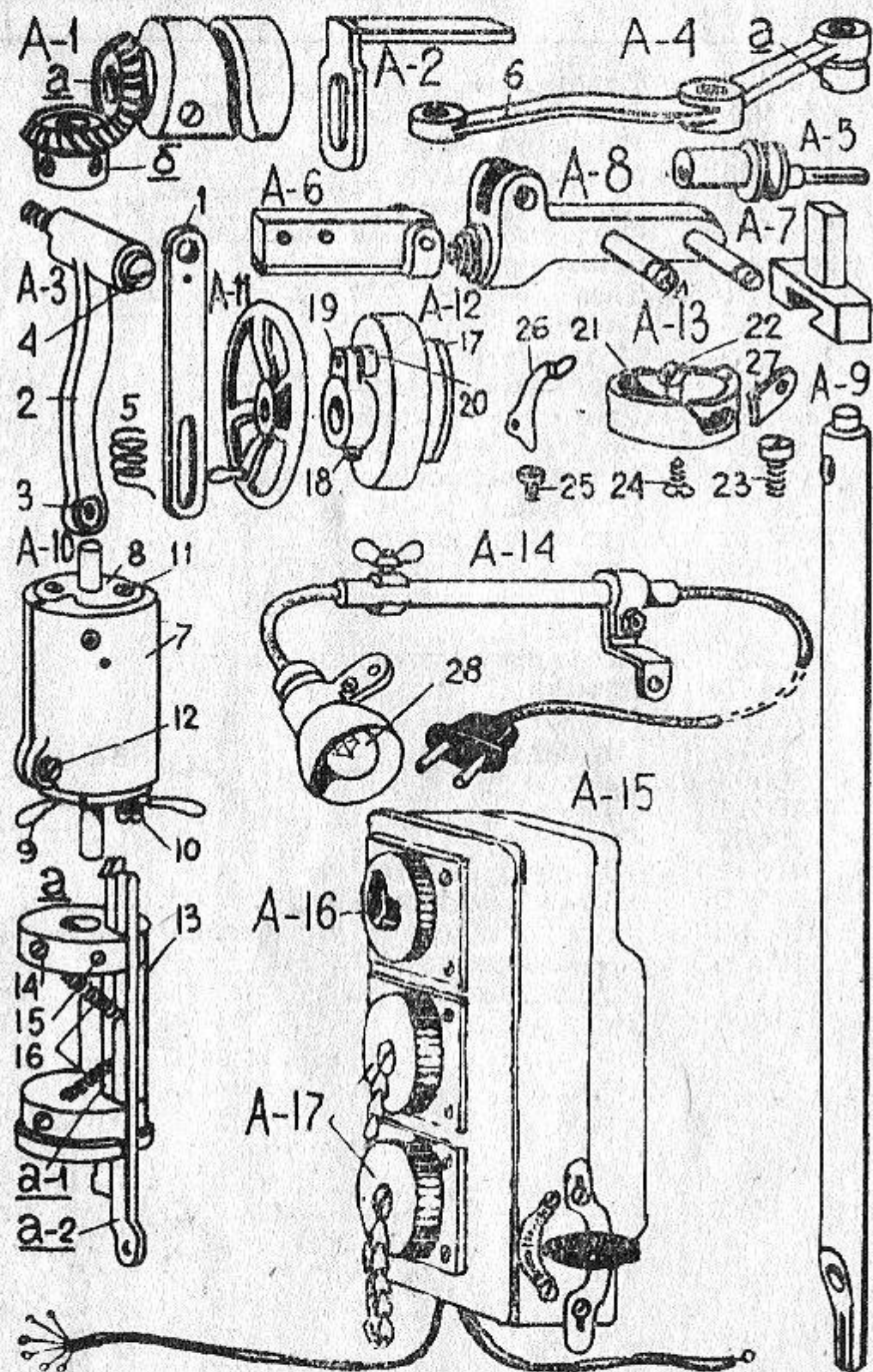
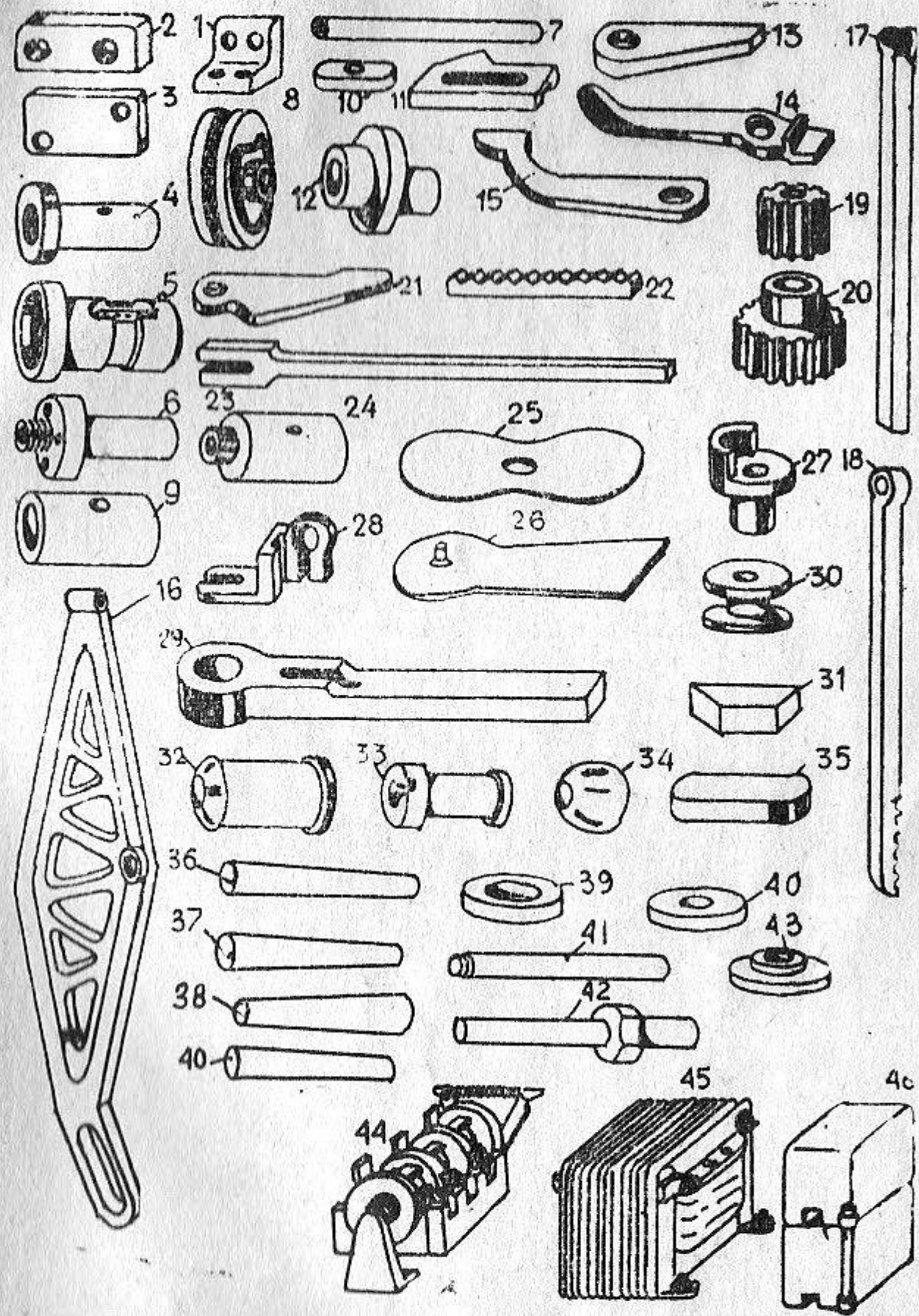


ТАБЛИЦА 2



Адрес завода: г. Подольск Московской области, Комсомольская, 1.
 Зак. 1447 Тир. 650 Тип. ПМЗ 13. IX. 1977 г.