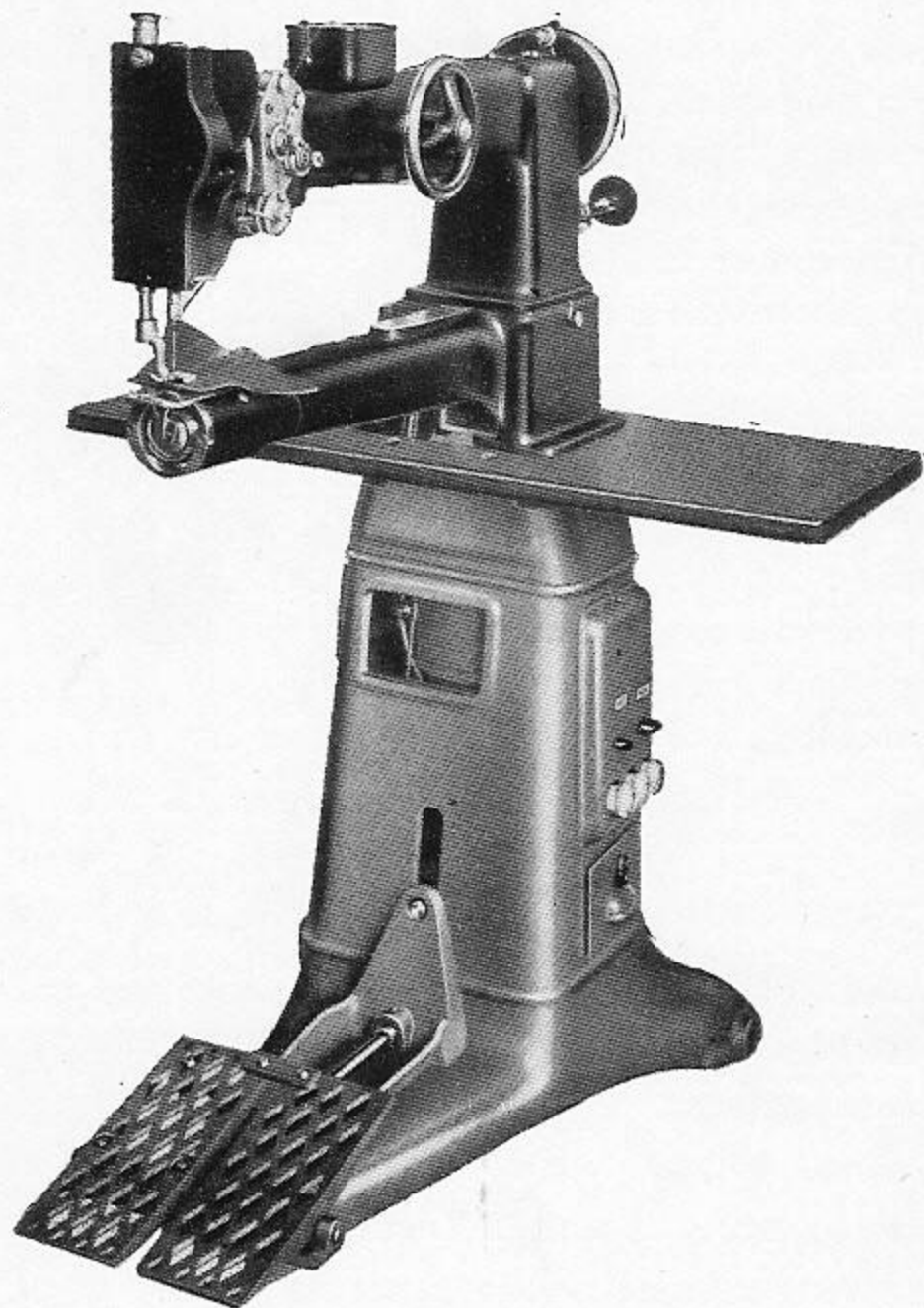
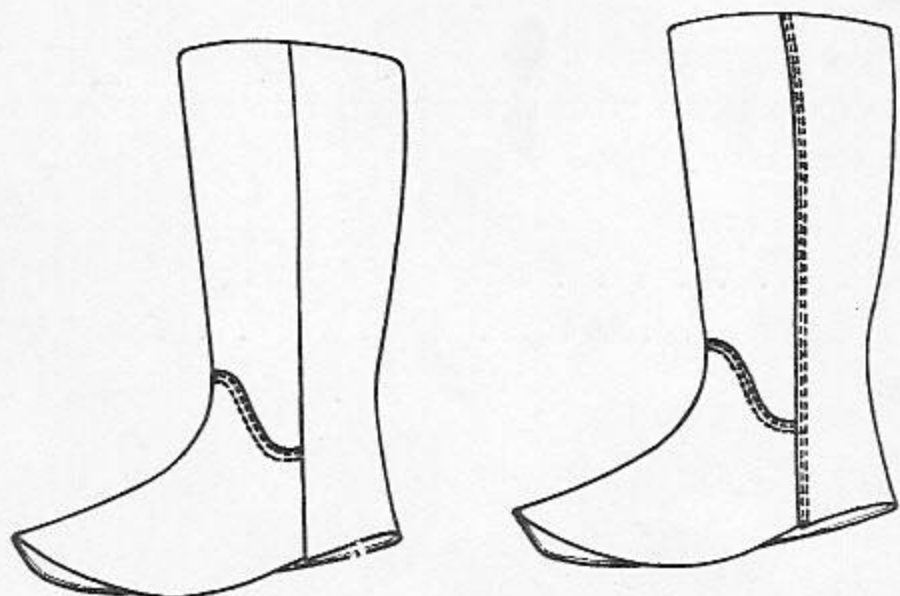


## САПОЖНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА № 01087 РЗ.



Данная машина предназначена для сшивания голенищ, пришивания поясков и для шитья украшений двумя иглами. Нормально шитье на машине производится вдоль. Но после замены прижимной пятки, иглочной пластинки и подавателя, шитье можно производить и поперек. Швейные комбинации употребляемые для разных видов шитья указаны в списке особых принадлежностей машины.



Образец работы.

### Описание ее работы.

Сшиваемый материал вкладывается под прижимную, поднимаемую ручным рычажком или педалью, пятку. Приведение машины в движение производится другой педалью, управляющей трущейся муфтой с тормозом, которая дает возможность как быстрому разгону машины а также и легкой регулировке оборотов и быстрой остановки ее без возникновения чувствительных толчков.



## Техническое описание:

Эта машина имеет ротационный челнок, ныряющий подаватель и прижимную пятку. Установка длины стежков производится очень легко, при помощи поворачивания эксцентрического диска. Спереди челнок легко доступен, а в движение он приводится передачей зубчатых колес, подаватель же приводится в движение рычажным приспособлением от вертикального вала. Наматыватель катушек вставляемых в барабанчик помещается сзади на плече машины и приводится в движение прижиманием его к маховику. Педали управляющие муфтой и прижимной пяткой, можно легко устанавливать по высоте.

Машина приводится в движение прямо от вертикально установленного мотора, приводная сила поступает через трущуюся муфту на вертикально установленный вал машины, который вращает все ее механизмы. Стойка вместе с машиной образуют один общий организм. Внизу стойки находятся передвигающиеся колесики, которые служат для облегчения перемещений машины. Отдельные части машины взаимно заменимы с размерами в метрической системе мер и в допусках по нормам ИСА.

Производительность машины, определяется по виду ее работы и по втянутости обслуживающего персонала.

Наибольшее количество стежков (оборотов) . . . . . 880 в мин.

Количество стежков в 1 см устанавливаемых при продольном шитье . . . . . от 2 до 6

Употребляемые иголки толщиной от 23 Н до 25 Н

СВИТ 54 ВТ (с повернутыми остриями) и  
СВИТ 54 РТ (с клиньевыми остриями).

Употребляемая пряжа . . . . . № 3 или 4

Длина нижнего плеча от середины иголки до столба . . . . . 520 мм

Диаметр плеча на конце у челночной дорожки . . . . . 80 мм

Размеры машины со стойкой . . . . . 900 × 950 × выс. 1300 мм

Вес машины со стойкой, электромотором и электро-оборудованием . . . . . приближ. 175 кг

Размеры и вес железнодорожной упаковки . . . . . 95 × 100 × 140 см 29 кг

Объем и вес морской упаковки . . . . . 0,76 м<sup>3</sup> 40 кг

## Нормальные принадлежности; цена которых включена в общую цену машины:

Специальная чугунная стойка № 01149/Р 9 с доской стола, двумя педалями, фрикционной муфтой для приведения машины в движение, штепселем и доской для складывания инструментов.

Инструменты для регулировки машины.

Запасные иголки (их вид по заказу).

Катушки для нижней нитки, вкладываемые в барабанчик . . . . . 6 шт.

Потребные части для начального периода эксплуатации машины.

Один швейный комплект намонтован в машине для ее работы по выбору заказчика из списка принадлежностей (по заказу).

Электро-оборудование (без электромотора) с освещением 24 вольт, соединительной и предохранительной коробкой с трансформатором 380/24 вольт и соединительным кабелем.

Нормально электромотор с электро-оборудованием для переменного трехфазового тока 380 вольт и 50 перемен-периодов, поставляем по нормам ЕСЧ.

Но если заказчик запрашивает машину с электро-оборудованием и электромотором для другой какой либо системы электрического тока или для электрического тока измеряемого по другим каким либо нормам, тогда разница в их ценах учитывается отдельно.

Цена машины с нормальными принадлежностями, но без электромотора:

. . . . . Чешских крон . . . . . Флящевый электромотор с редуцированным флящем 0,32 кв 880 об/мин. . . . . тип . . . . . вес . . . . . кг. Чеш. кр. . . . .

## Особые принадлежности,

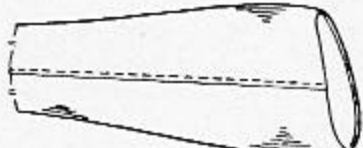
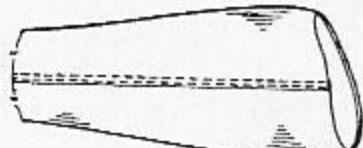


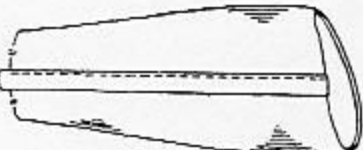
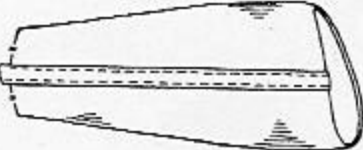
поставляются по заказу за отдельно оплаченную их стоимость, к цене машины (запрашивает ли заказчик принадлежностей больше чем засчитано в цене машины).

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

PromElectroAvtomat.ru



## Список принадлежностей

Код принадлежностей	Наименование принадлежностей и их назначение	Образец работы
Va	Набор швейных инструментов с прижимной пяткой для сшивания голенищ	
Vb	Набор швейных инструментов с передвижной прижимной пяткой для прошивания голенищ второй строчкой	
Vc	Набор швейных инструментов для поперечного шитья при поперечном прошивании подкладки или голенища	
Vd	Набор швейных инструментов для продольного шитья 2 иглками на ширину до 4 миллиметров. Стежки внизу вяжутся зиг-загом (для шитья канавок, украшений и проч.)	
Ve	Швейный набор инструментов для пришивания поясков шириной 20 мм одной стороной. Поясок проходит в закрытой пятке.	
Vf	Набор швейных инструментов для пришивания пояска с другой стороны, поясок проходит в открытой пятке.	

### В ЗАКАЗЕ НУЖНО ТОЧНО УКАЗАТЬ:

- а) Название и № машины а также и количество заказываемых машин.
- б) Особые принадлежности машины.
- в) На какой материал должна быть установлена работа машины.
- г) Вид, напряжения, и перемен-периодов электрического тока (одно-, двух-, трехфазовый, постоянный).
- д) Рабочие условия, которые бы могли влиять на работу электро-оборудования, как например: окружающая теплота, сырость, субтропические климатические условия и т. д.

Мы постоянно работаем над усовершенствованием наших изделий, в следствии чего может случиться, что некоторые описания, изображения и числовые данные не всегда будут отвечать последней модели машины.

**ЭКСИКО**

агц. о-во импорта и экспорта  
кожаных, резшовых изделий  
и сырья

**ГОТВАЛЬДОВ-ЭЛИН**  
ЧЕХОСЛОВАКИЯ  
отд. продажи машин.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**PromElectroAvtomat.ru**



# Сапожной швейной машины № 01087 РЗ.

Гайка для установки давления пятки.

Оборудование для натягивания нитки.

Иголочный стержень.

Прижимная пятка.

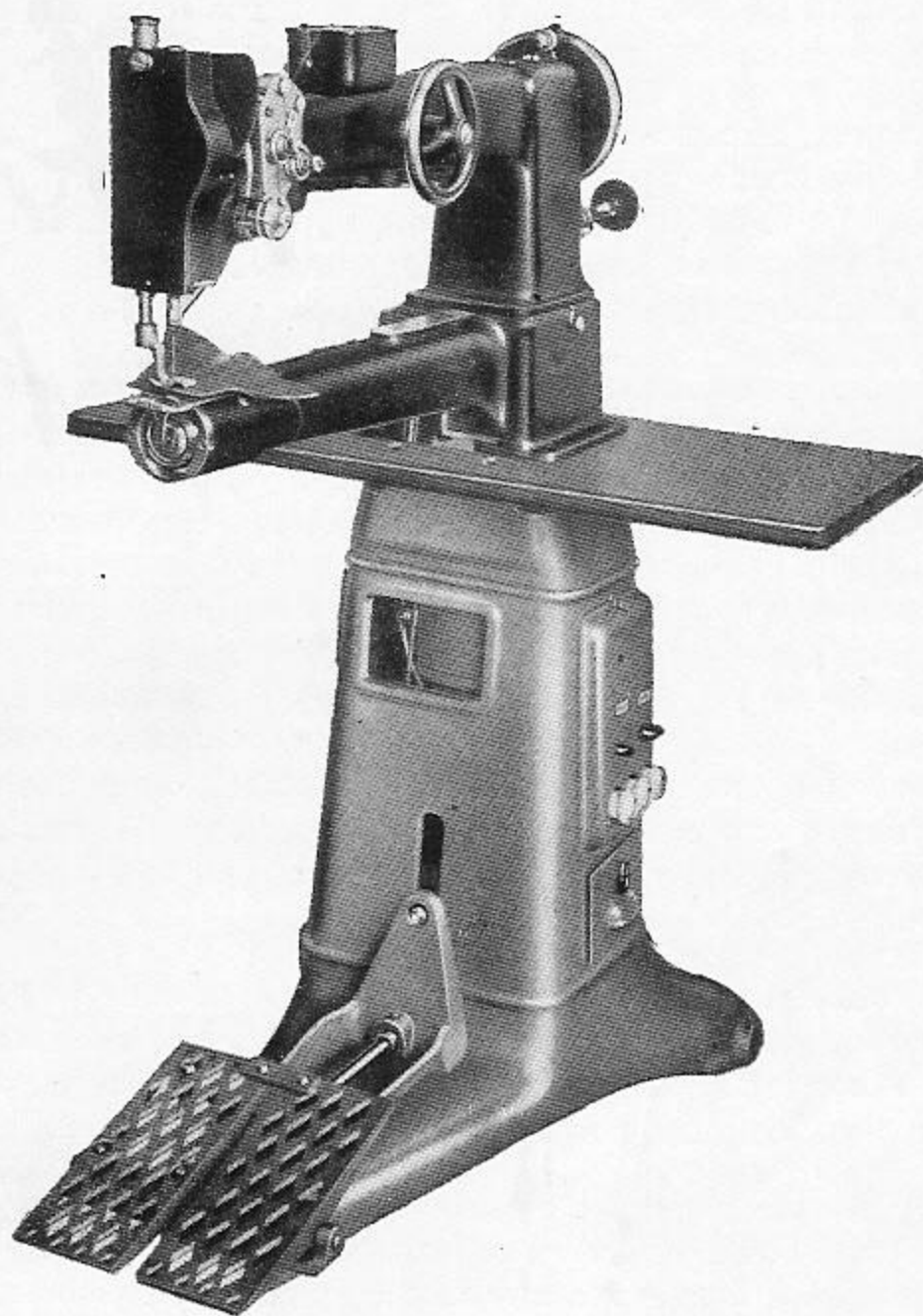
Челнок.

Рабочее плечо.

Электромотор.

Педаля для поднимания пятки.

Педаля для приведения машины в движение.



Резервуарчик для масла.

Натягиватель шток при наматывании их на челночную шпульку.

Маховик.

Наматыватель ниток на челночную шпульку.

Колесико для поворачивания механизмом машины вручную.

Доска стола.

Коробка для соединения электромотора.

Коробка для инструментов.

Цапфа для высовывания передвижного колесика.

Нормально данная машина употребляется как одноигольная швейная машина, для продольного сшивания голенищ; но после замены соответствующих швейных наборов инструментов на машине можно также производить шитье поперек или же двумя иголками производить продольную пришивку поясков и нашивку украшений.

## Оглавление.

Общие указания . . . . .	2
Приведение машины в движение, подготовка ее к работе и работа . . . . .	3
Регулировка отдельных механизмов . . . . .	4
Руководство по устранению мелких пороков . . . . .	5
Инструкция по заказыванию запасных частей. . . . .	6
Список наборов инструментов для подготовки машины к разным видам шитья. . . . .	6
Чертежи к тексту руководства — отдельное приложение в конце руководства.	



## Общие указания.

- а) Сначала внимательно прочитайте данное руководство и при работе на машине руководствуйтесь теми указаниями, которые в нем изложены.
- б) При перевозке и распаковке машины нужно руководствоваться всеми надписями и обозначениями находящимися на упаковке. О всех повреждениях машины, произошедших во время перевозки моментально сообщите управлению железной дороги или отправителю. После распаковки нужно в первую очередь проверить содержимое всего присланного, сличив количество предметов числящихся по заказу с наличием присланного, и о всех обнаруженных недостатках немедленно сообщите нам, так как запоздавшие претензии мы не можем признать.
- в) После распаковки машины и перед пуском ее в эксплуатацию, тщательно снимите с ней всю консервационную смазку и избавьте ее от всех нечистот а так же и не забудьте прочистить в ней все смазывающие отверстия. Для облегчения перемещений машины высуньте передвижные колесики находящиеся внизу стойки.
- г) После поступления машины на рабочее место, передвижные колесики при помощи поворачивания эксцентрических цапф засуньте обратно в стойку а машину поставьте в горизонтальное положение.
- д) Смазку машины производите не менее двух раз в день (рис. 1, 2). Челнок, иглочный стержень и те части, которые имеют наибольшее трение, нужно смазывать по потребности ежедневно несколько раз в день. При вставлении барабанчика в челнок, нужно периодически впускать по одной капле масла на штифт челнока. Для смазки употребляйте только лишь доброкачественное машинное масло, предназначенное для смазки швейных машин.
- е) **Недельная проверка и чистка машины.** После введения машины в эксплуатацию нужно производить ее чистку ежедневно, при этом главным образом нужно тщательно чистить те части, которые приходят в соприкосновение с материалом. Чистка челнока и челночных механизмов производится несколько раз в день. На все засоренные места челнока и прилегающих к нему механизмов, впускаем несколько капель керосина и приводим машину и быстрое вращение. После этого машину остановим, сотрем вышедшие нечистоты и челнок вместе с челночными механизмами смажем хорошим, чистым маслом. Эту чистку нужно производить ежедневно, главным образом после работы, с тем расчетом, чтобы нечистоты (мазь, резина) не засыхали на челноке и его механизмах. При чистке машины верхняя нитка должна быть вытащена и шпулька при этом должна быть тоже самое из челнока вынута. Один раз в неделю машину нужно тщательно очистить от всех нечистот и осевшего масла. При этом всю машину нужно внимательно осмотреть и выяснить, нет ли в ней поврежденных частей и все ли ее механизмы работают правильно. Обнаруженные при этом неполадки нужно немедленно устранить.
- ж) Генеральный ремонт и осмотр машины должен производиться один раз в год, при этом вся машина разбирается и раскладывается на отдельные части, затем все ее части внимательно чистятся и осматриваются, после этого все части износившиеся или имеющие какие-либо пороки, ремонтируются или заменяются новыми, и только лишь после этого машина снова передается в эксплуатацию.
- з) После снятия машины с эксплуатации, ее нужно старательно вычистить, осмотреть и устранить все обнаруженные неполадки, затем произвести ее испытание, смазать консервационной смазкой и передать ее со всеми принадлежностями и инструментами на хранение на склад.
- и) Точно выполняйте предостерегающие предписания. Никогда не производите чистку и никогда не устраняйте произошедшие пороки во время движения машины, для проведения этих работ в первую очередь машину нужно остановить. Никогда не устраняйте с ней предохраняющее оборудование. Электро-оборудование машины всегда содержите в безупречном и сохранном состоянии, т. е. так как это указано в предписаниях электротехнических органов и органов по безопасности труда. Поврежденные части электро-оборудования, как например кабели и др., сдавайте в ремонт электромеханику, не ремонтируйте их сами.

**Предупреждение:** При введении машины в эксплуатацию не надо при трудных работах загружать ее сразу на полную ее мощность. В период от двух до четырех недель, когда машина хорошо разойдется, постепенно повышайте ее мощность и внимательно следите за ее ходом и недопускайте перегревания втулок, подшипников и т. п. В этот период машину нужно особенно внимательно смазывать через все ее отверстия, обозначенные красной краской. В результате этого вы обеспечите долгую жизнеспособность и усовершенствованную точность работы машины при полной ее производительности.

За результаты возникшие по вине не выполнения указаний данного руководства, никак не можем взять ответственность на себя.



## Приведение машины в движение, подготовка к работе и её работа.

### А) ПРОВЕРКА НАПРАВЛЕНИЯ ОБОРОТОВ ЭЛЕКТРОМОТОРА (рис. 13).

Всю машину сначала внимательно осмотреть и выяснить, не ослаблено ли в ней что-либо или не находятся ли на ней какие-либо посторонние предметы. Потом нужно произвести испытание машины вручную и выяснить: легко ли она поровачивается и произведена ли ей регулировка точно по описанию. Если никаких недостатков не обнаружено, электромеханик может теперь включить ее в источник электрического тока. После этого включим электродвигатель машины и при помощи надавливания ногой на правую педаль, проверим поворачивается ли маховик машины в том направлении, которое показывает стрелка. И если направление оборотов мотора неправильное, тогда его нужно выключить и переключить приводной кабель электротока на клеммах электродвигателя.

### Б) ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ.

#### а) Иголки и нитки.

Для этой машины употребляются иголки с повернутыми остриями СВИТ 54ВТ или Зингер 214×3 а также и СВИТ 54РТ с клиньевыми остриями или Зингер 214×2. Оба вида этих иголок должны быть толщиной от 23Н до 25Н. Нитки употребляются № 3 или № 4.

#### б) Вставка иголки в машину (рис. 4 и 7).

После освобождения винта Š (рис. 4) вставим иголку в иглочный стержень на самое его дно, так чтобы длинная канавка ее направлялась к швее и короткая к острию челнока. После этого иголку нужно хорошо укрепить при помощи притягивания винтика Š. Если машина подготовлена к шитью двумя иглами, тогда иголки вставляем точно также длинными канавками к швее, а короткими к челноку. Для того чтобы челнок хорошо улавливал обе верхние нитки (рис. 7), иголки не находятся на одинаковой высоте.

#### в) Вдевание верхней нитки в машину (рис. 1 и 3-5).

Шпульку с намотанными нитками вставим в держатель, D находящийся сзади машины (рис. 1). Нитку ведем в машине на основании рисунка 1 и 3, а в иголку вдеваем ее на основании рисунка 4. При производстве шитья двумя иглами нитку ведем на основании рисунка 5. Если на машине производим шитье военной обуви или производим какие-либо труднейшие работы, тогда нитку дополнительно проводим еще и через резервуарчик с маслом 105 (рис. 1).

#### г) Вытаскивание барабанчика со шпулькой из челнока (рис. 8).

Сожмем защелку 261 Е и вытащим из челнока 257 С барабанчик 259 вместе со шпулькой 154 Е.

#### д) Вдевание нижней нитки в барабанчик (рис. 8).

Конец нитки намотанной шпульки 154 Е введем в прорезь барабанчика 259. Введем под пружинку 263 Е и проденем через отверстие защелки 261 Е. Шпульку вложим в барабанчик так, чтобы нитка разматывалась со шпульки против направления поворачивания челнока (см. стрелки, рис. 8). Барабанчик наденем на штифтик 258 Е так, чтобы зуб защелки 261 Е заскочил в канавку подшипника челнока, а защелка заскочила бы в канавку штифтика 258 Е.

#### е) Улавливание нижней нитки и продевание ее через отверстие иглочной пластинки вверх (рис. 1).

Левой рукой возьмем конец верхней нитки, не натягивая ее, а правой поворачиваем ручное колесико 37 от себя, до той поры, пока игла с ниткой не пройдет вниз и обратно и достигнет наивысшей точки. После этого верхнюю нитку слегка потянем, в результате чего нижняя нитка выйдет из отверстия иглочной пластинки вверх. После чего оба конца ниток положим назад.

#### ж) Работа машины (рис. 4).

Кожаную голенищу, которую нужно сшить, вкладываем под прижимную пятку 337, которая управляется педалью или ручным рычажком. После прижимания материала прижимной пяткой, в левую руку возьмем верхний и нижний конец нитки, а правой несколько раз повернем ручным колесиком от себя и одновременно с этим постепенно нажимаем ногой на правую педаль, которая управляет фрикционной муфтой электродвигателя. Этим мы машину привели в движение. При шитье материал нужно вести легко (не нужно натягиванием его опережать подавание машины; это вас предостережет) от поломки иглы. Снятием ноги с правой педали муфта электродвигателя выключится, затормозит и остановит машину.



## Регулировка отдельных механизмов.

### а) Установка требуемой длины стежков (рис. 9 и 1).

Сожмем регулирующую цапфу 217 (рис. 9) а маховиком 24 поворачиваем до тех пор, пока не заскочит штифтик в канавку регулирующего эксцентрика 90 (рис. 1). Потом повернем маховичком с большей силой, по надобности, т. е. на столько, чтобы стежки при шитье имели требуемую длину. После установки стежков, умеренно повернем маховичком 24 обратно а цапфа 217 в результате этого выскочит сама.

### б) Регулировка натягивания ниток (рис. 3 и 8).

Натянutosть верхней нитки регулируется ручной гайкой 143 (рис. 3), которая сжимает пружинку 142 а эта пружина сжимает тарелки 140. Натянutosь нижней нитки регулируется винтиком, который сжимает пружинку 263 Е на барабанчике 259 D (рис. 8). Взаимная натянutosь верхней и нижней нитки должна быть отрегулирована так, чтобы вязка стежков находилась в середине пошиваемого материала (см. рис. 12 А). Вязка стежков В обозначает сильную натянutosь верхней нитки и слабую натянutosь нижней нитки. Вязка стежков С обозначает слабую натянutosь верхней нитки и сильную натянutosь нижней нитки.

### в) Установка высоты подавателя над иглочной пластинкой (рис. 11).

Установка подавателя производится следующим образом: сначала нужно отвинтить иглочную пластинку 339 и вынуть челнок руководствуясь описанием § ж (см. ниже), потом нужно ослабить винтик 210 и приподнять камень 209 подавателя или же его опустить ниже. Теперь винтик 210 нужно хорошо завинтить и снова прикрепить иглочную пластинку.

### г) Установка иглочной пластинки (рис. 11).

Иглочная пластинка 339 должна быть посажена так, чтобы иголка проходила точно центром иглочного отверстия, находящегося в пластинке. Игольное отверстие, находящееся в пластинке, должно быть по отношению к иголке самым меньшим и не должно быть разработано или выщерблено иголкой или иначе чем-либо повреждено. Все факторы такого ряда неполадок имеют большое влияние на качество шитья.

### д) Регулировка прижимной пятки (рис. 1 и 2).

Прижимную пятку 337 можно поднимать ручным рычажком 70 (рис. 1) или левой педалью. Требуемое давление пятки на материал можно установить притягиванием или освобождением пружины 62, что производится при помощи гайки 66, находящейся на плече машины (рис. 1, 2).

### е) Регулировка перемещений челнока и высоты иглочного стержня (рис. 1 и 10).

Поворачиваем слегка ручное колесико 37 (рис. 1) в направлении от себя, до тех пор, пока иглочный стержень 40 вместе с иголником 351 и иголкой J не достигнут самой низкой точки опускания и не поднимутся на 3 мм обратно вверх. В этом положении иглочного стержня, острие челнока 257 С должно находиться на середине иголки, — 1,5 или 2 миллиметра над ушком (рис. 10). Если же это не произошло и мы не достигли желаемых результатов, то тогда нужно челнок отрегулировать следующим образом: сначала освободим оба винта 199 (рис. 1) а челнок установим в требуемое положение. После чего винты 199 снова хорошо притянем. Высота иглочного стержня 40 (рис. 10) устанавливается при регулировке челнока, его установка производится следующим образом: сначала освободим винтики 52 (рис. 2) а иглочный стержень установим на основании острия челнока (рис. 10). После этого винтика 52 снова хорошо притянем.

### ж) Как вынуть челнок из машины (рис. 11.)

Для того чтобы вынуть челнок из машины, сначала нужно освободить два винта 215 и вынуть вместе с подшипником 214 из машины челнок. Вставление челнока в машину проводится обратным способом.

### з) Регулировка деятельности ниточной пружинки (рис. 6).

Ниточная пружинка 152 удерживает натянutosь верхней нитки при движении иголки вниз до тех пор, пока ушко иголки достигнет поверхности пошиваемого материала. В результате этого нитка полностью защищается от наматывания вокруг иголки и от прокалывания ее острием иголки. Для удлинения или сокращения деятельности ниточной пружинки служит буфер 75, который после освобождения винтика 76 можно как нужно поворачивать. Для шитья грубыми нитками натянutosь ниточной пружинки должна быть большей, а для шитья тонкими нитками она должна быть меньшей. Натянutosь ниточной пружинки регулируется освобождением винтика 159, находящегося на стойке машины и поворачиванием цапфы 157 отверткой влево для увеличения натянutosи или же поворачиванием этой же цапфы отверткой вправо, для уменьшения натянutosи ниточной пружинки 152. После регулировки винтик 159 нужно снова хорошо притянуть.



## и) Наматывание ниток на шпульку челнока (рис. 1 и 9).

На валик 289 наматывателя N (рис. 9) оденем пустую шпульку. Нитку с держателя D (рис. 1) ведем вверх через натягивающие тарелки, а оттуда приводим ее на шпульку, на которой приблизительно пять раз обмотаем ее вокруг шпульки вручную. Приклонением наматывателя N к маховичку 24 шпулька начнет вращаться а прикрепленная, к ней нитка будет на нее наматываться.

## Инструкция по отстранению пороков.

Причину порока выясните на основании данных описаний и всегда перед ее отстранением в первую очередь прочитайте принадлежащий параграф руководства (обслуживание, регулировка итд.)

Порок отстраняет: О — Обслуживающий машину (без механика)

М — Механик (обслуживающий машину не отстраняет произшедший порок сам).

МО — Механик или особо опытный и способный работник, работающий на машине.

Порок.	Причина порока.	Отстранение.
А. Верхняя нитка рвется.	1. Плохо посажена иголка.	О — § б, стр. 3.
	2. Черезчур большая натянутость ниток.	О — § б, стр. 4.
	3. Иголка согнута или же тупое ее острие. Острое ушко иголки.	О — Иголку заменить.
	4. Надрезан водитель ниток.	МО — Выяснить и заменить.
	5. Повреждено отверстие в иголочной пластинке.	МО — Отремонтировать или заменить.
Б. Рвание нижней нитки.	6. Острое острие челнока.	М — Отремонтировать.
	7. Поцарапан барабанчик в челноке.	М — Отремонтировать.
В. Пропускание стежков.	8. Пружинка на барабанчике надрезана ниткой.	М — Пружинку заменить
	9. Черезчур большая натянутость нитки.	О — § б, стр. 4.
	10. Иголка тупая или согнута.	О — Иголку заменить.
	11. Надрезнуто острие челнока.	М — Челнок заменить.
	12. Сломана пружинка для натягивания ниток.	М — Пружинку заменить
	13. Прижимная пятка недостаточно прижимает материал.	О — § д, стр. 4.
	14. Засорено оборудование челнока и подавателя.	О — Разобрать и вычистить.
	15. Иголочный стержень установлен высоко.	М — § е, стр. 4.
	16. Не точно установлен челнок.	М — § е, стр. 4.
	Г. Ломание иголок	17. Ошибки обслуживающего — тянет верха при шитье.
18. Неправильно установленный подаватель или неправильное подавание.		МО — § в, стр. 4.
19. Расслаблена иголочная пластинка.		О — Платинку правильно посадить и хорошо притянуть винтики.
20. Большое движение челнока		М — § е, стр. 4.
Д. Петление стежков внизу.	21. Челнок цепляется за иголку.	М — § е, стр. 4.
	22. Верхняя нитка не продета между натягивающими тарелками.	О — Нитку вдеть снова.
	23. Нитка находящаяся между натягивающими тарелками несколько надорвана.	О — Тарелки разобрать и отстранить нитку.
	24. Натягивающие тарелки надрезаны нитками.	МО — Тарелки заменить.
	25. Натянутость ниток отрегулирована не одинаково.	О — § б, стр. 4.
	Е. Петление стежков сверху.	26. Нижняя нитка не вдета под пружину на барабанчике.
27. Пружинка находящаяся на барабанчике надрезнута нитками.		О — Пружинку выемить.
28. Натянутость ниток отрегулирована неправильно.		О — § б, стр. 4.



Порок.	Причина порока.	Отстранение.
Ж. Машина неодинаково и тяжело подает.	29. Надорвана пята под пружинкой находящейся на барабанчике.	О – Ослабить пружинку и отстранить пята.
	30. Залеплены зубки подавателя.	О – Вычистить.
	31. Подаватель изношен.	М – Выменить.
	32. Подаватель очень низко.	М – § в, стр. 4.
	33. Ошибка обслуживающего – задерживает верха.	О – Верха не задерживать.
	34. Подающие механизмы засорены.	МО – Вычистить.
	35. Прижимная пята недостаточно прижимает материал.	О – § д, стр. 4.

## Инструкция по заказыванию запасных частей.

В заказе на запасные части нужно точно указать:

1. Наименование машины: Сапожная швейная машина.
2. Номер машины: 01087/Р 3 и выпускной № Вашей машины, напр. 45863.
3. Наименование и обозначение части: Конусное колесо 01192/119 по обозначению старой части, если же некоторая из старых частей не обозначена и вы не найдете его обозначения на некотором из рисунков данного руководства, тогда нужно указать:
  - а) Подходящее название части и его главные размеры, а если можно то и чертеж, напр.: винт с головкой цилиндрической Ф М 6×12 и
  - б) Обозначение части, с которой связана заказываемая часть, напр.: для прижимной пятки 337.
4. Количество заказываемых частей, напр.: 4 штуки.

## Список инструментов для установки машины на разные виды шитья.

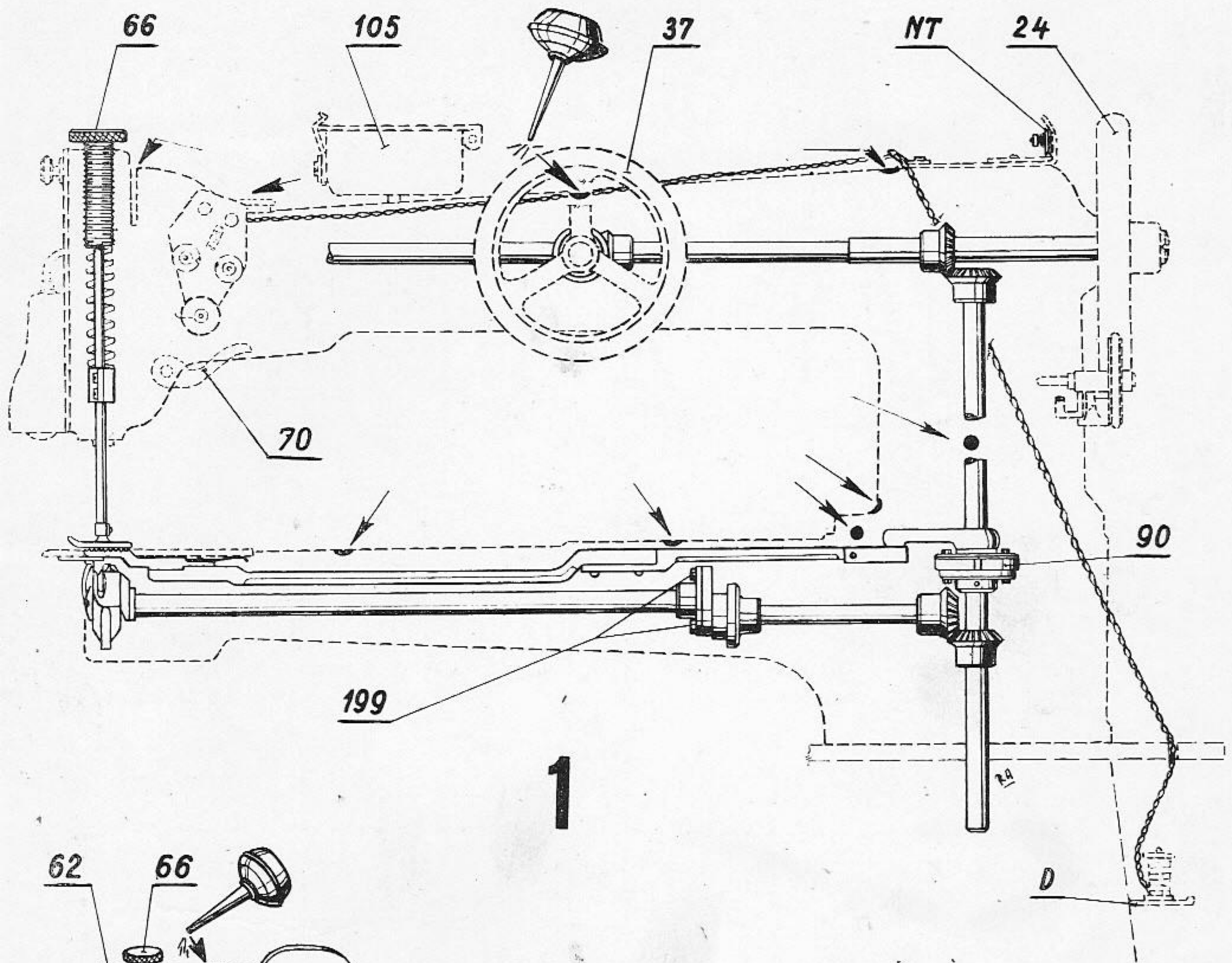
Код принадлежностей	Название и назначение принадлежностей	Вес. Цена.
Va	Набор швейных инструментов с прижимной пяткой для шитья голенищ, краев через себя.	
Vb	Набор швейных инструментов с передвижной прижимной пяткой для прошивания голенищ второй строчкой.	
Vc	Набор швейных инструментов для поперечного шитья при прошивании подкладки или голенища поперек.	
Vd	Набор швейных инструментов для продольного шитья двумя иглами на ширину до 4 миллиметров. Стежки вяжутся внизу зигзагом (для шитья канавок, украшений и пр.)	
Ve	Набор швейных инструментов для пришивания поясков шириной 20 мм с одной стороны. Поясок проходит в закрытой пятке.	
Vf	Набор швейных инструментов для прошивания пришитого пояска с другой стороны. Поясок проходит в открытой пятке.	
Vg	Набор швейных инструментов для продольного шитья двумя иглами шириной до 3 мм, вязка стежков внизу зигзагом (для шитья канавок, украшений и т. п.).	

Мы постоянно работаем над усовершенствованием наших изделий, в следствие чего может случиться, что некоторые описания, изображения и числовые данные не всегда будут отвечать последней модели машины.

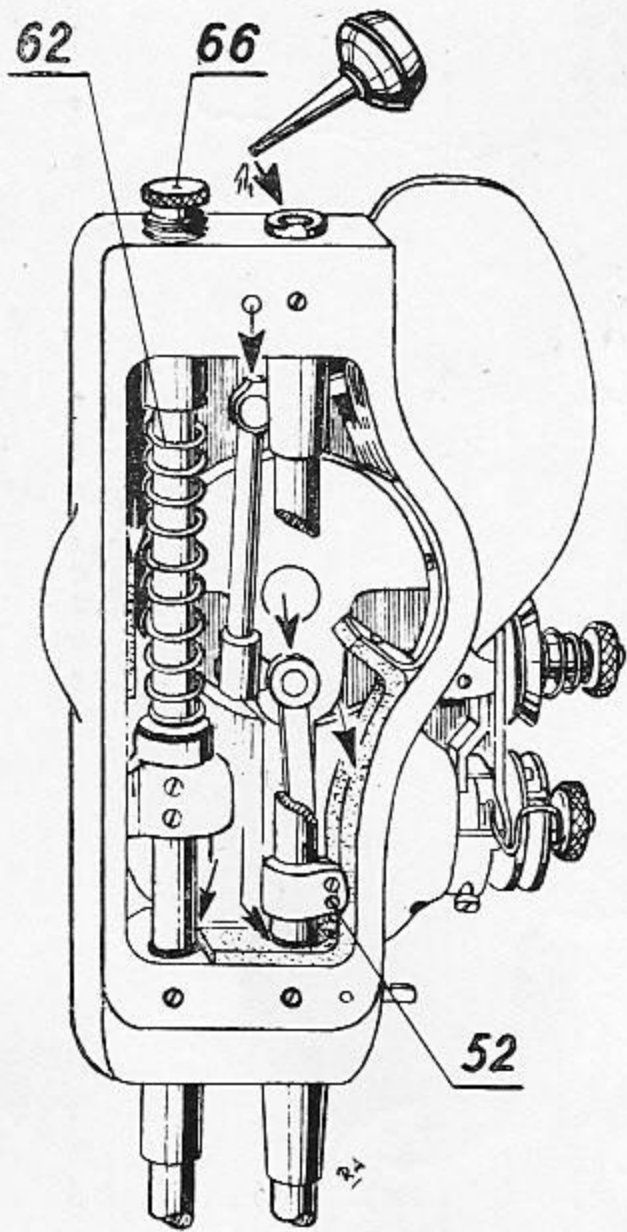
Руководство № ON – 490297.

Выпустило: народное предприятие „Свит“, техническое отд. 8558.

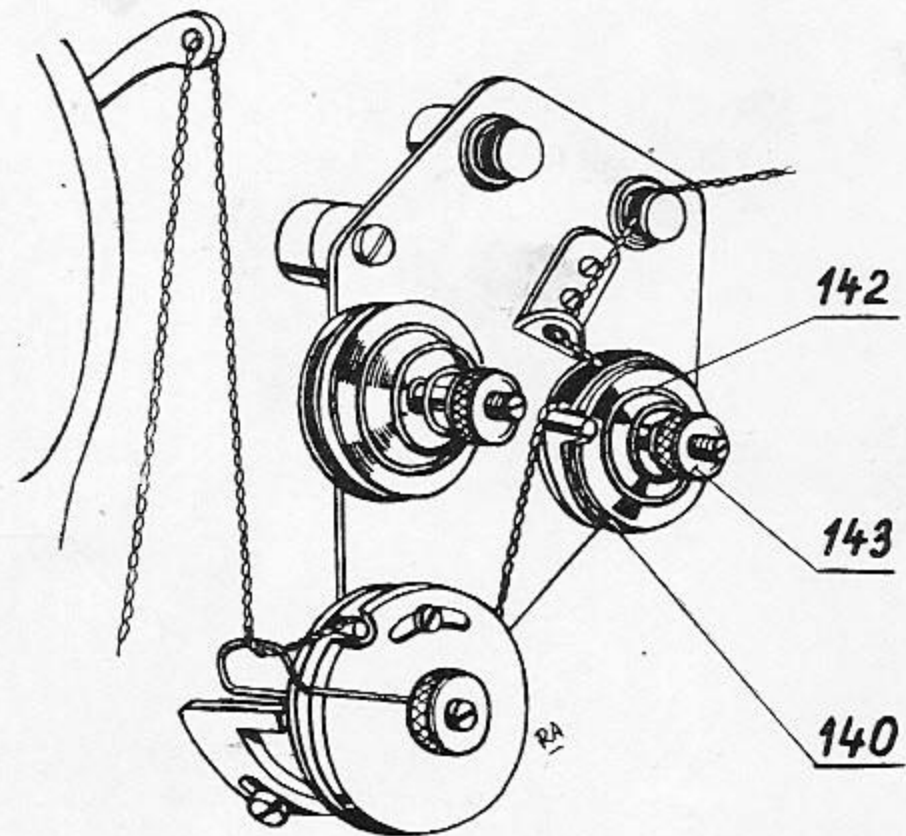




1

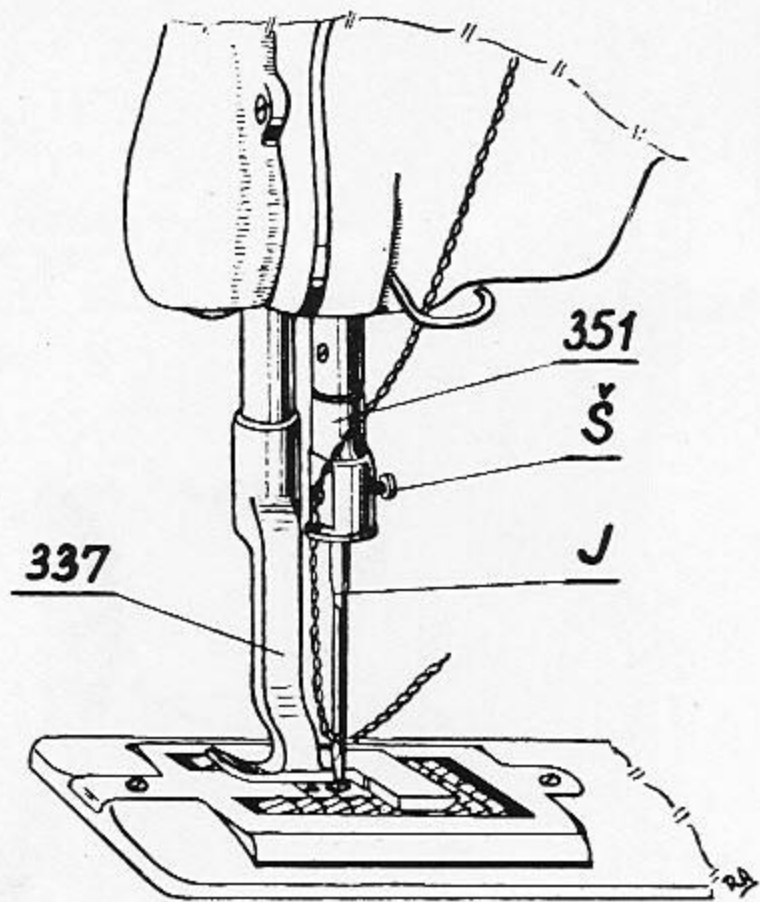


2

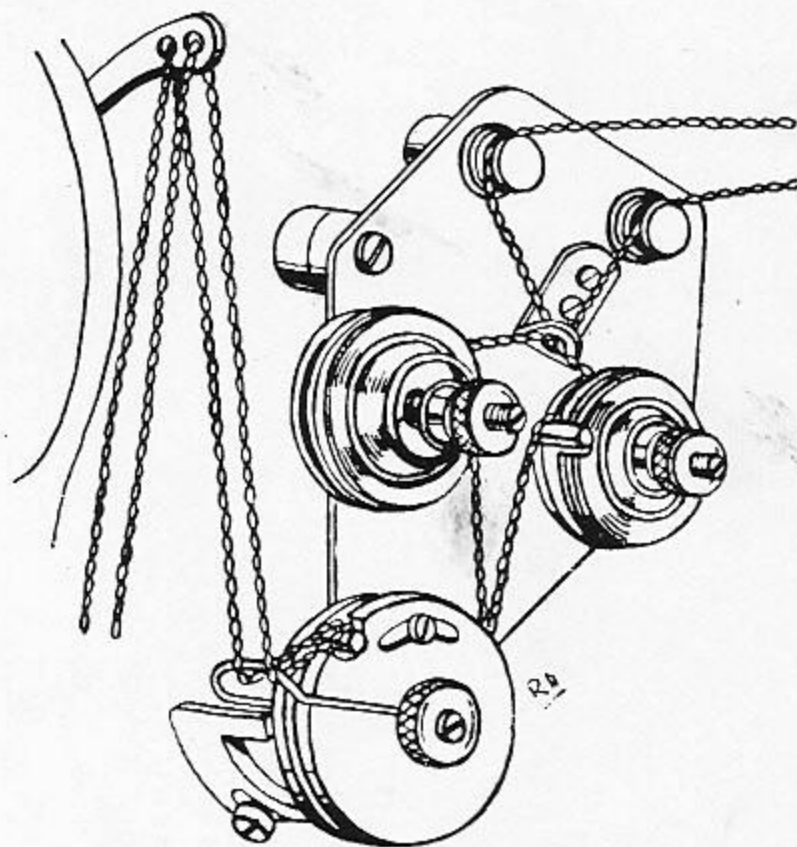


3

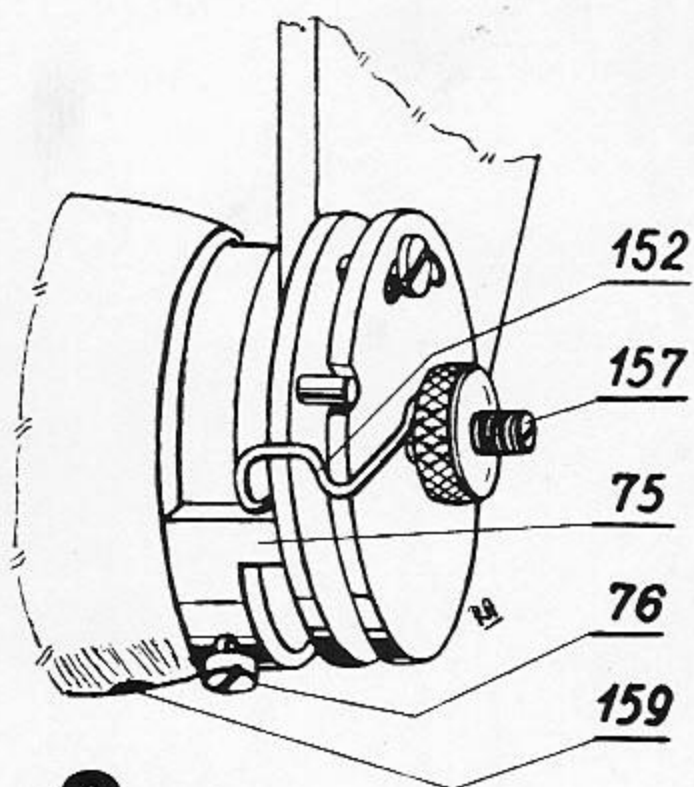




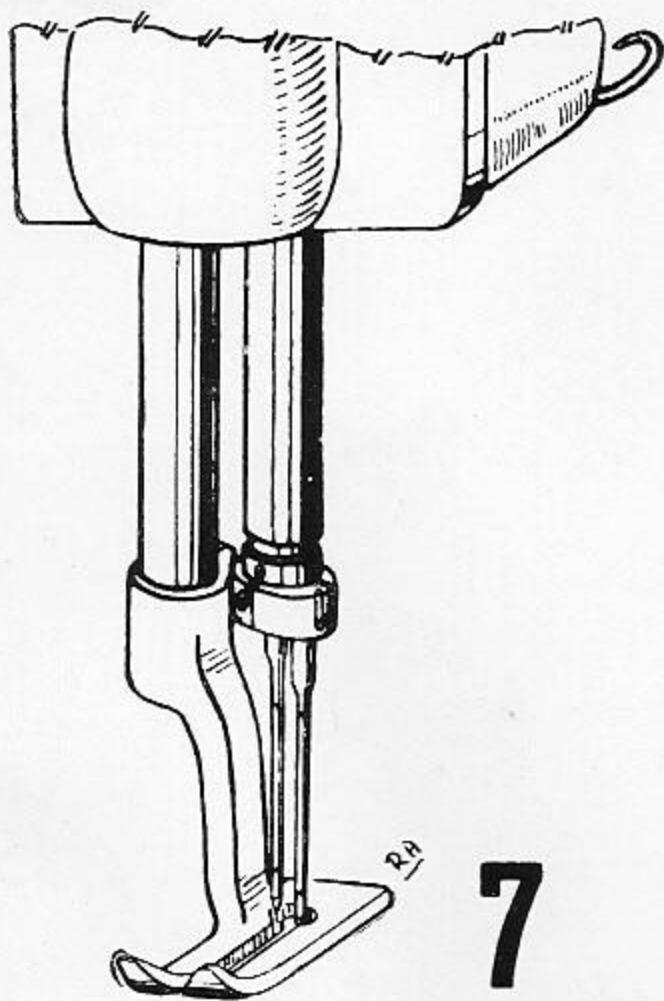
4



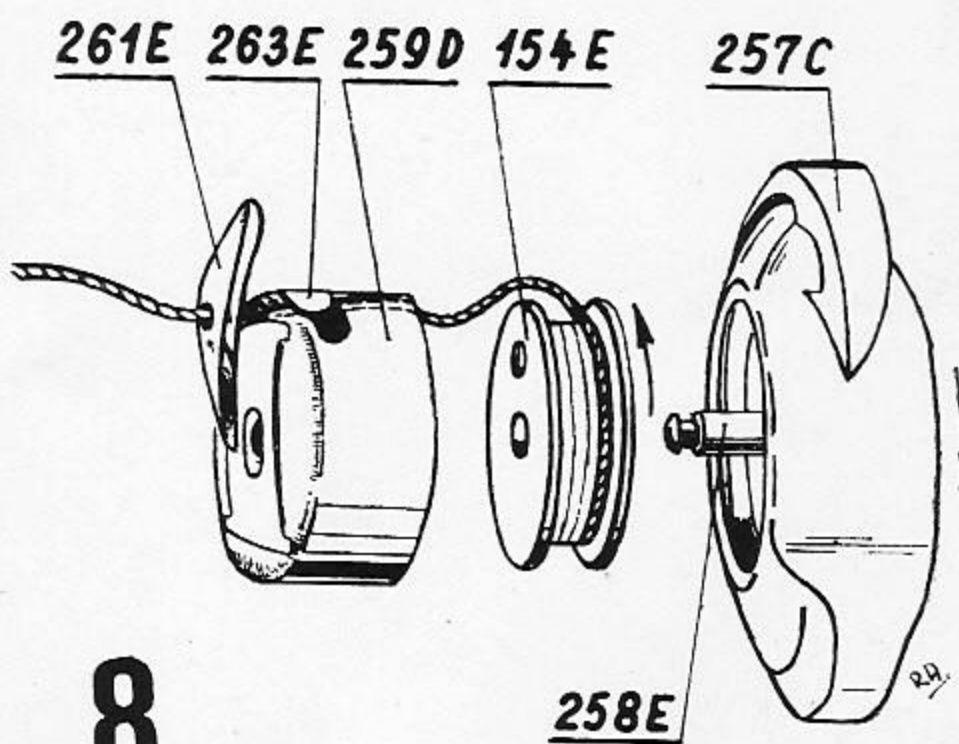
5



6



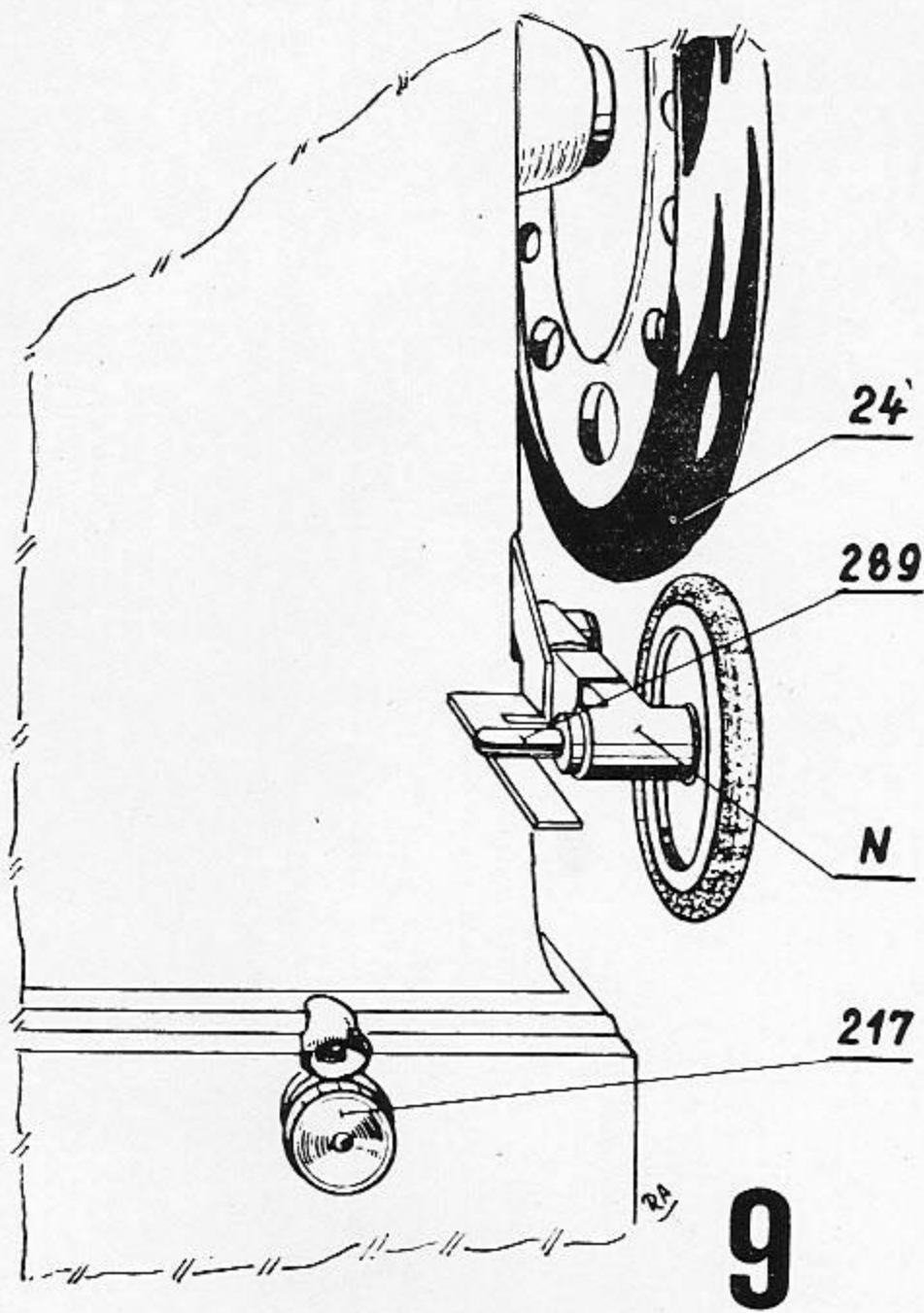
7



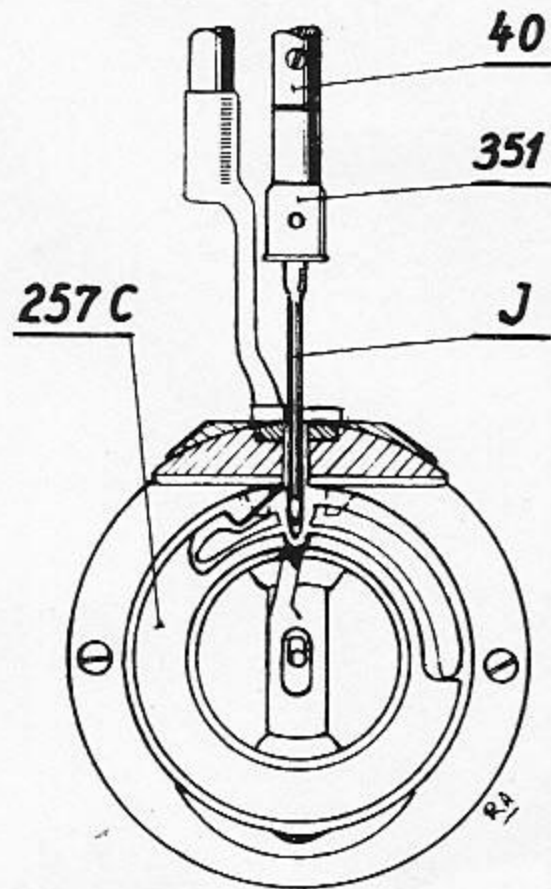
8

01087

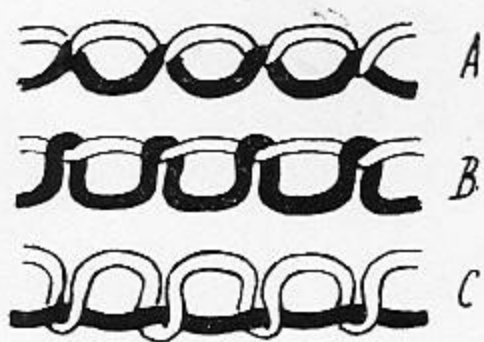




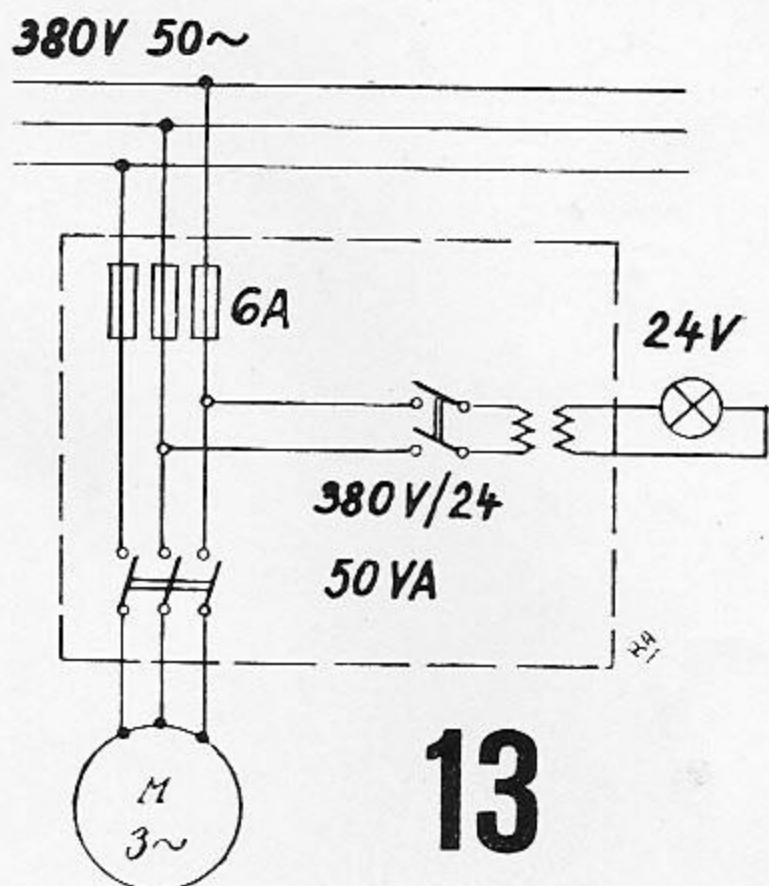
**9**



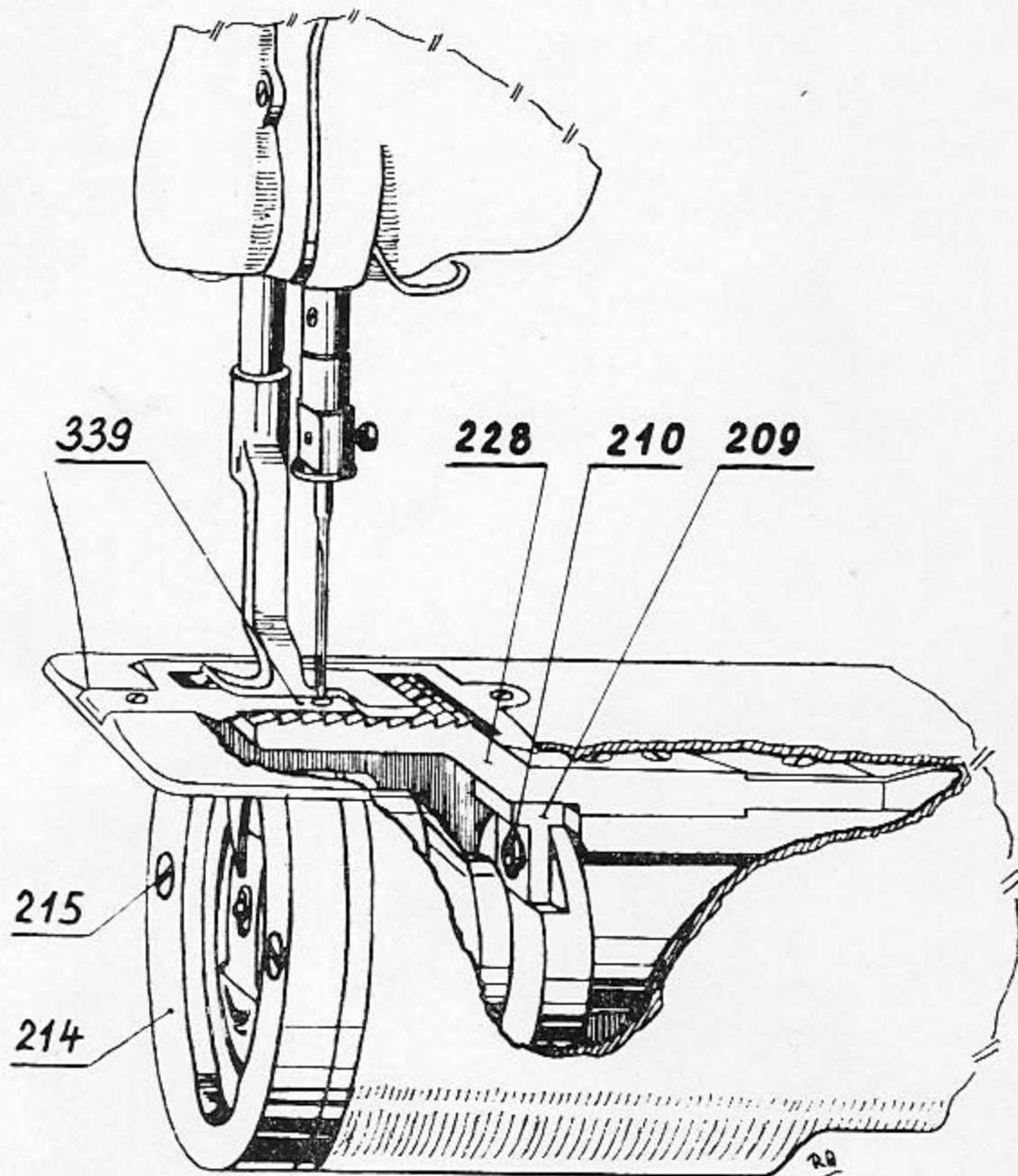
**10**



**12**



**13**



**11**