

ОРШАНСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ  
ЗАВОД ЛЕГКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

МАШИНА  
ШВЕЙНАЯ  
ПРОМЫШЛЕННАЯ

●  
КЛАСС 1022

ИНСТРУКЦИЯ  
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Минск  
Издательство „Полымя“  
1977

## ВНИМАНИЕ!

Инструкция может не отражать изменений, связанных с совершенствованием конструкции машины.

Перед пуском машины в эксплуатацию тщательно ознакомьтесь с содержанием данной инструкции, что исключит возможные ошибки с вашей стороны, снижающие долговечность работы машины.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение . . . . .	3
2. Назначение . . . . .	3
3. Технические данные . . . . .	3
4. Состав изделия . . . . .	4
5. Устройство и работа машины . . . . .	4
6. Общие указания . . . . .	6
7. Меры безопасности . . . . .	7
8. Порядок установки . . . . .	7
9. Подготовка к работе . . . . .	7
10. Порядок работы . . . . .	8
11. Перечень наиболее часто встречающихся или возможных неисправностей . . . . .	11
12. Техническое обслуживание . . . . .	12
13. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение, консервация . . . . .	16
Приложения . . . . .	17

МАШИНА ШВЕЙНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ,  
КЛАСС 1022

Инструкция по эксплуатации

Редактор *Н. И. Наумова.*  
Художественный редактор *В. А. Ермоленко.*  
Технический редактор *Г. Ф. Дубровская.*  
Корректор *Г. И. Симончик.*

Сдано в набор 18/XI 1976 г. Подписано в печать 7/II 1977 г.  
Формат 60×84<sup>1/16</sup>. 1,16 усл. печ. л. 1,18 уч.-изд. л. Тираж  
50 000 экз. Изд. № 287. Зак. 4579. Бесплатно.

Издательство «Полымя» Государственного комитета Совета  
Министров БССР по делам издательства, полиграфии и книж-  
ной торговли. Минск, Революционная, 3.

Типография «Победа» Государственного комитета Совета  
Министров БССР по делам издательства, полиграфии и книж-  
ной торговли. Молодечно, Привокзальный пер., 11.

## 1. ВВЕДЕНИЕ

В инструкции по эксплуатации промышленной швейной машины класса 1022 изложены сведения, необходимые для правильной эксплуатации машины и поддержания ее в постоянной готовности к работе.

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ

Машина предназначена для шитья тканей бельевой, костюмной и пальтовой групп из натуральных и искусственных волокон двухниточным челночным стежком в одну строчку.

## 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Число стежков в минуту . . . . .	до 4000
Длина стежка, мм . . . . .	до 4,5
Подъем нажимной лапки, мм . . . . .	не менее 8
Наибольшая толщина шиваемых материалов в сжатом состоянии под лапкой, мм . . . . .	не более 5
Применяемые иглы: тип 3-И, № 90, 100, 110, 120, 130 ГОСТ 7322—55 . . . . .	
Применяемые нитки: хлопчатобумажные матовые в шесть сложений № 30—80 ГОСТ 6309—73; шелковые № 65 ГОСТ 6797—70 . . . . .	
Габаритные размеры платформы, мм:	
длина . . . . .	476
ширина . . . . .	178
Габаритные размеры головки, мм:	
длина . . . . .	520
ширина . . . . .	210
высота . . . . .	360
Габаритные размеры стола, мм:	
длина . . . . .	1060
ширина . . . . .	650
высота . . . . .	800—880
Вылет рукава, мм . . . . .	260
Электродвигатель:	
мощность, кВт . . . . .	не более 0,25
напряжение, В . . . . .	220; 380
частота, Гц . . . . .	50
синхронная частота времени, об/мин . . . . .	2900
Масса головки, кг . . . . .	не более 27
Масса машины, кг . . . . .	не более 95



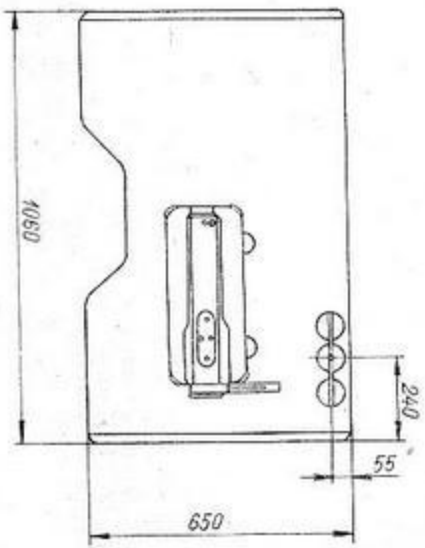
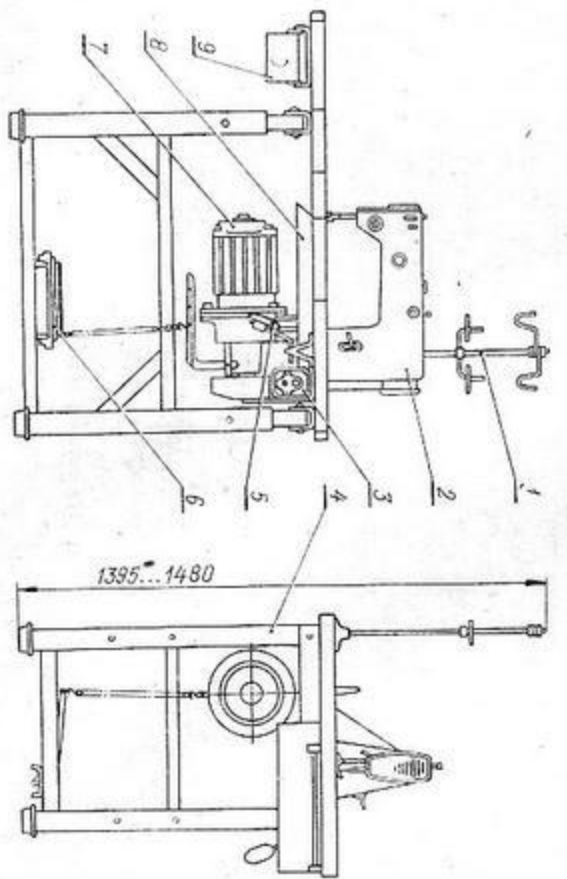


Рис. 1

#### 4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

Машина состоит из головки 2 (рис. 1) и стола 4, на котором установлены механизм включения, привода и управления: кнопочный переключатель 3, электропривод 7, подача включения фрикциона 6, коленный рычаг подъема нажимной лапки 5.

На столе установлены: стойка для катушек 1, поддон с маслобрызгом 8, ящик для инструмента и принадлежностей 9.

#### 5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА МАШИНЫ

Головка машины имеет плоскую платформу, вылет рукава — левый (рис. 2).

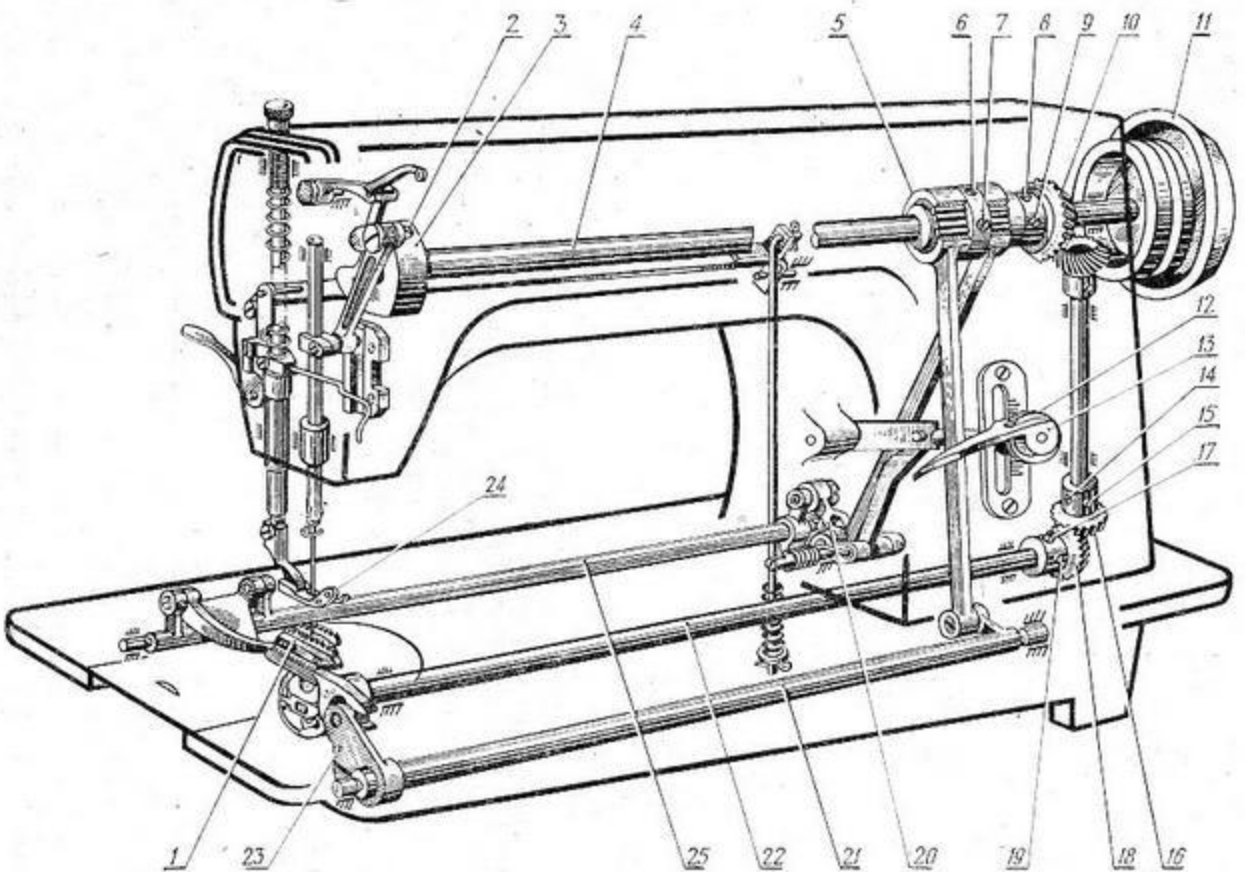


Рис. 2

Двигатель ткани 1 (рис. 2) может подавать материал в прямом и обратном направлениях. Изменение подачи с прямой на обратную производится рычагом 13.

Главный вал 4 машины смонтирован в рукаве на подшипниках скольжения. На его переднем конце установлен кривошип 3 с механизмом нитепротягивателя и игловодителя, на заднем — маховик 11, эксцентрик с шатунами 5 и шестерня, передающая движение вертикальному валу, который посредством конической зубчатой пары 16 и 18 передает вращение челноку. Эксцентрик, вращающийся на главном валу 4 посредством шатунов, шарнирно соединенных с валами 21 и 25, передает

Прижим  
24. Подъем н  
гом 5 (рис. 1  
Стойка  
нитенаправит

- 6.1. Снимите иглы с ниточными катушками.
- 6.2. Проверьте натяжение нитки.
- 6.3. Маховик должен быть в положении, соответствующем началу работы.
- 6.4. Не касайтесь иглы.
- 6.5. Не касайтесь иглы.
- 6.6. Не касайтесь иглы.
- 6.7. Не касайтесь иглы.
- 6.8. Не касайтесь иглы.
- 6.9. Удаляйте лишнюю нить.
- 6.10. Резервное устройство должно быть в положении, соответствующем началу работы.
- 6.11. Проверьте натяжение нитки.



# Демо-файл.

## За полной версией обращайтесь на сайт

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

### или по эл. почте

### [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

№ игла	булавочных	игольных	
90	60—80	65	Игольная пластина установлена на машине
100	40—50		
110—130	40—30		Устанавливается сменная игольная пластина с большим отверстием

надежность заземления.

#### 9. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 9.1. Смажьте машину согласно пункту 6.10, поднимите нажимную лапку и проверьте легкость хода, поворачивая маховик на себя.
- 9.2. Установите катушку с нитками на стойку для катушек.



9.3. Поверните маховик головки, пока игла не займет крайнее верхнее положение, отодвиньте задвижную пластинку, захватите двумя пальцами левой руки защелку шпульного колпачка и выньте его. Далее поступайте, как указано в приложении 3.

9.4. Включение моталки производите нажатием на шпindelъ.

9.5. Поднимите лапку и включите машину (при шитье лапку поднимать не нужно). Моталка автоматически остановится, когда на шпульку будет намотано достаточное количество ниток. Полнота намотки регулируется рычагом 5 (рис. 4). Натяжение нитки при наматывании регулируется винтом (см. приложение 3).

чения фрикциона, прошейте строчку длиной 40—50 см с кратковременным включением обратного хода через 10—15 см. Выключите машину, поднимите нажимную лапку, отодвиньте материал и обрежьте нитки.

10.3. Проверьте качество шва, натяжение ниток и длину стежка.

10.4. Произведите при необходимости регулировку натяжения верхней и нижней ниток, длину стежка, прижим материала нажимной лапкой, как указано в приложениях 1—4. При необходимости смените иглу.

При шитье переплетение верхней и нижней ниток должно происходить посередине сшиваемых тканей (рис. 5).

На рис. 6 показано положение при более сильном натяжении верхней нитки,



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



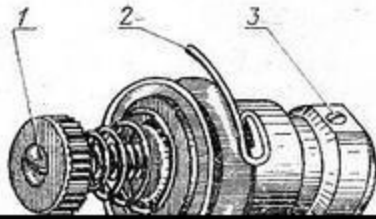
9.6. Зап...  
9.7. Воз...  
маховик на...  
конец верхне...  
под нажимно...  
9.8. Под...  
к работе.

2 и приложе...  
верхнее поло...  
ставьте новую...  
надежно закре...  
ды, ниток или...  
тягивательной...  
пружинны 2...  
каве машины...  
ерткой повер...  
против часовой...  
но иглы сни...  
ните фронтную крышку 2 (рис. 4), опустите лапку на шпульную пластинку, освободите винт 4 (рис. 9), поверните лапку со стержнем в нужное положение и надежно закрепите винт. При установке лапки следите за тем, чтобы игла не касалась ее основания.  
10.9. Рычаг 10 (рис. 9) предназначен для автоматического устранения зажима нити между шайбами регулятора натяжения при подъеме нажимной лапки. Необходимое положение рычага устанавливается кронштейном 2.  
10.10. Стержень игловодителя вместе с иглой устанавливается по высоте

### 10. ПОРЯДОК РАБОТЫ

10.1. Машина не требует специальной подготовки обслуживающего персонала.  
10.2. Включите электропривод кнопкой «Пуск», нажмите на педаль вклю...

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



таким образом, чтобы расстояние между внутренней поверхностью шпуледержателя и нижней кромкой ушка иглы примерно равнялось 0,15—0,35 мм (меньший размер для тонких тканей).

11. ПЕРЕЧЕНЬ НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ ИЛИ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Таблица 2

Примечание

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

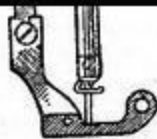


Рис. 9

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

3. Неправильная установка иглы по челноку

Точно соблюдать порядок и все требования установки игловодителя и челнока (см. п. 10.10)

1. Неправильный выбор иглы

Сменить иглу



Окончание таблицы

№	Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Примечание
4	Неравномерная подача	1. Затупились зубцы у зубчатой рейки	Заменить изношен-	
5	Нагрев челнока			

12.1.7. Поверните челнок на валу так, чтобы предохранитель 3 оказался внизу (рис. 11).  
 12.1.8. Поверните шпуледержатель 4 в положение, указанное на рис. 11, и снимите челнок с вала.  
 12.1.9. Установите новый челнок на конец вала согласно пп. 12.1.6—12.1.8 до упора.  
 12.1.10. Установите палец шпуледержателя в паз платформы и закрепите винтом 1 (рис. 10), при этом выступ пальца должен попасть в вырез 2 шпуледержателя.  
 12.1.11. Установите челнок на вал, вставив его в вырез 1 винта 1.05 настоящей

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

В процессе регулировки отрегулируйте от

12.1.1. Снимите иглу из челнока.  
 12.1.2. Опустите челнок в машинное масло.  
 12.1.3. Выньте иглу из челнока.  
 12.1.4. Отрегулируйте натяжение нити.  
 12.1.5. Осмотрите челнок.  
 12.1.6. Поднимите челнок.

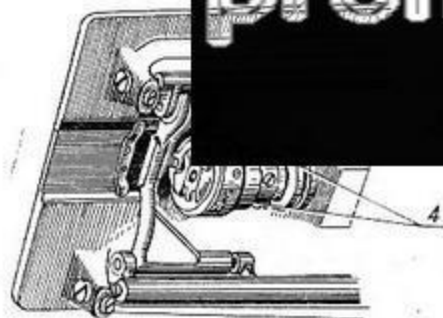


Рис. 10



Рис. 11

ого вала, одного из которых находился в нижнем положении. Рекомендуется вынуть иглу от верхней платформы. Размер между пальцем и иглой должен быть 0,5 мм.

Размер между пальцем и иглой должен быть 0,5 мм.

должно быть 0,5 мм.

внимание на правую сторону привода.

12.1.18. Поставьте на место двигатель ткани и игльную пластинку.

12.2. Регулировка смазки челнока

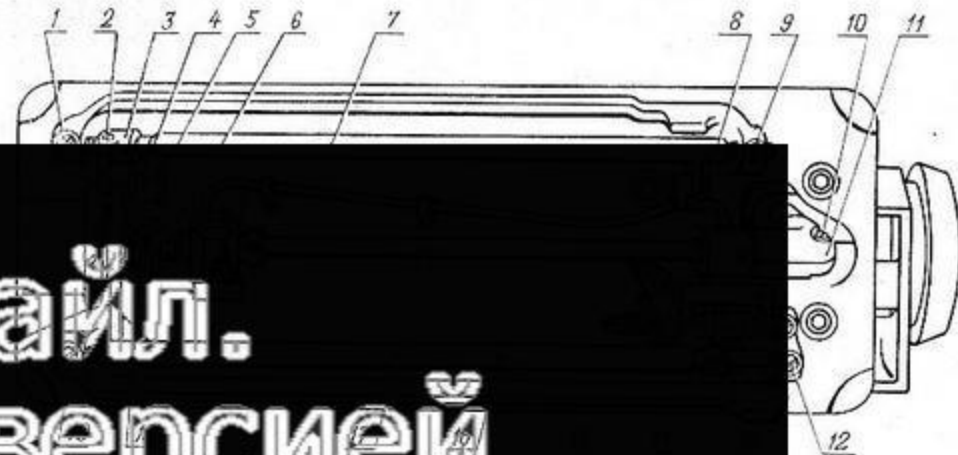
Передняя втулка вала челнока снабжена винтом 2 (рис. 14) для регулировки подачи масла к челноку. Для увеличения подачи масла к челноку необходимо завернуть винт, для уменьшения — вывернуть.

отжав контргайку 1. В результате этого имеющееся на втулке отверстие для прохода избытка масла закрывается. Чтобы отверстие открылось и избыток масла поступил через него в проточку во втулке, необходимо вывернуть винт.

Если масло поступает к челноку в избытке и количество его не поддается регулированию винтом 2 (рис. 14), необходимо проверить, не отделился ли фитиль от штуцера 3 (рис. 14), завернутого в челночный вал. В случае необходимости вставить его.

12.4.5. Ослабьте винт 2 кривошипа 3 вала подъема 7 (рис. 15).

12.4.6. Снимите вал подачи 16 (рис. 15) с рычагом двигателя ткани.



# Демо-файл.

За полной версией обращайтесь на сайт

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

или по эл. почте

[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Своевременно его в бензине. Регулярно проверять. Для проверки дать ей поработать постоянно давление листок белой бумаги времени на бумагу то подача масла. Проверку проводить в ход машину с челночного вала. 1,5 мм.

- 12.3.1. Снимите...
- 12.3.2. Отверните...
- 12.3.3. Расположите...
- 12.3.4. Ослабьте...
- 12.3.5. Снимите...

## 12.4. Демонтаж вала подачи

- 12.4.1. Снимите палец шпундержателя, отвинтив винт 2 (рис. 3).
- 12.4.2. Снимите челнок, отжав винты 6 (рис. 15).
- 12.4.3. Ослабьте винт 13 кривошипа 14 (рис. 15).
- 12.4.4. Ослабьте винты 12 и 19 крепления центров...

- 12.7.5. Отверните винты крепления червяка, закрепленного на главном валу и являющегося приводом моталки 4 (рис. 4).
- 12.7.6. Снимите верхнюю крышку рукава, отжав винты.
- 12.7.7. Отожмите винты крепления эксцентрика 6 и 7 (рис. 2).
- 12.7.8. Отверните винт крепления верхнего картера и располовиньте картер.
- 12.7.9. Отожмите винты крепления верхней шестерни 8 и 9 (рис. 2).

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



12.7.10. Снимите вал 4 вместе с маховиком 11 (рис. 2), поддерживая левой рукой сходящие с вала детали.

12.7.11. Снимите маховик 11, отжав винты.

Примечание. При монтаже и демонтаже шестерен обратите внимание на то, чтобы первый крепежный винт по ходу вращения вала был отжат, так как он устанавливается на лыску, имеющуюся на валу.

### 13. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ, КОНСЕРВАЦИЯ

13.1. На товаре должен быть нанесен товарный знак.

Маркировка должна включать:

а) получение сертификата

б) массу г

в) отправление

Кроме того, на товаре должны быть нанесены следующие знаки: «Версия 1»

ГОСТ 14192-71

13.2. Машинные узлы, механические детали должны быть надежно закреплены.

В каждый упаковочный ящик должны быть вложены паспорт, дата упаковки, дата изготовления.

13.3. Машинные узлы, механические детали должны храниться в помещениях при температуре от +10°C до +15°C.

Срок хранения не должен превышать 6 месяцев.

13.4. Перед упаковкой необходимо тщательно очистить детали от пыли, грязи, масла.

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

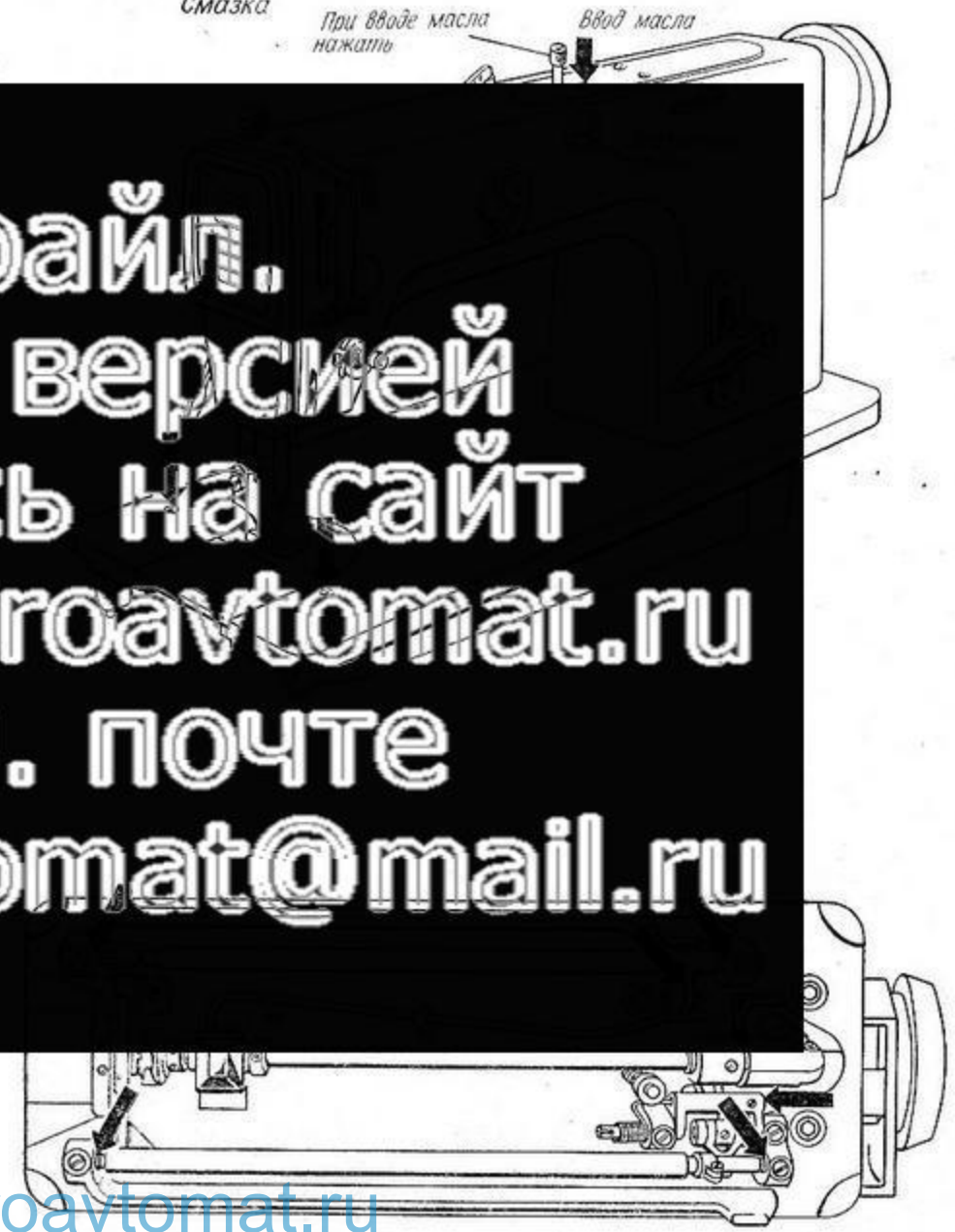
Консервация должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 9.030-75 «Акор-1».

Смазка

При вводе масла нажать

Ввод масла

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



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

Челнок и шпулька



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

Подъем лапки

авка  
ния

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



Приложение 4

