

**335-121.2**

**522 741410101**

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

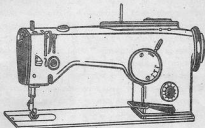
Руководство по настройке и обслуживанию  
быстроходной промышленной швейной маши-  
ны с плоской платформой и с зигзагообра-  
зной строчкой

тип 335-121.2  
522 741410101

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

ВЫСТРОХОДНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С ПЛОСКОЙ ПЛАТФОРМОЙ  
И С ЗИГЗАГОБРАЗНОЙ СТРОЧНОЙ  
ТИП 335-121.2

522 741410101



Применение

Машина предназначена главным образом для шитья обуви, стачивания задников, подкладок, для пришивания языков домашней фетровой обуви, для декоративной строчки на обуви и т. п.

Технические данные

Производительность машины	до 3000 ст./мин.
Ширина зигзага	до 10 мм
Длина стежка	0 - 3 мм в обоих направлениях у кожи 0 - 5 мм в обоих направлениях у ткани
Вид ниток	см. таблицу
Вид иглы	см. таблицу
Челнок	вращательный
Толщина обрабатываемого материала	см. таблицу
Подъем лапки	6,5 мм
Рабочее пространство	260 x 130 мм
Потребляемая мощность машины	до 500 Вт
Привод машины	от электродвигателя 0,4 кВт; 2870 об/мин

Стойка	трубчатая стандартная
Вес Головки машины	до 35 кг
Поддача	погружной двигатель титана или кобальт, зигзагообразная, строчка центровая

Техническое описание

Машина сконструирована в виде быстроходной промышленной швейной

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)

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

ТАБЛИЦА ИТД

Характеристики  
и размеры обуви  
названия  
главное ЧИП 80

Табл. 7

номера	номера	номера	номера	номера	номера	номера	номера	номера	номера
1)	63x3	50x3	40x3	34x3	28x3	20x3	50x3-3	28x3	20x3
2)	63x3-40	34x3	28x3	20x3					
3)									
4)									

Подписки

В целях улучшения  
качества работы

1) При заказе

2) Укажите 34

3) Не совсем

1) код чела- / высота  
нога ИГММ

2,2 / 0,3

2,2 / 0,3

2,6 / 0,6

2,6 / 0,6

2,2 / 0,5

2,2 / 0,7

4,1 / 0,5

2,1 / 0,5

2,1 / 0,7

новые верхней обуви

из поколения.

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)

1. РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ

А. Общие сведения

- 1) Прочтите внимательно настоящее руководство и поступайте точно в соответствии с ним!
- 2) Во время поставки и распаковки машины руководствуйтесь надписями и обозначениями на упаковке.

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)

- 7) Один раз в неделю во время тщательной очистки машины проверьте внимательно всю машину, чтобы не были повреждены некоторые ее детали и чтобы все механизмы работали исправно. Обнаруженные неисправности необходимо немедленно устранить. Один раз в год производится генеральный осмотр, при котором вся машина де-

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

монтируется, тщательно очищаются и осматриваются отдельные детали и части электропроводки. Дефектные и изношенные детали ремонтируются или устраняются.

- в) Соблюдайте правила техники безопасности! Нельзя чистить машину и устранять неполадки во время хода машины! Нельзя устранять козухи и остальные аварийные обо-

# 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)

время транспорта необходимо немедленно сообщить управление железной дороги или транспортному бюро. Распаковку надо производить осторожно, чтобы не повредить отдельные части машины. Затем надо убедиться в том, если принадлежности машины комплектны в соответствии с заказом.

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

О всех несоответствиях необходимо известить поставщика; поздно поданные рекламации не будут приняты во внимание.

3) Установка головки машины на стойку

При расплавке ядника, в котором помещена машина, и во

**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)**

После расплавки машинки и перед пуском ее в ход, надо устранить консервировочное вещество и все загрязнения. Для смазки машинки применяется нормальное машинное масло вязкостью  $\nu = 40^{\circ}$  по Зеттеру при  $20^{\circ}\text{C}$ . Рекомендуется применять масло J 2, для смазки зубчатых шестерен консистентную смазку  $\nu 1$  или  $\nu 2$ . Места, смазывающиеся



масленкой, на машине обозначены красной краской, которая нанесена вокруг смазочных отверстий. Перед смазкой необходимо всегда убедиться в том, чисты ли эти отверстия, а если нет, надо их вычистить. В смазочные отверстия или на поверхность детали надо по мере необходимости наносить масло в соответствии с требованиями до-

# 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)

чтобы маховичок вращался легко и был правильно отрегулирован. Затем проводится испытание работы управляющего механизма:

подъем и опускание лопки с помощью колесчатого рычага, изменение направления подачи при помощи левой педали или ручного рычага.

2) Направление вращения (изображение 1)

Маховичок вращается в соответствии с указанием стрелки в направлении к часам, т. е. против направления часовых стрелок.

3) Электропроводка

Электромеханик подключает машину к электрической сети.

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)

...проводах, соединяющих ролики, проводится значащее количество шин на электродвигателя.

5) Подъем лапки

Подъемом и опусканием лапки управляет механизм коленчатого рычага. Для подъема и укрепления лапки в поднятом

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

положении можно применять также и ручной подъемный рычаг, помещенный на задней стенке рукава машины. При опускании лапки на обрабатываемый материал надо сначала слегка нажать колесчатый рычаг, вследствие чего освободятся крепления лапки в верхнем положении при отклонении

# 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 ее крайнее положение, при котором расстояние между иглопроводителем и лапкой максимальное. Затем отверткой освобождают крепления винта на нижней части иглопроводителя, насаживают в него иглу и зажимают ее вверх до упора так, чтобы длинный конец иглы был впереди и напротив винта. Иглу плотно укрепают притягиваемым винтом. Предупреждают, что

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

при насаживании новой иглы необходимо убедиться в том, если она проходит через центр отверстия игльной пластинки. Нельзя применять иглы произвольного вида или толщины, но необходимо, чтобы они соответствовали сорту материала и толщине ниток.

8) Заправка верхней нитки (изображение 2)

**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)**

рез нитеводитель, проходит между натяжными дисками и шпулке, установленной на валу моталки. При отклонении рычага привод моталки подключен к машине. Во время наматки нитка равномерно распределяется по всей ширине

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

шпульки. Когда шпулька намотана, привод автоматически отключается и моторчик останавливается.

11) Заправка нижней нитки

Намотавшую шпульку вкладывают в шпульный колпачок и конец нитки заправляют в прорезь в шпульном колпачке. За-

# 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)

13) Шитье - работа машин

Под лапку вкладывают обрабатываемый материал и включают электродвигатель. После захвата материала лапкой, левой рукой захватывают свободные концы образ ниток, а правой рукой вращают маховик в направлении к себе,

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

причем постепенно нажимают правую педаль. Этим шпиндель приводится в действие. Скорость шитья возрастает по мере нажатия педали до максимума. При освобождении педали муфта выключает электродвигатель, который при своем торможении останавливает иголку. Во время шитья материал нельзя тянуть, надо его только направлять. Натягиванием обрабатываемого материала сгибается игла, которая может

# 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)

стройка, требующие больше времени, производится механизмом, имеющим соответствующие знания и опыт в области швейных машин.

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

1) Настройка длины стежка (изображение 3)

Изменение длины стежка производят вращением кнопочно-го переключателя (233.31) на стойке машины. Предел длины стежка плавно регулируется вращением кнопки в диапазоне  $300^{\circ}$ . Здесь существует правило, что при вращении

**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)**

натяжение верхней и нижней ниток должно быть взаимно отрегулировано так, чтобы связывание стежков происходило точно посредине слоя обрабатываемого материала. Натяжение верхней нитки регулируется поворачиванием гайки натяжного устройства (171.32). При вращении гайки в правую сторону (в направлении вращения часовых стрелок) натяжение верхней нитки увеличивается, при вращении гайки в обратном направлении натяжение верхней нитки уменьшается.

Натяжение нижней нитки регулирует с помощью винта, находящегося посредине прижимной пружины на шульском колпачке. Поворачиванием этого винта вправо или влево увеличивается или уменьшается давление пружины на шульный колпачок, причем нить, проходящая между ними, имеет большее или меньшее натяжение.

Если натяжение нижней нитки сбалансировано правильно,

# 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)

Челюсок по отношению к игле должен находиться в таком положении, чтобы в момент, когда он захватывает петлю верхней нитки, верхняя кромка ушка иглы в правом положении игловодителя при ширине зигзага 10 мм, находилась под центром челюска на расстоянии около 3,7 мм. Если высота игловодителя не соответствует этому требованию, следует поступать следующим образом: через отверстие в рукояте машины с помощью отвертки надо отвинтить винт повода

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



игловодителя и игловодитель установить в требуемое положение. При установке его в первоначальное положение надо поступать в обратном порядке.

8) Настройка движения иглы и двигателя ткани

Освобождает крепление двух винтов на ленточном колесе

**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)**

Внутренняя часть челнока имеет принудительное открывание с помощью рычага (688.12), входящего в захват с носом на внутренней части челнока. Сначала регулируют размер открытия, т.е. зазор между носом державки челнока и прорезью на внутренней части челнока. Одновременно с этой регулировкой производят также установку открывательного рычага, т.е. регулируют зазор в аксиальном направ-

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

лении между носом открывательного рычага и плоскостью внутренней части челнока. Регулировку проводят освобождением винта на рычаге (613.150), помещенном в коробке передач. Лево́й рукой выдвигают открывательный рычаг вместе с валком так, чтобы между носом открывательного рычага и нижней плоскостью внутренней части челнока возник зазор около 0,8 мм. Одновременно с этим настраивают открывательный рычаг так, чтобы между прорезью

# 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)

вокруг главного вала (340.59) и набрасывается на оба приводных колеса ленты. Производится монтаж махового колеса с подшипником и монтаж кокуха ремня.

**Примечание!**

После установки приводной ленты или после ее замены необходимо в каждом случае настроить правильное движение челнока и подачу в соответствии с предыдущими указаниями.

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

13) Замена лапки

Во время замены лапки сначала перемещают прижимную рейку в верхнее положение и фиксируют ее. Иголку также перемещают в крайнее верхнее положение. Затем освобождают винт лапки и лапку снимают. Установку лапки производят в обрат-

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)

при нулевой подаче) устанавливает несущую двигателя ткань с двигателем в центр отверстия игольной пластинки при освобождении винтов рычага на подающем валу. Необходимо соблюдать правило, что двигатель ткани имеет максимальный подъем приблизительно посредине пути подачи.

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

16) Настройка длины подачи

На регулировочном кнопочном переключателе длины отетки настраивают мулевую подачу при освобождении нити ричага (на валу ручного механизма управления обратным стеклом). Затем подвинную втулку установочного эксцентрика устанавливают так, чтобы на ней была выделана соответствующая

**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)**

правую сторону давление пружины увеличивается и вследствие этого повышается трение в обойме, которая дает требуемую силу для настройки ширины зигзага. Это устройство одновременно препятствует самовольному смещению зигзага во время хода машины. Венте доступен через отверстие в нижней части рукава после отклонения машины.

20) Ограничение зазора в зубьях зубчатой передачи механизма зигзагообразного стежка (изображение 7)

Для ограничения величины зазора в зубьях зубчатой передачи механизма зигзагообразного стежка служит эксцентрический палец (318.75), несущий на себе зубчатую передачу.

В процессе работы палец на задней стороне стойки рукава ма-

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)

и безопасном состоянии согласно электроустановочным правилам и правилам техники безопасности. Изменение направления вращения электродвигателя можно производить без отключения приводного кабеля в штепселе или на клеммной доске электродвигателя.

**Внимание!**

При любом повреждении электрического оборудования необходимо для устранения дефекта вызывать специалиста - электромеханика!

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

## В. УХОД

### 1) Смазка машины

Ручной масляной надо наносить масло в обозначенные отверстия на рукояке машины один раз в день перед началом смены. Кроме того необходимо контролировать уровень масла в коробке передач воле чашки с помощью маслоуказателя.

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)

тала. Затем надо машину испытать, законсервировать и передать в склад на хранение вместе с инструментами и запасными частями.

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

17. РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ СЛУЧАЙНЫХ ДЕФЕКТОВ

<u>Дефект</u>	<u>Причина</u>	<u>Устранение</u>
а) Машина тяжело работает	Машина долго не была в эксплуатации, засохло масло и загрязнение в подшипниках	Во все смазочные отверстия и на поверхности скользяния надо накапать несколько капель керосина и привести машину в быстрый ход, чтобы высушить смазочные поверхности

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)

9. Намотанная нитка на челноке

9. Нитку устранить

10. Нитка слишком тонкая или мало крепок

10. Применять более пригодные нитки

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

Дефект

г) Срыв нижней  
нитки

Причина

1. Нитка плохо за-  
правлена в шпуль-  
ном колпачке
2. Нитка слишком  
тонкая или мало  
крепкая
3. Плохо намотанная  
нитка на шпульку

Устранение

1. Нитку заправить пра-  
вильно согласно пункту  
11, стр. 10
2. Применять более при-  
годные нитки
3. Шпульку перемотать

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)

д) Половина  
ИГРАМ

1. Двигатель утки  
слишком высоко

2. Не внимательность  
во время шитья, на-  
тяжка материала

1. Настроить высоту дви-  
гателя утки согласно  
пункту 14, стр. 16

2. Материал должен про-  
ходить свободно

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



<u>Дефект</u>	<u>Причина</u>	<u>Устранение</u>
	3. Слишком тонкая игла для толстого материала	3. Иглу сменить согласно пункту 7, стр. 8
	4. Плохо установлена игла	4. Иглу правильно установить согласно пункту 7, стр. 8
	5. Освобожденная	5. Пластику установить

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)

дисками

строить согласно пункту 4, стр. 12

5. Неодинаковая настройка натяжения верхней и нижней ниток

5. Правильно настроить согласно пункту 4, стр. 12 и регулярно контролировать

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

<u>Дефект</u>	<u>Причина</u>	<u>Устранение</u>
и) Петление стежков сверху	1. Разрешинная пружина на лубочном колпачке, недостаточное горюжение и-кней нитки 2. И-княя нитка не заправлена под пружину лубочного колпачка	1. Пружину сменить 3. Нитку снова заправить согласно пункту 11, стр. 10

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)

ЭЛЕТЕКС

предприятие концерна

г. Воскресенске

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

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ к быстроходной промышленной  
швейной машине с плоской платформой  
и зигзагообразной строчкой

Лист 1

Тип 335-121.2

Обозначение детали	К-во штук	Наименование детали	Изображение на табл.	S N	A
020.155	1	Рукав с платформой	1,3,4,5,6		

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)

Объяснение: S - деталь изнашивающаяся  
N - запасная деталь  
A - количество штук на 1 машину на 1 год  
знаменатель дроби обозначает количество лет

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

112.016	1	Винт	4		
112.057	2	Винт	4		
118.023	1	Болт натяжного устройства	1	N	1

# 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)

136.023	1	Винт	3		
136.065	1	Винт	3	N	1
141.088	1	Винт	4		
156.021	1	Настраивающий винт	1,3		
171.032	1	Гайка комплектная	1		
190.097	1	Шайба	4		
190.099	1	Шайба	4		

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

190.155	1	Шайба	2
190.359	2	Шайба	2
191.082	1	Вкладыш нитеводителя	2
194.014	1	Шайба	4
195.011	1	Шайба	1

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)

310.091 1 Шайба 5

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

310.152 1 Шайба 2

318.071	1	Цапфа	6
318.075	1	Цапфа	5
318.103	1	Цапфа	4

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)

345.051	1	Вал	6
345.056	1	Вал	2
346.019	1	Цапфа	4
<del>361.043</del>	<del>1</del>	<del>Штифт</del>	<del>1</del>
363.066	1	Тяга	3

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

✓ 391.103	1	Игловодитель	2
392.056	1	Прижимная рейка	3

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)

445.045	1	Кольцо	4		
445.048	1	Корпус эксцентрика	4	Н	1
445.089	1	Корпус	5		
452.027	1	Ползунок	4		
452.036	1	Ползунок	2		

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

✓ 552.079	1	Шестерня	4	И	1
✓ 552.099	1	Червячное колесо	2,5		
✓ 552.113	1	Шестерня	4	И	1
552.135	1	Шестерня	5		

# 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)

627.023	1	Направляющая	4		
✓ 627.029	1	Кулиса	2		
✓ 627.037	1	Нитеноводитель	2		
630.115	1	Шатуны	2		
632.125	1	Рычаг	2		
633.080	1	Рычаг	3		

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



841.082	1	Направляющая	5	И	1
845.492	1	Направляющая	2		
✓ 851.147	1	Двигатель тяги	6	И	1
862.172	1	Нижняя часть лапки	3		

# 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)

823.101	2	Подвес	1		
824.065	1	Захват	4		
825.101	1	Верхняя часть лапки	2		
827.166	1	Крышка	4		
828.058	1	Втулка	1		

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

828.069	2	Натяжной диск	1	N	2
829.138	1	Предохранитель пальцев 3			
829.438	1	Предохранитель	1		
829.702	1	Подшипниковый диск	0		

# 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)

НК 0810	1	Игольный подшипник 8x12x10 - стандарт	2,4	N	3
НК 1412	1	Игольный подшипник 14x20x12 - стандарт	2		
НК 1210	3	Игольный подшипник 12x16x10 - стандарт	4	N	2
	1	Игла 134 Lr-G № 100	2		

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

✓ В 248	1	Челнок комплектный	4	И	1
DN 029401.0	1	Кольцо 12х22х7	4		
	1	Шланг 3,6/4,6х80	1		

# 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)

ЧСН 02 1131.223 2 Винт М 4 x 12 3,4,6

ЧСН 02 1131.223 3 Винт М 4 x 16 5

ЧСН 02 1131.22 2 Винт М 4 x 25 4

ЧСН 02 1131.223 4 Винт М 5 x 10 3,6

~~ЧСН 02 1131.22 2 Винт М 5 x 12 2,6~~

ЧСН 02 1131.22 3 Винт М 5 x 14 4

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

ЧСН 02 1131.22	1	Винт М 5 х 30	4
ЧСН 02 1131.223	1	Винт М 6 х 12	6
ЧСН 02 1131.22	3	Винт М 6 х 18	4
ЧСН 02 1131.22	1	Винт М 6 х 20	1

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)

ЧСН 02 1401.22	1	Гайка М 5	1
----------------	---	-----------	---

ЧСН 02 1401.22	2	Гайка М 6	6
----------------	---	-----------	---

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

---

ЧСН 02 1701.02	1	Шайба 4,3	3
----------------	---	-----------	---

ЧСН 02 1702.02	2	Шайба 6,4	3
----------------	---	-----------	---

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)

---

ЧСН 02 2195.03	1	Гвоздь 2 x 6	1
----------------	---	--------------	---

ЧСН 02 2925.02	2	Кольцо 5	2
----------------	---	----------	---

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

---

ЧСН 02 2929.02	3	Кольцо 4	2
ЧСН 02 2929.02	5	Кольцо 5	3,6
ЧСН 02 2929.02	1	Кольцо 6	3
ЧСН 02 2929.02	2	Кольцо 7	6

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)

1 Фитиль Ø 3 x 1000 1,2

1 Фитиль Ø 8 x 550 1,4

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

<u>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</u>			
У - 30099	1	Масленка	7
038.020	1	Отвертка малая 3 x 100	7
038.021	1	Отвертка большая	

# 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)

ЧШ 02 4640	1	Подшипник 6204 ZZ	8
ШН 02 3110	1	Кожаной ремень 8 x 5 x 900	8
ШН 02 3110	1	Кожаной ремень 8 x 5 x 950	8

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

ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОДЕВИГАТЕЛЯ 301

2812.28.559.117	1	Стойка трубчатая комплектная	
045.094	1	Маховичок в сборе	8

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)

ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОДЕВИГАТЕЛЯ 305

2812.28.559.118	1	Стойка трубчатая комплектная	
-----------------	---	---------------------------------	--

Остальные детали одинаковые, как у оборудования электро-  
двигателя 301.

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





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)

1

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

381.043

005.107

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)

2

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



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)

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

4

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)

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

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)

6

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

122.031

Демо-файл.

За полной версией  
обращайтесь на сайт

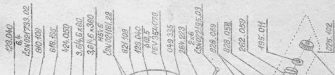
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

или по эл. почте

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

7

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



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)

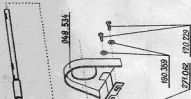
Technical drawing showing a list of dimensions for a component, with lines pointing to specific parts of a rectangular object. The dimensions listed are:

- 6.425
- 142.351.078
- 16.23
- 25.091151.22
- 721.125
- 123.040
- 611.323
- 612.058
- 620.055

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

335-121.2

ТАБ. 2.



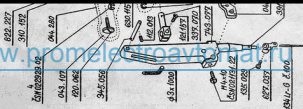
Демо-файл.

За полной версией  
обращайтесь на сайт

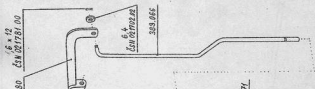
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

или по эл. почте

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







Демо-файл.

За полной версией  
обращайтесь на сайт

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

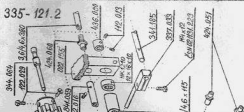
или по эл. почте

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



335-121.2

ТАВ. 4.



223

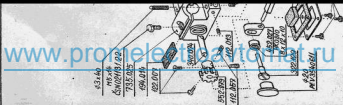
# Демо-файл.

За полной версией  
обращайтесь на сайт

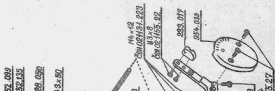
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

или по эл. почте

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



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



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)

$\phi 3 \times 6$   
3.6/1.6

016



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

335-121.2



# Демо-файл.

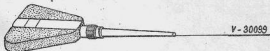
За полной версией  
обращайтесь на сайт

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

или по эл. почте

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





Демо-файл.

За полной версией  
обращайтесь на сайт

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

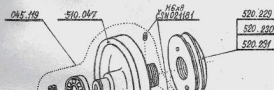
или по эл. почте

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

335/508

335-121.2

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



# 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)

20  
ČSN 022930

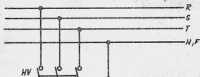
6204 ZZ  
ČSN 024640

511.068

8x5x180  
UN 023110

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

Электрическая схема станка



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)

вание станка, подтянуть клеммы и устранить возникшие неполадки.

При любой неисправности электрооборудования следует вызывать специалиста-электромеханика.

Обслуживающий станок рабочий, уходя от станка, обязан выключить главный выключатель.

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

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)

1982

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