

335-221

522 741610113

www.promelectroavtomat.ru

Руководство к наладке и обслуживанию быстроходной
промышленной швейной машины плоской с зигзагообразной
строчкой

ТИП 335-221

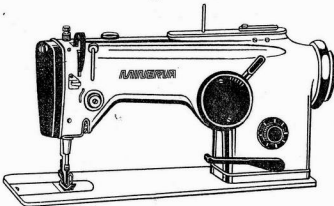
522 741610113

www.promelectroavtomat.ru

ВЫСТРОКОВАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ПЛОСКАЯ
С ЗИГЗАГООБРАЗНОЙ СТРОЧКОЙ

ТИП 335-221

522 741610113



Применение

Машина пригодна к шитью подоген, дамских костюмных тканей и трикотина.

Технические данные

Производительность машин	до 4200 стежков/мин в зависимости от характера сшиваемого материала
Ширина зигзагообразного стежка	от 0 до 6 мм
Длина стежка	от 0 до 5 мм в обоих направлениях
Вид стежка	челночный, центральный
Сорт иглы	135 x 5 № 90

335-221

Иглы	6 КА Гольского № 65 (СССР), пошивочный шёлк 100/6 № 60 для ЧСН 80 2151
Челнок	R 244
Толщина пошиваемого материала	до 4 мм
Подъём лапки	7,0 мм
Вылет рукава	265 x 130 мм
Размеры платформы	477 x 178 мм
Вес головки машины	35 кг
Подставка	стандартная, трубчатая
Привод машин	электродвигатель 380/220 в 0,4 кВт
Пространственные размеры машины, включая подставку	1010 x 700 x 1130

Техническое описание

Машина сконструирована, как быстроходная промышленная машина плоская с зигзагообразной строчкой. Она шьёт двухниточным челночным стежком (строчкой). Подачу пошиваемого материала обеспечивает погружная возвратная зубчатая рейка вместе с качающейся прижимной лапкой. Ротационный челнок уложен поперек платформы. Привод от верхнего вала на нижний вал исполнен с помощью приводной ленты из искусственного материала с передачей 1 : 1. Регулирование длины стежка выведено от регулирующего эксцентрика, расположенного на нижнем валу на игольчатом роликоподшипнике. Управление длиной стежка выполняется с помощью кнопки, помещённой на стойке рукава машины. Управление обратным стежком осуществляется ручным и ножным способами. Ширина зигзагообразной строчки устанавливается рычагом, помещённым под крышкой механизма зигзагообразной строчки на стойке рукава.

На важных узлах машины применяется игольчатый роликопод-

шестник и шариковый подшипник.

Машина имеет частичное групповое смазывание с распределением масла с помощью фитилей и смазку индивидуально.

Машина готовится без освещения и снабжена винтом с

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

удостоверьтесь в том, если подающие смазку места находятся в чистоте. Ручной масленкой накапайте масло во все отверстия, обозначенные красным. Смазывайте лучше всего меньше, но чаще. Детали, подверженные большому трению или напряжению, мажьте несколько раз

в день в зависимости от потребности.

- 6) Чистите машину ежедневно, главным образом те ее части, которые засоряются от материала. Во время чистки тщательно контролируйте не ослаблены ли некоторые детали машины.
- 7) Один раз в неделю во время основательной чистки про-

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

вопросы.

335-231

www.promelectroavtomat.ru

Б. Упаковка и распаковка машины, ее чистка и смазывание

1) Упаковка машины

Головка машины уложена в самостоятельном ящике, подставка уложена в планочной упаковке, или же в собственном ящике (при тяжелых климатических условиях).

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

останется кругом приблизительно 1,5 мм зазор. Далее зацепим цепочку левой педали в отверстие в рычаге, который уложен во втулке масляной ванны.

335-221

www.promelectroavtomat.ru

Тем самым выполняется перемена направления пошива левой педалью. Правая педаль управляет соединительной муфтой электродвигателя.

При любом извлечении машины из подставки отсоединяют цепочку левой педали из отверстия рычага и отсоединяют клиновидный ремешок.

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

смазывать несколько раз в день в зависимости от потребления.

Челнок и челночные механизмы должно чистить несколько

335-221

www.promelectroavtomat.ru

раз в день. На все загрязненные места челнока и окружающих его механизмов воздействуется несколько капель керосина, а машина приводится при этом в быстрый ход. Затем машина останавливается, вынесенные нечистоты вытираются, а челнок вместе с челночными механизмом смачивается маслом. Такая работа должна производиться

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

3) Электроустановка

Электромеханик выключает машину и электропроводу.

После выключения электродвигателя проворачивает, проти-

385-321

www.promelectroavtomat.ru

ется ли шкив в правильном направлении, то есть влево. В противном случае нужно штепсель приводного кабеля вытянуть из штепсельной розетки и переключить приводной кабель на штепсельной розетке или на контактной доске с зажимами электродвигателя. Но ни в коем случае нельзя вращать шкив в обратном направ-

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

ленчатого рычага. Таким образом для подъема и обеспечения поднятого положения лапки можно применить рукоятку подъемного рычага, который помещается на

335-221

www.promelectroavtomat.ru

задней стороне рукава машин.

При опускании ланки на поливаемый материал нажимают сперва умеренным давлением коленчатый рычаг, вследствие чего ослабляется арретирование поджатой ланки при помощи опускания рукоятки, а затем посредством ослабления коленчатого рычага опускают ланку на по-

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

датель не окажется в крайнем верхнем положении, то есть пока расстояние игловодителя от ланки не станет наибольшим. Затем, ослабив отверткой винт на

385-221

www.promelectroavtomat.ru

нижней части игловодителя, вставляет в него иглу и вталкивает ее наверх до упора таким образом, чтобы длинный желобок иглы был направлен вперед к работающему. Иглу хорошо закрепляют, притягивая винт. Напоминаем Вам, что после вставки новой иглы нужно проверить проходит ли игла через середину отверстия в игольной пластинке. Не следует никогда употреблять иглы случайного сорта и толщины, но в соответ-

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

под стол, открывают затвор шпульного колпачка и последний вынимают. Потом шпульку легко вынимают из шпульного колпачка, ослабив затвор.

335-221

www.promelectroavtomat.ru

В н и м а н и е !

При извлечении шпульного колпачка из челнока, убедите ноги с педалями на подставке, чтобы случайно не произошел пуск машины в ход!

10) Зарядка шпульки челнока

Для наматывания нижней нитки на шпульку челнока

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

после пуска машины в ход.

12) Захват нижней нитки

Левой рукой легко поддерживает конец верхней нитки, не натягивая ее при этом. Правой рукой поворачивает маховичок по направлению к работающему, пока

335-221

www.promelectroavtomat.ru

игла с ниткой не пройдет через крайнее нижнее положение и не вернется обратно в крайнее верхнее положение, вследствие чего нижняя нитка будет проде-
та. Затем легко протягивает верхнюю нитку, пока
нижняя нитка не выступит из отверстия в игольной
пластинке наверх. Концы верхней и нижней ниток кла-

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

сами иглу, которая может даже сломаться от воз-
можного удара по кромке отверстия в игольной
пластинке. Частые удары острия иглы по кромке от-

385-321

www.promelectroavtomat.ru

ворстия игольной пластинки рассекают его, вследствие чего происходит обрыв нитки. При извлечении пошиваемого материала устанавливает рычаг нитепри- тягивателя в крайнее верхнее положение, поднимает лапку, пошиваемый материал протягивают, а нитки отрезают таким образом, чтобы снизу и сверху высо-

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

МАШИНЫ.

335-221

www.promelectroavtomat.ru

1) Установка длины стежка (рисунок 3)

Изменение длины стежка выполняется посредством поворачивания кнопки (233.31) на стойке машины. Размер длины стежка плавно регулируется посредством поворачивания кнопки в диапазоне 200°. При этом собственное

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

загообразной строчки вплоть до нуля.

Приблизительная ширина установленного зигзагообразного стежка обозначена на шкале колуха.

4) Установка натяжения нитки (рисунок 5)

Натяжение верхней и нижней ниток нужно наладить друг

335-221

www.promelectroavtomat.ru

другом так, чтобы вязание стежков приходилось посередине шовляемого материала. Натяжение верхней нитки наладим, повертывая гайку натяжения (171.32). Вращая гайку направо (по ходу часовой стрелки) натяжение верхней нитки увеличивают, вращая гайку в обратном направлении натяжение верхней нитки уменьшают. Натя-

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

коб.

6) Игольная пластинка

Должна быть правильно установлена и винтами плотно прижата таким образом, чтобы игла проходила через

385-221

www.promelectroavtomat.ru

середину отверстия для иглы и при максимально зигзагообразной строчке. Игольное отверстие не должно быть исколото или растрелано ниткой или иглой или повреждено иным способом. Каждое такое повреждение оказывает влияние на качество пошива.

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

5) Регулировка рабочего хода челнока

Брашлет изголовочек по направлению к работающему, пока игловодитель не опустится в крайнем нижнем положении, и далее на $2 \pm 0,2$ мм вверх. В этом положении носик челнока должен находиться на оси иглы. Причем зазор

335-221

www.promelectroavtomat.ru

расстояние между иглой и челноком составляет максимально 0,1 мм. Правильное положение можно отрегулировать, поворачивая челнок после предварительного демонтажа игольной пластинки.

10) Регулировка затекателя челнока

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

так, чтобы создавался зазор между вставкой внутренней детали и держателем челнока приблизительно 0,5 мм, необходимый для прохода нитки. После установки открывающего рычага притягивает винт на рычаге в ко-

335-221

www.promelectroavtomat.ru

робке передач. Регулировку выполняют при снятой игольной пластинке.

Временную установку открывающего рычага по отношению к челноку выполняют только при зашивании машины.

Затем, ослабив на патроне зубчатого колеса (552.79) два винта (112.57 – винты без головок) и с помощью

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

с предыдущими абзацами.

13) Замена лапки

При замене лапки поднимают прежде всего навимный

335-221

www.promelectroavtomat.ru

стершонь в верхнее положение и в этом положении обеспечивают его. Равным образом иглу поднимают в крайнее верхнее положение. Затем ослабляют стопорный винт лапки и лапку снимают. Насаживание лапки выполняется в обратной последовательности. После закрепле-

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

зывает правильным эллипс. Закрепление эксцентрика осуществляется двумя винтами, которые помещены в его буртике. Эксцентрик имеет постоянный эксцентricитет, поэтому высота эллипса остается одинаковой

335-221

www.promelectroavtomat.ru

при разной установке высоты зубьев двигателя ткани.
При нулевой эксцентricности регулирующего эксцент-
рика (то есть при нулевой подаче) устанавливает ре-

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

ремещается упорный штифт. После установки винта при-
тягивает.

18) Установка передвижки зигзагообразной строчки

При надлежащей наладке машины игловодитель переме-
щается при максимально зигзагообразной строчке толь-

ко тогда, когда игла выйдет из отверстия игольной пластинки. Правильную установку налаживают посредством поворачивания маховичка при ослабленных винтах на малом винтовом колесе верхнего вала для привода

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

рукава. После отодвигания верхней крышки ослабляют защитный винт в пространстве за зубчатой передачей, и поворачивая эксцентриковый палец, ограничивают зубчатый вазор. Палец обеспечивает в правильном положении, притягивая винт.

21) Электрооборудование машин

Привод машин обеспечивает электродвигатель ДНК с короткозамкнутым якорем, помещающийся в стойке.

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

III. РЕМОНТ

1) Смазывание машины

Ручной масляной накачайте масло в обозначенные отверстия на рукаве машины один раз в день перед началом смены. Кроме того контролируйте уровень масла в коробке передач у челнока с помощью указателя

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

нить дефектные детали. После этого машину нужно проверить, покрыть защитным слоем смазки и сдать в склад на хранение со всеми инструментами и принадлежностями.

335-221

www.promelectroavtomat.ru

IV. РУКОВОДСТВО К УСТРАНЕНИЮ ВОЗМОЖНЫХ НЕПОЛАДОК

Неполадка	Причина	Устранение
а) Загрязненный	Матина не была пол-	Во все смазочные от-

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

- | | |
|---|--|
| 6. Игла плохого качества или изогнута | 6. Иглу заменить согласно абз.7 стр.10 |
| 7. Толщина нитки не соответствует толщине поливаемого материала | 7. Применить более подходящие нитки |

335-221

www.promelectroavtomat.ru

Неполадка	Причина	Устранение
в) Обрыв верхней нитки - продолжение	8. Машина очень засорена	8. Отвинтить игольную пластинку и механизм вычистить

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

- Отвернуть в игольной пластинке
5. Поломка нитепритягивательной пружины для натяжения верхней нитки
- Зачистить и уседить согласно абз.6, стр.16
5. Пружину заменить

Неполадка	Причина	Устранение
д) Пропуски стеднов - продолжение	6. Игководитель установлен слишком высоко или слишком низко	6. Отрегулировать согласно абз.7, стр.17

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

абз.4, стр.15

- | | | |
|---|---|--|
| ж) Поддача материи в машине затруднительна и несдвигается | 1. Двигатель ткани расположен слишком низко | 1. Отрегулировать высоту двигателя ткани согласно абз.12, стр.18 |
|---|---|--|

335-221

www.promelectroavtomat.ru

Неполадка	Причина	Устранение
ж) Подача материала в машине затруднительна и неодинакова - продолжение	2. Изношенный двигатель ткани 3. Залепленные или затупленные зубья у двигателя ткани	2. Заменить 3. Двигатель ткани вычистить или заменить

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

и) Истлание стежков сверху	1. Износ пружины на втульном колпачке, недостаточное горючение нижней нитки	1. Пружину заменить
----------------------------	---	---------------------

335-221

www.promelectroavtomat.ru

Неполадка	Причина	Устранение
и) Петяние стежков сверху -продолжение	2. Нижняя нитка не заправлена под пружину шпульно- го колпачка	2. Нитку нужно снова заправить согласно абз.11, стр. 12
	3. Защемлена нижняя	3. Вычистить

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

Желаем Вам много успехов в вашей работе.

ЭЛИТЕКС
предприятие концерна
ВОСКОВИЦЕ

www.promelectroavtomat.ru 335-221

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстросходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТМШ 835-221

Обозначение детали	Число штук на 1 маши- ну	Название детали	Исполни- ние в таб- лице		
				Н	А

020.090 1 Рукав с платформой 1, 4, 5, 6

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

111.102	4	Винт	2,5	И	3
111.238	1	Винт	2		
112.013	24	Винт	1, 2, 3, 4, 6	И	10
112.014	1	Винт	1	И	1
112.015	2	Винт	2		
112.016	1	Винт	4		
112.057	2	Винт	4		

www.promelectroavtomat.ru

120.006	2	Винт	2		
120.056	1	Винт	4		
120.062	1	Винт	2	Н	1
120.070	1	Винт	5		
120.229	2	Винт	2		
121.157	3	Винт	2,6	Н	5
122.007	1	Винт	1		

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

130.097	1	Подкладка	1		
190.099	1	Подкладка	4		
190.155	1	Подкладка	2		
190.359	2	Подкладка	2		
191.082	1	Втулка рычага ните- притягивателя	2		
194.014	1	Подкладка	4		

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстроходной промышленной швейной машины
 плоской с зигзагообразной строчкой

ЛИСТ 3
 ТИП 335-221

195.011 1 Подкладка 1

211.050 1 Клин 2,5 x 3,7 6

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

310.091	1	Палец	5		
310.102	1	Штифт	1	Н	1
310.152	1	Палец	2		
314.150	1	Палец	3		
318.071	1	Палец	6		
318.075	1	Палец	5		
318.103	1	Палец	4		

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстроходной промышленной швейной машины
плоской с вигвагообразной строчкой ТИП 335-221

318.144	2	Палец	6	
318.148	1	Палец	2	
320.057	1	Стержень	3	
322.129	1	Палец	4	Н 1

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

345.051	1	Вал	6
346.018	1	Палец	4
381.043	1	Штифт	1
383.066	1	Тяга	3
391.103	1	Игловодитель	2

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстроходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТИИ 335-221

392.056	1	Нажимный стержень лапки	3
---------	---	----------------------------	---

410.080	1	Втулка	4
---------	---	--------	---

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

445.045	1	Кольцо	4		
445.048	1	Тело эксцентрика	4	Н	1
445.089	1	Тело	5		
452.027	1	Ползунок	4		

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстроходной промышленной швейной машины
плоской с вигвагообразной строчкой

ТИП 335-221

511.046	1	Маховичок	2		
552.079	1	Зубчатое колесо	4	Н	1
552.086	1	Зубчатое колесо	5		
552.099	1	Винтовое колесо	2,5		
552.113	1	Зубчатое колесо	4	Н	1

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

623.196	1	Направляющая	2		
623.205	1	Направляющая	3		
627.023	1	Направляющая	4		
627.029	1	Кулиса	2		
627.037	1	Нитенаправитель	2		
630.115	1	Шатун	2		

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстроходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТИП 305-221

632.072	1	Рычаг	2		
633.090	1	Рычаг	3		
635.090	1	Рычаг	3		
641.062	1	Направляющая	5	Н	1
651.079	1	Двигатель ткани	6	Н	1

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

817.050	1	Задвижная пластинка	1		
818.135	1	Кожух	1		
821.108	1	Нитенаправитель	1		
822.227	1	Рычаг	2		

823.101

www.promelectroavtomat.ru

Подвес

1

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для бистроходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТИП 335-221

824.201	1	Верхняя часть лапки	3		
827.166	1	Крышка	4		
828.053	1	Шайба	1		
829.069	2	Лайба натяжения	1	Н	2
829.103	1	Предохранитель	3		

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

954.038	1	Крышка	5		
НН 0810	3	Игольчатый ролик- подшипник 8x12x10	2,4	Н	3
НН 1412	1	Игольчатый ролик- подшипник 14x20x12	2		

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстроходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТИП 335-221

НК 1210	3	Игольчатый ролик- подшипник 12x16x10	4	Н	2
	1	Игла 135 x 5 № 90	2		

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

ЧСН 02 1103.22	1	Винт М 4 x 6	4
ЧСН 02 1103.27	1	Винт М 6 x 10	1

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТИП 335-221

ЧСН 02 1130.22	2	Винт М 3 x 14	5
ЧСН 02 1130.223	1	Винт М 4 x 8	1
ЧСН 02 1130.223	1	Винт М 4 x 12	5
ЧСН 02 1130.22	1	Винт М 4 x 12	6

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

ЧСН 02 1151.22	4	Винт М 5 x 10	1
----------------	---	---------------	---

ЧСН 02 1155.22	2	Винт М 3 x 8	5
----------------	---	--------------	---

ЧСН 02 1155.27	2	Винт М 4 x 18	5
----------------	---	---------------	---

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстроходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТИП 335-221

ЧСН 02 1181.1	2	Винт М 3 х 4	5
ЧСН 02 1181.22	1	Винт М 3 х 5	4
ЧСН 02 1181.22	9	Винт М 4 х 5	1,5,6
ЧСН 02 1181.223	1	Винт М 4 х 8	1

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

ЧСН 02 1781.00	1	Шплинт Ø 1,6 х 12	3
----------------	---	-------------------	---

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для бмстроходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТИП 335-221

ЧСН 02 2156	1	Штифт 1,6 x 12	4
ЧСН 02 2156	1	Штифт 3 x 10	1
ЧСН 02 2156	1	Штифт 2 x 12	3

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

ЧСН 02 9281.1	1	Кольцо 6 x 2	1
---------------	---	--------------	---

	1	Фитиль Ø 2 x 30	2
--	---	-----------------	---

	3	Фитиль Ø 2 x 60	6
--	---	-----------------	---

www.promelectroavtomat.ru

ПЕРЕЧЕНЬ деталей для быстроходной промышленной швейной машины
плоской с зигзагообразной строчкой ТИП 335-221

1	Фитиль Ø 2 x 110	6	*
1	Фитиль Ø 2 x 220	4	
1	Фитиль Ø 2 x 350	4,6	
4	Фитиль Ø 3 x 40	1,4,5	

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



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

335-221

www.promelectroavtomat.ru

381.43

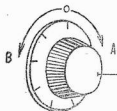
822.535

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

2

www.promelectroavtomat.ru

535 - 227



233.31

044.399

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

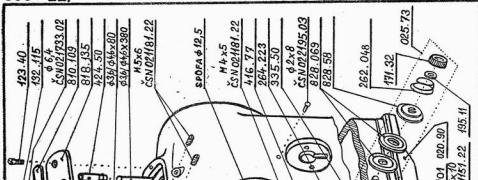
4

www.promelectroavtomat.ru

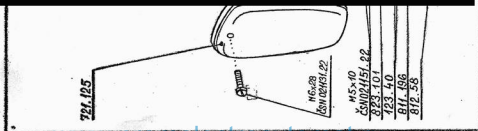
335-221

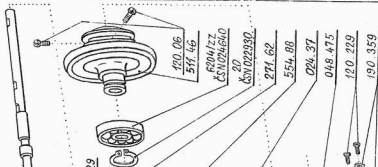
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

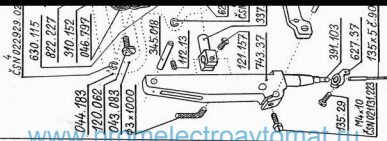


Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

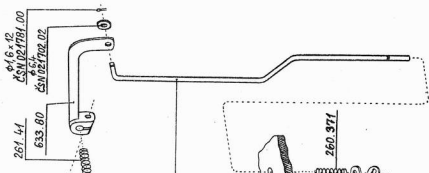




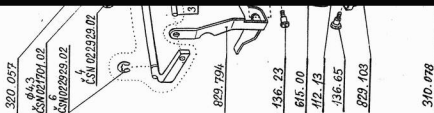
Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



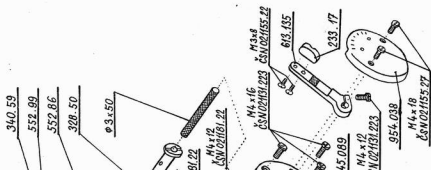
www.promelectroavtomat.ru



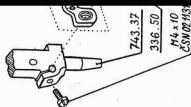
Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



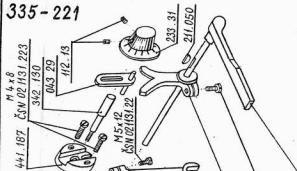
www.promelectroavtomat.ru



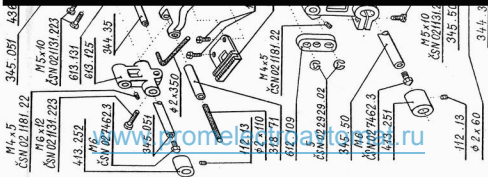
Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

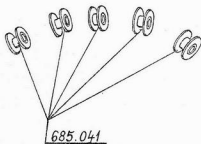
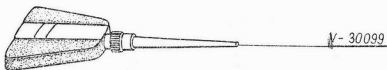


www.promelectroavtomat.ru

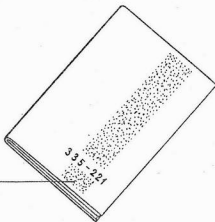


Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

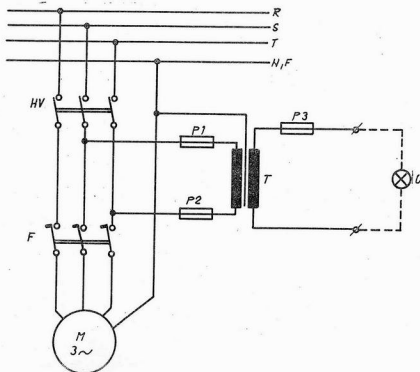




335 / 508



Электрическая схема станка



- Пояснения:
- HV - главный выключатель
 - F - защитный выключатель
 - M - электродвигатель
 - T - трансформатор
 - P1-P3 - предохранители
 - О - дополнительное освещение

Внимание!

Один раз в год необходимо проконтролировать электрооборудование станка, подтянуть клеммы и устранить возникшие неполадки.

При любой неисправности электрооборудования следует вызвать специалиста-электромеханика.

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