

01192-P4

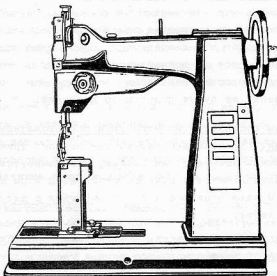
ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ И НАЛАДКЕ,
А ТАКЖЕ КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ТЯЖЕЛОЙ
ПРОМЫШЛЕННОЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ С КОЛОНКОЙ
ОДНОИГОЛЬНОЙ

ТИП 01192-Р4

ТЯЖЕЛАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА С КОЛОНКОЙ

ОДНОИГОЛЬНАЯ

ТИП 01192-Р4



Применение

Машина применяется для сшивания заготовок рабочей обуви,
По установлении жестяного столика на колонку можно применить
машину для пришивки ремешков, соединений и для всякого ровного
шитья.

Оснащение машин и их применение

Поставляются только по особому заказу

- 200 - наматывающее устройство
- 201 - приспособление для стачивания берцов
- 204 - приспособление лапки для шитья брезента
- 259 - приспособление подающего механизма для шитья сошки
типа "мокасин"

- а/ Прочтите внимательно это руководство и в соответствии с ним поступайте.
- б/ При транспортировании и распаковке машины поступайте согласно надписям и обозначениям на упаковке. Случайные повреждения при транспортировке немедленно сообщите управлению железных дорог или экспедитору. Немедленно после распаковки проверьте все ли принадлежности машины соответствуют заказу. Несоответствие немедленно сообщите нам. Более поздние рекламации не будут приняты во внимание.
- в/ Машину мы поставляем испытанную и приготовленную для эксплуатации. При упаковке машины для водного транспорта головка машины снимается из стойки, упаковывается в особый ящик и вкладывается в ящик со стойкой. В этом случае сборку машины надо произвести в соответствии с рисунком на заглавном листе.
- г/ Прежде чем машину передать в эксплуатацию необходимо ее вычистить от консервирующего жира и удалить все загрязнения. Не забудьте вычистить отверстия для смазки.
- д/ Машину надо смазывать самое меньшее 2 раза в день. / рис. 1 и 2/. В отверстия для смазки или на поверхность детали надо накапать масло соответственно напряжению, которым подвержены данные органы, так чтобы детали были хорошо промазаны, но чтобы масло напрасно не стекало. Челок, игольный стержень и те части машины, которые подвержены большому трению, надо смазывать несколько раз в день по надобности. При каждом вкладывании намотанной шпульки в колпачок челнока надо для смазывания колпачка придать каплю масла в внутренний паз челнока. Для смазки надо употреблять хорошее масло для швейных машин.
- е/ Чистка машины и недельный контроль. После включения машины в эксплуатацию необходимо ее чистить каждый день, главным образом части, которые приходят в соприкосновение с сшивающим материалом. Челнок и челночные рабочие органы надо чистить несколько раз в день. На все загрязненные места челнока и его ближайшие рабочие органы следует впрыснуть

несколько капель керосина и пустить машину на большое количество оборотов. После этого надо машину остановить, объявившиеся загрязнения удалить и челок с челочными рабочими органами промазать маслом. Эту чистку необходимо производить каждый день, главным образом после работы, чтобы загрязнения /мазь, резина/ не засохли на челноке

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

дехностями и инструментом в склад на хранение.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

При пуске машины в ход нельзя ее загрузить при более тяжелых работах сразу же вначале на полную производительность. В продолжении 2 - 4 -х недель, при обкатке машины надо повышать постепенно производительность и внимательно следить за ходом машины, чтобы нагревание подшипников, втулок и под. не перешло

допускаемый предел. В продолжении этого времени надо тщательно смазывать все отверстия машины, которые обозначены красной краской. При таком способе обращения с машиной гарантируется продолжительная эксплуатация и совершенная точность машины при полной производительности.

За последствия, возникшие вследствие несоблюдения этих по-

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

В/ Подготовка машины к шитью.

После испытания хода машины вхолостую машину готовят для шитья.

а/ Иглы и нитка.

Для машины применяются следующие иглы: серия Зингер 214x2, Свит 54PT острой лопаткой № 23Н - 25Н, и серия Зингер

214х3, Свит /Бата/ 54НТ круглое острие, № 23Н - 25Н. -
Нитки применяются № 3 для толщин игол 23, 24 и нитки №4
для игол толщин 25.

6/ Всаживание иглы в машину

Маховик машин вращают вручную к себе до тех пор, пока иголь-
ный стержень не достигнет наивысшей точки. После этого осво-

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

девает под пружину / D/ так, чтобы конец нитки длиной 3 см
выступал наружу. После этого закрывают защелку колпачка /А/.

е/ Захватывание нижней нитки и ее продевание через отверстие
игольной пластинки наверх /рис. 6/

Левой рукой захватывают легко конец верхней нитки так, что-
бы она не была натянута. Правой рукой вращают маховик к
себе до тех пор, пока игла с ниткой не пройдет вниз и вверх
и не достигнет крайнего верхнего положения, благодаря чему

нижняя нитка будет захвачена. После этого постепенно вытягивают верхнюю нитку, вследствие чего нижняя нитка выступит через отверстие игольной пластинки наверх. Концы ниток кладут назад.

ж/Работа с машиной.

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

б/ Регулировка натяжения нитки /рис. 5.8, 9 /.

Натяжение верхней нитки регулирует ручной гайкой /1282, рис. 9/, которая прижимает пружину /1281/, действующую на тарелочки /1276, 1277/, между которыми проходит нитка.

Натяжение нижней нитки регулирует винтиком /Б, рис. 5/, который прижимает пружину /В / к стене колпачка /В/, где проходит нитка.

Натяжение верхней и нижней нитки должно быть взаимно так отрегулировано, чтобы переплетение стежков происходило внутри шиваемого материала / см. верхний рисунок (А) переплетения стежков на рис. 8/.

в/ Регулировка высоты подъема двигателя материала над иглой-
ной прессовой. Различается только /рис. 4/

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

/1250/ в подъемнике стержня прижимной лапки /1249/ соответственно ввинчивая или вывинчивая прижимной стержень с нажимным роликом ближе или дальше от иглы. Ролик должен быть как можно ближе к игле, но последняя не должна к нему прикасаться.

Давление на ролик регулируется притягиванием или ослаблением пружины /1247/ винтом /1248/ на рукаве машины.

е/ Регулировка движения челнока и высоты игольного стержня
/рис. 2, 10/

Маховик вращают вручную в направлении к себе до тех пор, пока игольный стержень /1231, рис. 2/ не придет в крайнее нижнее положение и обратно вверх на 3 мм. В этом по-

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

Если игла находится в своем крайнем нижнем положении, то ни при каких условиях не должна соприкасаться с носиком челнока, но только должна вплотную прилегать к шитке /F/ так, чтобы носик челнока не мог захватить иглу.

Расстояние челнока от иглы нажимают после освобождения винтов у соответствующей колонки передвижением колонки с челноком ближе или дальше от иглы. Перед этим однако надо освободить патрон /1340/ с зубчатым колесом /1343/ для привода челнока и после закрепления колонки снова отре-

гулировать расстояние челнока согласно предписанию в предыдущем разделе /а/.

и/ Регулировка нитепритягивательной пружины /рис. 9/.

Нитепритягивательная пружина /1275/ служит для удерживания натяжения верхней нитки при движении иглы вниз до тех пор,

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

УХОД ЗА МАШИНОЙ

1/ Чистка машин

Гладкие формы машины облегчают содержание в чистоте наружных частей машин. Необходимо регулярно устранять грязь между механизмом двигателя ткани и игольной пла-

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

ОСНОВНЫЕ НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Сперва необходимо определить причину неполадки и перед ее устранением всегда прочесть соответствующий раздел этого руководства /обслуживание, регулировка и т. д./.

Неполадки устраняет О - обслуживающий машину /не должен

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

- | | | |
|------------------------------|--|------------------------------|
| В.Нижняя
нить рвет-
ся | 9.Пружина в колпачке по-
царапана ниткой | МО- заменить пружину. |
| | 10.Слишком большое натя-
жение нижней нитки | О - уменьшить натя-
жение |
| В.Пропуск
стежков | 11.Игла согнута или
тупая | О- заменить иглу |

Неполадка:

Причина:

Устранение:

12. Поцарапанный носик челнока

М - устранить или заменить челнок

13. Большое отверстие для иглы в игольной пластинке

М - заменить игольную пластинку

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

23. Слишком большое перемещение челнока М - так же как пункт 18.

24. Челнок цепляется за иглу М - установить челнок дальше от иглы, см. разд. 3, стр. 8

25. Изнаночный шток челнока М - заменить шток

Неполадка:

Причина:

Устранение:

Д.Машина
петляет
снизу

26.Верхняя нитка не
продета между та-
релочками натяже-
ния

О -снова произвести
заправку нитки

27.Застывшая нитка
между тарелочками

О -разобрать тарелоч-
ки и устранить

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

37.Двигатель материа-
ла расположен слиш-
ком низко

МО-отрегулировать
двигатель ткани;
разд.в,стр.7

38.Ошибка обслуживаю-
щего-задерживает
заготовку

О -не задерживать
заготовку

39.Механизм подачи
загрязнен

О -вычистить

40.Слабое давление на-
жимного ролика на
материал

О- увеличить давле-
ние;разд.д,стр.7

ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

В заказе необходимо всегда указывать:

- 1) Обозначение части
- 2) Количество штук

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

№ позиции детали	Обозначение детали	К-во шт. на 1 машину	Наименование детали	Изображение в табл.	Н	А
1201	714.027	1	Основная доска	2		

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

1218	811.037	1	Крышечка игло- ного стержня	3		
1219	318.019	1	Цапфа шатуна	3	Н	1

Объяснения: Н - запасная деталь

А - количество штук на 1 машину на 1 год

1220	ЧСН 02 1181.15	2	Винт М 6х6	3
1221	210.008	1	Шпонка	3
1222	ЧСН 02 1185.15	1	Винт М 8х10	3
1223	113.064	1	Винт М 8х15	3

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

1239	ЧСН 02 1181.15	1	Винт М 6х6	1		
1240	427.067	2	Прокладка натягивателя	1	И	2
1241	951.027	1	Гайка масленки	1		
1242	138.000	1	Винт	3	И	1
1243	425.220	1	Втулка	3	И	1

1244	425.219	1	Втулка	3
1245	392.027	1	Прижимный стержень	3,5
1247	260.046	1	Пружина	3
1248	125.009	1	Прижимная гайка	3

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

1264	331.018	1	Цапфа подъемника прижимного стержня	1	
1268	310.033	1	Ослабляющий штифт	1	И 1
1269	137.006	1	Цапфа подъемника	1	
1270	827.057	1	Кольцо натягивателя	1	
1271	ЧСН 02 1133.14	1	Винт М 4x10	1	
1272	046.608	1	Упор комплектный	1	

1273	332.048	1	Цепфа натягива- теля	1	N	1
1275	264.078	1	Нажимная пружина	1	N	2
1276	828.029	1	Внутренняя тарелочка	1	N	1

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

1301	ЧСН 02-1131.15	2	Винт М 6х16	1		
1302	ЧСН 02 1181.14	2	Винт М 4х4	1		
1305	562.050	1	Коническая шестерня М=1,5 z = 17	3	N	1
1306	562.049	1	Коническая шестерня М=1,5 z = 17	3	N	1

* детали заказывайте совместно

1307	141.033	4	Винт	3	Н	4
1308	211.136	2	Пружина	3		
1310	510.014	1	Маховичок	3		
1311	ЧСН 02 1181.15	2	Винт М 8 x 12	3		

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

1336	436.042	1	Установочное кольцо	2		
1337	348.006	1	Нижний вал	2	Н	1
1340	442.072	1	Патрон	2		
1341	113.034	2	Винт	2	Н	2
1342	111.099	2	Винт	2		
1343	561.007	1	Коническая шестерня М=1,5 м= 30	2	Н	1

1344	141.032	2	Винт	2		
1345	120.023	4	Винт	2	Н	4
1346	717.011	1	Колонка	4		
1347	425.079	1	Втулка	4		

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

1380	671.045	1	Экцентрик подающего	2		
1381	136.030	2	Цапфа подающего эксцентрика	2		
1382	ЧСН 02 1403.15	2	Гайка М 5	2		
1383	ЧСН 02 1183.15	1	Винт М 6x8	2		
1384	ЧСН 02 1181.15	1	Винт М 6x5	2		
1385	138.006	1	Затвор подающего эксцентрика	2		

1386	313.070	1	Штифт	2
1387	260.058	1	Пружина	2
1388	413.198	1	Вилка подающего вала	2
1392	613.064	1	Плечо	2

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

1410	ЧСН 02 1103.15	2	Винт М 8x20	4	
1411	ЧСН 02 1702.12	2	Шайба 8,4	4	
1412	810.029	1	Камень	4	
1413	648.015	1	Камень подавателя	4	И 1
1415	161.100	1	Гайка	4	
1416	135.011	1	Цапфа коромысла	2	

1417	ЧСН 02 1403.15	1	Гайка М5	2
1418	ЧСН 02 1181.15	1	Винт М 5x10	4
1419	ЧСН 02 1401.15	1	Гайка М 5	4
1420	ЧСН 02 1133.15	1	Винт М 6x8	4

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

1441	048.388	1	подъемный рычаг	1
1442	137.005	1	Винт подъемного	1
1443	264.077	1	Пружина	1 Н 1
1444	ЧСН 02 1133.14	1	Винт М 4x10	1
1446	725.007	1	Миска	1
1447	746.062	1	Крышка	1
1448	310.034	1	Штифт	1

1449	283.047	1	Пружина	1
1450	ЧСН 02 1133.1	2	Винт М. 3x5	1
1451	ЧСН 02 1702.12	2	Шайба 3,2	1
1452	945.196	1	Подкладка 40x20x2	1

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

1505	ЧСН 02 2150	2	Штифт 5x25	6
1511	ЧСН 02 1103.22	4	Винт М 8x20	6
1512	945.198	1	Прокладка	6
1514	645.220	2	Петля	6
1515	ЧСН 02 1151.22	4	Винт М 5x16	6
1516	810.262	1	Нитенаправитель	1

* только на особому заказу

1519	ЧСН 02 2153	2	Штифт 5x25	6
1520	383.105	1	Тяга	6
236	025.161	1	Натягиватель компл.	1
237	031.448	1	Прижимный ролик	

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

155.015	1	Прокладка	7
263.149	1	Пружина	7
271.341	1	Шплинт 3,2x20 ЧСН 02 1781.02	7
320.124	1	Цапфа	7
332.092	1	Винт	7
413.206	1	Втулка	7

442.242	1	Крышка муфты	7
453.018	1	Кольцо	7
460.028	1	Диск муфты	7
633.113	1	Рычаг вилки выключе-	

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

40	036.085	1	Моталка ниток конпл.	9
41	636.128	1	Рычаг	9
42	343.023	1	Вал	9
43	442.132	1	Колесико	9
44	ЧСН 02 1181.22	2	Винт М 4х5	9
45	941.052	1	Резиновое кольцо	9
46	822.159	1	Ипор	9

47	328.041	1	Муфта	9
48	ЧСН 02 1131.223	1	Винт М 3х8	9
49	263.078	1	Пружина	9
50	824.247	1	Придерживатель	9

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

ОБОРУДОВАНИЕ 204

Добавочный столик

4081	048.408	1	Добавочный столик компл.	11
4088	048.015	1	Винт компл.	11
4089	110.044	2	Винт	11

ОБОРУДОВАНИЕ 254

Приспособление лапки для шитья брезента

1641

668.009

1

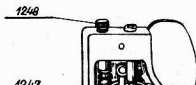
Прижимная лапка

11

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



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

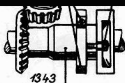


4



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

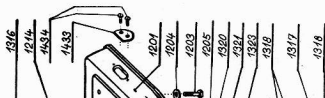
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



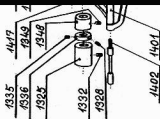
1442	1441	1444	1443	1301	1516	1212	1300	1296	1479	1475	1482	1202
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

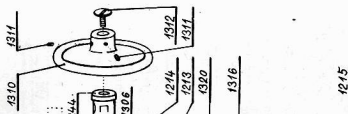
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1461	1460	1459	1297	1289	1277	1272	1281	1282
------	------	------	------	------	------	------	------	------

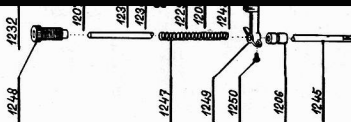


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru





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



1370

1373

1371

1351

1428

1426

1355

1356

1431

1346

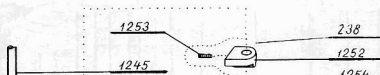
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

1418

1419

1422

1421



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

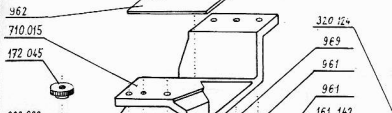
1514

1515

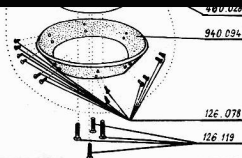
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

01192 - P4

ТАВ.7

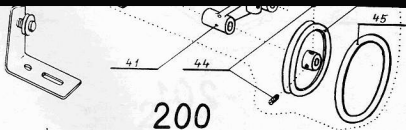


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

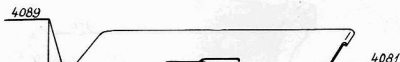




Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

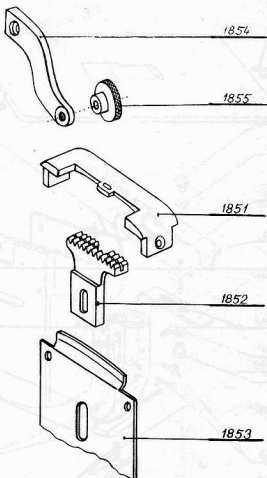


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



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





MINERVA