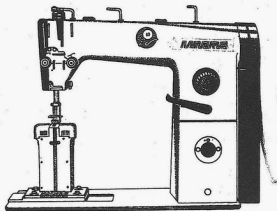


ПРОМЫШЛЕННАЯ КОЛОНКОВАЯ ДВУХИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
С ПОГРУЗНОЙ И ИГОЛЬНОЙ ПОДАЧЕЙ

72412-101

522 734641103



Применение

Машина предназначена для шитья и подгибания текстильных, резинотекстильных и тонких материалов в пошиве готового платья, при котором кроме стачечных работ проводится также декоративная строчка.

www.promelectroavtomat.ru

Технические данные

Скорость шитья

до 3500 стежков в минуту во время шитья текстильных материалов с толщиной до 3 мм и кожи с толщиной до 2,5 мм

до 3000 стежков в минуту во время шитья текстильных материалов с толщиной до 5 мм и кожи с толщиной до 4 мм

Длина стежка

0 - 4,5 мм в обоих направлениях

Максимальная толщинашиваемого материала во время шитья хлопчатобумажными нитками

5 мм - текстильные материалы
4 мм - кожа

во время шитья синтетическими нитками

3 мм - текстильные материалы
2,5 мм - кожа

Шаг игл

3,6; 4,8; 7 мм /в соответствии с применением дополнительного аппарата/

Вид игл

134 R /135x5/ ном. 90-110

Вид ниток

хлопчатобумажных

29,5 текс x 3 - 14,5 текс x 3
по ЧСН 80 2151, табл. 5
14,5 текс x 2 x 2 - 7,4 текс
x 2 x 2 по ЧСН 80 2151, табл. 1 и 2

синтетических

СИНТОН 40/3

Вид челноков

R 210

Подъем лапки

6 мм - с помощью рычага вручную

Проходное пространство

270 x 315 мм

Высота колонки

170 мм

Привод машины

с помощью электродвигателя 0,4 кВт; 3x380 В

Приводимая энергия машин

до 550 Вт

Стойка машины

стандартная из трубок

Масса головки машины

43 кг

Масса стойки

59 кг

Габаритные размеры машины со стойкой

длина 1000 мм
ширина 650 мм
высота 1430 мм

Техническое описание

Машина Кинерва 72412-101 представляет собой промышленную колонковую двухигольную швейную машину с погружной и игольной подачей. Она шьет двойным двухигольным связующим швом. Привод от верхнего вала к нижнему валу передается с помощью приводной ленты с передачей $i : 1$. Вертикальные ротационные челноки с принудительным открыванием игульного колпачка для легкого оттягивания нитки приводятся в действие при помощи шестерен от нижнего вала с передачей $2 : 1$. Главные узлы натягивающих механизмов уложены на подшипниках качения. От перегрузки машины защищена защитной муфтой, смонтированной на нижнем валу. Длина стежка настраивается с помощью установочных эксцентриков, расположенных на верхнем и нижнем валах машины. Настройку длины стежка можно проводить с помощью кнопки, находящейся на стойке рукава. Настройка возвратного стежка возможна с помощью рычага с управлением вручную, помещенного под упомянутой кнопкой. Возвратным ходом можно также управлять левой педалью, находящейся на стойке машины. Подъем лапки можно проводить вручную с помощью рычага. Смазка машины - центральная с помощью фитилей с автоматическим смазыванием челноков маслом. Машина поставляется без освещения рабочего пространства.

Дополнительные аппараты и их применение

Во время заказа машины необходимо заказать один из следующих дополнительных аппаратов /кроме аппаратов 204, 206 - 299/:

Торговое обозначение	Заказной номер	Наименование	Шаг игл
200	522 791 130 030	Швейный набор для шитья легкого готового платья	3,6 мм
201	522 791 130 031	Швейный набор для шитья легкого готового платья	4,8 мм
202	522 791 130 032	Швейный набор для шитья более тяжелого готового платья	4,8 мм
203	522 791 130 033	Швейный набор для шитья легкого готового платья	7,0 мм
204	522 791 935 009	Шкивы для скорости шитья 3000 стежков в минуту	
205	522 791 130 035	Шитье с заправителем Пирагден 4-04 с передвижной лапкой	4,8 мм
206	522 792 112 006	Смонтированная моталка комплектная	
235	522 791 935 012	Пробка для отсоединения для монтажа моталки	
299	522 794 222 002	Подвешное освещение рабочего пространства	

www.promelectroavtomat.ru

Завод-изготовитель: ЭЛИТЕКС
предприятие- концерн
Босковине

1. РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ

А. Общие указания

- 1/ Прочтите внимательно настоящее руководство и поступайте точно в соответствии с его указаниями !
- 2/ Во время транспорта и распаковки машины руководствуйтесь надписями и обозначениями на упаковке.
- 3/ О повреждении машины во время транспорта необходимо

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

- ее части и все ли механизмы ее работают исправно. Обнаруженные дефекты надо немедленно устранить. Один раз в год должен проводиться генеральный осмотр, при котором вся машина демонтируется, тщательно очищается и проверяются отдельные детали и части электрооборудования. Дефектные и изношенные детали ремонтируются или заменяются новыми.
- 8/ Руководствуйтесь правилами техники безопасности !
~~Нельзя чистить машину или устранять дефекты во время~~
ее хода. Не устраняйте с машины кожухи или иные защитные устройства !

- 9/ Электрическое оборудование машины надо содержать в хорошем и безопасном состоянии в соответствии с электротехническими правилами безопасности. В случае оснащения машины вилкой для включения, надо перед ее задвиганием в штепсельную розетку убедиться, выключены ли все выключатели. При любом повреждении электрического оборудования машины ни в коем случае нельзя собственными силами уstra-

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

тительных повреждений или несоответствиях необходимо известить поставщика немедленно, позже посланные рекламации могут быть не приняты.

3/ Установка головки машины на стойку

После прибытия машины на место назначения надо ее установить на резиновые подвесы стойки и отклонить ее в горизонтальное положение.

www.promelectroavtomat.ru
Машина установлена правильно на подставках стойки в том случае, если между платформой и вырезом столовой доски по всей окружности имеется зазор около 1,5 мм. Управление возвратной строчкой надо контролировать с помощью левой

педали. В остальном машина поставляется в смонтированном виде и подготовлена к эксплуатации.

4/ Установка и укрепление стойки с машиной

Вместе с машиной стойка образует стабильную единицу и не требует прикрепления к полу. В случае неровности пола можно машину отбалансировать ножкой стойки из трубок, которая оснащена установочным болтом с гайкой.

5/ Чистка и смазка машины /изображение 1, 2, 3, 4/

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

Во время чистки машины нитки должны быть вытянуты из игла и шпульки с нитками должны быть вынуты из челноков. Один раз в неделю надо машину очистить от разного вида сора и засохшего масла.

Предупреждение

При случайном загрязнении приводной ленты нельзя для ее чистки применять трихлор.

www.promelectroavtomat.ru

6/ Регулировка смазки челноков/изображение 5, 6/

Регулировка приводимого для смазки масла у правого челнока проводится поворачиванием регулировочной цапфы /334.084/ с помощью отвертки в пределах от 0 до максимума /1/. Цапфа помещена с правой стороны колонки /717.063/. При установке указателя регулировочной цапфы на 0 обеспечен минимальный привод масла к челноку, ввиду чего не может

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

питок, а этим также смазываем детали маслом.

Б. Подготовка машины к шитью

1/ Общий контроль

Машина тщательно осматривается, проверяется, все ли ее детали надлежащим образом укреплены или не находятся ли в ней посторонние предметы. Вначале вручную контролируется легко ли она вращается и правильно ли она настроена.

Далее контролируется действие механизма управления, подъема и опускания лапки вручную с помощью рычага и замена

направления подачи левой педалью или рычагом вручную.

2/ Направление вращения

Маховое колесо должно вращаться против направления часовых стрелок /в направлении к швее/, если смотреть на машину в направлении махового колеса.

3/ Электрооборудование

Электромеханик подключает машину к электрической сети.

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

кух рукава и махового колеса. Клиновидный ремень набрасывается вначале на паз махового колеса, а затем на шкив электродвигателя. Контролируется правильное напряжение клиновидного ремня и проводится монтаж кожуха ремня. Демонтаж проводится в обратном порядке. При отклонении головки машины ремень не снимается.

б/ Подъем лапки /изображение 13/

Подъем и опускание лапки проводится вручную с помощью подъемного рычага /615.024/, помещенного с задней стороны рукава машины. Когда лапка опущена на игольную плас-

тинку /без заправки стачиваемого материала/ ни в коем случае нельзя машину пускать в ход !

6/ Иглы и нитки

Для этой машины применяются иглы системы I34 R /135x5/ ном. 90-110 /старое обозначение ном. 14-18/. Ввиду повышенной производительности машины и вследствие этого увеличенного нагрева игл, рекомендуем применять хромиро-

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

ных отверстий двигателя. Никогда нельзя применять иглы случайных видов и случайной толщиной, они всегда должны соответствовать сшиваемой детали и толщине ниток.

8/ Заправка верхних ниток /изображения 7, 8/

После установки катушек на державку катушек охватываются с катушек обе верхние нитки и продеваются через отверстие в державке катушек.

Левая верхняя нитка /А, изображение 8/ направляется нитеводителем /313.204 и 272.017/ к натяжным дискам /828.069/. Отсюда нитка проходит через регулировочную пружину

/264.249/ и нитеводитель /025.142/ в заднее отверстие в головке рычага нитепритягивателя и затем проходит вниз через нитеводители /025.142/ и /821.110/ к иглодержателю /С, изображение 7/. После заправки нитки в левое отверстие в иглодержателе заправляется левая верхняя нитка в ушко левой иглы правой рукой с правой стороны в левую сторону.

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

направляется через вал моталки /049.664/, проходит между придерживающими пружинами /283.129, 283.130/ так, чтобы она слегка касалась торцевой части тарелки /442.444/. Затем нитка прижимается к лезвию ножа /829.930/ и движением руки в направлении стрелки "А" отрезается избыточный конец нитки. Шпулька челнока насаживается на вал моталки так, чтобы подводимая пружина /283.125/ вошла в захват с вырезом на торцевой части шпульки. После пуска машины в ход нажимается кнопка /412.154/. В этот момент отклоняется арретирующий рычаг /613.396/, попадает между торцы шпульки,

моталке приводится в действие и проводится намотка нитки на шпульку. Во время намотки нитка равномерно укладывается по всей ширине шпульки. После того, как шпулька намотана, арретирующий рычаг отскакивает и вал моталки автоматически выводится из захвата. Этим намотка заканчивается. Шпулька снимается с вала моталки и нитка снова направляется через вал моталки вокруг торцевой части та-

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

шпульного колпачка. Правой рукой проводится одинаковая операция с правой стороны у правого челнока.

Внимание!

Во время вынимания шпульки из шпульного колпачка надо снять ноги с педалей стойки, чтобы не мог произойти случайный пуск машины в ход !

www.promelectroavtomat.ru

11/ Заправка нижних ниток

Полностью намотанную левую шпульку надо левой рукой вложить в шпульный колпачок челнока, причем правой рукой надо придерживать конец вытянутой нитки. После того, как шпулька засунута в шпульный колпачок, она закрепляется отклонением рычажка в первоначальное положение. При захвате рычажка ясно слышно защелкивание. Затем конец

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

Благодаря этому препятствуется вытягиванию верхней нитки из иглы или случайному захватыванию ниток и натягиванию их на пути вращения челнока. Во время пуска машины в ход необходимо верхние и нижние нитки придерживать во время строчки первых стежков в пространстве за иглами.

13/ Шитье – собственная работа машины

www.promelectroavtomat.ru

Под лентку складывают материал для шитья и включают электродвигатель. После пуска машины лентку на обрабатываемый материал левой рукой придерживают свободные концы ниток и постепенно нажимают правую педаль. При этом машина пус-

кается в ход. Скорость шитья возрастает по мере силы нажима педали до максимума. При освобождении педали муфта электродвигателя выключается, происходит ее торможение и машина останавливается. Во время шитья нельзя материал тянуть, его нужно только поддерживать и направлять.

Во время натяжения материала сгибаются иглы, которые могут при ударе в кромку отверстия двигателя материала сломаться. При

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

Приспособливание, настройка, переделка большого характера требуют более длительного времени и поэтому их проводит механик, ознакомленный с машиной и имеющий опыт в отрасли тейных машин, в механической мастерской.

1/ Настройка длины стежка /изображение 10/

Изменение длины стежка проводят поворачиванием кнопки /233.027/, находящейся на стойке рукоя. машин. диапазон длины стежка плавно настраивается поворачиванием кнопки в пределах 300° . При этом существует правило: при поворачивании кнопки вправо /в направлении стрелки "А"/ длина

стежка увеличивается, а при поворачивании влево /в направлении стрелки "В"/ - уменьшается. Изменение направления подачи проводится нажатием рычага /044.400/ вниз /в направлении стрелки "С"/. После освобождения рычага он автоматически возвращается в исходное положение и машина снова шьет в переднем направлении. На машине можно проводить обратную строчку также нажатием левой педали, находя-

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

Высота зубцов двигателя материала /А/ над игольной пластинкой настраивается в пределах от 1,2 мм по 1,5 мм. в соответствии с видом сшиваемого материала. Вначале с левого челнока снимается кожух /814.252/. Затем отвинтив три винта /123.138/ с левой колонки, снимаем задний кожух /831.297/. Таким образом, обеспечен подход к винту с шестигранной головкой, которым прикреплен двигатель материала к коромыслу, проходящему в средней колонке. После освобождения винта двигателя материала гаечным ключом 7 можно устанавливать двигатель материала наверх или

вина. После настройки соответствующей высоты двигателя материала надо упомянутый винт надлежащим образом закрепить. Наконец проводится монтаж заднего кожуха и кожуха левого челнока.

4/ Настройка высоты челноков по отношению к игольной пластинке /изображение 11/

На правой стороне колонки правого челнока отвинчивается

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

5/ Установка игольной пластинки /изображение 5/

Игольная пластинка /А/ прикреплена к средней колонке винтами /120.296/. После монтажа игольной пластинки на среднюю колонку надо контролировать, проходят ли иглы точно центром игольных отверстий в двигателе материала. Одновременно надо проверить движение двигателя материала, чтобы он не зацеплялся за стенки выреза в игольной пластинке. Во время шитья необходимо следить за тем, чтобы отверстия для прохождения иглы в двигателе материала не были разрезаны или иным образом повреждены, т.к. это имеет

неблагоприятное влияние на качество проводимого шитья.

б/ Настройка движения игл и двигателя материала - подачи
/изображение 13, 16, табл. 10/

а/ Проводится настройка максимальной длины стежков.

б/ Отвинчиваются два винта /122.029, изображение 1с/ на
диске муфты /459.011/ нижнего ленточного колеса.

в/ При вращении вручную нижним валом /349.114/ настраи-

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

в двигателе материала. Затем винт снова затягивает-
ся.

е/ Стежок настраивается на нулевую длину, причем не
должна происходить подача сшиваемого материала. Если,
незаирая на это, иглы или двигатель материала подадут
материал, надо их нулевое положение настроить настрой-
кой верхнего или нижнего установочного эксцентрика с
помощью рычагов, укрепленных на цапфе рычага обратной
строчки, находящейся в стойке рукава. В случае подачи
игл необходимо вначале на цапфе освободить рычаг /613.
208, табл. 10/ после освобождения крепления винта

/120.224/.

В случае подачи двигателя материала необходимо на том же месте освободить рычаг /13.402/ после открепления двух винтов /120.231/.

ж/Настраивается максимальная длина стежка. Если имеется разница в подаче игл и двигателе материала, проводится индивидуальная настройка после освобождения крепления винта /112.032, изображение 13/ поворачиванием эконо-

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

мента. Затем надо оба винта /120.231/ затунать. После этого устанавливается подвижная втулка верхнего установочного эксцентрика так, чтобы у эксцентрика была нулевая эксцентричность.

В этом положении надо винт /120.224/ затянуть. Нулевая эксцентричность нижнего установочного эксцентрика настраивается после освобождения крепления винта /120.227, табл. 11/ на обойме /327.033/ перемещением ее вдоль тяги /340.140/, регулирующей длиной стежка. Винт /120.227/ затягивается, причем надо контролировать, что подачи вперед и назад одинаковые.

8/ Настройка высоты игловодителя /изображение 13/

По отношению к иглам челнока должны быть установлены так, чтобы в момент, когда носики челноков захватывают петли верхних ниток, верхние кромки ушек игл находились на расстоянии 1,5 мм под носиками челноков. Если высота игловодителя не соответствует этому требованию, надо поступать следующим образом: отвинтив соответствующие винты, снимаем

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

ганией штифта или винта /диаметром 6 мм/ в вырез внешней или внутренней части муфты. После настройки на забудьте вставленный штифт или винт вынуть !

10/ Настройка зазора для правильного проскальзывания нитки /изображения 11, 14/

Зазор между игольной пластинкой и выступом на колпачке левого челнока имеет принудительное открывание с помощью установочного рычага /046.796, изображение 14/, который

www.promelectroavtomat.ru

обеспечивает более легкое выпускание нитки из челнока. Настройка должна обеспечивать требование, чтобы на стенку выреза игольной пластинки не нажимал выступ колпачка челнока. Настройка проводится при откреплении винта /120.245/, поворачивая установочным рычагом так, чтобы нитка свободно проходила, как между выступом на колпачке челнока и игольной пластинкой, так и между настраиваемым рычагом и выступом

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

го зазора надо винт снова затянуть. Одинаковым способом проводится настройка у второго /правого/ челнока.

11/ Настройка расстояния между носиками челноков и иглами
/изображения 13, 14/

На платформе надо открепить два винта /120.233/, которыми закреплена левая коробка передач /724.109/. Из коробки передач вынимается пробка /952.165/. Затем освобождается крепление двух винтов в коробке передач, которыми прикреплена шестерня к нижнему валу. Наконец надо отвинтить два винта /А, изображение 14/, крепящие колонку левого челнока. Перемещением коробки передач и колонки челнока на-

страивается расстояние между носиком челнока и иглой так, чтобы оно не превышало 0,1 мм. Во время этого игла должна слегка прилегать к защитной пластинке челнока. После этой настройки надо снова затянуть винты, крепящие шестерню, коробку передач и колонку челнока. Наконец закрывается монтажное отверстие коробки передач пробкой /952.165, изображение 12/. Одинаковым способом настраивается расстояние

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

максимального диаметра челнока, не должны двигать регулировочной пружиной, но она должна быть слегка натянутой. В дальнейшей фазе движения челнока происходит отклонение регулировочной пружины, которое должно заканчиваться в момент, когда ушко иглы входит в сшиваемый материал. При существенном изменении толщины сшиваемого материала рекомендуется контролировать и если надо настроить действие регулировочной пружины.

Настройка регулировочной пружины правого натяжного устройства проводится в обратном порядке по отношению к настройке регулировочной пружины левого натяжного устройства.

13/ Настройки силы давления прижимной рейки - лапки
/изображение 13/

Величину силы давления лапки /А/, укрепленной на прижимной рейке /392.101/ определяет винт настройки /156.033/, находящейся на верхней части рукава. При вращении винта настройки в правую сторону сила давления лапки увеличивается, при вращении его в левую сторону - уменьшается. Вели-

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

необходимо в каждом случае настроить захождение челнока и подачу согласно предыдущим пунктам.

15/ Настройки эллиптического пути двигателя материала
/изображение 12/

У правильно настроенной машины двигатель материала описывает эллиптический путь при обоих направлениях подачи.

Установочный эксцентрик /046.272/ с помощью цапфы вставляется в отверстие нижнего вала и определяет размер подачи.

Второй - неподвижный эксцентрик /671.084/, помещенный перед установочным эксцентриком, определяет правильный эллиптический путь. Неподвижный эксцентрик закреплен двумя винтами

лапка сжимается с прижимной рейки вместе с защитой пальцев /271.364/. Насаживание лапки проводится в обратном порядке. После установки и закрепления новой лапки надо сконтролировать / в поднятом положении/, что игольная державка не ударяется в своей нижней мертвой точке в лапку или защиту пальцев.

19/ Электрическое оборудование машин

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

2/ Генеральный осмотр и ремонт машины надо проводить ежегодно. Машина выводится из строя, очищается, демонтируется, порочные детали заменяются и проводится соответствующий ремонт. Затем машина монтируется и подвергается испытаниям. Электродвигатель и электрическое оборудование просматривается и также проводится его испытание. Генеральный ремонт надо проводить с такой ответственностью, чтобы машина весь следующий год работала без перебоев.

3/ Хранение машины

После выхода машины из строя ее надо тщательно очистить, просмотреть и, в случае надобности, заменить дефектные детали. Затем надо машину испытать, наконсервировать и передать в склад для хранения со всеми инструментами и принадлежностями.

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

- | | |
|--|---|
| 4. Непригодное напряжение верхних ниток | 4. Напряжение отрегулировать согласно пункту 2, стр. |
| 5. Плохое качество игл или согнувшиеся иглы | 5. Иглы надо сменить согласно пункту 7, стр. |
| 6. Толщина ниток не соответствует толщине сшиваемого материала | 6. Применять надо более пригодные нитки |
| 7. Машина слишком загрязнена | 7. Стереть надо игольную пластинку и вычистить механизм. Игольная пластинка устанавливается согласно п. 5, стр. |

www.promelectroavtomat.ru

- | | | |
|-----------------------|---|---|
| г/ Обрыв нижних ниток | 8. Намотанная на вел-
ноках нитка | 8. Нитку надо
устранить. |
| | 9. Нитка слишком тон-
кая или недостаточ-
но плотная | 9. Применять более
пригодные нитки |
| | 1. Нитки неправильно
заправлены в шпуль-
ные колпачки | 1. Нитки надо пра-
вильно заправить
согласно пункту
11, стр. |
| | 2. Нитки слишком
тонкие или недо- | 2. Применять более
пригодные нитки |

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

- | | | |
|--------------|--|---|
| е/ Полом игл | ком высоко или
слишком низко | новать согласно
пункту 8, стр. |
| | 7. Повернуть челноки,
их неправильное
захождение | 7. Захождение чел-
ноков надо правиль-
но настроить со-
гласно пункту 9,
стр. |
| | 8. Загрязненный ме-
ханизм челноков | 8. Его надо вычис-
тить керосином и
смазать маслом |
| | 1. Двигатель материа-
ла находится слишком
низко | 1. Настроить надо
высоту двигателя
материала согласно
пункту 3, стр. |
| | 2. Невнимательное
шитье, материал
тянется | 2. Материал должен
проходить свободно. |

- | | |
|---|---|
| 3. Слишком тонкие иглы для толстого материала | 3. Иглы надо сменить согласно пункту 7, стр. |
| 4. Плохо установлены иглы | 4. Иглы надо правильно установить согласно пункту 7, стр. |
| 5. Освободившийся двигатель материала | 5. Укрепить двигатель материала |
| 6. Слишком большое натяжение верхних ниток | 6. Отрегулировать напряжение верхних ниток согласно |

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

- | | |
|--|--|
| 4. Между натяжными дисками находится оборванная нитка | 4. Натяжные устройства ниток надо вычистить согласно пункту 2, стр. |
| 5. Неравномерная настройка напряжения верхних и нижних ниток | 5. Надо правильно настроить согласно пункту 2, стр. и регулярно контролировать |

www.promelectroavtomat.ru

и/ Петление стежков
сверху

1. Разрезана пружина на 1. Пружина надо
шпульных колпачках, сменить
недостаточное тор-
можение нижних на-
ток
2. Нижние нитки не за- 2. Нитки надо сно-
правлены под пружину заправить соглас-
на шпульных колпачках нуту II,
стр.
3. Оборвана нижняя нитка 3. Надо вычистить
под пружинной крышкой

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

www.promelectroavtomat.ru

У. ЗАКАЗЫВАНИЕ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

В заказе необходимо указать следующие данные:

- 1/ Обозначение детали /шестизначным номером - изготавливаемую
деталь,
двенадцатизначным номером - покупаемую
деталь/

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

1

www.promelectroavtomat.ru



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

2

www.promelectroavtomat.ru



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

3

www.promelectroavtomat.ru



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

4

www.promelectroavtomat.ru



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

717.063

5

www.promelectroavtomat.ru



A

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

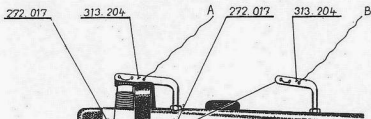
6

www.promelectroavtomat.ru

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

7

www.promelectroavtomat.ru



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

8

www.promelectroavtomat.ru

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

9

www.promelectroavtomat.ru

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

10

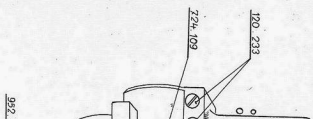
www.promelectroavtomat.ru



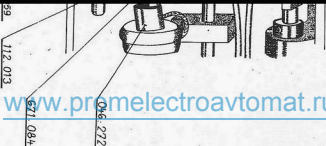
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

11

www.promelectroavtomat.ru



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

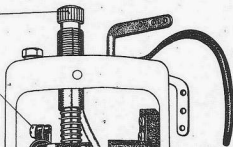


www.promelectroavtomat.ru

156.033

120.223

613 404



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

A

271.364



www.promelectroavtomat.ru

В

А

120.245

046.796

Дено-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

A

B

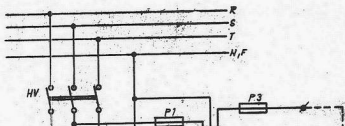
459.011

349.114

112.014

554.117

www.promelectroavtomat.ru



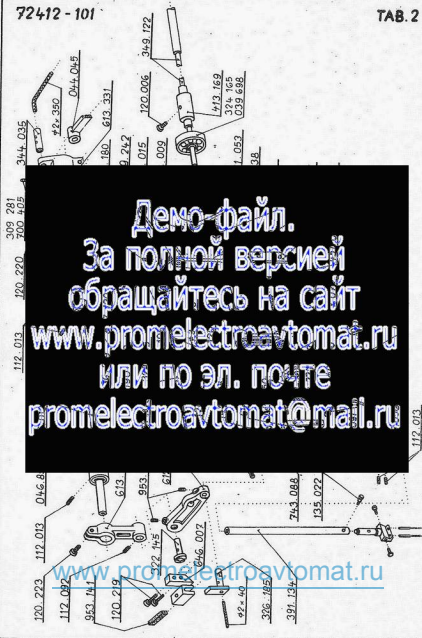
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

В н и м а н и е !

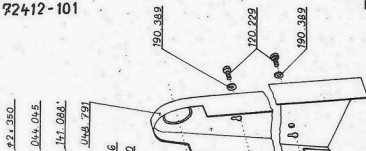
Один раз в год необходимо проконтролировать электрооборудование станка, подтянуть клеммы и устранить возникшие неполадки.

При любой неисправности электрооборудования следует вызвать специалиста-электромеханика. Обслуживающий станок рабочий, уходя от станка, обязан выключить главный выключатель.

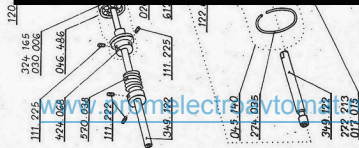


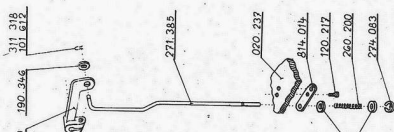


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

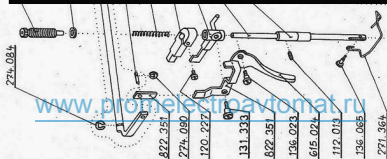


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

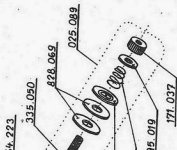




Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



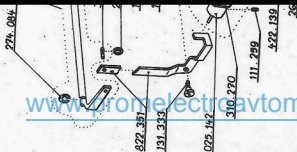
www.promelectroavtomat.ru

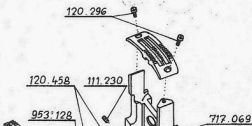


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

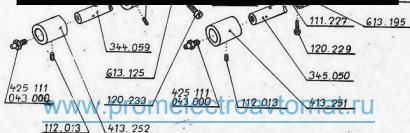
171.037

195.019

www.promelectroavtomat.ru



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



www.promelectroavtomat.ru

425 111

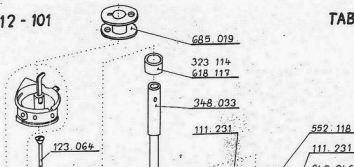
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

43 x 60

111 229

120 251

www.promelectroavtomat.ru



008

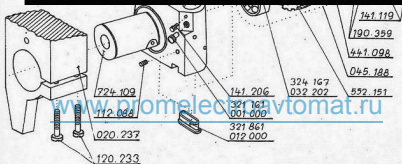
048

818

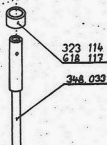
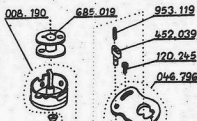
048

120

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

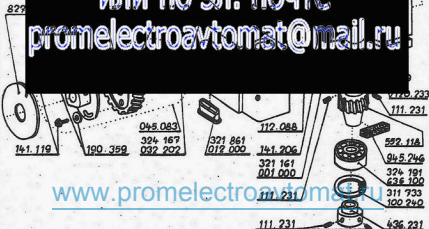


www.promelectroavtomat.ru

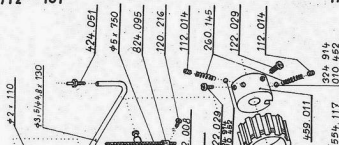


123

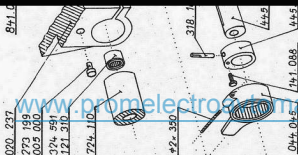
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

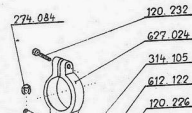


www.promelectroavtomat.ru



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





314

120

341

431

612

111

013

120.218

233.027

043.029

120.218

233.027

043.029

120.218

233.027

043.029

120.218

233.027

043.029

120.218

233.027

043.029

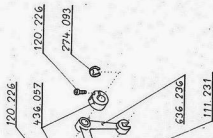
120.218

233.027

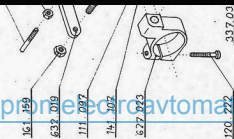
043.029

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

www.promelectroavtomat.ru

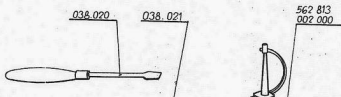


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

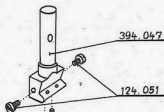




Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru



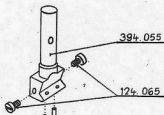
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

200

522 791 130 030

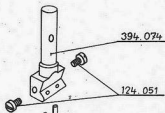


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



www.promelectroavtomat.ru

202



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



www.promelectroavtomat.ru

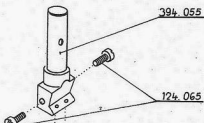
522 791 130 033

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

204

522 791 995 009

www.promelectroavtomat.ru



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

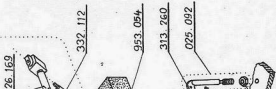
651.383



www.promelectroavtomat.ru

205

522 791 130 035



226.169

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

311 733 324 152
100 190 890 002
442.444 424.087

271.354
953.122
283.125
111.233

036.109

416.125

324.152

890.000

311.733

100.190

120.491

274.083

814.303

260.422

260.421

310.368

120.491 283.
283.130 829.8

283.

120.491

412.154

www.promelectroavtomat.ru

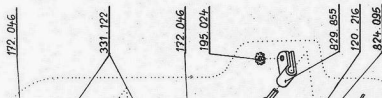
522 492 112 006

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

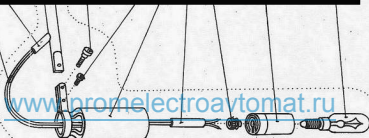
295

522 791 995 012

www.promelectroavtomat.ru



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



1. Настройка длины стежка (рис. 10)

Для изменения длины стежка необходимо повернуть ручку, (1) расположенную на игольнице, используя главный ключ. Длина стежка плавно настраивается от 2 до 8 мм, при повороте кнопки на 180°. При повороте направо, в направлении "А", длина стежка увеличивается, при повороте налево, в направлении "В", длина уменьшается.

2. Настройка натяжения нити

Натяжение верхних и нижних нитей должно быть настолько сильным, чтобы стежок находился в центре двух слоев вышитого материала. Чтобы настроить натяжение верхней нити, поверните натяжные гайки либо направо, по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение верхней нити, либо для того, чтобы уменьшить. Для того чтобы настроить натяжение нижней нити, используйте винт, расположенный в центре пружины сжатия на шпульном колпачке. Повернув винт направо, вы увеличиваете сжатие пружины на шпульном колпачке (нить проходит через мягкий шпульный колпачок и оверлочный стежок).

3.

Дли-
ре-
от-
пла-
лов-
мат-
1,5
пла-
гай-

4.

Кол-
для
уст-
кре-
дол-
соз-
то-
рес-
пру-

5.

На
шту-
отве-
На-
пов-

регулирующее кольцо(1) вала крючка на поверхность подшипника (7) и подтяните болты (3) на кольцо(4) и тубчатом колесе. Слегка прооткройте верхнюю втулку (2) крючка, чтобы появилось свободное пространство (отверстие) открытого крючка и для того, чтобы вернуть втулку в правильную позицию посредством подтягивания болта на колонковой платформе. Та же процедура для второго крючка иглы.

6. Настройка игольной пластины. (Рис.13)

Игольная пластина закрепляется к средней колонковой платформе посредством двух болтов (2). Установив игольную пластину к средней колонковой платформе, следует проверить проходит ли каждая игла через центр отверстий игольной пластины.

www.promelectroavtomat.ru

7. Установка двигателя (Рис. 5,16 Таблица 2,13,17)

Используя гаечный ключ от машинки, поверните ручку для регулирования длины лопки до нулевой позиции, ослабьте болты (120.227, Таблица 13) опорного устройства (022.193) под иглодержателем и установите два наклонных цилиндра на нулевую позицию, в которых шатуны находятся в центре наклонных цилиндров. (Рис.5) Чтобы проверить настройку, поверните нижний валик. Здесь левый шатун остается неподвижным, в то время как правый шатун осуществляет движение на 1,5 мм. на упоре для изменения скорости подачи. В этой позиции подтяните болты двух опорных устройств. Установите иглодержатель также на нулевую позицию, вставив ключ (413.324.000.500 Таб. 17) из колонны машинки, чтобы ослабить болты (120.456, таб.13) на рычаге (812.391) и установите наклонные цилиндры верхнего валика на нулевую позицию, затем подтяните болт на рычаге