

01204-P1

522 722420101

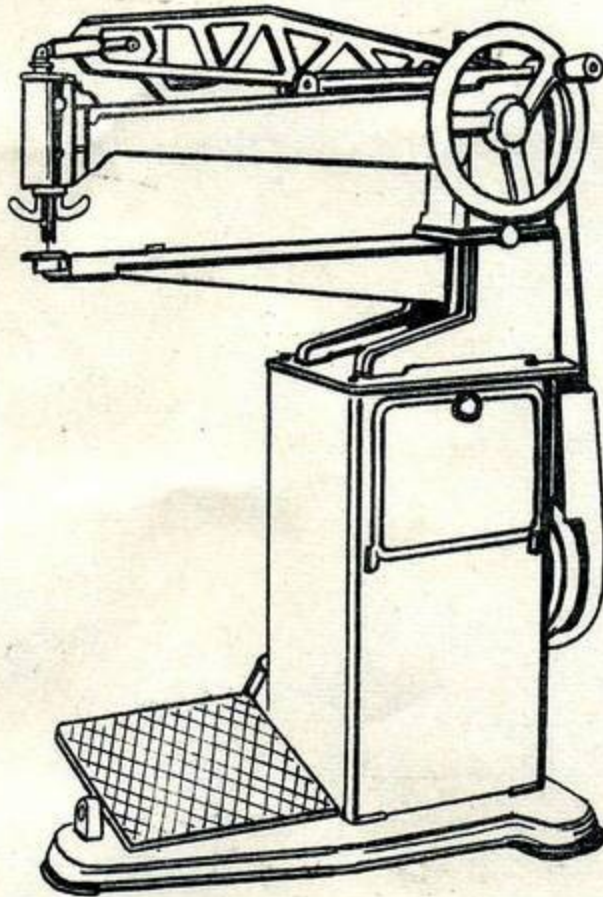
www.promelectroavtomat.ru

ПОЧИНОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
ДЛЯ ОБУВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
01204/П1

СОДЕРЖАНИЕ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ:

1. Руководство для установки, наладки и введения машины в ход
2. Список деталей машины
3. Список потребляемых и запасных частей
4. Изображения для руководства по обслуживанию машины
5. Изображение деталей машины

ШВЕЙНАЯ МАШИНА ПОЧИНОЧНАЯ ТИПА 01204/П1



Машина применяется для разных способов шитья кожи, особенно для починки верхов и готовой обуви в починочных мастерских. Машина изготавливается несколькими способами исполнения:

Тип 01204/П1 с оснащением Ва - машина с малым челноком предназначена для шитья в трудно доступных местах /носок женской обуви/; запас нижней нитки небольшой.

Тип 01204/П1 с оснащением Вб - машина с челноком среднего размера предназначена для обычного шитья в лучше доступных местах обуви /сапог итп./; имеет большой запас нижней нитки.

Общие правила

- а/ Внимательно прочтите настоящее руководство и управляйтесь им.
- б/ Во время транспорта и распаковки машины руководствуйтесь надписями и пометками, указанными на таре. Повреждение, вызванное транспортом немедленно сообщайте управлению железной дороги или отправителю. После распаковки немедленно проверьте содержание, сравните с заказом и неисправности нам сообщите! Поздние рекламации не признаются.
- в/ До введения в ход машину очистите от консервирующего жира и всех загрязнений. Не забудьте очистить смазочные отверстия.
- г/ Машину смазывайте минимально два раза в день.
В смазочные отверстия или на поверхность деталей капается масло по мере надобности, чтобы детали были хорошо смазаны, но масло не вытекало бы наружу. Челнок, игольный стержень и части машины, подвергаемые большому трению, требуют смазку несколько раз в день - по надобности. Во время вставки намотанной катушки в челнок надо смазать также внутреннюю направляющую челнока.
- д/ Чистка машины и еженедельный контроль.
После введения машины в производство требуется ежедневная чистка машины. Особенно требуется чистка деталей, соприкасающихся с шитым материалом. Челнок и механизм челнока надо чистить несколько раз в день. На все загрязненные места на челноке и механизмах челнока наливается несколько капель керосина и машина быстро вводится в ход. После этого машину останавливаем, выплавленные загрязнения вытираем и челнок и механизм челнока смазываем маслом.
Указанную чистку надо осуществлять ежедневно, особенно

после окончания работы, для того, чтобы загрязнения на челноке и механизмах челнока не засыхали. Во время чистки машины надо верхнюю нитку удалить из механизма, а также катушку с нитками удалить из челнока.

Один раз в неделю надо машину очистить от всех загрязнений и загрязненного масла. При этом надо всю машину тщательно осмотреть, проверить не повреждены ли некоторые детали и работают ли все механизмы правильно. Найденные неполадки надо немедленно удалить.

Введение машины в ход, подготовка к работе
и собственная работа машины.

А. Введение машины в ход:

После установки машины на рабочее место проверяем сначала ручную свободное вращение машины и убеждаемся о правильной наладке машины согласно указаний, приведенных в следующих абзацах.

В. Подготовка машины к работе:

1. Иглы и нитки

На машине применяются иглы "Свит", однако можно применять также иглы Сингер или Ламмерц.

вид и номер иглы			вид и номер нитки			
Свит 41 AP	Ламмерц 332, 332Л	Сингер 29x3; 29x4	льняная пряжа	х/б	шелк и искус. шелк	вошенная пряжа
41 AP 120	3	20	70/3	30	30-24	-
41 AP 130	4	21	60/3	-	8-12	-
41 AP 145	5	22	40/3 50/3	-	-	-
41 AP 165	6	23	30/3 35/3	-	-	25/3
41 AP 205	7	25	-	-	-	25/4 18/3

2. Установка иглы в машину /рис.№.1/

Маховиком машины вращаем направо до тех пор, пока игольный стержень не поднимется /139/ в высшее положение. Ослабляем болт /143/ и иглу /Й/ вставляем в упор в отверстие зажима /141/ таким образом, чтобы более короткий паз иглы был направлен к острию челнока, т.е. направо. Болт /143/ опять хорошо подтянем. После этого делаем несколько оборотов ма-

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

5. Намотка нижней нитки на катушку челнока /рис.№.4/

Катушки наматываются на наматывающем приборе, установленном на нижнем рукаву машины. На катушку наматываем начало нитки вручную, а после этого устанавливаем на вал наматывающего прибора /100/. Подтяжкой ручного болта /103/ отклоняем

держатель наматывающего прибора /99/, чтобы резиновое кольцо /102/ прилегло к венцу маховика /218/. Ослабляем ручной болт /220/ для свободного вращения маховика. Поворотом маховика наматываем катушку.

6. Установка катушки с нижней ниткой в челнок и заправка нижней нитки /рис. №.5/

Из машины вынимаем челнок /4032/. В челнок укладываем ка-

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

жения, чем нижняя нитка зацеплена. После этого сверху подтянем верхнюю нитку, что вытягивает нижнюю нитку из отверстия стежковой плитки /4027/ вверх. Концы обеих ниток укладываем назад под лапку, вкладываем кусок материала, опускаем лапку подачи и проверяем действие на материале.

9. Действие машины

Башмак устанавливаем на рукав машины, опускаем лапку подачи, правой рукой разгоним маховик, действующий одновременно как маховое колесо и посредством ножной педали поддерживаем ход машины. В течение работы левой рукой направляем башмак, а правой изменяем направление подачи посредством вращения двухплечей рукоятки валика /106/ по мере надобно-

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Наладка отдельных механизмов

а/ Установка стежковой плитки /рис. № 3/

Стежковая плитка вращается вокруг цапфы /4028/. На одном конце плитки /4027/ имеется небольшое отверстие для иглы /в случае применения более тонкой иглы/, на втором конце отверстие больше /для случая применения более толстой

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

зительно на 3 мм над шитый материал. Установку проводим следующим образом: после ослабления крыльчатого болта /156/ перемещаем движок /154/ в направлении стрелки С1 для увеличения подъема лапки, а в направлении стрелки С2 для уменьшения подъема лапки.

е/ Наладка натяжения нити /рис.№.5, 8, 9, 16/

Натяжение верхней нитки устанавливается посредством ручной гайки /133, рис.№.8/. Вращением гайки направо натяжение нити увеличивается, вращением налево натяжение уменьшается. Натяжение нижней нитки устанавливается аналогично посредством болта /4016, рис.№.5, 16/. Натяжение верхней нитки устанавливается аналогично посредством болта /4016/.

Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Основное положение челнока устанавливается непосредственно во время монтажа так, что первый зуб зубчатой тяги /4021, рис.№.12/ вставляем в первую щель между зубьями зубчатого сегмента /4012/ и зубчатую тягу /4007/ вставляем первым зубом во вторую щель между зубьями шестерни /4012/. В случае правильной наладки челнока его острие направлено приблизительно 3 мм за иглу /рис.№. 14/. В случае

большого или меньшего расстояния проводим наладку после ослабления болта /60, рис.№.13/ на рычаге /57/ поворотом эксцентричной цапфы /69/. После этого болт /60/ основательно подтягиваем.

й/ Установка расстояния иглы от челнока /рис.№.15/

Игла должна проходить серединой отверстия стежковой плитки
... /4032/

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

работник/

МО - механик или особо опытный и ловкий обслуживающий работник

неполадка	причина	удаление
А. Затруднительный ход машины	1. засохшее масло в подшипниках после длительного останова машины	0-в смазочное отверстие влить керосин, пустить машину, стереть загрязнения и машину смазать маслом
В. Обрывы верхней нитки	2. неправильно установленная игла	0-вставить в упор короткий пазом к острию

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

- где в стальной плитке стр.8
17. острая зружина на челноке М-отшлифовать
18. повреждено стержение в челноке от нитки М - швенить челнок

- | | | |
|--------------------|--------------------------------|-----------------------------------|
| | 19. плохая или непрочная нитка | О-сменить нитки |
| Д. Перебои стежков | 20. неправильно вставлена игла | О-правильно наладить абз.2, стр.5 |
| | 21. изогнута игла | О-сменить игду |

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

- | | |
|-------------------------------------|---------------------------|
| 32. игла упирается в челнок | М-наладить, абз.й/,стр.10 |
| 33. засорено отверстие для иглы | О-вычистить |
| 34. большое натяжение верхней нитки | О-наладить, абз.е/,стр.9 |

- | | | |
|---|---|--|
| З. Неравномерная подача | 35.ослабленная вязка стежков | О-наладить и подтянуть, абз.в/, стр. 8 |
| Ж. Зигзагообразный верхний стежок /рис. 9В/ | 36.малое натяжение нижней нитки | О-наладить, абз.г/, стр.9. |
| | 37.нижняя нитка не заправлена под пружину челнока | О-правильно заправить, абз.6, стр.6 |

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

п.№	обозначение детали	шт/м-ну	наименование детали	рис. таб.	С Н	А
1	2	3	4	5	6	7

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

24	135.014	1	Цапфа	2	Н	1
25	316.063	1	Зажим пружины	2		
26	263.145	1	Пружина	2		

Объяснения:

С - потребляемые детали

Н - запасные детали

А - потребляемость для 1 машины в год; нижняя часть дроби означает количество лет

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 2

1	2	3	4	5	6	7
27	428.002	1	Ролик	2	Н	1
28	318.025	1	Цепочка	2	Н	2/3

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

59	883.000	1	Цепочка	2	Н	1/3
60	ЧСН 02 1131.22	1	Болт М 5x14	3		
61	814.075	1	Ограждение рукава	1		
62	133.036	1	Болт	1	Н	1/3
63	412.041	1	Ролик	3	Н	1
64	137.015	1	Болт	3	Н	1

www.promelectroavtomat.ru

1	2	3	4	5	6	7
65	716.016	1	Нижний ролик	1		

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

112	135.014	2	Цапфа	4	Н	1
113	829.076	1	Втулка	4	Н	2/3
114	049.244	1	Болт	4		
115	818.067	1	Плитка	4	Н	2/3
116	392.033	1	Прижимная штанга	4	Н	1
117	667.084	1	Лапка подачи	4	Н	2/3

1	2	3	4	5	6	7
118	ЧСН 02 1131.1	1	Болт М 4x6	4		

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

141	394.023	1	Зажим иглы	2	Н	2/3
142	ЧСН 02 1131.1	1	Болт М 4x6	2		
143	124.051	1	Болт	2	Н	1
144	29 x 3	1	Игла № 22	2		
145	648.057	1	Шайба	2	Н	2/3
146	283.053	1	Пружина	2	Н	2/3

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 5

1	2	3	4	5	6	7
147	124.061	2	Волт	2	Н	2/3
148	636.104	1	Рычаг	4	Н	2/3
149	136.046	1	Цапфа	4	Н	2/3

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

220	049.243	1	Ручной болт в сборе	3		
			Оснащение /принадлежности/			
167	В-30099	1	Масленка	6		
168	271.108	1	Заправочный прибор	6	Н	1/3
169	038.020	1	Отвертка малая 3x100	6		
170	038.021	1	Отвертка боль- шая 5x140	6		

www.promelectroavtomat.ru

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1
Лист №. 6

1	2	3	4	5	6	7
172		1	Руководство	6		
206	29x3	2	Игла №. 20	6		
		2	Игла №. 21	6		

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

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 7

1	2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---	---

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

4028	= Оснащение Ва		
4029	ЧСН 02 2150	1	Штифт \varnothing 2x6 5
4032	13097/P 26	1	Челнок 5
4033	310.203	1	Штифт 5
	049.245	1	Поводок челнока в сборе 5

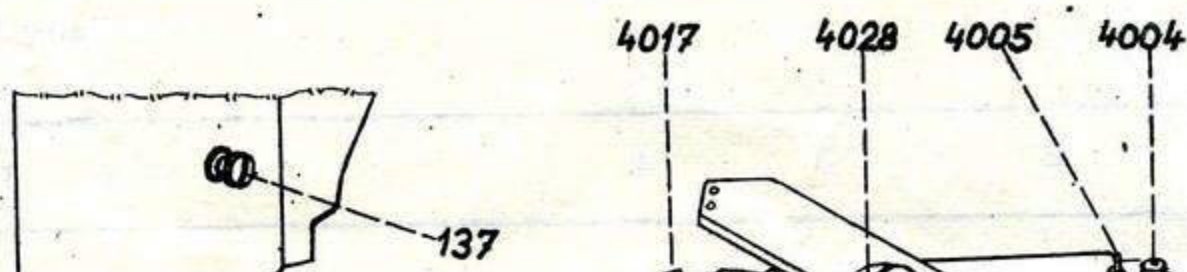
Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 8

2	3	4	5	6	7
---	---	---	---	---	---

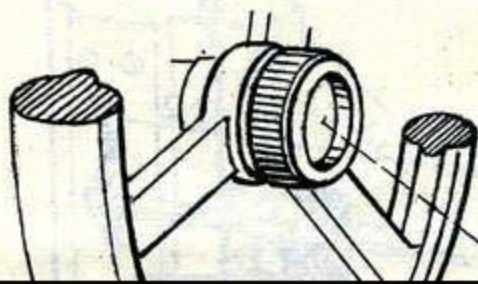
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

841.340	1	Трубка	7
942.055	4	Изоляционная трубка	7
942.059	1	Изоляционная трубка	7
942.060	1	Изоляционная трубка	7



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



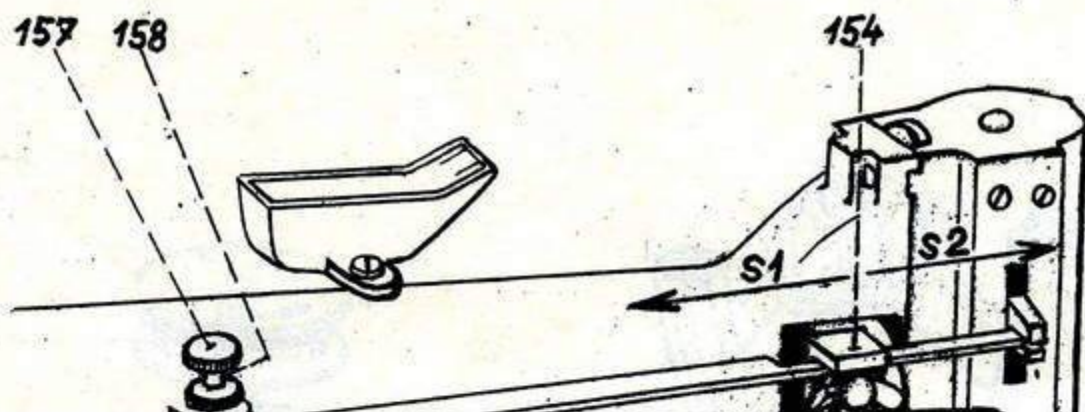


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

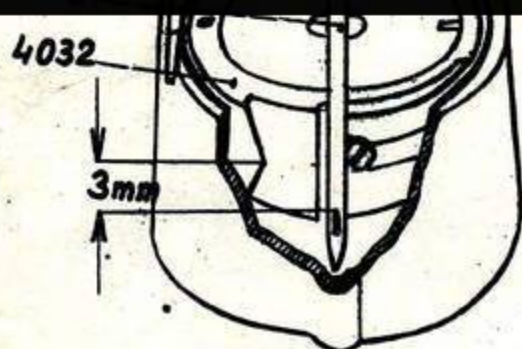
114

113

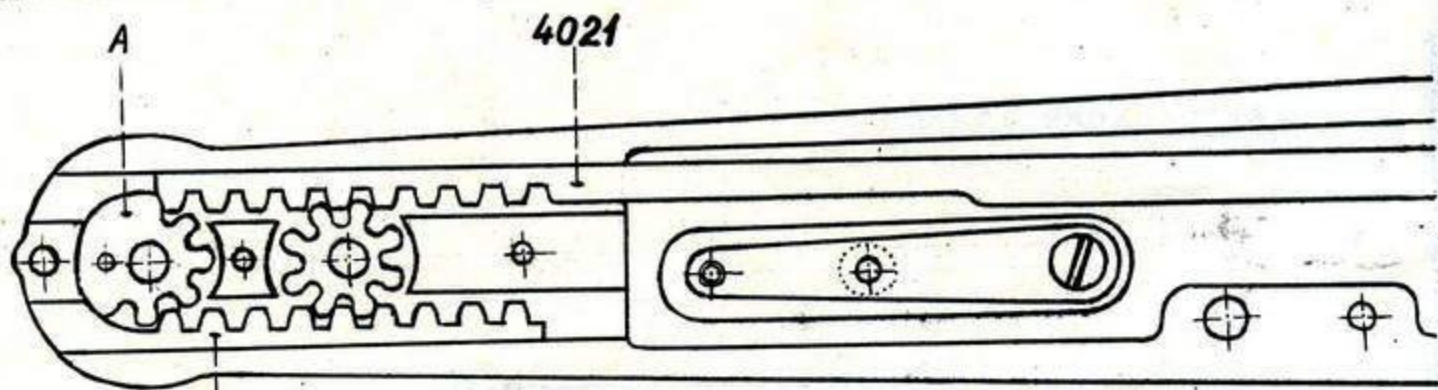
117
207



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

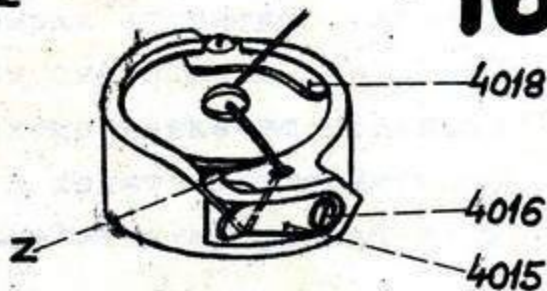


11



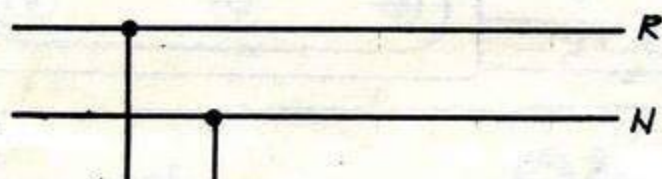
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

15



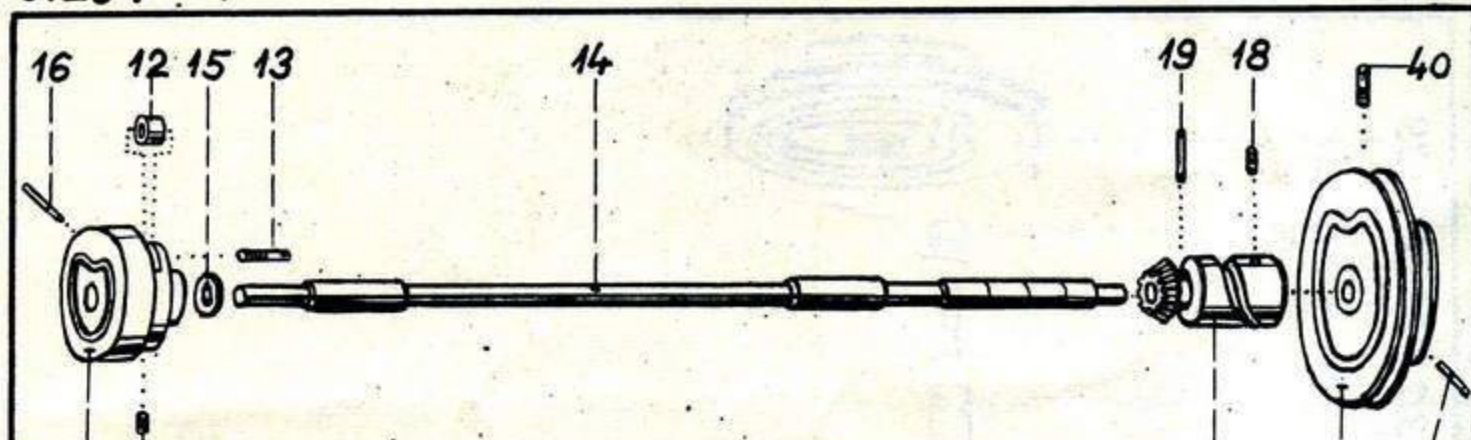
www.promelectroavtomat.ru

Электросхема станка



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

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

178

80

70

97

70

96

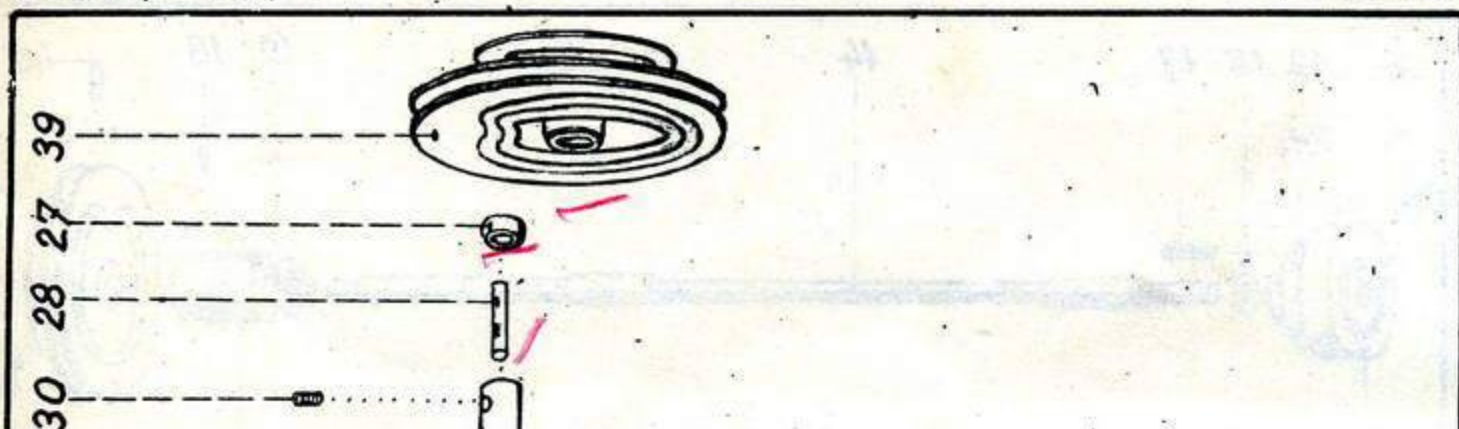
65

66

67

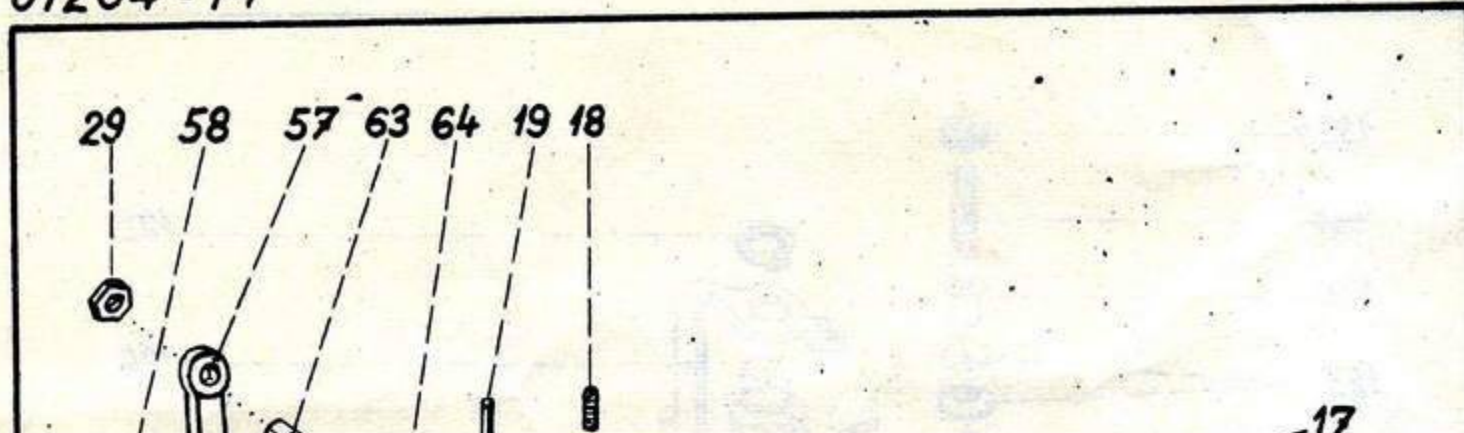
101

102



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





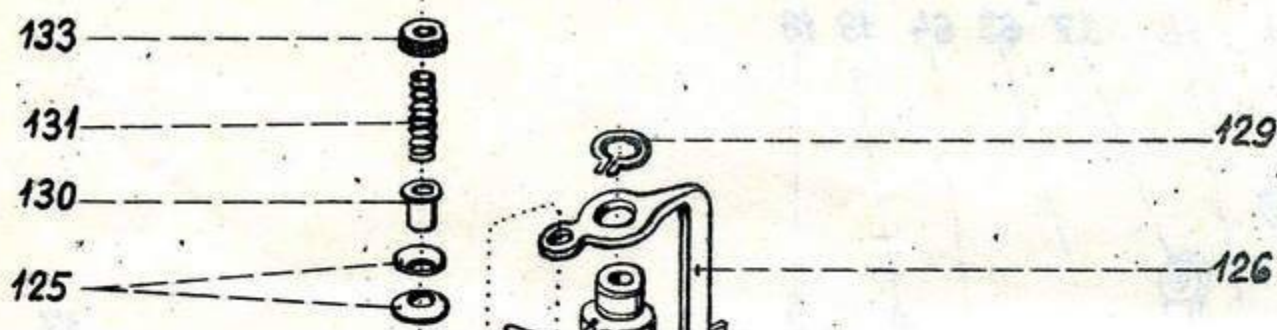
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

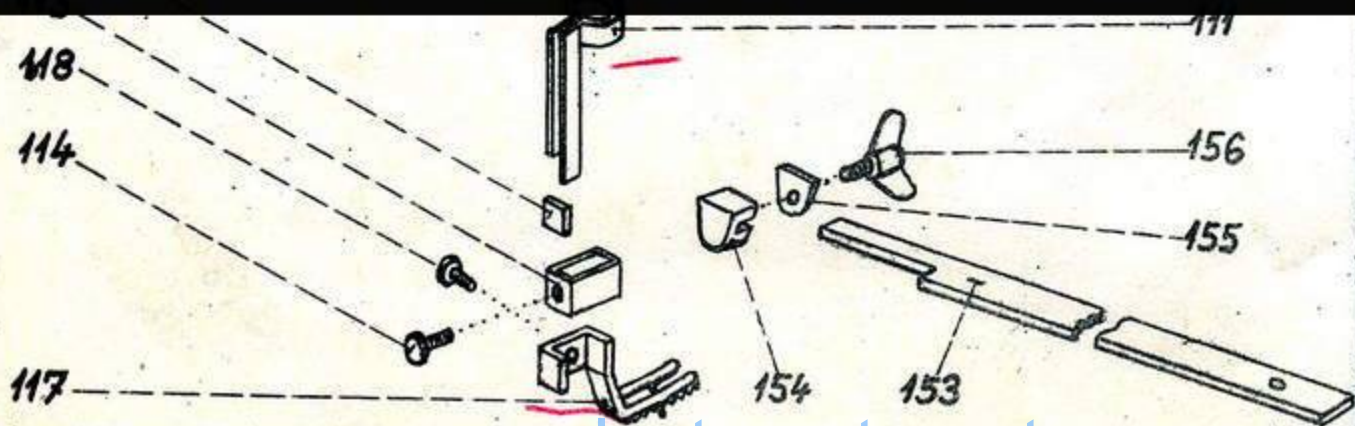
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

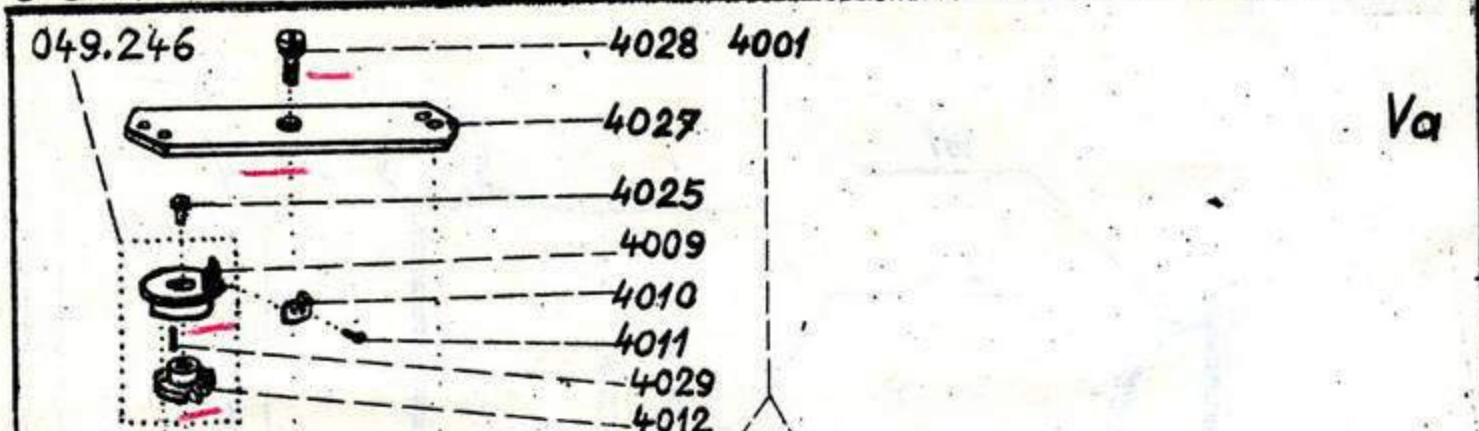
promelectroavtomat@mail.ru



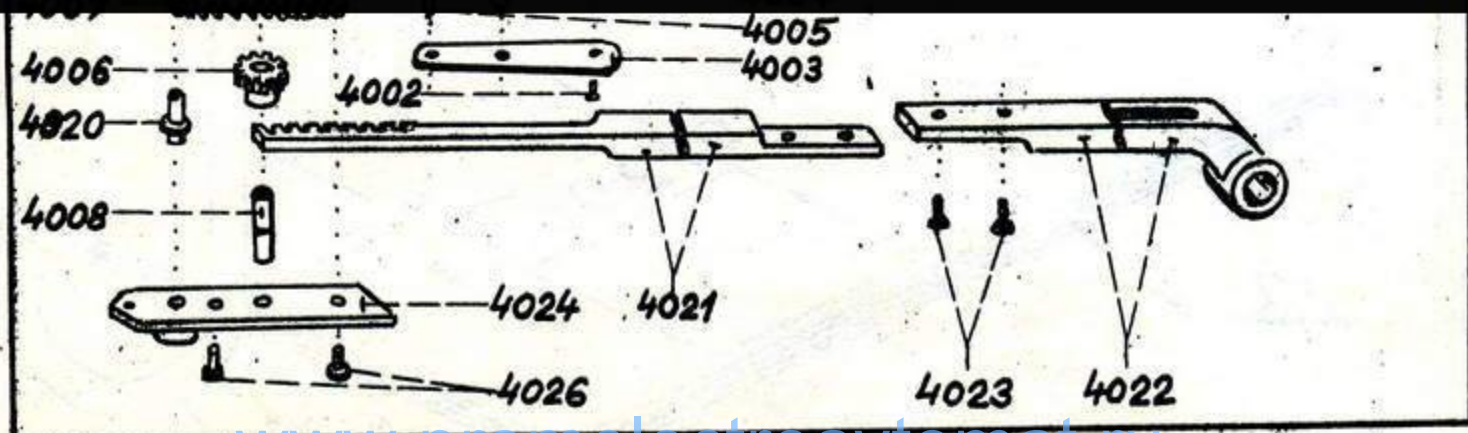
Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



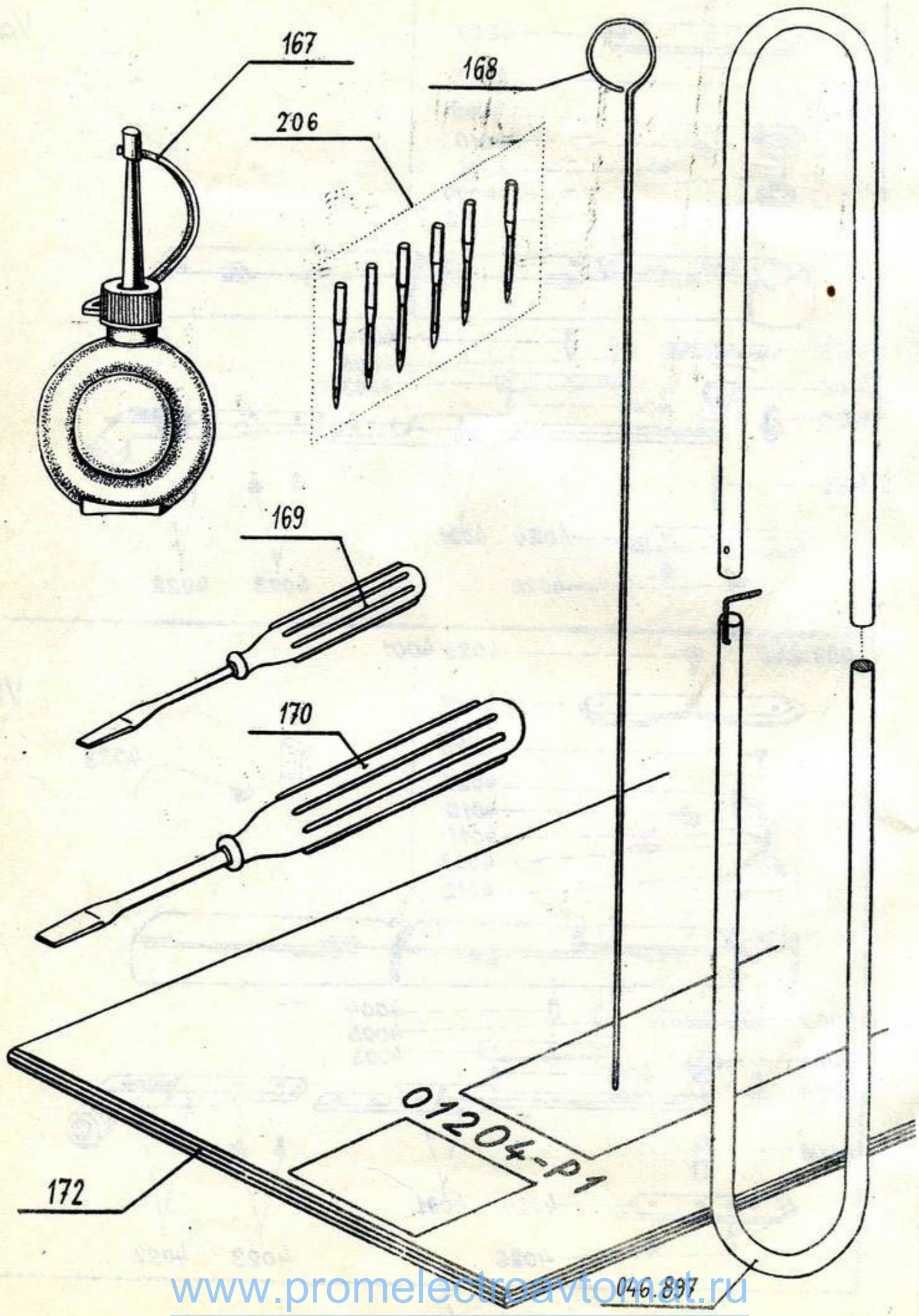
01204 - P1



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

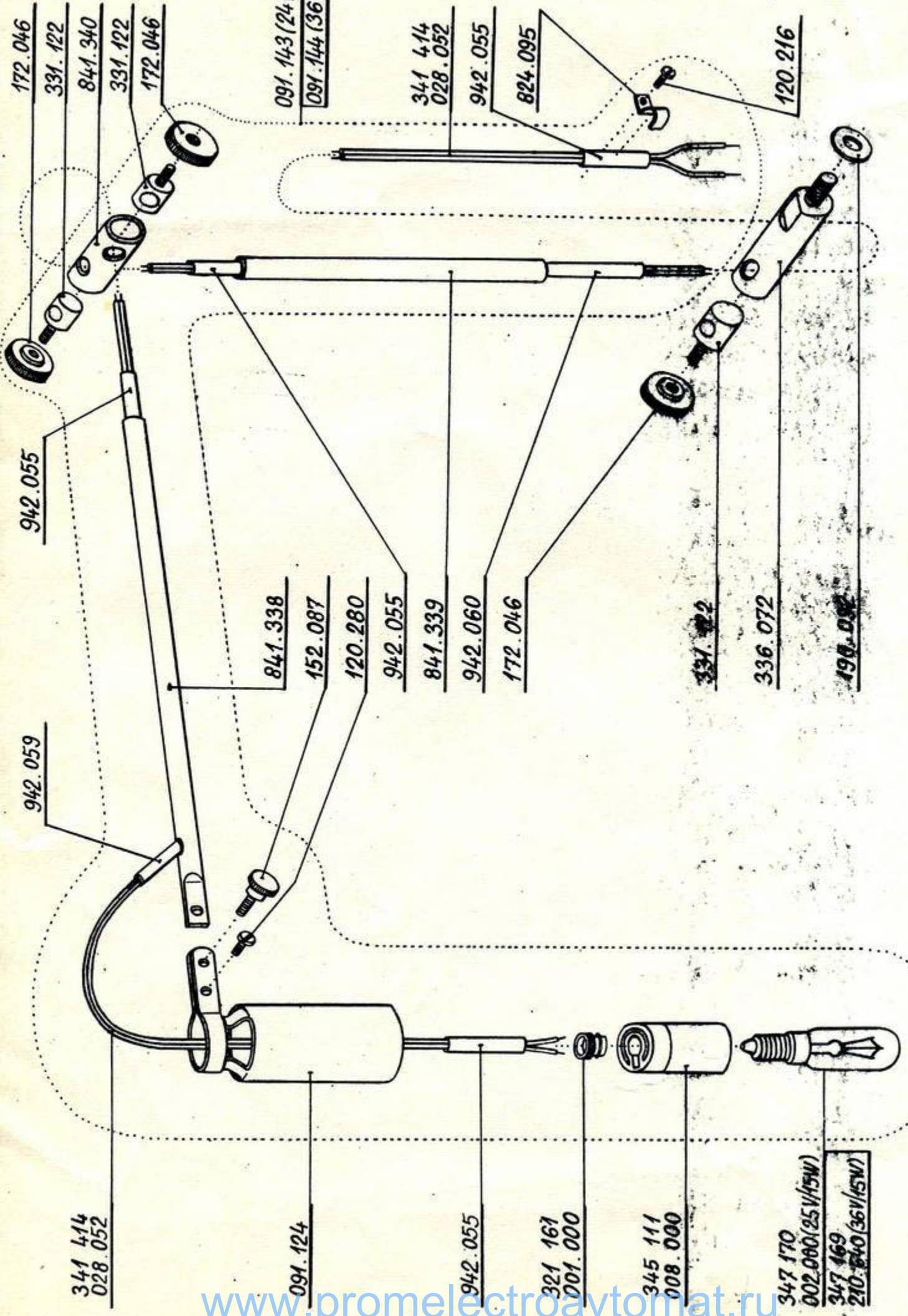


www.promelectroavtomat.ru



01204 - P1

TAB.7



MINERVA

1980

www.promelectroavtomat.ru