

01204-P1

522 722420101

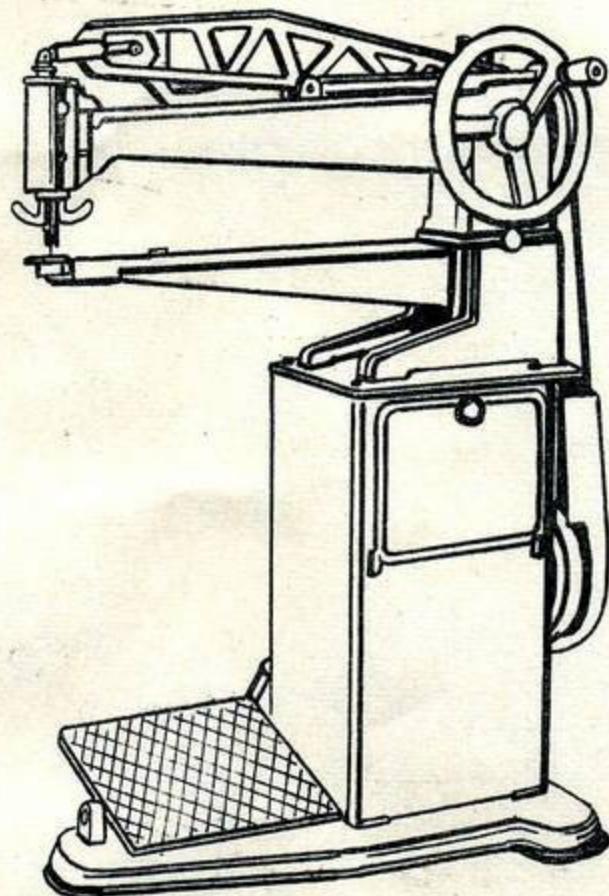
www.promelectroavtomat.ru

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 /саног и т.д./; имеет большой запас нижней нитки.

Общие правила

- а/ Внимательно прочтите настояще 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! Годные 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, подвергающиеся большему трению, требуют смазку неекоторое 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 человек 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.

A. Введение машины в ход:

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

B. 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. щелк	вощеная 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 155	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 членка, т.е. направо. Болт /143/ опять хорошо подтянем. После этого делаем несколько оборотов машины и наблюдаем движение иглы, она должнаходить только в пределы отверстия нитроенной пакетки. В обратном случае проводим вал сменой иглы на другую, имеющую иной пазиглыке отдельно.

Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

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

Катушки наматываются на наматывающем приборе, установленном на нижнем рукаве 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 катушку /4017/ с нижней ниткой таким образом, чтобы нитка спиралась в направлении стрелки \rightarrow . Нить вводим в верхнюю отверстие /4020/ и членок вставляем обратно в машину.

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

рукой переворачиваем маховик машинки так, что, когда ятка в нижней же прошивке нитка в окончании нитки до конца изогнувшись, чем нижняя нитка зацеплена. После этого смыкаем 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 надобности.

После окончания работы из башмака отставляем машину в положение, когда кран находится в самом высоком положении, т.к. в таком положении башмак не будет подниматься в процессе работы. После этого поднимаем башмак и опускаем лапку подачи и отрезаем кран в положение 10°. Потом опускаем башмак и окончательно

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 иглы/. Стежковая плитка имеет две стороны, одна из которых имеет плитку лапки для шитья, другая - для вышивания. Плитку следует устанавливать в направлении стрелки.

Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

б/ Установка подъема лапки подачи /рис. №.2/

В случае шитья материалов разной толщины надо накладывать подъем лапки так, чтобы она проходила над шитьем не менее

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

e/ 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 контролируется аналогично посредством болта /4016

рис.№.5, №.8/. Натяжение верхней и нижней ниток должно быть одинаковым для того, чтобы иглы играли правильные и сердитые звуки.

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

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

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

Игла должна проходить серединой отверстия стежковой плитки и не касаться ни слова ни спирали касателья челнока /1032/.

Расстояние иглы от челнока должно составлять около 0,5мм.

В обратном случае придется натянуть после натяжения болта /144/ винт /1032/ для уменьшения зазора.

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

капитану уделяет:

О - обслуживающий /без низови механизма/

С - капитан /низову не должен уделять/

работник/

МО - механик или особо опытный и ловкий обслуживающий рабочник

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

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

9. обрывы нижней нитки 15. бодык или леска - О - сменить морщинковую катушку

16. повреждено ствердение в стекловолокнистых плитке стр.8

17. острые втулки не М-отшлифовать членок

18. повреждено ствердение в членок от катки

19. плохая или не- прочная нитка	О-сменить нитки
Д. Перебои стежков	20.неправильно вставлена игла
	О-правильно наладить абз.2, стр.5
	21.изогнута игла
	О-сменить игду
	22. игла входит в шов с натяжением
	О-правильное натяже- ние, абз.3, стр.5

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

- | | | |
|---|-----------------------------------|------------------------------|
| 31.игла не проходит
срединой отвер-
стия в стальной
раме | М-наладить,
абз.Й/, стр.10 | |
| 32.игла упирается в
челнок | 33.засорено отверстие
для иглы | О-вычистить |
| 34. большое натяжение
верхней нитки | 35. натяжение верхней
нитки | О-наладить,
абз.е/, стр.9 |

- | | | |
|---|--|--|
| 3. 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.б,стр.6 |

И. Зигзагообразный нижний стежок /рис.Б.9С/

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 №. 1

п.№	обозначение детали	шт/м-ну	наименование	рис.	C	H	A
			детали				

1	2	3	4	5	6	7

1 719.116
2 425.013
3 314.161
4 361.060
5 213.066

Демо-файл.

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

22	391.047	1	Блок	2	Н	2/3
23	697.080	1	Нитевод	2	Н	1/3

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

www.promelectroavtomat.ru

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/II

Лист №. 2

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

29 ЧСН 02 1408

30 133.181

31 260.300

32 328.016

33 412.041

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

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

57	633.004	1	Качалка из нержавеющей стали	3	Н	2/3
----	---------	---	------------------------------	---	---	-----

58	161.072	1	Тяжелый ролик	3	Н	1/3
----	---------	---	---------------	---	---	-----

59	685.000	1	Данфа	3	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
----	---------	---	------	---	---	---

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 3

1 2 3 4 5 6 7

65 716.016

1 Нижний рукоятка

66 ЧОН ОВ 1100.2

4 Волт М вхов

67 ЧОН ОВ 2100.2

2 Планка крепе

68 322.207

5 Планка крепе

69 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

70 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

71 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

72 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

73 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

74 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

75 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

76 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

77 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

78 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

79 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

80 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

81 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

82 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

83 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

84 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

85 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

86 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

87 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

88 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

89 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

90 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

91 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

92 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

93 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

94 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

95 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

96 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

97 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

98 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

99 ЧОН ОВ 2100.2

11 Планка крепе

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

108	389.008	1	Цапфа	4	Н	2/3
109	449.106	1	Ролик	4	Н	1/3
110	565.008	1	Прижимный ролик	4	Н	2/3
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

www.promelectroavtomat.ru

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 4

1

2

3

4

5

6

7

118 ЧСН 02 1131.1

1 Болт M 4x6

4

119 614.078

1 Шайба

4

120 ЧСН 02 1131.1

1 Болт M 3x10

4

121 612.008

4

122 ЧСН 02 210.1

4

123 335.042

4

124 610.038

4

125 610.039

4

126 610.040

4

127 610.041

4

128 610.042

4

129 610.043

4

130 610.044

4

131 610.045

4

132 610.046

4

133 610.047

4

134 610.048

4

135 610.049

4

136 610.050

4

137 610.051

4

138 610.052

4

139 391.049

1 Игольный

4

стержень

4

140 649.054

1 Зажим иглы

4

зажим

4

141 394.025

1 Зажим иглы

2

Н

2/3

142 ЧСН 02 1131.1

1 Болт M 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
150	271.106					
151	ЧОН 02.1131.1					
152	ЧОН 02.1131.1					
153	Сварка					
154	646.011					
155	818.061					
156	818.061					
157	818.061					
158	818.061					
159	818.061					
160	818.061					
161	818.061					
162	818.061					
163	818.061					
164	818.061					
165	818.061					
166	818.061					
167	818.061					
168	818.061					
169	818.061					
170	818.061					
217	113.063	2	Волт	3		
218	510.019	1	Маховик	3		
219	138.034	1	Шайба	3		
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 3х100	6		
170	038.021	1	Отвертка боль- шая 5х140	6		

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

217	113.063	2	Волт	3		
218	510.019	1	Маховик	3		
219	138.034	1	Шайба	3		
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 3х100	6		
170	038.021	1	Отвертка боль- шая 5х140	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
4032 13097/P 26
4033 310.203
049.245

1 Штифт ø 2x6 5
1 Челнок 5
1 Штифт 5
1 Поводок челно-
ка в сборе 5

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 8

2

3

4

5

6

7

Электродвигатель М
рама с ножами приводом

8501 01101-04

Рама

8502 07300-01

Рама

8503 071.25

Рама

Демо-файл.

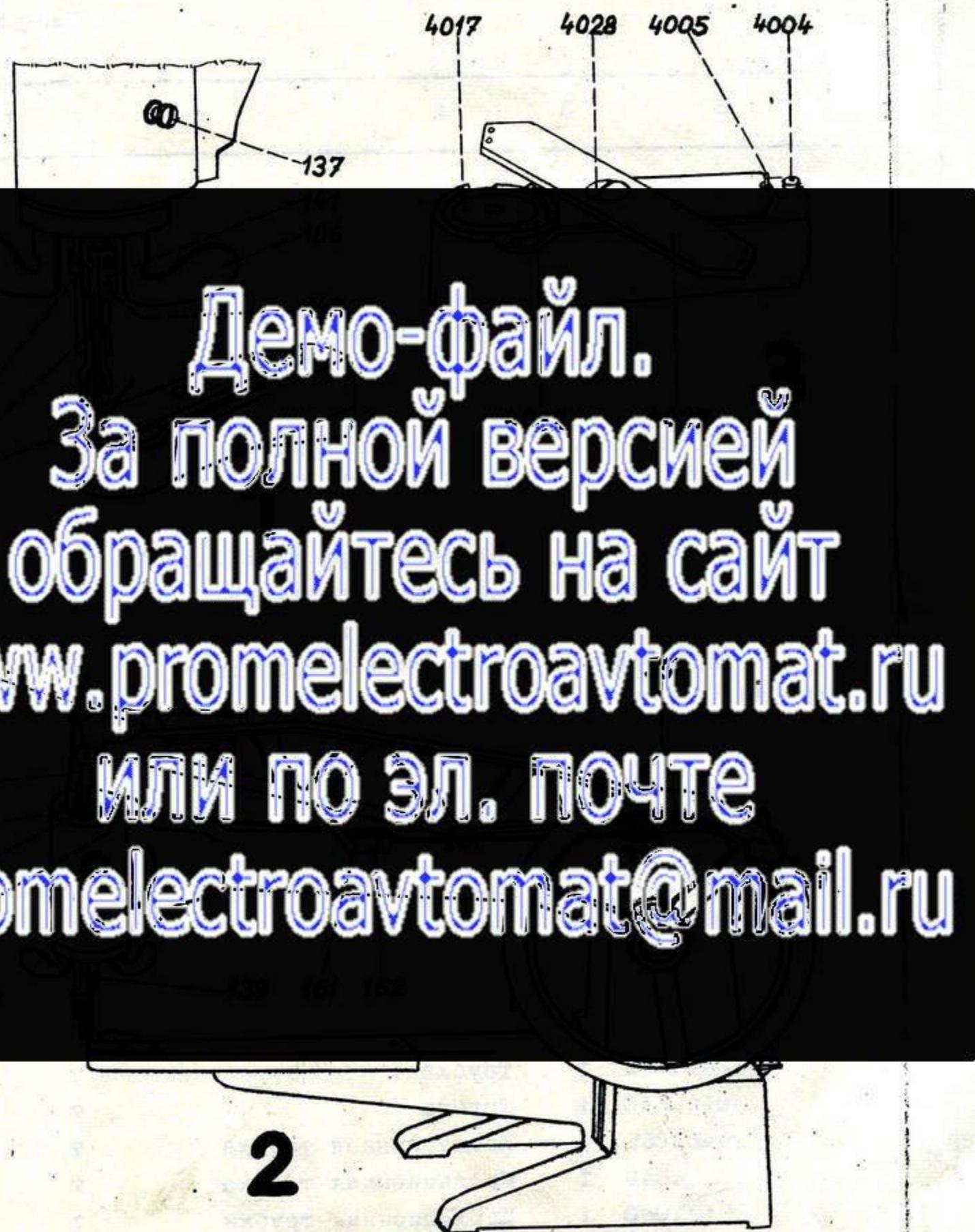
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

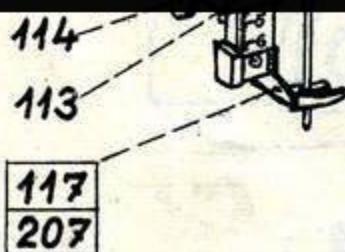
824.005	1	Зажим	7
841.340	1	Трубка	7
841.340	1	Трубка	7
841.340	1	Трубка	7
841.340	1	Трубка	7
841.340	1	Трубка	7
942.055	4	Изоляционная трубка	7
942.059	1	Изоляционная трубка	7
942.060	1	Изоляционная трубка	7

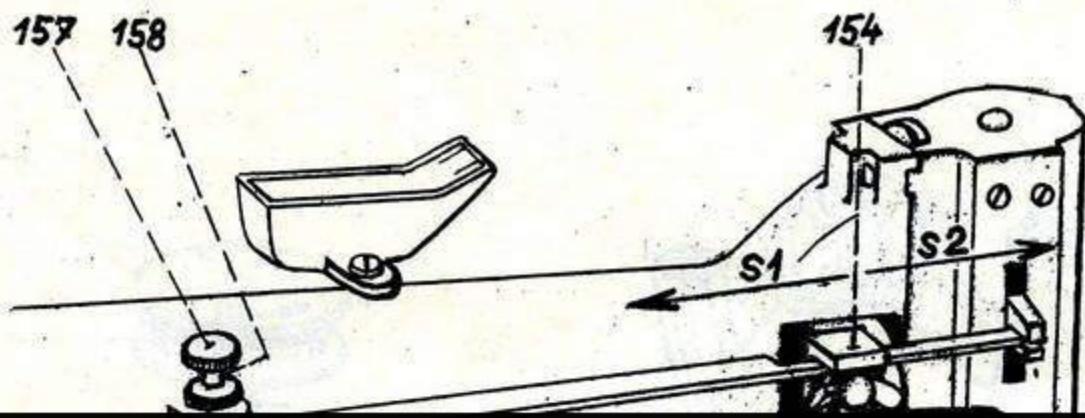


www.promelectroavtomat.ru



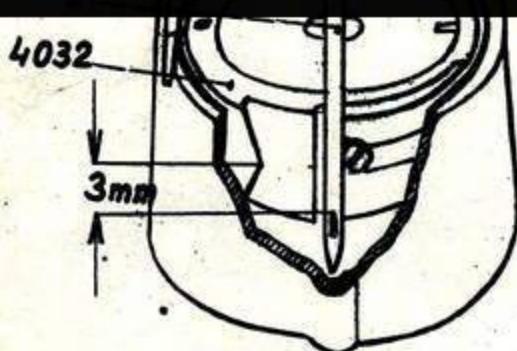
**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**



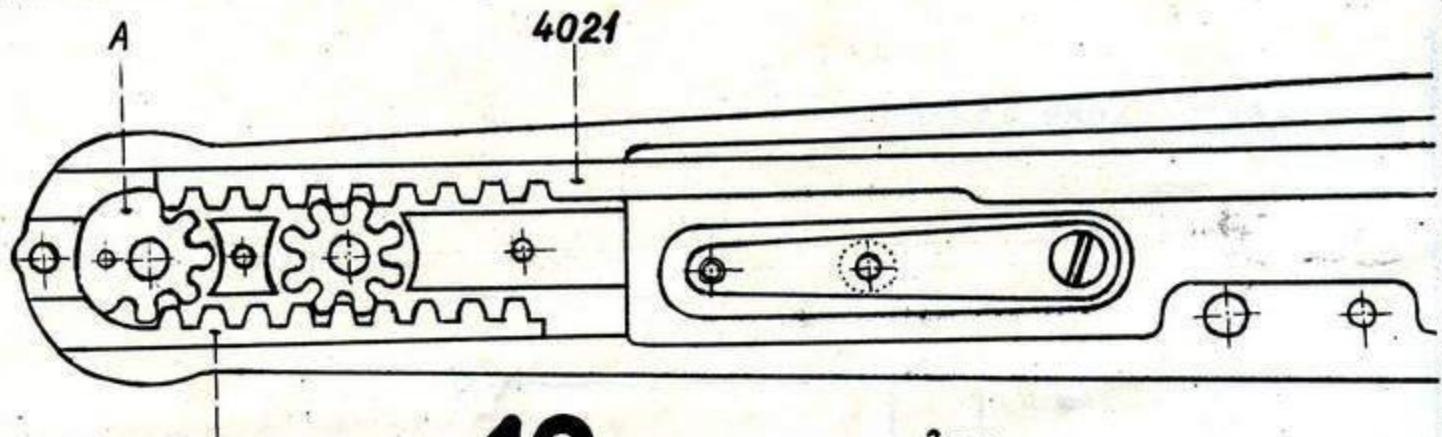


**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**

10



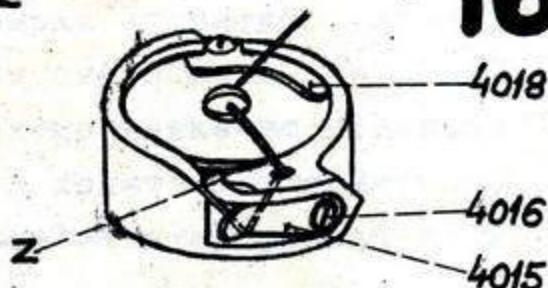
11



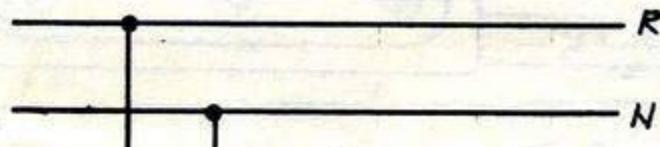
12

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

15



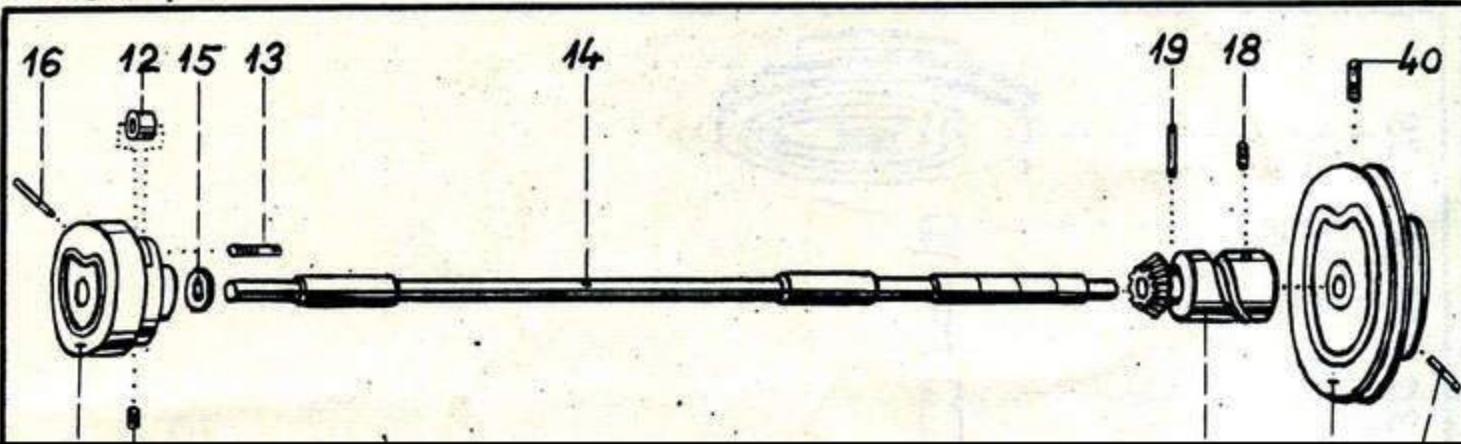
Электросхема станка



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

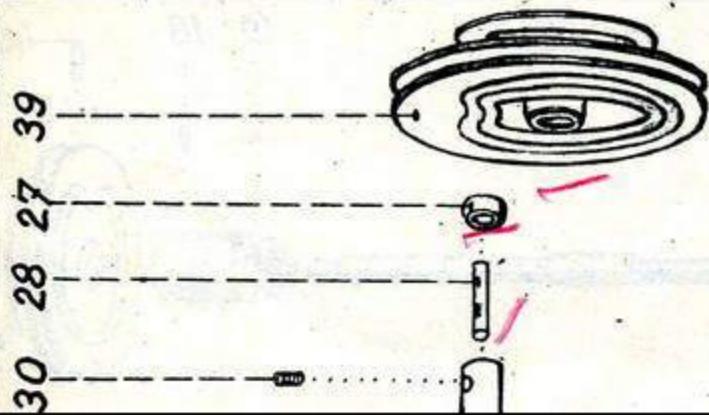
Внимание!

Если в работе станка возникнут неисправности, необходимо отключить 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.

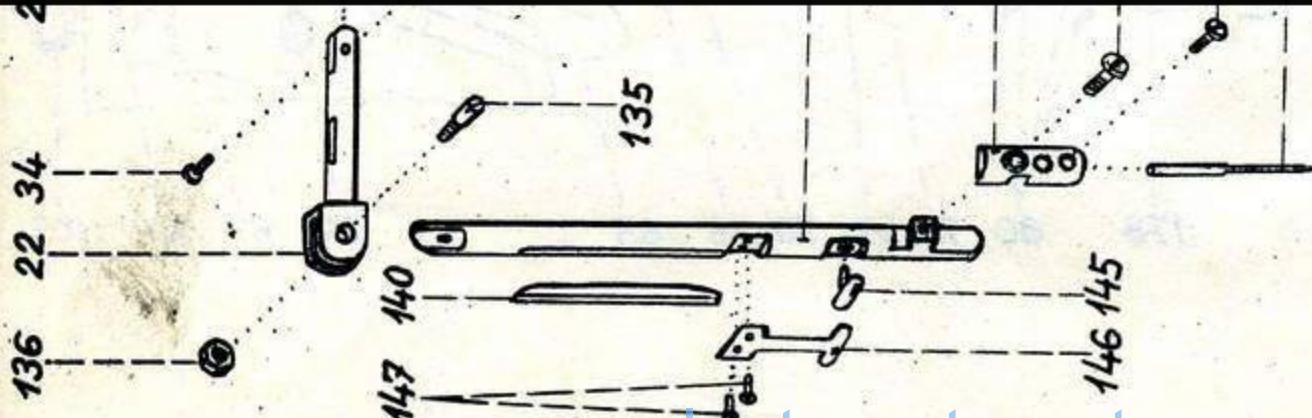


**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**

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**

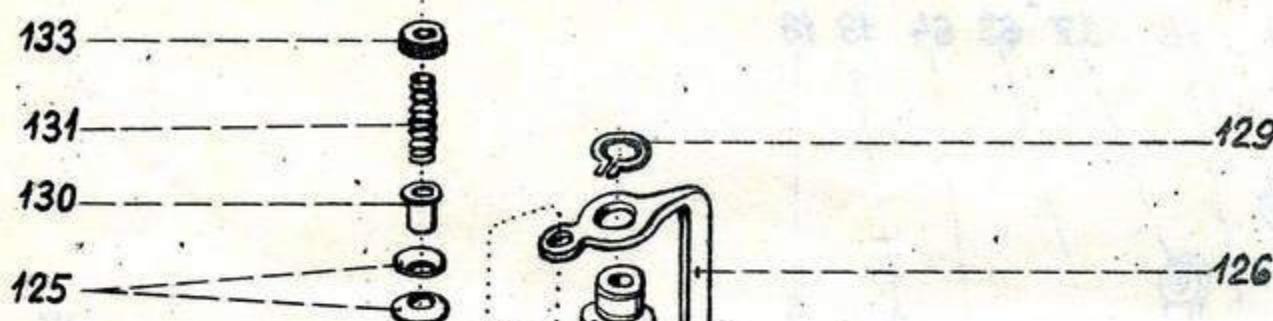


29 58 57 63 64 19 18

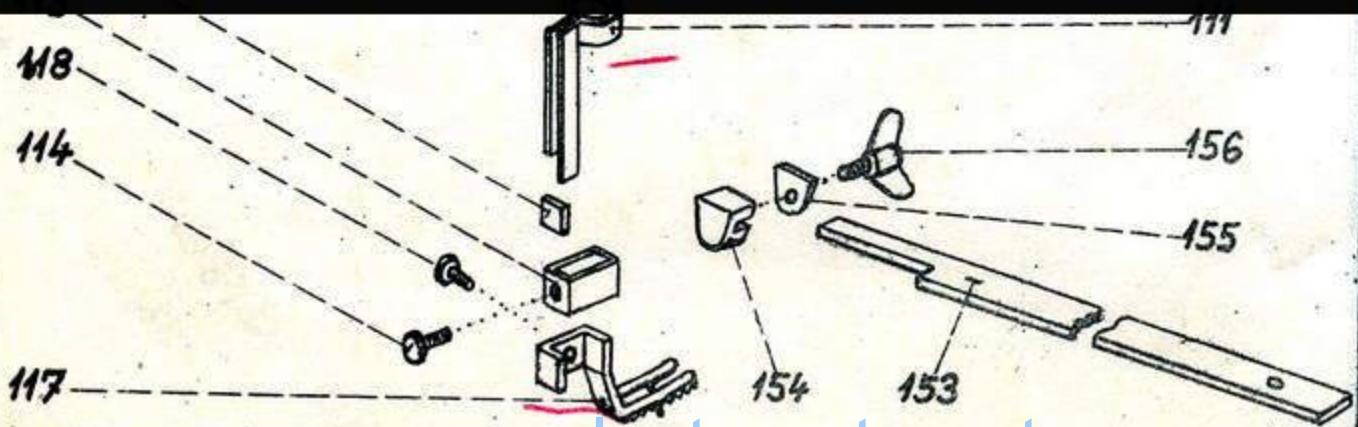
-17

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

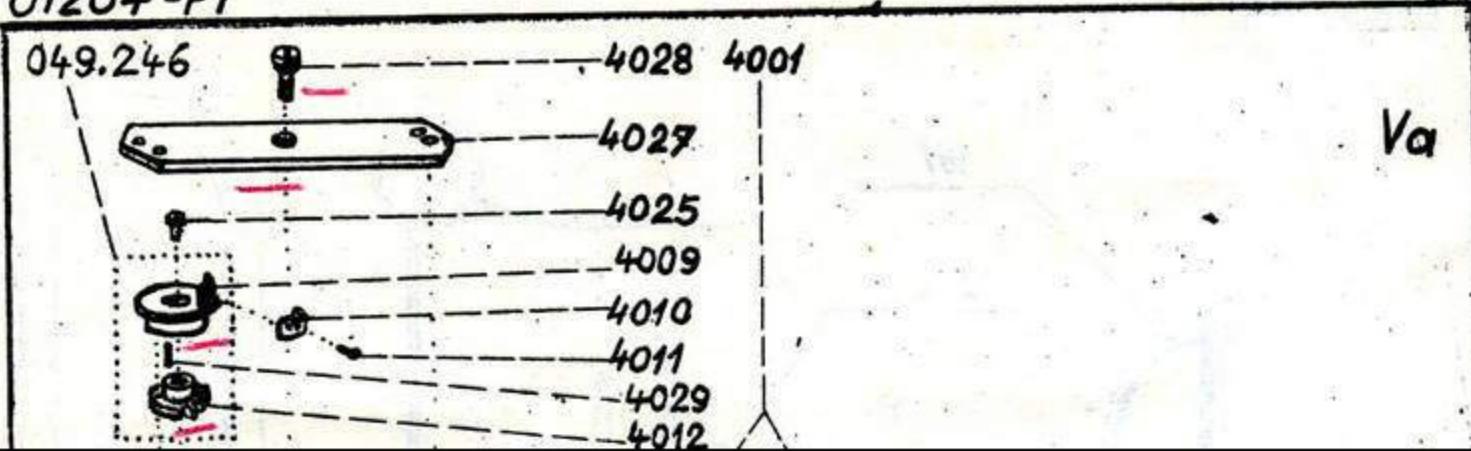
214



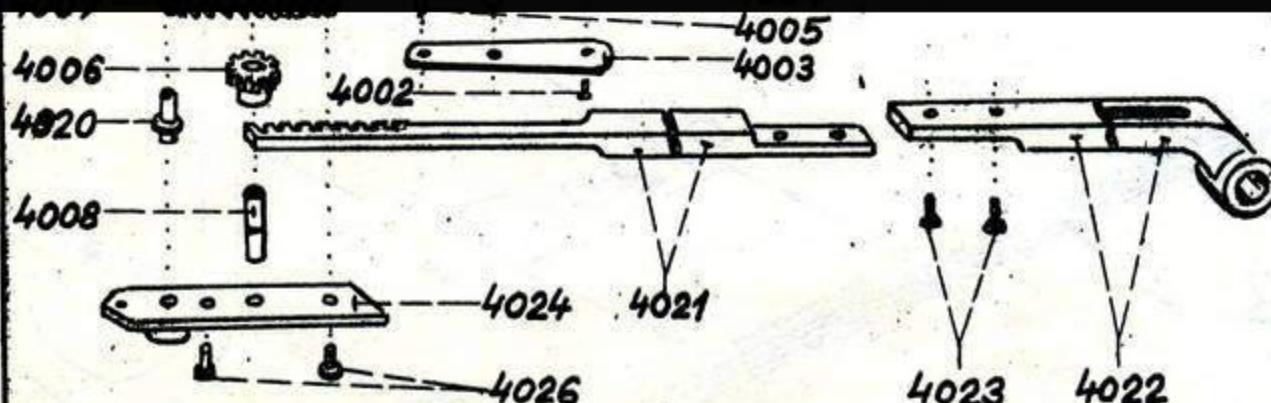
**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**

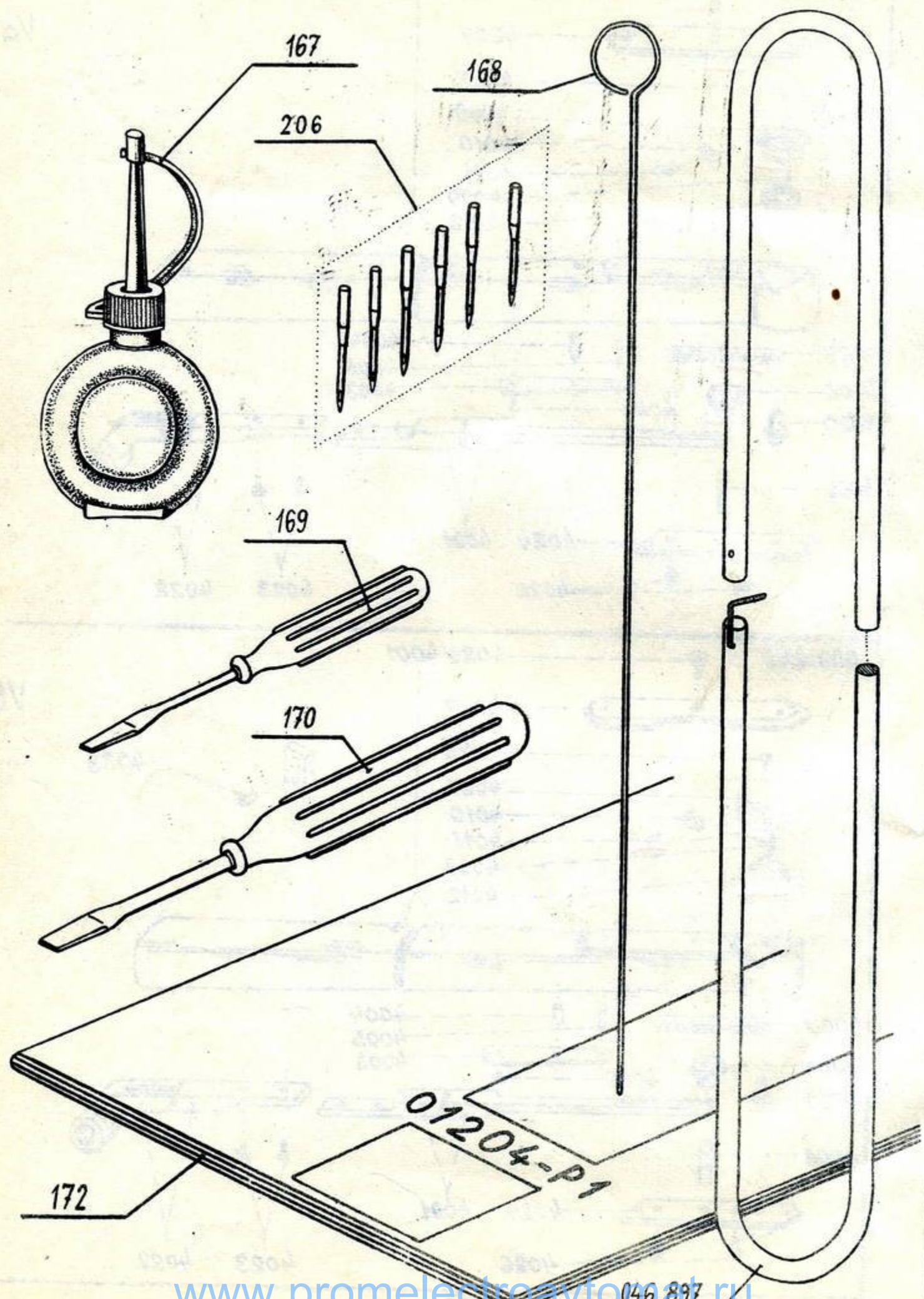


01204 -Р1



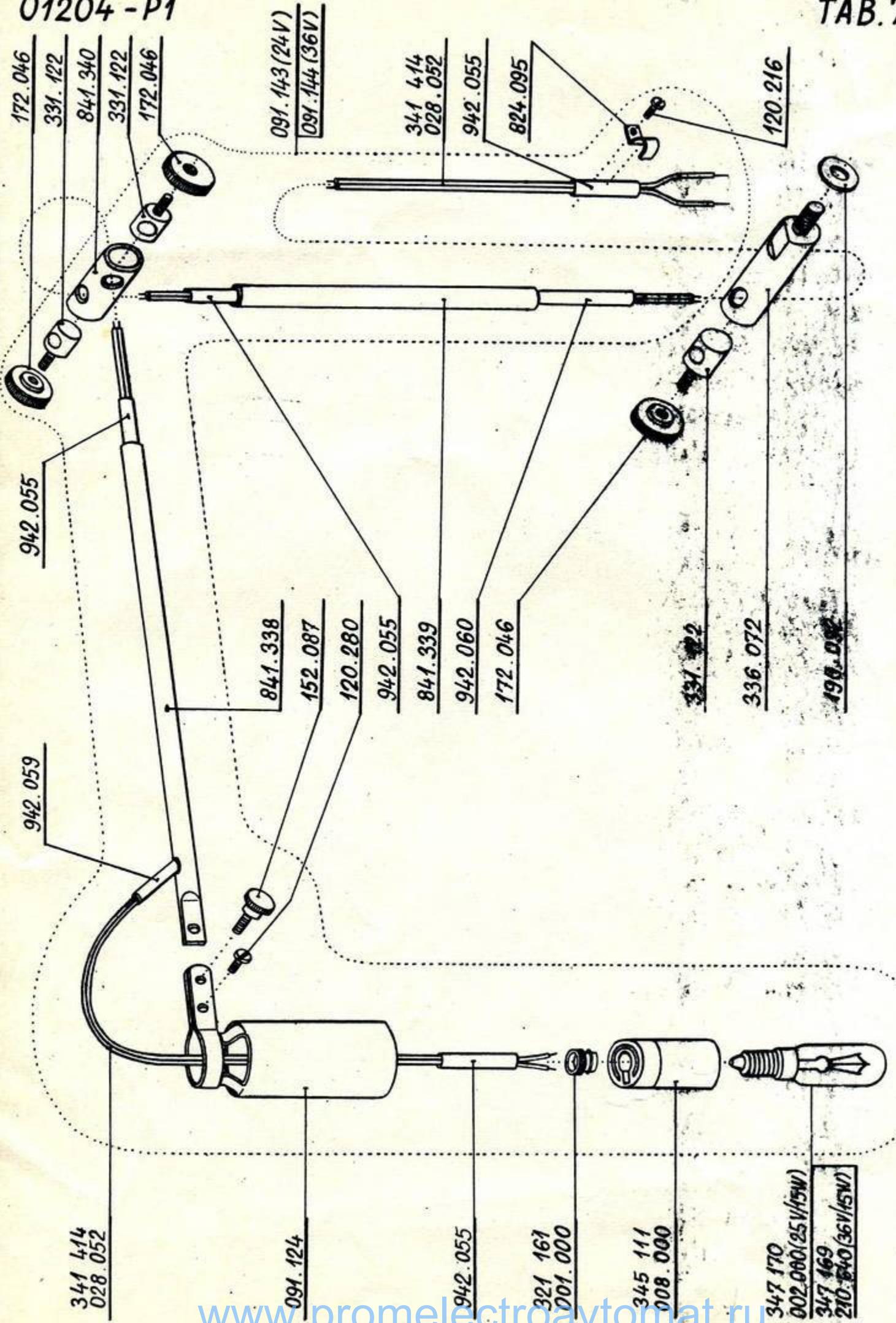
**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**





01204 - P1

TAB. 7



MINERVA

1980

www.promelectroavtomat.ru