

Концерн «ПОДОЛЬСК»

Машина швейная
промышленная класса 550

П А С П О Р Т

www.promelectroavtomat.ru

PromElectroAvtomat.ru

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Одноигольная праворукавная беспосадочная промышленная швейная машина класса 550 предназначена для окантовки краев деталей заготовок обуви.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 2.1. Максимальная частота вращения главного вала, об/мин — 2500.
- 2.2. Тип стежка — двухниточный, челночный.
- 2.3. Наибольшая суммарная толщина пошиваемых материалов в сжатом состоянии под нажимной лапкой, мм:
из кож натуральных и искусственных — до 4;
из текстиля — до 6.
- 2.4. Подъем нажимной лапки, мм — не менее 7.
- 2.5. Длина стежка (регулируется), мм — от 1,2—4,5.
- 2.6. Габаритные размеры швейной головки, мм — 490x225x395.
- 2.7. Вылет рукава, мм — 255.
- 2.8. Размер крышки стола, мм — 900x500.
- 2.9. Высота стола (регулируется), мм — 740—830.
- 2.10. Габаритные размеры машины, мм — 900x500x1430.
- *2.11. Двигатель асинхронный типа АИР71А4ШУХЛ4, 1М3001, ТУ 16-525-623-85:
мощность, кВт — 0,25;
напряжение, В — 220/380;
синхронная частота вращения, об/мин — 1500.
- 2.12. Масса головки швейной, кг — не более 37.
- 2.13. Масса головки швейной со столом, кг — не более 109.
- 2.14. Минимальный радиус кривизны деталей, подлежащих обработке на машине, мм — не менее 10.
Сопрягаемые стороны должны быть расположены под углом не менее 135°.
- 2.15. Пошиваемые материалы:
кожа хромовая для верха обуви по ГОСТ 939-75;
материалы дублированные обувные триполиновые ОСТ 17-949-83;
винилискожа Т обувная лаковая ОСТ 17-224-77;
винилискожа Т обувная ТУ 17-1359-85;
винилискожа Т обувная пористая и пористо-монокристаллическая ТУ 17-21-384-84.
Окантовочные материалы:
лента отделочная ОСТ 17-466-85 шириной 18 мм, 24 мм, 12 мм;
лента из винилискожи Т обувной окантовочной ОСТ 17-954-83 шириной 20 мм, выкроенная по косой нитке под углом 45° к основе, толщиной 0,4...0,6 мм.
- 2.16. Применяемые иглы:
0518-02-100, 0518-02-110, 0518-02-120,
0636-33-90, 0636-33-100, 0636-33-110 ГОСТ 22249-82.
- 2.17. Применяемые нитки:
швейные хлопчатобумажные № 30 (7,5 текс x 3 x 3); № 40 (5,9 текс x 3 x 3) ГОСТ 6309-87; капроновые № 50К (№ 64/3) ОСТ 17-303-83.
- 2.18. Машина снабжена светильником под лампочку МО-24-40 ГОСТ 1182-77 с напряжением 24 В.

* При поставке на экспорт машина укомплектовывается двигателем согласно требованию заказ-наряда.

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3.1. Швейная машина класса 550 поставляется:

а) головка швейная в собранном виде (без стола),

б) головка швейная со столом: головка в собранном виде и стол в разобранном виде укрупненными сборочными единицами (боковины, крышка, катушечная стойка, светильник, понижающий трансформатор, автоматический выключатель, фрикционный привод).

К машине или отдельно поставляемой головке швейной должны прикладываться:

Запасные детали должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение			Наименование	Количество	
для на- родного хозяй- ства	на экспорт			для на- родного хозяй- ства	на экспорт
	в страны с умерен. и холодн. климат.	в страны с тропич. климат.			
302404	302404	302404	Шпулька	5	10
320339	320339	320339-9	Двигатель материала	1	2
341431	341431	341431-9	Лапка нажимная	1	1
341432	341432	341432-9	Лапка подачи материала	1	2
370273	—	—	Игла 0518-02-100 ГОСТ 22249-82	5	—
—	370273-8	370273-8	Игла 0518-02-100 04 ГОСТ 22249-82	—	25
370274	—	—	Игла 0518-02-110 ГОСТ 22249-82	5	—
—	370274-8	370274-8	Игла 0518-02-110 04 ГОСТ 22249-82	—	25
370275	—	—	Игла 0518-02-120 ГОСТ 22249-82	5	—
—	370275-8	370275-8	Игла 0518-02-120 04 ГОСТ 22249-82	—	25
371055	—	—	Игла 0636-33-90 ГОСТ 22249-82	5	—
—	371055-8	371055-8	Игла 0636-33-90 04 ГОСТ 22249-82	—	25
371056	—	—	Игла 0636-33-100 ГОСТ 22249-82	5	—
—	371056-8	371056-8	Игла 0636-33-100 04 ГОСТ 22249-82	—	25
371057	—	—	Игла 0636-33-110 ГОСТ 22249-82	5	—
—	371057-8	371057-8	Игла 0636-33-110 04 ГОСТ 22249-82	—	25
910552	910552	910552-9	Челночное устройство	1	2

Сменные детали должны соответствовать табл. 2.

Таблица 2

Обозначение			Наименование	Количество	
для на- родного хозяй- ства	на экспорт			для на- родного хозяй- ства	на экспорт
	в страны с умерен. и холодн. климат.	в страны с тропич. климат.			
841373	841373	841373	Направитель ленты на ширину 18 мм	1	1
841376	841376	841376	Направитель ленты на ширину 12 мм	1	1
841378	841378	841378	Направитель ленты на ширину 24 мм	1	1

Набор инструмента и принадлежностей должен соответствовать указанному в табл. 3.

Таблица 3

Обозначение			Наименование	Количество	
для на- родного хозяй- ства	на экспорт			для на- родного хозяй- ства	на экспорт
	в страны с умерен. и холодн. климат.	в страны с тропич. климат.			
640010	—	—	Ключ 7811-0002 ГОСТ 2839-80	1	—
—	640010-8	—	Ключ 7811-0002 ПД2 Хим. Окс. прм. ГОСТ 2839-80	—	1
—	—	640010-9	Ключ 7811-0002 ПД2 СТН Н12.пб.Х1.пб. ГОСТ 2839-80	—	1
640011	—	—	Ключ 7811-0003 ГОСТ 2839-80	1	—
—	640011-8	—	Ключ 7811-0003 ПД2 Хим. Окс. прм. ГОСТ 2839-80	—	1
—	—	640011-9	Ключ 7811-0003 ПД2 СТН Н12.пб.Х1.пб. ГОСТ 2839-80	—	1
980101	980101	980101-9	Отвертка	1	1
980102	980102	980102-9	Отвертка	1	1
993252	993252	993252-9	Масленка	1	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ МАШИНЫ (рис. 1)

4.1. Машина снабжена ротационным челноком 1 с горизонтальной осью вращения.

Валик челнока получает вращение от главного вала через две пары зубчатых колес с общим передаточным отношением 1:2, и челнок в процессе работы вращается в два раза быстрее, чем главный вал машины.

Продвижение материала осуществляется зубчатой рейкой 2, перемещающейся только в горизонтальной плоскости, верхним двигателем ткани 4 и иглой, качающейся вместе с рамкой.

Рамка игловодителя и транспортирующая лапка получают качательное движение от нижнего вала подачи, расположенного в платформе, через систему звеньев.

Нижняя зубчатая рейка и верхняя транспортирующая лапка работают синхронно.

Прижим нажимной лапки осуществляется пластинчатой пружиной 11. Давление пружины регулируется винтом 14. Нитепритягиватель 10 шарнирного типа.

В машине регулируется: натяжение ниток, длина стежка, давление нажимной лапки на материал, положение направителя ленты.

4.2. Основные сборочные единицы и детали, входящие в кинематическую схему машины (рис. 1):

- | | |
|--|-------------------------------|
| 1. Устройство челночное. | 15. Тяга. |
| 2. Двигатель материала. | 16. Шарикоподшипник. |
| 3. Лапка прижимная. | 17. Маховик. |
| 4. Лапка подачи материала. | 18. Колеса зубчатые. |
| 5. Стержень нажимателя лапки подачи материала. | 19. Вал вертикальный. |
| 6. Стержень нажимателя прижимной лапки. | 20. Рычаг регулятора строчки. |
| 7. Звено соединительное. | 21. Звено соединительное. |
| 8. Игольводитель. | 22. Дышло. |
| 9. Рамка качания игловодителя. | 23. Вал. |
| 10. Рычаг нитепритягивателя. | 24. Колеса зубчатые. |
| 11. Пластина прижимная. | 25. Рамка. |
| 12. Дышло. | 26. Вал челнока. |
| 13. Вал главный. | 27. Звено соединительное. |
| 14. Винт регулировочный. | 28. Вал. |
| | 29. Рычаг |
| | 30. Игла. |

Примечание. Перед пуском машины в работу необходимо провести проверку крепежа деталей.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Машина должна соответствовать общим требованиям безопасности по ГОСТ 12.2.003-74.

5.2. Монтаж и эксплуатация электрооборудования, его заземление должны быть выполнены в соответствии с ГОСТ 27487-87, «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» (издательство «Энергоатомиздат», 1986), утвержденными начальником Госглавэнергонадзора 21 декабря 1984 г.

5.3. Октавные уровни звуковой мощности (L_p) машины, определенные по методу ГОСТ 12.1.026-80 при максимальной постоянной частоте вращения главного вала, не должны превышать значений, указанных в табл. 4, что при использовании машины по ее назначению обеспечивает на рабочем месте допустимый по ГОСТ 12.1.003-83 эквивалентный уровень звука.

Таблица 4

Среднегеометрические частоты октавных полос f , Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Октавные уровни звуковой мощности L_p , дБ	68	70	76	76	78	76	74	70

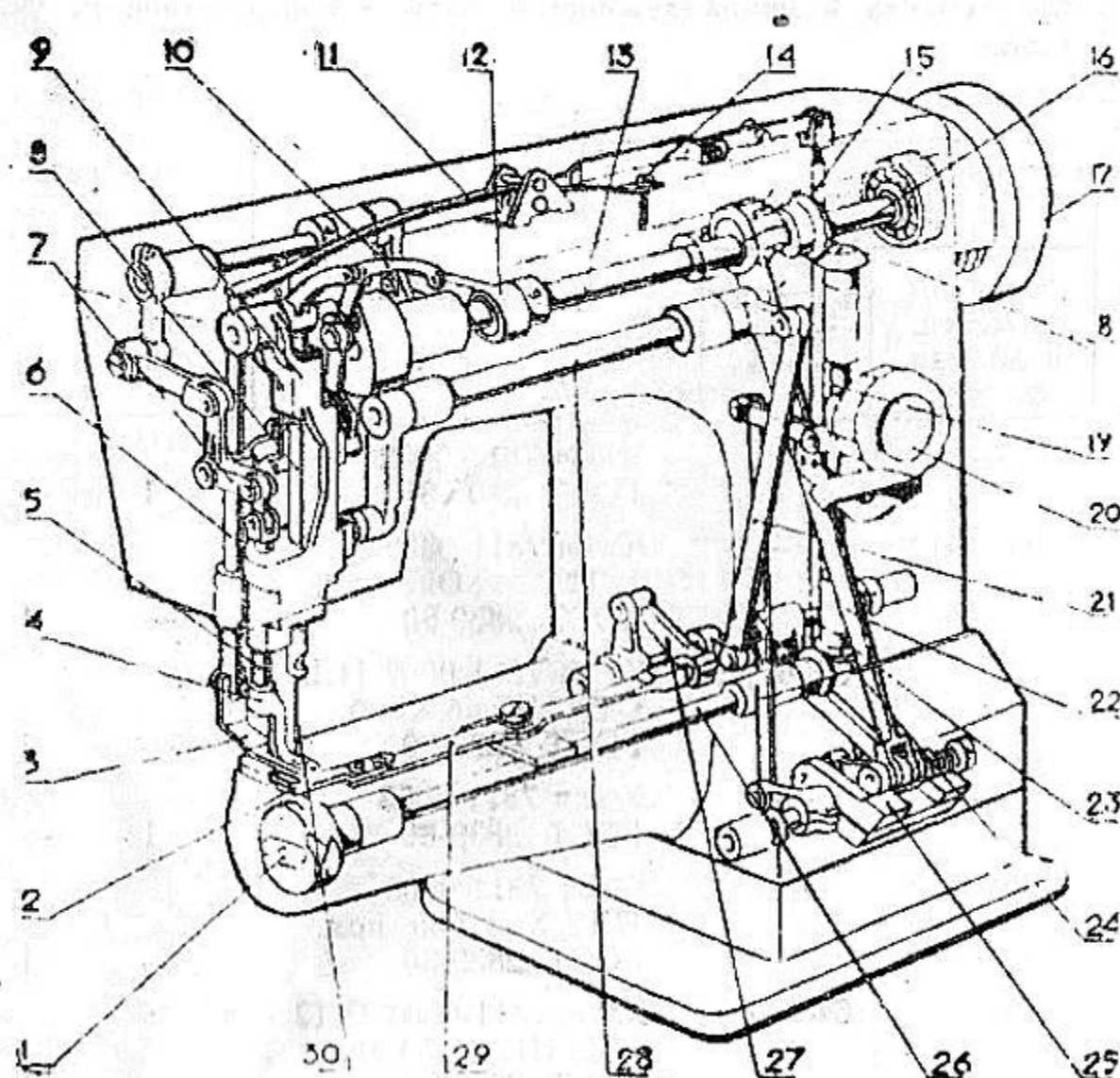


Рис. 1

Машина снабжена светильником местного освещения напряжением не выше 42 В.

5.4. Вибрационные характеристики машины не должны превышать значений, приведенных в табл. 5.

Таблица 5

Среднегеометрические частоты октавных полос f , Гц	8	16	31,5	63	125	250	500	1000
Средние квадратические значения виброускорения по каждой из осей X_p, Y_p, Z_p , m/s^2 , не более	5,6	5,6	10,8	21,6	42,8	85,2	170,0	340,0

Корректированное по частоте среднее квадратическое виброускорение, m/s^2 — не более 16.

5.5. Остальные требования безопасности должны соответствовать разделу 3 ОСТ 27-15-303-82.

5.6. Схема электрическая принципиальная

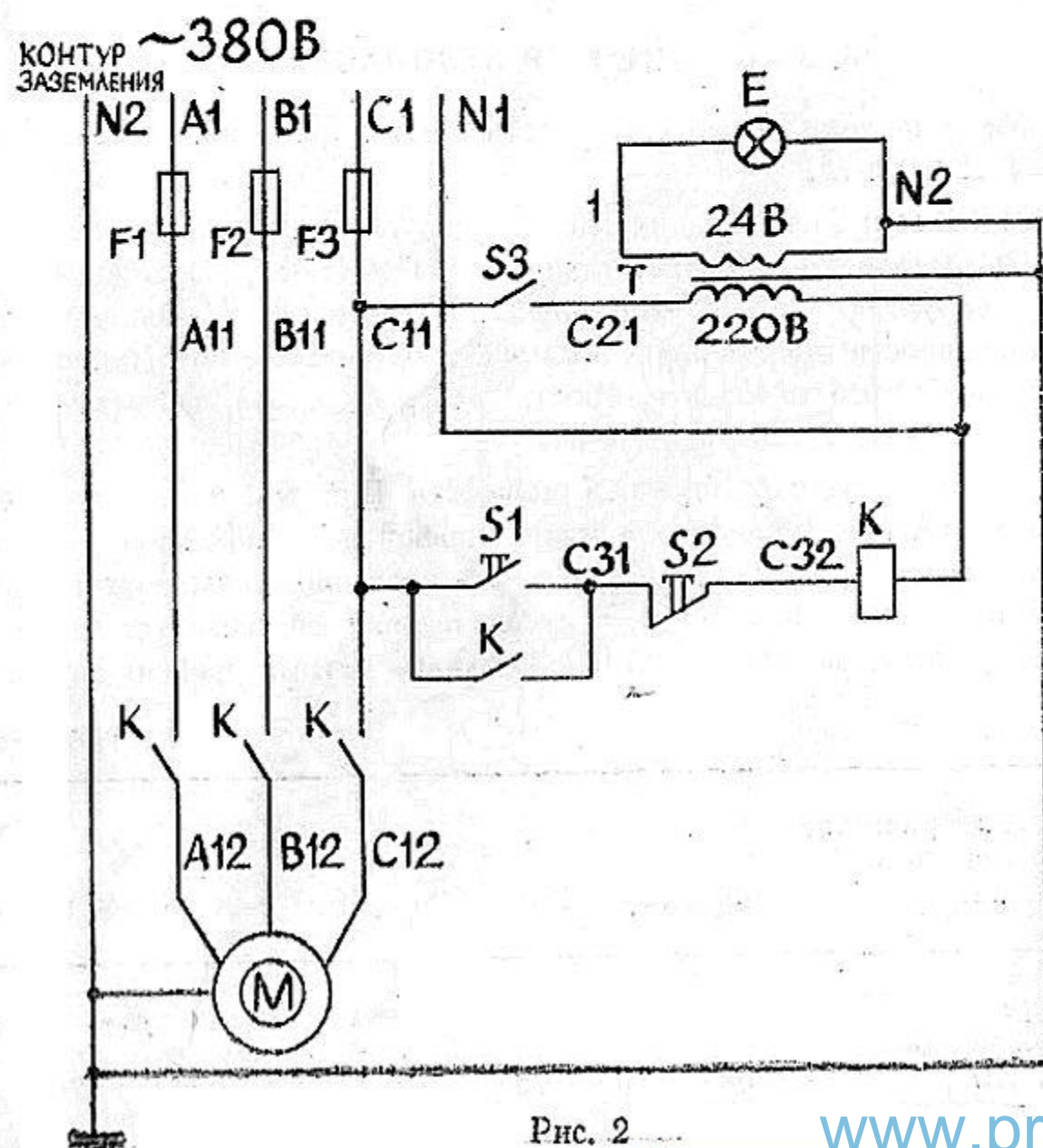


Рис. 2

Позиции и обозначения вынесены в табл. 6.

Таблица 6

Позиция	Обозначение	Наименование	Количество
S1	403059	Тумблер ТВ2-1, 1 А, 220 В ТУ УСО.360.075 ТУ 77	1
T	410019	Трансформатор ОСМ1.0.063 У3, 220/5-24 ТУ 16-717.137-83	1
M	410147	Двигатель АИР71А4ШУХЛ4, 0,25 кВт, IM3001, 220/380 В, 1500 об/мин., ТУ 16-525-623-85	1
K	413015	Пускатель ПМЛ-1100Н04, 220 В ТУ 16-644.001-83	1
S2	413052	Кнопка КЕ011У3, исполнение 5, 6 А, 500 В, красный, ТУ 16-642-015-84 Е	1
S1	413054	Кнопка КЕ011У3, исполнение 4, 6 А, 500 В, черный, ТУ 16-642-015-84 Е	1
F1...F3	419014	Вставка плавкая ВПБ6-26-В 5 А, ТУ 11-85 ОЮ0.481.021- ТУ	1
E	430014	Лампа МО 24-40 ГОСТ 1182-77	1

5.7. Приводной ремень должен обязательно иметь ограждение.

5.8. Машина должна обеспечивать безопасную работу в отношении пожароопасности по ГОСТ 12.1.030-81.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1. Перед установкой машины на рабочее место необходимо произвести ее расконсервацию.

Расконсервация машины производится путем снятия с машины консервационной смазки. Снятие смазки должно производиться хлопчатобумажными салфетками, сначала сухими, а затем смоченными уайт-спиритом ГОСТ 3134-78 или бензином ГОСТ 443-76.

При расконсервации также можно применять авиационный бензин ГОСТ 1012-72.

6.2. Прежде чем приступить к шитью, нужно сначала нижнюю нитку вытянуть вверх. Для этого, держа одной рукой верхнюю нитку, поворачивают другой рукой маховик машины на себя, чтобы игла совершила движение вниз и вверх.

После этого, натянув к себе верхнюю нитку, вытягивают нижнюю нитку вверх через отверстие в двигателе материала (зубчатой рейке) и подкладывают их под нажимную лапку в направлении подачи материала (верхнюю нитку рядом с нижней), кладут материал под нажимную лапку, опускают лапку и начинают шить.

Маховик при этом должен вращаться всегда только в одном направлении — на работающего. Машина шьет двухниточным челночным стежком (рис. 3).

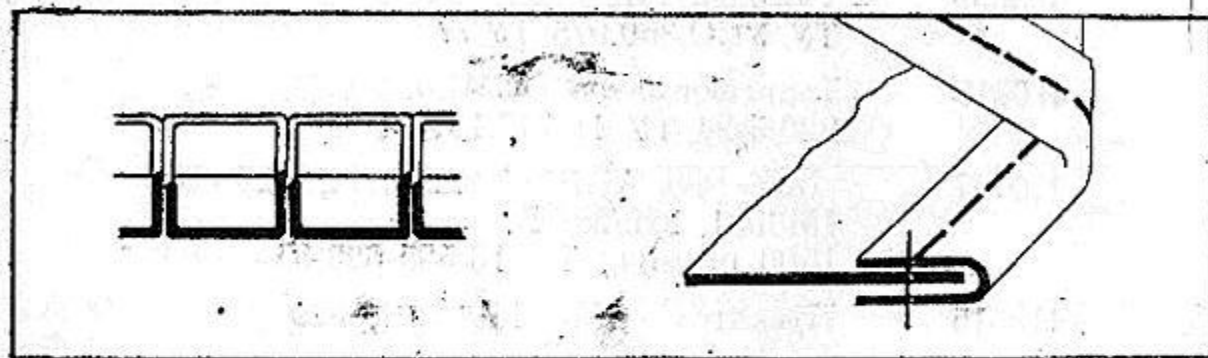


Рис. 3

ВНИМАНИЕ!

В случае откидывания головки при ремонте машины необходимо:

1. Развернуть светильник к крышке стола.
2. Отсоединить цепочку от педали управления.

6.3. Установка иглы

Иглу нужно устанавливать при верхнем положении игловодителя, освободив зажимной винт отверткой, вставляют колбу иглы в игловодитель и продвигают вверх до упора, после этого винт снова закрепляют.

Длинный желобок иглы должен быть обращен влево. Заправка нитки в ушко иглы производится слева направо.

6.4. Заправка верхних ниток (рис. 4)

Бобина или катушка надевается на стержень катушечной стойки, которая устанавливается в соответствующем месте сзади машины на крышке стола.

Нитка с катушки или бобины проводится к игле в такой последовательности:

- а) в отверстие трубчатого нитенаправителя 6 на крышке рукава;
- б) вниз через отверстие в пластинчатом нитенаправителе 7 на рукаве;
- в) вниз справа налево между шайбами пружинного регулятора 8;
- г) вверх через ушко нитепротягивательной пружины 3;
- д) вверх через скобу нитенаправителя 4;
- е) вверх в отверстие рычага нитепротягивателя 5;
- ж) вниз через скобу нитенаправителя 4;
- з) вниз через скобу нижнего нитенаправителя 2;
- и) вниз в отверстие игловодителя 1;
- к) вниз и слева направо в ушко иглы 9.

Для начала работы оставляют свободный конец нитки длиной 5..6 см, который кладется под нажимную лапку.

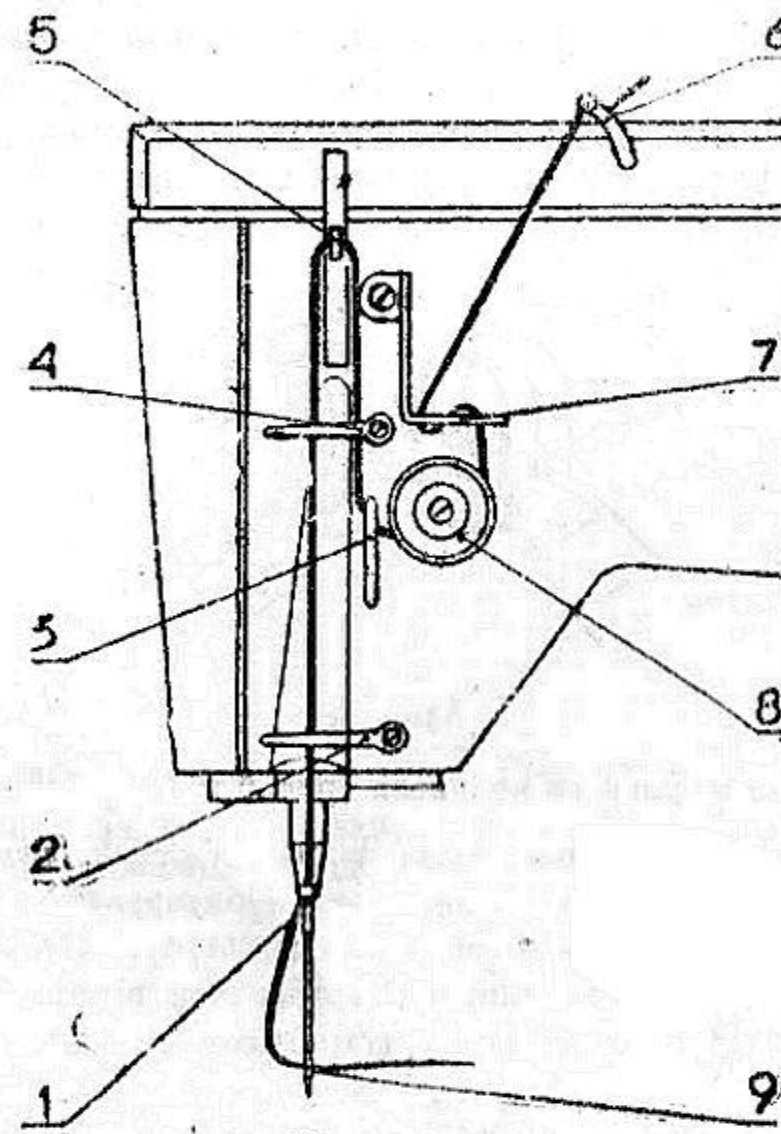


Рис. 4

6.5. Заправка нитки в шпульном колпачке (рис. 5)

Снимают кожух, закрывающий челночное устройство, поворачивают от руки маховик машины (на себя), чтобы игла заняла верхнее положение, поднимают защелку шпульного колпачка и вынимают его наружу вместе с израсходованной шпулькой.

При открытом положении защелки шпулька не может выпасть из шпульного колпачка, поэтому для того чтобы вынуть шпульку, лучше освободить защелку и шпульный колпачок повернуть открытой стороной

вниз.

Намотанную шпульку берут в правую руку таким образом, чтобы нитка сверху сматывалась слева направо (рис. 5). Берут затем шпульный колпачок в левую руку и поворачивают его открытой стороной к шпулке.

Косая прорезь для заправки нитки на боковой поверхности колпачка должна быть расположена сверху. Вкладывают шпульку в колпачок и проводят нитку через прорезь под пружину натяжения (рис. 6), на рисунке изображен заправленный шпульный колпачок.

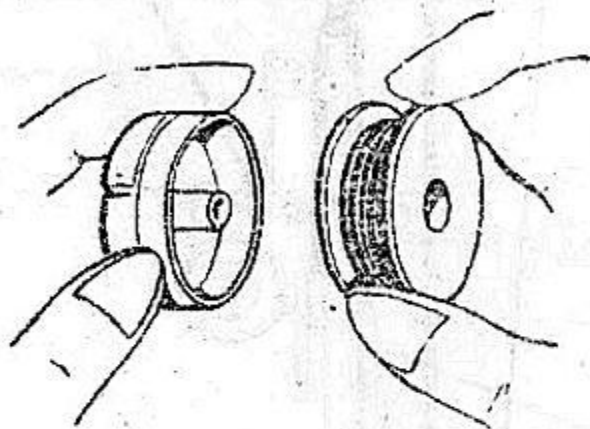


Рис. 5

6.6. Установка шпульного колпачка (рис. 6 и 7)

Берут шпульный колпачок двумя пальцами левой руки за защелку и надевают на стержень шпулдержателя. Полукруглый вырез шпульного колпачка должен быть при этом обращен кверху. Отпуская постепенно рычаг защелки, продвигают шпульный колпачок внутрь, пока защелка колпачка не войдет в соответствующую выточку под головкой шпулдержателя.

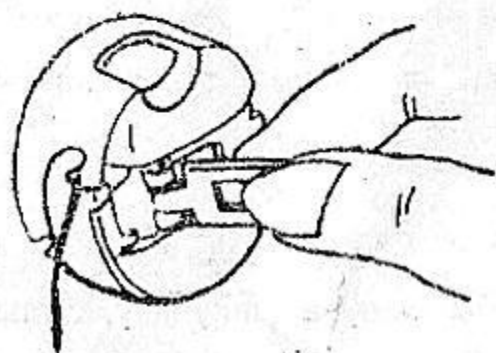


Рис. 6

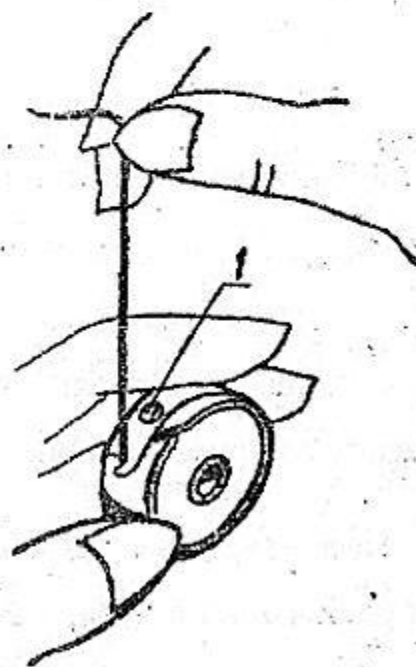


Рис. 7

Окантовка деталей заготовок обуви (рис. 8)

Окантовочная лента 3 подается с катушки, установленной на катушечной стойке сзади рукава, через направляющие шпильки 4, заправляется в направлятель для ленты 2. Край детали обуви 1 укладывают в ленту и направляют под нажимную лапку.

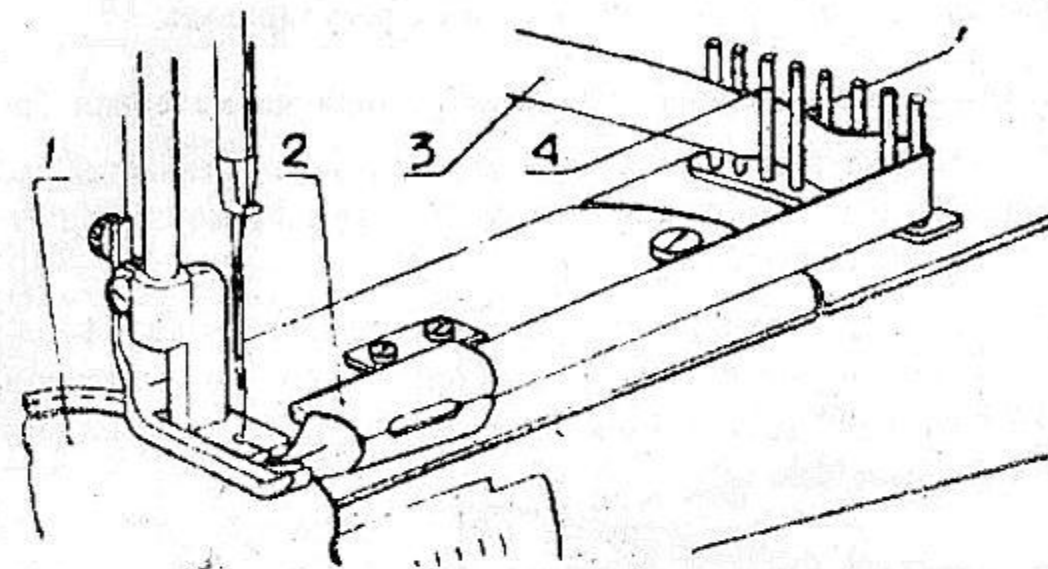


Рис. 8

6.7. Регулирование натяжения ниток (верхних и нижних)

Регулирование натяжения верхней нитки производится регулятором натяжения 8, расположенным на передней боковой стороне рукава (рис. 4). Если натяжение требуется увеличить, то круглую накатную гайку пружинного регулятора поворачивают по часовой стрелке, поджимая пружину и тем самым увеличивая сжатие шайб, между которыми проходит верхняя нитка.

Для уменьшения натяжения эту гайку поворачивают в противоположном направлении — против часовой стрелки.

Натяжение верхней и нижней ниток должно быть отрегулировано таким образом, чтобы их переплетение происходило в середине сшиваемых материалов (рис. 9).

В этом случае строчка как на лицевой, так и на нижней стороне материала имеет одинаковый вид.

При слишком сильном натяжении верхней нитки или слишком слабом натяжении нижней нитки их переплетение будет получаться на верхней стороне материала, т. е. машина будет петлять сверху (рис. 10).

Если, наоборот, натяжение верхней нитки будет слишком слабо или натяжение нижней нитки слишком сильно, то переплетение будет получаться на нижней стороне материала, т. е. машина будет петлять снизу (рис. 11).

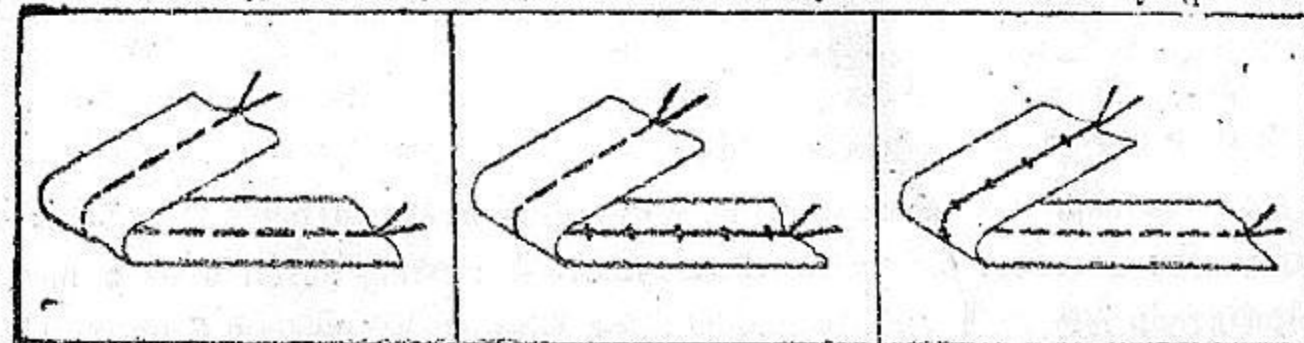


Рис. 9

Рис. 10

Рис. 11

Регулирование натяжения нижней нитки производится винтом 1 пружины натяжения на шпульном колпачке (рис. 7). При поворачивании этого винта малой отверткой по часовой стрелке натяжение нитки будет увеличиваться, при поворачивании против часовой стрелки натяжение нитки будет уменьшаться.

Обычно нижней нитку редко приходится регулировать.

6.8. Регулирование давления нажимной лапки на материал (рис. 1)

Нажим лапки на материал в этой машине осуществляется пластинчатой пружиной 11 и регулируется винтом 14 в рукаве машины под верхней крышкой при помощи отвертки.

Открыв верхнюю крышку рукава, поворачивают винт 14 по часовой стрелке в сторону завинчивания, если нажим лапки на материал нужно уменьшить, или, наоборот, в сторону вывинчивания, если нажим на материал нужно увеличить.

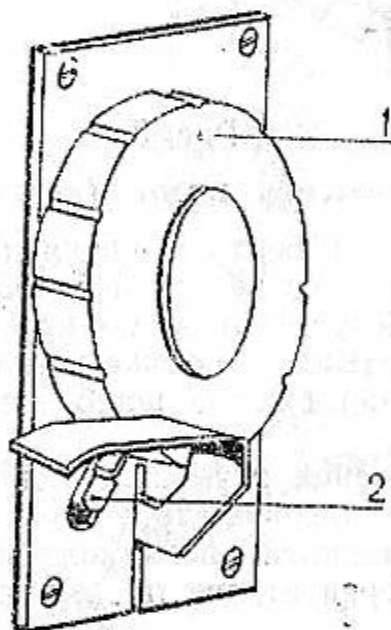


Рис. 12

6.9. Регулирование длины стежка (рис. 12)

Длина стежка регулируется поворотом головки 1 по направлению часовой стрелки — для увеличения длины стежка и против часовой стрелки — для уменьшения длины стежка. Для осуществления поворота головки необходимо нажать на фиксатор 2.

6.10. Намотка шпульки (рис. 13)

Машина снабжена моталкой, встроенной в рукав. Нитка с бобины 1 проводится на нитенаправитель 2 катушечной стойки, затем вниз в нитенаправитель 7 и далее между шайбами регулятора натяжения 8 на шпульку 5 через отверстие 6 нитенаправителя.

Ограничитель 4 регулируется двумя винтами 3 и служит для автоматического отключения намотанной до установленного уровня шпульки 5. Правильная установка нитенаправителя показана на рис. 13 (уровень отверстия 6 нитенаправителя и середина шпульки должны совпадать).

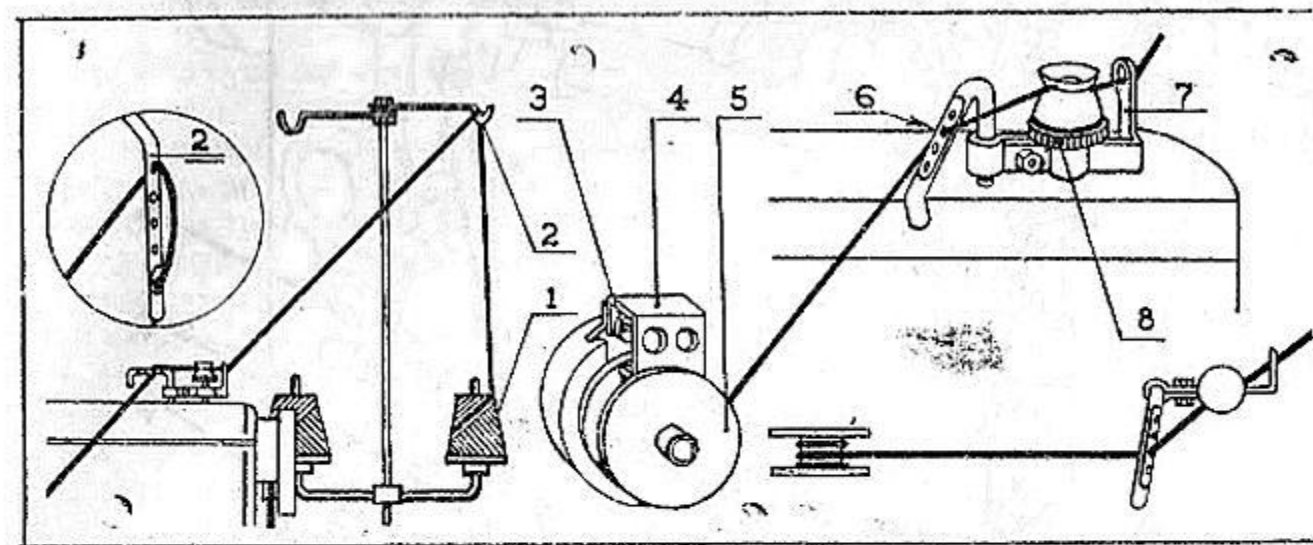


Рис. 13

6.11. Смазка машины (рис. 14)

Машина имеет централизованную смазку и смазку масляной по точкам.

Для обеспечения равномерной и спокойной работы машины и предупреждения износа все трущиеся места машины должны смазываться, так как механические примеси могут быстро засорить фитили и нарушить нормальную подачу масла.

Из верхнего резервуара, расположенного под верхней крышкой рукава, смазка производится при помощи фитилей. При вводе в эксплуатацию проверить наличие масла на фитилях.

При смазке машины применять масло марки индустриальное И-20А ГОСТ 20799-75.

Для заливки масла в картер нужно снять верхнюю крышку рукава. Масло должно заливаться во все имеющиеся смазочные отверстия. Одной-двумя каплями масла необходимо регулярно смазывать и челночное устройство. Недостаток масла может вызвать ускоренный износ и челнока, и шпулдержателя. С другой стороны, при поступлении масла в ход в излишнем количестве может произойти вредное замасливание ниток и порча сшиваемых материалов.

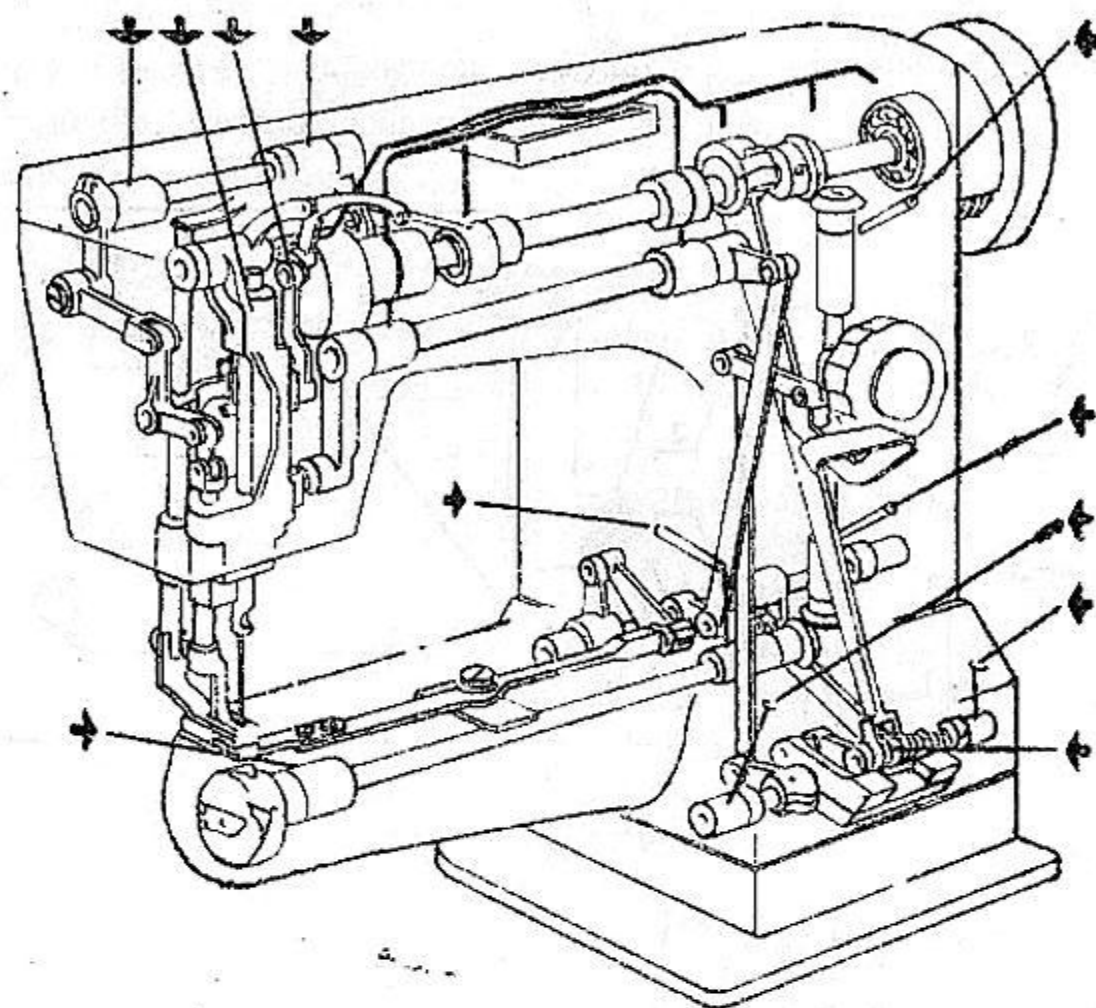


Рис. 14

7. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Причинами неполадок в работе машины являются большей частью недостаточный уход, неточная отладка машины, износ в соединениях, износ и повреждение основных рабочих деталей, неправильная заправка ниток, некачественные иглы, несоответствующие нитки.

Ниже приводятся основные неполадки, которые могут возникнуть в работе машины, и даются способы их устранения.

7.1. Обрыв ниток может происходить от следующих причин:

- слишком сильное натяжение;
- наличие заусениц, шероховатостей, царапин, острых кромок в местах прохождения ниток, на шайбах натяжения, в ушке рычага натягивателя, в отверстиях двигателя материала, на носике челнока, в нитенаправителях;
- плохая располировка ушка иглы, наличие заусениц в желобках.

Способы устранения неполадок:

- ослабить натяжение соответствующей нитки, не нарушая при этом характера переплетения в середине сшиваемых тканей;
- все заусеницы, неровности, царапины должны устраняться зачисткой и полировкой, изношенные детали, не поддающиеся ремонту, должны заменяться новыми;
- нельзя применять иглы с плохо располированным ушком и с заусеницами в желобках.

7.2. Пропуски стежков могут происходить оттого, что носик челнока, проходя мимо иглы, не захватывает петлю, образованную у ушка иглы. Это может вызываться следующими причинами:

- неправильной установкой иглы в игловодитель;
- слишком высокой или слишком низкой установкой стержня игловодителя вместе с иглой по отношению к носiku челнока;
- слишком ранним или слишком поздним подходом носика челнока к игле;
- если затупился или сломался носик челнока;
- если игла погнутая или тупая;
- если номер иглы не соответствует номеру ниток и толщине сшиваемых материалов.

Способы устранения неполадок:

- иглу нужно устанавливать так, чтобы короткий желобок был обращен в сторону челнока;
- чтобы несколько опустить или поднять игловодитель, нужно ослабить винт поводка и осторожно переставить стержень игловодителя.

После проверки правильности установки винт нужно плотно закрепить отверткой (рис. 14);

- дефектный челнок заменяется новым;
- игла должна быть правильно заточена;
- номер иглы должен выбираться в соответствии с номером применяемой нитки и с толщиной сшиваемых материалов.

7.3. Поломка иглы может происходить от следующих причин:

- погнутая игла;
- номер иглы не соответствует номеру применяемых ниток и толщине шиваемых тканей;
- толстая нитка, проходя через узкое отверстие иглы, затрудняет петлеобразование.

Способы устранения неполадок:

- заменить иглу, если она погнута;
- номер иглы должен соответствовать номеру ниток;
- толстые материалы и толстые швы нельзя шить тонкой иглой. Во время шитья нельзя тянуть материал руками.

7.4. Тяжелый ход машины вызывается слишком тугим ремнем.

Способы устранения неполадок:

- ослабить натяжение ремня.
- Установка иглы по отношению к носiku челнока дана на рис. 15.

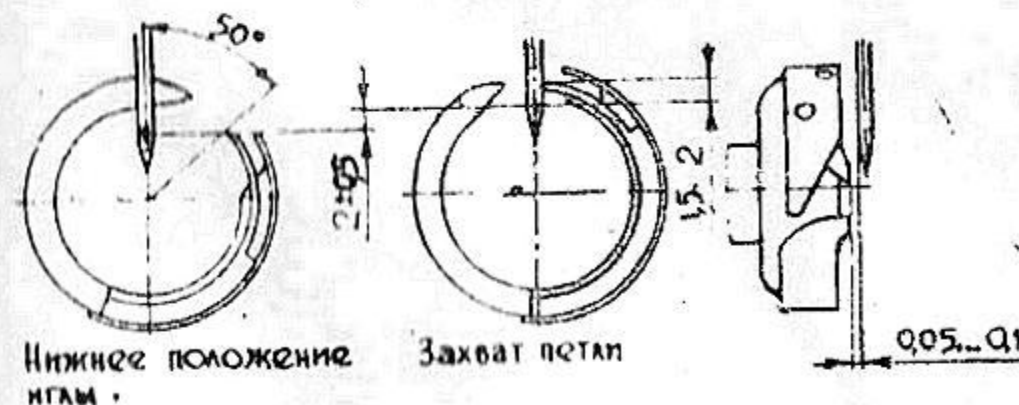


Рис. 15

Примечание. Завод постоянно проводит работу по совершенствованию конструкции машины, поэтому отдельные конструктивные решения могут отличаться от описания устройства машины.

8. КОНСЕРВАЦИЯ И УПАКОВКА

8.1. Перед упаковкой швейная машина должна быть законсервирована по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.

8.2. Швейная машина поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами), электропривод и упаковывается в дощатые ящики ГОСТ 2991-85 или в ящики из листовых древесных материалов ГОСТ 5959-80 с дополнительными требованиями по ГОСТ 15846-79 и ГОСТ 24634-81.

8.3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82, бумага оберточная ГОСТ 8273-75, бумага парафинированная ГОСТ 9569-79, бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75, полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82, войлок технический ГОСТ 6308-71, картон гофрированный ГОСТ 7376-84, стружка древесная ГОСТ 5244-79, бруски ГОСТ 8486-86.

8.4. Ящики должны быть маркированы в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-77 и заказ-наряда.

8.5. Хранение швейной машины по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 — по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

Примечание. Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей за особую плату.