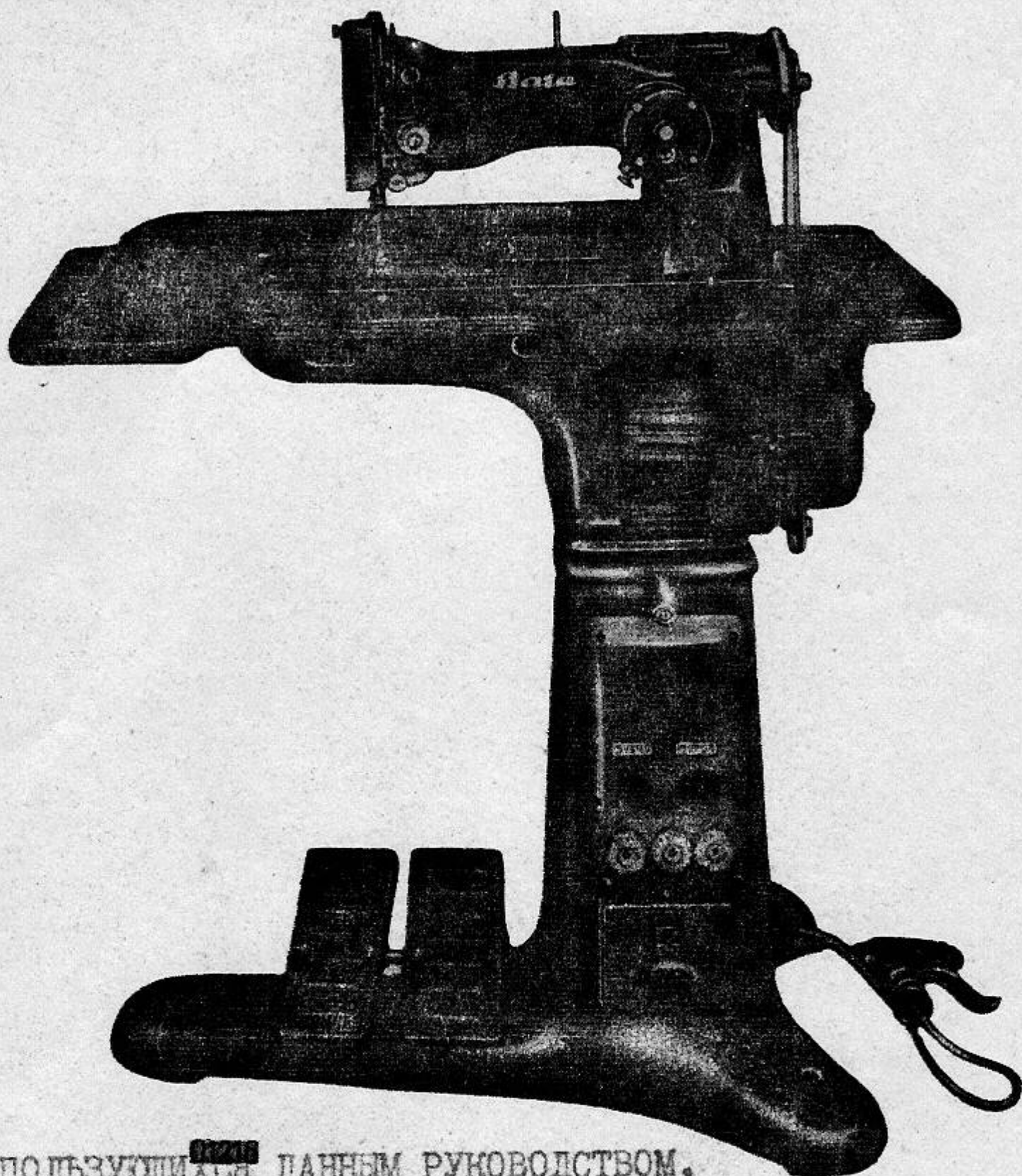


РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ, ПРИВЕДЕНИЮ В ДВИЖЕНИЕ И РЕГУЛИРОВКЕ
ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ ЗИГ - ЗАГ № 01216 Р2.



ВНИМАНИЮ ПОЛЬЗУЮЩИХСЯ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ.

Перед установкой и пуском машины в ход, прежде всего основательно прочитайте прилагаемое руководство и на основании в нем изложенного управляйте ей. Если Вы сдадите машину в эксплуатацию, то не перегружайте ее при тяжелых работах и не пускайте ее в первый период на полную мощность. Повышение ее мощности производите на протяжении от двух до четырех недель, в период эксплуатации машины, одновременно с этим внимательно наблюдайте за ходом машины, обратив особое внимание на подшипники, цилиндры и т.п. чтобы их нагревание не превышало установленного предела. Одновременно, в этот же период времени, нужно ее особенно внимательно смазывать во всех местах, которые на машине обозначены красной краской. Такой способ ухода за машиной предоставит Вам долговременную жизнеспособность и усовершенствованную точность ее работы, при полной ее мощности.

За последствия, которые возникнут в результате не выполнения указанных руководств, мы абсолютно не можем брать на себя ответственность.

1. УПАКОВКА МАШИНЫ.

М а ш и н а п о с т а в л я е т с я:

- а) в собранном виде, упакованная в деревянную клетку, которая изготавливается специально для перевозки железнодорожным транспортом.
- б) в разобранном виде, упакованная в ящиках, которые специально изготовлены для переправы водным транспортом. Головка машины укладывается в специальную коробку, которая припаковывается к ящику вместе с ее стойкой и принадлежностями.

2. ПЕРЕВОЗКА И РАСПАКОВКА МАШИНЫ.

При приемке машины на станции или на заводе, прежде всего выясните дошла ли она в полном порядке! В случае выявления каких либо повреждений во время перевозки моментально сообщите об этом управлению железной дороги или же отсылателю (экспедитору). Старайтесь уложить машину так, чтобы она во время пути следования не перевернулась! По приезду на место назначения, если вы будете употреблять для переноски упакованной машины подъемный кран, то его канаты привязывайте только лишь за упаковку (клетку или ящик). Руководствуйтесь надписями на упаковке! По приезду на место назначения ее распаковка производится так: сначала снимаются обозначенные боковые стороны (клетки или ящика), после этого вынимаются оттуда мелкие части, а так же вынимаются и припакованные части. Затем разбираются передние части упаковки и после этого машина вынимается. При распаковке с машиной нужно обращаться очень осторожно с тем расчетом чтобы некоторые ее части не повредились. После распаковки машины проверьте, не произошли ли во время перевозки какие либо повреждения или же не разбилось ли что либо, проверьте так же присланы ли полностью по вашему заказу принадлежности для машины. В случае обнаружения недостатка каких либо частей, моментально сообщите об этом нам, на запаздывающую сигнализацию о возвращении недостающих частей не обращаем внимания.

3. СБОРКА РАСПЕЧАТАННОЙ МАШИНЫ.

Во время сборки распечатанной машины, прежде всего производится сборка стояна. На стоян прикрепляется желобок для материала. Машина же прикрепляется при помощи шарниров к доске стола на стоян. Тяга подвешивается к подтятию пятки а цепь к включению и выключению муфты. Ремень одевается на шкив мотора и машины. Во всех остальных случаях машина поставляется в собранном виде и подготовленной для эксплуатации.

4. ПОСАДКА И УКРЕПЛЕНИЕ МАШИНЫ.

Машина прикрепляется к стойке и столу при помощи шарниров и собачки. Таким образом машина вместе со стойкой образует стабильную единицу и никакой необходимости прикреплять ее к рабочему месту т.е. к полу.

5. ЧИСТКА И СМАЗКА МАШИНЫ.

После распаковки машины и перед приведением ее в движение, машину нужно очистить от консервационной смазки и устранить с ней всякие нечистоты. Для смазки машины употребляется нормальное машинное масло употребляемое для смазки швейных машин. Места которые должны смазываться ручной масляной, обозначены красной краской вокруг смазывающих отверстий. Перед каждой смазкой нужно всегда проверить в каком состоянии находятся отверстия для смазки, если же они загрязнены, то их нужно прочистить.

СМАЗКА МАШИНЫ РУЧНОЙ МАСЛЕННОЙ. (рисунок 1,2,3.)

Ручной масляной машина смазывается через все смазывающие отверстия, которые обозначены на машине красной краской, а на рисунках стрелкой, машину нужно смазывать самое малое два раза в день и всегда перед началом работы. Смазка производится следующим образом: в смазывающие отверстия или же на поверхность части вливается несколько капель масла, столько сколько требуется для хорошей смазки частей, но чтобы оно конечно не вытиралось от большого количества вливания, бесполезно наружу. Челнок, иглоочный стержень и те части машины, которые имеют большое трение, нужно смазывать несколько раз в день по потребности. При вставлении барабанчика с намотанной катушкой в челнок, нужно капнуть одну каплю масла во внутреннюю дорожку челнока для того чтобы смазать вкладку для укладывания барабанчика.

СМАЗКА МАШИНЫ ЖИРОМ

Коробка шестерней, которые приводят в движение челнок, наполняется жиром только лишь при сборке новой машины или же при ее генеральном ремонте. Этого количества жира достаточно для смазки машины до следующего ее генерального ремонта (через 1 год).

НЕДЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА И ЧИСТКА МАШИНЫ.

В период эксплуатации машины ее нужно каждый день чистить, и главным образом те части, которые приходят в соприкосновение с материалом. Челнок и челночные механизмы нужно чистить несколько раз в день. Чистка машины производится следующим образом: на все загрязненные места челнока и прилегающих к нему и окружающих его механизмов вливается несколько капель керосина и после этого машина приводится в быстрое вращение. После этого машину нужно остановить, вышедшую грязь нужно вытереть а челнок вместе с его механизмами нужно смазать маслом. Такая чистка должна проводиться каждый день, главным образом после работы, чтобы грязь не засыхала (мазь, резина) на челноке и его механизмах. Кроме этого, каждый день после работы так же нужно чистить всю поверхность машины и стола. При чистке челнока и челночных механизмов верхняя нитка должна быть вытащена а так же нужно вытащить и ниточную катушку из челнока. Генеральная чистка машины производится один раз в неделю при которой производится основательная чистка машины и отстраняются с ней все нечистоты и осевшее масло, при этом нужно всю машину старательно просмотреть, нет ли в ней поврежденных каких либо частей и правильно ли работают все ее механизмы. Обнаруженные при этом пороки частей нужно моментально устранить.

6. ПРИВЕДЕНИЕ МАШИНЫ В ДВИЖЕНИЕ.

А. ПРОВЕРКА НАПРАВЛЕНИЯ ОБОРОТОВ ЭЛЕКТРОМОТОРОВ.

Если машина уже подготовлена для работы, то ее нужно осмотреть, нет ли на ней ослабленных каких либо частей и механизмов и не находятся ли на ней какие либо посторонние предметы. После этого машина проверяется, сначала вручную, легко ли она поворачивается и правильно ли отрегулированы ее механизмы на основании описания в параграфе № 7. Если же в ней не обнаружено никаких даже малейших помех, то после этого

нужно нажать на кнопку выключателя на „ВЫКЛЮЧЕНО“ и включить машину вставлением штепселя кабеля в штепсель электрического провода, после этого нужно включить электромотор машины, нажать на педаль и проверить машину, поворачивается ли приводящий в движение шкив в правильном направлении, которое показывает стрелка, т.е. направлением к швее. Если же направление оборотов неправильное, то электромотор нужно выключить и переключить кабель электротона т.е. штепсель кабеля электротона вставить „наоборот“ в штепсель электромотора.

В. ПРИВЕДЕНИЕ МАШИНЫ В ДВИЖЕНИЕ.

После включения электромотора машина управляется педалью, которая действует на трущуюся муфту которая укреплена на электромоторе, одну часть которой образует шкив.

С. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ.

После проведенного испытания по движению машины на холостом ходу она подготавливается к ее основной работе т.е. к пошивке материала.

а) ИГОЛКИ И НИТКИ.

Иголки для данной машины, употребляются серии 16 x 1 для пошивки текстильного материала или же 16 x 2 для пошивки кожаного материала. Толщина иглол должна соответствовать № 10, 11, 12, 13, 14, 16. Нитки употребляются следующих № № 50/30, 30/30, 24/24 и 12/12 в зависимости от вида шитья.

б) Вставка иглы в машину.

Иголка в машину вставляется следующим образом: вручную поворачиваем погоняемое колесо машины направлением к себе до той поры пока иглольный стержень не выступит в свое наивысшее положение. После этого ослабляем винтик 01208/5 (рисунки 4). Иголка же вставляется в иглольный стержень и проталкивается на самое дно его отверстия но так, чтобы длинная тропинка иглы направлялась вперед а короткая к носку челнока.

с) Вдевание верхней нитки в машину.

Нитку в машину вдеваем следующим образом: вручную поворачиваем погоняемое колесо направлением к себе до той поры пока тяга нитки 01090/41 (рисунки 4) не достигнет своего наивысшего положения. На стержень гармана для ниток, который находится сзади стойки, надевается катушка для ниток. С катушки нитка проходит через отверстие в стойке в отверстие ниточного водителя, который находится на плече стойки, затем нитка проходит дальше в отверстие, которое находится в стержне 01090/239 (рисунки 4) затем в верхнее отверстие ниточного водителя 01153/220, затем проходит между тарелками 01090/240, 241 (рисунки 5) натягивающего оборудования с тем расчетом, чтобы нитка была зацеплена за крючок натягивающего оборудования тарелки 01090/241. Из натягивающей тарелки нитка проходит через ниточную пружинку 01090/239 вверх через ниточный водитель 01032/51 в отверстие 0, которое находится в ниточной тяге 01090/41 где продевается с права на лево, после этого она проходит низ через водителя 01032/51, 01180/243 и 56 и вдевается в ушко иглы направлением к швее с тем расчетом, чтобы из иглы выходил конец нитки длиной 4 см.

д) Как вынуть шпульку из челнока?

Для того чтобы вынуть шпульку из челнока, нужно левой рукой отодвинуть справа на лево закрывающую дощечку, которая находится в стойке машины под доской. В образовавшееся отверстие нужно просунуть руку и отбросить затвор 13097/35 (рисунок 6) барабанчика 13097/32 а этот барабанчик, вместе с катушкой теперь нужно свободно вытащить.

е) Вдевание нижней нитки в барабанчик.

Катушка, намотанная полностью нитками 01191/80 вкладывается в барабанчик так, чтобы нитка отматывалась слева на право по рисунку 7. Теперь нитка вдевается в прорези барабанчика 13097/38, затем в другую прорезь из этой прорези она проходит внутри барабанчика в третью прорезь и через отверстие выходит на свободу, но стем расчетом чтобы конец выходящей нитки был длиной приблизительно 5 сантиметров и чтобы он выходил из барабанчика. После этого затвор 13097/35 (рисунок 6) ставится на свое прежнее место, барабанчик вместе с катушкой одеваются на стержень К вкладки челнока 13097/102 а затвор приклонится. При этом нужно стараться и хорошо поставить затвор барабанчика в дорожки стерженька К.

Улавливание нижней нитки и ее продевание через отверстие иглочной дощечки вверх.

Левой рукой легко возьмемся за конец верхней нитки (рисунок 4) не натягивая ее. А правой рукой поворачиваем погоняемым колесом направлением к себе, до тех пор пока иглолка с ниткой не пройдут вниз и обратно и не достигнут наивысшей точки стояния, таким образом нижняя нитка уже поймана. После этого легко натягиваем верхнюю нитку до той поры пока нижняя нитка не выступит из отверстия иглочной дощечки. После этого концы обоих ниток кладутся назад.

Д. НАЗНАЧЕНИЕ И РАБОТА МАШИНЫ.

Швейная машина Зиг-Заг употребляется для соединения и нашивания разных верхних частей стежковой зиг-заг.

РАБОТА: край материала вкладывается под прижимную пятку, поднятие и опускание которой управляется педалью или же ручным рычажком. После прижатия материала прижимной пяткой, левой рукой придерживаются оба конца ниток а правой рукой поворачиваем несколько раз погоняемое колесо машины при этом постепенно нажимаем на педаль, которая действует на трущуюся муфту, которая находится на электромоторе. Этим машина уже приведена в движение. Если мы педаль опустим то муфта находящаяся на электромоторе его выключит, затормозит а машина остановится. После этого приподнимается надавливающая пятка (прижимная пятка), шитые части несколько потягиваются назад а нитки отрезаются тесно около материала с тем расчетом, чтобы у них остались концы длиной 3 сантиметра и чтобы они выходили из иглолки и иглочной дощечки.

7. РЕГУЛИРОВКА ОТДЕЛЬНЫХ МЕХАНИЗМОВ МАШИНЫ.

а) Установка количества стежков на длину одного сантиметра.

Установка количества стежков проводится рукой через отверстие стойки, которое расположено под доской стола надавливанием закрепляющего рычажка 161 (рисунок 11) и передвижением шатуна 160 в сегменте вилки 171. Длину стежков можно изменять в пределе от двух до 7 стежков на длину одного сантиметра. При установке длины стежков, нужно смотреть за тем чтобы закрепляющий рычажок 161 вошел своим колесом 162 в некоторое из отверстий 0, сегмента вилки 171. Таким образом длина стежков нами установлена и закреплена.

б) Регулировка глубины (длины) вибрирования иглочного стержня.

Вибрирующее оборудование получает движение от вращающего вала 01153/91 (рисунок 8). При помощи зубчатых винтообразных колес 01191/145 и 146, валика 18, подающего эксцентрика 24, регулирующего эксцентрика 25 и вибрирующего шатуна 19 движение переносится на водитель 47 и на иглочный стержень (рисунок 9). Длина вибрирования устанавливается от 0 до 7 миллиметров. Установка длины вибрации проводится нажиманием на кнопку 29 (рисунок 8) и вдавливанием ее в прорез регулирующего эксцентрика 25. После этого поворачиваем вручную погоняемое колесо машины до тех пор пока в отверстии крышки 32 не покажется требуемое число, которое показывает длину стежек в миллиметрах. При большой длине вибрирования, нужно снова проконтролировать высоту иглочного стержня и движения челнока и смотреть за тем, чтобы носок челнока находился всегда над ушком иглолки, в левом самом крайнем положении иглолки.

в) Регулировка натяжки ниток.

Натянута верхняя нитка регулируется ручной гайкой 01090/247 (рисунок 5) установкой давления пружины 01090/246, которая давит тарелки 01090/240, 241 направлением к себе, между этими же тарелками проходит нитка. Натянута же нижняя нитка регулируется винтиком 13097/44 (рисунок 7) установкой давления пружинки 13097/38 на барабанчике 13097/32. Натянута верхняя и нижняя нитки нужно взаимно отрегулировать так, чтобы вязка стежков происходила посредине материала (см. обр. 12).

г) Установка высоты подавателя над иглочной дощечкой.

Установка высоты подавателя проводится после отодвигания закрывающей дощечки ослаблением закрепляющего винтика 168 (рисунок 10) и поворачиванием эксцентрической цапфы 167 в верхнее положение для текстиля и в нижнее положение для кожи. После установки подавателя, винтик 168 нужно хорошо притянуть. Подаватель должен находиться на такой высоте над иглочной дощечкой, чтобы выступали только лишь его зубки.

д) Иглочная дощечка.

Иглочная дощечка должна быть правильно посажена и хорошо притянута винтами. Иглолка должна проходить точно серединой продольного отверстия иглочной дощечки, при условии если иглочный стержень отрегулирован правильно и не отклоняется в стороны. Иглочное отверстие должно быть по сравнению с иглолкой, самым наименьшим и не должно быть разношенным и оцарапанным иглолками или же иначе чем либо повреждено, все эти незначительные казались бы мелочи очень действуют на качество шитья.

Регулировка прижимной пятки.

Прижимная пятка 01191/192, 193 (рисунок 2) прочно закреплена на прижимном стержне 01191/177. Давление пятки усиливается сжиманием пружины 76 сдавливающим винтом 01090/199. Давление пятки должно иметь такую силу, чтобы оно обеспечивало хорошее передвижение подавателя.

Регулировка движения челнока и высоты иглочного стержня.

Поворачиваем вручную погоняемое колесо вперед (и швее), до той поры пока иглочный стержень 01208/P70 (рисунок 14) не достигнет своего самого низкого положения и не начнет подниматься вверх на 3 миллиметра. В этом положении должен быть носок челнока 13097/25 точно на середине иглолки приблизительно 1 миллиметр над ушком. Эта регулировка только лишь приблизительная и применима только в том случае, когда

длина вибрации иглочного стержня установлена на 0 (нуль) а иглочный стержень не вибрирует в стороны. Если такого положения мы не достигли то отвинчиваем винты 149 (рисунок 13) а челнок повернем в правильное положение. После проведенной установки винты 149 хорошо завинчиваются. Установка иглочного стержня проводится освобождением винтиков 01191/129 (рисунок 3) в обойме 01172/147 и передвижением иглочного стержня 01208/P70 по носку челнока. При большой вибрации иглочного стержня в стороны, высота иглочного стержня и движение челнока должно быть отрегулировано так, чтобы носок челнока находился всегда над ушком иглой в своем самом крайнем положении.

Регулировка отдаленности челнока от иглой. Замена челнока.

Если иглой находится в своем самом низком положении, то она не должна в никоём случае соприкоснуться с носком челнока 13097/25 (рисунок 13), а наоборот она должна легко прилегать к предохранителю 13097/28, с тем расчетом, чтобы носок челнока не мог зацепить иглой. Установка отдаленности челнока от иглой проводится освобождением винтов 149 и передвижением валика 146 вместе с челноком вперед или же назад, как нам нужно. Замена изношенного челнока проводится после освобождения винта 147 в челночном вале 146.

Одевание хлопчатобумажной цепи.

Для того чтобы одеть хлопчатобумажную цепь, поступаем следующим образом: поворачиваем вручную погоняемое колесо машины до тех пор, пока ниточная тяга 01090/41 (рисунок 15) не достигнет своего наивысшего положения. После этого снимаем погоняемое колесо 01153/93. Теперь освободим винт 3, который держит заднюю коробку 01153/2 вала 01153/91. Втулка вынимается, а через отверстие протягивается цепь 16 во внутрь и одевается на погоняемое цепочное колесо. Цепочные звенья должны быть расположены своим соединением вверх. После этого разобранные части собираются и прикрепляются к своим местам в обратном порядке а сама машина ставится на свое место. Отстраняется водитель 01153/247 тяги пятки. Погоняемое цепочное колесо 01012/187 ставится своей риской R против риской R, которая находится на бобышке основной плиты 129. Цепь 16 набрасывается на зубья погоняемого колеса 01012/187, затем привинчивается водитель тяги 01153/247, таким образом замена цепи нами произведена. После замены цепи нужно проверить ее работу и в случае обнаружения каких либо ненормальностей нужно отрегулировать движение челнока.

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

Электрическое оборудование нужно содержать в хорошем и безукоризненном состоянии на основании указаний электротехнических органов и органов по охране труда. Схема включений находится на рисунке 16. При каком угодно повреждении электрического оборудования на машине, никогда не устраняйте повреждение сами, а позовите специалиста - электромеханика.

9. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

Механизмы, приводящие машину в движение, снабжены предохранителями. Никогда не снимайте крышки и другое предохраняющее оборудование с машины во время ее работы!

10. ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ОСМОТР И РЕМОНТ МАШИНЫ.

Генеральный ремонт и осмотр машины проводится всегда через 12 месяцев. Машина снимается с эксплуатации, разбирается, части с повреждениями

вынимаются, после чего им проводится принадлежащий ремонт. Электромотор и электрическое оборудование, просматривается и испытывается. После этого машина собирается испытывается и затем сдается в эксплуатацию. Генеральный ремонт и осмотр машины, нужно проводить тщательно с тем расчетом чтобы машина выдержала в эксплуатации назначенное ей время без помех.

11. ХРАНЕНИЕ МАШИНЫ НА СКЛАДЕ.

После изъятия машины из эксплуатации, ее нужно тщательно вычистить, осмотреть и в случае обнаружения каких либо ненормальностей в ее частях и механизмах их нужно заменить. После этого машину нужно испытать на материале, образец ее работы прикрепить к машине. Затем всю машину смазать консервационной смазкой и только теперь ее можно сдать на склад для хранения.

12. ЧАЩЕ ВСЕГО ВСТРЕЧАЮЩИЕСЯ ИЗЪЯНЫ И ИХ ОТСТРАНЕНИЕ.

ИЗЪЯН.

1) Машина идет тяжело.

Машина долгое время не была в движении, осевший мусор и масло в подшипниках засохли.

2) Машина тихо расходится.

3) Машина рвет верхнюю нитку.

а) Плохо посажена иголка.

б) Иголка согнута или же в ней затуплен конец.

с) Очень большая натянутость нитки.

д) Нитка очень слабая или же не достаточно крепкая

е) Нитка вдета неправильно.

ф) Нитки намотались на челнок.

г) Надрезнутый водитель ниток.

h) Острый носок челнока.

и) Оцарапанный держатель барабанчика в челночной дорожке.

4. Рвание нижней нитки.

а) Нитка плохо вдета в барабанчик.

б) Нитка не достаточно крепкая.

с) Натянутость нитки черезчур напряжена.

д) Нитки намотаны на катушке плохо.

е) Повреждена катушка.

ф) Вострая пружинка на барабанчике.

ОТСТРАНЕНИЕ ИЗЪЯНА.

Во все смазывающие отверстия и на скользящие плоскости, вливается керосин а машина приводится в быстрое вращение для того чтобы смазывающие отверстия и подшипники прочистились. После этого машину нужно хорошо смазать машинным маслом.

Натянуть ремешок.

Иголку посадить правильно, так, чтобы она села на дно иглочного стержня.

Иголку заменить.

Натянутость ослабить.

Употребить надлежащие нитки.

Нитку вдеть правильно.

Намотание нитки отстранить.

Выяснить и заменить.

Исправить.

Исправить.

Нитку в барабанчике вдеть правильно.

Нитки заменить.

Натянутость нитки ослабить.

Перемотать катушку.

Катушку заменить.

Пружинку заменить.

5. Пропуски стежек.

- а) Неправильно посажена иглолка.
- б) Иглолка тупая или же согнута.
- в) Засорены челночные механизмы.
- г) Затуплен носок челнока.
- д) Челнок перевернут.
- е) Сломана ниточная пружинка.
- ж) Иголочный стержень высоко или же низко.

Иглолку посадить правильно.
Иглолку заменить.
Механизмы вычистить керосином.
Челнок заменить.
Отрегулировать как указано.
Пружинку заменить.

Отрегулировать!

6. Ломание иглолок.

- а) Невнимательность при шитье, потягивание от себя верхов.
- б) Тупая или же расплюснутая иглолка.
- в) Иглолка, для сильного материала очень слаба.
- г) Иглолка посажена плохо.
- д) Иголочная дощечка ослаблена.
- е))
- ж) Подаватель очень высоко.
- з) Челнок не ложится на иглолку.

Верха оставить свободно проходить, как их передвигает подаватель.
Иглолку заменить.

Иглолки выбирать правильной толщ.
Правильно посадить иглолку.
Винтики дощечки хорошо завинтить.
Иглолка же должна проходить в центре продольного отверстия дощеч.
Установить ниже.
Челнок отрегулировать.

7. Машина тяжело и не одинаково подает.

- а) Зубья подавателя тупые или же залепились мусором.
- б) Недостаточное давление прижимной пятки.
- в) Подаватель очень низко.

Подаватель вычистить или же заменить.

Давление увеличить.
Установить выше.

3. Петление стежек с низу.

- а) Верхняя нитка не вдета, между натягивающими тарелками.
- б) Нитка надорвана между натягивающими тарелками.
- в) Натянута нитка отрегулирована не одинаково.

Провести вдевание с начала снова.

Натягиватель ниток разобрать и вычистить.
Через некоторое время проверять.

9. Петление стежек вверху.

- а) Нижняя нитка не вдета под пружинку в барабанчике.
- б) Неправильно отрегулирована натянутость нитки.
- в) Нитка, под пружинкой на барабанчике надорвана.

Нитку вдеть снова.

Правильно отрегулировать.

Пружинку отвинтить и вычистить.

13. РУКОВОДСТВО ПО ЗАКАЗЫВАНИЮ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.

ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧАСТЕЙ.

На отдельных частях машины, если это возможно технически провести указать клеймом действующий номер части, например: 01216/47 или же нормализованное обозначение этой части. На винтах, гайках, пружинках, стерженьках, шпильках и т.д. номера клеймением не указаны. Эти части заказываются по их нормализованным обозначениям и размерам, которые указаны в нормах Чехословацкого Союза Нормализации.

З а к а з ы в а н и ю ч а с т е й .

В заказе частей нужно точно указать:

1. Наименование машины: Одноиглоочная швейная машина Зиг-Заг.
2. Номер машины: 01216 P2 и выпускной номер Вашей машины.
3. Обозначение и наименование части: 01216/47 - водитель иглоочного стержня.
4. Количество частей: 1 штука.

Мы постоянно работаем над усовершенствованием наших изделий, в следствии чего может случиться, что некоторые описания, изображения и числовые данные не всегда будут отвечать последней модели машины.

ЖЕЛАЕМ ВАМ МНОГО УСПЕХОВ В ВАШЕЙ РАБОТЕ !

Руководство № ОН - 480324.

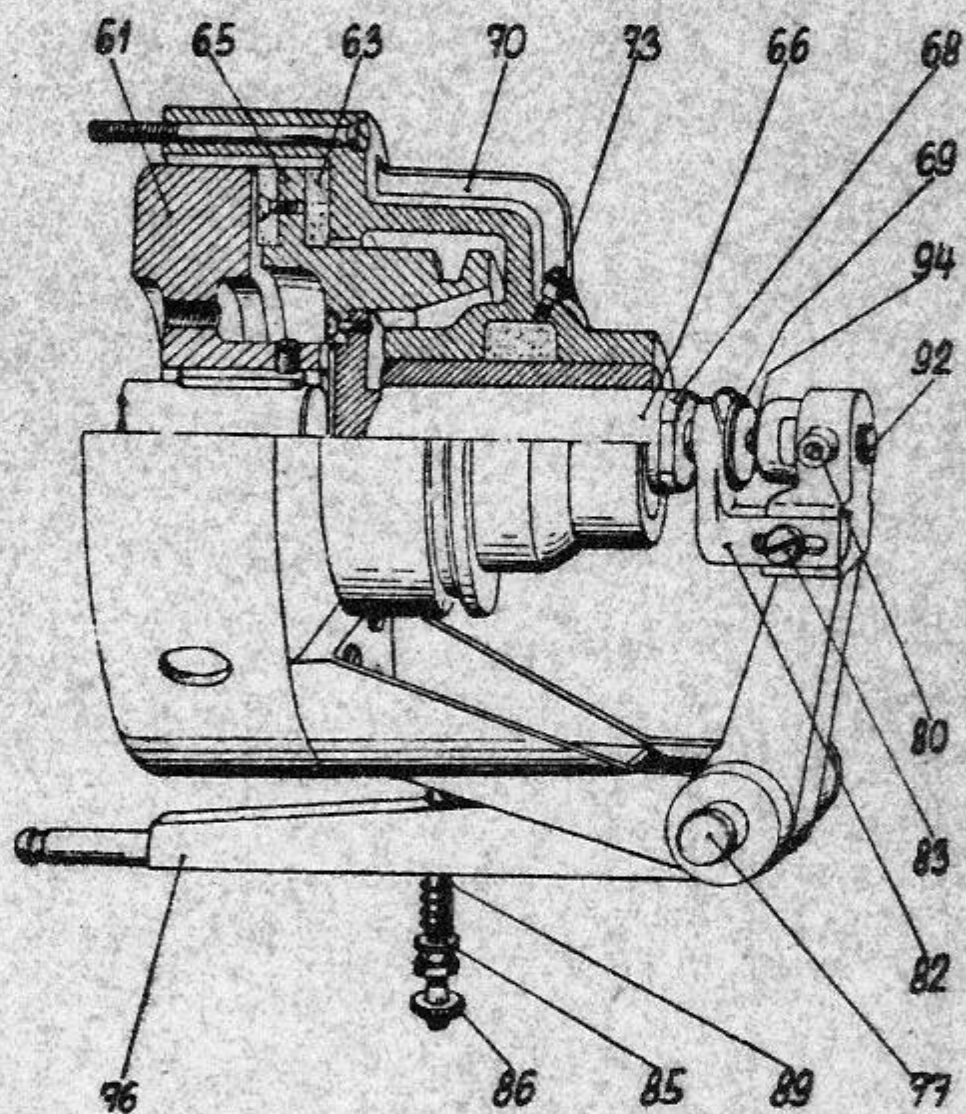
Издание: БАТЯ, народное предприятие ЗЛМН, техническое отделение номер 8558. Всякие права остаются за нами.

М У Ф Т А, № чертежа 01002 Р2.

Муфта, рисунок 1, дисковая, трущаяся с кожанными обкладками и управляется педалью. Диск муфты 61 образован как маховое колесо и прикреплен на вал электромотора при помощи шпонок. Другой диск муфты 65 образован как шкив а передвижно-вращательным движением уложен на втулке 66. Диск 65 с обеих сторон венчика имеет кожаное обложение 63, из которых левая обкладка служит для превращения в движение, а правая для торможения. Шкивочный диск 65 передвигается на втулке 66 рычагом 76, который управляется педалью. Шкивочный диск перемещением влево прижмется и постоянно вращающемуся маховику и начнет поворачиваться; а перемещением его вправо он прижмется к крышке 70 и затормозится.

Регулировка муфты и торможения.

При начальной регулировке муфты поступают следующим образом: ручные гайки 86 подвинчиваются в низ для того чтобы пружина 89 освободилась. Надавливающий винт 92 ввинчивается в рычаг 76 до самой головки и закрепляется винтом 80. Освобождением винта 83, освободится высовыватель 82 и он устанавливается следующим образом: его нужно установить так чтобы между шариком 94 и тарелкой которая находится на конце винтовой цапфы 69 был только лишь незначительный зазор. После этого освобождается гайка 68 и поворачиванием винтовой цапфы 69, шкивочный диск устанавливается так, чтобы он прилег правым кожаным обложением 63 на крышку муфты и при том так чтобы конец нижнего плеча рычага 76 был отдален от своей верхней плоскости приблизительно на 15 мм. в низ. После правильной установки винтовая цапфа 69 и гайки 68 снова хорошо закрепляются. После этого регулируется сила торможения шкивочного диска, эта его регулировка производится ручной гайкой 86, которая давит на пружину 89. Муфта должна быть отрегулирована так, чтобы при нажатии на педаль диски муфты плотно прижались один к другому а после освобождения педали чтобы шкивочный диск достаточно отошел от маховика и плотно прижался к дверке 70 и чтобы он таким образом затормозился.



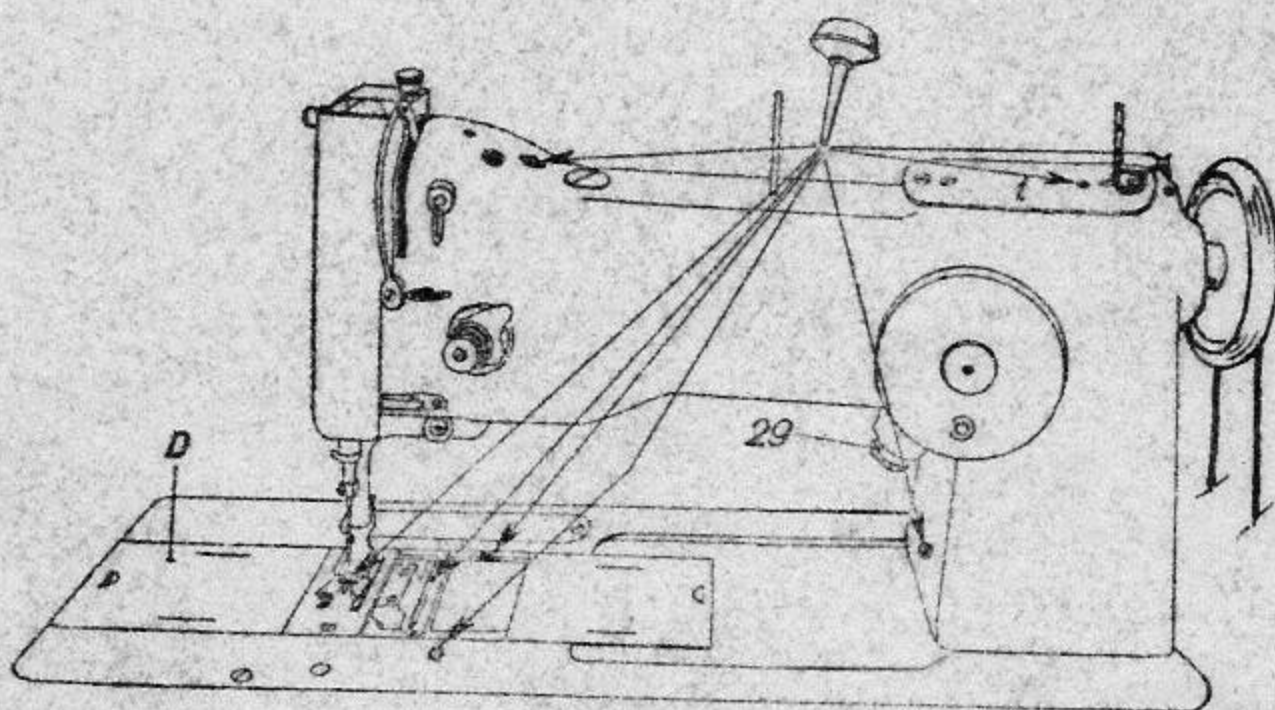
Смазка муфты.

Шкивочный диск муфты смазывается маслом из ручной масленки через смазывающие отверстия 73, масла вливается столько пока фитиль находящийся внутри диска не напитается в достаточной мере смазываемым маслом.

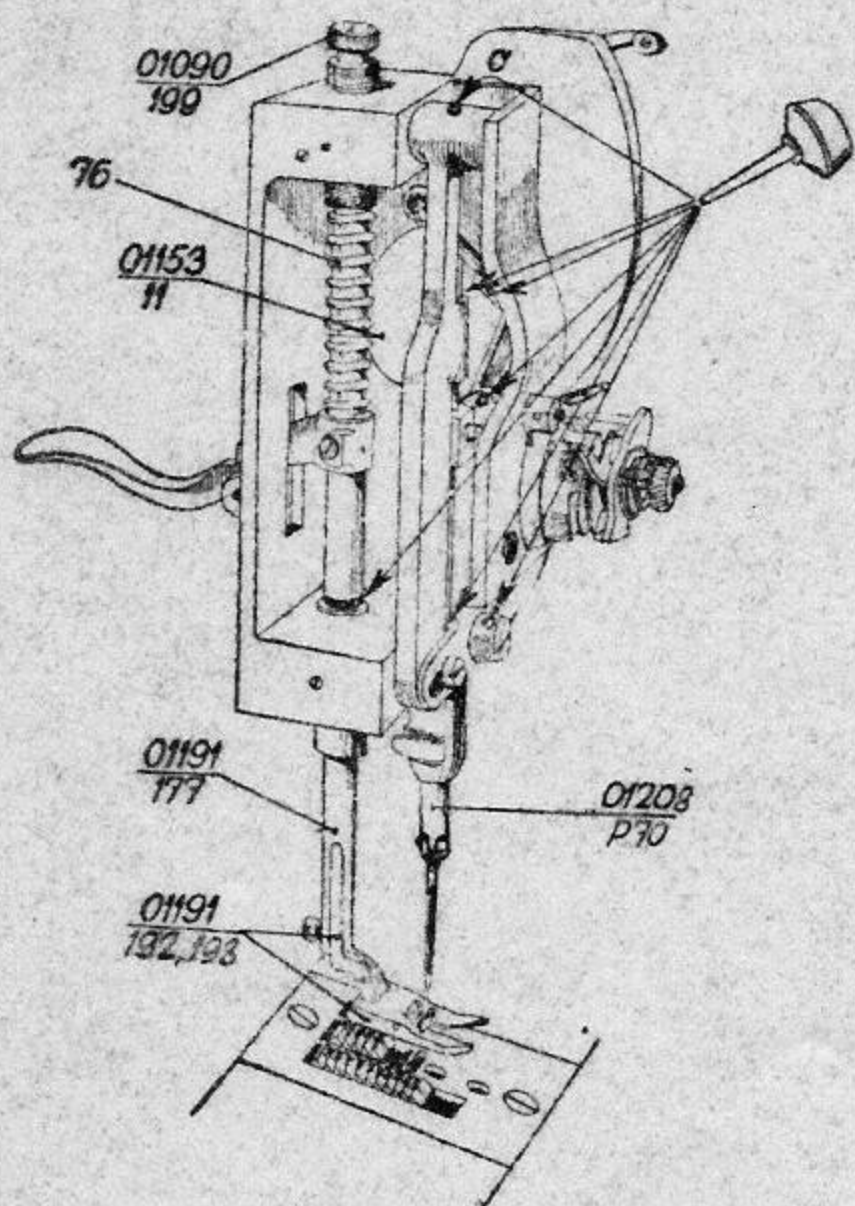
ОДЕВАНИЕ БЕСКОНЕЧНОГО РЕМНЯ НА ШКИВОЧНЫЙ ДИСК МУФТЫ.

Верхний конец завесного винта, поворотом на 90° выводится из уложения, а в результате этого пружина 89 освобождается. Цапфа 77 выйдет из консоли муфты, рычаг 76 наклонится а ремень теперь одевается на шкивочный диск. После этого рычаг 76 устанавливается на свое первоначальное место и положение, цапфа 77 вставляется на свое место а подвесной винт подвешивается в его уложение.

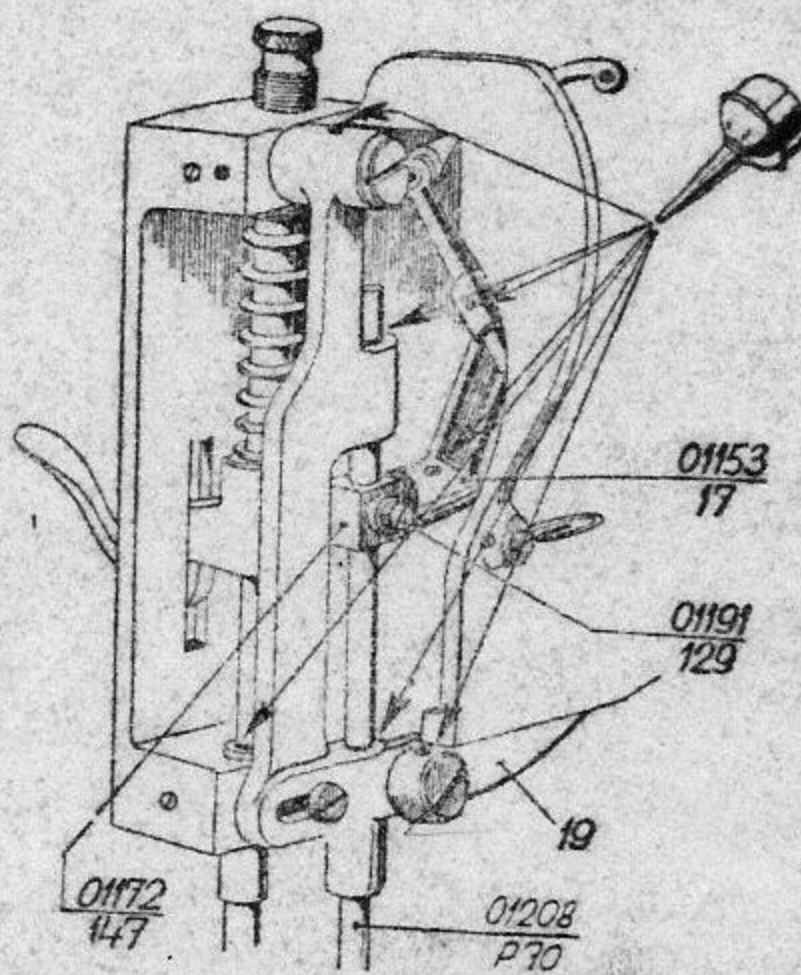
Ремень натягивается наклонением основной доски электромотора.



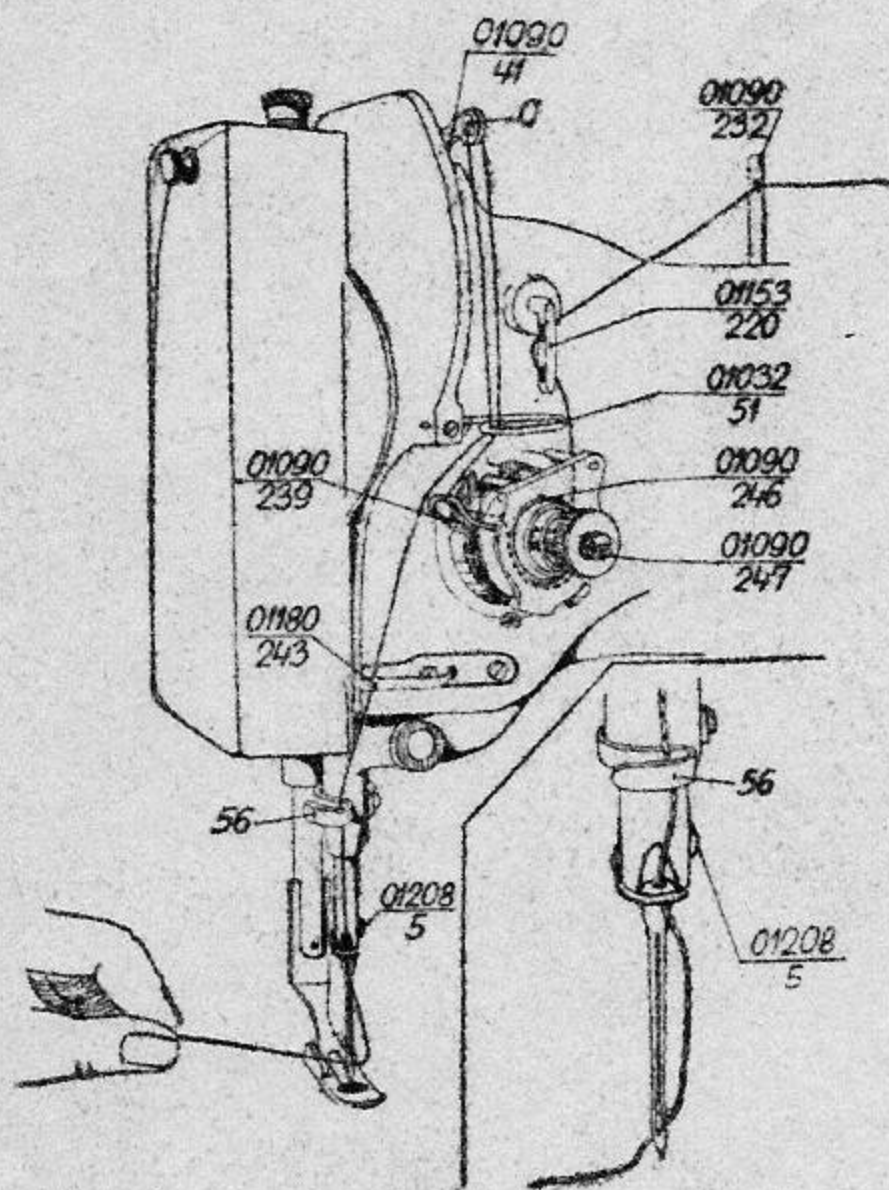
1



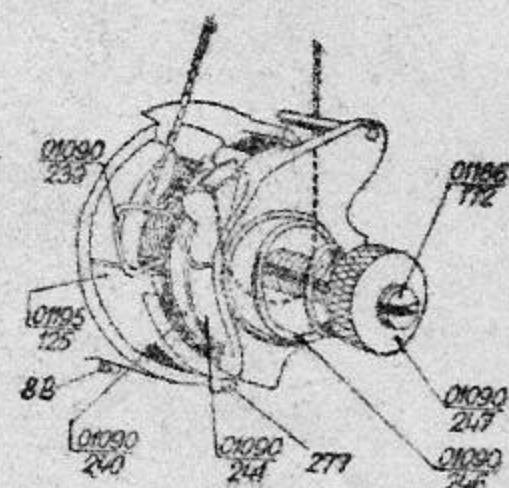
2



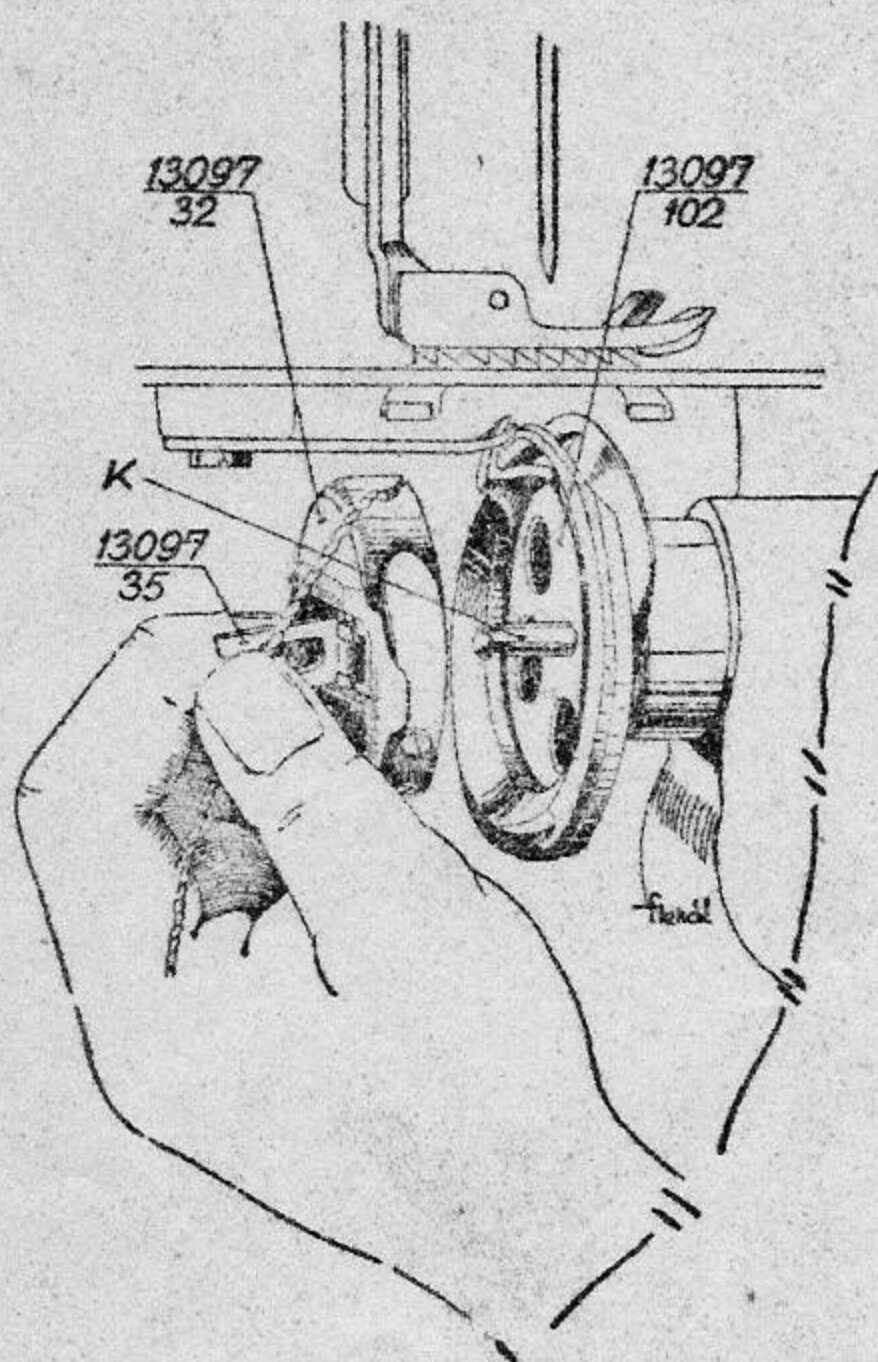
3



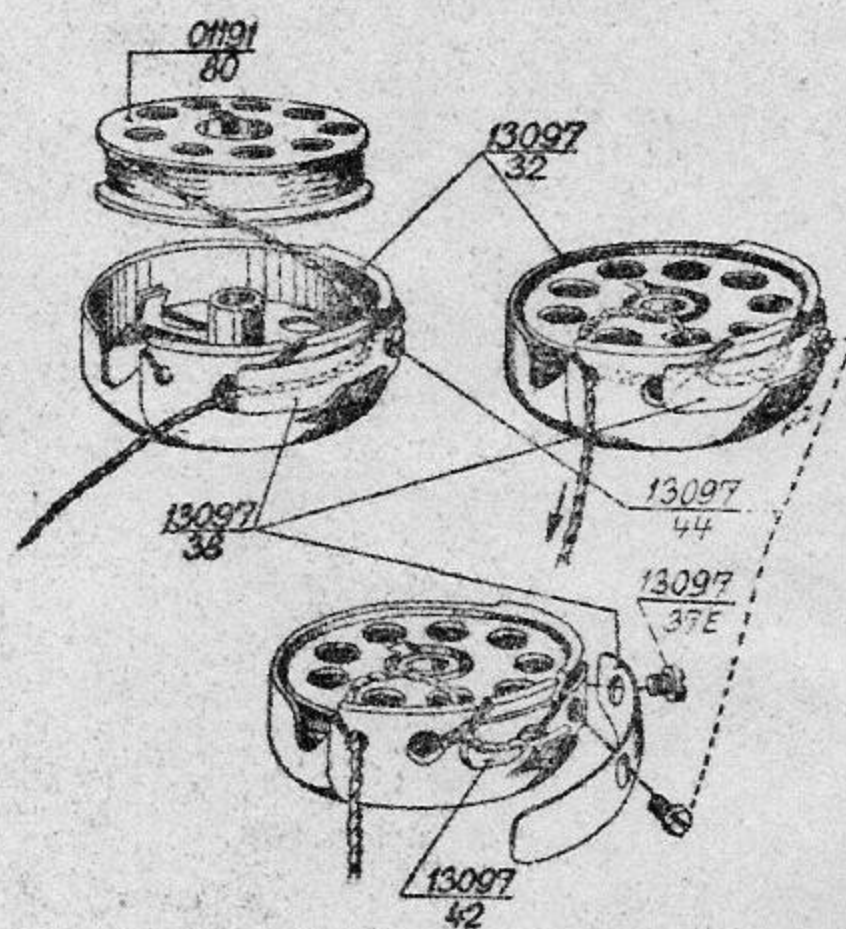
4



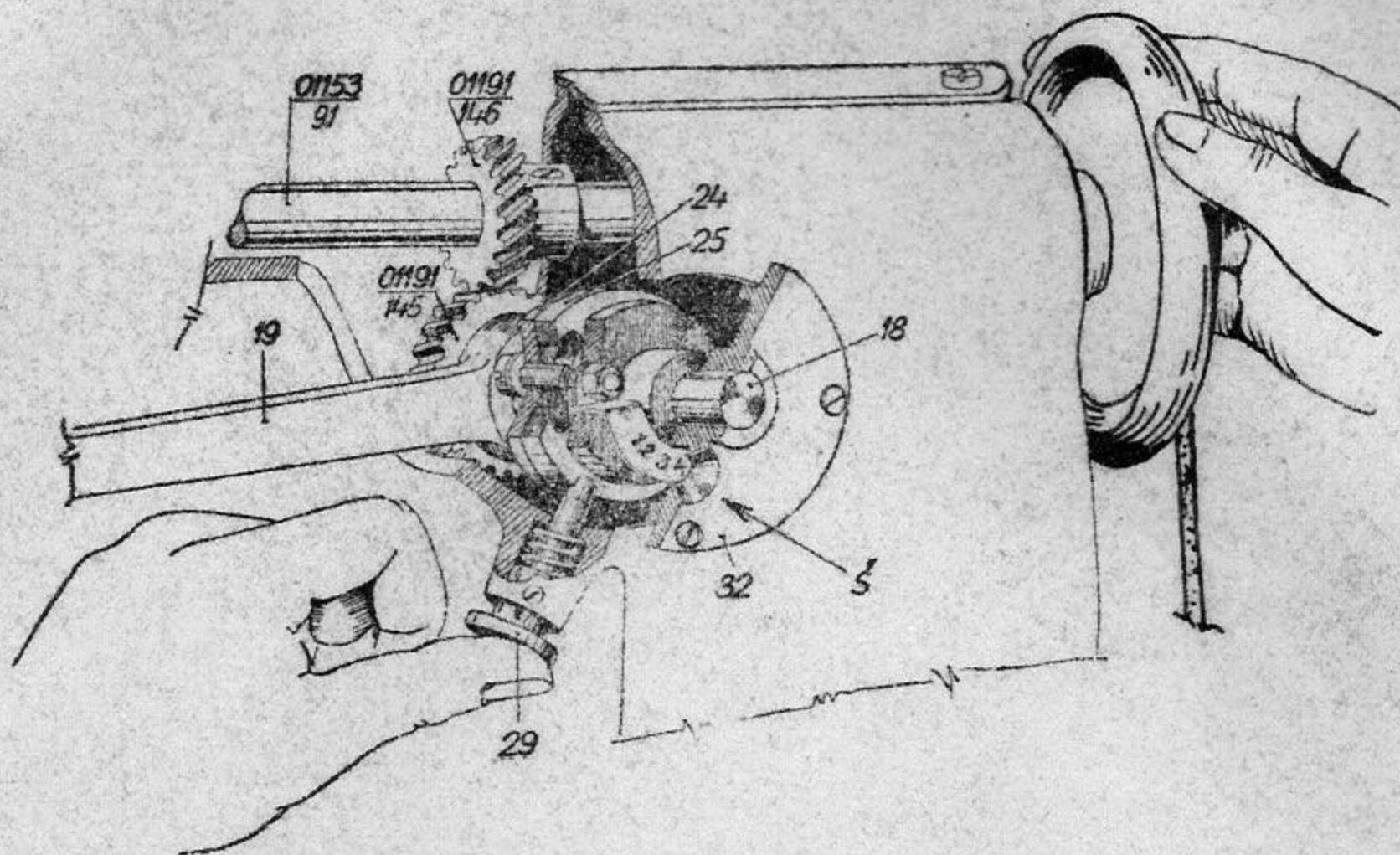
5



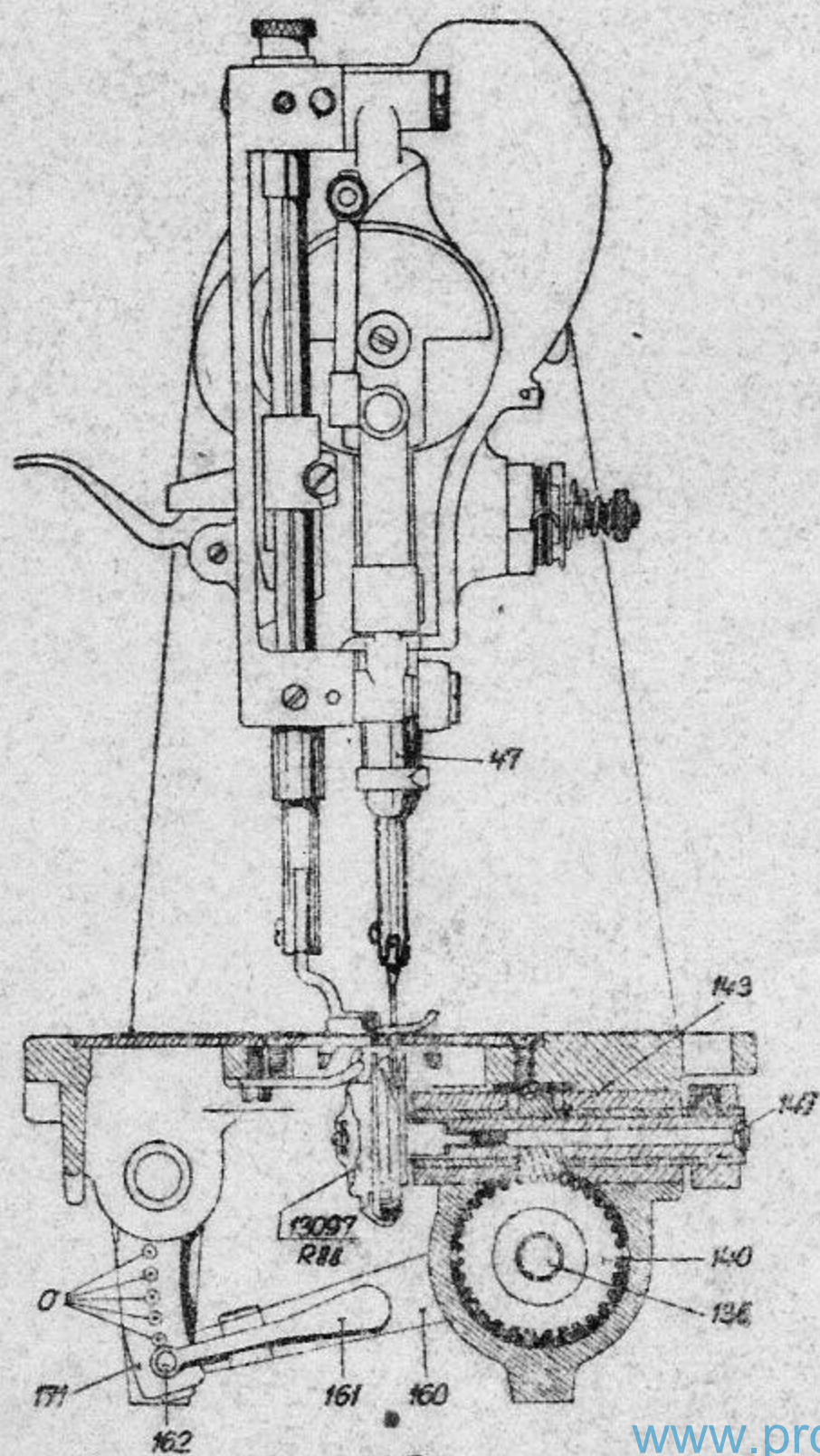
6



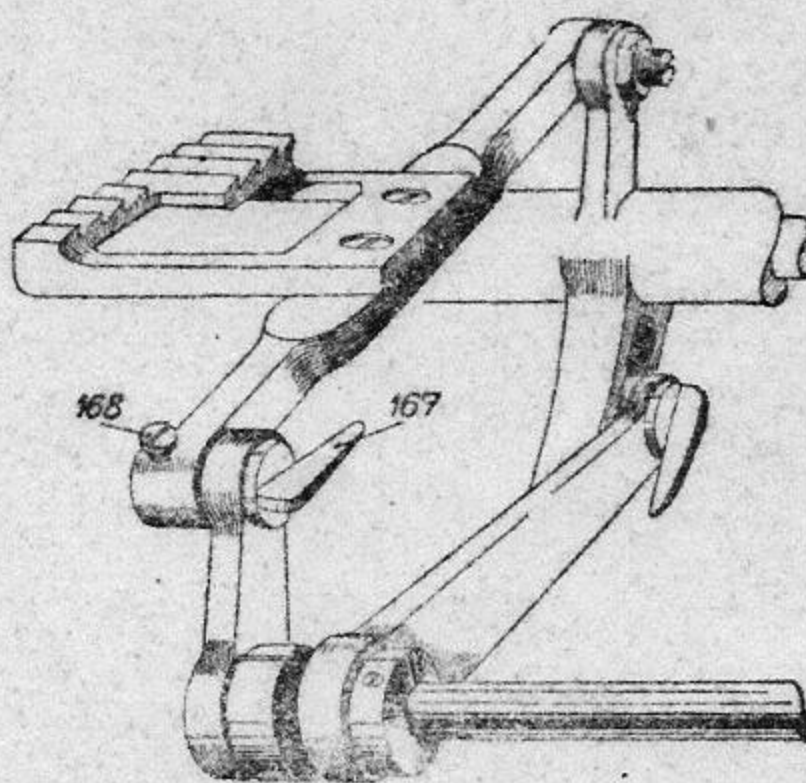
7



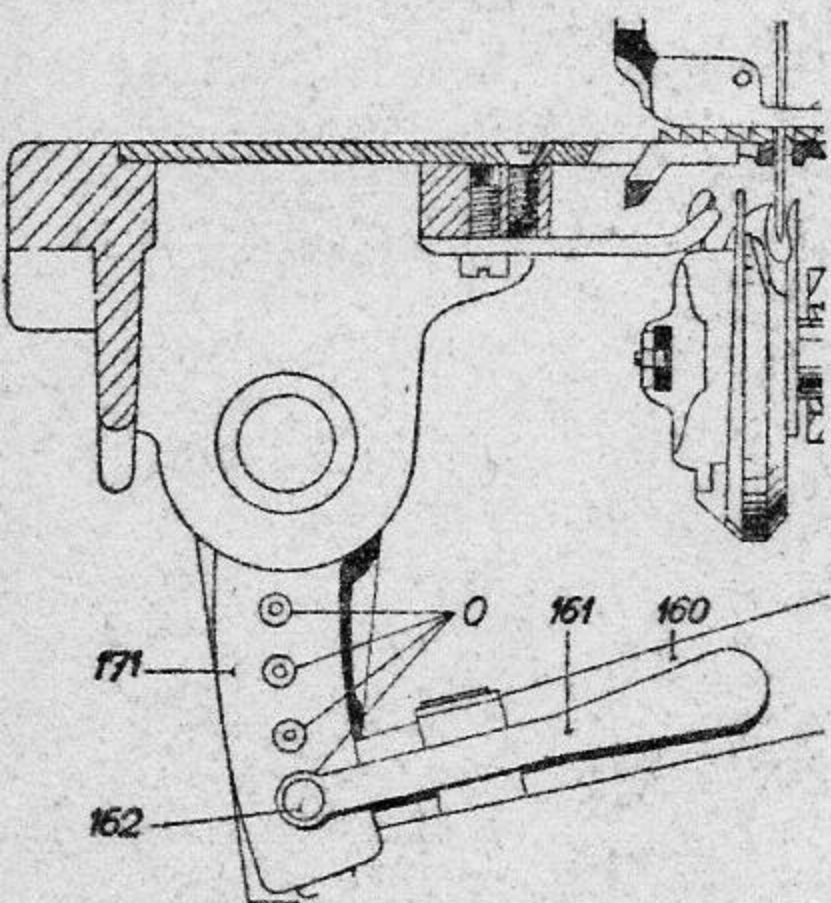
8



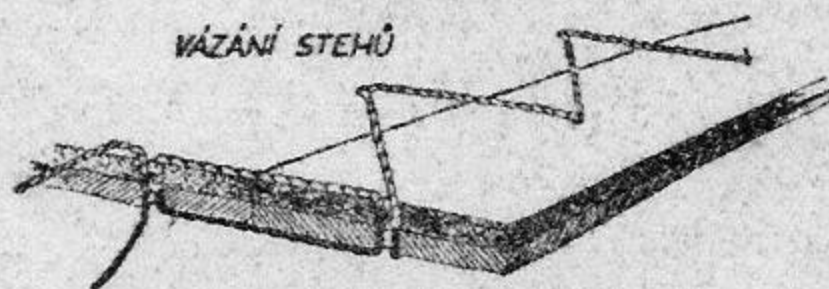
9



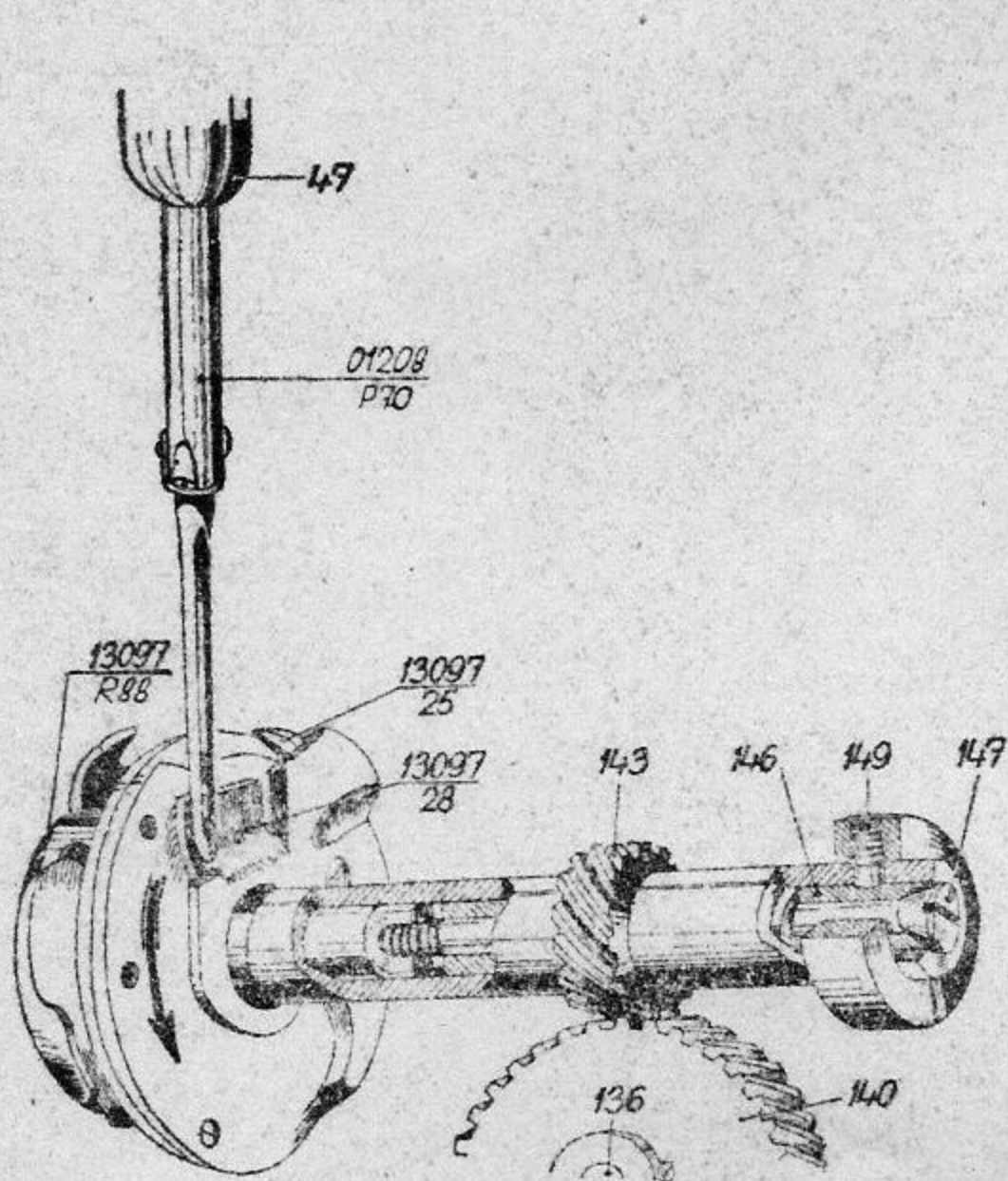
10



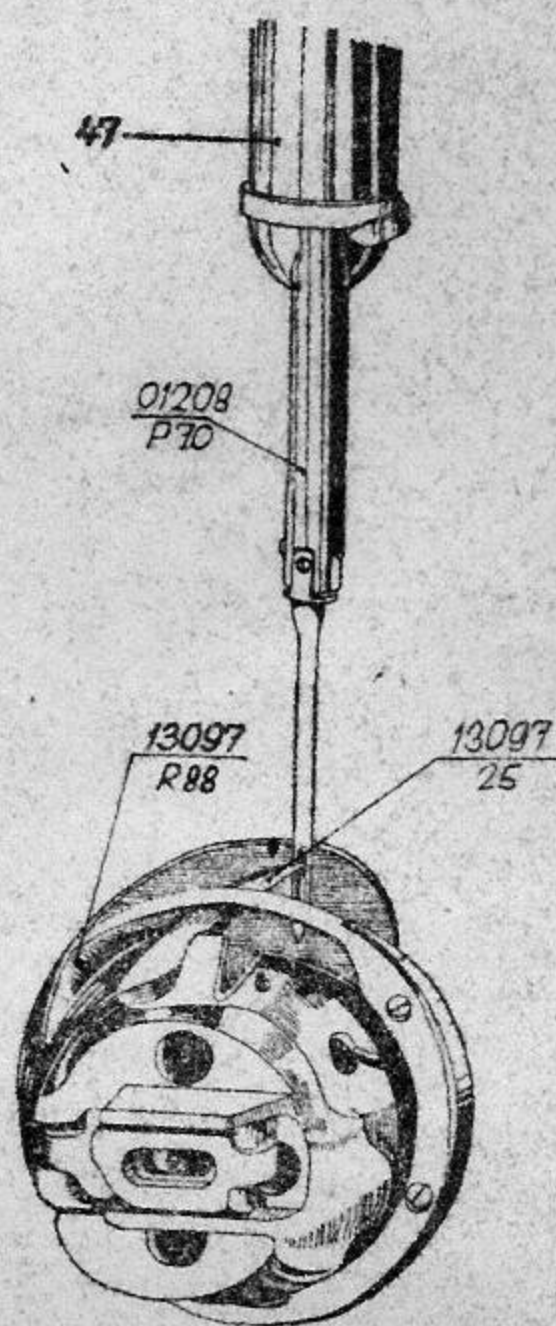
11



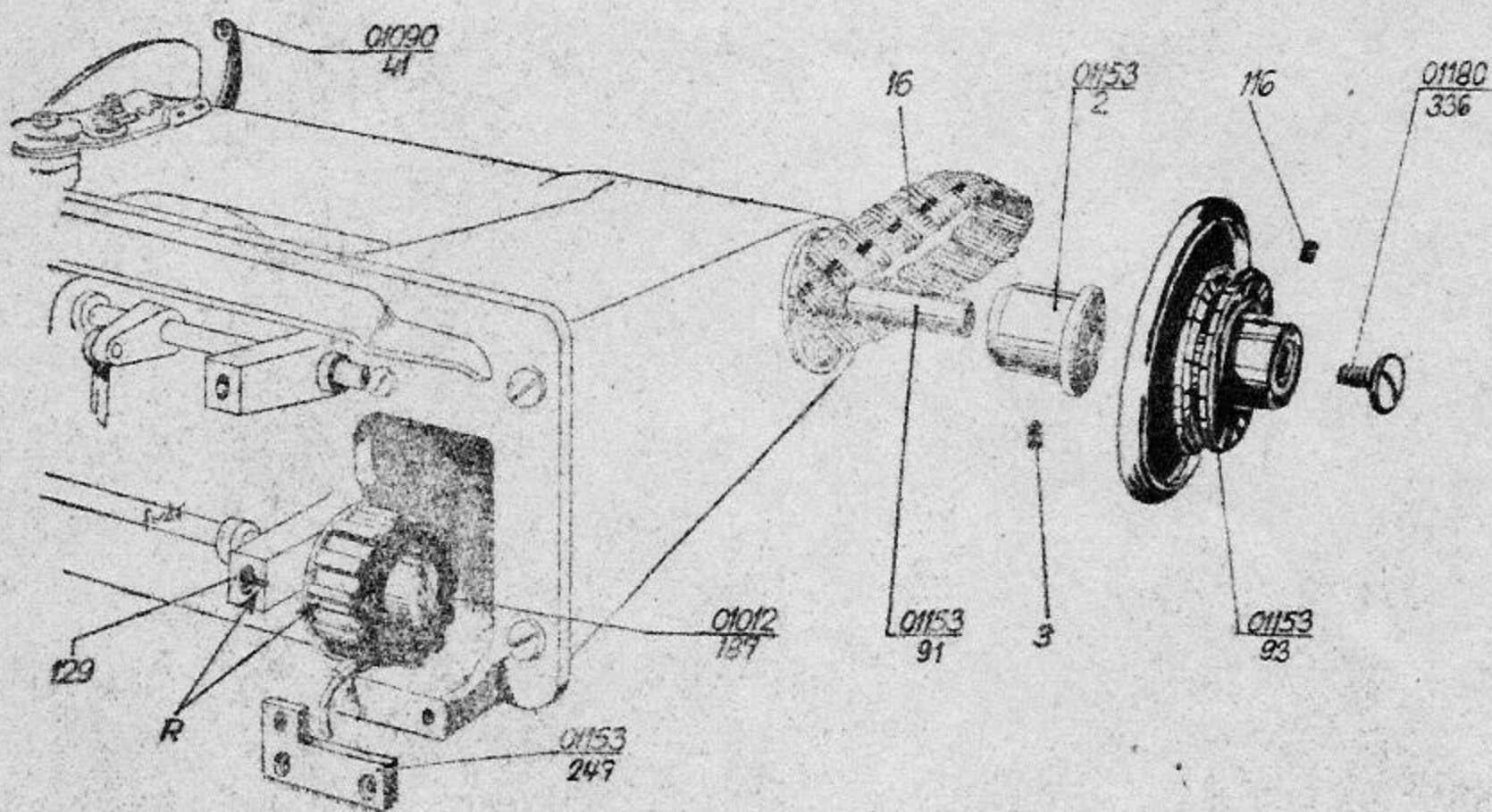
12



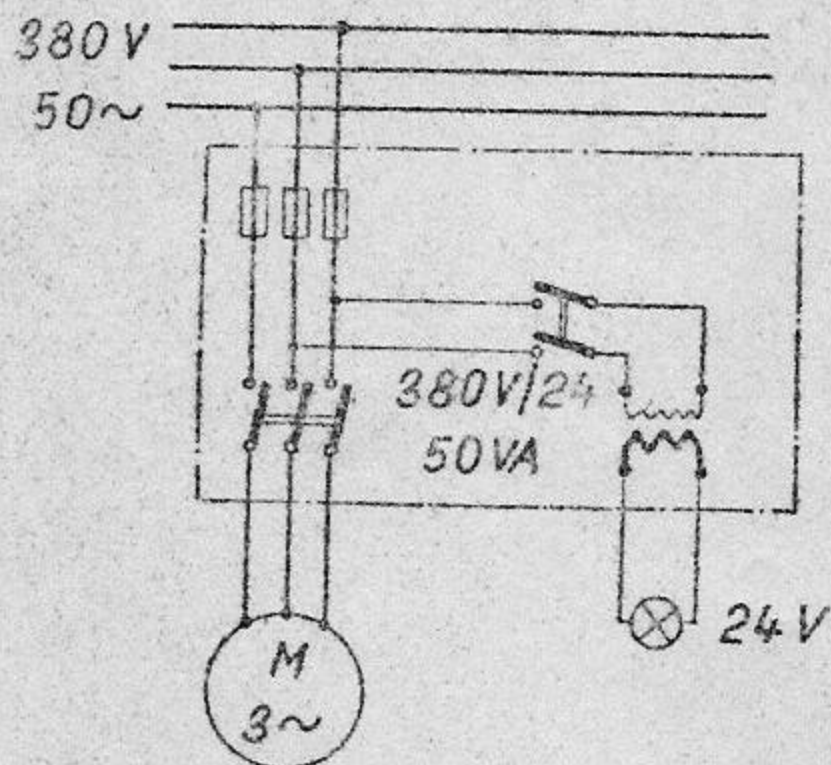
13



14



15



16