

Министерство машиностроения для легкой и пищевой
промышленности и бытовых приборов

Подольский механический завод имени М. И. Калинина

**Машина швейная промышленная
класса 83**

**Техническое описание и инструкция
по эксплуатации**

131-28

112-50

1875

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее техническое описание и инструкция предназначены для ознакомления с машиной в процессе работы и для удобства ее эксплуатации.

2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Двухигольная швейная машина класса 83 предназначена для шитья заготовок сапог и полусапог из юфти и ее заменителей.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Максимальное число оборотов главного вала в минуту — 1200.

3.2. Суммарная толщина сшиваемых материалов при сжатом состоянии под лапкой (с давлением, обеспечивающим нормальный пошив), мм:

- а) деталей из юфти — до 6, с местным утолщением — до 8;
- б) деталей из кирзы — до 4.

3.3. Подъем нажимной лапки, мм — не менее 11.

3.4. Длина стежка регулируется, мм — от 2 до 6.

3.5. Расстояние между иглами, мм:

- а) с основной игольной пластинкой — 3;
- б) со сменными игольными пластинками — 5 и 15.

3.6. Сшиваемые материалы:

юфть ГОСТ 485-68, кирза ГОСТ 9333-70.

3.7. Иглы типа:

371045 — 4-Д № 150 ГОСТ 7322-55

371046 — 4-Д № 170 ГОСТ 7322-55

371047 — 4-Д № 190 ГОСТ 7322-55

левая
заточка

правая игла с левой заточкой, левая — с правой заточкой.

371045-8 — 4-Д № 150 ГОСТ 7322-55

371046-8 — 4-Д № 170 ГОСТ 7322-55

371047-8 — 4-Д № 190 ГОСТ 7322-55

правая
заточка

3.8. Нитки — хлопчатобумажные, обувные № 1 и 3 в 9 сложений ГОСТ 6309-59. Нитки для иглы рекомендуются крутки «Z».

3.9. Габариты головки машины, мм — 570x250x430.

3.10. Вылет рукава, мм — 250.

3.11. Масса головки машины, кг:

- а) с приложением — 45,8;
- б) без приложений — 44,5.

3.12. Машина предназначена для работы на индивидуальном промышленном столе 907325 с фрикционным приводом 898501, который получает вращение от асинхронного электродвигателя трехфазного тока, типа АОЛ 22-4 Ф3, ГОСТ 8212-56, напряжением 220—380 вольт, мощностью 0,4 кВт, с числом оборотов 1400 в минуту.

3.13. Размер крышки стола, мм — 900x650.

3.14. Высота стола регулируется, мм — от 780 до 880.

3.15. Масса стола с электроприводом, кг:

- а) с приложением — 71,4;
- б) без приложений — 68.

4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

4.1. Машина поставляется с завода в полном комплекте (в соответствии со спецификацией чертежа 83-К) со следующими приложениями:

сменные детали

311317	игольная пластинка на расстояние между иглами 5 и 15 мм — 1 шт.
311318	игольная пластинка на расстояние между иглами 5 и 15 мм — 1 шт.
313338	задвижная пластинка для расстояния между иглами 15 мм — 2 шт.
321332	двигатель ткани на расстояние между иглами 15 мм — 1 шт.
327315	рубильник для отстрочки канта — 1 шт.
341350	лапка нажимная
700731	винт — 2 шт.
867362	иглодержатель для иглы № 150 на расстояние между иглами 3,5 и 15 мм — 1 шт.
867363	иглодержатель на расстояние между иглами 5 и 15 мм — 1 шт.
867364	иглодержатель на расстояние между иглами 5 и 15 мм — 1 шт.
867365	иглодержатель для иглы № 150 на расстояние между иглами 3,5 и 15 мм — 1 шт.
867367	иглодержатель для иглы № 150 на расстояние между иглами 3,5 и 15 мм — 1 шт.
916399	иглодержатель на расстояние между иглами 5 и 15 мм — 1 шт.

запасные детали

302370	шпулька — 4 шт.
322340	двигатель ткани — 1 шт.
371045	игла с левой заточкой 4-Д-150 ГОСТ 7322-55
371046	игла с левой заточкой 4-Д-170 ГОСТ 7322-55
371047	игла с левой заточкой 4-Д-190 ГОСТ 7322-55
371045-8	игла с правой заточкой 4-Д-150 ГОСТ 7322-55
371046-8	игла с правой заточкой 4-Д-170 ГОСТ 7322-55
341047-8	игла с правой заточкой 4-Д-190 ГОСТ 7322-55
иглы правой заточки по 5 шт. и иглы левой заточки по 5 шт. — всего 30 штук каждого номера.	
430005	лампа А-12-21 ГОСТ 2023-66
910306	крючок швейный — 2 шт.
680320	техническое описание и инструкция по эксплуатации — 1 шт.

4.2. Может поставляться отдельно головка машины с приложениями, указанными в пункте 4.1, а также отдельно стол. При поставке столов в отдельности к каждому из них прилагается:

070322	поддонник — 1 шт.
212608	ремень клиновой — 1 шт.
775004	гвозди ГОСТ 4028-63 — 6 шт.
990053	моталка — 1 шт.
990603	стойка для катушек — 1 шт.
992722	цепь — 1 шт.

С машиной в полном сборе или с головкой машины направляются:

- паспорт машины (головки машины) с указанием даты приемки ее ОТК завода;
- комплектующая ведомость (упаковочный лист).

Техдокументация укладывается в пакет из полиэтиленовой пленки ГОСТ 10354-63.

5. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ (рис. 1)

5.1. Швейная машина класса 83 снабжена двумя ротационными швейными крючками 2, вращающимися в горизонтальной плоскости. Челночный вал получает вращение от верхнего главного вала 6 через

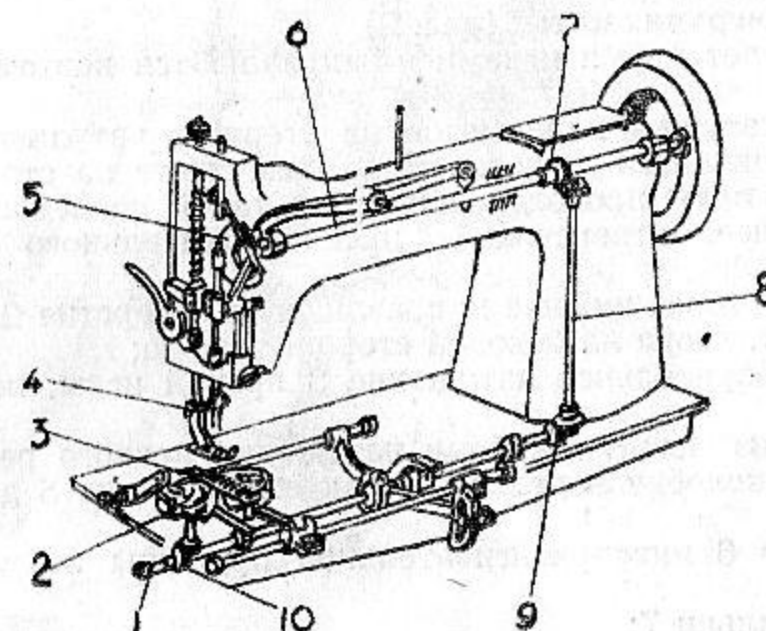


Рис. 1.

промежуточный вертикальный вал рукава 8 и две пары спиральных зубчатых колес 7 и 9 с передаточным отношением 1:1. Каждый челнок получает вращение от горизонтального челночного вала 1 отдельной парой спиральных зубчатых колес 10 с передаточным отношением 2:1. Общее передаточное отношение от главного вала к челнокам — 2:1.

Подача материала осуществляется зубчатой рейкой 3 в прямом направлении — от работающего. Прижим материала — шарнирной нажимной лапкой 4. Механизм нитепротягивателя — кулисного типа.

Механизм игловодителя и механизм нитепротягивателя, размещенные во фронтальной части рукава, получают движение от главного вала через кривошип 5, закрепленный на его переднем конце.

6. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ

6.1. Смена игл

Чтобы сменить иглу, стержень игловодителя поворотом маховика приводят в самое верхнее положение. Затем при помощи малой отвертки ослабляют соответствующий стопорный винт для иглы на иглодержателе, правый или левый, и вынимают иглу другой рукой.

При установке новой иглы следить за тем, чтобы у **левой** иглы длинный желобок был обращен **направо**, т.е. к маховику, у **правой** же иглы длинный желобок должен быть обращен **налево**.

Прежде чем приступить к шитью, нужно сначала нижние нитки вытянуть наверх. Для этого, держа одной рукой верхние нитки, поворачивают другой рукой маховик машины на себя, чтобы игла совершила полное движение вниз и вверх. После этого, потянув к себе верхние нитки, вытягивают нижние нитки через отверстие в игольной пластинке в форме петли и подкладывают под нажимную лапку в направлении подачи материала верхние нитки рядом с нижними. Кладут под нажимную лапку материал, лапку опускают и начинают шить. Маховик при этом должен вращаться всегда только в одном направлении — **на работающего**.

6.2. Заправка верхних ниток (рис. 2)

Машина работает двумя иглами и заправляются поэтому две верхние нитки.

Бобины или катушки надеваются на стержни катушечной стойки, которая устанавливается в соответствующем месте на столе машины.

Нитка **правой** иглы проводится затем в такой последовательности:

- а) через нижнее отверстие 1 нитенаправительного стержня на рукаве;
- б) налево вниз через нижнее направляющее отверстие 2 в крылышке пластины регулятора на боковой стороне рукава;
- в) через предварительное натяжение 3 правой иглы, на пластинке (нижнее);
- г) направо вниз между шайбами натяжения правого регулятора 4;
- д) налево по желобку переднего тормозного ролика 5 дополнительного регулятора;
- е) через ушко 6 нитепритягивательной пружины на дополнительном регуляторе;
- ж) вокруг шпильки 7;
- з) вниз через нитепритягивательную пружину 6;
- и) вверх через нитенаправительную скобу 8 на рукаве;
- к) вверх в нижнее ушко 9 рычага нитепритягивателя — справа налево;

- л) вниз через нитенаправительную скобу 10;
- м) вниз через нитенаправительную скобу 11;
- н) через левое нитенаправительное отверстие 12 иглодержателя;
- о) вниз и **слева направо** в ушко 13 **правой** иглы.

Нитка **левой** иглы проводится в такой последовательности:

- а) через верхнее отверстие 14 нитенаправительного стержня на рукаве;
- б) налево вниз через верхнее направляющее отверстие 15 в крылышке пластины регулятора;
- в) через предварительное натяжение 16 (верхнее) для нитки левой иглы;
- г) налево между шайбами натяжения левого регулятора 17;
- д) справа налево вокруг заднего тормозного ролика 18 дополнительного регулятора;
- е) через ушко 6 нитепритягивательной пружины;
- ж) вокруг шпильки 7;
- з) вниз через ушко 6 пружины;
- и) вверх через нитенаправительную скобу 8 на рукаве;
- к) вверх в нижнее ушко 19 рычага нитепритягивателя;
- л) вниз через нитенаправительную скобу 10;

- м) вниз через нитенаправительную скобу 11;
- н) через правое нитенаправительное отверстие 20 иглодержателя;
- о) вниз и **справа налево** в ушко 21 **левой** иглы.

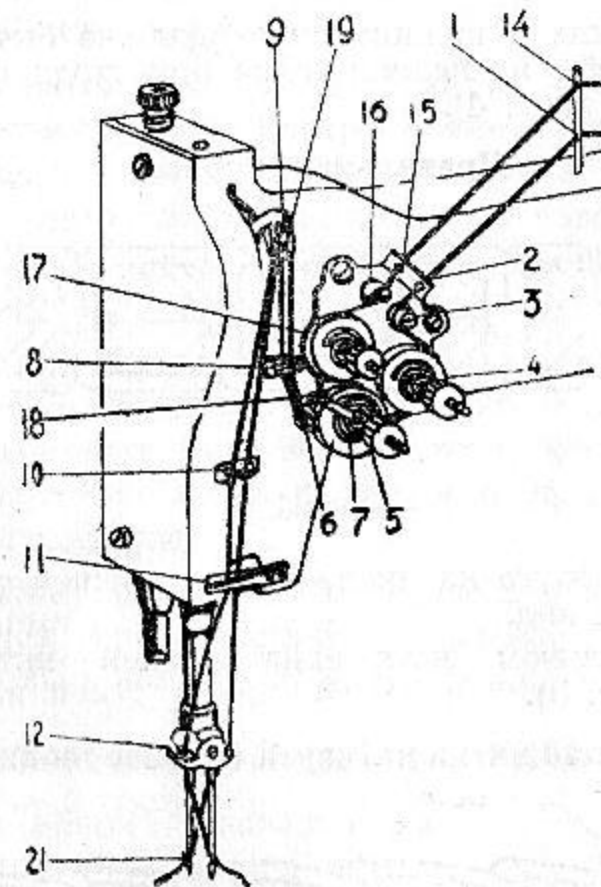


Рис. 2.

6.3. Смена шпулек и заправка нижних ниток

Отодвигают в сторону соответствующую задвижную пластинку, закрывающую челночное устройство, поворачивают маховик, чтобы игла заняла самое верхнее положение и, открыв защелку, вынимают шпульку из шпуледержателя.

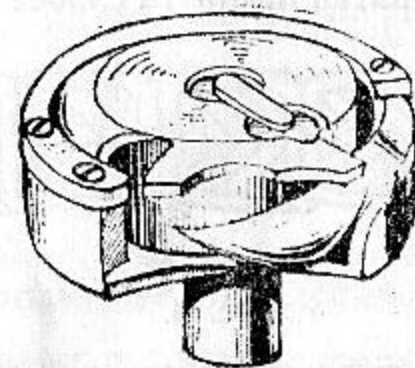


Рис. 3.

Намотанная сменная шпулька вкладывается теперь в шпуледержатель таким образом, чтобы свободный конец нитки сбегал со шпульки **справа налево**.

Шпулька надевается на центральный стержень шпуледержателя и фиксируется опусканием защелки (рис. 3).

6.4. Натяжение ниток

Натяжение верхних и нижних ниток должно быть отрегулировано таким образом, чтобы их переплетение происходило в середине сшиваемых материалов (рис. 4).

Правильная строчка

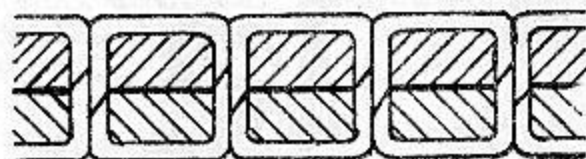


Рис. 4.

В этом случае строчка на лицевой и на нижней стороне материала имеет один и тот же вид.

При слишком сильном натяжении верхней нитки машина будет петлять сверху (рис. 5).

Верхняя нитка натянута сильнее нижней



Рис. 5.

При слишком слабом натяжении верхней нитки машина будет, наоборот, петлять снизу (рис. 6).

Верхняя нитка натянута слабее нижней



Рис. 6.

В большинстве случаев хорошую строчку можно получить регулированием одной только верхней нитки.

Для регулирования натяжения верхних ниток служат три регулятора, размещенные на общей пластинке, привернутой к рукаву с боковой стороны. Два регулятора 4 и 16 обычного типа с шайбами натяжения, между которыми с большим или меньшим трением про-

скальзывает нитка. Левый нижний регулятор, общий для двух верхних ниток, снабжен тормозными роликами 5 и 17, с желобками, которые огибаются верхними нитками.

Для изменения натяжения той или другой нитки нужно действовать двумя регуляторами. При поворачивании крутлых накатных гаек по часовой стрелке, т. е. в сторону завинчивания, натяжение соответствующих ниток будет увеличиваться; при поворачивании же гаек против часовой стрелки, т. е. в сторону отвинчивания, натяжение ниток будет уменьшаться.

Дополнительное натяжение ниток создается левым нижним регулятором. Если при подвинчивании гайки дополнительного регулятора верхние нитки, огибающие тормозные ролики, начнут проскальзывать в желобках, то натяжение ниток необходимо увеличить, подвывая гайки основных регуляторов.

При подъеме нажимной лапки натяжение верхних ниток автоматически освобождается, что облегчает удаление материала. Удалять материал нужно только вперед, по направлению подачи.

7. ИНСТРУМЕНТ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

При поставке швейной машины класса 83 к ней прикладывают следующий инструмент и принадлежности:

- 980101 отвертка — 1 шт.
- 980102 отвертка — 1 шт.
- 993252 масленка — 1 шт.

8. ТАРА И УПАКОВКА

8.1. Машина при отправке с завода упаковывается в деревянные ящики, изготовляемые в соответствии с требованиями ГОСТ 2991-69.

8.2. Перед упаковкой детали и сборочные единицы машины должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168-69.

Консервация должна обеспечить сохранность машины в течение 18 месяцев со дня ее отгрузки с завода.

8.3. На каждой транспортной таре должна быть нанесена маркировка согласно ГОСТу 14192-71.

8.4. На всех ящиках на торцевой стенке должны быть указаны дата упаковки, адреса отправителя и получателя.

9. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ (рис. 7)

9.1. При монтаже и эксплуатации машины электродвигатель должен быть обязательно заземлен в соответствии с «Правилами устройств электроустановок», «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителем» и «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем».

Электрическая схема заземления

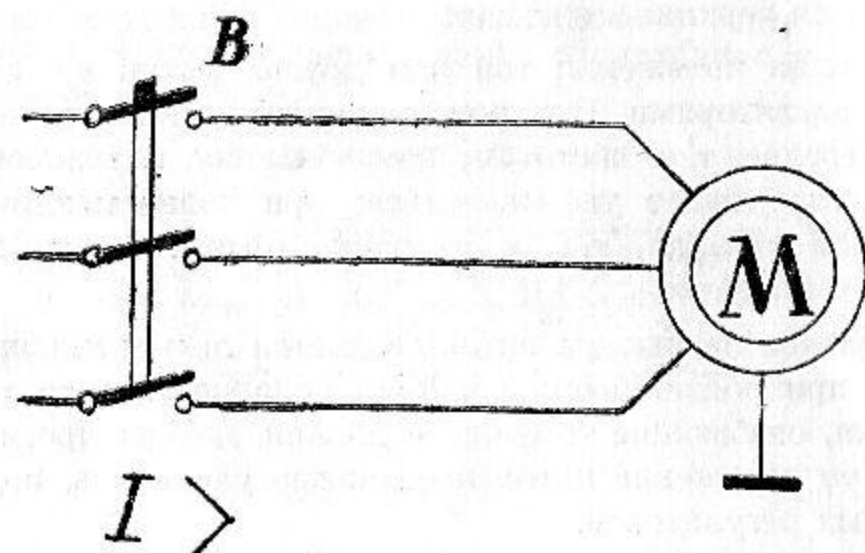


Рис. 7.

Позиция	Номер	Наименование	Колич.
В	413002	Пускатель ПНВ-30 СТУ-45 ЭП 1889-64	1
М	410107	Электродвигатель АОЛ 22-4 М361; N = 0,4 кВт; n = 1400 об/мин. ГОСТ 8212-70	1

10. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

10.1. Обрыв ниток может происходить от следующих причин:

- а) некачественные, недостаточной крепости, неровные нитки, с узелками;
- б) слишком большое натяжение ниток;
- в) недоброкачественные иглы с плохо располированным ушком, с заусеницами в желобках;
- г) разработанное отверстие под иглу в игольной пластинке, с неровной поверхностью, с заусеницами;
- д) негладкие, шероховатые места прохождения ниток;
- е) неправильная заправка верхних ниток.

Нужно пользоваться только качественными нитками и иглами.

При слишком большом натяжении верхних или нижних ниток нужно соответственно ослабить натяжение, как указано в разделе «Натяжение ниток». Следить за тем, чтобы все места прохождения ниток были тщательно заполированы.

10.2. Пропуски стежков могут происходить:

- а) при погнутой или тупой игле;
- б) если взятая игла слишком тонка для данной нитки;
- в) от неправильной установки иглы по отношению к челноку.

Для захвата петли носиком челнока совершенно необходимо, чтобы челнок был установлен по отношению к игле определенным образом.

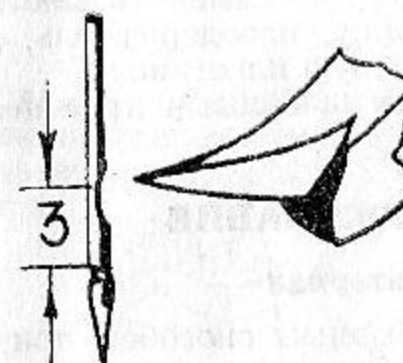


Рис. 8.

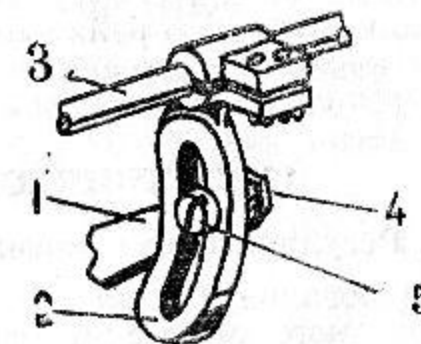


Рис. 9.

Если челнок по отношению к игле установлен правильно, то в момент захвата петли, когда носик челнока приходит на ось иглы, верхняя кромка ушка иглы должна быть ниже острия носика, т. е. еще не доходить до него примерно на 3 мм, как показано на рис. 8.

К моменту захвата петли игла успевает подняться из своего крайнего нижнего положения примерно на 6—7 мм. Для регулировки челнока по отношению к игле нужно ослабить винты, закрепляющие зубчатое колесо на нижнем конце валика челнока, и, удерживая зубчатое колесо от вращения, повернуть указанный валик вместе с челноком в соответствующем направлении на такой угол, чтобы удовлетворить указанному выше условию нормального захвата.

После окончания регулировки винты зубчатого колеса на конце валика челнока должны быть надежно закреплены отверткой.

В целях регулировки иногда оказывается необходимым немного поднять или опустить стержень игловодителя, освободив предварительно винты поводка.

Для того чтобы машина не давала пропусков, носики челноков в момент захвата петли должны проходить около иглы с наименьшим возможным зазором порядка 0,1...0,15 мм, что достигается точной установкой челночных устройств в осевом направлении.

10.3. Поломка иглы может происходить:

- а) от неправильного выбора иглы;
- б) от неумелого шитья.

Толстые материалы и толстые швы нельзя шить тонкой иглой. Нельзя во время шитья тянуть материал руками.

10.4. Неравномерная подача материала может вызываться затуплением зубцов рейки подачи. В этом случае необходимо менять зубчатую рейку.

10.5. Тяжелый ход машины вызывается:

- а) загрязнением машины;
 - б) попаданием обрывков ниток в ход челнока.
- Машина требует регулярной чистки и смазки.

Для чистки машины во все места смазки пускают по несколько капель керосина, смешанного с половинным количеством масла. Перед началом работы все места трения нужно смазывать чистым вазелиновым маслом марки индустриальное-20 (веретенное-3) ГОСТ 1707-51.

Перестройка машины на расстояние между иглами 5 и 15 мм

При выпуске с завода швейные машины отлаживаются и подшиваются на расстояние между иглами 3 мм. Для перестройки машины на другое расстояние — 5 и 15 мм необходимо заменить многие детали: игольную пластинку, нажимную лапку, иглодержатель, двигатель ткани (зубчатую рейку подачи), задвижную пластинку.

Эти сменные детали вместе с запасными швейными крючками поставляются с каждой швейной машиной.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1. Регулирование нажима лапки на материал

Регулирование нажима производится обычным способом при помощи головочного винта с накатной головкой (рис. 1).

Для увеличения нажима лапки головочный винт заворачивают несколько глубже в рукав, сжимая тем самым спиральную пружину, надетую на стержень лапки. Для уменьшения нажима головочный винт несколько вывинчивают из рукава, ослабляя сжатие пружины.

11.2. Регулирование длины стежка (рис. 9)

Длина стежка регулируется перестановкой шарнирного винта 5 головки дышла 1 вдоль по дуговому пазу рычага 2, закрепленного на валу подачи 3. Чем ближе закреплен винт 5 к оси качания рычага, т.е. к валу подачи, тем на больший угол будет поворачиваться вал, тем больше будет длина стежка; чем дальше от вала будет закреплен винт 5, тем на меньший угол будет поворачиваться вал и тем меньше будет длина стежка.

Для того чтобы перевести соответствующую перестановку шарнирного винта 5, нужно сначала повернуть машину на шарнирах и открепить ключом гайку 4. После установки необходимой длины стежка гайку 4 нужно снова закрепить ключом.

11.3. Смазка машины

Для обеспечения равномерной и спокойной работы машины и предупреждения износа все трущиеся места машины должны регулярно смазываться маслом. Масло должно заливаться во все имеющиеся смазочные отверстия и масленки. Необходимо смазывать переднюю, заднюю и среднюю опоры главного вала, переднюю и заднюю опоры нижнего челночного вала, стержень игловодителя. Картеры зубчатых колес должны быть заполнены солидолом. Регулярно одной-двумя каплями масла необходимо смазывать и челночное устройство также маслом марки индустриальное-20 (веретенное-3) ГОСТ 1707-51.

Для смазки машины применять масло индустриальное-20 (веретенное-3) ГОСТ 1707-51.

11.4. Как пользоваться местным освещением

Каждая машина снабжена специальным рефлектором, встроенным в рукав, и лампой накаливания для освещения рабочего места во время шитья.

Лампа рассчитана на напряжение 12 вольт и должна получать питание от общей низковольтной сети.

Не следует держать лампочку зажженной, если в этом нет необходимости, ввиду ограниченности срока ее службы (300 часов). Выключение лампочки должно осуществляться электровыключателем, который устанавливается самим заказчиком по его усмотрению.

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

12.1. Хранение машин или швейных головок в транспортной таре должно производиться с регулируемыми параметрами атмосферы. Относительная влажность воздуха не должна превышать 70 процентов.

КАТАЛОГ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ КЛАССА 83

Позиция	Обозначение сборочных единиц и деталей	Наименование	Количество
1	2	3	4
A-1	814368	Колеса зубчатые: 850814, 850817	1
a	850814	Колесо зубчатое	1
б	850817	Колесо зубчатое	1
A-2	814370	Колеса зубчатые: 850817, 850818	1
a	850817	Колесо зубчатое	1
б	850818	Колесо зубчатое	1
A-3	817572	Серьга: 076371, 771904	1
1	076371	Серьга	1
2	771904	Штифт	1
A-4	853345	Колесо маховое: 210341, 711311	1
3	210341	Колесо маховое	1
4	711311	Винт	2
A-5	863400	Кулиса: 232328, 700734	1
5	232328	Кулиса	1
6	700734	Винт М5х16 ГОСТ 1491-72	2
A-6	863401	Рычаг: 158346, 710804	1
7	158346	Рычаг двигателя ткани	1
8	710804	Винт М5х6 ГОСТ 1479-64	1
A-7	865366	Дышло с эксцентриком: 813345, 855203, 460622, 777002	1
a	813345	Дышло: 172364, 172365, 765611	1
9	172364	Дышло	1
10	172365	Крышка	1
11	765611	Винт шарнирный	2
б	855203	Эксцентрик: 130204, 710160	1
12	130204	Эксцентрик	1
13	710160	Винт установочный	2
	460622	Фитиль	1
	777002	Шпилька	1
A-8	867366	Иглодержатель: 318348, 710012	1
14	318348	Иглодержатель	1
15	710012	Винт М5х5 ГОСТ 1477-64	2
A-9	884481	Упор: 223343, 797103, 700321, 740810	1
16	223343	Упор	1
17	797103	Пружина	1
18	700321	Винт	1
19	740810	Гайка М6 ГОСТ 5916-70	1
A-10	885447	Кривошип: 111424, 141102, 700734, 740808, 765029	1

1	2	3	4
20	111424	Кривошип	1
21	141102	Камень	1
22	700734	Винт М5х16 ГОСТ 1491-72	2
23	740808	Гайка М5 ГОСТ 5927-70	1
24	765029	Винт шарнирный	1
A-11	886366	Корпус левый: 816342, 814369, 300338, 309315, 700723	1
a	816342	Валик швейного крючка: 107307, 771078	1
25	107307	Валик швейного крючка	1
26	771078	Штифт 4Гх8 ГОСТ 3128-70	1
б	814369	Колеса зубчатые	1
27	300338	Корпус левый	1
28	309315	Пластика установочная	1
29	700723	Винт М4х12 ГОСТ 1491-72	1
A-12	886367	Корпус правый: 816342, 814369, 300339, 309315, 700723	1
a	816342	Валик швейного крючка: 107307, 771078	1
30	107307	Валик швейного крючка	1
31	771078	Штифт 4Гх8 ГОСТ 3128-70	1
б	814369	Колеса зубчатые	1
32	300339	Корпус правый	1
33	309315	Пластика установочная	1
34	700723	Винт М4х12 ГОСТ 1491-72	1
A-13	912371	Регулятор натяжения верхних ниток: 076370, 720154, 743004, 755804, 757002, 757051, 757102, 759001, 759309, 765634, 765708, 777709, 777711, 780602, 780603, 790601, 790705, 790706, 798330, 817567	1
35	076370	Пластика	1
36	720154	Шпилька натяжения	1
37	743004	Гайка натяжения	3
38	755804	Шайба суженная	3
39	757002	Шайба натяжения	4
40	757051	Шайба натяжения	4
41	757102	Шайба освобождения натяжения	2
42	759001	Шайба специальная	2
43	765634	Винт шарнирный	2
44	759309	Шайба	1
45	765708	Винт	2
46	777709	Шпилька	1
47	777711	Шпилька	1
48	780602	Ролик нитенаправительный	2
49	780603	Ролик нитенаправительный	2
50	790601	Пружина	2

1	2	3	4
51	790705	Пружина натяжения	1
52	790706	Пружина натяжения	2
53	798330	Пружина нитепритягивательная	1
a	817567	Основание регулятора натяжения верхней нитки: 036343, 251314, 251313, 720101, 720103, 777009, 777011-3	1
54	036343	Основание регулятора натяжения верхних ниток	1
55	251313	Втулка	1
56	251314	Втулка	1
57	720101	Шпилька натяжения	1
58	720103	Шпилька натяжения	1
59	777009	Шпилька	1
60	777011-3	Шпилька	1
A-14	863302	Кривошип: 112302, 700734, 710008	1
61	112302	Кривошип	1
62	700734	Винт М5х16 ГОСТ 1491-72	2
63	710008	Винт М4х4 ГОСТ 1477-64	1
A-15	856011	Кривошип игловодителя: 110011, 710810, 710158, 710160, 711203	1
64	110011	Кривошип	1
65	710810	Винт М8х12 ГОСТ 1479-64	1
66	710158	Винт установочный	1
67	710160	Винт установочный	1
68	711203	Винт	1
A-16	856651	Кривошип: 112001, 700745	1
69	112001	Кривошип	1
70	700745	Винт М6х12 ГОСТ 1491-62	2
A-17	857113	Кольцо установочное: 784116, 710159	1
71	784116	Кольцо установочное	1
72	710159	Винт установочный	2
A-18	912372	Нитепритягиватель: 860008, 912373, 764606, 764339, 460603, 460607	1
a	860008	Поводок игловодителя	1
	912373	Механизм нитепритягивателя: 817568, 187358, 166320	1
6	817568	Нитепритягиватель: 350309, 358002	1
79	350309	Нитепритягиватель	1
80	358002	Втулка нитенаправительная	2
81	187358	Поводок нитепритягивателя	1
82	166320	Звено соединительное	1
A-19	910306	Крючок швейный: 300301, 301303, 910305, 460203, 700303(2)	1
83	300301	Пластина накладная	1
	460203	Фитиль штапельный	1

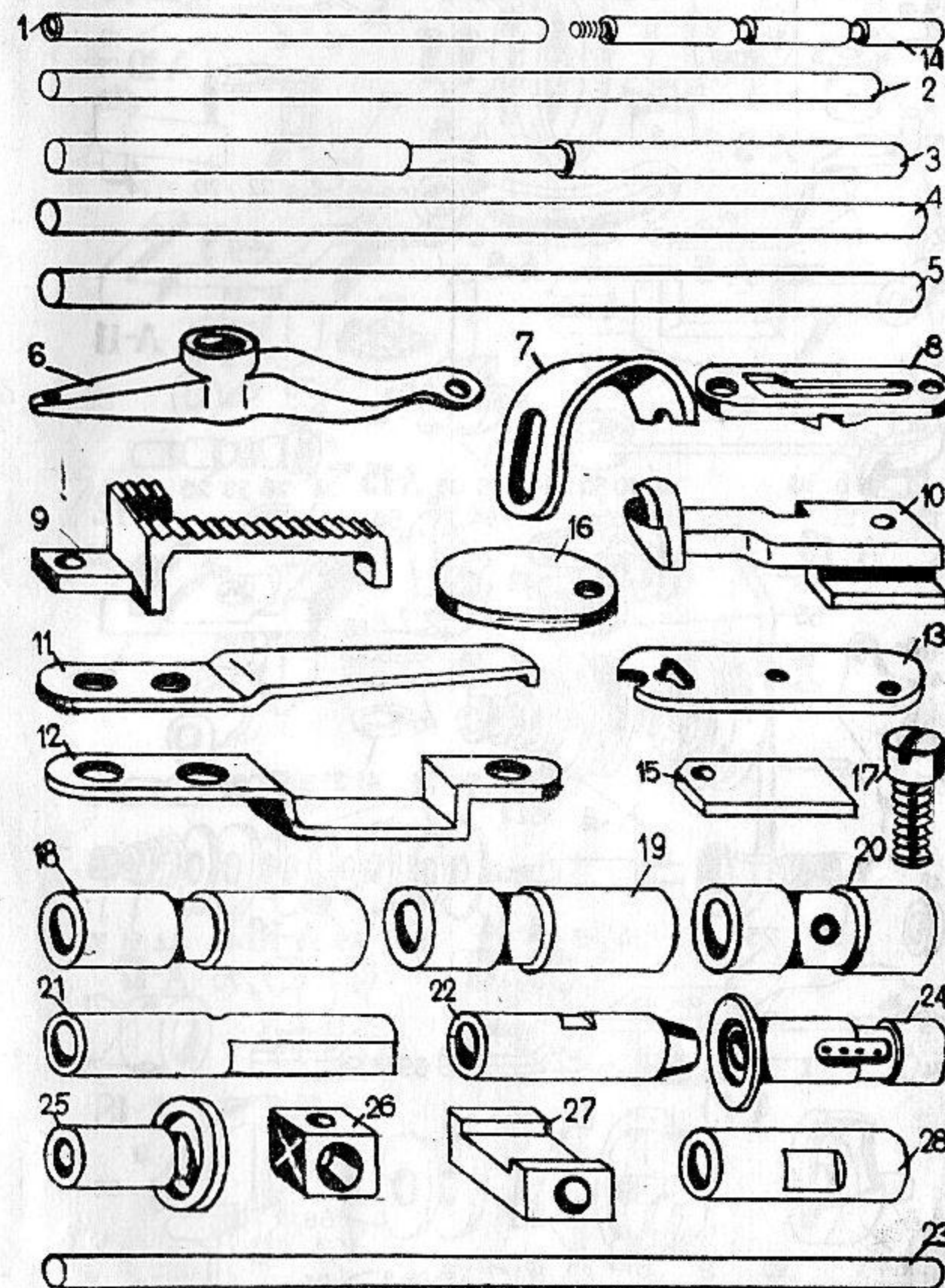
1	2	3	4
84	301303	Крючок швейный	1
	700303	Винт	2
a	910305	Иглодержатель: 777004, 302307, 302370, 302306, 799303	1
85	302307	Защелка	1
86	302370	Шпилька	1
87	302306	Шпуледержатель	1
88	799303	Пружина	1
89	700307	Винт	2
90	777004	Шпилька	1
91	790025	Пружина	1
92	305301	Выбрасыватель шпульки	1

**ДЕТАЛИ МАШИНЫ, НЕ ВХОДЯЩИЕ
В СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ, К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ КЛАССА 83**

Позиция	Обозначение сборочных единиц и деталей	Наименование	Количество
1	2	3	4
73	043342	Крышка фронтальная	1
74	081346	Втулка	1
75	143345	Направляющая	1
76	303320	Пластина предохранителя	2
77	304319	Отводка шпуледержателя	2
78	313339	Пластина задвижная	2
1	315345	Игловодитель	1
2	100378	Вал	1
3	100379	Вал	1
4	100380	Вал	1
5	100381	Вал	1
6	150429	Рычаг	1
7	234312	Пластина упорная	1
8	311316	Пластина игольная	1
9	322340	Двигатель ткани	1
10	341351	Лопка нажимная	1
11	357348	Нитенаправитель	1
12	357349	Нитенаправитель	1
13	047314	Крышка верхняя	1
14	358304	Шпилька	1
15	461310	Подушка смазочная	1

1	2	3	4
16	605303	Крышка	1
17	700317	Винт	1
18	080107	Втулка	1
19	080108	Втулка	1
20	080610	Втулка	1
21	080811	Втулка	2
22	081110	Втулка	1
23	100219	Вал	1
24	082113	Втулка	1
25	083005	Втулка	1
26	140206	Камень	1
27	141002	Камень	1
28	081032	Втулка	1

ТАБЛИЦА 1



[illegible]