



SIDECO s.p.a.

V.le Artigianato, 10
27029 Vigevano - Italia

Tel. (0381) 42187 r.a. - Telex 316450 Sideco - Cable SIDECO Vigevano

Fax No. 344551

RE. CONTRACT NO. 56-24/01836-328

TEST REPORT

MACHINE CODE 205-RM-25/SP75

SERIAL NO. 9012/627

We hereby certify that above machine and relevant spare parts have been manufactured, using first-quality materials and components.

We further certify that the machine has been thoroughly tested prior to delivery and ascertained to conform in all respects to the conditions of the contract and to those required by the shoe industry in Italy.

Vigevano, January 28th 1990


SIDECO S.p.A.

Cap. Soc. L. 200.000.000
c.c.i.a.a. Pavia n. 138869
Reg. Soc. Trib. Vigevano n. 2777
M. 572638
Codice Fiscale n. 00442660189

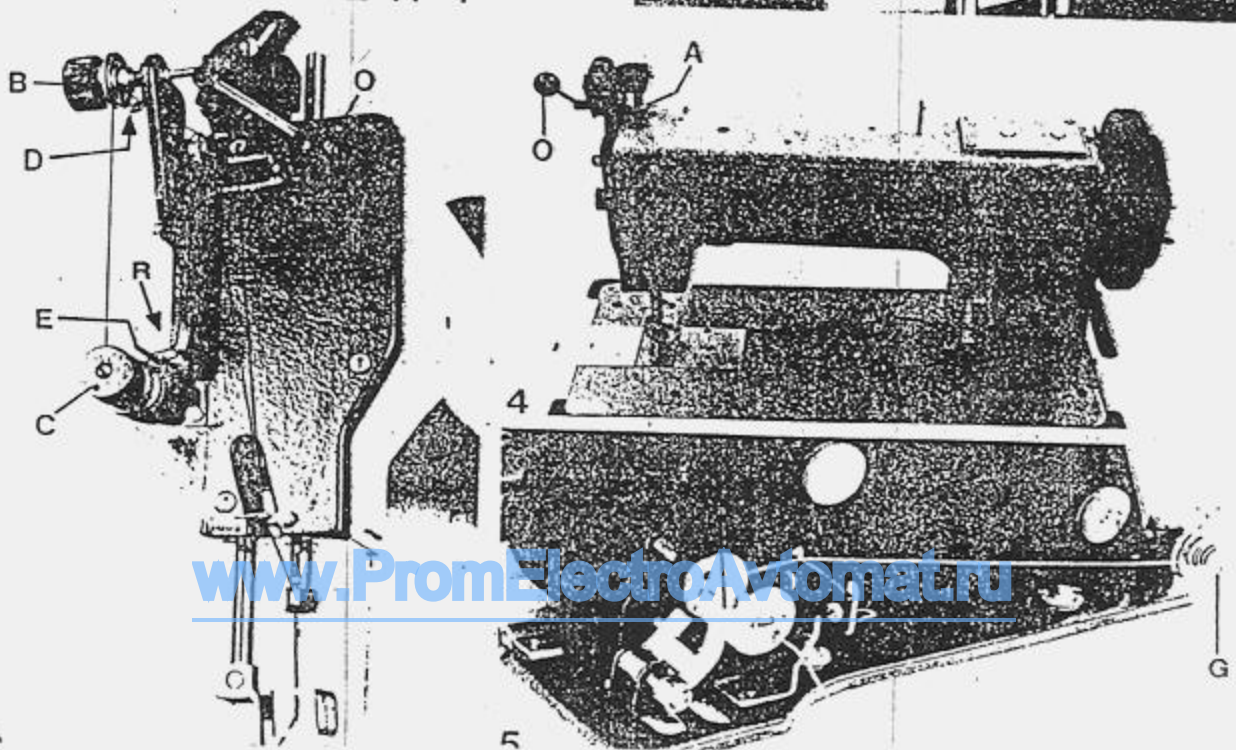
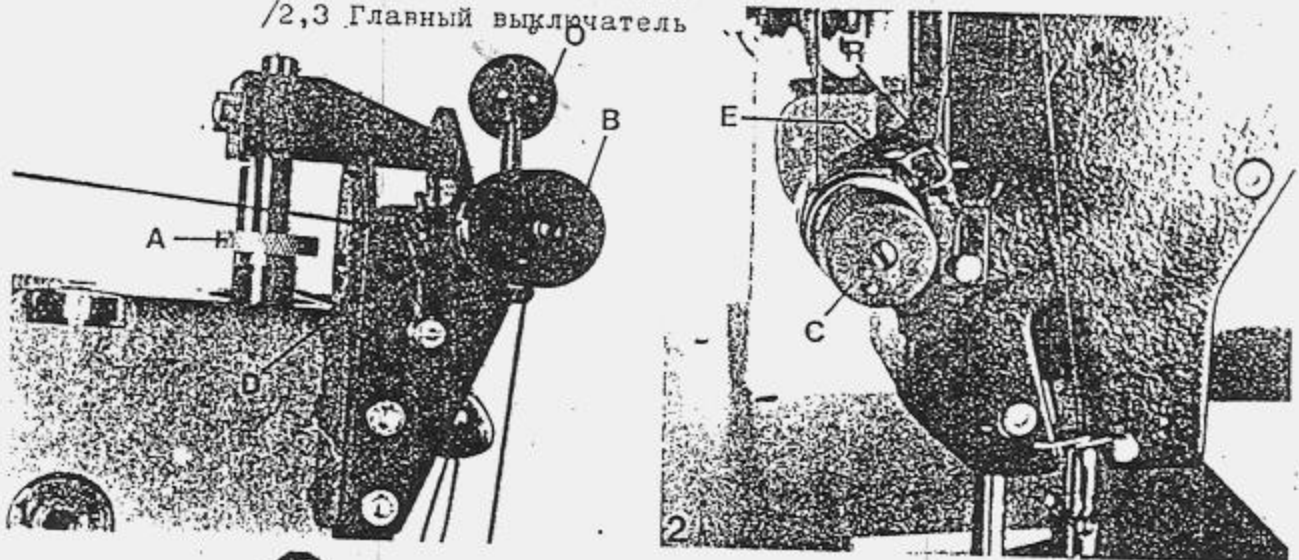
Класс 204-2
Класс 205-6

СОДЕРЖАНИЕ

Рабочие инструкции	Стр.
Функциональные элементы	2
Игла	3
Резьба иглы	3
Перемотка катушки	6
Смена катушки	6
Настройка натяжения нити катушки	4,5
Регулировка натяжения нити	4,5
Подъем прижимной лампки и подхват нити	натянутой 4,5

Функциональные элементы

- A/1,4 Винт с накаткой для регулировки прижима ножки
- B/1,3 Регулировочная кнопка для настройки натяжения нити в игле
- C/2,3 Контрольная кнопка для настройки предварительного натяжения нити
- D/1,3 Направляющая нити
- E/2,3 Направляющая нити
- G/5 Регулируемый челнок для настройки натяжения.
- H/5 Наматыватель челнока со стопорным рычагом.
- M/4 Рукоятка с накаткой для установки длины стежка
- N/4 Рычаг регулировки стежка для переключения на другой стежок
- O/3,4 Рычаг для блокировки прижимной лапки в поднятом положении
- R/2,3 Пружина отвода нити
- /2,3 Главный выключатель



Игла

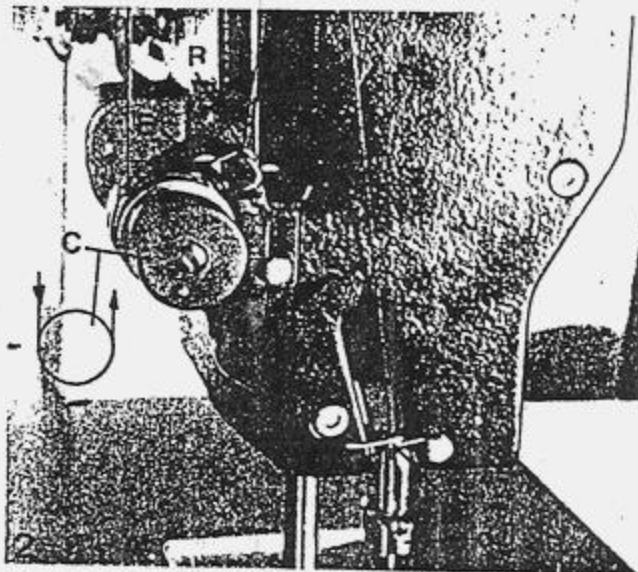
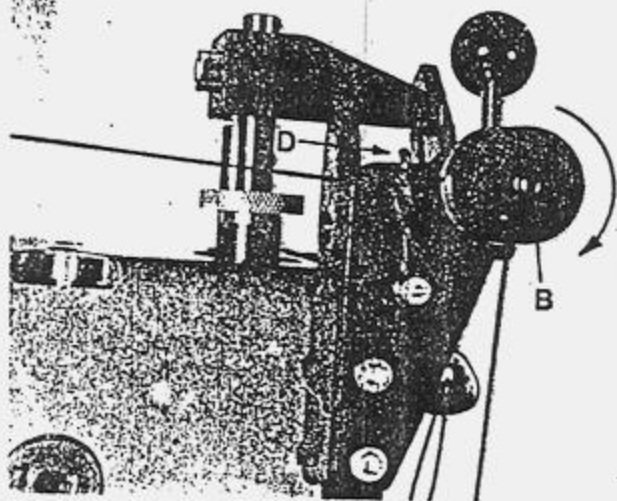
Система :328 Lr, № 280 .

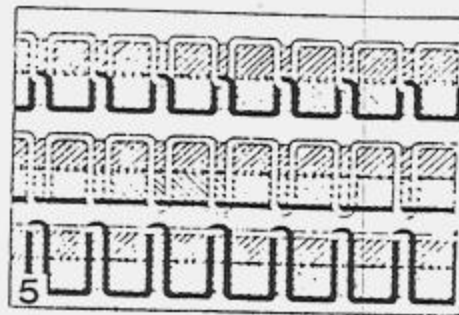
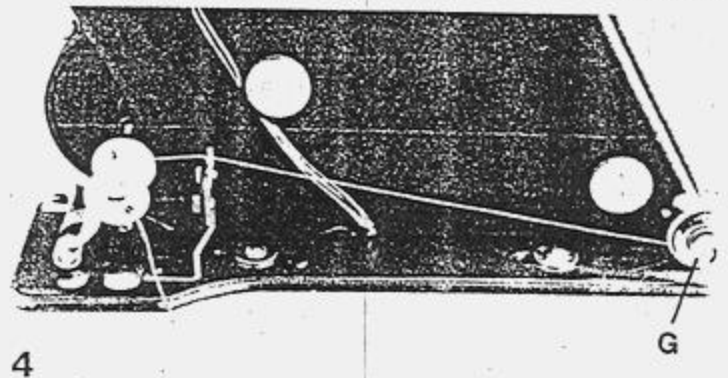
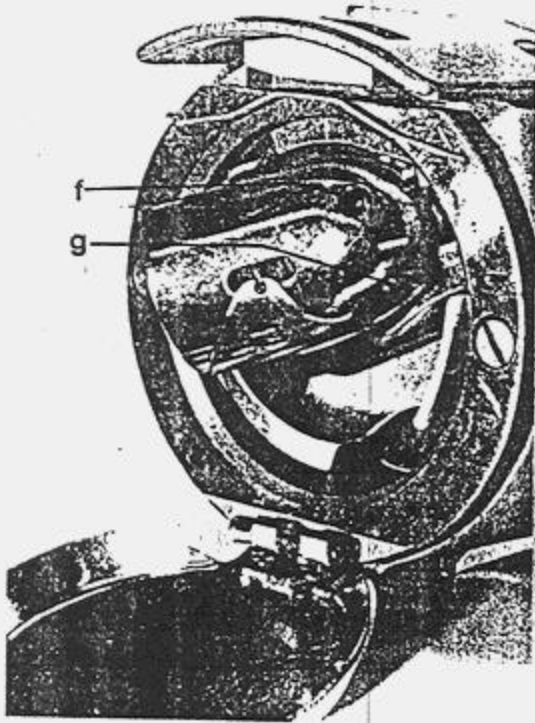
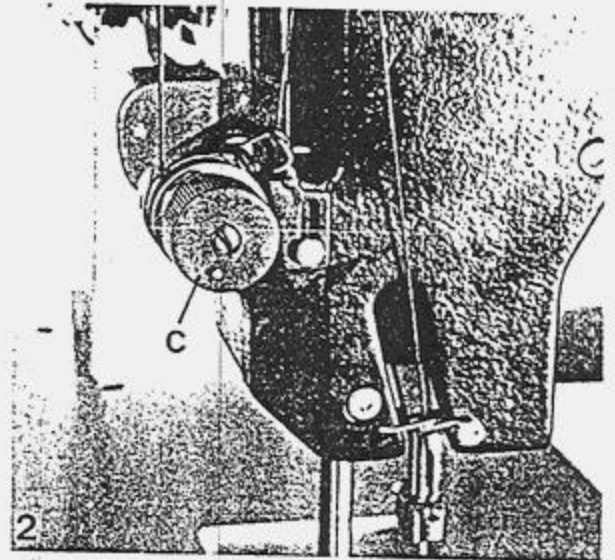
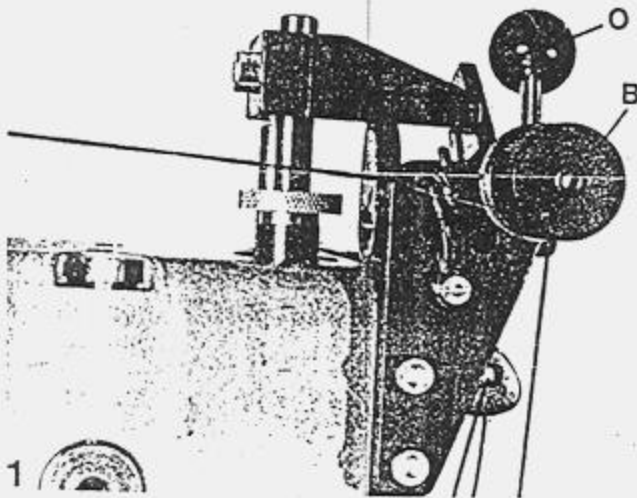
Поставить иглу с короткой канавкой вперед перед крючком и без поворачивания вставить доотказа и затянуть винтом.

Заправка нити

Заправка нити в иглу

- провести нить через роликовый держатель;
- перевести нить справа на направляющую D/1,
- намотать по часовой стрелке между шайбами в устройстве главного натяжения B/1;
- намотать 1 и 1/2 раза вокруг устройства предварительного натяжения C/2;
- намотать над нитью E/2
- провести нить под съемной пружиной R/2;
- сзади через резьбовой рычаг;
- под направляющими нити S /2
- через направляющие линии d/2
- до крючка через иглу и протянуть приблизительно на 8 см.





Насадка катушки для натяжения нити

Правила

При возможности работать с низким натяжением нити.

Примечания по настройке:

Для правильного натяжения подрегулировать винт /3 и повернуть винт 9.

Регулировка натяжений нитей

Регулировка 1:

Шороший шов получается при равномерном съеме, который часто достигается простой регулировкой натяжения элементов иглы, прежде всего натяжения главной нити В/1.

Примечание 2 по настройке

При настройке первого натяжения нити после предварительного натяжения С/2 и регулировки натяжения нити В/1 до тех пор, пока нити с катушки и нить со шпули входят в пошивочное изделие Рис. 5

Предварительное натяжение нити С/2 регулируется после всего, поскольку эта регулировка может выполняться всегда ниже натяжения нити главной, иглы В/1.

Второе требование!

При первой настройке нити натяжение нити шпули должно быть минимальным возможным, поскольку натяжения иглы регулируется самостоятельно.

Примечание 2 по настройке

В том случае, когда натяжение в прижимном устройстве может нарушаться по причине прижимного устройства G/4 Система регулировки намотки шпули может настраиваться таким образом, что намотка выполняется, при необходимости с минимальным прижимом.

Подъем прижимной лапки и устройства натяжения нити

- перемещением вперед и назад,
- вручную рычагом 0/1;

Прижимная лапка может блокироваться в поднятом положении переключением рычага 0/1.

Намотка нити на шпулю

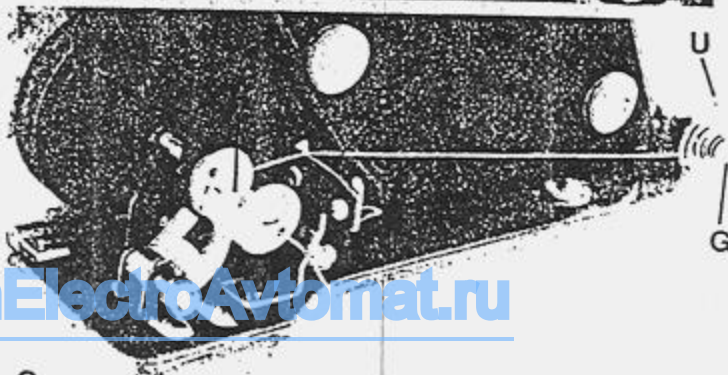
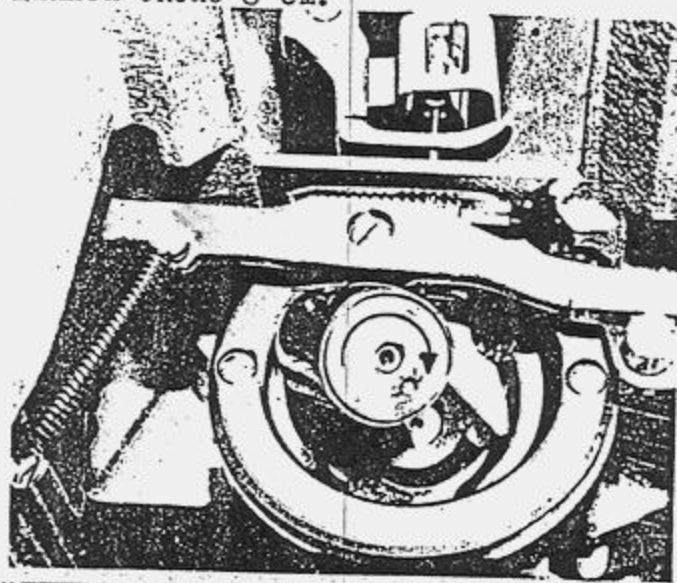
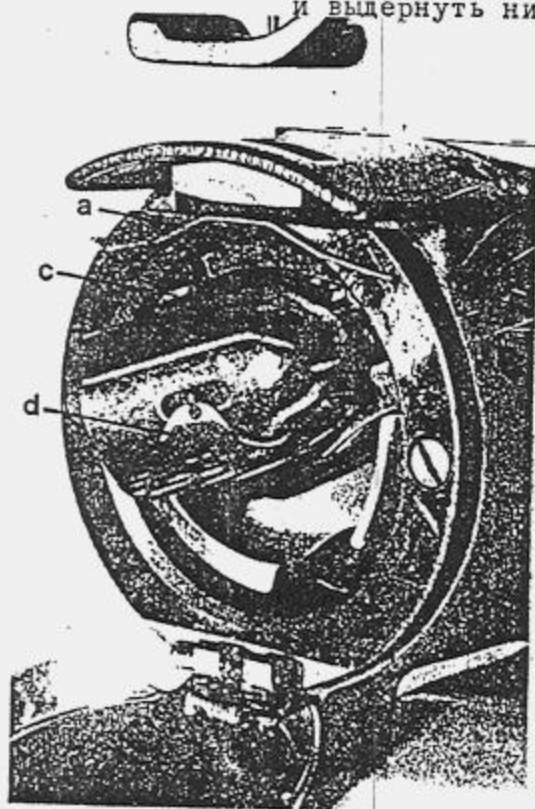
Для намотки нити на шпулю

- вынуть шпуледержатель,
- провести нить через направляющую /3;
- намотать по часовой стрелке через систему регулировки натяжения. /3;
- провести через направляющую Е/3;
- изнутри через отверстие в шпуле и вытянуть около 3 см;
- нажать стопорный рычаг намотки Н/3 и удерживать открытый конец в течение намотки первых нескольких витков. Шпуленамоточное устройство автоматически отключается после заполнения шпули.

Смена шпули

Для замены шпули

- перевести рычаг в верхнее положение,
- нажать пружину а/1 и опустить крышку;
- поднять пружину с/2. отпустить корпус шпули и вынуть шпулю;
- вставить новую шпулю тем же образом, так чтобы она поворачивалась в одном и том же направлении, см. рис. 2;
- вставить нить шпули через паз сзади пружины d/1 и выдернуть нить длиной около 8 см.



ИНФОРМАЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ПЕРЕЧНЯ ЗАПЧАСТЕЙ

1. Общие сведения
- 1.1 В перечне запчасти указываются последовательными номерами.
- 1.2 Номер детали 999 91 081 7 Винт цил. М4х10 2 В 10
Наименование
Размер
Номер таблицы представления (номер в кружке слева или справа от таблицы представления)
Квадрат расположения в соответствующей таблице представления
- 1.4 Для заказа указать номер детали и ее наименование.
- 1.5 Отдельные изделия, составляющие узел, обозначаются штриховой линией.
Узел может заказываться в комплекте, указывая по порядку номер детали в рамке непрерывной линией. Детали, номер которых располагается вне штриховой линии, не относятся к узлу.

2. Сокращения и используемые символы

NA = расстояние от зва

SA = расстояние обреза

HO = подъем вверх

HU = подъем вниз

R = направо

L = налево

MG = зависит от образца при заказе запчастей.
Направлять образец или указывать номер фоомы.

V = устаревшее состояние изготовления

а W = По запросу

OU = Подъем вверх и вниз

* Номера изделий с соответствующими разъяснениями можно найти в перечне изделий, например органов шитья,

2.2 В случае обшивки бортов необходимо указывать ширину ленты, в случае органов с двумя иглами указать расстояние между иглами, в случае резки указать расстояние резки.

Указать дл.
или площадь

= 1 игла

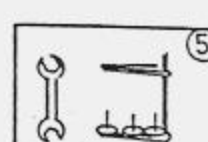
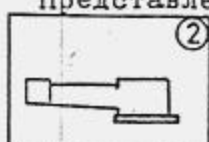
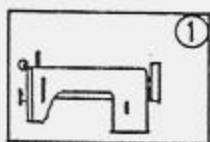
= 2 иглы

2.3. В том случае, когда одна из частей отсутствует в перечне запчастей, это может случиться по причине постоянного технического обновления, необходимо указать рядом с описанием функции изделия возможного эскиза или подробным описанием самого изделия, класса и подкласса и заводского номера, указанного в табличке.

3. Электрические компоненты

- 3.1. При заказе электрических кабелей или пневматических трубок необходимо указывать длину в метрах.
- 3.2. При заказе на электрические компоненты указывать дополнительные данные, указанные в скобках за номером изделия.
- 3.3. Электрические компоненты помечаются номером положения на компоновке для облечения и ускорения их отыскания. Изделия помечаются, как указано в пунктах 1.5.
- 3.4. Не пронумерованные электрические компоненты могут отправляться под условным символом электрической схемы, например "Трансзисюр 16" или "Нагревательное сопротивление 1 Ком 0,5 Вт", указывая дополнительно номер электрической схемы, на которой они представлены,
4. По запросу имеются другие книжки с запчастями, например: "Органы пошива". "Оборудование", "Дополнительное оборудование для швейных машин (электрическая и пневматическая оснастка, PAF, двигатели и др.) опорные.
5. Любое воспроизведение, частичное или полное, разрешается только с нашего подтверждения. Мы сохраняем за собой право внесения любых изменений.

Reihenfolge und Aufteilung der Bildtafeln
 Sequence and breakdown of the illustrations
 Suite et division des illustrations
 Представление узлов в раскладке



Класс Klasse	Besteht aus
205-25	$(0,1) + (1) + (2) + \boxed{(3) B1 + B3 + C4 + D1} + (4) + (5)$
205- MO-25	$(0,1) + (1) + (2) + \boxed{(3) B1 + B3 + C3 + D1} + (4) + (5)$
205- MO-25 - SF	$(0,1) + (1) + (2) + \boxed{(3) B1 + B4 + D1} + (4) + (5)$
205- RM-25 - SP75	$(0,1) + (1) + (2) + \boxed{(3) A1 + B2 + B3 + C1 + D1} + (4) + (5)$
205- 8025	$(0,1) + (1) + (2) + \boxed{(3) B1 B3 C2 D2} + (4) + (5)$