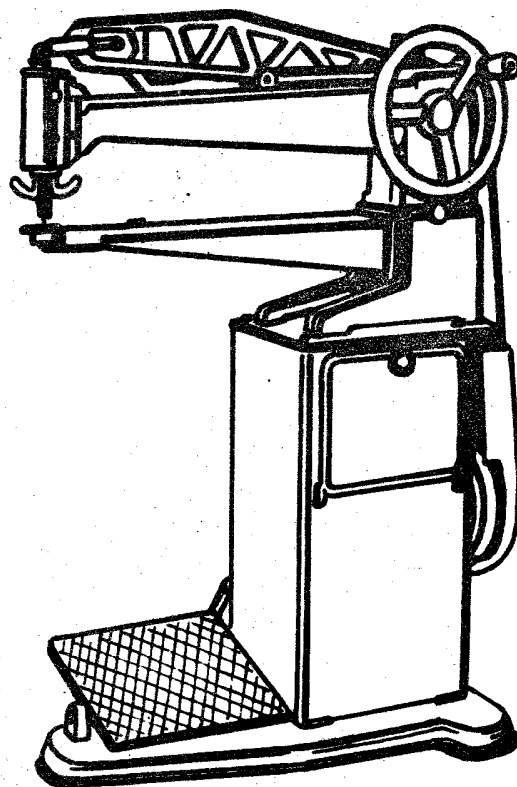


**ПОЧИНОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
ДЛЯ ОБУВНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ  
01204/П1**

**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 /сапог итп./; имеет большой запас нижней нитки.

### Общие правила

- а/ Внимательно прочтите настоящее 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. Поздние 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 напается масло по мере надобности, чтобы детали были хорошо смазаны, но масло не вытекало бы наружу. Челнок, игольный стержень и части машины, подвергаемые большому трению, требуют смазки несколько 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 шпигельным 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 челнок 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. шелк	вошенная пряжа
41 AP 120	3	20	70/3	30	30-24	-
41 AP 130	4	21	60/3	-	3-12	-
41 AP 145	5	22	40/3 50/3	-	-	-
41 AP 165	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 /И/ вставляем в упор в отверстие зажима /141/ таким образом, чтобы более короткий паз иглы был направлен к острию челнока, т.е. направо. Болт /143/ опять хорошо подтянем. После этого делаем несколько оборотов маховика и наблюдаем движение иглы. Игла должна входить точно в середину отверстия встроеной плитки. В обратном случае проводим наладку зажима иглы согласно описания в абзаце "Наладка отдельных механизмов".

## 3. Заправка верхней нитки /рис. №.2/

Маховиком машины вращаем направо до тех пор, пока игольный стержень /139/ не поднимется в высшее положение. На держатель устанавливаем /55/ катушку с нитками. Нить разматываем вдеваем под водилку /162/ в масляной сосуда /161/ и дальше направляем вокруг штифта /159/ между натяжные диски /125/. Нить зацепляем за водилку нити /150/, вдеваем в отверстие нитевого рычага /23/ и посредством вдевающего устройства нитку протягиваем через игольный стержень /139/ в направлении сверху вниз. После этого нить заправляем в ушко иглы с левой стороны таким образом, чтобы остался кончик длиной приблизительно 6 см.

## 4. Выемка и установка челнока в рукав машины /рис. №.3/

После нажатия кнопки /4004/ поворачиваем стежковую плитку /4027/ таким образом, чтобы открыла челнок /4032/ с катушкой /4017/. Челнок поворачиваем в положение согласно изображению, левой рукав вынимаем вместе с катушкой. Установка челнока в машину осуществляется обратной последовательностью.

## 5. Намотка нижней нитки на катушку челнока /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 резиковое 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. Е.5/

Из машины вынимаем челнок /4032/. В челнок укладываем катушку /4017/ с намотанной ниткой таким образом, чтобы нитка сматывалась в направлении стрелки С1. Нить вкладываем в зарубину 3 в челноке, ее конец вдеваем в отверстие О, после этого нить заправляем под пружину /4015/ и челнок с катушкой устанавливаем в машину. Для машины Г. 01204/12 действительно описание, указанное в абзаце Е. -7.

7. Установка катушки с нижней пряжей в челнок и заправка пряжи /рис. Е.16/

Действительно только для машины Е. 01204/12

Из машины вынимаем челнок /4032/. В челнок укладываем катушку /4017/ с намотанной пряжей таким образом, чтобы пряжа сматывалась в направлении стрелки С 1. Катушку фиксируем для исключения вылета поворотом фиксирующей пружины /4018/. После этого втягиваем пряжу в зарубину 3 под пружинкой /4015/, в отверстия О1 и О2 и челнок устанавливаем в машину.

8. Зацепление нижней нитки и заправка в отверстие стежковой плитки /рис. Е.1/

В левую руку слегка зажимаем конец верхней нитки, а правой рукой поворачиваем маховиком машины до тех пор, пока игла с ниткой не пройдет вниз и обратно вверх до высшего положения, чем нижняя нитка зацеплена. После этого слегка 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 меняем направление подачи посредством вращения двухплечей рукоятки валика /106/ по мере надобности. После окончания работы на башмаке останавливаем машину в положении, когда игла находится в самом высоком положении, т.е. мимо материала.левой рукой подтягиваем верхнюю нитку непосредственно под нитевым рычагом. После этого поднимаем лапку подачи, снимаем башмак с рукава и отрезаем верхнюю и нижнюю нитки по возможности вблизи места окончания шитья.

### **Предупреждение !**

Во время введения машины в ход в случае шивки более тяжелых материалов не загружайте машину с самого начала на полную производительность. В течение 2 - 4 недель, т.е. в течение времени обкатки машины производительность постепенно увеличивайте, при чем внимательно наблюдайте за ходом машины, чтобы нагрев подшипников, втулок итп. не превышал дозволённые пределы. В течение этого времени надо проводить особо тщательную смазку всех отверстий, окрашенных красной краской. Такой последовательностью вам будут гарантированы длительный срок работы и совершенная точность машины при полной производительности.

## Наладка отдельных механизмов

### а/ Установка стежковой плитки /рис. Е.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/. Стежковую плитку вращаем после нажатия кнопки /4004/ чем плитка лишается фиксации. После поворота плитки надо следить за тем, чтобы ее положение опять зафиксировалось установкой штифта /4005/ в отверстие стежковой плитки.

### б/ Установка зажима иглы с иглой

Правильно установленные иглы должны проходить серединой отверстия стежковой плитки. В обратном случае надо наладить расстояние иглы от челнока согласно описания в абзаце й/.

### в/ Установка длины стежка /рис. Е.6/

Длину стежка устанавливаем после ослабления ручного болта /114/ перемещением гильзы /113/ вверх для получения более длинного стежка.

### г/ Установка давления на лапку подачи /рис. Е.6 и 7/

Давление на лапку подачи /117 для П2, поз. 207/ устанавливаем после ослабления фиксирующей гайки /158/ вращением ручного болта направо для достижения повышенного давления или налево для более низкого давления на лапку подачи.

### д/ Установка подъема лапки подачи /рис. Е.7/

В случае шивки материалов разной толщиной надо наладить подъем лапки таким образом, чтобы она поднималась приблизительно на 3 мм над шитый материал. Установку проводим следующим образом: после ослабления крылатого болта /156/ перемещаем движок /154/ в направлении стрелки С1 для увеличения подъема лапки, а в направлении стрелки С2 для уменьшения подъема лапки.



е/ 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 устанавливается аналогично посредством болта /4016, рис. №.5, 16/. Натяжение верхней и нижней ниток должно устанавливаться таким, чтобы влакна стежка проводилась в середине шитого материала /рис. №.9/.

А = правильное натяжение ниток нижних и верхних

В = большое натяжение верхней нитки

С = большое натяжение нижней нитки

з/ Наладка нитевого рычага /рис. №.8/

Нитевой рычаг /23/ настраиваем после ослабления ручной гайки /38/ перемещением стрелки /36/ указательного прибора вверх на пометку "тонкий" в случае шивки тонкого материала толщиной до 2 мм или вниз на пометку "толстый" в случае шивки материала толщиной до 8 мм.

ж/ Установка высоты игольного стержня /рис. №.10,11/

Маховиком машины вращаем до тех пор, пока игольный стержень не достигнет самого низкого положения. В этом положении острое челнока /4032/ должно быть направленно в середину короткого паза /Й/, т.е. приблизительно 3 мм над ушко иглы. В обратном случае устанавливаем высоту игольного стержня поворотом эксцентричной цапфы /21, рис. №.11/, коромысла /20/ налево или направо.

и/ Наладка расстояние иглы и острия челнока /рис. №.12,13,14/

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 направленно приблизительно 3 мм за иглу /рис. №. 14/. В случае

большого или меньшего расстояния проводим наладку после ослабления болта /60, рис.Е.13/ на рычаге /57/ поворотом эксцентричной цапфы /69/. После этого болт /60/ основательно подтягиваем.

**й/ Установка расстояния иглы от челнока /рис.Е.15/**

Игла должна проходить серединой отверстия стежковой плитки и не должна ни слева ни справа касаться челнока /4032/.

Расстояние иглы от челнока должно составлять около 0,1 мм. В обратном случае проводим наладку иглы: после ослабления болта /142/ перемещаем зажим иглы /141/ влево или направо.

**к/ Подача материала /рис.Е.1/**

Направление подачи материала можно изменить в течение работы посредством вращения двухплечей рукоятки валика /106/. В случае шивки только в одном направлении фиксируем подачу в этом направлении подтяжкой ручного болта /137/.

**л/ Установка ремня**

Ремень надеваем после разъединения проволочного крышка так, что оба конца вдеваем в отверстия в ограждении шкива, опять их соединяем и ремень надеваем на шкив.

**Инструкция для удаления возможных дефектов.**

Согласно указанного обзора определите причину дефекта и до удаления дефекта всегда прочтите соответствующий абзац руководства. /Обслуживание, наладка итп./

Неполадку удаляет:

О - обслуживающий /без вызова механика/

М - механик /неполадку не должен удалять обслуживающий работник/

МО - механик или особо опытный и ловкий обслуживающий работник

неполадка	причина	удаление
А. Затруднительный ход машины	1.засохшее масло в подшипниках после длительного останова машин	О-в смазочное отверстие влить керосин, пустить машину, стереть загрязнения и машину смазать маслом
	2.неправильно установленная игла	О-вставить в упор коротким павом к острию челнока, абз.2, стр.5.
В. Обрывы верхней нитки	3.изогнутая или тупая игла	О-сменить иглу
	4.острое ушко иглы	О-сменить иглу
	5.большое натяжение верхней нитки	О-наладить-абз.а/стр.6
	6.повреждено отверстие от нити в стежковой плитке	М-сменить плитку и установить, абз.а/, стр.8
	7.повреждены натяжные диски	МО-сменить диски
	8. Повреждены нитеводители	МО -сменить
	9.повреждена цапфа натяжного прибора	МО -сменить
	10.челнок касается иглы	М - наладить - абз.й/стр.10
	11.плохая или непрочная нитка	О -сменить
	12.повреждено острие челнока	М-отремонтировать или сменить
	13.челнок поврежден нитью	М-отремонтировать или сменить
	14. повреждено отверстие от нити в нитевом рычаге	М - сменить рычаг
С. Обрывы нижней нитки	15.большая или деформированная катушка	О - сменить
	16.повреждено отверстие в стежковой плитке	М-плитку сменить и наладить, абз.а/, стр.8
	17.острая втулка на челноке	М-отшлифовать
	18. повреждено отверстие в челноке от нитки	М - сменить челнок

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 иглу

22. неправильно за-  
правлена верхняя  
нитка

О-правильно запра-  
вить, абз. 3, стр. 5

23. игла находится на М -  
слишком большом  
расстоянии от  
челнока

наладить  
абз. 11, стр. 10

24. игла не проходит М -  
серединой отверстия  
в стежковой плитке

наладить  
абз. 11, стр. 10

25. верхняя нитка /очень  
толстая в сравнении  
с иглой

О-заправить прави-  
льную нитку

26. большое отверстие  
в стежковой плитке

М-сменить плитку  
и наладить,  
абз. 8, стр. 8

27. малое или большое  
расстояние иглы и  
острия челнока

М-наладить,  
абз. 11, стр. 9

28. игольный стержень  
находится слишком  
высоко или внизу

М-наладить,  
абз. 11, стр. 9

Е. Поломка игл

29. игла попадает в  
стежковую плитку

М-наладить,  
абз. 11, стр. 10

30. стежковая плитка  
на фиксирована  
собачкой

О-зафиксировать

31. игла не проходит  
серединой отвер-  
стия в стежковой  
плитке

М-наладить зажим  
иглы  
абз. 11, стр. 10

32. игла упирается в  
челнок

М-наладить,  
абз. 11, стр. 10

33. засорено отверстие  
для иглы

О-вычистить

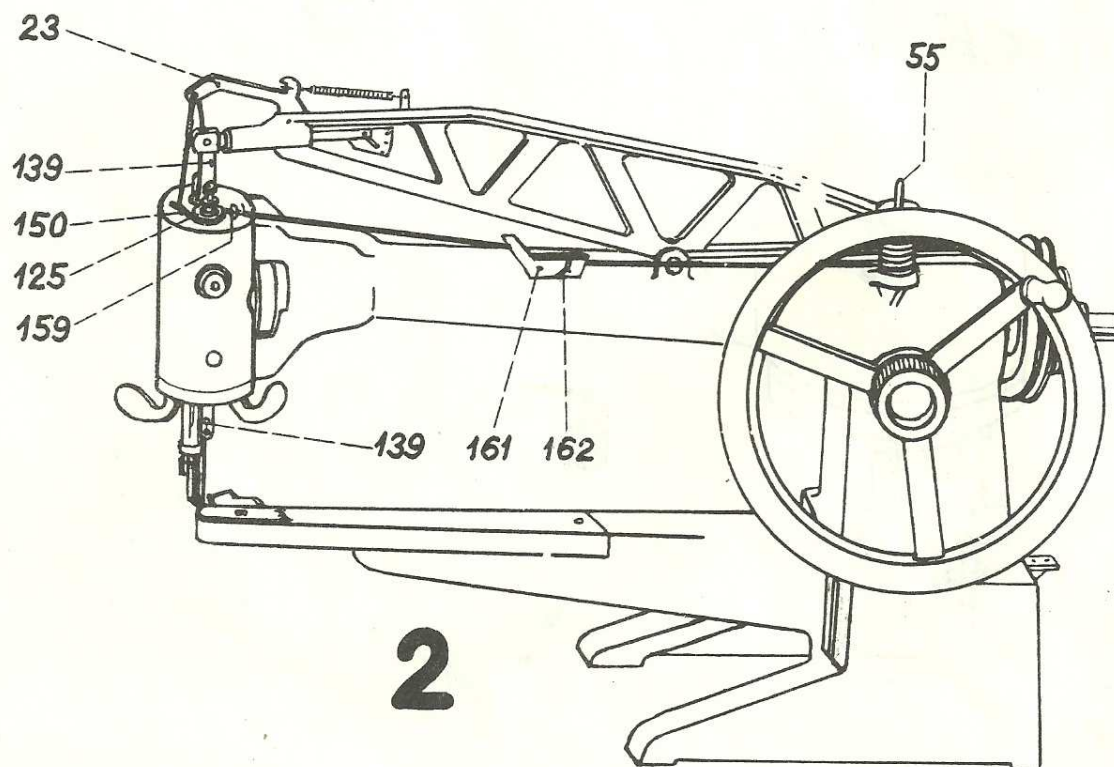
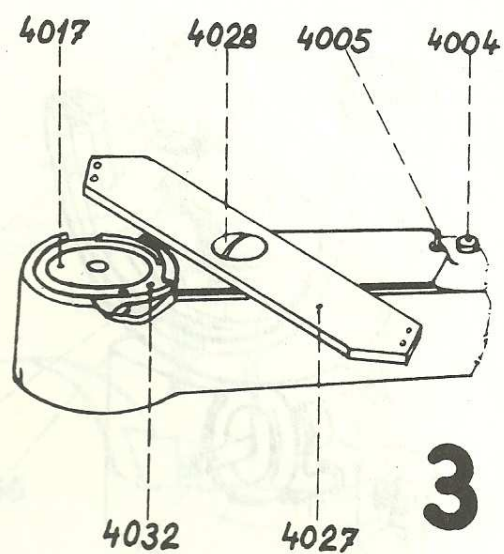
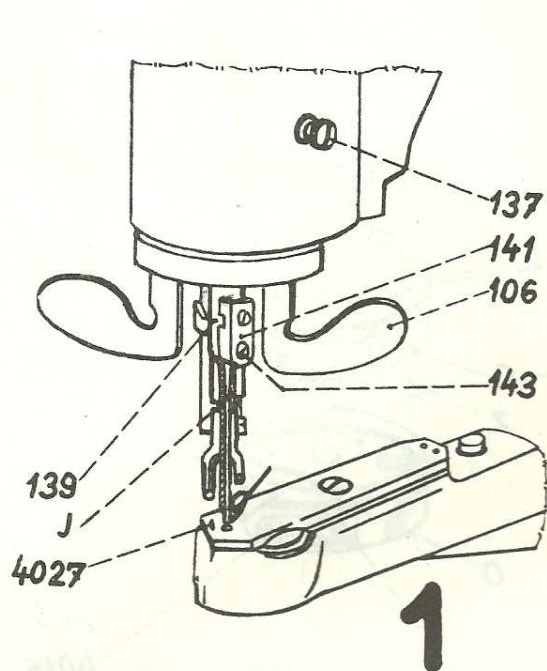
34. большое натяжение  
верхней нитки

О-наладить,  
абз. 8, стр. 9

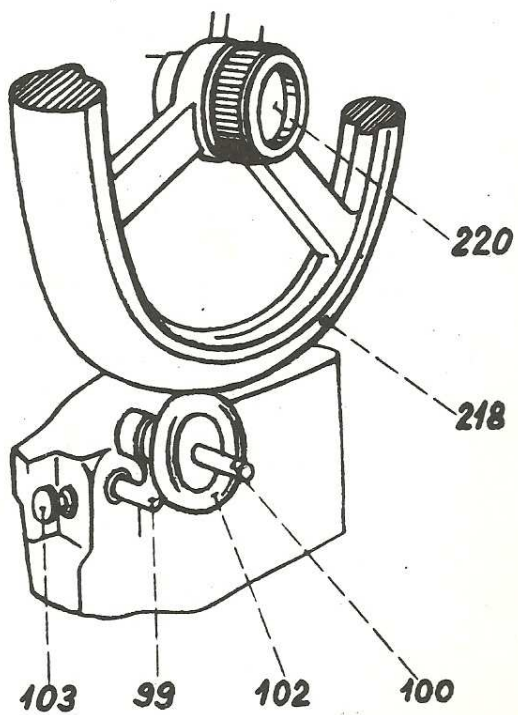
З. Неравномерная подача	35.ослабленная вязка стежков	О-наладить и подтянуть, абз.в/, стр. 8
И. Зигзагообразный верхний стежок /рис. 9В/	36.малое натяжение нижней нитки	О-наладить, абз.г/, стр.9.
	37.нижняя нитка не заправлена под пружину челнока	О-правильно заправить, абз.б, стр.6
И. Зигзагообразный нижний стежок /рис. №. 9С/	38.малое натяжение верхней нитки	О-наладить, абз.г, стр.9
	39.верхняя нитка не заправлена между натяжные диски	О-правильно заправить, абз.3, стр.3

В связи с тем, что постоянно совершенствуем свои изделия, описание, изображения и цифровые данные не всегда точно соответствуют последнему исполнению машины, а поэтому они необязательны. По этой причине надо в случае заказа запасных частей указывать всегда производственный номер машины, к которой деталь заказывается.

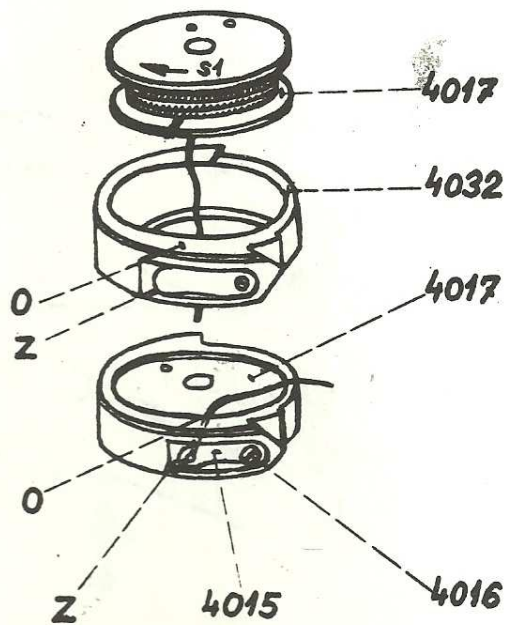
Э Л И Т Е К С  
предприятие концерна  
Б е с к о в и ц е



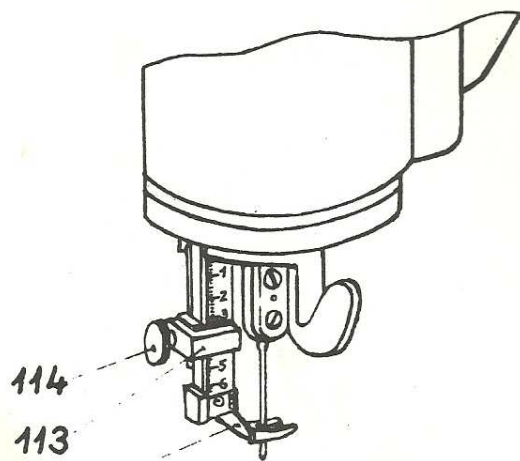




4

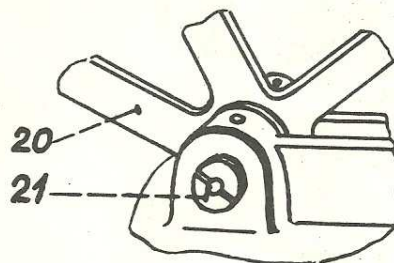
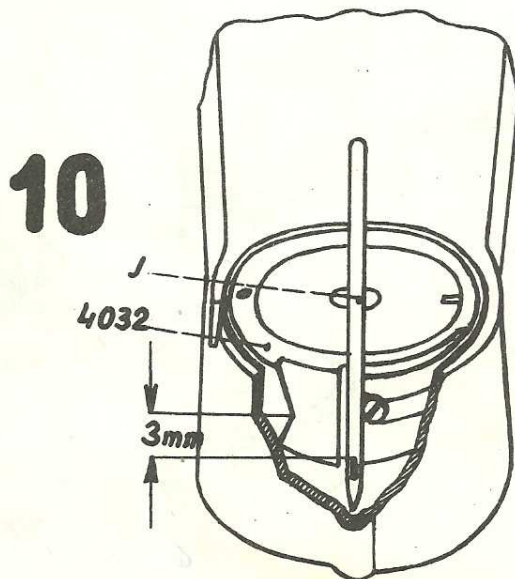
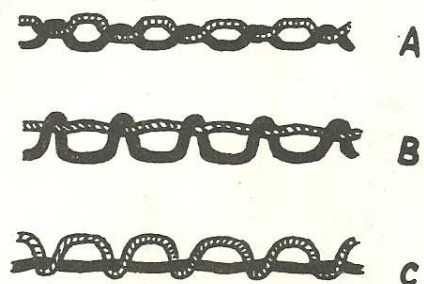
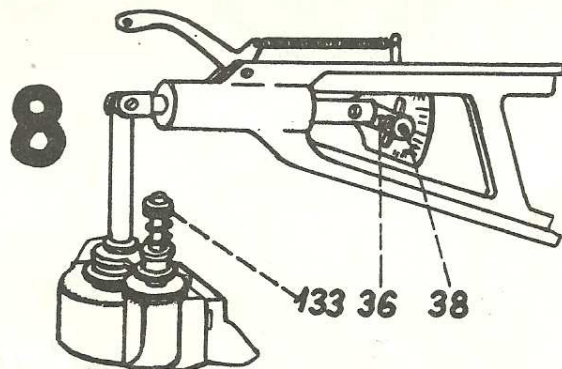
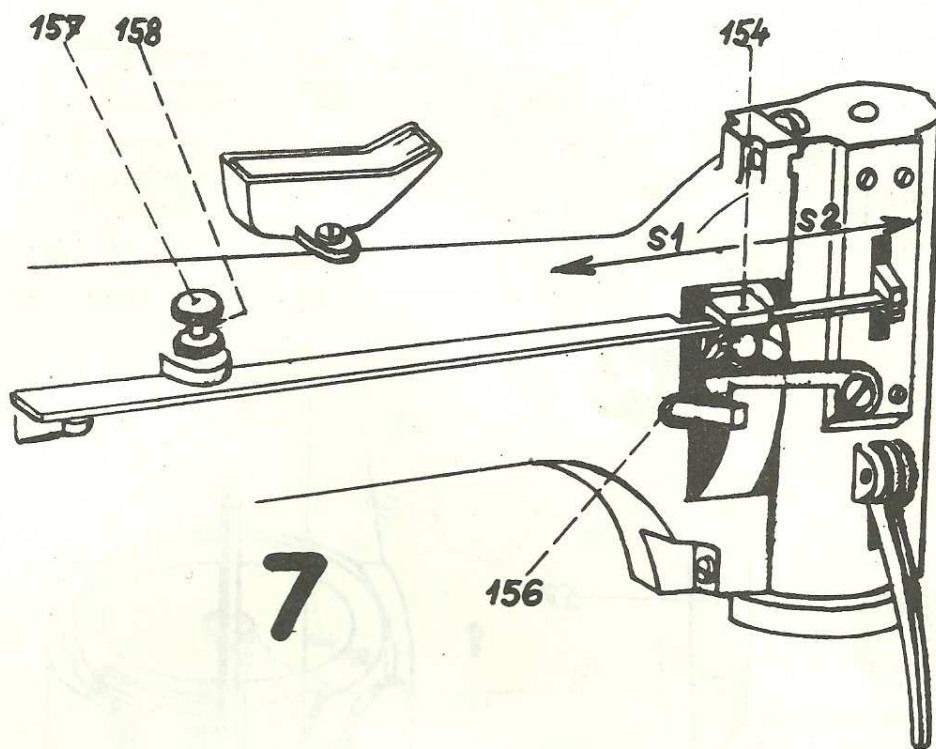


5

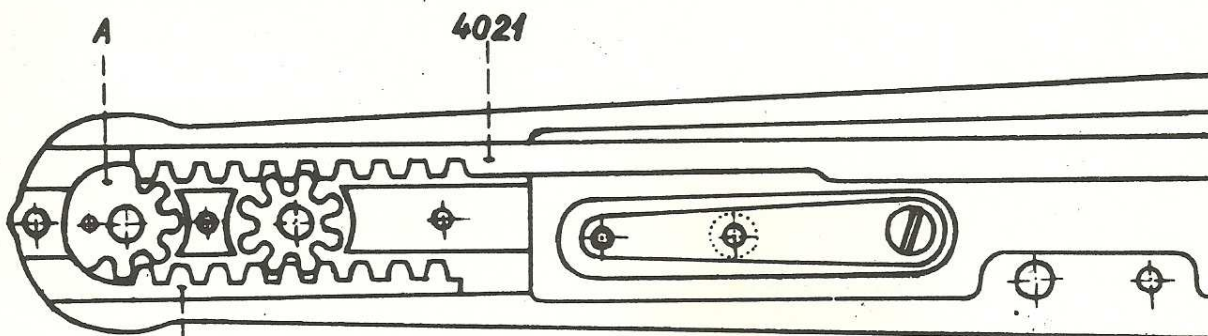


6

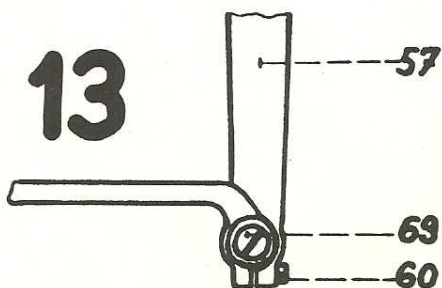
117
207



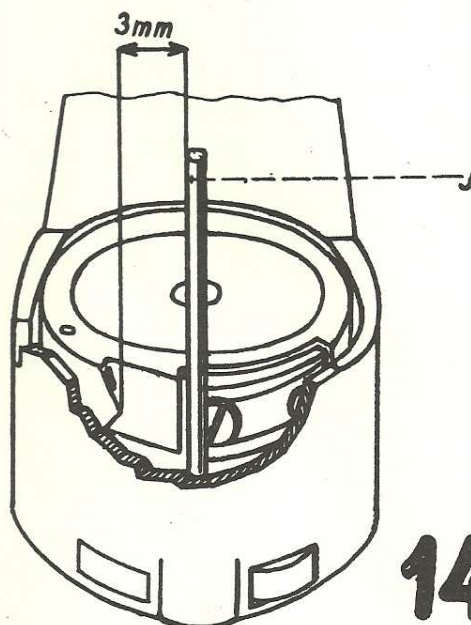




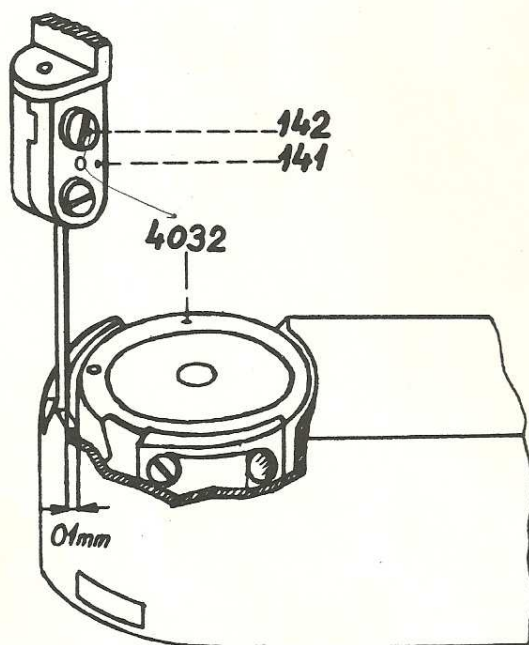
**12**



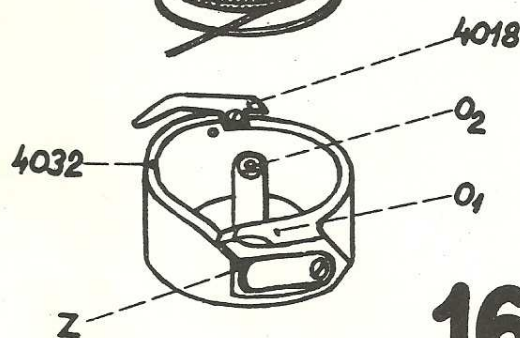
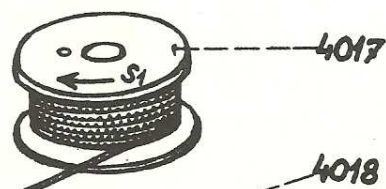
**13**



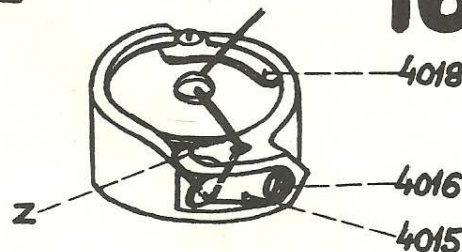
**14**



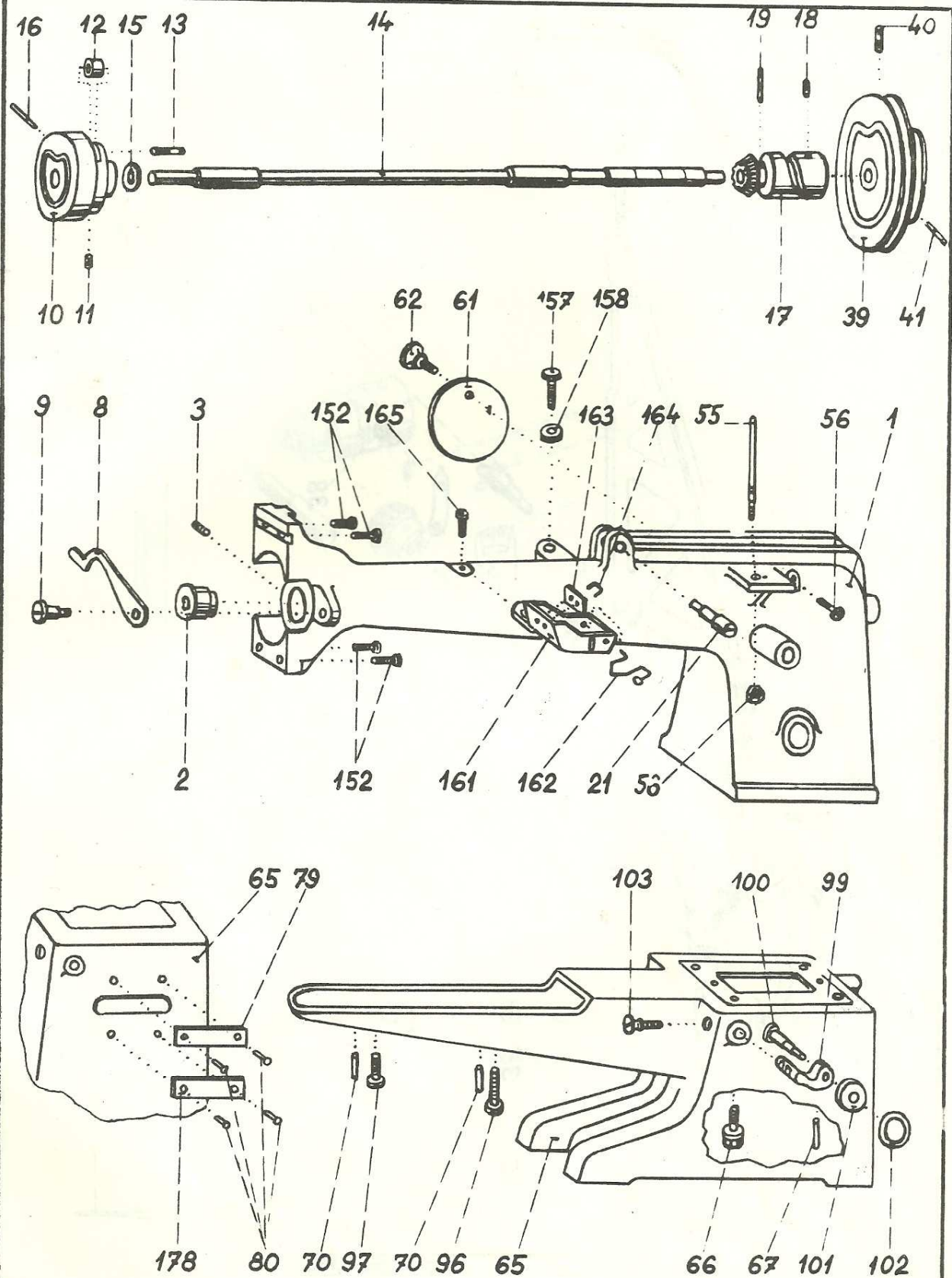
**15**



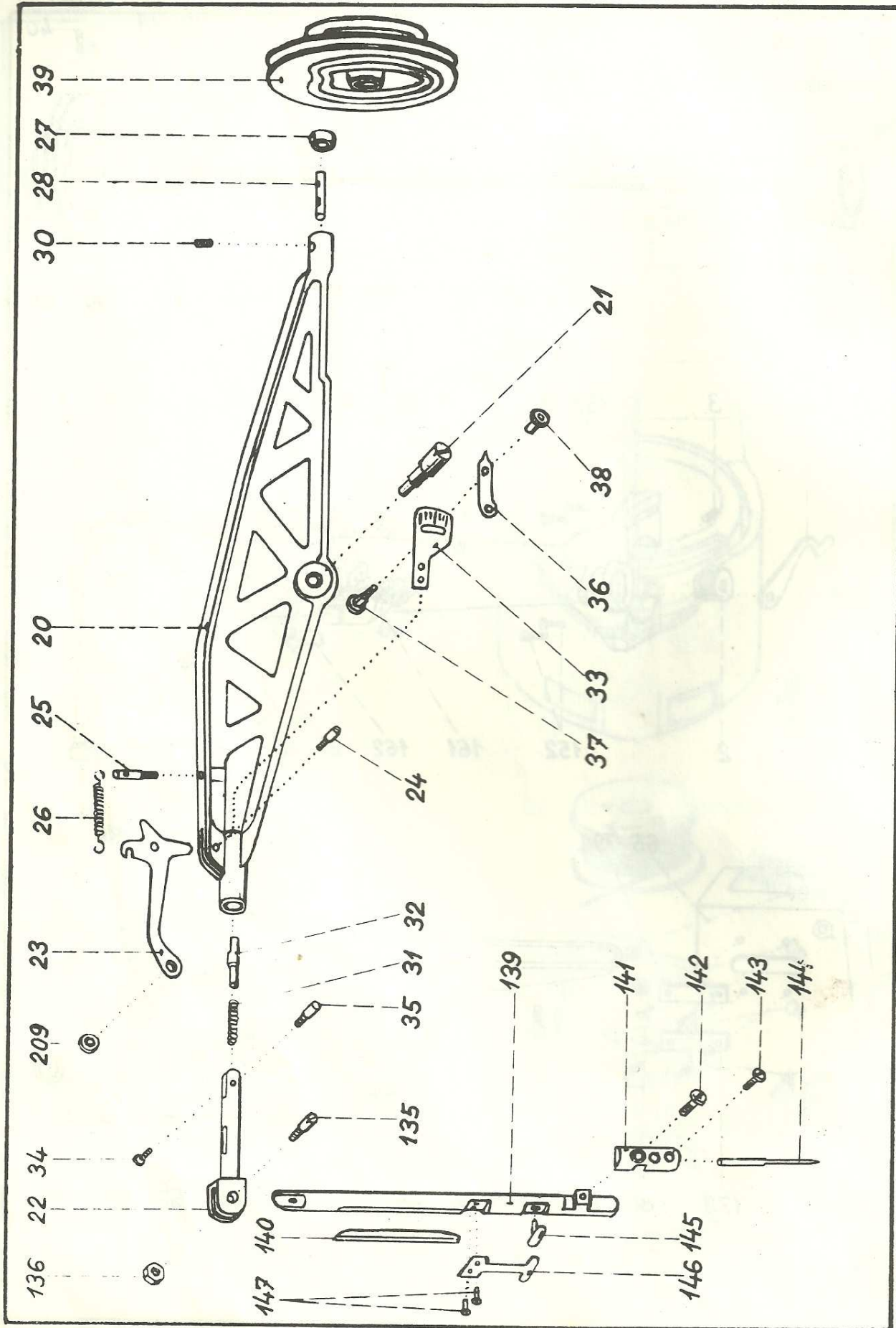
**16**

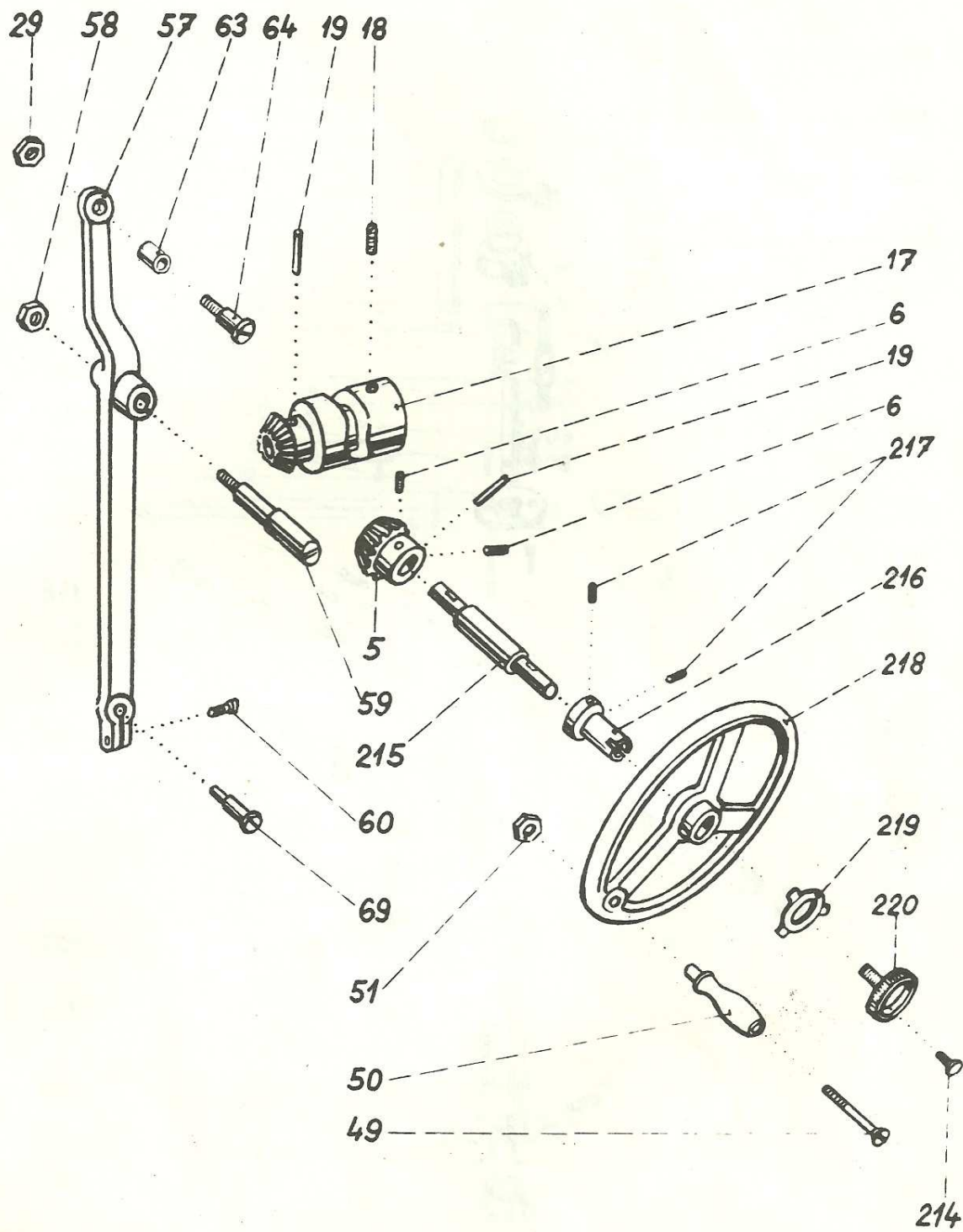


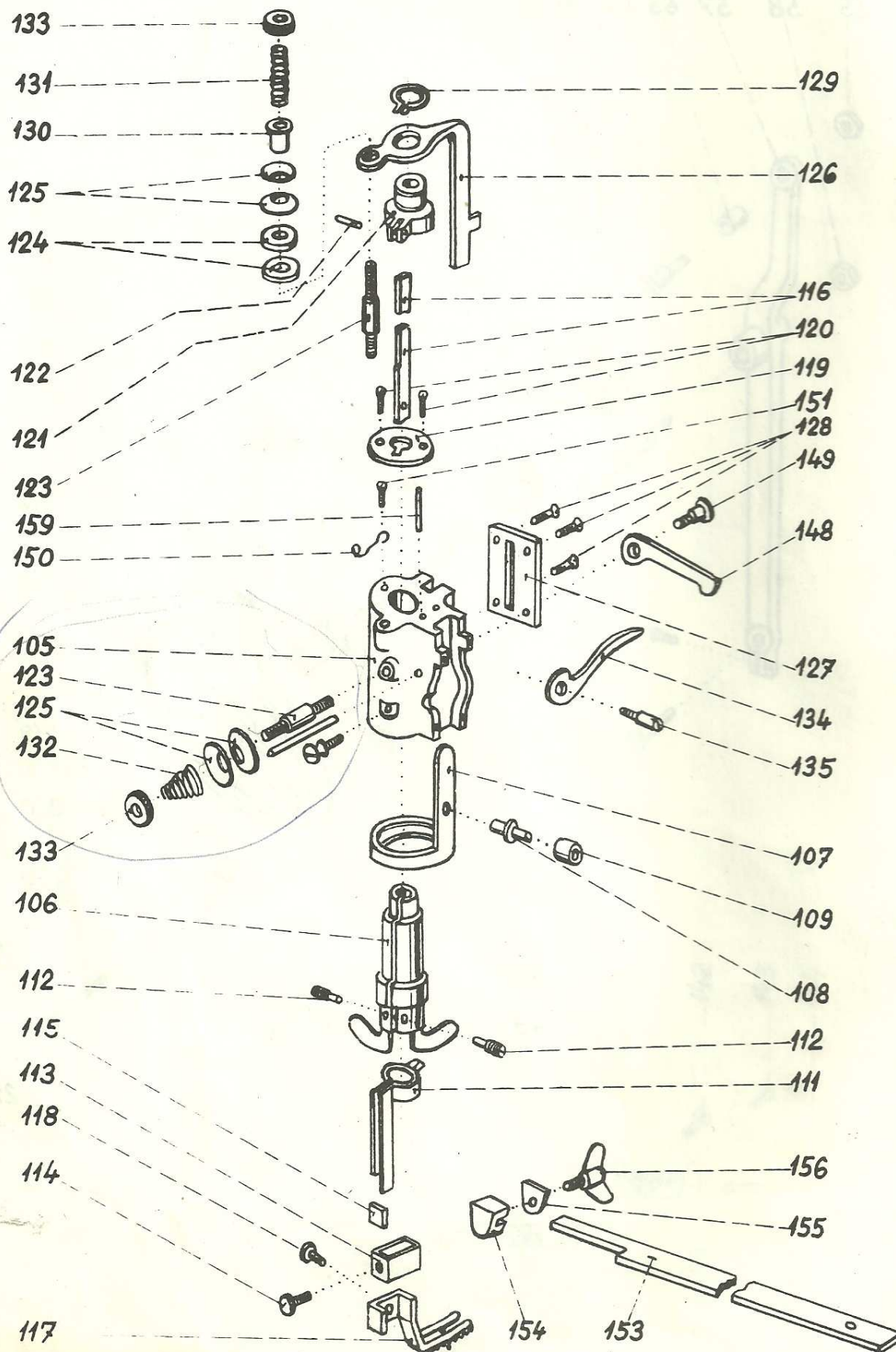
683 037  
690 011



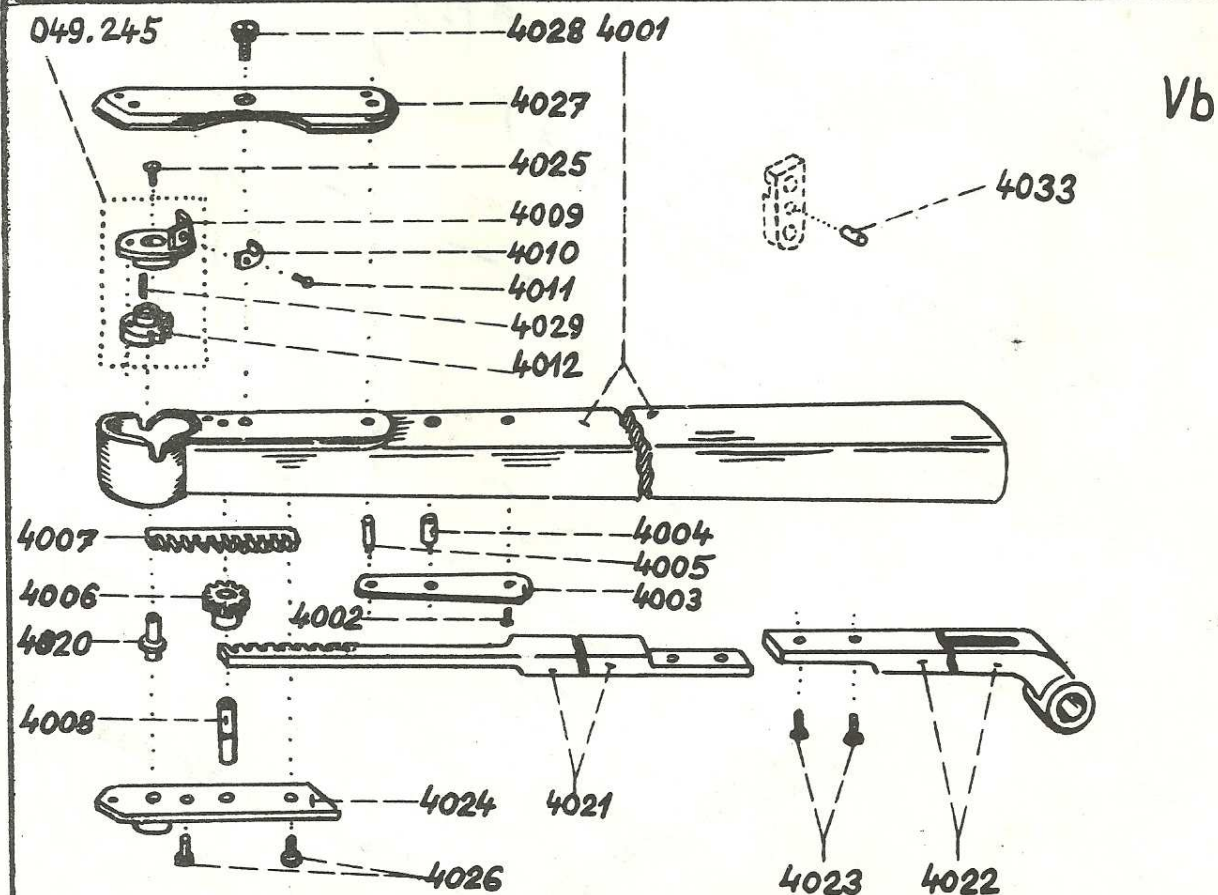
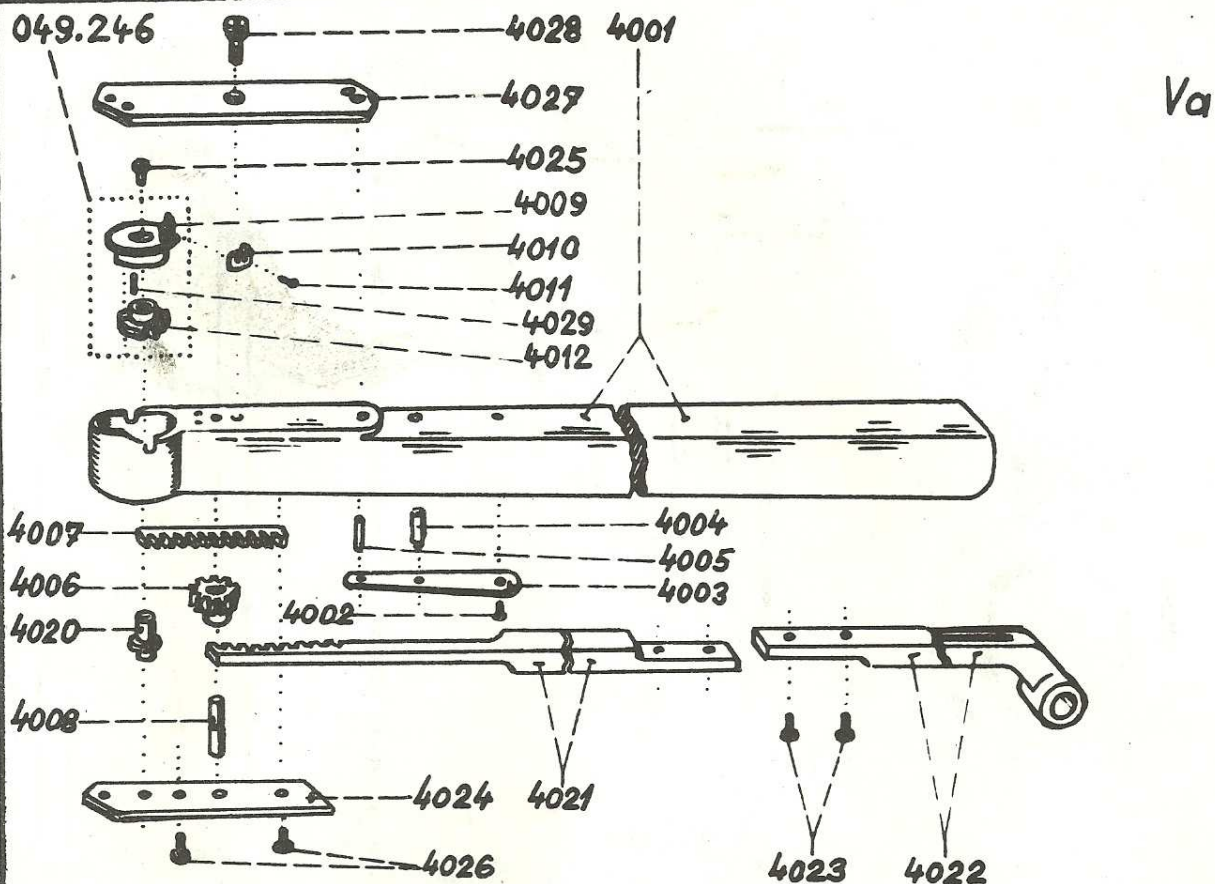


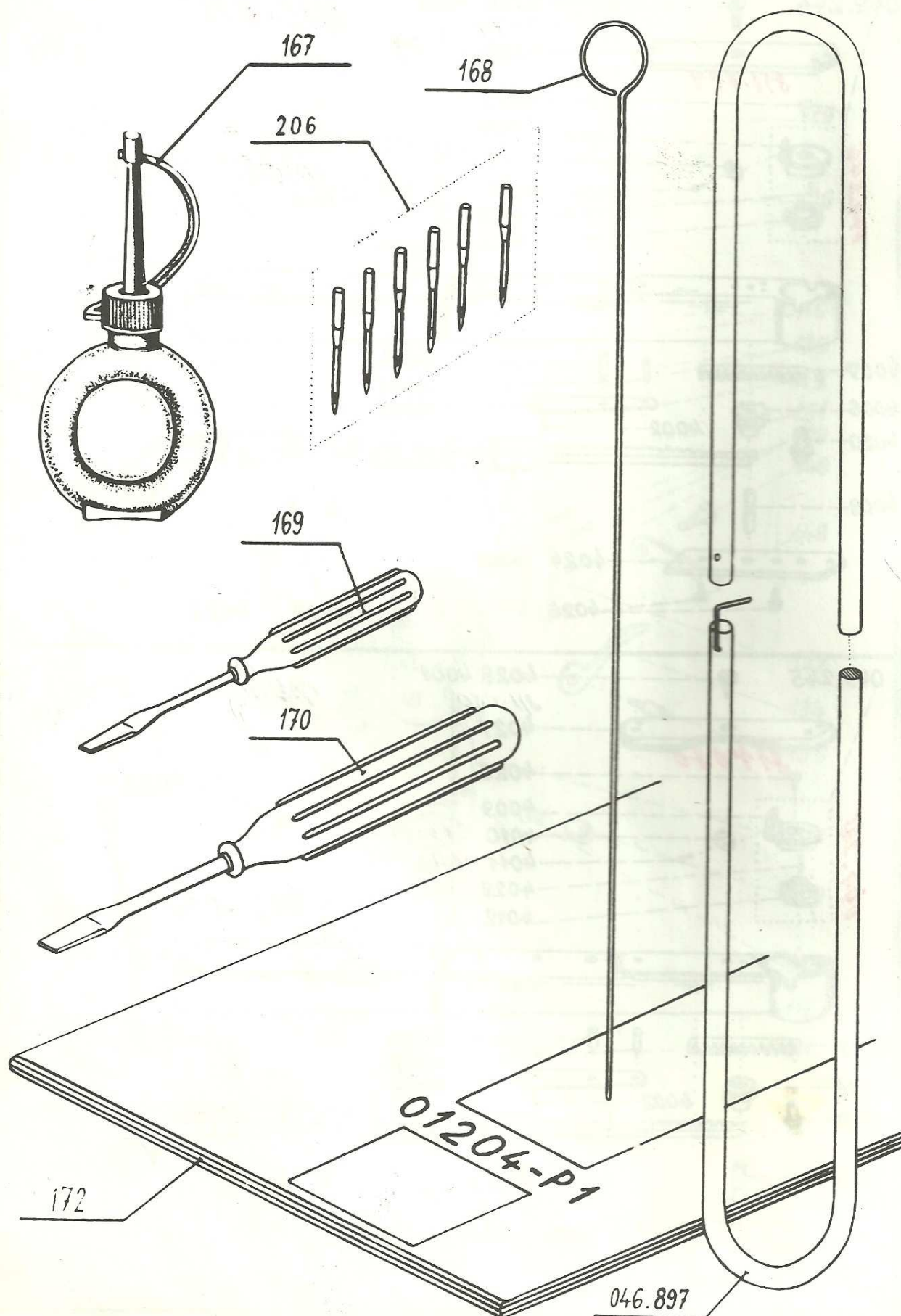








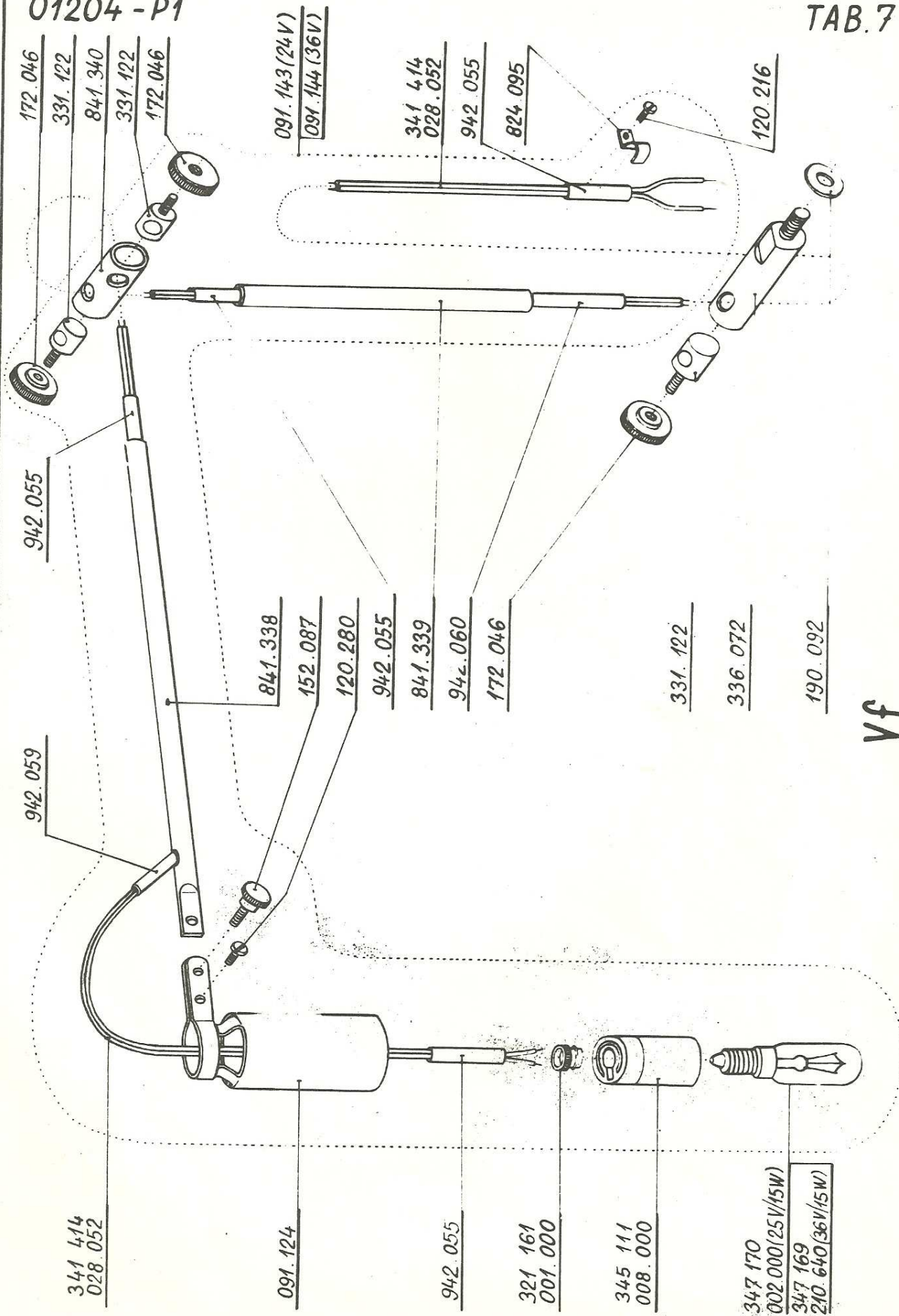






01204 - P1

TAB. 7



Vf



Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 1

п.№	обозначение детали	шт/м-ну	наименование детали	рис. таб.	С Н	А
1	2	3	4	5	6	7
1	713.116	1	Рукав	1		
2	425.012	1	Втулка	1	Н	1/3
3	111.181	1	Болт М 6x8	1		
5	561.020	1	Шестерня	3	Н	2/3
6	113.065	2	Болт	3		
8	625.037	1	Подъемный рычаг	1	Н	1/3
9	137.014	1	Цапфа	1		
10	674.014	1	Кулачок	1	Н	2/3
11	111.180	1	Болт М 6x5	1		
12	442.126	1	Ролик	1	Н	1
13	110.033	1	Цапфа	1		
14	348.013	1	Главный вал	1		
15	190.220	1	Кольцо	1		
16	ЧСН 02 2153	1	Штифт ø 3x20	1		
17	675.138	1	Кулачок	1,3	Н	1/3
18	111.183	1	Болт М 6x15	1,3		
19	ЧСН 02 2153	2	Штифт ø 4x32	1,3		
20	763.034	1	Коромысло	2	Н	1/3
21	338.039	1	Цапфа коромысла	1,2	Н	2/3
22	391.047	1	Вилка	2	Н	2/3
23	637.020	1	Нитевой рычаг	2	Н	1/3
24	135.014	1	Цапфа	2	Н	1
25	316.063	1	Заким 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 обозначает количество лет

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 2

1	2	3	4	5	6	7
27	428.002	1	Ролик	2	Н	1
28	318.025	1	Цапфа	2	Н	2/3
29	ЧСН 02 1403	1	Гайка М 6	3		
30	111.181	1	Болт М 6x8	2		
31	260.300	1	Пружина	2		
32	326.046	1	Нажимная цапфа	2	Н	1/3
33	816.041	1	Шкала	2		
34	ЧСН 02 1151.1	1	Болт М 3x5	2		
35	135.014	1	Цапфа	2	Н	2/3
36	818.065	1	Стрелка	2		
37	155.006	1	Болт	2	Н	2/3
38	ЧСН 02 1461.1	1	Гайка М 4	2		
39	674.016	1	Кулачок	1,2	Н	1/3
40	111.180	1	Болт М 6x5	1		
41	ЧСН 02 2153	1	Штифт $\phi$ 4x25	1		
49	123.074	1	Болт рукоятки	3	Н	1/3
50	932.016	1	Рукоятка	3	Н	1/3
51	ЧСН 02 1403.1	1	Гайка М 6	3		
55	316.034	1	Держатель катушки	1	Н	1/3
56	ЧСН 02 1403.1	1	Гайка М 5	1		
57	633.064	1	Качательный рычаг	3	Н	2/3
58	161.072	1	Гайка	3	Н	1/3
59	332.050	1	Цапфа	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 двойной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 3

1	2	3	4	5	6	7
65	716.016	1	Нижний рукав	1		
66	ЧСН 02 1103.1	4	Болт М 8х25	1		
67	ЧСН 02 2153	2	Штифт $\phi$ 8х28	1		
69	322.107	1	Установочная цапфа	3		
70	ЧСН 02 2150	2	Штифт $\phi$ 5х14	1		
79	ШМС 18х52	1	Штык	1		
80	ЧСН 02 2195	4	Болт "Паркер" $\phi$ 2х6,5	1		
96	ЧСН 02 1131.1	2	Болт М 5х35	1		
97	ЧСН 02 1131.1	1	Болт М 5х20	1		
99	648.055	1	Держатель намотывающего устройства	1		
100	322.086	1	Вал намот. устройства	1	Н	1/3
101	442.095	1	Колесо намот. устройства	1		
102	941.048	1	Резиновое кольцо	1	Н	1
103	133.036	1	Болт	1	Н	2/3
105	770.000	1	Головка	4		
106	648.058	1	Валик	4	Н	1/3
107	048.407	1	Гильза подечи	4	Н	1/3
108	323.028	1	Цапфа	4	Н	2/3
109	442.126	1	Ролик	4	Н	1/3
111	648.059	1	Питающий валик	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

Список деталей для двойной починочной машины типа 01204/П1

Лист №. 4

1	2	3	4	5	6	7
118	ЧСН 02 1131.1	1	Болт М 4х6	4		
119	814.076	1	Шайба	4	Н	1/3
120	ЧСН 02 1151.1	1	Болт М 3х10	4		
121	442.096	1	Гильза	4	Н	1/3
122	ЧСН 02 2150	1	Штифт б 2х14	4		
123	335.042	1	Цапфа натяжного устройства	4	Н	1/3
124	940.038	1	Шайба	4		
125	828.031	2	Натяжной ролик	4	Н	1/3
126	625.038	1	Подъемный рычаг	4	Н	2/3
127	813.150	1	Плитка	4		
128	ЧСН 02 1131.1	3	Болт М 3х5	4		
129	ЧСН 02 2930	1	Предохранительное кольцо 18х1,2	4		
130	427.073	1	Вкладыш	4		
131	260.060	1	Пружина	4		
133	171.023	1	Гайка	4	Н	1/3
134	616.003	1	Подъемный рычаг	4	Н	1/3
135	110.028	2	Цапфа	2	Н	1/3
136	ЧСН 02 1403.5	1	Гайка М 5	2		
137	133.036	1	Болт	4	Н	1/3
138	ЧСН 02 2150	1	Штифт б 4х26	4		
139	391.049	1	Игольный стержень	2	Н	2/3
140	647.054	1	Вкладыш	2	Н	2/3
141	394.025	1	Зажим иглы	2	Н	2/3
142	ЧСН 02 1131.1	1	Болт М 4х6	2		
143	124.051	1	Болт	2	Н	1
144	29 х 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 машинки типа 01204/П1  
Лист Е. 6

1	2	3	4	5	6	7
172		1	Руководство	6		
206	29x3	2	Игла Е. 20	6		
		2	Игла Е. 21	6		
		2	Игла Е. 22	6		
	046.897	1	Ремень круглый компл.	6		
Оснащение Ва						
наставка для малого челнока						
4001	716.015	1	Наставка рукава	5		
4002	ЧСН 02 1131.1	1	Волт М 4x5	5		
4003	283.050	1	Пружина	5	Н	2/3
4004	230.010	1	Кнопка	5		
4005	313.044	1	Штифт	5		
4006	551.014	1	Шестерня	5	Н	2/3
4007	580.000	1	Зубчатая рейка	5	Н	2/3
4008	318.027	1	Цапфа	5	Н	2/3
4009	684.004	1	Поводок челнока	5		
4010	283.052	2	Пружина поводка	5	Н	1
4011	124.043	1	Волт пружины	5	Н	2/3
4012	580.001	1	Зубчатый сегмент	5		
	049.246	1	Поводок чел- нока в сборе	5		
4017	13097/592 Е	6	Катушка		Н	1/3
4020	333.013	1	Цапфа сегмента	5	Н	1/3
4021	580.003	1	Зубчатая тяга	5	Н	2/3

Список деталей для швейной починочной машины типа 01204/П1

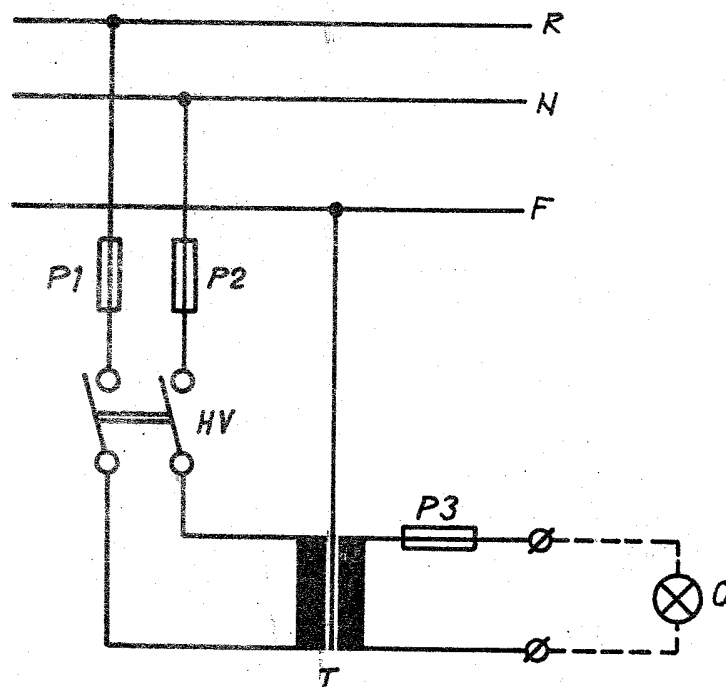
Лист №. 7

1	2	3	4	5	6	7
4022	049.412	1	Тяга	5		
4023	ЧСН 02 1151.22	2	Болт М 4x8	5		
4024	813.149	1	Ограждение	5		
4025	128.037	1	Болт М 3x5	5		
4026	ЧСН 02 1131.1	2	Болт М 4x5	5		
4027	811.079	1	Стежковая плитка	5	Н	2/3
4028	136.045	1	Цапфа	5	Н	2/3
4029	ЧСН 02 2150	1	Штифт $\phi$ 2x10	5		
4032	13097/P 25	1	Челнок			
Оснащение В6 - наставка для челнока среднего размера						
4001	716.014	1	Наставка рукава	5		
4002-4008	= Оснащение Ва					
4009	684.005	1	Поводок челнока	5		
4010, 4011	= Оснащение Ва					
4012	580.002	1	Зубчатый сегмент	5		
4017	13097/591 Е	6	Катушка		Н	1/3
4020-4023	= Оснащение Ва					
4024	813.151	1	Ограждение	5		
4025, 4026	= Оснащение Ва					
4027	811.080	1	Стежковая плитка	5	Н	2/3
4028	= Оснащение Ва					
4029	ЧСН 02 2150	1	Штифт $\phi$ 2x6	5		
4032	13097/P 26	1	Челнок	5		
4033	310.203	1	Штифт	5		
	049.245	1	Поводок чело- ка в сборе	5		

## ОСВЕЩЕНИЕ ДЛЯ 220 В

Обозначение детали	К-во шт. на 1 машину	Наименование детали	Изображение в таблице
522 980 091.124	1	Затенитель комплектный	7
091.663	1	Подвесное освещение компл.	7
091.668	1	Водитель освещения	7
522 080 120.280	1	Винт М 4 х 8	7
161.151	2	Гайка М 5	7
190.369	2	Подкладка Ø 4,3	7
190.518	2	Подкладка	7
195.026	1	Подкладка Ø 6,4	7
200.025	2	Подкладка Ø 5,3	7
331.122	2	Цапфа	7
841.339	1	Трубка	7
841.340	1	Трубка	7
841.544	1	Трубка	7
283 362 005 000	1	Изоляционная трубка ПВХ 8х0,5	7
309 831 700 408	1	Винт М 4 х 8	7
321 741 074 001	1	Винт М 5 х 5 ПВХ	7
345 111 008 000	1	Врулка Е 14	7
345 535 620 040	1	Вилка 10/16 А 250 В	7
347 171 921 149	1	Лампа 240 В/15 Вт	7
562 821 005 000	1	Пробка 1585/14	7
562 822 005 000	1	Вонт М 6 х 6 ПВХ	7
⊥	1	Обозначение	7

### Электросхема станка



Пояснения: HV - главный выключатель  
T - трансформатор  
P1-P3 - предохранители  
O - дополнительное освещение

#### **В н и м а н и е !**

Один раз в год необходимо проконтролировать электрооборудование 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.