

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

*Амурский государственный университет*

**Москаленко Н. Г.**

**ОБОРУДОВАНИЕ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА.  
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПРИМЕНЕНИЕ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН.**

**Учебно-методическое пособие**

Благовещенск

Издательство АмГУ

2022



ББК 37.24

М 82

*Рекомендовано*  
*учебно-методическим советом университета*

*Рецензент:*

*Помазкова Е.И. – доцент кафедры сервисных технологий и общетехнических дисциплин, канд. техн. наук*

Москаленко Н. Г.  
Оборудование швейного производства Технологическая характеристика и применение промышленных швейных машин : учеб.-метод. пособие / Н.Г. Москаленко. – Благовещенск: Изд-во АмГУ, 2022. – 49 с.

Учебно-методическое пособие содержит основные сведения о классах базовых промышленных швейных машин и типов машин, разработанных на их основе и их технологические характеристики.

Предназначено для обучающихся направления подготовки «Конструирование изделий легкой промышленности».

©Амурский государственный университет, 2022

©Москаленко Н. Г., автор

## ВВЕДЕНИЕ

Дисциплина «Оборудование швейного производства» предназначена для студентов направления подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности». Данное учебно-методическое пособие является одним из разделов дисциплины.

Целью выполнения лабораторной работы является профессиональное становление будущего конструктора швейных изделий на основе усвоения широкого круга вопросов, связанных с изучением теоретических основ оборудования и материально-технического оснащения швейных предприятий по изготовлению швейных изделий различного ассортимента.

В процессе выполнения работы должны быть изучены промышленные швейные машины неавтоматического действия и промышленные швейные машины полуавтоматического действия, даны рекомендации по использованию оборудования, необходимого для выполнения работ по изготовлению изделий различного ассортимента из различных видов материалов:

Пособие содержит теоретический материал, который подкреплён практикоориентированными заданиями.

## **ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА И ПРИМЕНЕНИЕ ПРОМЫШЛЕННЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН**

**Цель работы:** ознакомление с классификацией и технологическими характеристиками промышленных швейных машин.

### **Содержание работы:**

1. Изучение классов базовых машин и типов машин, разработанных на их основе.
2. Изучение технологических характеристик основных типов промышленных швейных машин.

### **Литература:**

1. Кузьмичев, В.Е. Промышленные швейные машины: справочник / В.Е. Кузьмичев. – М.: МГУДТ, 2002.
2. Кокеткин, П.П. Одежда: технология – техника, процессы – качество: справочник / П.П. Кокеткин. – М.: МГУДТ, 2001.
3. Промышленная технология одежды: справочник / П.П. Кокеткин, Т.Н. Кочегура [и др.]. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
4. Кузьмичев, В.Е. Оборудование для влажно-тепловой обработки одежды: справочник / В.Е. Кузьмичев. – М.: В зеркале, 2004. – 355 с.
5. Справочник по швейному оборудованию / И.С. Зак, И.К. Горохов [и др.]. – М.: Легкая индустрия, 1981. – 272 с.

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ**

Швейная промышленность в настоящее время располагает большим разнообразием швейного оборудования. Основные принципы его создания заложены до конца XX столетия: оптимизация систем смазки, использование встроенного прямого привода, модульная система, создание модификаций машин, использование микропроцессорных систем управления, принципов числового программного перемещения рабочих органов полуавтоматов. С 2000 года процесс усовершенствования замедлился и каких-либо революционных изменений не происходит. Все чаще применяется прямой встроенный

привод, улучшаются системы продвижения материалов, совершенствуется автоматизация управления.

В период существования СССР поставки швейных машин на швейные предприятия выполняли Подольский механический завод (ПМЗ), ОЗЛМ – Оршанский завод легкого машиностроения, завод «Легмаш», г. Ростов-на-Дону (сейчас фирма «Агат»). До сих пор на многих швейных фабриках имеется оборудование стран-членов СЭВ – «Minerva» («Минерва», Чехословакия), «Pannonia» («Паннония», Венгрия), Textima» («Текстима», Германия). Хорошо зарекомендовали себя такие известные и в настоящее время брэнды стран дальнего зарубежья, как «Brother» («Бразер», Япония), «Juki» («Джюки», Япония), «Pfaff» («Пфафф», Германия), «Dürkopp» («Дюркопп», Германия), «Adler» («Адлер», Германия), «Strobel» («Штробель», Германия), «Rimoldi Necchi» («Римольди Некки», Италия) и др.

На постсоветском пространстве производят швейное оборудование следующие предприятия: ОАО «Азовский оптико-механический завод» – «АОМЗ» (Россия), ЗАО Ростовский-на-Дону завод «Агат» (Россия).

Основными европейскими производителями промышленного швейного оборудования, сохранившими свое производство на родине, на сегодня являются: «Pfaff Industrie Maschinen AG», «Strobel», «Maier-Unitas» («Майер», Германия) – швейные машины потайного стежка с одним и двумя выдавливателями, машины точечной закрепки и т.д.

Одной из тенденций современного машиностроения является слияние кампаний, поглощение фирм крупными предприятиями, создание международных холдингов.

«Dürkopp Adler AG» («Дюркопп Адлер») – прежде самостоятельные фирмы под этой торговой маркой выпускают петельные машины, автоматы для обработки карманов, специальные автоматы «BEISLER», различные виды швейных машин для текстиля, кожи и т.д.

«AMF Reese» («Риис», США/Чехия) – производитель специального швейного оборудования – машины имитации ручного стежка, автоматы для

обработки по контуру, петельные машины, полуавтоматы для обработки прорезных карманов и другое специальное оборудование, в том числе агрегированные линии по производству галстуков.

«Minerva» (Чешская Республика) входит в состав «Дюркопп Адлер Групп» и выпускает оборудование для обметывания петель различной конфигурации, а также машины челночного стежка с плоской, цилиндрической и колонковой платформой для обработки тканей, трикотажа и кожи.

Серьезными конкурентами для европейских производителей являются японские фирмы, заводы которых расположены в странах с дешевой рабочей силой – «Brother», «Juki», «Janome» («Дженом»), «Pegasus» («Пегасус»), «Siruba» («Сируба»), «Mitsubishi» («Мицубиси»), «Seiko» («Сейко»), «Japew» («Джепсев») и др. Эти компании делают акцент на широкий модельный ряд, низкие цены, большое количество операций в каждой отдельной модели при сравнительной простоте исполнения машин.

Характеризуя машины этих фирм, следует отметить прогрессивный подход к обновлению моделей, особенно электромеханических машин. Производители динамично расширяют ассортимент, ориентируясь на спрос потребителя, большой поток производства отражается на доступных ценах. Машины этих фирм очень популярны на постсоветском пространстве и, пожалуй, лидируют в объеме продаж всех швейных машин.

В последние время наблюдается существенное сокращение выпуска промышленного швейного оборудования фирмами Западной Европы. В то же время расширяется производство швейных машин в странах Юго-Восточной Азии (Тайвань и Китай). Большинство европейских и японских фирм также переносят свое производство или внедряют технологии в эти развивающиеся предприятия.

Крупнейшей мультинациональной корпорацией в Китае, занимающейся выпуском швейного оборудования, является холдинг «Shanggong» («Шангон»), сотрудничающий с фирмами «Singer» («Зингер») и «Dürkopp Adler».

Значительная доля импорта в страны СНГ приходится в настоящее время на такие сравнительно молодые фирмы, как «Typical» («Типикал»), «SunStar» («Санстар», Корея, Китай), «Protex» («Протекс»), «Zoje» («Зодж»), «Golden Wheel» («Голден Вил»), «Jack» («Джек», Китай), «K-Chance» («К-шанс», Тайвань).

В таблице 1 представлена характеристика некоторых фирм, производящих оборудование для швейной промышленности.

*Таблица 1*

Характеристика фирм-производителей оборудования для швейной промышленности

Наименование	Страна, год основания	Характеристика
«Pfaff Industrie Maschinen AG (Фирма «Пфафф»)	Германия, основана в 1862 г.	Один из крупнейших в мире производителей оборудования для швейной промышленности. Выпускает бытовые промышленные швейные машины, швейные и вышивальные полуавтоматы, сварочные машины, системы настила и раскроя. Оборудование предназначено для всех видов изделий.
Dürkopp Adler (Фирма «Дюркопп Адлер»)	Международный концерн с центральным офисом в Карлсруе-Дурлах (Германия), основан в 1865 г.	Изготавливает высококачественные средства производства для швейной промышленности. Основная продукция – промышленные швейные машины высокого и высшего технологического уровня. Выпускают петельные машины, автоматы для обработки карманов, специальные автоматы «BEISLER», различные виды швейных машин для текстиля, кожи и т.д.
Strobel (Фирма «Штробель»)	Германия, основана в 1883 г.	Изготавливает специальные машины – подшивочные, выметочные, закрепочные, машины для соединения деталей из меха.
Altin (Фирма «Альтин»)	Германия, основана около 1880 г.	До недавнего времени фирма специализировалась на выпуске бытовых швейных машин марки «Келер». В настоящее время – единственная из немецких фирм, которая выпускает краеобметочные



Наименование	Страна, год основания	Характеристика
		и стачивающе-обметочные промышленные швейные машины.
Juki (Фирма «Джуки»)	Япония, фирма организована в 1938 г.	Основным направлением развития является объединение производства швейных машин с электронной техникой. В настоящее время фирма «Джуки» выпускает промышленные швейные машины и принадлежности к ним, бытовые швейные машины и периферийные устройства, вязальные машины и вспомогательное оборудование для швейных операций.
Brother (Фирма «Бразер»)	Японский бренд швейных машин и оверлоков	Один из самых популярных в мире производителей швейных машин, компания Brother International, была основана в 1908 г. как небольшая мастерская по ремонту швейного оборудования. Сегодня фирма «Brother» является одним из лидеров продаж промышленных и бытовых швейных и вязальных машин во всем мире. Выпускает универсальные машины челночного и цепного стежка, обметочные и стачивающе-обметочные машины, полуавтоматическое оборудование.
Rimoldi (Фирма «Римольди»)	Основана Вирджинио Римольди в 1876 г. в Милане (Италия) с целью производства специальных промышленных швейных машин	С 1992 г. «Римольди» включила в себя также подразделение «Некки», расширив, таким образом, перечень своей продукции за счет дополнения ее машинами челночного стежка («Римольди Некки» – «RIMOLDI NECCHI»). Для машин цепного, обметочного и стачивающе-обметочного стежков выделено 30 основных классов оборудования, включающих более 900 моделей. Машины, выполняющие цепной стежок, подразделяются на 4 класса и имеет 75 моделей. Фирма «Римольди» совместно с подразделением «Некки» имеет право более чем на 190 патентов. Многоступенчатая система контроля качества продукции обеспечивает исключительную надежность оборудования в работе. Это особенно важно, учитывая, что

Наименование	Страна, год основания	Характеристика
		<p>швейные машины стали высокоскоростными: для оверлоков скорость достигает 9000 об/мин; для плоскошовных машин – 7500 об/мин; для специальных машин – 5000 об/мин.</p> <p>В настоящее время фирма «Римольди» напускает калины серии F, что означает «Flexsystem», т.е. моделирование головки. С учетом того, что рынок постоянно требует смены ассортимента, а значит, и смены технологии пошива, когда производитель вынужден постоянно расширять и обновлять парк машин, фирма и разработала эту новую серию оборудования, позволяющую избежать ненужных инвестиций и в то же время идти в ногу с требованиями рынка. Машины серии «Flexsystem» разработаны таким образом, что на основе базовой головки можно скомплектовать машину любого подкласса путем замены некоторых деталей. Разработаны комплекты, называемые «КИТ», позволяющие преобразовать машину для выполнения нужной операции.</p>
«Union Special» (Фирма «Юнион Спецаль»)	Компания основана в 1881 г., США	Выпускает специальные машины. Является старейшей, крупнейшей и последней компанией-производителем промышленных швейных машин, остающейся в США, которая производит швейные машины серий 56000, 53000 и 39500 для рынка одежды.
AMF Reese (Фирма «Риис»)	Чешская Республика, компании более 140 лет	<p>Является крупнейшим в мире производителем специального швейного оборудования, систем CAD/CAM конструирования одежды, а также оборудования для прессования, фальцевания и окончательной отделки швейных изделий. В настоящее время фирма выпускает следующие виды оборудования:</p> <p>полуавтоматы для обметывания петель, полуавтоматы для пришивания пуговиц, закрепочные полуавтоматы, полуавтоматы для обработки прорезных карминов, полуавтоматы для стачивания деталей по кон-</p>

Наименование	Страна, год основания	Характеристика
		<p>туру.</p> <p>Наиболее известны в мере петельные полуавтоматы. Фирма первой наладила выпуск машин для получения высококачественных петель с глазком, разработала специальные виды стежков для обметывания петель, имеющие вид выполненных вручную.</p> <p>Фирма выпускает петельные полуавтоматы, работающие по двум схемам: разрезание петли после обметывания (символ СА) на всех видах одежда из легких тканей с редкой структурой, а также тяжелых тканей подобного топа; разрезание петли перед обметыванием (символ СВ) на любых тканях плотной структуры, а также коже, в спортивной одежде и утепленных куртках.</p> <p>В последних разработках – автоматах для стачивания деталей по контуру, например, обтачивания краев по контуру.</p>
Minerva (Фирма «Минерва»)	Чешская Республика	<p>Традиционный поставщик швейных машин в Россию.</p> <p>В настоящее время производит одно- и двухигольные швейные машины челночного стежка с различными видами платформ.</p>
Pegasus (Фирма «Пегасус»)	Япония	<p>Крупнейший производитель машин цепного стежка, а также стачивающих, обметочных и стачивающе-обметочных машин.</p> <p>Для технической политики фирмы характерна узкая специализация швейных машин для конкретных материалов и параметров ниточных строчек. Преимуществом выпускаемых машин является высокая скорость вращения главного вала, автоматическая смазка, кнопочная регулировка длины стежка.</p>
ROTONDI group (Ротонди групп)	Концерн основан в 1971 г. Пьером Франческо Ротонди и расположен в предместьях Милана (Ита-	<p>Производит высокотехнологичные гладильные прессы для мужских пиджаков и женских жакетов, а также брюк, джинсов и сорочек. Машин концерна ROTONDI GROUP установлены в 96 странах на пяти континентах во всем мире.</p>

Наименование	Страна, год основания	Характеристика
	лия).	
АО «Орша»	Белоруссия. Создано в 1930-х годах	Крупнейший производитель швейного оборудования. Выпускает более 120 классов и подклассов машин: швейные машины с горизонтальной осью челнока, петельные полуавтоматы, короткошовные полуавтоматы, бытовые обметочные и скорняжные машины, ультразвуковое швейное оборудование, оснастку к швейным машинам (около 30 наименований), трикотажные машины.
ЗАО «Агат»	Ростов-на-Дону	Производит и реализует промышленные и бытовые машины по лицензии фирмы «Джуки»
ОАО «Азовский оптико-механический завод» (АОМЗ)	Образовано в феврале 1946 г., Азов	Одно из крупнейших предприятий на Юге России. Совместно с фирмой «Ямато» (Япония) выпускает высокоскоростные машины для обработки тканей и трикотажных полотен.
ЗАО «Промшвеймаш»	В 1900 г. в подмосковном Подольске компания «Зингер», выкупив участок земли, организовала строительство завода по производству швейных машин. В 1902 г. был запущен в работу	Концерн «Подольск» (ранее ПМЗ) являлся одним из крупнейших производителей швейных машин в бывшем СССР: Ежегодно выпускалось 50-60 тыс. промышленных швейных машин и полуавтоматов 150 классов. В настоящее время концерн «Подольск» преобразован в ОАО «Зингер, в которое входит ЗАО «Промшвеймаш»

Проблема выбора швейного оборудования возникает при проектировании новых технологических потоков по изготовлению одежды, при создании новых предприятий или при их реконструкции и техническом перевооружении. В нынешних условиях, когда производителям одежды стали доступны практически любые швейные машины, она является ответственной и доволь-

но сложной задачей. На рынке насчитывается около 20000 наименований швейного оборудования различных производителей.

На предприятиях индустрии моды все еще используется устаревшее технологическое оборудование при одновременном появлении современного многофункционального, компьютеризованного оборудования, частично комплексно реализуются современные информационные технологии в сфере оказания услуг. В связи с этим от конструктора и технолога в современной индустрии моды требуется умение, как использовать все технологические возможности существующего парка оборудования, так и применять современное оборудование, значительно более сложное в эксплуатации и техническом обслуживании. Поэтому знания технологических возможностей оборудования, пути технического переоснащения предприятий, изготавливающих швейные изделия, являются важными и актуальными для специалистов отрасли.

В изучение технологических характеристик швейных машин входит: название машины, ее класс и наименование завода-изготовителя; назначение машины при обработке одежды; скоростной режим (частота вращения главного вала); частота строчки; тип и номер швейных игл; перечень рабочих органов машин и характер их движения в процессе образования стежков; наличие дополнительных механизмов.

В связи с тем, что классов (моделей) швейных машин много и все изучить не представляется возможным, студенты должны знать основные классификации промышленного швейного оборудования (таблица 2 и 3).

В таблице 2 приведена характеристика промышленных швейных машин неавтоматического действия:

- двухниточного челночного стежка;
- двухниточного челночного зигзагообразного стежка;
- одиночного цепного стежка;
- двухниточного цепного стежка;
- одно-, двух- и трехниточного краеобметочного стежка;

- стачивающе-обметочного стежка.

В таблице 3 приведена характеристика промышленных швейных машин полуавтоматического действия:

- полуавтоматы для пришивания пуговиц, металлических крючков и петель;

- полуавтоматы для выполнения строчек сложной конфигурации (закрепок);

- полуавтоматы для выполнения петель;

- полуавтоматы для обтачивания деталей;

-полуавтоматы прочие.

### ***Задание.***

1. Внимательно изучите материал, представленный в таблице 2 «Промышленные швейные машины неавтоматического действия» и в таблице 3 «Промышленные швейные машины полуавтоматического действия» (с. 34).

2. Используя сведения, представленные в таблицах 2 и 3, а также литературу [1–4], рекомендовать оборудование, необходимое для выполнения работ по изготовлению изделий различного ассортимента из различных видов материалов (в соответствии с индивидуальным заданием):

платье женское;

жакет женский;

юбка;

брюки женские.

Таблица 2

## Промышленные швейные машины неавтоматического действия [5]

Оборудование. Предприятие-изготовитель	Тип или класс машины	Тип стежка	Максимальная частота вращения главного вала, $\text{мин}^{-1}$	Длина стежков, мм	Исполнительный орган механизма перемещения материала	Иглы (ГОСТ 22249-76)	Нитки	Обрабатываемые материалы	Толщина сшиваемого пакета материалов, мм	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>Швейные машины двухниточного челночного стежка</b>										
Одноигольная стачивающая машина. ОЗЛМ	97-А	301	5500	До 4	Нижняя зубчатая рейка	0052-90, 0052-110, 0052-110, 0052-120	Х/б № 40, 50, 60, 80 в 6 сложений (ГОСТ 6309-93); Шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные и платьевые, сорочечные, бельевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими.	До 4	Оснащена насосом для автоматической смазки механизмов
Одноигольная стачивающая машина с механизмом ножа для обрезки среза. ОЗЛМ	297	301	2500	До 3	Нижняя и верхняя регулируемые зубчатые рейки	0203-100, 0203-110, 0203-120, 0203-130	Х/б № 30, 40, 50, (ГОСТ 6309-93)	Костюмные и пальтовые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 9	Расстояние от обрезной кромки до линии строчки 3,5;5;7 мм. Величина посадки нитей ткани до 25% при длине стежка 2,5 мм

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная стачивающая машина с механизмом ножа для обрезки среза. ОЗЛМ	397-М	301	4000	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка	0203-100, 0203-110, 0203-120, 0203-150	Х/б № 30, 40, 50, 60 (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые, костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими, шинельные и портяночные ткани	До 5	Расстояние от обрезной кромки до линии строчки 2,5; 5; 6,5 мм
Одноигольная стачивающая машина. ОЗЛМ	597-М	301	4500	До 4	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	0052-75, 0052-90, 0052-100, 0052-110,  0052-120	Х/б № 30, 40, 50, 60, 80, в 6 сложений (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные, платьевые сорочечные ткани из натуральных и смешанных с синтетическими	До 4	-
Одноигольная стачивающая машина. ОЗЛМ	697	301	4500	До 4	Дифференциальный (нижние зубчатые рейки)	0052-75, 0052-90, 0052-100, 0052-110, 0052-120	Х/б № 30, 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные ткани, содержащие синтетические волокна	До 4	-



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная стачивающая машина. ОЗЛМ	897	301	4200	До 4	Регулируемые верхняя и нижняя зубчатые рейки	0277-90, 0277-100, 0277-110, 0277-120	Х/б № 40, 50, 60, 80 в 6 сложений (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)	Плащевые легкие и средние трудно транспортируемые ткани	До 4	В машине предусмотрена раздельная регулировка величины перемещения верхней и нижней зубчатых реек
Одноигольная швейная машина для окантовывания срезов деталей шерстяных платьев косой бейкой. ОЗЛМ	897-1	301	4200	До 4	Регулируемые верхняя и нижняя зубчатые рейки	0277-90, 0277-100, 0277-110, 0277-120	Х/б № 40, 50, 60, 80 в 6 сложений (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые шерстяные ткани	До 4	Ширина окантовки в готовом виде 9 мм, величина подгибания срезов полоски ткани 7 мм, ширина полоски ткани 40 мм
Одноигольная стачивающая машина с механизмами останова иглы в заданном положении, автоматического подъема лапки и обрезки ниток. ОЗЛМ	997	301	5000	До 4	Нижняя зубчатая рейка	0052-75, 0052-90, 0052-100, 0052-110, 0052-120	Х/б № 40, 50, 60, 80 в 6 сложений (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)	Бельевые и костюмные ткани	До 4	Дает наибольший эффект при использовании на операциях, требующих выполнения частых перехватов, поворотов и т.п.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная стачивающая машина с механизмами остановки иглы в заданном положении, автоматического подъема лапки и обрезки ниток. ОЗЛМ	1597	301	4500	До 4	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	0277-110	Х/б № 40, 50, 60, 80 в 6 сложений правой крутки (ТУ РСФСР 17-15-М 67);	Кримплен, шерстяные ткани с лавсаном, тик карманный	До 4	Дает наибольший эффект при использовании на операциях, требующих выполнения частых перехватов, поворотов и т.п.
Одноигольная стачивающая машина. ОЗЛМ	1022-М	301	4500	1,7-5	Нижняя зубчатая рейка	0203-100, 0203-110, 0203-120, 0203-130, 0203-150	шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83) Х/б № 30, 40, 50, 60, 10, в 6 сложений (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые и костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими, шинельные ткани	До 5	Заменяет машину 1022 кл.
Одноигольная швейная машина для окантовывания срезов деталей женского и детского платья. ОЗЛМ	1022-3	301	4000	1,6-2,5	Нижняя зубчатая рейка	0203-90, 0203-100, 0203-110	Х/б № 30, 40, 50, 60, (ГОСТ 6309-93)	Легкие платьевые х/б, полшерстяные, шелковые ткани	2,5	Ширина окантовочной полосы в крае 30±2 мм; ширина окантовки в готовом виде 6+1 мм; угол плоскости

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
										края к направлению нити основы 45–48°. В машине применен колеблющийся окантовыватель.
Одноигольная швейная машина для окантовывания срезов деталей пальто косой бейкой. ОЗЛМ	1022-4	301	4000	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка	0277-120, 0277-130	Х/б № 30, 40, (ГОСТ 6309–93)	Пальтовые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Ширина косой бейки 38 мм, ширина окантовки в готовом виде 8 мм.
Одноигольная стачивающая машина с механизмами останова иглы в заданном положении, подъема лапки и обрезки ниток. ОЗЛМ	1322	301	4000	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка	0203-90, 0203-100, 0203-110, 0203-120, 0203-130	Х/б матовый в 6 сложений № 30, 40, 50 (ГОСТ 6309–93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665–83)	Бязи х/б, ткани костюмные и пальтовые чистошерстяные и полушерстяные, ткани шинельные и портяночные	До 6	Концы ниток после обрезки не более 8 мм.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная швейная машина для выполнения отделочных строчек. ОЗЛМ	1822	301	2000	5-10	Нижняя зубчатая рейка	0203-110, 0203-120, 0203-130, 0203-150	Х/б № 10, 20, 30 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, 68 (ГОСТ 22665-83); лавсановые 84/2 (ОСТ 17-257-84)	Платьевые, костюмные, пальтовые ткани	До 5	-
Одноигольная стачивающая машина. «Текстима» (ГДР)	8332/2705	301	4500	До 4,5	Регулируемые верхняя и нижняя зубчатые рейки	Тип 135×5 № 90, 100, 110 (0319)	Х/б № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Платьевые и костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	В машине предусмотрена отдельная регулировка величины и перемещения верхней и нижней зубчатых реек
То же	8332/2055	301	5000	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка	Тип 135×5 № 90, 100, 110 (0319)	Х/б № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Платьевые и костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	В машине предусмотрена автоматическая обрезка ниток

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная стачивающая машина. ПМЗ ( <u>Подольский механический завод</u> )	862	301	4500	1,3-4,5	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	0203-100 0203-110 0203-120	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, (ГОСТ 22665-83)	Костюмные, пальтовые, плащевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 6	Костюмные, пальтовые, плащевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими
Одноигольная стачивающая машина. ПМЗ ( <u>Подольский механический завод</u> )	2862	301	4000	1,3-4,5	Верхняя и нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	0203-90, 0203-100 0203-110 0203-120	Х/б № 40, 50, 60 (ГОСТ 6309-93); Лавсановые № 33Л (ОСТ 17-257-84); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83); Капроновые №50К	Трудно транспортируемые материалы (дублированные с пенополиуретаном, типа пелакс и т.п.), применяемые для плащей и другой одежды	До 5	-
Одноигольная машина для втачивания рукава в пройму. ПМЗ	302	301	2000	До 3	Регулируемые верхняя нижняя зубчатые рейки	0203-75, 0203-85, 0203-100	Х/б № 60, 80 (ГОСТ 6309-93); шелковые №33, 65 (ГОСТ (22665-83)	Платьевые ткани из натуральных волокон и смешанные с синтетическими	До 3	Величина посадки верхнего слоя материала до 25 % при длине стежка 2,5 мм

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная машина для втачивания рукава в пройму. ПМЗ	302-1	301	2000	1,2-4,5	Регулируемые верхняя нижняя зубчатые рейки	0518-100 0518-110	Х/б № 30, 40, 50 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные ткани из натуральных волокон смешанных с синтетическими	До 5	Величина посадки верхнего слоя материала до 25 % при длине стежка 2,5 мм
Одноигольная машина для окантовывания срезов деталей головных уборов. ПМЗ	450	301	2500	До 6	Верхняя нижняя зубчатые рейки и отклоняющаяся игла	0203-90, 0203-100 0203-110 0203-120	Х/б № 30-50 (ГОСТ 6309-93); шелковые №33 (ГОСТ-22665-83)	Шелковые ткани, гипюр, трико, колпаки, фетровые велюровые. Окантовочная тесьма репсовая, кромочная.	До 6	Платформа рукавного типа диаметром 50 мм
Одноигольная машина для притачивания козырьков и наlobников к головным уборам. ПМЗ	9823	301	1500	2-7	Нижняя зубчатая река и отклоняющаяся игла	0518-150 0518-170	Х/б № 20, 30 (ГОСТ 6309-93)	Ткани ведомственного назначения из натуральных волокон и смешанных с синтетическими, нитроискожа, козырьки фибровые лакированные или полиэтиленовые, бумага шпульная, картон околошный	12	Машина имеет ограничители для наlobника, козырька и околыша. Платформа рукавного типа.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная машина для наметывания полочки на бортовую прокладку. ПМЗ	63	301	300 и 130	Произвольная	То же	0203-110 0203-120 0203-130	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые и костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Перемещение материала вручную
Одноигольная машина для разметывания пройм. ПМЗ	65	301	300	9-12	Два рифленых ролика	0800-120	Х/б №10 (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые ткани, ватин из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 18 мм в сжатом состоянии и до 25 мм не в сжатом	Наибольшее расстояние линии строчки от края 20 мм
Двухигольная стачивающая машина. ПМЗ	852(х5)	2х301	4500	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	0203-90 0203-100 0203-110 0203-120	Х/б №30, 40,50, 60,80 (ГОСТ 6309-93)	Бельевые, костюмные, плащевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 5 мм, может быть переналожено на 3,6 мм

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Двухигольная стачивающая машина. ПМЗ	852-1(x10)	2x301	4500	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	0203-90 0203-100 0203-110 0203-120	Х/б № 40-80 (ГОСТ 6309-93) шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые, костюмные, пальтовые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 10 мм, может быть переналажено на 8 мм
Двухигольная машина для настрачивания отделочной тесьмы, а также для обработки мягких поясов женских платьев. ПМЗ	852x12	2x301	3500	1,3-4,5	Основной (нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла) и дополнительный (нижняя зубчатая рейка)	0203-75 0203-90 0203-100	Х/б № 50,60 (ГОСТ 6309-93) шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые ткани из натуральных волокон и смешанные с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 12 мм
Двухигольная машина для обработки юбки и изготовления бретелей. ПМЗ	852x28	2x301	3500	1,5-3	Основной (нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла) и дополнительный (нижняя зубчатая рейка)	0203-75 0203-90 0203-100	Х/б № 50,60 (ГОСТ 6309-93) шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые ткани из натуральных волокон и смешанные с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 28 мм, ширина пояса 30-31 мм



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Двухигольная машина для изготовления для пояса с одновременной обработкой верхнего среза мужских х/б брюк. ПМЗ	852х38	2х301	3200	До 4,5	Основной (нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла) и дополнительный (нижняя зубчатая рейка)	0203-100 0203-120 0203-130	Х/б № 30-50 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные х/б ткани	До 5	Расстояние между иглами 38 мм, ширина пояса 42-43 мм
Двухигольная машина для изготовления для пояса с одновременной обработкой верхнего среза мужских шерстяных брюк. ПМЗ	852х32	2х301	3200	До 4,5	Основной (нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла) и дополнительный (нижняя зубчатая рейка)	0203-100 0203-120 0203-130	Х/б № 30-50 (ГОСТ 6309-93) шелковые № 33 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные ткани из шерстяных волокон, смешанных с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 32 мм, ширина пояса 35-36 мм
Двухигольная машина для втачивания чашек бюстгальтера с одновременной обработкой снизу тесьмой или бейкой, а также выполнение шва «взамок». ПМЗ	852-2 (х7)	2х301	4000	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющиеся иглы	0203-90 0203-100	Х/б №50,60 (ГОСТ 6309-93)	Основные- корсетная, шелковая и х/б дамас; прикладные- бейки х/б из мадаполама	До 3	Расстояние между иглами 7 мм

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Двухигольная машина для пришивания тесьмы по низу брюк: «Минерва» (ЧССР)	428-2	2x301	2600	До 4	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющиеся иглы	0203-100 020-110 0203-120	Х/б №30, 40, 50 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 6	Платформа рукавного типа
Двухигольная машина с отклоняющимися иглами. ПМЗ	803 (1852)	2x301	3200	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющиеся иглы	0203-90 0203-120	Х/б №30, 60 (ГОСТ 6309-93); Шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые, костюмные, плащевые, пальтовые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 10 мм, может быть переналажено на 5 мм и 8 мм
Двухигольная машина с отклоняющимися иглами для обработки открытого среза предметов женского туалета бейкой или тесьмой. ПМЗ	803-2 (x7)	2x301	3200	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющиеся иглы	0203-100 0203-110	Х/б № 50,60 (ГОСТ 63-93)	Бельевые шелковые и х/б ткани	До 5	Расстояние между иглами 7 мм. Ширина бейки или тесьмы в готовом виде 9-9,5 мм, в крае 20 мм.
Двухигольная машина для стачивания боковых сторон мешковины карманов и отрезания готовой мешковины от заготовки	1052	2x301	3200	2-3	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющиеся иглы	0203-90 0203-100 0203-110	Х/б № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Подкладочные и прикладные материалы	До 3	Расстояние между иглами 19 мм

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>Швейные машины двухниточного челночного зигзагообразного стежка</b>										
Одноигольная машина для стачивания деталей зигзагообразной строчкой. ПМЗ	26	304	2500	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка	0203-100 0203-110 0203-120	Х/б № 10, 30, 40 (ГОСТ 6309-93) Шелковые № 75, 65, 33, 18 (ГОСТ 22665-83)	Х/б и шерстяные ткани	До 3	Ширина зигзага до 9 мм
Одноигольная машина для подшивания сторон листочек зигзагообразной строчкой. ПМЗ	26-1	304	2000	До 2	Нижняя зубчатая рейка	0203-90	Нижняя х/б № 50, 60 (ГОСТ 6309-93) Верхняя – шелковая № 33 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 3	Ширина зигзага до 1,5 мм
Одноигольная машина для стачивания деталей зигзагообразной строчкой. ПМЗ	1026	304	4500	0,5-3	Нижняя зубчатая рейка	0203-95 0203-90 0203-100 0203-110 0203-90	Х/б № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93);	Костюмные и подкладочные ткани из натуральных волокон и смешанные с синтетическими	0,3-4	Ширина зигзага 6 мм. Предназначена для частичной замены машины 26 кл. ПМЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
							Шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)			
Одноигольная машина для стачивания деталей зигзагообразной строчкой. «Минерва» (ЧССР)	335-121	304	4000	До 4,5	Нижняя зубчатая рейка	Тип 135x5 0203-90 0203-100	Х/б № 30, 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Пальтовые, костюмные и платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Ширина зигзага до 10 мм
Одноигольная машина для стачивания или отделки деталей зигзагообразной строчкой сложного раппорта. «Минерва» (ЧССР)	72520	308, 309, 310	4200	До 5	Нижняя зубчатая рейка	Тип 135x5 0203-90 0203-100 0203-110 0203-120	Х/б № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные и платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 4	Ширина зигзага 2-10 мм. В машине предусмотрено применение двух игл
<b>Швейные машины одиночного цепного стежка</b>										
Одноигольная машина для выметывания бортов, лацканов и воротников. Оршанский завод легкого машиностроения.	2222	101	3000	2-12	Нижняя зубчатая рейка	0634-130 0634-150	Х/б № 30, 40, 50, 60 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Пальтовые и костюмные ткани	До 6	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная машина для пошива головных уборов. ПМЗ	245	101	3500	До 6	Нижняя зубчатая рейка	0025-90 0025-100 0025-110 0025-120	Х/б № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Рисовая соломка	До 1	-
Одноигольная машина для подшивочных работ. ПМЗ	85	103	2600	2-7	Верхняя зубчатая рейка	0025-65 0025-75	Х/б № 80, 100 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 8	-
Одноигольная стегальная машина придания деталям швейных изделий выпуклой формы. «Паннония» (ВНР)	Cs 761	103	3500	4-8 (четыре ступени)	Верхняя зубчатая рейка	0884-90 0884-100	Х/б № 60,80 (ГОСТ 6309-93); Шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые, костюмные, пальтовые ткани	До 5	При оформлении заказа на поставку машин данного класса следует указать условное обозначение конкретного подкласса. Выбор необходимого подкласса должен осуществляться по проспектным данным фирмы.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>Швейные машины двухниточного цепного стежка</b>										
Одноигольная стачиваемая машина. ПМЗ	1276-6	401	5200	1,8-3,2	Дифференциальный (нижние зубчатые рейки)	0518-90 0518-100	Х/б № 50, 60 (ГОСТ 6309-93)	Формоустойчивое трикотажное полотно	До 4	Охлаждение иглы масляно-водяное; рабочее давление в устройстве для охлаждения иглы 0,2-0,3 МПа. Закрепку выполняют учащением стежков
Одноигольная машина для настрачивания подзора на заготовку мешковины и стачивания двух половинок мешковины по нижнему срезу внутренних карманов. ПМЗ	1276-5	401	4000	1,5-3,2	Зубчатая рейка и тянущие ролики	0518-90 0518-100	Х/б № 40, 50, 60 (ГОСТ 6309-93)	Лента шелковая, ткани подкладочные и прикладные, сатины, ластики	До 6	Ширина заготовок мешковины 150-200 мм; ширина заготовок подзора из галантерейной ленты 55 мм; диаметр рулона заготовки мешковины 260 мм

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Двухигольная машина для стачивания среднего шва брюк двумя параллельными строчками. ПМЗ	976-1	2x401	5000	1,5-2,8	Нижняя зубчатая рейка	0203-90 0203-100 0203-110	X/6 № 40, 50 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 0,5 мм
Двухигольная машина для обработки поясов швейных изделий (юбок, брюк). ПМЗ	804	2x401	4000	До 4	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	0203-90, 0203-100, 0203-110	X/6 № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные и платьевые и ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 0,5	Расстояние между иглами 30 мм; ширина пояса в готовом виде 35–37мм
Двухигольная машина для выполнения отделочных строчек типа защипов с прокладыванием в шов нитки. ПМЗ	1176	2x406	4200	1,8-2,8	Нижняя зубчатая рейка	0594-90, 0594-100, 0594-110	X/6 № 50, 60 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83); лавсановые № 22Л, 33Л (ГОСТ 22665-83)	Платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 3	Расстояние между иглами 2 мм, между отделочными строчками 7 мм
Двухигольная машина для изготовления шлевок. ПМЗ	3076-1	406	4000	2,5-3,3	Нижняя зубчатая рейка	0518-90 0518-100 0518-110	X/6 № 50, 60 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 3	Расстояние между иглами 6 мм, ширина шлевки 12 мм, ширина заготовки шлевки 28 мм

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Четырехигольная машина для выполнения отделочных строчек типа защипов с прокладыванием в шов шнура. ПМЗ	1076-1	406	5000	1,8-2,8	Нижняя зубчатая рейка	0594-90, 0594-100, 0594-110	Х/б № 50, 60 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 0,5	Расстояние между иглами 4 мм, между отделочными строчками 7 мм
<b>Швейные машины одно-, двух- и трехниточного краеобметочного стежка</b>										
Одноигольная краеобметочная машина. ПМЗ	51-А	503 или 504	3500	До 4	Нижняя зубчатая рейка	0029-75, 0029-80, 0029-100, 0029-110	Х/б № 30, 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные, платьевые, бельевые и сорочечные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 4	Ширина обметывания 3-6 мм
Одноигольная краеобметочная машина для стачивания полос ткани в непрерывную ленту с устройством для наматывания ленты на кассету. ПМЗ	51-1	503	3500	2,5	Нижняя зубчатая рейка	0029-110, 0029-100	Х/б № 40, 50 (ГОСТ 6309-93);	Костюмные и платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Частота вращения намоточного стержня 70 мин <sup>-1</sup> ; диаметр кассеты 200 мм; ширина полосок ткани, наматываемых на кассету, 14-60 мм



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Одноигольная краеобметочная машина. ПМЗ	851	503	6500	2-4,8	Дифференциальный (нижние зубчатые рейки)	0204-80, 0204-90	Х/б № 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83); лавсановые швейные № 33Л (ГОСТ 22665-83)	Костюмные, платьевые и сорочечные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 4	Ширина обметывания 3, 5, 6 мм
Одноигольная краеобметочная машина. «Текстима» (ГДР)	8515/080/229 8515/080/230 8515/080/231	504	7100	0,6-3,2	Дифференциальный (нижние зубчатые рейки)	0037	(ОСТ 17-257-84) Х/б № 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные и платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 3	Ширина обметывания соответственно 5,4 и 3,2 мм
Одноигольная машина для сшивания шнурок с тонкой и средней толщины кожаной тканью. Полтавский завод легкого машиностроения	10-Б	501	2500	1-3	Два рифленых диска с принудительными прерывистыми движениями	0227-75, 0227-90, 0227-100, 0227-110	Х/б № 40, 50, 30, 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Цигейка и шнурки кролика, сурка, хорька и т. п.	До 5	Расстояние от прокола иглы по край 2,5 мм (высота шва)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>Швейные машины стачивающе-обметочного стежка</b>										
Двухигольная машина для стачивания с одновременной обрезкой деталей. Ростовский-на-Дону завод легкого машинного строения	408-AM	1x401+ 1x504	5000	1,5-3	Дифференциальный (нижние зубчатые рейки)	0029-65, 0029-75, 0029-90, 0029-100, 0029-110	Х/б № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83); лавсановые швейные № 22л, 33Л, 44Л (ОСТ 17- 257-84)	Сорочечные и костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 3 мм; ширина обметывания 4-5 мм
То же	508-М	1x401+ 1x504	5000	1,5-3	Дифференциальный (нижние зубчатые рейки)	0029-90, 0029-100	Х/б № 60, 80 (ГОСТ 6309-93	Платьевые ткани арт. 48048, 946680, 1500, 8907, 5080	До 5	Расстояние между иглами 7 мм; ширина обметывания 4-5 мм
То же «Текстима» (ГДР)	85/15 690/217	1x401+ 1x504	7500	1,6- 3,2	Дифференциальный (нижние зубчатые рейки)	В27 № 80; ДСх27(0037)	Х/б № 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 5	Расстояние между иглами 7 мм; ширина обметывания 4-5 мм
То же «Текстима» (ГДР)	85/15 700/221	1x401+ 1x504	7500	1,6- 3,2	Дифференциальный (нижние зубчатые рейки)	В27 № 80; ДСх27(0037)	Х/б № 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Легкие ткани для женской и детской верхней одежды	До 3	Расстояние между иглами 3 мм; ширина обметывания 5 мм

Таблица 3

## Промышленные швейные машины полуавтоматического действия [5]

Оборудование. Предприятие изготовитель	Тип или класс машины	Тип стеж ка	Максимальная частота враще- ния главного вал $\text{мин}^{-1}$	Длина стеж- ков, мм	Исполнительный орган механизма перемещения ма- териала	Иглы (ГОСТ 22249- 76)	Нитки	Обрабаты- ваемые материалы	Толщина сшиваемого пакета ма- териалов, мм	Дополни- тельные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>Полуавтоматы для пришивания пуговиц, металлических крючков и петель</b>										
Полуавтомат для приши- вания прово- лочных крючков и петель. ПМЗ	53	301	1500	До 5	Специальный	0277-170, 0277-180, 0277-190	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые и шинель- ные ткани из нату- ральных волокон и смешан- ных с син- тетикой	До 6	Число проколов иглы на пришива- ние крючка или петли 42
Полуавтомат для приши- вания наклад- док на петли к шинелям. ПМЗ	727-1	301	1500	2.5	Специальный	0518-130, 0518-150	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309-93)	Шинель- ное сукно, вата одеж- ная, ткани бортовые, льняные полульня- ные, марля бытовая х/б	До 7	Накладку приши- вают двумя концен- триче- скими окружно- стями диамет- ром 22 мм

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для пришивания пуговиц с одновременной обрезкой ниток. ПМЗ	827	301	1500	До 5		0141-90, 0141-100, 0141-110, 0141-120	Х/б № 30, 40,50,60 (ГОСТ 6309-93)	Бельевые, костюмные и пальтовые ткани	До 5	Диаметр пуговиц 15-35 мм; число проколов иглы в цикле 20; длина концов нитки после обрезки 5 мм; подъем пуговицедержателя в конце цикла автоматический. Заменяет машину 27 кл.
Полуавтомат для обвивки нитяной ножки под пуговицей после ее пришивания. ПМЗ	59-А	101	1200	До 5		0724-130, 0724-150	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые и костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетикой		Высота стебельчатой ножки: для пальто 4 мм, для костюма 3 мм; число проколов иглы на обвивку: для ножки высотой 4 мм – 42, высотой 3 мм – 21, из них 2 последних прокола – закрепочные
Полуавтомат для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями. ПМЗ	1095	101	1500	До 5		01441-90, 01441-100, 01441-110, 01441-120, 01441-130	Х/б № 30, 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые и костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетикой	До 6	Подъем пуговицедержателя в конце цикла автоматический. Число проколов иглы – по 10 в каждую пару отверстий, последний из них закрепочный. Заменяет машину 95 кл.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для пришивания плоских пуговиц на мужских сорочках. ПМЗ	295	101	1200	До 3,5	Специальный	0141-90, 0141-110	Х/б № 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Сорочечные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 3	Подача пуговиц из бункера автоматическая. Диаметр пуговиц $11 \pm 0,2$ мм, расстояние между отверстиями в пуговице $3,5 \pm 0,1$ мм, толщина пришиваемых пуговиц $2 \pm 0,2$ мм, диаметр отверстий в пуговице $1,8 \pm 0,2$ мм
Полуавтомат для пришивания сферических пуговиц с ушком. ПМЗ	1595	101	1500	До 5	Специальный	0724-90, 0724-100, 0724-110, 0724-120	Х/б № 50, 60 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33 (ГОСТ 6309-93)	Платьевые ткани	До 5	Обрезка нитки автоматическая. Число проколов иглы 14, последний прокол закрепочный. Диаметр пуговиц 11-24 мм. Заменяет машину 595 кл.
Полуавтомат для пришивания плоских пуговиц с четырьмя отверстиями и одновременного обвивания ниткой ножки. «Паннония» (ВНР)	Cs600 MSN-37 Ga-1	101	1000	До 5	Специальный	Тип 2091 и 109, №100,110 120(ГОСТ 22249-76)	Х/б № 40, 50 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные и платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 3	Размеры пуговиц: диаметр 14-17;17-21;19-25,4 мм; толщина-до 3 мм; обрезка ниток автоматическая

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>Полуавтоматы для выполнения строчек сложной конфигурации (закрепок)</b>										
Полуавтомат для изготовления больших и малых закрепок. ОЗЛМ	220-М	301	1200	До 4	Специальный	0518-100 0518-150	Х/б № 30 – 60 (ГОСТ 6309–93); шелковые № 33, 18 (ГОСТ 22665–83); лавсановые № 22Л,33Л, 44Л (ОСТ 17-257 -84); капроновые № 64/3 (СТУ 12-205 – 63)	Пальтовые и костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 8	Большая закрепка выполняется за 42 прокола, а малая – за 21. Размер закрепок: большая – длина 7–16 мм, ширина 2–3 мм; малая – длина 3–7 мм, ширина 2–3 мм. Обрезка ниток автоматическая
Полуавтомат для выполнения прямоугольной строчки. ОЗЛМ	220-М-3	301	1200	До 4	Специальный	0518-120 0518-130 0518-150	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309–93); капроновые № 64/3 (СТУ 12-205–63)	Пальтовые, костюмные и плащевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими, прорезиненные ткани	До 5	Полуавтомат комплектуется по требованию заказчика одним из 3-х копиров: 1) для выполнения строчки 5x37 мм с числом проколов иглы 42; 2) для выполнения строчки 16x24 мм с числом проколов иглы 42; 3) для выполнения строчки 10x10 мм с числом проколов иглы 21. Обрезка ниток автоматическая

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для выполнения прямой строчки. ОЗЛМ	820-1	301	2000	2,5	Специальный	0518-120, 0518-130, 0518-150	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные ткани	До 3,5	Полуавтомат комплектуется по требованию заказчика одним из 3-х копиров: 1) для выполнения строчки 5X37 мм с числом проколов иглы 42; 2) для выполнения строчки 16X24 мм с числом проколов иглы 42; 3) для выполнения строчки 10x10 мм с числом проколов иглы 21. Обрезка ниток автоматическая
Полуавтомат для выполнения прямой строчки. ОЗЛМ	820-2	301	2000	2,5	Специальный	0518-120, 0518-130, 0518-150	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309-93)	Ткани х/б и из смесей для спецодежды, платочные, плащевые и прорезиненные	До 4	Размеры строчки 6x22 мм, 64 прокола иглы. Обрезка ниток автоматическая. Полуавтомат требует подключения к пневмосети с давлением 0,4-0,5 МПа

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для выполнения прямой строчки размером 30 мм. ОЗЛМ	820-5	301	2000	2,5	Специальный	0518-100, 0518-110, 0518-120, 0518-130, 0518-150	Х/б № 30, 40, 50, 60 (ГОСТ 6309–93)	Пальтовые, костюмные и сорочечные ткани из натуральных и смешанных волокон	До 5	Число проколов в строчке 28. Обрезка ниток автоматическая. Длина концов ниток после обрезки 5 мм. Полуавтомат требует подключения к пневмосети с давлением 0,4-0,5 МПа
Полуавтомат для выполнения прямой строчки размером 16 мм. ОЗЛМ	820-4	301	2000	2,5	Специальный	0518-100, 0518-110, 0518-120, 0518-130	Х/б № 30, 40, 50 (ГОСТ 6309–93)	Пальтовые, костюмные и сорочечные ткани из натуральных и смешанных волокон	До 5	Число проколов в строчке 20. Остальные дополнительные данные те же, что и у полуавтомата 820-5 кл.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для выполнения прямоугольной Г-образной строчки размером 25х30 мм. ОЗЛМ	820-3	301	2000	2,5	Специальный	0518-100, 0518-110, 0518-120	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309–93)	Платьевые и костюмные ткани	До 5	Закрепление строчки в начале и в конце, число стежков в закрепке 3, число проколов в строчке 32. Другие дополнительные данные такие же, как в машине 820-5 кл.
Полуавтомат для притачивания эмблемы к рукаву школьной формы для мальчиков строчкой сложной конфигурации размером в поле 48х64 мм. ОЗЛМ	820-6	301	2000	2,5	Специальный	0518-110, 0518-120, 0518-130, 0518-150	Х/б № 30, 40, 50 (ГОСТ 6309–93)	Пальтовые и костюмные ткани из натуральных и смешанных волокон. Эмблемы из полимерной пленки (ГОСТ 9998 – 83) и искусственной кожи (ОСТ 17 - 547–75)	До 5	Закрепка выполняется наложением 2—3 начальных и конечных стежков строчки друг на друга. Число проколов в строчке 84. Другие дополнительные данные такие же, как в машине 820-5 кл.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для выполнения прямоугольной строчки. «Паннония» (ВНР)	Cs1652-510A	301	3000	2,5	Специальный	2134-35. 134-35 № 80, 90, 100, 110, 120 3Э (0550)	Х/б № 60 (ГОСТ 6309-93)	Ткани и другие материалы, предназначенные для изготовления предметов женского туалета	До 6	Размеры сторон прямоугольника 15-20 и 16-23 мм. Число стежков 42. Номер копирного диска 510А, обрезка ниток автоматическая
<b>Полуавтоматы для выполнения петель</b>										
Полуавтомат для изготовления на швейных изделиях прямых петель. ОЗЛМ	525	301	2800 для петель бисерного плетения; 3200 для петель гладьего переплетения		Специальный	0203-75 0203-90 0203-100 0203-110	Игольная-х/б № 40,50 в 6 сложений правой крутки (ГОСТ 6309-93); челночная – х/б №40, 50, 60, 80 в 3 и 6 сложений (ГОСТ 6303-93) и шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Костюмные и сорочечные ткани	До 2,5	Полуавтомат требует подключения к пневмосети с давлением 0,3-0,5 Мпа. Предназначен для замены машины 25-А класса. ПМЗ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для изготовления петель на полочке мужской сорочки, оснащенный устройством для автоматического перемещения полочки от петли к петле. ПМЗ	625	301	2800 для петель бисерного переплетения	-	Специальный	0203-75 0203-90 0203-100	Игольная-х/б № 40, 50, 60, 80 в 6 сложений правой крутки (ГОСТ 6309-93); Челночная – х/б № 40, 50, 60, 80 в 3 и 6 сложений и шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83)	Сорочечные ткани	До 2,5	Полуавтомат требует подключения к пневмосети с давлением 0,3–0,5 Мпа
Полуавтомат для изготовления на швейных изделиях прямых петель. «Минерва». (ЧССР)	72702-101	301	3500	-	Специальный	1906 № 80, 90	Игольная – х/б № 50, 60, 80 в 6 сложений правой крутки (ГОСТ 6309-93); челночная-х/б № 50, 60, 80 в 3 и 6 сложений (ГОСТ 6309-93)	Костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими для халатов и рабочей одежды	До 6	Длина петли 10-22 мм, ширина – до 5 мм, ширина обметывания кромок 1-2,5 мм. Ширина закрепки 2-5 мм, число стежков в закрепке 5-10. Обрезка ниток автоматическая

1	2	3	4	7	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для изготовления прямых петель. «Минерва». (ЧССР)	811	101	3000	-	Специальный	16x231M № 70, 80, 90, 100	Х/б № 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные ткани	До 6	Длина петли 6–36 мм. Ширина кромки петли 1,2–2 мм, расстояние между кромками петли 0,5–1 мм. Число стежков в закрежке 5–6. Обрезка ниток при подъеме зажима автоматическая
Полуавтомат для изготовления на швейных изделиях фигурных петель с поперечной закрежкой. «Минерва» (ЧССР)	73401-РЗ	401	2200	-	Специальный	Тип 1807D, 1А № 90, 100, 110, 120	Шелковые № 65, 18 (ГОСТ 22665-83); каркасная нить х/б № 60 (ГОСТ 6309-93)	Плащевые, платьевые, костюмные и др. ткани для верхней одежды из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 6	Длина петли без закрежки 10-50мм, с поперечной закрежкой 13-35 мм. Ширина петли 4-8 мм, ширина кромки 2-4 мм. Прокладывается каркасная нитка. Заменяет машину 62761 класса.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>Полуавтоматы для обтачивания деталей</b>										
Полуавтомат для обтачивания деталей сложной конфигурации. ПМЗ	570	301	2700	На прямых участках 2,5. На поворотах 0,8–2,5	Кассета с непрерывным перемещением	0203-90 0203-100 0203-110	Х/б № 50,60 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные, подкладочные и прикладные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	3	Расстояние строчки от края изделия 5–6 мм. Края изделия обрезаются одновременно с обтачиванием по контуру. Имеется устройство для удаления обреза и ее сбора
Полуавтомат для обтачивания клапанов кармана мужского пальто. ПМЗ	570-1	301	2700	На прямых участках 2,5. На поворотах 0,8-2,5	Кассета с непрерывным перемещением	0203-110 0203-120 0203-130	Х/б № 30, 40, 50 (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые, подкладочные и прикладные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	5	Расстояние строчки от среза 5-6 мм. Срезы обрезаются одновременно с обтачиванием по контуру. Имеется устройство для удаления обреза и ее сбора

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для обтачивания закругленных манжет мужской сорочки. ПМЗ	570-2	301	2700	На прямых участках 2,5. На поворотах 0,8-2,5	Кассета с непрерывным перемещением	0203-110 0203-120 0203-130	Х/б № 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Сорочечные ткани	2	Расстояние строчи от среза 5-6 мм. Срезы обрезаются одновременно с обтачиванием по контуру. Имеется устройство для удаления обрезки и ее сбора
Полуавтомат для обтачивания полуворотников платья для девочек. ПМЗ	570-3	301	2700	На прямых участках 2,5. На поворотах 0,8-2,5	Кассета с непрерывным перемещением	0203-110 0203-120 0203-130	Х/б № 60, 80 (ГОСТ 6309-93)	Платьевые ткани	2	Расстояние строчи от среза 5-6 мм. Срезы обрезаются одновременно с обтачиванием по контуру. Имеется устройство для удаления обрезки и ее сбора
Полуавтомат для обтачивания клапанов костюма для мальчиков и школьной формы. ПМЗ	570-4	301	2700	На прямых участках 2,5. На поворотах 0,8-2,5	Кассета с непрерывным перемещением	0203-90 0203-100 0203-110	Х/б № 50, 60 (ГОСТ 6309-93)	Костюмные, подкладочные и прикладные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	3	Расстояние строчки от среза 5-7 мм. Срезы обрезаются одновременно с обтачиванием по контуру. Имеется устройство для удаления обрезки и ее сбора

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Двухголовочный автомат для притачивания аппликаций и обрезки их срезов. ПМЗ	326	304	2000	0,1-0,3	Кассеты	0588-90 0588-100 0588-110	Х/б № 50 (ГОСТ 6309-93); шелковые № 33, 65 (ГОСТ 22665-83)	Платьевые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 2	Расстояние от строчки до линии обрезки среза 0,5-1 мм. Минимальные радиусы кривизны контуров обрабатываемых деталей: для отлетной аппликации вогнутого участка 11 мм, для выпуклого участка 10 мм, ширина обметывания среза 3 мм. Размеры обрабатываемых изделий – не более 150x150 мм
<b>Полуавтоматы прочие</b>										
Полуавтомат для печатания и прошивания талонов к деталям кроя. ПМЗ	68-1	101	700	3	Специальный	0025-90	Х/б № 30, 40, 50, 60 (ГОСТ 6309-93)	Платьевые, костюмные, пальтовые ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 4	Длина талона 17 мм. Ширина бумажной ленты, от которой обрезаются талоны 19-20 мм. Бумага шпульная (ГОСТ 891-67) Высота цифр 4,5 мм

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для выполнения коротких прямых швов (вытачек) на деталях изделий. ОЗЛМ	3022-М	301	-	2-2,5	Специальный	0203-100 0203-110 0203-120	Х/б № 40, 50, 60 в 6 сложений (ГОСТ 6309-93)	Костюмные чистшерстяные и полшерстяные ткани	До 2	Производительность полуавтомата- 7 вытачек в мин. Длина вытачки 30-260 мм, глубина 20-150 мм, давление пневмосети 0,3-0,4 Мпа.
Полуавтомат для соединения внутреннего среза подборта с прикладом. ПМЗ	260	301	2000	2,5	Специальный	0203-120 0203-130 0203-150	Х/б № 30, 40 (ГОСТ 6309-93)	Пальтовые и подкладочные шелковые ткани, бортовка льняная, ватин из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 6	Швейная головка перемещается относительно обрабатываемых материалов
Двухигольный полуавтомат для обработки рамки кармана. ОЗЛМ	596-М	101	1200	2,4	Специальный	0931-120 0931-130	Х/б № 30, 40, 50 в 6 сложений (ГОСТ 6309-93)	Костюмные ткани из натуральных волокон и смешанных с синтетическими	До 4	Длина кармана 130-180 мм. Регулировка плавная, расстояние между строчками 13 мм. Полуавтомат требует подключения к пневмосети с давлением 0,3-0,5 Мпа. Предназначен для замены машины 596 кл. ОЗЛМ



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Полуавтомат для выстрачивания чашек бюстгальтера (по спирали Архимеда) ОЗЛМ	1397	301	2000	До 4	Нижняя зубчатая река и специальное пере­мещающее устройство с фиксирующей иглой	0052-75 0052-90 0052-100	X/6 № 40, 50, 60, 80 (ГОСТ 6309-93) шелковые № 65 (ГОСТ 22665-83) лавсановые № 22Л (ОСТ 17-257-84)	Основные ткани – дамаст, атлас; подкладочные – мадаполам, шифон	До 4	Наименьший радиус спирали-15 мм, наибольший – 175 мм, шаг спирали 4-10 мм, величина подъема лапки 7 мм

Надежда Григорьевна Москаленко,  
доцент кафедры сервисных технологий и общетехнических дисциплин  
АмГУ, канд. техн. наук

Учебно-методическое пособие «Оборудование швейного производства Технологическая характеристика и применение промышленных швейных машин».