

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ  
УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ  
«ВИТЕБСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ  
УНИВЕРСИТЕТ»**

# **ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

## **МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ**

**к выполнению курсовых и дипломных проектов  
по выбору современного швейного оборудования  
для студентов специальности 50 01 02  
«Конструирование и технология швейных изделий»  
дневной и заочной форм обучения**

**Витебск  
2009**

**УДК 687.05(075)**

Технология швейных изделий: методические указания к выполнению курсовых и дипломных проектов по выбору современного швейного оборудования для студентов специальности 50 01 02 «Конструирование и технология швейных изделий» дневной и заочной форм обучения

Витебск: Министерство образования Республики Беларусь, УО «ВГТУ», 2009.

**Составители:**

доцент Филимоненкова Р.Н.,  
ассистент Ульянова Н.В.,  
ассистент Горбукова Н.А.

Методические указания представлены в виде каталога, в котором приведены основные технические характеристики швейного оборудования, применяемого в потоках швейных предприятий. Каталог разработан в помощь студентам дневной и заочной формы обучения специальности 50 01 02, выполняющих курсовые и дипломные проекты.

Одобрено кафедрой конструирования и технологии одежды УО «ВГТУ»  
«16» апреля 2009г., протокол № 12.

**Рецензент:**

доцент Максина З.Г.

**Редактор:**

доцент Голубкова В.Т.

Рекомендовано к опубликованию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ» «\_\_» \_\_\_\_\_ 2009г., протокол № \_\_\_\_\_.

**Ответственный за выпуск:**

Корневская Г.Н.

Учреждение образования  
«Витебский государственный технологический университет»

Подписано к печати \_\_\_\_\_ Формат \_\_\_\_\_ Уч.-изд.лист \_\_\_\_\_

Печать ризографическая. Тираж \_\_\_\_\_ экз. Заказ № \_\_\_\_\_ Цена \_\_\_\_\_

Отпечатано на ризографе Учреждения образования «Витебский государственный технологический университет»

Лицензия № 02330/0494384 от 16 марта 2009г.

210035, г. Витебск, Московский пр-т, 72

# СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
Введение	4
1. Методика выбора швейного оборудования	4
2. Техническая характеристика швейного оборудования	10
2.1 Одноигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка 301 типа	10
2.1.1 Обычной прямолинейной строчки	10
2.1.2 Беспосадочной строчки	13
2.1.3 Строчки с регулируемой посадкой	16
2.2 Двухигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка 301.304 типа	19
2.3 Одноигольные универсальные швейные машины цепного стежка	24
2.3.1 Стачивающие машины обычной прямолинейной строчки	24
2.3.2 Беспосадочной строчки	25
2.3.3 Строчки с регулируемой посадкой	25
2.4 Двух-, трехигольные универсальные швейные машины цепного стежка	27
2.5 Машины специального назначения	29
2.5.1 Одноигольные краеобметочные машины (двух-, трехниточные)	29
2.5.2 Двух-, трехигольные стачивающе-обметочные машины	32
2.5.3 Специальные машины для выполнения шва взамок	38
2.5.4 Плоскошовные машины (двух- и трехигольные)	39
2.5.5 Машины зигзагообразного стежка	40
2.5.6 Спецмашины для сметочных работ (тип стежка 101)	42
2.5.7 Подшивочные машины	42
2.5.8 Распошивочные машины	45
2.5.9 Стегальные машины (тип стежка 103)	46
2.5.10 Машины для имитации ручного стежка	46
2.6 Полуавтоматы	47
2.6.1 Петельные полуавтоматы	47
2.6.2 Полуавтоматы для крепления фурнитуры	50
2.6.3 Закрепочные полуавтоматы	54
2.6.3.1 Для изготовления прямых закрепок (тип стежка 304)	54
2.6.3.2 Для изготовления фигурных закрепок	55
2.6.3.3 Для изготовления закрепок концов петель (тип стежка 304)	56
2.6.3.4 Для изготовления закрепок в концах карманов (тип стежка 304)	56
2.6.3.5 Для пришивания этикеток, настрачивания эмблем	57
2.6.3.6 Для пришивания шлевок к брюкам	58
2.6.3.7 Прочие закрепочные полуавтоматы	59
2.6.4 Полуавтоматы для настрачивания накладных карманов	60
2.6.5 Полуавтоматы для обработки прорезных карманов (тип стежка 301.301)	61
2.6.6 Полуавтоматы для втачивания «тесьмы-молнии»	62
2.6.7 Полуавтоматы для обработки рукавов и соединения их с изделием	63
2.6.8 Прочие полуавтоматы	64
Литература	65

## ВВЕДЕНИЕ

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

Швейные машины промышленного назначения выпускают:

в **Белоруссии** – АО «ОРША»;

в **России** – ЗАО «АГАТ», ФГПУ «ПО Азовский оптико-механический завод», ОАО «Завод им. В.А. Дегтярева, ЗАО «Промшвеймаш» и ряд других;

в **Германии** – фирмы «Пфафф» («PFAFF»), «Дюркоп Адлер» («DUERKOPP ADLER»), «Штробель» («STROBEL») и др.;

в **Японии** – «Пегасус» («PEGASUS»), «Джукки» («JUKI»), «Бразер» («BROTHER») и др.;

в **Италии** – «Римольди Некки» («RIMOLDI NECCHI») и др.;

в **Голландии** – «Глобал» («GLOBAL») и др.;

в **США** – «Юнион Специаль» («UNION SPECIAL») «Риис» («AMF Resse») и др.;

в **Китае** – «Типикал» («Typical»), «Альтин» («Altin»), «Савале-Люкс» и др.

Производство швейных машин есть и в других странах. Некоторые из зарубежных фирм давно работают в России. В настоящее время другие только приступили к освоению рынка Республики Беларусь.

С расширением номенклатуры выбор швейных машин стал гораздо сложнее. В настоящее время на базе одного класса может быть создано 10 – 15 подклассов, существенно отличающихся друг от друга, предназначенных для обработки разных материалов и имеющих разное техническое оснащение.

В настоящем каталоге рассмотрен порядок выбора швейных машин для изготовления основных видов одежды, приведены сведения о возможностях швейного оборудования, указаны основные технические характеристики в соответствии с его назначением. При составлении данного пособия были использованы оригинальные проспекты и каталоги ведущих фирм-производителей швейного оборудования.

## 1 МЕТОДИКА ВЫБОРА ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

**Выбор швейных машин при проектировании потоков предполагает учет:**

ü возможности оборудования обеспечить высокое качество изготовления изделий независимо от квалификации операторов в сочетании с комфортностью и высокой производительностью труда;

ü номенклатуры оборудования, позволяющей изготавливать изделия с любыми модельными особенностями. Поэтому число классов швейных машин в потоке по изготовлению верхней одежды не должно быть меньше 8-9;

• возможности оборудования, установленного в одном потоке, быстро переходить от одноассортиментного к многоассортиментному потоку по изготовлению изделий из разных материалов – от легких до тяжелых. Исключением является оборудование, выпускаемое для одного вида изделия, например джинсов, которое не целесообразно перестраивать на выпуск других изделий;

• требуемой степени автоматизации технологического процесса, которая зависит от числа автоматов и полуавтоматов в потоке, от степени автоматизации универсальных и специальных машин, имеющих механизмы автоматического останова и обрезки ниток, подъема и опускания прижимной лапки, закрепления строчки в начале и конце строчки и т.п.;

• возможности использования в потоке оборудования одной или минимального числа фирм или предприятий - производителей, что в дальнейшем обеспечивает снижение эксплуатационных затрат при его обслуживании и взаимозаменяемости комплектующих деталей;

• времени обучения операторов, легкости освоения швейной машины, несложной электроники, простоты технологического обслуживания;

• оптимального соотношения между ценой и потребительскими свойствами машин.

**При выборе каждой единицы оборудования необходимо учитывать следующие факторы:**

#### ***Ø Назначение швейной машины***

По назначению машины подразделяют на следующие группы:

- стачивающие (универсальные),
- зигзагообразного стежка,
- обметочные и стачивающее - обметочные,
- петельные (для прямых и фигурных петель),
- пуговичные,
- закрепочные,
- подшивочные,
- стёгальные,
- выметочные.

Следует отметить, что возможности швейных машин могут быть расширены за счет использования средств малой механизации для направления полуфабриката к игле (линейка-направитель, лапка-окантовыватель, лапка-рубильник и др.), применения прижимных лапок специальных конструкций, дополнительных двигателей материала.

#### ***Ø Вид стежка, параметры и геометрия строчки;***

Стежки, получаемые на современных швейных машинах, и рекомендации по их применению представлены в таблице 1. Каждый стежок обозначен кодом, в соответствии с принятой классификацией по стандартам ИСО 4916-82 и 4915-81 и ГОСТ 12807-2003 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов».

Таблица 1 – Рекомендации по применению основных видов стежков при выполнении различных строчек

Назначение строчки	Тип стежка	Вид стежка	Область применения стежка
1	2	3	4
<b>Стачивающая</b>	101	одноточный цепной	Временное соединение и вышивание
	301	двухточный челночный	Соединение деталей из любых тканей, кожи, меха и выполнение отделочных строчек
	401	двухточный цепной	Соединение деталей из трикотажных полотен и любых видов тканей, а также выполнение отделочных строчек
	501	одноточный цепной	Соединение деталей из меха
<b>Стачивающе-обметочная</b>	401.503(515)	четырёхточный цепной	Стачивание и обметывание срезов в изделиях из любых материалов
	514	четырёхточный цепной	Соединение срезов в изделиях, испытывающих большие нагрузки при эксплуатации: спортивной трикотажной одежде, ночном белье, детской одежде, сорочках
	401.504(516)	пятиточный цепной	Соединение срезов в изделиях из любых материалов
	406	трёхточный цепной	Изготовление шлевок, пришивание кружев, отделок и т.п.; соединение деталей из трикотажных полотен
	602	четырёхточный цепной	Обработка срезов трикотажных изделий
	605	пятиточный цепной	
<b>Обметочная</b>	304	двухточный челночный	Обработка срезов отделочных деталей из легких тканей: воланов, рюш и др.
	503	двухточный цепной	Обметывание срезов материалов с малой осыпаемостью
	504	трёхточный цепной	Обметывание и соединение срезов деталей из трикотажных полотен и тканей с большой осыпаемостью
	505	трёхточный цепной	Обметывание срезов материалов с большой осыпаемостью
<b>Подшивочная</b>	103	одноточный цепной	Подшивание и выстегивание в изделиях из любых материалов
	301	двухточный челночный	
	306	двухточный цепной	Подшивание подкладки в верхней одежде. Подшивание низа изделий из тонких и жестких тканей
<b>Петельная для прямых петель</b>	107	одноточный цепной	Петли в белье, сорочках, блузках
	304	двухточный челночный	Петли в одежде из легких материалов (сорочках, блузках), средних материалов (рабочей одежде), из любых видов трикотажных полотен
	404	трёхточный цепной	Петли в трикотажной одежде, брюках, спортивной одежде

## Окончание таблицы 1



1	2	3	4
<b>Петельная для фигурных петель (с глазком)</b>	304	двухниточный челночный	Петли в специальной (рабочей) одежде, детской одежде, пижамах
	404	трёхниточный цепной	Петли в верхней одежде из средних и тяжелых материалов (тканей, трикотажных полотен, кожи, денима): пальто, пиджаках, жакетах и т.п.
<b>Петельная круглая</b>	404	трёхниточный цепной	Отверстия в одежде из средних материалов (для продергивания шнура)
<b>Пуговичная</b>	107	однориточный цепной	В одежде из легких и средних материалов
	304	двухниточный челночный	В одежде из любых материалов
<b>Закрепочная</b>	304	двухниточный челночный	В одежде из любых материалов
	301, 304	двухниточный челночный	В одежде из любых материалов

Ø **Показатели производительности** швейной машины определяются её скоростью, автоматизацией вспомогательных приёмов, что сокращает время на выполнение технологической операции.

Ø **Механизм перемещения материала**

Механизм перемещения материала (двигатель материала, транспортер материала) является важнейшим механизмом швейной машины. Правильный выбор двигателя материала влияет как на качественные, так и на экономические показатели выпускаемой одежды. Чем сложнее механизм перемещения, тем дороже швейное оборудование. Некоторые виды транспортера материала позволяют получать любые строчки: беспосадочные, с посадкой верхней детали, с посадкой нижней детали, с определенным характером распределения посадки. Рекомендации по применению швейного оборудования с различными видами механизмов перемещения материалов представлены в таблице 2.

Таблица 2 - Рекомендации по применению швейного оборудования с различными видами механизмов перемещения материалов

Название транспортера материала	Графическое изображение	Основная область применения	Применение в универсальных и специальных машинах
1	2	3	4
<b>Зубчатая рейка</b>		Для выполнения типовых швейных операций, где маловероятно смещение материалов или к которым не предъявляют слишком высокие требования качества	Стачивание вытачек, коротких швов; стачивание подкладки карманов в верхней одежде; другие операции
<b>Дифференциальный транспортер</b>		Для выполнения строчек с посадкой одной из деталей, притачивания кружев, соединения трикотажных полотен	Притачивание тесьмы к пройме в верхней одежде; соединение срезов деталей трикотажных полотен

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4
Зубчатая рейка и отклоняющаяся игла		Для выполнения беспосадочных строчек	Выполнение монтажных и отделочных швов; обработка застежки джинс
Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя рейка		Для беспосадочного соединения деталей, а также регулируемой посадкой верхней или нижней деталей	Стачивание срезов в верхней одежде; выполнение отделочных строчек без смещения слоев материалов
Нижний дифференциальный транспортер и регулируемая верхняя рейка		Для беспосадочного соединения деталей из труднотранспортируемых материалов, а также с регулируемой посадкой верхней или нижней деталей	Притачивание подокатника к пройме рукава; стачивание срезов рукавов из основной, подкладочной тканей и др.
Зубчатая рейка и шагающая лапка		Для соединения деталей с регулируемой величиной посадки на разных участках	Втачивание рукава в пройму, втачивание воротника в горловину
Зубчатая рейка, шагающая лапка и отклоняющаяся игла (синхронный механизм подачи материала)		Для одновременного соединения нескольких деталей (трех и более), труднотранспортируемых материалов, а также для выполнения строчек над поперечными швами	Втачивание рукава в пройму; прикрепление плечевой накладки; отделочные строчки по краю борта и воротника, монтажные швы
Зубчатая рейка и тянущиеся ролики (верхний ролик - приводной)		Для выполнения отделочных строчек	Выполнение запошивочных швов; застрачивание низа сорочек и рукавов, стачивание боковых срезов брюк
Зубчатая рейка, отклоняющаяся игла и тянущиеся ролики (верхний ролик - приводной)		Для выполнения беспосадочных отделочных строчек во всех видах одежды	Брюки, джинсы: притачивание пояса; изготовление поясов (съемных)
Дифференциальный транспортер и тянущиеся ролики (верхний ролик - приводной)		Для выполнения отделочных строчек и соединения труднотранспортируемых материалов	Джинсы: стачивание среднего шва. Платья: прокладывание строчек со сбавлением деталей. Спортивная одежда: настрачивание отделочных полосок



Окончание таблицы 2

1	2	3	4
<b>Нижний и верхний ролики (приводные)</b>		Обработка кожи и труднотранспортируемых материалов	Исполнение соединительных швов в изделиях из кожи. Джинсы: застрачивание низа брюк
<b>Приводные верхний и нижний ролики и отклоняющаяся игла</b>		Обработка кожи	Отделочные строчки на изделиях из кожи
<b>Зубчатая рейка и верхний ременной транспортер</b>		Перемещение деталей на автоматах	Отделочные строчки на воротниках и манжетах (на автоматах). Притачивание кокеток к спинке сорочки
<b>Верхний и нижний ременные транспортеры</b>		Соединение деталей с регулируемой величиной посадки	Втачивание рукава в пройму верхней одежды
<b>Верхний и нижний ременные горизонтальные транспортеры</b>		Перемещение деталей на автоматах	Застрачивание верхнего края манжет (на автоматах)
<b>Нижняя зубчатая рейка и приводной верхний ролик</b>		Для выполнения отделочных строчек	

### Ø Автоматизация вспомогательных операций

При выборе швейного оборудования необходимо обращать внимание на возможность автоматического выполнения вспомогательных приемов:

- выполнение закрепки в начале и конце строчки;
- подъем/опускание прижимной лапки;
- обрезка ниток;
- подъем иглы в крайнее верхнее положение;
- останов иглы в заданном положении и т.п.

Комплексное использование перечисленных приемов позволяет сократить норму времени на 9-45% в зависимости от длины строчек (размеров деталей) и условий ее выполнения.

### Ø Стоимость оборудования

Желательно, чтобы в швейном потоке было установлено оборудование одной фирмы-производителя, т.к. в этом случае при покупке полного комплекта оборудования покупателю предоставляется скидка, упрощается ремонт и обслуживание оборудования.

## 2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

### 2.1 Одноигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка 301 типа

#### 2.1.1 Обычной прямолинейной строчки

Класс оборудования	Под-класс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Дополнительные данные	
1	2	3	4	5	6	7	
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
<b>DDL-5700</b>	N-7	4000	4.0	Нижняя зубчатая рейка	Шелковые, бельевой трикотажа	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки, МПУ	
	NF-7	3300	4.0		Костюмные	- останов иглы в заданном положении; - выполнение закрепки	
<b>DDL-5600</b>	N-7	5000	4.0		Костюмные, пальтовые	- авт. обрезка ниток; - останов иглы в заданном положении	
	N-1	4000	4.0		Джинсовые	- авт. обрезка ниток; - выполнение закрепки; - подъем лапки; - МПУ	
	NJ-7	4000	5.0				
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
<b>483G</b>		6000	6.0		Нижняя рейка и тянущие ролики (отделочные строчки)	Легкие и средней толщины	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки;
<b>1243</b>		2100	8.0	Труднотранспортируемые материалы средней толщины, в т.ч. кожа		- останов иглы в заданном положении; - нож для обрезки края материала	

1	2	3	4	5	6	7	
<b>фирмы «Дюркоп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
<b>396 A</b>	BF-42	4200	2.5	Зубчатая рейка и ременной транспортер	Легкие и очень легкие, в т.ч. кружево		
	BF-31	4200	5.5				
<b>550 A</b>	-1-4	4800	4	Нижняя зубчатая рейка	Легкие	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки	
<b>267 A</b>	FAP-3	1800	6		Легкие и средние, в т.ч. кожа	- обрезка ниток	
	VGF-2	2200	4.5				
<b>271 D</b>	- 150046	4500	4		Легкие, средние и тяжелые, в т.ч. кожа	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки, МПУ	
	- 140041	5500	4				
<b>272 D</b>	- 170066	4500	6		Легкие, средние и тяжелые материалы любых видов, в т.ч. джинс		
	- 140041	5000	4				
<b>204 A</b>	-2	800	10	Тяжелые материалы			
<b>267 A</b>	VGF-82	2200	4	Нижний и верхний ролики	Легкие и средние трудно-транспортируемые материалы, в т.ч. кожа		- обрезка ниток
<b>273 D</b>	- 150047	4500	4	Зубчатая рейка и тянущие ролики (отделочные строчки)	Легкие, средние и тяжелые трудные в пошиве материалы		- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки
	- 140042	5500	4				

1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
<b>DB2-B737</b>	-1	4000	4.2	Нижняя зубчатая рейка	Тонкие материалы	- авт. обрезка ниток
<b>DB2-7380</b>	-1	4000	4.2			- авт.обрезка ниток, МПУ
<b>DB2-7380</b>	-2	4000	4.2		Средней толщины	- нож для обрезки края деталей
<b>DB2-B777</b>	-3	4500	4.2			МПУ
<b>DB2-B737</b>	-3	5000	4.2		Толстые материалы	- авт. обрезка ниток
<b>DB2-B748</b>	-5	3500	4.2			
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
<b>885</b>	265; 365	2500	4.6	Зубчатая рейка и верхний привод- ной ролик (отде- лочные строчки)	Легкие и средние мате- риалы	- обрезка ниток
	465; 565	2500	4.6			- обрезка ниток; - выполнение закрепки
	266; 366	2500	4.6		Средние и тяжелые мате- риалы	- обрезка ниток
	466; 566	2500	4.6			- обрезка ниток; - выполнение закрепки
<b>фирмы «Типикал» («Typical»)</b>						
<b>GC6170</b>	-D2	4000	4.0	Нижняя зубчатая рейка	Легкие материалы	- авт. обрезка ниток; - выполнение закрепки; - нож для обрезки края материа- ла
<b>GC6850</b>	-H	4000	5.0		Легкие и средние	
					Средние и тяжелые	
<b>GC202</b>	-D2	2500	8.0	Тяжелые, в т.ч. джинс, кожа	- авт. обрезка ниток; - выполнение закрепки	

### 2.1.2 Беспосадочной строчки

Класс оборудования	Под-класс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
<b>DLN – 5410</b>	-6	5000	4.0	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Сорочечные, платьевые, костюмные	- авт. обрезка и удаление ниток; - подъем лапки; - останов иглы в заданном положении; - выполнение закрепки; - МПУ
	- Н-6	3000	6.0		Костюмные, пальтовые	
	Н- 7	4000	4.5		Джинсовые	
<b>DNU –241</b>	Н-4-1BU	2400	8.0		Пальтовые, иск. кожа	МПУ
<b>DSC - 245</b>	- 4-BU	2200	6.0			
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>						
<b>481G</b>		6000	6.0	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие и средней толщины	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки; - останов иглы в заданном положении; - нож для обрезки края материала
<b>951</b>	-731	5000	4.5		Средней толщины	
<b>1425</b>		4000	6.0	Зубчатая рейка, шагающая лапка и отклоняющаяся игла	Сложные в пошиве материалы, в т.ч. утепленная одежда	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки; - останов иглы в заданном положении

1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>						
<b>212 D</b>		5000	4	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие и средние	- авт. обрезка ниток; - нож для обрезки срезов
<b>243 D</b>	-15585	2000	10		Легкие, средние и тяжелые	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки
	- 115585	4000	6			
<b>204 A</b>	-64	800	10	Тяжелые материалы		
<b>274 D</b>	- 170067	4500	6	Зубчатая рейка, отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Легкие, средние и тяжелые трудные в пошиве материалы	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки
	- 140042	5500	4			
<b>267 A</b>	FA-373	1700	6	Зубчатая рейка, шагающая лапка и отклоняющаяся игла	Легкие и средние, в т.ч. кожа	- обрезка ниток
<b>550 A</b>	-19-2	1200	10		Средние	
<b>291 D</b>	- 163061	4000	6		Легкие, средние и тяжелые любых видов, в т.ч. джинс, утепленная одежда	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки
	- 185082	2000	10			
	- 664072	4000	6			
<b>467 A</b>	FA-373	3200	6		Средние и тяжелые	- обрезка ниток
	VF-373	2800	6			- обрезка ниток; - нож для обрезки срезов
<b>221 A</b>	76-FA2	1200	10		Средние и тяжелые материалы, в т.ч. кожа	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки
<b>204 A</b>	-37	800	12		Тяжелые материалы	

1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
<b>DB2-B772</b>	-3	4500	4	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Средней толщины	- авт. обрезка ниток; - нож для обрезки края деталей
	A	5000	5			
<b>DB2-B798</b>		2000	9		Толстые материалы, в т.ч.кожа	- авт. обрезка ниток
<b>DB3-B775</b>		5000	4.2		Тяжелые материалы, в т.ч.	
<b>DB2-B776</b>		5000	4.2		джинс	- авт. обрезка ниток
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
<b>881</b>	103	5600	3.3	Зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие материалы	- обрезка ниток
	263					
	100	5000	3.8		Легкие и средние материалы	- обрезка ниток
	260					
	104	3350	4.6		Тяжелые материалы	- обрезка ниток
264						
<b>885</b>	263	6000	3.8	Легкие материалы	- обрезка ниток	
	260			Легкие и средние		
	261			Средние материалы		
<b>фирмы «Типикал» («Typical»)</b>						
<b>GC6160</b>	-MD3	4500	4.0	Отклоняющаяся игла	Легкие	- авт. обрезка ниток; - выполнение закрепки
<b>GC6160</b>	-HD3	3500	4.0		Средние и тяжелые	
<b>GC20616</b>		2000	5.0	Нижний, верхний и отклоняющаяся игла	Тяжелые труднотранспортируемые, т.ч. кожа	

### 2.1.3 Строчки с регулируемой посадкой

Класс оборудования	Под-класс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
<b>DLU-5490</b>	NEHA-7	3200	5,0	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя рейка	Шелковые	- авт. обрезка и удаление ниток; - выполнение закрепки; - подъем лапки, МПУ
	3-NBB	4500	7,0		Сорочечные, платьевые, костюмные	
	BB6-WB	4500	5,0			
<b>DLD-5430</b>	6	4500	5,0			- авт.обрезка ниток; - механизм ножа для обрезания срезов
<b>DMN-5420</b>	NFA-7	4000	4,0			
<b>DDL-5600</b>	A-6	4000	4,0		Сорочечные, платьевые	- авт.обрезка ниток
	-6	5000	4,0		Платьевые, костюмные	
	H-6	4000	4,0		Пальтовые	
<b>SG - 166</b>		3000	2,0			
<b>DLU- 5495</b>	AEC-112	4000	5,0			Плащевые, костюмные
<b>DU-141</b>		2000	9,0		Средней толщины, в т.ч. кожа	- авт. смазка; - размеры стола – 1200×530 мм
	S	2000	9,0		Средние и тяжелые, в т.ч. кожа, прорезиненные	
	H	2000	9,0		Толстые, в т.ч. кожа и прорезиненные	



1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>						
<b>487G</b>	-706	5000	6.0	Нижняя зубчатая и регулируемая верхняя рейки	Легкие и средней толщины	<ul style="list-style-type: none"> <li>- авт. обрезка ниток;</li> <li>- подъем лапки;</li> <li>- выполнение закрепки;</li> <li>- останов иглы в заданном положении;</li> <li>- нож для обрезки края материала</li> </ul>
<b>1427</b>		4000	6,0	Дифференциальный нижний и регулируемая верхняя рейка	Средней толщины	<ul style="list-style-type: none"> <li>- авт. обрезка ниток;</li> <li>- подъем лапки;</li> <li>- выполнение закрепки;</li> <li>- останов иглы в заданном положении</li> </ul>
<b>фирмы «Дюркоп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>						
<b>295 D</b>	- 183082	2000	10	Зубчатая рейка и шагающая лапка	Легкие, средние и тяжелые труднотранспортируемые материалы, в т.ч. кожа	<ul style="list-style-type: none"> <li>- авт. обрезка ниток;</li> <li>- подъем лапки;</li> <li>- выполнение закрепки</li> </ul>
	- 185082	4000	6			
<b>219 D</b>	- 124176	5000	6	Дифференциальный нижний и регулируемая верхняя рейка	Легкие и средние, сложные в пошиве: шелк, бархат, вельвет, тонкие х/б ткани	<ul style="list-style-type: none"> <li>- авт. обрезка ниток;</li> <li>- подъем лапки;</li> <li>- выполнение закрепки;</li> <li>- нож для обрезки срезов</li> </ul>
	- 124276	5000	6			
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
<b>DB2-B781</b>	-1; -2	4000	4	Дифференциальный транспортер	Тонкие материалы	МПУ
<b>DB2-B774</b>	-003	4500	4		Средней толщины	<ul style="list-style-type: none"> <li>- авт. обрезка ниток;</li> <li>- МПУ. Беспосадочная строчка</li> </ul>

1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
<b>885</b>	103	6000	3.8	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя	Легкие материалы	
	283; 363; 483					- обрезка ниток
	463; 563					- обрезка ниток; - выполнение закрепки
	280; 360; 380	6000	3.8		Легкие и средние материалы	- обрезка ниток
	460; 560					- обрезка ниток; - выполнение закрепки
	101	6000	3.8		Средние материалы	
	281; 361; 381					- обрезка ниток
	461; 561					- обрезка ниток; - выполнение закрепки
	108	3350	6.0		Тяжелые материалы	
	268; 288; 368					- обрезка ниток
	388; 468; 568					- обрезка ниток; - выполнение закрепки
	<b>фирмы «Типикал» («Typical»)</b>					
<b>GC0302</b>	-HD2	2000	8.0	Нижний и верхний (шагающая лапка)	Тяжелые материалы	- авт. обрезка ниток; - выполнение закрепки

## 2.2 Двухигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка 301.304 типа

Класс оборудования	Подкласс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Расстояние между иглами, мм			Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Дополнительные данные
1	2	3	4	5			6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>									
<b>ЛН-518</b>	S032	1800	4.0				Дифференциальный верхний и нижний	Джинсовые ткани	
<b>ЛН-1152</b>	F	4000	4,0	3.2	6.4	7.9	Отклоняющаяся игла	Трикотажные и бельевые	- выполнение закрепок
	A	4000	4.0	2.4	7.9	25.4			Сорочечные, платьевые ткани
				3.2	9.5	28.6			
				4.0	11.1	31.8			
				4.8	12.7	34.9			
	S	4500	4.0	5.6	15.9	38.1			
6.4				19.1					
S - 4	4500	4.0	7.1	22.2		Платьевые, костюмные, пальтовые ткани	- нож для обрезки ниток		
			3.2	7.9	22.2				
			4.0	9.5	25.4				
				4.8	11.1	28.6			
				5.6	12.7	31.8			
				6.4	15.9	34.9			
				7.1	19.1	38			

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>LH-1152</b>		4500	6.0	4.8 11.1 28.6 5.6 12.7 31.8 6.4 15.9 34.9 7.1 19.1 38.1 7.9 22.2 9.5 25.4		Джинсовые материалы	- выполнение закрепок
<b>LH-2178</b>	GFK-7	4000	5.0		Отклоняющаяся игла	Джинсовые	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки, МПУ
<b>LH-3128</b>	SFC-7	3000	5.0			Платьевые, костюмные, пальтовые	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки, МПУ
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
<b>422</b>	-720	5000	6.0	0.8-20.0	Отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Тонкие блузочные ткани	- отключающиеся иглы; - обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки; - останов иглы в заданном положении
<b>242</b>		2900	6.0		Отклоняющаяся игла	Легкие и средней толщины	
<b>244</b>		3100	4.5	0.8-72.0	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	Легкие и средней толщины	
<b>1246</b>	-706	2700	8.0	2.8-52.0	Зубчатая рейка, шагающая лапка, отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Средние и среднетяжелые материалы и толстые (отделочные) нитки	
<b>фирмы «Дюркоп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
<b>244 D</b>	25555	5000	4	2.5 – 24.0	Нижняя зубчатая рейка	Легкие и средние	- выполнение закрепки

1	2	3	4	5	6	7	8	
<b>98 A</b>	102	2000	6	4-8		Средние		
<b>267 A</b>	203-S	1800	6	1.2-2.4				
	FAP-203-S							
<b>204 A</b>	-102	650	10	5 – 9				
<b>250 D</b>	11555G	5000	4	2.5 – 16.0	Нижняя зубчатая и регулируемая верхняя рейки	Легкие и средние	- авт. обрезка ниток;	
<b>296 D</b>	185082	4000	6	5-12	Нижняя зубчатая рейка и шагающая лапка	Средние и тяжелые сложные в пошиве материалы, в т.ч. бархат, велюр	- подъем лапки;	
	B296-185082	2000	10	5-12			- выполнение закрепки	
<b>244 D</b>	115555	5000	4	2.5 – 24.0	Зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие, средние и тяжелые	- выполнение закрепки;	
<b>294 D</b>	980082	2000	10	3.5-12.0			- обрезка ниток;	
	960062	4000	6	3.5-12.0			- подъем лапки	
<b>380 A</b>	-585	1500	10	3.2-15.1		Средние и тяжелые		
	-535	2000	7	1.6-25.4				
	-105	3000	4.8	1.6-25.4				
	15535	2000	7	1.6-25.4				
	15305	3000	4.8	2.4-25.4				
113535	2000	7	1.6-25.4					
113305	3000	4.8	2.4-25.4		- обрезка ниток;			
							- подъем лапки;	
							- выполнение закрепки	

1	2	3	4	5	6	7	8	
<b>292 D</b>	B296-185082	2000	10	3.5-18.0	Нижняя зубчатая рейка, шагающая лапка и отклоняющаяся игла	Легкие, средние и тяжелые	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки	
	185082	4000	6	3.5-18.0				
<b>294 D</b>	185082	2000	10	3.5-12.0		Зубчатая рейка, отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Средние	- обрезка ниток
		4000	6	3.5-12.0				
<b>267 A</b>	273	1700	6	3 - 25			Средние и тяжелые	- обрезка ниток
	FA-273			3 - 12				
<b>467 A</b>	273	3000	6	3 - 25	Легкие, средние и тяжелые		- обрезка ниток	
	FA-273	3200	6	3 - 25				
<b>294 D</b>	860062	4000	6	3.5-12.0	Зубчатая рейка, шагающая лапка, отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Легкие, средние и тяжелые	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки	
<b>550 A</b>	20-1	2400	6	14.0	Зубчатая рейка, шагающая лапка, отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Средние	- авт. обрезка ниток; - выполнение закрепки	
<b>221 A</b>	76-FA2	1000	10	4.8 – 24.0	Зубчатая рейка, шагающая лапка, отклоняющаяся игла и тянущие ролики	Средние и тяжелые	- обрезка ниток; - подъем лапки; - выполнение закрепки	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>								
<b>LT2-B848</b>		3000	4	3.2...12.7	Нижняя зубчатая рейка	Легкие материалы	- авт. обрезка ниток; - отключающиеся иглы; - подъем лапки	
<b>LT2-B845</b>	3	3000	5	2.4...15.9		Средние материалы	- авт. обрезка ниток;	
	5					Тяжелые материалы	- отключающиеся иглы;	
7	Сверхтяжелые материалы				- подъем лапки; - нож для обрезки края материала			

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>LT2-B8450</b>		3000	5	4.0 8.0 16.0 4.8 9.6 6.4 12.7	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Средней толщины	- отключающиеся иглы, МПУ
<b>LT2-B847</b>	-1	4500	5	3.2 12.8 4.8 19.2 6.4		Тонкие	- авт. обрезка ниток
	-3					Средние	
	-5					Толстые	
	-7					Сверхтолстые	
<b>LT2-B875</b>	-1	3000	7	3.2 8.0 4.0 9.6 4.8 12.8 6.4 16.0		Тонкие	- авт. обрезка ниток; - отключающиеся иглы; - подъем лапки
	-3					Средние	
	-5					Тяжелые материалы	
	-7					Сверхтяжелые материалы	
<b>LT2-B845-900S</b>	-3	3000	5	1.6 5.6 11.2 3.2 6.4 12.8 4.0 8.0 16.0 4.8 9.6		Средние	- авт.обрезка ниток; - направитель края детали
	-5				Толстые		
	-7				Сверхтолстые		
<b>LT2-B838</b>		3000	8	6.4 12.8 19.2 9.6 16.0 25.4	Сверхтолстые материалы, кожа		
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>							
<b>974</b>	-263	3000	5	3.2...12.0	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Легкие и средние	- обрезка ниток
<b>979</b>	-261	2500	6	4.8...12.0		Средние и тяжелые	
<b>87N-5-MK11</b>	-403	3000	7	3.2 4.8 6.4		Средние	- обрезка ниток; - авт. выполнение закрепки
	-405				Тяжелые		
	-407				Сверхтяжелые		
<b>фирмы «Типикал» («Typical»)</b>							
<b>GC 6842</b>	MD3	4000	4.0	6.4	Нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла	Материалы для верхней одежды	- обрезка ниток; - авт. выполнение закрепки
<b>GC 6842</b>	HD3	3000	5.0	6.4		Сред., тяжелые материалы для верх. и спецодежды, джинсовые ткани	

## 2.3 Одноигольные универсальные швейные машины цепного стежка

### 2.3.1 Стачивающие машины обычной прямолинейной строчки

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
<b>5483</b>	811/01	101	4000	6.0	Нижняя зубчатая рейка	Средней толщины	- обрезка ниток; - подъем лапки; - останов иглы в заданном положении
	814/01	401	7000	6.0	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	Легкие и средней толщины трудно-транспортируемые материалы	---//---//--- - нож для обрезки края материала; - выполнение закрепки
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
<b>933 D</b>	403	401	7000	4	Нижняя зубчатая рейка	Легкие и средние	
	10105	401	6000	4	Зубчатая рейка и тянущие ролики		
	35403	401	6000	4			- обрезка ниток
	15-1	401	4700	6		Средние	- обрезка ниток; - подъем лапки
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>							
<b>GK 0056</b>	2		4000	5.0		Трикотажные материалы средней толщины	



### 2.3.2 Беспосадочной строчки

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Дюркоп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
<b>477 А</b>	170-G2	401	3200	9	Нижняя зубчатая рейка, шагающая лапка и отклоняющаяся игла	Средние и тяжелые	- нож для обрезки края материала
	VA-170	401	2900	6		Тяжелые	

### 2.3.3 Строчки с регулируемой посадкой

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
<b>MH-484</b>		401	5500	4.0	Дифференциальный	Сорочечные, платьевые, костюмные ткани, трикотажные полотна	- авт. обрезка ниток; - выполнение закрепок
<b>MH-486</b>	5	401	4500	5.0		Костюмные ткани	- авт. обрезка ниток
<b>MH-481</b>		401	5500	4.0		Джинсовые	- авт. обрезка ниток

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
<b>5487</b>	811/01	101	3500	10.0	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя	Ткани средней толщины	- обрезка ниток; - подъем лапки; - останов иглы в заданном положении
	814/01	401	5000	6.0		Легкие и средней толщины	---//---//--- - нож для обрезки края материала; - выполнение закрепки
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
<b>934 D</b>	153KR	401	4000	6	Дифференциальный	Легкие и средние	
<b>550 A</b>	12-5	401	3200	6	Нижний дифференциальный и регулируемая верхняя рейка	Средние	- нож для обрезки края материала
	12-9	401	3200	6			
<b>939 D</b>	7115	401	5000	4	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя	Легкие и средние	- нож для обрезки края материала
	16106	401	5000	4		Легкие, средние и среднетяжелые	- обрезка ниток
<b>929 D</b>	14185	101	4000	8		Средние	- обрезка ниток
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>							
<b>F20-00</b>	1CD-01	401	8500	3.2	Дифференциальный транспортер	Легкие и средние материалы	
	1CD-04	401	8000	3.2		Средние материалы и трикотаж	
	1CU-01	401	9000	3.0			
<b>F20-12</b>	1CD-01	401	7500	3.6		Средние материалы	Для окантовывания деталей. Ширина окантовки в готовом виде 5 или 6 мм

## 2.4 Двух-, трехгольные универсальные швейные машины цепного стежка

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Расстояние между иглами, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>								
<b>MS-1910</b>		2×401	4000	4.0	3.2 4.8 6.4 4.0 5.6	Верхний роликовый и нижний	Платьевые и костюмные ткани	
<b>MS-1261</b>		2×401	3600	4.0	5.6 7.9 6.4 9.5	Верхний роликовый и нижний	Костюмные, джинсовые, вельветовые	
<b>МН-2600</b>		2×401	6000	4.0	3.2...12.7		Костюмные	
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>								
<b>5483</b>	814/02	2×401	6000	3.5	1.6...2.8	Нижняя зубчатая рейка	Легкие и средней толщины	- обрезка ниток; - подъем лапки; - останов иглы в заданном положении
	814/01	2×401	6000	4.5	0.4...12.8	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики		- останов иглы в заданном положении
	814/06	406	6000	4.5	4.5 6.0	Нижняя зубчатая рейка	Средней толщины	
	818/55	406	5500	4.5	4.8 6.4 7.2			

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>
<b>5487</b>	814/01x	2×401	5000	4.5	0.8...12.8	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя	Средней толщины	- останов иглы в заданном положении
	814/06	406	5000	4.5	6.0			- обрезка ниток; - останов иглы в заданном положении
<b>5489</b>	814/01x	3×401	4600	4.5		Нижний дифференциальный	Толстые и средней толщины	- подъем лапки; - останов иглы в заданном положении
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>								
<b>GK 0056</b>	-1		4000	5.0	6.4		Трикотажные материалы средней толщины	

## 2.5 Машины специального назначения

### 2.5.1 Одноигольные краеобметочные машины (двух- и трехниточные)

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Ширина обметывания, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Дополнительные данные	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>									
МО-3604	B-0E4		6000	4.0		Дифференциальный нижний	Платьевые, сорочечные, костюмные		
МО-3704	B-0D4		7000	4.0	3.2	Дифференциальный верхний и нижний		- авт.обрезка цепочки ниток	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>									
EF4-V81	A		6500	3.8	4...7	Дифференциальный верхний и нижний		- авт.обрезка цепочки ниток; - подъем лапки	
EF4-V41	-01	505	8500	3.8	5.0	Дифференциальный транспортер	Легкие и средние		
	-05	503		5.9			Средние		
	-06	505		5.9			Тяжелые		
EF4-B641	-005	503	8500	3.6	4 и 5			Тонкие	
	-006	504	8500	3.6	4			Тонкие и средние	
	-001		8500	3.6	3, 4, 5, 6				

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>EF4-B641</b>	-008		8000	3.3	5	Дифференциальный транспортер		Присборивание одой из деталей
	-009		8000	3.3	5			Присборивание одой из деталей с вкладыванием канта
	-002		8500	2.5	5, 6, 7			Толстые трикотажные полотна
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>								
<b>F27-00</b>	1CD-02	504	9000	3.5	1.2 2.0 3.0			
	1CD-01				1.5 2.5 3.5			
					4.1 5.0 6.0			
					4.6 5.6			
<b>F17-34</b>	1CD-13	504	8000	3.0	3.8 4.5	Нижняя зубчатая рейка	Трикотажные материалы, купальники	Прикрепления эластичных лент
<b>F27-29</b>	1CD-05	504	8500	3.5	2.8 3.3 3.8 5.0			Обметывание с прокладыванием эластичной тесьмы или нити
	1CD-02				4.1 4.6 5.0 5.6			
<b>F27-01</b>	1CD-04	504	9000	3.5	2.8 3.3 3.8 5.0			Соединения деталей с вкладыванием кромок
	1CD-02		9000		4.1 4.6 5.0 5.6			
<b>F27-22</b>	1MD-01	504	7500	3.7	5.0 6.0			Присбариванием нижней детали с вкладыванием шнура
<b>F27-30</b>	1CD-07	504	6500	3.5	3.8			Притачивание кружев по срезам
<b>F27-34</b>	1CD-02	504	5500	3.5	3.8			Притачивание эластичной тесьмы
	1CD-01	504	8000		4.1 4.6 5.0 5.6			
	1CD-12	504	8000		3.8			Притачивание эластичной тесьмы с присбариванием нижней детали

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>F27-38</b>	1CD-01	504	7500	3.5	3.8			притачивание кантов
<b>Omni- tex C07-00</b>	1CD-01	504	6500		4.1	Нижняя зубчатая рейка	Нижний и верхний трикотаж	
	1CD-07				3.3			
<b>053-00</b>	01	501	3200		0.8...3.0	Дисковый транспортер		соединение деталей с прокладыванием укрепляющих полосок
	06				4.5			
<b>053-01</b>	01				4.0			
<b>фирмы «Типикал» («Typical»)</b>								
<b>GN 2000</b>	-3B		7000	3.8	2.0	Дифференциальный	Тончайшие	
<b>GN793</b>			6000	3.6	4.0		Легкие, средние и трикотаж	
<b>фирмы «Пегасус» («Pegasus»)</b>								
<b>EX 5204</b>	-01	504	8500	5.2	3, 4, 5	Дифференциальный транспортер	Легкие	- подъем лапки;
	-02						Средние	- обрезка ниток
<b>M752</b>	-16S2	504	6500	5.3			Легкие	- подгибка среза;
	-180		7000				Средние	- обрезка ниток
	-17		7000				Легкие, средние	- обрезка ниток
<b>фирмы «Альтин» («Altin»)</b>								
<b>8516</b>	100-05	504	7100	1.2-3.2		Дифференциальный транспортер	Очень легкие и тонкие	- обрезка ниток; - подъем лапки
	100-07		8000				Тонкие ткани	
	100-09		8000				Средние	

### 2.5.2 Двух-, трехгольные стачивающе-обметочные машины

Класс оборудования	Под-класс	Тип стека	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Расстояние между иглами, мм		Ширина обметывания, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы (ткани)	Назначение машины	Дополнительные данные
					Общая ширина шва, мм						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>											
<b>АЕС-155</b>	2514	401.503	4000	4.0	5.2		Дифференциальный транспортер	Сорочечные, платьевые, костюмные		- авт. обрезка цепочки ниток	
	2516	401.504	4000	4.0	6.4						
<b>МО-3914</b>	E-BE6	401.504	8000	4.0	3.2	4.0		Платьевые			
<b>МО-3916</b>	E-DD4		7500	4.0	4.8	3.2					сборка верхнего слоя ткани
<b>MOR-3916</b>	E-DD6		6000	4.0	4.8	3.2					
<b>МОГ-3716</b>	E-FH6		6000	4.0	6.4	7.9		Джинсовые			
<b>МОJ-3914</b>	E-CH6		6000	5.0	4.0	6.4					
<b>МОJ-3643</b>	E-FB6-40H/T041	401.505	6000	4.0			Платьевые, сорочечные, костюмные, джинсовые				



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>										
<b>FD3-B251</b> <b>FD3-B252</b> <b>FD3-B251</b> <b>FD3-B252</b>	-021	602 605	6000	4.2	3.2 5.6 4.0 6.4 4.8		дифференциальный	Эластичные материалы (купальники) и трикотаж	Настрачивание отделочных полосок по горловине	
	-033				4.8 6.4 5.6				Соединение деталей встык	
	-071	602 605	6000	4.2	3.2 5.6 4.0 6.4 4.8				Настрачивание кружев по срезам	
	-0X1		5000	4.2	4.0 5.6 4.8 6.4				Подшивание низа с подрезанием среза	
<b>FD3-B256</b> <b>FD3-B256</b>	-0W1	602 605	4500	4.2	5.6 6.4		дифференциальный	Трикотаж (спортивные костюмы)	Притачивание эластичной тесьмы	- авт. обрезка ниток; - подъем лапки
	-056				4.0 4.8				Застрачивание верхнего среза брюк	
	-0X6				5.6 6.4				Застрачивание верхнего среза брюк с подрезанием среза	
<b>FD4-B271</b>	-071	406	5000	3.6	3.2 5.6 4.0 6.4 4.8		дифференциальный		Притачивание кружев	
	-021		6500		Окантовывание срезов полоской ткани					
<b>EF4-B651</b>	-021	401.503	8500	3.6	1.8	4	дифференциальный	Тонкие ткани		
<b>MA4-B661</b>	-061	401.504	8000	3.6	2	2-5				
	-062	401.503	8000	3.6	2	2, 3				
<b>EF4-B651</b>	-033	401.503	8000	3.3	2.2	5			Присборивание одной из деталей	
<b>MA4-B661</b>	-067	401.504	8000	3.3	2	4, 5				

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>	
<b>EF4-B651</b>	-037	401.503	8000	3.3	2.2	5			Присборивание одной из деталей с вкладыванием канта		
<b>MA4-B661</b>	-073	401.504	8000	3.3	2	4					
	-077		8000	3.3	5	6					
	-063	401.504	8000	3.6	3	3-5					
	-069	401.503	8000	3.3	3	5					
<b>MA4-B694</b>	-077	401.504	5000	3	5	5	дифференциальный	Тонкие, средние	Присборивание одной из деталей с вкладыванием канта		
<b>EF4-V61</b>	-63	401.504	7500	3.8		5	дифференциальный	Средние			
<b>MA4-B661</b>	-065	401.504	8000	3.6	5	4-7		Средние и толстые			
	-066	401.503	8000	3.6	5	5-7		Тяжелые материалы			
	-094	401.504	8000	3.6	7	3, 5, 7					
	-088	401.503	8000	3.6	5	5, 6					
<b>EF4-V61</b>	-92	401.504	6500	5.0							
<b>MA4-B693</b>	-092	401.504	6000	3	5	6					Толстые ткани
<b>EF4-B651</b>	-027	401.503	8500	2.5	2.2	5-7					Толстые трикотажные полотна
	-031	401.503	8000	3.6	3	7					
	-056	401.503	8500	3.6	2.2	6					
	-057	401.503	8500	2.5	2.5	7					

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>		
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>												
<b>F27-00</b>	2MD-18	512	7500	3.2	2.0	4.0 6.5 5.5 7.5	Дифференциальный транспортер	Трикотажные материалы, купальники	малорастяжимое соединение	механизм отключения игл		
	2CD-15	512	7500	3.5	2.5	5.0 7.0 5.2						
	2MD-36	514	7500	3.2	2.0	4.0 6.5 5.0 7.5						
	2CD-21	504(514)	7000	3.5	2.5	3.3 6.5 5.5						
	2MD-24	504, 512 или 514	7000	3.0	2.5	5.5 8.0 7.0						
<b>F27-22</b>	1MD-06	512	7500	2.5	2.5	5.0 7.0	Дифференциальный транспортер	Трикотаж				
	2CD-31	504(514)	7500	2.5	2.5	5.5						
<b>F27-01</b>	2MD-06	512	7500	3.2	2.0	4.0 6.5 5.5 7.5			Дифференциальный транспортер	Трикотаж	Соединение деталей с вкладыванием декоративных лент или кромок	
	2MD-11	514	7500	3.2	2.0	4.0 6.5 5.5 7.5						
	2MD-05	512	7500	3.2	2.5	5.5 8.0 7.0						
<b>F29-22</b>	2CD-02	515 (516)	7500	2.5	1.0	5.0			Соединение деталей с посадкой			
	2CD-03	515 (516)	7500	2.5	2.5	4.5, 5.0						
	2MD-04	515 (516)	7500	2.5	5.0	5.0						

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>		
<b>F29-23</b>	2CD-03	515 (516)	7500	2.5	2.5	4.5, 5.0	Дифференциальный транспортер	Трикотаж	Соединение деталей с посадкой и вкладыванием декоративного канта			
	2MD-04	515 (516)	7500	2.5	5.0	5.0						
<b>Omnitex C07-00</b>	2CD-01	512	6500			7.0		Верхний трикотаж				
	2CD-20	514	6500			7.0						
<b>647-00</b>	2MF-20	514	5500	3.2		7	Нижняя дифференциальная зубчатая рейка и верхний регулируемый транспортер	Трикотажные эластичные материалы		Механизм отключения игл		
	2CF-31	504(514)	7000	2.8		3.3 5.5					Легкие и средние	
	2CF-01	515 (516)	7000	2.8	5	3.3 5.0						
	2LF-01	515 (516)	6000	3.7		4 и 5						Средние Тяжелые
	2MF-01	515 (516)	6000	3.7		5.5						
<b>F29-00</b>	2CD-03	515 (516)	8000	3.0	1.0	2.5 3.2 3.0 5.0	Дифференциальный транспортер	Легкие и очень легкие ткани				
	2CD-01	515 (516)	8000	3.0	2.0	3.5 5.5 4.2						
	2CD-23	515 (516)	8000	3.0	5.0	5.5						
	2CD-05 2CD-55	515 (516)	8000	3.0	2.5	3.5 5.0		Льняные, х/б легкие и среднетяжелые				
	2CD-06	515 (516)	8000	3.0	5.0	2.0 5.5						
	2CD-19	515 (516)	6000	3.7	10.0	4.0 5.0						
	2MD-06	515 (516)	7500	3.7	5.0	2.0 5.5						
<b>F29-12</b>	2CD-02	515 (516)	7500	3.0		4.5		Средние и очень тяжелые	- окантовывание срезов			

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>	
<b>Omnitex C09-00</b>	2CD-01	516	6500			3.5	Дифферен- циальный транспортёр	Легкие ткани			
	2MD-01	516	6500			5.5		Средние, тя- желые, очень тяжелые			
<b>629-00</b>	2MD-01	401.503	7000	3	5	5.5		Нижняя дифферен- циальная зубчатая рейка	Средние трудно- транспорти- руемые ма- териалы		
	2CS-06	401.503	5500	3	2.5	5.5					
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>											
<b>GN2000</b>	-4H		6500	3.8	2.0	4.0	Дифферен- циальный			- подъем лапки;	
	-5H		5500	5.0		6.0		Тяжелые ткани		- обрезка ниток	
<b>фирмы Пегасус («Pegasus»)</b>											
<b>EX3216</b>	-01		7500	5.2	2.0	3 4 5	Дифферен- циальный	Легкие и сверхлегкие		- подъем лапки; - обрезка ниток	
	-03		7500	5.2	3.0	4 5 6		средние			
	-A04		6500	5.2	5.0	5 6		Тяжелые, джинс			
	-42		7000		3.0	4 5 6		средние	- образование сборки		
	-53		7000		3.5	4 5			- притачивание тесьмы		
	-42P2		7000		3.0	4 6			- образование сборки и про- кладывание шнура		

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>	<i>10</i>	<i>11</i>
<b>EX3244*</b>	-04		6500	4.0			Дифференциальный	Платьевые, сорочечные, костюмные		
	-A04		6500	4.0				Тяжелые костюмные, джинс		
<b>M732</b>	-36		6500	5.3	3.0	4.0		средние		
	-86		5500	5.3	5.0	6.0		тяжелые		
	-48P2		5000	5.3	3.0	4.0		Средние и тяжелые	- образование сборки и прокладывание шнура	

### 2.5.3 Специальные машины для выполнения шва взамок

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
<b>MS-1190</b>	D/ VO45R	2×401	4000	3.2	Верхний роликовый и нижний	Платьевые и сорочечные ткани
<b>MS-1261</b>	F/ VO45S	3×401	3600	4.2		Джинсовые ткани
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
<b>DT6-B962</b>		2×401	5000	4		Сорочечные
<b>DT6-B925</b>			4000	3.2		Брюки, куртки
<b>DT6-B926</b>	-5-5		3600	4.2		
	-7A		3600	4.2	Тянущий ролик	Тяжелые и очень тяжелые материалы

### 2.5.4 Плоскошовные машины (двух- и трехигольные)

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Расстояние между иглами, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Назначение машины	Дополнительные данные
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>									
<b>MFB-2600</b>		406	3000	3.2	4.8 5.6 6.4	Нижний дифференциальный	Костюмные, джинсовые	Изготовление шлевок	Ширина в готовом виде 8...20мм
	ННМУ/V033	406	5500	3.2			Костюмные		Рулонное питание
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>									
<b>FD4-B271</b>	-0T1	406	6500	3.6	4.8 5.6 6.4		Легкие	Изготовление шлевок	
	-0U1		4500	4.2			Средние		
	-0U2						Тяжелые		
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>									
<b>GK 31030</b>	-12	406	4000	3.3	4.8	Дифференциальный	Легкие и средние ткани	Изготовление шлевок	
	-5A		4000	3.3	4.5		Легкие и средние ткани и трикотаж		
	*		4000	3.3	4.8 5.6 6.4				
	-11*		4000	3.3	6.0				
	H*		2000	3.5	6.4		Тяжелые материалы		

### 2.5.5 Машины зигзагообразного стежка

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Максимальная ширина зигзага, мм	Двигатель материалов	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>								
<b>LZ – 2280</b>		304	5500	2,5	3, 5, 8, 10	Дифференциальный верхний и нижний	Трикотажные и бельевые	
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>								
<b>938</b>	-R	301 304	6000	2,5	4.5	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	Легкие и средней толщины	<ul style="list-style-type: none"> <li>- авт. обрезка ниток;</li> <li>- подъем лапки;</li> <li>- выполнение закрепки;</li> <li>- останов иглы в заданном положении;</li> <li>- нож для подрезания нижнего слоя материала</li> </ul>
<b>939</b>		301 304	5500	4,5	6	Дифференциальный нижний и тянущие ролики		
<b>917</b>	-706	301 304 308	4500	2,5	10	Нижняя зубчатая рейка и регулируемая верхняя	Легкие и средней толщины	<ul style="list-style-type: none"> <li>- авт. обрезка ниток;</li> <li>- подъем лапки;</li> <li>- выполнение закрепки;</li> <li>- останов иглы в заданном положении</li> </ul>
<b>837</b>	-706	301 304	4200	2,5	6		Ткани средней толщины	
<b>918</b>		301 304 308	4500	6,0	10	Нижняя зубчатая рейка и тянущие ролики	Легкие, средние, среднетяжелые материалы и толстые (отделочные) нитки	



1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы «Дюркопф Адлер» («Durkopp Adler»)</b>								
<b>265 D</b>	115208	301 304	5000	4	6	Нижняя зубчатая рейка	Любые	- обрезка ниток; - выполнение закрепки; - подъем лапки
	11890 3	301 304	5000	2.5	3		Легкие	---//---//--- - нож для подрезания нижнего слоя материала
	10204	301 304	5000	4	6	Зубчатая рейка и тянущие ролики	Средние и среднетяжелые	
<b>267 D</b>	5085144	309	5000	2.5	8	Нижняя зубчатая рейка	Легкие и средние	
	7035149	301 304	5000	2.5	6			
<b>268 D</b>	-4903	304	5000	4	6	Дифференциальный	Легкие и средние	- нож для подрезания нижнего слоя материала
<b>98 A</b>	-2-8	301 304	2000	6	8	Нижняя зубчатая рейка	Средние	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>								
<b>LZ2-B852</b>	-003	304	5200	4	5		Легкие материалы	
<b>LZ2-B853</b>	-003	304	5000	5	8			
<b>LZ2-B861</b>	-1	304	2000		12		Средние материалы	
<b>LK3-D852</b>	-003	304	5200		5		Эластичные материалы	
<b>LK3-D853</b>	-003	304	5000		8			

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>								
<b>GC20U33</b>			2000	5.0	8.0		Легкие и средней толщины	
<b>GT655</b>	-01		5000	2.5	8.0			
	-02		5000	5.0	8.0			
<b>TW7</b>	-652		1800	5.0	12.0		Средние и тяжелые	

### *2.5.6 Спецмашины для сметочных работ (тип стежка 101)*

Класс оборудования	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Обрабатываемые материалы (ткани)	Назначение машины
1	2	3	4	5
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>				
<b>ML-111</b>	1800	10.0	Костюмные	
<b>фирмы «Штробель» («Strobel»)</b>				
<b>530</b>	2000	6-12		Для выметывания обтачных краев

### *2.5.7 Подшивочные машины*

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Обрабатываемые материалы (ткани)	Назначение машины
1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
<b>СВ-638</b>		103	2500	8.0	Бельевые, сорочечные, платьевые и костюмные	Подшивание низа изделия
<b>СВ – 640</b>		103	2500	8.0		

1	2	3	4	5	6	7
<b>СВ – 641</b>		103	2500	8.0	Бельевые, сорочечные, платьевые и костюмные	
<b>фирмы «Штробель» («Strobel»)</b>						
<b>103</b>	-280	103	2200		Очень деликатные материалы	Подшивание низа изделия
	-161	103	1800		Очень тонкие ткани и трикотажные полотна	--/--
	-150	103	2200		Легкие, средние ткани и трикотажные полотна	--/--
<b>123</b>	-10D	105	2200	9	Легкие ткани и трикотажные полотна	--/--
<b>45</b>	-161	103	2200	5-8	Особо тонкие и трикотаж	--/--
	-260	103	2200	5-8	Легкие и средние	
	-162	103	2200	5-8	Бархат, велюр и т.п.	
	-165	103	2200	5-8	Костюмные, пальтовые	
	-123	105	1800	4.5-7.5	Ткани и трикотаж с $M_s \leq 400 \text{г/м}^2$	
<b>339 LD</b>		306	1200	2-10	Тонкие и жесткие ткани	Подшивание припусков
<b>170</b>	-11D	103	3500	5-8	Костюмные и пальтовые	Подшивание низа брюк
	-20D	103	3800	5-8		Подшивание подкладки брюк
<b>227D</b>		318	1200	2-6		Подшивание подкладки рукавов к припускам рукава из основного материала
<b>226D</b>		318	1200	2-10		Подшивание подкладки в изделиях
<b>310D</b>		313	1200	2-6		
<b>317D</b>		404	1400	2-10		
<b>313</b>	-60D	107	1200	2-10		Пришивание подкладки к двусторонним пальто и пакетам из дублированных материалов

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>
<b>316</b>	-12D	404	1400	2-10	Костюмные и пальтовые	Пришивание нижнего воротника к горловине
<b>325</b>	-40D	301	1200	2-6		Втачивание рукава подкладки в пройму изделия
<b>325</b>	-43D	301	1200	2-6	Меховая одежда	Подшивание припуска на подгиб подкладки
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>						
<b>GL 13101</b>	-2R		2500	8.0	Легкие материалы, кружево, шелк	
			2500	8.0	Средние материалы	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
<b>CM2- B938</b>		103	3000	8.5	Легкие, средние и тяжелые материалы	
<b>CM2- B931</b>		103	2300	8.5	Ткани средней толщины	
<b>CM2- B935</b>		103	2300	9	Толстые ткани	
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
<b>Omni- tex C07-10</b>	1CD- 06	503	6500	3.2	Нижний и верхний трикотаж	
<b>F27-10</b>	1CD- 06	503	9000	3.5		
<b>053-05</b>	01	501	3200			

### 2.5.8 Распшивочные машины

Класс оборудования	Подкласс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Двигатель материала	Количество игл / ниток	Расстояние между иглами, мм	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы Пегасус («Pegasus»)</b>								
<b>FS700</b>		4200	2.5	дифференциальный	4 / 6	5.2 6.0	Все виды: от нижнего белья до верхней одежды из шерсти	- два вида швов: внахлест и встык - горизонтальный нож для обрезки припусков - подъем лапки - обрезка ниток
<b>WT 562</b>	-02	5500	4.5	Верхний и нижний	2,3 / 3, 5	4 4.8 5.6 6.4	Легкие и средние	- подъем лапки - обрезка ниток
	-01	5500	4.5		2,3 / 3, 5	3.2	Средние	
<b>WT 664</b>	-01	5500	4.5		2,3 / 3, 5	4 4.8 5.6 6.4	Средние	Цилиндрическая платформа - подъем лапки - обрезка ниток
	-03	5500	4.5	2,3 / 3, 5	4 4.8 5.6 6.4	Тяжелые		

### 2.5.9 Стегальные машины (тип стежка 103)

Класс оборудования	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные, назначение машины
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>
<b>фирмы «Штробель» («Strobel»)</b>				
<b>KA-ED</b>	3000	6.5	Костюмные	- авт. одновременная стежка обеих лацканов пиджаков и жакетов. Расстояние между строчками 4...15мм, МПУ
<b>58-1K</b>	3500		Любые виды материалов	
<b>143-10D</b>	2000	5-8	Меховые	Простегивание подкладки пальто и жакетов

### 2.5.10 Машины для имитации ручного стежка

Класс оборудования	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Максимальная длина стежка, мм	Обрабатываемые материалы	Дополнительные данные, назначение машины
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>
<b>фирмы «Риис» («Reese»)</b>				
<b>Deco 2000</b>	420			Может применяться для вспушки

## 2.6 Полуавтоматы

### 2.6.1 Петельные полуавтоматы

Класс оборудования	Под класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Вид петли	Размеры петли, мм	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
LBH-783	NB	304	3300	Сорочечные и блузочные	прямые с закрежкой		- авт. обрезка ниток
LBH-790	RS	304	4000				- петли на планке мужской сорочки; - авт. обрезка ниток
LBH-791	S/AO-26	304	4000			(2.5...5.0) x (13...40)	- на стойке воротника
ASF-182		404	2700				- на рукавах без разметки их месторасположения. Укладчик деталей. МПУ
ACF-171	-719S	304	4000				- на планке мужской сорочки Число петель 5, МПУ
MEB-1891		404	2000	Костюмные, плащевые, пальтовые	с глазком	(2.0...4.0) x (10...40)	
MEB-2688	J	404	2000	Костюмные Джинсовые	с глазком без закрежки		МПУ
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
3117	-30-31	304	3200	Сорочечные			

	-7	304	3200	Костюмные			- петли в брюках
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
<b>576 D</b>	1110	304	4000	Сорочечные и блузочные		длина до 22	
<b>741 D</b>	7-20	304	4000			4x22	- петли на планке мужской сорочки Укладчик деталей
<b>558 D</b>	21301	404	2000	Костюмные	с глазком без за- крепки	длина 24	
	51301	404	1860		с глазком и по- перечной за- крепкой	длина (10...50)	
	41291	404	2000		с глазком и кли- новидной за- крепкой	длина (14...28)	- на брюках
	41191	404	2000	Джинсовые			
<b>558 D</b>	31391	404	2000	Курточные и об- легченные паль- товые	с глазком без за- крепки	длина 28	
<b>578 D</b>		404	2000	Трикотаж (спор- тивная одежда)	с прямой за- крепкой	длина 16	
<b>578 D</b>	12231	404	2000		с глазком и за- кругленной за- крепкой	длина до 24	
<b>578 D</b>	13211	404	2000		с глазком и пря- мой закрежкой	длина до 16	
<b>558 D</b>	31393	404	1860		без глазка	длина (6...34)	



1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
<b>BAS-510</b>		304	3600	Сорочечные и блузочные		(2...4.6)x(11...22)	- петли на планке мужской сорочки Число петель 2...10. - авт. обрезка ниток, МПУ
<b>LH4-B816</b>	-21		4000			(2...6)x(9.5...32)	- петли на манжетах и стойке воротника
<b>LH4-B814</b>	-2		3300	Сорочечные, костюмные, пальтовые		(2...6)x(6.4...32)	
<b>LH4-B800</b>	E2		4000		6x70	МПУ	
<b>HM-8180</b>	2		3600		(2...6)x48		
<b>DH4-B980</b>			2000	Костюмные	с глазком и конусной закрепкой или без	(1.5...3.2)x до38	- авт. обрезка ниток. МПУ
	-02		2000	Джинсовые		(1.5...3.2)x до38	
<b>LH4-B814</b>	-5		2800	Костюмные, пальтовые		(2...6)x(32...48)	
	-3		3300	Трикотаж	с каркасной ниткой	(2...6)x(6.4...32)	
	-4		3300			(2...6)x(10...32)	
<b>LH4-B800</b>	E3		4000			6x70	МПУ
<b>HM-8180</b>	3	3600			(2...6)x48		
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>							
<b>416</b>	-100	304	3600	Легкие и средние		6.4...16	
<b>81N</b>	6-321	304	4000	Легкие	прямые	(2...6) x (6.5...32)	Число стежков 60...360
	6-21		4000			(2...6) x (9.5...32)	Число стежков 58...347
	6-31		4000	Средние		(2...6) x (9.5...32)	Число стежков 147...360
	6-331		4000			(2...6) x (32...48)	Число стежков 60...360

	4-МК11		2800	Тяжелые		(2...6) x (32...48)	Число стежков 60...360
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>							
<b>GT670</b>	-01	2ни т чел	3600	Ткани для верх- ней одежды	прямые		- прорезка петли - обрезка ниток
	-02		3600	Трикотаж			
<b>S-A10</b>	782		3600			(2.5...5.0)x33	
<b>S-A9</b>	1-6	цеп	1800		с глазком и кар- касной нитью	(2.0...3.0)x (10...38)	
<b>фирмы «Штробель» («Strobel»)</b>							
<b>234D</b>		403	1200	Тонкие и сред- ние костюмные и пальтовые			

### **2.6.2 Полуавтоматы для крепления фурнитуры**

Класс оборудо- вания	Подкласс	Тип стеж- ка	Макс. скорость главного вала, об/мин	Обрабаты- ваемые материалы	Вид пуговиц	Диа- метр пуго- виц, мм	Число стежков	Дополнительные данные
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>								
<b>MB-373</b>	11/Z038	107	1500	Легкие, со- рочечные	Металлические с ушком	до 16,0	8,16,32	- авт. обрезка ниток
	Z025/A014		1500		Плоские с 2 и 4 отверстиями	10...20	8, 16, 32	- авт. подача пуговиц
	BR-1		1500			10...15	8, 16 (2отв.) 16, 32 (4отв.)	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>MB-373</b>	N/BR-10		1500		Плоские с 2 и 4 отверстиями	до 25	8, 16, 32	- авт. подача пуговиц - авт. обрезка ниток
<b>LK-981</b>	555/Z113/BR-2	304	2000	Легкие		3.5	9 или 18	- авт. подача пуговиц
	556/ BR-2		2000	Костюмные и сорочечные		10...20	8 или 16	
	555/ BR		2000	Костюмные и пальто- вые		10...20	9 или 18	
	557/ BR-2		2000	Платьевые и сорочеч- ные		10...20	11 или 22	
<b>LK-1851</b>	555/BR-20			2000		10...20		- авт. подача пуговиц
<b>ACF-162</b>	-373	107	1300	Костюмные и сорочеч- ные		16	- авт. подача пуго- виц, МПУ	
<b>MB-377</b>			1500		Плоские с 4 от- верстиями	10...28		- авт. обрезка ниток
	A/BR-10		1500			9...26		- авт. подача пуговиц - авт. обрезка ниток
<b>ACF-286</b>		304	2000	Костюмные		13...15		- авт. подача пуго- виц, МПУ
<b>LK-1930</b>	SS		2500			8...32	10	МПУ
<b>AMB-187</b>		107	700	Костюмные и плащевые			18	Производительность 1706 пуговиц за 8ч.
<b>AMB-189</b>	NR		850		Плоские, выпук- лые и на ножке		- авт. подача пуго- виц, МПУ	
<b>MB-372</b>			1500	Костюмные	Плоские с 2 и 4 отверстиями, ме- таллические на ножке		8,16,32 или 6,12,24	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>									
<b>3540</b>	4/12	107	1800	Сорочечные и блузочные	Плоские с 2 и 4 отверстиями		14	МПУ	
<b>3306</b>			1800	Костюмные ткани	С ушком		20		
<b>3860</b>	-2/01		1800			9...23	24	- авт.подача пуговиц, МПУ	
<b>3306</b>	7+EA6		1800			Плоские с 2 и 4 отверстиями с подпуговицей и без	6...57	8, 16, 32	- авт. подача пуговиц
	759		1000 / 1800						- обвивка стойки
<b>3860</b>	1/05 +EAG90		1800				9...30	21	- авт. подача пуговиц
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>									
<b>574 D</b>	133290	304		Сорочечные	Плоские с 2 и 4 отверстиями				
	133671/E		Костюмные						
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>									
<b>BAS-550</b>		107	1500	Сорочечные	Плоские с 2 и 4 отверстиями	9...22	8,16,32	- авт.подача пуговиц, МПУ	
<b>BAS-016B</b>			2500			9...22		- авт. подача пуговиц - авт. обрезка ниток	
<b>BE-438B</b>			2500			8...30		- авт. обрезка ниток. МПУ	
<b>CB3-B917</b>	A		1500	Легкие и средние		10...20	8,16,32 или 6,12,24	- авт. обрезка ниток	
<b>LK3-B432E</b>		304	2000	Средние			21,28,35	Длина стежка 0.1...10мм, МПУ	
<b>LK3-B448</b>	BA-15		2000	Трикотаж		9...22	9,18	- авт. подача пуговиц	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>								
<b>447</b>	-102	107	1500		Плоские с 2 и 4 отверстиями	10...20	6,12,24	- авт. обрезка ниток
	-101		1500				8,16,32	
	-602		1500			9...22	6,12,24	
	-601		1500				8,16,32	
<b>UAN1441S</b>			1200			10.2...12.7		- авт. подача пуговиц
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>								
<b>ZN90</b>			300	Джинсовые	Для установки металлической фурнитуры			
<b>GT660</b>	-01	107	1500		Плоские с 2 и 4 отверстиями	10...20	8, 16, 32	- авт. обрезка ниток
<b>S-A11</b>	373		1500	Средние и тяжелые плащевые, костюмные	Плоские с 2 и 4 отверстиями или все виды при использовании спецнасадок	10...28	8, 16, 32	- авт. обрезка ниток
<b>фирмы «Савале-Люкс»</b>								
<b>VHS-350</b>	250				Прикрепление страз			
<b>VHS-400</b>					Прикрепление искусственного жемчуга	4...8		
<b>VHS-600</b>					Прикрепление блесток	4...8		

## 2.6.3 Закрепочные полуавтоматы

### 2.6.3.1 Для изготовления прямых закрепок (тип стежка 304)

Класс оборудования	Подкласс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Размеры закрепки, мм	Число стежков	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
LK-1852	-22	1700	Трикотажные	(1.3...3)x (4...8)	14	
LK-1854	-6	1800			21	
LK-1852	-3	1800			28	
LK-1854	-11	2300	Костюмные, плащевые	(1.5...3)x8	21	
LK-1852	-2	2300			28	
LK-1853	-15	2200	Костюмные, джинсовые	(1.5...3)x (8...16)  (1.5...3)x16	36	
LK-1852	-5	2300			28	
LK-1850		2300			42	
LK-1853	-34	2000	Джинсовые, тяжелые	(1.5...3)x(8...16)	36	
LK-1852	-13	2000			28	
LK-1854	-50	2000		3x16	42	
	-35	2000		3x24	42	
	-24	2200		3.5x24	42	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
LK3-B430	-9	2300	Трикотаж	(1...2)x(3...7) мм	21	
	-7			(1...2)x(4...8)	28	
	-8		Ткани средней толщины	(1...2)x(3...7)	21	
	-4			(1...2)x (6.5...16)	28	

<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>
<b>LK3-B430</b>	-5	2300	Ткани средней толщины	(1...2)x(4...10)	28	
	-1			(1...2)x(7...16)	42	
	-6		Толстые ткани	(1...3)x(6.5...16)	28	
	-3			(1...3)x(7...20)	35	
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
<b>43N</b>	-1-1	2000	Различные материалы	(0...0.3)x (6...14)	28	- авт. обрезка ниток
	-0-4	2300		(1...2)x6.5	28	
	-0-9	2300		(1...2)x(3...7)	21	
	-0-5	2300		(1...2)x(4...10)	28	
	-0-1	2300		(1...2)x(7...16)	42	
	-2-1	2300		(1...3)x(3...7)	21	
	-0-2	2300	Джинсовые ткани	(1...3)x(7...20)	42	
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>						
<b>GT680</b>	-021	2000	Легкие и средние	(7...20)x(1...3)		
	-022	2000	Джинсовые ткани	(7...20)x(1...3)		
<b>S-A12</b>	/430-05	1800	Костюмные и джинсовые	(4...10)x(1...2)		

### 2.6.3.2 Для изготовления фигурных закрепок

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Диапазон шитья, мм	Дополнительные данные
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>8</i>
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
<b>LK-1900</b>	HS	304	2700	Джинсовые ткани	20x40	МПУ
<b>AMS-223CGL</b>		301	2000	Тяжелые ткани	200x300	МПУ

**2.6.3.3 Для изготовления закрепок концов петель (тип стежка 304)**

Класс оборудования	Подкласс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Размеры закрепки, мм	Число стежков	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
<b>LK-1852</b>	-4	2300	Костюмные, плащевые	(1.5...3)х(4...8)	21	
	-1				28	
<b>LK-1853</b>	-16	2200		3х(4...8)	36	
<b>LK-1901</b>	SS	2700	Костюмные, пальтовые	Площадь шитья 20х40мм	10	МПУ
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
<b>LK3-B432</b>	-1	2000		(1...3)х(3...7)	21	
	-2			(1...3)х(4...8)	28	

**2.6.3.4 Для изготовления закрепок в концах карманов (тип стежка 304)**

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Тип кармана	Размеры закрепки / площадь шитья, мм	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	9
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
<b>LK-1900</b>	SS	304	2700	Костюмные ткани	прорезные карманы	--- / 20х40	МПУ
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
<b>3339</b>	110/1 3	301	2000	Костюмные ткани	карманы брюк		
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
<b>LK3-B430E</b>		304	2500	Средней толщины		10...30	МПУ



**2.6.3.5 Для пришивания этикеток, настрачивания эмблем**

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Назначение машины	Диапазон шитья, мм	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
<b>LK-1854</b>	-8	304	1700	Трикотаж	Настрачивание этикеток	Длина строчки 24...34мм	
<b>AMS-206A</b>		304	2000	Джинсовые, плащевые	Пришивание этикеток	40x50мм	МПУ
<b>фирмы «Пфaff» («Pfaff»)</b>							
	4/02	301	2000	Х/б, джинсовые ткани	Настрачивание эмблемы на брюки	60x60м	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
<b>BAS-311A</b>		301	2000	Различные материалы	Настрачивание эмблемы	60x100	МПУ
<b>BAS-326</b>		301	2000			100x180	- авт. обрезка ниток, МПУ
<b>фирмы «Штробель» («Strobel»)</b>							
<b>560</b>	-20D	101	1200	Трикотаж	Прикрепление трикотажных этикеток, кружев		МПУ

### 2.6.3.6 Для пришивания шлевок к брюкам

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Размеры закрепки, мм / размеры шлевки в готовом виде, мм	Число стежков	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
<b>MOL-103</b>		304	2000	Джинсовые	(8...16)x(1.5...3) / (42...78)x(11...16)	28,36, 42	- авт. обрезка ниток
<b>MOL-154</b>		304.30 4	2000		(8...16)x(1.5...3) / (48...78)x(9...16)		МПУ
<b>LK-1854</b>	-10	304	2300	Костюмные ткани	3x(6.5...14)	21	
<b>LK-1852</b>	-20	304	2300		6.5...14	28	
<b>LK-1852</b>	-30	304	2300		13...25	28	
<b>LK-1854</b>	-40	304	1800		18...35	42	
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>							
<b>BAS-700</b>		301	4500	Джинсовые	(8...16)x(1.5...3) / (10...18)x(40...80)		- авт. обрезка шлевки, МПУ
<b>BAS-701</b>		304	2000		(8...16)x(1.5...3) / (10...16)x(40...80)		
<b>LK3-B431</b>	-1	304	2000	Юбки, брюки, рабочая одежда	6...14	21	
	-2				6...14	28	
	-3				14...25	28	
<b>LK3-B431E</b>		304	2000	Мужские брюки	5...25		МПУ

### 2.6.3.7 Прочие закрепочные полуавтоматы

Класс оборудования	Подкласс	Тип стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Размеры закрепки, мм / площадь шитья, мм	Назначение полуавтомата	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
<b>LK-1854</b>	-12	304	2000	Трикотажные материалы	7x10	Пришивание застежек к белью полукруглой закрепкой	Число стежков 42
<b>LK-1900</b>	FS	304	2000	Бельевой трикотаж	--- / 20x40	Настрачивание бретелей в женском белье	Число стежков 10, МПУ
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
<b>3338</b>		304	4000		(8...40)x8		
<b>3339</b>	103/0 1	301	2000		60x60	Закрепление шлицы в сорочках	
	334/0 1	301	2000			Стачивание углов шлицы рукава	

### **2.6.4 Полуавтоматы для настрачивания накладных карманов**

<b>Класс оборудования</b>	<b>Под-класс</b>	<b>Тип стежка</b>	<b>Максимальная скорость главного вала, об/мин</b>	<b>Обрабатываемые материалы (вид изделия)</b>	<b>Зона шитья, мм</b>	<b>Дополнительные данные</b>
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>						
<b>3568</b>	-1/12	301	4100	Сорочечные, блузочные ткани	220x250	МПУ
	-2/11	301 401	4000	Джинсовые		
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>						
<b>AMS-210 DHL</b>	6100 P	301	2000	Джинсовые	60x220	МПУ
<b>AVP-875</b>	PGM	304	4000		240x250	Укладчик деталей, МПУ
<b>LH - 3128</b>	GF-7	301.301	3000			- авт. обрезка ниток - подъем лапки, МПУ
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>						
<b>804 A</b>	2	301	3700	Сорочки		
	1	301		Пиджаки		
	3	301		Брюки		
<b>805 A</b>	121101	301	4000	Сорочки	200x 220	
	111101	301		Джинсовые изделия		
<b>фирмы «Бразер» («Brother»)</b>						
<b>BAS-750</b>		301	3500	Мужские сорочки	200x250	МПУ
		304	3500	Трикотажные изделия	185x220	
<b>BAS-760</b>		301	4000	Джинсы		
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>						
<b>UAN2541</b>	01	301				МПУ

### 2.6.5 Полуавтоматы для обработки прорезных карманов (тип стежка 301.301)

Класс оборудования	Подкласс	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Расстояние между иглами, мм	Вид кармана	Вид изделия	Длина кармана, мм	Дополнительные данные
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
APW-195		2500		«в рамку» с прямым входом	Верхняя одежда	35...180	Укладчик деталей, МПУ
APW-196		2500		«в рамку» с прямым и наклонным входом		35...180	Укладчик деталей, МПУ
APW-236		2200		с клапаном			МПУ
APW-200		2200	8...20	- «в рамку» - с клапаном			МПУ
APW-1962		2200	10, 12	- «в рамку» - с клапаном		50...195	
APW-1961		2200	10, 12	- «в рамку» - с клапаном - с листочкой с втачными концами		25...195	
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
1242		2700	3.2-72.0				-разрезание материала между строчками
<b>фирмы Типикал («Typical»)</b>							
BASS3200		3000	8...30	- «в рамку» прямые и наклонные - с клапаном и без - с молнией и без	Верхняя одежда		

1	2	3	4	5	6	7	8
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
<b>745 D</b>	7-21/E 107	3000	16	с клапаном и без	Верхняя одежда	40...18 0 75...18 0	без клапана с клапаном
	7-21/E 125		16	с клапаном и без		220	
	5-21/E 20		10	карманы на подкладке			
	8			с листочкой	Пиджаки	180	Листочки раз- ной ширины
	7-21/E 116		10	верхний прорезной с листоч- кой		180	
	15- 21/E210		12	с клапаном и без	Брюки	180	
	2-11/E 302		12	с молнией (без клапана)		180	
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>							
<b>UAN1742</b>		<b>1400</b>		«в рамку»	Брюки		

### **2.6.6 Полуавтоматы для втачивания «тесьмы-молния»**

Класс оборудо- вания	Под- класс	Тип стежка	Максимальная ско- рость главного вала, об/мин	Обрабатываемые мате- риалы	Дополнительные данные
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>					
<b>AZS-270</b>		301	1500	Юбки	Зона шитья 15x225мм, МПУ
<b>MOR- 3904</b>	E-0H4		7000	Джинсы	

1	2	3	4	5	6
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>					
1700	/ 2	301			Рулонное питание
<b>фирмы «Римольди Некки» («Rimoldi Necchi»)</b>					
971	-260	301.301	3500	Легкие и средние материалы	- останов иглы в заданном положении - обрезка ниток

### *2.6.7 Полуавтоматы для обработки рукавов и соединения их с изделием*

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Длина стежка	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы	Назначение машины	Дополнительные данные
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
3548		401.401 301.301	4	4000	Сорочечные, блузочные	Обработка низа коротких рукавов	Расстояние между иглами 12.8...40.0мм, МПУ
3854	-1/11	401	6.5	5500	Костюмные	Стачивание рукавных срезов	
1297		301			Костюмные, пальтовые и кожа	Втачивание рукава в пройму	МПУ
3834	-1/11 -3/11	301	0.6...4 .5	2700	Костюмные		
3801	-1	401	6	3200	Костюмные	Настрачивание подокатника	МПУ
<b>фирмы «Дюркопф Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
697 D		301		1500	Средние и тяжелые материалы	Втачивание рукава в пройму и прикрепление плечевой накладки	

### 2.6.8 Прочие полуавтоматы

Класс оборудования	Под-класс	Тип стежка	Длина стежка, мм	Максимальная скорость главного вала, об/мин	Обрабатываемые материалы (ткани)	Назначение машины	Дополнительные данные
<b>фирмы «Джуки» («Juki»)</b>							
<b>AMH-474</b>		401		3000	Костюмные	Настрачивание кромок	МПУ
<b>фирмы «Пфафф» («Pfaff»)</b>							
<b>3822</b>	-1/04	301	2.5	3000	Тонкие	Обтачивание края борта	Ступенчатая обрезка срезов. Ширина от строчки до обрезанного края 3...3.5мм, МПУ
	-1/24	301		3000	Костюмные и пальтовые		
<b>3519</b>	-3/11	301	2.2	4300	Средние костюмные	Стачивание вытачек	Длина вытачки 80...340мм
<b>3566</b>	-2/01	301	1...3	1500			МПУ
<b>фирмы «Дюркопп Адлер» («Durkopp Adler»)</b>							
<b>739</b>	-1201	301		2100		Обтачивание мелких деталей	Максимальные размеры детали 113x600 мм
<b>961 A</b>	-23-4	301		1900		Обтачивание и отстрачивание мелких деталей	
	-23-5	301		1900		Обтачивание и отстрачивание средних и крупных деталей	
	-24-3	301		4200	Сорочечные	Прокладывание отделочных строчек на манжетах, клапанах, воротниках	
<b>742 D</b>	-115	401		4800		Стачивание вытачек	
<b>фирмы «Штробель» («Strobel»)</b>							
<b>174</b>	-140	103		2500	Костюмные	Прикрепление кромок с изнаночной стороны полочек	Обрезка кромок и ниток, МПУ



## ЛИТЕРАТУРА

1. Кузьмичев, В. Е. Промышленные швейные машины : справочник / В. Е. Кузьмичев. – Москва : В зеркале, 2001. – 252 с.
2. Кокеткин, П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качество : справочник / П. П. Кокеткин. – Москва : МГУДТ, 2001. – 560 с.
3. Оборудование для швейной промышленности : номенклатурный справочник. – Москва, 1992. – 137 с.
4. Франц, В. Я. Оборудование швейного производства : учебник для студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования, обучающихся по спец. 2809 «Технология швейных изделий», учебное пособие для образовательных учреждений начального профессионального образования / В. Я. Франц. – 2-е изд., стер. – Москва : Академия, 2005. – 448 с.
5. Справочник по швейному оборудованию / И. С. Зак [и др.]. – Москва : Легкая индустрия, 1981. – 272 с.

# СОДЕРЖАНИЕ

стр.

## Введение

3. Методика выбора швейного оборудования
4. Техническая характеристика швейного оборудования
- 2.2 Одноигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка 301 типа
  - 2.1.1 Обычной прямолинейной строчки
  - 2.1.2 Беспосадочной строчки
  - 2.1.3 Строчки с регулируемой посадкой
- 2.2 Двухигольные универсальные стачивающие машины челночного стежка 301.304 типа
- 2.3 Одноигольные универсальные швейные машины цепного стежка
  - 2.3.1 Стачивающие машины обычной прямолинейной строчки
  - 2.3.2 Беспосадочной строчки
  - 2.3.3 Строчки с регулируемой посадкой
- 2.4 Двух (трех) - игольные универсальные швейные машины цепного стежка
- 2.5 Машины специального назначения
  - 2.5.1 Одноигольные краеобметочные машины (2-х и 3-х ниточные)
  - 2.5.2 Двух (трех) - игольные стачивающе – обметочные машины
  - 2.5.3 Специальные машины для выполнения шва взамок
  - 2.5.4 Плоскошовные машины (2-х и 3-х игольные)
  - 2.5.5 Машины зигзагообразного стежка
  - 2.5.6 Спецмашины для сметочных работ (тип стежка 101)
  - 2.5.7 Подшивочные машины
  - 2.5.8 Распошивочные машины
  - 2.5.9 Стегальные машины (тип стежка 103)
  - 2.5.10 Машины для имитации ручного стежка
- 2.6 Полуавтоматы
  - 2.6.1 Петельные полуавтоматы
  - 2.6.2 Полуавтоматы для крепления фурнитуры
  - 2.6.3 Закрепочные полуавтоматы
    - 2.6.3.1 Для изготовления прямых закрепок (тип стежка 304)
    - 2.6.3.2 Для изготовления фигурных закрепок
      - 2.6.3.3 Для изготовление закрепок концов петель (тип стежка 304)
      - 2.6.3.4 Для изготовление закрепок в концах карманов (тип стежка 304)
      - 2.6.3.5 Для пришивания этикеток, настрачивания эмблем
      - 2.6.3.6 Для пришивания шлевок к брюкам
      - 2.6.3.7 Прочие закрепочные полуавтоматы
  - 2.6.4 Полуавтоматы для настрачивания накладных карманов
  - 2.6.5 Полуавтоматы для обработки прорезных карманов (тип стежка 301.301)
  - 2.6.6 Полуавтоматы для втачивания «тесьмы-молнии»
  - 2.6.7 Полуавтоматы для обработки рукавов и соединения их с изделием
  - 2.6.8 Прочие полуавтоматы

