

□ Заправка нитки правого петлителя.

Производить последовательно в точки, указанные на рисунке.

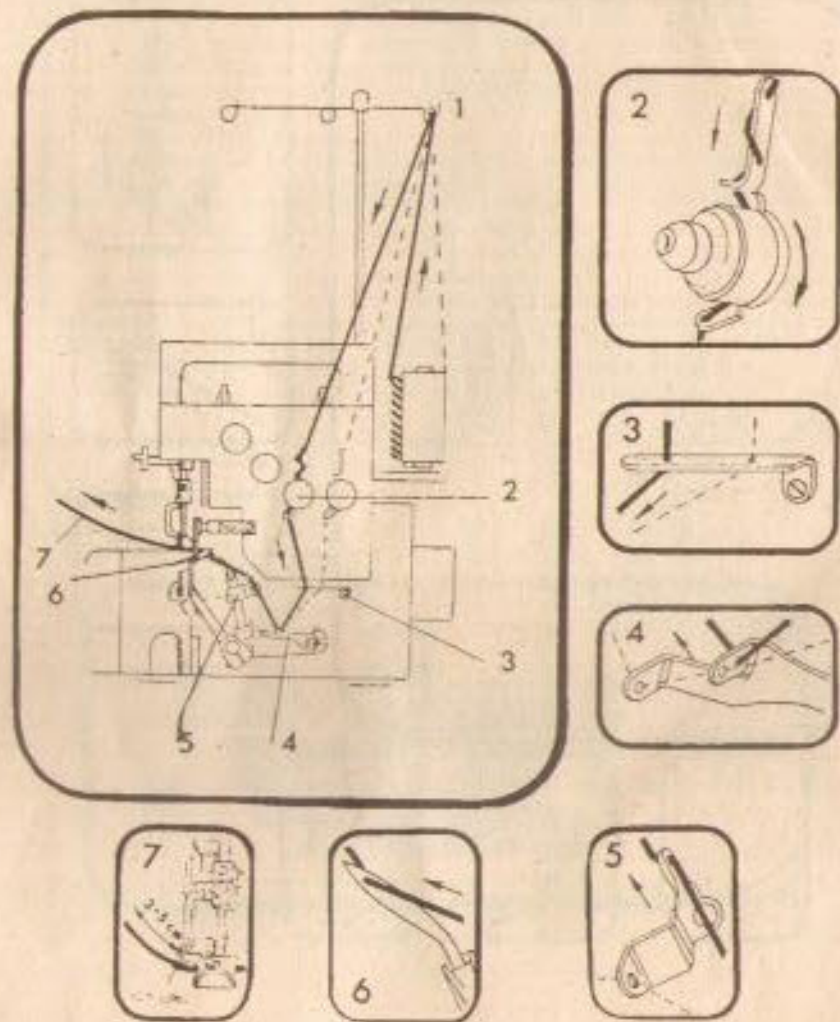


Рис. 7

□ Заправка нитки правой иглы.

Производить последовательно в точки, указанные на рисунке.

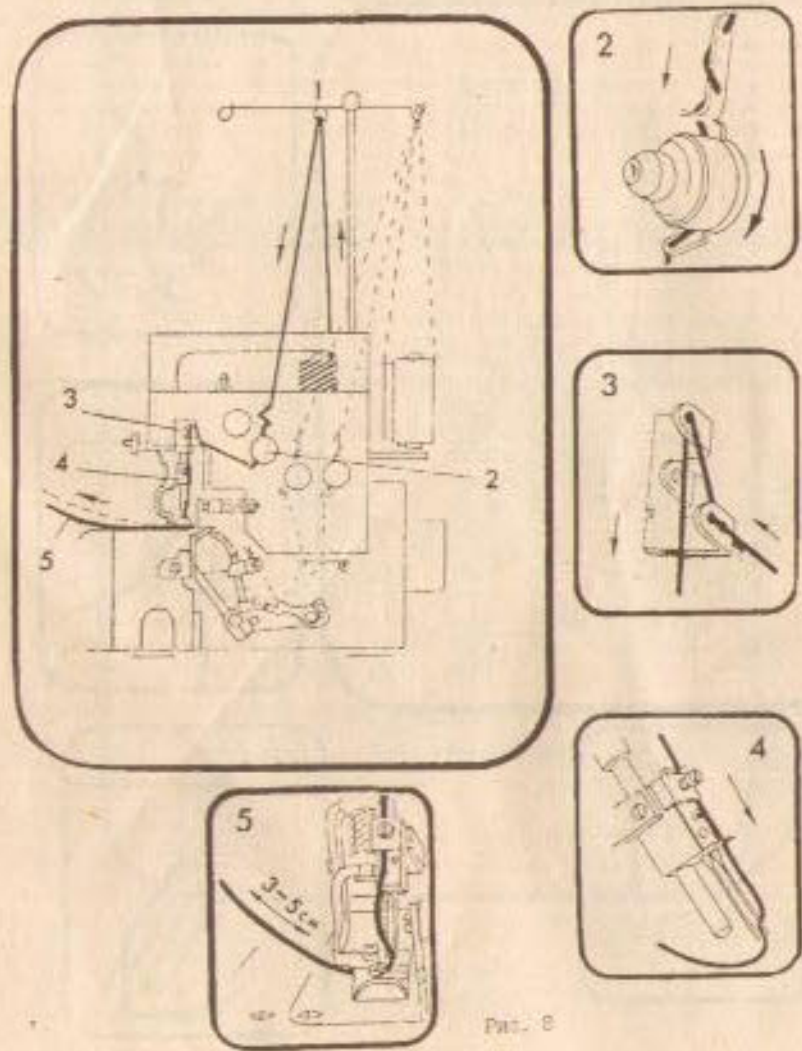


Рис. 8

□ Заправка нитки левой иглы (только для четырехниточной машины).

Производить последовательно в точки, указанные на рисунке.

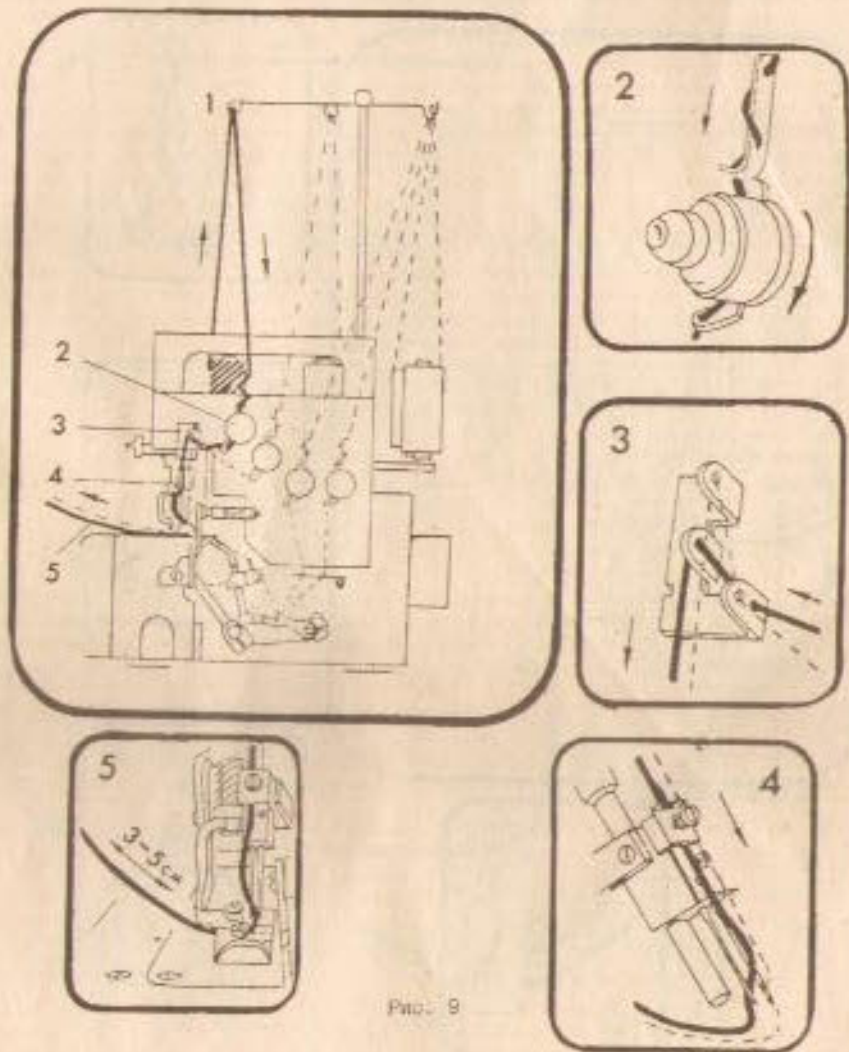


Рис. 9

□ Заправка ниток для двухниточной машины

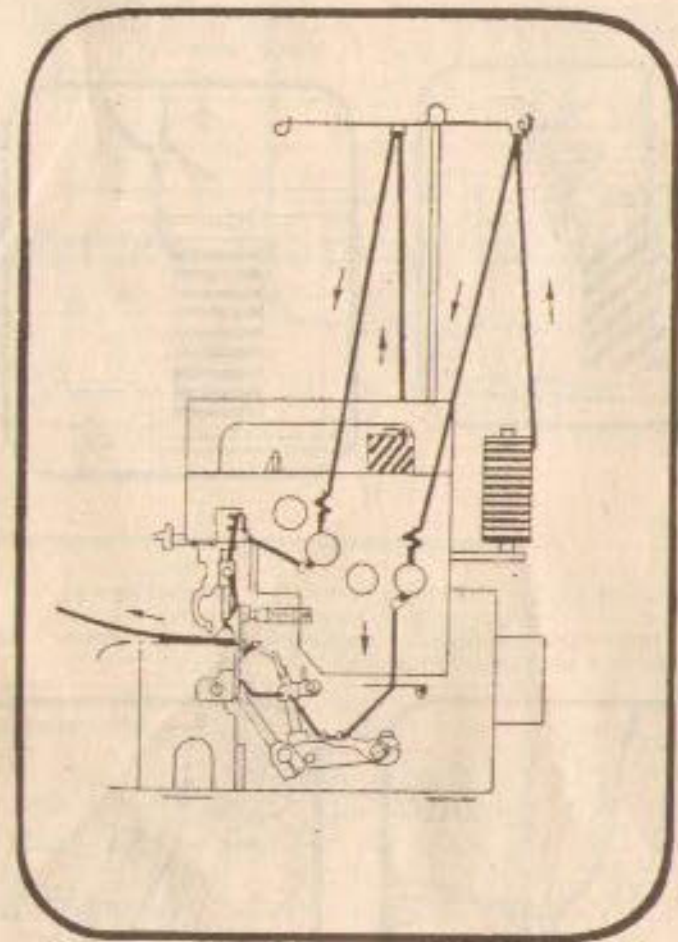


Рис. 10.

□ При замене ниток на заправленной машине рекомендуем:

1) Обрезать старую нитку.

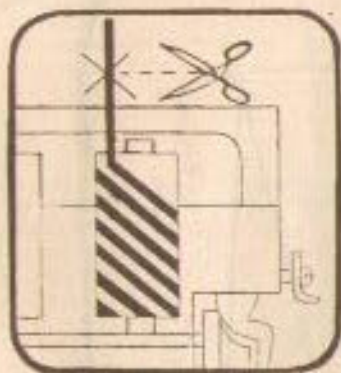


Рис. 11

2) Связать концы старой и новой ниток.

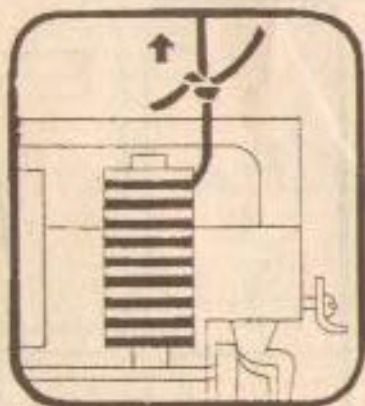


Рис. 12

3) Протянуть узел — на нитке петельника за пределы заправки,
— на нитке иглы до ушка иглы
(если нить сильно натягивается — ослабить натяжение нитки,
подтянув ее с предыдущего узвистка)

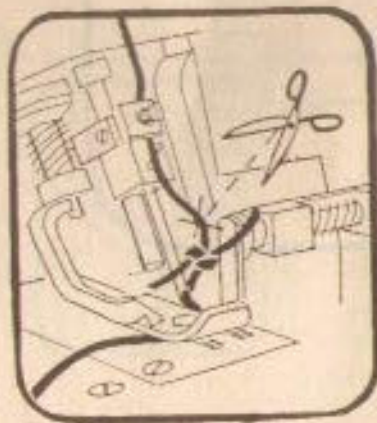


Рис. 13

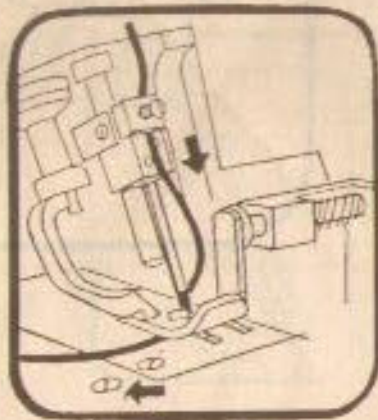


Рис. 14

- При обрыве нитки левого петельника:
 - 1) проверить правильность заправки ниток (см. рисунки 15 и 16);
 - 2) заправку выполнить, в последовательности:
 - в левый петельник;
 - в иглу(иглы).
- При обрыве нитки правого петельника:
 - пере заправка ниток не требуется.

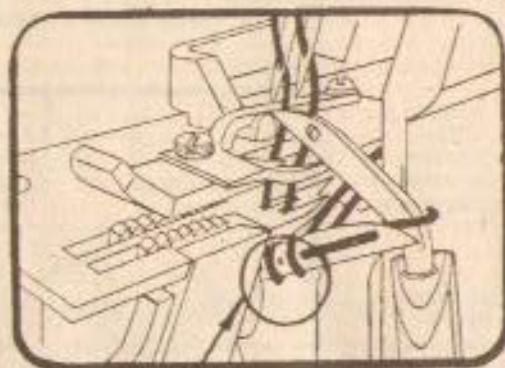


Рис. 15

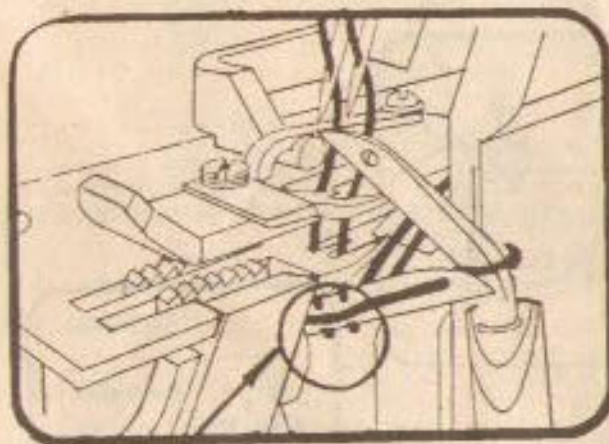


Рис. 16

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Концы ниток отвести за ланку и удерживать их.
2. Повернуть рукой маховик на два-три оборота.

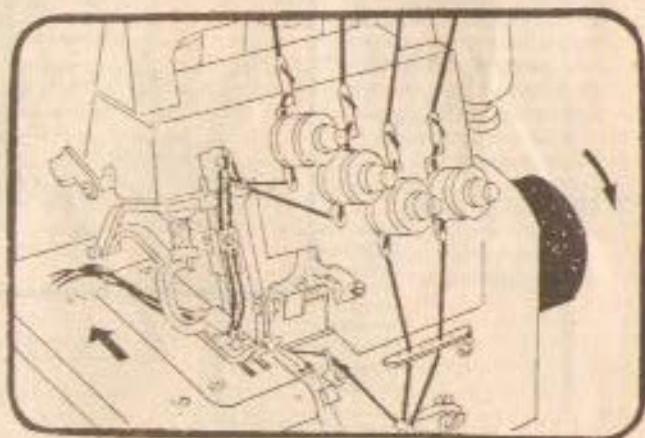


Рис. 17

3. Нажать на педаль привода и получить "цепочку" ниток длиной 3 - 5 см.



Рис. 18

4. Закрыть щиток откидной. Выступ нитки должен войти в паз кронштейна нижнего ножа.

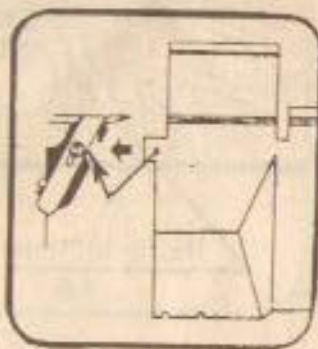


Рис. 19

5. Обметать ткань, для чего подвести ее к ланке и нажать педаль.

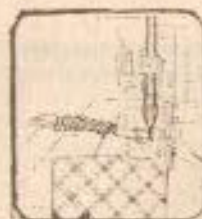


Рис. 20

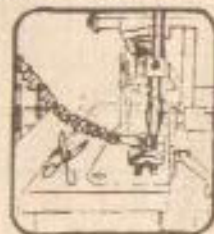
6. Проверить качество строчки (отсутствие пропусков стежка, злижку ниток).

Расположение ниток в стежке, в зависимости от его типа, показано ниже:

Тип стежка 512	Тип стежка 504
<p>Нитки:</p> <p>1 - правого петлителя 2 - левого петлителя 3 - правой иглы 4 - левой иглы</p>	<p>Нитки:</p> <p>1 - правого петлителя 2 - иглы 3 - левого петлителя</p>

Тип стежка 505	Тип стежка 503	Тип стежка 502
<p>Нитки:</p> <p>1 - правого петлителя 2 - иглы 3 - левого петлителя</p>	<p>Нитки:</p> <p>1 - левого петлителя 2 - иглы</p>	<p>Нитки:</p> <p>1 - левого петлителя 2 - иглы</p>

7. Отрегулировать, при необходимости, прижим ткани лапкой, положение пальника на ланке и усилие зажима ниток в регуляторах натяжения, добиваясь необходимого переплетения ниток.
8. Продолжить шитье.
9. Получить "цепочку" длиной 3 - 5 см для закрепки строчки.
10. Обрезать цепочку ножницами или механизмом машины.
11. Произвести закрепку строчки - завязать узлом "цепочку" ниток.



6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОЛУЧЕНИЮ КАЧЕСТВЕННОЙ СТРОЧКИ

□ Как подобрать иглу и нитки, получить качественную строчку

Получение качественной строчки (отсутствие пропусков ниток, необходимое расположение ниток в стежке) достигается правильным подбором игл и ниток (по толщине, качеству), правильной заправке и натяжению каждой нитки.

Необходимое натяжение нитки достигается вращением ручки регулятора натяжения нитки:

вправо (по часовой стрелке) - натяжение нитки увеличивается, влево - натяжение нитки уменьшается.

При работе на четырехниточной машине особое значение имеют иглы их качество, правильный подбор игл между собой и взаиморазстановка.

В зависимости от вида пошиваемых материалов рекомендуем установить на машине:

Пошиваемый материал	Номер иглы	Нитки хлопчатобумажные		Нитки шелковые		Длина стежка мм	Ширина обметки мм	Иллюстрация
		Линейная плотность, текс	Условный (портовый) номер	Линейная плотность, текс	Условный (портовый) номер			
ЛЕГКИЕ МАТЕРИАЛЫ: тонкий трикотаж, шелк, шелкочайные ткани	80	22,7 30,3	80 60	11	65	2-3	3-4	Классическая бобина
СРЕДНЕТЯЖЕЛЫЕ МАТЕРИАЛЫ: хлопчатобумажные, трикотаж, льняные, шелковые, костюжные	90	30,3	60	11	65	2-4	3-5	Широкая бобина
ТЯЖЕЛЫЕ МАТЕРИАЛЫ: костюжные, сукно	100	50,0	40	33,3	33	2-5	4-5	Двухрядная катушка с футляром
ПЛАТЯНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	100	39,4	50	11	65	2-5	4-5	

* иглы не следует брать слишком мелкие или слишком толстые; при работе по эластичным тканям или обметке бретельных кромок тканей и обметке закрывающих швов на тонком материале, как указано в таблице; при работе с тонкими и толстыми материалами, и подборе: правильно выбраны обметки необходимо регулировать натяжение ниток; при работе с тяжелыми и эластичными материалами использовать иглы типа «швейер» бигуди, чтобы избежать стягивания строчки или появления «прыжков» стежков.

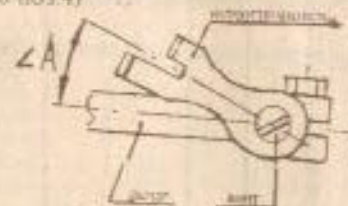
□ Если Вы шьете изделия с утолщенными местами (швами) БОЛЕЕ 4-х СЛОЖЕНИЙ материала или общей толщиной под лапкой СВЫШЕ 2,5 мм, то необходимо (ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОЛОМКИ иглы и для нормального функционирования машины):

- 1) установить иглу N 100;
- 2) СНИЗИТЬ СКОРОСТЬ ШИТЬЯ (лучше прошить маховик вручную);
- 3) НЕ ТЯНУТЬ руками МАТЕРИАЛ;
- 4) ИЗБЕГАТЬ ПОШИВ более 6-ти сложений.

□ Если параметры шитья минн или максн, то установить натягиватель (см рис. 6-поз.4) под углом:

$A = 35^{\circ} + 5^{\circ}$ для ТОНКИХ материалов при минимальных длине стежка и ширине обметки

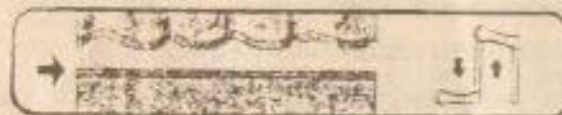
$A = 0^{\circ} + 5^{\circ}$ для ТОЛСТЫХ материалов при максимальных длине стежка и ширине обметки



□ На машине с дифференциальной подачей ткани можно получить качественную строчку(шов) даже на очень тонких или эластичных материалах используя различную подачу материала рейками (передней и задней) согласно рисунков.

Ожидаемый эффект:

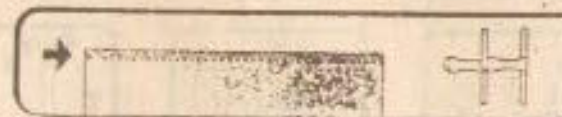
посадка (сборные)



растяжение

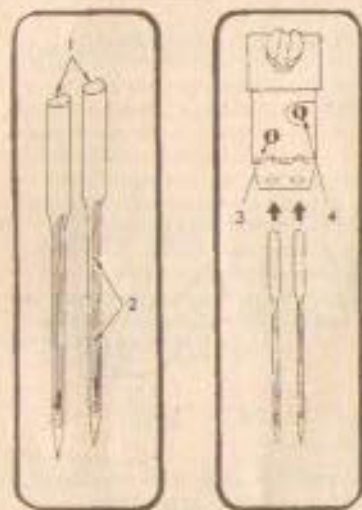


для обычных тканей



7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

□ Замени и установка иглы



Проводить при первом положении, и наоборот. Плоская сторона (1) колбы должна быть от шьющего, а паз (2) иглы - на шьющего. Иглу установить до упора и закрепить винтом (3 или 4).

ВНИМАНИЕ:

1. К сбою в работе машины приводит:
 - неправильная установка иглы;
 - кривые, тупые, погнутые, плохо выровненные иглы.
2. Для проверки кривизны иглы - положите иглу плоской стороной (1) колбы на ровную поверхность (например, на гладкую пластину) и негодные иглы замените.

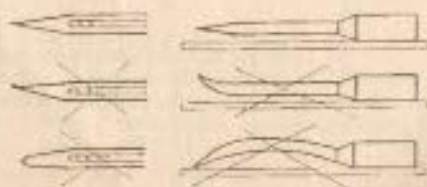


Рис. 22

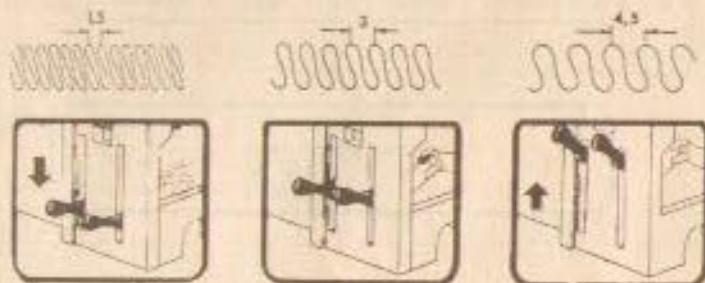
□ Давление лапки на ткань

Изменить перемещением лапки (см рис. 1 под 5):

- вверх - усилить (толстые ткани);
- вниз - уменьшить (очень тонкие ткани).

□ Установка длины стежка

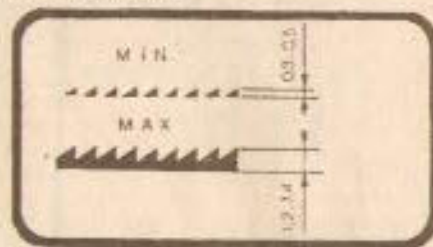
Изменить положение регуляторов (регулятора) длины стежка



□ Регулирование высоты подъема зубчатой рейки (длины стежка)

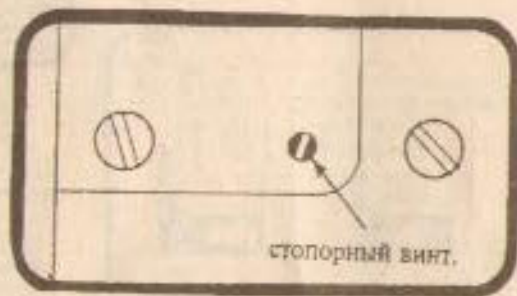
Выход зубьев рейки над рабочей пластиной можно:

- уменьшить (для тонких тканей);
- усилить (для толстых тканей).



Для этого:

- 1) ослабить стопорный винт



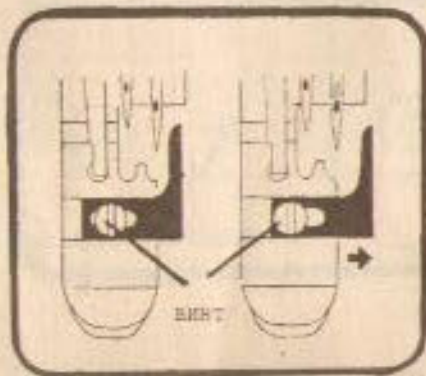
- 2) выбрать необходимое положение зубьев рейки, поворачивая эксцентрик;

- 3) закрепить стопорный винт.



□ Установка ширины обметки (обрезки края ткани)

- 1) Переместить крошитель с нижним ножом в пазу корпуса (предварительно ослабить винт, а после установки закрепить его):
влево - уменьшение;
вправо - увеличение



- 2) При необходимости, переместить пальчик на нажимной ланке (ослабить предварительно закрепляющий ее винт, после установки закрепить его):
- вправо (при подтибе ткани во внутрь);
- влево (при "провисании" шток за край ткани).

□ Отключение из работы верхнего ножа

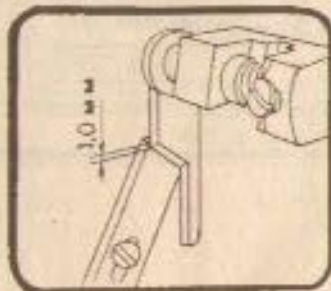


- 1) Откинуть шток.
- 2) Отжать верхний нож от нижнего (нажимом пальца на держатель верхнего ножа) и повернуть его вверх до закрепления держателя фиксатором.
- 3) При включении ножа в работу держатель должен удерживаться фиксатором.

□ Установка верхнего ножа



- 1) Ослабить винт крепления ножа
- 2) Заменить нож.

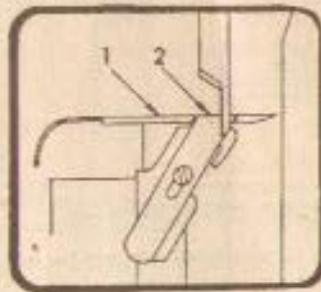


- 3) Установить рычаг с ножом в нижнее положение.
- 4) Установить нож с перекрытием лезвий на 0,1-1,0 мм
- 5) Закрепить нож винтом.

□ Установка нижнего ножа



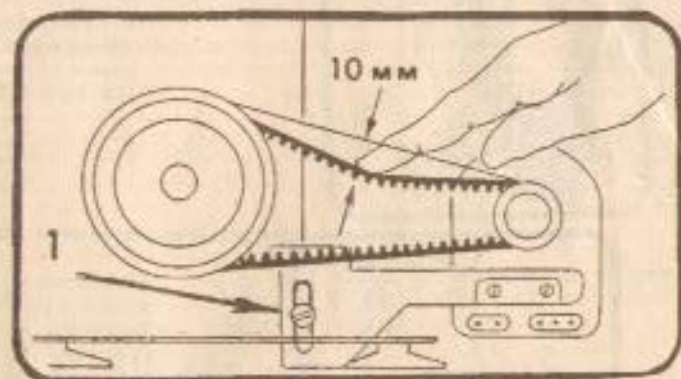
- 1) Производить при отключенном верхнем ноже.



- 2) Режущая кромка (2) нижнего ножа должны находиться на уровне плоскости (1) игльной пластины.

□ Регулирование натяжения приводного ремня

производится при снятом ограждении привода и ослаблении винта 1.



□ Уход за электроприводом

Уход за электроприводом по инструкции на электропривод.

□ Чистка и смазка машины

По окончании работы машину очищать от обрезки и других загрязнений.

Смазку машины производить примерно через 8 ч работы, а также после длительного простоя.

Для смазки использовать чистое масло для швейных машин или промышленное И-20А.

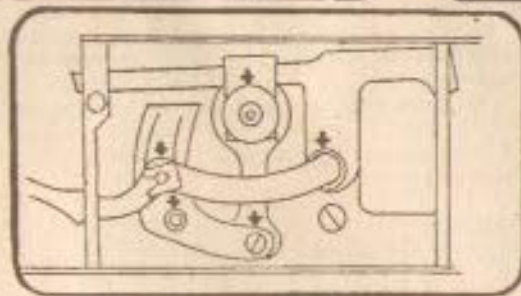
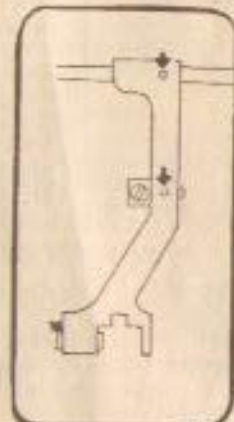
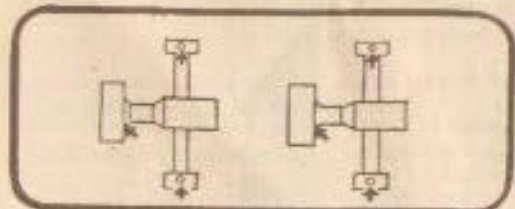
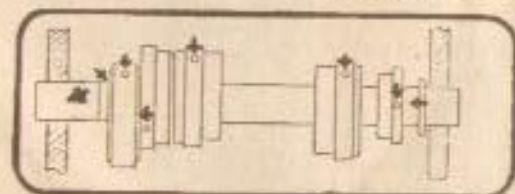
Количество смазки: 1-2 капли масла в каждое место смазки.

Точки смазки показаны на рисунках.



Для доступа и смазки деталей внутри машины, необходимо:

- открутить три винта в нижней части панели передней;
- за ручку машины снять вверх панель переднюю.



8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Возможные неисправности, которые могут появиться в результате обслуживания машины. Вы можете устранить пользуясь таблицами 3 и 4.

Таблица 3

Наименование неисправности	Вероятные причины	Методы устранения
1. Обрывы ниток.	1) Большое натяжение ниток. 2) Плохое качество ниток.	Заправить правильно и ослабить натяжение. Сменить нитки.
2. Повторный обрыв нитки лезвия педальщика	1) Неправильная ширинка ниток.	Сначала заправить нитку в лезвие педальщика, затем в иглу.
3. Неправильная или нестабильная ширина стежков	1) Неправильное натяжение ниток: - слабое - сильное 2) Некачественные нитки (неровные, жесткие, плохо намотанные, на больших катушках). 3) Изменение условий пошива (с тонкой на толстую ткань, замена ниток, изменение длины стежка или ширины обметки)	Отрегулировать натяжение ниток: - увеличить - уменьшить Сменить нитки. Подрегулировать натяжение всех ниток.
4. Сдвигание строчки или шва по ширине.	1) Сильное натяжение ниток. 2) Толстые нитки 3) Неправильное положение пальчика на лапке.	Проверить ширинку ниток, уменьшить их натяжение. Сменить нитки. Переместить пальчик от иглы.
5. Слабина залочки по ширине шва.	1) Слабое натяжение ниток. 2) Изменение условия пошива. 3) Мала ширина обрезки ткани. 4) Неправильное положение пальчика лапки.	Завернуть гайки на регуляторах натяжения ниток. Подрегулировать натяжение всех ниток. Увеличить ширину обрезки ткани. Переместить пальчик к игле.

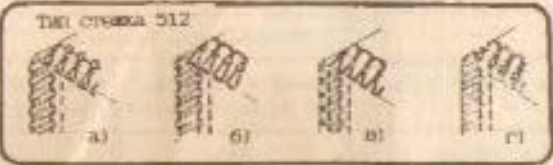




Продолжение таблицы 3

Наименование неисправности	Вероятные причины	Методы устранения
6. Край ткани сильно вытягивается по длине.	1) Неправильные приемы при шитье. 2) На машине с дифференциальным исправлено установлен регулятор длины стежка.	Во время шитья не тянуть ткань из-под лапки. При работе с тонкими и жесткими материалами подкладывать под них тонкую бумагу. Переместить регуляторы на сборные ткани.
7. Запутывание ниток и ткани на правом (верхнем) вальце и пальчиках лапки и игольной пластины	1) Работа с подбитой лапкой. 2) Торможение ткани.	Обрезать ножницами запутавшиеся нитки, освободить ткань из-под лапки, опустить лапку. Обметать поврежденный участок заново.
8. Пропуск стежка	1) Неправильная установка иглы. 2) Тупая или изношенная игла. 3) Неправильный подбор иглы и нитки. 4) Изменение условий пошива. 5) Ошибки при заправке ниток.	Иглу вставить до упора плоской стороной колбы от себя. Сменить иглу. Согласовать номер иглы и номер нитки сшиваемым материалом. Подрегулировать натяжение всех ниток. Правильно заправить нитки.
9. Плохое продвижение материала	1) Торможение ткани нитком отходным или механизмом обрезки. 2) Работа с подбитой лапкой. 3) Слабый прижим ткани лапкой. 4) Недостаточный подъем зубчатой рейки над игольной пластиной.	Правильно установить иглок отходной. Правильно установить ножи. Опустить лапку. Сжать пружину, закрутив регулятор. Поднять зубчатую рейку (рейки).
10. Плохое качество среза края ткани	1) Неправильная установка ножей. 2) Тупой верхний или нижний нож. 3) Неправильная заточка ножей. 4) Очень высоко поднята зубчатая рейка.	Правильно установить ножи. Заточить или заменить дефектный нож. Заточить или сменить ножи. Опустить зубчатую рейку.

Окончание таблицы 3

Наименование неисправности	Вероятные причины	Методы устранения
11. Поломка иглы	1) Дефект иглы. 2) Неправильный подбор иглы по номеру. 3) Неправильное положение лапки. 4) Неправильные приемы при шитье.	Сменить иглу. Сменить иглу. Правильно установить лапку. Тянуть и подталкивать ткань при шитье не рекомендуется.
12. Тяжелый ход машины	1) Отсутствует смазка. 2) Попадание ниток на детали правого петлителя или под зубчатую рейку.	Смазать машину маслом для швейных машин. Выполнить чистку машины.
13. Исключение машины из рабочего хода	1) Нет контакта в соединении шпелсельной вилки с розеткой. 2) Ослаб приводной ремень.	Поправить шпелсельную вилку в розетке. Произвести натяжение приводного ремня.

Таблица 4

Неправильное расположение ниток в стежке	Причина
<p>Тип стежка 512</p> 	Слабое натяжение нитки: а) левой иглы б) правой иглы в) левого петлителя г) правого петлителя
<p>Тип стежка 504</p> 	Слабое натяжение нитки: а) иглы б) левого петлителя в) правого петлителя
<p>Тип стежка 505</p> 	Слабое натяжение нитки: а) иглы б) левого петлителя в) правого петлителя
<p>Тип стежка 503</p> 	Слабое натяжение нитки: а) иглы б) левого петлителя
<p>Тип стежка 502</p> 	Слабое натяжение нитки: а) иглы б) левого петлителя