

Прежде чем начать работу со швейной машиной, Вам необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации оборудования, чтобы Ваша работа с машиной была правильной, и Вы получили максимальную производительность труда.

### ***Некоторые замечания по работе:***

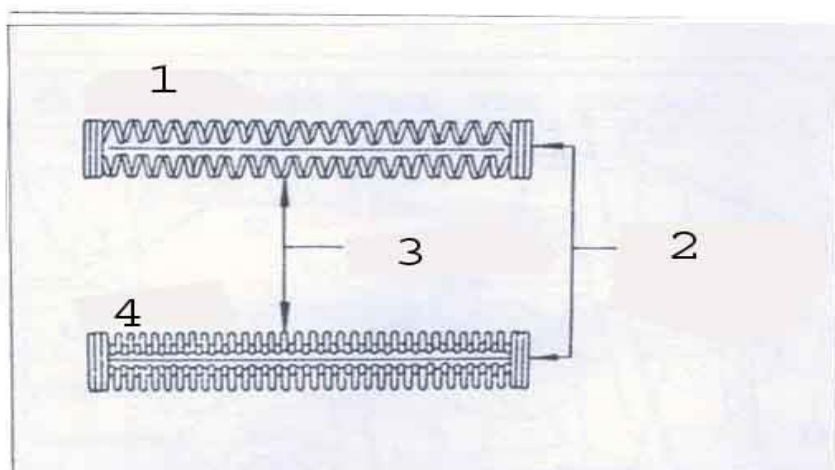
1. Машина должна вращаться против часовой стрелки так, как работает шкив. Остерегайтесь вращения в обратную, т.е. противоположную сторону.
2. Никогда не запускайте машину не заполнив ее предварительно смазывающим маслом.
3. Снимите шпульной колпачок и игольную нить с машины, перед тем как провести пробную проверку работоспособности машины.
4. Каждый день, после Вашей работы с машинкой, чистите швейный челнок и подрезчик шпульной нити. Также, не забывайте проверять уровень смазывающего масла.
5. При работе не допускайте, чтобы Ваши пальцы и волосы прикасались к маховому колесу машины, клиновым ремням, шпульной моталки или к электродвигателю. Это может послужить причиной серьезных травм.
6. Если машина снабжена кожухом плоского ремня, защитой пальцев и глаз, никогда не начинайте работу, если хотя бы одной из этих деталей нет.

### **1. Технические данные**

|                 | 890                                                              |                                                                  |                                                                  |
|-----------------|------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
|                 | 780                                                              | 783                                                              | 784                                                              |
| Применение      | Выметывание пуговичных петель на обычных тканях, трикотаже и тд. | Выметывание пуговичных петель на обычных тканях, трикотаже и тд. | Выметывание пуговичных петель на обычных тканях, трикотаже и тд. |
| Скорость шитья  | Максимально<br>3,600 s.p.m.                                      | Максимально<br>3,600 s.p.m.                                      | Максимально<br>3,600 s.p.m.                                      |
| Длина петли     | 6.4~19.0 mm<br>( 1/4"~3/4")                                      | 6.4~ 31.7 mm<br>(1/4"~1-1/4")                                    | 12.7~38.0 mm<br>(1/2~1-1/2")                                     |
| Ширина закрепки | 2.5~4.0 mm<br>(3/32"~5/32")                                      | 2.5~5.0<br>mm(3/32"~3/16")                                       | 2.5~5.0<br>mm(3/32"~3/16")                                       |

|                                |                     |                     |                     |
|--------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|                                |                     |                     |                     |
| Тип и рекомендуемый номер иглы | DPx5J=11~14         | DPx5J=11~14         | DPx5J=11~14         |
| Высота подъема лапки           | 12 мм(15/32")       | 12 мм(15/32")       | 12 мм(15/32")       |
| Рекомендуемое масло            | New Defrix Oil No.1 | New Defrix Oil No.1 | New Defrix Oil No.1 |

## 2.Типы стежков



- 
- 1- Обычный обметочный стежок
  - 2- Шов закрепки
  - 3- Параллельная (одинакова сторона шва)
  - 4- Бисерный стежок

Машина способна формировать два различных типа стежка — обычный обметочный и бисерный.

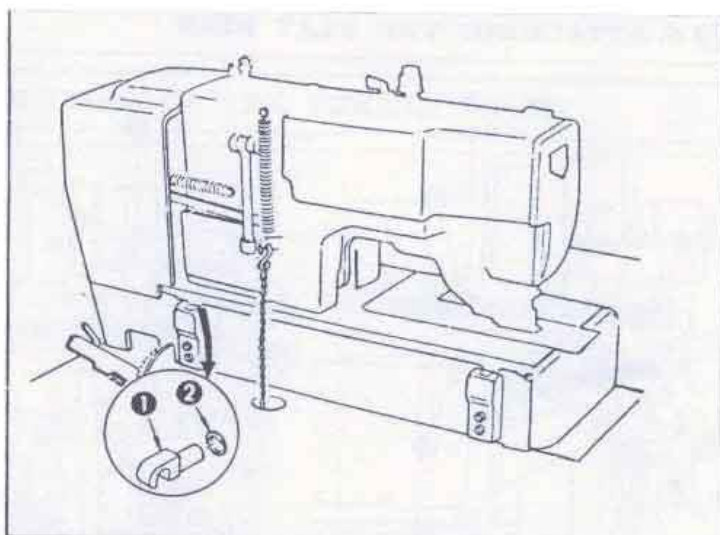
**(Обметочный стежок)**

Обметочный стежок формируется зигзагообразной формой, в которой игольная нитка располагается сверху материала, а шпульная — снизу.

### **(Бисерный стежок)**

Бисерный стежок получается при повышенном натяжении игольной нити. Рисунок стежка формируется шпульной нитью, которая видна и сверху, и снизу материала, а игольная нить вытянута в прямую линию и создает рельефный каркас стежка.

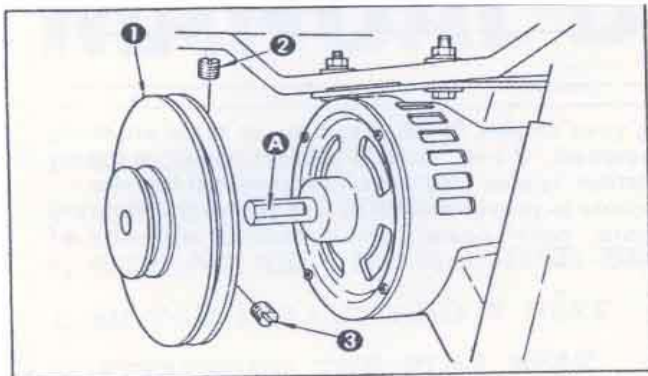
### **3.Установка швейной головки**



---

Вставьте стержень1 в швейную головку. Затем, поместите швейную головку на базовый поддон машины.

### **4.Шкив электродвигателя и клиновые ремни**



1. Двигатели мощностью 300 Вт, четырех полюсной применяются для одно- или трехфазных действий (операций). (Если должен использоваться электродвигатель мощностью 250 Вт, эксплуатировать машину рекомендуется на 3100 об/мин или меньше.)

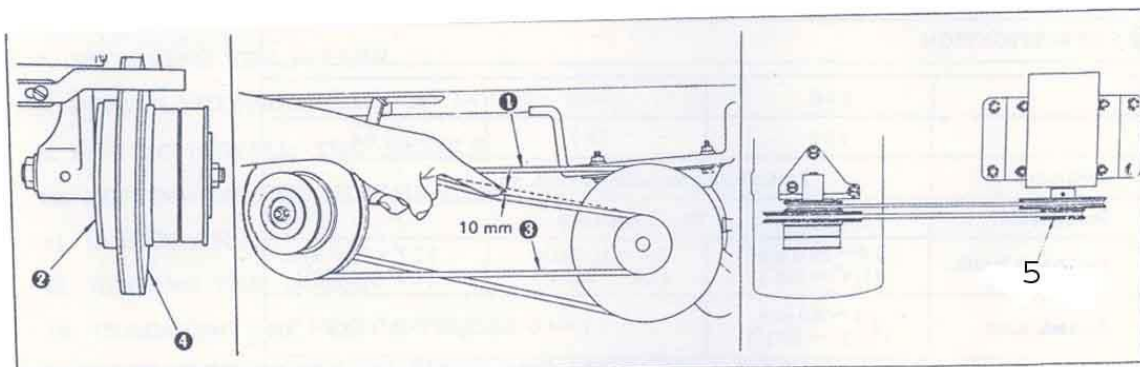
2. Применяются клиновые ремни М-типа.

3. Ссылайтесь на данную таблицу для установления шкива электродвигателя, длины клиновых ремней и скорости шитья.

#### **Инструкция по установлению шкива электродвигателя**

Установите шкив (1) на вал электродвигателя так, чтобы паз (А) вала совпал с резьбовым отверстием под винт (2) шкива. Затем вкрутите винты (2) и (3).

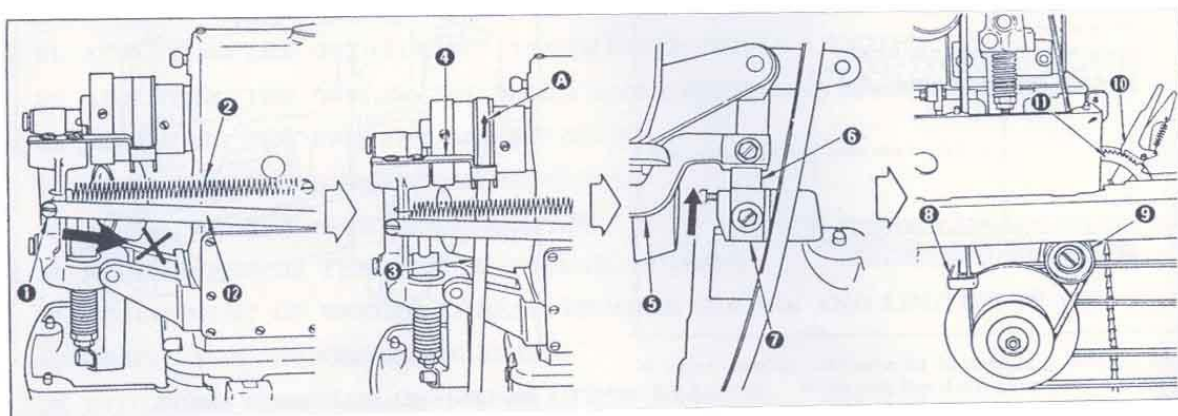
#### **Инструкция по установлению клиновых ремней**



5- Шкив электродвигателя

1. С помощью клинового ремня (1) установите высокую скорость шкива и широкие диаметры шкива электродвигателя
2. Соедините клиновым ремнем (3) низкоскоростной шкив (4) передатчика и шкив электродвигателя (по малому диаметру).
3. При передвижении электродвигателя с одной стороны на другую, отрегулируйте натяжение клиновых ремней (1) и (3) так, чтобы они прогибались примерно на 10 мм при слабом нажатии рукой в средней части.
4. Передвижением шкива электродвигателя добейтесь параллельности клиновых ремней (1) и (3).

## **5. Установка плоского ремня**

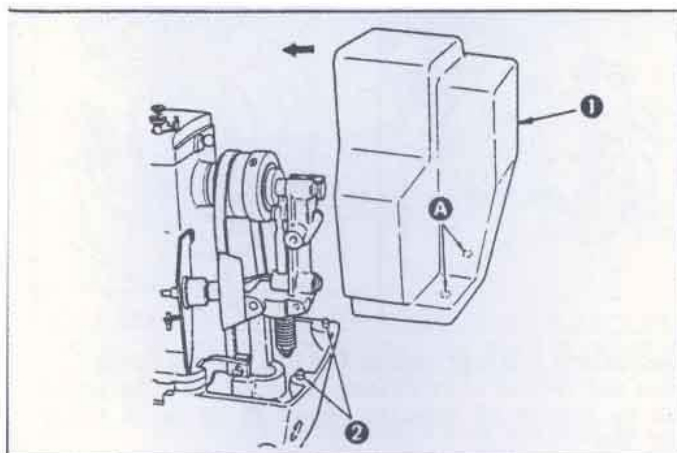


1. Выкрутите винт (1) и снимите пружину (2) с винта подвеса.  
При проведении этой операции будьте внимательны, чтобы не сдвинуть звено в направлении, указанном стрелкой.
2. Пропустите плоский ремень (3) через отводку (4) так, чтобы ремень вращался в направлении А.
3. Вкрутите винт (1) и установите пружину (2).
4. Поднимите рычаг переключения скорости (5) в направлении, указанном стрелкой, и пропустите плоский ремень между защелкой В (6) и защелкой А (7).
5. Пропустите плоский ремень (8) через отводку и установите его поверх ролика натяжения (9).
6. Установите собачку храпового механизма (10) во второй желобок храповика (11), чтобы обеспечить надлежащее натяжение плоского ремня.

**Внимание:**

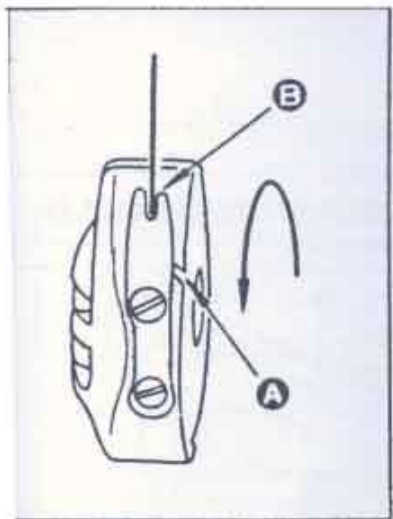
Частичное изменение размера ремня (растяжение или сокращение) из-за воздействия влажности и температуры может вызвать трудности при установке плоского ремня. Тем ни менее, в процессе эксплуатации ремень восстанавливает свои изначальные размеры.

## **6. Установка/ съём кожухи плоского ремня**



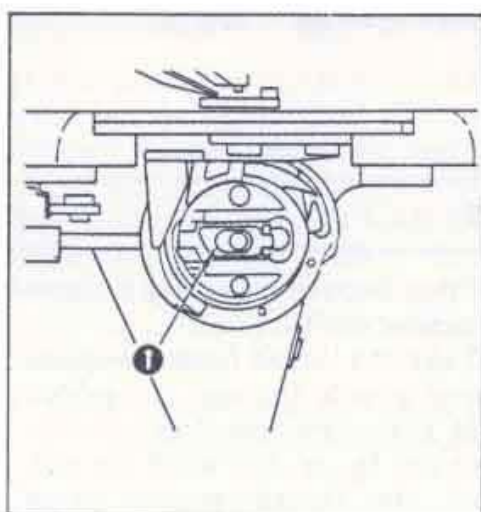
Совместите направляющие шипы (2) с отверстиями А на кожухе плоского ремня (1), нажмите на кожух в направлении стрелки до момента защелкивания. Для съема кожуха повторите вышеописанные действия в обратном порядке.

### **7. Установка шпули**



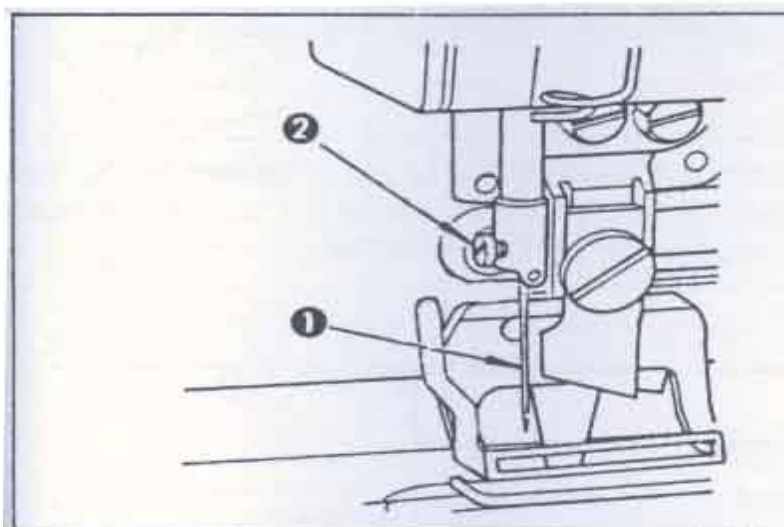
1. Возьмите шпулю и установите ее в шпульный колпачок так, чтобы нить раскручивалась против часовой стрелки.
  2. Заправьте нить в прорезь А шпульного колпачка, протяните ее под прижимной регулировочной пластиной, натяжение может проходить через отверстие В, которое должно проходить под пружиной моталки шпульной нити.
- Установите шпулю так, чтобы она вращалась в направлении стрелки, указанной на картинке, когда натяжение шпули устранено.

### **8. Установка/съем шпульного колпачка**



1. Чтобы вынуть шпульной колпачок из челнока, поднимите и удерживайте защелку шпульного колпачка (1) между двумя пальцами и потяните шпульной колпачок на себя. Шпуля не выпадет из шпульного колпачка, пока защелка находится в открытом положении.
2. Для установки шпульного колпачка, вставьте его в челнок, совместив его отверстие с установочной осью челнока, надавите на него и отпустите защелку.

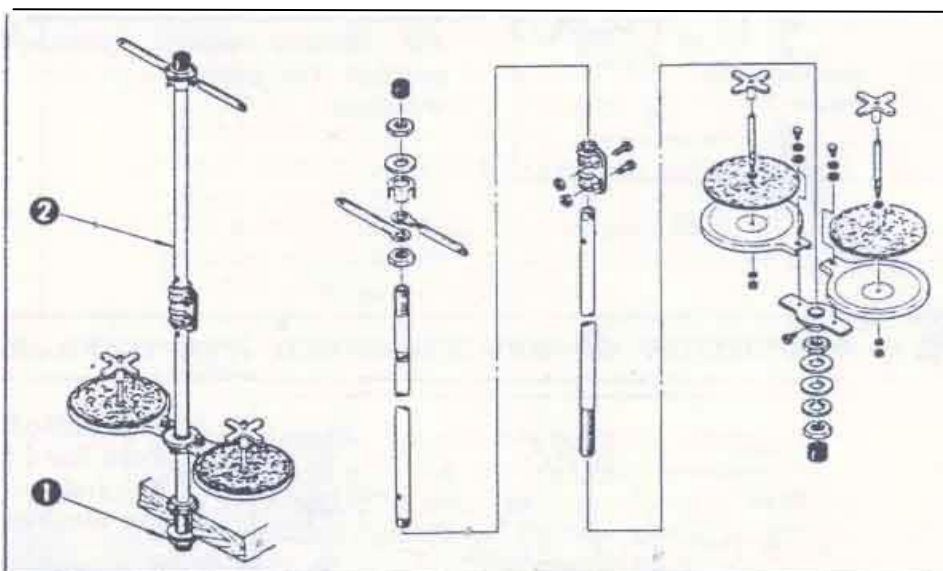
## **9. Инструкция по установке иглы**



Выключите электродвигатель. Используйте иглы типа Dpx5.

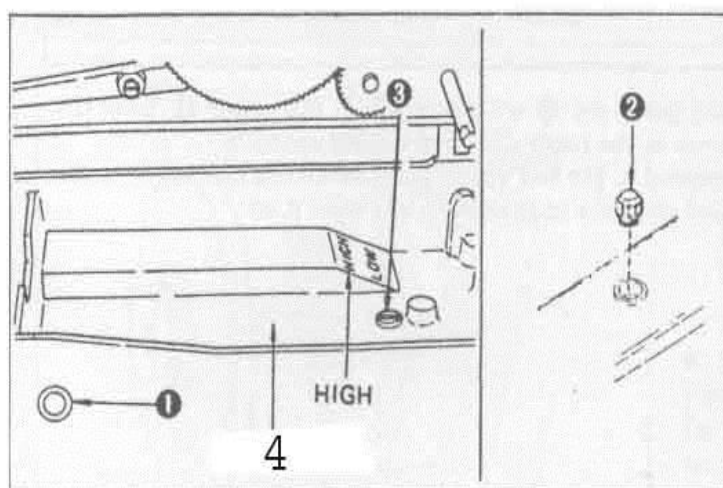
1. Ослабьте винт крепления иглы (2)
2. Вставьте иглу до упора вверх в игловодитель малым желобком на работающего.
3. Аккуратно затяните винт.

## **10. Установка бобинной стойки**



Соберите бобинную стойку и установите ее в соответствующее отверстие на столе. Затем затяните гайку (1) для фиксации бобинной стойки. Если, может быть осуществлено скрепленное перекрытие, пропустите сильное закрепление трастом через катушку оставшегося конца стержня (2).

## **11.Смазка**



4- Поддон швейной машинки (основание)

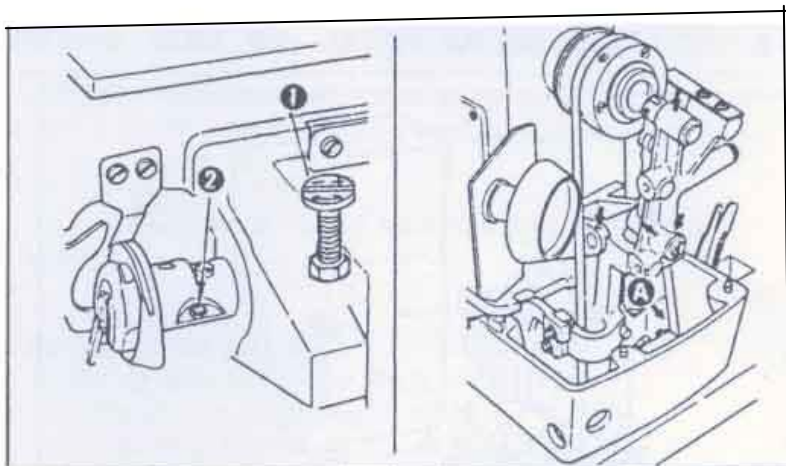
### **Перед запуском машины**

1. Заполните масляной резервуар в базовом поддоне машины прилагающимся маслом NEW DEFRIX OIL No.1 до отметки HIGH.

2.Залейте масло в резервуар, когда уровень масла опустится ниже нижней линии отметки меры заполнения масла (1).

3.После заполнения резервуара надлежащим количеством масла, через индикаторное окошко (2)должно быть видно, как по двум трубкам движется масло, что является показателем правильной работы насоса. ( Удобнее наблюдать движение масла при низкой скорости работы машины).

Для слива загрязненного отработанного масла выверните винт (3), слейте масло и заполните резервуар чистым маслом.



### **Регулировка подачи масла к челноку**

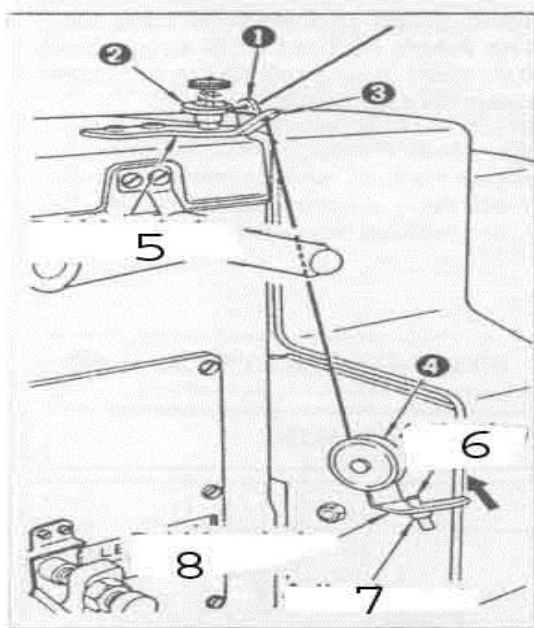
Для регулировки количества масла, подаваемого к челноку, воспользуйтесь винтами (1) - для грубой настройки подачи масла, и (2) – для тонкой настройки подачи масла; количество подаваемого масла уменьшится, если повернуть эти винты по часовой стрелке.

Другие возможные места для смазки

1.Заливайте 1-2 капли масла в точки, указанные стрелками, раз в неделю или через неделю.

2.Залейте 2-3 капли масла в точку А при первом запуске машины или после долгого простоя машины.

### **12.Намотка нити на шпулю**



5- Кронштейн натяжителя нити

6-регулируемый винт

7-регулируемая гайка

8- фиксатор с защелкой

1.Наденьте шпулю на ось моталки

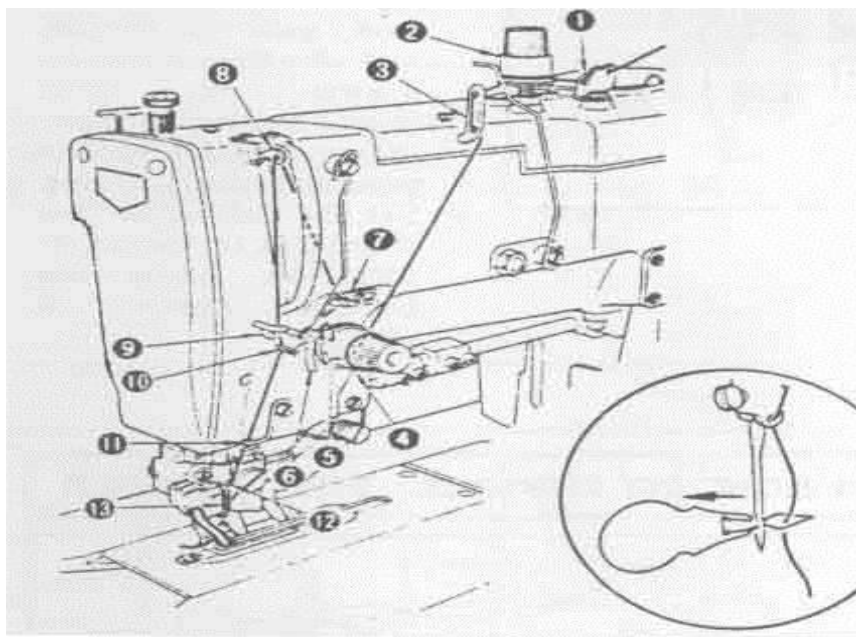
2.Протяните нить с бобинной стойки через нитенаправители, и натяжитель нити так, как показано на рисунке. Наматывайте рукой несколько сантиметров нити на шпулю.

3.Надавите на фиксатор с защелкой в направлении, указанном стрелкой и шпуля начнет вращаться, наматывая нить.

4.Ослабив регулировочную гайку, проведите регулировку, ввинчивая или вывинчивая регулировочный винт так, чтобы шпулька могла полностью наматываться 4 или 5 раз.

5. При неравномерном наматывании нити, отрегулируйте положение кронштейна натяжителя нити.

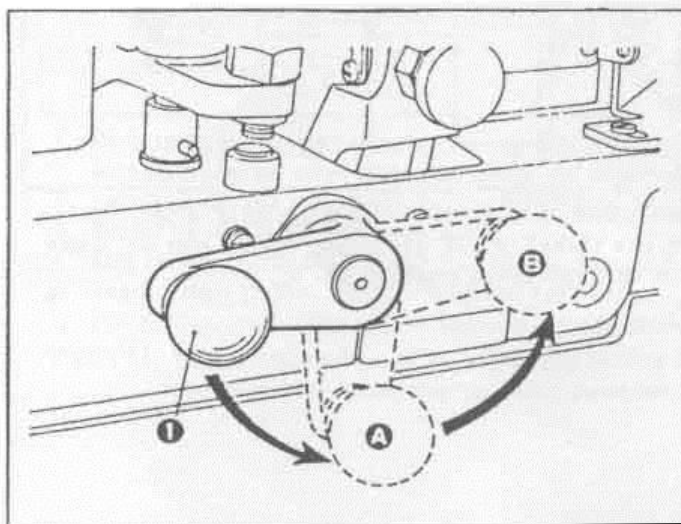
### **13. Заправка игольной нити**



1. Заправьте игольную нить так, как показано на схеме

2. Используйте инструмент, для продевания нити, входящий в комплектацию машины, чтобы упростить процесса заправки.

### **14. Замедление скорости шитья и аварийный останов**



#### **Замедление скорости шитья**

1. Переведите рукоятку ручного останова (1) в положение А и

2 машина немедленно снизит скорость шитья.

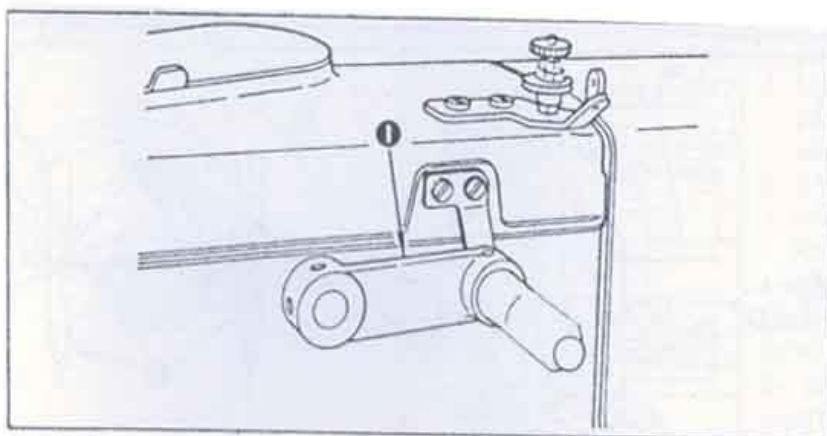
#### **Аварийный останов**

1.Переведите рукоятку ручного останова в нижнее положение А , а затем в положение В.

2.машина немедленно остановиться.

**Внимание:** если рукоятка ручного останова не возвращается, нажмите на нее вниз.

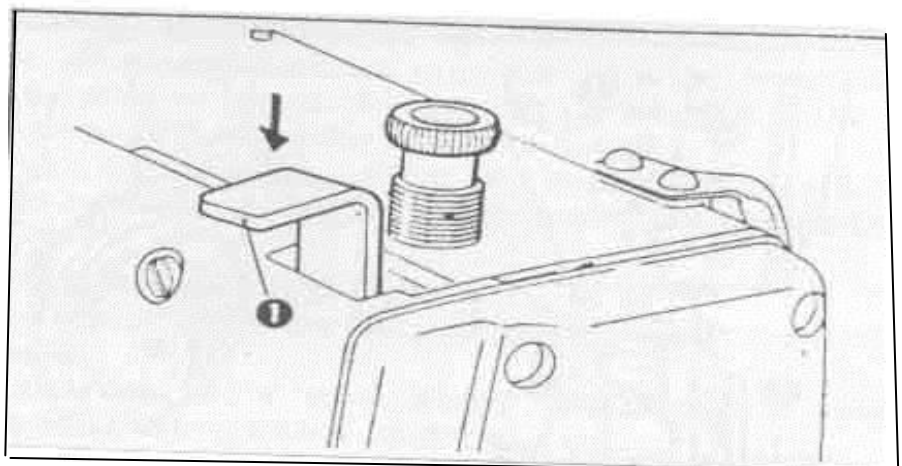
### **15.Рукоятка ручного передвижения ткани**



Если Вам необходимо вручную закончить передвижение ткани после аварийного останова, или чтобы вернуться к шитью с того места петли, где порвалась нить, вращайте рукоятку ручного передвижения (1), чтобы привести в действие механизм подачи ткани.

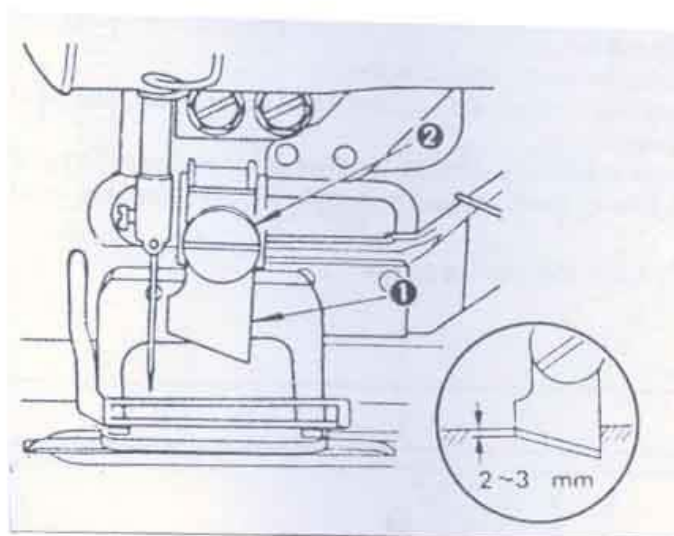
**Внимание:** перед вращением рукоятки убедитесь, что игла находится в ткани.

### **16.Инструкция по отключению ножа прорубки петли**



Если по какой-либо причине Вам не требуется прорубание пуговичной прорези после обметывания петли, просто слегка нажмите и удерживайте в нижнем положении рычаг останова ножа (1) до останова машины. Нож не сработает.

### **17. Замена прорубочного ножа**



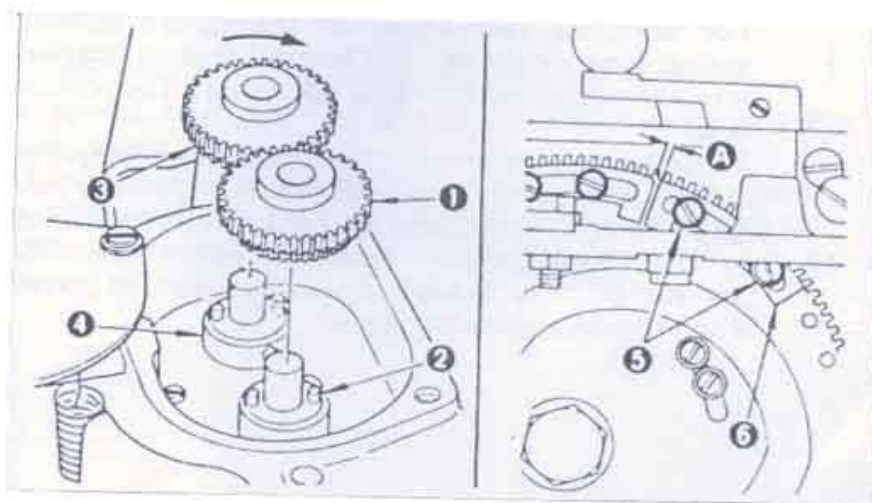
Для того чтобы заточить или заменить прорубочный нож, следуйте пунктам:

1. Ослабьте винт (2) и снимите нож с шайбой (1)
2. Установите новый нож так, чтобы при его опускании в крайнее нижнее положение расстояние между верхней точкой лезвия ножа и поверхностью игольной пластины составило 2-3 мм.

**Внимание:** не забудьте установить шайбу при креплении прорубочного ножа.

## **18. Изменение частоты стежков**

### **Сменные шестерни**



1.Вы можете изменить число стежков в петле путем подбора соответствующих комплектов сменных шестерней как указано в таблице.

| Символ | Номер<br>стежков<br>для<br>маленьких<br>шестерен | Номер<br>стежков<br>для<br>больших<br>шестерен | Символ | Номер<br>стежков<br>для<br>маленьких<br>шестерен | Номер<br>стежков<br>для<br>больших<br>шестерен |
|--------|--------------------------------------------------|------------------------------------------------|--------|--------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| A      | 54                                               | 345                                            | I      | 93                                               | 200                                            |
| B      | 62                                               | 300                                            | J      | 100                                              | 190                                            |
| C      | 66                                               | 285                                            | K      | 105                                              | 180                                            |
| D      | 70                                               | 268                                            | L      | 110                                              | 170                                            |
| E      | 74                                               | 252                                            | M      | 115                                              | 160                                            |
| F      | 79                                               | 238                                            | N      | 123                                              | 152                                            |
| G      | 83                                               | 225                                            | O      | 130                                              | 145                                            |
| H      | 88                                               | 212                                            |        |                                                  |                                                |

2.Буквы алфавита A, B, C и т.д. И номера 123,152 и т.д. выгравированы на каждой шестерне для идентификации.

3.Используйте комбинацию шестерней, обозначенных одинаковыми буквами алфавита.

4.Номера выгравированы на обратной стороне шестерней и обозначают количество стежков, получаемое в комбинации шестерней.

**Внимание:** в приведенной таблице буквы, взятые в кружочки, обозначают, что соответствующие шестерни входят в стандартную комплектацию машины. Все остальные комбинации поставляются дополнительно на заказ.

#### Установка сменных шестерней на валы

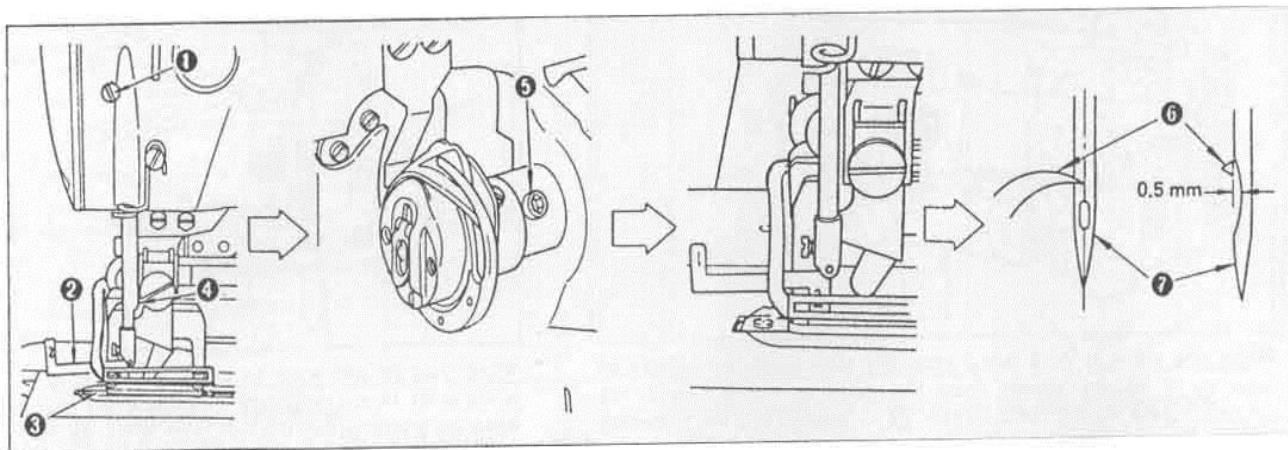
- 1.Установите шестерню (1)на вал так, чтобы она надежно зафиксировалась на штифтах втулки (2), расположенной ближе к работнику.
- 2.Для установки шестерни (3), наденьте ее на вал (4)и поверните в направлении стрелки до фиксации на штифтах задней втулки

#### Регулировка кулачка понижения скорости

Ослабьте установочные винты (5) и установите положение кулачка (6)так, чтобы был обеспечен зазор А, как указано в следующей таблице:

| Число стежков          | Зазор (А) |
|------------------------|-----------|
| 93 или меньше          | 10~12     |
| 115 стежков или меньше | 5 мм      |
| 123 стежка             | 0         |

### 19.Регулировка взаимодействия иглы и челнока



Установите иглу к челноку (иглу относительно челнока) следующим образом:

- 1.Опустите игловодитель до крайнего нижнего положения так, чтобы игла смогла пройти точно через центр отверстия на игольной пластине.

2. Ослабьте винт крепления игловодителя (1) и установите высоту игловодителя.

**(Устанавливаем игловодитель)**

3. Вставьте часть «1» калибра (2) в щель между нижней частью игловодителя (4) и игольной пластины (3).

4. Затяните винт крепления игловодителя для того, чтобы закрепить (установить, отрегулировать) положение швейного челнока

**(Устанавливаем челнок)**

5. Ослабьте установочный винт (5) втулки челнока с помощью торцевого ключа, который входит в комплект машины.

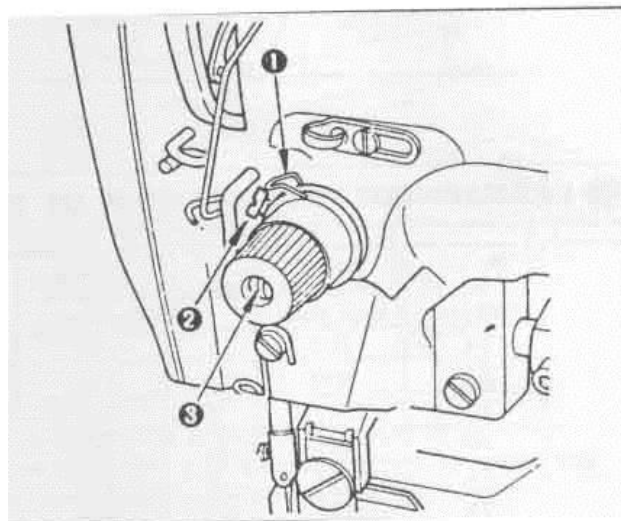
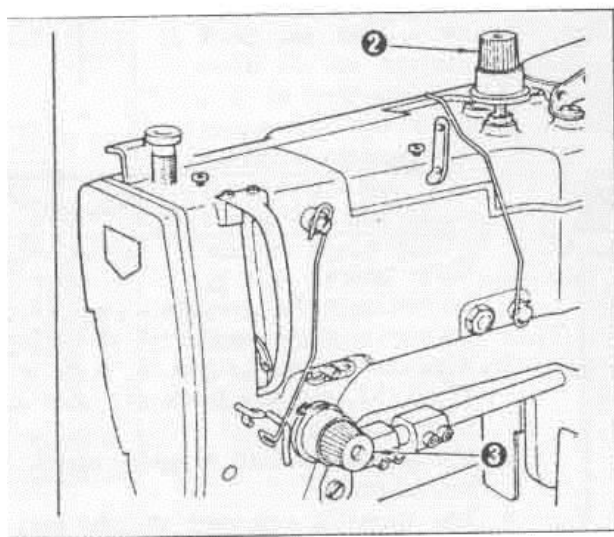
6. Вращайте рабочий шкив машины в правильном направлении до тех пор, пока игла не начнет подниматься из своего крайнего нижнего положения.

7. Поместите часть «2» калибра в щель нижней частью игловодителя и игольной пластины так, чтобы нижняя часть игловодителя соприкоснулась с верхней частью «2» калибра.

8. Совместите кончик (носик, острый конец челнока) (6) с центром иглы (7) и сделайте так, чтобы между ними образовался зазор, равный приблизительно 0,5 мм(1,64). Затем надежно затяните установочный винт втулки челнока.

**Внимание:** Если стежки пропущены (оказались неровными?) опустите игловодитель приблизительно на 0,5 мм(1,64) от «1» части калибра.

**20. Натяжение нити**



**Регулировка натяжения нити для бисерной петли:**

- 1.Отрегулируйте регулировочным винтом (1) шпульного колпачка натяжение шпульной нити приблизительно до 10-20 г.
- 2.Для правильного (сильного) натяжения игольной нити, установите регулятор №1 (2) натяжения верхней нити. У закрепки должна быть такая же форма, как и у обычной обметочной петли. Если же натяжение будет слишком слабым, тогда у шва закрепки, снизу материала, могут образоваться узлы.
- 3.Для равномерного натяжения швов на обеих кромках стежка, установите натяжение нижней нити регулятором №2 (3).

**Устанавливаем натяжение нити для обметочной петли:**

- 1.Отрегулируйте регулировочным винтом (1) шпульного колпачка натяжение шпульной нити приблиз. до 40-50 гр.
- 2.Поменяйте местами установочные пружины регуляторов натяжения №1 (2) и 2 (3). У нижнего регулятора натяжения (№2) пружина будет более слабой(мягкой)
- 3.Установите натяжение регулятором №2 (3) для того, чтобы избежать образования стяжек или бахромы на конце шва.
- 4.Стежки параллельных сторон закрепки могут быть установлены регулятором натяжения №1 (2).

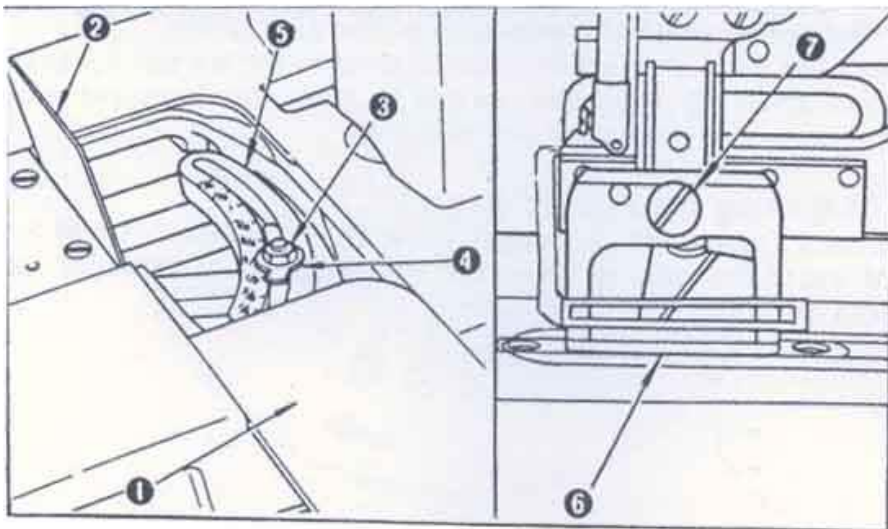
**Регулировка компенсационной пружины (для бисерной петли).**

Подходящий диапазон хода (круга) компенсационной нити пружины (1) от 6 до 8 мм, и, при начальном натяжении от 20-50 гр.

Для регулировки компенсационной пружины, ослабьте винт (2) и вставьте тонкую отвертку в прорезь стержня натяжения (3) для того, чтобы Вы смогли повернуть регулятор натяжения стержня.

Для того чтобы отрегулировать натяжение компенсационной пружины, вставьте тонкую отвертку (2) в прорезь стержня (3). При этом винт должен быть туго натянут. Поверните этот стержень. Жесткость компенсационной пружины увеличится, если повернуть стержень по часовой стрелке и, наоборот, уменьшится, если повернуть против часовой стрелки.

**21.Регулировка длины обметки петли (длины петли)**



1. Вытяните и откройте крышку (1), (2) защиты узла.

2. Ослабьте гайку (3) с помощью ключа, входящего в комплект машины.

Установите отметку шайбы (4) желаемой длины на шкале рычага (5) (эта длина должна соответствовать ширине прорубочного ножа) и затяните гайку (3).

3. При пробном шитье добейтесь желаемой длины петли, которая наиболее точно соответствует диаметру пуговицы и не повреждается прорубочным ножом.

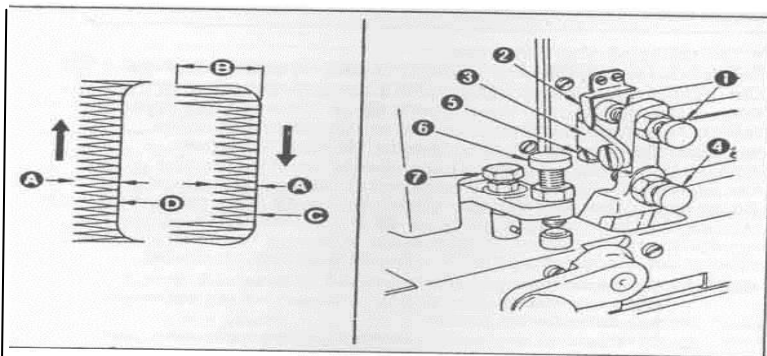
**Замена прижимной рамки**

Используйте прижимную рамку (6), размер которой, приблизительно равен длине петли.

Выверните винт (7) и снимите прижимную рамку, если возникнет необходимость заменить ее.

## **22. Регулировка положения петли, ширины стежка и ширины закрепки**

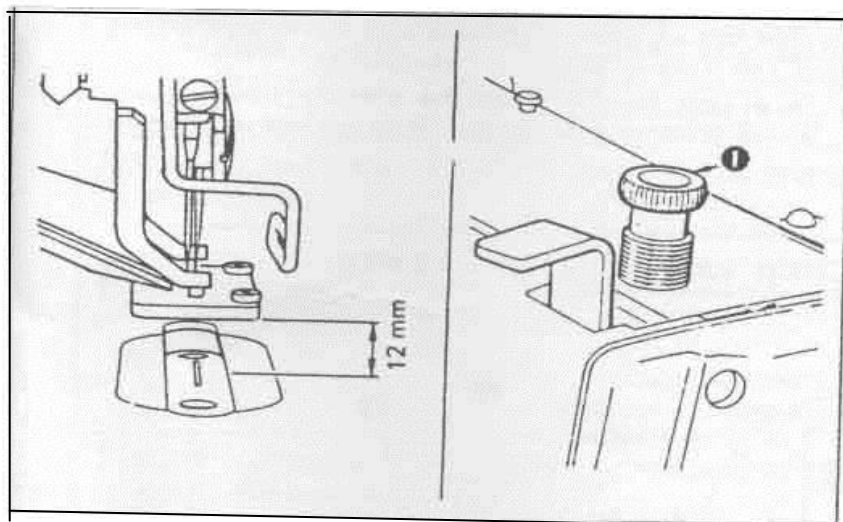
Игла вращается справа налево от правой базовой линии, установленной как исходная позиция.



**Выполните регулировку следующим образом:**

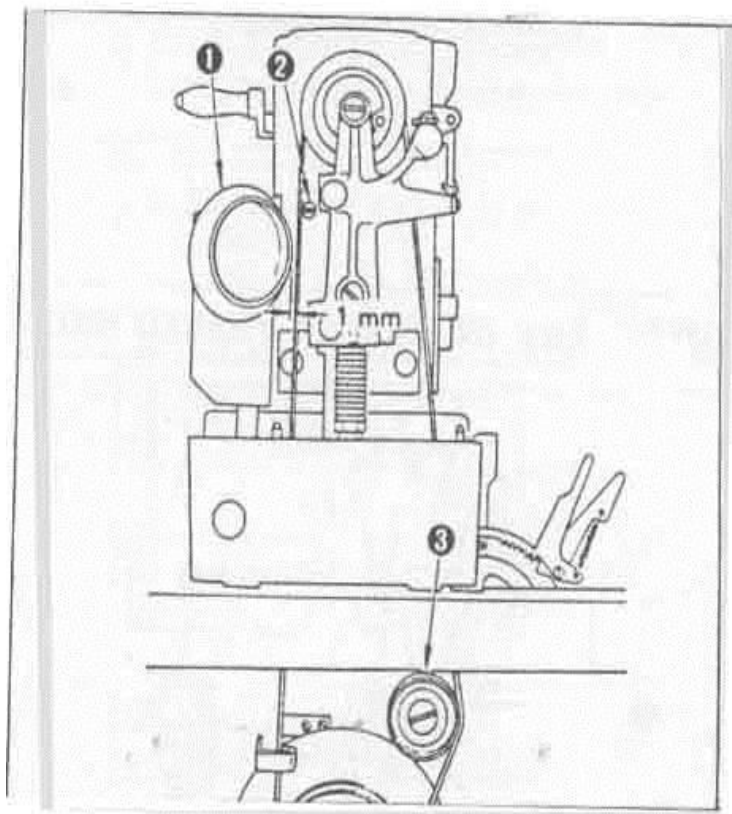
1. Чтобы отрегулировать ширину стежка А, необходимо ввернуть или вывернуть винт 1, установить желаемое значение с помощью указателя 2 на шкале пластины 3. Действительная (правильная) ширина стежка будет равна половине значения, установленного на шкале пластины (мм).
2. Для регулировки ширины закрепки вверните или выверните винт 4 и установите указатель 5 к величине установленного значения на шкале пластины 2. Делая при этом ширину закрепки в 2 раза больше, чем ширина стежка.
3. Установите положение правой основной (базовой) линии при этом, закручивая или выкручивая винт так, чтобы она не соприкасалась с линией прорубки ножа. Закрутив винт 6, правая основная линия сместится влево.
4. Добейтесь во время пробного шитья более точной регулировки.
5. Нет необходимости в регулировке позиции левой основной линии D, т.к. она останется без изменений после регулировки ширины стежка. Тем не менее, если левая базовая линия прорубается ножом, то она должна быть сдвинута влево во время закручивания винта 7.

**23.Регулировка давления стержня прижимной рамки.**



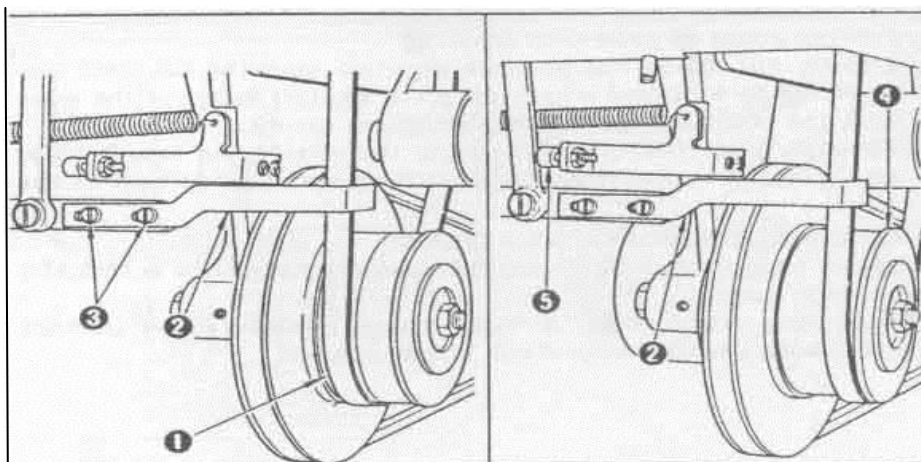
При полном нажатия на педаль подъема, прижимная рамка поднимется на 12 мм. Чтобы установить давление прижимной рамки на ткань, поверните регулятор 1 пружины давления. На ткани могут образоваться складки (сборки), если давление будет недостаточным. В этом случае поверните регулятор 1 по часовой стрелке.

#### **24.Регулировка моталки шпульной нити**



Ослабьте винт 2 и отрегулируйте кронштейн таким образом, чтобы зазор между колесом шпульной нити 1 и плоским ремнем 2 был равен, приблизит. 1 мм (33/64). Если ремень все-таки задевает за колесо моталки, отрегулируйте натяжение с помощью натяжения ролика 3, чтобы устранить провес ремня. Если ремень продолжает задевать колесо моталки, увеличьте зазор (более 1 мм, 3/64).

## **25. Регулировка переключателя скорости**



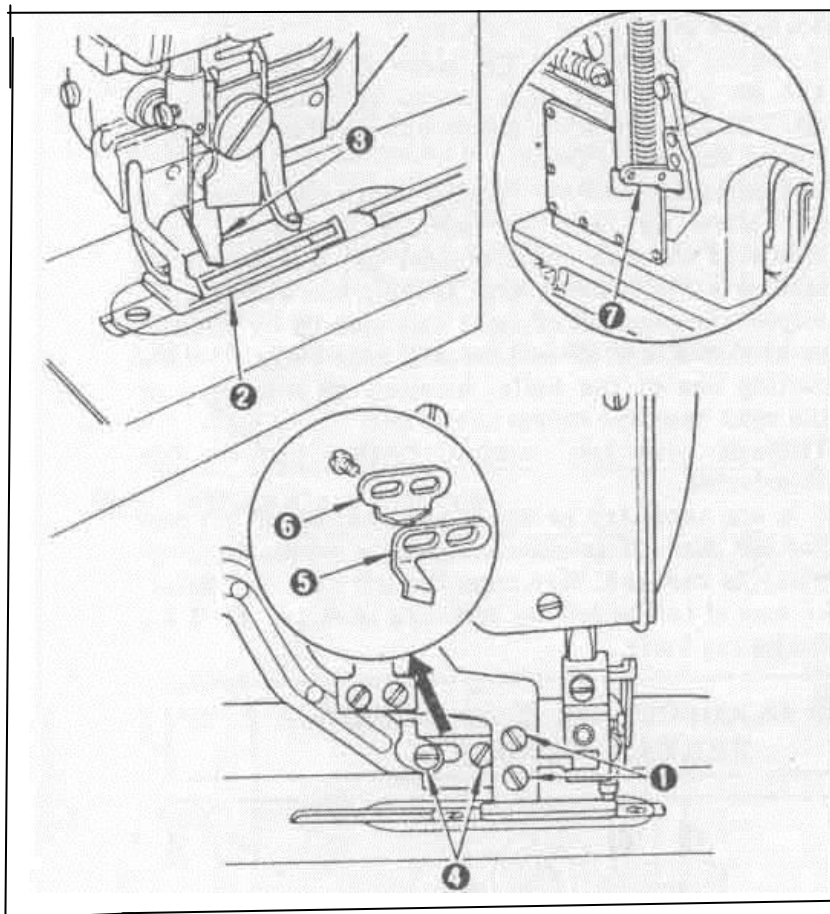
### **Установка положения отводки (смены) ремня**

Когда рукоятка ручного останова повернута вниз в положение замедления скорости, ослабьте винт 3 и сделайте возможным перемещения плоского ремня на низкоскоростной шкив 1 с помощью отводки 2.

### **Регулировка стопорного винта**

Проделайте регулировку стопорного винта 5 таким образом, чтобы положение отводки не приводило к сходу плоского ремня с высокоскоростного шкива 4 при выполнении шитья на высокой скорости.

## **26.Регулировка подрезчика игольной нити**



### **Установка подрезчика**

Ослабьте установочный винт 1 и отрегулируйте высоту.

подрезчика 3. Установите подрезчик как можно ниже. Следя за тем, чтобы подрезчик не соприкасался с работой прижимной рамки 2. Это необходимо для того, чтобы уменьшить длину игольной нити, остающейся после подрезания.

### **Время смыкания подрезчика**

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Отрегулируйте подрезчик игольной нити так, чтобы он был сомкнут (закрыт) в течение всего продвижения материала.

Для того, чтобы это выполнить, ослабьте винт 4 и передвиньте приводную пластину А 5 подрезчика назад или вперед. Когда приводная пластина подрезчика начнет передвигаться, по направлению к Вам, время смыкания уменьшится, и смыкание подрезчика произойдет с задержкой.

**Внимание:** убедитесь в том, что в сомкнутом (закрытом) состоянии зазор между лезвиями подрезчика равен 0,3 или 0,5 мм.

В случае если в зазоре нет необходимого расстояния, возникнет нежелательное трение (сталкивания) между подрезчиком и его приводной пластины, это трение будет препятствовать для плавного движения рычага подъема 7.

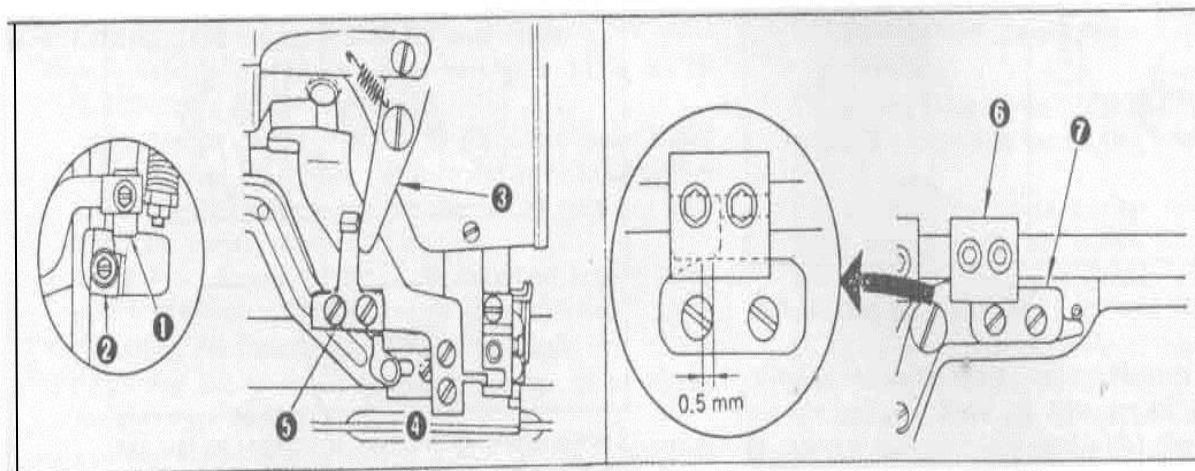
#### **Время размыкания подрезчика**

Отрегулируйте подрезчик таким образом, чтобы подрезчик постепенно открывался, в течение приблиз. 2,5-3(3/32 до 1/8) от начальной точки шитья.

Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винт 4 и вращайте приводную пластину В 6 вперед или назад. Если пластина будет вращаться по направлению к Вам, подрезчик начнет размыкаться(открываться) раньше.

**Внимание:** Будьте внимательны, чтобы не сместить с ранее зафиксированной позиции приводную пластину подрезчика в игольной нити.

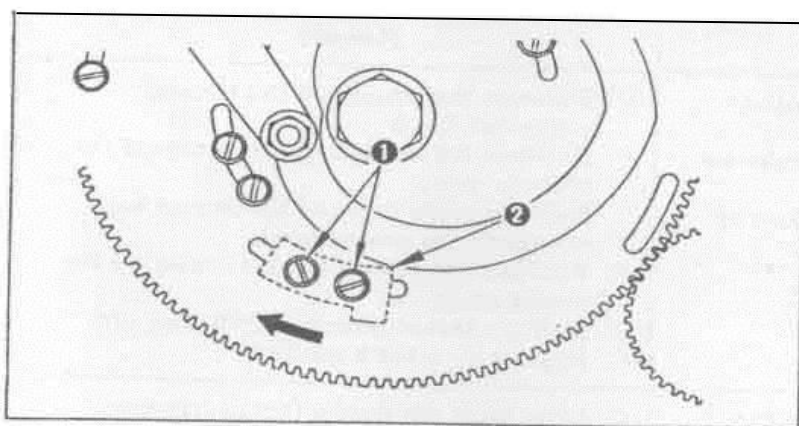
### **27.Регулировка штатива подрезчика игольной нити и ограничительной пластины**



Ослабьте винт 4, установите и отрегулируйте ограничительную пластину 5 так, чтобы при низком старте машины она соприкасалась с блокирующим рычагом 3( когда защелка В 1 контактирует с защелкой 2).

Кронштейн подрезчика игольной нити 6 должен быть установлен таким образом, чтобы он входил в зацепление на 0,5 мм с кулачком 7 в момент размыкания подрезчика.

## **28.Установка момента срабатывания прорубочного ножа**



Ослабьте винты 1 и сместите кулачок 2 отключения (сброса ножа) в направлении, указанном стрелкой, и нож при этом должен опуститься раньше. Отрегулируйте нож таким образом, чтобы он срабатывал за 2-3 стежка до останова машины.

## **29.Проблемы с установкой стежков, вызванные другими причинами**

| Проблема                                                                    | Причина                                                                                                                                                                                                                                | Решение                                                                                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Педаль запуска не работает. ( Рычаг рабочего зажима не поднят до конца.) | (1) Игольная пластина, поддон игольной платины (основание) или подрезчик шпульной нити засорены волоконной пылью.<br>(2) Подрезчик игольной нити является помехой для рычага рабочего зажима или же для подрезчика приводной пластины. | - Наклоните и вычистите швейную машинку.<br><br>- Заново отрегулируйте установку подрезчика, или положение подрезчика приводной пластины. |
| 2 Машина не развивает (набирает) полной скорости, даже если                 | (1) Рукоятка ручного останова находится в неправильном                                                                                                                                                                                 | - Исправьте положение рукоятки.                                                                                                           |

|                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                                                   |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| педаль полностью нажата.                                                                                                     | положении.<br>(2) Отводка переключателя скорости не перешла на высокую скорость шкива.                                                                                                                                        | - Смажьте ведущую шпильку переключателя.                                                                                                                                                                          |
| 3. Во время прекращения работы машинки, возникает громкий шум или в конце работы скорость не снижается, а остается такой же. | (1) Для небольшого количества стежков установлена неправильная скорость кулачка (низкая).<br>(2) Плоский ремень натянут не достаточно (слишком свободно).<br>(3) Клиновые ремни замедленной (низкой скорости) плохо натянуты. | - Отрегулируйте заново установку кулачка замедленной скорости.<br>- С помощью натяжения шкива, увеличьте натяжение плоских ремней.<br>- С помощью натяжения электродвигателя увеличьте натяжение клиновых ремней. |
| 4. Останов движения машины не плавный.                                                                                       | (1) Рычаг останова движения необходимо смазать.<br>(2) Отводка переключателя скорости не перешла на низкую скорость шкива.                                                                                                    | - Смажьте рычаг останова машины.<br>- Заново отрегулируйте положение отводки.                                                                                                                                     |
| 5. Машина не смазывается.                                                                                                    | (1) Низкий уровень (запас) масла.<br>(2) Масло не распределяется.                                                                                                                                                             | - Залейте масло до отметки «HIGH».<br>Смажьте масляные обороты войлоков (фетров).                                                                                                                                 |
| 6. Во время сильного вращения, нож падает.                                                                                   | (1) Неправильное расположение сектора отключения ножа.<br>(2) Неправильная установка заниженной скорости кулачка для стежков.                                                                                                 | - Отрегулируйте положение приводного кулачка таким образом, чтобы нож опускался с некоторой задержкой.<br><br>- Исправьте установку кулачка заниженной скорости.                                                  |
| 7. Нож падает (опускается), даже если игольная нить порвана.                                                                 | (1) Машина неправильно заправлена ниткой.                                                                                                                                                                                     | - Заправьте машину нитью правильно.                                                                                                                                                                               |
| 8. Сломана игла.                                                                                                             | (1) Кривая игла.<br>(2) Игла и острый кончик челнока трутся друг об друга.<br>(3) При появлении лезвия подрезчик игольной нити ударяет иглу.                                                                                  | - Поменяйте иглу.<br><br>- Заново отрегулируйте положение иглы и швейного челнока.<br>- Заново отрегулируйте положение подрезчика.<br>- Сделайте такую регулировку, чтобы ограничительная пластина и блокирующий  |

|  |  |                                                       |
|--|--|-------------------------------------------------------|
|  |  | рычаг при запуске машины соприкасались друг с другом. |
|--|--|-------------------------------------------------------|

### **30.Неполадки, их причины и устранение.**

|                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|--------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Игольная нить порвана.                        | <p>(1) Натяжение регулятора No.2 слишком тугое (крепкое).</p> <p>(2) Натяжение или ход компенсационной пружины слишком большой.</p> <p>(3) Во время работы носик швейного челнока издает звуки, или на его кончике есть царапины.</p> <p>(4) Недостаточный расчет времени для швейного челнока.</p> <p>(5) Движение (ход) нити сопровождается звуком.</p> <p>(6) Игла чересчур тонкая</p> | <p>- Уменьшите натяжение регулятора No.2.</p> <p>- Ослабьте натяжение хода компенсационной пружины.</p> <p>- Сделайте носик швейного челнока не таким острым (спилите острый кончик) .</p> <p>- С помощью калибра установите новое ограничение времени для швейного челнока.</p> <p>- Смягчите движение нити с помощью отделки ткани и т.д.</p> <p>- Смените тонкую иглу на толстую.</p> |
| 2. Нить соскакивает с иглы.                      | <p>(1) Подрезчик игольной нити слишком рано открывается.</p> <p>(2) Подрезчик игольной нити открывается, когда прижимная рамка опускается вниз.</p> <p>(3) Обметочная петля не образовалась в начале шитья.</p> <p>(4) Швейная машинка неправильно заправлена ниткой.</p>                                                                                                                 | <p>- Вращайте в обратную сторону приводную пластину В подрезчика игольной нити.</p> <p>- Уменьшите натяжения регулятора No.1.</p> <p>- Правильно заправьте швейную машинку ниткой.</p>                                                                                                                                                                                                   |
| 3. На швах петли образовались неровные стежки.   | <p>(1) Натяжение диска No.2 слишком слабое.</p> <p>(2) Натяжение и ход компенсационной пружины недостаточен.</p> <p>(3) Натяжение шпульной нити слишком сильное.</p>                                                                                                                                                                                                                      | <p>- Увеличьте натяжение диска No.2.</p> <p>- Заново отрегулируйте компенсационную пружину.</p> <p>- Уменьшите натяжение шпульной нити (от 15 до 20 г для обметочной петли.)</p>                                                                                                                                                                                                         |
| 4. Образование неровных стежков в начале работы. | <p>(1) Натяжение диска No.2 слишком слабое.</p> <p>(2) Положение подрезчика игольной нити</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <p>- Увеличьте натяжение диска No.1 (15-30 г).</p> <p>- Опустите, подрезчик как можно ниже, следя за</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                 |

|                                                                         |                                                                                                          |                                                                                                                                                                                  |
|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                         | слишком высокое.<br>(3) Слишком сильное движение компенсационной пружины.                                | тем, чтобы он не соприкасался с прижимной рамкой.<br>- Уменьшите ход компенсационной пружины, при этом увеличивая ее давление.                                                   |
| 5. Игольная нить на первой закрепке выходит и накапливается под тканью. | (1) Натяжение диска No.2 слишком слабое.<br>(2) Натяжение шпульной нити слишком сильное.                 | - Увеличьте натяжение диска No.1<br>- Уменьшите натяжение шпульной нити (от 15 до 20 г.)                                                                                         |
| 6. Холостые стежки.                                                     | (1) Недостаточное натяжение шпульной нити.<br>(2) Шпульная нить соскальзывает с нити шпульного колпачка. | - Увеличьте натяжение шпульной нити.<br>- Как следует, натяните шпульный колпачок.                                                                                               |
| 7. Неровные стежки.                                                     | (1) Прижимная рамка слишком велика (широка) для петли.<br>(2) Ткань изготовлена из легких материалов.    | - Поменяйте прижимную рамку на размер меньше.<br>- Сделайте расчет времени для иглы и швейного челнока короче (меньше). ( Опустите игловодитель до $\approx 0.5\text{мм}(1/2)$ ) |
|                                                                         |                                                                                                          |                                                                                                                                                                                  |