

4. Устанавливайте иглу верно, она должна быть прямой, ушко без шероховатостей.

5. 机床要经常保持清洁、润滑。

5. Виттель платформы нужно регулярно чистить и смазывать.

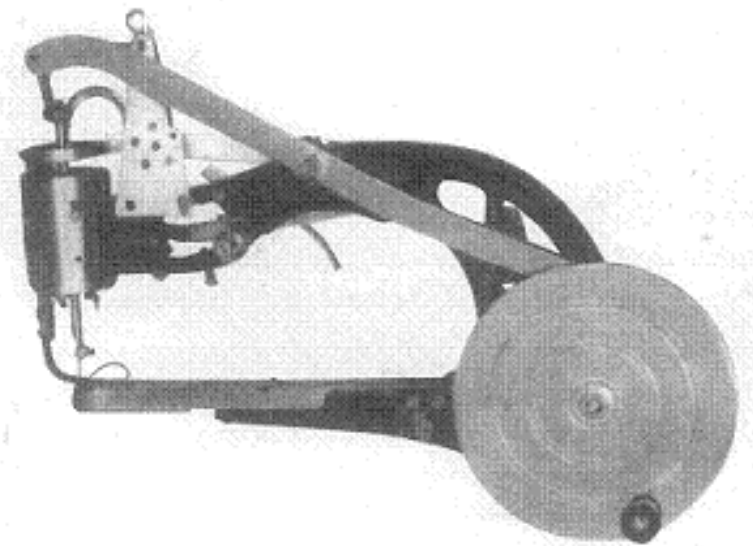
6. 使用的机器表面要擦上机油防止生锈。长久不用的机器应先加油后使用。

6. Поверхность машины нуждается в смазке. Перед использованием, после длительного простоя её необходимо смазать.



зарегистрированная торговая марка
牧西牌补鞋机 使用说明书

Инструкция к машинке для шитья обуви
"ВЕРСАЛЬ" ФЦРМЫ «Му Си»



浙江省温岭市鞋机电器塑胶厂

Произведено в кнр.

На техническом заводе пластмассовых изделий

厂址: 牧屿镇育英工业区 电报: 1403 邮编: 317523

Адрес: г. Муюй, промышленная область Юй Инь
телеграф: 1403, индекс: 317523.

前言 Предисловие

类别 категория	故障情况 вид поломки	发生原因 причины	处理方法 способы устранения
脚踩 подножка иглы	(1) 一般性脚踩 обычная поломка иглы (2) 压脚门螺钉 привинченные плохо закрепляют иглу (2) 针对不直脚踩 игла не попадает в отверстие иглы этой пластины	(1) 针缝线料厚 Ткань слишком толстая для иглы (2) 压脚固定螺母 松了 регулятор плохо рас- слаблен (3) 按床固定螺母打 松了。碰撞后按床移 位。 Ввинтить платформы овальен	(1) 换上粗针 сменить иглу на толстую (2) 调整针应在压脚门中间锁 紧固定螺母 установить иглу в центре паза и укрепить иглу. (3) 校正后旋紧固定螺母
转动方面 область вращения	导盘转动不灵活 маховое колесо вращается с трудом	经久不用生锈或有油 垢 из-за длительного простаивания покрылось ржавчиной либо использованное масло имеет осадок	清洗导盘的油槽，加上润滑油 зачистить желоб махового колеса и смазать его

四. 易损零件

IV Легко ломаемые запчасти

1. 梭托 2. 梭 3. 梭心 4. 梭柱 5. 抽线杆 6. 压脚 7. 针夹头 8. 梭杆牙高
9. 小连杆。

1. платформа, 2. челнок 3. катушка 4. вал 5. иглонаправитель 6. привязная
лапка 7. иглодержатель 8. зубчатая рейка 9. малый шатун

五. 注意事项

V. Важный пункт

1. 使用时应在各转动部位和接合部，活接部位都要加刷滑油。
1. Во время смазывайте движущиеся детали шва машины.
2. 在缝补时将一个方向必需先提高压脚，再旋转梭料。
2. Если во время шитья вы меняете направление шва необходимо сначала поднять привязную лапку.
3. 面线穿入后，不使机器空转，防止压线和断线。
3. Нельзя работать на машине без швейного материала
4. 机针不要装反针头变锋利，针身无弯曲，针孔无毛刺和缺口。

牧西牌补鞋机能缝补各种大小布鞋，胶鞋，皮鞋，旅行袋，雨衣等。

Машинки марки «Му Си» шьют изделия любой величины матерчатые туфли, галоши, кожаную обувь, рюкзаки, дождевые плащи и т.д.

结构简单，小巧轻便，效率高，因深受广大用户的欢迎。

Она имеет простую конструкцию, компактна и высоко эффективна. Поэтому большинство потребителей остаются довольны.

补鞋机在出厂前经过检验，质量符合设计要求。

Перед выпуском из завода машинка прошла испытания, и её качество соответствует требованиям и расчётам.

凡是购买我厂产品，如遇故障情况，不能使用，可持我厂经销单位发票向我厂调换或给予修理。

В случае необходимости покупатели могут поменять машинку или вернуть на ремонт, с предъявлением квитанции.

为了使用户对该机有初步的认识和了解，能顺利地使用，更好的为广大人民群众服务。

Чтобы потребители могли как можно лучше и удобнее использовать нашу машинку,

我们在说明书中作一些基本的使用方法和维修常识的介绍，供您们参考。

мы изложили в этой инструкции основные способы её употребления. В случае поломки, сверившись с ней вы можете сами отремонтировать машинку.

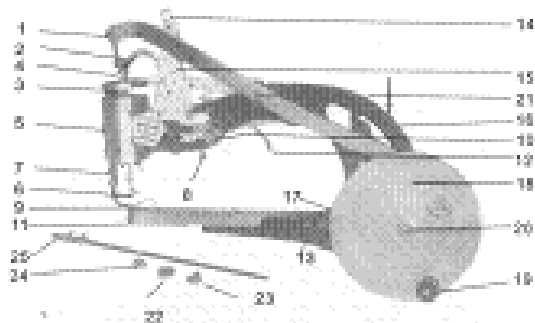
并诚恳地希望向我们提出宝贵的意见。

Мы искренне надеемся, что вы выскажете свои идеи.

1 构造

1. УСТРОЙСТВО.

- 1. 针杆摇臂 2. 小连杆 3. 大摇臂
- 4. 小摇臂 5. 机头 6. 针杆
- 7. 压脚压力调节螺母 8. 针距调
- 节螺母 9. 压脚 10. 压线板总承
- 11. 机床 12. 板手 13. 活块
- 14. 线跳 15. 线挑座 16. 线托
- 17. 卷线机 18. 导盘 19. 摇手
- 20. 主轴 21. 中轴 22. 梭托 23. 梭
- 24. 梭心 25. 拉杆



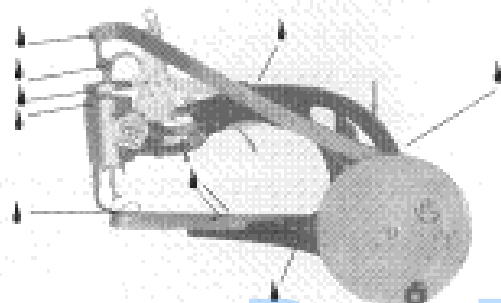
- 1. Кронштейн 2. вилка кронштейна 3. вал 4. привод вала
- 5. барабан 6. шпатор 7. регулятор шва 8. регулятор глубины
- шва 9. регулятор шага 10. катушка 11. челнок 12. шатун 13. катушка
- смесителя 14. нитедержатель 15. нитезаправитель 16. коленчатый вал
- 17. соединительный рычаг 18. тяга 19. иглодержатель 20. регулирующая
- лапка 21. регулятор иглодержателя 22. главная ось 23. средняя ось 24.
- ручка 25. регулирующая гайка направления иглы.

针鞋机活动部位需要每天加油一次，可保证机器运转轻便，不发生噪音，提高工作效率，延长使用寿命。

Подвижные детали швейной машины нуждаются в постоянной смазке, для бесшумного, лёгкого хода, более эффективного и длительного использования.

加油部位见图。

Места смазки смотри на рис.



类别 категория	故障情况 или поломка	发生原因 причины	处理方法 способы устранения
跳针 неравномерный шов	(1) 针杆上下位置不对 Смещение стороны иглодержателя (2) 梭托位置不对，梭头未超过针杆 нечёткое падение швейной лапки или, коленчатый вал разболтан (3) 针杆摇动 иглодержатель слабо укреплён (4) 压脚弹簧无力 пружина прижимной лапки ослаблена (5) 针挑座如 线挑位置 不正 (6) 线挑座 不正 (7) 线托与线挑座 松动 стрелка шатуна и иглой швейного колеса	(1) 小连杆螺母打 松动 ИЗ-за ослабления винта (2) 线杆与活块直 接碰打松动或梭托 齿轮磨损 зубчатый ремень стер- ла (3) 针杆及针杆孔 松松 Иглодержатель по- решён (4) 压脚无力 прижимная лапка ослаблена (4) 使用时间过长 длительный срок использования (6) 间隙过大 зазор слишком большой (7) 间隙过大 зазор слишком большой	(1) 在跳针时穿眼孔可连梭托 平面再拧紧小连杆螺母。 Вынуть нижнюю нить, устано- вить шп. колпачок так, чтобы его прорезь совпала с желобом. Отрегулировать винт регулятора. (2) 转动导盘，调好推杆，使 梭托尾部在梭托时对准梭槽再 旋紧连接螺母。 (3) 调换针杆或调换针杆高 度位置 сторону. (4) 调整弹簧或更换弹簧。 Отрегулировать пружину прижимной лапки (5) 调换针，如16号换18-20号 针，或换机床 сменить иглу с16 на 18-20 N сменить плато челнока (6) 更新 сменить на новый (7) 加大漆柱或调换 углубить желоб
断针 поломка иголки	调错缝料时断针。 Поломка иглы при швее швейного материала 连续性断针 постоянная поломка иголки 一般性断针 обычная поломка иголки	针线缝料的规格不符 或缝料厚度不均 несоответствие шв. мат. и N. иглы или неравномерная толщина материала 针与针板眼未对正 острый иглы задевает край отверстия игольной пластины. 针未装好或已弯曲 неверная установка иголки или она с искривлением	参照针与缝料的配合节。在缝 补时从薄到厚慢一些 см. «Соответствие иглы и швейного материала». При неравномерной толщине материала шить медленно. 调换上杆板或校正 сменить игловую пластину или отрегулировать. 装好机针调换新针 сменить иглу

补鞋机在使用时，常常由于操作和保养不妥当，出现一些故障。为了便于用户检查和维修，现将容易发生故障及发生故障的原因介绍如下，并附简单的排除方法，供参考：

При эксплуатации швейной машины поломки чаще всего происходят из-за неправильного использования, или плохого ухода. Здесь описаны основные причины поломок и способы их устранения:

类别 категория	故障情况 вид поломки	发生原因 причины	处理方法 способы устранения
断面线 обрыв верхней нити	第一针断线断线时 面或直线状 立即- оборвалась сразу, среза прямой 面线头扁形 среза с угловатой	线头未放好或面线 线太紧 неверная заправка нити, либо верх. нить крепкая 梭床座槽移位 челюстное гнездо совпало из-за удара	把线头压入压脚缺口的左后方， 并松开夹线螺母，把梭床校正 使针与针槽不要靠第三面的距 离大致相等 ослабить дуэктор левым. Вправить гнездо. Отрегулировать стержень. Иглодерж.
断面线 обрыв верхней нити	急性性断线 立即- оборвалась резко, с силой	(1) 机针方向装错， 与压脚相碰。 Игла вставлена неверно или прикасается к пруж. ленте. (2) 针眼槽粗糙太深 或有毛刺 узкое иглы необработано, слишком узкое, шероховатое (3) 针眼对不准接头 прорезь шп. колпачка не совпадает с отверстием иглы. Пластины	(1) 更正脚装针 установить верной иглу (2) 调换新针 заменить иглу (3) 放下针杆至梭床平面。 对进针眼。 Ослабить стержень, иглодержатель, чтобы уровень иглы совпал с отверстием иглы. Пластины
断线 обрыв нитки	(1) 一般断线 обрывной обрыв (2) 断线不稳定 неравномерный обрыв	(1) 底线太紧出线 洞口毛糙 нижняя нить натянута туго, отверстие иглы пласт. шероховатое (2) 梭位置不时, 梭杆螺 丝松动。 шп. колпачок вставлен неверно, ослабили регулятор натяжения верхней нити	(1) 疏松梭皮螺钉用细砂皮 砂光 нужно отполировать отверстие иглы. пласт. (2) 在绕线时梭托尾部对进针 槽，锁紧螺钉。 Вынуть шп. колпачок так, чтобы его прорезь совпала с желобом. Отрегулировать винт регулятора

2. 使用与保养

II. эксплуатация и уход

操作前准备：

A. подготовка к использованию.



1. 掀起压脚，避免压脚与针板摩擦。
1. Прижимная лапка не должна соприкасаться с игольчатой пластиной.
2. 检查各部固定螺丝的紧固情况。
2. Проверить все механизмы, прочно закрепить и установить их.
3. 各加油点加上润滑油。
3. Смазать все необходимые места.
4. 摇动导盘无卡孔声即可使用。
4. Повернуть ручку махового колеса, если нет шума можно работать.

二 穿线和时线。

B. заправка нити
取梭与梭心。



1. 取出线轴上的线。
1. достать шпульный колпачок.
- (1) 顺摇导盘将针升到最高位置，掀起压脚。
- (1) Поднять иглу вверх, также прижимную лапку.
- (2) 推开上针板用镊子取出梭。
- (2) Отодвинем игольчатую пластину, доставим шпульный колпачок.
- (2) 取出梭心。
2. Заправка нижней нити:

1. 按上绕线机。

2. 取线绕线机。

(1) 按下绕线机。

(1) Вытащить шпульку.

(2) 抽出线头绕梭心几圈并入绕线轴。

(2) Намотать на нее нитку и заправить в шп. колпачок.

(3) 摇动导盘待绕满取下梭心，随手放回绕线机。

(3) Колпачок оставить в челночном устройстве.

3. 将梭心的线头穿过梭前的线洞，同时将梭心放入梭内，再将线头穿入上面线洞，拉动线是否活动。

3. Перед тем, как вставить шп. колпачок в челночное устройство нужно заправить конец нитки в прорезь колпачка и



вытянуть через отверстие в игольчатой пластине. Проверить натяжение нити.

4. 梭梭的位置即手摇导盘, 在针刺要上升时, 梭尾要对准针槽, 并将线头抽出2-3寸长, 接入梭床半月槽内关上上针板。

4. Привести в движение маховое колесо, установить колпачок так, чтобы его прорез совпал с желобом иглы. Кончик нижней нити вытянуть на 7-8см и проложить вдоль дугообразного желоба колпачка. Закрыть игольчатую пластину.

5. 穿面线:

5. Заправка верхней нити

(1) 插动导盘, 将针升到最高位置, 放下压脚。

(1) Поднять иглу, опустить прижимную лапку.

(2) 在穿线圈中拉出, 线头通过夹线板 and 线架, 穿过侧线筒和压线进入针杆孔, 再将线穿进针孔拉出线头二、三寸长。

(2) Пропускаем нитку через двухсторонний зажим, нитенаправитель, ушко натягивателя, отверстие иглодержателя, продеваем в ушко иглы. Вытягиваем нить на 7-8см.

6. 左手拉着面线线头, 不可太紧, 用右手摇动凸轮盘, 使机针带线穿过针板引出底线, 并将面线一起放在压脚缺口左后方。

6. Держа кончик верхней нити приводим в движение иглу, чтобы вытянуть нижнюю нить.

三. 面底线与缝补质量的关系:

C. Натяжение верхней и нижней нити.

1. 针迹的识别:

1. Различные шаги иглы:

2. 调节面底线压力: 面线紧或松在压线螺母, 使用时间过长时, 会显现底线出线过快, 此时可调整出线洞穿线或换线心, 在线紧, 将地线杆座固定螺母放松, 将针杆向后推, 再检查线心转动是否灵活, 用砂纸砂光, 旋紧压线螺母。

2. Регулировка натяжения верхней и нижней нити: при сильном натяжении верхней нити нужно ослабить двухсторонний зажим. При длительном использовании машины нижняя нить движется быстрее верхней. Если это произошло нужно отрегулировать игольчатую пластину или поменять шпульку. Когда нижняя нить натянута туту нужно ослабить регулятор нитепротягивателя. Проверить подвижность шпульки. Отполировать её наждачной бумагой.

四. 针距的调整:

D. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

由于缝制材料不同必须调节针距, 在选用针距长时, 只需将针距螺母旋松, 退出调节螺钉, 在选用针距短时, 反之向上移动, 就可以了。

Из-за различия швейного материала нужно обязательно регулировать длину стежка, если ослабить винт регулировки, то стежок будет длинным. В противном случае—коротким.

五. 压脚压力的调整:

E. Регулировка прижимной лапки:

在遇到缝补厚料时, 压力必须加大, 这时可以将压脚旋紧螺母旋紧, 增加压脚的拉力, 也就增加了压脚的压力, 反即成减少。

Когда швейный материал очень толстый нужно усилить давление лапки с помощью винта. В противном случае—наоборот.

六. 机针的安装与针和线料的配合:

F. Установление иглы.

1. 转动导盘, 使针杆升到最高位置旋松针夹头螺钉。

取下旧针, 将新针脚平面向针杆回簧内插入, 当针脚碰到槽底的针夹线勾螺钉上, 然后旋紧螺钉即可。

1. Поднимаем стержень иглодержателя, ослабляем винт вынимаем иглу и ставим другую.

2. 针与线料的配合: 一般使用15号针, 缝补各种较软, 包边鞋等较薄型料4-16号, 缝补各种皮类与帆布等较厚时18-20号。

2. Соответственно иглы и швейного материала:

Обычно используют иглу N.15; шьют резиновую обувь. При тонком материале используют N.14-16. Для кожаной обуви, парусины.

Когда материал толстый используют иглу N.18-20.

七. 梭梭位置的调整:

G. Регулировка челночного устройства:

在退梭即脱线时, 梭的尾部必须对准针槽, 不正时就要进行调整, 松开活块与梭杆连接螺帽, 移动梭杆, 使梭的尾部对准针槽即可, 再拧紧螺帽。

Когда прорез шпульного колпачка не совпадает с желобом иглы нужно отрегулировать платформу с помощью винта.

八. 针杆上下的调整:

H. Регулировка стержня иглодержателя:

在选针距长时也可将梭梭底座板平面不平整处进行调整, 方法是松开小连杆轴上的螺母移动杆到正确的位置再拧紧。

При движении иглодержателя, острый иглы должно быть направлено на челночное устройство.

3. 故障与排除

