

**ПРЯМОСТРОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ
ВЫПОЛНЕНИЯ ЧЕЛНОЧНОЙ СТРОЧКИ С
ВЕРХНИМ И НИЖНИМ ТРАНСПОРТЕРАМИ
ТКАНИ JY-H329CX**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание

1. Основные технические данные	3
2. Установка двигателя	3
3. Соединение рычага управления с педалью	3
4. Подготовка к работе	4
5. Установка иглы	4
6. Регулировка количества масла, поступающего в насос системы смазки	4
7. Пробный запуск	5
8. Заправка нити	5
9. Установка механизма намотки нити на шпулю	5
10. Настройка длины стежка и проверка обратного направления подачи ткани	6
11. Регулировка высоты подъема лапки	6
12. Настройка давления прижимной лапки	6
13. Регулировка натяжения нити	7
14. Регулировка пружины нитепритягивателя	7
15. Регулировка положения верхней и нижней нити	8
16. Синхронизация иглы и челнока	9
17. Удаление и замена челночного устройства	9
18. Регулировка зубчатой рейки	10
19. Установка зубчатой рейки	10
20. Регулировка наклона зубчатой рейки	10
21. Синхронизация иглы и зубчатой рейки	11
22. Регулировка отжима дисков натяжения	11
23. Настройка количества масла в челноке	11
24. Корректировка погрешности длины стежка	12
25. Настройка двойного продвижения	12
26. Настройка шагающей лапки и прижимной лапки	12
27. Настройка высоты подъема шагающей и прижимной лапки	13
28. Регулировка зазора между шагающей и прижимной лапкой	13
29. Установка кожуха приводного ремня	13
30. Установка механизма намотки нити на шпулю	14
31. Взаимосвязь иглы, нити и материала	14
32. Смазка нитепритягивателя	14
33. Регулярная чистка	14

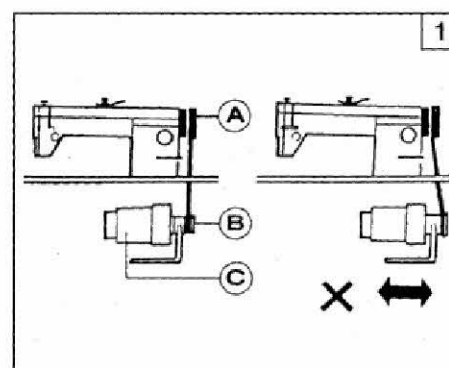
1. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Машина предназначена для шитья тяжелых и сверхтяжелых материалов.

Скорость шитья	1800 стежков в минуту
Высота подъема прижимной лапки	6мм вручную и 13мм коленоподъемником
Наибольшая толщина прошиваемого материала	8 мм (8 слоев нат. и искусственной кожи)
Величина подъема прижимной лапки	3,3-5,5 мм
Тип иглы	DPx17 25#
Вращающееся челночное устройство	Автоматическое большое челночное устройство
Метод подачи масла	Полностью автоматическая система смазки
Мощность электродвигателя	0,37 кВт (электродвигатель специального применения для швейных машин)

2. УСТАНОВКА ДВИГАТЕЛЯ (рис. 1)

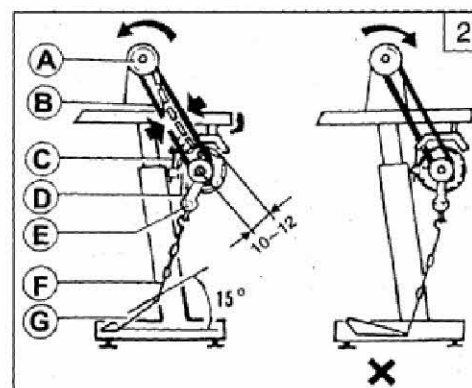
Выставьте на одной линии канавку шкива двигателя (B) канавку маховика (A), сдвигая двигатель (C) влево или вправо. Убедитесь, что ремень не касается стола.



и

3. СОЕДИНЕНИЕ РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ С ПЕДАЛЬЮ (рис. 2)

1. Оптимальный угол наклона педали от пола составляет приблизительно 15 градусов.
2. Отрегулируйте положение крышки муфты (D) таким образом, чтобы рычаг управления муфтой (E) и тяга (F) находились на одной линии. Это обеспечит машине стабильный ход и долгий срок службы.
3. Маховое колесо машины (A), если смотреть на него снаружи, должно вращаться по часовой стрелке. Мотор вращается в том же направлении. Направление вращения можно изменить на противоположное, повернув на 180 градусов сетевую вилку.
4. Отрегулируйте натяжение приводного ремня (B), поворачивая болт регулировки положения двигателя по вертикали. Нормальным считается такое натяжение ремня, если при нажатии пальцем посередине пробега ремень прогибается на 10-20 мм.



4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ (рис. 3)

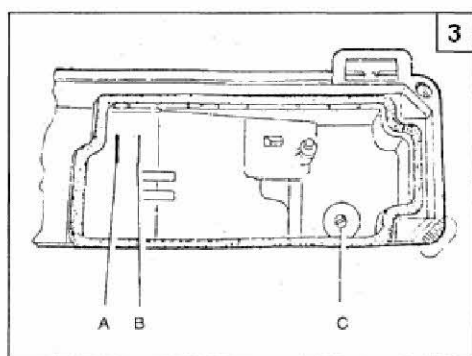
1) Очистка машины

Очистите поверхность машины от смазки и пыли мягкой салфеткой, пропитанной бензином.

2) Осмотр

Перед первичным использованием тщательно проверьте машину. Поворачивая маховое колесо машины, убедитесь в отсутствии препятствий движению, столкновения внутренних частей, неравномерного сопротивления или ненормального шума. При наличии подобных явлений, перед тем, как приступить к эксплуатации машины, необходимо произвести соответствующие регулировки.

3) Смазка (рис.3)



3.1) Требуемое количество масла

Количество масла устанавливается в соответствии с метками в масляном резервуаре - линия (А): максимальный уровень масла; линия (В): минимальный уровень масла. Количество масла не должно быть ниже уровня (В), в противном случае масло не поступает в достаточном количестве ко всем смазываемым частям машины, что может привести к их нагреву и заеданию.

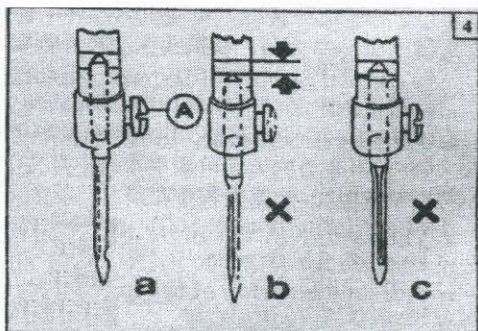
3.2) Доливка масла

Для смазки следует применять только специальное масло НА-18 или НУ-7. Перед началом работы уровень масла должен быть на уровне отметки (А).

3.3) Замена масла

Ослабьте винт (С), слейте старое масло и очистите резервуар от грязи. Затем надежно затяните винт (С) и залейте в масляный резервуар свежее масло.

5. УСТАНОВКА ИГЛЫ (рис. 4)



Поверните маховое колесо машины и установите игловодитель в крайнее верхнее положение, ослабьте винт крепления иглы А. Держа иглу таким образом, чтобы ее желобок был обращен влево, до упора вставьте хвостовик иглы в гнездо. Затем затяните винт А.

Примечания к рисунку:

b – игла вставлена не до конца

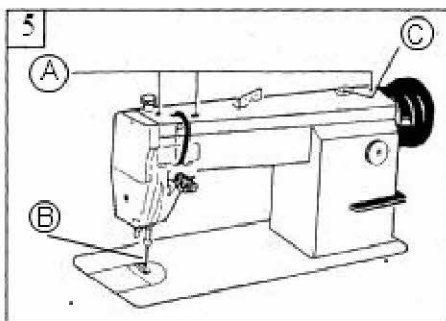
c – неправильное положение желобка иглы

6. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОСТУПАЮЩЕГО В НАСОС СИСТЕМЫ СМАЗКИ



Обычно регулировку количества масла, поступающего в насос, производить не требуется. При работе на малой скорости проверьте наличие разбрызгивания через смотровое окно. Если разбрызгивания масла не наблюдается, отрегулируйте положение регулировочной планки.

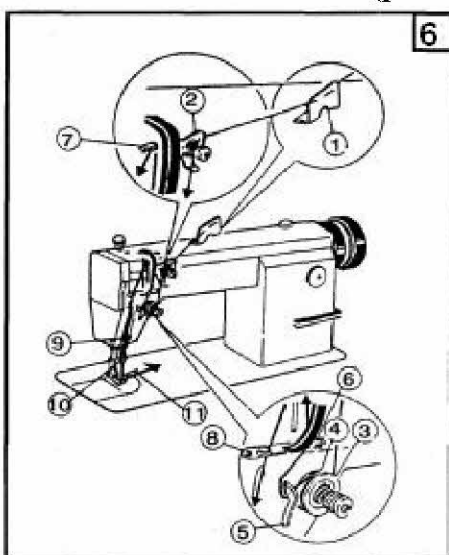
7. ПРОБНЫЙ ЗАПУСК (рис. 5)



Если машина новая или не работала в течение длительного времени, снимите красные резиновые заглушки в верхней части головки машины и долейте достаточное количество смазочного масла. Затем поднимите прижимную лапку (В) и запустите машину на малой скорости (1000 – 1500 стежков в минуту). Проверьте распределение масла через смотровое окно (С). Продолжайте работу на малой скорости в течение 30 минут. После одного месяца работы, в течение которого скорость шитья следует постепенно увеличивать при условии удовлетворительной работы машины, машина может работать

со скоростью до 1800 стежков в минуту.

8. ЗАПРАВКА НИТИ (рис. 6)

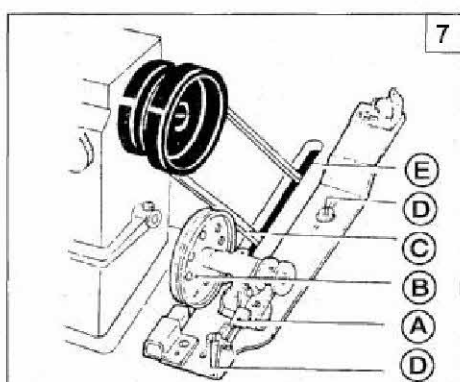


Чтобы заправить игольную нить, поднимите игловодитель в крайнее верхнее положение. Проведите нить с катушки и заправьте ее следующим образом:

- 1) Протяните нить через три глазка нитенаправителя (1) на головке машины
- 2) Протяните нить вниз через левое, а затем через нижнее, отверстие фиксатора нити (2)
- 3) Протяните нить вниз между дисками натяжения (3)
- 4) Протяните нить вверх, зацепив за крючок пружины нитепритягивателя (4), за регулятор натяжения (5), за нитенаправитель (6), затем протяните нить в отверстие рычага нитепритягивателя (7)
- 5) Протяните нить вниз через нитенаправители (8) и (9), игловодитель (10), затем протяните нить слева в игольное ушко (11). Вытяните нить из игольного ушка приблизительно на 100мм.

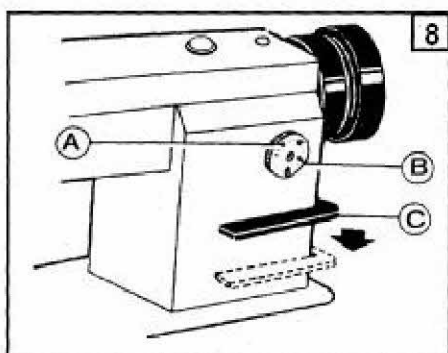
Чтобы вытянуть нижнюю нить, возьмите в руку конец игольной нити и поверните маховое колесо машины настолько, чтобы опустить иглу, а затем снова поднять ее в крайнее верхнее положение. Вытяните игольную нить; после этого нижняя нить будет вытянута вверх. Проведите концы игольной и нижней нитей вперед, под прижимной лапкой.

9. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА НАМОТКИ НИТИ НА ШПУЛЮ (рис. 7)



Совместите колесо намоточного устройства (В) с ремнем (С); между ними должно быть соответствующее расстояние, чтобы колесо соприкасалось и находилось в движении вместе с ремнем во время работы машины при нажатом рычаге бегунка (А). Обратите внимание на то, чтобы механизм намотки нити на шпулю был параллелен прорези (Е) в рабочем столе, затем затяните винты (D).

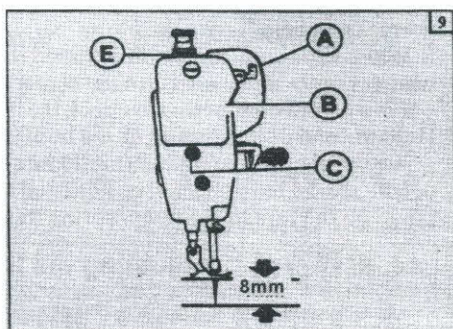
10. НАСТРОЙКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ПРОВЕРКА ОБРАТНОГО НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ ТКАНИ (рис. 8)



Длина стежка может быть установлена путем поворота регулятора (А). Цифры на шкале регулятора (В) соответствуют длине стежка в мм.

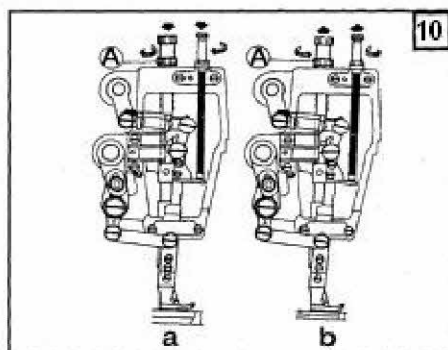
Обратный ход начинается при нажатии рычага обратного направления подачи (С); при отпуске рычага (С) направление подачи ткани автоматически становится прямым.

11. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ЛАПКИ (рис. 9)



Ослабьте гайку (Е) и регулировочный винт (А), снимите резиновую заглушку и ослабьте винт (С). Задайте лапке правильное положение: расстояние между лапкой и игольной пластиной должно быть 6.00мм. Подняв лапку в крайнее верхнее положение, затяните винт (С), установите резиновую накладку и затяните регулировочный винт (А), затем затяните гайку (Е).

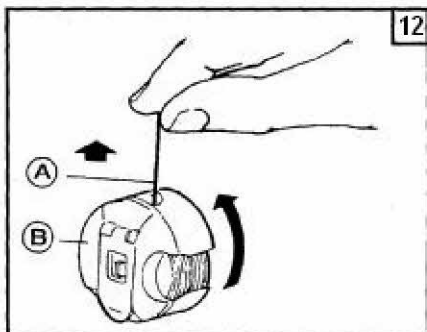
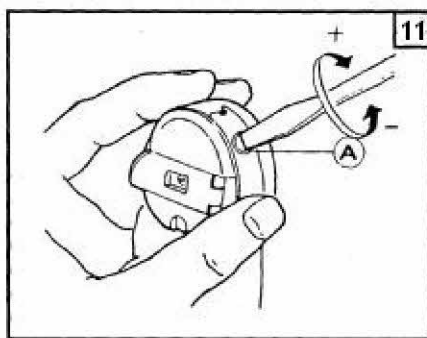
12. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (рис. 10)



Давление прижимной лапки должно быть отрегулировано в соответствии с толщиной материала.

Ослабьте контргайку (А). При шитье тяжелых материалов поверните регулировочный винт по часовой стрелке, как показано на рис. 10а, чтобы увеличить давление прижимной лапки. При шитье легких материалов поверните регулировочный винт против часовой стрелки, как показано на рис. 10б, чтобы уменьшить давление. Затем затяните контргайку (А).

13. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (рис. 11, 12)



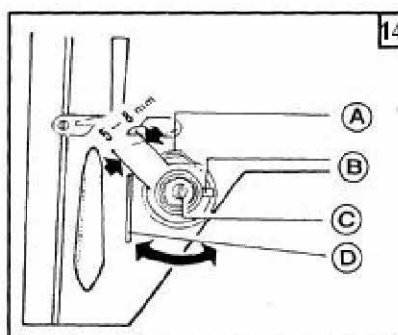
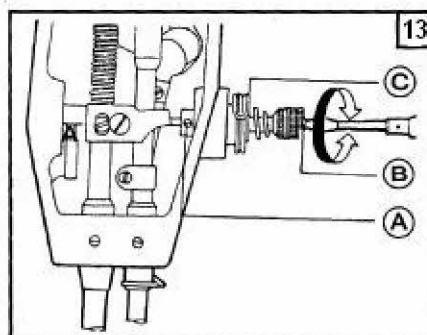
В большинстве случаев натяжение нити должно быть отрегулировано в зависимости от вида нити, типа материала и других факторов.

На практике натяжение игольной нити должно быть отрегулировано в соответствии желаемым видом стежков. Чтобы изменить натяжение нижней нити, поверните регулировочный винт пружины шпульного колпачка (А) по часовой стрелке для увеличения натяжения. Чтобы уменьшить натяжение, поверните этот регулировочный винт против часовой стрелки.

Обычный способ проверки натяжения нижней нити (толщина нити #50): возьмите конец нити, выходящей из шпульного колпачка. Если шпульный колпачок начинает медленно опускаться, появляется натяжение нити.

Натяжение игольной нити должно быть отрегулировано в соответствии с натяжением нижней нити. Натяжение нижней нити может быть отрегулировано изменением натяжения пружины нитепритягивателя, регулировкой диска нитенатяжения и изменением положения нитенаправителя.

14. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (рис. 13, 14)



Обычно ход пружины нитепритягивателя составляет 8-10мм. При шитье легких материалов (короткие стежки) ослабьте натяжение пружины, сделав ее ход шире. При шитье тяжелых материалов, усильте натяжение пружины, сократив ее ход.

1) Регулировка натяжения пружины нитепритягивателя (рис. 13). Ослабьте установочный винт (А), поворачивайте регулировочную шпильку (В) по часовой стрелке для увеличения натяжения пружины или против часовой стрелки для ослабления натяжения. По завершении регулировки затяните установочный винт (А).

Способ регулировки: ослабьте винт (А), затем поверните шпильку (В) против часовой стрелки до полного ослабления пружины (С) или по часовой стрелке до тех пор, пока пружина (С) не войдет в выемку регулировочной втулки. Затем поверните регулировочную шпильку (В) наполовину в обратном направлении (против часовой стрелки). По завершении регулировки затяните установочный винт (А).

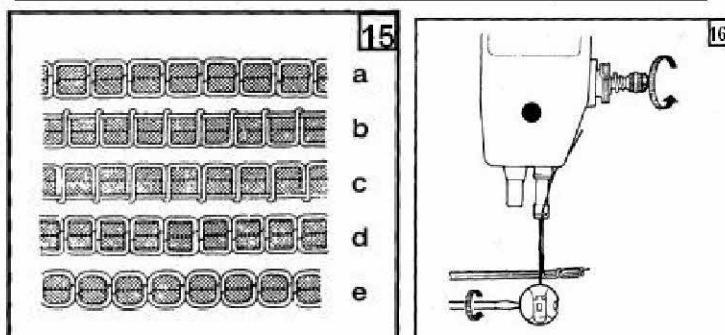
2) Регулировка хода пружины нитепритягивателя (рис. 14). Ослабьте установочный винт (В), поверните регулировочную шпильку (С) по часовой стрелке, чтобы увеличить ход, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить ход. По завершении регулировки затяните установочный винт (В).

Перед отправкой машины с завода-изготовителя натяжение пружины нитепритягивателя было надлежащим образом отрегулировано. Повторная регулировка требуется только для шитья специальных материалов или в случае применения специальных нитей.

15. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ НИТИ (рис. 15, 16)

Положение нитенаправителя влияет на качество строчки, следовательно, оно должно быть отрегулировано в соответствии с типом прошиваемого материала.

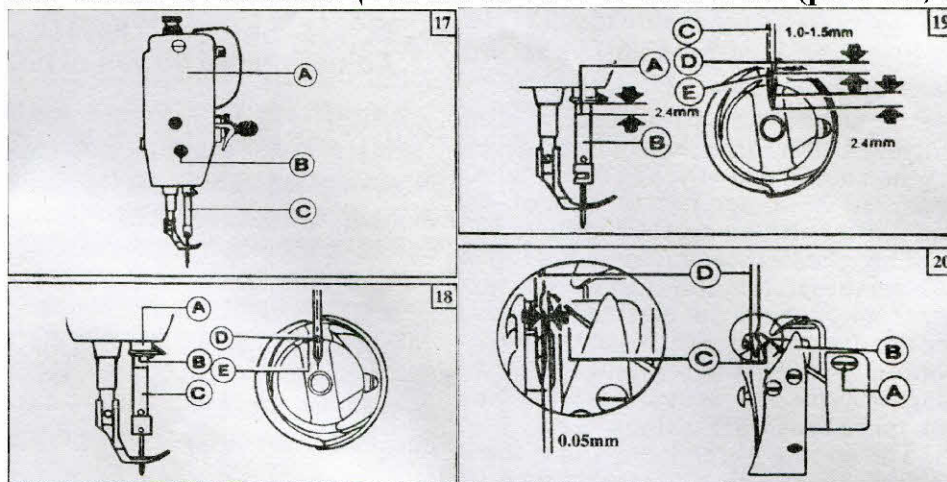
Положение нитенаправителя	Сдвинута влево	Посередине	Сдвинута вправо
			
Вид материала	Толстые материалы	Толстые материалы	Тонкие материалы



На рис. 15 изображены различные виды строчки. Обычная строчка должна выглядеть, как показано на рис. 15а. В случае ненормально выглядящей строчки, сборки ткани или частых обрывов нити необходимо соответствующим образом отрегулировать натяжение верхней (игольной) и нижней нитей.

- 1) Слишком сильное натяжение игольной нити или слишком слабое натяжение нижней нити: поверните винт регулятора натяжения против часовой стрелки, чтобы ослабить натяжение игольной нити или небольшой пластиковой отверткой затяните регулировочный винт на шпульном колпачке, чтобы увеличить натяжение нижней нити – рис. 15b.
- 2) Слишком слабое натяжение игольной нити или слишком сильное натяжение нижней нити: поверните винт регулятор натяжения по часовой стрелке, чтобы усилить натяжение игольной нити или небольшой пластиковой отверткой поверните регулировочный винт на шпульном колпачке против часовой стрелки, чтобы ослабить натяжение нижней нити – рис. 15c.
- 3) В случае строчек, формы которых показаны на рис. 15d и 15e, регулировка натяжения может быть выполнена вышеописанными способами.

16. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА (рис. 17, 18, 19, 20)



(1) Регулировка положения игловодителя

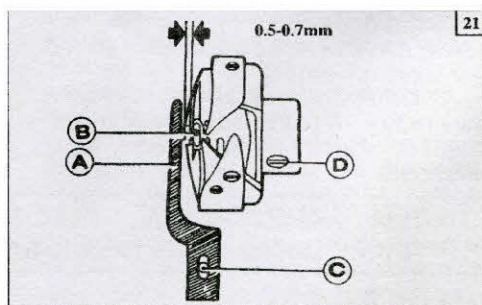
Поверните маховое колесо машины, чтобы установить игловодитель (С) в крайнее нижнее положение, снимите резиновую заглушку с фронтальной стороны (А). Ослабьте установочный винт (В) игловодителя (С) и перемещайте игловодитель (С) по вертикали, пока он не войдет в синхронизирующее положение (положение синхронизации достигается при крайнем нижнем положении игловодителя, когда центр игольного ушка (D) совмещен с внутренней поверхностью шпульного колпачка (Е), как показано на рис. 18). По завершении регулировки затяните установочный винт (В) и установите на место резиновую заглушку.

(2) Настройка синхронизации иглы и вращающегося крючка челночного устройства

Синхронизация движения иглы с движением вращающегося крючка челночного устройства имеет большое значение для обеспечения высокого качества строчки. Для стандартной настройки синхронизации поверните маховое колесо машины, чтобы установить игловодитель на 2,4мм выше своего крайнего нижнего положения; вращающийся крючок челночного устройства (D) должен совместиться с центральной осью иглы (С), при этом, вращающийся крючок челнока (D) должен быть на 1,2 мм выше верхнего края игольного ушка (Е).

При настройке синхронизации вращающегося крючка челночного устройства также следует обратить внимание на зазор между нижним краем иглы (D) и крючком челнока (С), который должен быть равен приблизительно 0,05 мм – рис. 20.

17. УДАЛЕНИЕ И ЗАМЕНА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (рис. 21)

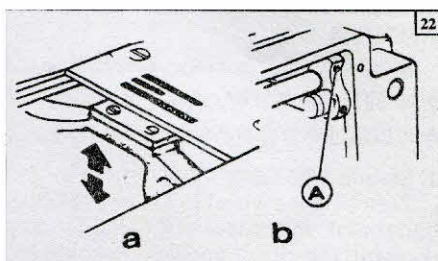


Поднимите игловодитель до крайнего верхнего положения, снимите игольную пластину, удалите с машины иглу и шпульный колпачок, ослабьте винт (С) крепления скобы челночного устройства и снимите скобу (А). Затем ослабьте два винта челнока (D), чтобы челнок находился в свободном положении и вращаться вокруг своей оси. Поверните маховое колесо машины настолько, чтобы поднять собачку транспортера ткани в наивысшее положение, затем медленно удалите челнок, повернув его в сторону от зубчатой рейки.

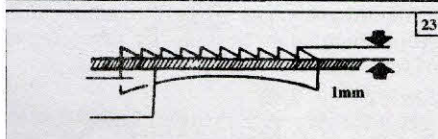
Установка челнока осуществляется в обратном порядке.

Обратите внимание на то, что зазор между нижней стороной скобы крепления (А) и нижней меткой (В) крепления шпульного колпачка должен составлять 0,5 -0,7 мм.

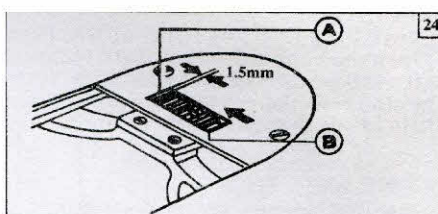
18. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (рис. 22, 23)



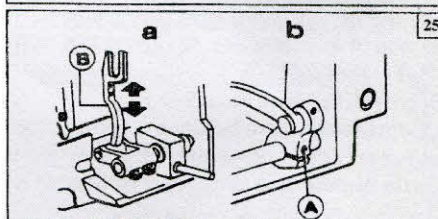
Для установки положения зубчатой рейки передвиньте ее к переднему краю игольной пластины, ослабьте винт (А) – см. рис. 22b – и переместите опору зубчатой рейки в направлениях, указанных на рис. 22a. По завершении регулировки затяните винт (А).



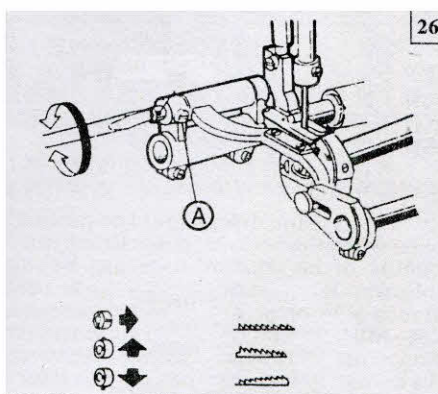
19. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (рис. 24, 25)



При стандартном положении зубчатой рейки зазор между передним краем прорези в игольной пластине и первым зубцом полностью продвинутой вперед зубчатой рейки (А) составляет 1,5 мм.



20. РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (рис. 26)

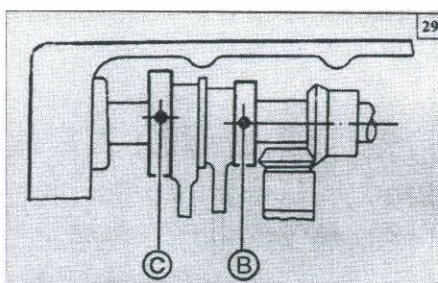
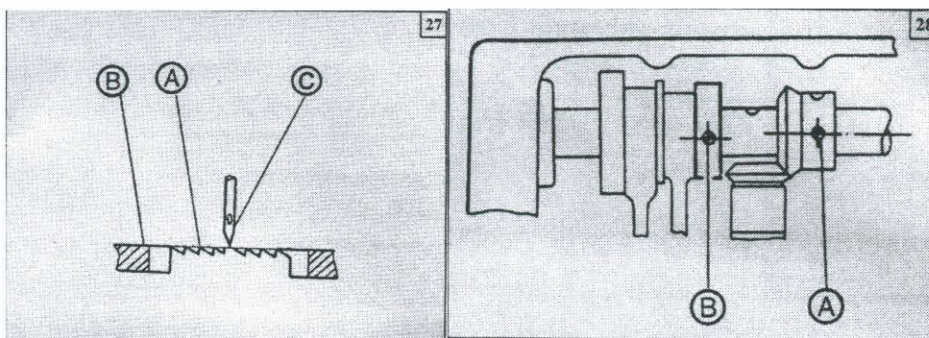


Зубчатая рейка выступает над уровнем игольной пластины на 0,8-1,2 мм. В случае необходимости изменения угла наклона вследствие условий шитья, отрегулируйте положение зубчатой рейки следующим образом:

- ослабьте винт (А)
- сдвигайте регулировочный штифт влево или вправо, нажимая отверткой в прорезь штифта
- по завершении регулировки затяните винт (А).

Чтобы предотвратить сморщивание ткани и обрыв нити, поднимите передний конец зубчатой рейки.

21. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (рис. 27, 28, 29)



1. Стандартное положение – рис. 27

Поверните маховое колесо, чтобы опустить зубчатую рейку (А), пока она не выровняется по горизонтали с поверхностью (В) игольной пластины. В то же время кончик иглы (С) должен быть выровнен с поверхностями игольной пластины и зубчатой рейки. Регулировка может быть выполнена изменением положения подъемного кулачка и кулачка механизма подачи.

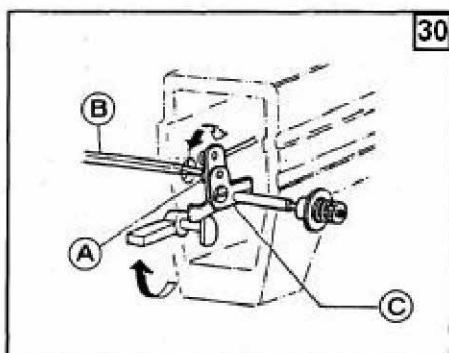
2. Установка подъемного кулачка – рис. 28

Снимите заднюю крышку; поверните маховое колесо машины левой рукой против часовой стрелки, возьмите за уровень винт (А). Центр винта (В) должен быть несколько ниже центра винта (А).

3. Регулировка кулачка механизма подачи – рис. 29

Продолжая поворачивать маховое колесо машины против часовой стрелки, возьмите за уровень винт (В). Центр винта (С) должен быть несколько выше центра винта (В).

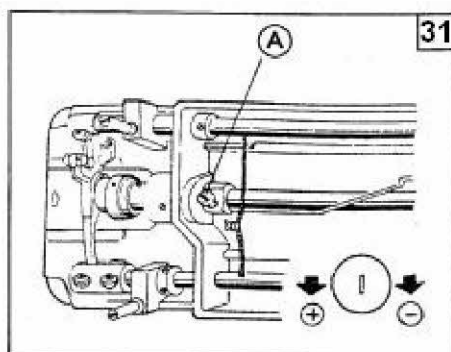
22. РЕГУЛИРОВКА ОТЖИМА ДИСКОВ НАТЯЖЕНИЯ (рис. 30)



Диски натяжения следует отжимать при поднятой прижимной лапке. Время раскрытия дисков натяжения может быть отрегулировано следующим образом: снимите резиновую заглушку с задней стороны головки машины и ослабьте винт (А) рычага коленоподъемника. Затем кулачок освобождения нити может быть сдвинут влево или вправо.

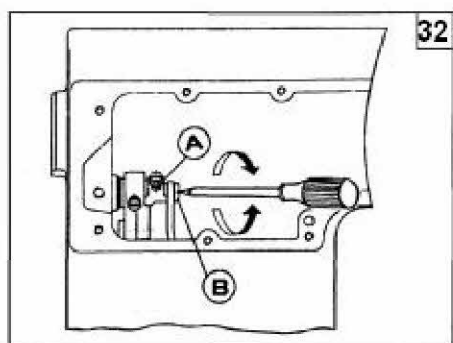
При сдвиге кулачка вправо диски отжимаются медленнее; при сдвиге влево диски отжимаются быстрее.

23. НАСТРОЙКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ (рис. 31)



Количество масла в челноке может быть отрегулировано путем поворота винта (А) следующим образом: чтобы увеличить количество масла, поверните винт (А) по часовой стрелке; чтобы уменьшить количество масла, поверните винт (А) против часовой стрелки. Количество масла регулируется в пределах пяти оборотов винта (А): при полной затяжке винта количество масла максимально; при полном ослаблении винта количество масла минимально.

24. КОРРЕКТИРОВКА ПОГРЕШНОСТИ ДЛИНЫ СТЕЖКА (рис. 32)

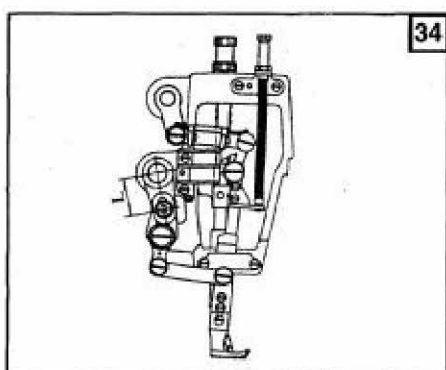


Ослабьте винт (А) и поворачивайте регулировочный кулачок (В):

- по часовой стрелке, чтобы увеличить длину стежка при нормальном направлении подачи ткани и уменьшить длину стежка при обратном направлении подачи;

- против часовой стрелки, чтобы уменьшить длину стежка при нормальном направлении подачи ткани и увеличить длину стежка при обратном направлении подачи.

25. НАСТРОЙКА ДВОЙНОГО ПРОДВИЖЕНИЯ (рис. 33)



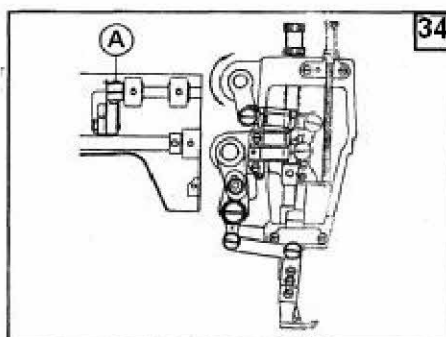
Двойное продвижение материала является главной характеристикой этой машины. На практике, в зависимости от вида материала и требований к строчке необходимо регулировать расстояние (L) между валом шагающей лапки и подвижным блоком механизма верхнего продвижения.

При увеличении расстояния L величина подачи верхнего транспортера увеличивается.

При уменьшении расстояния L величина подачи верхнего транспортера уменьшается.

Иногда требуется увеличить подачу верхнего транспортера по сравнению с подачей нижнего транспортера, что также может быть реализовано вышеописанным способом.

26. НАСТРОЙКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (рис. 34)

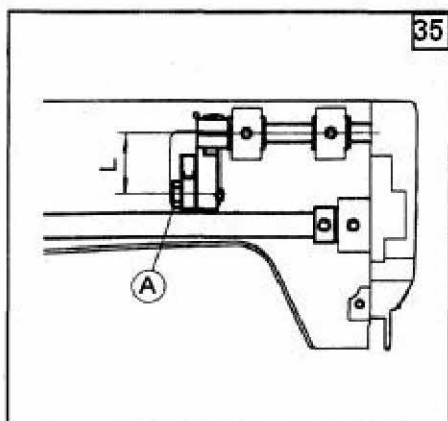


Высота подъема шагающей и прижимной лапки может быть отрегулирована в соответствии с плотностью используемого материала. Для средне-тяжелых материалов высота подъема шагающей лапки должна быть менее 5,5мм, а высота подъема прижимной лапки менее 3,5мм. В целом сумма высот подъема шагающей и прижимной лапки остается постоянной, так как настройки остальных механизмов не изменяются: при увеличении высоты подъема шагающей лапки уменьшается высота подъема прижимной лапки и наоборот. Способ настройки: ослабьте винт (А) на рычаге подъемника и поверните рычаг по направлению вверх, чтобы увеличить

высоту подъема шагающей лапки; при повороте рычага по направлению вниз, высота подъема уменьшится. Угол отклонения рычага не должен быть слишком большим.

По завершении регулировки затяните винт и поверните маховое колесо, чтобы убедиться в нормальной работе механизма.

27. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (рис. 35)

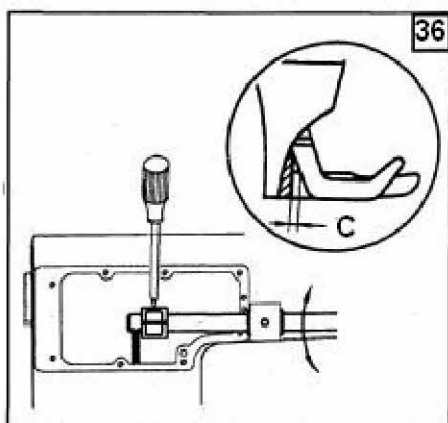


Высота подъема шагающей лапки и прижимной лапки регулируется следующим способом: ослабьте винт (А) на рычаге подъемника и отрегулируйте расстояние (L) между осью винта и валом подъемника прижимной лапки. При уменьшении расстояния общая высота подъема увеличивается, и наоборот.

Общий диапазон регулировки ограничен и не должен быть слишком большим.

По завершении регулировки затяните винт и поверните маховое колесо, чтобы убедиться в нормальной работе механизма.

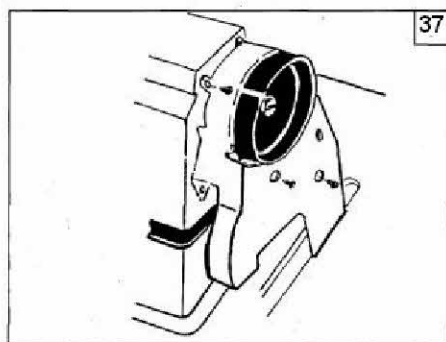
28. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ШАГАЮЩЕЙ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКОЙ (рис. 36)



На практике возникает необходимость выполнения попеременно коротких и длинных стежков. При выполнении длинных стежков область перемещения шагающей лапки длиннее, и наоборот. Во избежание соприкосновения переднего желобка шагающей лапки и задней стороны прижимной лапки необходимо сохранять определенный зазор (С) между ними (обычно примерно 1,5мм). При выполнении коротких стежков шагающая лапка должна быть ближе к игловодителю.

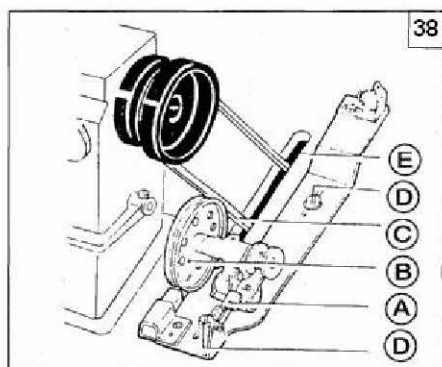
Способ регулировки: ослабьте винт рычага и поверните вал механизма подъема прижимной лапки по направлению вверх, чтобы приблизить шагающую лапку к игле. При регулировке обращайте внимание на сохранение требуемого зазора С.

29. УСТАНОВКА КОЖУХА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ (рис. 37)



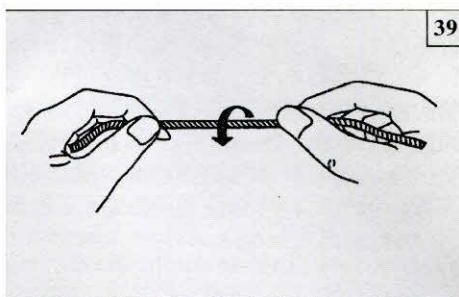
В целях безопасности установите кожух приводного ремня.

30. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА НАМОТКИ НИТИ НА ШПУЛЮ (рис. 38)



Совместите колесо намоточного устройства (B) с ремнем (C); между ними должно быть соответствующее расстояние, чтобы колесо соприкасалось и находилось в движении вместе с ремнем во время работы машины при нажатом рычаге бегунка (A). Обратите внимание на то, чтобы механизм намотки нити на шпулю был параллелен прорези (E) в рабочем столе, затем затяните винты (D).

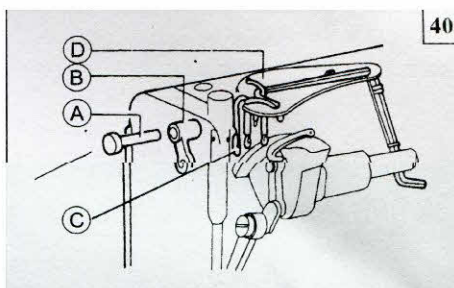
31. ВЗАИМОСВЯЗЬ ИГЛЫ, НИТИ И МАТЕРИАЛА (рис. 39)



Верхняя нить левой крутки, нижняя нить – левой или правой крутки. Если нить плотная, то, удерживая ее, закручивайте нить левой крутки правой рукой в направлении, указанном на рис.39, а нить правой крутки в обратном направлении. Размер иглы подбирается в соответствии с используемым материалом. Использование слишком тяжелых материалов может привести к поломке иглы, пропуску стежков или обрыву нити в случае использования слишком тонкой иглы, или к повреждению (прорыву) материала в случае использования

слишком толстой иглы.

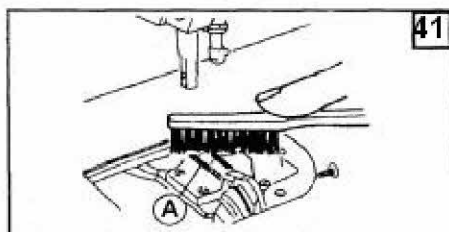
32. СМАЗКА НИТЕПРЯЖИВАТЕЛЯ (рис. 40)



Механизм нитепритягивателя смазывается за счет подачи масла по специальной фетровой нити, которая теряет свои функции после длительной эксплуатации, вследствие чего требуется ее замена:

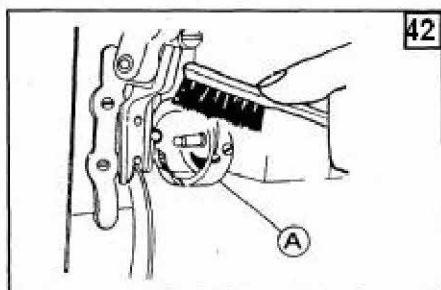
- (1) Снимите переднюю крышку, открутите винты регулировки нажима и рычаг нажима
- (2) Выньте ось (A) и рычаг (B)
- (3) Отодвиньте масляный фитиль (C)
- (4) Ослабьте винты крепления фитиля и снимите пластину (D)
- (5) Замените пластину на новую
- (6) Сборка производится в обратном порядке

33. РЕГУЛЯРНАЯ ЧИСТКА (рис. 41, 42, 43)



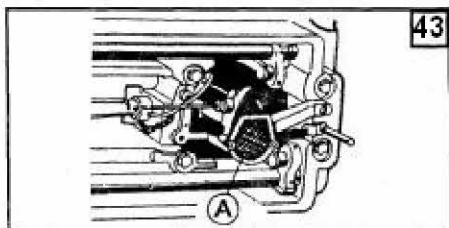
1) Очистка зубчатой рейки

Снимите игольную пластину и удалите пыль и волокна, скопившиеся в прорезях зубчатой рейки (A), затем установите игольную пластину.



2) Очистка челнока

Удалите пыль вокруг челнока (А), очистите шпульный колпачок мягкой тканью.



3) Очистка сетчатого фильтра масляного насоса

Снимите масляный фильтр. Удалите пыль и грязь с сетчатого фильтра масляного насоса салфеткой, пропитанной бензином.