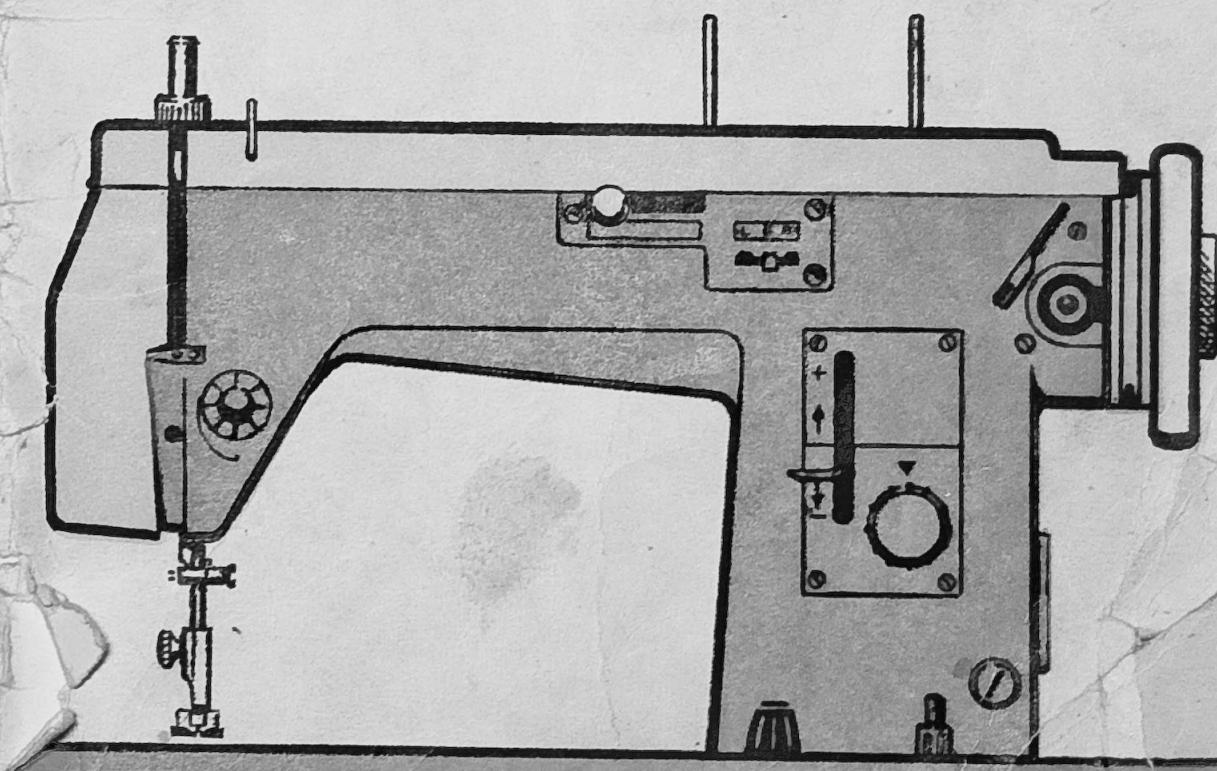


Домашняя швейная
зигзаг-машина
„RADOM”

431

432

Инструкция по обслуживанию



**Домашняя швейная
зигзаг-машина
„RADOM”
Кл. 432**

Инструкция по обслуживанию



ПОЛЬСКОЕ ОБЩЕСТВО ВНЕШНЕЙ ТОРГОВЛИ

TORIMEX

Warszawa, Żurawia 32/34

Телеграфный адрес: TORIMEX — WARSZAWA

Телефон: 216652

Почтовый ящик: 394

РВИЙСКИЕ МАШИНЫ БИЗНЕС-ЧЕСТИ

Завод-изготовитель "МОДАЛ..

ZAKŁADY METALOWE
im. Gen. WALTERA
RADOM

ОНИСЯНЖУДО ОП АНИМУДИ



МОСКОВСКИЕ МАШИНЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ХАИДОТ
1955 год
АДРЕС: АДМИНИСТРАТИВНЫЙ ЦЕНТР
СОВЕТСКАЯ УЛИЦА,
102 здание № 100

Примечание!

Настоящая инструкция по обслуживанию содержит описание как стандартного оснащения, так и приводит наиболее важные примеры специального оснащения.

Оснащение машины специальными приспособлениями производится только по особому заказу торговых централей после предварительного согласования с заводом-изготовителем. Актуальный перечень оснащения, действительный для данной машины, покупатель получает в гарантийном листе.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вводить, по отношению к настоящему описанию, незначительные конструктивные изменения, возникающие в связи с техническим прогрессом. Это замечание относится также и к оснащению машины.

1. ОПИСАНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

Швейная машина „Радом” кл. 432 (рис. 1) является стачивающей швейной машиной для домашнего обихода, шьющей прямой (рис. 2) и зигзагообразной (рис. 3) строчками.

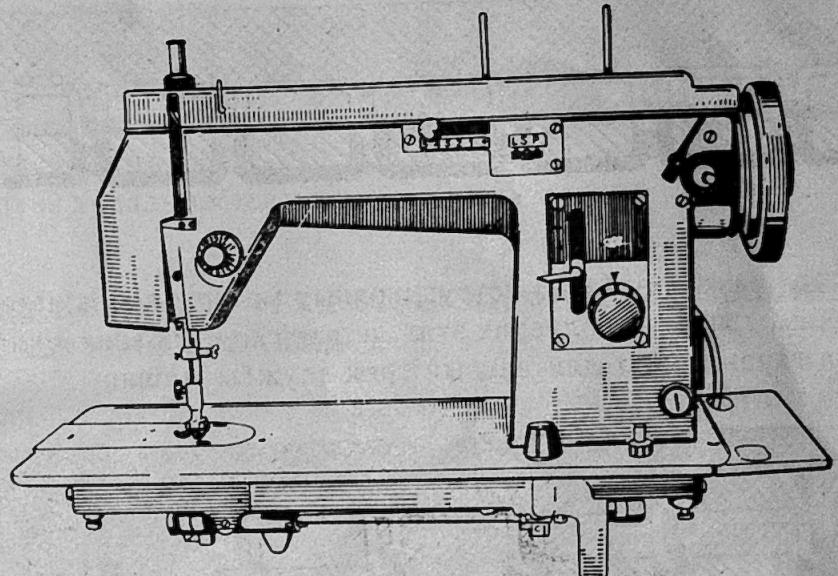


Рис. 1

Эта машина предназначена для работы с лёгкими и средними тканями (по весу) в домашних условиях.

Она отличается современным конструктивным решением. Головка машины выполнена из лёгких сплавов, что существенно влияет на уменьшение общего веса.

Разъёмная конструкция рукава с применением передней и верхней крышек обеспечивает лёгкий доступ к механизмам машины.

Модернизированная, современная форма головки машины, двухцветная окраска лаком и тщательное исполнение частей машины придаёт ей эстетический вид.

Хорошо продуманная кинематическая система и правильное конструктивное решение отдельных механизмов, как напр. механизма иглы, качающегося челнока, нитепрятягивателя, двигателя ткани и всей системы регулировки — обеспечивает спокойную

Предисловие

Передавая настоящую инструкцию по обслуживанию нашим потребителям — просим подробно ознакомиться с её содержанием, заключающим краткие указания, касающиеся надлежащего ухода за машиной и её правильного обслуживания.

Швейная машина является ценным предметом в каждом домашнем хозяйстве при этом тем более ценным, чем правильнее и более всесторонне используется.

Следует помнить, что от правильного пользования этой машиной зависит продолжительность срока службы, а в связи с этим польза и удовлетворение потребителя от приобретения этого ценного и полезного предмета.

Этого удовлетворения нашей швейной машиной больше всего желает нашим заказчикам и потребителям завод-изготовитель.

и равномерную работу машины. Правильная регулировка натяжения ниток, образующих стежок, соответствующее направление этих ниток системой направителей, а также чувствительная регулировка усилия прижима слоёв сшиваемых материалов, гарантируют получение плотной и равномерной строчки.

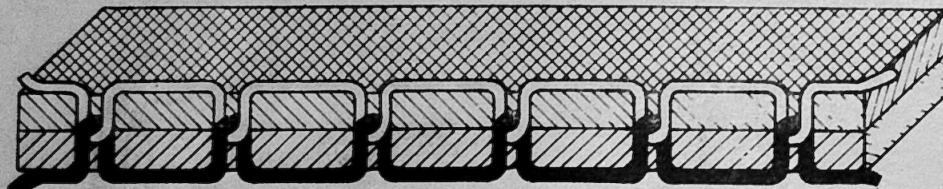


Рис. 2

Правильный подбор конструкционных материалов для деталей машины, точное исполнение этих деталей и их правильная обработка гарантируют длительный срок службы машины.

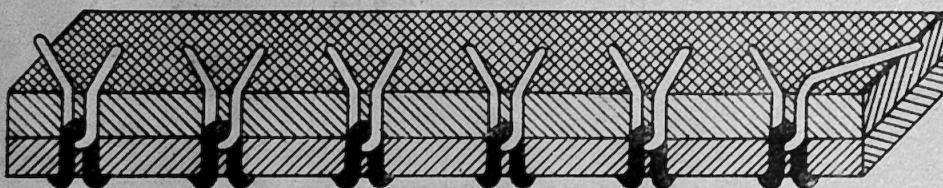


Рис. 3

Машина шьёт прямой или зигзагообразной строчками, вперёд и назад, в зависимости от установки:

- шаровой рукоятки рычага регулятора ширины стежка зигзагообразной строчки,
- рычага регулятора положения зигзагообразной строчки,
- шаровой рукоятки регулятора длины стежка и рычага регулятора направления строчки.

Изменение направления шитья производится очень просто и может выполняться также во время работы машины.

Выключение двигателя ткани (зубцов) позволяет выполнять на машине штопку и вышивку.

Дополнительное оснащение позволяет приспособить машину для некоторых специальных операций.

Машина кл. 432 имеет электрический привод.

Техническая характеристика машины:

Длина стежка (вперёд и назад)	до 4 мм
Ширина зигзага	до 5 мм
Система иглы	705
Род челнока	качающийся
Размер платформы	420×178 мм
Рабочее пространство	178×125 мм
Подъём лапки	7 мм
Скорость шитья	до ок. 1200 стежков/мин
Вес головки машины	ок. 11,5 кг
Машина укладывается в чемодан — футляр.	

2. ПРАВИЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД ЗА МАШИНОЙ И ЕЁ КОНСЕРВАЦИЯ

Для предохранения машины от коррозии во время складского хранения и пересылки, каждая машина должна быть покрыта слоем смазки.

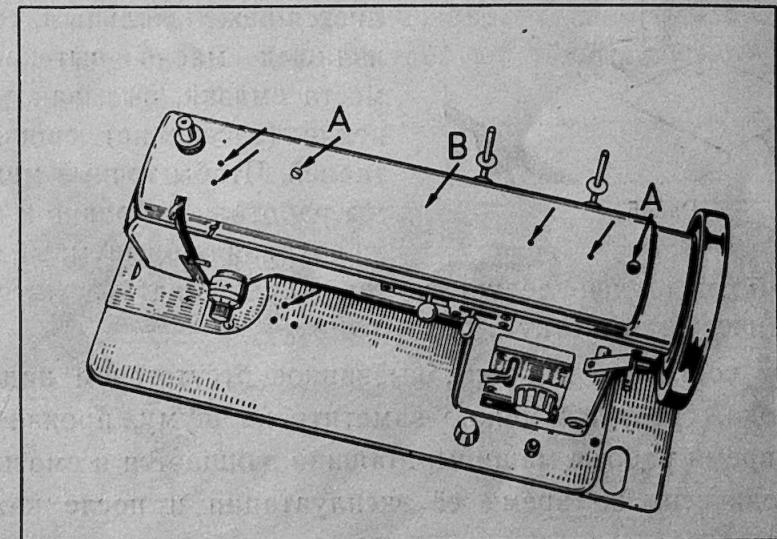


Рис. 4

Перед применением машины эту смазку следует удалить и в каждое место смазки ввести 2—3 капли керосина.

Места смазки указаны стрелками на рисунках: 4, 5, 6, 7, 8 и 9.

После пуска машины, на короткое время, удаляют остаток керосина и загрязнённые поверхности (места) вытирают насухо.

После этого в места смазки вводится специальное масло, предназначенное для швейных машин. Обыкновенно достаточно ввести в каждое место смазки 1÷3 капли масла. В два места смазки, указанные на рис. 7, в которых имеются смазочные вкладки, следует ввести значительное количество масла, наполняя смазочные камеры дополнна.

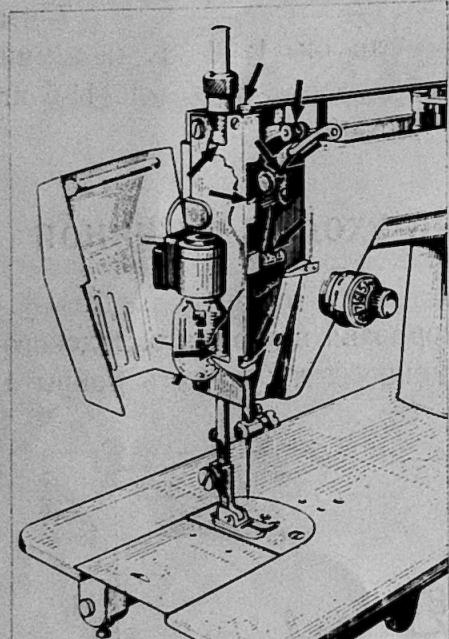


Рис. 5

номерный ход, за ней следует тщательно ухаживать, осуществляя систематическую очистку и смазывание.

Плохое состояние машины, вызванное отсутствием надлежащего ухода, сразу же можно заметить по шуму, проявляющемуся во время работы машины. Машина очищается и смазывается периодически во время её эксплуатации и после каждого длительного простоя.

При ежедневной работе машины наиболее полезной является ежедневная смазка челнока, подшипника валика привода челнока и механизма иглы, в два раза в неделю смазывать остальные механизмы.

Смазка производится после предварительного отвёртывания винтов А (рис. 4) и снятия верхней крышки В. Недопустимо применение для смазки швейной машины пищевых масел, касторки, смальца, вазелина, тавота и т. п., так как они вызывают тяжёлую работу машины и коррозию деталей.

Чрезмерное смазывание является нежелательным, так как излишек масла вытекает из места смазки, вызывая загрязнение (засаление) шивающихся тканей. Чтобы точные механизмы работали исправно и машина сохраняла бесшумный и равномерный ход, за ней следует тщательно ухаживать, осуществляя систематическую очистку и смазывание.

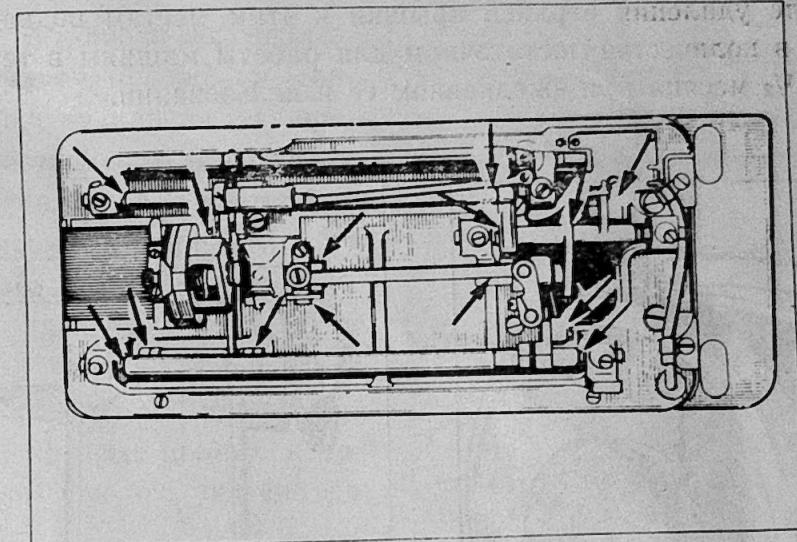


Рис. 6

В случае не очень интенсивной эксплуатации машины периоды смазывания следует изменить в зависимости от частоты её работы.

Следует отметить, что места, указанные на рис. 7, которые служат для смазывания подшипников главного вала посредством смазочных вкладок, не требуют такого частого подвода смазки.

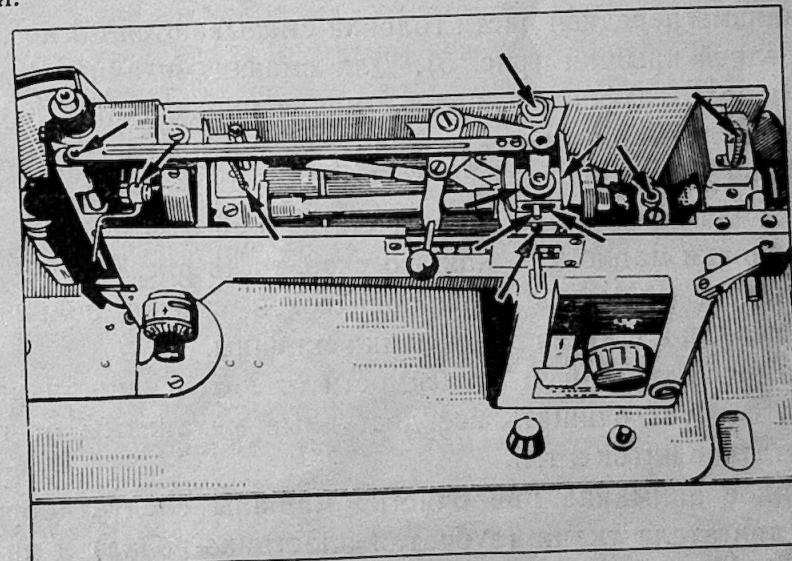


Рис. 7

После удаления верхней крышки к этим местам подводится масло в количестве достаточном для работы машины в течение около $\frac{1}{2}$ месяца при ежедневном её использовании.

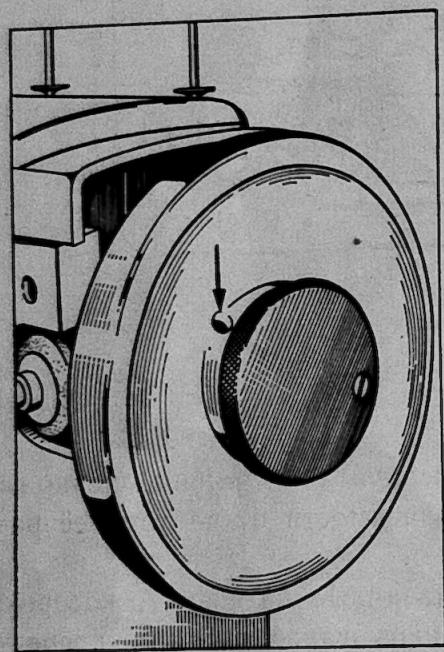


Рис. 8

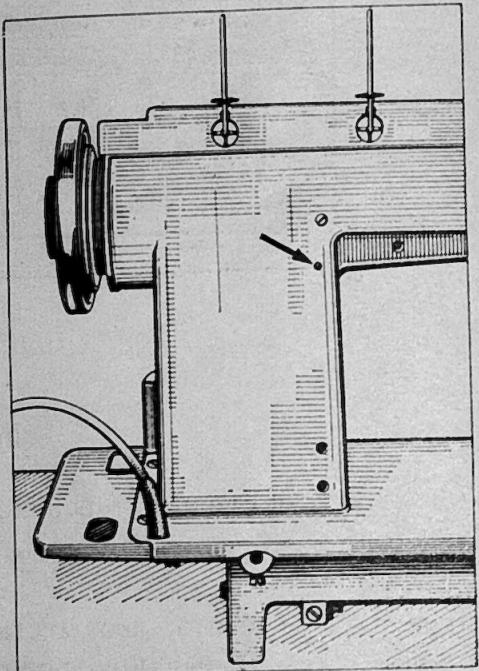


Рис. 9

Механизмы передней части головки смазываются после открытия передней крышки (рис. 5). Для смазки механизмов, находящихся под платформой, подвод масла производится как указано на рис. 4 — после отклонения головки назад — как представлено на рис. 6.

Смазка остальных мест производится при нормальном положении головки машины — как это указано на рис. 4, 8 и 9.

Не следует забывать о периодической смазке подшипника ножной педали и шатуна в основании машины.

Также периодически, в зависимости от интенсивности работы машины, следует очищать все доступные механизмы от грязи, пыли, остатков ниток и т. п.

Особенное внимание при очистке машины следует обратить на узел двигателя ткани (зубчатая пластинка-рейка) и на узел челнока.

После установки игловодителя в верхнем положении, снятии лапки, удалении задвижной пластинки, отвёртывания игольной пластинки и отклонения головки машины следует при помощи кисточки удалить остатки ниток и пыль из тех мест узла челнока и двигателя ткани (зубчатой пластинки-рейки), которые являются доступными, как это указано на рис. 10.

Загрязнения вдавленные между зубцами зубчатой пластинки-рейки лучше всего удалять при помощи малой отвёртки.

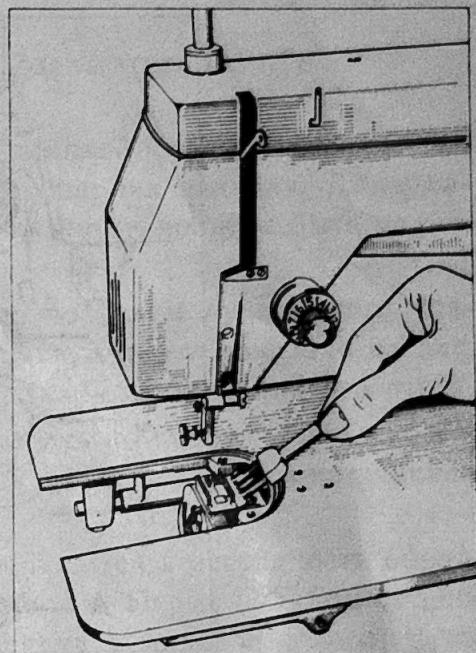


Рис. 10

3. РАЗБОРКА И СБОРКА МЕХАНИЗМА ЧЕЛНОКА

С очисткой механизма челнока связана необходимость его разборки. Разборка механизма челнока является также необходимой в случае попадания нитки между челноком и гнездом челнока, что может вызвать даже остановку машины. В этом случае нельзя применять силу при вращении машины, так как при этом очень легко вызвать повреждение механизмов, и поэтому будет наиболее целесообразным решиться на разборку механизма челнока и произвести его тщательную очистку. Для производства разборки механизма челнока следует:

- а) снять приводной ремень,
- б) установить игловодитель в верхнем положении, (если машина оказалась заблокированной, не следует вращать маховое колесо с применением усилия, так как это может вызвать повреждение механизма челнока),
- в) отклонить головку машины назад,
- г) вынуть шпульный колпачок,
- д) отвернуть винт прижима А (рис. 11),

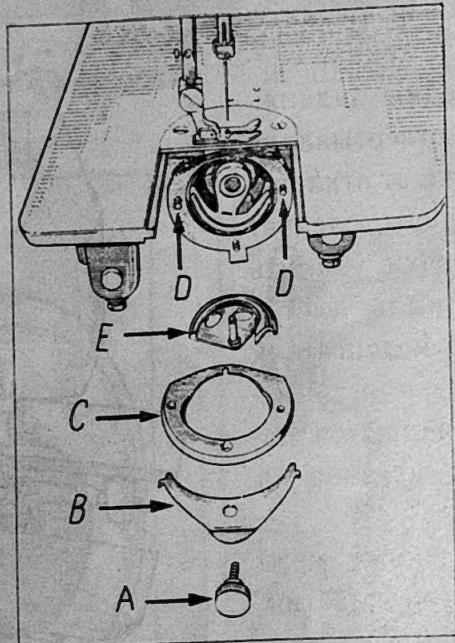


Рис. 11

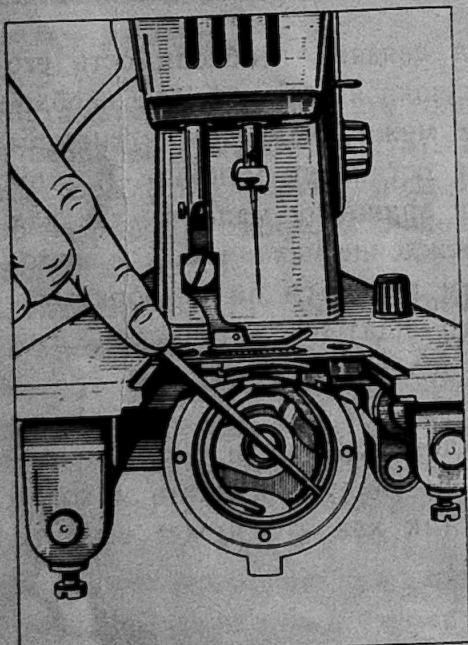


Рис. 12

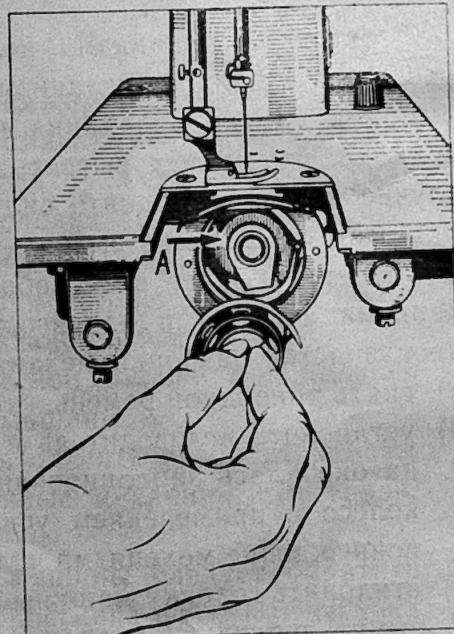


Рис. 13

- е) снять прижимную пружину В,
- ж) снять гнездо С со штифтов шпуледержателя D,
- з) вынуть челнок Е.

Теперь уже можно прутиком и тряпкой (лучше всего слегка смоченной в керосине) очистить подшипник челнока. Даже самые мелкие загрязнения или остатки ниток должны быть удалены из этого подшипника.

Остатки загрязнений вдавленные по углам лучше всего удалять при помощи заостренной палочки, как это показано на рис. 12 (для этой цели не следует применять ножниц или отвёртку).

Подшипник челнока следует очистить по всей его окружности. Очистке подвергается также челнок. После очистки в подшипник челнока вводится капля масла.

Сборка механизма челнока производится в очерёдности обратной той, которая указана для разборки. Перед началом сборки механизма челнока следует (поворачивая маховое колесо) установить носик челнока А в положении, представленном на рис. 13. Это облегчает правильную установку челнока.

4. КАК ВО ВРЕМЯ ПОЛЬЗОВАНИЯ МАШИНОЙ ИЗБЕЖАТЬ ВТЯГИВАНИЯ НИТКИ В НАПРАВЛЯЮЩИЕ МЕХАНИЗМА ЧЕЛНОКА

При неправильном обслуживании эксплуатируемой машины легко вызвать втягивание нитки в направляющие механизмы челнока (между фланец челнока и направляющие шпуледержателя).

При таком положении может возникнуть остановка (блокировка) машины, вызывающая необходимость разборки механизма челнока.

Во избежание этой необходимости следует соблюдать перечисленные ниже указания:

- а) приступая к шитью обе нитки образующие стежок, уложенные под лапкой, должны придерживаться до тех пор, пока не будет выполнено несколько первых стежков в сшиваемом слое материалов,

- б) маховое колесо следует вращать только по направлению к шьющему, ни в коем случае нельзя его вращать в обратном направлении;
- в) маховое колесо можно вращать только в том случае, когда слой сшиваемых тканей уже вложен под лапку. Каждый раз после окончания шитья, следует вытянуть нитку из ушка иглы, а под лапку подложить кусок материала;
- г) каждый раз, начиная шитьё
 - нитепрятыватель должен занимать своё верхнее положение,
- д) надевание и снимание приводного ремня должно производиться только после предварительного отключения приводного шкива.

5. ИГЛА, НИТКИ, ТКАНЬ

Получение правильного стежка, в зависимости от рода выполняемых работ (рода ткани), может быть достигнуто только при правильном подборе иглы и нитки.

В машинах „Радом” кл. 432 применяют иглы системы 705 или 15×1 (захват круглый диаметром 2 мм со сплющением).

Подбор соответствующих номеров игол и ниток для различных родов сшиваемых тканей облегчает приводимая ниже таблица. Рекомендуется, чтобы нитка шпульного колпачка была на один номер тоньше от верхней нитки.

Для сшивки толстых тканей применяются иглы с более высокими номерами (большего диаметра) и более толстые нитки, а для более тонких тканей — иглы с низшими номерами и более тонкие нитки.

Правильный подбор соответствующих игол и ниток является очень важным и имеет решающее значение для получения высококачественного стежка.

Иглы плохого качества, искривленные или притупленные вызывают недоброкачественную строчку и обрыв ниток.

Номер иглы (Nm)	Род нитки			Примечание
	хлопча- тобума- жная	шёлко- вая	льняная	
	Номер нитки (Nm)			
70	120	120	—	Очень тонкие ткани, как напр. муслин, шифон, туль, жоржет, батист и т. п. Тонкое полотно и шёлк.
80	100	100	—	
90	80	80	—	Тонкие ткани и полотно, бельевое полотно, шёлк, поплин, сатин, декоративные ткани. Тонкие шерстяные и хлопчатобумажные ткани.
100	70	60	—	Ткани для верхней дамской одежды, тонкие ткани для мужских костюмов. Толстые шелка и кретоны, тонкий тик для рабочей одежды.
110	50	50	36	Ткани для мужской одежды и толстые ткани для дамской одежды. Обойные ткани, толстое полотно и т. п.
120	35	40	30	Тяжёлые ткани для пальто, шинелей и мундиров. Толстая тиковая ткань для спецодежды. Толстое полотно для лагерей, гостиниц и т. п.

6. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ МАХОВОГО КОЛЕСА

Придерживая левой рукой маховое колесо А (рис. 14), правой рукой следует вращать диск сцепной муфты В по направлению, указанному стрелкой.

В тот момент, когда диск сцепной муфты при вращении дойдет до упора, происходит включение махового колеса и шивающих деталей машины (игловодителя, челнока, нитепрятывателя и двигателя ткани).

Выключение махового колеса осуществляется путём отвёртывания диска сцепной муфты в направлении обратном, указанному стрелкой на рис. 14.

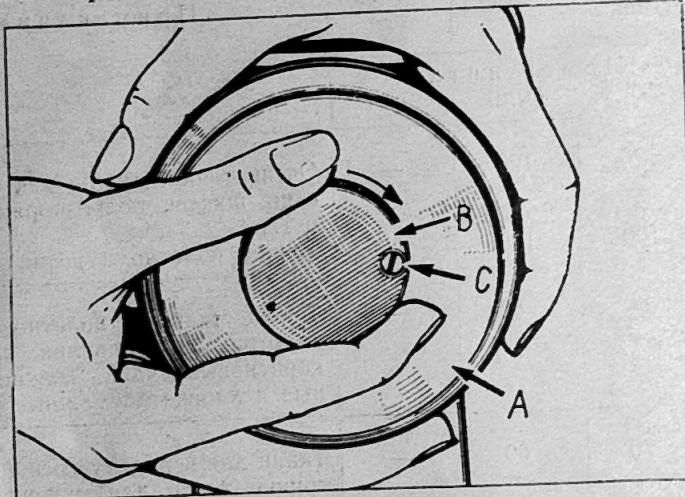


Рис. 14

Выключение махового колеса позволяет производить намотку нитки на шпульку шпульного колпачка при неподвижных шьющих деталях машины.

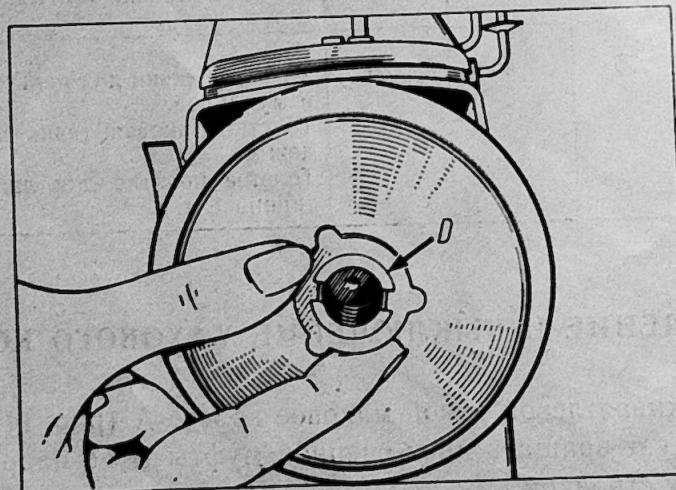


Рис. 15

Примечание: Если при эксплуатации машины будет вызвана необходимость разборки узла сцепной муфты и его последующей сборки, может случиться, что, независимо от поворота диска сцепной муфты

до упора, маховое колесо не включается, то в этом случае необходимо снять диск сцепной муфты, вывёртывая предварительно винт С (рис. 14) и повернуть на 180° кольцо сцепной муфты D (рис. 15), установленное в двух противоположных пазах втулки сцепной муфты, а затем повернуть диск сцепной муфты до упора, придерживая левой рукой маховое колесо, как было описано выше.

7. НАМОТКА НИТКИ НА ШПУЛЬКУ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

Перед началом намотки нитки на шпульку шпульного колпачка, необходимо тщательно протереть поверхность махового колеса взаимодействующую с резиновым шкивом моталки, после этого выключают маховое колесо машины по способу, описанному в разделе 6.

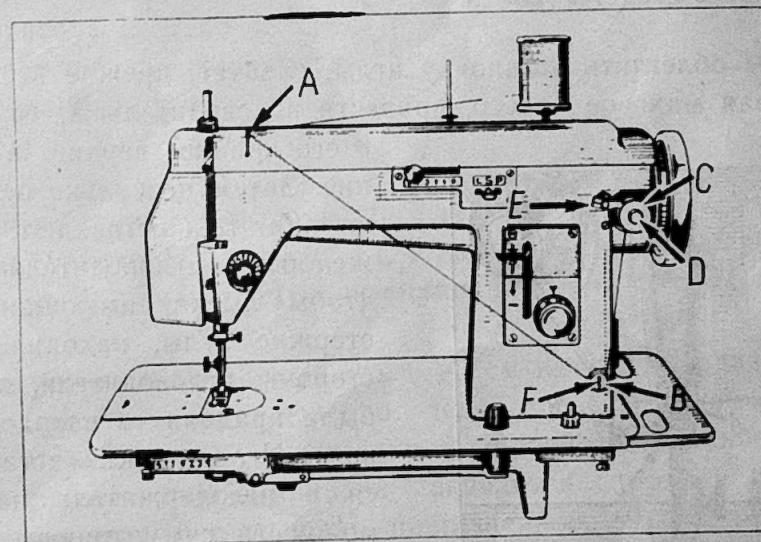


Рис. 16

Нитку с катушки заводят через направитель А и регулятор натяжения В, как это представлено на рис. 16.

Шпульку С, на ступице которой намотано несколько витков нитки, устанавливают на шпиндель моталки D, а нажимной рычаг Е отводят по направлению к катушке до упора.

При этом конец рычага укладывается на ступице шпульки. После этого приводят маховое колесо во вращение и с этого момента начинается намотка нитки на шпульку.

Конструкция моталки предусматривает автоматическое её выключение, когда шпулька будет полностью намотана. При намотке шпульки необходимо обращать внимание на то, чтобы нитка наматывалась по возможности равномерно по всей длине ступицы шпульки.

В случае неравномерной намотки нитки на ступице шпульки следует отрегулировать положение регулятора натяжения.

Регулировка производится путём ввёртывания или вывёртывания винта F (рис. 16), в зависимости от необходимости.

Следует помнить, что для шитья необходимо применять только такие шпульки, на которых нитка намотана правильно (равномерно).

8. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Чтобы облегчить установку иглы, следует, прежде всего, поворачивая маховое колесо, привести игловодитель A, (рис. 17) в его крайнее верхнее положение. Затем несколько ослабляют винт B и вставляют иглу в желобок игловодителя так, чтобы лыска, имеющаяся на стержне иглы, находилась со стороны игловодителя, а игла была придвинута вверх до отказа. Игла должна вставляться в иглодержатель по возможности симметрично, чтобы обеспечить её соосное положение в отверстии игольной пластиинки. При таком положении иглы закрепляют винт B, захватывая иглу между плоскостями желобка игловодителя и иглодержателя C.

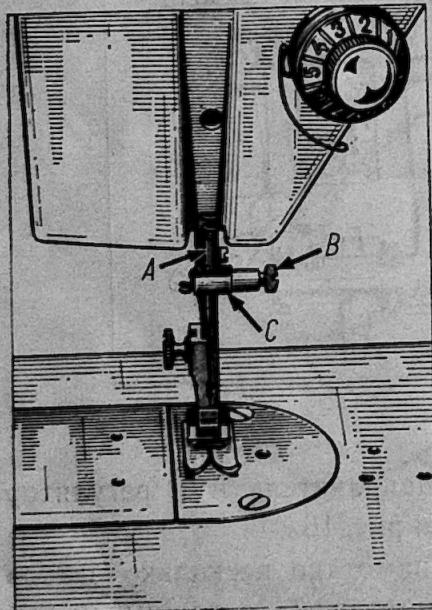


Рис. 17

9. ПРОВОДКА ВЕРХНЕЙ НИТКИ И ЗАПРАВКА ЕЁ В ИГЛУ

Верхней ниткой называется нитка протянутая от катушки к ушку иглы. Проводка этой нитки представлена на рис. 18.

Нитепрятгиватель находится в своём верхнем крайнем положении. Нитка с катушки проходит через нитенаправитель A к регулятору натяжения нитки B.

После прохода между шайбами регулятора натяжения, нитка направляется пружинкой регулятора натяжения С и направителем D в глазок нитепрятгивателя E, а после прохода через глазок нитепрятгивателя, направляется нитенаправителями F, G и H в ушко иглы.

В машинах новой конструкции, в которых нет направителя D, нитка направляется пружинкой С в глазок нитепрятгивателя E, а после этого направляется нитенаправителями G и H в ушко иглы.

Через ушко следует протянуть 6—8 см нитки. Заправка иглы производится по направлению от левой стороны к правой. Заправку иглы облегчает специальный заправочный прибор. Наконечник заправочного прибора проводится с правой стороны через ушко иглы и в профиль, пропущенного через ушко иглы наконечника, проводят конец нитки (рис. 19). После этого, вытягивая заправочный прибор из ушка иглы, вызывают протягивание захваченной нитки через ушко (рис. 20).

После проводки верхней нитки не следует машину приводить в действие до тех пор, пока не будет вытянута нитка шпульного колпачка над игольной пластинкой и пока сшиваемые ткани не будут находиться на игольной пластинке под лапкой.

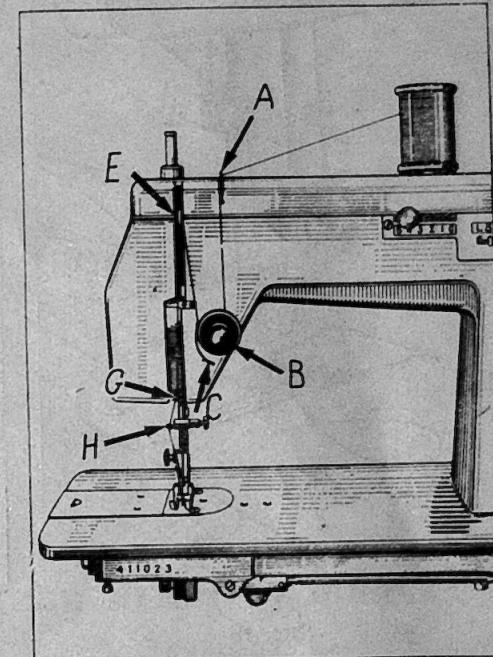


Рис. 18

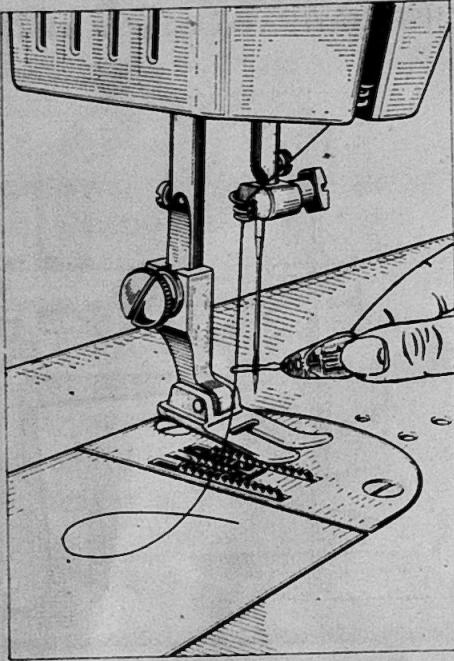


Рис. 19

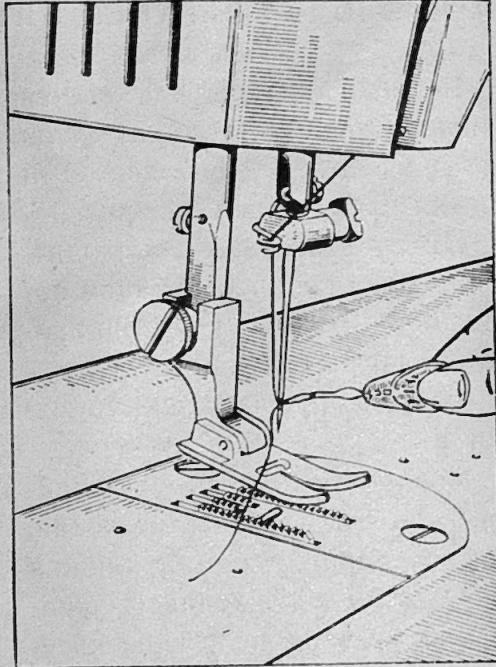


Рис. 20

10. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

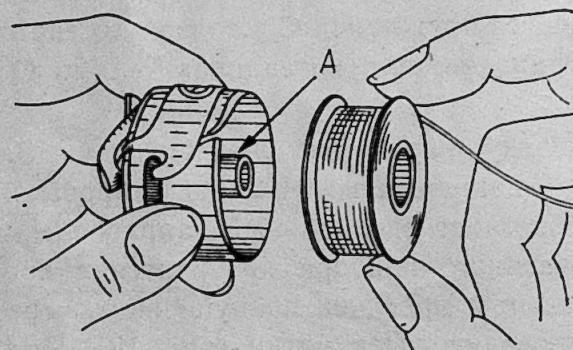


Рис. 21

Придерживая в правой руке намотанную шпульку, а в левой шпульный колпачок (при закрытой защёлке), следует надеть шпульку на шпиндель шпульного колпачка А, как это показано на рис. 21. Затем проводят нитку правой рукой через щель

шпульного колпачка В (рис. 22) и пропуская её под пружинку С (рис. 23) вытягивают её наружу через прорез D.

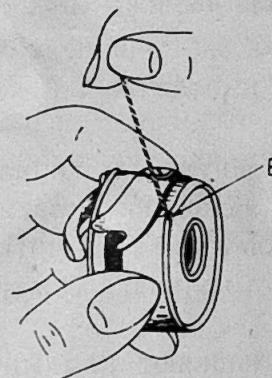


Рис. 22

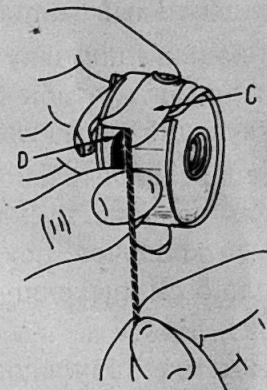


Рис. 23

11. УСТАНОВКА И ВЫЕМКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

Поворачивая маховое колесо устанавливают игловодитель в его верхнем положении и отодвигают задвижную пластинку, вследствие чего обеспечивается лёгкий доступ к шпульному кол-

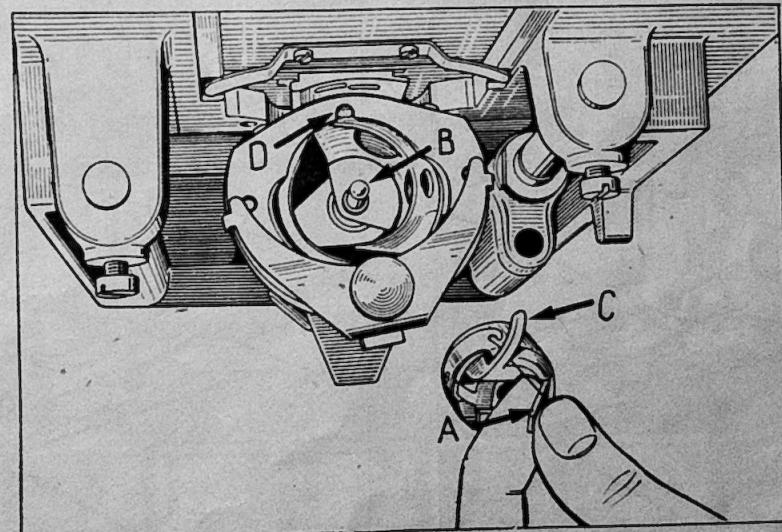


Рис. 24

пачку. Тогда заправленный шпульный колпачок берут за отогнутое крылышко задвижки А (рис. 24) пальцами левой руки (большим пальцем с наружной стороны и указательным изнутри) и надевают шпульный колпачок на шпиндель челнока В.

При надвигании шпульного колпачка на шпиндель челнока следует помнить, чтобы зацеп шпульного колпачка С попал в соответствующий вырез гнезда D.

После предварительного надвигания шпульного колпачка на шпиндель челнока пускают крылышко задвижки и прижимают шпульный колпачок, пока он не защелкнется. Конец нитки, длиной около 5 см, выходящей из шпульного колпачка, должен свисать вниз.

При выемке шпульного колпачка отклоняют крылышко задвижки указательным пальцем левой руки и затем — придерживая большим пальцем крылышко снаружи — снимают шпульный колпачок со шпинделя челнока.

12. ВЫВОДКА НИТКИ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

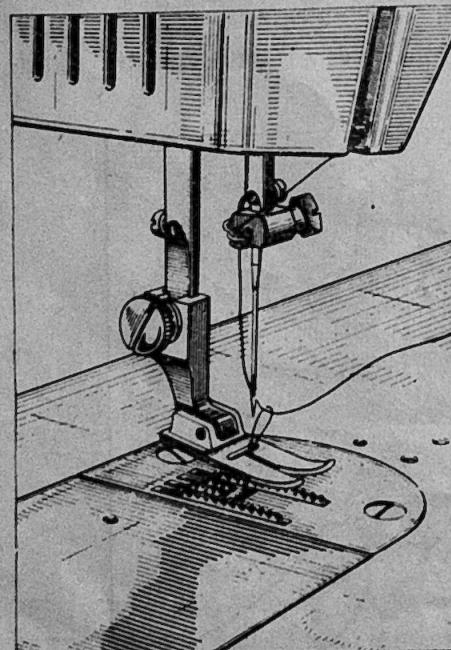


Рис. 25

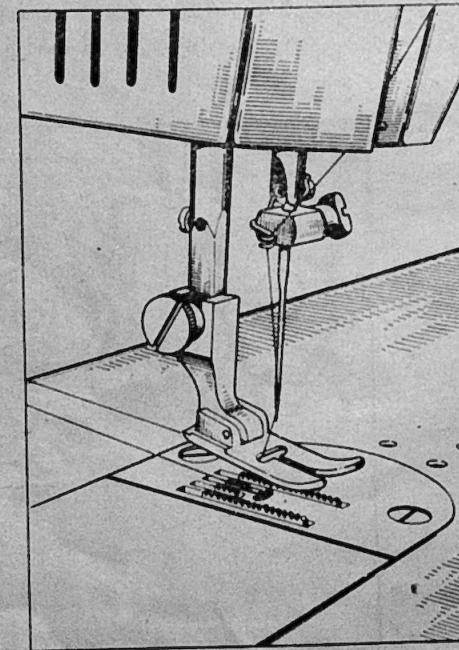


Рис. 26

После проводки верхней нитки и закладки заправленного шпульного колпачка по вышеописанному способу, придерживая левой рукой конец нитки, выходящий из ушка иглы, следует поворачивать маховое колесо до тех пор, пока игла не выполнит один ход вниз и снова вверх и не захватит при этом нитку, выходящую из шпульки шпульного колпачка.

Потягивая верхнюю нитку вытягивают через отверстие в игольной пластинке, захваченную нитку шпульного колпачка, как это представлено на рис. 25. Тогда концы обеих ниток легко вытягивают и укладывают под лапку (рис. 26).

Примечание: Нельзя машину пускать в действие с лапкой, опущенной непосредственно на зубцы двигателя ткани или игольную пластинку. Когда обе нитки будут уложены под лапкой под неё продвигается материал, предназначенный для сшивания и только после того как будет опущена лапка можно машину пустить в действие.

13. ПРАВИЛЬНАЯ СТРОЧКА

Правильная стачивающая строчка представлена на рис. 27а. Следует обратить внимание на то, что переплетение верхней нитки с ниткой шпульного колпачка должно происходить в месте соприкосновения сшиваемых тканей.

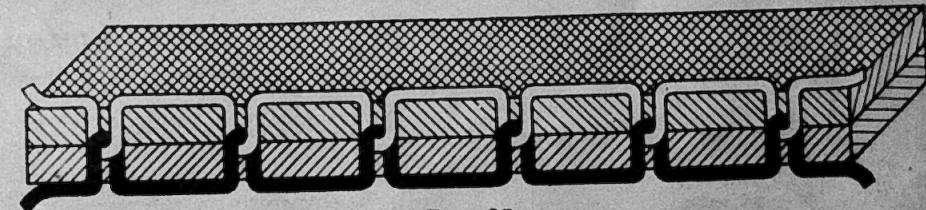


Рис. 27а

В случае, если натяжение верхней нитки является чрезмерным или натяжение нитки шпульного колпачка очень малое, вязка

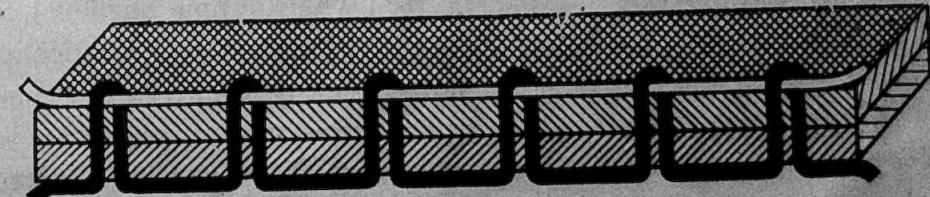


Рис. 27б

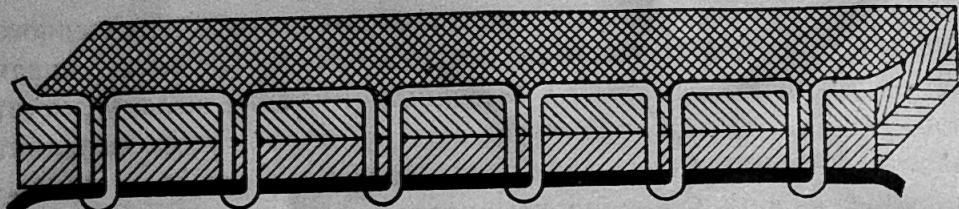


Рис. 27с

стежка происходит на верхней поверхности сшиваемых тканей (рис. 27б).

В противном случае, то есть если натяжение верхней нитки недостаточное или слишком велико натяжение нитки шпульного колпачка; вязка стежка происходит на нижней поверхности сшиваемых тканей (рис. 27с).

Если вязка стежка получается попеременно на верхней или на нижней поверхности сшиваемого слоя, то тогда натяжения обеих ниток слишком малы и следует их соответственно увеличить.

Очень сильные натяжения обеих ниток, образующих стежок, являются очень нежелательными, так как при этом можно легко вызвать обрывы ниток.

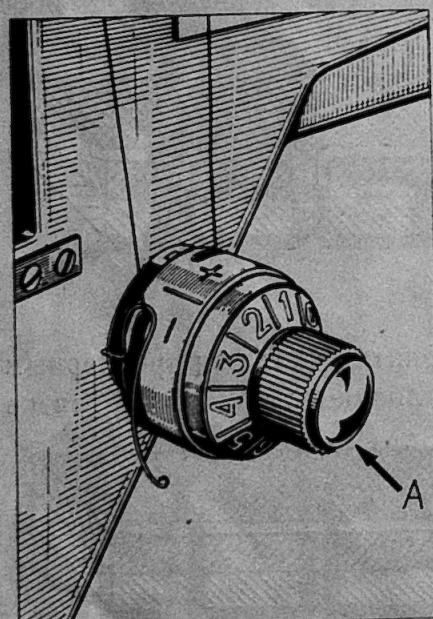


Рис. 28

14. РЕГУЛИРОВКА РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ НИТКИ

Натяжение верхней нитки регулируется прижимом шайб регулятора натяжения нитки. Регулировка должна производиться только при опущенной лапке. Прижим шайб, между которыми проходит нитка, регулируется путём поворота гайки регулятора натяжения А (рис. 28).

Для увеличения натяжения верхней нитки, гайку следует повернуть вправо (направление +), а для уменьшения натяжения — влево (направление -).

Для ориентировки при регулировании натяжения нитки служат цифровые обозначения, находящиеся на гайке регулятора натяжения.

15. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА

Для регулировки натяжения нитки шпульного колпачка, следует его вместе с намотанной шпулькой снять со шпинделя челнока и после выемки шпульки повернуть отвёрткой винт А (рис. 29), придерживающий пружину В, из под которой выведена нитка.

Чтобы увеличить силу натяжения нитки, винт А следует завёртывать, а при вывёртывании винта А происходит ослабление нажима пружины В и уменьшение силы натяжения нитки шпульного колпачка.

При каждом удобном случае следует периодически полностью снимать пружину В и удалять, накопляющуюся под ней, пыль. Когда натяжение нитки шпульного колпачка отрегулировано правильно и зафиксировано, а необходимость его изменения возникает редко — то тогда правильную строчку можно получить путём подбора натяжения верхней нитки.

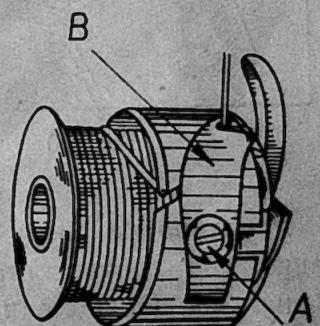


Рис. 29

16. РЕГУЛИРОВКА НАЖИМА ЛАПКИ

Нажим лапки зависит от рода выполняемых работ (род материала, толщина сшиваемого слоя материалов).

Для более тонких материалов подбирается соответственно меньший нажим лапки, а при более толстых материалах необходимо увеличение этого нажима.

При слишком малом нажиме лапки движение сшиваемого слоя становится затруднительным вследствие скольжения; чрезмерный нажим лапки, в свою очередь, вызывает стягивание (смаршивание) и даже разрыв сшиваемых материалов.

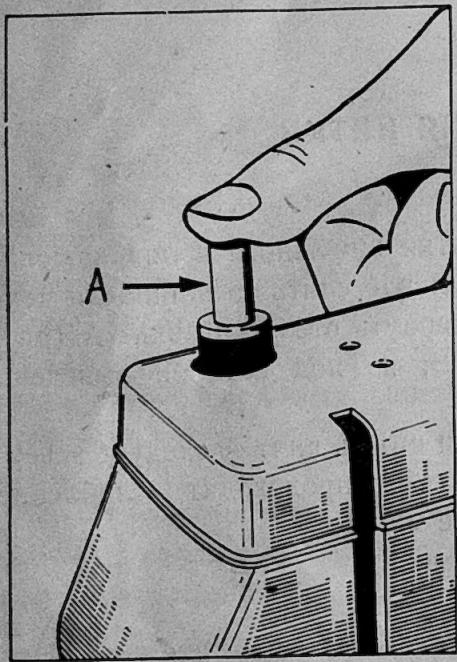


Рис. 30

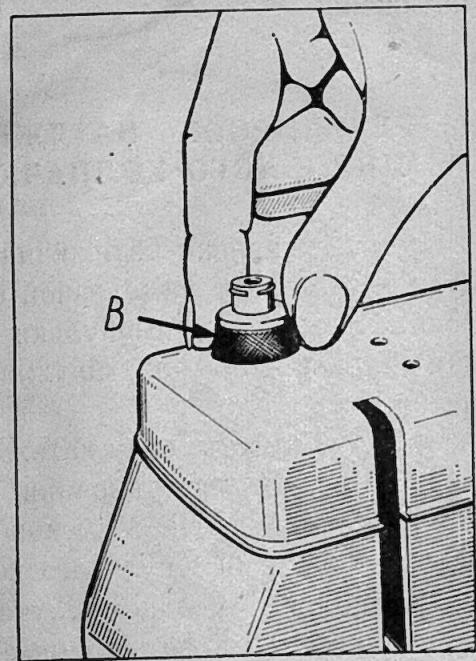


Рис. 31

Регулировка силы нажима лапки происходит путем нажима вниз (на соответствующую глубину) стержня регулятора А (рис. 30). Ослабление нажима осуществляется путём нажатия вниз втулки В (рис. 31) до тех пор, пока не выдвинется стержень А.

Повторное нажатие стержня на соответственную глубину обеспечивает требуемое нажатие лапки на сшиваемый слой материалов.

17. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Длина стежка в пределах около 4 мм регулируется головкой А, а направление стежка устанавливается рычагом В (рис.

32). Повёртывание головки вправо вызывает увеличение длины стежка, а повёртывание её влево уменьшает размер стежка (поворот головки А облегчается при установке рычага В в нулевом положении).

Положение рычага выше нулевой линии (+) отвечает шитью вперёд. При положении рычага ниже нулевой линии (-) машина шьёт назад. При рычаге, находящимся в нулевом положении, выключается движение сшиваемого слоя материалов.

Следует помнить о том, что рычаг В как вверх, так и вниз всегда перемещается до отказа. Эти положения зависят от длины стежка.

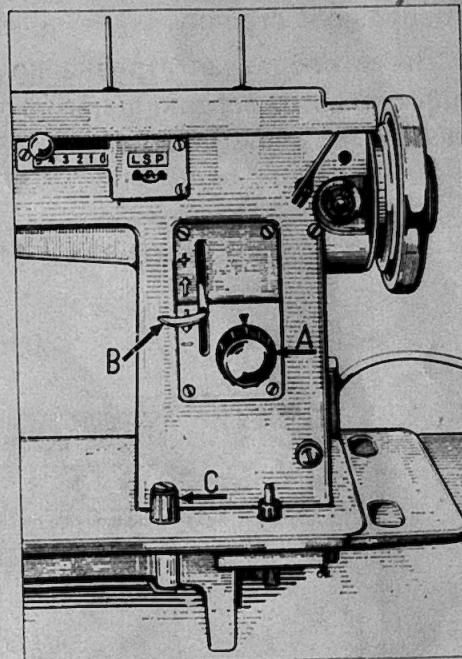


Рис. 32

18. ВЫКЛЮЧЕНИЕ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

Во время вышивки и штопки шьющий должен иметь возможность свободного перемещения ткани в любом направлении. Для этого следует снизить положение двигателя ткани так, чтобы его зубцы ни в какой фазе работы машины не выступали над поверхностью игольной пластиинки.

Выключение двигателя ткани производится путём установки поворотной головки С (рис. 32) в крайнем правом положении (вращая головку по ходу часовой стрелки).

Следует помнить о том, чтобы при нормальной работе двигатель ткани находился в рабочем положении; головка выключателя в этом случае повернута влево до своего крайнего положения.

19. ШИТЬЕ ЗИГЗАГООБРАЗНОЙ СТРОЧКОЙ

Швейные машины „Радом” кл. 432 позволяют получать не только обычновенную стачивающую строчку, но также и зигзагообразную строчку.

Зигзагообразная строчка получается тогда, когда игла кроме нормального, вертикального движения выполняет ещё дополнительное боковое движение.

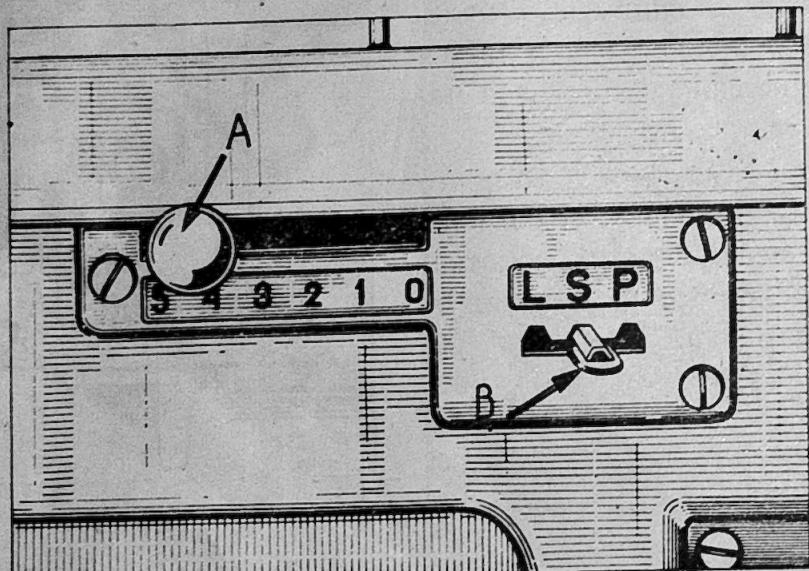


Рис. 33

Допускаемая скорость шитья до 1000 стежков/мин. Ширина зигзагообразной строчки может непрерывно регулироваться в пределах от 0 до около 5 мм при помощи рычага А регулятора ширины зигзага (рис. 33). Если рычаг А установлен в нулевом положении, то тогда игла не имеет боковых перемещений и во время шитья получается обыкновенная строчка.

Перестановка рычага А в каждое другое положение, обозначенное на табличке цифрами от 0 до 5, позволяет шить зигзагообразной строчкой с шириной зигзага, отвечающей данному положению рычага. Наибольшая ширина зигзагообразной строчки, составляющая около 5 мм, обозначенном на табличке цифрой 5.

Рычаг В (рис. 33) служит для установки положения системы зигзагообразной строчки. Рычаг В может занимать при разных положениях, которые обозначены буквами: L, S и P.:

L — игла занимает левое крайнее положение,

S — игла занимает среднее положение,

P — игла занимает правое крайнее положение.

Как показывает рис. 34 при положении S (рис. 34а) накалывания иглы располагаются симметрично относительно оси ширины зигзага, а приведение при этом к нулевой ширине зигзага даёт обыкновенную строчку, располагающуюся вдоль оси ширины зигзага.

При положениях L и P (рис. 34 б и с) крайние накладывания иглы располагаются соответственно вдоль левой или правой линии, определяющей ширину зигзага, а приведение при этом к нулевой ширине зигзага даёт обыкновенные строчки, располагающиеся вдоль этих линий.

Регулировку ширины зигзагообразной строчки рычагом А и изменения положения зигзагообразной строчки рычагом В можно производить во время работы машины.

При умелом пользовании рычагом А и рычагом В можно получить различного рода узоры рельефных швов (рис. 35).

Во время стоянки машины нельзя передвигать рычаг А и изменять положение рычага В, когда игла находится в материале. Эти операции можно выполнять только при высоко поднятой игле (за пределы материала); в противном случае угрожает изгиб или излом иглы. Следует обращать внимание на то, чтобы шитьё зигзагообразной строчкой выполнялось только при использовании лапки и игольной пластинки с широкими вырезами для иглы.

Ширина зигзагообразной строчки должна подбираться в зависимости от жёсткости и толщины сшиваемых материалов.

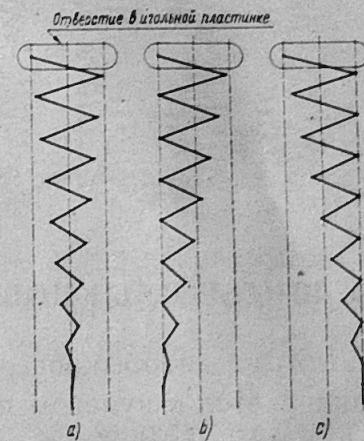


Рис. 34

Тонкие эластичные материалы следует шивать зигзагообразной строчкой с меньшей шириной зигзага, а материалы более жёсткие и толстые — с применением строчки с большей шириной зигзага.

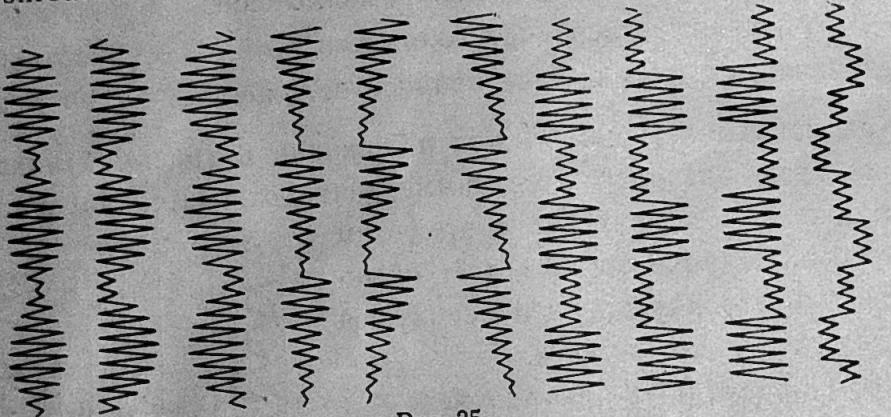


Рис. 35

20. ШИТЬЁ ОБЫКНОВЕННЫМ СТЕЖКОМ

Для шитья обычным стежком рычаг А (рис. 33) устанавливается в нулевом положении (правое крайнее положение), а рычаг В (рис. 33) в положении S (среднее положение).

В случае длительного шитья обычным стежком рекомендуется применять игольную пластинку с круглым отверстием, лапку с узким вырезом и специальный транспортер для прямой строчки — это позволит получить стежок лучшего качества.

Применение игольной пластинки и лапки для обычного шитья, а также транспортера для прямой строчки является очень полезным, особенно при шивании тонких материалов.

Следует помнить о том, что при применении лапки и игольной пластинки, предназначенных для обычного стежка нельзя изменять положение рычага А и рычага В. В противном случае при пуске машины в действие сломается игла.

21. ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ, ОТНОСЯЩИЕСЯ К МАШИННОМУ ШИТЬЮ

Начиная пошивку следует помнить о степени подготовки машины. Нижеперечисленные замечания имеют своей целью из-

бежание излишних беспокойств при эксплуатации машины, а их соблюдение безусловно будет способствовать достижению правильного шитья на машине и получению удовлетворения от её применения:

- а) подбор соответствующих игол и ниток является одним из основных условий для получения правильной строчки,
- б) перед началом пошивки следует проверить правильность крепления иглы, проводки верхней нитки и заправку нитки шпульного колпачка, а также соответственно отрегулировать натяжение обеих ниток,
- в) маховое колесо следует вращать только по направлению к шьющему лину,
- г) лапка может быть опущена только на ткань и никогда не может быть опущена на зубцы двигателя ткани или на игольную пластинку,
- д) шитьё следует начинать на ткани, а не за её пределами,
- е) после начала шитья можно, в зависимости от потребности регулировать скорость шитья — это зависит от частоты нажимания ступнями на педаль,
- ж) во время шитья, ни в коем случае, нельзя тянуть за шивающие ткани, так как это может очень легко вызвать изгиб или поломку иглы и даже повреждение других частей машины,
- з) изменяя направление шва вдоль ломаной линии, следует остановить машину с иглой в ткани, поднять лапку вверх, повернуть ткань на требуемое направление шва, опустить лапку и продолжать шитьё,
- и) следует помнить о том, чтобы окончание пошива происходило при крайнем верхнем положении иглы тогда после подъёма лапки следует оттянуть шитые ткани вперёд (от себя) так, чтобы вытянутые нитки можно было отрезать на длине 7—8 см от игольной пластинки, с целью обеспечения возможности дальнейшего шитья,
- к) во время начала шитья нитепрятгиватель должен находиться в своём крайнем верхнем положении, а концы обеих ниток, уложенных под лапкой, следует придерживать до тех пор, пока не будет выполнены первые стежки в шиваемом слое материала,

- л) при пошивке очень тонких тканей допускается очень лёгкое потягивание тканей за лапкой для избежания возможного смаршивания.

Примечание: Во время остановки машины и её простоя нельзя, без необходимости, изменять положение гайки регулятора натяжения верхней нитки.

22. ВЫПОЛНЕНИЕ НЕКОТОРЫХ ОПЕРАЦИЙ, ВЫТЕКАЮЩИХ ИЗ СВОИСТВ ЗИГЗАГОБРАЗНОЙ СТРОЧКИ

Сшивка растяжимых материалов зигзагообразной строчкой

Зигзагообразная строчка — будучи значительно эластичнее от обычновенной прямой строчки — может быть использована для шитья растяжимых материалов.

Эластичность зигзагообразного шва позволяет при его применении значительно растягивать материал без повреждения (обрыва) ниток вяжущих стежок.

Обмётывание края материала зигзагообразной строчкой

Зигзагообразная строчка может применяться для обмётывания краёв материалов с целью предотвращения осыпаемости ткани.

Обмётывание производится при образовании зигзагообразного шва вдоль края материала так, чтобы одни уколы иглы были в материале, а другие у самого края материала.

Сшивка двух материалов зигзагообразной строчкой

Зигзагообразная строчка может применяться для сшивки двух прилегаемых материалов (встык) таким способом, как это представлено на рис. 36.

Материалы продвигаются так, чтобы уколы иглы укладывались попаременно в обоих сшиваемых материалах. Оба материала, предназначенные для шитья, должны иметь ровные края.

Представленное выше сшивание материалов должно выполняться при среднем положении зигзагообразной строчки (положение S).

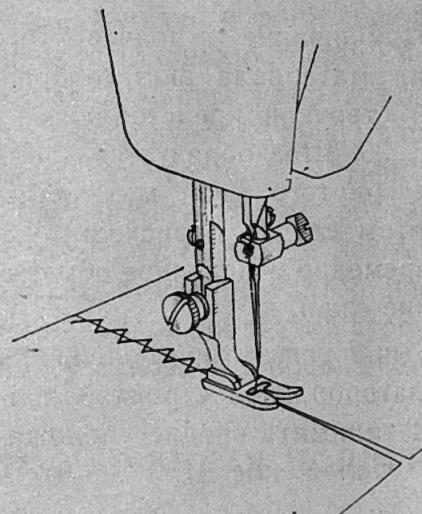


Рис. 36

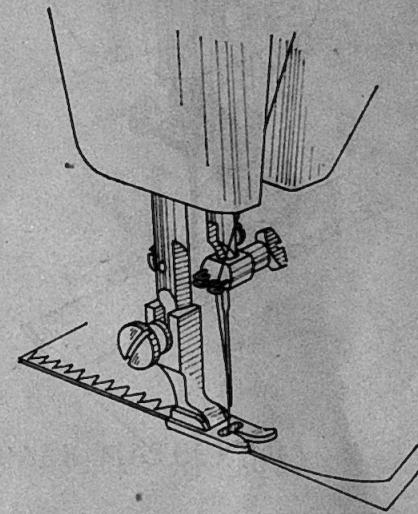
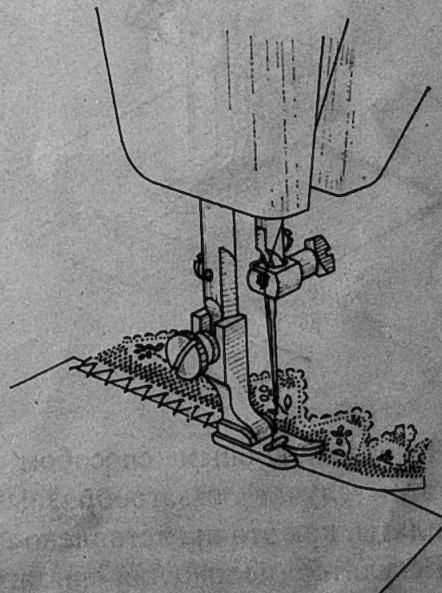


Рис. 37

Другой способ сшивания двух материалов представлен на рис. 37. В этом случае зигзагообразная строчка образуется вдоль краёв материалов наложенных друг на друге.



Пришивание кружев зигзагообразной строчкой

Зигзагообразная строчка находит большое применение для пришивания кружев вдоль края материала, как это представлено на рис. 38. При лучше всего если край материала будет подёрнут вниз на ширину образуемого шва. Рычаг регулятора положения зигзагообразной строчки должен занимать среднее положение (положение S).

Рис. 38

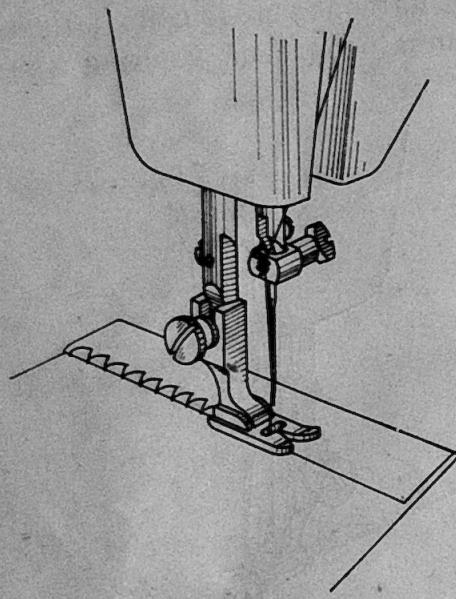


Рис. 39

Отделочное пришивание подвёрнутого края материала зигзагообразной строчкой

Пришивание подвёрнутого края материала зигзагообразной строчкой представлено на рис. 39. Шов образуется вдоль подвёрнутого края материала. В этом случае происходит одновременно отделочное обметывание края.

Рычаг регулятора положения зигзагообразной строчки должен занимать среднее положение (положение S).

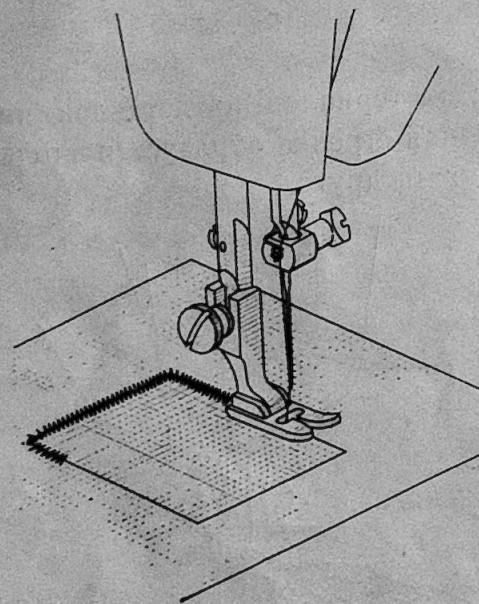


Рис. 40

Также подобным способом производится вшивание заплат. В этом случае зигзагообразный шов образуется вдоль контура заплаты, как это представлено на рис. 40.

Регулятор положения зигзагообразной строчки должен быть установлен в положение S.

Нашивка аппликаций

При применении зигзагообразной строчки можно нашивать различного рода декоративные аппликации (рис. 41). Это заключается в образовании зигзагообразного шва вдоль края нашиваемого материала по соответствующему образцу. В этом случае также рекомендуется, чтобы регулятор положения зигзагообразной строчки был установлен в положении S.

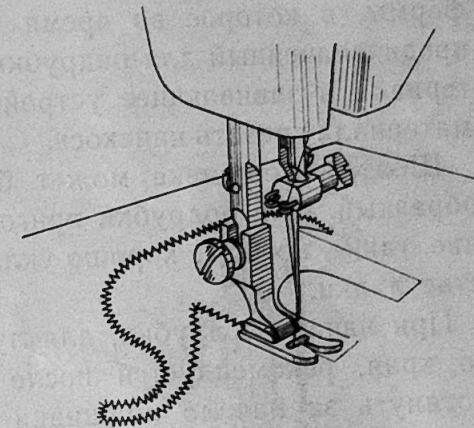


Рис. 41

23. МАШИННАЯ ПОДРУБКА КРАЁВ МАТЕРИАЛА

Машинная подрубка краёв материала производится при применении специальных лапок для подрубки как это представлено на рис. 42а и 42б.

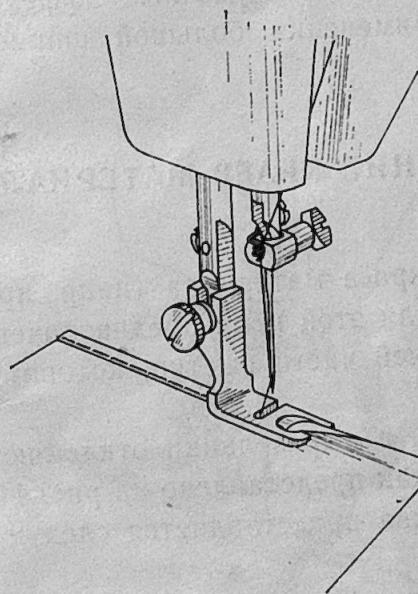


Рис. 42а

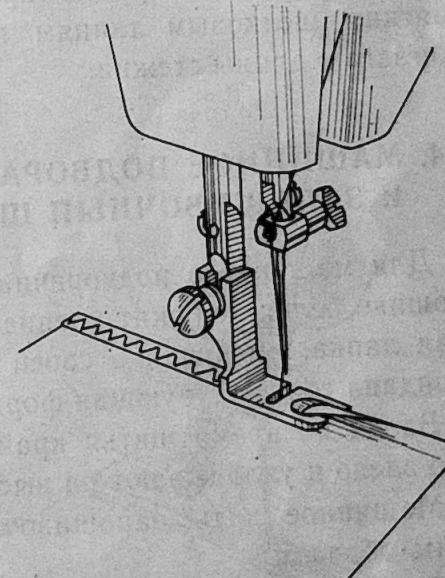


Рис. 42б

Лапка для подрубки, которая устанавливается вместо нормальной лапки имеет завивающее устройство соответствующей

формы, в которое во время шитья вводится край материала, предназначенный для подрубки. Для облегчения ввода края материала в завивающее устройство, рекомендуется начало края материала срезать наискось.

Шов на подшивке может быть обычновенный или зигзагообразный. Для подрубки пригодны материалы тонкие или средние, такие, которые хорошо укладываются в завивающее устройство лапки.

При начале подрубки, для лучшего продвигания подрубаемого края, рекомендуется после выполнения первых 2 стежков потянуть за начало подшивки (или же за концы ниток). Рекомендуется также слегка поднять край ткани во время направления его в завивающее устройство лапки.

Специальным видом подрубки с применением зигзагообразной строчки является так называемая фестончатая подрубка (рис. 43), которая заключается в том, что придавая соответственно большое натяжение верхней нитки вызывается стягивание краёв ткани между отдельными стежками, припоминающее своим видом фестоны.

Фестончатая подрубка придаёт особенно удачные эффекты мягким шёлковым тканям при применении большой ширины зигзага и длины стежка.

24. МАШИННОЕ ПОДВОРАЧИВАНИЕ КРАЁВ МАТЕРИАЛА И ЗАПОШИВОЧНЫЙ ШВОВ

Для машинного подворачивания краёв материала (напр. при пошиве белья) служит специально для этой цели предназначенная лапка, имеющая в своей передней части выступ, которому придана соответствующая форма.

Вводя во время шитья край ткани в вырез лапки отклоняют его влево и укладывают на выступе, как представлено на рис. 44.

Машинное шитьё запошивочного шва представляется следующим образом:

Ткани, предусмотренные для сшивания запошивочным швом, укладываются под лапку так, чтобы нижняя ткань выступала из-под верхней (около 3—5 мм в зависимости от ширины подшивки).

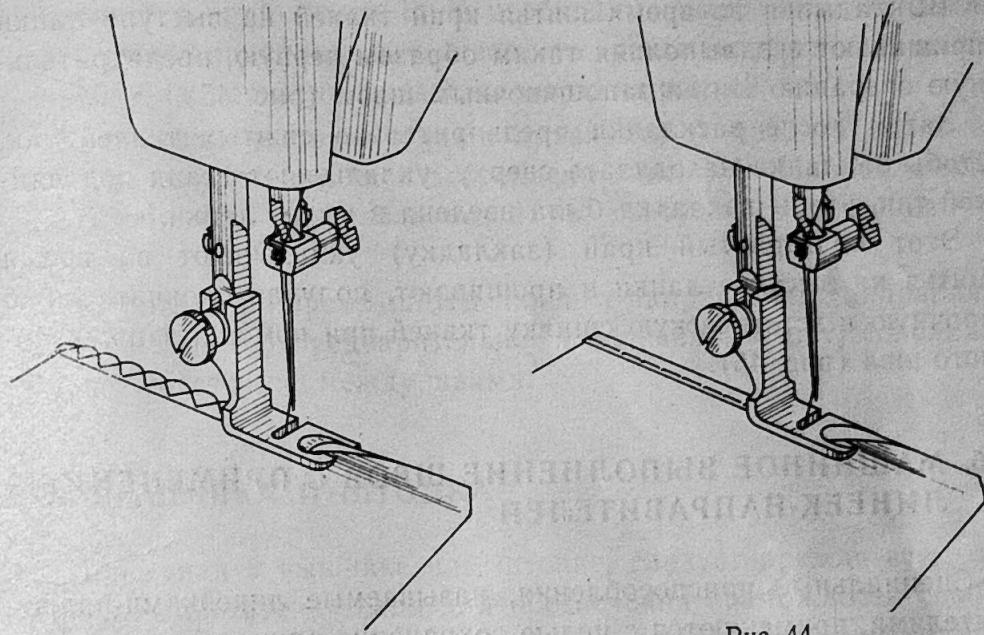


Рис. 43

Рис. 44

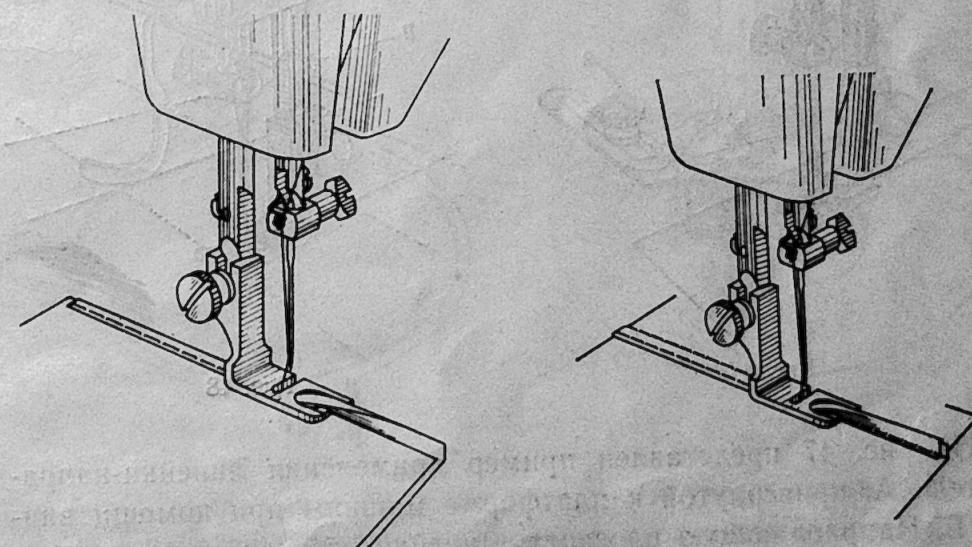


Рис. 45

Рис. 46

Выкладывая во время шитья край тканей на выступе лапки пришивают его, выполняя таким образом первую, предварительную операцию шитья запошивочным швом (рис. 45).

Затем после раскладки предварительно сшитых тканей так, чтобы закладка находилась сверху, укладывают ткани под лапкой так, чтобы закладка была введена в вырез лапки.

Этот подвёрнутый край (закладку) укладывают во время шитья на выступе лапки и прошивают, получая окончательную прочную и эстетическую сшивку тканей при помощи запошивочного шва (рис. 46).

25. МАШИННОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ШВОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЛИНЕЕК-НАПРАВИТЕЛЕЙ

Специальные приспособления, называемые линейками-направителями, применяются с целью сохранения одинакового расстояния между шитыми швами.

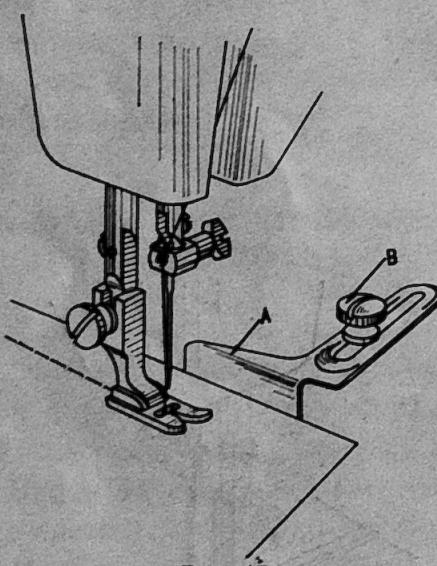


Рис. 47

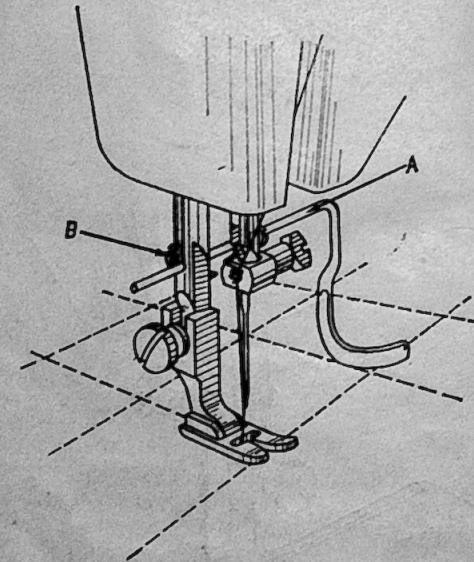


Рис. 48

На рис. 47 представлен пример применения линейки-направителя А, привёрнутой к платформе машины при помощи винта В. Направляющую плоскость линейки устанавливают параллельно направлению движения ткани. Вдоль этой плоскости на-

правляется край ткани. Если необходимо выполнить значительное число параллельных швов, то рекомендуется применять линейку-направитель, представленную на рис. 48.

Крепёжная часть линейки-направителя А продета через отверстие стержня лапки и закреплена винтом В. Направляющая часть линейки устанавливается на требуемом расстоянии от иглы.

Направляя во время шитья линейку-направитель (направляющей частью) по предварительно выполненному шву, сохраняют равное расстояние между швами.

26. ВЫШИВКА И ШТОПКА

Приступая к вышивке или штопке, следует прежде всего выключить двигатель ткани для обеспечения возможности свободного перемещения ткани (вручную) в любом направлении, в зависимости от узора, выполняемой вышивки или формы штопки.

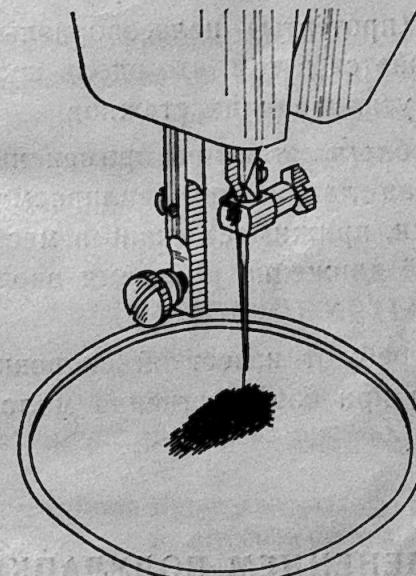


Рис. 49

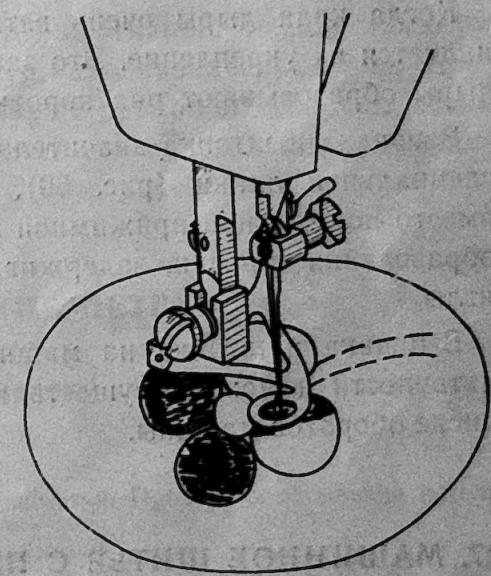


Рис. 50

Ткань закладывается в специальные круглые пяльцы. Примечание: круглые пяльцы не относятся к оснащению швейной машины.

Применение круглых пяльцев позволяет не только натягивать ткань но также облегчает оперирование тканью относительно иглы. Круглые пяльцы устанавливаются под иглой так, чтобы ткань лежала на игольной пластинке. Простота способа вышивки или штопки заключается в том, что не пользуются какой либо лапкой (рис. 49). Машина приводится в действие, изменяя положение пяльцев с натянутой тканью относительно иглы, согласно узору вышивки или формы штопки.

Перемещение круглых пяльцев может производиться только тогда, когда игла не находится в ткани; в противном случае это вызвало бы поломку иглы.

Штопка выполняется таким образом, что в первой фазе покрывается параллельной строчкой (одна возле другой) вся поверхность дыры. Затем создаётся подобный набор строчек в перпендикулярном направлении.

Прокалывание ткани иглой должно начинаться у края дыры на расстоянии, обеспечивающем прочность штопки (около 0,5 см за пределами дыры).

Когда края дыры очень ветхие (протёрты) целесообразным является их укрепление. Это заключается в том, что вдоль края дыры образовывают ряд коротких, усиливающих стежков.

Вышивка и штопка значительно облегчаются при применении специальной лапки (рис. 50). Такая лапка, устанавливаемая вместо нормальной прижимной лапки, прижимает ткань в месте образования строчки, задерживая её движение на время ввода иглы.

Вышивка и штопка на машине требуют известной сноровки и точности и может осуществляться при соответственно малом числе оборотов машины.

27. МАШИННОЕ ШИТЬЁ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПОЛУЛАПКИ

Прижимная лапка с односторонними салазками (так называемая полулапка) применяется для пришивания застёжек „молния” (рис. 51). Конструкция салазок позволяет соответственно приближать место образования шва к пришиваемой застёжке.

Полулапка вместе с линейкой-направителем может быть также использована для художественной прострочки шнура-сутажа, это представлено на рис. 52.

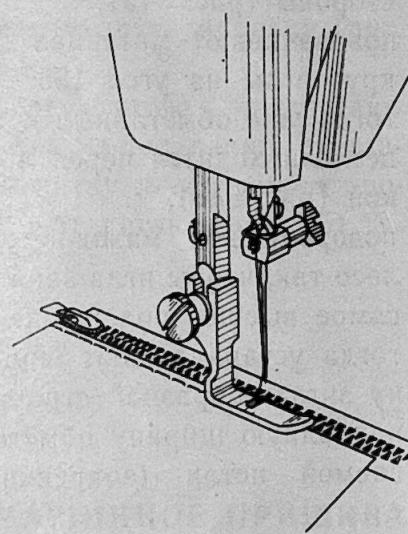


Рис. 51

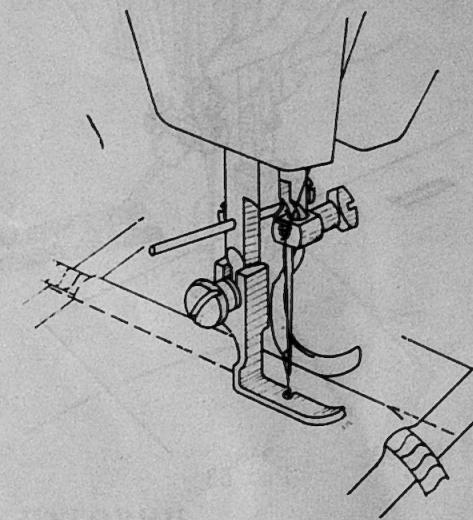


Рис. 52

После предварительной прострочки тканей, между тканями прокладывается вдоль края шнур, предназначенный для прострочки. Во время прострочки шнура с правой его стороны вдоль шва продвигают линейку-направитель, а с левой шнур придвигается при помощи полулапки.

28. МАШИННОЕ ОБМЁТЫВАНИЕ ПЕТЕЛЬ

Для обмётывания петель применяют специальную лапку, как это представлено на рис. 53.

Примечание: Петли прорезаются после обмётки. Процесс обмётывания петель может быть следующий:

- устанавливают длину стежка на величину близкую к нулю,
- иглу устанавливают с левой стороны, то есть рычаг В (рис. 33) устанавливают в положении, обозначенном L,
- ширину зигзагообразной строчки устанавливают при помощи рычага А (рис. 33) на ширину равную ширине бока петли

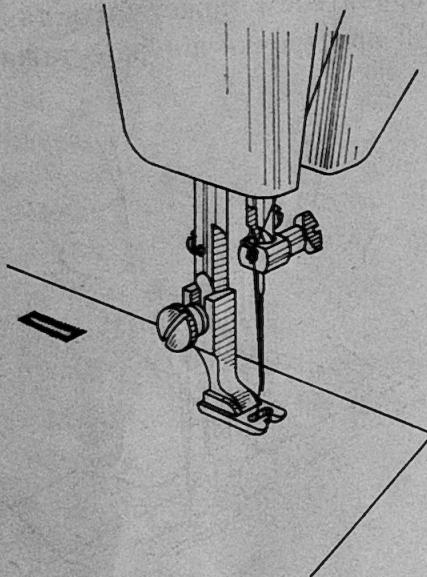


Рис. 53

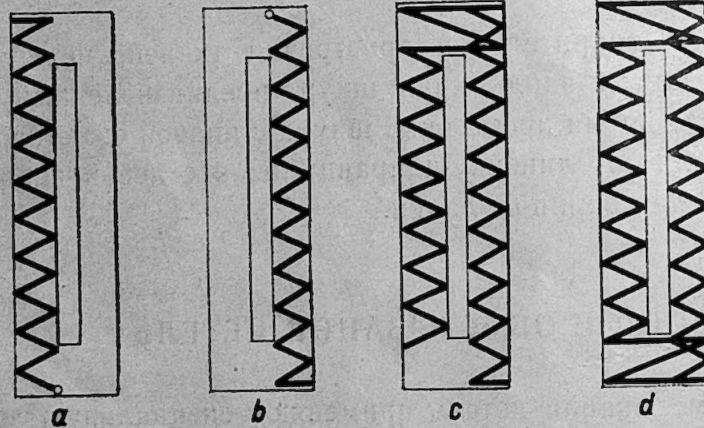


Рис. 54

несколько уколами иглы выполняется закрепка, оставляя иглу в материале с левой стороны или в верхнем положении (рис. 54c),

- е) устанавливают ширину зигзагообразной строчки на ширину второго бока петли и обшивают бок петли, оставляя иглу в материале с левой стороны или в верхнем положении (рис. 54c),

и обшивают бок петли на требуемую длину, оставляя иглу в материале с правой стороны (рис. 54a),
г) поворачивают материал вокруг иглы на угол 180° — тогда уже обмётанный край петли находится перед лапкой (рис. 54b),
д) поворачивают маховое колесо так, чтобы игла заняла самое высшее положение и тогда устанавливают ширину зигзагообразной строчки на полную ширину обмётываемой петли (закрепки),

ж) устанавливают ширину зигзагообразной строчки на полную ширину петли и несколькими уколами выполняют вторую закрепку (рис. 54d),
з) после этого выдвигают ткань из-под лапки, отрезают нитку и осторожно прорезают петлю (рис. 55).

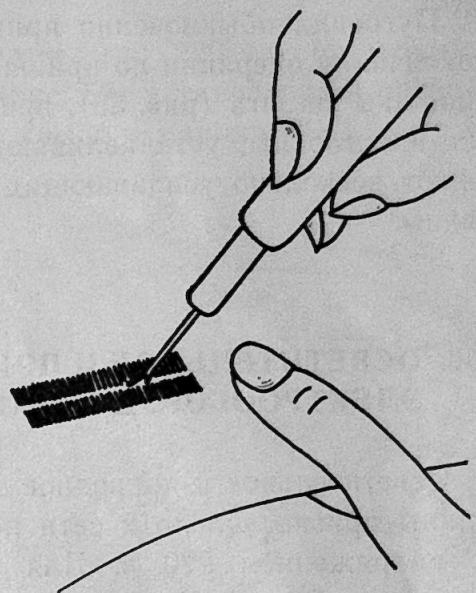


Рис. 55

29. МАШИННОЕ ПРИШИВАНИЕ ПУГОВИЦ

Пуговицы пришивают на машинах „Радом” кл. 432, используя для этой цели специальную лапку при выключенном двигателе ткани (рис. 56).

Иглу устанавливают в левом положении (рычаг В, рис. 33 в положении L).

Пуговицу подкладывают под лапку таким образом, чтобы её отверстия находились в вырезе лапки. Игла, ударяя с левой стороны, должна попасть в середину левого отверстия пуговицы. Затем, проворачивая осторожнно маховое колесо и задерживая иглу над пуговицей регулируют ширину зигзагообразной строчки рычагом А (рис. 33), так, чтобы игла, ударяя с правой стороны, попадала в середину правого отверстия пуговицы.

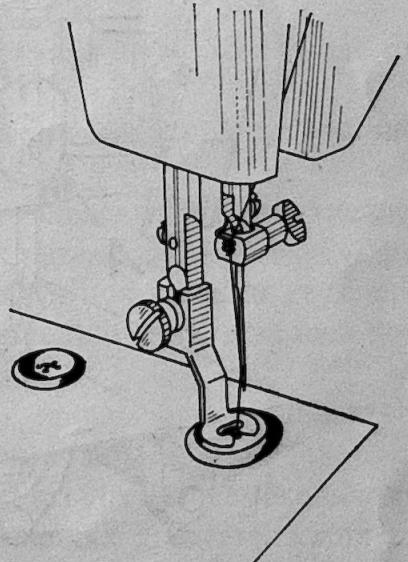


Рис. 56

Пуговица обыкновенно пришивается 6 до 12 стежками. Для окончания операции по пришивке пуговицы, рычаг А регулятора ширины зигзага (рис. 33), при игле находящейся в левом отверстии пуговицы, устанавливают в нулевом положении и выполняют несколько усиливающих стежков в левом отверстии пуговицы.

30. ОСВЕТИТЕЛЬНОЕ И ПРИВОДНОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Осветительное и приводное электрооборудование швейной машины приспособлено к сети переменного или постоянного тока с напряжением 220 в. Для освещения следует пользоваться

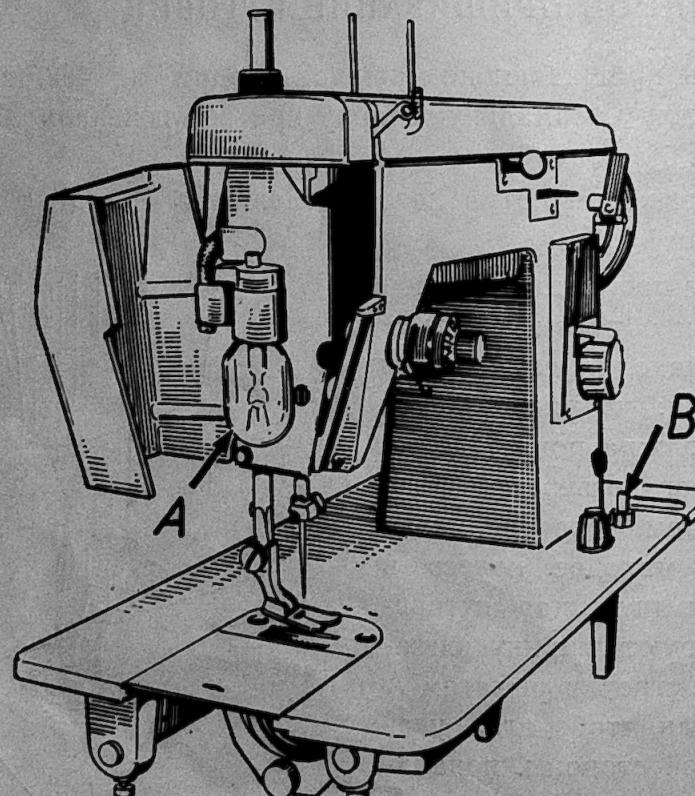


Рис. 57

электрическими лампами накаливания 20 вт, 220 в со штыковым цоколем. Осветительная лампа А (рис. 57) установлена в патроне, находящемся внутри передней крышки машины.

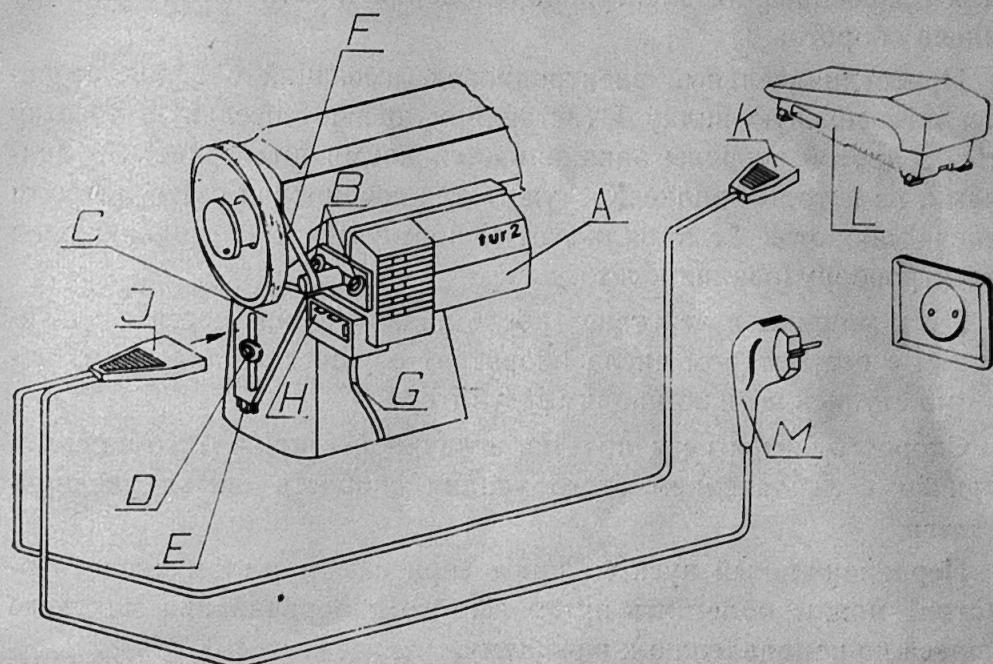


Рис. 58

Доступ к лампе (напр. при смене лампы) возможен после отклонения передней крышки.

Переключатель В (рис. 57) установлен в передней правой части платформы машины.

Как представляет рисунок 58 электродвигатель А прикреплён двумя винтами В к направляющим держателя С.

Держатель, в свою очередь, прикреплён при помощи двух винтов D к направляющему выступу Е, находящемуся в задней части головки машины.

Привод передаётся от приводного шкива электродвигателя маховому колесу головки машины при помощи ремня F.

Натяжение ремня можно регулировать путём изменения положения электродвигателя в направляющих держателя или изменяя положение держателя в направляющих выступа в головке машины.

Осветительное оборудование машины подключено к электродвигателю при помощи электропровода G.

Электродвигатель имеет штепсельную розетку H, служащую для присоединения электрооборудования к сети и к регулятору числа оборотов.

Присоединительный электропровод, имеющий с одной стороны штепсельную вилку I (вставляемую в штепсельную розетку H), с другой стороны заканчивается двумя штепсельными вилками, из которых вилка K служит для соединения с регулятором числа оборотов L, а вилка M используется для подключения электрооборудования к сети.

Пуск машины в действие (после подключения к сети и соединения с регулятором числа оборотов) осуществляется путём нажима ступней ноги на кнопку регулятора.

Скорость шитья регулируется величиной усилия этого нажима, причём с увеличением этого усилия скорость шитья увеличивается.

Первоначальный пуск машины (при самом малом числе оборотов) можно облегчить путём лёгкого поворачивания махового колеса по направлению к шьющему.

Во время шитья регулятор числа оборотов установлен на полу в месте, наиболее удобном для шьющего.

Электропроводка машины выполнена в изоляции класса „В” и не требует применения заземления. Во времяостоя и неиспользования машины она должна быть отключена от сети.

Воспрещается манипулирование в механизмах машины и в осветительном электрооборудовании без предварительного отключения машины от сети.

31. ЗАМЕНЯЕМЫЕ ЧАСТИ

Швейные машины „Радом” кл. 432 выпускаются по принципу взаимозаменяемости частей.

В соответствии с этим каждая деталь машины или подузел (в случае наразъёмных соединений) представляют собой заменяемый элемент машины.

В особенности заменяемыми являются:

- части приводных узлов
- игловодитель
- двигатель ткани (зубцы)
- игольная пластинка
- детали регулятора натяжения нитки
- качающийся челнок
- подшипниковые втулки
- валики
- оснащение машины (приспособления)
- крепёжные части — винты, гайки и т. п.

Вышеперечисленные части не входят в объём поставки машины, но могут представлять собой предмет специальной покупки в случае их повреждения или нормального износа в работающей машине.

32. ПРИЧИНЫ НЕПОЛАДОК В ДЕЙСТВИИ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

При эксплуатации швейной машины может случиться, что вследствие неправильного обслуживания этой машины и неправильного её использования, машина становится непригодной для дальнейшего правильного шитья.

Приводимый ниже перечень причин плохой работы машины облегчит обнаружение источника неполадок в действии машины, которые необходимо устранить.

Тяжёлый ход машины:

- а) Приводной ремень черезчур сильно натянут,
- б) машина неправильно смазывается маслом, которое сгустилось или застыло,
- в) моталка не выключена и, работая, вызывает во время шитья дополнительные, нежелательные сопротивления,
- г) недостаточная смазка машины,

д) запутывание ниток в механизме челнока.

Остановка машины во время шитья:

- а) Механизмы машины остаются неподвижными независимо от того, что маховое колесо вращается — это возникает вследствие недостаточного сцепления главного вала машины,
- б) приводной ремень слабо натянут.

Обрыв верхней нитки:

- а) Игла установлена в игловодителе в обратном положении относительно острия челнока,
- б) верхняя нитка неправильно заправлена от катушки к ушку иглы,
- в) натяжение верхней нитки слишком большое,
- г) игла повреждена (напр. изогнута или притуплена),
- д) повреждено острие челнока,
- е) повреждено отверстие для иглы в игольной пластинке,
- ж) номера иглы и нитки подобраны неправильно,
- з) нитка плохого качества — имеет узелки и утолщения,
- и) машина пущена в действие в тот момент, когда нитепрятыватель не находился в своём крайнем верхнем положении,
- к) нитка запуталась на стержне катушки,
- л) нитка запуталась в механизме челнока.

Обрыв нижней нитки:

- а) Нитка очень сильно натянута,
- б) нитка плохого качества,
- в) шпульный колпачок неправильно заправлен,
- г) повреждено отверстие для иглы в игольной пластинке,
- д) пружина шпульного колпачка имеет повреждённые кромки,
- е) нитка неравномерно намотана на шпульку шпульного колпачка.

Излом иглы:

- а) Потягивание ткани во время шитья — изогнутая игла попадая в игольную пластинку ломается,
- б) кривая (изогнутая) игла,

в) игла слишком тонкая,

- г) неправильно установлен шпульный колпачок в механизме челнока,
- д) неправильное крепление лапки на стержне, вызывающее удары иглы по лапке,
- е) натяжение верхней нитки черезчур сильное, вследствие чего игла изгибается,
- ж) неправильная установка относительно себя механизма иглы и механизма челнока.

Неправильная строчка:

- а) Игла очень слабо закреплена в игловодителе,
- б) игла закреплена в обратном положении относительно острия челнока,
- в) игла повреждена (напр. изогнута или притуплена),
- г) игла и нитка подобраны неправильно относительно рода сшиваемых тканей,
- д) нитка плохого качества,
- е) прижим ткани лапкой установлен неправильно,
- ж) несоответствующие натяжения верхней и нижней ниток,
- з) шпульный колпачок неправильно заправлен,
- и) верхняя нитка неправильно заправлена от катушки к ушку иглы,

Верхняя нитка не вытягивает нижнюю нитку:

- а) Игла закреплена в обратном положении относительно острия челнока,
- б) применена игла не той системы, которая предусмотрена в Инструкции по обслуживанию,
- в) положение челнока в машине относительно игловодителя разрегулировалось,
- г) положение игловодителя в машине относительно челнока разрегулировалось.

Неправильная подача ткани:

- а) Прижим ткани лапкой установлен неправильно,

- б) неправильная высота, на которую выступает рабочая поверхность двигателя ткани над уровнем игольной пластиинки во время перемещения ткани,
 в) механизм двигателя ткани разрегулировался.

Двигатель ткани её не перемещает:

- а) Регулятор длины стежка не выведен из своего нулевого положения,
 б) двигатель ткани не выведен из выключенного состояния,
 в) прижим сшиваемого слоя тканей очень слабый,
 г) зубцы рабочей поверхности двигателя ткани повреждены или изношены (притуплены).

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Описание и назначение машины	5
2. Правильный технический уход за машиной и её консервация	7
3. Разборка и сборка механизма челнока	11
4. Как во время пользования машиной избежать втягивания нитки в направляющие механизма челнока	13
5. Игла, нитки, ткань	14
6. Включение и выключение махового колеса	15
7. Намотка нитки на шпульку шпульного колпачка	17
8. Установка иглы	18
9. Проводка верхней нитки и заправка её в иглу	19
10. Заправка шпульного колпачка	20
11. Установка и выемка шпульного колпачка	21
12. Выводка нитки шпульного колпачка	22
13. Правильная строчка	23
14. Регулировка регулятора натяжения верхней нитки	24
15. Регулировка натяжения нитки шпульного колпачка	25
16. Регулировка нажима лапки	25
17. Регулировка длины стежка	26
18. Выключение двигателя ткани	27
19. Шитьё зигзагообразной строчкой	28
20. Шитьё обыкновенным стежком	30
21. Общие замечания, относящиеся к машинному шитью	30
22. Выполнение некоторых операций, вытекающих из свойств зигзагообразной строчки	32
23. Машинная подрубка краёв материала	35
24. Машинное подворачивание краёв материала и запошивочный шов	36
25. Машинное выполнение швов с применением линеек-направителей	38
26. Вышивка и штопка	39
27. Машинное шитьё с применением полулапки	40
28. Машинное обмётывание петель	41
29. Машинное пришивание пуговиц	43
30. Осветительное и приводное электрооборудование швейной машины	44
31. Заменяемые части	46
32. Причины неполадок в действии швейной машины	47

WHZ ZT-03-6058/72