

Sandeep

Инструкция по эксплуатации

Краеобметочная швейная машина



МОДЕЛИ:

GN1-2D

GN1-113D

FN2-4D

FN2-7D

На данную продукцию выдан сертификат соответствия Госстандарта России
№ РОСС CN.MO01.B00132 .

ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Ваша машина сконструирована и изготовлена только для
ДОМАШНЕГО ПОЛЬЗОВАНИЯ. Прочтите полностью инструкцию перед
пользованием настоящей швейной машиной.

ОПАСНО!

- 1 Никогда не оставлять электрооборудование без присмотра, если оно включено в сеть. Всегда немедленно извлекать штепсельную розетку электрооборудования из гнезда после использования и перед чисткой.
- 2 Всегда отключать от сети при смене лампочек. Сменить лампочку новой того же типа .
- 3 Не прикасаться к электрооборудованию, если оно упало в воду.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – ДЛЯ УМЕНЬШЕНИЯ РИСКА ОЖОГА, ПОЖАРА. ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ИЛИ РАНЕНИЯ ЛЮДЕЙ.

- 1 Не разрешать использовать электрооборудование для игры. Обращать особое внимание, если электрооборудование используется детьми.
- 2 Использовать это электрооборудование только по назначению, согласно предписаниям настоящей инструкции. Применять только приспособления, рекомендуемые изготовителем в настоящей инструкции.
- 3 Никогда не пользоваться настоящим электрооборудованием, если оно имеет поврежденный электрошнур или штепсельную вилку или если оно не работает надежно, или если оно упало или повреждено, или упало в воду. Верните электрооборудование ближайшему уполномоченному дилеру или в сервисную службу для контроля, ремонта или механического регулирования.
- 4 Не работать с машиной, если использовались аэрозольные вещества или кислород.
- 5 Для разъединения от сети повернуть все регуляторы в положение “О” – выключено, затем извлечь штекер из вывода.
- 6 Не разъединять с электросетью, вытягивая штекер за шнур. При разъединении держаться за штекер, а не за электрошнур.
- 7 Держать пальцы подальше от всех движущихся частей. Особая осторожность требуется на участке вокруг иглы швейной машины. Не тянуть и не толкать ткань во время прокладывания шва.
- 8 Всегда отключать швейную машину от сети при удалении крышек, при смазке или производя другие регулировки, упомянутые в настоящей инструкции.

**ВНИМАНИЕ !!! ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПРАВО
ВНОСИТЬ БЕЗ УВЕДОМЛЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗМЕНЕНИЯ,
СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПОСЛЕДНИМ ДОСТИЖЕНИЯМ ТЕХНИКИ.**

СОДЕРЖАНИЕ

Для модели GN1-2, GN 1-113

1. Назначение	4
2. Основные технические характеристики	4
3. Подготовка машины к работе	4
3.1. Распаковка	4
3.2. Очистка машины от консервационной смазки и грязи	4
3.3. Предварительная проверка работоспособности машины	5
3.4. Смазка и пробная эксплуатация	5
4. Эксплуатация машины и ее регулировка	6
4.1. Эксплуатационные обороты	6
4.2. Выбор игл и ниток	7
4.3. Установка иглы	8
4.4. Регулировка длины стежка	8
4.5. Регулировка ширины строчки	9
4.6. Заправка ниток в иглу	9
4.7. Заправка нитки в левый петлитель	10
4.8. Заправка нитки в правый петлитель	10
4.9. Работа на машине	11
4.10. Регулировка натяжения ниток	11
5. Техническое обслуживание и ремонт	12
5.1. Текущее обслуживание и ремонт	12
5.2. Замена ножей	12
6. Принадлежности	13
8. Монтажная схема установки электрического двигателя на машину.	14
9. Возможные неисправности и методы их устранения	26

СОДЕРЖАНИЕ

Для модели GN 2-7D, GN 2-4D, FN 2-7, FN 2-4

1. Предисловие	18
2. Технические характеристики	18
3. Техника безопасности	19
1) Общие условия	19
2) Установка мотора	19
4. Процесс шитья	20
1) Установка катушечной стойки	20
2) Заправка нити	20
3) Предварительная настройка для шитья	
5. Установка и настройка частей механизмов машины	21
1) Установка игл	22
2) Настройка длины стежка	22
3) Настройка ширины стежка	22
4) Настройка натяжения нити	22
5) Смена ножей	23
6) Установка нижнего петлителя	24
7) Установка верхнего петлителя	24
8) Установка зубчатой рейки	24
6. Уход за машиной	25
7. Гарантия качества	25
8. Принадлежности	25
9. Неисправности и их устранение	25
	26

1. Назначение

Краеобметочная швейная машина серии GN-1 предназначена для сшивания и обметывания края различных швейных изделий. Серия GN-1 включает в себя трех- и четырехниточные (двухигольные) варианты машин.

2. Основные технические характеристики:

Максимальная частота вращения главного вала - 3000 об/мин

Тип стежка:

Для одноигольного варианта - цепной трехниточный краеобметочный стежок, образованный одной иглой и двумя петлителями. Для двух-

игольного варианта - цепной четырехниточный краеобметочный стежок, образованный двумя иглами и двумя петлителями

Длина стежка: - 1,5 - 3,2 мм (регулируется)

Ширина обметки:

Трехниточная строчка - 2,5 - 3,5 мм

Четырехниточная строчка - 6 - 7 мм

Расстояние между иглами (для двухигольного варианта) - 2,2 мм

Наибольшая суммарная толщина, используемых материалов - 3,5 мм

Применяемые иглы: - Тип 81 X 1 или (ДС X 1) №7#-16#
(модель 0029 № 60 - 100)

Мощность электрического двигателя: - не более 0,25 кВт

Габариты головки: - 250 X 210 X 270

Вес головки (нетто): - 13 кг

Перед запуском тщательно проверьте комплектность и техническое состояние машины. Обязательно прочитайте инструкцию по эксплуатации.

3. Подготовка машины к работе

3.1. *Распаковка* производится в следующем порядке:

- а) снять упаковочные ленты с коробки головки
- б) вынуть головку из упаковочного пенопласта и полиэтиленового пакета
- в) Завернуть винт крепящий резервуар

3.2. *Очистка машины от консервационной смазки и грязи*

Для предохранения деталей от коррозии перед употреблением они были покрыты антикоррозийной смазкой. Расконсервация машины производится путем снятия с машины консервационной смазки. Снятие смазки должно производиться хлопчатобумажными

салфетками сначала сухими, а затем смоченными уайт-спиритом или бензином.

После снятия смазки вышеуказанным способом, машину необходимо досуха протереть хлопчатобумажными салфетками.

3.3. Предварительная проверка работоспособности машины
Детали машины могут быть ослаблены или повреждены от сильного сотрясения во время транспортировки, поэтому после очистки машины от консервационной смазки следует провести тщательную проверку ее работоспособности путем вращения вручную махового колеса для выявления неисправностей, неравномерного сопротивления или ненормального шума.

Маховик машины должен вращаться только в одном направлении - от работающего (см. на Рис. 1.)

При выявлении неисправностей необходимо провести регулировку механизмов машины. Также необходимо проверить и при необходимости отрегулировать высоту подъема нажимной лапки от рычага ножного подъема (максимально). Высота подъема нажимной лапки должна быть не более 4 мм. для предотвращения возможности поломки петлителей при случайном включении машины с поднятой лапкой. Нужно проследить затем, чтобы все винты и гайки были плотно завинчены.

3.4. Смазка и пробная эксплуатация

Для обеспечения легкого хода машины и предупреждения износа все трущиеся места машины должны подвергаться регулярной смазке. Для смазки следует применять масло марки И-20А или ИГП 18. Места смазки указаны на Рис 1, Рис 2. Смазка производится двумя, тремя каплями масла в каждое отверстие для смазки.

Серия машин GN-1 включает в себя также машины с централизованной автоматической смазкой (GN1-1 13B). В этих машинах добавлен масляной резервуар и масляный насос (см. Рис. 3 и Рис. 4). Непрерывная подача масла обеспечивает непрерывное смазывание при работе машины основных вращающихся частей и таким образом повышает срок службы узлов машины.

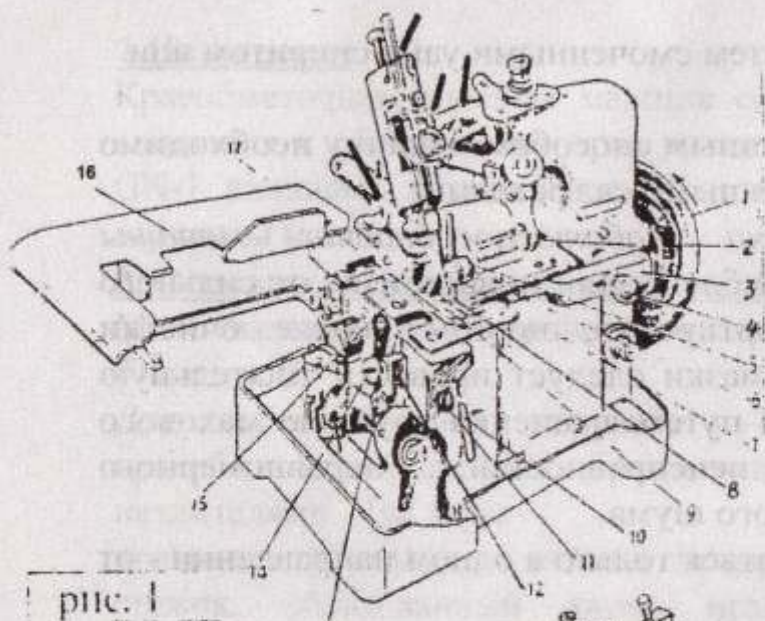


рис. 1

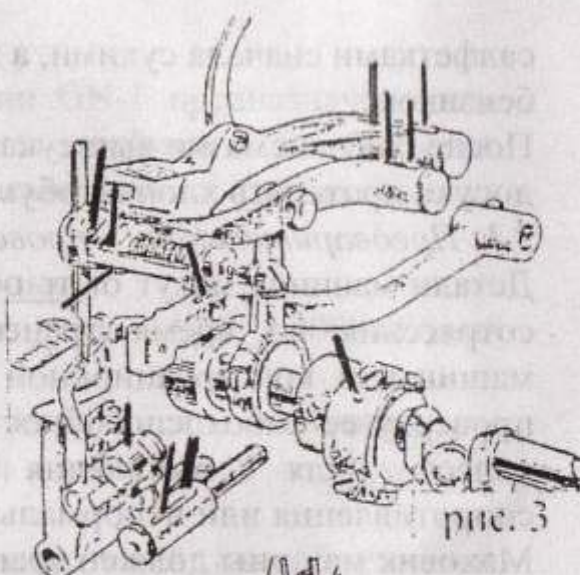


рис. 3

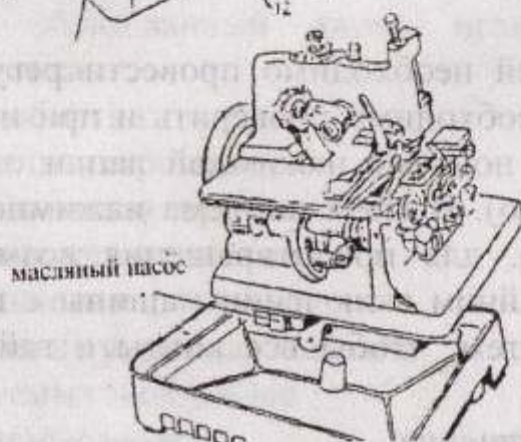


рис. 2

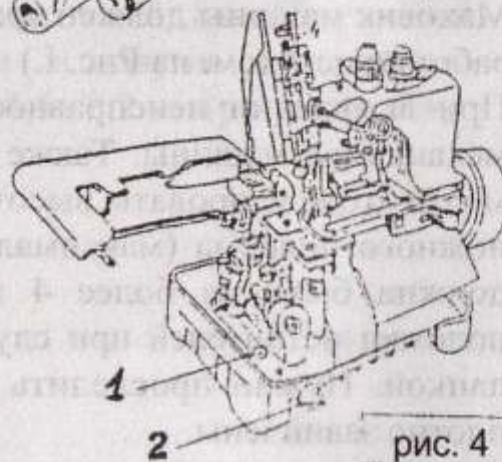


рис. 4

В отличие от машин с ручной смазкой в данных машинах масло заливается в отверстие 1 (Рис 4). При заливке следует обращать внимание на индикатор уровня масла 2 (Рис 4). Уровень масла должен быть между верхней и нижней риской индикатора.

При эксплуатации следует при необходимости добавлять масло. Игольководитель 4 (Рис 4) смазывается вручную. Периодически один раз в неделю следует очищать масляный резервуар от грязи и очесов. После смазки машины следует повернуть маховое колесо вручную, чтобы масло попало во вращающиеся части машины. После этого необходимо протереть сухой салфеткой снаружи вытекшее масло. После смазки можно запускать машину на холостом ходу. Сначала на пониженных оборотах и постепенно доведя их до 2500 об/мин. Через несколько минут работы проверьте еще раз все узлы машины. Если все нормально и возможные дефекты устранены, можно начинать эксплуатацию машины.

4. Эксплуатация машины и ее регулировка.

4.1. Эксплуатационные обороты

С целью удлинения срока службы новая машина должна работать не выше чем 2500 об/мин. Для того, чтобы трущиеся части могли

приработаться. После месяца работы можно повысить обороты при необходимости до 3000.

4.2. Выбор иглы и ниток

Иглы типа 81 X 1 № *Hi* - - 9// (60 - 65) обычно применяются для обметывания мягкой и тонкой ткани, а иглы № 1 1// - 16// (75 - 100) для обработки толстой ткани. При выборе номера иглы учитывают особенности обрабатываемой ткани и в зависимости от выбранных игл подбирают нитки. Нитки должны свободно и легко проходить через ушко игл и петлителей. Ниже приведена таблица обычно применяемых игл и ниток для различных тканей.

ТАБЛИЦА 1

НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИИ	НИТКА	ИГОЛКА
100-120 номер пряжи для майки	80-120 четырехжильные хлопчатобумажные нитки	7#-9# (60 - 65)
80 номер пряжи для майки	80 швейные хлопчатобумажные нитки в 4 сложения	9# (65)
60 номер пряжи для майки	60 (10 текс X 3) швейные (75 хлопчатобумажные нитки	11#)
42 номер пряжи для майки	60 (10 текс X3) хлопчатобумажные швейные нитки	11# (75)
Фуфайка	60 (10 текс X 3) швейные хлопчатобумажные нитки	11# (75)
Хлопчатобумажные ткани	60 - 40 швейные хлопчатобумажные нитки в 3 сложения 60 (10 текс X 3), 60 (6,7 текс X3X2) 50 (13 текс X3), 50 (7,5 текс X3X2) 40 (16,5 текс X3), 40(8,5 текс X 3 X 2)	14#- 16# (90- 100)

4.3. Установка иглы

После выбора игл и ниток необходимо проверить соответствие установленных на машине игл с выбранными. Если не соответствуют, то следует их заменить. При замене игл правой рукой поворачивают маховое колесо 1 (Рис. 1) от себя так, чтобы игловодитель поднялся в верхнее крайнее положение, затем гаечным ключом № 7 отвернуть зажимную гайку 3 (Рис. 5) вынуть иглу 4 и заменить на требуемую. После чего надо завернуть гайку 3. Если у вас двухигольная машина, то ее можно использовать, как одноигольную, вынув одну иглу. При установке игл необходимо обратить внимание на следующее: Игла устанавливается колбой в стержень игловодителя до упора. Длинный желобок иглы и ушко должны быть обращены вперед на работающего. Нитку в ушко иглы заправляют только от себя. При неправильной установке иглы петлеобразование будет нарушено. Если после установки новой иглы появились пропуски стежков, это свидетельствует о неправильной установке иглы. Следует, вставив ее до упора, немного повернуть иглу вправо или влево так, чтобы при работе машины левый петлитель мог войти в петлю из нити, образуемую на игле при подъеме иглы на 2-2,5 мм из ее нижнего положения.

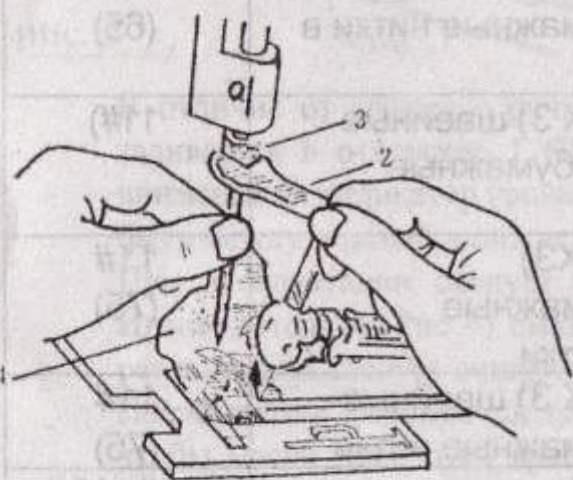


Рис. 5

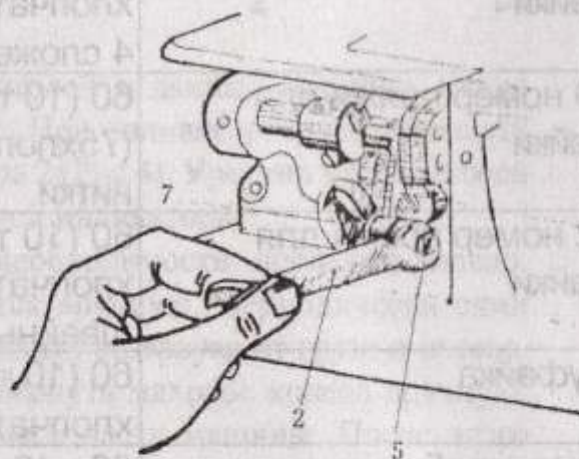


рис. 6

4.4. Регулировка длины стежка

Длина стежка может регулироваться в зависимости от обрабатываемой ткани в пределах предусмотренных заводом. При регулировке гаечным ключом ослабляют регулировочный винт 5 (Рис. 6) и перемещением винта 5 вместе с рычагом 6 в пазу коромысла 1 увеличивают или уменьшают длину стежка. При перемещении винта 5 вверх стежок увеличивается; вниз - уменьшается. После регулировки следует завернуть винт 5 (Рис. 6)

4.5. Регулировка ширины строчки

В зависимости от обрабатываемого материала ширина строчки может регулироваться в пределах предусмотренных заводом. Ширина строчки изменяется при перемещении нижнего ножа 10 (Рис. 1) вправо или влево и вместе с ним необходимо переместить направляющий блок 3 (Рис. 1). При регулировке сначала ослабить винт 4 и сместить направляющий блок 3 вправо, затем ослабить винт 11 колодки нижнего ножа 12 поворотом регулировочного винта 13 перемещать колодку нижнего ножа 12 вместе с нижним ножом 10 вправо или влево. Для увеличения ширины строчки вправо, для уменьшения влево. После установки требуемой ширины строчки закрепить винт 11. Затем переместить направляющий блок 3 влево так, чтобы левый конец блока слегка коснулся с верхним ножом 8 в нижнем его положении и затянуть винт 4.

После этого следует отрегулировать положение направляющего пальца на прижимной лапке, ослабив предварительно винт крепящий палец. При уменьшении ширины строчки палец следует сместить влево, при увеличении вправо. После регулировки следует затянуть винт, крепящий направляющий палец.

4.6. Заправка ниток в иглу

Заправка нитки в иглу для трехниточной машины:

Установить бобину ниток на штырь катушечной стойки

(предварительно собрав ее).

Конец нитки вытягивают из катушки и продевают через крючок на катушечной стойке

1 (Рис. 7). Затем через отверстие 4 верхней пластины между двумя прижимными тарелочками регулятора натяжения 5,

через отверстие верхней пластины, далее через

отверстие верхней направляющей 7. Потом с

правой стороны направляющей, находящейся на игловодителе, между маленькими зажимными тарелочками и вставляется в иглу со

стороны работающего. Вытягивается конец нитки сзади на длину примерно 50 мм. Заправка нитки в иглу для четырехниточной машины:

Устанавливается дополнительно бобина ниток на катушечную стойку. Вытягивается конец нитки и продевается через крючок 2 (Рис. 7). Вставляется в отверстие 14 верхней пластины 3. Проходит между прижимными тарелочками регулятора натяжения 15, затем в отверстие верхней пластины и с передней стороны в отверстие 17

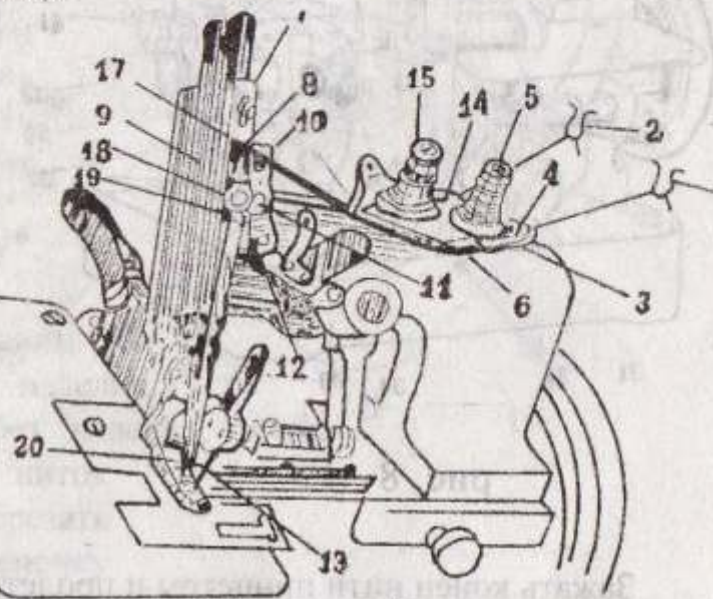


рис. 7

направляющей 7. Между маленькими зажимными тарелочками и вставляется в левую иглу со стороны работающего. Вытягивается конец нитки примерно на 50 мм.

4.7. Заправка нитки в левый петлитель

Необходимо повернуть маховое колесо, чтобы игловодитель поднялся в верхнее положение, переместить влево крышку 16 (Рис. 1). Установить бобину ниток на катушечную стойку. Вытягиваемая нить с катушки продевается через крючок 29 (Рис. 8), через отверстие 30 верхней пластины 17. Вниз и снаружи через отверстие 34 на крышке 33 (Рис. 8) и через отверстие 35 направляющего регулятора 59 между двумя прижимными тарелочками регулятора натяжения 37 через направляющую трубку 38 (Рис. 8 и Рис 9)

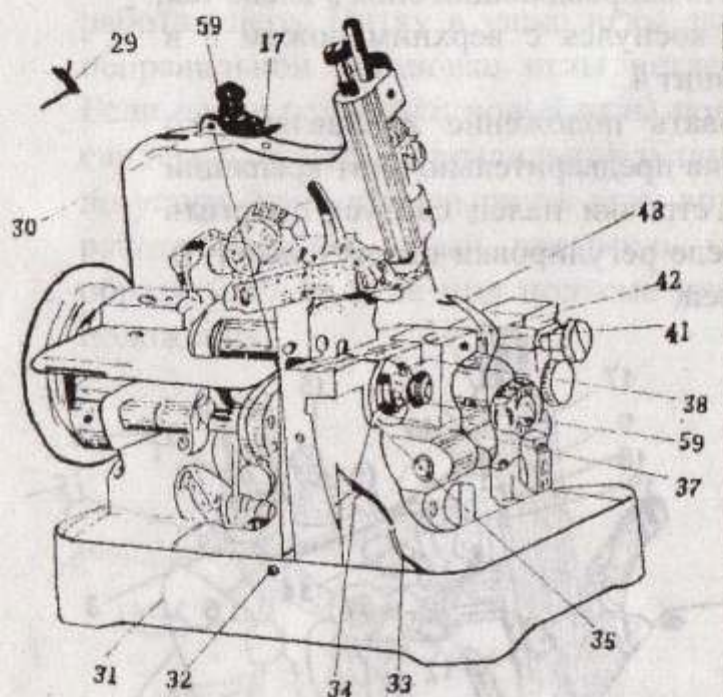


рис. 8

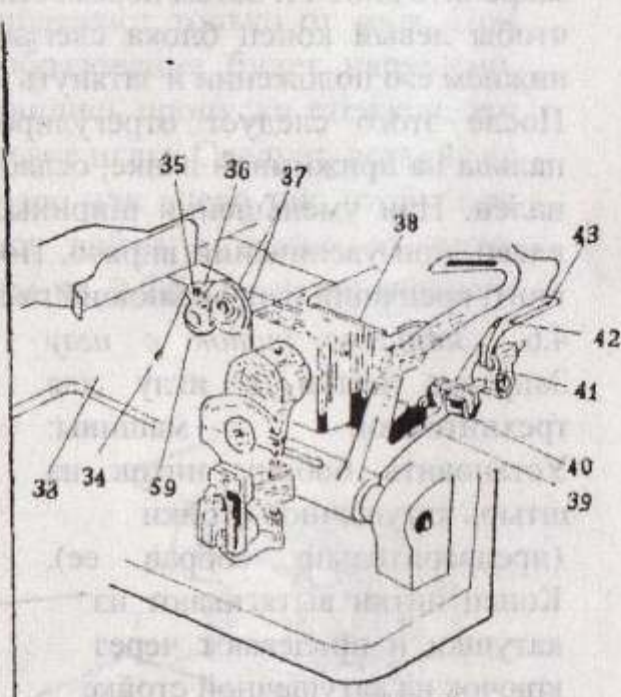


рис. 9

Зажать конец нити пинцетом и продеть через отверстие 40 крючка 39 левого петлителя (Рис. 9). Продолжая зажимать конец нитки, повернуть маховое колесо так, чтобы игловодитель занял нижнее положение. Продеть нить через отверстие 42 левого петлителя 41 и спереди назад через отверстие 43 левого петлителя 41 вытянуть конец нитки на длину примерно 125 мм.

4.8. Заправка нитки в правый петлитель

Открыть вниз правую крышку 44 (Рис. 10). Поворачивая маховое колесо поднять игловодитель в верхнее положение. Установить бобину ниток на катушечную стойку. Вытягивая нить с катушки продеть через крючок 42. Вниз через отверстие 45 верхней

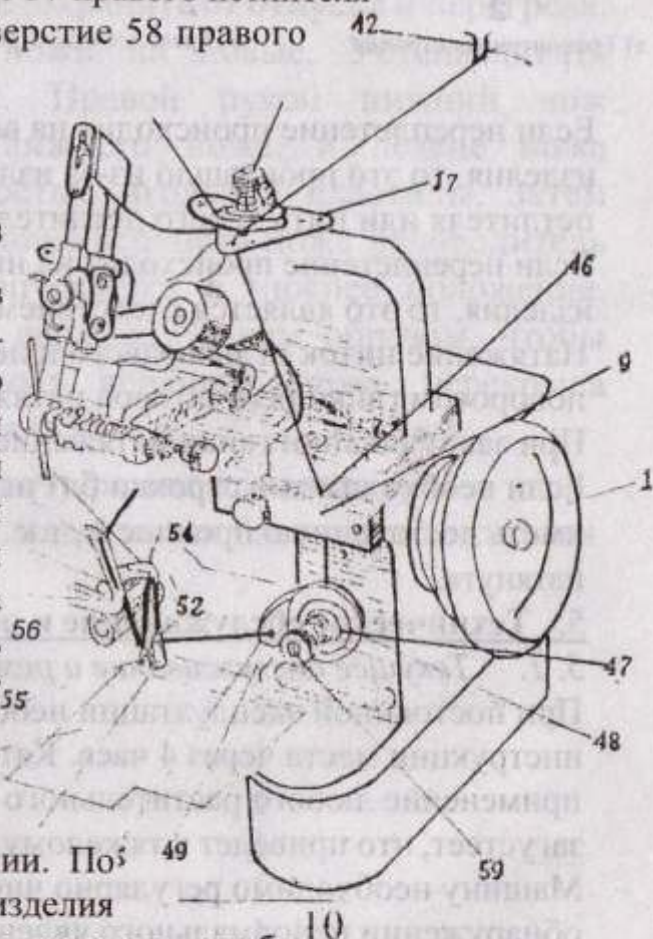
направляющей 17. Через отверстие 46 на кронштейне 9. Вниз справа между тарелками регулятора натяжения 59 через отверстие 50 нижней направляющей 49. Затем налево через крючок 52, через отверстие 53 нитеподатчика 54 через крючок 55. Повернуть маховое колесо и опустить игловодитель в нижнее положение. Зажимая конец нитки пинцетом продеть ее сзади в отверстие 57 правого петлителя 56. Затем спереди продеть нить в отверстие 58 правого петлителя 56 и вытащить конец нитки на длину примерно 125 мм.

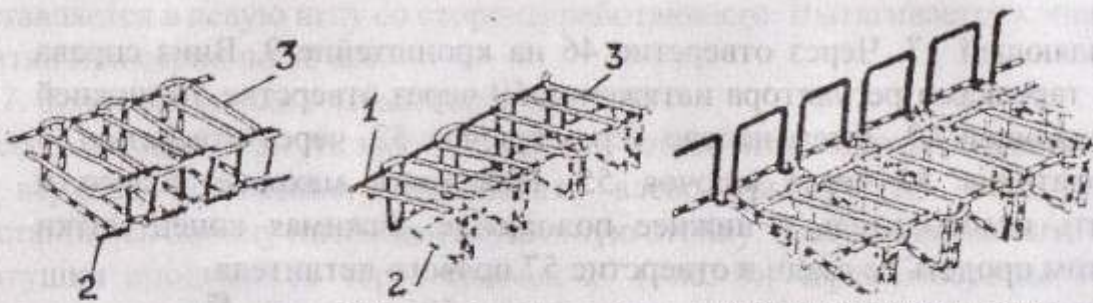
4.9. Работа на машине

Заправив нитки в машину можно перейти к шитью. Подняв прижимную лапку подложите обрабатываемую ткань под прижимную лапку так, чтобы обрабатываемый край находился параллельно правой стороне прижимной лапки, затем опустить лапку и начать шитье. Чем сильнее вы будете нажимать ногой на педаль, тем выше будет скорость шитья. Во время шитья не следует тянуть обрабатываемое изделие с усилием, нужно только слегка направлять его, чтобы оно перемещалось в заданном направлении. По окончании обработки края изделия необходимо продолжить шитье без изделия, чтобы образовалась цепочка из ниток укрепляющая строчку. Затем обрезать цепочку ножницами. Не рвите цепочку вручную для избежания изгиба иглы. При работе на машине следите, чтобы обрезаемая полоска ткани не затягивалась под лапку, для этого периодически поправляйте обрезаемую полоску.

4.10. Регулировка натяжения нити

Перед началом работы необходимо провести пробное шитье для регулировки натяжения ниток, подходящее для обрабатываемого материала. Для трехниточной машины нить левого петлителя 2 (Рис 1 1а) должна располагаться на середине среза ткани.





а) Трехниточная строчка

б) Трехниточная строчка

в) Четырехниточная строчка

Если переплетение происходит на верхней части обрабатываемого изделия, то это произошло из-за излишнего натяжения нити правого петлителя или нить левого петлителя излишне ослаблена.

Если переплетение происходит на нижней стороне обрабатываемого изделия, то это является следствием слабого натяжения нитки

Натяжение ниток иглы правого и левого петлителей производится поворотом гайки регуляторов натяжения 59 (Рис.10, Рис. 8).

При закручивании гайки натяжение усиливается и наоборот.

Если необходим тип строчки б (Рис. 11), то игольная нить 1 должна иметь достаточную прочность, т.к. она должна быть сильно натянута.

5. Техническое обслуживание и ремонт

5.1. Текущее обслуживание и ремонт

При постоянной эксплуатации необходимо смазывать указанные в инструкции места через 4 часа. Категорически запрещается применение любого растительного масла, т.к. растительное масло загустеет, что приведет к тяжелому ходу машины и ее заклиниванию.

Машину необходимо регулярно чистить. При обнаружении ненормального явления и шума необходимо установить причину и сразу ее устранить. Несвоевременное устранение малых дефектов приведет к появлению больших.

Правильная эксплуатация, текущее техническое обслуживание и своевременный уход (чистка и смазка) являются необходимыми условиями для продления службы машины.

В обычных случаях текущий ремонт производится ежемесячно.

Капитальный ремонт производится каждые шесть месяцев. Не допускается работа на повышенной скорости и перегрузка.

5.2. Замена ножей

Если в процессе работы ножи стали плохо обрезать край ткани, то необходимо их наточить или поменять на новые. Перед снятием ножей следует ослабить винт 4 и сместить направляющий блок 3 (Рис. 1) вправо.

Сначала снимаем верхний нож. Ослабляем винт 2 и вынем верхний нож вверх. Для того чтобы снять нижний нож. Ослабим гайку 14 держателя нижнего ножа и вынем нижний нож 10 вниз. После снятия ножей можно их наточить на мелкозернистых наждачных кругах. При заточке необходимо сохранить первоначальный угол заточки ножей и одновременно предохранить от отпуска и перегрева. При необходимости заменить ножи на новые. Устанавливать следует сначала нижний нож. Правой рукой нижний нож вставляется в паз держателя нижнего ножа, и лезвие ножа выравнивается с верхней плоскостью игольной пластины. Затем затягивается гайка 14. При установке верхнего ножа игловодитель при помощи махового колеса опускается в нижнее положение. Верхний нож устанавливается в державку таким образом, чтобы передняя часть режущей кромки верхнего ножа перекрыла режущую кромку нижнего ножа на 0,5 мм и заворачивается винт 2. После этого перемещаем влево направляющий блок 3 так, чтобы левый конец блока слегка касался верхнего ножа и затянуть винт 4.

6. Принадлежности

Инструкция по эксплуатации	1
Коробка для деталей	1
Отвертка	1
Маленькая отвертка	1
Пинцет	1
Масленка	1
Ключ	1
Иголки (Тип 81 X 90)	10
Катушечная стойка	1

8. Монтажная схема установки электрического двигателя на машину

1. Данный электрический двигатель снабжен подшипником из маслосодержащего сплава высшей категории, поэтому в обычном случае не требуется смазка. Если машина регулярно работает, то нужно смазать подшипник один раз в три месяца. Добавить 2-3 капли масла на фибровые прокладки с двух концов мотора для продления срока службы мотора.

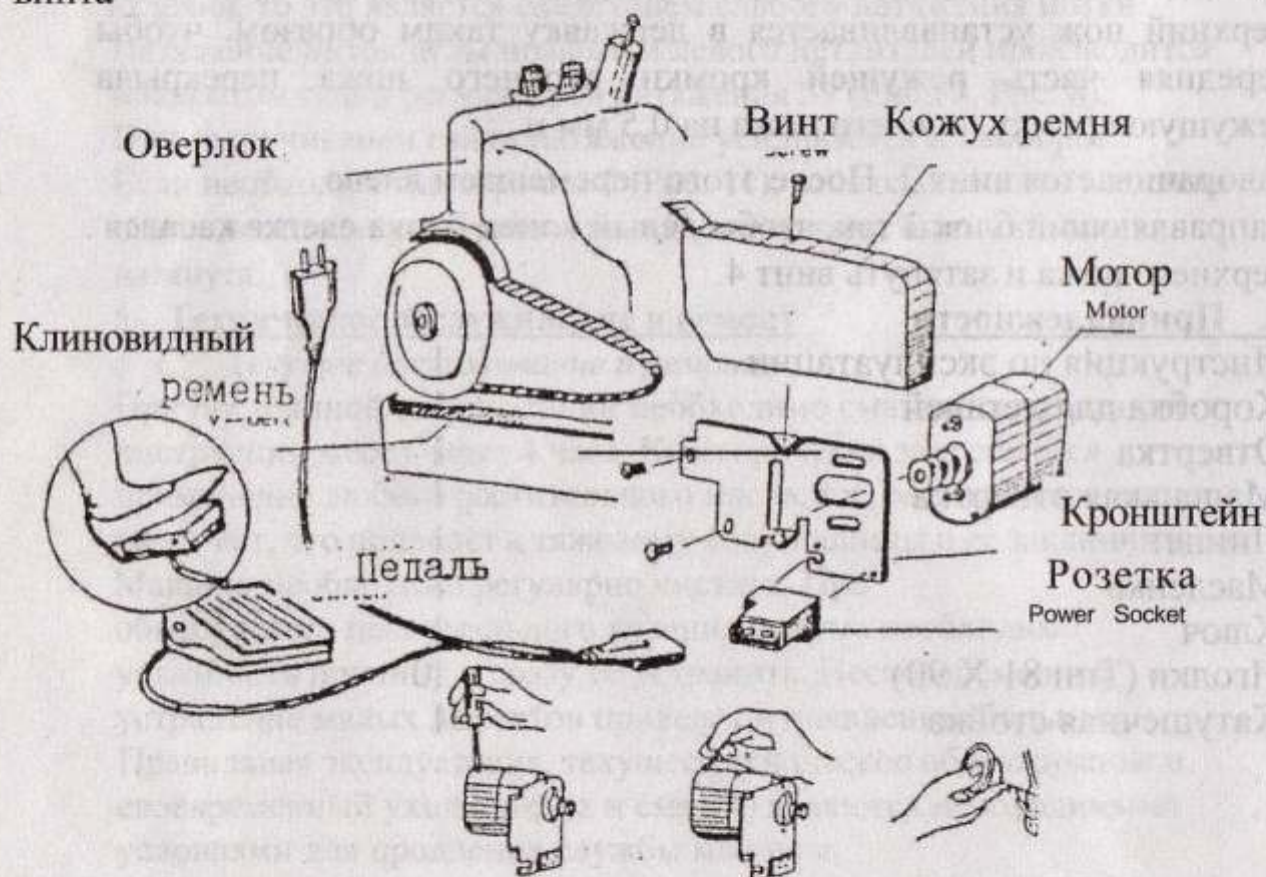
2. Метод замены угольной щетки:

2.1. Отвернуть два регулировочных винта угольной щетки.

2.2. Вынуть старые угольные щетки из отверстия.

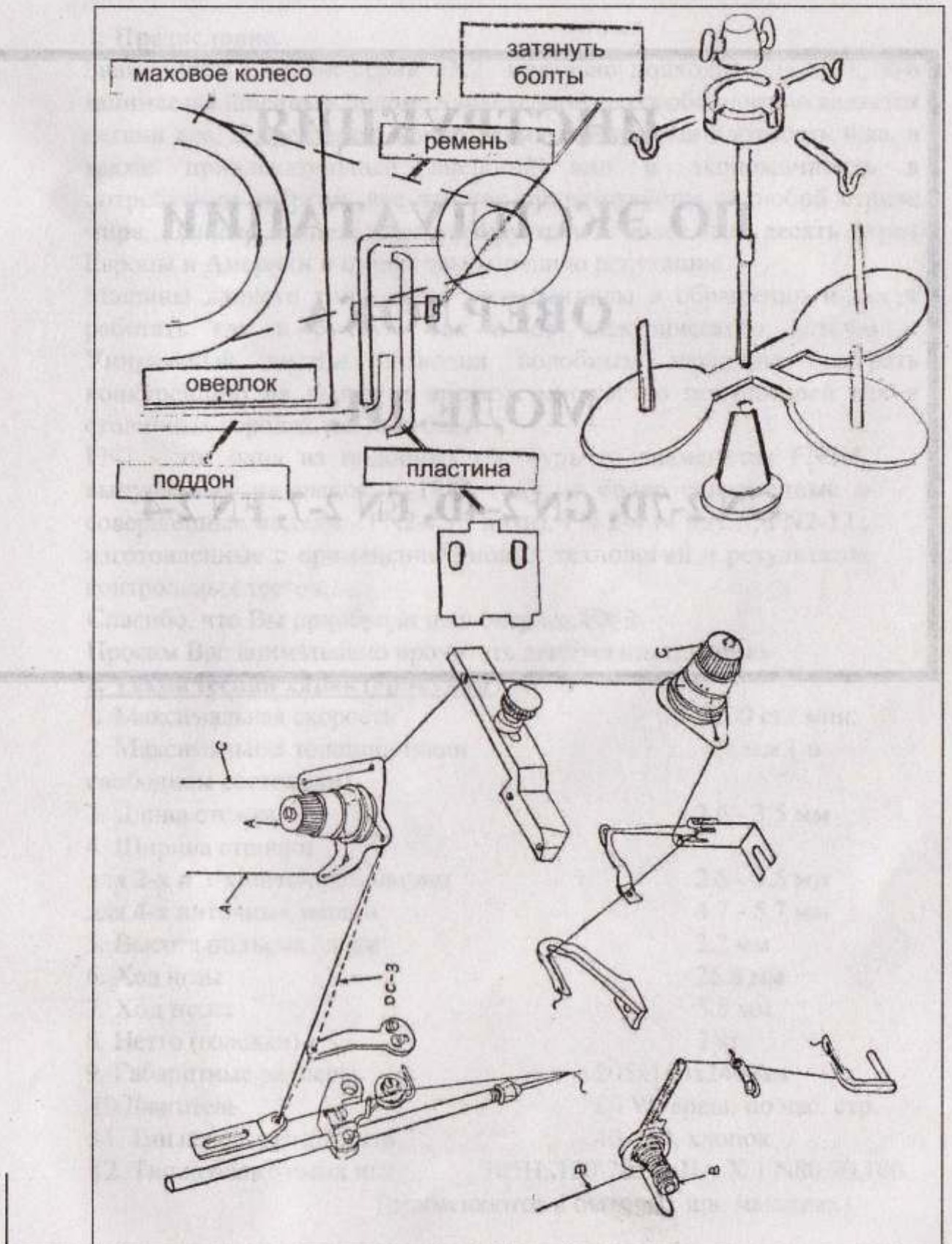
2.3. Заменить на новые угольные щетки и вкрутить на место два

винта



Крепление двигателя
модель GN 1-2

катушкодержатель
модель GN 1-2



**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ОВЕРЛОКА
МОДЕЛИ:
GN 2-7D, GN 2-4D, FN 2-7, FN 2-4**

Инструкция по использованию модели GN2-7D, GN 2-4D, FN 2-7, FN 2-4

1. Предисловие.

Знаменитый оверлок серии FN2 идеально подходит для всех, кто занимается швейным делом. Характерной его особенностью является легкий вес, современная конструкция, прекрасная плотность шва, а также привлекательный внешний вид и экономичность в потреблении энергии, все что так приветствуется, в любой стране мира. Данные машины экспортируются в более чем десять стран Европы и Америки и имеют там хорошую репутацию.

Машины данного типа очень неприхотливы в обращении и могут работать как в ручную так и от электрического источника. Уникальный дизайн позволил подобным машинам выиграть конкуренцию на рынке и обрести множество покупателей как в столичных городах так и на селе.

FN2 - это одна из подобных ей, будь то знаменитая FN2-1, выпущенная на рынок в 1982 году, и более современные и совершенные модели - FN2-7 (3 нити), FN-2-4 (4 нити), FN2-12, изготовленные с применением новых технологий и результатов контрольных тестов.

Спасибо, что Вы приобрели наш оверлок FN 2.

Просим Вас внимательно прочитать данную инструкцию.

2. Техническая характеристика

1. Максимальная скорость	1200 ст./ мин.
2. Максимальная толщина ткани (в свободном состоянии)	3.5 мм (в
3. Длина стежка	2.6 - 3.5 мм
4. Ширина строчки для 2-х и 3-х ниточных машин	2.5 - 3.5 мм
для 4-х ниточных машин	4.7 - 5.7 мм
5. Высота подъема лапки	3.2 мм
6. Ход иглы	25.8 мм
7. Ход ножа	5.5 мм
8. Нетто (головки)	7 кг
9. Габаритные размеры	205x160x240 мм
10. Двигатель.	80 W, вращ. по час. стр.
11. Тип используемой нити	40 - 80, хлопок
12. Тип используемых игл	705H., 130\705H, HA X 1 N80,90,100 (применяются в бытовых шв. машинах).

3. Техника безопасности

1. Общие рекомендации.

Так как оверлок может подвергнуться повреждениям во время транспортировки, просим Вас внимательно проверить содержимое упаковки и целостность механизмов после того, как Вы его распаковали. Удостоверьтесь, что механизмы работают нормально, не издавая различных посторонних шумов, что все части его на месте и в сохранности. Затем снимите густую заводскую смазку кусочком ткани, смоченном в растворителе.

После снятия заводской смазки, смажьте движущиеся части, соединительные элементы, насадки винтов, гнезда и т.д., как показано на рис. 1. Затем запустите машину на малой скорости на несколько минут и, если не возникнет никаких проблем, можно считать, что машина готова к использованию.

2. Установка двигателя

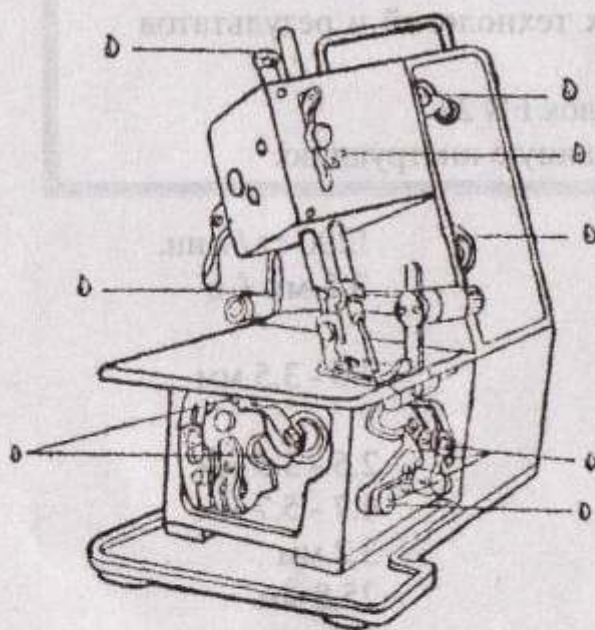


рис. 1

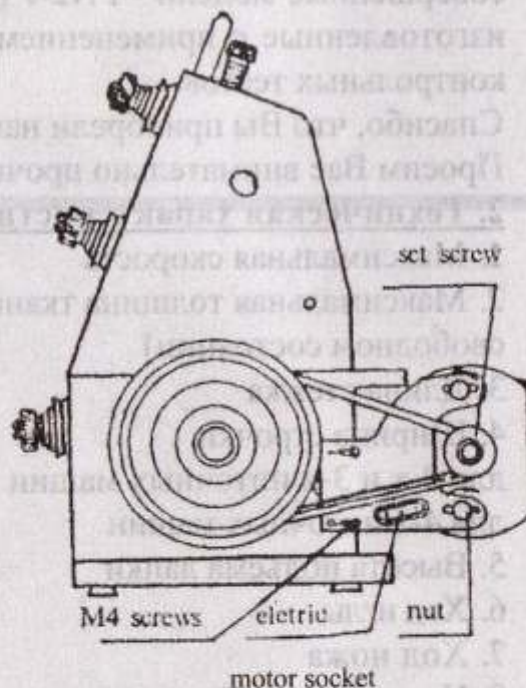


рис. 2

- а) Используйте 80 W AC двигатель с вращением по часовой стрелке.
- б) Ослабьте болты M4 на головке машины, установите электрический мотор.

в) Разместите ремень в паз на маховом колесе, затем вставьте другой конец ремня в паз шкива электромотора. Убедитесь, что шкивы находятся в общей плоскости.

Напряжение ремня должно быть оптимальным. Слишком высокое напряжение может привести к перегрузке мотора, в то время как слабое его натяжение приведет к его соскоку. Чтобы настроить натяжение просто ослабьте закрепляющие винты и передвиньте мотор в пазу вперед или назад.

г) Присоедините электрический шнур к мотору, а вилку вставьте в электрическую розетку. Машина будет работать при нажатии на педаль, скорость будет увеличиваться при дальнейшем нажатии

4. Процесс шитья.

1. Установка катушечной стойки.

Соберите катушечную стойку, как это показано на Рис. 3.

Обратите внимание, что пунктирная линия на Рис.3 размечена специально для 4-ниточных машин. Закрепите катушечную стойку, вставив винты М6 в соответствующие отверстия на головке машины и закрутите их.

2. Заправка нити.

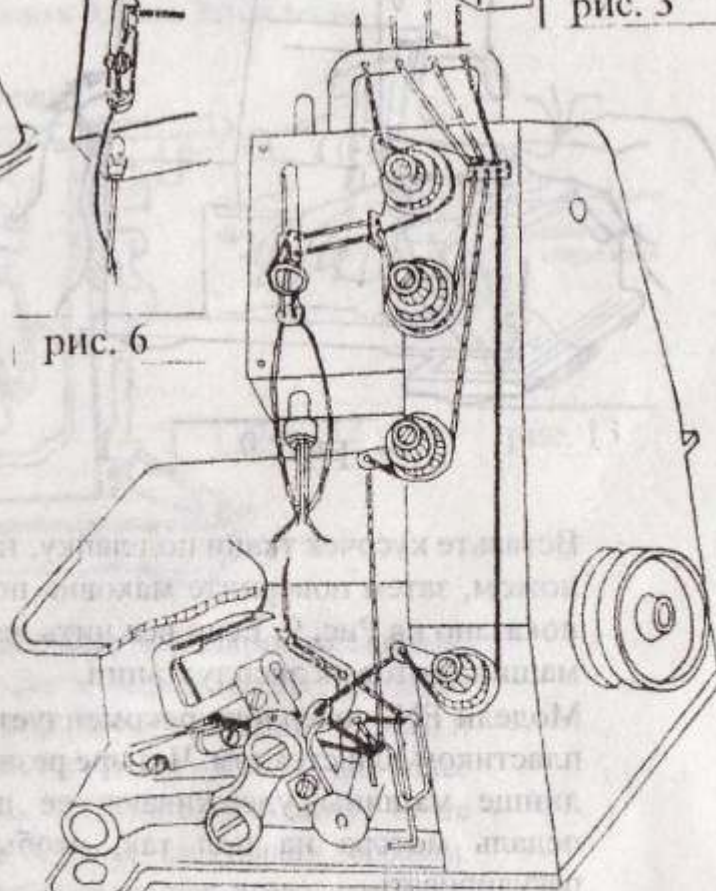
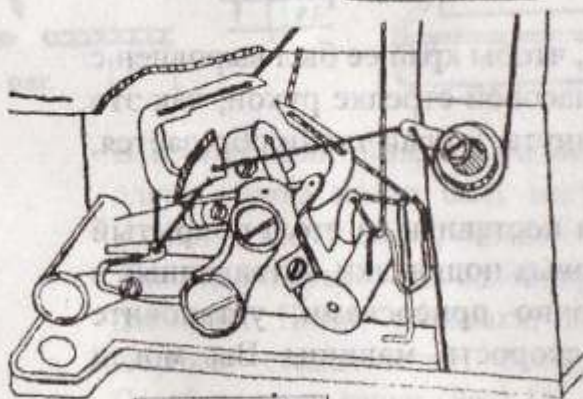
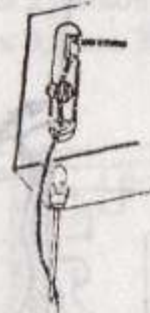
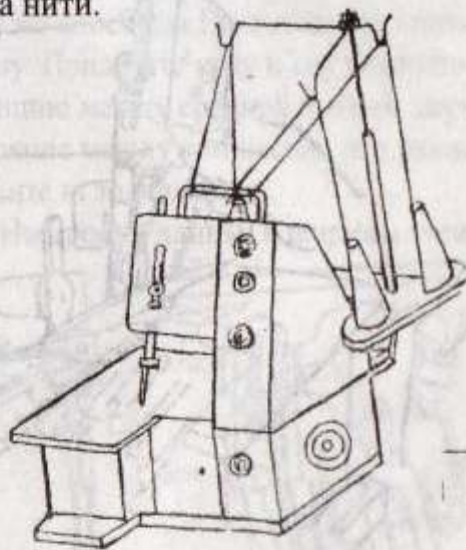
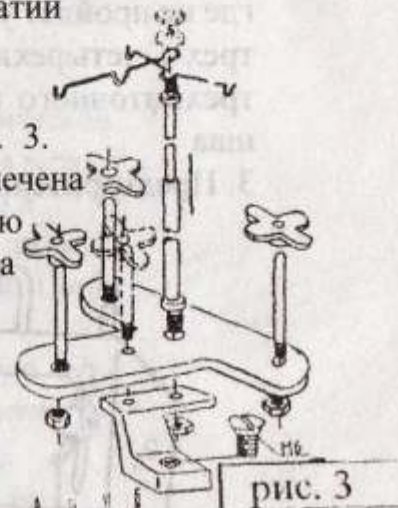


рис. 7

стр. 20

рис. 5

Отрегулируйте верхние направляющие нити на стержне катушечной стойки, установив их так, чтобы изгиб верхних направляющих был прямо над вертикальными стержнями катушечной стойки (Рис. 4), чтобы получить плавный процесс нитеподачи, установите бобины с нитью. Протяните игольную нить (Рис 5 и 6) и вставьте в иглу со стороны длинного желобка на игле, т.е. прямо от Вас, вытяните ее конец примерно на 5 см и разместите под лапкой. Затем заправьте нить в петлители, согласно рис. 5 и 7, в зависимости от модели оверлока. Если у Вас нить заправлена, а Вам необходимо ее заменить, свяжите концы нитей и протяните необходимую нить, вставив ее там, где не пройдет узел. Внимание: Рис.5 - Заправка петлителей и игл для трех-, четырехниточного шва. Рис. 6 - Заправка иглы для двух-, трехниточного шва Рис.7 - Заправка петлителя для двухниточного шва

3. Предварительная настройка для шитья.

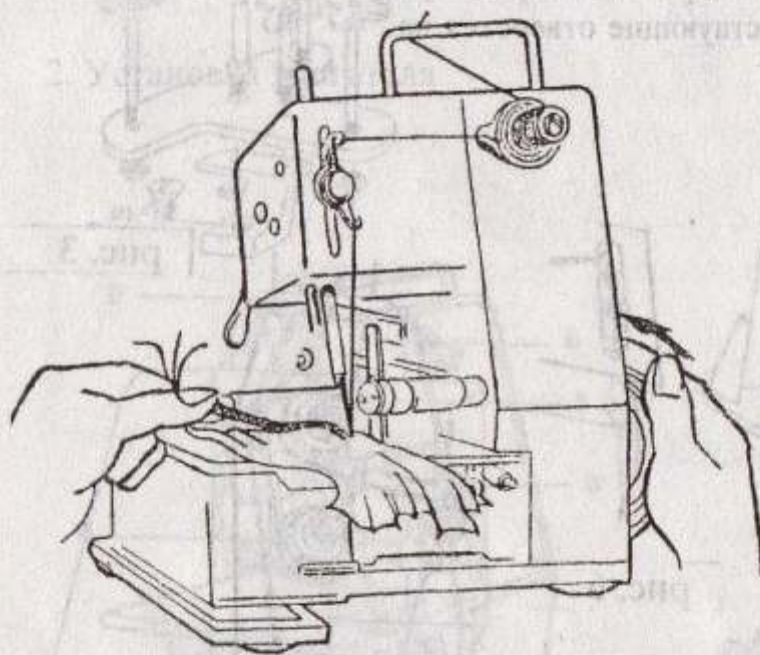


рис. 9

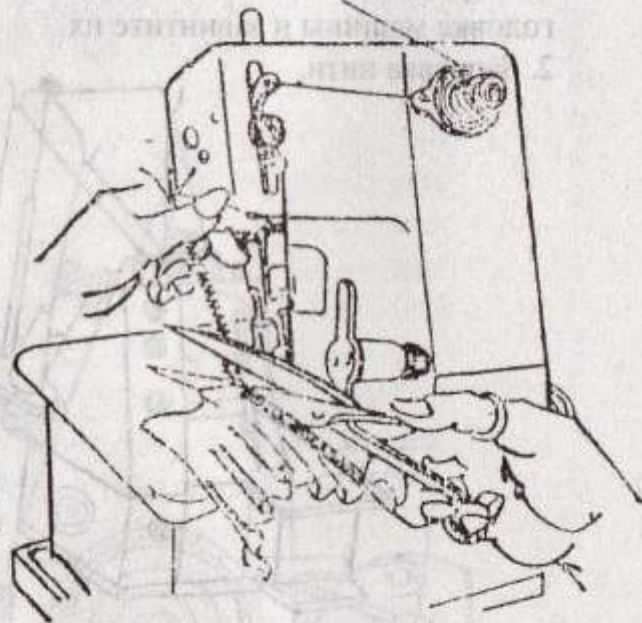


рис. 10

Вставьте кусочек ткани под лапку, так, чтобы край ее был выровнен с ножом, затем поверните маховик по часовой стрелке рукой, как это показано на Рис. 9. Если вся нить натянута, и край ткани обрезается, машина готова к эксплуатации.

Модели FN2 оверлока рекомендуется поставить на стол, покрытый пластиком или стеклом. Четыре резиновых подкладки, вставленных в днище машины удерживают ее прочно присосками, установите педаль мотора на пол так, чтобы скорость машины Вы могли регулировать.

Не вытягивайте и не придерживайте ткань в процессе шитья. Все что от Вас требуется - это время от времени слегка поддерживать ткань и направлять ее в нужном направлении. Когда Вы закончите работу с одним куском ткани, оставьте машину чуть поработать, чтобы создать цепь нити. Отрежьте ее ножницами, но никогда не обрывайте ее руками, так как Вы можете при этом повредить иглу. Когда делаете цепочки из нити без ткани, можно слегка тянуть ее в направлении шитья, тогда цепочка будет более стабильной и не будет забиваться под лапку.

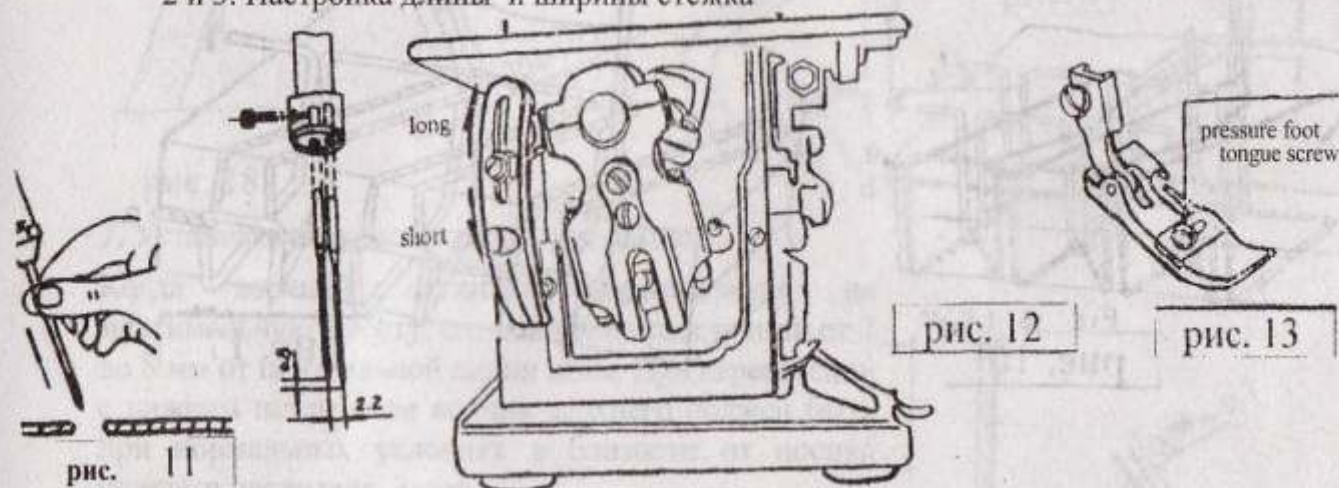
Настройка и установка частей машины.

1. Установка игл

Остановите мотор и убедитесь, что он отключен от электрической сети. Поверните маховик рукой, поднимите иглодержатель в верхнее положение. Выверните иглодержатель, вставьте колбу иглы в отверстие иглодержателя до упора. Плоскость колбы иглы должна смотреть назад и длинный паз иглы должен смотреть на Вас. Снова закрепите иглодержатель.

Таким же способом Вы можете установить иглу в 4-ниточную машину. Прижмите иглу к дну отверстия держателя, установите дистанцию между средней линией двух игл равной 2,2 мм и расстояние между кончиками игл равным 0,8 мм. Затем вновь закрепите иглодержатель.

2 и 3. Настройка длины и ширины стежка



В соответствии с характеристиками ткани и Вашими желаниями, длина стежка может быть настроена в определенных пределах. Сдвиньте влево кожух, ослабьте гайку регулятора длины стежка, и двиньте его вверх - для более короткого стежка - и вниз - для более длинного. После установки, вновь закрепите регулятор. Более широкий стежок может быть установлен следующим образом. Ослабьте винт лапки (Рис. 13), сместите язычок влево для более узкого стежка и вправо - для более широкого.

Верхний и нижний нож также должны быть установлены, т.е. для более широкого стежка нижний нож вместе с державкой необходимо сместить вправо, ослабив винт, крепящий державку, после смещения вновь его закрепить. Внимание:

Рис. 13 и 14 - для трехниточного оверлока

Рис. 15 - для четырехниточного оверлока

Рис. 16 - для двухниточного оверлока

Соответствие строчек на рисунке и на ткани достигается регулировками натяжения нити, натяжения игольной нити и нити в петлителях.

4. Регулировка натяжения нити.

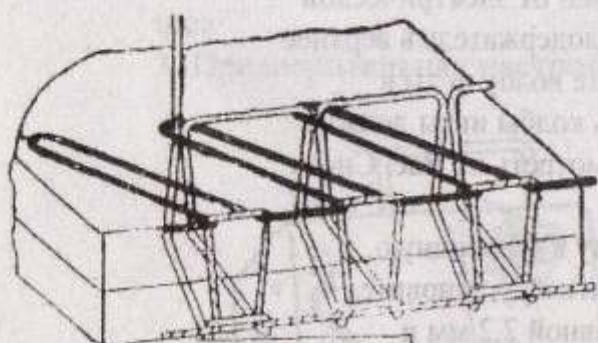


рис. 14

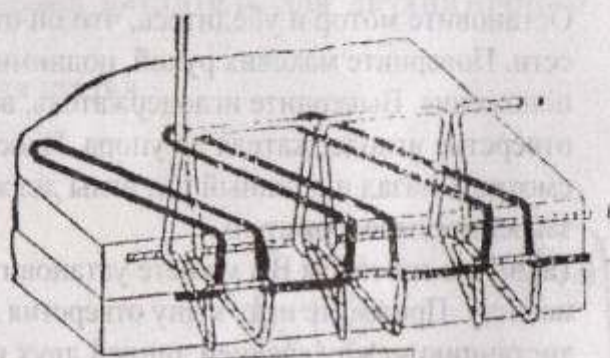


рис. 15

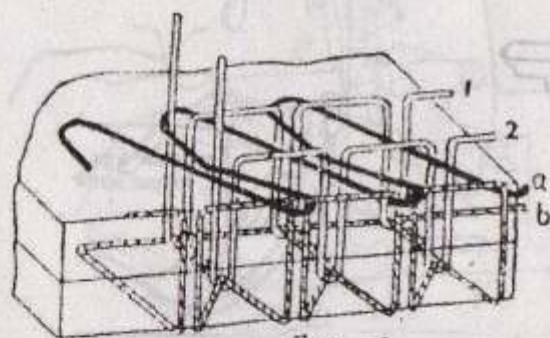


Fig. 16

рис. 16

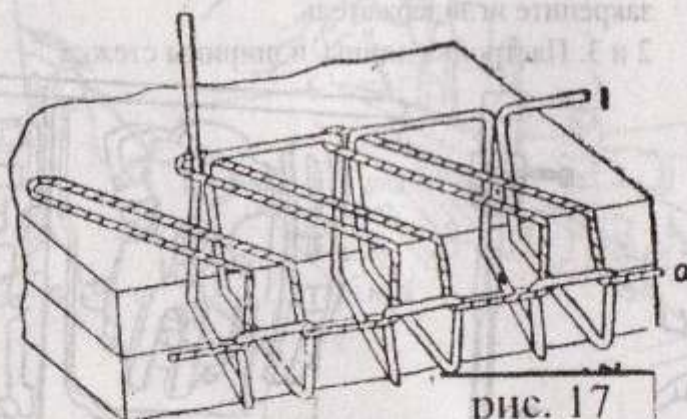


рис. 17

Пересечения узлов при 3-х ниточном оверлоке обычно располагаются на среднем уровне толщины сшитой ткани.

Примечание:

на Рис. 13-16

1 и (2) нить на прямых иглах

а нить в верхнем петлителе (правом)

б нить в нижнем петлителе (левом)

5. Смена ножей.

Ножи, которые прослужили определенный срок, должны быть вновь заточены или заменены следующим способом: слегка нажмите на верхнюю лицевую сторону верхнего ножа так, чтобы этот нож слегка отошел от нижнего ножа, затем ослабьте закрепляющий винт и вытяните верхний нож. Теперь ослабьте маленькие винты на держателе нижнего ножа и вытяните его. Ножи должны быть заострены на хорошем точильном камне. Очень важно, чтобы при этом сохранилась их первичная геометрическая форма. Заточка ножей - очень важный момент. Слишком острая их заточка может привести к повышенному износу, в то время, как слабая заточка не гарантирует нормального отрезания ткани. При сборке заточенных или новых ножей, установите в первую очередь нижний нож, верхняя кромка нижнего ножа должна быть на уровне верхней плоскости игольной пластины. После этого установите верхний нож. Передняя часть верхнего ножа в нижнем положении должна перекрывать верхнюю кромку нижнего ножа на 0,5 мм (Рис 17).

6. Установка нижнего (левого) петлителя. В крайнем левом положении левый петлитель находится на расстоянии 3-4 мм от центральной линии иглы (Рис. 18). Когда кончик левого петлителя достигает центральной линии иглы, он должен быть примерно на 3 мм выше верхней части игольного ушка. Зазор между ними примерно 0.04 - 0.1 мм (Рис. 18).

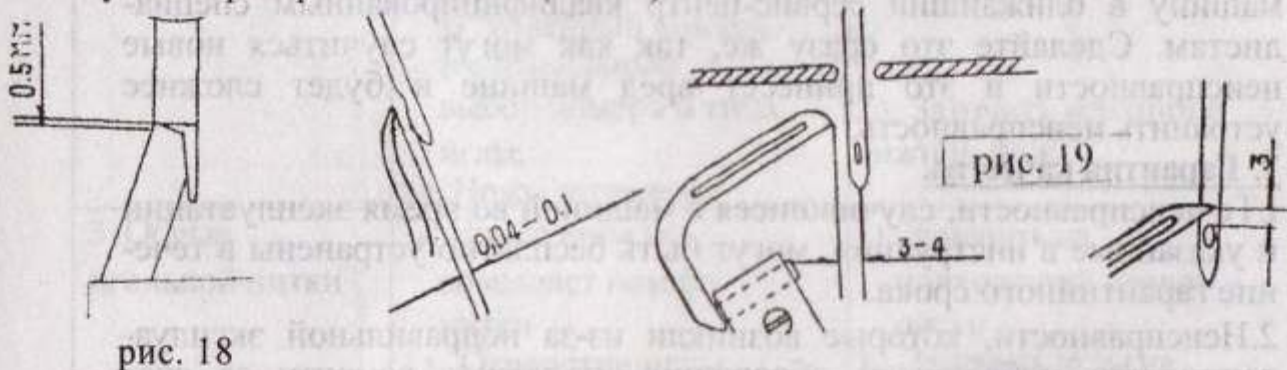


рис. 18

7. Установка верхнего (правого) петлителя.

Когда верхний петлитель продвигается на максимальную высоту, его кончик на расстоянии от 7 до 8 мм от центральной линии иглы. При пересечении с нижним петлителем кончик верхнего должен быть при нормальных условиях в близости от носика нижнего петлителя. Зазор

между верхним петлителем и иглой, и между самими петлителями одинаков и равен примерно - 0.04 - 0.1 мм, как показано на рис. 20.

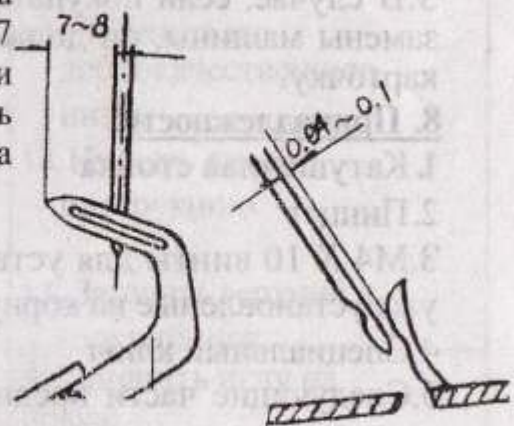


рис.20

8. Установка зубчатой рейки. (Двигателя ткани)

При продвижении ткани зубцы зубчатой рейки должны быть примерно на 0.7 до 1.1 мм выше игольной пластины. (Рис.19)

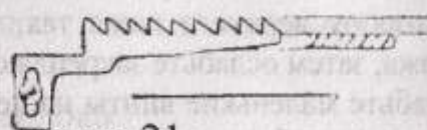


рис. 21

6. Уход за машиной

Правильный уход за машиной - залог ее долгой службы. Прочищайте части, которые связаны с процессом подачи нити и шитья. Смазывайте машину каждый день - особенно все движущиеся части. Не поленитесь и смазать те уголки, до которых трудно добраться. Для смазки используйте масло для швейных машин, или аналогичные (И-20, ИГП-18). Никогда не используйте для этих целей растительное масло, так как оно легко свертывается и может причинить машине большой вред. Самое главное - чистота. Снимайте игольную пластину и прочищайте двигатель ткани каждую неделю.

Максимальная скорость шитья - 1200 стежков в минуту - не превышайте ее.

Если Вы не можете сами устранить неисправности, отправьте машину в ближайший сервис-центр квалифицированным специалистам. Сделайте это сразу же, так как могут случиться новые неисправности и это принесет вред машине и будет сложнее устранить неисправность.

7. Гарантия качества.

1. Те неисправности, случившиеся с машиной во время эксплуатации и указанные в инструкции, могут быть бесплатно устранены в течение гарантийного срока.

2. Неисправности, которые возникли из-за неправильной эксплуатации или небрежного обращения, подлежат ремонту за счет покупателя.

3. В случае, если покупатель обращается для обслуживания или замены машины, он должен иметь при себе чек и гарантийную карточку.

8. Принадлежности.

1. Катушечная стойка

1 уп

2. Пинцет

1

3. М4 X 10 винты для установки электромотора уже установленные на корпус оверлока

2

4. Специальный ключ

1

5. Следующие части предназначены только для машин с двигателем

а) электромотор 80W AC

1

б) педальный выключатель

1 уп

в) шкив двигателя

1

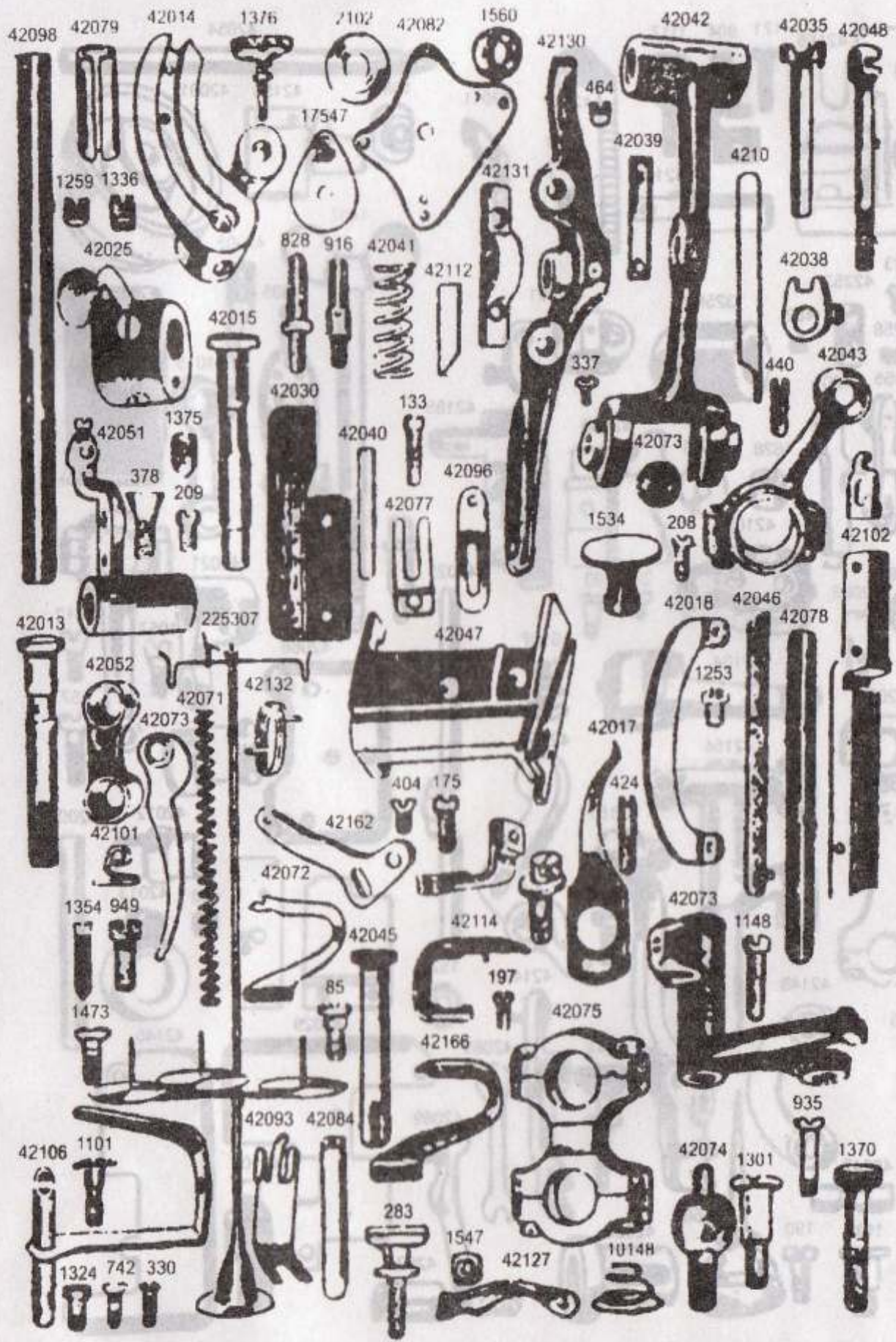
9. Возможные неисправности и методы их устранения

Ниже приведены возможные неисправности, причины и методы их устранения

ТАБЛИЦА 2

Возможные неисправности	Причины	Рекомендуемые методы исправления
1. Неровные или неправильные стежки	1. Накопление пыли или волокон между тарелками регуляторов, что приводит к плохому зажиму ниток	1. Разобрать регуляторы натяжения и очистить от пыли и волокон
2. Пропуск стежков	2.1. Неправильное положение игловодителя по высоте, неправильное направление и высота иглы 2.2. Изгиб кончика или стержня иглы затупленный кончик. Неправильный выбор номера и типа иглы. 2.3. Ножи затуплены	2.1. Отрегулировать высоту иглы согласно данной инструкции "В разделе по выбору и установке игл" 2.2. Замена на новый подходящий тип и номер 2.3. Заточить верхний и нижний нож
3. Обрыв игольной нитки	3.4. Номер иглы не совпадает номеру нитки 3.5. Отверстие иглы некачественное 3.6. Недоброкачественная нитка 3.7. Неправильная заправка нитки или нить слишком затянута 3.8. Нож затупленный	3.1. Заменить на подходящий номер нитки 3.2. Заменить иглы на новые 3.3. Заменить на доброкачественную нитку 3.4. Изучить данную инструкцию 3.5. Заточить верхний и нижний нож
4. При пришивании	4. Иголка слишком грубая или повреждена	4. Заменить иглу на новую

изделия из искусственного волокна нитки подтянуты в обрабатываемые изделия	(тупая)	
5. При шитье узкой строчки поврежден направляющий палец	5. Иголка погнута и соприкасается с направляющим пальцем	5. Иглу заменить на новую
6. Кромка стежка не аккуратная или отрезанная кромка не отделяется	6. Нож затупленный или направляющий палец отрегулирован не правильно.	6. Заточить или заменить верхний и нижний нож. Отрегулировать положение направляющего пальца.
7. Поломка иглы.	Слишком тонкая игла используется для шитья. Иголка касается петлителя в течение шитья. Искривлена игла.	Используйте более прочные нити. Отрегулируйте зазор. Замените иглу.
8. Неравномерный шов.	Бабины нити не выровнены на катушечной стойке. Плохо отрегулировано натяжение нити.	Отрегулируйте их. Отрегулируйте натяжение.
9. Нерегулярная подача ткани.	Зубчатая рейка расположена слишком высоко или слишком низко. Недостаточное давление лапки. Ткань не была придавлена лапкой. Притуплены ножи. Ослаблен винт лапки. Ткань в складках и морщинах от зубчатой рейки.	Отрегулируйте положение зубчатой рейки. Отрегулируйте давление с помощью винта . Поставьте лапку в более низкое положение. Заточите ножи. Затяните винт. Снимите игольную пластину и прочистите щеткой.



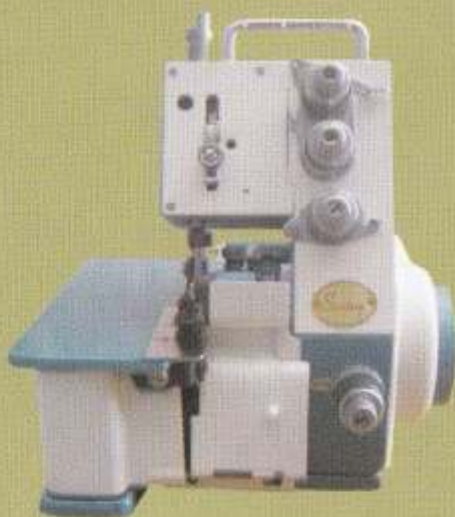
SANDEEP



GN1-2D



GN1-113D



FN2-4D



FN2-7D



GK9-2



Mini motor