ДВУХИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА SEWQ SGY2- 842-5

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Shanghai Guiyi Sewing Equipment Co., LTD (Китай)

СОДЕРЖАНИЕ

1. Основные части машины 3
2. Установка масляного поддона 4
3. Установка головки машины 4
4. Монтаж устройства коленного рычага 5
5. Установка ремня 6
6. Установка моталки 7
7. Установка кожуха клиноремённой передачи 7
8. Установка бобинодержателя 10
9. Смазка 10
10. Установка иглы 11
11. Извлечение шпульки 12
12. Навивка шпульки 12
13. Установка шпульки 13
14. Заправка верхней нити 13
15. Регулировка длины стежка 14
16. Натяжение нити 15
17. Регулировка давления прижимной лапки 17
18. Установка зубчатой рейки по высоте 18
19. Установка прижимной лапки по высоте 19
20. Регулировка натяжения компенсаторной пружины 20
21. Регулировка своевременности взаимодействия иглы и челнока 23
22. Установка игловодителя по высоте и петельный ход 25
23. Регулировка количества подаваемого в челнок масла 26
24. Регулировка своевременности взаимодействия иглы и зубчатой рейки 27

Введение

Данная швейная машина является продукцией производственно-технического назначения и может быть использована только по прямому назначению. Поставщик гарантирует, что данная швейная машина соответствует требованиям технического регламента, утвержденного Постановлением Правительства РФ №753 от 15.09.2009 г.

Технические характеристики

Применение	Для СРЕДНИХ И ТЯЖЕЛЫХ материалов
Скорость вращения маховика	Макс. 3000 об/мин
Длина стежка	Макс. 5мм
Подъем лапки	5,5 мм (стандарт)
(коленоподъемником)	12 мм (макс.)
Игла	DPx5
Смазочное масло	Индустриальное
Электропривод	
Напряжение	380V/220V
Мощность	400W
Частота	50Гц
Масса машины	75 кг

Внимание

1. Нельзя приступать к работе, не убедившись в наличии масла в масляном поддоне.
2. После установки машины проверьте направление движения мотора, для чего поверните маховик рукой, чтобы опустить иглу, а ручку переключателя поворачивайте на ON, наблюдая за маховиком. (Маховик должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика).
3. Первые 200 часов эксплуатации не пользуйтесь большим шкивом мотора.
4. Убедитесь в соответствии электропитания по напряжению, частоте и фазности тока (одно- или трехфазный), отображенным на паспортной пластине электропривода машины.
5. Во избежании поломок механизма продвижения ткани не допускается установка длины стежка более максимальной.
6. Для монтажа и технического обслуживания машин допускаются только специалисты, прошедшие специальную подготовку и тщательно изучившие все разделы настоящей инструкции и прошедшие аттестацию на II группу по электробезопасности.

Меры безопасности при работе

1. Не помещайте руки в зону иглы, поворачивая переключатель ON, и во время работы машины.
2. Не допускайте попадания пальцев руки в зону работы нитепритягивателя во время работы машины.
3. Убедитесь, что переключатель повернут на OFF , прежде чем наклонять головку мащины или снимать приводной ремень.
4. Помните, что после отключения привода машины, он продолжает некоторое время вращаться по инерции. Необходимо убедиться, что привод полностью остановился и не может передавать движение на машину.

5. Во время работы машины следите, что бы ваши руки, волосы, свободные части одежды не оказались вблизи махового колеса, приводного ремня и привода.

6. Не начинайте работу на машине при снятом ограждении приводного ремня и других средств защиты.

7. Не чистите поверхность головки растворителями.

8. При монтаже и эксплуатации машина должна быть надежно заземлена.

9. Не допускать к рас консервации лиц, имеющих ссадины, порезы, раздражения или другое поражение кожи на отрытых участках кожи.

10. После расконсервации тщательно вымыть руки и лицо водой с мылом.

11. Не допускать наличия открытого огня, курения, хранения и приема пищи в местах расконсервации.

12. Не допускать работы машины при снятых ограждениях маховика и электропривода.

13. Запрещается оставлять включенную машину без надзора оператора.

14. Транспортирование машины может производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах или в контейнерах и пакетах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. Температура при перевозке от –50 С до + 50 С, относительная влажность – 100% при 25С. Загрузка не более двух ярусов. Срок пребывания машин в условиях транспортировки – не более одного месяца.

ПЕРЕЧЕНЬ И ДЕЙСТВИЯ ПРИ КРИТИЧЕСКИХ СИТУАЦИЯХ:

1.При попадании частей тела в работающие механизмы немедленно остановить и выключить машину и обратиться за помощью.

2.При задымлении или возгорании привода немедленно отключить машину от напряжения , воспользоваться при необходимости огнетушителем и вызвать

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Необходимо ежедневно:

-проверять Наличие и крепление ограждений

-проверять Уровень масла в картере поддона. Уровень масла не должен быть ниже риски на маслоуказателе

-удалять кистью после окончания работы очесы и другие загрязнения из зоны челнока, двигателя ткани, поддона, а также протирать поверхности головки, стола, привода

2. Не реже одного раза в неделю:

-удалять спрессованные очесы и другие загрязнения из пазов двигателя ткани, игольной пластины и поверхности челнока

-производить проверку крепления совершающих вращательное и возвратно –поступательное движение механизмов и деталей.

3. Не реже одного раза в год:

-производить частичную разборку машины, промывку узлов, фитилей и картера керосином.

-производить по необходимости регулировку осевых зазоров валов

ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Производитель гарантирует бесперебойную эксплуатацию машины в течении гарантийного срока с использованием прилагаемого комплекта запасных частей при соблюдении условий эксплуатации , хранения, транспортировки и монтажа. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Срок службы до капитального ремонта – 60 месяцев. Срок службы машины – не менее 10 лет. Машина не представляет опасности для окружающей среды и не подлежит утилизации. По невозможности дальнейшего использования машины или истечении срока службы машины принимается решение о направлении машины в ремонт для проверки и установлении нового срока службы, демонтаже или консервации

1. Основные части машины (Рис. 1)

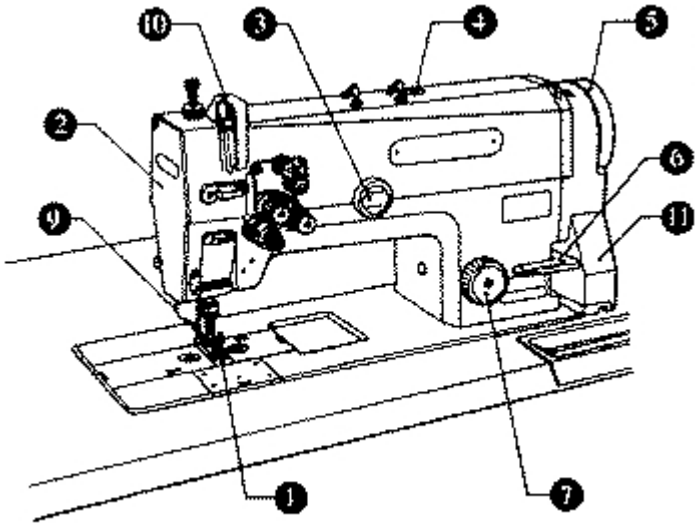


рис.1

1. Игольная пластинка
2. Фронтальная доска
3. Глазок уровня масла
4. Отверстие для заливки масла
5. Шкив-маховик
6. Рычаг реверса подачи
7. Диск регулировки длины стежка
8. Моталка
9. Ограждение для пальцев
10. Ограждение нитепритягивателя

Таблица

		-1	-3	-5
Наименование		**Тонкие материалы**	**Средние материалы**	**Тяжёлые материалы**
Скорость главного вала, об/мин		**4000**		**3000**
Наибольш. длина стежка, мм		**4**		**5**
Подъём лапки	**Рукой**	**7 мм**		
	Коленом	**13 мм**		
?		**1 мм**		
Игла		**DP X 5 # 9 - #14**	**DP X 5 #11 - #16**	**DP X 5 # 14 - #22**
Механизм подачи материала		**Имеется**		
Работа одной иглой		**Нет**		

2. Установка масляного поддона (Рис. 2, 3, 4)

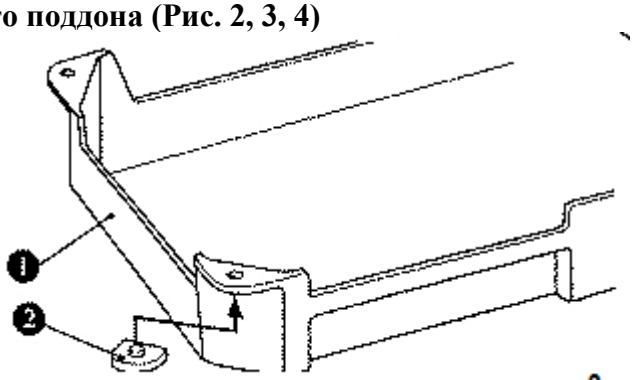


рис.2

1. На четыре угла масляного поддона 1 снизу подложить шайбы-подкладки 2 ; отверстия совместить.

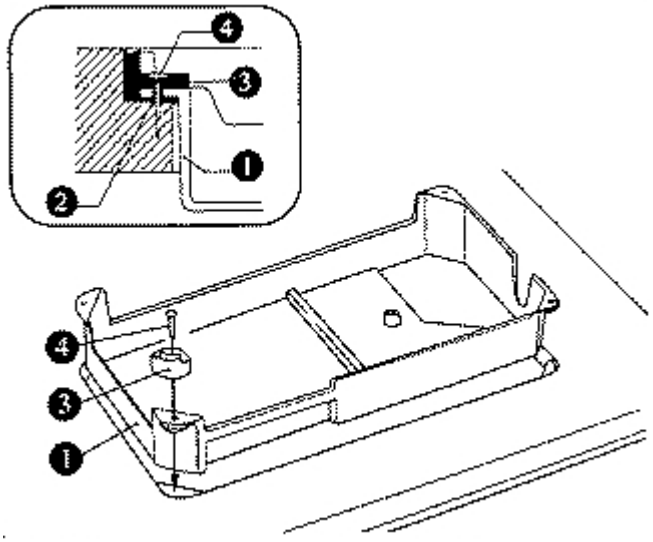


рис.3

2. Вставить поддон в проём стола, чтобы углы совпали.
3. На каждый угол поддона 1положить по шайбе 3, затем скрепить гвоздями 4.

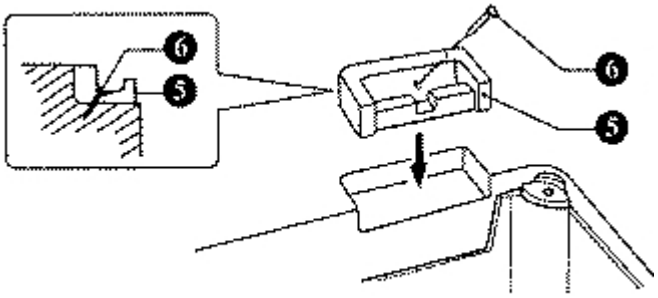


рис.4

4. Вставить два резиновых вкладыша 5 в выемки стола и закрепить их двумя гвоздями 6.

3. Установка головки машины (Рис. 5, 6)

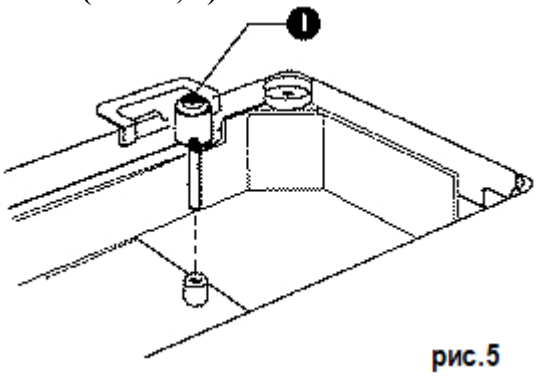


рис.5

1. Установить тягу 1с устройства коленного рычага

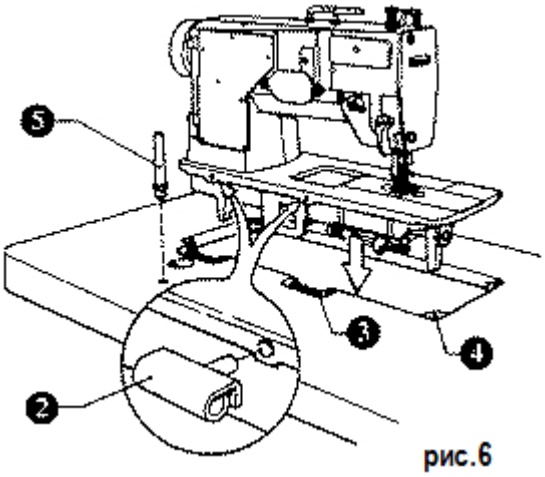


рис.6

2. Установить две проушины 2 в отверстия платформы. Закрепить проушины 2 на резиновых вкладышах 3 стола и установить головку машины на шайбы 4, что на углах масляного поддона.
3. Вставить вкладыш 5 в отверстие стола.

4. Монтаж устройства коленного рычага (Рис. 7, 8, 9)

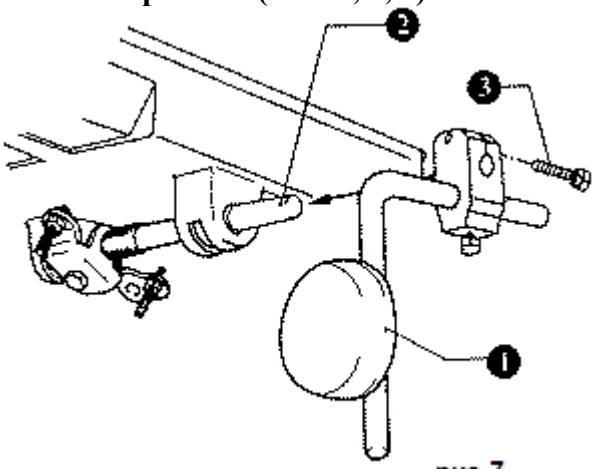


рис.7

1. Установить устройство 1 коленного рычага на валик 2 у поддона и закрепить винтом 3.

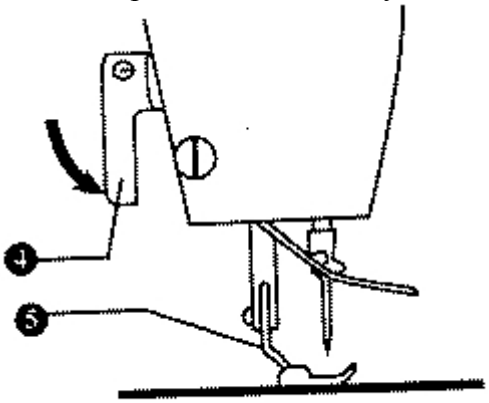


рис.8

2. Регулировка коленоподъёмника.

1)_ Рычагом 4 опустить лапку 5. Ослабить контрогайку 6 и повернуть винт 8 так, чтобы люфт у подъёмника 7 был примерно 2 мм при слегка нажатом рычаге 1. Затянуть гайку 6.

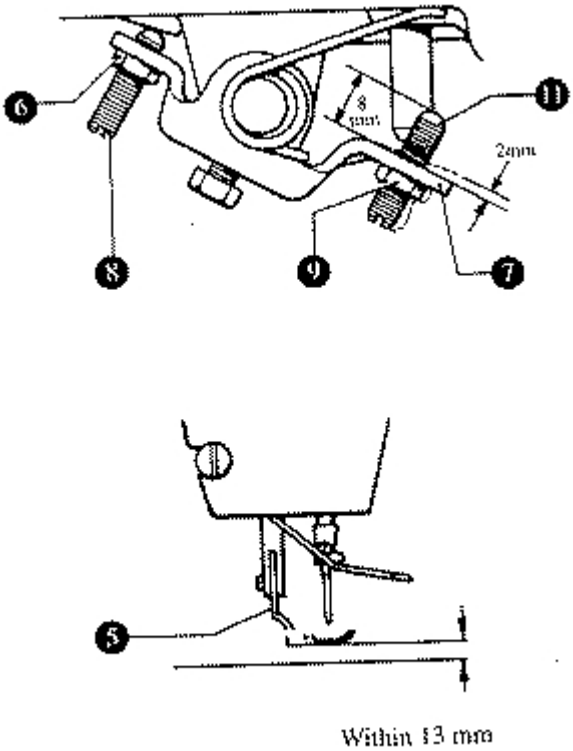


рис.9

2) Ослабить гайку 6 и винтом 10 отрегулировать зазор примерно 8 мм между между концом винта и подъёмником 7.
3) Регулировочным винтом 10 отрегулировать нужное положение лапки 5 в пределах 13 мм над игольной пластинкой, когда коленоподъёмник полностью нажат.
4)После регулировок гайку 9 надёжно затянуть.

5. Установка ремня (Рис.10)

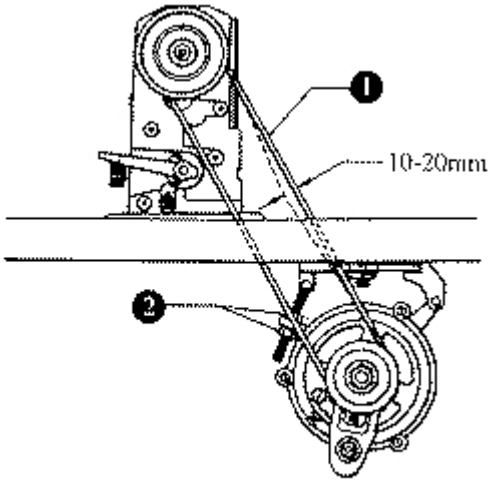


рис.10

1. Отклонить головку машины назад и надеть ремень 1 на оба шкива.
2. Гайкой 2 обеспечить стрелу прогиба на ремне 10-20 мм от нажатия его пальцем силой 9,8 Н (1 Кг).

6. **Установка моталки (Рис.11)**

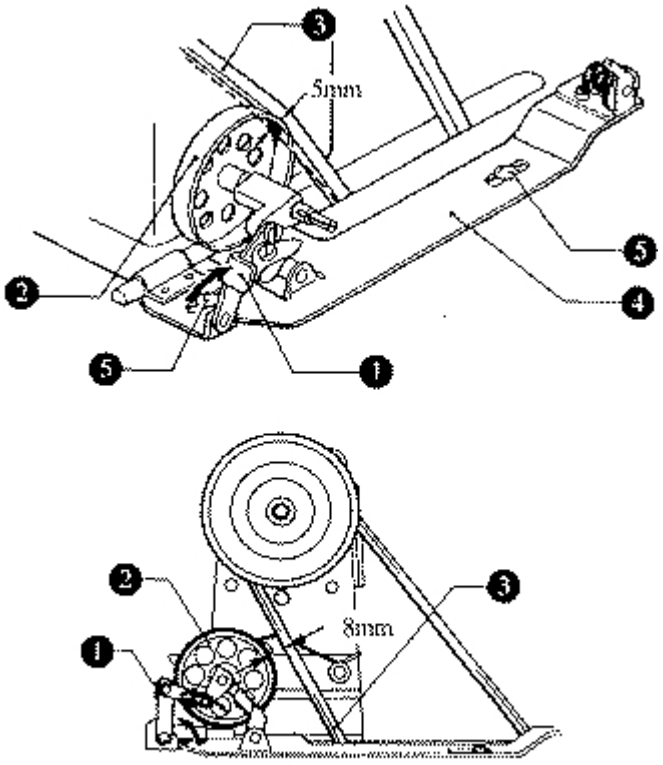


рис.11

1. Опустить до упора рычажок 1 шпульки
2. Надеть колесо 2 моталки, чтобы оно прогибало ремень 3 примерно на 5 мм; затянуть два винта 5.
3. Отвести обратно прижимной рычаг 1 и проверить наличие зазора 8 мм между колесом 2 моталки и ремнём 3.

7. **Установка кожуха клиноремённой передачи. (Рис. 12, 13, 14, 15)**

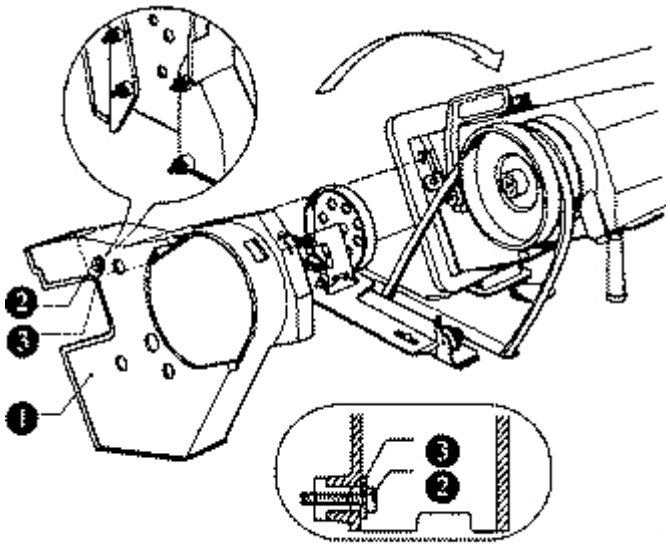


рис.12

1. Отклонить головку назад.
2. В четырёх местах собрать винты 2 , шайбы 3 с резиновыми петлями под кожухом 4.
3. Надеть кожух 1 на шкив машины и поставить головку в столе в исходное положение.

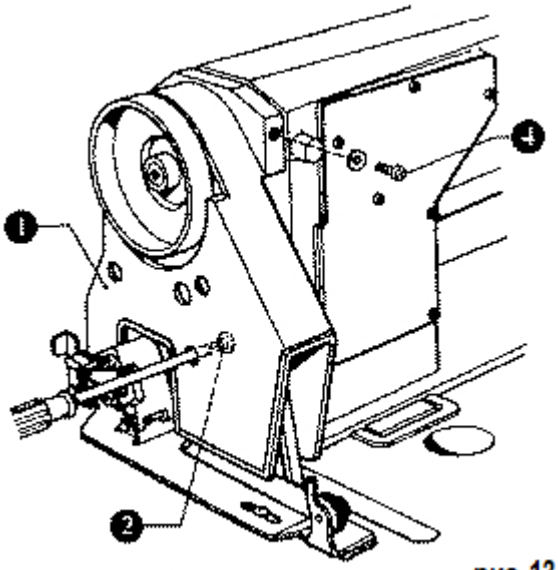
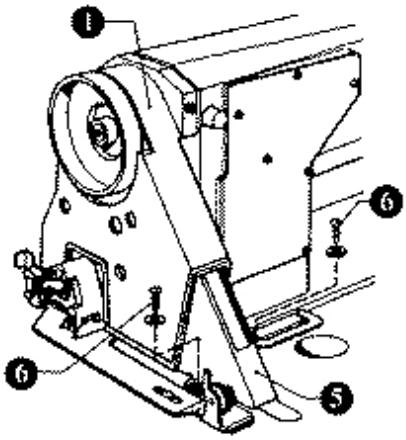


рис. 13

4. Затянуть четыре винта 2, упомянутые в п. 2, для закрепления кожуха U 1 передачи.



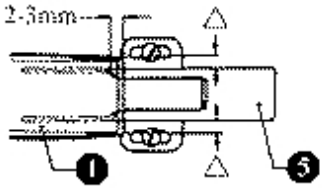


рис. 14

5. Установить кожух D5 так, чтобы он перекрывал кожух U1 на 2-3 мм, затем затянуть аккуратно два винта 6.

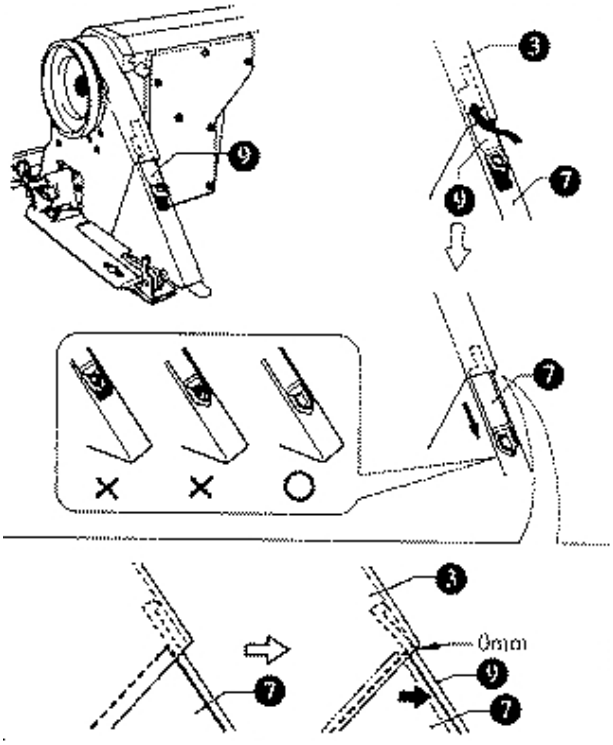


рис. 15

6. Вставить конец 7 кожуха D5 между кожухом U1 и кожухом D5 и затем вставить его в паз кожуха D5.
7. Сдвинуть конец 7 вниз по пазу кожуха D5 до упора.
8. Сдвинуть на себя кожух D5, чтобы не было зазора между кожухом 1U и концом 7 кожуха D5.
9. Окончательно затя нуть два винта 6 (см. п. 5)

8. **Установка бобинодержателя. (Рис. 16)**

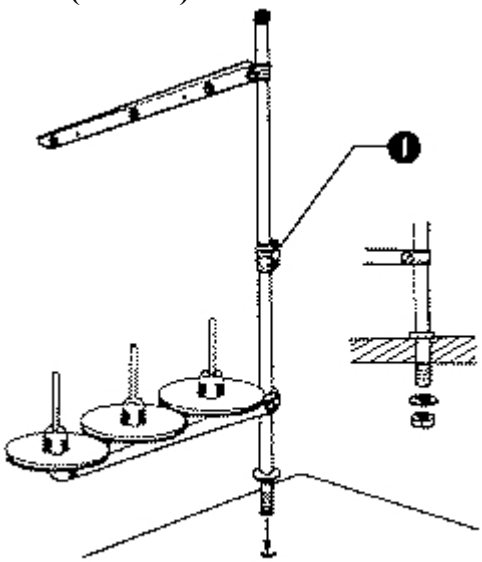


рис. 16

Ознакомившись с инструкцией по сборке бобинодержателя 1, установить его на дальний правый угол стола.

9. **Смазка (Рис. 17, 18)**

- Швейная машина должна смазываться постоянно и смазка должна пополняться перед первым включением машины и после длительного простоя.

1. Смазывание машины.

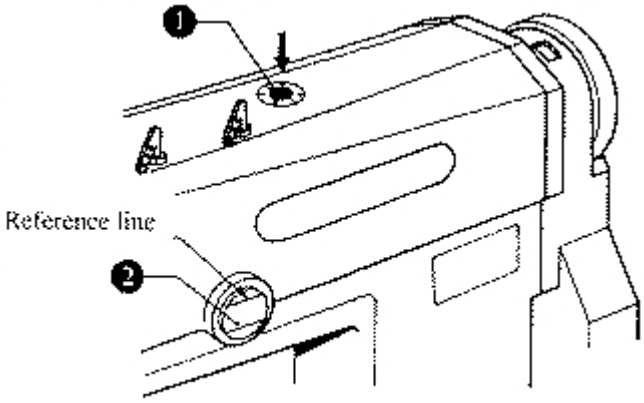


рис.17

Залить масло в отверстие 1 до уровня метки на глазке 2

2. Добавить 1-2 капли масла во все точки, отмеченные стрелками.

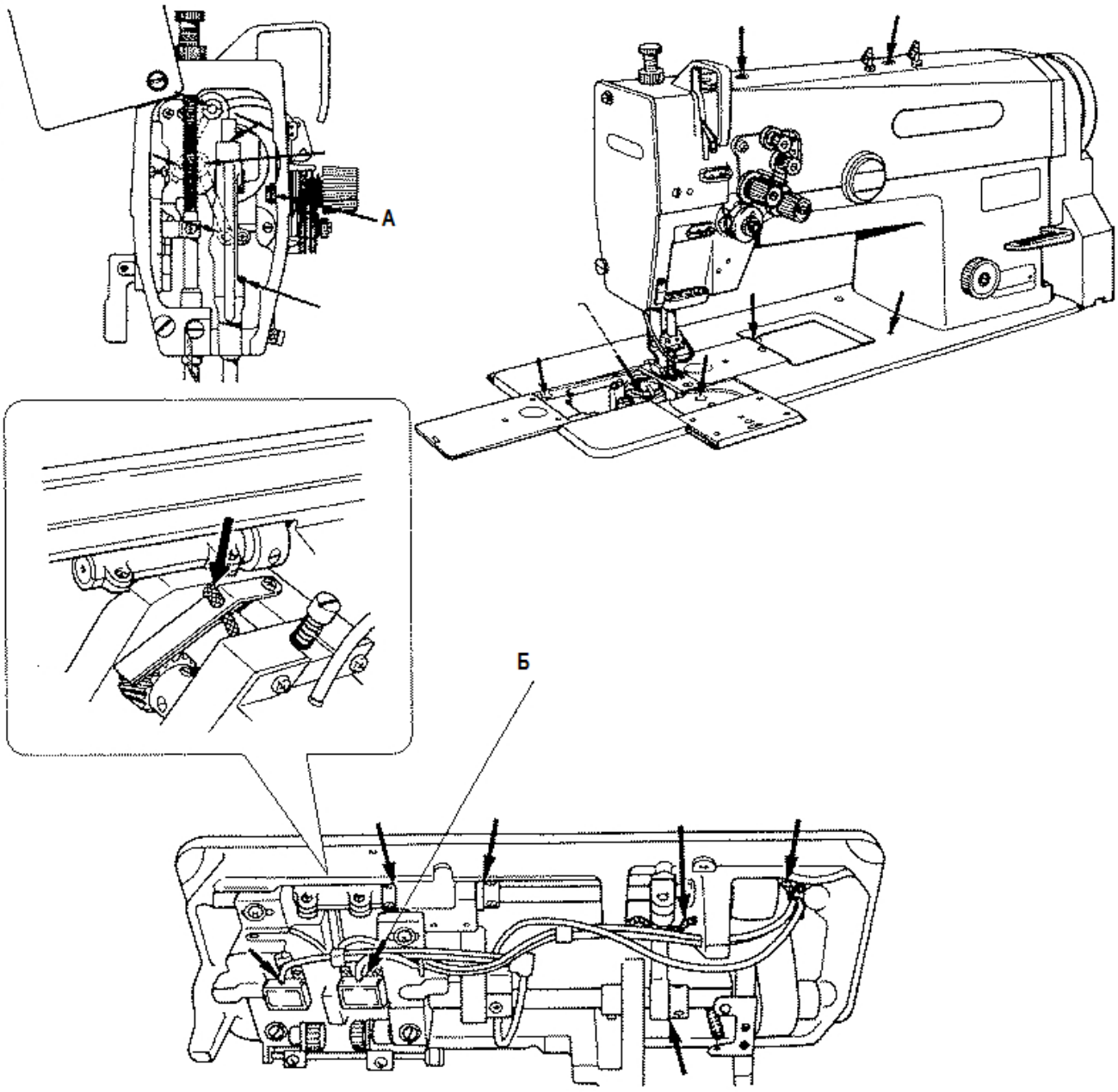


рис.18

Надписи на рисунке: А – для левого и правого челноков; Б – залить на половину левую и правую ёмкости.

10. **Установка иглы. (Рис.19)**

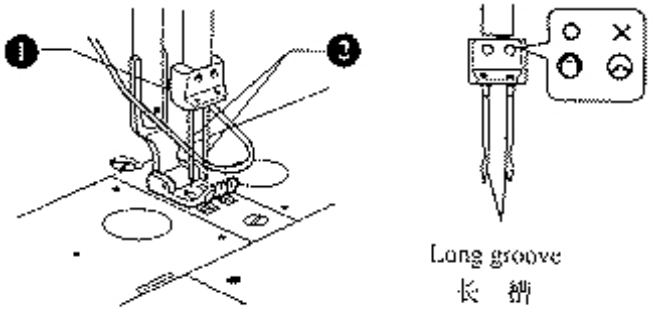


рис.19

1. Поворотом шкива выставить иглу в верхнее положение.
2. Ослабив винты 1, установить иглы 2 длинными желобками друг к другу, вставить колбы до упора и винты 1 затянуть.

11. **Извлечение шпульки. (Рис.20)**

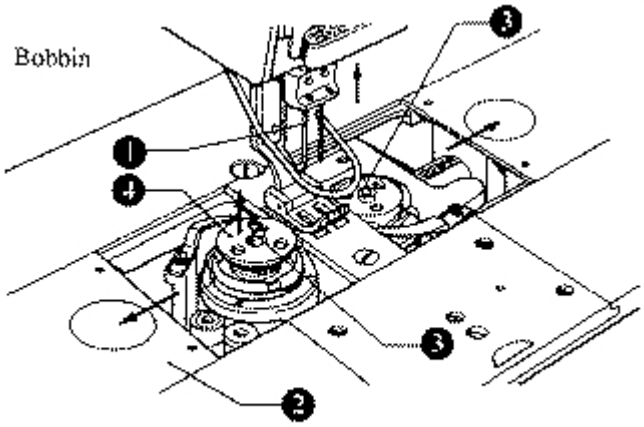


рис.20

1. Поднять иглы 1 в крайнее верхнее положение, открыть задвижки 2 сдвигом вправо и влево.
2. Вверх открыть защёлки 3 и вынуть шпульку 4.

ПРИМЕЧАНИЕ: перед удалением шпулек сеть питания отключить.

12. **Навивка шпульки. (Рис.21)**

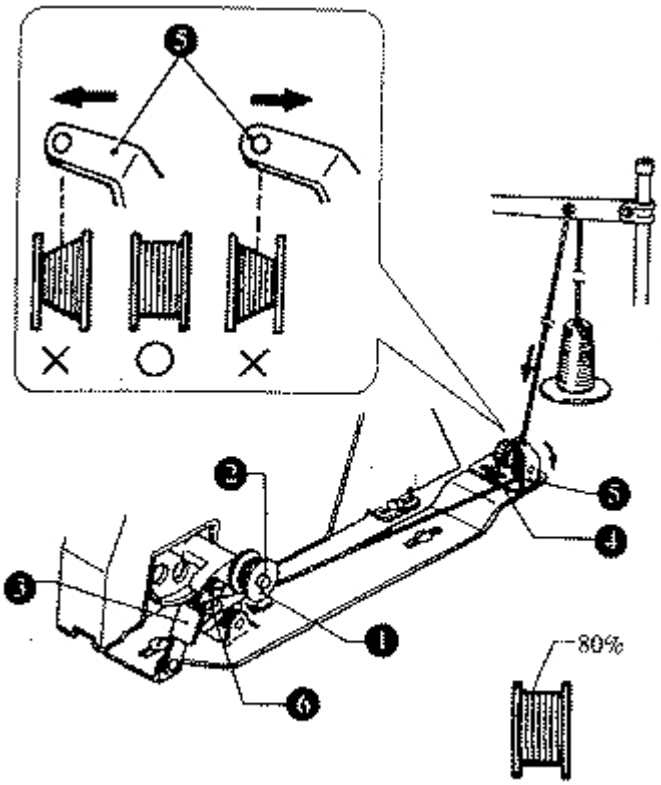


рис.21

1. Включить питание сети. Надеть шпульку 1 на вал моталки 2.
2. В направлении стрелки намотать несколько витков нити на шпульку. Защёлку закрыть.

3. Поднять лапку рычагом. Нажать педаль пуска. Начнётся навивка нити.
4. Как только навивка завершится, прижимной рычаг 3 вернётся в исходное положение автоматически.

- Если намотка нити неровная, то нужно ослабить винт 4, сдвинуть направитель 5 в сторону, где навивка получилась меньше.
- Поворотом винта 6 регулируется количество нити на шпульке: затяжка винта означает увеличение навивки, а ослабление – уменьшение.

ВНИМАНИЕ: на шпульке должно быть нити по максимально 80% от полного её объёма, см. рисунок.

13. **Установка шпульки. (Рис.22)**

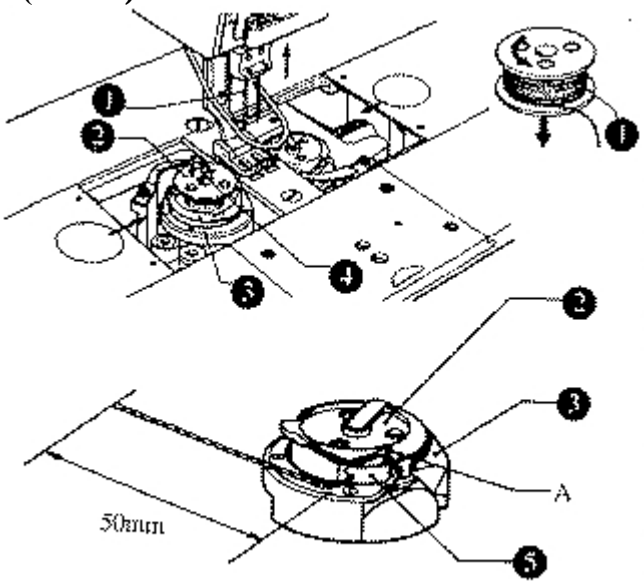


рис.22

1. Поворотом шкива выставить иглы 1 в верхнее положение
2. Вставить шпульку 2 в челнок 3. Выдержав направление навивки нити по рисунку.
3. Закрыть защёлку 4 в исходное положение
4. Поворотом шкива повернуть челнок 3 в положение, в котором видна тормозная пластинчатая пружина 5.
5. Провести нить через щель А челнока, а затем под тормозную пружину 5.
6. Вывести конец нити примерно на 50 мм.
7. Обе задвижки закрыть.

14. **Заправка верхней нити. (Рис.23)**

1. Перед заправкой поворотом шкива выставить нитепритягиватель 1 в верхнее положение. Это облегчит заправку и предотвратит потерю нити.
2. Сначала заправляют левую нить.
3. На рисунке:

А – Заправить нить точно между тарелочками
Б – Хлопчатобумажная нить
В – Нитенаправитель на рукаве
Г – Синтетическая нить
Д – Фетровый фильц
Ж – Если шить синтетикой, то фильц применять непременно

И – Нить заправить в ушко иглы изнутри наружу, затем вытянуть конец длиной примерно 50 мм.

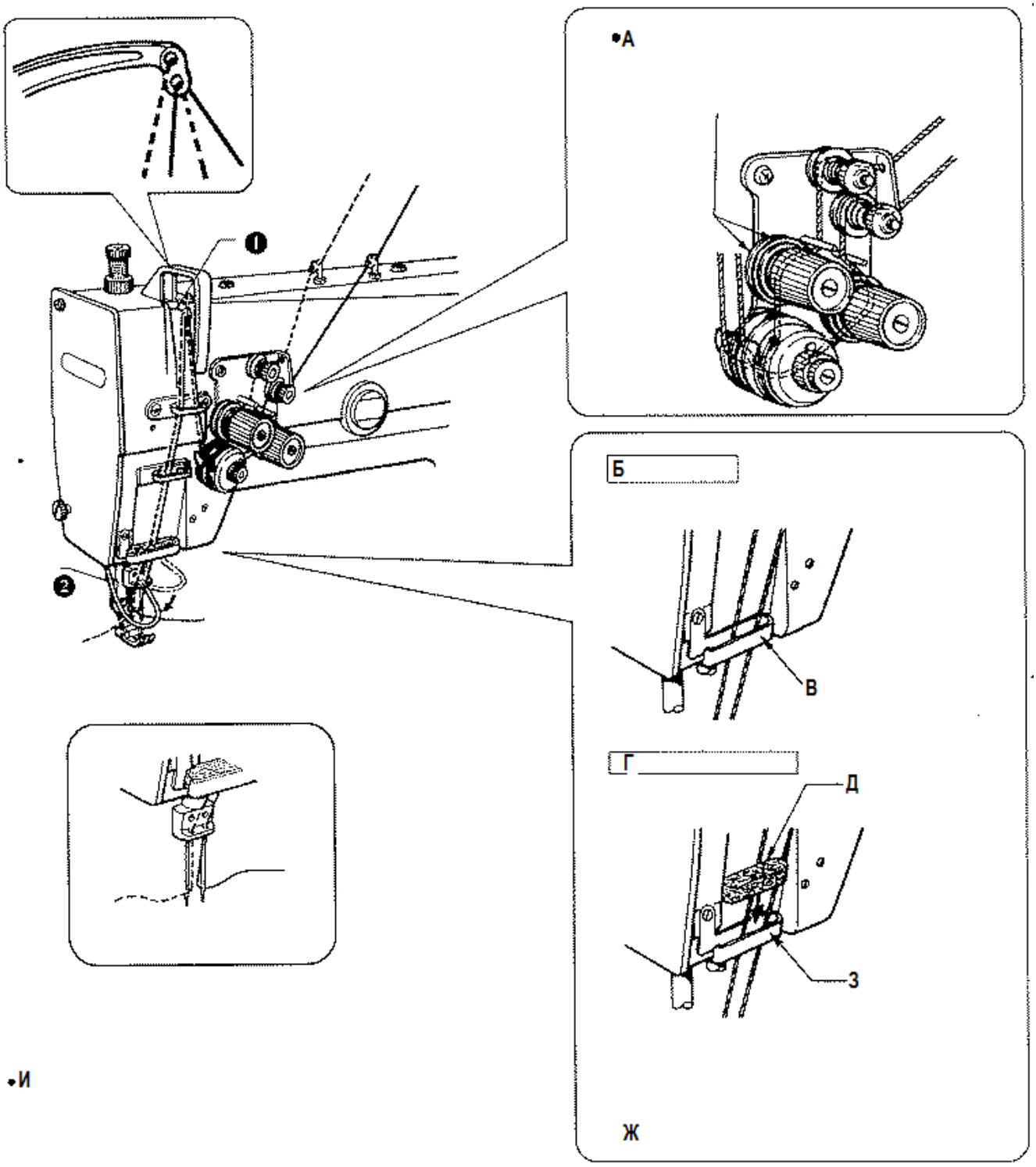


рис.23

15. Регулировка длины стежка. (Рис.24)

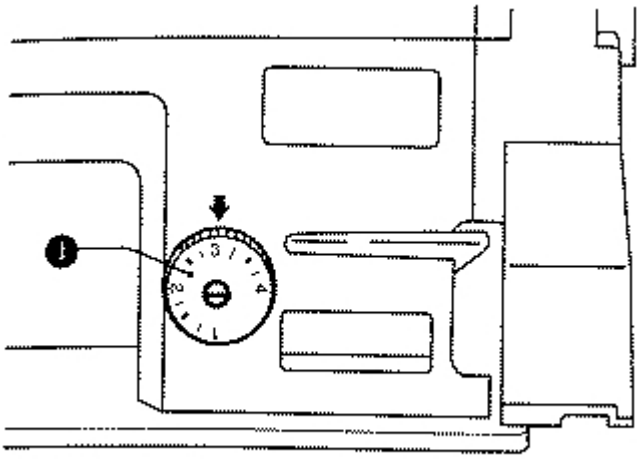


рис.24

1. Выставить диск 1 по заданной длине стежка поворотом в любую сторону

- Чем больше цифра, тем длиннее стежок

2. Нажатием рычага 2 реверсирования подачи материала последний подаётся обратно, а при отпускании – подача восстановится в направлении от работницы.

16. Натяжение нити. **(Рис.25, 26, 27)**

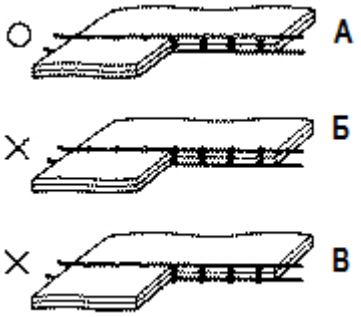
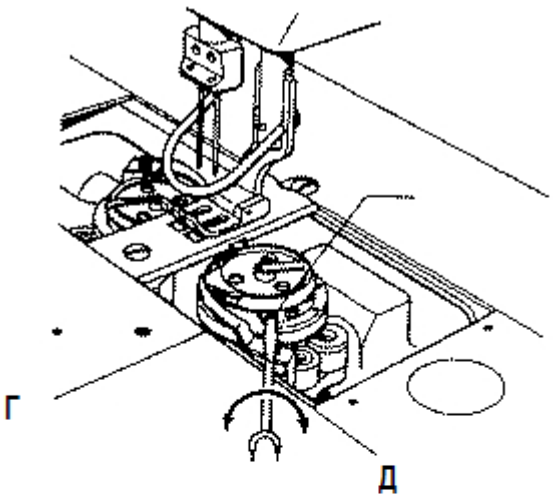


рис.25

На рисунке: А – нормальная строчка; Б – верхняя нить натянута слишком, а нижняя – слабо; В – верхняя нить ослаблена, а нижняя перетянута.



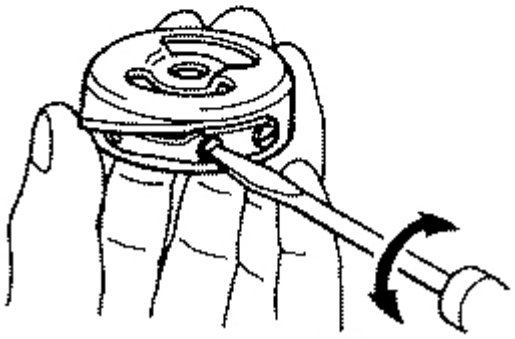


рис.26

Г – уменьшить натяжение; Д – увеличить натяжение.

- **Натяжение нижней нити.**

Натяжение нижней нити зависит от вида материала и нити и может регулироваться винтом 1.

- **Натяжение верхней нити**

После регулировки натяжения нижней нити, следует отрегулировать натяжение верхней, чтобы получить хорошую строчку.

1. Опустить прижимную лапку
2. Отрегулировать натяжение нитей поворотом гаек 2

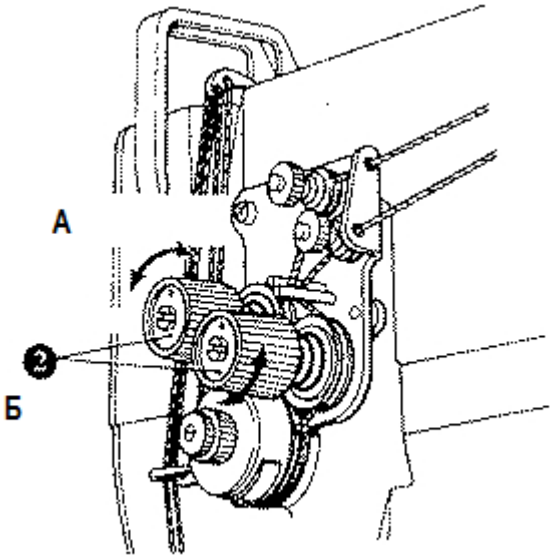


рис.27

На рисунке: А – натяжение увеличить, Б – натяжение уменьшить.

17. Регулировка давления прижимной лапки. (Рис.28, 29)

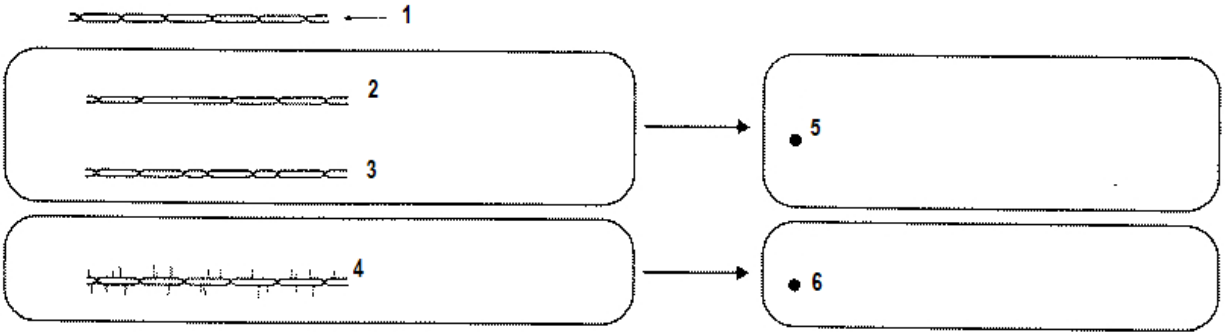


рис.28

Надписи на рисунке:

1. – правильная строчка
2. – пропуски стежков
3. – длина стежков не одинакова
4. – строчка со сбариванием
5. Увеличить давление
6. Уменьшить давление

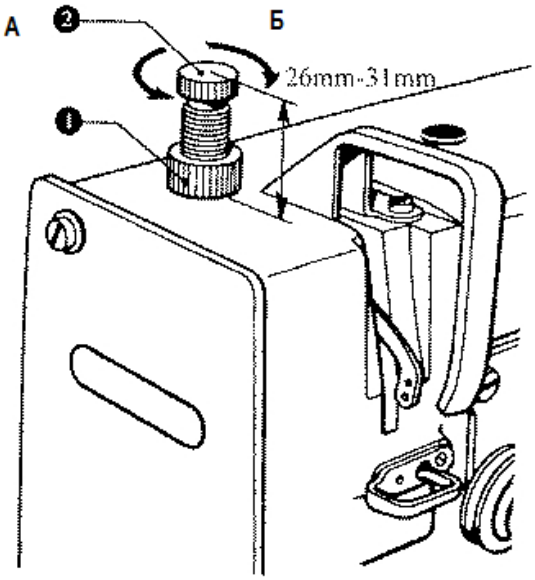


рис.29

Надписи на рисунке:

А – становится слабее; Б – становится сильнее.

Давление лапки должно быть по возможности минимальным, но и достаточным, чтобы получить строчку без пропусков стежков.

Ослабить контргайку 1, отрегулировать давление лапки поворотом винта 2 и контргайку 1 затянуть.

Таблица 2

Плотность материала	**Давление лапки (Кг)**	**Положение винта 2 (мм)**
Лёгкий	**3**	**31**
Средний	**4**	**28**
Тяжёлый	**5**	**26**

18. Установка зубчатой рейки по высоте (Рис.30)

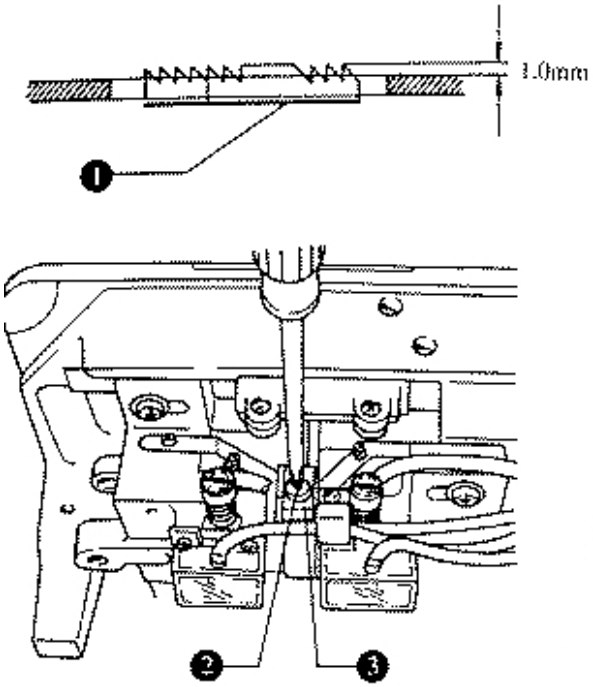


рис.30

1. Поворотом шкива выставить рейку 1 в крайнее верхнее положение
2. Наклонить головку машины назад
3. Ослабив винт 2, поднять или опустить держатель 3 рейки 1так, чтобы она поднялась над игольной пластинкой на 1 мм.
4. Винт 2 затянуть.

19.Установка прижимной лапки по высоте (Рис.31)

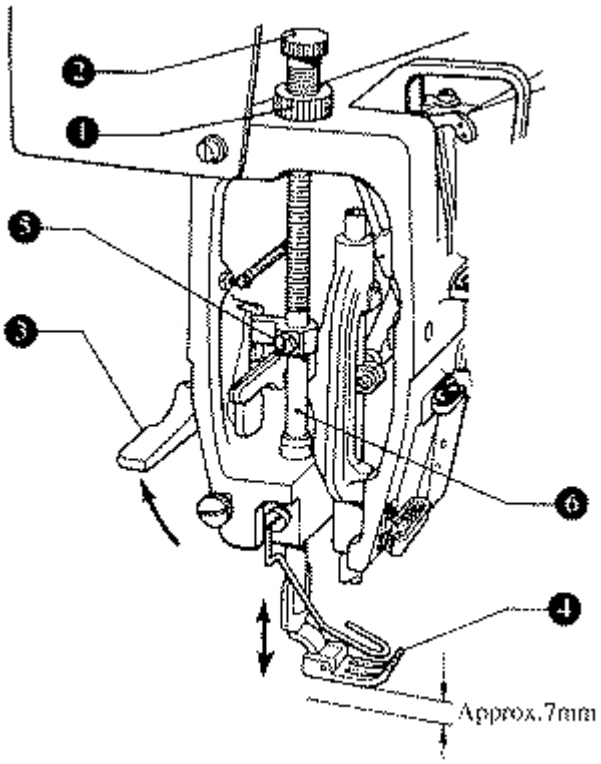


рис.31

1. Ослабить гайку 1 и винт 2
2. Открыть фронтальную доску
3. Рычагом 3 поднять лапку 4
4. Ослабить винт 5 и сдвинуть стержень 6 вверх или вниз, чтобы лапка поднялась над игольной пластинкой примерно на 7 мм.
5. Затянуть винт 5.
6. Отрегулировать давление лапки поворотом винта 2; гайку 1 затянуть.

20. Регулировка натяжения компенсаторной пружины (Рис.32, 33, 34)

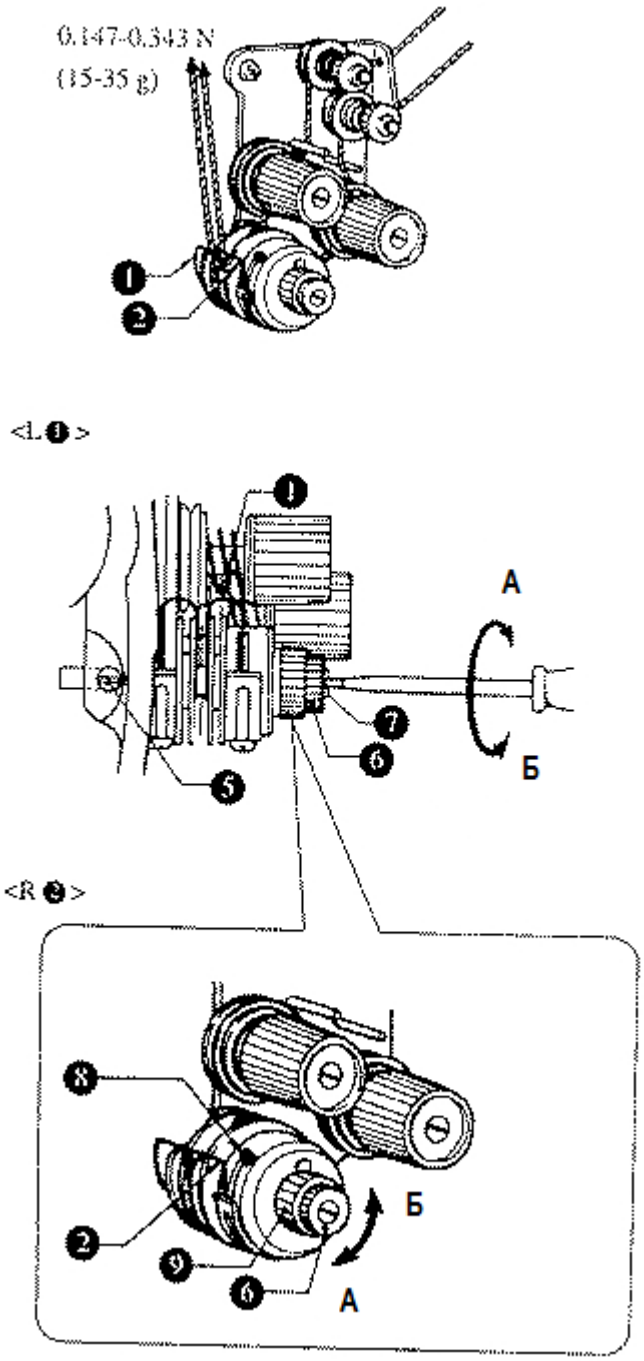


рис.32

На рисунке: А – меньше, Б – больше

- <u>Натяжение пружинного компенсатора</u>

Обычное натяжение пружины компенсатора L1 и пружины R2 по (15 – 35) Г на каждой.

«Компенсаторная пружина L1»

1. Открыть фронтальную доску.
2. Ослабить винт 5.
3. Ослабить гайку 6 и повернуть шпильку 7, чтобы отрегулировать натяжение.

4. Затем затянуть винт 5 и гайку 6.

«Компенсаторная пружина R2»

1. Ослабить установочный винт 8.
2. Ослабить гайку 6 и повернуть шпильку 9, чтобы отрегулировать натяжение.
3. Затем затянуть винт 8 и гайку 6.

- <u>Ход пружинных компенсаторов</u>

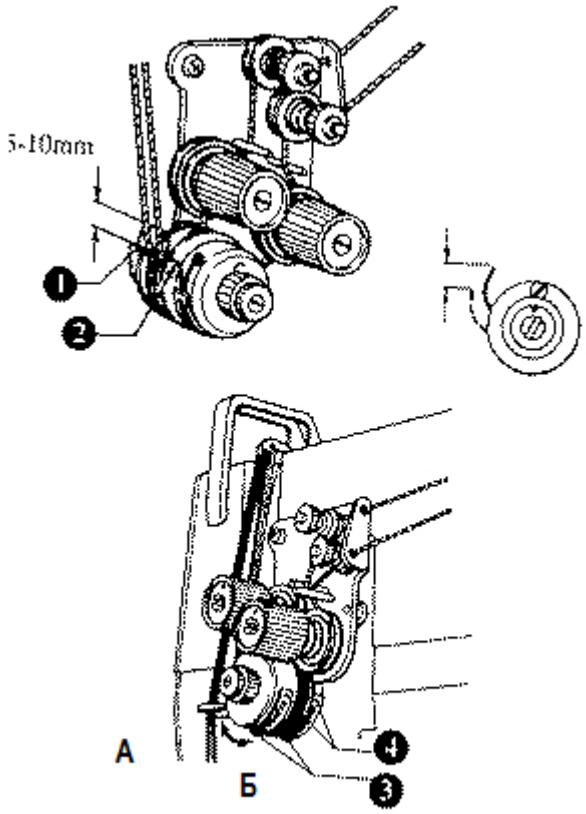


рис.33

На рисунке: А – меньше, Б – больше

Для каждой из пружин компенсаторов L1 и R2 ход составляет 5-10 мм

1. Ослабить левый и правый винты 3 и затем повернуть левый и правый упоры 4 для получения указанного хода пружин.
2. Затянуть винты 3.

<u>Положение пружин компенсаторов</u>

Нормальным положением пружин L1 и R2 является положение по середине направителя 10.

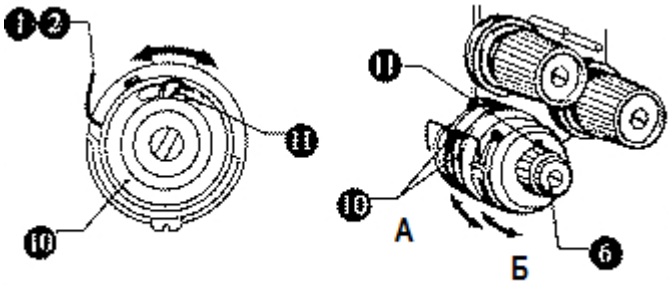


рис.34

Надписи на рисунке: А – раньше; Б – позже.

21. Регулировка своевременности взаимодействия иглы и челнока (Рис.35, 36, 37)

- Зазор между носиком челнока и иглой

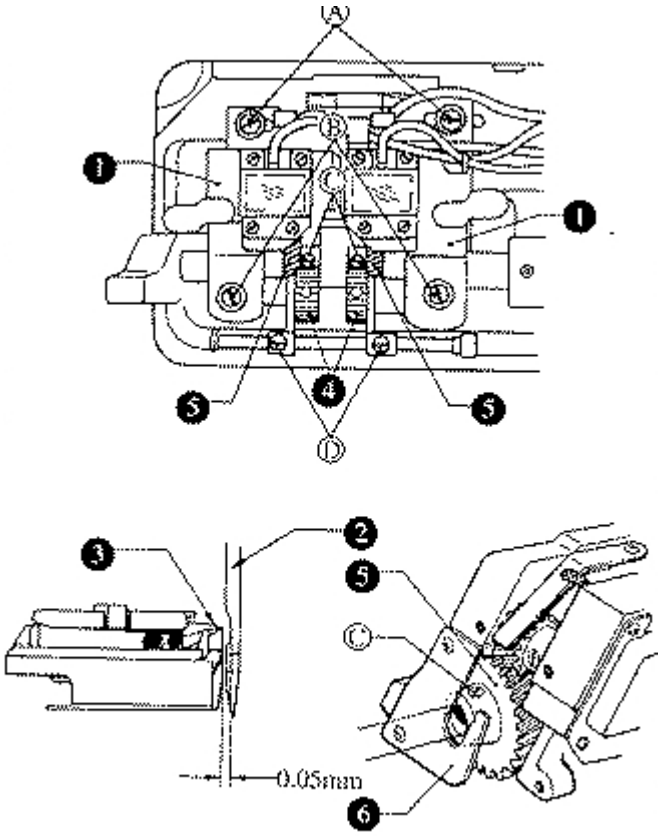


рис.35

1. Отклонить назад головку машины.
2. Ослабить винты A,B,C и D.
3. Сдвинуть корпус челночного комплекта 1 вправо или влево, чтобы зазор между иглой и носиком 3 челнока был 1 – 3 мм.
4. Затянуть винт D и винтом 4 обеспечить зазор между иглой 2 и носиком челнока 3 0,05 мм.
5. После регулировки надёжно затянуть винты A,B и C.

Зазор между челноками и игольной пластинкой

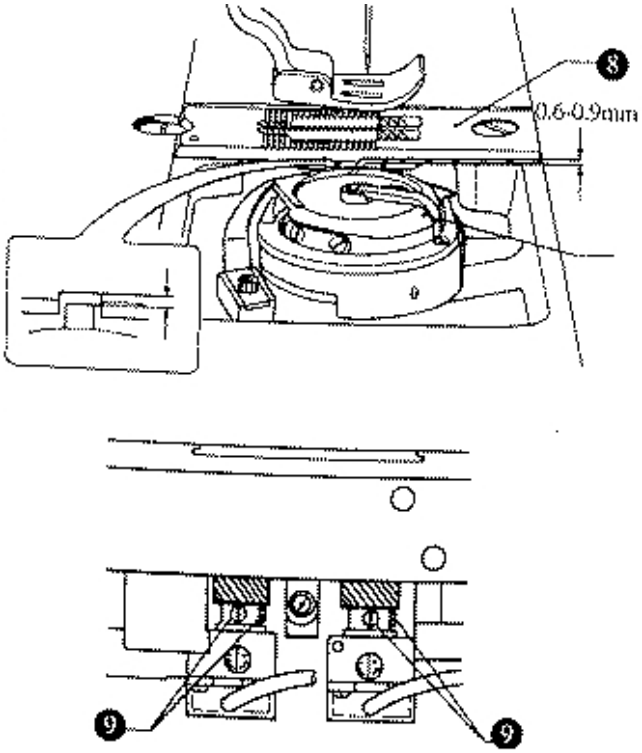


рис.36

1. Открыть задвижки
2. Отклонить головку машины назад
3. Ослабить установочные винты 9 и сдвинуть челнок 7 вверх или вниз , обеспечив зазор между челноком и игольной пластинкой 8 0,6 – 0,9 мм.
4. Винты 9 затянуть.

Зазор между челноком и отводкой шпуледержателя

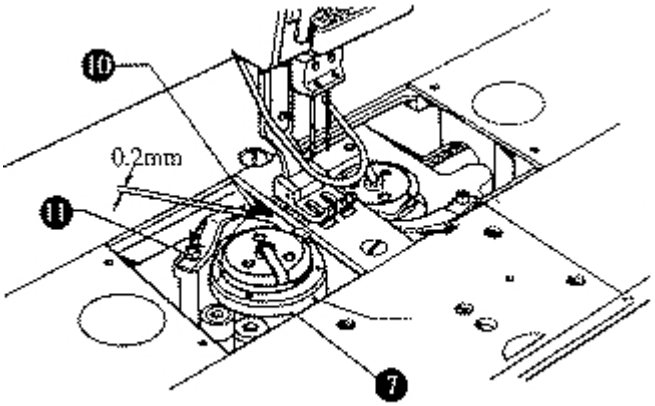


рис.37

1. Ослабить винт 11 и сдвинуть отводчик 10 влево или вправо, чтобы зазор между челноком 7 и отводчиком 10 составил 0,2 мм, когда отводчик 10 отведён максимально и будет двигаться по стрелке
2. Затянуть винт 11.

22. Установка игловодителя по высоте и петельный ход (Рис.38, 39)

- Установка игловодителя по высоте.

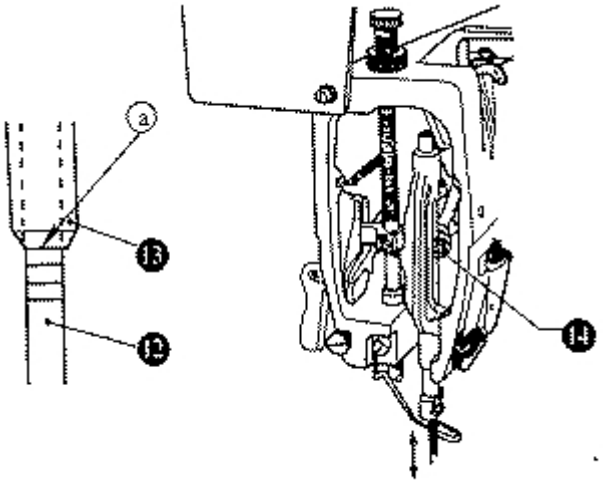


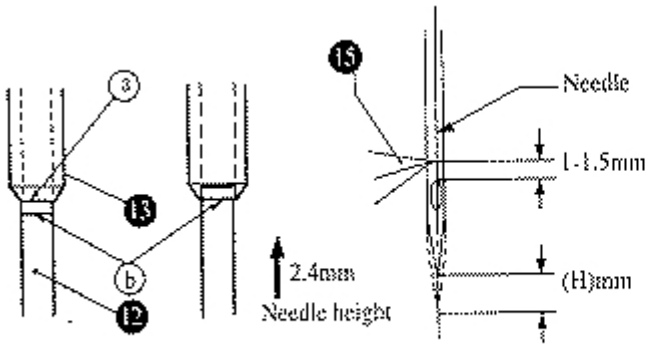
рис.38

1. Снять фронтальную доску
2. Ослабить винт 14
3. Поворотом шкива выставить игловодитель 12 в нижнее положение.

Метка «а» в верхней части игловодителя 12 должна совпасть с нижним торцем его направляющей втулки

4. Затянуть винт 14.
5. Поворотом шкива убедиться, что игла входит по центру отверстия в зубчатой рейке.

На рисунке: А – высота иглы; Б – игла.



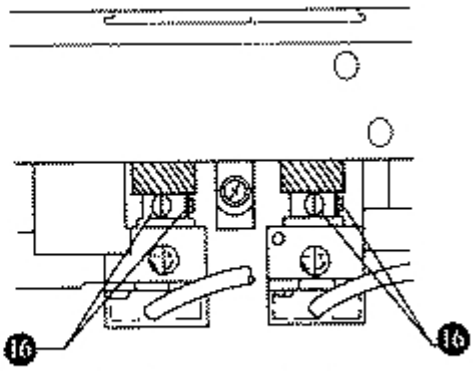


рис.39

- Величина петельного хода иглы

6. Снять игольную пластинку
7. Снять зубчатую рейку.

8. Поворотом маховика поднять игловодитель 12 на 2,4 мм от крайнего нижнего положения.
9. Отклонить назад головку машины. Ослабить винт 16 и обеспечить зазор между верхней гранью ушка иглы и носиком челнока 1 – 1,5 мм, когда носик 15 челнока выйдет на ось иглы.
10. Затянуть винты 16.
11. Установить на место рейку и игольную пластинку.

23. Регулировка количества подаваемого в челнок масла. (Рис.40, 41)

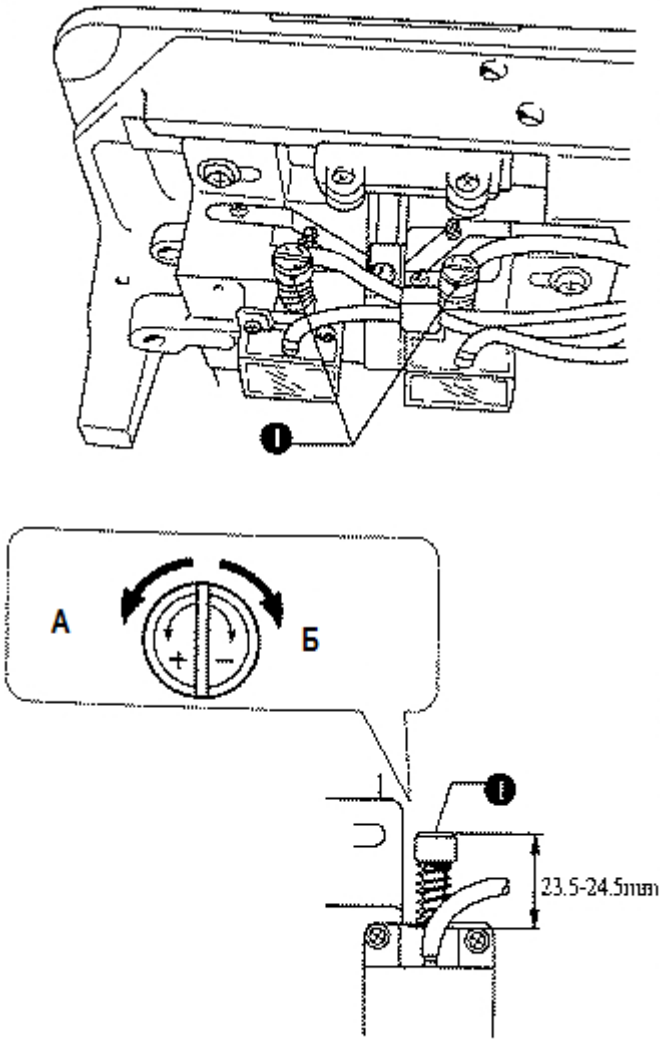


рис.40

На рисунке: А – масла больше; Б – уменьшение подачи масла

- Выполнение регулировки.

1. Отклонить головку машины назад
2. Повернуть винт 1 регулировки подачи смазки на высоту 23,5 – 24,5 мм

ПРИМЕЧАНИЕ: НЕ ВЫВЁРТЫВАТЬ МНОГО ВИНТ 1 ИНАЧЕ МАСЛО МОЖЕТ ВЫТЕЧЬ

- Проверка количества подаваемого масла.

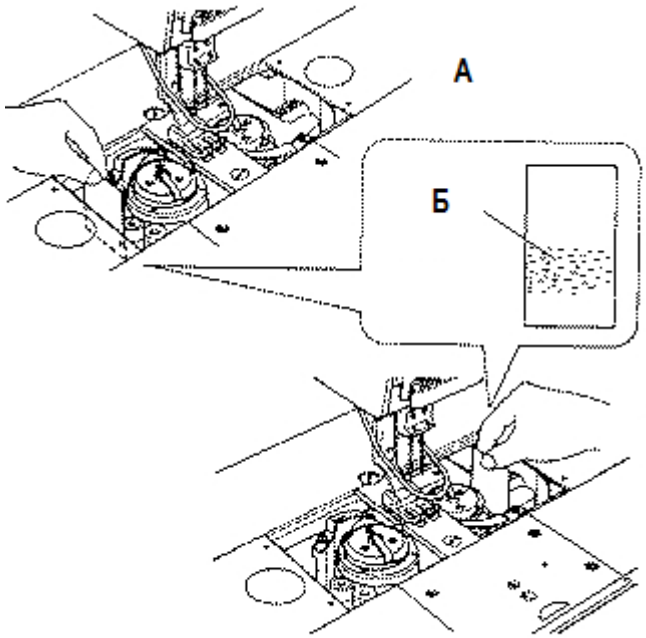
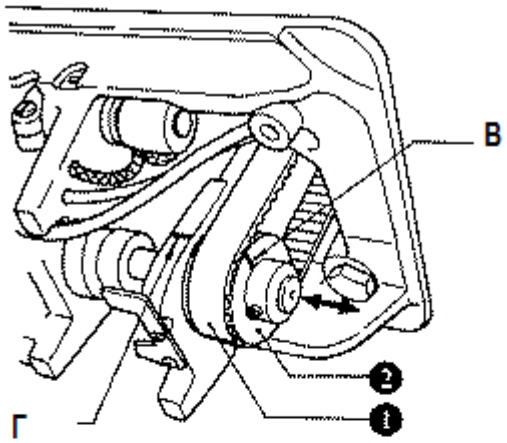


рис.41

На рисунке: А – лист для теста; Б – Масляное пятно

1. Включить сеть.
2. Положить листок белой бумаги на левую сторону от челнока (на правую сторону правого челнока) и нажать педаль пуска до конца примерно на 10 секунд.
3. Остановить машину и посмотреть, сколько масла попало на бумагу. (подача масла будет нормальной, если на бумаге пятна от масла выглядят, как на рисунке слева)

24. Регулировка своевременности взаимодействия иглы и зубчатой рейки. (Рис.42)



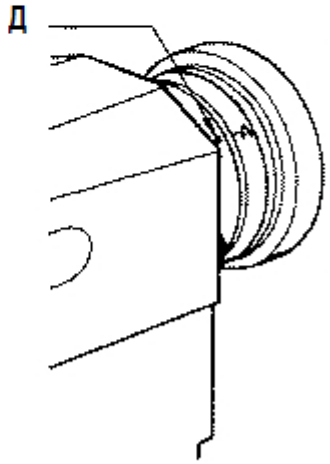


рис.42

На рисунке: В – Метка; Г – Отметка; Д – красное пятнышко.

1. Вынуть иглы
2. Снять кожух ремня
3. Отклонить головку машины назад и снять ремень 1.
4. Метку А на шкиве совместить с красным пятнышком
5. Удерживая главный вал неподвижным, совместить метку на нижнем шкиве 2 с отметкой на платформе машины и затем надеть ремень 1.
6. Проверить положение метки А на шкиве машины
7. Надеть кожух ремня
8. Установить иглы.

6-7 Обработка края изделия [класс машины 875]

ВНИМАНИЕ Поставить новую иглу, , если работаете на двухигольной машине FY-875. В этом случае убедиться, что игловодитель неподвижен, что достигается выполнением следующих шагов (иначе машину можно поломать)

6-7-1 Остановить движение игловодителя (Левого и правого) (Рис.43, 44, 45)

Когда игла войдёт в материалы и остановится, начните позиционирование игловодителя. Установить скорость машины ниже 1000 об/мин главного вала, когда один из двух игловодителей остановлен.

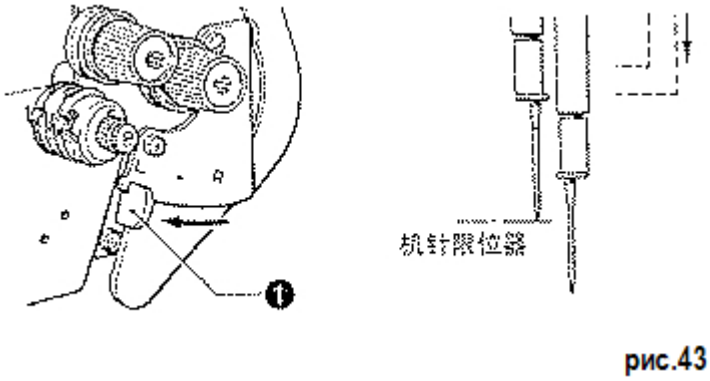


рис.43

Отключить левый игловодитель

Сдвинуть игловодитель 1 в позицию L

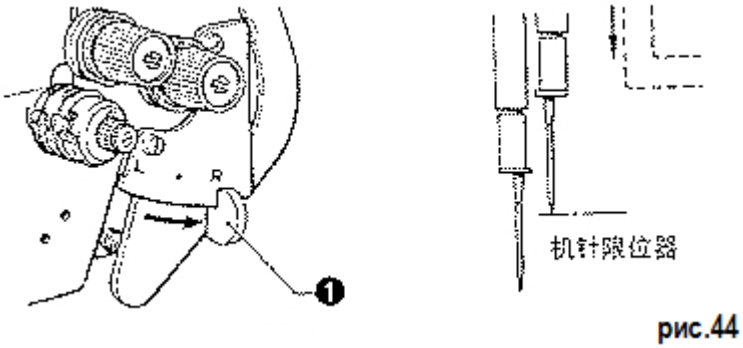


рис.44

Отключить правый игловодитель

Сдвинуть игловодитель 2 в позицию L

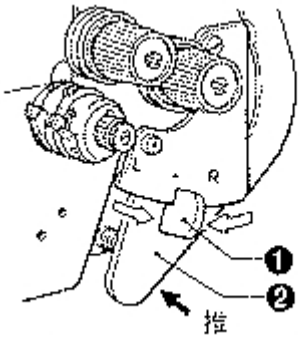
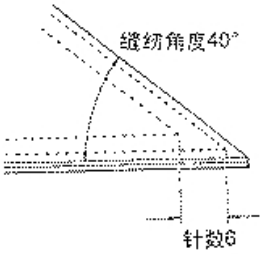


рис.45

Восстановить работу машины двумя иглами

Нажать рычаг 2, игловодитель 1 вернётся в исходное положение автоматически

6-7-2 Стежок : быстрая установка (Рис.46)



针数 \ 缝纫角度	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140
2					4.6	3.8	3.2	2.7	2.2	1.8	1.5	1.1
3			4.6	3.5	3.0	2.5	2.1	1.8	1.5	1.2		
4		4.4	3.4	2.8	2.3	1.9	1.6	1.3				
5	4.8	3.5	2.7	2.2	1.8	1.5	1.3					
6	4.0	2.9	2.3	1.9	1.5	1.3						
7	3.7	2.5	2.0	1.6								
8	3.0	2.2	1.7									

рис.46

Для ширины 0,25 дюйма

Качественная обработка края достигается по условиям представленным выше. Длина стежка периферийной иглы должна измнняться в зависимости от угла наклона контура обработки и его ширины.

ПРИМЕР:

Угол обработки 40 градусов, ширина строчки 2,9 мм, стежков – 6, см. табл. слева.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	***Причина***	***Метод устранения***
Обрыв ниток	Некачественные нитки	Смените нитки
	Слишком большое натяжение нити	Ослабьте натяжение нити
	Некачественная игла с плохо отполированным ушком, с заусеницами	Смените иглу

	Износ отверстия под иглу в игольной пластине, имеются зазубрины	Сменить игольную пластину или располировать
	Места прохождения ниток с заусенцами, царапинами, особенно в челноке или пальце шпуледержателя	Заполировать или заменить изношенные детали новыми
	Неправильная заправка игольной нити	Проверить заправку игольной нити
Пропуски сежков	Тупая или погнутая игла	Сменить иглу
	Игла не соответствует выбранной нитке	Сменить иглу
	Неправильная установка иглы относительно челнока	Точно соблюдать соответствие установки иглы челноку
Поломка иглы	Неправильное шитье	Во время шитья не тянуть материал рукой
Плохая подачи ткани	Затупились зубцы двигателя ткани	Заменить двигатель ткани
	Слабый прижим тканей лапкой	Увеличить усилие прижима
Повышенный нагрев челнока	Недостаточная смазка челнока	Увеличить приток смазки к челноку
	Засорены смазочные каналы челнока	Сменить загрязнившийся фитиль, прочистить каналы
При включении двигателя отключается автомат	Пробой изоляции на корпус при глухозаземленной нейтрали	Проверить изоляцию между фазами. Обнаружив повреждения, заменить двигатель
Машина медленно останавливается или не останавливается совсем	Ослаблена или оборвана пружина на двигателе.	Замените пружину
Повышенный нагрев подшипниковых узлов двигателя или фрикционной муфты	Нет смазки или износились подшипники	Смазать или заменить подшипники