

# **ТУ 1850**

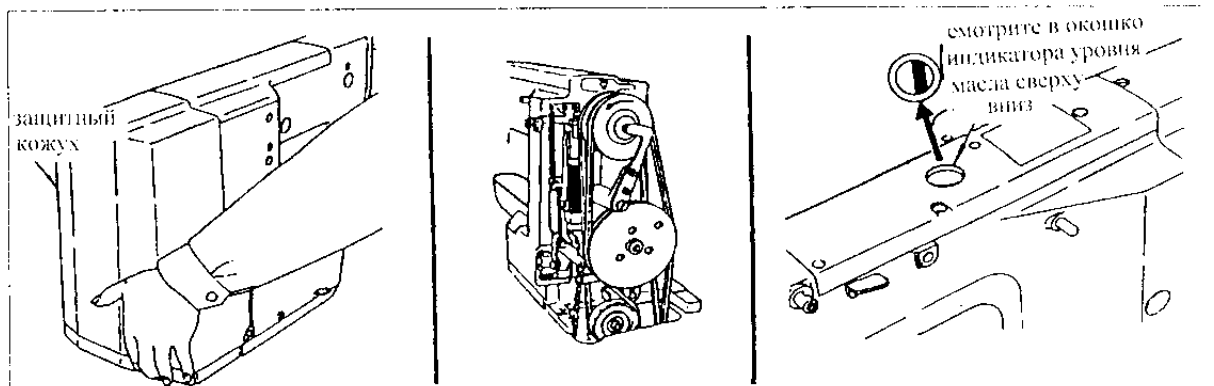
## **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

### **ЗАКРЕПОЧНЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН**

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Предупреждения перед эксплуатацией .....	3
2. Предосторожности во время эксплуатации .....	3
3. Установка двигателя .....	4
4. Установка бобинодержателя .....	4
5. Снятие защитного кожуха .....	4
6. Подъем головки машины .....	5
7. Установка головки машины .....	5
8. Закрепление шкива холостого хода .....	6
9. Шкив двигателя и клиновидные ремни .....	6
10. Установка цепи .....	7
11. Смазка .....	8
12. Работа на швейной машине .....	8
13. Используемые иглы и пошиваемые ткани .....	9
14. Установка иглы .....	9
15. Заправка нити в машину .....	9
16. Установка и извлечение шпульного колпачка .....	10
17. Намотка шпульки .....	10
18. Заправка нити в шпульный колпачок .....	10
19. Натяжение нити .....	11
20. Регулировка пружины нитепритягивателя .....	11
21. Регулировка длины и ширины закрепки .....	11
22. Регулировка подачи ткани по времени .....	12
23. Регулировка уменьшения натяжения нити по времени .....	12
24. Взаимоположение иглы и челнока .....	13
25. Регулировка обрубщика нити .....	14
26. Регулировка бокового положения прижимной лапки .....	14
27. Регулировка высоты подъема прижимной лапки .....	14
28. Регулировка пластинки безопасности .....	15
29. Характеристики .....	15
30. Как добавлять смазочное вещество на редуктор .....	16
31. Неисправности: причины и устранение .....	17

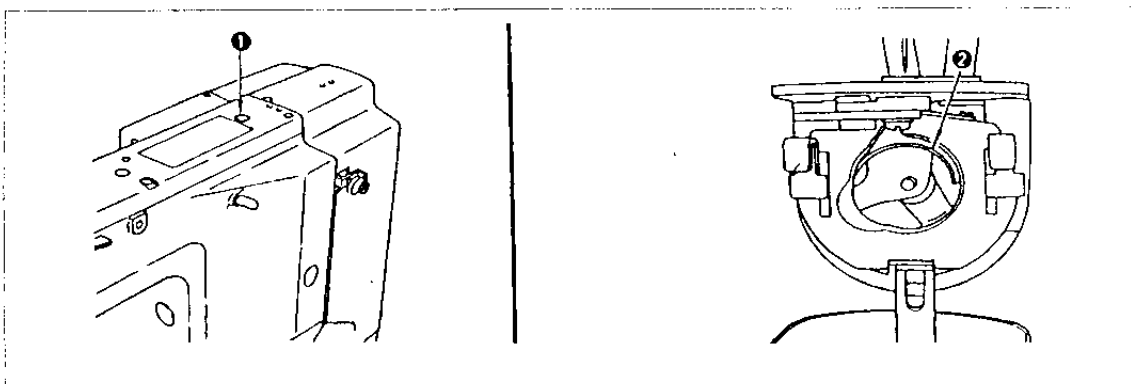
## 1. Предупреждения перед эксплуатацией



Перенося швейную машину, не держите ее за защитный кожух.

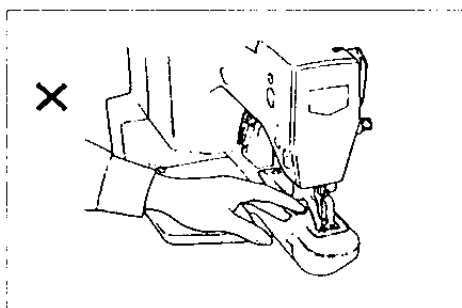
Главный вал машины должен вращаться только в направлении, указанном стрелкой. Никогда не позволяйте валу вращаться в обратном направлении.

Если вы видите красный цвет в окошке индикатора уровня масла, глядя в него сверху вниз, то вы должны добавить масла в машину, следуя указаниям, которые приведены в главе «Смазка».



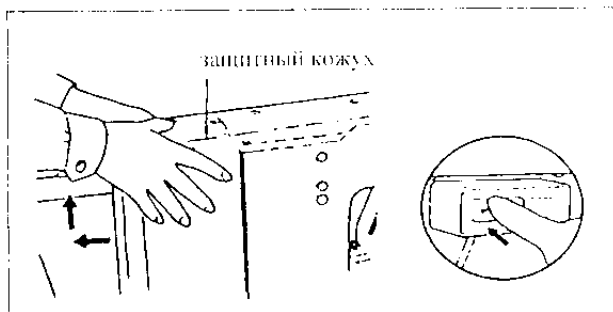
Если вы работаете на машине впервые после покупки или вы не использовали ее долгое время, то перед началом работы необходимо добавить несколько капель масла на главный вал машины через отверстие (1) и одну каплю — на движущуюся поверхность бегунка челнока.

## 2. Предосторожности во время эксплуатации



Во время работы машины следите за тем, чтобы ваши пальцы находились в стороне от прижимной лапки.

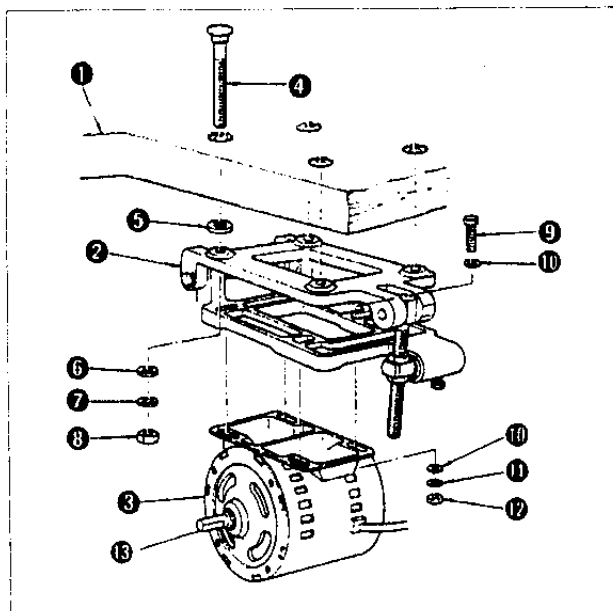
Никогда не подносите волосы или пальцы близко к маховику, клиновидному ремню, маховику устройства для намотки шпульки или двигателю во время работы машины, потому что это может привести к тяжелым травмам.



Снимая защитный кожух, убедитесь, что вы отключили питание машины.

Если ваша машина снабжена защитным кожухом, защитными устройствами для пальцев и глаз, то никогда не запускайте машину в работу без них.

### 3. Установка двигателя

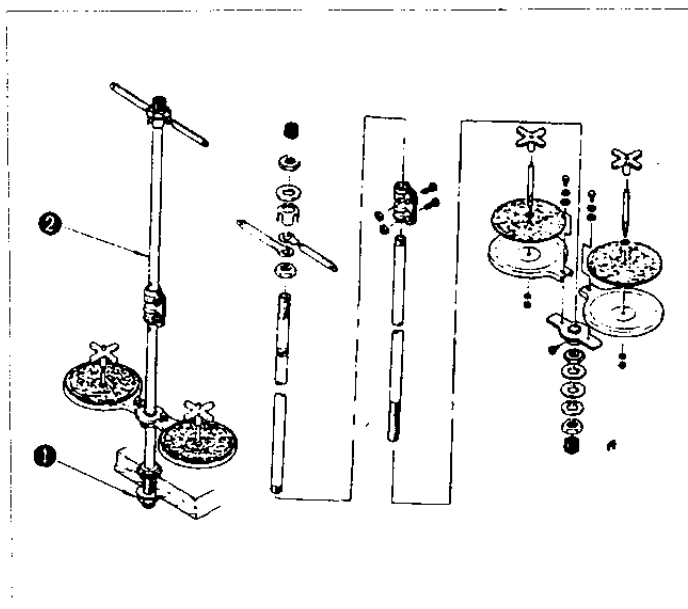


1. Прикрепите платформу двигателя (2) к столу (1) с помощью болтов (4), виброустойчивых резиновых прокладок (5), шайб (6), пружинных шайб (7) и гаек (8).

2. Используя болты (9), шайбы (10), пружинные шайбы (11) и гайки (12), установите двигатель (3) на платформу (2).

**Примечание:** при установке, пожалуйста, совместите направление платформы (2) с осью двигателя (13).

### 4. Установка бобинодержателя

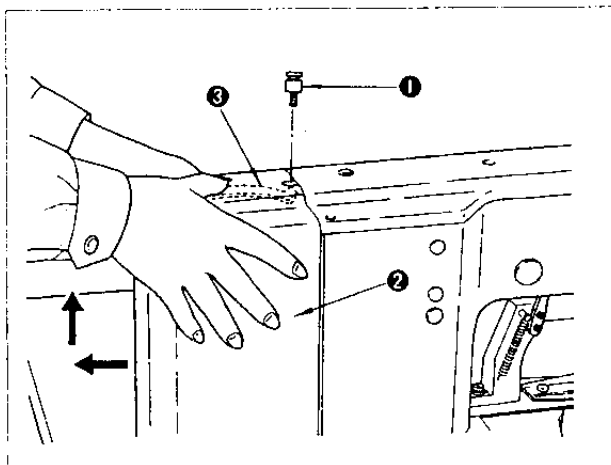


1. Соберите бобинодержатель и установите его в отверстие в столе.

2. Затяните гайку (1), чтобы закрепить бобинодержатель. Если сделана потолочная проводка, то пропустите шнур питания через стойку бобинодержателя.

### 5. Снятие защитного кожуха

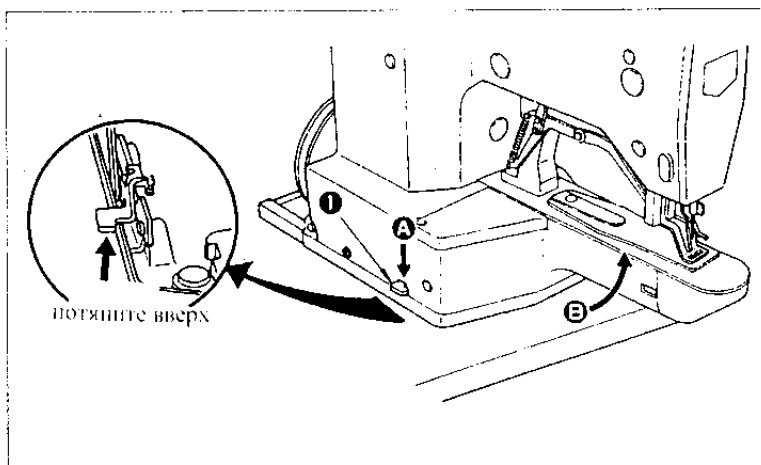
1. После того, как вы перенесли швейную машину, снимите винт (1), чтобы защитный кожух (2) легко и быстро снимался и закреплялся.



2. Если вы хотите снять защитный кожух, то тяните его на себя, пока удерживающая пружина (3) не отпустит его, а затем снимите его.

\*Для того, чтобы установить защитный кожух, выполните описанные выше действия в обратном порядке.

## 6. Подъем головки машины

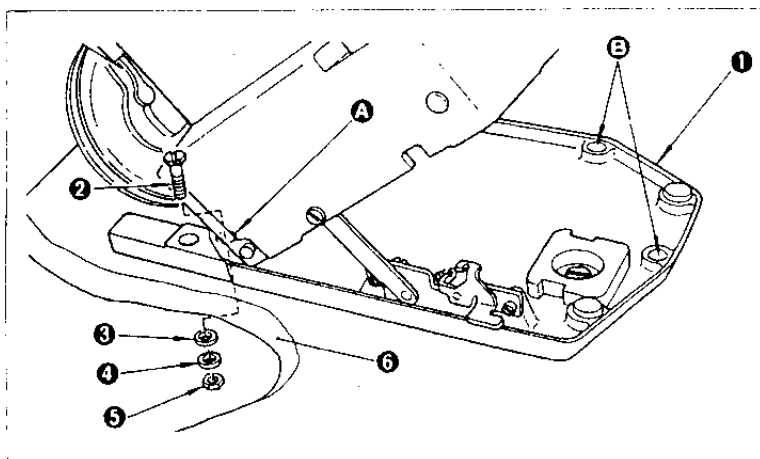


1. Снимите защитный кожух. После установки головки машины на машинном столе нажмите (в направлении, указанном стрелкой (А)) на защелку (1) в основании платформы и поднимите головку машины в направлении, указанном стрелкой (В).

2. Отпустите защелку и поднимайте головку машины в направлении (В) до тех пор, пока она не зафиксируется.

\*Для того, чтобы опустить головку машины, ослабьте фиксатор, потянув защелку на платформе вверх.

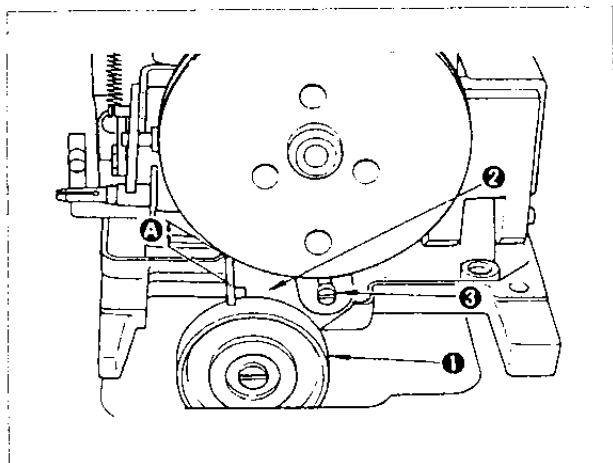
## 7. Установка головки машины



1. Установите платформу основания (1) на стол (6) и закрепите ее в трех местах с помощью болтов (2), плоских шайб (3) и (4) и гаек (5).

2. Закрепите точку (А) перед тем, как поднимать головку машины, затем закрепите две точки (В).

## 8. Закрепление шкива холостого хода



Прикрепите шкив холостого хода (1) к основанию (2) винтами (3).

**Примечание:** Отрегулируйте расстояние (А) так, чтобы оно позволяло проходить только клиновидному ремню.

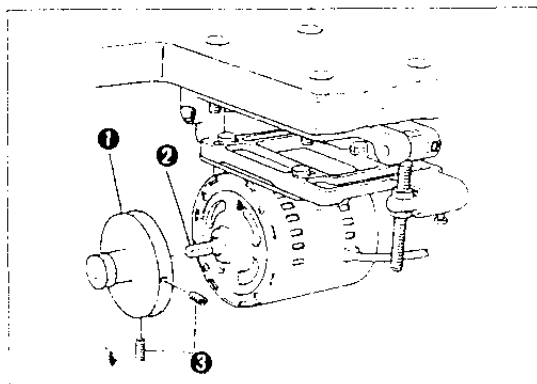
## 9. Шкив двигателя и клиновидные ремни

1. В швейных машинах данной модели используются клиновидные ремни М-типа.
2. Данная машина оснащена двумя клиновидными ремнями: для высокоскоростного и низкоскоростного шитья.
3. Связь между размером шкива двигателя, клиновидным ремнем и скоростью шитья отражена в таблице, представленной ниже.

Частота	Скорость шитья	№ шкива двигателя	Выгравированная метка	Высокоскоростной клиновидный ремень	Низкоскоростной клиновидный ремень
50 Гц	2300	* 11-9	50—2300	11—12 (50")	11—12 (46")
	2000	* 11-9	50—2000	11—12 (49")	
	1800	* 11-9	50—1800	11—12 (48")	
60 Гц	2300	* 11-9	60—2300	11—12 (49")	11—12 (46")
	2000	* 11-9	60—2000	11—12 (48")	
	1800	11-9	60—1800	11—12 (47")	

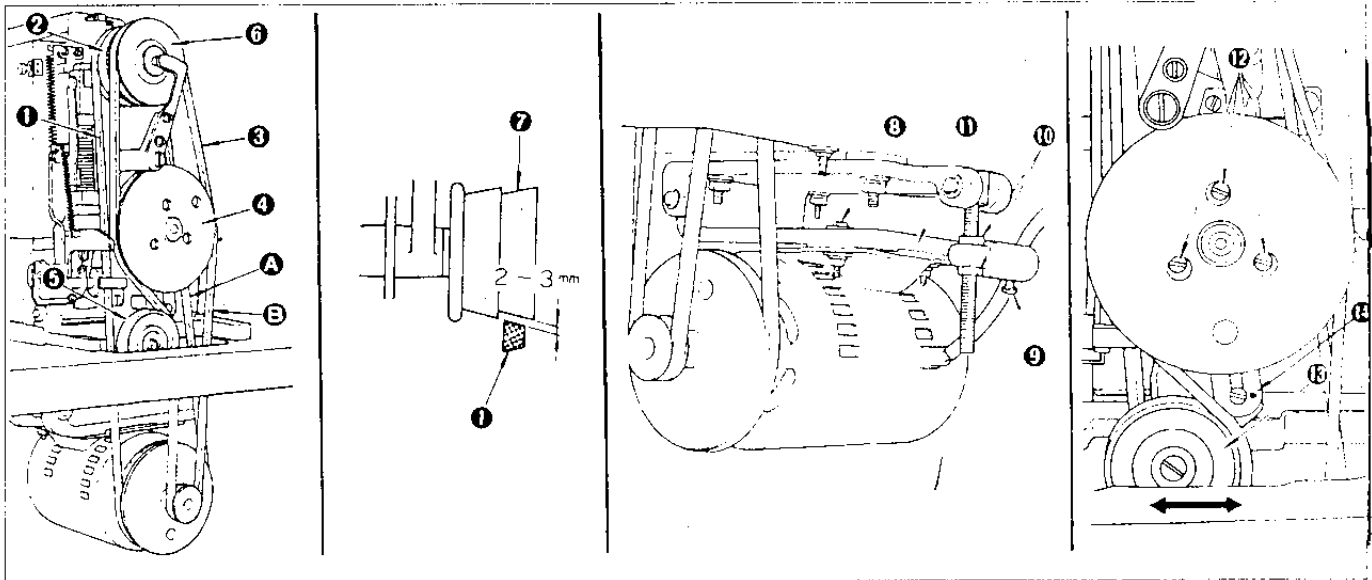
**Примечание:** шкивы, помеченные в таблице звездочкой, подходят только для шитья хлопчатобумажными нитями. Пожалуйста, выберите подходящий шкив для шитья не хлопчатобумажными нитями.

### Установка шкива двигателя



Установите шкив (1) на ось двигателя (2) так, чтобы один из двух винтов (3) упирался в плоскую поверхность оси, затем затяните винты (3).

## Установка ремней



1. Установите высокоскоростной клиновидный ремень (1) на высокоскоростной шкив большого диаметра (2) и шкив двигателя.

2. Установите низкоскоростной клиновидный ремень (3) на низкоскоростной шкив малого диаметра (6) и шкив двигателя, протянув его через шкив уменьшения давления (4) и шкив холостого хода (5).

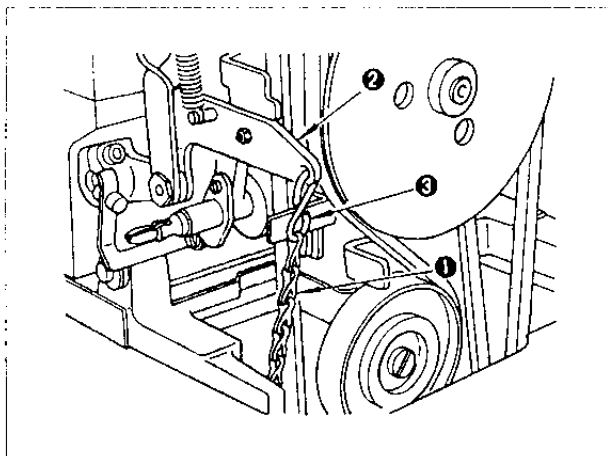
3. Переместите шкив двигателя вперед или назад так, чтобы расстояние между высокоскоростным клиновидным ремнем (1) и маховиком устройства для намотки шнульки (7) составило 2-3 мм.

4. Ослабьте винт (8) и переместите двигатель вправо или влево так, чтобы высокоскоростной клиновидный ремень мягко касался маховика устройства для намотки шнульки, если последний находится в работе (см. главу «Намотка шнульки»).

5. Ослабьте винт (9) и переместите платформу двигателя (11) вверх или вниз с помощью регулировочной гайки (10), чтобы высокоскоростной клиновидный ремень прогибался на 10 мм, если надавить на него в середине (точка А).

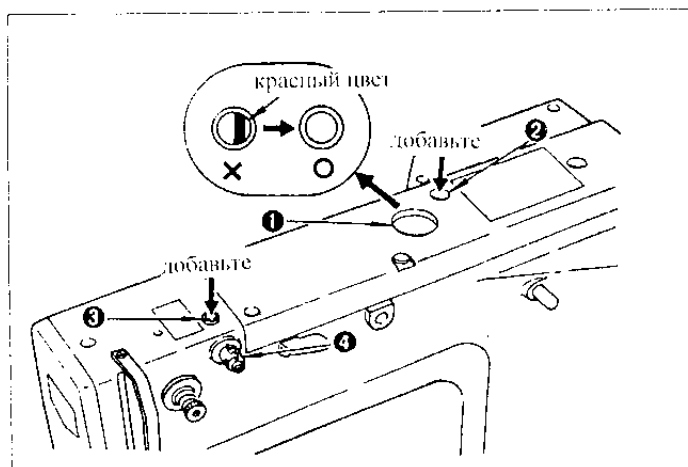
6. Ослабьте винт (12) и переместите шкив холостого хода в направлении, указанном стрелкой, чтобы низкоскоростной клиновидный ремень прогибался на 10 мм, если надавить на него в середине (точка В). (В это время, установите шкив холостого хода, совместив его с выравненной на установочной пластине меткой (14)).

## 10. Установка цепи



Проденьте крюк (3) S-формы в отверстие на конце пускового рычага (2) и наденьте цепь (1) на тот же крюк.

## 11. Смазка



1. Смазывайте машину один раз в день. Добавлять масло следует через специальное отверстие (2) до тех пор, пока красный цвет в окошке (1) индикатора уровня масла не исчезнет полностью, если смотреть в него сверху вниз.

2. Пользуйтесь маслом Juki New Defrix oil No.2 или spindle oil No.2.

### \*При работе с нитепротягивателем для нитей из синтетических волокон

Добавьте силиконовое [кремний-органическое] масло через специальное отверстие (3), если вы работаете с нитепротягивателем (4) для нитей из синтетических волокон. Затем убедитесь, что нить, прошедшая через нитенаправитель (4) покрыта силиконовым маслом.

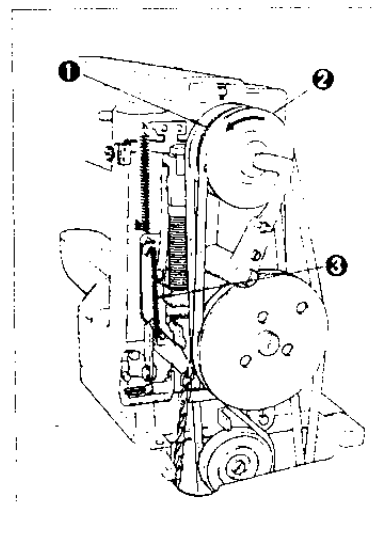
## 12. Работа на швейной машине

Работа на швейной машине выполняется в следующем порядке:

1. Включите питание машины.
2. Легко нажмите на пусковую педаль и прижимная лапка опустится вниз. Если вы хотите, чтобы прижимная лапка снова поднялась, то отпустите педаль.
3. Нажмите педаль сильнее, и швейная машина начнет выполнять закрепку. Сразу же после того, как машина начнет выполнение, отпустите педаль.
4. Когда машина завершит установленный цикл, прижимная лапка автоматически поднимется, а игольная и челночная нити будут обрезаны до того, как машина остановится.

### (Предупреждения)

1. Убедитесь, что вы отпустили педаль сразу после того, как машина начала выполнять закрепку, иначе она не остановится в установленном месте.
2. Если вы нажмете на педаль не достаточно сильно, то машина может остановиться на первом же стежке. В этом случае нажмите на педаль сильнее ещё раз.
3. Если машина не работает, даже если вы нажали на педаль достаточно сильно, то отключите ее питание и снимите защитный кожух. Затем поверните шкив переключения (1) (рифленую дегаль) в направлении, указанном стрелкой на низкоскоростном шкиве (2).
4. Данная машина может шить слегка неровно холодным утром, потому что в ней применяется смазка многих деталей. В таком случае, сначала выполните 5-6 закрепок на холостом ходу.



### \* Работа на швейной машине вручную

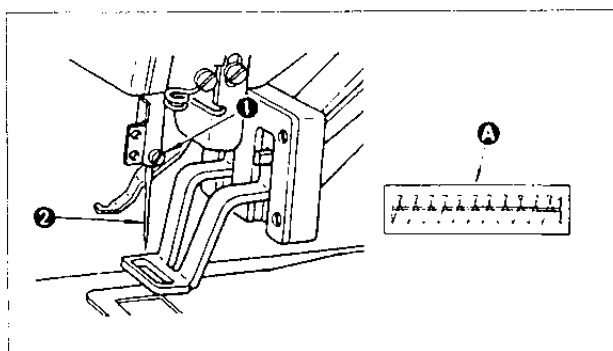
Отключите питание машины, снимите верхнюю часть пружины (3), поверните низкоскоростной шкив (2) два раза в направлении, указанном стрелкой, и прижимная лапка опустится. Затем нажмите на пусковую педаль и машина может управляться вручную.



### 13. Используемые иглы и пошиваемые ткани

Ткань	Иглы	Игольная пластина	Пошиваемые изделия
Ткани из синтетических волокон	#14 (DP x 5) #14 (DP x 5. SUPER ИГЛЫ)	3—19.1	Мужские костюмы, женская одежда
Ткани средней тяжести	#16 (DP x 5)	3—19.1	Мужские костюмы, женская одежда
Тяжелые ткани	#18 (DP x 5)	3—19.1	Рабочая и верхняя одежда

### 14. Установка иглы



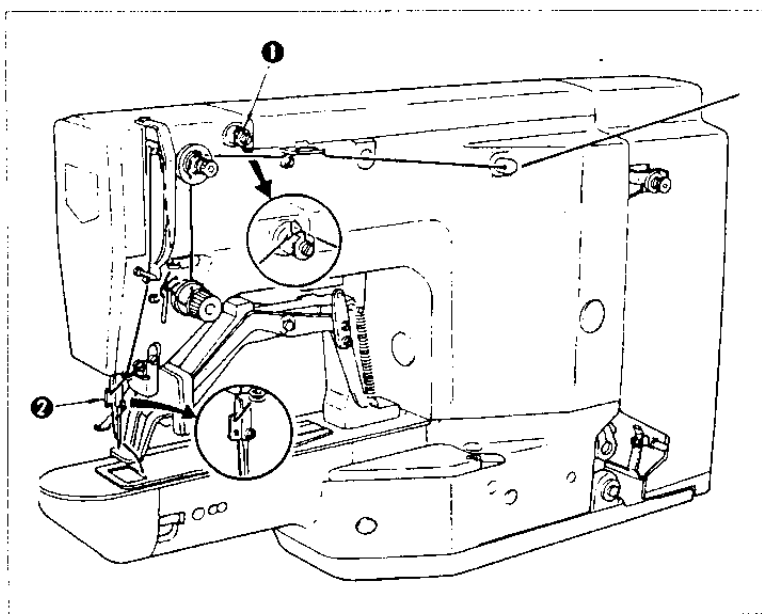
Ослабьте винт (1), вставьте иглу (2) в отверстие игловодителя до упора так, чтобы канавка иглы была направлена на вас, затем затяните винт (1).

#### (Примечание)

1. Если машина формирует стежки в закрежке как показано на рисунке (А), то переустановите иглу так, чтобы она была немного повернута влево.

2. Используйте иглы серии SUPER для работы с нитками или тканью из синтетических волокон.

### 15. Заправка нити в машину



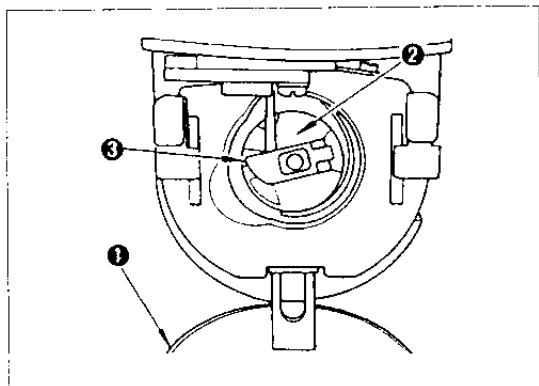
Заправьте нити в машину как показано на рисунке слева. Оставьте около 4 см нити на игле.

#### (Примечание)

1. Для пошива нитями из синтетических волокон (применяется силиконовое масло), проденьте нить также через смазывающий нитенаправитель (1).

2. Для пошива толстыми нитями, проденьте нить только через одно из отверстий в нитенаправителе игловодителя (2).

## 16. Установка и извлечение шпульного колпачка

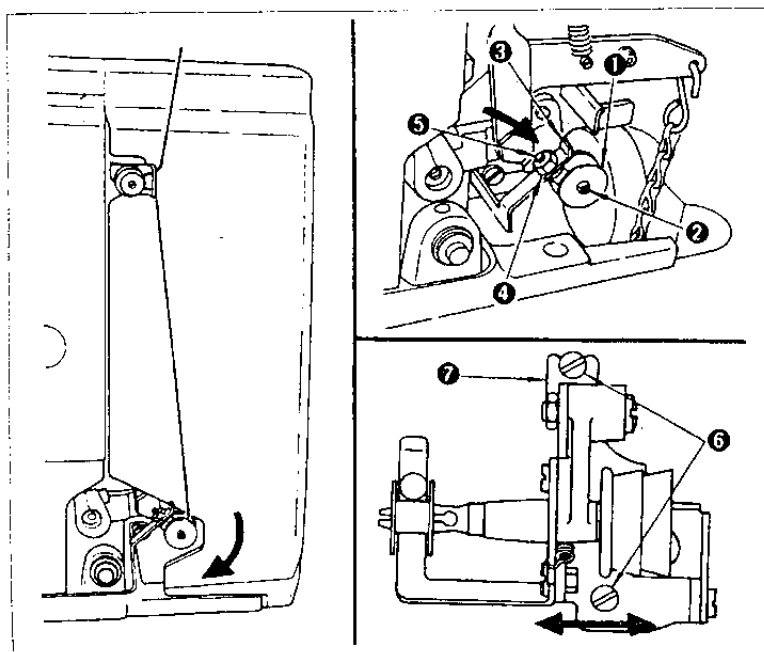


1. Откройте крышку цилиндрического кожуха (1).

2. Поднимите и держите фиксирующий рычаг шпульного колпачка, чтобы извлечь колпачок (2). Шпулька не выпадет из шпульного колпачка, пока вы удерживаете фиксирующий рычаг (3) в поднятом состоянии.

3. Для того, чтобы вновь установить шпульный колпачок в челноке, наденьте его на ось челнока и защелкните фиксирующий рычаг.

## 17. Намотка шпульки



1. Установите шпульку на ось устройства для намотки шпульки.

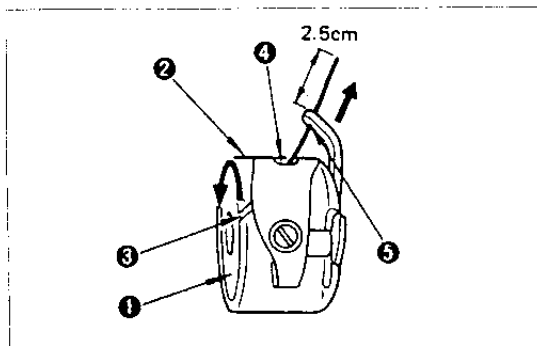
2. Заправьте устройство нитью, как показано на рисунке, и наматывайте 4-5 оборотов нити на шпульку.

3. Толкните защелку (3) устройства для намотки шпульки по направлению к шпульке (направление указано стрелкой), и устройство начнет наматывать нить на шпульку. Намотка остановится автоматически, когда количество наматанной нити достигнет определенного: 80% емкости шпульки.

4. Для того, чтобы уменьшить количество наматываемой на шпульку нити, ослабьте гайку (4) и винт в регулировочном винте (5).

5. Если нить наматывается вокруг шпульки неравномерно, то ослабьте винт (6) и переместите основание (7) устройства в направлении, указанном стрелкой, чтобы выполнить регулировку.

## 18. Заправка нити в шпульный колпачок

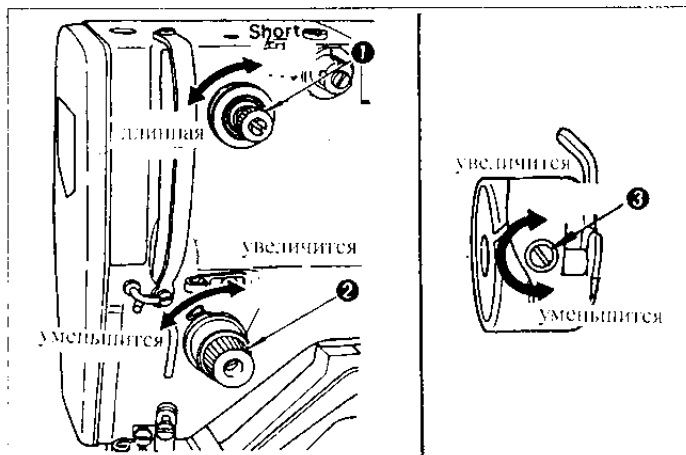


1. Возьмите шпульку (1) в руки так, чтобы нить разматывалась в направлении, указанном стрелкой и вставьте ее в шпульный колпачок (2).

2. Пустите нить через прорезь (3) в шпульном колпачке. Проденьте нить так, чтобы она проходила под нитепротягивающей пружиной и выходила в отверстие (4). Убедитесь, что шпулька вращается в направлении, указанном стрелкой, если потянуть за нить.

3. Пустите нить через отверстие (5) и оставьте около 2.5 см нити свободно висеть из отверстия.

## 19. Натяжение нити



### \*Регулировка натяжения игольной нити

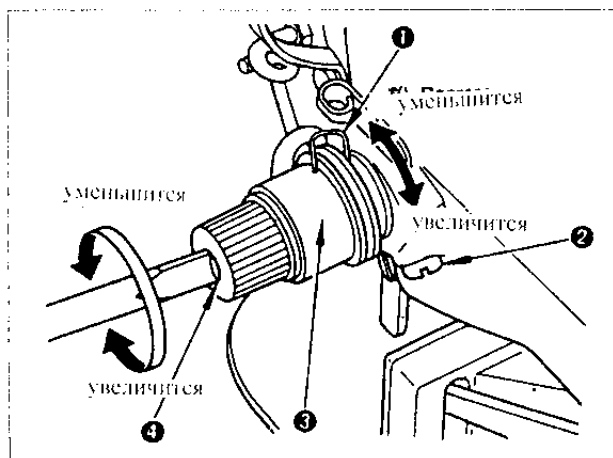
С каждым поворотом контроллера №1 (1) натяжения нити по часовой стрелке длина остающейся на игле после обрубки нити будет уменьшаться, и наоборот. Наименьшая допустимая длина остающейся на игле после обрубки нити должна позволять ей не выскальзывать из иглы.

С каждым поворотом контроллера №2 (2) натяжения нити по часовой стрелке натяжение игольной нити будет усиливаться, и наоборот.

### \*Регулировка натяжения челночной нити

Поворачивая винт (3) регулировки натяжения нити по часовой стрелке, вы усиливаете натяжение челночной нити, и наоборот.

## 20. Регулировка пружины нитепритягивателя



Нормальный ход пружины (1) нитепритягивателя составляет от 6 до 8 мм, а натяжение на пусковой точке — от 30 до 50 г.

### \*Регулировка хода

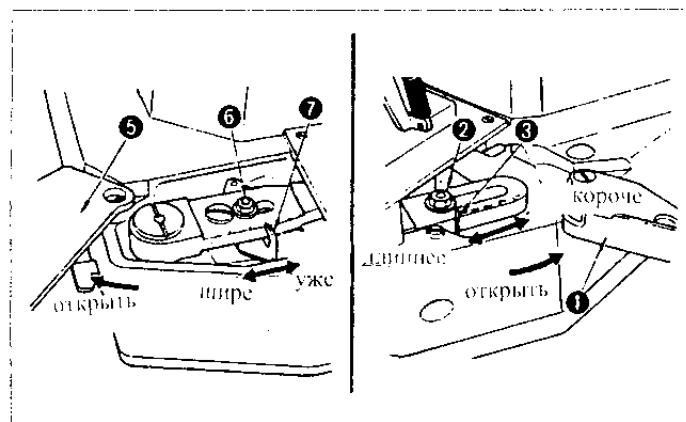
Ослабьте винт (2), и поверните сборный узел (3) контроллера натяжения по часовой стрелке, чтобы увеличить ход, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить его.

### \*Регулировка натяжения

Вставьте плоскую часть отвертки в канавку на колонке натяжения (4) и поверните ее по часовой стрелке, чтобы усилить натяжение, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить его.

(Примечание) Ослабьте натяжение пружины нитепритягивателя для работы с нитями из синтетических волокон.

## 21. Регулировка длины и ширины закрепки

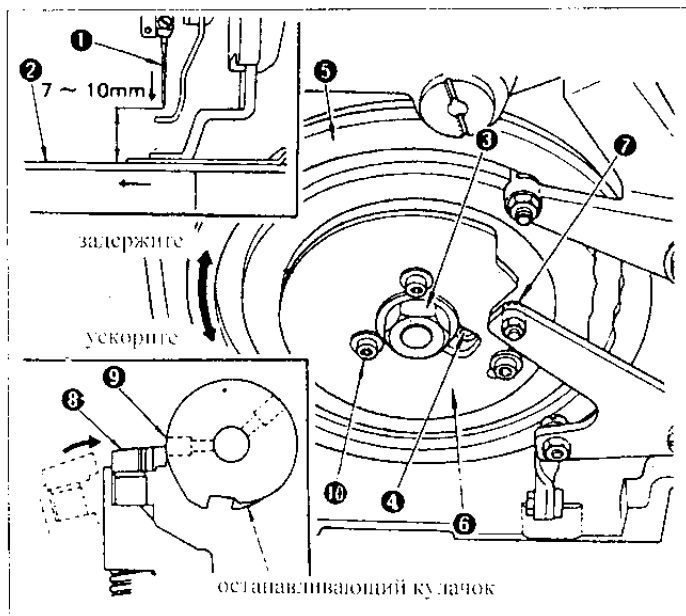


### \*Регулировка длины закрепки

Толкните и откройте крышку (А) (1) в основании в направлении, указанном стрелкой, и ослабьте гайку (2) с помощью гаечного ключа, прилагаемого к машине. Поверните регулятор (3) поперечной подачи по направлению к вам, чтобы увеличить длину закрепки, и наоборот. После регулировки затяните гайку (2) и закройте крышку (А) (1).

**\*Регулировка ширины закрепки**

Толкните и откройте крышку (В) (5) в основании в направлении, указанном стрелкой, и ослабьте гайку (6) с помощью гаечного ключа, прилагаемого к машине. Поверните регулятор подачи (7) против часовой стрелки, чтобы увеличить ширину закрепки, и наоборот. После регулировки затяните гайку (6) и закройте крышку (В) (5).

**22. Регулировка подачи ткани по времени**

1. Поднимите головку машины (см. главу «Подъем головки машины»).

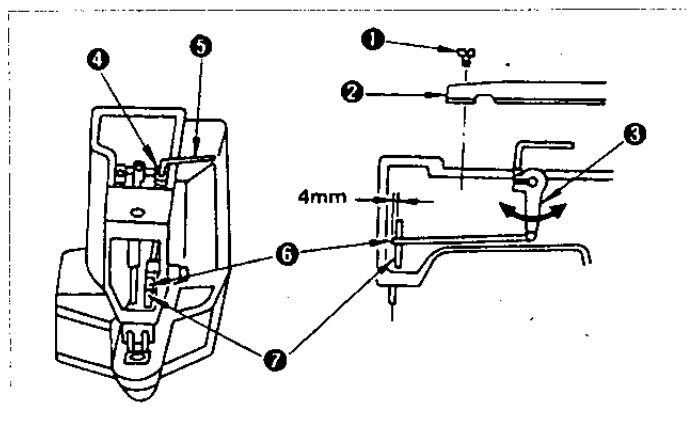
2. Ослабьте шестигранную гайку (3) и винт в углублении (4), поверните кулачок (5) подачи и выполните регулировку так, чтобы подача материала завершалась полностью к моменту, когда острое иглы (1) опустится на высоту 7-10 мм над поверхностью игольной пластины (2). Повернув кулачок подачи по часовой стрелке, вы замедлите завершение подачи ткани, и наоборот.

3. После регулировки хорошо затяните винт в углублении (4) и шестигранную гайку (3).

\*Нити достигают лучшего натяжения, когда указанная выше высота составляет около 7мм.

\*Если первые стежки в строчке теряют форму и вы шьете нитками из синтетических волокон, то увеличьте указанную выше высоту до 10 мм, чтобы предотвратить подобные проблемы.

4. Регулирующий кулачок (6) остановки движения поворачивается вместе с кулачком (5) подачи. Следовательно, вы должны ослабить винт (10) и поворачивать регулирующий кулачок остановки движения, чтобы бегунок (7) производил остановку движения при низкоскоростном изменении, когда останавливающий крюк (8) падает на винт №1 (9) останавливающего кулачка на последнем стежке.

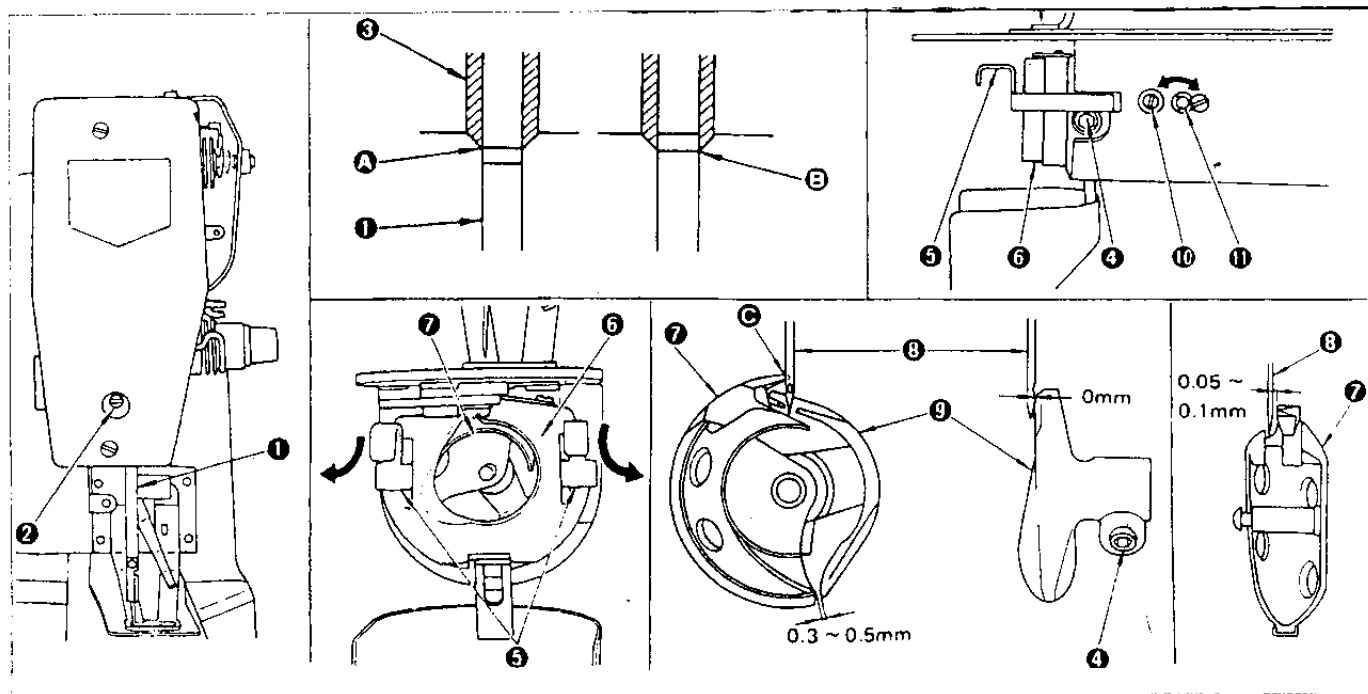
**23. Регулировка уменьшения натяжения нити по времени**

1. Снимите пять винтов (1) и верхнюю крышку (2).

2. Ослабьте винт (4) в углублении регулятора (3) натяжения с помощью гаечного ключа (5) L-формы и поверните регулятор натяжения, чтобы расстояние между концом соединительного штока (6) и концом поддерживающей пластинки (7) колонки натяжения составляло 4мм, когда прижимная ланка поднята (когда соединительный шток (6) отделен).

3. После регулировки хорошо затяните винт (4) в углублении.

## 24. Взаимное положение иглы и челнока



### (Регулировка высоты игловодителя)

1. Поверните шкив переключения рукой, чтобы привести игловодитель (1) в самое нижнее положение его хода (см. главу «работа на швейной машине»).
2. Снимите резиновый колпачок и ослабьте винт (2).
3. Поверните приводной шкив рукой, чтобы верхняя линия (А), выгравированная на игловодителе, находилась на одном уровне с нижним концом втулки (3) игловодителя. Затяните винт (2).

### (Регулировка положения челнока)

4. Поверните рукой приводной шкив дальше, пока нижняя линия (В), выгравированная на игловодителе (1), не встанет на одном уровне с нижним концом втулки (3) игловодителя.
5. Ослабьте винт (4) приводного механизма челнока и откройте фиксаторы (5) дорожки качения челнока, справа и слева соответственно, потянув их на себя, чтобы снять кольцо (6) дорожки качения.

**(Примечание)** В это время, внимательно следите за тем, чтобы челнок (7) не унал.

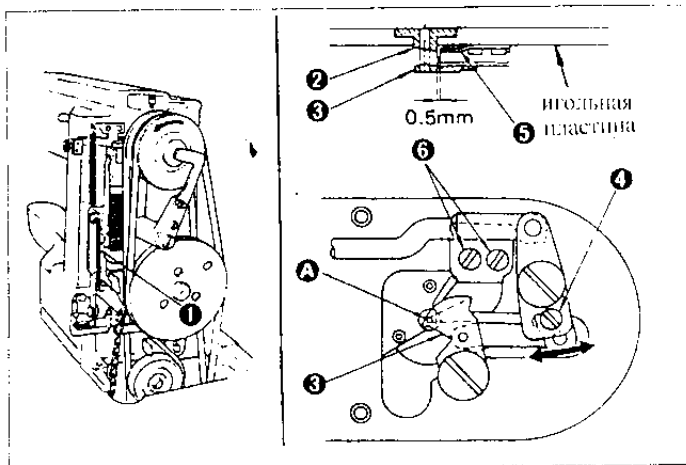
6. Выполните регулировку так, чтобы между иглой и передним концом приводного механизма (9) челнока не оставалось зазора, если острие челнока (7) совместить с центром (С) иглы (8). Затем затяните винт (4) приводного механизма челнока.

**(Предупреждение)** В это время, очень внимательно следите за тем, чтобы дорожка качения челнока не скользила в направлении вращения.

7. Ослабив винт (10), поверните регулировочный шпиндель (11) дорожки качения челнока по или против часовой стрелки, чтобы обеспечить расстояние от 0.05 до 0.1 мм между иглой (8) и челноком (7), затем затяните винт (10).

8. После регулировки вновь установите кольцо (6) дорожки качения.

## 25. Регулировка механизма обрезки

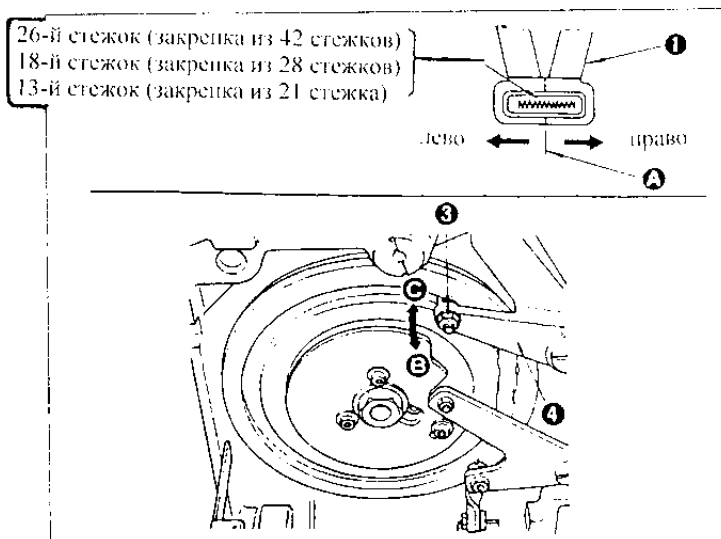


1. Снимите пружину (1) натяжения пускового рычага и запустите машину (прижимная лапка останется внизу, когда машина остановится).

2. Ослабьте винт (4) и отрегулируйте положение движущегося ножа (3), совместив отверстие (А) ножа с игольным отверстием в направлятеле (2).

3. Ослабьте винт (6) и отрегулируйте положение встречного ножа (5) так, чтобы расстояние между ним и направлятелем (2) составило 0.5 мм.

## 26. Регулировка бокового положения прижимной лапки



Ослабьте гайку (3) и переместите регулятор поперечной подачи в направлении (В), чтобы передвинуть боковой центр (А) прижимной лапки (1) вправо, и в направлении (С), чтобы передвинуть его влево.

\*Для создания закрепки из 42 стежков, установите боковой центр на двенадцатом стежке.

\*Для создания закрепки из 28 стежков, установите боковой центр на восемнадцатом стежке.

\*Для создания закрепки из 21 стежка, установите боковой центр на тринадцатом стежке.

### (Примечание)

Для того, чтобы скорректировать небольшое отклонение центра боковой подачи ткани, ослабьте гайку, описанную в главе «Регулировка длины и ширины закрепки», и толкните прижимную лапку вправо или влево рукой, чтобы выполнить регулировку.

## 27. Регулировка высоты подъема прижимной лапки

Высоты подъема прижимной лапки может достигать 17 мм.

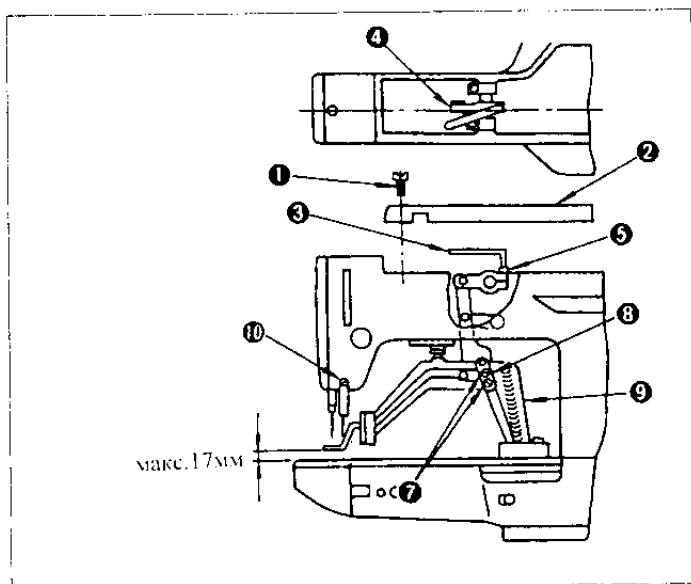
1. Приведите машину в режим остановки работы и выкрутите 5 винтов (1), чтобы снять верхнюю крышку (2).

2. С помощью гаечного ключа (3) L-формы ослабьте винт (5) в углублении зажима (4).

3. Опустите вниз гаечный ключ (3) L-формы, чтобы увеличить высоту подъема прижимной лапки, или поднимите его, чтобы уменьшить высоту.

4. Хорошо затяните винт (5) после регулировки.

5. Если правая и левая прижимные лапки находятся не на одной высоте, ослабьте винт (7) и отрегулируйте положение поддерживающей пластины (8) рычага прижимной лапки, чтобы выровнять их.

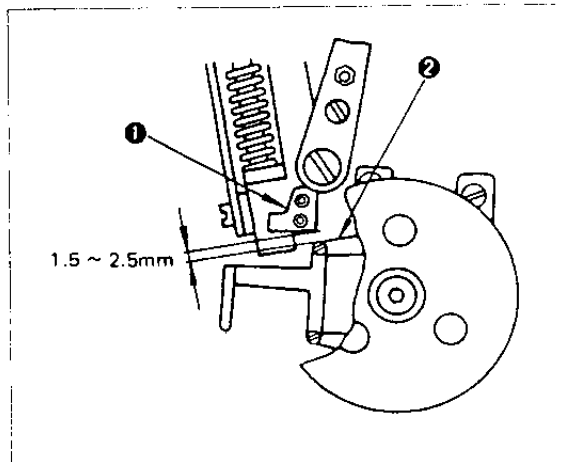
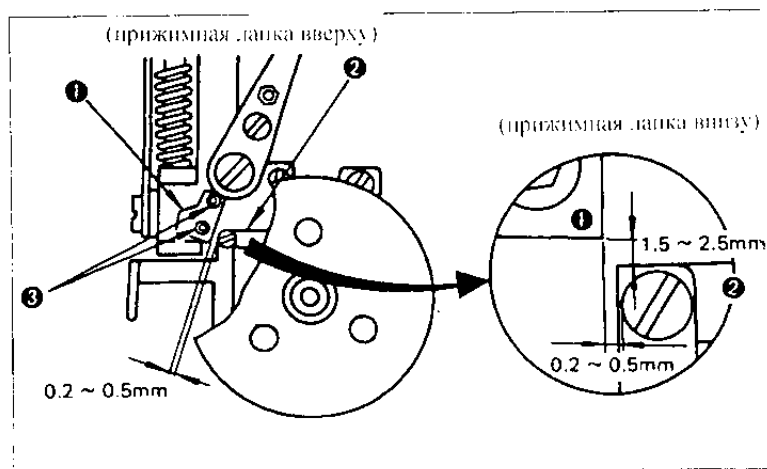


**(Предупреждение)**

Внимательно следите за тем, чтобы поддерживающая пластина (8) рычага прижимной лапки не мешала кронштейну подачи (9).

Если поддерживающая пластина рычага прижимной лапки мешает грязесъемнику, то вам необходимо изменить высоту последнего с помощью винта (10).

**28. Регулировка пластинки безопасности**



Ослабьте два винта (3) и выполните регулировку так, чтобы поперечное расстояние между пластинкой безопасности (1) и рычагом (2) подъема составляло от 0.2 до 0.5 мм, если прижимная лапка поднята во время остановки движения, а продольное расстояние между ними составляло от 1.5 до 2.5 мм, если прижимная лапка опущена.

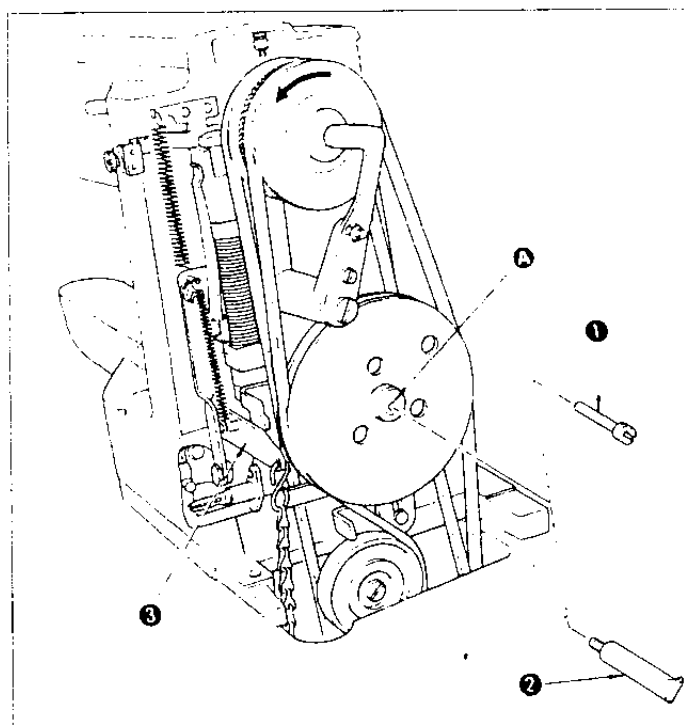
Убедитесь, что продольное расстояние между пластинкой безопасности (1) и рычагом подъема (2) составляет от 1.5 до 2.5 мм во время высокоскоростного выполнения закрепки (прижимная лапка опущена).

**29. Характеристики**

Модель	Стандарт	Подкласс			
	FY 1850	FY 1850-1	FY 1850-2	FY 1850-10	FY 1850-20
Применение	Изготовление крепок большого размера	Изготовление крепок маленького размера	←	Изготовление петель и крепок	←

Скорость шитья (ст./мин)	1800				
Вид стежков					
Число стежков	42	21	28	21	28
Ширина закрепки (мм)	1.5~3	←	←	1.5~3 (стандарт - 2.5)	←
Длина закрепки (мм)	8~16	4~8 (стандарт — 8)	←	4~8 (стандарт — 6)	←
Иглы	DPx5 #14 #16	←	←	DPx5 #14 #16	←
Высота подъема прижимной лапки (мм)	Максимальная — 17				
Смазочное масло	Juki New Defrix oil No.2 или spindle oil No.2.				

### 30. Как добавлять смазочное вещество на редуктор



Добавление смазочного вещества на редуктор производится в представленном ниже порядке, когда машина находится в эксплуатации больше полугода или если она дребезжит.

1. Остановите работу машины и снимите винт (1).
2. Откройте тюбик (2) со смазочным веществом, прилагаемый к машине, ввинтите его в отверстие (A) и выдавите вещество из тюбика.
3. Выкрутите тюбик (2) из отверстия (A) и протолкните смазочное вещество внутрь с помощью винта (1).
4. Повторите вновь введение смазочного вещества и протолкните его с помощью винта дважды.
5. Затяните винт (1).

(Примечание) Если смазочное вещество проходит в прибор неровно, то вам нужно вкрутить тюбик (2), включить питание машины и подвигать прижимную лапку вверх и вниз два или три раз с помощью рычага (3). Выполнив эти действия, вы обеспечите более легкое прохождение смазочного вещества.



## 31. Неисправности: причины и устранение

Проблема	Причина	Способы устранения	Страница
Игольная нить выскальзывает из иглы во время начала выполнения закрепки.	1) В начале работы машина пропускает стежки.	○ Отрегулируйте расстояние между иглой и челноком до 0.05-0.1 мм.	13
	2) Слишком короткая нить остается на игле после обрубки.	○ Откорректируйте уменьшение натяжения нити по времени контроллером натяжения №2. ○ Увеличьте натяжение пружины нитепритягивателя или уменьшите натяжение нити контроллером №1.	11
	3) Челночная нить слишком короткая.	○ Уменьшите натяжение челночной нити. ○ Увеличьте расстояние между направителем игольного отверстия и встречным ножом.	11 14
	4) Плохо настроена подача ткани по времени.	○ Отрегулируйте подачу ткани по времени.	12
Нить часто рвется или нить из синтетических волокон разделяется на видимые части.	1) Челнок или приводной механизм имеют царапины.	○ Выньте их и удалите царапины с помощью точильного камня или полировочной кожи.	13
	2) Направитель игольного отверстия имеет царапины.	○ Отполируйте или замените его.	13
	3) Игла ударяется о прижимную лапку.	○ Отрегулируйте положение прижимной лапки.	14
	4) Частички ткани попали в канавку на дорожке качения челнока.	○ Выньте челнок и удалите грязь с дорожки качения.	13
	5) Слишком сильное натяжение игольной нити.	○ Уменьшите натяжение игольной нити.	11
	6) Натяжение пружины нитепритягивателя слишком сильное.	○ Уменьшите натяжение.	11
	7) Нити из синтетических волокон размягчаются из-за тепла, образующегося на игле.	○ Воспользуйтесь силиконовым маслом.	8
Игла часто ломается.	1) Игла погнута.	○ Замените погнутую иглу.	9
	2) Игла ударяет прижимную лапку.	○ Отрегулируйте положение прижимной лапки.	14
	3) Плохо настроена подача ткани по времени.	○ Отрегулируйте подачу ткани по времени.	12
	4) Игла слишком тонкая для пошиваемой ткани.	○ Замените ее на более толстую в соответствии с пошиваемой тканью.	9
	5) Приводной механизм чересчур ударяет по игле.	○ Отрегулируйте положение иглы и челнока.	13

Нить не обрубается.	1) Встречный нож затупился.	○ Замените встречный нож.	14
	2) Различие в уровнях между направителем игольного отверстия и встречным ножом недостаточно.	○ Увеличьте изгиб встречного ножа.	14
	3) Движущийся нож был установлен неверно.	○ Отрегулируйте положение движущегося ножа.	14
	4) Последний стежок пропущен.	○ Отрегулируйте взаимоотношения иглы и челнока.	13
Часто пропускаются стежки.	1) Движения иглы и челнока неправильно синхронизированы.	○ Отрегулируйте положения иглы и челнока.	13
	2) Расстояние между иглой и челноком слишком большое.	○ Отрегулируйте положения иглы и челнока.	13
	3) Игла погнута.	○ Замените погнутую иглу.	9
	4) Плохо настроена подача ткани по времени.	○ Отрегулируйте подачу ткани по времени.	12
	5) Приводной механизм чересчур ударяет по игле.	○ Отрегулируйте положение приводного механизма.	14
Игольная нить выходит на другой стороне материала.	1) Натяжение игольной нити не достаточно сильное.	○ Увеличьте натяжение игольной нити.	11
	2) Механизм уменьшения натяжения работает неправильно.	○ Проверьте, ослабляется ли диск натяжения №2 во время выполнения закрепки.	11
	3) Игольная нить после обрубки остается слишком длинной.	○ Увеличьте натяжение контроллера №1.	11
Нить рвется во время обрубки.	1) Движущийся нож был неправильно установлен.	○ Отрегулируйте положение движущегося ножа.	14