



РУКОВОДСТВО

К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ
МОДЕЛИ ЗИГЗАГ-НАУМАНН
КЛАСС 65

РУКОВОДСТВО

К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ

МОДЕЛИ ЗИГЗАГ-НАУМАНН КЛАСС 65

МОДЕЛИ ГОЛОВОК МАШИНЫ

НАУМАНН 65 КЛАССА

Модель 65-1 для прямых, зигзагообразных и фасонных швов, а также для подрубания (машина модели 65-1 поставляется без особой надбавки на цену).

Модель 65-2, как модель 65-1, но дополнительно для подрубки отверстий.

Модель 65-3, как модель 65-2, но дополнительно для шитья с выпушкой.

Модель 65-4, как модель 65-3, но дополнительно для шитья петель с закрепками.

Модель 65-5, как модель 65-1, но дополнительно для шитья с выпушкой.

Модель 65-6, как модель 65-1, но дополнительно для шитья петель с закрепками.

Модель 65-7, как модель 65-1, но дополнительно для шитья с выпушкой и петель с закрепками.

Головки моделей от 65-1 до 65-7 могут быть доставлены для следующего станка:

Машина неопускающаяся с коленным рычагом к станку 20.

Машина опускающаяся с коленным рычагом и без него, к станку 204.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. Общее	5
2. Выключение швейного механизма	5
3. Упражнение с педалью	5
4. Вынимание челнока и шпульки	7
5. Намотка шпульки	8
6. Вкладывание шпульки в челнок	10
7. Вкладывание челнока	10
8. Немного об иголке и нитке	11
9. Вставка иголки	12
10. Заводка верхней нитки	13
11. Вывод нитки	15
12. Правильный шов	15
13. Натяжение верхней нитки	16
14. Натяжение нижней нитки	17
15. Регулятор длины стежка и шитье в обратном направлении	18
16. Регулировка ширины зигзажного стежка	19
17. Давление лапки	21
18. Недостатки по причине неправильного обслуживания машины	21
19. Чистка захвата челнока	22
20. Уход за машиной	24
21. Машина модели Науманн 65-1 для шитья прямых, зигзагообразных и фасонных швов	28
22. Руководство к вышивке и штопке	50
23. Машина модели Науманн 65-2, для шитья с обшиванием отверстий (английская вышивка)	61
24. Машина модели Науманн 65-3 для шитья с выпушкой	65
25. Машина модели Науманн 65-4 для шитья петель с закрепками	73
26. Специальные принадлежности	76

Можете ли Вы уже шить на швейной машине или нет, начните сперва с точного изучения машины НАУМАНН.

1. ОБЩЕЕ

Это руководство надо внимательно прочитать и лишь после этого попробовать все приемы на машине. При этом никогда нельзя употреблять силу. Если Вы убеждены, что все указания этого руководства точно выполняются, и машина работает после долгого употребления или в результате неправильного ухода за ней не безукоризненно, то надо обратиться к специалисту-механику по месту покупки машины.

2. ВЫКЛЮЧЕНИЕ ШВЕЙНОГО МЕХАНИЗМА

Если притяжный винт ручного колеса «а» повернуть правой рукой до отказа в направлении стрелки 1, значит к себе, причем маховик нужно держать левой рукой, то таким образом швейный механизм будет выключен. Тогда можно наматывать шпульку, не убирая швейной работы и без вытягивания нитки.

Если притяжный винт ручного колеса «а» будет повернут в направлении стрелки 2, значит от себя, и крепко закручен (маховик надо держать на месте), то при нажатии педали швейный механизм пойдет в ход.

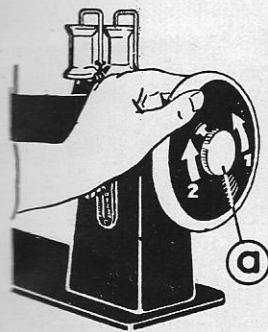


рис. 1

3. УПРАЖНЕНИЕ С ПЕДАЛЬЮ

Надо выключить механизм (см. главу 2) и вращая маховик правой рукой к себе, следовать ногами за движением педали. При этом необходимо следить за тем, чтобы ход приводного колеса в станке был равномерным. Если ра-

бота с педалью усвоена и Вы в состоянии пустить швейную машину в ход без того, чтобы приводное колесо пошло назад, можно закрепить выключающее приспособление швейного механизма и приготовить машину к шитью.

Положите кусок материи под лапку «b», опустите ее на ткань посредством поворота рычага «c» вниз и работайте таким образом без заводки нитки до усвоения работы с

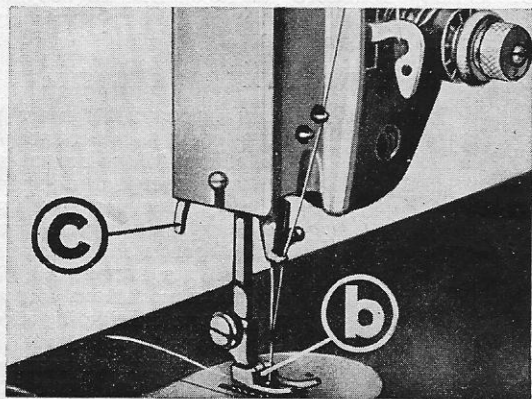


рис. 2

материей. Необходимо помнить, что ткань нельзя тянуть, так как при этом может сломаться игла. Кроме того надо помнить, что швейный механизм никогда нельзя пускать в ход, если лапка опущена и если под ней нет ткани.

После окончания каждого шва надо убирать работу назад, так как иначе можно согнуть иглу. Важно следить за тем, чтобы нитепритягиватель после окончания каждого шва находился в высшем положении.

4. ВНИМАНИЕ ЧЕЛНОКА И ШПУЛЬКИ

Когда игла находится в своем высшем положении, надо открыть задвижку челнока «d», осторожно поднять ее и вынуть челнок. Шпулька выпадает из челнока сама, если задвижка челнока опять защелкнет назад. Челнок и шпулька вынимаются снизу, а при опускающейся головке через специальное отверстие.

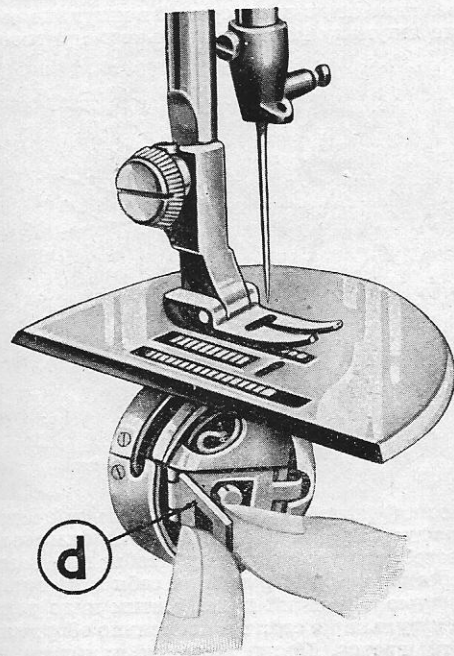


рис. 3

5. НАМОТКА ШПУЛЬКИ

Выключите швейный механизм (см. главу 2) и проведите нитку с находящейся на передней шпильке катушки позади клапана «f» для шпульки (рис. 5), причем рычаг клапана служит направляющей для нити; дальше нить проводится слева направо между зажимными дисками «g», которые укреплены на основной доске машины. После этого конец нитки нужно провести изнутри наружу через одно из двух отверстий в шпулке «e» (рис. 4) и посадите шпульку на вал мотального приспособления

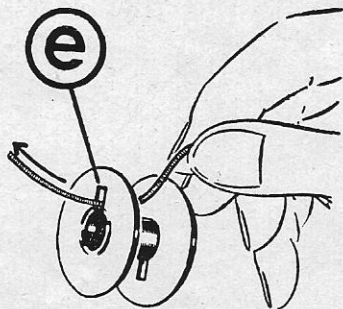


рис. 4

так, чтобы находящийся на валу маленький штифт вошел в отверстие шпульки. После этого прижмите мотальное приспособление к маховику чтобы оно защелкнулось, поверните маховик рукой на себя и начинайте работать педалью. Висящий конец нитки надо держать в руке, пока шпулька не сделает несколько оборотов, после чего он отрывается. После намотки шпульки мотальное приспособление автоматически отключается от маховика, шпулька снимается и швейный механизм

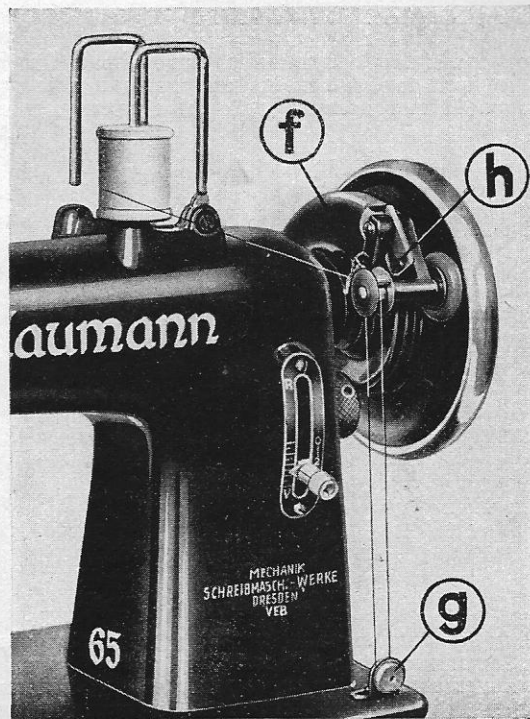


рис. 5

опять включается (см. гл. 2). Если по какой-либо причине нажим резинового кольца на маховик недостаточек, то нужно освободить винт «h» и легко прижать мотальное приспособление к маховику, после чего винт «h» закрепляется вновь (рис. 5).

6. ВКЛАДЫВАНИЕ ШПУЛЬКИ В ЧЕЛНОК

Челнок с закрытой задвижкой надо держать в левой руке и при таком положении челнока вкладывать шпульку. Нитка должна при этом проходить через

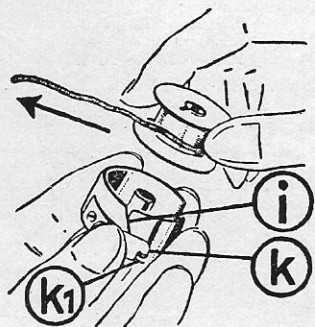


рис. 6

шпульку по направлению стрелки, как это видно на рис. 6. Затем нитку следует завести в щель «i» в челноке и протянуть ее под натяжную пружину через щель «k» так, чтобы нить оказалась в вырезе «k₁» на конце натяжной пружины. Если теперь тянуть нитку, то шпулька начнет вращаться в противоположном к сходящей нитке направлению (рис. 6).

7. ВКЛАДЫВАНИЕ ЧЕЛНОКА

Возьмите челнок с правильно заведенной в него нитью в левую руку и откройте задвижку «d». Затем посадите

челнок со шпулькой на ось «m» и обратите внимание на то, чтобы упорный выступ «n» вошел в выемку «o». Челнок нужно посадить на ось до отказа. Затем опустите задвижку «d», которая должна защелкнуться. Надо

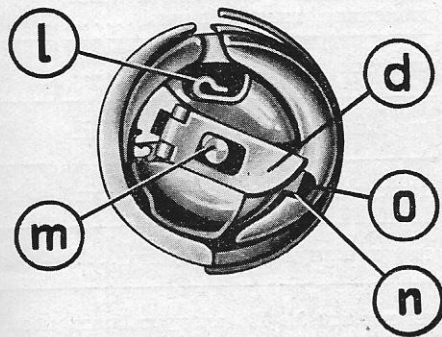


рис. 7

следить за тем, чтобы нитка свободно висела снаружи и не была прищемлена челноком (рис. 7).

8. НЕМНОГО ОБ ИГОЛКЕ И НИТКЕ

Очень важно правильно подобрать нитку и подходящую к ней иголку. Швейные нитки (верхняя и нижняя нитки), должны быть приблизительно одной толщины с нитками ткани, которую надо шить. К машине 65 класса следует брать иголки сорта 1738 по следующей таблице:

Иголки сорта 1738	Для какой работы	номер хлопчатобумажных ниток
70	батист, кисей, тюль	100—150
80	очень тонкое полотно, тонкий коленкор, тонкие шелка	80—100
90	полотно, шелк	60—80
100	грубое полотно, толстый шелк .	50—60
110	тонкая шерсть, кожаная стежка	30—50
120	шерстяная материя, сукно	20—30

При вставки иголки № 120 следует брать иголки сорта 1738 А.

При употреблении шелковых ниток № 100 следует брать иголку № 100.

9. ВСТАВКА ИГОЛКИ

Чтобы вставить новую иглу, следует поднять игловодитель, немного вывернуть винт «р» (рис. 8) и вставить иглу в иглодержатель до отказа. Затем надо снова туго завернуть винт «р». Длинный желобок иголки должен находиться впереди, а короткий позади. Ушко иглы по отношению к машине должно находиться поперек. Чтобы иметь возможность установить, правильно ли вставлена игла, нужно применить прилагаемый к каждой машине зажим для иглы. Этот зажим надевается на иглу снизу вверх до тех пор, пока он почти не закроет ушко (см. рис. 8). При этом следует обратить внимание на то, чтобы

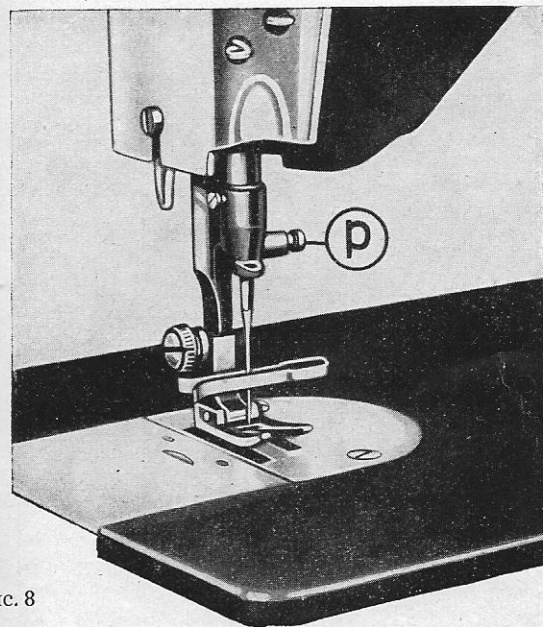


рис. 8

зажим плотно прилегал к обоим желобкам иглы. В этом положении зажим легко защелкивается. Игла считается правильно вставленной в том случае, если зажим стоит совершенно параллельно к машине (рис. 8).

10. ЗАВОДКА ВЕРХНЕЙ НИТКИ

А) Нитка проводится с катушки справа налево через отверстие «q» в штифте (рис. 9) и первый тормазок «г». После этого она идет через оба натяжных диска «s» и под натяжной пружиной «t». Далее нить надо провести под регулирующую дужку «u» и справа налево через ушко

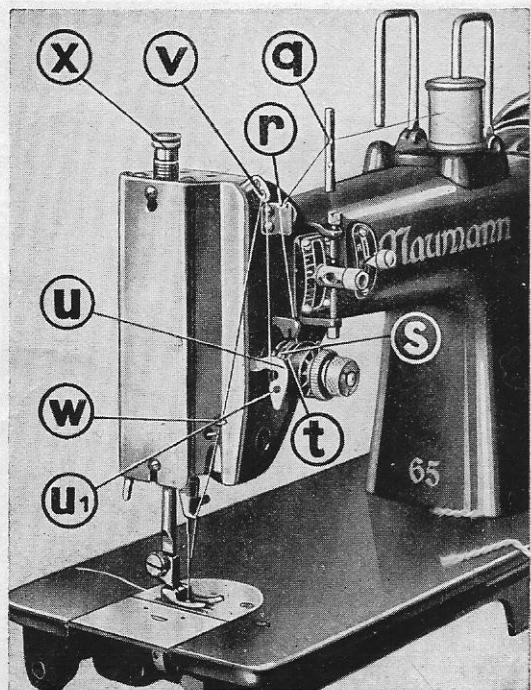


рис. 9

нитепритягивателя «v», а после этого через ушко «w» и через скобочку иглодержателя. Нитка продевается в иглу спереди назад и должна иметь конец длиной около 10 см., если нитепритягиватель находится в высшем положении.

Б) При вышивке и штокке нитка продевается не под регулирующую дужку «u» а через отверстие «u₁».

11. ВЫВОД НИТКИ

Раньше чем начать шить, придерживайте заведенную верхнюю нить левой рукой, поверните ручной маховик один раз на себя и немного натяните верхнюю нитку и таким образом будет вытянута вверх нижняя нитка. Нитепритягиватель при этом опять должен стоять на своем высшем положении. Теперь оба конца ниток нужно отвести назад, держа их в руке, пока не будут сделаны первые стежки, или же прищепить их с материей под швейной лапкой.

12. ПРАВИЛЬНЫЙ ШОВ

После некоторых пробных швов надо проверить правильность изготовления шва, другими словами, шов должен выглядеть одинаково с обеих сторон, т. е. сверху и

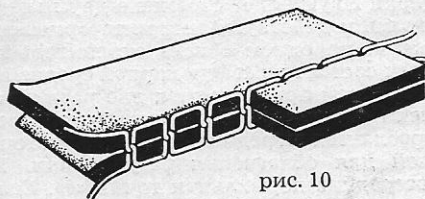


рис. 10

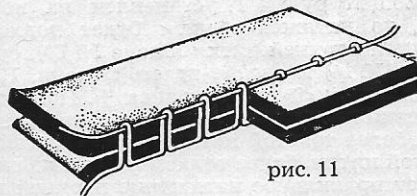


рис. 11

снизу (рис. 10). Это будет достигнуто в том случае, если верхняя и нижняя нити будут соединяться в середине одной или двух сложенных одна на другую тканей. Если переплетение ниток будет ясно видно на верхней стороне

(рис. 11), то натяжение верхней нити черезчур сильно, а нижнее натяжение черезчур слабо (см. главы 13 и 14). Если переплетение ниток ясно видно на нижней стороне шва (рис. 12), то черезчур сильно натяжение нижней нити, а натяжение верхней нити слишком мало (см. разд. 13 и 14).

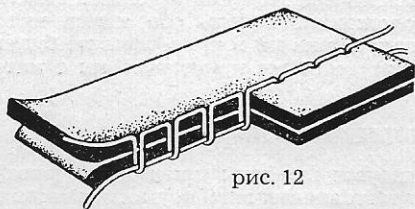


рис. 12

13. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТКИ

Машина марки Науманн 65 снабжена двумя отдельными регулируемыми и действующими нитетормозками, которые насажены на одном общем скрепительном болте. Нитетормозок состоит из стационарной средней части «у» (рис. 13), к которой прижимаются две различно регулируемые диски «s₁» и «s₂». Для нормальной швейной работы употребляется передний тормазок, который снабжен шкалой для облегчения регулировки. У шкалы имеется посередине нормальная точка «0». Если штифт «z» вращающей ручки 1 установлен на нормальную точку «0», то натяжение нити будет подходить для средне-тонкой верхней нитки (около № 60), средне-тонкой иголки (№ 14) и средне-толстой ткани. Направо от нормальной точки «0» имеется знак +. Поворот ручки 1 в направлении плюса устанавливает натяжение верхней нитки для более толстой нитки, более толстой иголки и более тонкой нитки, более тонкой иголки и более тонкой ткани. Передняя вращающаяся ручка 2 служит для регулировки второго нитетормозка, причем поворот направо повышает натяжение, а налево понижает натяжение (рис. 13).

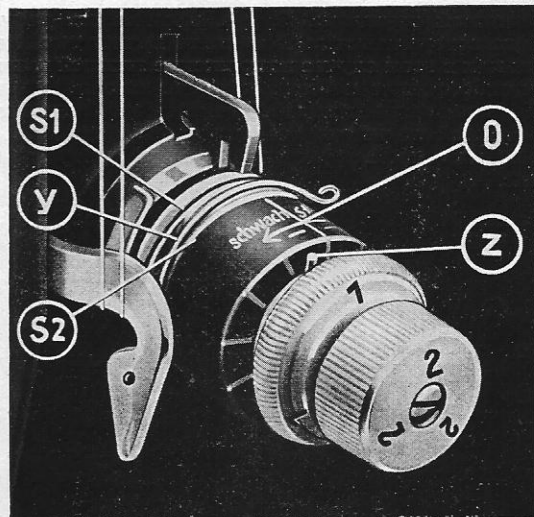


рис. 13

14. НАТЯЖЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТКИ

Установленное на заводе натяжение нижней нитки рассчитано для выполнения разных швейных работ и для разных ниток, так что силу этого натяжения рекомендуется определять на ощупь, взяв для этого челнок в левую руку, а правой рукой натянув нитку, устанавливая на ощупь, какого должно быть натяжение нити.

Небольшие изменения натяжения, которые от случая к случаю могут потребоваться, производятся посредством прилагаемой к машине отвертки, вывинчивая слегка винт

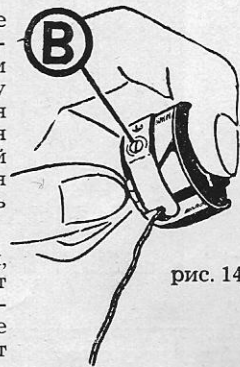


рис. 14

натяжной пружины. В, т.е. вращая отвертку налево. Надо остерегаться вывинчивать винт слишком сильно, так как в этом случае напряжение нижней нитки становится слишком слабым, и кроме того возникает опасность зацепления верхней нитки за выступающий винт натяжной пружины. Если натяжение слишком мало, то винт натяжной пружины «В» надо повернуть направо (рис. 14).

15. РЕГУЛЯТОР ДЛИНЫ СТЕЖКА И ШИТЬЕ В ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИИ

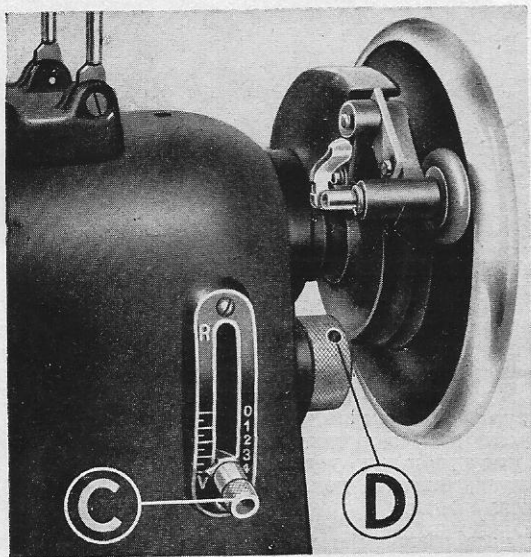


рис. 15

Посредством регулятора длины стежка можно установить длину стежка от 0 до 4 мм., двигая регулятор стеж-

ка вниз. Если желаемая длина стежка достигнута, то ручка «С» ввинчивается до тех пор, пока она не упрется в направляющую регулятора длины стежка. Это закрепление важно для шитья в обратном направлении. Желая шить назад с той же длиной стежка, надо передвинуть ручку «С» вверх далее 0 до отказа. Если регулятор длины стежка передвигается слишком туго или слишком слабо, то его движение можно регулировать прилагаемым к машине штифтом. Штифт вставляется в отверстие «D» установочного кольца (рис. 15). Поворачивая установочное кольцо направо, регулятор передвигается более туго, а налево, напротив, более легко.

16. РЕГУЛИРОВАНИЕ ШИРИНЫ СТЕЖКА ЗИГЗАГ

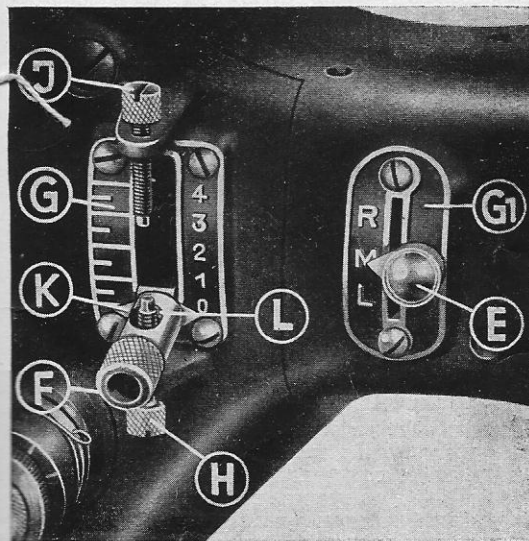


рис. 16

На машине Науманн 65 можно делать стежки трех разных шириин с левым, средним и правым расположением иголки. Для этой цели ручка «Е» шкалы «G₁» (рис. 16) ставится для требующегося левого, среднего или правого положения иголки, а ручка «F» на 0. Для шва зигзаг служит ручка «F» (рис. 16). Цифры шкалы «G» обозначают ширину зигзаг от 0 до 4 мм. Сверху и снизу шкалы на-

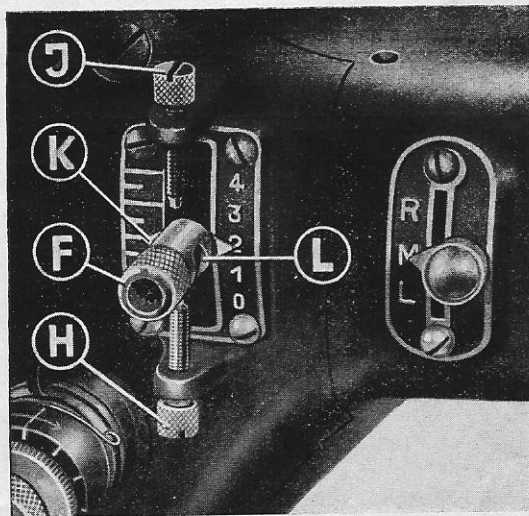


рис. 17

ходятся два переуставляющихся упорных болта «Н» и «J», которые ограничивают ширину стежка зигзаг. Если требуется, примерно, произвести отделочный шов шириной зигзага в 2 и 3 мм., то прежде всего стрелка «К» ставится на цифру 2 (рис. 17), затем ручку поворачивают так, чтобы отверстие «L» стало горизонтально (рис. 17), а упорный болт «Н» доводится до ручки «F». Затем стрелка «К» ста-

вится на цифру 3, делается то же самое, как сказано выше, с упорным болтом «J».

Если нужно вновь перейти на прямой стежок или на работу зигзаг шириной в 4 мм., то надо повернуть ручку «F» так, чтобы отверстие «L» стало перпендикулярно. (Важно для шитья петель). Теперь можно переставлять стрелку «К» от 0 до 4 мм. на выбор, как показано на рис. 16 без необходимости вращать назад упорные болты. С помощью ручки «Е» шкалы «G₁» (рис. 16) можно, кроме того, шить зигзаг с левым, средним и правым исходными положениями иголки. Это позволяет делать ряд разнообразных отделочных швов.

17. ДАВЛЕНИЕ ЛАПКИ (рис. 9)

Нажим швейной лапки должен соответствовать виду ткани. При шитье тонкой шелковой ткани или же легкой материи нажим лапки уменьшается: вывинчиванием винта «X» (рис. 9). Толстые или твердые ткани требуют большего нажима, поэтому в этом случае болт «X» ввинчивается вращением вправо. Нажим должен быть по крайней мере настолько сильным, чтобы ткань, находящаяся под швейной лапкой, при движении иголки вверх, не поднималась вместе с ней.

18. НЕДОСТАТКИ ПО ПРИЧИНЕ НЕПРАВИЛЬНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ МАШИНЫ

Неправильное натяжение:

Слишком сильное натяжение верхней нити или слишком слабое натяжение нижней нити.

Нижнее натяжение. Слишком сильное натяжение нижней нити или слишком слабое натяжение верхней нити.

Обрывы нити:

Натяжение нитей слишком сильное, нить слишком толстая, неодинаковой толщины или иголка слишком тонкая. Натяной винт челнока вывернут слишком много. Отверстие в игольной пластинке шероховато или повреждено. Неправильный сорт иголок, иголка неправильно

вставлена. Вместо игольной пластинки с большим отверстием стоит пластинка с маленьким отверстием, но без применения соответственно более тонкой иглы и подходящей к ней нитки.

Пропуск стежков (рис. 18)

Машина вследствие ненадлежащего обращения с ней не в порядке. Иголка согнута, стоит слишком глубоко или же неправильно укреплена. Слишком толстые нитки или слишком тонкая иглолка. Пружина для натяжения нитки согнута.

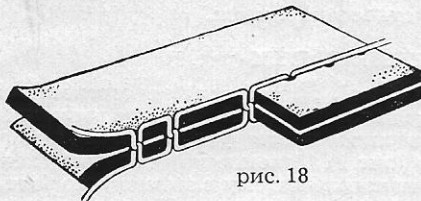


рис. 18

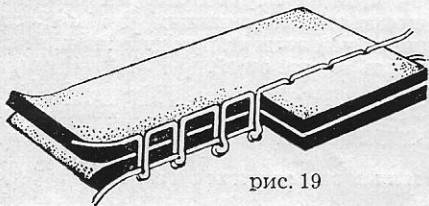


рис. 19

Неравномерный шов (рис. 19)

Натяжение верхней и нижней нити неравномерно отрегулировано. Ткань, нитки и иглолка не подходят одна к другой. Шпулька неравномерно намотана. Шпулька неправильно вложена в челнок.

19. ЧИСТКА ЗАХВАТА-ЧЕЛНОКА

Если машина должна всегда равномерно и плавно работать, то захват челнока следует периодически промывать несколькими каплями керосина. Если нить в ре-

зультате неправильного обслуживания защемляется в захвате челнока, то сильным вращением маховика в обе стороны (притяжной винт «а» [рис. 1] туго затянуть), захват челнока можно освободить. Если освободить зах-

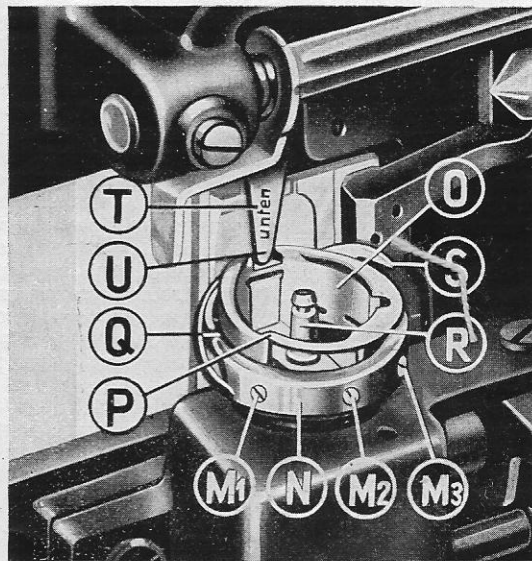


рис. 20

ват челнока этим способом не удастся, то нужно его тщательно очистить и для этого разобрать следующим способом: после удаления иглы головка откидывается назад и нитепритягиватель «v» (рис. 9) ставится в высшее положение. Теперь вынимается челнок и шпулька (рис. 3). Захват челнока (рис. 20) устанавливается вращением ручного маховика так, чтобы три крепежные винты «M₁», «M₂», «M₃» могли быть удобно вывернуты из обоймы «N» отверткой для захвата челнока. Тогда

может быть снята обойма «N». Если нужно вынуть гнездо челнока «O» из захвата челнока, то конец «P» челночного гнезда должен стоять прямо перед острием захвата челнока «Q» (рис. 20). Посредством большого и указательного пальцев челночное гнездо вынимается за штифт «R» вверх, при том ручной маховик нужно вращать понемногу туда и обратно. Ниткооттягиватель «C» никогда нельзя снимать.

Если захват челнока прочно стоит на своем месте и закрывает доступ к винтам «M₁», «M₂» и «M₃», то надо отвинтить держатель «T» и поворачивать захват челнока до тех пор, пока можно будет отвинтить эти три винта. Если же гнездо челнока вынуть из захвата челнока не удастся, то после удаления винтов «M₁», «M₂» и «M₃» и после снятия обоймы «N» надо снова завинтить челночный держатель. (Челночное гнездо «O» в положении, которое показано на рис. 20, т. е. острие захвата челнока «Q» и конец «P» челночного держателя должны стоять рядом), и тогда посредством вращения ручного маховика вперед и назад можно освободить и вынуть челночное гнездо «O». Теперь захват челнока может быть тщательно прочищен керосином.

При вставке челночного гнезда захват челнока должен быть в таком же положении, как и при выемке. Носик «U» челночного держателя должен при этом входить в паз челночного гнезда «O». При этом надо обращать внимание на то, чтобы носик «U» челночного держателя «T» не был введен слишком глубоко в паз, но имел такой зазор, чтобы могла проходить толстая нить без задержки. Чтобы проверить, что челночное гнездо «O» правильно сидит в захвате челнока, следует осторожно вращать ручной маховик. Убедившись в этом, следует навинтить обойму «N» винтами «M₁», «M₂» и «M₃» и вставить челнок с катушкой.

20. УХОД ЗА МАШИНОЙ

Машину надо всегда держать в чистоте и хорошо смазывать. Для смазки надо употреблять только самое лучшее масло без примеси смолы и кислоты. Плохие сорта масла засмаливаются в машине и делают ее негодной.

Места требующие смазки, указаны на рисунке угольником ∇. Для того, чтобы получить доступ к местам смазки внутри передней части машины (рис. 21), надо

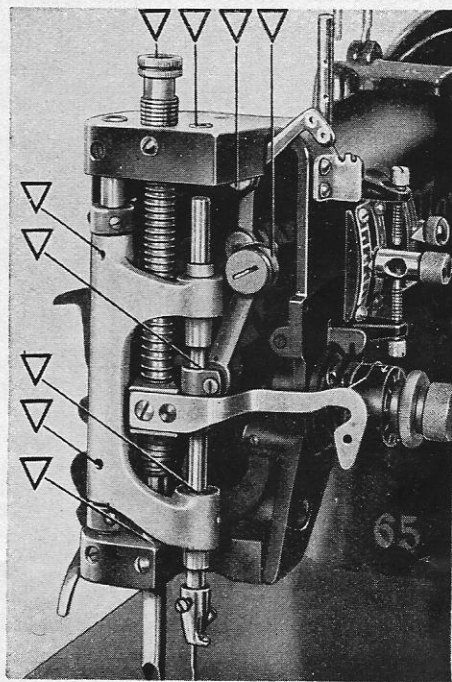


рис. 21

снять лобовую пластинку. Для этой цели следует отпустить укрепляющие винты лобовой пластинки, которая тогда легко снимается. Головка машины может быть опрокинута назад, после снятия ремня. Шестерни сле-

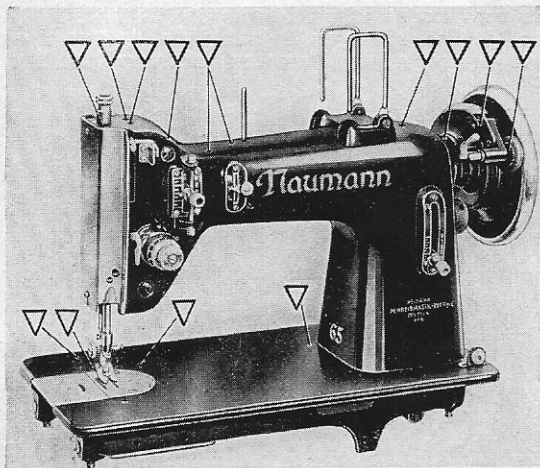


рис. 22

дует от времени до времени смазывать специальным жиром. Обозначенные на рис. 26 крестиком (x) шестерни после снятия покровной пластинки «V» легко доступны и должны смазываться жиром. Механизм привода (рис. 23 и 24) следует часто смазывать маслом в точках, обозначенных кружком ○ (рис. 23 и 24).

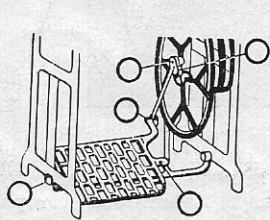


рис. 23

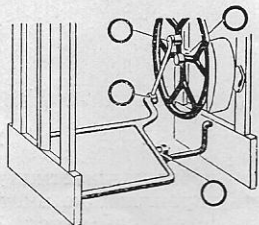


рис. 24

Если машина стояла долгое время без употребления, то все части должны быть хорошо промыты керосином. Механизм пускается в ход посредством педалей и он должен работать до тех пор, пока керосин не растворит все остатки грязи и масла. После этого детали досуха

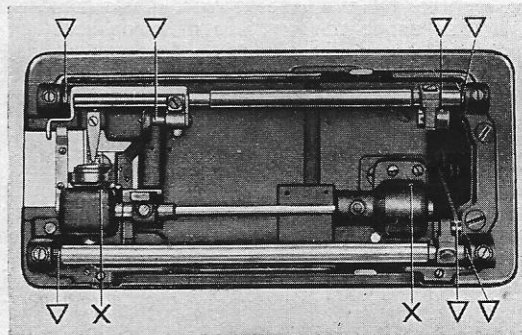


рис. 25

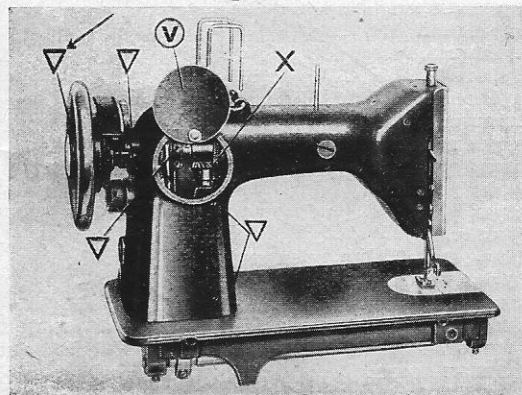


рис. 26

вытираются. Только после этого можно все части смазывать маслом. Челнок нужно не смазывать маслом, а только покрыть немного керосином. Подшипник ручного маховика, обозначенный стрелкой (рис. 26) нужно смазывать не маслом, а только керосином, жирность которого в этом случае вполне достаточна. Смазывание этого места маслом ведет к тому, что выключатель ручного маховика засмаливается и тогда плохо работает. Необходимо периодически отвинчивать игольную пластинку для того, чтобы удалить волокна материи, накопившиеся в двигателе ткани.

21. МАШИНА МОДЕЛИ НАУМАНН 65-1

На машине модели Науманн 65-1 можно производить прямые, зигзагообразные и фасонные швы, а также работы по подрубке. К машине прилагаются без особой оплаты нижеследующие детали:

1 держатель для одной иглы	065-210 (на машине)
1 лапка с подвижной подошвой	0065-430 (на машине)
1 лапка для отделочных швов с подвижной подошвой	0065-431
1 лапка для пришивки шнура с подвижной подошвой	0065-434
1 подрубатель 4 мм.	065-438
1 подрубатель 2,5 мм.	034-126
1 подрубатель, переставляющий 20 мм.	024-71
1 отвертка малая	034-32
1 отвертка средняя	034-33
1 отвертка большая	034-34
1 линейка	65-150
1 инструкция	65-151
1 игольная пластинка, трехрядная, круглое отверстие	65-230
1 игольная пластинка, трехрядная, широкое отверстие	65-233 (на машине)
1 двигатель ткани	65-241 (на машине)
1 строчечная лапка	34-112
1 приспособление для двойного французского шва	65-410

1 винт с головкой	24-3
1 лапка для шитья кромки	34-113
1 масленка	24-181
1 флакон с маслом	24-182
5 шпулек	225-89
1 игольный зажим	225-128
1 пакетик с иглами сорт 1738	0065-47
1 игла 1738 № 90	65-135 (на машине)

Машина модели Науманн 65-1 отправляется с завода со швейной лапкой с подвижной подошвой 0065-430 с поперечно расположенным игольным прорезом. Игольная пластинка снабжена тоже продольным игольным прорезом. С этим оборудованием возможно производить как прямые, так и зигзагообразные швы.

А. ШВЕЙНАЯ ЛАПКА С ПОДВИЖНОЙ ПОДОШВОЙ

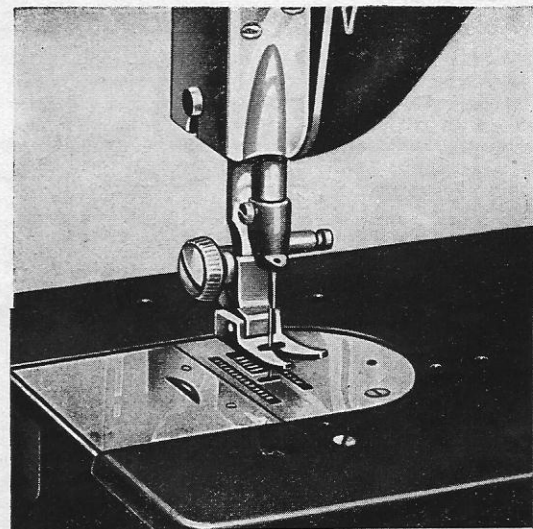


рис. 27

1. Зигзажные швы:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинная штопальная пряжа	среднее	немного слабее	ширина по потребности	по требованию

Эти швы имеют широкое применение, например для украшения платья, воротников, белья и т. д. Посредством параллельных швов, смены ширины зигзага или же раз-

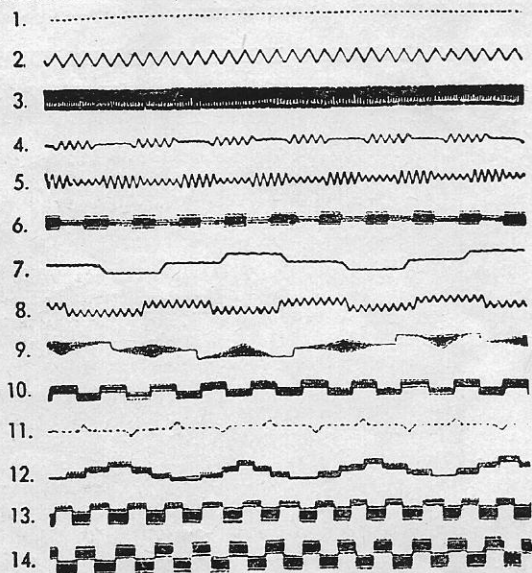


рис. 28

ных расстояний между стежками достигаются разнообразные рисунки. Цветные бисерные нитки усиливают эффект. Кроме того разные комбинации достигаются посредством левого и правого размаха иголки.

При употреблении цветной бисерной пряжи или толстого искусственного шелка нитки нужно наматывать на катушку и регулировать слабое натяжение нижней нитки. Узор надо делать на левой стороне ткани. Вследствие этого при работе левая сторона материи находится кверху. Толстая нижняя нитка при готовой работе видна, следовательно, на правой стороне.

Работы, показанные на рис. 23, производятся следующим образом:

1. Прямой строчечный шов: Ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) стоит на 0, ручка «E» шкалы «G₁» (рис. 16) на «M», длина стежка 2¹/₂-3 мм. по желанию.
2. Шов зигзаг фасонный: Ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) стоит на 1¹/₂-4 мм., ручка «E» шкалы «G₁» (рис. 16) на «M», длину стежка регулировать на 2-3 мм.
3. Плотный шов зигзаг, фасонный: Ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) стоит на 4 мм., ручка «E» шкалы «G₁» (рис. 16) на «M», регулятор стежка поставить на 1¹/₂-³/₄ мм. Рекомендуется применять швейную лапку «0065-431», чтобы была равномерная подача ткани.
4. Шов зигзаг и прямой шов: Ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) стоит на 2-4 мм., ручка «E» шкалы «G₁» (рис. 16) регулирует длину стежка по желанию. После десяти стежков зигзаг ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) ставится на 0 и делают шов такой же длины с прямой строчкой.
5. Крупный шов зигзаг, фасонный: Ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) стоит на 3 мм., ручка «E» шкалы «G₁» (рис. 16) на «M». После десяти стежков ручку «F» шкалы «G» регулировать на 1 мм. и т. д.
6. Плотный шов зигзаг: Изготавливается таким же способом как шов согласно поз. 5. Следует обращать внимание на то, чтобы длина стежка была около 1/2 до 3/4 мм. — применяя швейную лапку для фасонных швов «0065-431».
7. Прямой шов уступали вправо, по середине, влево: Для этого способа работы ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) ста-

вится на 0, ручка «Е» шкалы «G₁» (рис. 16) ставится после равного числа стежков попеременно на «R», «M» и «L» при любой длине стежка.

8. Фасонный шов зигзаг справа и слева: Ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) стоит на 2 мм., ручка «Е» шкалы «G₁» (рис. 16) регулируется на «R». После того 10 или более стежков поставить ручку на «L» и сделать такое же количество стежков, а затем снова на «R».

9. Фасонный шов зигзаг: Сначала ручка «Е» шкалы «G₁» ставится на «R» (рис. 16) и во время шитья ручку «F» шкалы «G» (рис. 16) равномерно переводят с 0 до 4 мм. и затем назад. После этого ручка «Е» шкалы «G₁» переставляется на «L» и работа производится далее таким же способом как сказано выше. Такой же фасонный шов изготавливается и с нормальным размахом. (Ручка «Е» шкалы «G₁» [рис. 16] ставится на «M»). Применять швейную лапку для фасонных швов «0065-431».

10. Фасонный шов правый и левый: Изготавливается таким же способом, как сказано по поз. 8. Следует лишь обращать внимание на то, чтобы была установлена малая длина стежка — около $\frac{1}{2}$ - $\frac{3}{4}$ мм. Применять швейную лапку для фасонных швов «0065-431».

11. Прямой шов и шов зигзаг: Ручка «Е» шкалы «G₁» (рис. 16) ставится на «M», ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) на 0. Длина стежка по желанию. Сделать пять стежков и поставить ручку «F» шкалы «G» на 4 мм., затем сделать один стежок вправо, а ручку «F» снова поставить на 0. После этого сделать пять прямых стежков, ручку «F» поставить на 4, один зигзагный стежок вправо и т. д.

12. Фасонный шов зигзаг справа, по середине, слева: Процесс работы такой же, как описано по поз. 7, только ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) устанавливается на 2 мм., а длина стежка маленькая — около $\frac{1}{2}$ до $\frac{3}{4}$ мм. Швейную лапку применять «0065-431».

13. Фасонный шов справа, слева: Ручку «F» шкалы «G» (рис. 16) установить на $1\frac{1}{2}$ мм., ручку «Е» шкалы «G₁» (рис. 16) на «R», длина стежка маленькая — около $\frac{1}{2}$ до $\frac{3}{4}$ мм., сделать короткий шов. Затем ручку «F» шкалы «G» установить на 3 мм., а ручку «Е» шкалы «G₁» на «L»

и теперь сделать шов такой же длины как раньше. Теперь повторяется первый процесс работы и т. д. попеременно. Применять швейную лапку «0065-431». Для достижения равномерной ширины стежка болты «H» и «J» (рис. 16) ставить на $1\frac{1}{2}$ или же 3 мм.

14. Широкий фасонный шов зигзаг справа и слева: Ручку «F» шкалы «G» (рис. 16) поставить на 4 мм., ручку «Е» шкалы «G₁» (рис. 16) на «R» и длину стежка установить маленькую — около $\frac{1}{2}$ до $\frac{3}{4}$ мм. После 10 до 15 зигзажных стежков иголку оставить в ткани справа, лапку приподнять, ручку «F» шкалы «G» поставить на 0, а ручку «Е» шкалы «G₁» на «L»; лапку опустить, иглу поднять, ручку «F» шкалы «G» на 4; теперь снова сделать 10 до 15 зигзажных стежков, иголку оставить в ткани слева, швейную лапку поднять, ручку «F» шкалы «G» поставить на 0, ручку «Е» шкалы «G₁» поставить на «R», швейную лапку опустить, иголку поднять, ручку «F» шкалы «G» установить на 4 и затем снова шить и т. д. Применять швейную лапку для фасонных швов «0065-431». — Эффект вышеописанных фасонных швов усиливается, если применять застильный шелк.

2. Пришивка тонких кружев и прошивок:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	1—2	малая

Кружево и ткань или прошивку и ткань положить одно за другое под лапку для зигзажного шва. При шитье следует обратить внимание на то, чтобы половина зигзажного шва попала на ткань и половина на кружево или же на прошивку (рис. 29). Для прочности рекомендуется немного подвернуть ткань перед пристрочкой кружева.

Лишнюю ткань под кружевом надо отрезать до ширины от двух до трех ниток.

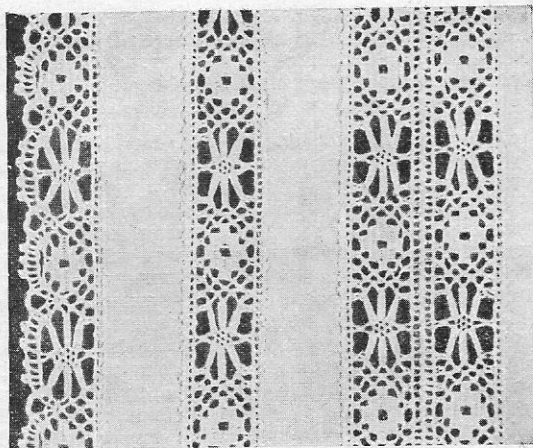


рис. 29

3. Пришивка толстых кружев и прошивок:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	3—4	малая

См. пришивку тонкого кружева в предыдущем разделе.

4. Пришивка кружев, прошивок, тесьмы, каймы и т. д.

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	до 4	малая

Кружево и прошивка кладутся одно к другому и зигзагный шов должен захватить прошивку и кружево. Таким образом можно сшивать тесьму, кайму, сукно и т. д. Будет длина стежка увеличена, является зигзагный шов одновременно отделочным швом.

5. Обшивка тесьмы, лубяного волокна, плетеных шнуров и т. д.

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	смотря по ширине ткани	средняя до большой

Надо шить соответственно данному рисунку, пропуская при этом шнурок, лубяного волокна, тесьму, шерсть и т. д. под швейную лапку. Следует обратить внимание на то, чтобы игла прокалывала пришиваемый материал точно справа и слева.

6. Широкий отворот со швом зигзаг и с тесьмой:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	2½	средняя

Край ткани отворачивается на соответствующую ширину и зашивается. Тесьма или лента пришивается к желаемому месту как украшение. Следует обратить внимание при этой работе на то, чтобы шов зигзаг захватил кромку отворота, тесьму или ленту.

7. Обшивка ткани лентой:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	2 $\frac{1}{2}$ —3	средняя

Лента складывается по середине так, чтобы обе кромки ее лежали одна на другой. Кромка ткани, которая обшивается, вкладывается в ленту и прошивается.

8. Швы типа трико:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	немного слабее	немного слабее	3	малая (захватывает каждую петлю)

Так как швы трикотажного материала должны растягиваться, зигзагный шов очень пригоден в изготовлении трикотажного белья.

9. Выточка:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка или швейный шелк	среднее	среднее	около 3	средняя

Выточка делается с левой стороны ткани. Выточку следует наметить мелом или наметить ниткой; сложив ткань по середине делать шов по наметенной линии. По окончании работы выточку следует разгладить.

10. Обшивка без шнурка:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	1—1 $\frac{1}{2}$	маленькая (нитка к нитке)

Шов делается на расстоянии $\frac{1}{2}$ см. от края ткани; потом отрезается выступающий конец шва. Для воротников, рюшек, воланов и т. д. край завертывается на $\frac{1}{2}$ см. налево и обшивается зигзагным стежком (ручку «Е», рис. 16, установить на «R») вдоль перегиба, при том шов схватывает ткань слева, а справа от перегиба мимо ткани. При обметочных швах надо шить у края кромки, ширину зигзажного шва надо брать в зависимости от вида ткани.

11. Ажурная строчка:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	среднее	1 $\frac{1}{2}$ —2	средняя

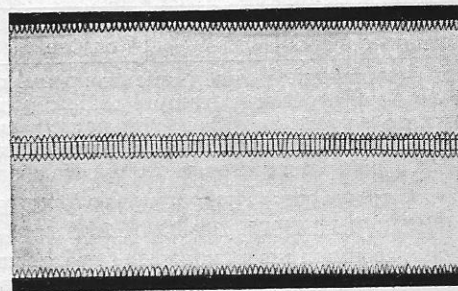


рис. 30

После удаления нескольких ниток для ажурной строчки, обшиваются швом зигзаг обе кромки пространства без нитей. После разрезки посередине образовавшихся ниточных пучков получается ворсистая кромка для украшения воротников, воланов, гардин и т. д. (рис. 30).

12. Нашивка или подшивка заплата:

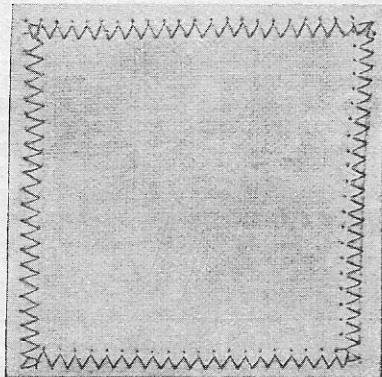


рис. 31

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	3—4	маленькая

На разорванное место кладется по ниткам кусок ткани такого же сорта и соответствующего размера. Затем наружный край заплата обшивается зигзажным швом (рис. 31). Поврежденные места вырезаются на левой стороне. При подшивке заплата подкладывается с изнанки.

В. ШВЕЙНАЯ ЛАПКА ДЛЯ ФАСОННЫХ ШВОВ С ПОДВИЖНОЙ ПОДОШВОЙ «0065-431»

Для фасонных швов, которые похожи на вышивальную линию, следует пользоваться вышеуказанной швейной

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	среднее	2—4	маленькая (нитка к нитке)

лапкой. Она гарантирует равномерное продвижение ткани и не сплюсчивает шов (рис. 32).

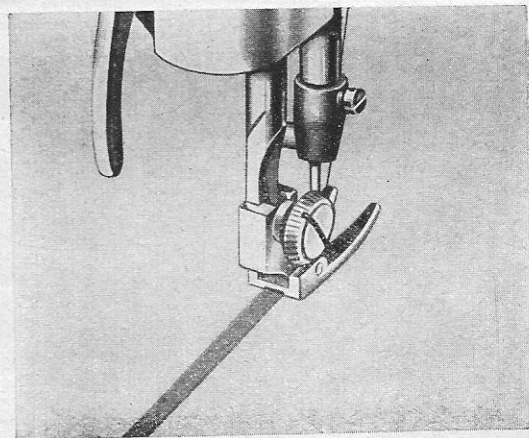


рис. 32

В. ПОДРУБАТЕЛЬ 2,5 мм. «034-126»

1. Узкая кромка со строчечным стежком:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту материи (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

Этот подрубатель для тонких до средне-тяжелых тканей хорошо подрубает также и косокроенные ткани. Поэтому он пригоден для подрубки тонких шелковых тканей для галстуков. Подрубатель ставится вместо швейной лапки. В начале кромки надо косо отрезать угол, загнуть ткань примерно на 3 мм. и вложить этот отворот так далеко в подрубатель, чтобы его ухватила игла. Теперь надо начать шить и вести при том ткань так, как показывает рис. 33. Отворот ткани должен настолько войти в подрубатель, чтобы выступ подрубателя имел достаточно ткани для кромки. Если отворот слишком широк, то получаются некрасивые складки.

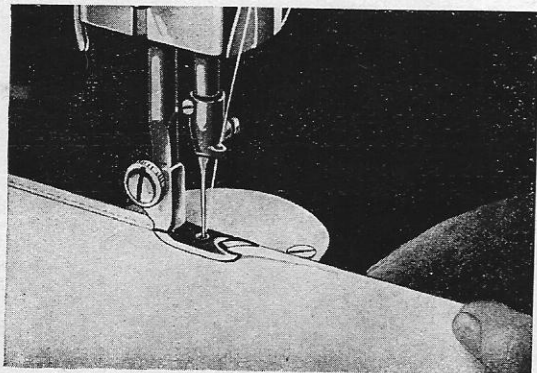


рис. 33

2. Узкая кромка с кружевом:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту материи (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

Прежде всего надо ввести кромку в подрубатель, как говорилось в разделе В/1. Потом надо вложить кружево в

прорез подрубателя справа от игольной дырки так, чтобы начальный конец кружева прочно держался с кромкой под подрубателем. При шитье надо взять кромку в левую руку, а кружево в правую руку; кружево следует немного приподнять, чтобы можно было наблюдать за образованием кромки.

Г. ПОДРУБАТЕЛЬ 4 мм. «065-438»

1. Широкая кромка со строчечным стежком:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту материи (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

Этот подрубатель следует применять при изготовлении более широких кромок. Две ткани также можно снабдить общей кромкой за один раз. Работа производится точно так же, как и при подрубатель 2,5 мм.

2. Широкая кромка со зигзажным стежком:

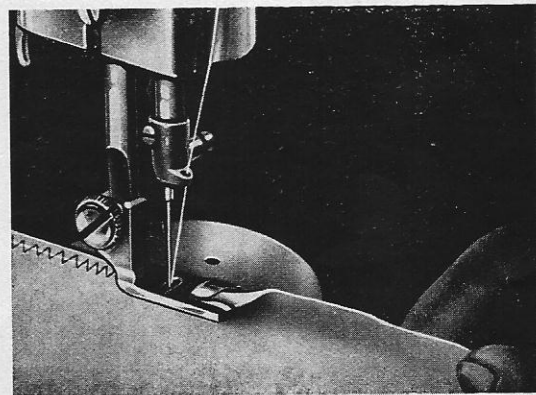


рис. 34

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	3 1/2	средняя

Эта кромка предназначается для всех работ, которые требуют растягивающегося шва. Кромка вкладывается также как в разделе В/1, только надо шить швом зигзаг (рис. 34). При цветных нитках зигзажный шов является фасонным.

Д. ПОДРУБАТЕЛЬ 20 мм. ПЕРЕСТАВЛЯЮЩИЙСЯ «024-71»

Кромки разной ширины:

Регулирующийся подрубатель привинчивается при помощи соответствующего винта в левом отверстии справа возле игольной пластинки (рис. 35), а штифт подруба-

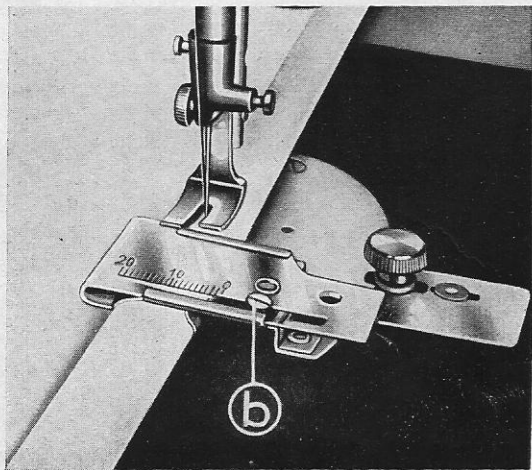


рис. 35

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту материи (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

теля входит в правое отверстие. Посредством регулирующегося подрубателя можно изготовлять кромки разной ширины с постоянной лапкой «34-112» для прямых стежков или лапкой зигзаг «0065-430» для стежков зигзаг. Ткань вводится в этот подрубатель как при обыкновенном подрубателе (В/1), причем следует обратить внимание на то, чтобы иголка захватила начало кромки. Шов должен проходить плотно вдоль края кромки. Подрубатель после отвинчивания скрепляющего винта «b» (рис. 35) необходимо соответственно передвинуть направо или налево.

Е. ЛИНЕЙКА С НАПРАВИТЕЛЕМ ШНУРА «65-150» И ВИНТОМ С ГОЛОВКОЙ «24-3»

1. Параллельные швы, строчка складками:

Если надо изготовить параллельный кромке шов, то на основной доске машины укрепляется линейка посредством соответствующего винта, который ввинчивается в отверстие в основной доске машины справа от игольной пластинки. В зависимости от расстояния между швом и кромкой ткани, прямую плоскость линейки

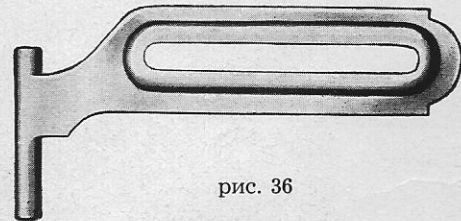


рис. 36

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту материи (см. раздел 8)	среднее	среднее	0 (для параллельных фасонных швов по желанию)	средняя

надо ставить на некотором расстоянии от иглы (рис. 36). Линейка служит также для изготовления складок и отворотов для расположения последних в одинаковом направлении и на одинаковом расстоянии одна от другой, благодаря чему устраняется необходимость предварительного нанесения линий на ткань.

2. Обметка кромок:

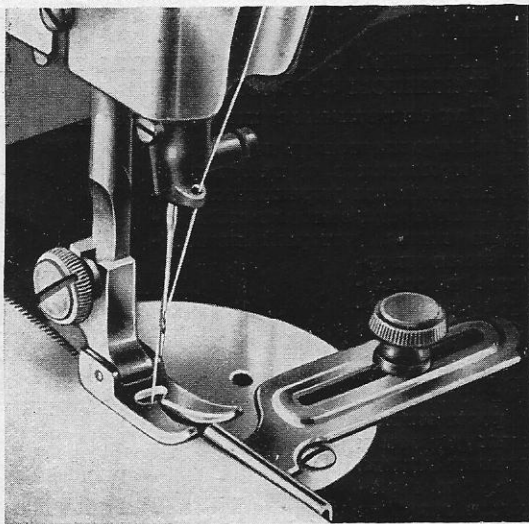


рис. 37

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	среднее	1—3	малая—средняя

Линейка закрепляется так, чтобы она находилась между пальцами лапки «0065-430». Кромка ткани, подлежащая обшивке, во время шитья должна упираться в линейку и обшиваться перекидным зигзажным швом равной ширины (рис. 37).

3. Обшивка (подрубка) кромок со шнуром:

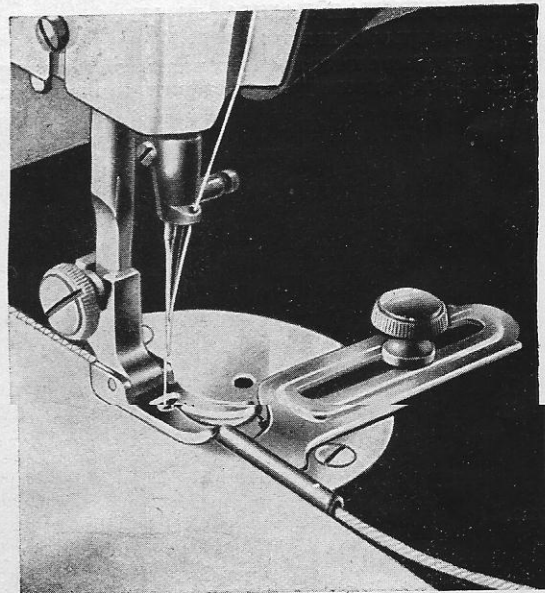


рис. 38

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	среднее	3—4	средняя-большая

Для быстрой обшивки кромки линейку надо укрепить в таком же положении, как описано в разделе Е/2. Во время шитья через направляющий желобок пропускается шнурок (предпочтительно хлопчатобумажный), который должен обшиваться перекидным швом зигзаг (рис. 38). Такая обшивка кромок применяется для пыльных тряпок, для тряпок для мойки и т. д.

Ж. СТРОЧЕЧНАЯ ЛАПКА «34-112»

Строчечные швы:

Если предполагается изготавливать только строчечный стежок, то рекомендуется вставить игольную пластинку

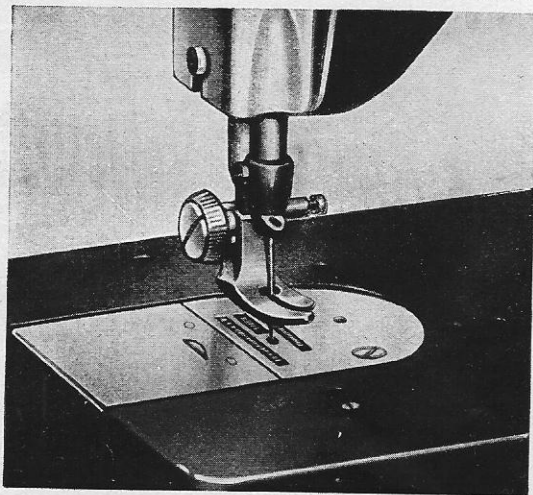


рис. 39

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Длина стежка
Смотря по ткани (см. раздел 8)	смотря по верхней нитке	смотря по нижней нитке	смотря по работе

с круглым отверстием и лапку зигзаг заменить неподвижной лапкой «65-250» (рис. 39), иначе получился бы некрасивый шов, в особенности, при тонких тканях.

3. ЛАПКА ДЛЯ ПРИШИВКИ ШНУРА С ПОДВИЖНОЙ ПОДОШВОЙ «0065-434»

1. Фасонный шов со шнурком, шерстью, ирисом и т. д.

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	1 $\frac{1}{2}$ —2 $\frac{1}{2}$	средняя или малая

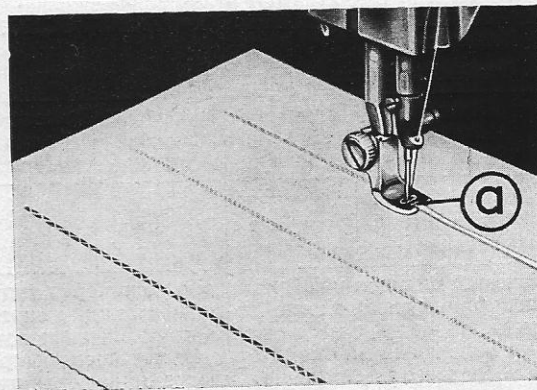


рис. 40

Фасонные швы находят такое же применение как описано под А/1. Через направляющую для шнура «а» у лапки заводную нитку следует завести назад; обшивку производить зигзажным швом (рис. 40).

2. Зашивка со шнурком:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного сильнее	около 1 ¹ / ₂	малая (нитка к нитке)

Для отделки воротников, скатерок, воланов, а также для нашивки цветных лент особенно пригодна лапка для пришивки шнура. Шнурок надо пропустить через направляющую «а» (рис. 40), обшивая его плотным швом зигзаг. Шов лежит вплотную к краю. После шитья обрезать край до самого шва. Широкая и узкая линия друг возле друга также дают очень красивое завершение кромки. При изготовлении замочных кромок можно пользоваться этой же швейной лапкой.

И. ЛАПКА ДЛЯ ДВОЙНОГО ФРАНЦУЗСКОГО ШВА «65-410»

1. Французский шов

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту материи (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

Каждый шов должен пройти два раза через лапку двойного французского шва. Во-первых надо положить оба куска ткани друг на друга, но край нижнего куска должен выступать на около 3 мм. Выступающий край в начале немного перегибается и идет один через зуб лапки

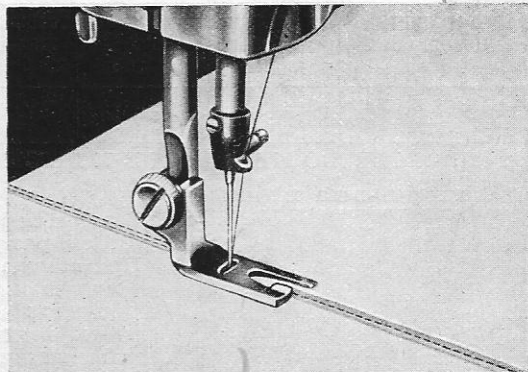


рис. 41

двойного французского шва. Таким способом сшиваются вместе оба куска. Потом надо расправить ткань, разгладить шов и пропустить образовавшийся шов еще раз в стоячем положении через лапку двойного французского шва, чтобы его пришить внизу (рис. 41).

2. Французский шов со зигзажным стежком

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	2	средняя

При редких тканях надо изготовлять растягивающийся зигзажный шов.

К. ШВЕЙНАЯ ЛАПКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАНТА «34-113»

Для обточки узких кантов надо взять швейную лапку для изготовления кантов, которая закрепляется в лапкодержателе вместо швейной лапки. Она пригодна также для пришивки застежки-молнии.

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
См. по материи (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

22. РУКОВОДСТВО К ВЫШИВКЕ И ШТОПКЕ

А) Подготовка машины

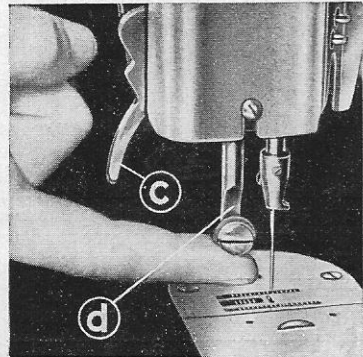


рис. 42

лапки «с» и поднять лапкодержатель «d» до точки, в которой он самостоятельно защелкнется и будет держаться в поднятом положении (рис. 42). Таким путем натягивается верхняя нитка. Для того, чтобы при вышивке и штопке иметь возможность регулировать передвижение штопальных пальцев рукой и этим переменять длину стежка и направление по потребности, двигатель ткани опускается посредством движения назад рычага «е» (рис. 43).

Если нужно вновь шить, надо оттянуть рычаг «е» и рычаг лапки «с» вверх (рис. 44), при этом лапкодержатель «d» освобождается. После этого снова ставится швейная лапка и регулируется требующаяся длина стежка.

Заводка верхней нитки (см. раздел 10 Б). При стоящей в верхнем положении иглоке держатель снимается швейная лапка, вместо игольной пластинки с продолговатым отверстием надо вставить игольную пластинку с круглым отверстием. Регулятор стежка ставится на 0, а ручка «F» шкалы «G» (рис. 16) и ручка «E» шкалы «G₁» (рис. 16) ставится на «M». Потом надо опустить рычаг

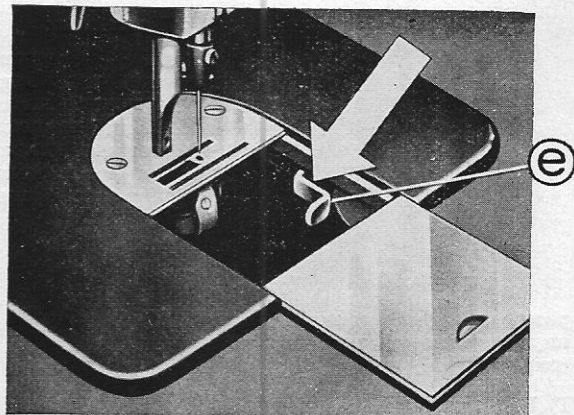


рис. 43

Б) Нить и игла

При штопке в качестве верхней и нижней нитей применяются хорошие штопальные нитки № 50 или № 60. Для вышивки употребляются хорошие вышивные нитки, а для нижней нитки также находят применение штопальные нитки № 50 или № 60. Толщина иголки должна быть подобрана соответственно нитке, т. е. № 6-11.

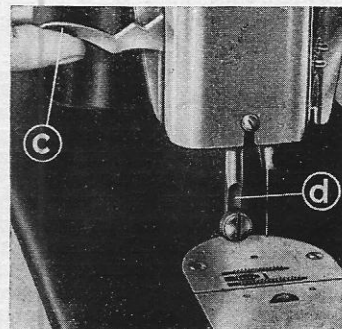


рис. 44

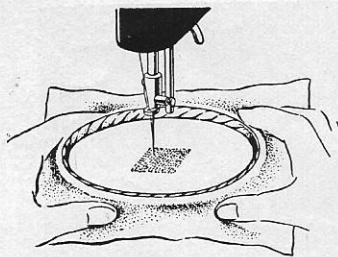


рис. 45

рамку винтом или же обмотать внутреннюю рамку материей (рис. 45).

Г) Штопка :

Служит одновременно как предварительное упражнение перед вышивкой. Нижняя нитка вытягивается вверх и оба конца ниток придерживаются рукой до тех пор, пока не будут сделаны первые стежки.

Иголка вставляется приблизительно на $\frac{1}{2}$ сантиметра впереди дырки и теперь посредством быстрой работы ножной педалью и медленном, равномерном движении вперед пяльцев следует шить над дыркой, переходя на $\frac{1}{2}$ сантиметра с лишним за край дырки (рис. 46/1). Таким образом посредством движения пяльцев вперед и назад производится один шов возле другого в направлении ниток ткани до тех пор, пока перекроется равномерно вся дырка (рис. 46/2).

В) Пяльцы :

Ткань, подлежащая штопке или вышивке, натягивается на пяльцы и прочно закрепляется. Если пяльцы смыкаются не прочно, то можно отрегулировать внешнюю

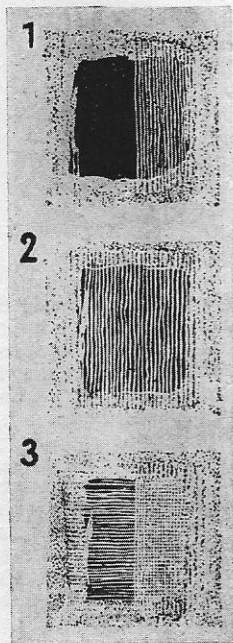


рис. 46

Теперь пяльцы поворачиваются на четверть оборота и работа производится далее таким же способом (рис. 46/3) до тех пор, пока полностью еще раз не перекроется вся дырка.

Если дырка очень большая, то на нее рекомендуется наложить машинную пряжу (твист), которая штопается с обеих сторон дырки, после чего надо штопать дырку поперек наложенной пряжи.

Д) Штопка чулок :

Для штопки чулок надо пользоваться по возможности малым штопальным кольцом. Процесс штопки такой же, как сказано выше. Спущенные петли удерживаются скрепляющими стежками.

Е) Филейная вышивка (рис. 47)

При этом различается так называемый ткацкий и плоский стежок. При ткацком стежке надо заполнить четырехугольники филейной материи строчечными

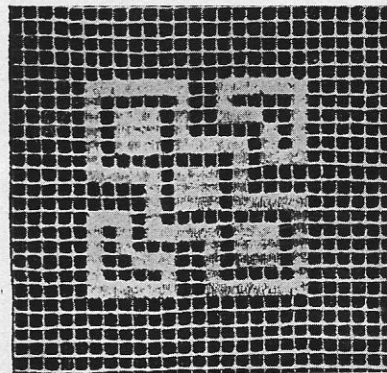


рис. 47

стежками соответственно узору. Внешний край филейной работы должен быть особенно укреплен. Надо применять для этого по возможности лапку для накладывания

вания шнура «65-416», посредством которой проводится и затем пришивается швом зигзаг шнурок. При плоском стежке каждый четырехугольник нужно прошить несколько раз, для каковой цели натяжение нити рекомендуется регулировать несколько слабее.

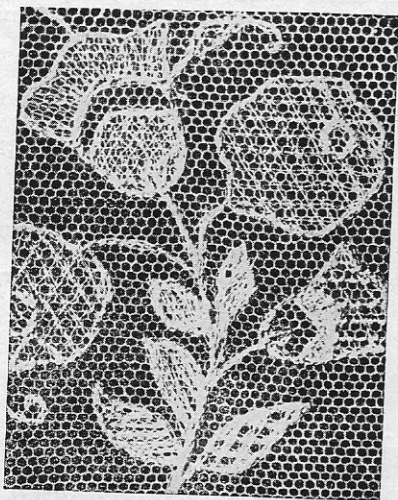


рис. 48

Ж) Вышивка на тюле

Узор, нарисованный на бумаге, надо подложить под валенский тюль в пальцы и потом вышивать по бумаге и тюлю по нарисованному узору. Таким образом получится красивая работа. После окончания работы бумага удаляется (рис. 48).

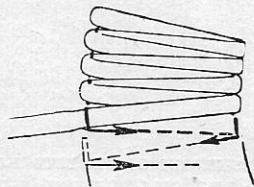


рис. 49

З) Вышивка экономным стежком (рис. 50)

Такая вышивка производится очень легко и для новичков она является очень выгодной. Настильная нитка, которая может быть из шерсти, лубяного волокна, ириса или шелка, после закрепления строчечным стежком, придерживается посредством большого и указательного пальцев правой руки и перекрывается поперек в соответствующих точках вышивальным стежком. Потом иголка переводится на противоположную точку закрепления нитки. Ловким загибанием настильной нитки нашивное место перекрывается (рис. 49).

И) Работа гладью (рис. 51)

Эта работа называется так же вышивка крупинками или го-



рис. 50

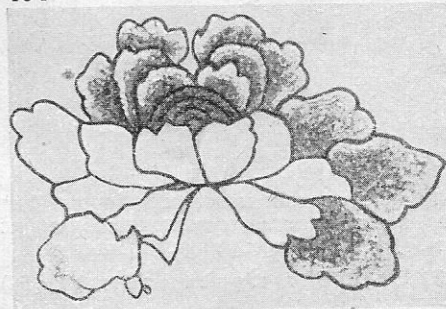


рис. 51

рошком; она осуществляется особенно легко при цветной вышивке.

Машина должна делать от педали большие обороты. Пальцами надо делать круги диаметром не более 4 до 5 мм., посредством чего получаются близко расположенные друг к другу горошины.

Для изображения картинок, зверей, фруктов и т. д., этот вид вышивки очень желателен (цветные машинные штопальные нитки или машинный шелк).

К) Пестрая вышивка (рис. 52)

Когда посредством штопальной работы будет достигнута некоторая уверенность, тогда можно начинать вы-

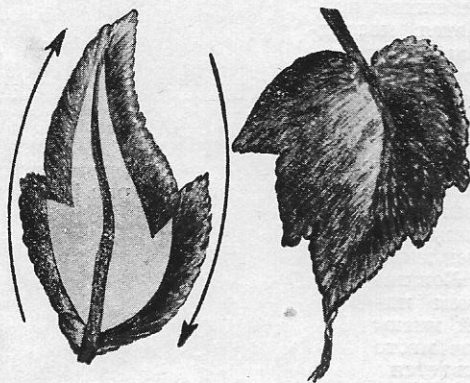


рис. 52

шивку простых и легких узоров. С нитками в отношении направления и положения необходимо обращаться также, как и при ручной вышивке.

Л) Строчка крестиком (рис. 53)

Также эта излюбленная работа производится очень легко, как только достигнута некоторая уверенность

в ведении пальцев. После того, как будут вышиты три первых косых стежка, надо проколоть этот стежок по середине и идти строчечным стежком до верхнего конца покровного стежка. Потом надо произвести снова три вышивные стежка и т. д.

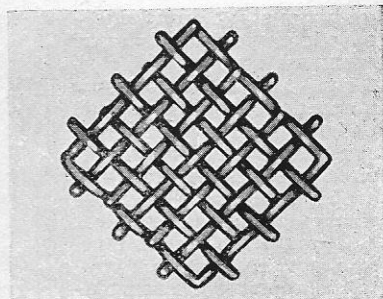


рис. 53

М) Мережка (рис. 54 и рис. 55)

Мережку можно вырабатывать на этой машине не только быстрее, но даже искуснее, чем вручную. После того, как будет удалено соответствующее количество ниток, оставшиеся нити связываются при простой мережке у края посредством крестовой строчки. Последовательность стежков показывают стрелки. Если связки должны быть сделаны по середине, то надо произвести короткие строчечные стежки, схватывая соответствующее количество ниток перехватывающими стежками. Для особенного украшения готовая мережка может быть еще снабжена строчечным стежком волнистого вида. Если нужно изготовить кантовую мережку, то можно тоже и таковую получить без большого труда и красивого вида на швейной машине зигзаг. После того, как будут удалены нитки из ткани, надо натянуть работу

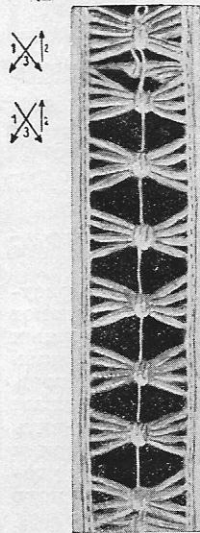


рис. 54

на пальцы и обшить сперва обе стороны зигзагным стежком шириной $1\frac{1}{2}$ до 2 мм. (смотря по толщине нитки и связок). При этой работе машина остаётся отрегулированной для шитья, это значит, эти обе стороны следует обрабатывать с швейной лапкой. Необходимо обратить внимание на то, чтобы на другой стороне захватывались по возможности такие же связки. Теперь лишь надо отвинтить швейную лапку, опустить двигатель ткани, поставить ручку «F» шкалы «G» (рис. 16) на зигзагный стежок шириной 2-2 $\frac{1}{2}$ и обшить отдельные связки по переменно, как показывает рис. 55. На $\frac{3}{4}$ высоты собираются всегда 2 связки с 2-3 верхстежками и потом они снова обрабатываются в отдельности.

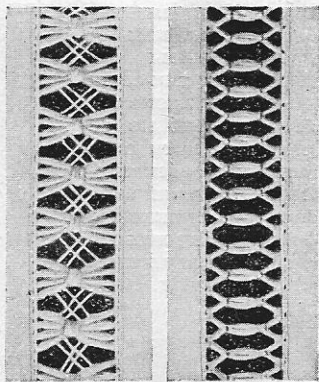


рис. 55

Н) Сквозная вышивка или вышивка кружевным стежком (рис. 56)

Прежде всего надо обшить маленькими стежками рисунок и потом вырезать его по узору. Затем начинают шить продольные и поперечные швы на равномерных расстояниях на вырезанном месте, нажимая педаль одновременно надо водить материю вперед и назад. После этого надо вышивать продольные и поперечные швы зигзагным стежком. Для этого необходимо ставить ручку «F» шкалы «G» (рис. 16) на $1\frac{1}{2}$ до 2 мм. (ширина зигзага). Пяльцы следует продвигать медленно, так чтобы укладывались стежок возле стежка. Под конец надо делать диагональные швы. После того, когда обшивка узора готова, надо обложить вырезанные места тонким шнуром, обшивая шнур

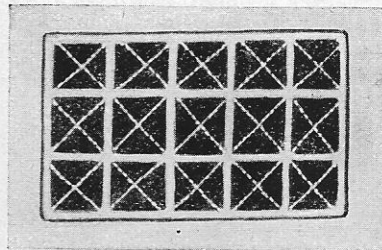


рис. 56

О) Вышивка Ришелье (рис. 57)

Контур рисунка наносится строчечным стежком с отметкой при этом перекладинок поперечными стежками.

Затем на контур пристегивается толстая нитка, ткань вырезается и делаются спицы трехкратным строчечным швом. Наконеч спицы обтягиваются нитками, при установке ручки «F» шкалы «G» (рис. 16) на $\frac{1}{2}$ до 2 мм. ширины зигзажного стежка; пальцы водить медленно.



рис. 57

Таким же способом обшивается и шнур. При прокалывании ставить ручку «F» шкалы «G» (рис. 16) на 0 и шить несколько строчечных стежков. (Машинные штопальные нитки).

П) Вышивка монограмм (рис. 58)

Предварительно нарисованные буквы, смотря по их конфигурации, изготавливаются предварительно длинными стежками и потом обшиваются равномерными плотно друг к другу лежащими поперечными стежками. Для монограмм надо применить только тончайшие машинные штопальные нитки.

(рис. 58)



Р) Английская вышивка длинных отверстий (рис. 59)

Предварительно намеченное отверстие обстрачивается маленькими стежками два раза и разрезается накрест. Концы ткани отворачиваются назад; затем обшивается край отверстия. Стебельки и прочие украшения производятся стебельчатым стежком. Также и тут имеется возможность скоро и чисто делать машиной зигзаг овальные отверстия.

После того, когда намеченное отверстие будет два раза обстрочено, накрест разрезано, а концы ткани отвернуты назад, необходимо поставить ручку «F» шкалы «G» (рис. 16) на 2 до 2½ мм. ширины стежка зигзаг.

Теперь обшивается отверстие и для этого пальцы медленно ведут так, чтобы стежок ложился к стежку. Для

заделки ручки «F» шкалы «G» (рис. 16) поставить на 0 и сделать несколько строчечных стежков. Натяжение нижней нитки регулировать немного сильнее, так чтобы узлы стежков были внизу.

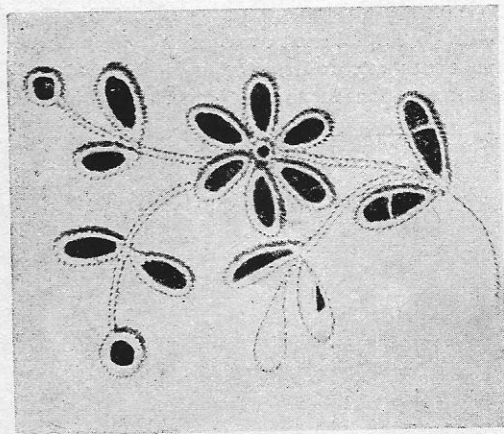


рис. 59

23. МАШИНА МОДЕЛИ НАУМАНН 65-2

Эта машина оснащается для шитья английских вышивок игольными пластинками для обшивке отверстий. Прочее оборудование как на машине модели Науманн 65-1.

Игольная пластинка для обшивки малых отверстий	065-212
Игольная пластинка для обшивки средних отверстий	065-213
Игольная пластинка для обшивки больших отверстий	065-214

Игольная пластинка для обшивки малых отверстий	065-215	} Отделочная вышивка отверстий
Игольная пластинка для обшивки средних отверстий	065-216	
Игольная пластинка для обшивки больших отверстий	065-217	
Пяльцы, комплектные	065-218	
Подкладка для пробивки отверстий	065-281	
Пробойник для малого отверстия	065-283	
Пробойник для большого отверстия	065-284	

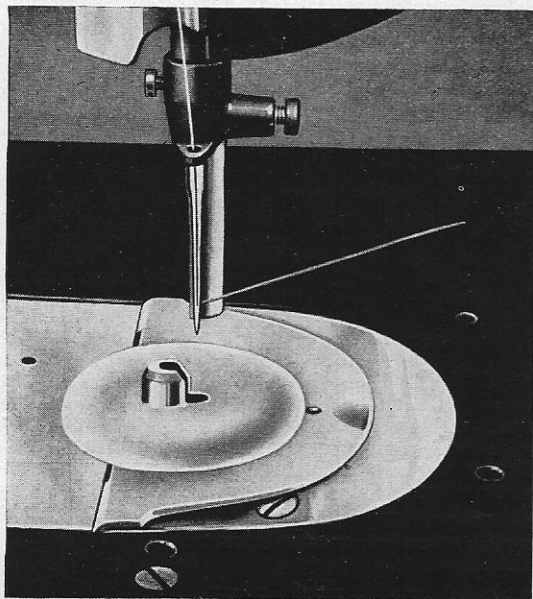


рис. 60

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка	Размах иголки
Машинные штопальные нитки 50-80	среднее	сильное	1½-4	Двигатель ткани опущен	слева

Подготовка машины для вышивки отверстий такая же как и при вышивке и штопке (рис. 42 до 44).

Для вышивки круглых отверстий надо подвинуть на игольную пластинку одну из пластинок для обшивки

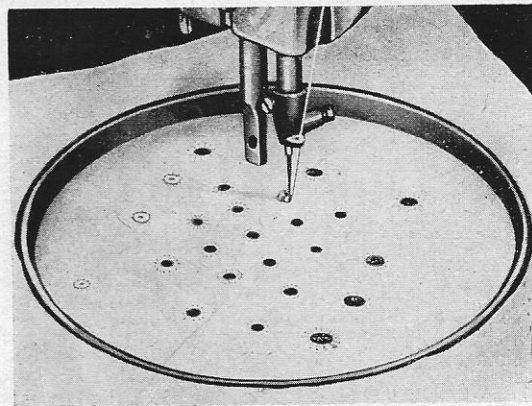


рис. 61

отверстий «065-212», «065-213», или «065-214». Шип на обороте этой пластинки должен сидеть в дырке игольной пластинки справа от двигателя ткани. Смотря по величине отверстий пластинку следует подобрать с соответствующим измерительным калибром. Перед началом

работы отверстия должны быть пробиты соответствующим прилагаемым пробойником. Узор натягивается на

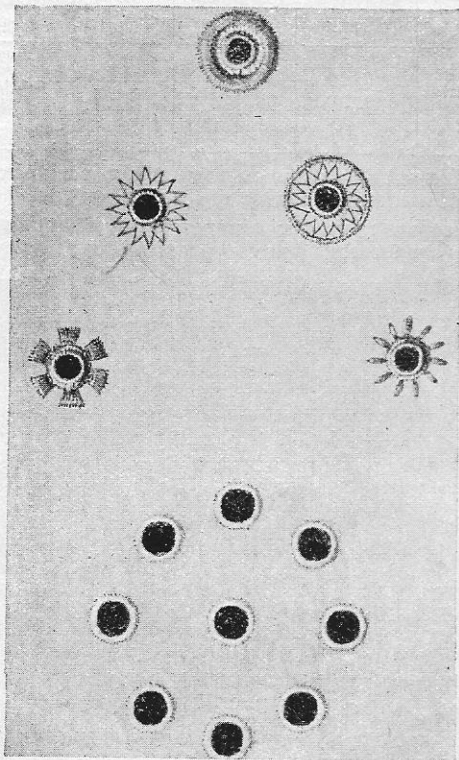


рис. 62

пальцы; подложив подкладку для пробивки, наставив пробойник и ударив молотком сделать отверстие. Полу-

чившееся круглое отверстие надо насадить на измерительный калибр надвинутой пластинки (рис. 60), затем поставить ручку «Е» шкалы «G₁» (рис. 16) налево и придерживая нижнюю нитку поставить ручку «F» (рис. 16) на требующуюся ширину стежка. Потом при равномерном движении ножной педали надо медленно вращать пальцы. Когда обшит два раза край отверстия, рукоятка «F» шкалы «G» (рис. 16) ставится на 0, а ручка «Е» шкалы «G₁», на середину; теперь надо сделать несколько стежков для заделки. Если полученные выше обметанные отверстия нужно еще окаймить украшениями (рис. 62), то надо взять пластинки для английской вышивки «065-215», «065-216» или «065-217»; насаживая таковые как сказано выше сделать окаймление второй раз, причем ручка «F» шкалы «G» ставится на 4, а ручка «Е» шкалы «G₁», налево. Этой регулировкой отверстия обшиваются разными отделочными стежками. После окончания работы ручку «F» надо снова поставить на 0 для заделки отверстия.

24. МАШИНА МОДЕЛИ НАУМАНН 65-3

Машина с двухигольным держателем и прибором для шитья выпушек. Прочее оснащение как у машины модели **Науманн 65-2**.

Двухигольный держатель	0065-211
Палец для выпушек 1,5 мм.	65-247
Палец для выпушек 2,5 мм.	65-248
Палец для выпушек 3,5 мм.	65-249
Швейная лапка для выпушек 1,0 мм.	65-400
Швейная лапка для выпушек 1,5 мм.	65-401
Швейная лапка для выпушек 2,5 мм.	65-402
Швейная лапка для выпушек 3,5 мм.	65-403
Швейная лапка для выпушек 3,5 мм.	65-404
Винт с чечевицеобразной головкой M 4 × 6 DIN 91	

Выпущечные и фасонные швы

Для изготовления этих швов на белье, платье и пальто применяется машина с двухигольным держателем (рис. 63).

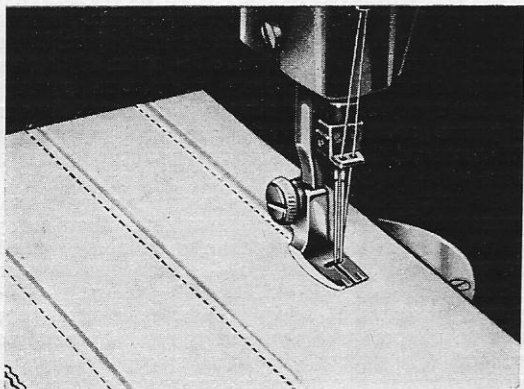


рис. 63

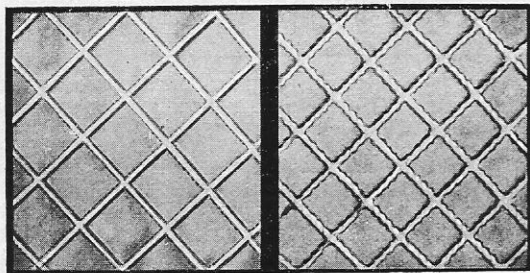


рис. 64

Далее она годится для изготовления фасонных швов строчечным стежком, а также для простегивания ватных изделий двумя иглками (рис. 64).

1. Замена одноигольного держателя двухигольным:

Винт «**p**» (рис. 65) немного вывинчивается и одноигольный держатель снимается вниз (осторожно, не ударив

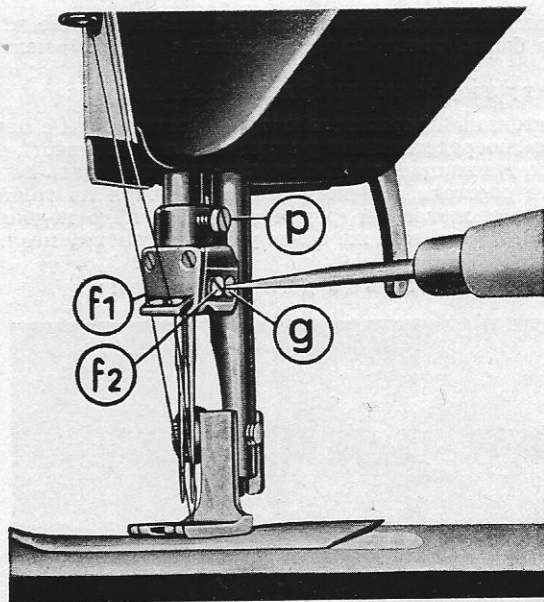


рис. 65

иглу). Вместо него вставляется двухигольный держатель и винт «**p**» (рис. 65) затягивается отверткой.

2. Вставка игол:

Двухигольный держатель состоит из зажима с направляющим пазом, в котором работают две иглозажимных щечки. Иголки с длинными желобками, направленными вперед, вставляются в щечки и вводятся вверх до отказа. Сильным завинчиванием винта «**f₁**» держится левая иголка, а винта «**f₂**» правая иголка (рис. 65).

При шитье выpuшек следует обращать внимание, чтобы нитка была проведена через захват «L» (рис. 7) челнока.

3. Регулировка ширины выпушки:

Двухигольный держатель снабжен шпинделем с нарезкой «g», посредством которого и при помощи отвертки две щечки, держащие иголки, можно устанавливать на желаемое расстояние между иглами. Смотря по толщине материи и желаемой форме выпушки надо подбирать более широкую или же более узкую установку игол.

4. Насадка пальца для выпушек:

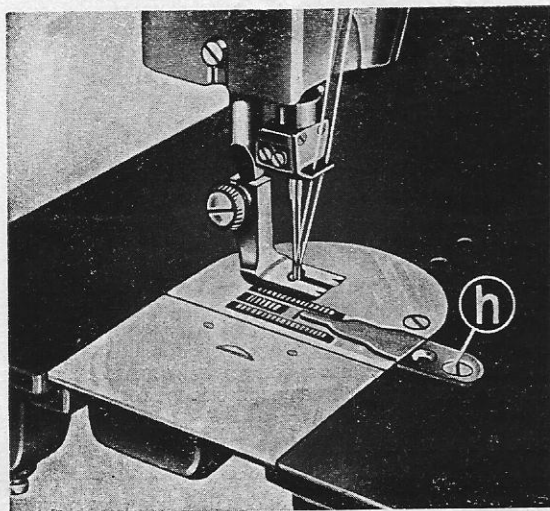


рис. 66

Для того, чтобы получить особенно красивую форму выпушки, следующим образом навинчивается палец для

выпушек: смотря по сорту материи надо подбирать специальный палец для выпушек и соответствующую ему лапку для выпушек. Выпушковый палец закрепляется винтом «h» (Внимание! Часть выпушкового пальца, ведущая материю, должна находиться между обеими иголками, а возвышение на нижней стороне выпушкового пальца должно попасть в отверстие игольной пластинки).

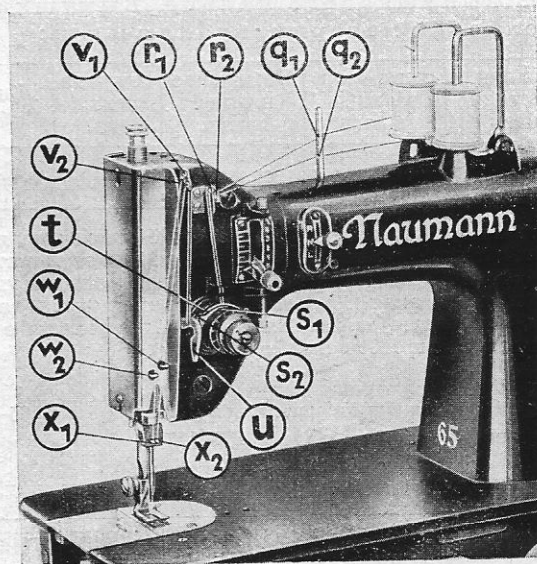


рис. 67

5. Заправка верхней нитки при шитье выпушек:

Для шитья выпушек с двухигольным держателем сперва заводится верхняя нитка с задней катушки (рис. 67) через «q₁» в «r₁», между «s₁» через «t» под «u», через «v₁», «w₁», и «x₁», к левой иголке. Нитка с передней катушки

проходит по « q_2 », « r_2 », « s_2 », « t » и через « v_2 », « w_2 » и « x_2 » к правой иголке.

Шитье выпушек:

6. Швейная лапка для выпушек 1 мм. «65-400» без выпушкового пальца. Выпушки на шелковой материи, вуалях и т. д.:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Швейный шелк	сильное	сильное	0	средняя

Линию выпушки следует наметить. Необходимо шить швейной лапкой по намеченной линии. Для этой выпушки на тонкой ткани следует подбирать самую узкую установку и иголок. При шитье выпушек, проходящих рядом, предыдущую выпушку надо направить в направляющий желобок швейной лапки.

7. Швейная лапка для выпушек 1,5 мм. «65-401» Палец для выпушек «65-147/1»

Выпушки на бельевых материях и т. д.:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка швейный шелк	сильное	сильное	0	средняя

Этой лапкой надо шить как сказано в разделе А. Установка иголок немного шире.

8. Швейная лапка для выпушек 2,5 мм. «65-402» и палец для выпушек «65-248/2» (рис. 68)

Выпушки на хлопчатобумажных тканях, легких сукнах и т. д.:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Швейный шелк	сильное	сильное	0	средняя

Рабочий процесс такой же как по разделам А и Б.

9. Швейная лапка для выпушек 3,5 мм. «65-403» и палец для выпушек «65-249/3»

Выпушки на толстых тканях, тканях для пальто и т. д.:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка швейный шелк	сильное	сильное	0	средняя

Рабочий процесс такой же как по разделам А и Б.

10. Швейная лапка для выпушек 3,5 мм. «65-404» и палец для выпушек «65-249/3»

Применение и рабочий процесс как по пункту «г» (рис. 68).

11. Выпушки с вкладкой шнура (Игольная пластинка «65-238» по особому заказу.) Если нужно делать выпушки с вкладкой нити (хлопчатобумажной) то надо применять игольную пластинку «65-238» с направляющим отверстием для шнура. Вклад-

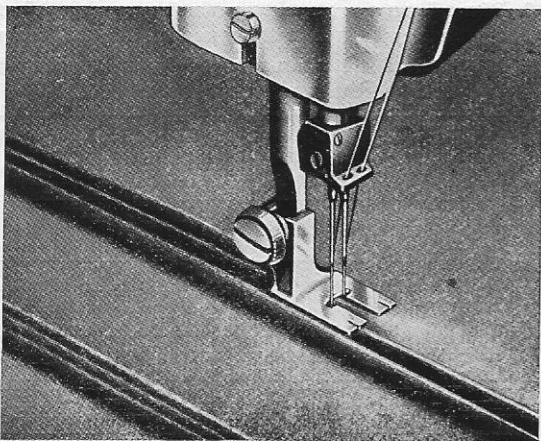


рис. 68

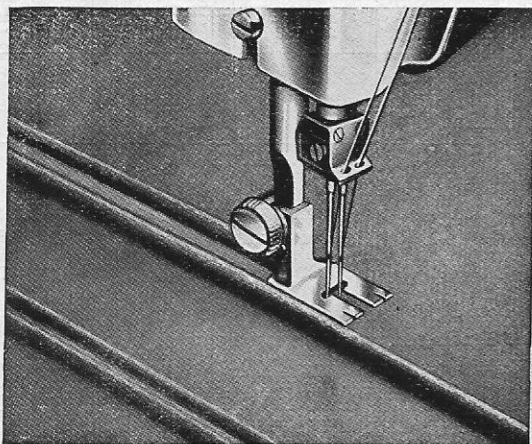


рис. 69

дываемая нить направляется снизу через отверстие, предусмотренное для нее. Потом навинчивается палец для выпуск 3. При этом необходимо обращать внимание на то, чтобы вкладываемая нить проводилась через выпуклость выпускного пальца.

25. МАШИНА МОДЕЛИ НАУМАНН 65-4

Снабжена для изготовления петель с закрепками, необходимым для этого приспособлением. Прочее оснащение как у машины модели Науманн 65-3.

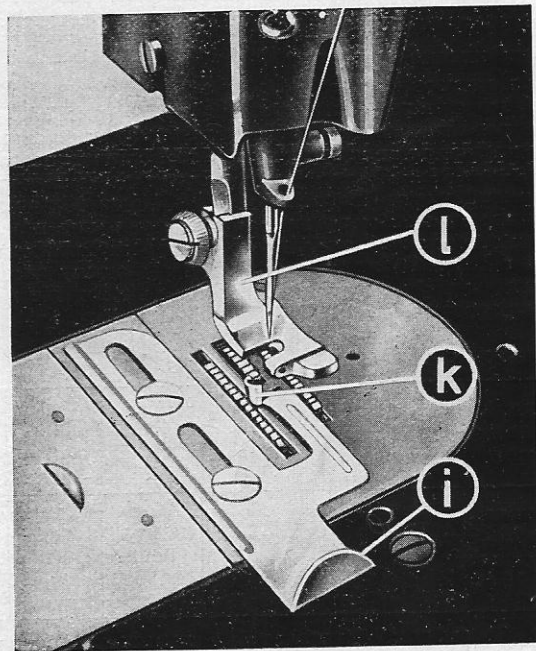


рис. 70

Аппарат для изготовления петель с закрепками 065-241
 Щипцы для изготовления петель с закрепками 065-242
 Лапка для изготовления петель с закрепками 65-411
 Петли с закрепками делаются в толстых тканях как, например, сукно, в тканях для пальто и т. д.
 В этом случае надо применить лапку для петель с закрепками «65-411» (рис. 70). Прежде всего необходимо произвести следующие предварительные работы:

- а) Обшивка намеченной петли левым строчечным стежком при нормальном натяжении (рис. 72 а).
- б) Вырезка петли с закрепками (рис. 72 б) щипцами.
- в) Закрепление аппарата:

Для изготовления петель с закрепками надо применять аппарат для петель «065-241» (рис. 70). Направляющий аппарат вставляется так, чтобы пружина, находящаяся под аппаратом, прежде всего подвигалась левой стороной под отомкнутой задвижкой верхней части. После того закрывают задвижку и вводят при этом правые концы пружины аппарата так, чтобы они сцеплялись под игольной пластинкой. На рычаге «i» надо продвинуть задвижку аппарата выступом «k» настолько, чтобы он совпал с игольным отверстием.

Процесс работы:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка	Размах иглки
Верхняя нитка № 40 Прочесный шелк № 40	сильное	немного слабее	2—3 (при за-крепке вдвое больше)	маленькая (нитка к нитке)	ле-вый

Ручка «Е» (см. рис. 16) шкалы «G₁» ставится влево, а ручка «F» шкалы «G» на 2 до 3 мм. Теперь соответственно

устанавливается упорный винт «Н», потом регулируется ручка «F» на ширину закрепки 4 мм., и ввинчивается упорный винт «J». Надо заправить вкладной шнур в направление швейной лапки (рис. 71) и шить вдоль края вырезанной петли левым упором и зигзажным стежком 1½ мм. (рис. 72с).

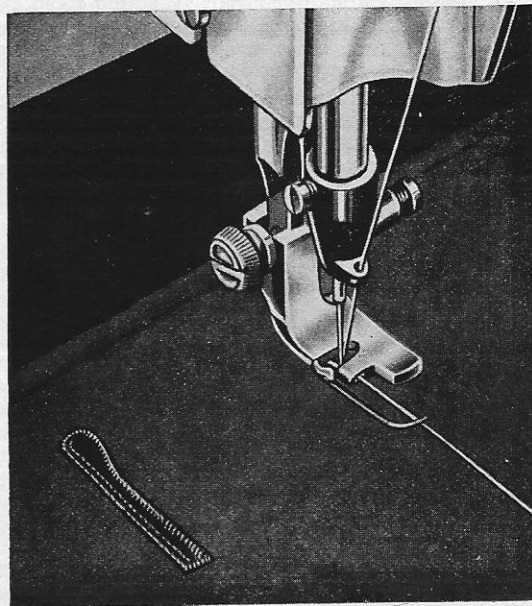


рис. 71

Теперь надо приподнять швейную лапку и вытянуть рычаг «i» (рис. 70) вперед; при этом немного приподнимается ткань, так что направляющий выступ «k» выходит из петли и остается под тканью. После того вынимается ткань не отрезая слишком коротко нитки и

вкладной шнур, а все концы вводятся внутрь на левую сторону ткани, причем целесообразно их немного скрутить. После установки ширины стежка зигзаг в 4 мм., надо шить 4 до 6 стежками закрепку (рис. 72d). Потом надо сделать четверть оборота налево и поставить ручку «F» шкалы «G» (рис. 16) на 1½ и обтянуть еще раз закрепку тонким стежком зигзаг. Наконеч надо повернуть ручку «F» так, чтобы отверстие «L» стояло вертикально (рис. 16), ручка «F» ставится на 0; зашивка производства 3-мя до 4-мя строчечными стежками.

При петле с крученным вкладным шнуром надо пустить два вкладных шнура, перекручивающихся друг с другом. Если отрегулировать сильное натяжение верхней нитки и слабое натяжение нижней нитки, то получится край петли с подтянутой кверху нижней ниткой.

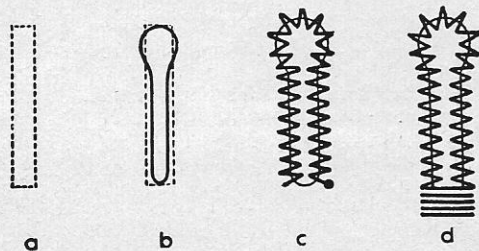


рис. 72

26. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Кроме того могут быть поставлены по особому заказу за отдельную плату следующие специальные лапки и аппараты:

Швейная лапка для круглых работ	0065-432
Швейная лапка с подвижной подошвой для гардин	0065-433
Подрубатель для носовых платков 1,5 мм.	034-122
Подрубатель 1,5 мм.	065-436
Подрубатель 2,5 мм.	065-437

Подрубатель 4 мм.	034-127
Подрубатель раковичный	065-439
Подрубатель роличный	065-440
1 рукоятка и 4 ножа для пробивки петель	0065-243
Шнуро-нашиватель, регулируемый	0034-121
Прибор для стежки ватных изделий	0024-251
Прибор для пришивки пуговиц	65-412
Лапка для фасонных швов	65-413
Лапка для вышивки и фасонных швов	65-414
Швейная лапка для гардин	65-415
Швейная лапка для зашивки шнура	65-416
Лапка для изготовления петель	65-417
Подкладка для пробивки отверстий	65-281
Пробойник для особенно маленьких отверстий	65-282
Лапка для изготовления сборок	34-114
Игольная пластинка, трехрядная, круглое отверстие	65-231
Игольная пластинка, трехрядная, широкое отверстие	65-232
Игольная пластинка, двойная, трехрядная	65-234
Игольная пластинка, двойная, трехрядная	65-235
Игольная пластинка, двухрядная	65-236
Игольная пластинка, двухрядная	65-237
Игольная пластинка, трехрядная с шнуро-направляющим отверстием	65-238
Двигатель ткани, трехрядный, грубая зубчатка	65-242
Двигатель ткани, двухрядный, двойной	65-243
Двигатель ткани, двухрядный	65-244

А. Швейная лапка для круглых работ «0065-432»

1. Пришивание дугообразных кружев, вставка узоров:

Дугообразные кружева, а также узоры прежде следует приметать вручную, а потом пришить зигзажным стежком.

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	1—2	малая

Лишнюю ткань под дугой и под узором следует вырезать.

2. Апликация без шнура из сукна и кожи:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	около 2	по требованию

При апликации нашивается узор из материала другого цвета. Надо вырезать форму, приметать ее на работу и обшить край стежком зигзаг.

3. Апликация без шнура из белешвейного и тюлевого материала:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного сильнее	около 2	маленькая (нитка к нитке)

Узор следует начертить на апликационной ткани, другая ткань пойдет под таковую, прострочив вслед за этим узор строчечным стежком, обе части следует сшить. Лишнюю ткань надо отрезать вокруг узора и обработать края плотным зигзажным стежком.

Для апликации тюль подкладывается под ткань и узор, после сшивки ткань вырезается. Края закрепляются также зигзажным стежком.

В. Швейная лапка для гардин с подвижной подошвой «0065-433»

Сшивка 2-х частей гардинной ткани:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	2 $\frac{1}{2}$ —4	средняя

Обе части ткани кладутся плотно друг к другу; зигзажный шов должен охватывать равномерно оба края ткани.

В. Подрубатель для носовых платков 1,5 мм. «034-122»

1. Особенно узкая кромка со строчечным стежком:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту ткани (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

Операции точно такие же как и при подрубателе 2,5 мм. (раздел 21, В/1). Он применяется для изготовления особенно узких кромок. Этот подрубатель годится для тонких тканей для сорочек и блузок, в особенности для шелковых носовых платков.

2. Особенно узкая кромка с кружевом:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту ткани (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

Для этого рода кромок имеет силу то же самое, что сказано для подрубателя 2,5 мм. (раздел 21, В/2).

Г. Подрубатель 1,5 мм. «065-436»

Особенно узкая кромка со зигзажным стежком:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	1	средняя

Этот подрубатель пригоден для тонких тканей, как и подрубатель для носовых платков, которые требуют растягивающегося шва. Способ работы в остальном такой же, как и при подрубателе 2,5 мм. (раздел 21, В/1).

Д. Подрубатель 2,5 мм. «065-437»

Узкая кромка со зигзажным стежком:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	2	среднедли- нный или маленький

Этот подрубатель применяется как подрубатель 2,5 мм. (раздел 21, В/1); он применим для растягивающихся швов.

Е. Подрубатель 4 мм. «034-127»

1. Широкая кромка со строчечным стежком:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту ткани (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

Для этой кромки имеет силу то же самое, что и подрубатель 4 мм. (раздел 21, В/2).

2. Широкая кромка с кружевом:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка по сорту ткани (см. раздел 8)	среднее	среднее	0	средняя

Для этого подрубателя имеет силу то же самое, что и при подрубателе 2,5 мм. (раздел 21, В/2).

Ж. Подрубатель раковичный «065-439»

Раковичная кромка:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее до сильного	среднее до сильного	4	средняя до крупной

Также и при этом подрубателе ткань вкладывается в червяк, как при предыдущих аппаратах. Этот раз обтягивается зигзажным стежком вся кромка, потому и получается раковичная кромка (рис. 73). При более сильном натяжении нитки эффект увеличивается еще более.

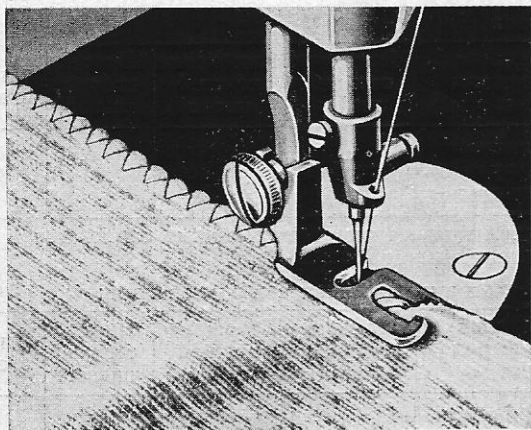


рис. 73

Раковичный рубец применяется, главным образом, при изготовлении трикотажного белья, подтяжек и т. д.

3. Роликовый подрубатель «065-440»

1. Роликовая кромка:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	3 1/2	средняя

Если привинчена лапка, то надо вложить ткань как при нормальном подрубателе, способ работы такой же. Роликовая кромка находит применение при тонких тканях, например при окаймлении гардин (рис. 74).

2. Роликовая кромка с кружевом:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	3 1/2	средняя

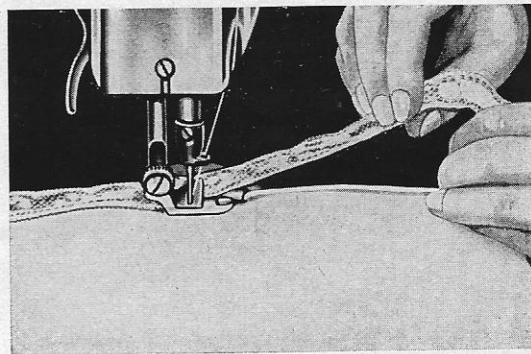


рис. 74

Вкладка кромки с кружевом происходит так же, как при узком подрубателе с кружевом. Кружево лежит в про- резе подрубателя.

И. Шнуро-нашиватель, регулируемый,
«0034-121»

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки или швейный шелк	среднее	среднее	0	малая

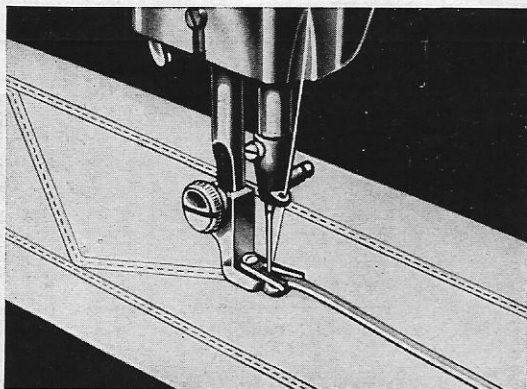


рис. 75

Тесьма проводится сверху между пальцами аппарата, так что она во время шитья попадает прямо под иголку.

Ширину пальцев можно регулировать после вывинчивания винта, смотря по ширине тесьмы. Некоторое упражнение, как и при других лапках, обеспечит быстрое освоение.

К. Прибор для стежки ватных изделий
«0024-251»

1. Обыкновенная подбивка ватой:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка или швейный шелк	среднее	среднее	0	средняя

Он полезен для строчки изделий, подлежащих снабжению ватой. При помощи этого прибора можно шить ряды и четырехугольники равной ширины без предваритель-

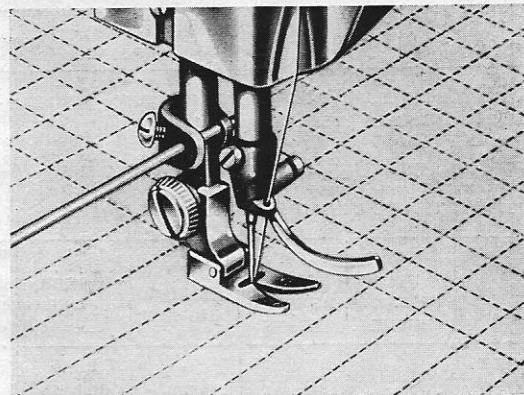


рис. 76

ной разметки. Прибор, который представляет согнутый металлический стержень, вставляется в боковые отверстия скобы и потом закрепляется винтом сзади скобы на держателе лапки (рис. 76). Стержень регулировать по

ширине. Надо прежде произвести прямой строчечный шов по разметке, потом отодвинуть ткань направо от шва на такое расстояние, на котором должны проходить другие ряды; после этого прибор закрепляется так, чтобы его нижняя часть попадала точно на первый шов. При дальнейшем шитье следует обращать внимание на то, чтобы соответствующий шов был проведен точно по прибору. Также следует делать и при дальнейших швах и четырехугольниках.

2. Стежка ватного изделия зигзагом одной иглой:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Швейный шелк	среднее	немного слабее	по желанию	средняя

Процесс работы такой же как и выше, только применяется зигзажный стежок.

Л. Прибор для пришивки пуговиц «65-412»

Пришивки пуговиц, ушков и кнопок:

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка	Размах иглки
Верхняя нитка или швейный шелк	среднее	среднее	по требованию	двигатель ткани опущен	левый

Этой лапкой пришиваются всякого рода пуговицы, кнопки и ушки. Пуговица кладется на ткань под лапку так, чтобы дырки, подлежащие прошивке, находились

на одинаковом расстоянии от пальцев лапки. Стежок зигзаг должен быть такой ширины, чтобы иголка прокалывала от середины первой дырки пуговицы до середины второй дырки. Пуговица пришивается 6 до 10 стежками. Если имеется у пуговицы четыре или больше дырок, то надо поднять лапку и продвинуть следующие два дырки под отверстие игольного отверстия (рис. 77). Для зашивки иголка остается в ткани. Затем регулятор зигзага ставится на 0 и производится несколько строчечных стежков для заделки.

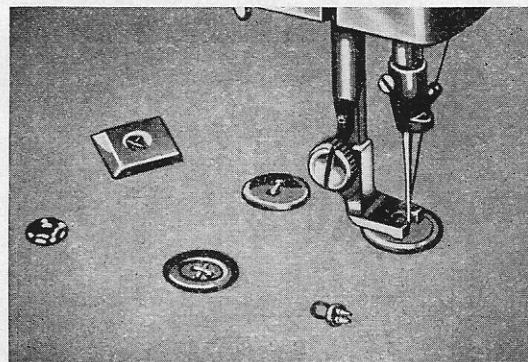


рис. 77

М. Лапка для вышивки и фасонных швов «65-414»

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	по желанию около 2—4	плотная

Лапка закрепляется в стержне швейной лапки. Работу надо сильно натянуть на пальцы и подложить ее под лапку. Посредством быстрого поворачивания пальцев получается красивая вышивка (рис. 78), которая вполне пригодна для воротников, манжет, блузок и платья.

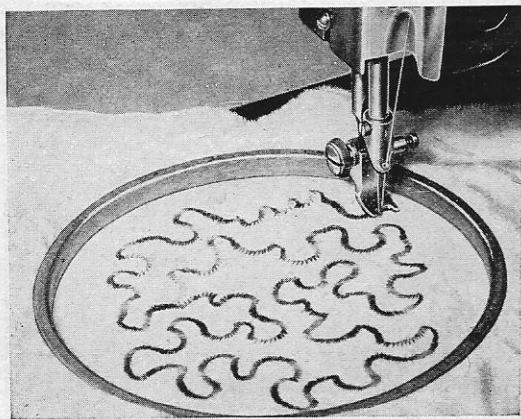


рис. 78

Н. Швейная лапка для гардин «65-415»

Составление 2-х частей гардинной ткани

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Машинные штопальные нитки	среднее	немного слабее	2 ¹ / ₂ —4	средняя

Процесс работы такой же как при швейной лапке для гардин с подвижной подошвой «0065-433» (раздел 26 Б). Для лучшего наблюдения за соединением кромок, швейная лапка имеет контрольное окно (рис. 79).

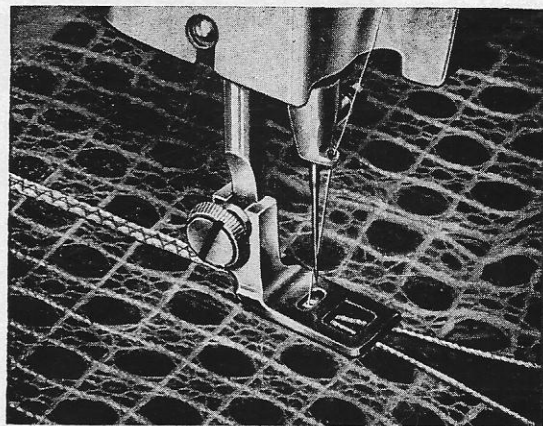


рис. 79

О. Лапка для изготовления петель «65-417»

Подкладка для пробивки «65-281». 1 рукоятка и 4 ножа для петель «0065-243»

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка	Размах иглолки
Машинные штопальные нитки	среднее	среднее	1 ¹ / ₂ —2 при закрежке вдвое больше	малая (нитка к нитке)	левый

Пошивка петель производится без труда. Ручка «Е» (см. рис. 16) шкалы «G₁» ставится налево, а ручка «F» шкалы «G» на 1½ до 2 мм. Теперь упорный винт «Н» (рис. 16) заворачивается, после чего ручка «F» ставится на ширину закрепки 3 до 4 мм. и заворачивается упорный винт «J». Теперь надо наметить длину петли на ткани, подложив ее под лапку.

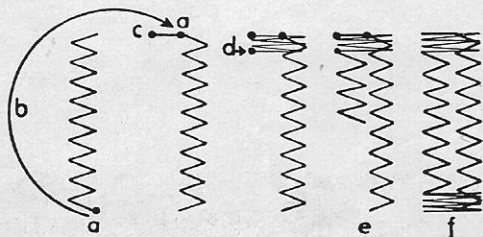


рис. 80

Следует запомнить следующие пункты:

- а) Шить первый край петли зигзажным стежком в 1½ мм. и левым размахом. Иголку оставить в ткани на правом конце. Швейную лапку поднять.
- б) Пол оборота ткани в направлении часовой стрелки. Швейную лапку опустить.
- в) Один стежок налево. Иголку оставить в ткани.
- г) Ручку «F» (рис. 16) поставить до отказа на 3¼ мм., сделать от 4 до 6 стежков, при этом немного придерживать ткань, чтобы выключить подачу. Иголка остается в ткани слева.
- д) Ручка «F» (рис. 16) продвигается до отказа на 1½ мм., вырабатывается второй край петли. Иголка остается в ткани слева.

е) Ручку «F» (рис. 16) поставить на 3¼ мм. ширины и вырабатывать вторую закрепку. Иголка должна стоять слева. Чтобы петлю заделать, надо сделать несколько маленьких строчечных стежков.

Для разрезки надо пользоваться ножом для петель. После заправки соответствующего лезвия подложить подкладку для пробивки под петлю и наставив нож пробить ткань посредством легкого удара по рукоятке ножа.

Для того, чтобы шить петли особенно прочно, надо заделывать шнурок, который протягивается назад через направляющую шнурка в лапке (рис. 81).

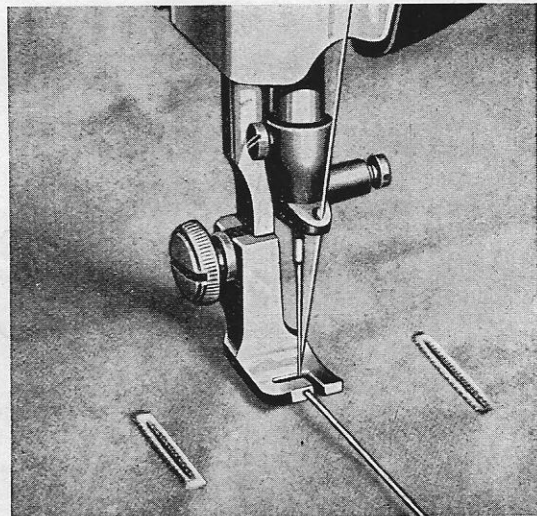


рис. 81

П. Сборочная лапка «34-114»

Верхняя и нижняя нитки	Натяжение верхней нитки	Натяжение нижней нитки	Ширина стежка зигзаг	Длина стежка
Верхняя нитка	среднее	среднее	0	средне-большая

Если нужно делать сборки без изменения натяжения нитки (как при сборках обыкновенной швейной лапкой), то надо насадить сборочник и подложив ткань начать шить. Чем больше стежок, тем больше сморщится материя. Одновременно можно тесьму нашить гладко, если ее пропустить в паз сборочной лапки.

Все зигзажные швейные машины
НАУМАНН класс 65 должны
иметь на головке название

Naumann