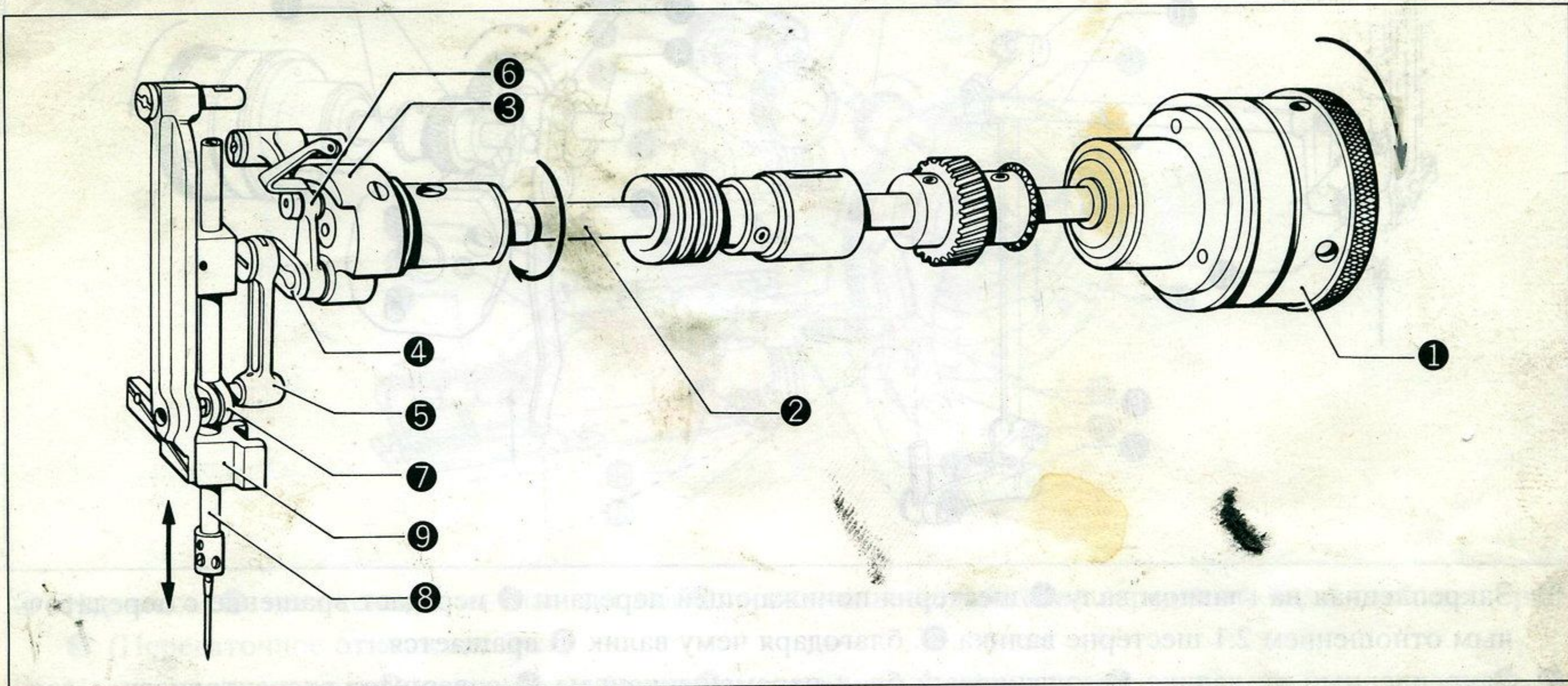


Взобрес 814

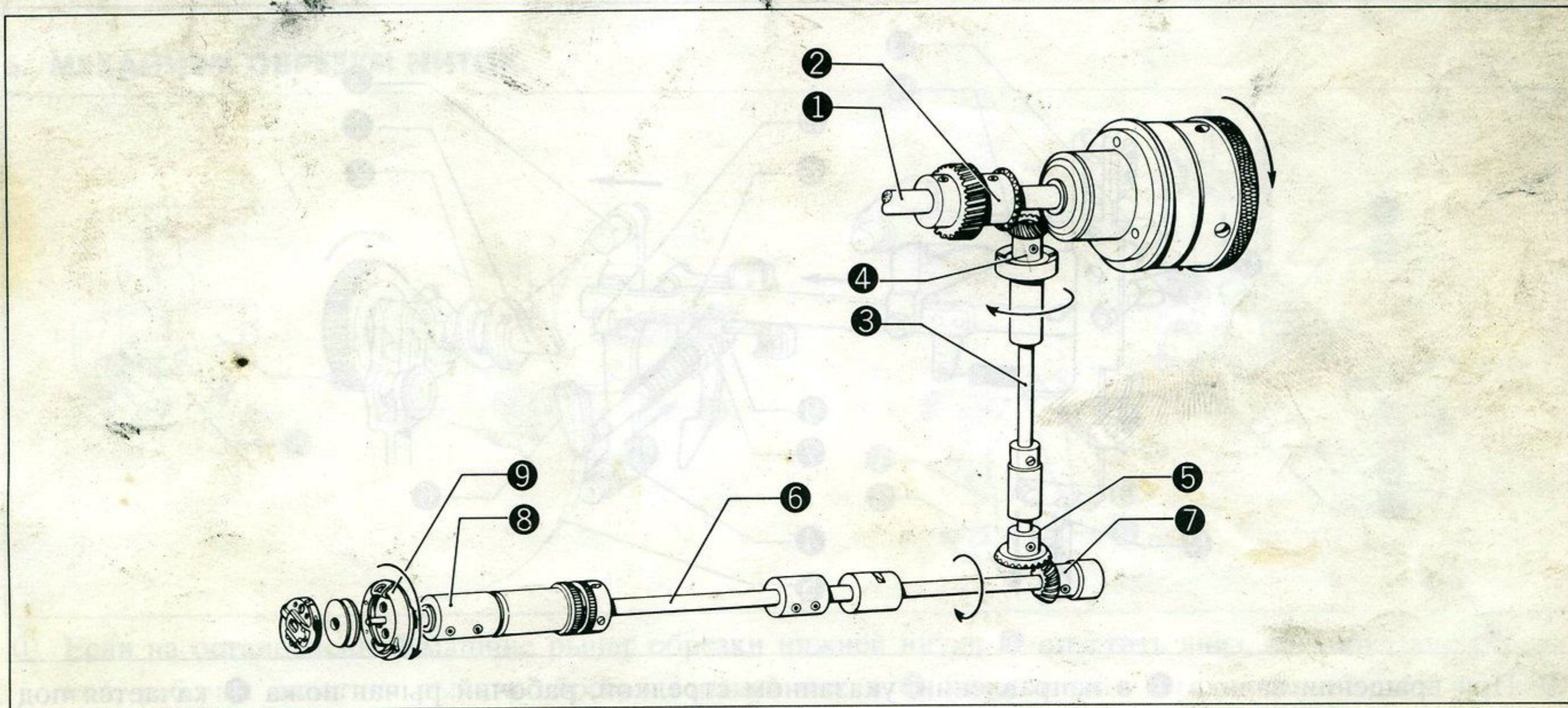
1. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМОВ

1. МЕХАНИЗМ ИГЛОВОДИТЕЛЯ И НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ.



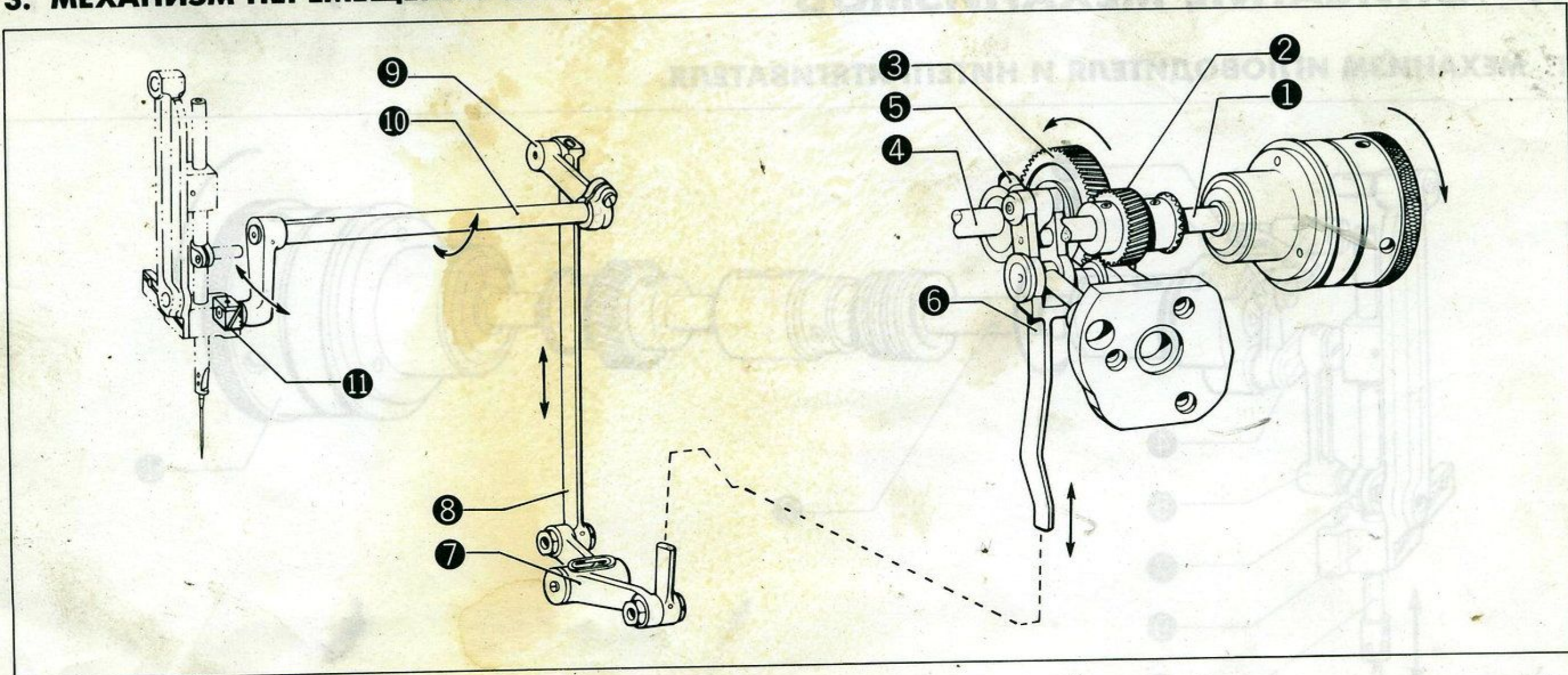
- ① При повороте шкива машины ① в направлении, указанном стрелкой, вращательное движение передается главному валу ②, вместе с которым вращается и кривошип нитепритягивателя ③.
- ② Через шарнир игловодителя ④, соединенный с кривошипом нитепритягивателя ③, движение передается шатуну игловодителя ⑤. (Через шарнир игловодителя ④ на ушко рычага нитепритягивателя ⑥ передается эллиптическое движение.)
- ③ Поводок игловодителя ⑦, охваченный шатуном игловодителя ⑤, движется вверх и вниз.
- ④ Иговодитель ⑧, соединенный с поводком игловодителя ⑦, движется вверх-вниз.
- ⑤ Иговодитель ⑧ направляется суппортом игловодителя ⑨.

2. МЕХАНИЗМ ЧЕЛНОКА.



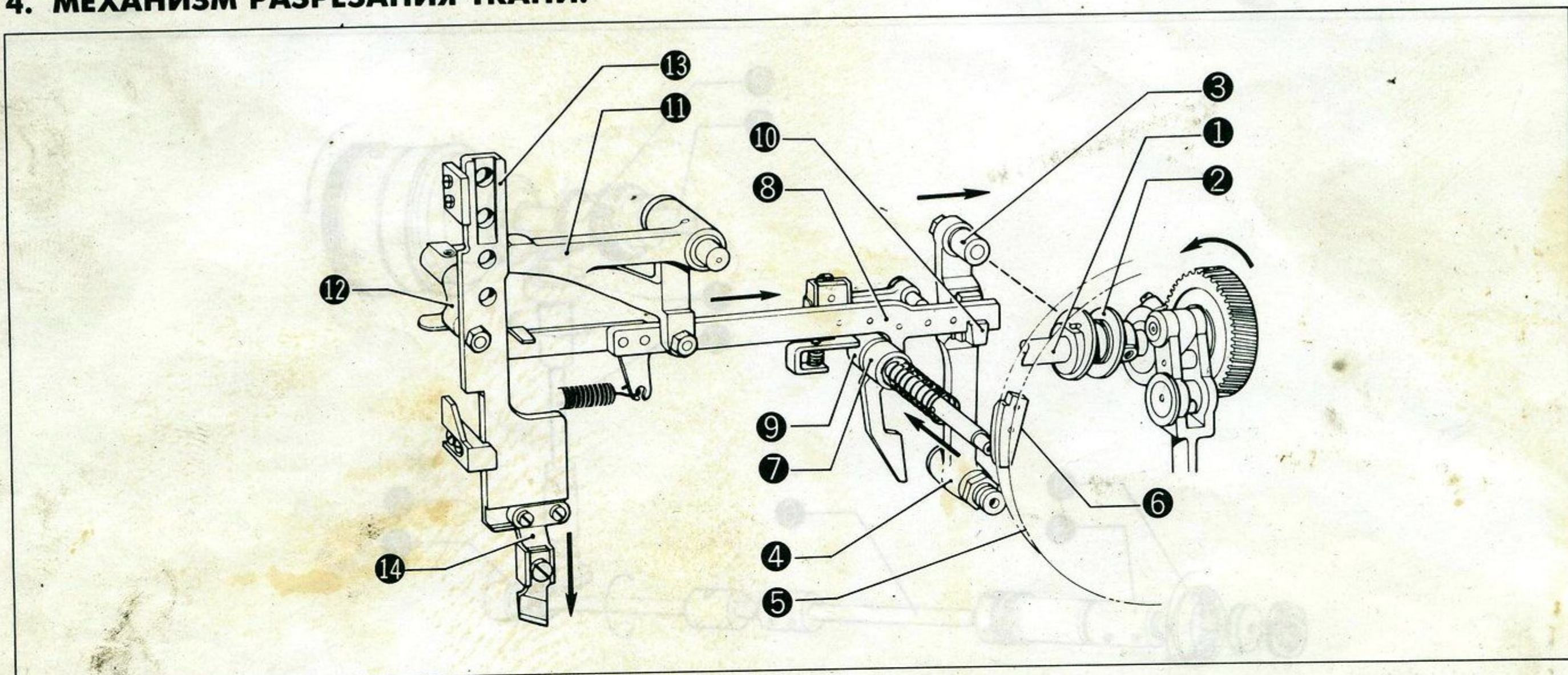
- ① Со скошенной шестерни ②, сидящей на главном валу ①, вращательное движение передается на скошенную шестерню ④, сидящую на верхнем конце вертикального вала ③.
- ② С черствы ⑤, закрепленной на нижнем конце вертикального вала ③, вращательное движение передается шестерне ⑦, посаженной на вал челнока ⑥.
- ③ Вращательное движение передается установочному хомуту челнока ⑧, закрепленному на валу челнока ⑥.
- ④ Во вращение приводится весь блок челнока ⑨ со шпульным колпачком, соединенный с установочным хомутом челнока ⑧.

3. МЕХАНИЗМ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ИГЛЫ.



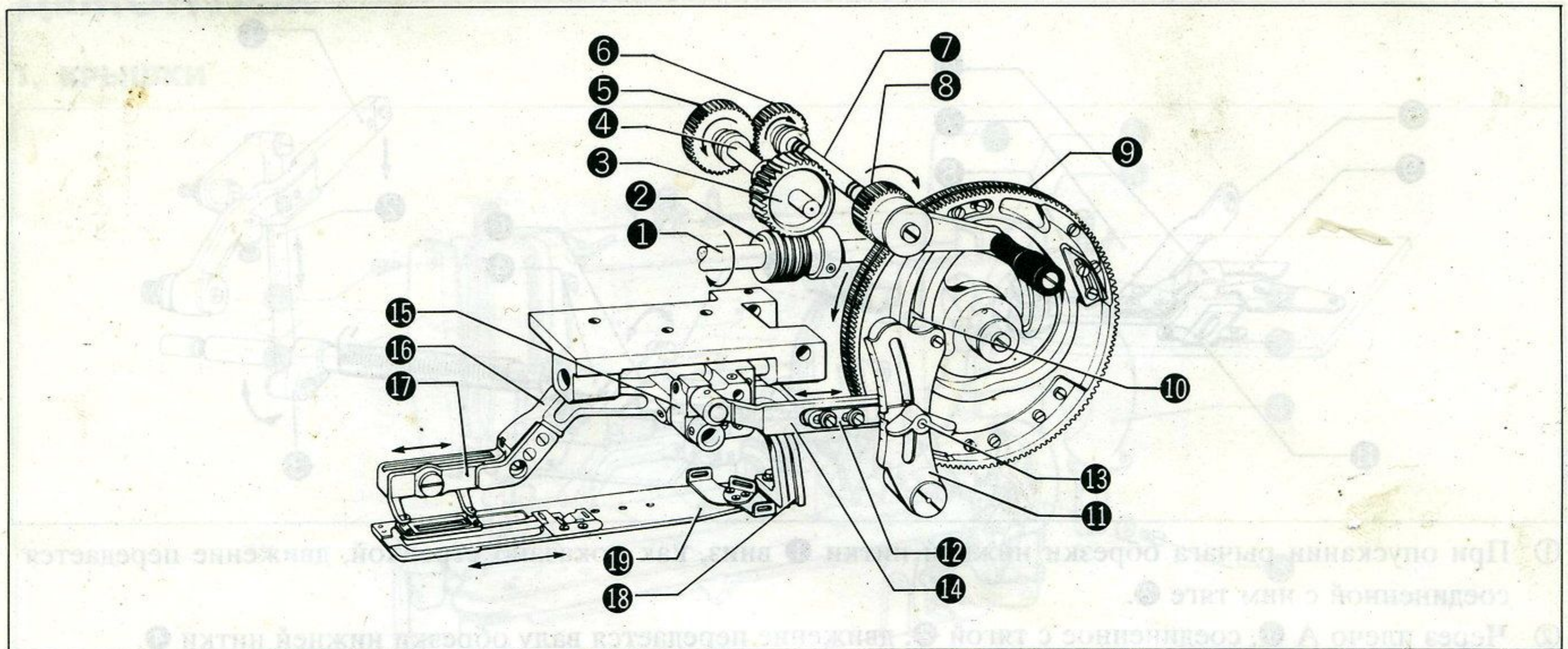
- ① Закрепленная на главном валу ① шестерня понижающей передачи ② передает вращение с передаточным отношением 2:1 шестерне валика ③, благодаря чему валик ③ вращается.
- ② Закрепленный на валике ④ кулачковый блок перемещения иглы ⑤ совершает эксцентрическое движение.
- ③ Посредством кулачка перемещения иглы ⑤ блок регулирующего коромысла ⑥ совершает возвратно-поступательные движения.
- ④ Через эксцентрическое коромысло ⑦, соединенное с блоком регулирующего коромасла ⑥, движение передается коромыслу перемещения иглы ⑧.
- ⑤ Посредством рычага А ⑨, соединенного с коромыслом перемещения иглы ⑧, головке рычага перемещения иглы В ⑩ сообщается дугообразное движение.
- ⑥ Суппорт игловодителя приводится в движение ползуном ⑪, скользящим в его пазу.

4. МЕХАНИЗМ РАЗРЕЗАНИЯ ТКАНИ.



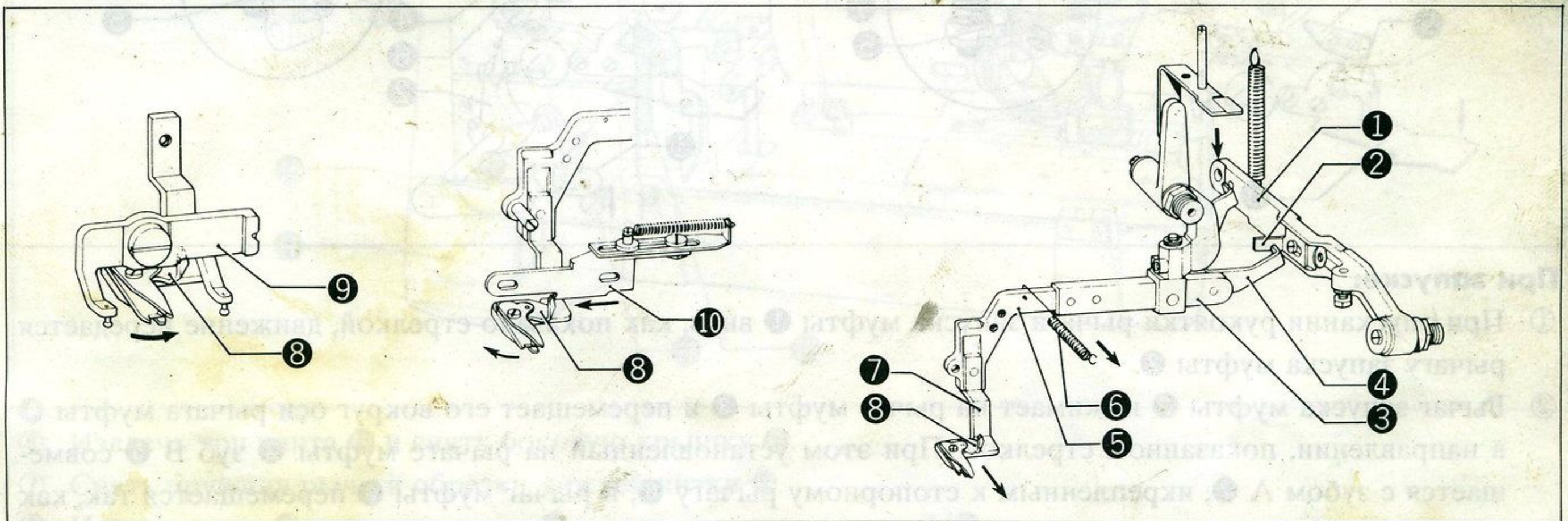
- ① При вращении валика ① в направлении, указанном стрелкой, рабочий рычаг ножа ④ качается под действием рабочего ролика ③, соединенного с кулачком ②.
- ② Пластика ⑥, прикрепленная к кулачку подачи ⑤, нажимает на стержень муфты ножа ⑦ и рычаг ножа ⑧ под действием муфты ⑨ заходит на стержень муфты ⑦.
- ③ При отделении стержня муфты ножа ⑦ от пластинки ⑥ рычаг ножа ⑧ заходит в паз между муфтой ножа ⑨ и стержнем муфты ⑦ и двигается вперед-назад.
- ④ Ползун ножа ⑩ попадает в паз рычага ножа ⑧ и рычаг ⑧ двигается вперед-назад.
- ⑤ Рычаг ножа ⑧ сообщает движение угловому рычагу ножа ⑪, вследствие чего соединенные с шарниром ⑫ цоколь ножа ⑬ и пластина крепления ножа ⑭ перемещаются вверх-вниз.

5. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА.



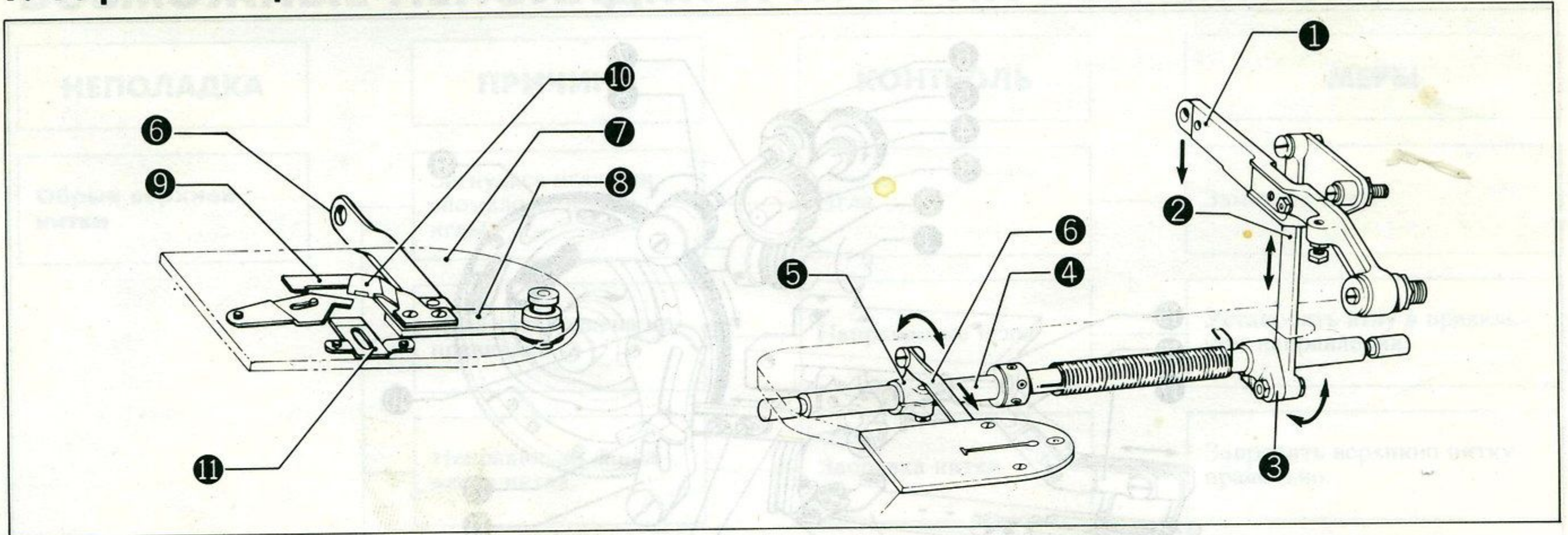
- ① Червяком ②, насаженным на главный вал ①, вращательное движение передается червячной шестерне ③. (Передаточное отношение 30:1).
- ② Червячная шестерня ③ насажена на валик ④, который сообщает движение вращения шестерням ⑤, ⑥ в направлении, показанном стрелками.
- ③ Шестерня ⑥ сообщает вращение переходной оси шестерен ⑦ и шестерне копирного диска ⑧, благодаря чему кулачок подачи ⑨ вращается в направлении, показанном стрелкой.
- ④ Под действием ролика ⑩, входящего в паз сердцевидного эксцентрика кулачка подачи ⑨, рычаг переключения подачи ⑪ совершает дугообразное движение.
- ⑤ Соединенные с рычагом переключения подачи ⑪ блок рычага подачи В ⑫ и ось рычага подачи В ⑬ совершают движение вперед-назад.
- ⑥ Движение передается рычагу подачи А ⑭ и держателю плеча подачи ⑮, соединенным с блоком рычага подачи В ⑫, и соединенные с держателем ⑮ плечо подачи ⑯, лапка ⑰, плечо нижней подачи ⑱ и планка транспортера ⑲ совершают движение вперед-назад.

6. МЕХАНИЗМ ОБРЕЗКИ НИТОК.



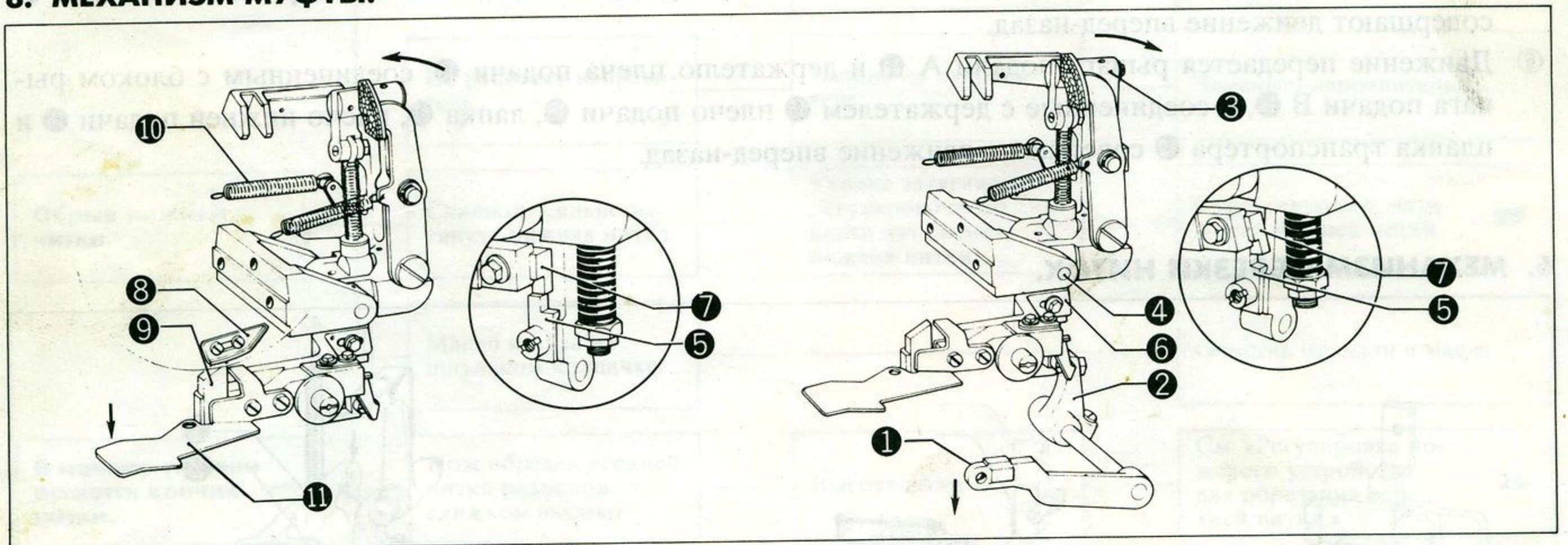
- ① Если на остановленной машине рычаг обрезки нижней нитки ① опустить вниз, как показано стрелкой, рабочая пластина рычага обрезки верхней нитки ④, соединенная с рычагом обрезки верхней нитки L ③ отделится от пластинки механизма обрезки верхней нитки ②, соединенной с рычагом обрезки нижней нитки ①.
- ② Пружиной ⑥ рычаг обрезки верхней нитки S ⑤ соединенный с рычагом обрезки верхней нитки L ③ оттягивается в направлении, показанном стрелкой.
- ③ Движение передается ножу D ⑦ соединенному с рычагом обрезки верхней нитки S ⑤ заостренный зуб ⑧ установленный на ноже D ⑦ касается прижима лапки ⑨ и режущие кромки ножевого устройства смыкаются. При шитье направляющая ножевого устройства ⑩ выходит вперед, за счет чего происходит раскрытие режущих кромок ножевого устройства ⑧.

7. Устройство обрезки нижней нитки.



- ① При опускании рычага обрезки нижней нитки ① вниз, как показано стрелкой, движение передается соединенной с ним тяге ②.
- ② Через плечо А ③, соединенное с тягой ②, движение передается валу обрезки нижней нитки ④.
- ③ Через плечо В ⑤, соединенное с валом обрезки нижней нитки ④, движение в направлении, указанном стрелкой, передается шарниру ⑥.
- ④ Шарнир ⑥ сообщает движение плечу установки ножа ⑧, прикрепленному к игольной пластине ⑦. (Движение сообщается рычагу ослабления нижней нитки ⑨ и ножу обрезки нижней нитки ⑩, соединенным с плечом ⑧).
- ⑤ Подвижный нож обрезки нижней нитки ⑩ срабатывает, смыкается с неподвижным ножом ⑪, прикрепленным к игольной пластине ⑦, и обрезает нитку.

8. МЕХАНИЗМ МУФТЫ.



При запуске:

- ① При опускании рукоятки рычага запуска муфты ① вниз, как показано стрелкой, движение передается рычагу запуска муфты ②.
- ② Рычаг запуска муфты ② нажимает на рычаг муфты ③ и перемещает его вокруг оси рычага муфты ④ в направлении, показанном стрелкой. При этом установленный на рычаге муфты ③ зуб В ⑤ совмещается с зубом А ⑦, укрепленным к стопорному рычагу ⑥, и рычаг муфты ③ перемещается так, как показано стрелкой.

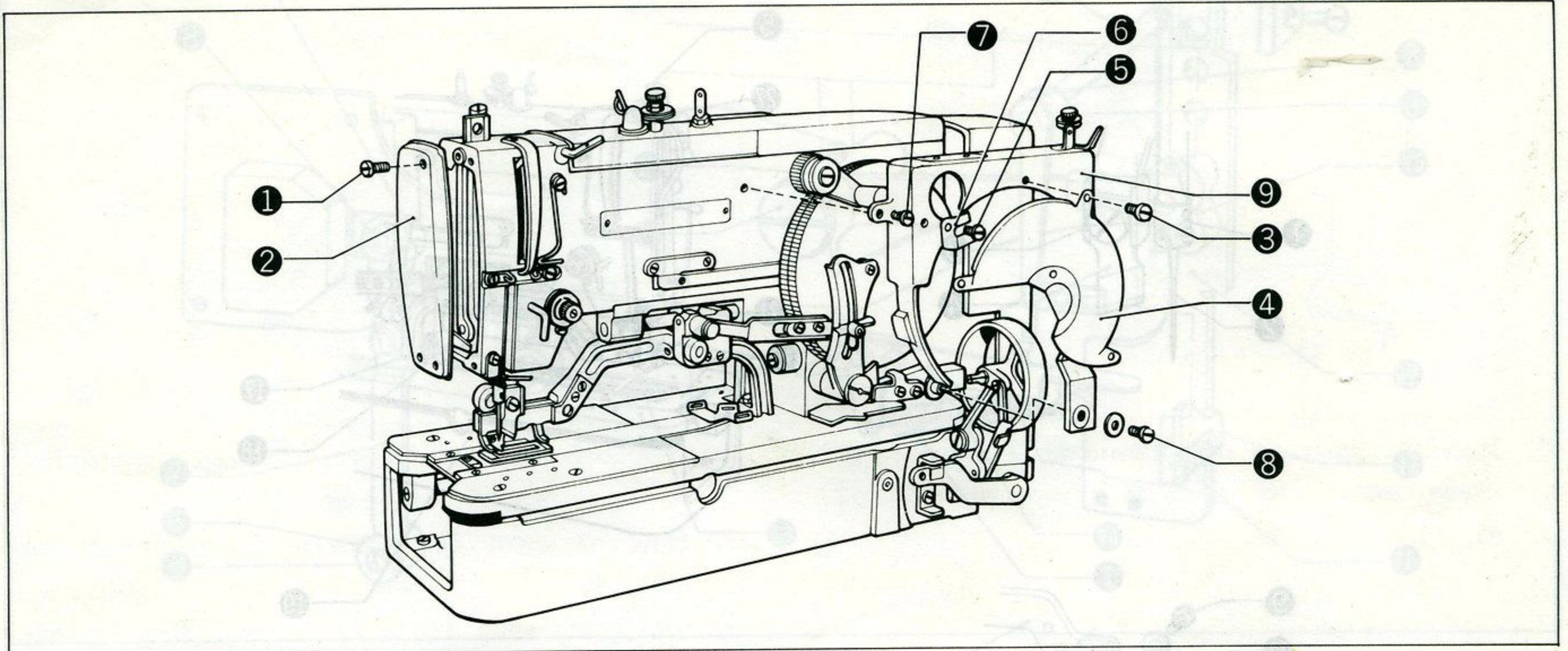
При останове:

- ① Когда пластинка стопорного кулачка В ⑨ начинает проходить по выступающей части пластинки стопорного кулачка ⑧, установленного на кулачке подачи, в движение приходит зуб А ⑦ стопорного рычага ⑥.
- ② Когда кулачок В ⑨ пройдет по выступу пластинки кулачка ⑧ 1-1,5мм, произойдет расцепление зубьев А ⑦ и В ⑤, сработает возвратная пружина ⑩ и рычаг муфты ③ совершит движение в направлении, указанном стрелкой.

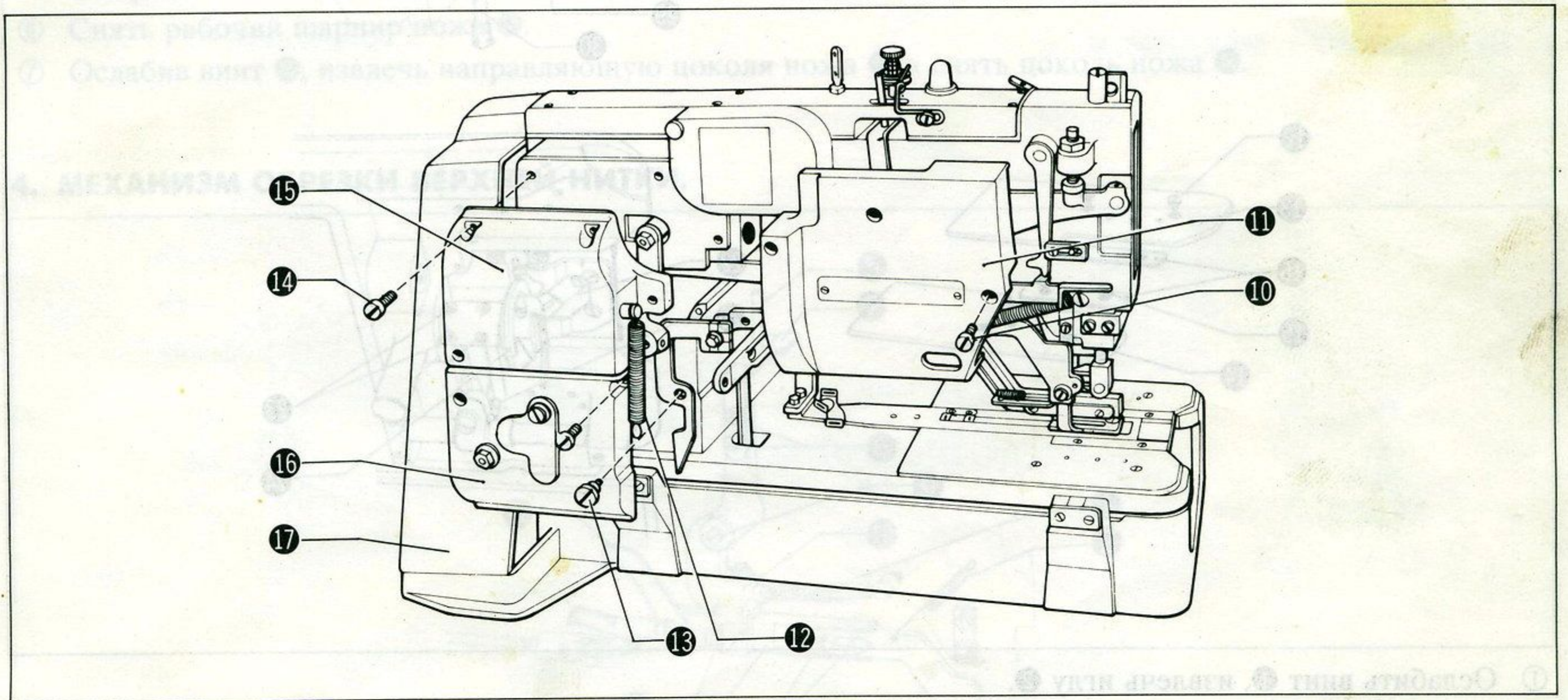
* При нажатии на рычаг экстренного останова ⑪ движение передается стопорному рычагу ⑥, происходит расцепление зубьев А ⑦ и В ⑤, сработает возвратная пружина ⑩ и рычаг муфты ③ совершит движение в направлении, указанном стрелкой.

ДЕМОНТАЖ

1. КРЫШКИ

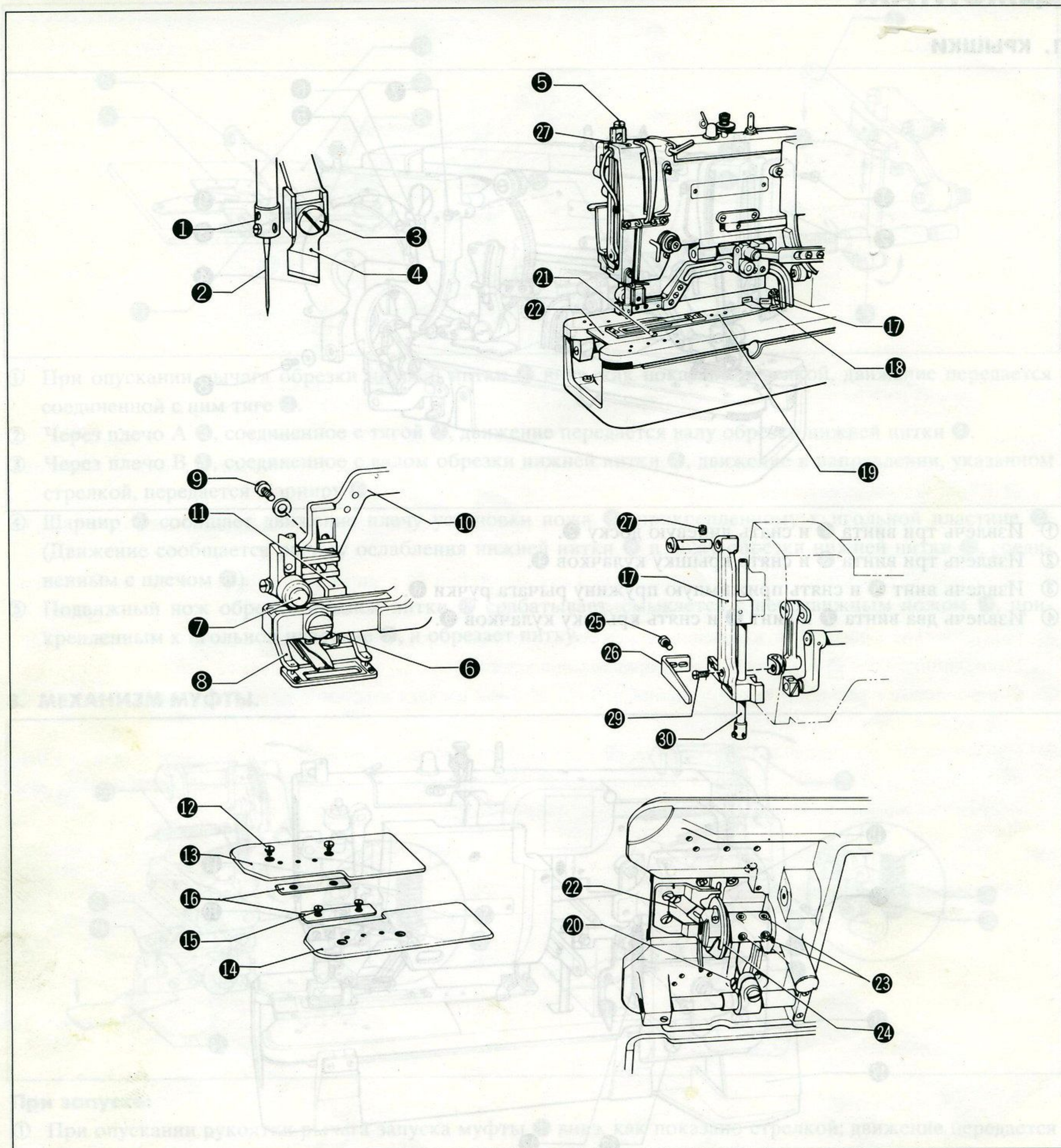


- ① Извлечь три винта ① и снять лицевую доску ②.
- ② Извлечь три винта ③ и снять крышку кулачков ④.
- ③ Извлечь винт ⑤ и снять прижимную пружину рычага ручки ⑥.
- ④ Извлечь два винта ⑦ и винт ⑧ и снять крышку кулачков ⑨.



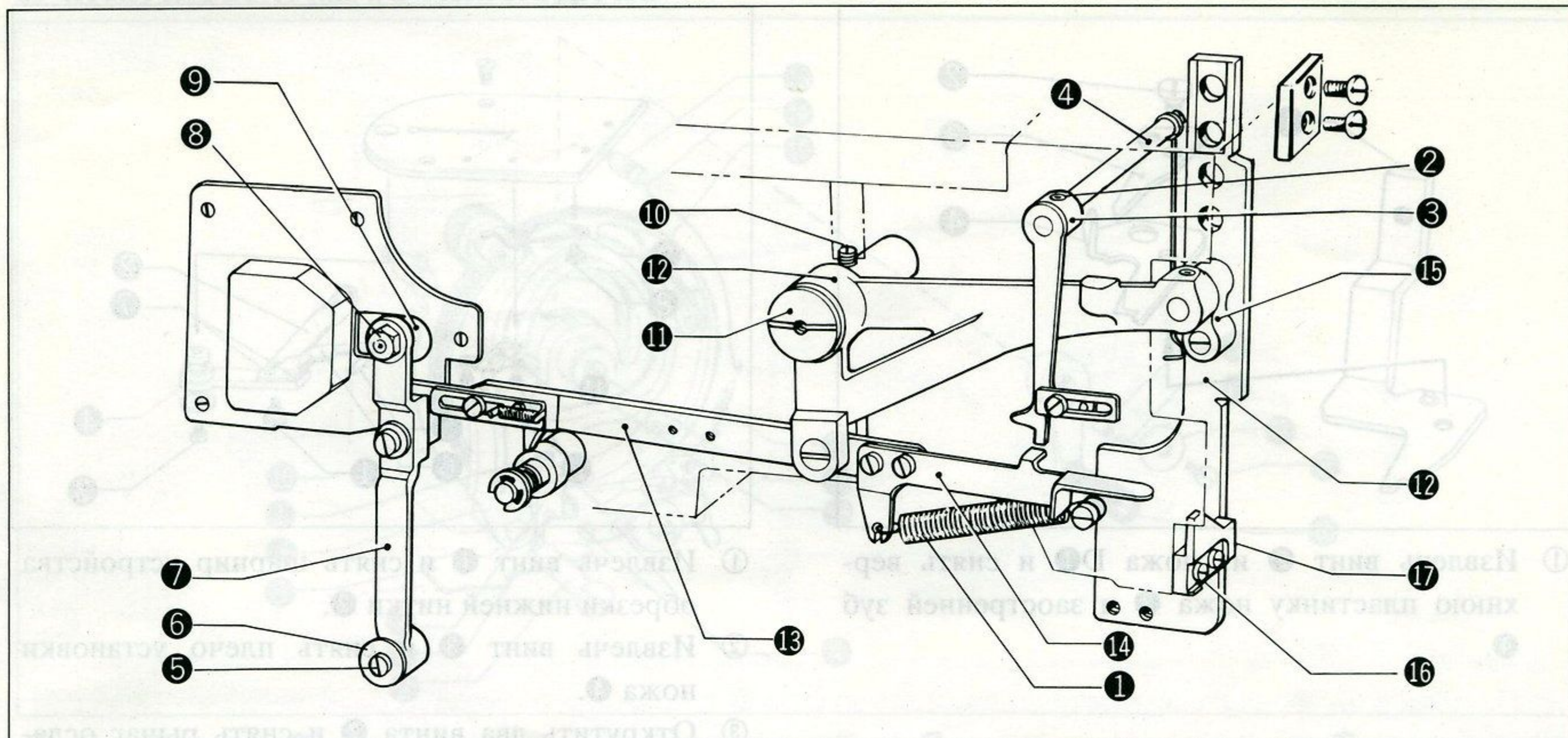
- ⑥ Извлечь три винта ⑩ и снять боковую крышку ⑪.
- ⑦ Снять пружину рычага обрезки нижней нитки ⑫.
- ⑧ Извлечь винт ⑬ и четыре винта ⑭ и снять крышку валика U ⑮.
- ⑨ Извлечь четыре винта ⑯ и снять крышку валика U ⑰.

2. МЕХАНИЗМ ИГЛОВОДИТЕЛЯ И ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА.



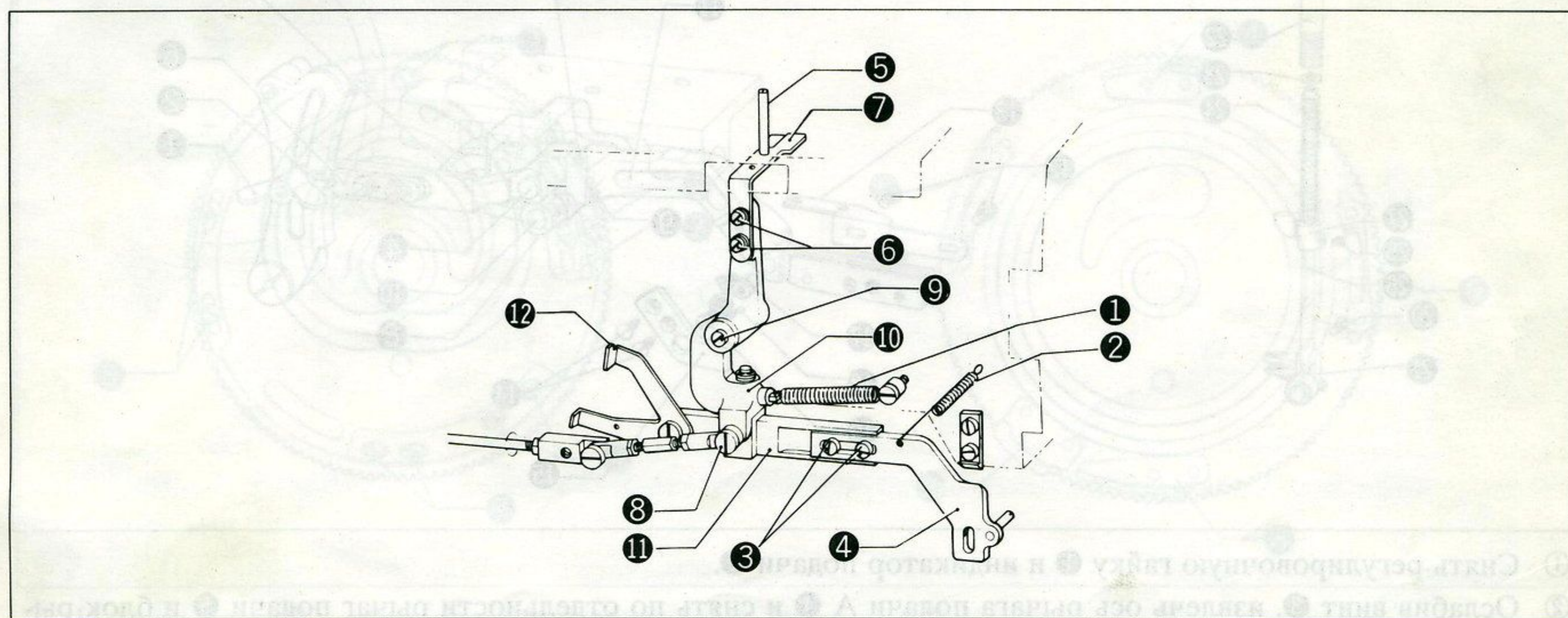
- ① Ослабить винт ①, извлечь иглу ②.
- ② Извлечь винт ③ и снять нож ④.
- ③ Ослабить регулировочный винт ⑤, извлечь винт ⑥ и, поднимая держатель прижимного ролика ⑦, снять лапку ⑧.
- ④ Извлечь винт ⑨ и, подняв рычаг обрезки верхней нитки S⑩, снять ножевое устройство D⑪.
- ⑤ Извлечь четыре винта ⑫ и снять крышки платформы L⑬ и R⑭.
- ⑥ Извлечь четыре винта ⑮ и снять направляющую планки транспортера ⑯.
- ⑦ Снять болт ⑰ и гайку ⑱ и извлечь планку транспортера ⑲.
- ⑧ Наконив машину, извлечь винт ⑳, а затем два винта ㉑ и снять игольную пластину ㉒.
- ⑨ Отвернуть винты ㉓ и снять челнок ㉔.
- ⑩ Извлечь винт ㉕ и снять направляющую суппорта игловодителя ㉖.
- ⑪ Ослабив винт ㉗ и оттянув суппорт игловодителя ㉘ вперед, ослабить винт ㉙ и снять игловодитель ㉚.
- ⑫ Снять суппорт ㉛.

3. НОЖЕВОЙ МЕХАНИЗМ.



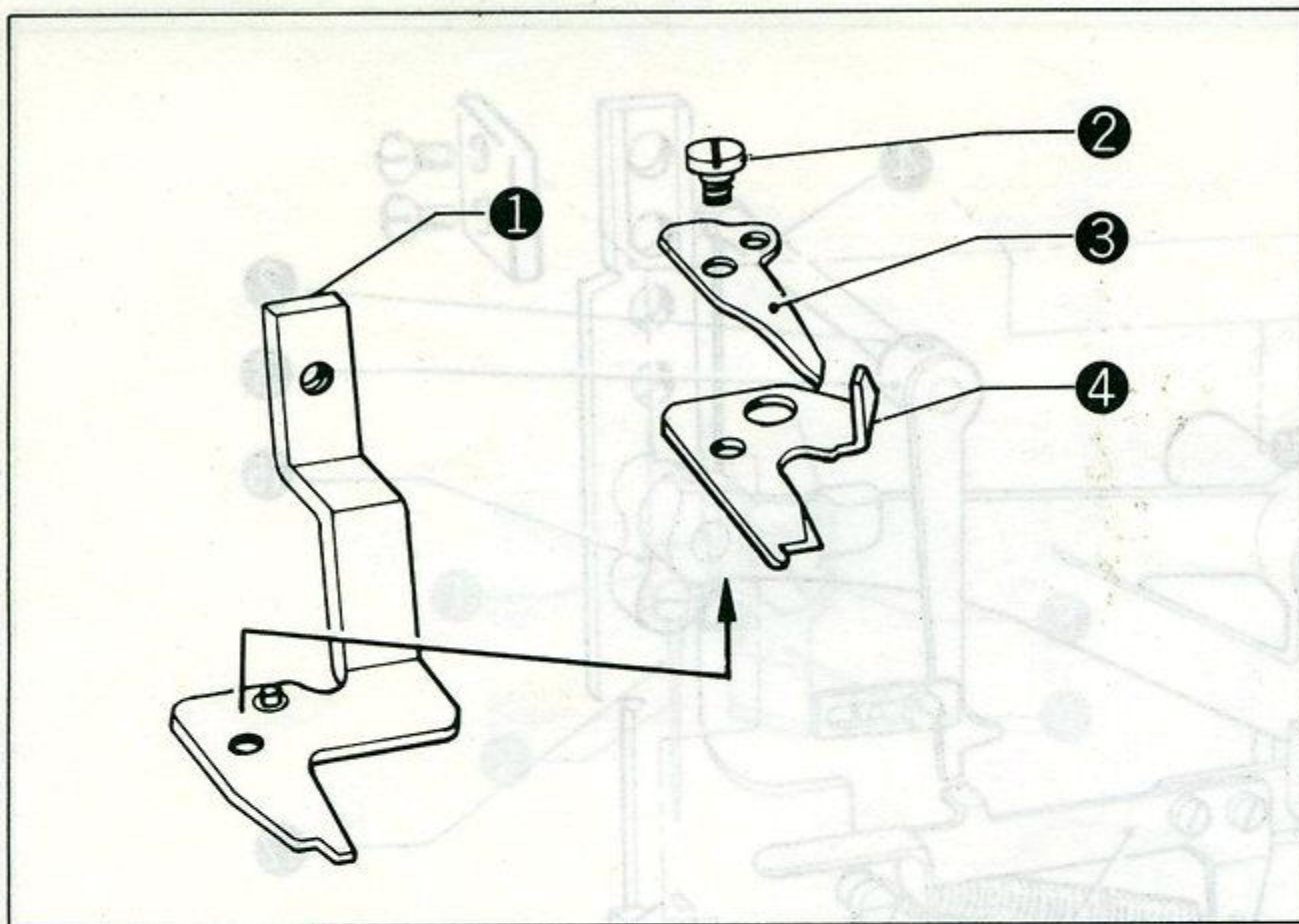
- ① Снять пружину рычага ножа ①.
- ② Ослабить винт ②, снять пластину блокировки ножа ③ и ось рычага обнаружения обрыва нити ④.
- ③ Извлечь винт ⑤ и снять гайку ⑥ и рабочий рычаг ножа ⑦. (При этом необходимо следить за тем, чтобы рабочий ролик ножа ⑨ не упал с оси ⑧.)
- ④ Ослабив винт ⑩, извлечь ось рычага переключения подачи ⑪.
- ⑤ Отсоединить от рабочего шарнира ножа ⑮ держатель ножа ⑫ и прикрепленные к нему рычаг ножа ⑬ и рычаг блокировки ножа ⑭.
- ⑥ Снять рабочий шарнир ножа ⑮.
- ⑦ Ослабив винт ⑯, извлечь направляющую цоколя ножа ⑰ и снять цоколь ножа ⑱.

4. МЕХАНИЗМ ОБРЕЗКИ ВЕРХНЕЙ НИТКИ.



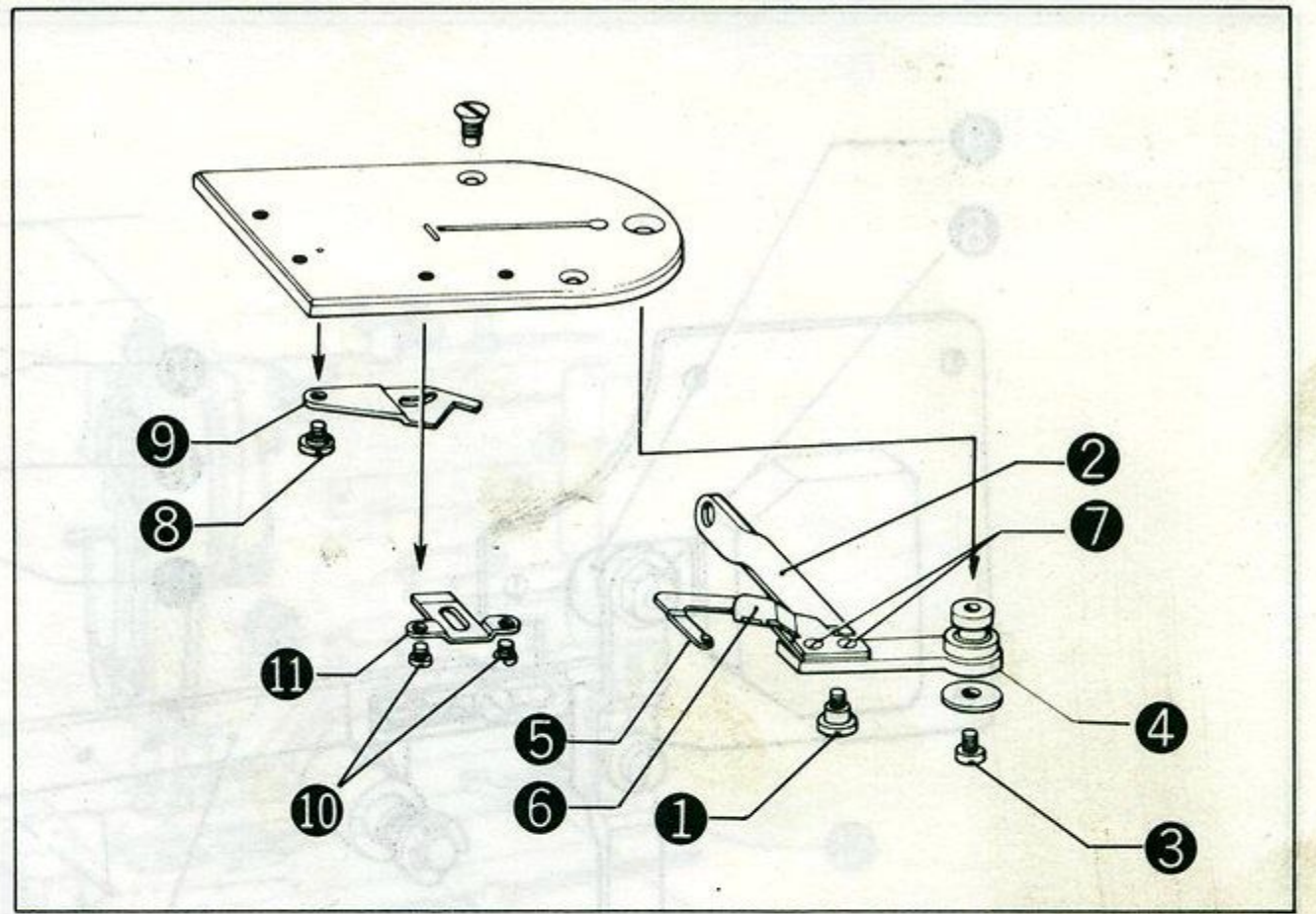
- ① Снять опорную пружину рычага обрезки ① и пружину рабочего рычага обрезки ②.
- ② Извлечь два винта ③ и снять рычаг обрезки верхней нитки S ④.
- ③ Снять направляющую шпильку верхней нитки ⑤.
- ④ Открутить два винта ⑥ и снять пластину ослабления натяжения верхней нити ⑦.
- ⑤ Снять установочный винт ⑧.
- ⑥ Извлечь винт ⑨ и снять рычаг обрезки верхней нитки L ⑩ и рабочую пластину рычага обрезки ⑫, соединенные с держателем рычага ⑪.

Нож обрезки верхней нитки.



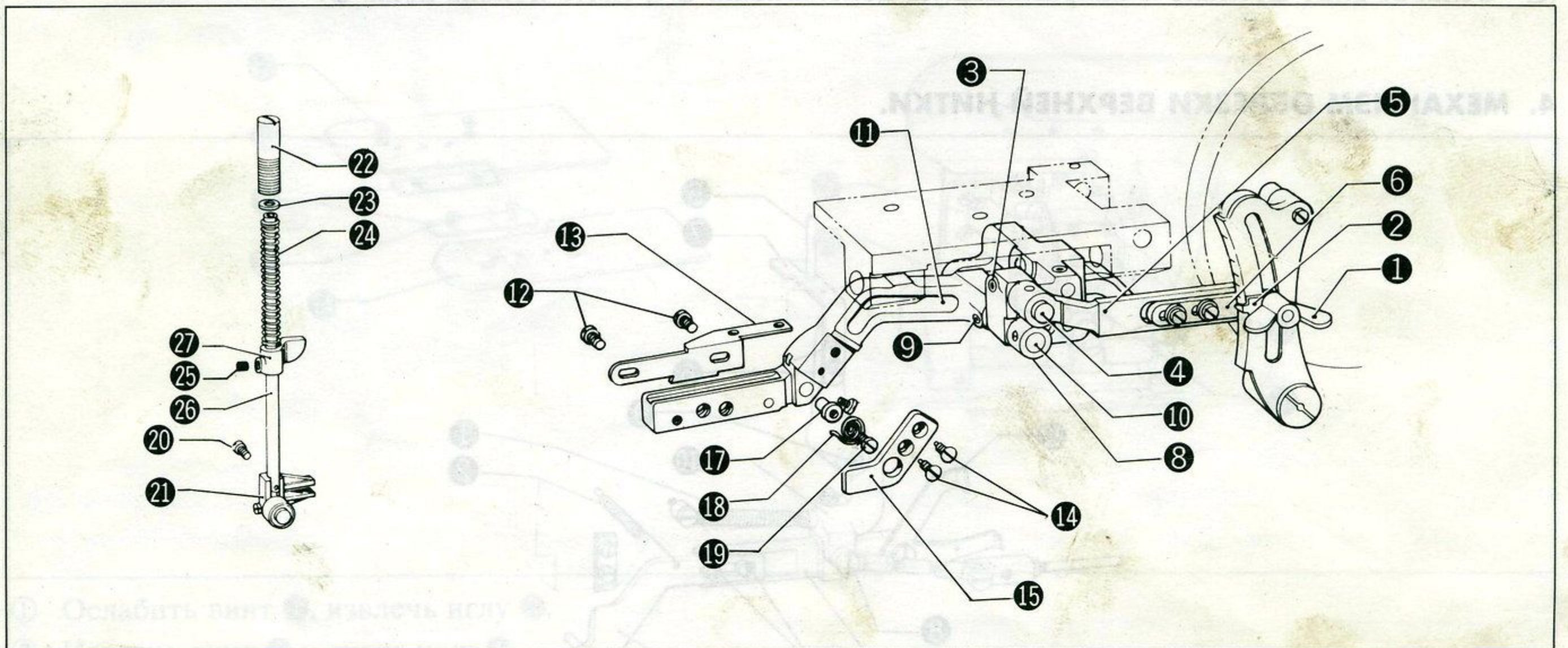
- ① Извлечь винт ② из ножа D① и снять верхнюю пластинку ножа ③ и заостренный зуб ④.

Нож обрезки нижней нитки.



- ① Извлечь винт ① и снять шарнир устройства обрезки нижней нитки ②.
- ② Извлечь винт ③ и снять плечо установки ножа ④.
- ③ Открутить два винта ⑦ и снять рычаг ослабления нижней нитки ⑤ и подвижный нож обрезки нижней нитки ⑥.
- ④ Извлечь винт ⑧ и снять пластинку ослабления нижней нитки ⑨.
- ⑤ Открутив два винта ⑩, снять неподвижный нож обрезки нижней нитки ⑪.

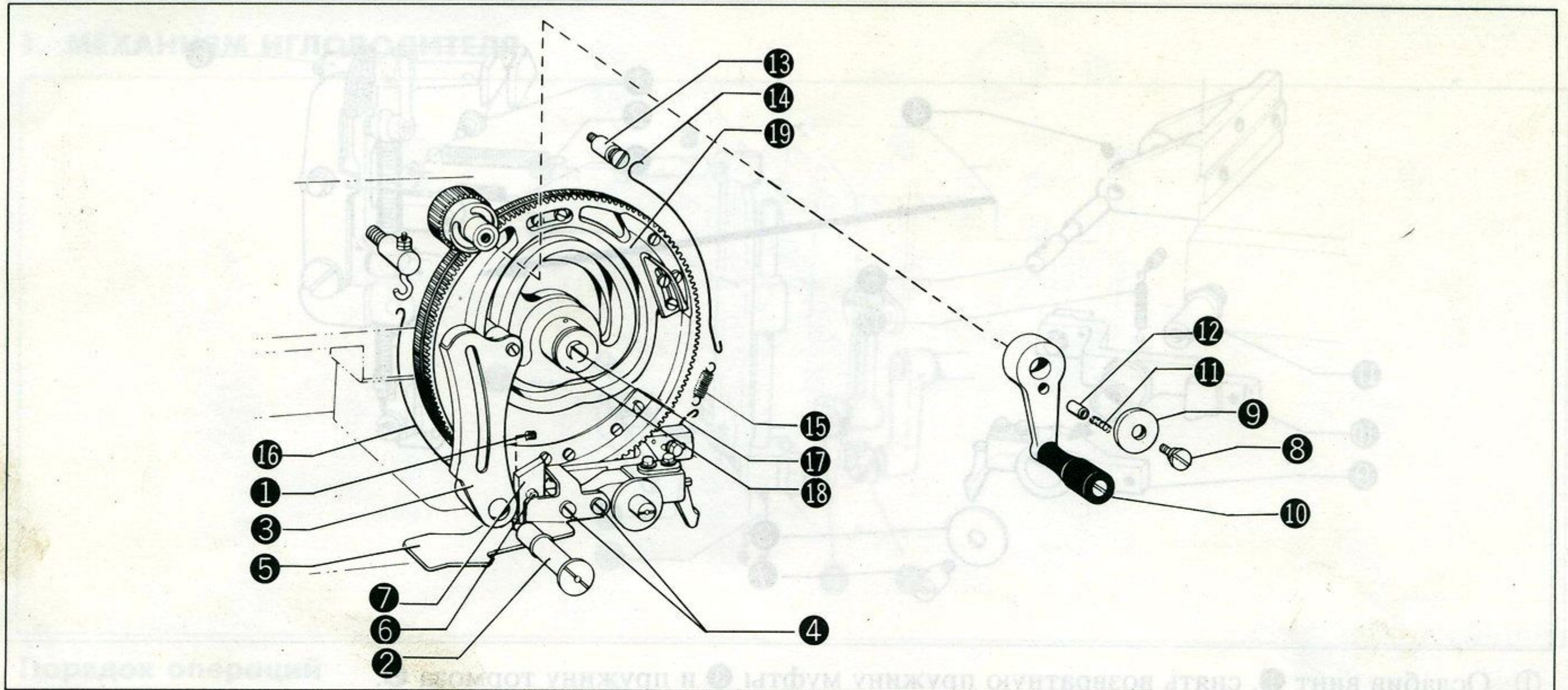
5. ПРИЖИМНОЙ МЕХАНИЗМ.



- ① Снять регулировочную гайку ① и индикатор подачи ②.
- ② Ослабив винт ③, извлечь ось рычага подачи A ④ и снять по отдельности рычаг подачи ⑤ и блок рычага подачи B ⑥.
- ③ Ослабив два винта ⑦, снять установочный хомут ⑧.
- ④ Ослабив винт ⑨, снять ось плеча подачи ⑩ и плечо подачи ⑪.
- ⑤ Извлечь два винта ⑫ и снять направляющую ножевого устройства ⑬.
- ⑥ Извлечь два винта ⑭ и снять направляющую пластинку лапки ⑮.
- ⑦ Ослабив винт ⑯, снять валик опорной пружины лапки ⑰, пружину лапки ⑱ и винт ⑲.
- ⑧ Извлечь винт ⑳ и снять прижимной ролик ㉑.
- ⑨ Извлечь регулировочный винт ㉒ и снять гайку ㉓ и спиральную пружину L ㉔.
- ⑩ Ослабив винт ㉕, снять стержень лапки ㉖ и держатель стержня лапки ㉗.

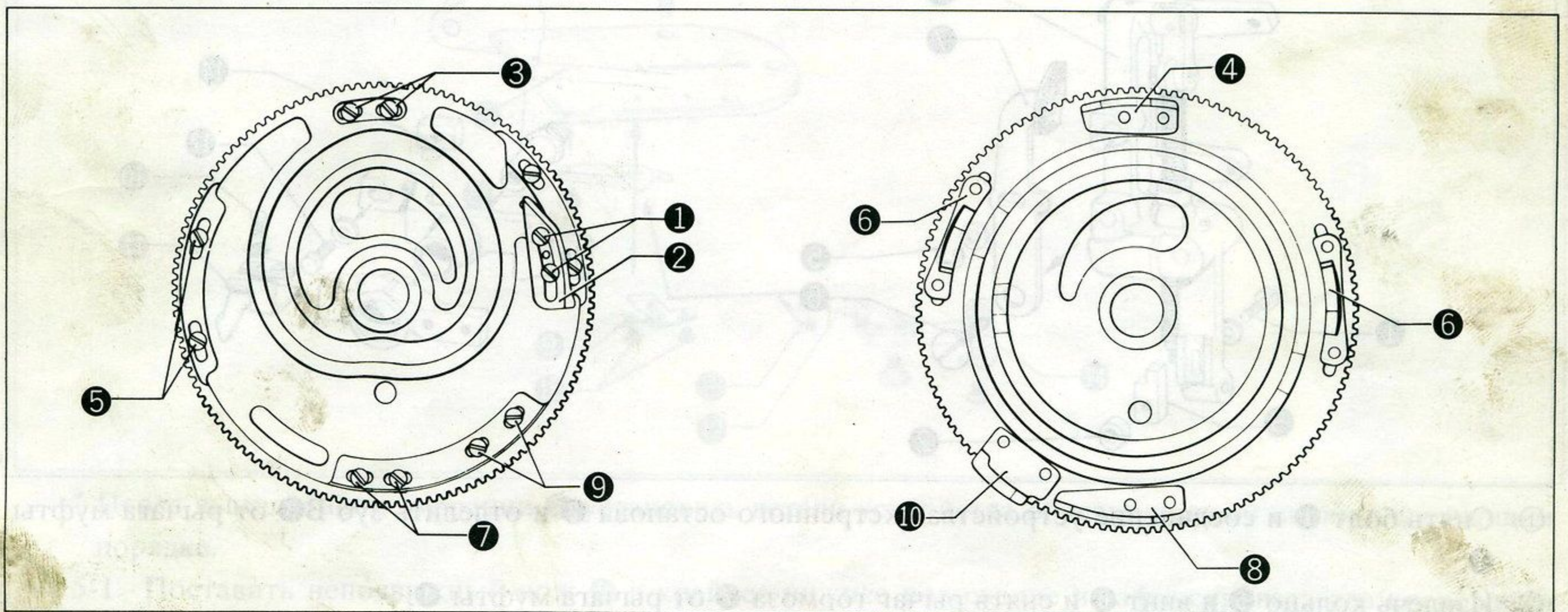
6. КУЛАЧКОВЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ.

МТФУМ МЕННАХЭМ 7



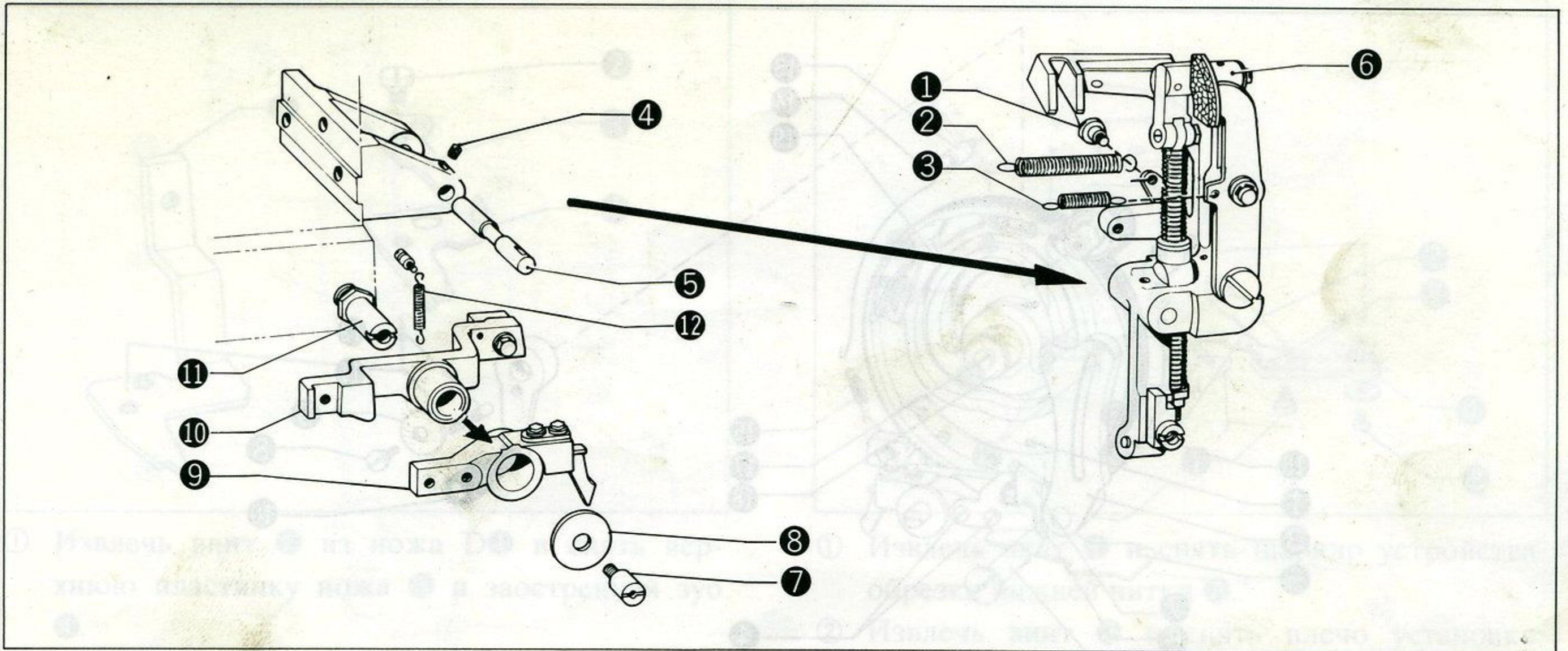
- ① Ослабив винт ①, снять ось рычага переключения подачи ② и переключения подачи ③.
- ② Извлечь два винта ④ и снять рычаг экстренного останова ⑤.
- ③ Извлечь болт ⑥ и снять пластинку стопорного кулачка А ⑦.
- ④ Извлечь винт ⑧ и снять гайку ⑨ и ручку ⑩. (Ручку снимать осторожно, так, чтобы не выронить нажимную пружину муфты ⑪ и шифт муфты ⑫.)
- ⑤ Снять тормозной крючок В ⑭ с подвески тормозного крючка ⑬. (При этом отсоединяются тормозной крючок В ⑭, тормозная пружина ⑮ и тормозной крючок А ⑯.)
- ⑥ Извлечь винт кулачка подачи ⑰ и снять гайку ⑱ и кулачок подачи ⑲. (При этом винт кулачка подачи ⑰ откручивать вправо.)

Снятие пластинок кулачка.

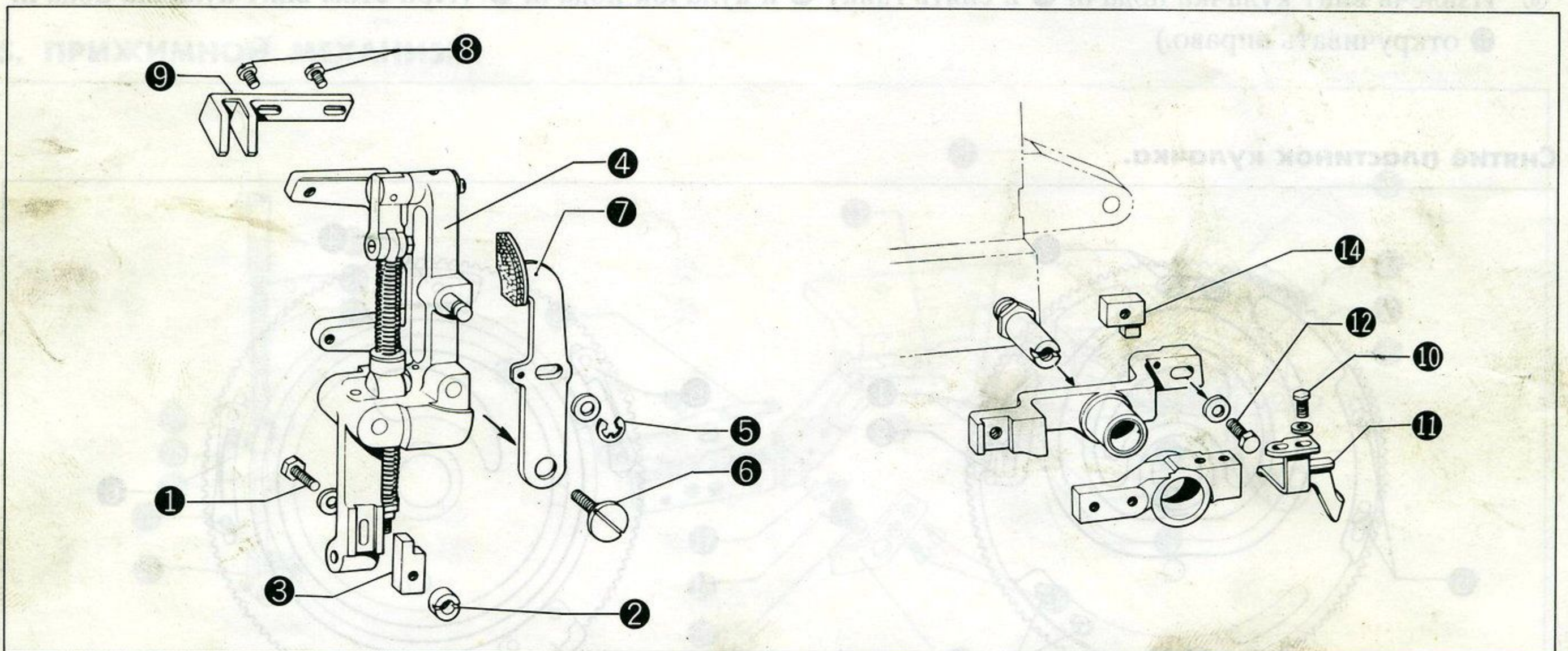


- ① Извлечь винт ① и снять пластинку стопорного кулачка А ②.
- ② Извлечь винт ③ и снять пластинку кулачка ослабления нити ④.
- ③ Извлечь винт ⑤ и снять пластинку кулачка закрепки ⑥. (Снимать обе пластинки кулачка закрепки ⑥.)
- ④ Извлечь винт ⑦ и снять пластинку кулачка ослабления нитки F ⑧.
- ⑤ Извлечь винт ⑨ и снять пластинку кулачка ножа ⑩.

7. МЕХАНИЗМ МУФТЫ.

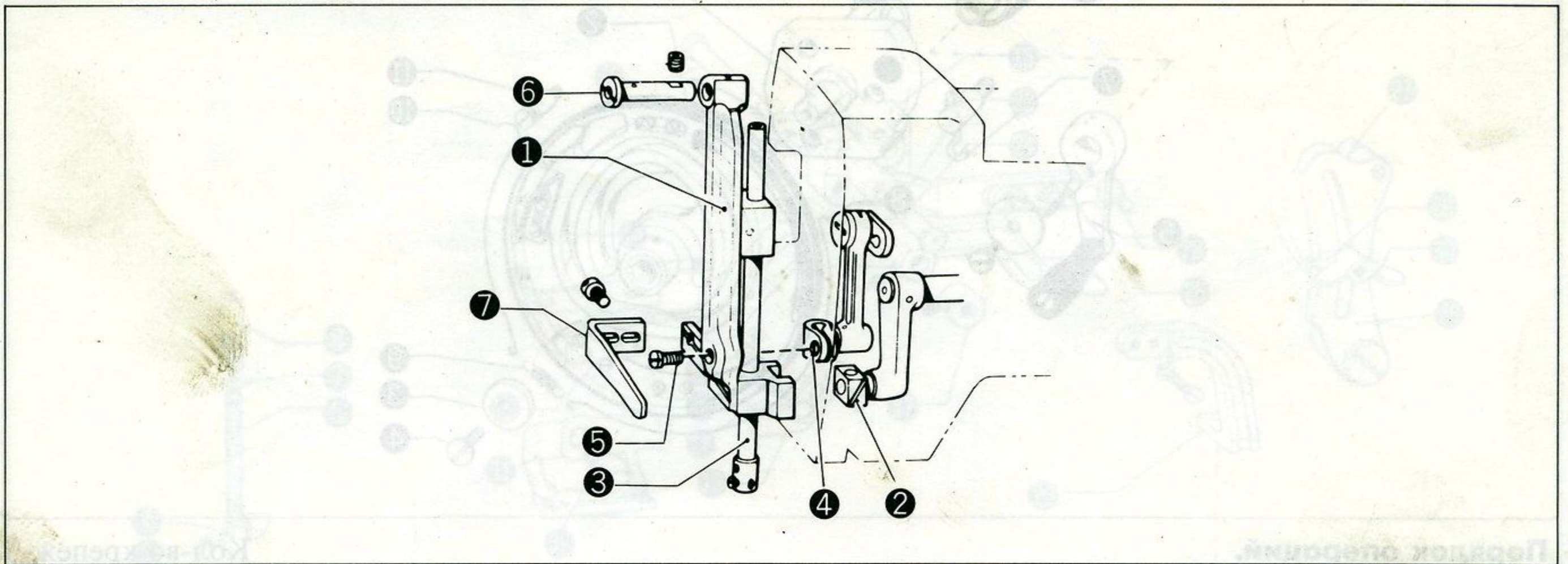


- ① Ослабив винт ①, снять возвратную пружину муфты ③ и пружину тормоза ④.
- ② Ослабив винт ④, снять ось рычага муфты ⑤ и рычаг муфты ⑥.
- ③ Извлечь винт рукоятки ⑦ и снять гайку ⑧ и рукоятку рычага экстренного останова ⑨.
- ④ Снять рычаг останова ⑩ с оси рычага останова ⑪. (При снятии рычага останова ⑩ снять пружину рычага останова ⑫.)



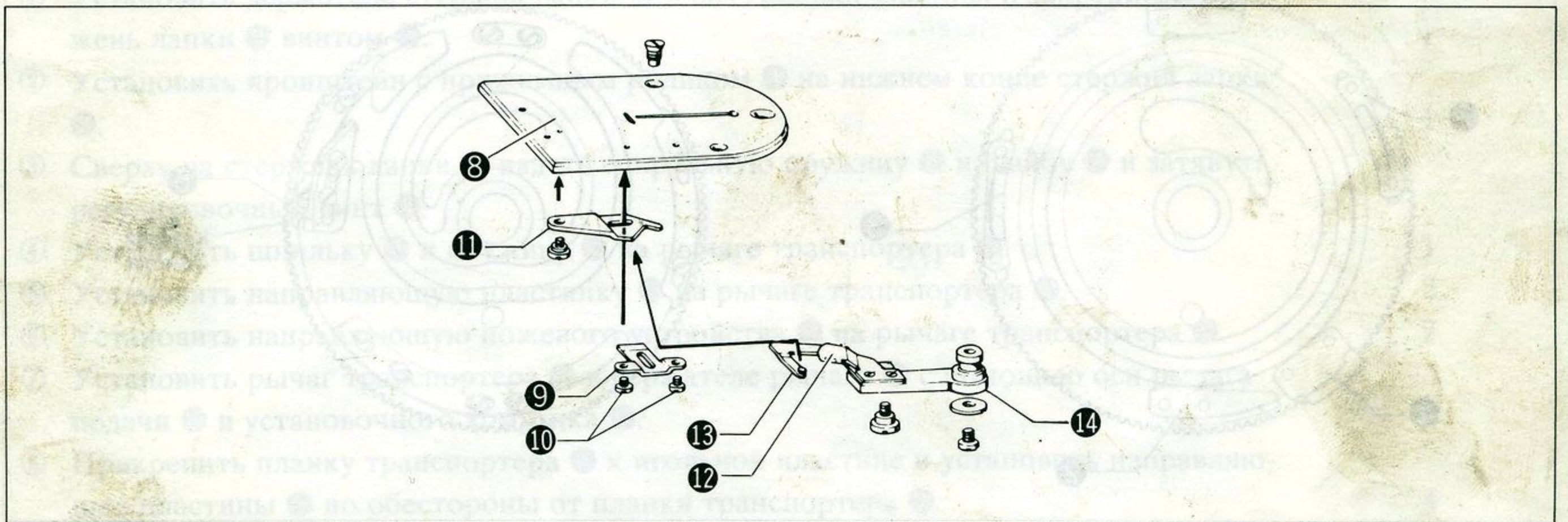
- ① Снять болт ① и соединение устройства экстренного останова ② и отделить зуб В ③ от рычага муфты ④.
- ② Извлечь кольцо ⑤ и винт ⑥ и снять рычаг тормоза ⑦ от рычага муфты ④.
- ③ Извлечь два болта ⑧ и снять направляющую ремня ⑨ с рычага муфты ④.
- ④ Извлечь два болта ⑩ и снять пластину удерживания ролика ⑪ с рычага останова.
- ⑤ Открутить болт ⑫ и снять зуб муфты А ⑭ с рычага останова.

1. МЕХАНИЗМ ИГЛОВОДИТЕЛЯ.



Порядок операций

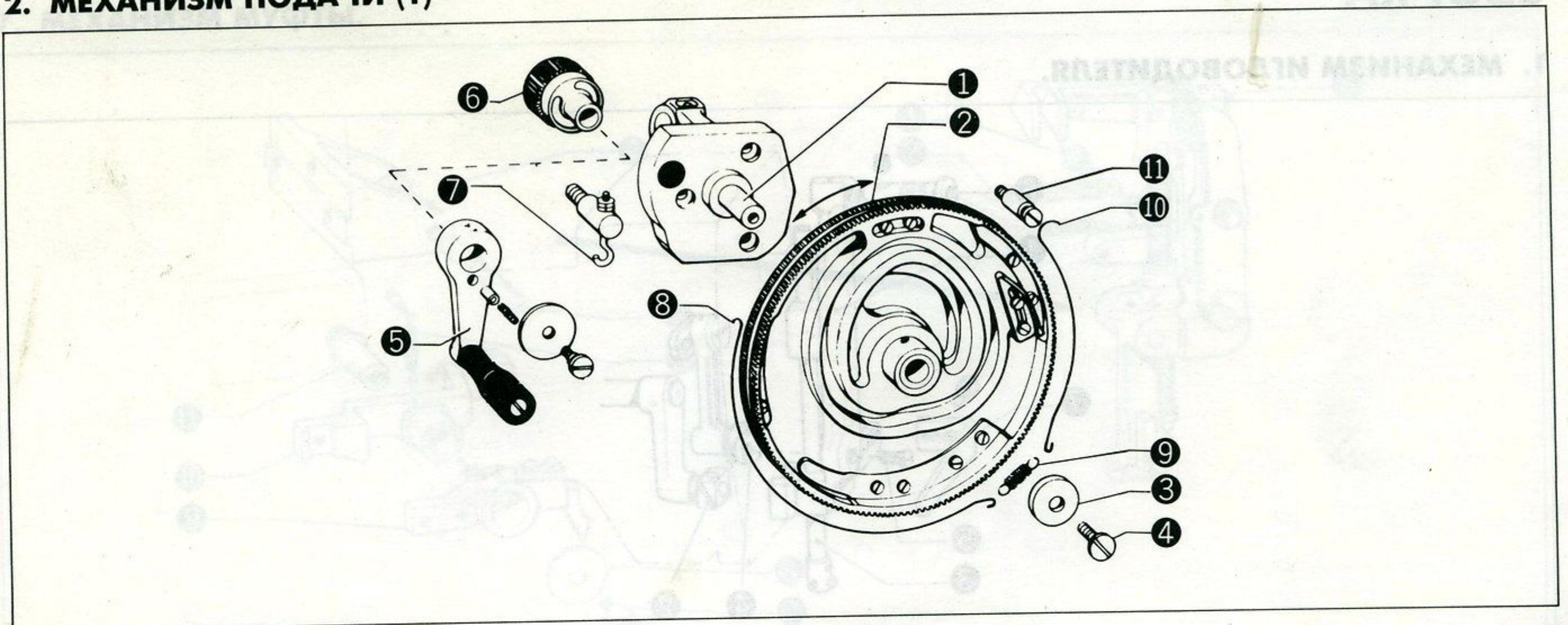
- ① Поставить суппорт игловодителя ① на головку машины. (При этом ввести ползун игловодителя ② в паз суппорта игловодителя.)
- ② Ввести игловодитель ③ в суппорт ① и поводок игловодителя ④ и зафиксировать его крепежным винтом ⑤.
- ③ Установить шпильку ⑥ в суппорте игловодителя ①.
- ④ Установить направляющую суппорта ⑦ на головке машины.
- ⑤ Установить игольную пластину ⑧ на головке машины.



* Перед выполнением операции ⑤ установить детали устройства обрезки нижней нитки в следующем порядке.

- 5-1 Поставить неподвижный нож ⑨ в крайнее нижнее положение и зафиксировать его крепежным винтом ⑩.
- 5-2 Прикрепить пластину ослабления нижней нитки ⑪ к игольной пластине.
- 5-3 Установить подвижный нож ⑫ и рычаг ослабления нижней нитки ⑬ на плече установки ножа ⑭.
- 5-4 Ввести палец рычага ослабления нижней нитки ⑬ в паз пластины ⑪ и прикрепить плечо установки ножа ⑭ к угольной пластине.

2. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ (1)



Порядок операций.

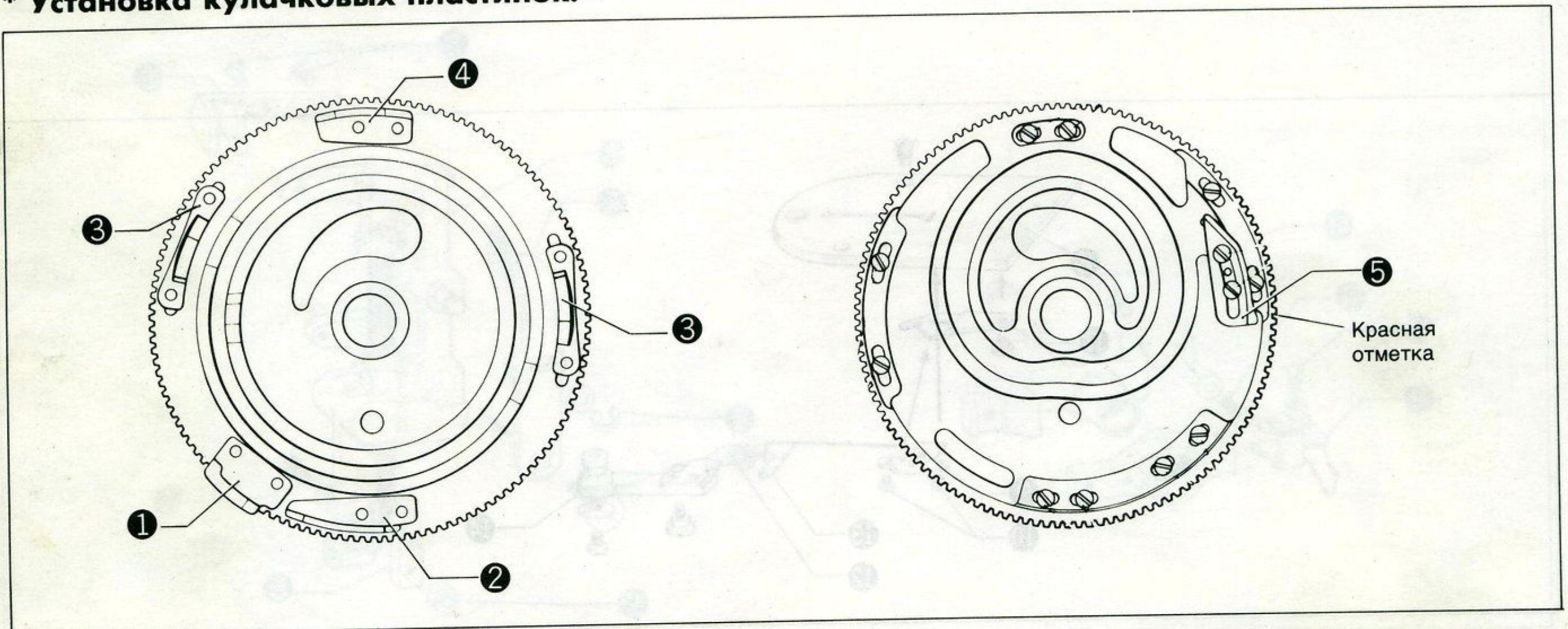
Кол-во крепежных винтов.

- ① Установить кулачок подачи ② на оси кулачка подачи ①.
(Примечание: крепежный винт ④ кулачка подачи поворачивать влево).
- ② Соединить рычаг ручки ⑤ с шестерней копирного диска ⑥.
- ③ Зацепить тормозной крючок А ⑧ за регулировочный крюк ⑦, а тормозной крючок В ⑩ за крюк ⑪, после чего соединить пружину ⑨ и тормозной крючок В ⑩ с тормозным крючком А ⑧.

1

1

* Установка кулачковых пластинок.



Порядок операций.

Кол-во крепежных винтов.

- ① Установить следующие детали на кулачке подачи.
 - 1-1 Кулачковую пластинку ножа ①.
 - 1-2 Платинку ослабления натяжения нитки F ②.
 - 1-3 Пластинки кулачков закрепки ③.
 - 1-4 Платинку ослабления натяжения нитки ④.
 - 1-5 Платинку стопорного кулачка А ⑤.
(При установке пластинки стопорного кулачка его выступ должен совмещаться с отметкой на кулачке подачи.)

2

2

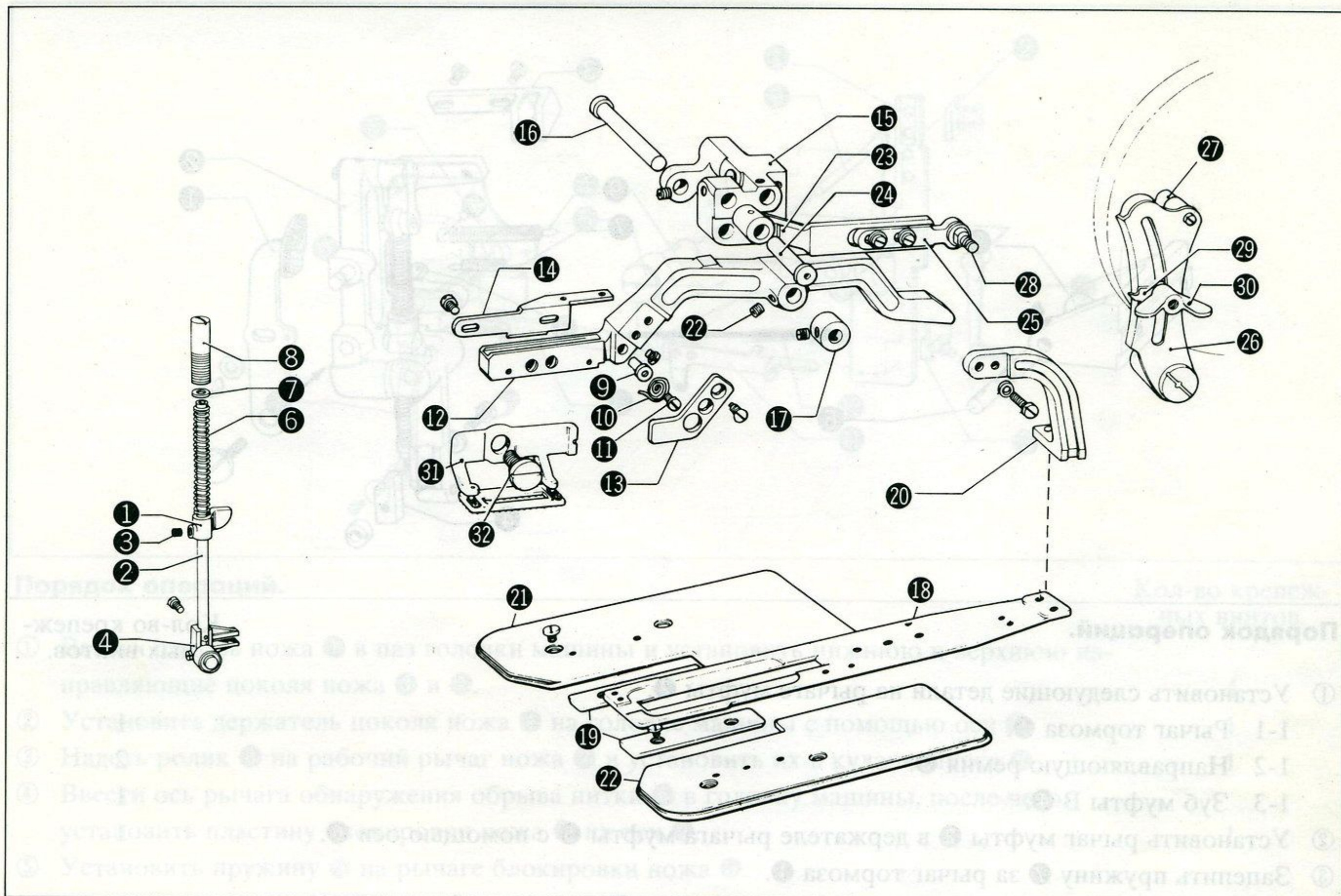
4

2

2

3. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ (2) И ПРИЖИМНОЙ МЕХАНИЗМ.

(ГОСТ 10000 МЕННАХЕМ А)

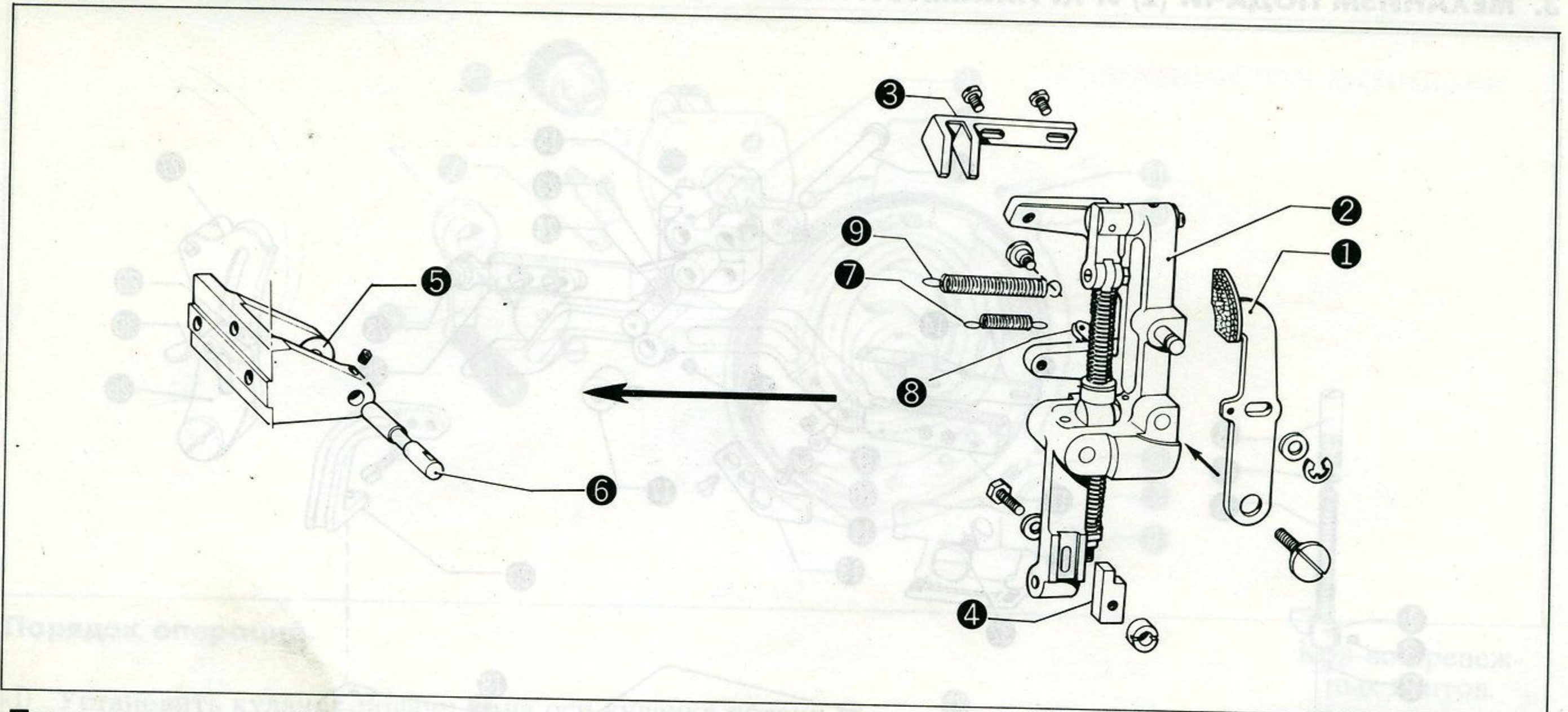


Порядок операций.

Кол-во крепежных винтов.

- ① Установить держатель стержня лапки ① в паз головки машины и закрепить стержень лапки ② винтом ③. 1
- ② Установить кронштейн с прижимным роликом ④ на нижнем конце стержня лапки ②. 1
- ③ Сверху на стержень лапки ② надеть спиральную пружину ⑥ и шайбу ⑦ и затянуть регулировочный винт ⑧. 1
- ④ Установить шпильку ⑨ и пружину ⑩ на рычаге транспортера ⑫. 1
- ⑤ Установить направляющую пластинку ⑬ на рычаге транспортера ⑫. 2
- ⑥ Установить направляющую ножевого устройства ⑭ на рычаге транспортера ⑫. 2
- ⑦ Установить рычаг транспортера ⑫ в держателе рычага ⑮ с помощью оси рычага подачи ⑯ и установочного хомутика ⑰. 2
- ⑧ Прикрепить планку транспортера ⑱ к игольной пластине и установить направляющие пластины ⑲ по обе стороны от планки транспортера ⑱. 4
- ⑨ Установить нижний рычаг подачи ⑳ в держателе рычага ⑮. 2
- ⑩ Прикрепить планку транспортера ⑱ к нижнему рычагу подачи ⑳. 2
(При этом планка транспортера ⑱ устанавливается так, чтобы она могла двигаться свободно.)
- ⑪ Установить крышки платформы ⑳ и ㉒ на головке машины. 4
- ⑫ Установить рычаг подачи А ㉓ в держателе рычага ⑮ с помощью оси рычага А ㉔. 1
- ⑬ Соединить рычаг подачи В ㉕ с рычагом подачи А ㉓. 2
(При этом отметки на рычагах подачи А и В должны совпадать.)
- ⑭ Установить рычаг переключения подачи ㉖ на головке машины. 1
(При этом ролик ㉗, расположенный на рычаге переключения подачи сверху, должен входить в канавку кулачка подачи, а ось рычага подачи ㉘ — в канавку рычага переключения подачи ㉖.)
- ⑮ Установить индикатор подачи ㉙ и гайку ㉚. 1
- ⑯ Приподняв кронштейн с прижимным роликом ④, установить верхнюю прижимную лапку ㉛ на рычаге транспортера. 1

4. МЕХАНИЗМ МУФТЫ (1)



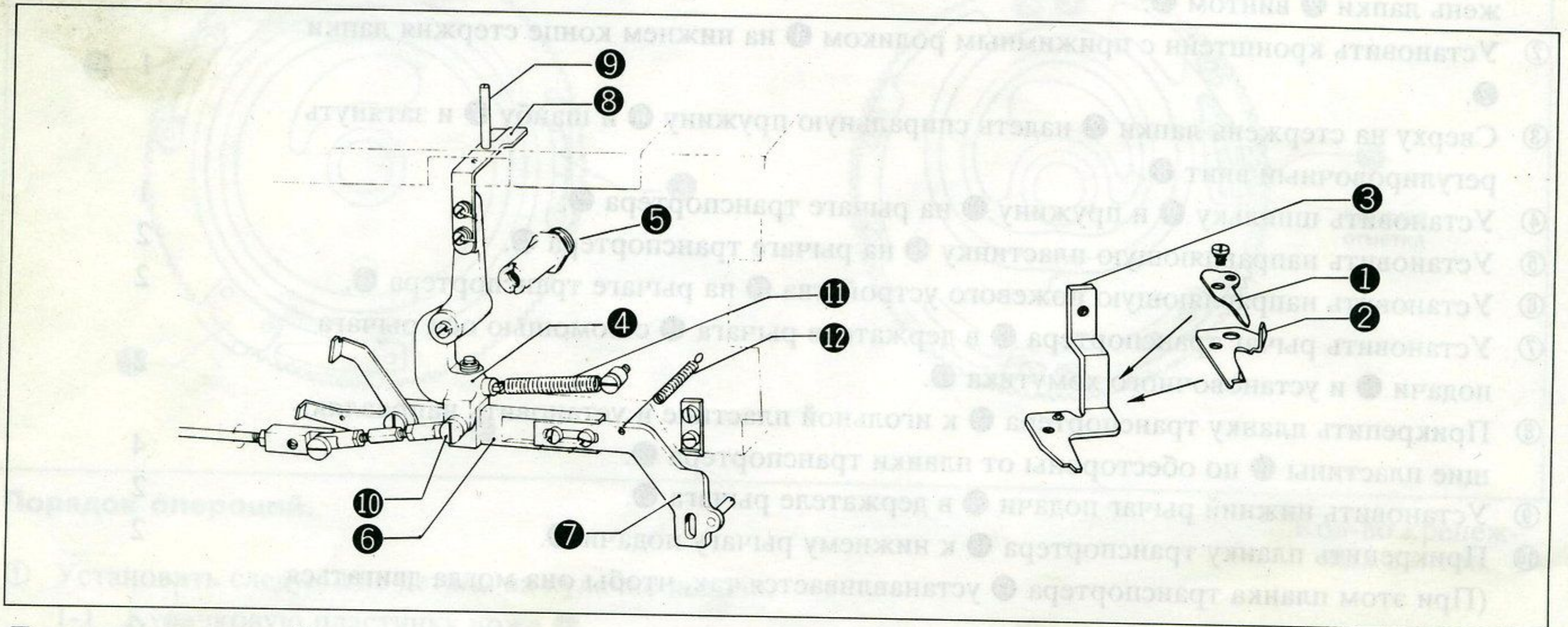
Порядок операций.

- ① Установить следующие детали на рычаге муфты ②.
 - 1-1 Рычаг тормоза ①.
 - 1-2 Направляющую ремня ③.
 - 1-3 Зуб муфты В ④.
- ② Установить рычаг муфты ② в держателе рычага муфты ⑤ с помощью оси ⑥.
- ③ Зацепить пружину ⑦ за рычаг тормоза ①.
- ④ Установить пружину ⑨ и регулировочную пластину ⑧ на рычаге ②.

Кол-во крепежных винтов.

1
2
1
1
1

5. МЕХАНИЗМ ОБРЕЗКИ ВЕРХНЕЙ НИТКИ.



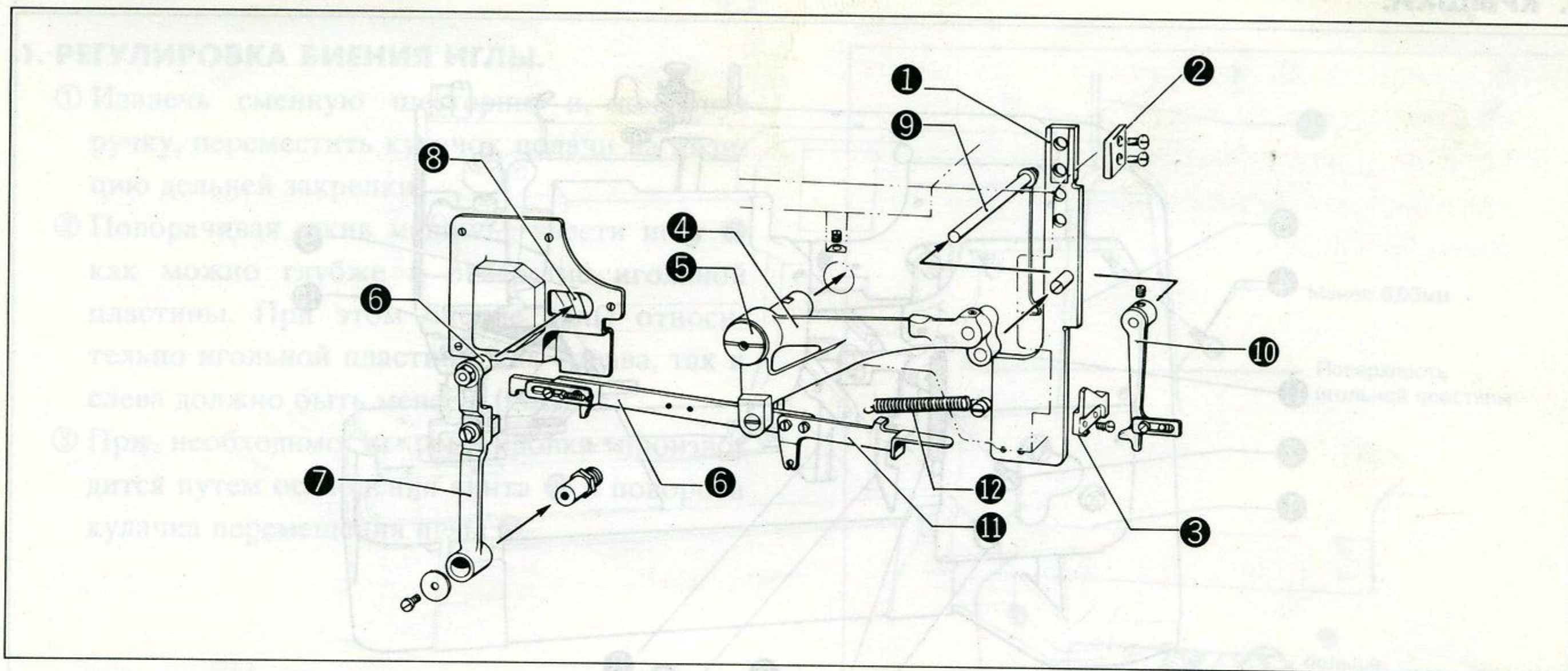
Порядок операций.

- ① Установить верхнюю пластинку ножа ① и заостренный зуб ② на нижнем ноже обрезки верхней нитки ③.
- ② Установить держатель рычага ④ на валу ⑤.
- ③ Соединить рычаг В ⑦ с рычагом А ⑥.
- ④ Установить пластинку ослабления натяжения верхней нитки ⑧ на держателе рычага ④.
- ⑤ Установить направляющую шпильку ⑨ на пластинке ослабления натяжения.
- ⑥ Держатель рычага закрепить винтом ⑩.
- ⑦ Установить пружины ⑪ и ⑫.

Кол-во крепежных винтов.

1
1
2
2

6. НОЖЕВОЙ МЕХАНИЗМ.



Порядок операций.

Кол-во крепежных винтов.

- ① Ввести цоколь ножа ① в паз головки машины и установить нижнюю и верхнюю направляющие цоколя ножа ③ и ②.
- ② Установить держатель цоколя ножа ④ на головке машины с помощью оси ⑤.
- ③ Надеть ролик ⑥ на рабочий рычаг ножа ⑦ и установить их в кулачке ножа ⑧.
- ④ Ввести ось рычага обнаружения обрыва нитки ⑥ в головку машины, после чего установить пластину блокировки ножа ⑩ на оси ⑨.
- ⑤ Установить пружину ⑫ на рычаге блокировки ножа ⑪.

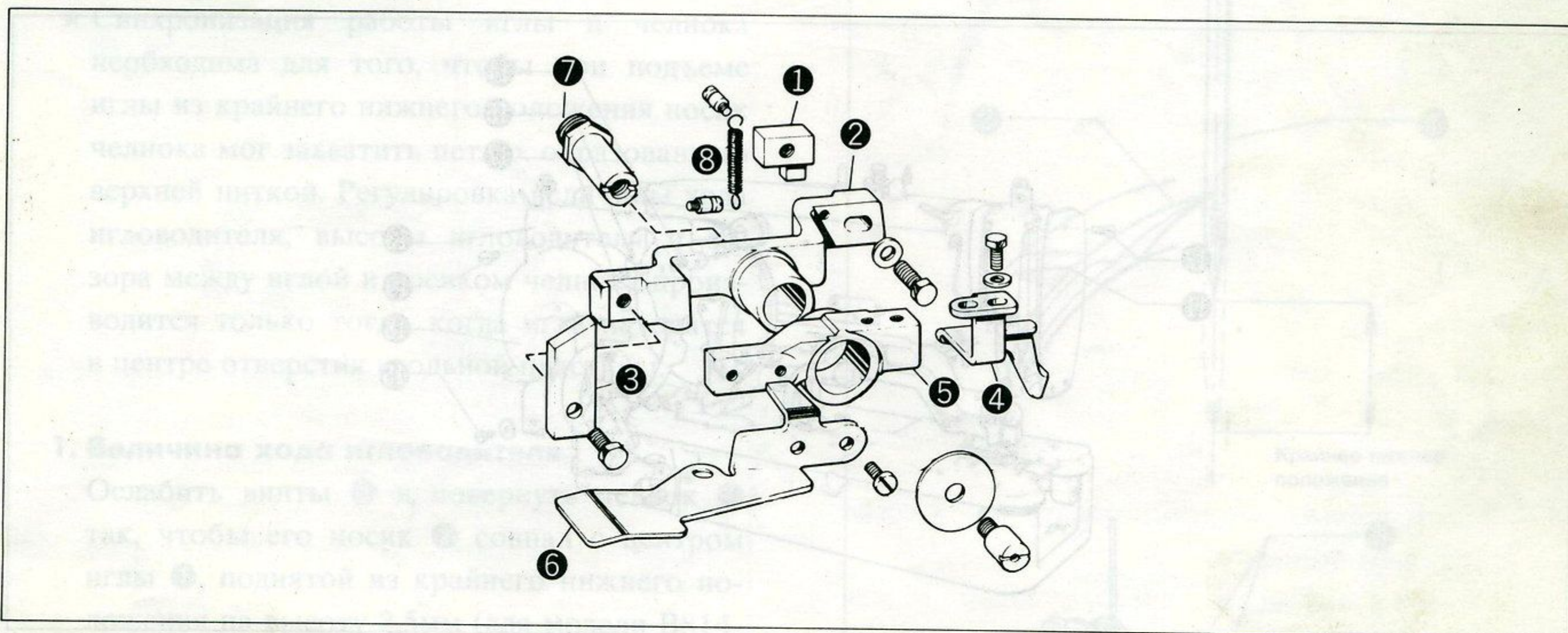
4

1

1

1

7. МЕХАНИЗМ МУФТЫ (2).



Порядок операций.

Кол-во крепежных винтов.

- ① Установить зуб муфты А ① на рычаге останова ②.
- ② Установить пластинку стопорного кулачка В ③ на рычаге останова ②.
- ③ Установить пластинку удерживания ролика ④ на рукоятке рычага экстренного останова ⑤.
- ④ Установить рычаг экстренного останова ⑥ на рукоятке ⑤.
- ⑤ Соединить рукоятку ⑤ с рычагом останова ② и установить эти детали на оси ⑦.
- ⑥ Установить пружины ⑧ на рычаге останова ②.

1

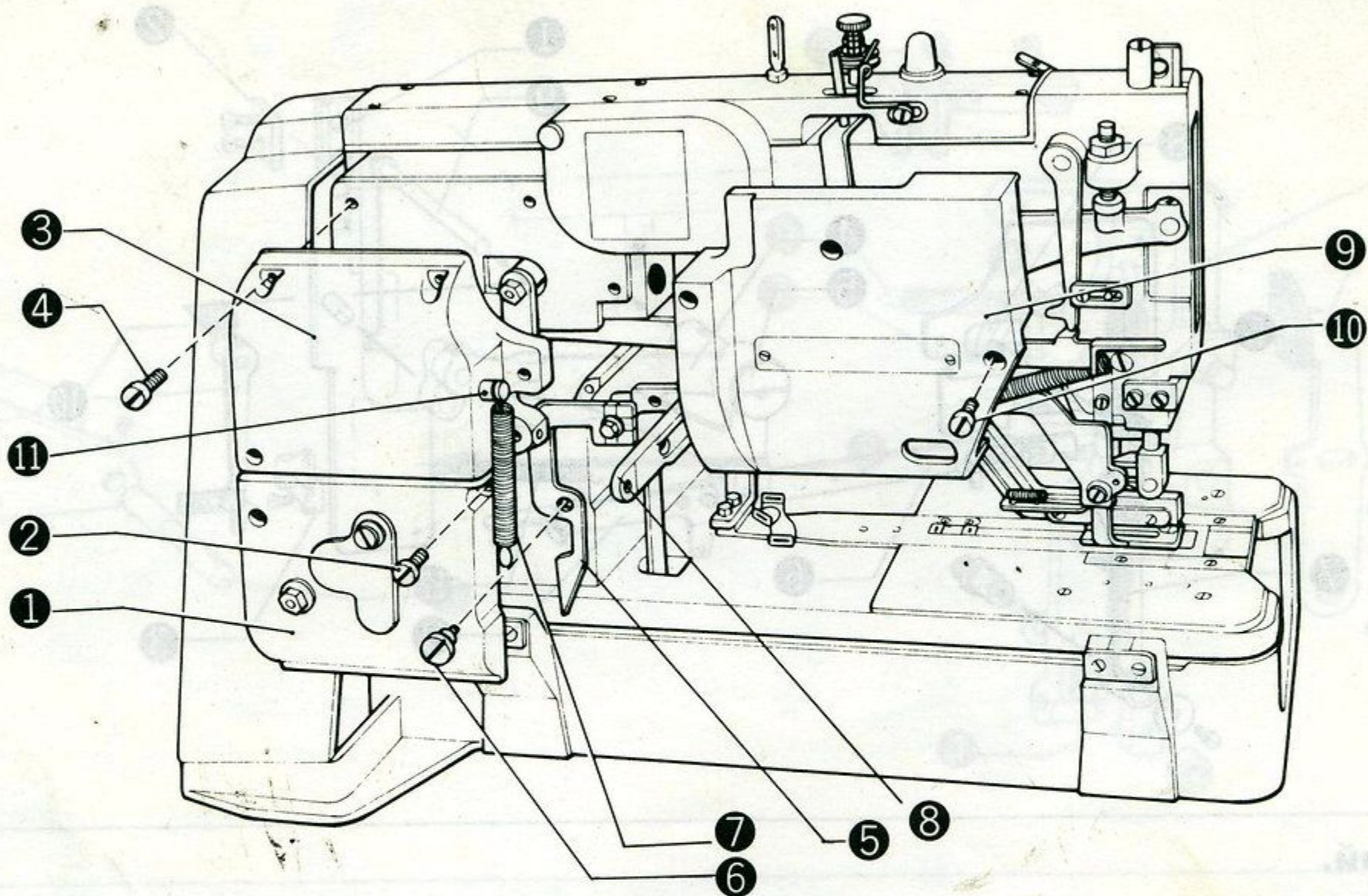
1

2

2

1

8. КРЫШКИ.

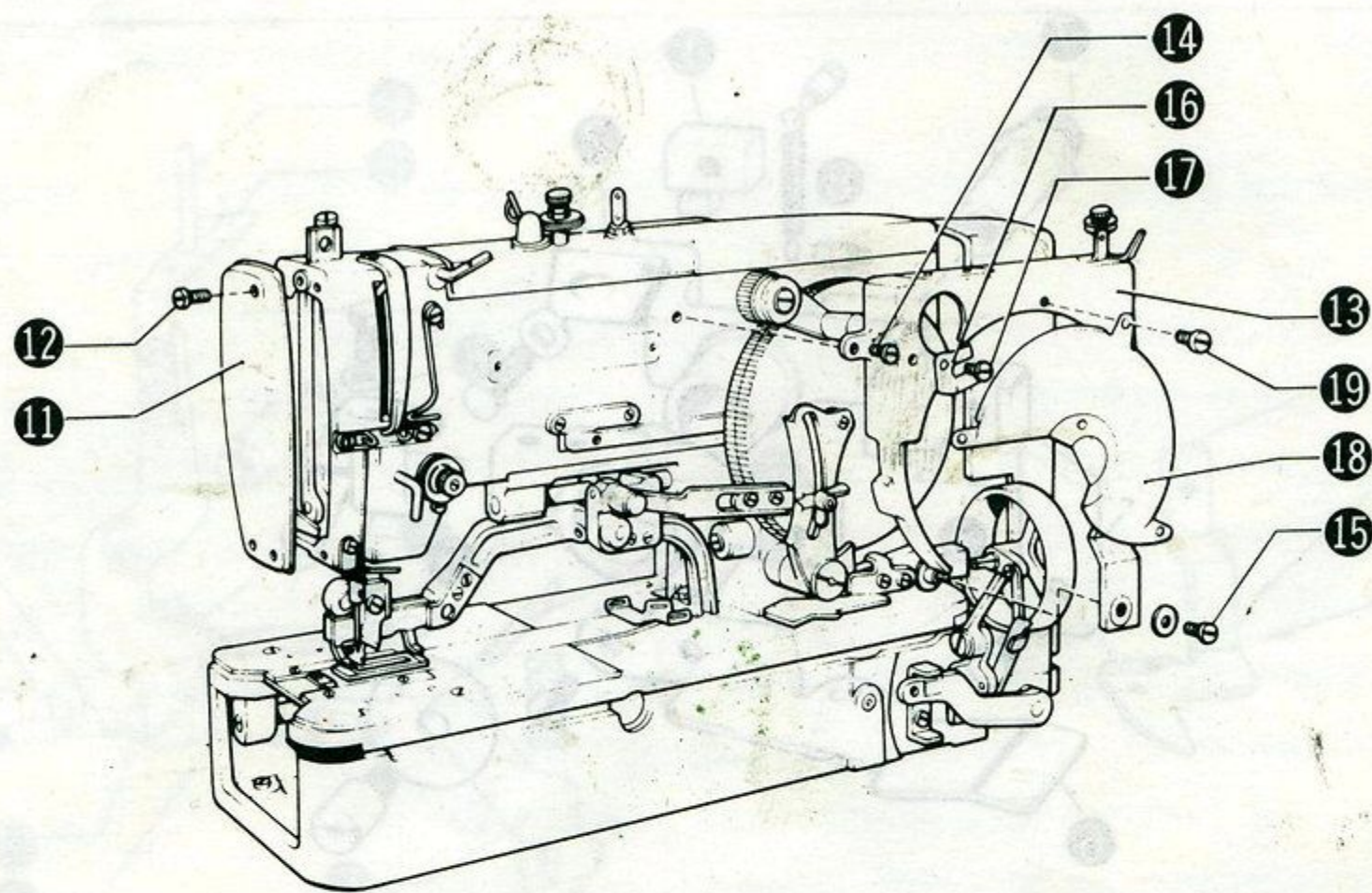


Порядок операций.

- ① Установить нижнюю крышку валика ① на рукаве машины.
- ② Установить верхнюю крышку валика ③ на рукаве машины.
- ③ Закрепить рычаг обрезки нижней нитки винтом ⑥.
- ④ Надеть пружину ⑦ на крючки ⑧ и ⑪.
- ⑤ Установить боковую крышку ⑨ на рукаве машины.

Кол-во крепежных винтов.

4
4
3



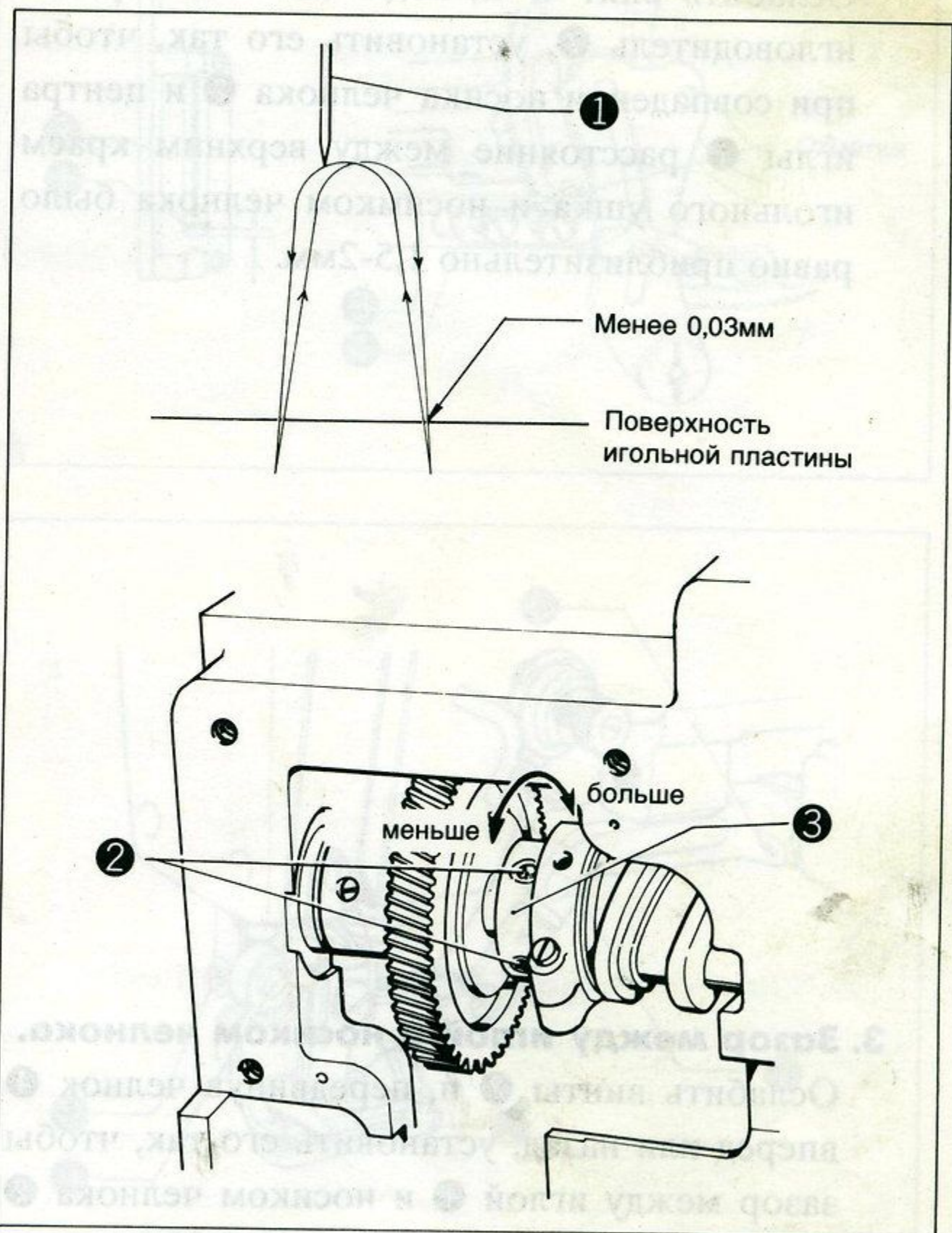
- ⑥ Установить лицевую доску ⑪ на рукаве.
- ⑦ Установить крышку кулачков ⑬ на рукаве машины.
- ⑧ Установить прижимную пружину ⑯ на крышке кулачков ⑬.
- ⑨ Установить крышку ⑱ на крышке кулачков ⑬.

3
3
1
3

НАЛАДКА

1. РЕГУЛИРОВКА БИЕНИЯ ИГЛЫ.

- 1 Извлечь сменную шестерню и, повернув ручку, переместить кулачок подачи на позицию дельней закрепки.
- 2 Поворачивая шкив машины, ввести иглу 1 как можно глубже в отверстие игольной пластины. При этом биение иглы относительно игольной пластины как справа, так и слева должно быть менее 0,03мм.
- 3 При необходимости регулировка производится путем ослабления винта 2 и поворота кулачка перемещения иглы 3.



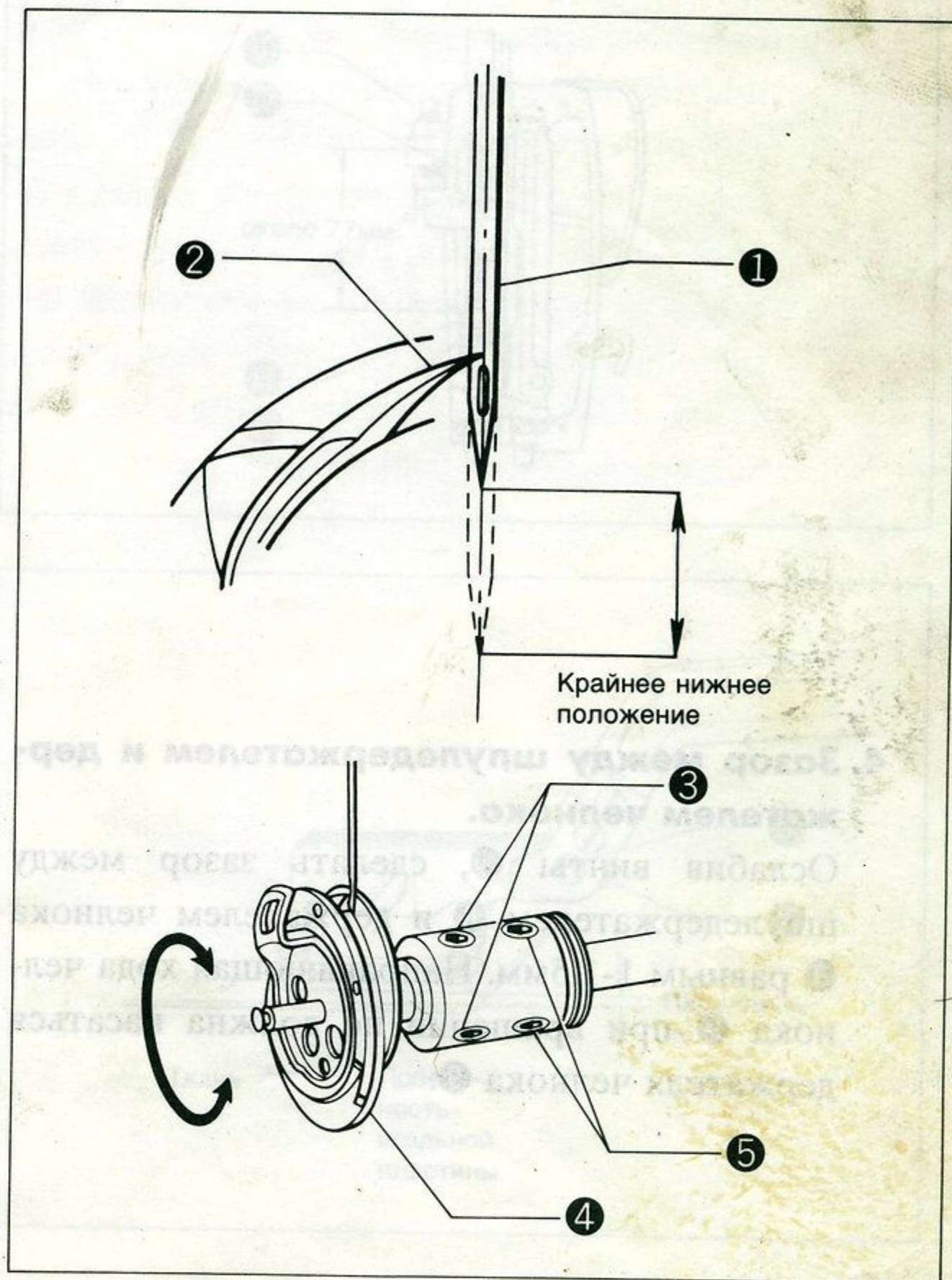
2. СИНХРОНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА.

★ Синхронизация работы иглы и челнока необходима для того, чтобы при подъеме иглы из крайнего нижнего положения носик челнока мог захватить петлю, образованную верхней ниткой. Регулировка величины хода игловодителя, высоты игловодителя и зазора между иглой и носиком челнока производится только тогда, когда игла находится в центре отверстия игольной пластины.

1. Величина хода игловодителя.

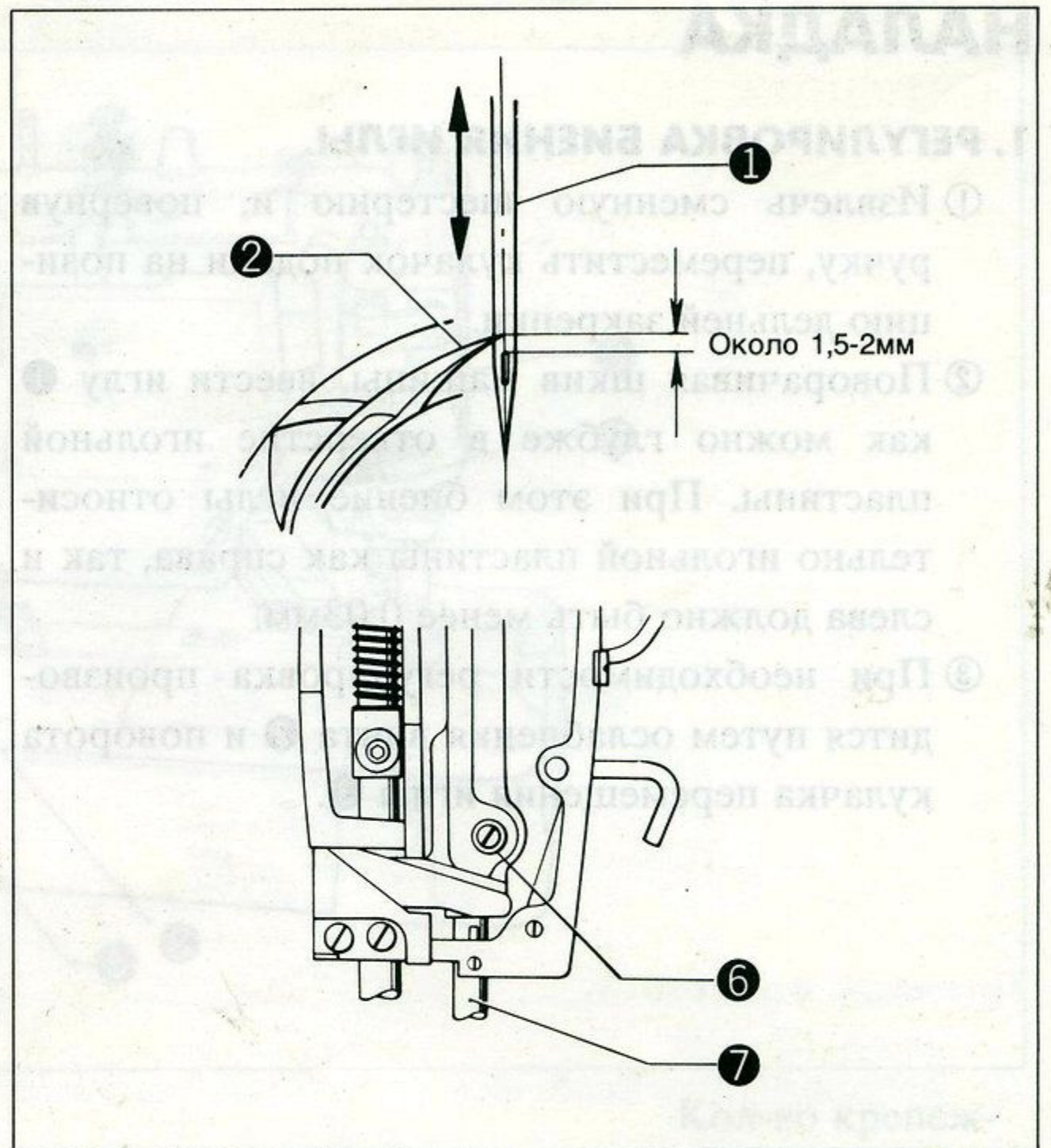
Ослабить винты 3 и повернуть челнок 4 так, чтобы его носик 2 совпал с центром иглы 1, поднятой из крайнего нижнего положения на высоту 2,5мм (для модели В814-2) или 3,5мм (для модели В814-3).

* Винты 5 не трогать ни в коем случае!



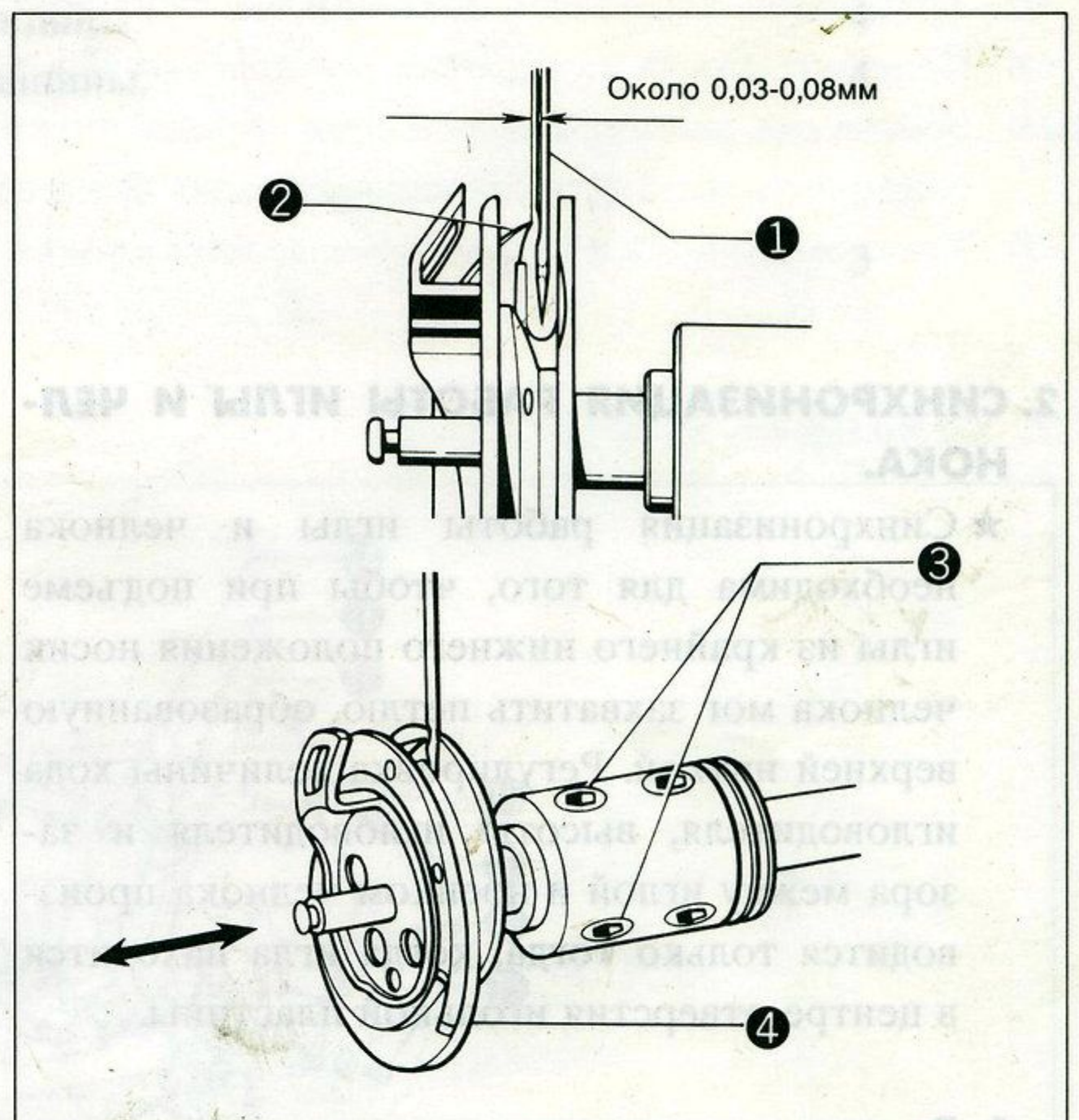
2. Высота игловодителя.

Ослабить винт ⑥ и, поднимая или опуская игловодитель ⑦, установить его так, чтобы при совпадении носика челнока ② и центра иглы ① расстояние между верхним краем игольного ушка и носиком челнока было равно приблизительно 1,5-2мм.



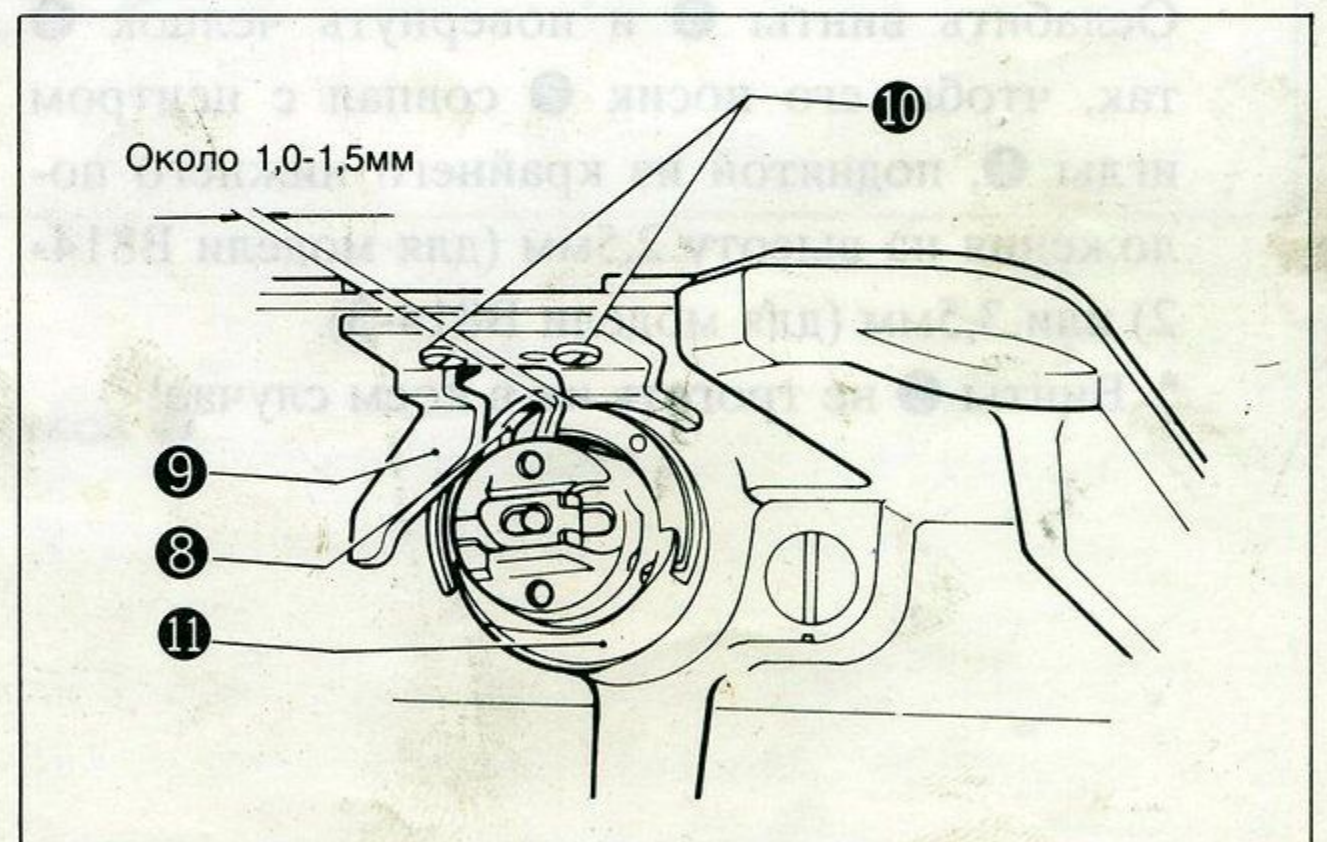
3. Зазор между иглой и носиком челнока.

Ослабить винты ③ и, передвинув челнок ④ вперед или назад, установить его так, чтобы зазор между иглой ① и носиком челнока ② был равен приблизительно 0,03-0,08мм.



4. Зазор между шпуледержателем и держателем челнока.

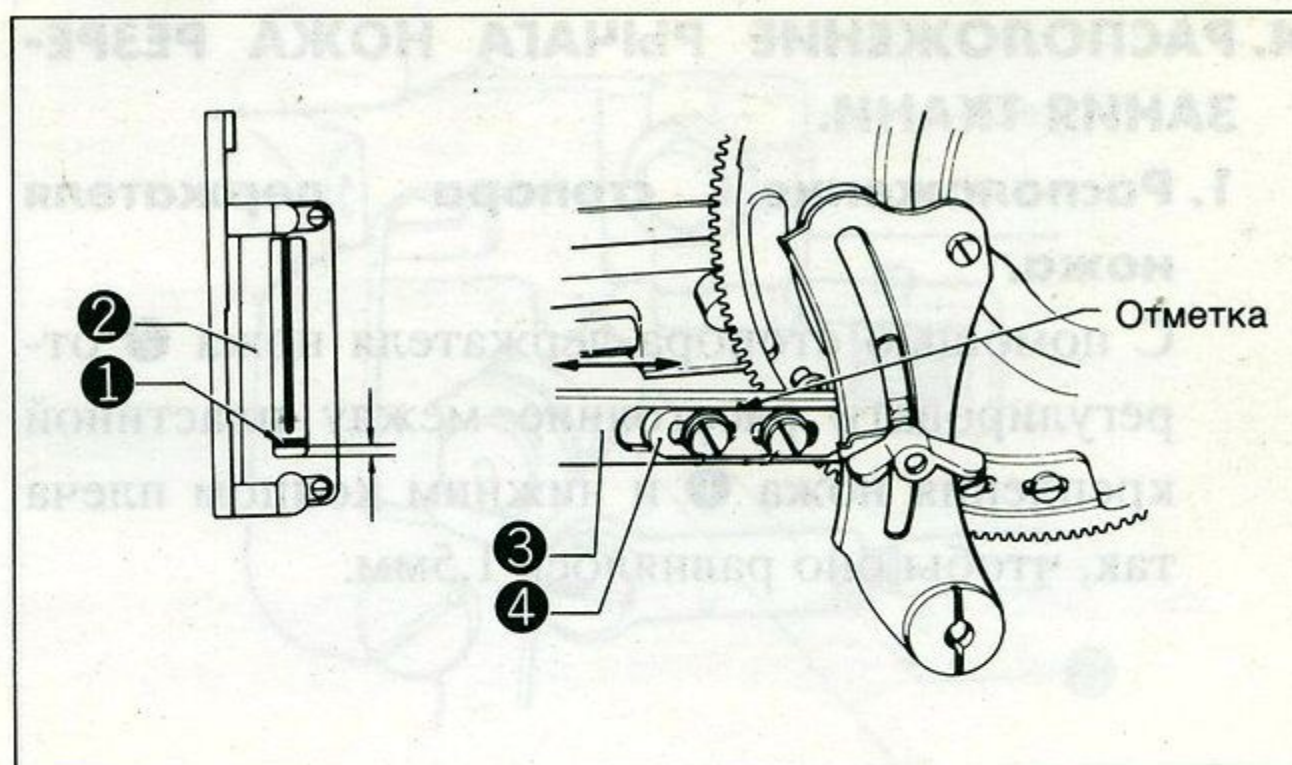
Ослабив винты ⑩, сделать зазор между шпуледержателем ⑧ и держателем челнока ⑨ равным 1-1,5мм. Направляющая хода челнока ⑪ при вращении не должна касаться держателя челнока ⑨.



3. ПОЛОЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ ЛАПКИ И ДАВЛЕНИЕ СПИРАЛЬНОЙ ПРУЖИНЫ.

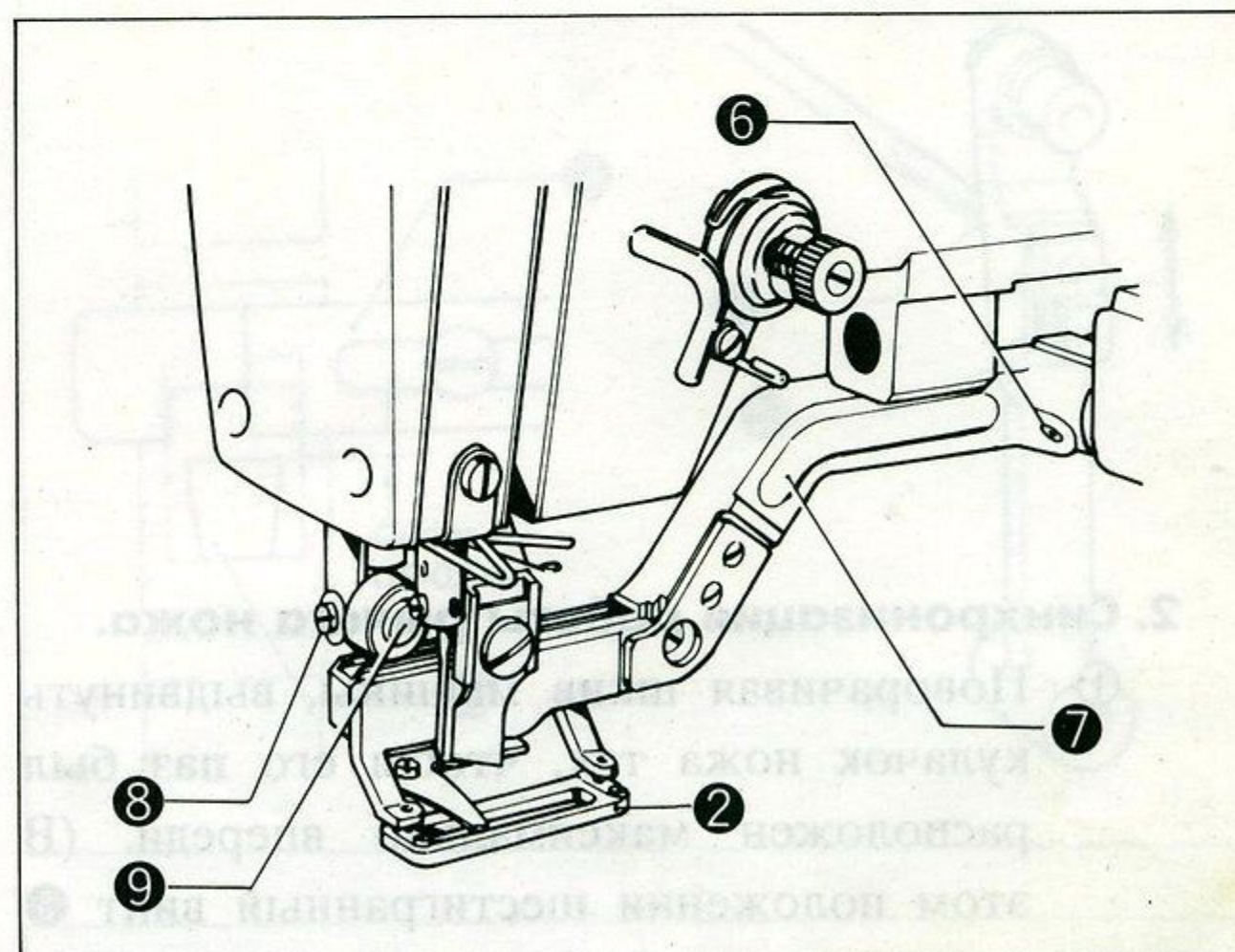
1. Регулировка смещения лапки вперед-назад.

При совпадении отметки на рычаге подачи А ③ с отметкой на рычаге подачи В ④ расстояние между отверстием игольной пластины ① и лапкой ② составит 1 мм.



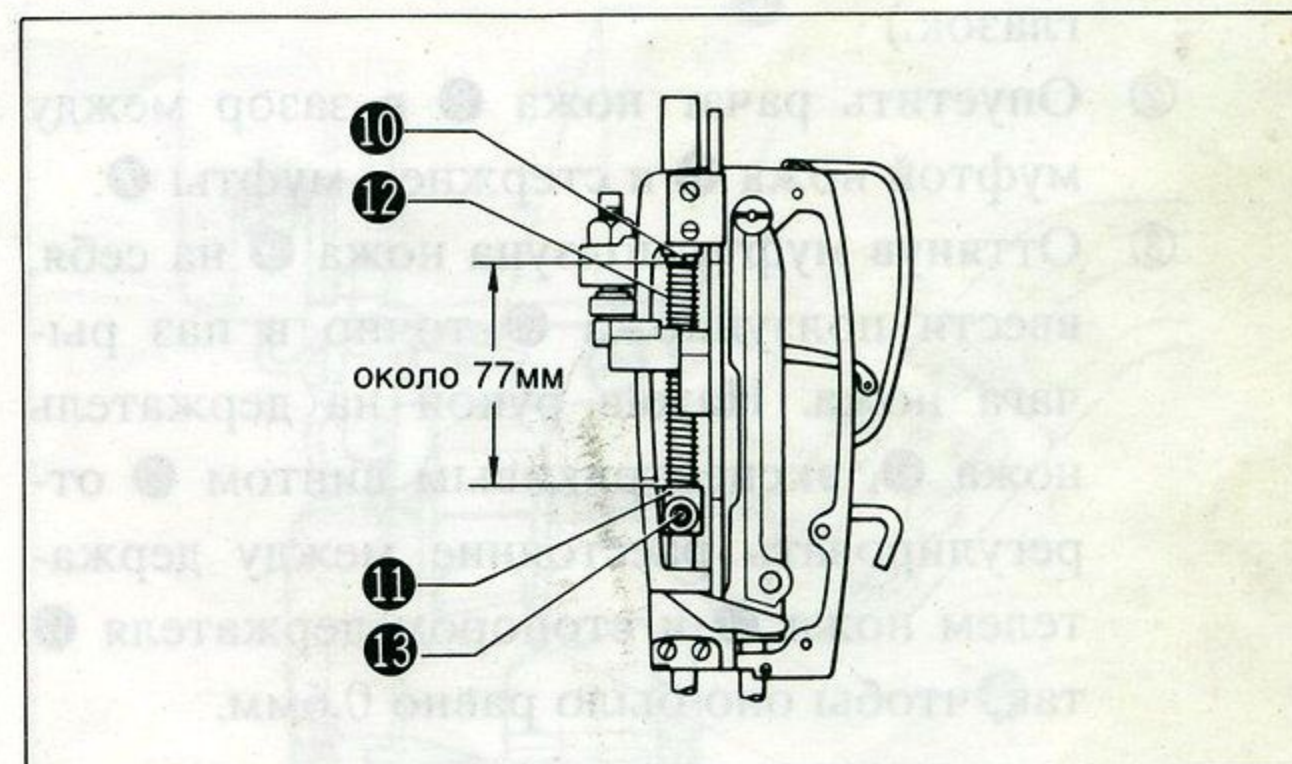
2. Регулировка смещения лапки вправо-влево.

Лапка ② устанавливается параллельно отверстию игольной пластины и пазу ножа и на одинаковом расстоянии слева и справа. При необходимости регулировка производится путем ослабления установочного винта ⑥ и перемещения плеча транспортера ⑦ влево или вправо.



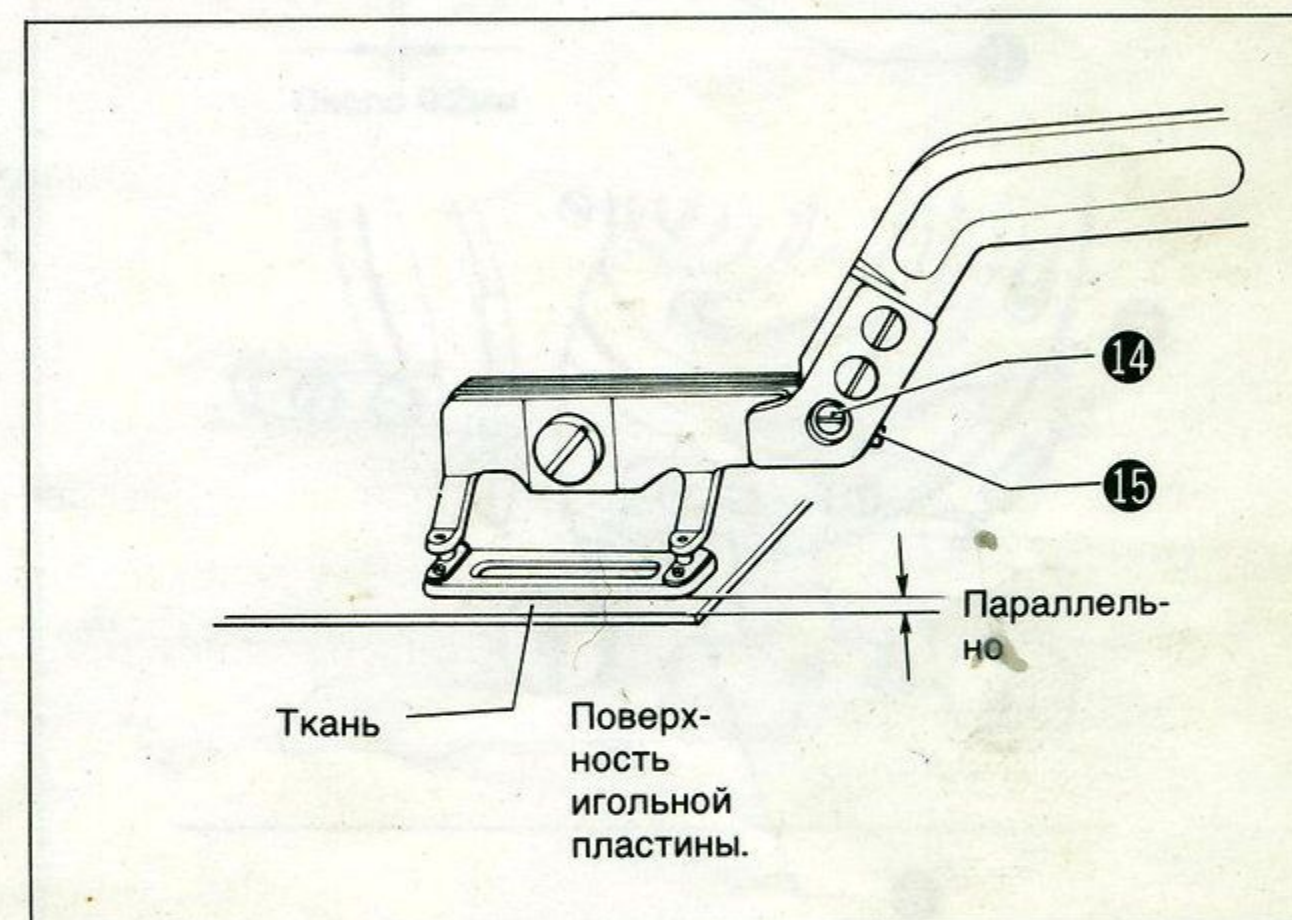
3. Регулировка спиральной пружины.

Сжав спиральную пружину ⑫, с помощью установочного винта держателя стержня лапки ⑬ отрегулировать расстояние между нижней поверхностью шайбы ⑩ и верхом держателя стержня лапки ⑪ так, чтобы оно равнялось 77 мм, и затянуть винт ⑬.



4. Регулировка наклона лапки.

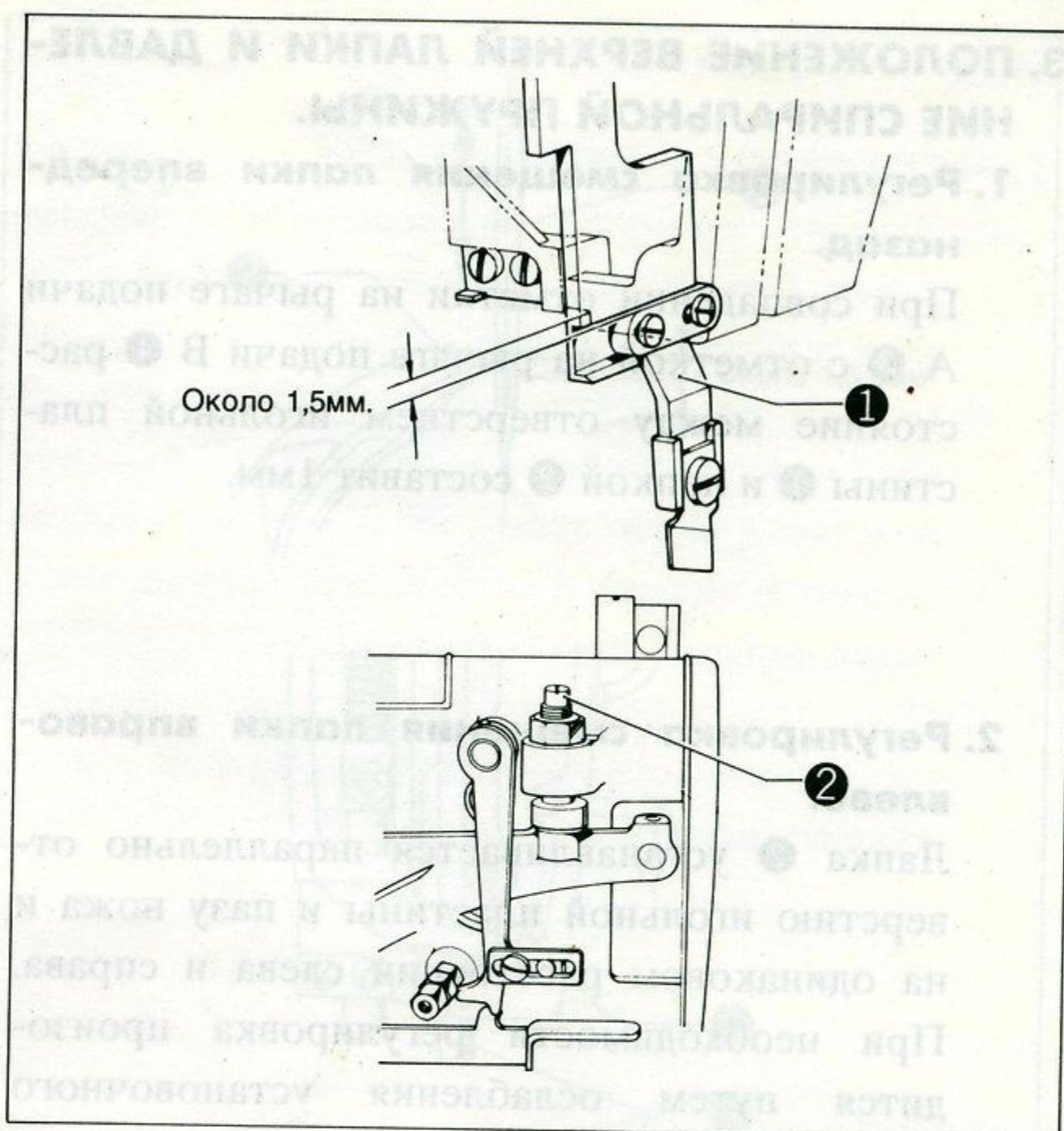
Ослабить винт ⑮ и, поворачивая ось стопорной пружины лапки ⑭, отрегулировать положение лапки так, чтобы нижняя часть лапки была параллельна поверхности ткани.



4. РАСПОЛОЖЕНИЕ РЫЧАГА НОЖА РЕЗРЕЗАНИЯ ТКАНИ.

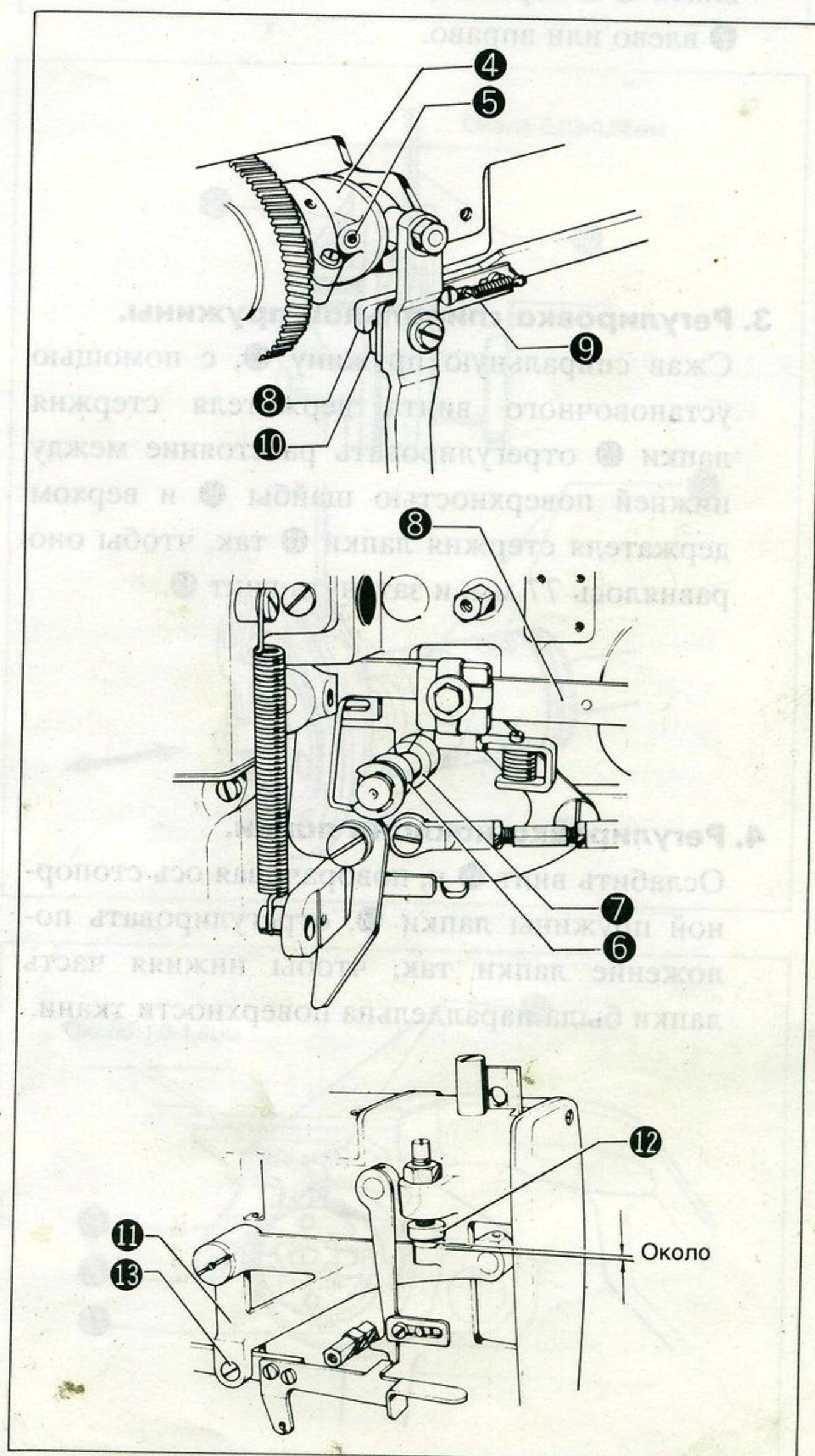
1. Расположение стопора держателя ножа.

С помощью стопора держателя ножа ② отрегулировать расстояние между пластиной крепления ножа ① и нижним концом плеча так, чтобы оно равнялось 1,5мм.



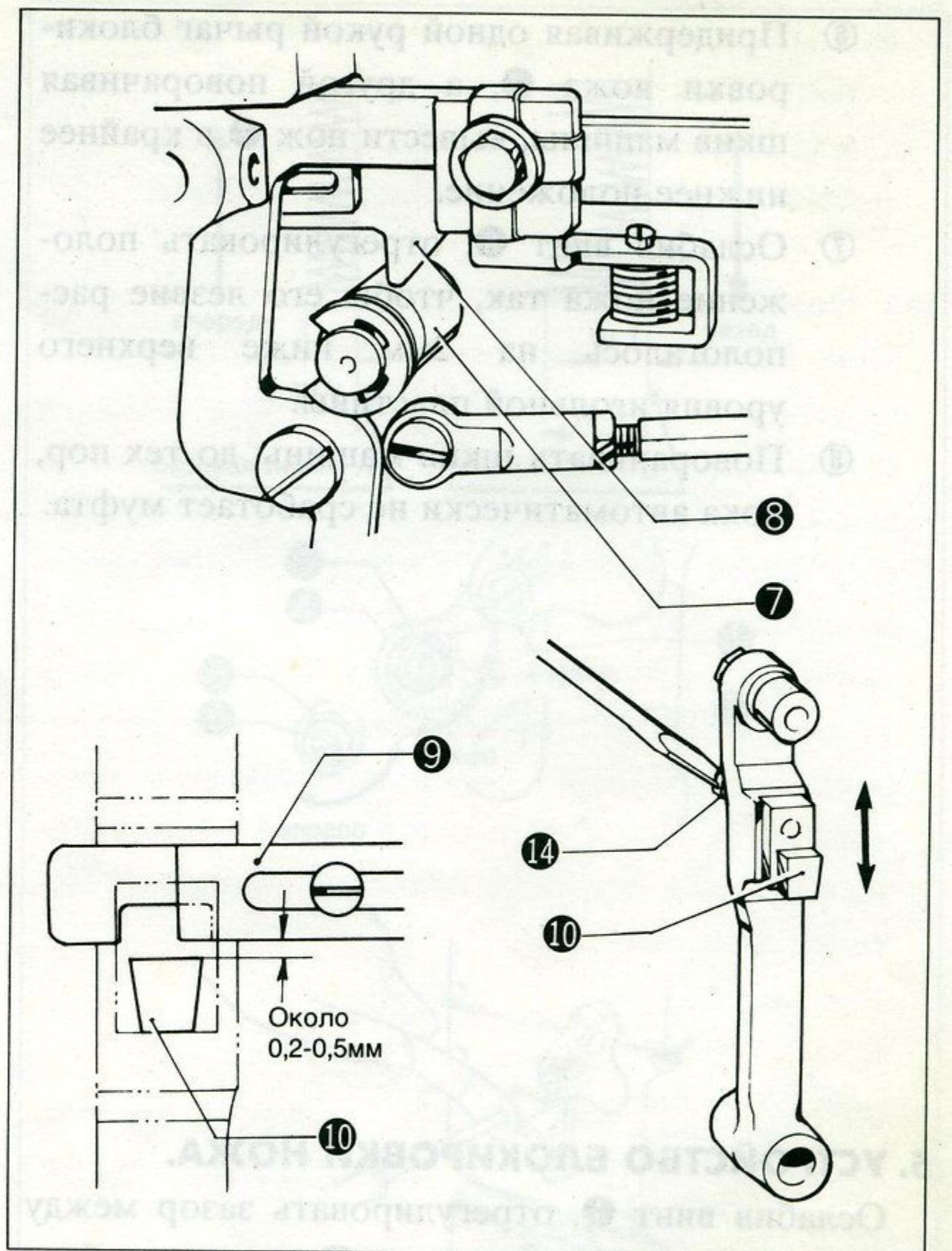
2. Синхронизация работы рычага ножа.

- ① Поворачивая шкив машины, выдвинуть кулачок ножа так, чтобы его паз был расположен максимально впереди. (В этом положении шестигранный винт ⑤ кулачка ножа ④ просматривается через глазок.)
- ② Опустить рычаг ножа ⑧ в зазор между муфтой ножа ⑥ и стержнем муфты ⑦.
- ③ Оттянув муфту ползуна ножа ⑨ на себя, ввести ползунножа ⑩ точно в паз рычага ножа. Нажав рукой на держатель ножа ⑪, эксцентриковым винтом ⑬ отрегулировать расстояние между держателем ножа ⑪ и стопором держателя ⑫ так, чтобы оно было равно 0,6мм.



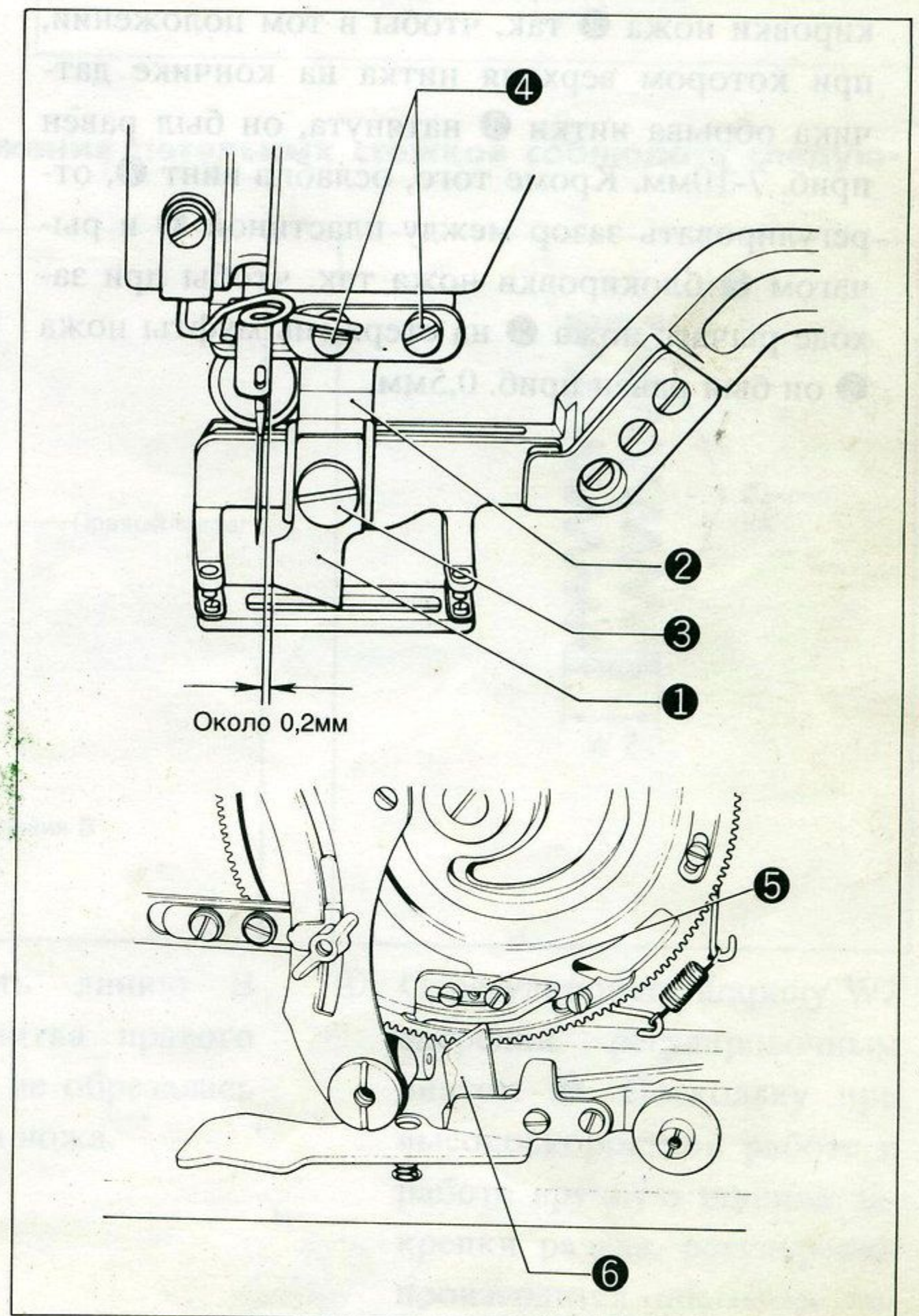
3. Высота ползуна.

Когда выступ рычага ножа ⑧ зайдет на стержень муфты ножа ⑦, ослабить винт ⑭ и приподняв или опустив ползун ножа ⑩, отрегулировать его положение так, чтобы зазор между муфтой ползуна ⑨ и самим ползуном ⑩ был равен приб. 0,2-0,5мм.

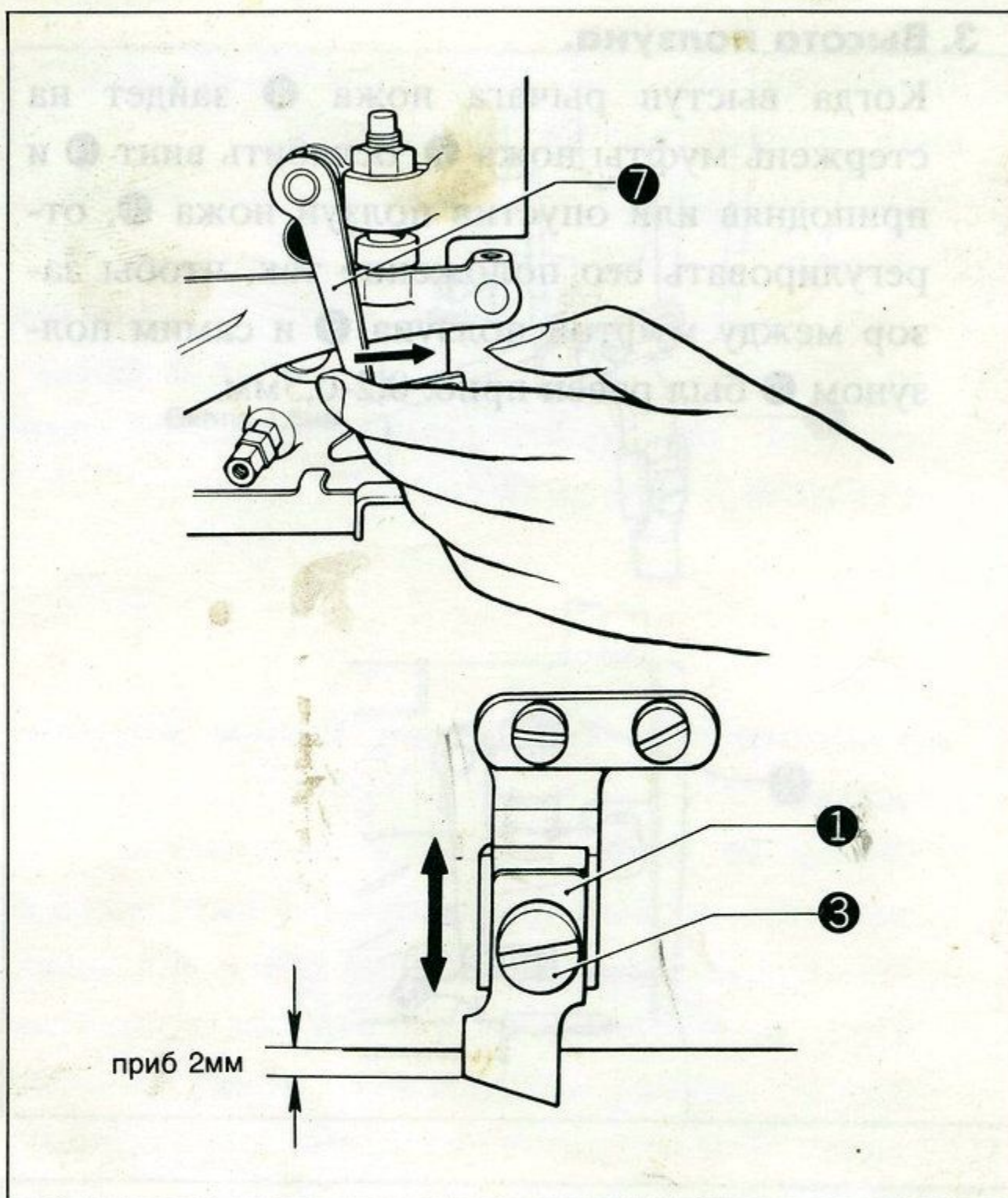


4. Установка и регулировка ножа.

- ① Винтом ③ временно прикрепить нож ① к пластинке крепления ножа ②.
- ② Поворачивая рукой шкив машины, вывести игловодитель почти в крайнее нижнее положение.
- ③ Ослабив винт ④, подвинуть пластинку крепления ножа ② так, чтобы расстояние между ножом ① и игловодителем равнялось 0,2мм.
- ④ Поворачивая рукой шкив машины, вывести игловодитель почти в крайнее верхнее положение.
- ⑤ Поворачивать ручку до тех пор, пока планка В ⑥ стопорного кулачка не соприкоснется с центром планки ⑤ стопорного кулачка.

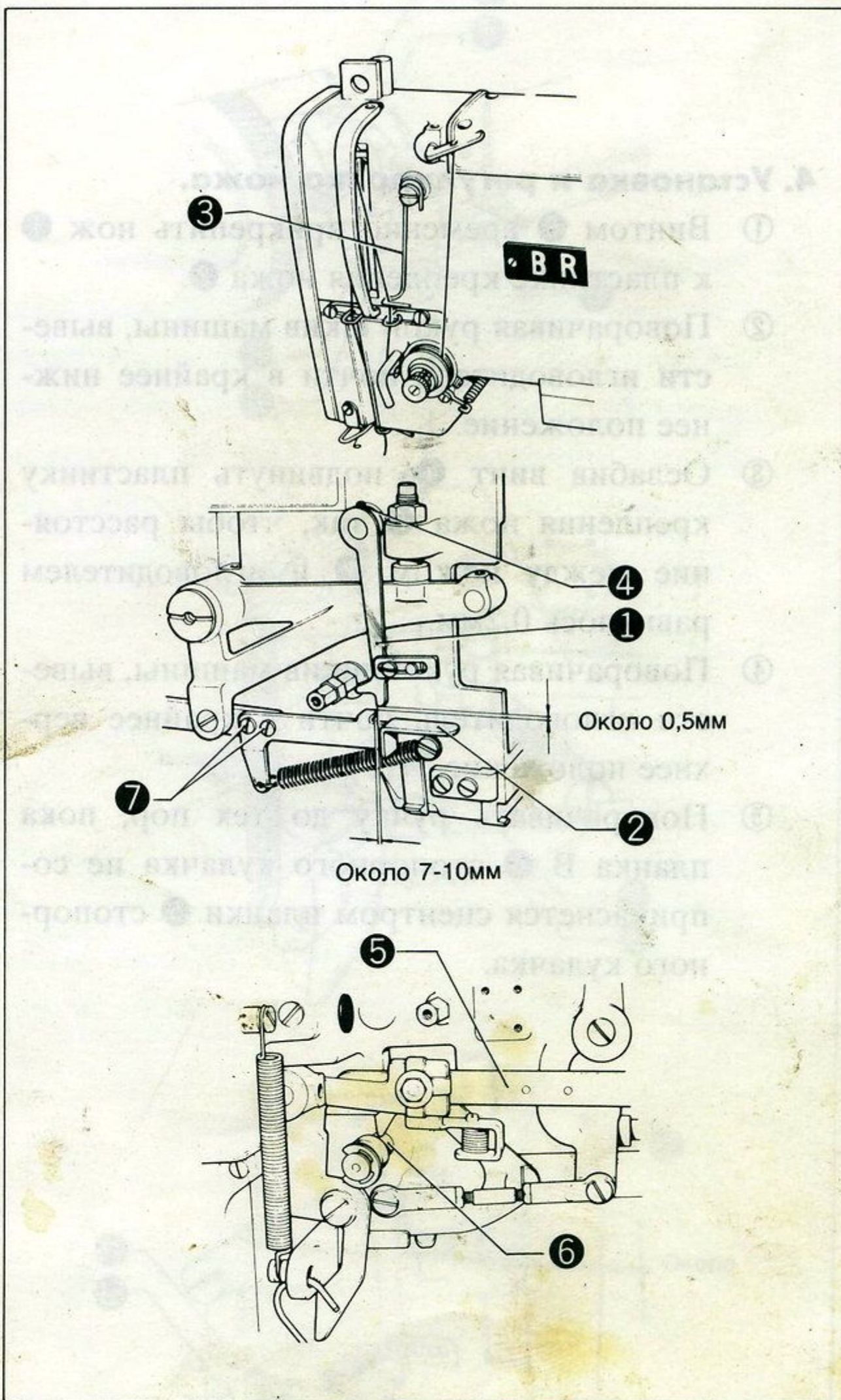


- ⑥ Придерживая одной рукой рычаг блокировки ножа ⑦, а другой поворачивая шкив машины, вывести нож ① в крайнее нижнее положение.
- ⑦ Ослабив винт ③, отрегулировать положение ножа так, чтобы его лезвие располагалось на 2мм ниже верхнего уровня игольной пластины.
- ⑧ Поворачивать шкив машины до тех пор, пока автоматически не сработает муфта.



5. УСТРОЙСТВО БЛОКИРОВКИ НОЖА.

Ослабив винт ④, отрегулировать зазор между пластиной блокировки ножа ① и рычагом блокировки ножа ② так, чтобы в том положении, при котором верхняя нитка на кончике датчика обрыва нитки ③ натянута, он был равен приб. 7-10мм. Кроме того, ослабив винт ⑦, отрегулировать зазор между пластиной ① и рычагом ② блокировки ножа так, чтобы при заходе рычага ножа ⑤ на стержень муфты ножа ⑥ он был равен приб. 0,5мм.



6. ШИРИНА И СТАНДАРТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПЕТЕЛЬНЫХ СТЕЖКОВ.

1. Ширина зигзагообразных стежков.

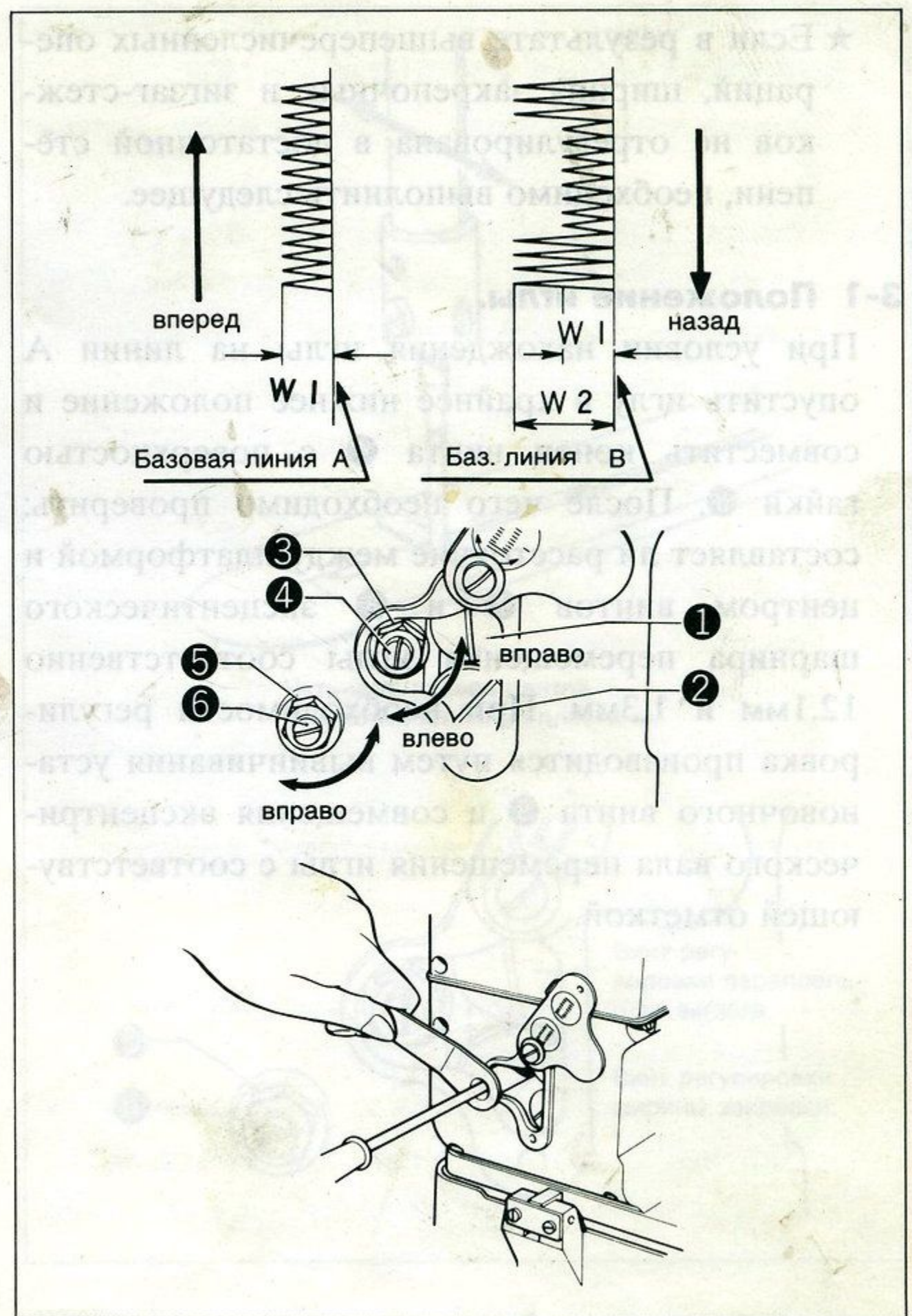
У этой машины стандартной считается правая позиция и при прошивании вперед или назад игла работает слева.

Перед началом регулировки необходимо поднять маленькую крышку.

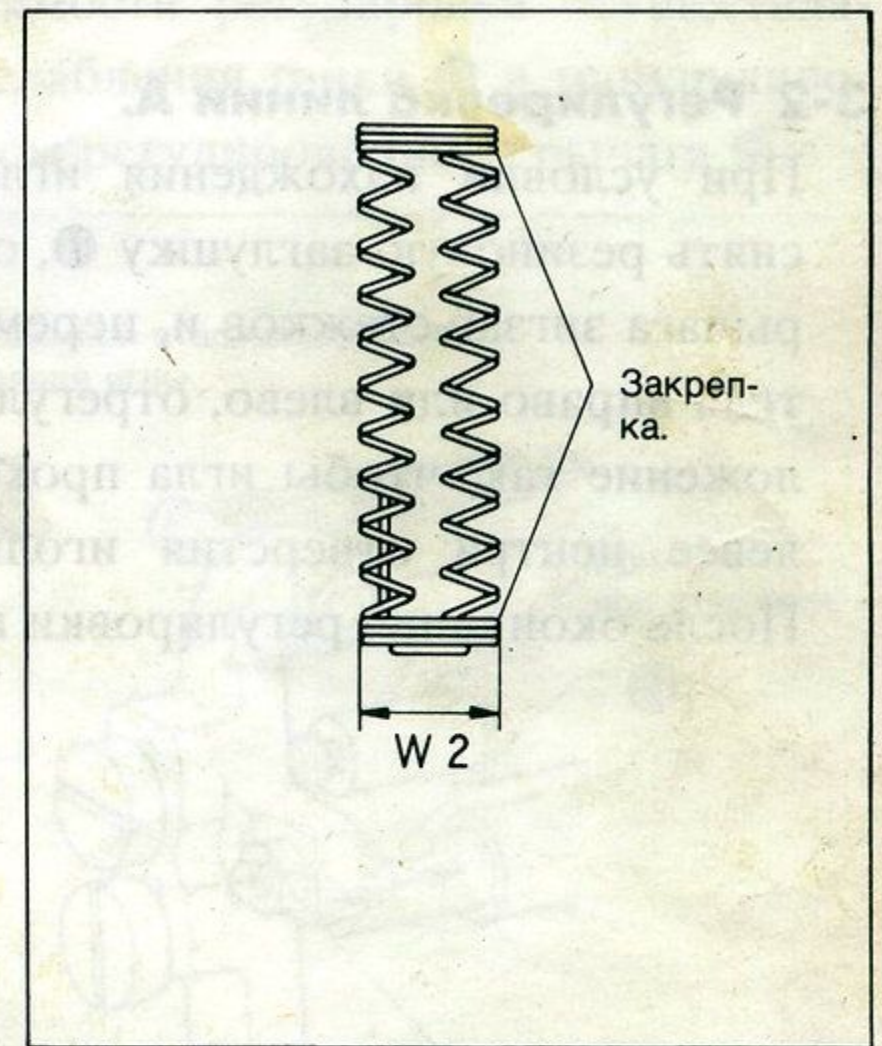
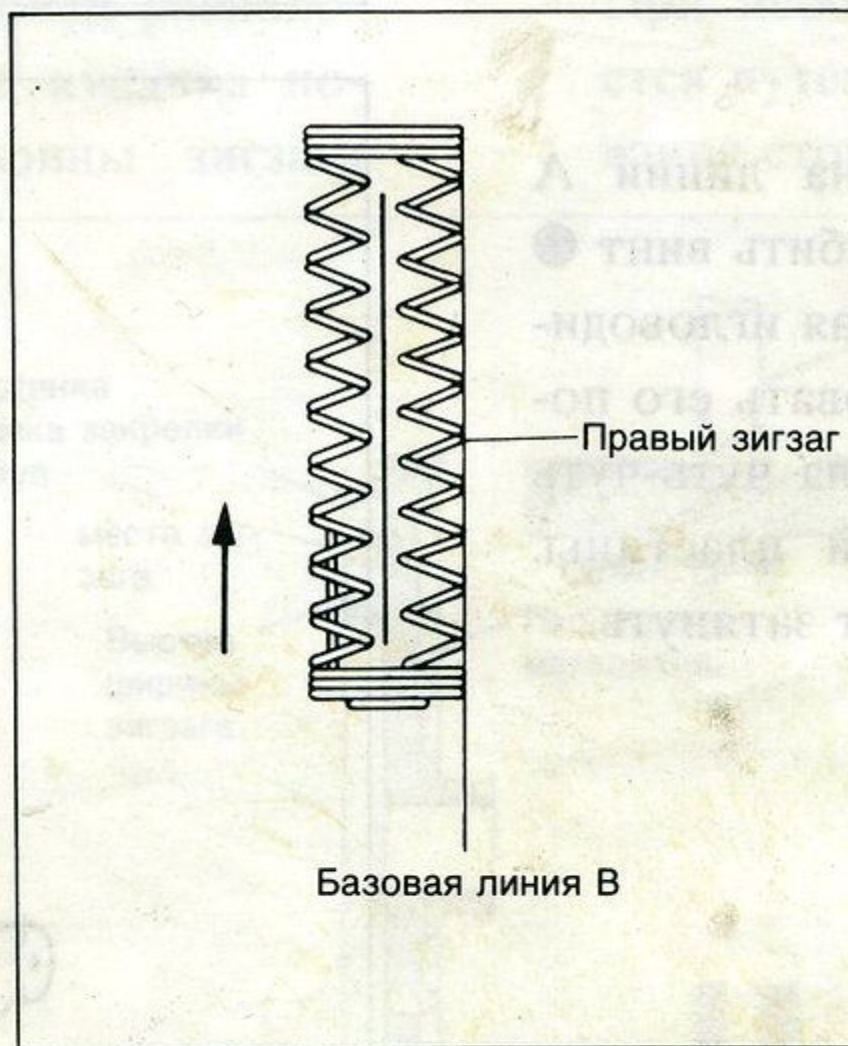
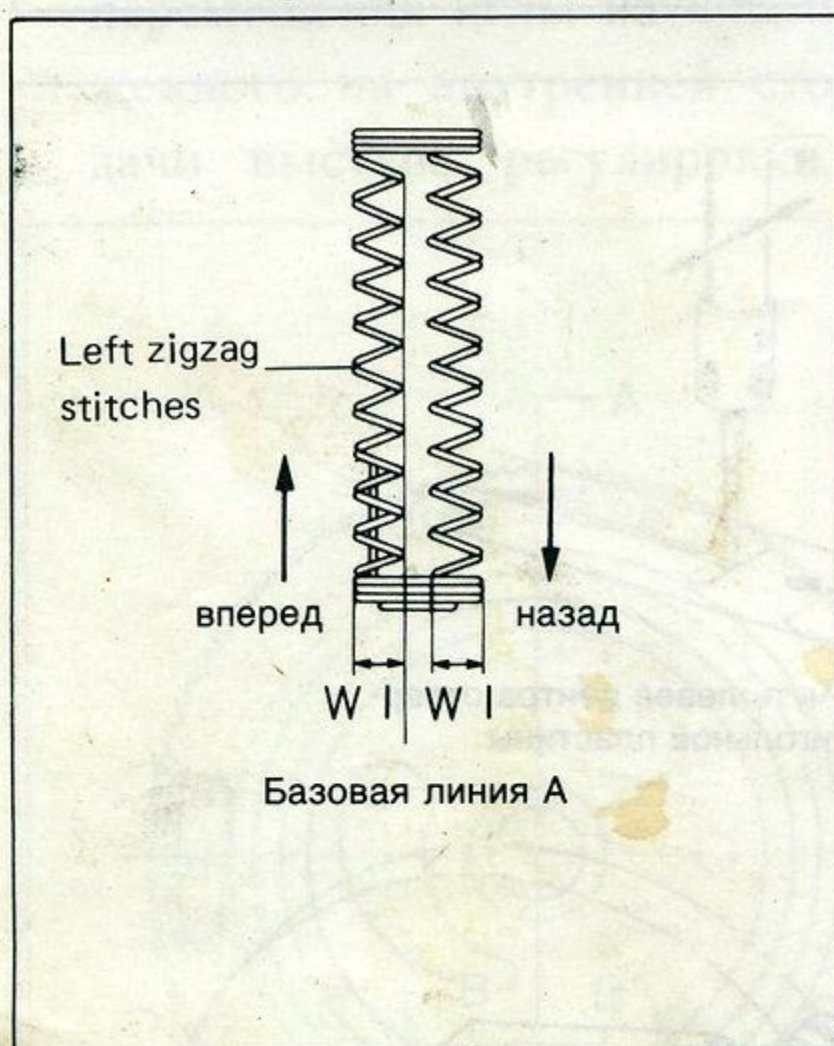
При повороте винта ① регулировки W1 и винта ② регулировки W2 по часовой стрелке ширина шва увеличивается, а при повороте против часовой стрелки — уменьшается.

Ослабив гайку ③ гаечным ключом и поворачивая винт ④, отрегулировать базовую линию А.

Ослабив гайку ⑤ гаечным ключом и поворачивая винт ⑥, отрегулировать базовую линию В.



2. При изменении ширины и стандартного положения петельных стежков соблюдать следующий порядок операций.



- ① Отрегулировать линию А так, чтобы нитка стежка не обрезалась при опускании ножа.
- ② Регулировочным винтом ① отрегулировать ширину зигзаг-стежков W1.

- ③ Отрегулировать линию В так, чтобы нитка правого зигзаг-стежка не обрезалась при опускании ножа.

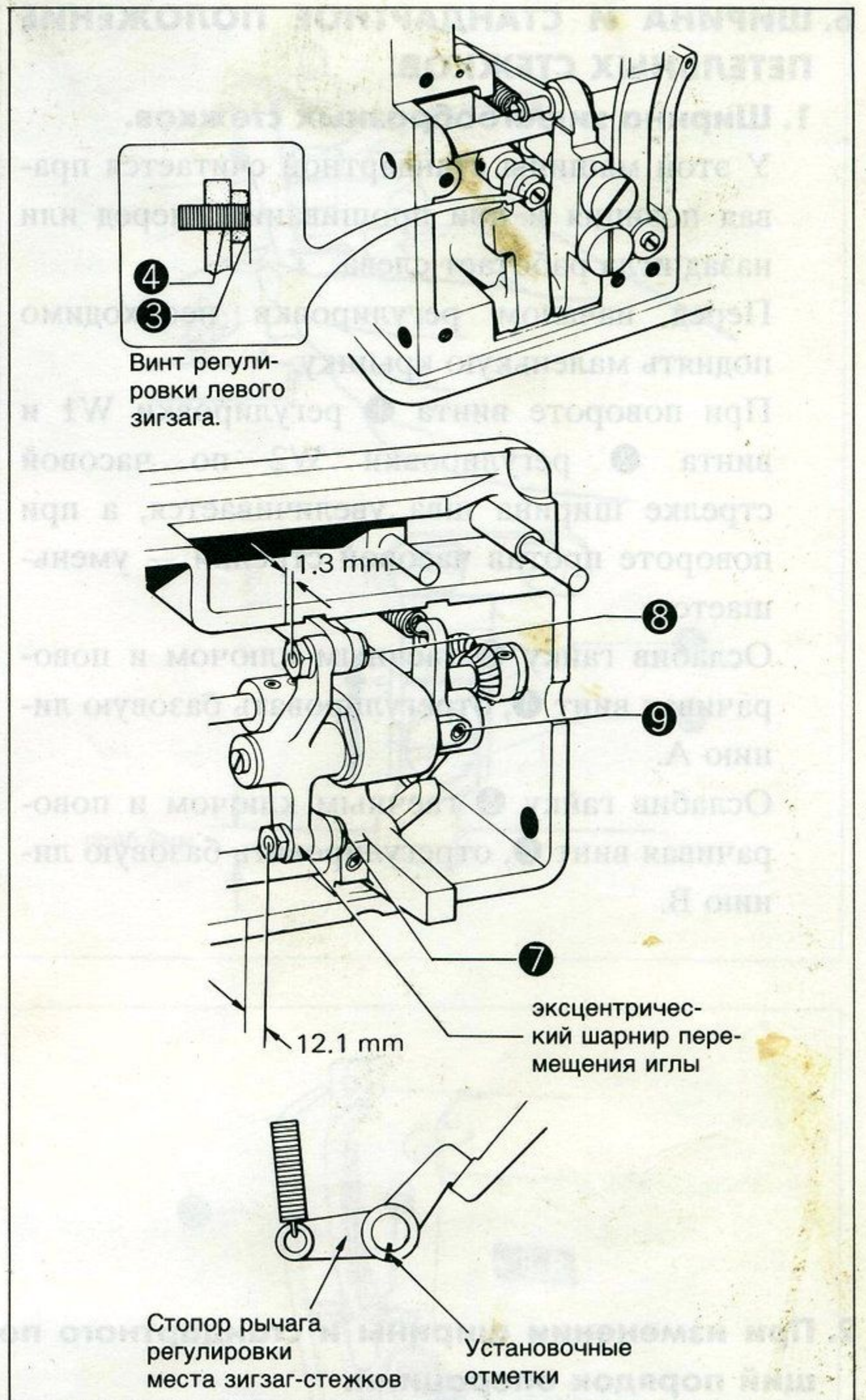
- ④ Отрегулировать ширину W2 закрепки регулировочным винтом ②. Поскольку при высокоскоростной работе и работе вручную ширина закрепки разная, регулировка производится опытным путем.

Диапазон регулирования ширины шва больше ширины лапки. Если задаваемая ширина закрепки больше 4мм или в случае смещения базовой линии необходимо, проворачивая шкив машину вручную, убедиться в том, что при движении вперед-назад игла не задевает за лапку. Закончив проворачивание шкива машины вручную, необходимо ввести стопор муфты в стопорный кулачок с помощью рычага экстренного останова.

★ Если в результате вышеперечисленных операций, ширина закрепочных и зигзаг-стежков не отрегулирована в достаточной степени, необходимо выполнить следующее.

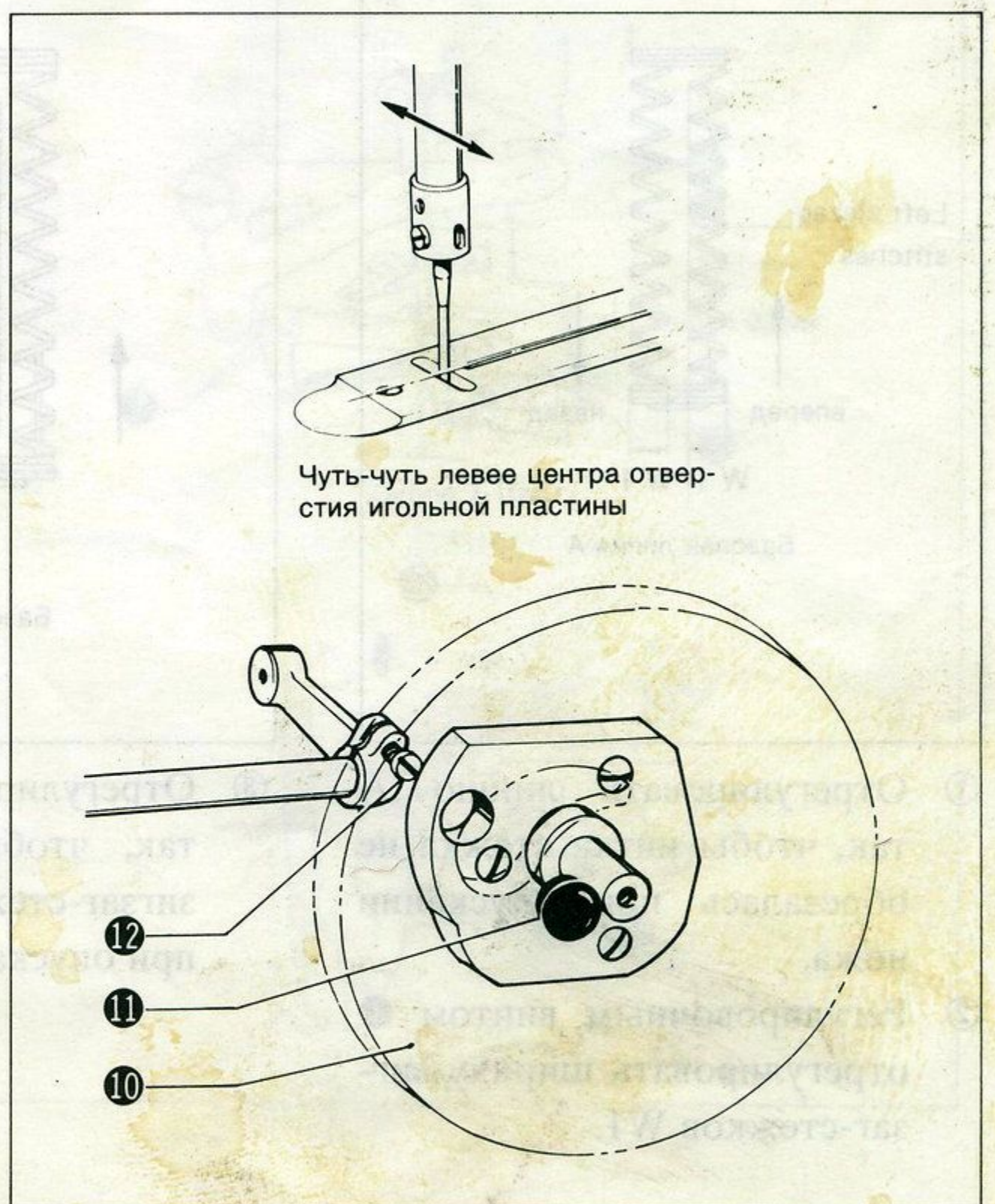
3-1 Положение иглы.

При условии нахождения иглы на линии А опустить иглу в крайнее нижнее положение и совместить конец винта ④ с поверхностью гайки ③. После чего необходимо проверить: составляет ли расстояние между платформой и центром винтов ⑦ и ⑧ эксцентрического шарнира перемещения иглы соответственно 12,1мм и 1,3мм. При необходимости регулировка производится путем вывинчивания установочного винта ⑨ и совмещения эксцентрического вала перемещения иглы с соответствующей отметкой.



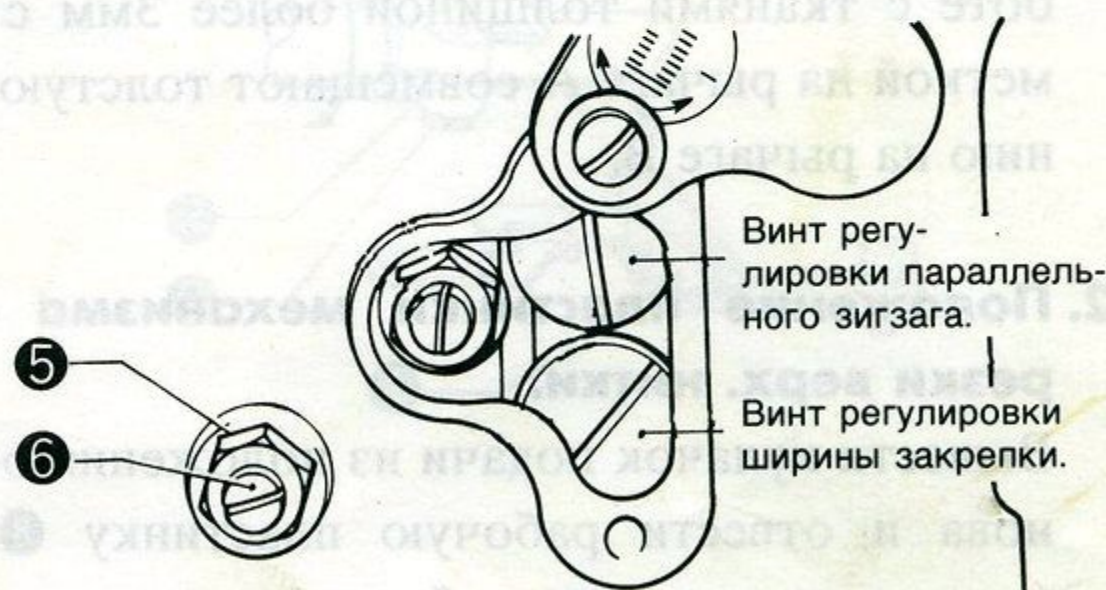
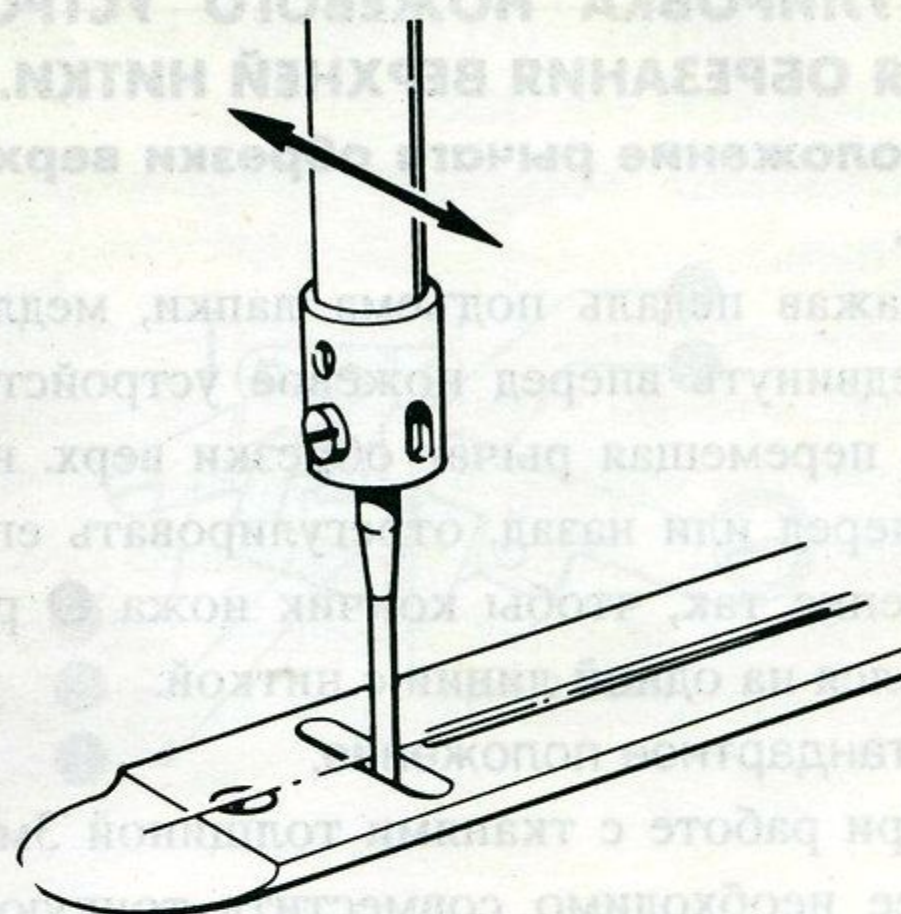
3-2 Регулировка линии А.

При условии нахождения иглы на линии А снять резиновую заглушку ⑩, ослабить винт ⑫ рычага зигзаг-стежков и, перемещая игловодитель вправо или влево, отрегулировать его положение так, чтобы игла проходила чуть-чуть левее центра отверстия игольной пластины. После окончания регулировки винт затянуть.



3-3 Регулировка линии В.

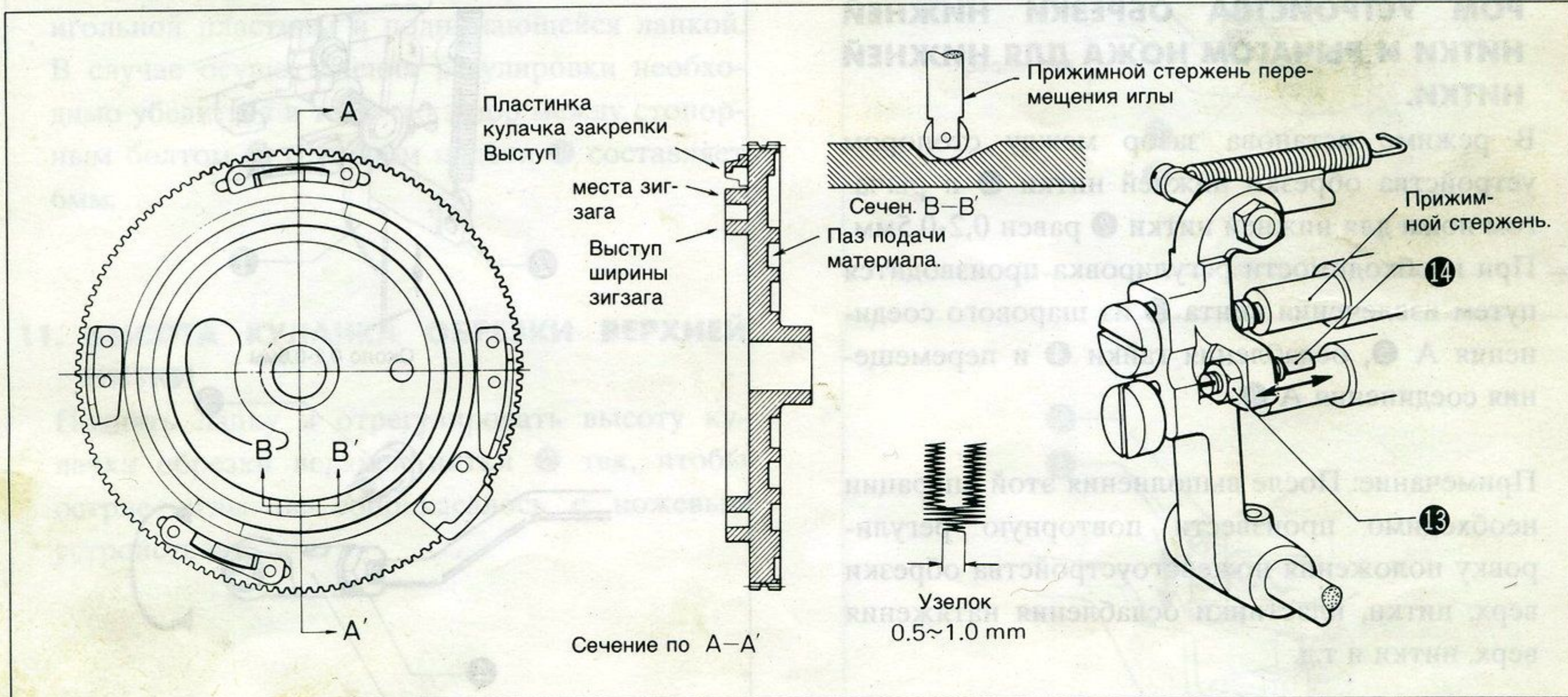
Когда игла при выполнении правого зигзага перемещается влево, она должна проходить чуть-чуть правее центра отверстия игольной пластины. При необходимости регулировка производится путем ослабления гайки ⑤ с помощью гаечного ключа и манипулирования витом ⑥. Причем при повороте винта ⑥ вправо игловодитель смещается вправо и наоборот.



3-4 Регулировка ширины узелка.

При попадании ролика прижимного стержня перемещения иглы на нижний конец расположенного на внутренней стороне кулачка подачи выступа регулировки ширины зигзага

ширина узелка должна составлять 0,5-1мм. При необходимости регулировка осуществляется путем ослабления гайки ⑬ и манипулирования стопором регулировочного рычага ⑭.



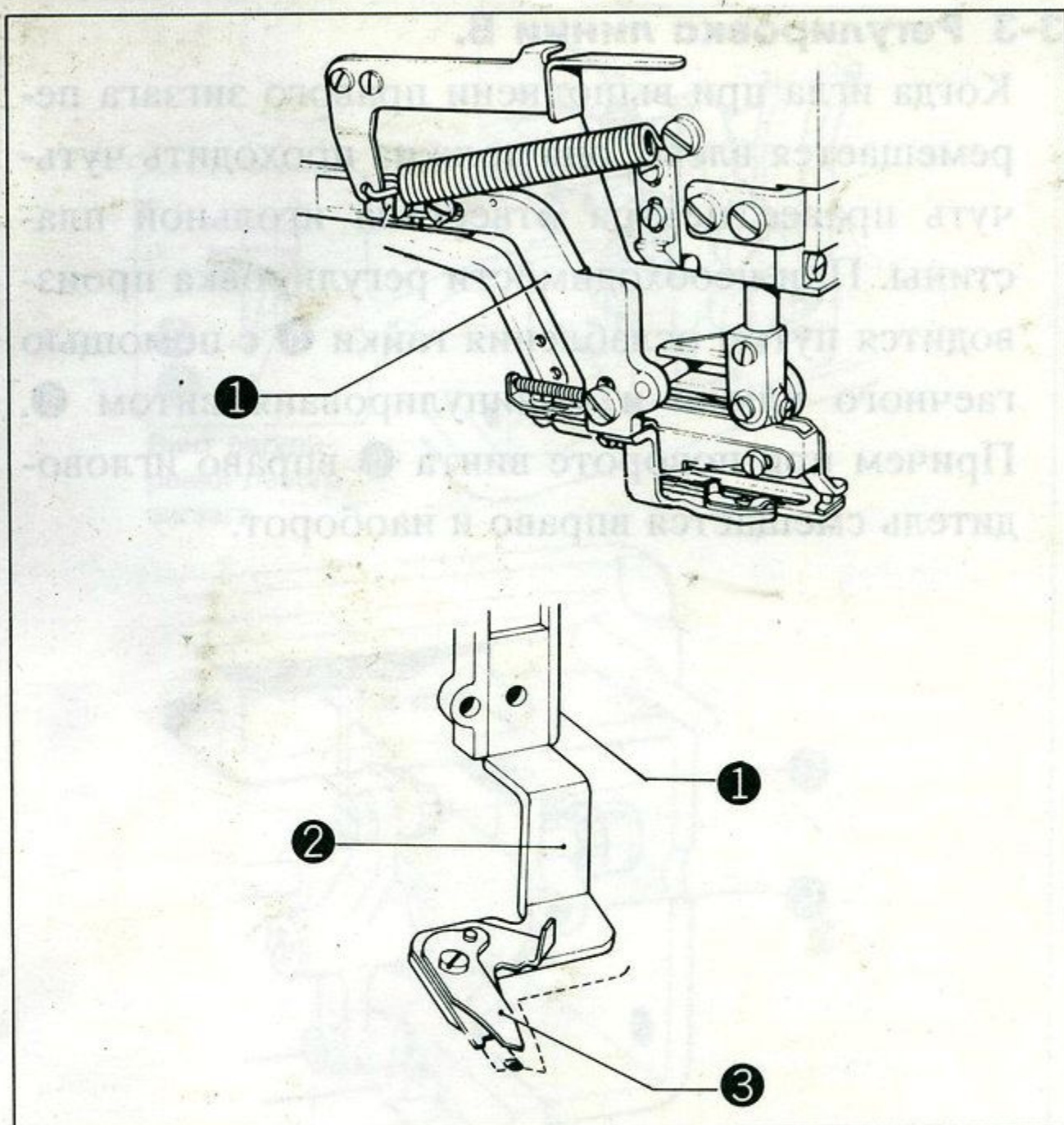
7. РЕГУЛИРОВКА НОЖЕВОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ ОБРЕЗАНИЯ ВЕРХНЕЙ НИТКИ.

1. Положение рычага обрезки верх. нитки В.

Нажав педаль подъема лапки, медленно передвинуть вперед ножевое устройство D ② и, перемещая рычаг обрезки верх. нитки ① вперед или назад, отрегулировать его положение так, чтобы кончик ножа ③ располагался на одной линии с ниткой.

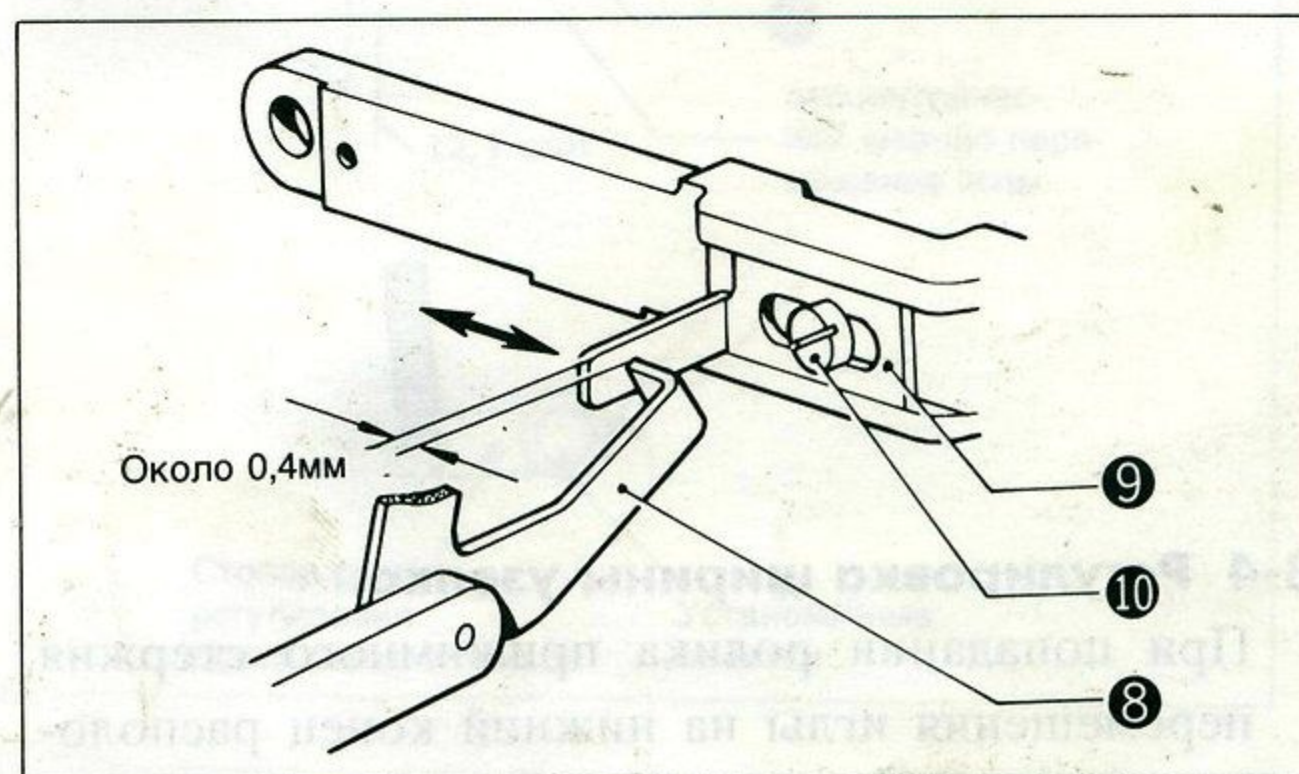
Стандартное положение.

При работе с тканями толщиной 3мм и менее необходимо совместить тонкую линию на рычаге обрезки верх. нитки В с отметкой на рычаге обрезки верх. нитки А, а при работе с тканями толщиной более 3мм с отметкой на рычаге А совмещают толстую линию на рычаге В.



2. Положение пластинки механизма обрезки верх. нитки.

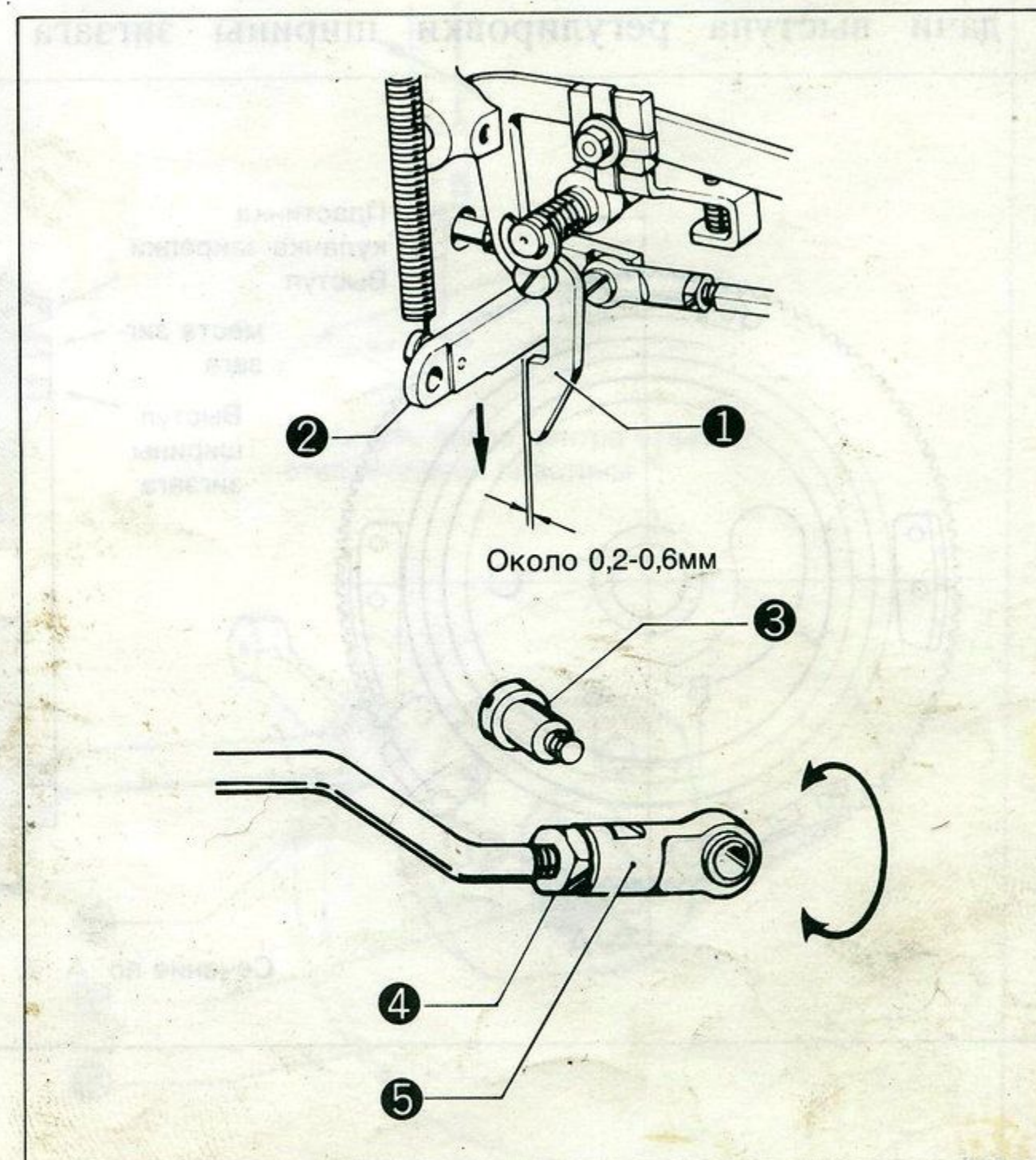
Вывести кулачок подачи из положения останова и отвести рабочую пластинку ⑧ от пластинки механизма обрезки верх. нитки ⑨. Образовавшийся при этом зазор между пластинками ⑧ и ⑨ отрегулировать на величину 0,4мм путем ослабления винта ⑩ и перемещения пластинки ⑨ вправо или влево.



8. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ СТОПОРОМ УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИЖНЕЙ НИТКИ И РЫЧАГОМ НОЖА ДЛЯ НИЖНЕЙ НИТКИ.

В режиме останова зазор между стопором устройства обрезки нижней нитки ① и рычагом ножа для нижней нитки ② равен 0,2-0,5мм. При необходимости регулировка производится путем извлечения винта ③ из шарового соединения А ⑤, ослабления гайки ④ и перемещения соединения А ⑤.

Примечание: После выполнения этой операции необходимо произвести повторную регулировку положения ножевого устройства обрезки верх. нитки, пластинки ослабления натяжения верх. нитки и т.д.



9. ПОЛОЖЕНИЕ НОЖЕВОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ ОБРЕЗКИ НИЖНЕЙ НИТКИ.

1. Регулирование положением пластинки ослабления нижней нитки.

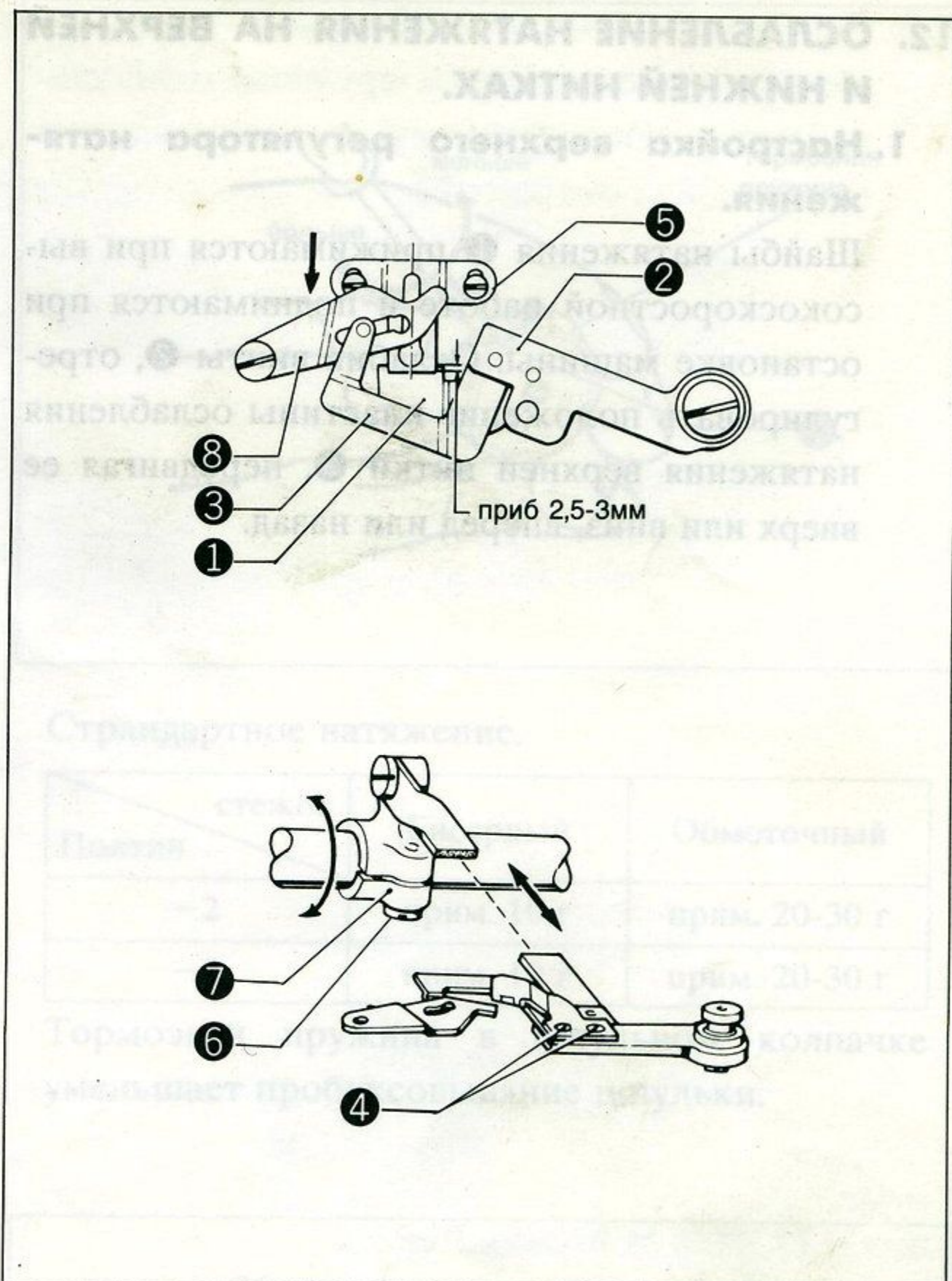
Отрегулировать положение пластинки ослабления нижней нитки ③ в соответствии с направлением рычага ослабления ⑧ и затянуть винты ④.

2. Регулирование положением неподвижного ножа.

Перемещая неподвижный нож ⑤ рукой, установить его так, чтобы его центр совпал с центром подвижного ножа ①.

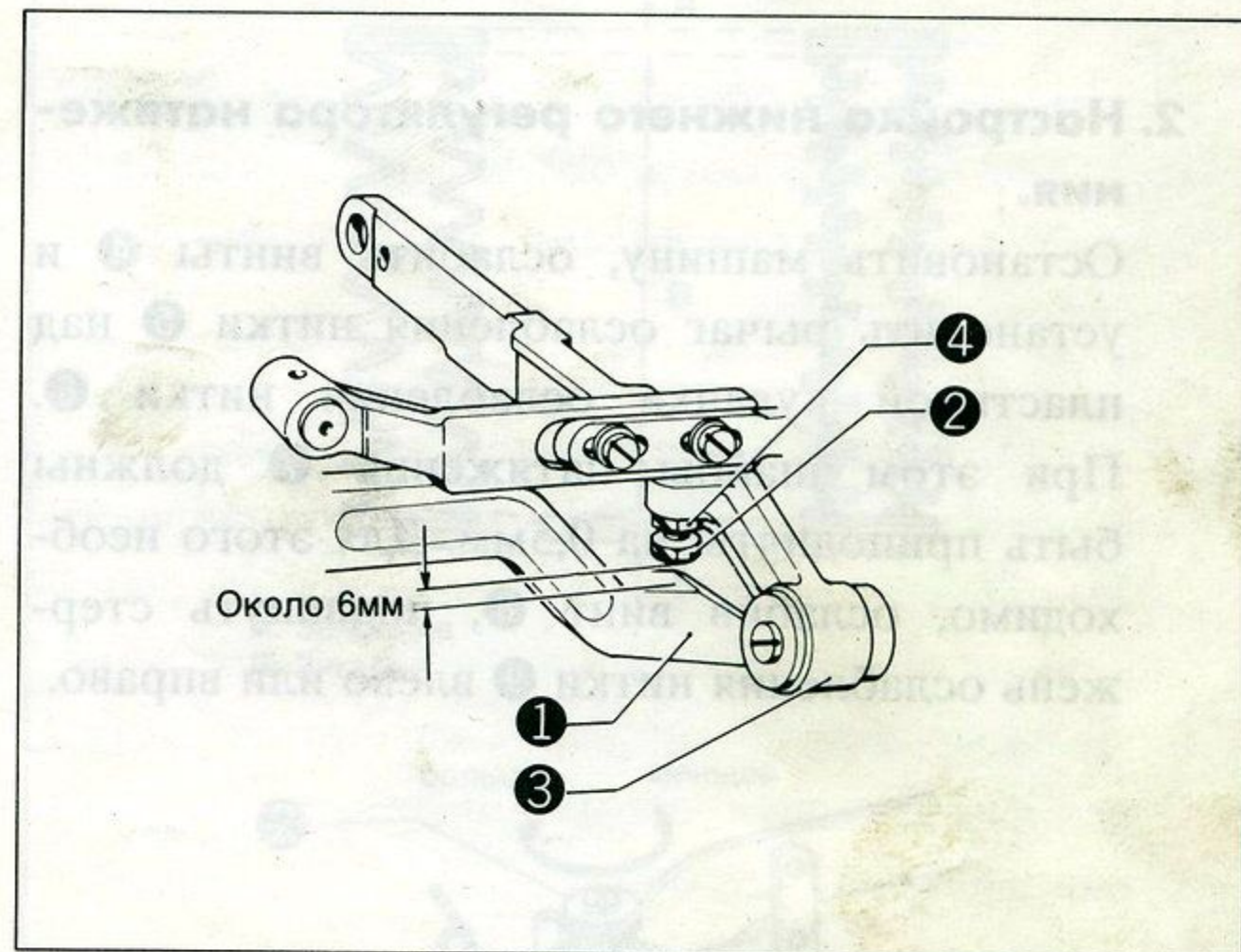
3. Регулировка расстояния между подвижным и неподвижными ножами.

Опустить рычаг обрезки нижней нитки и отрегулировать опору валика обрезки В ⑦ так, чтобы верхняя часть подвижного ножа ① заходила на неподвижный нож ⑤ на 2,5-3,0 мм. Открутить винт, ввести отвертку в прорезь плеча валика обрезки В ⑦ и отрегулировать его положение. При этом необходимо обратить внимание на то, чтобы рычаг обрезки нижней нитки не сместился.



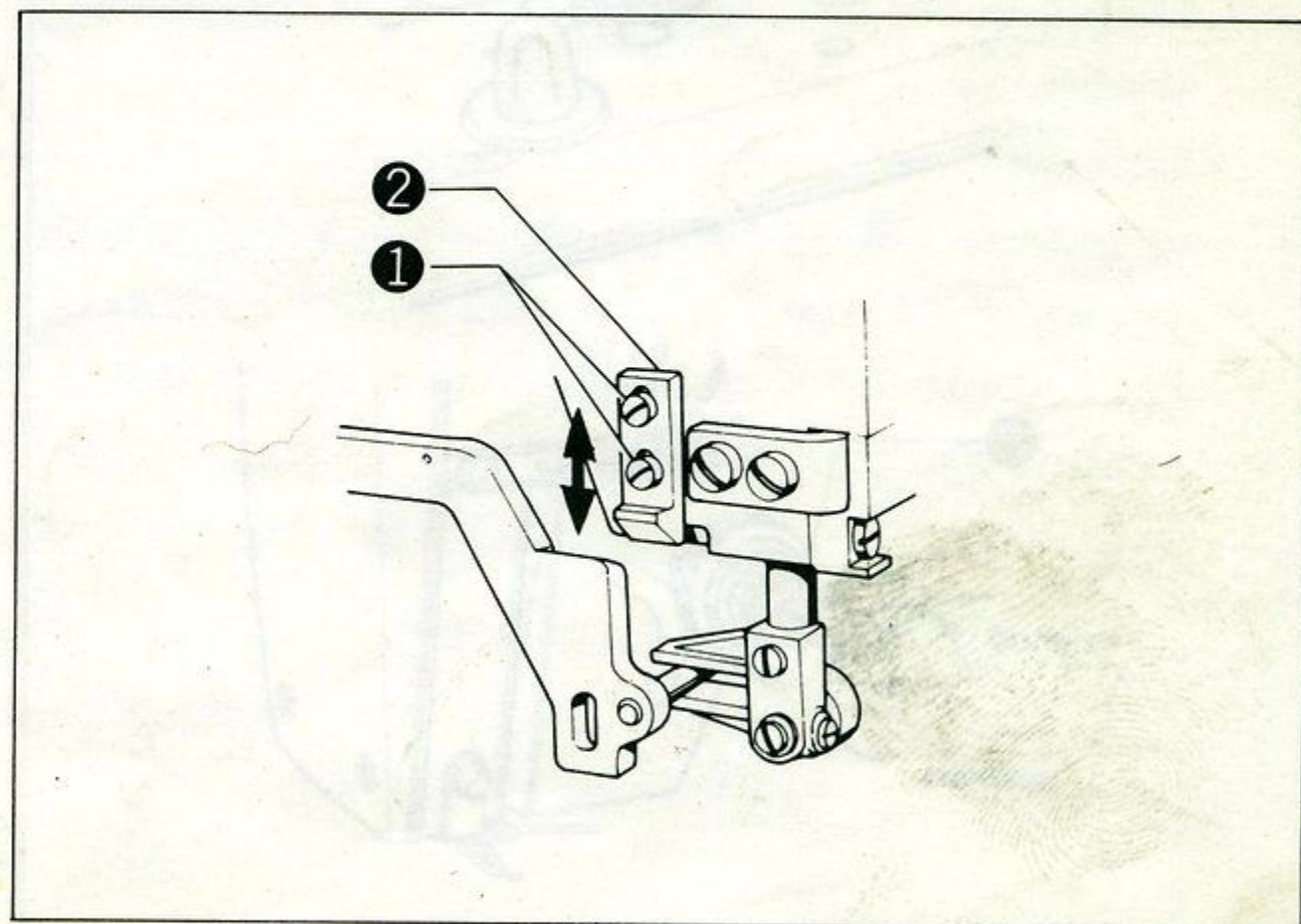
10. СИНХРОННОСТЬ ОБРЕЗКИ НИЖНЕЙ НИТКИ.

Опустить рычаг обрезки нижней нитки ③ и отрегулировать работу ножевого устройства так, чтобы обрезка нижней нитки происходила в зоне, ограниченной 3 мм, между поверхностью игольной пластины и поднимающейся лапкой. В случае осуществления регулировки необходимо убедиться в том, что зазор между стопорным болтом ② и плечом подачи ① составляет 6 мм.



11. ВЫСОТА КУЛАЧКА ОБРЕЗКИ ВЕРХНЕЙ НИТКИ

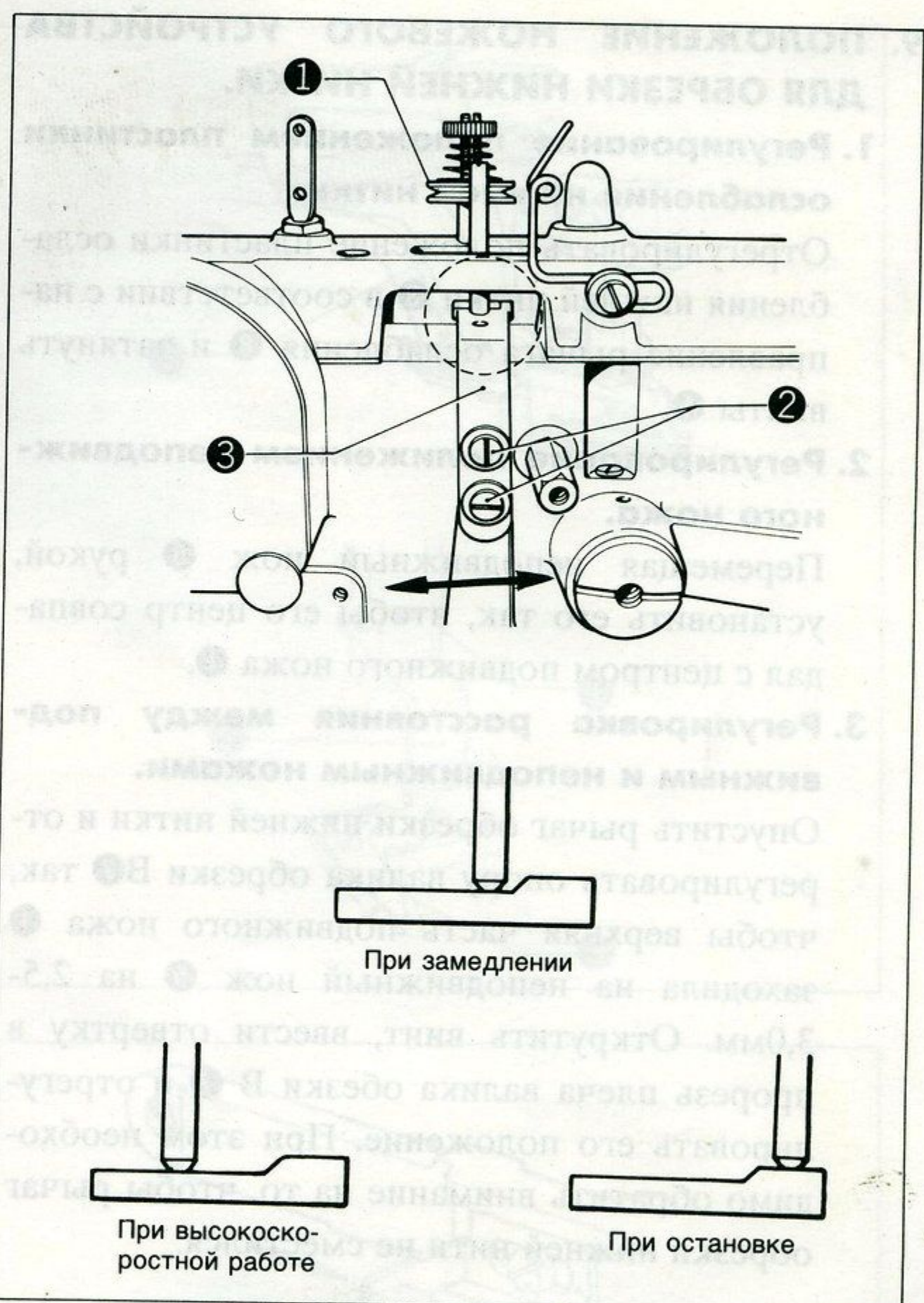
Поднять лапку и отрегулировать высоту кулачка обрезки верхней нитки ② так, чтобы острие иглы не соприкасалось с ножевым устройством.



12. ОСЛАБЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ НА ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ НИТКАХ.

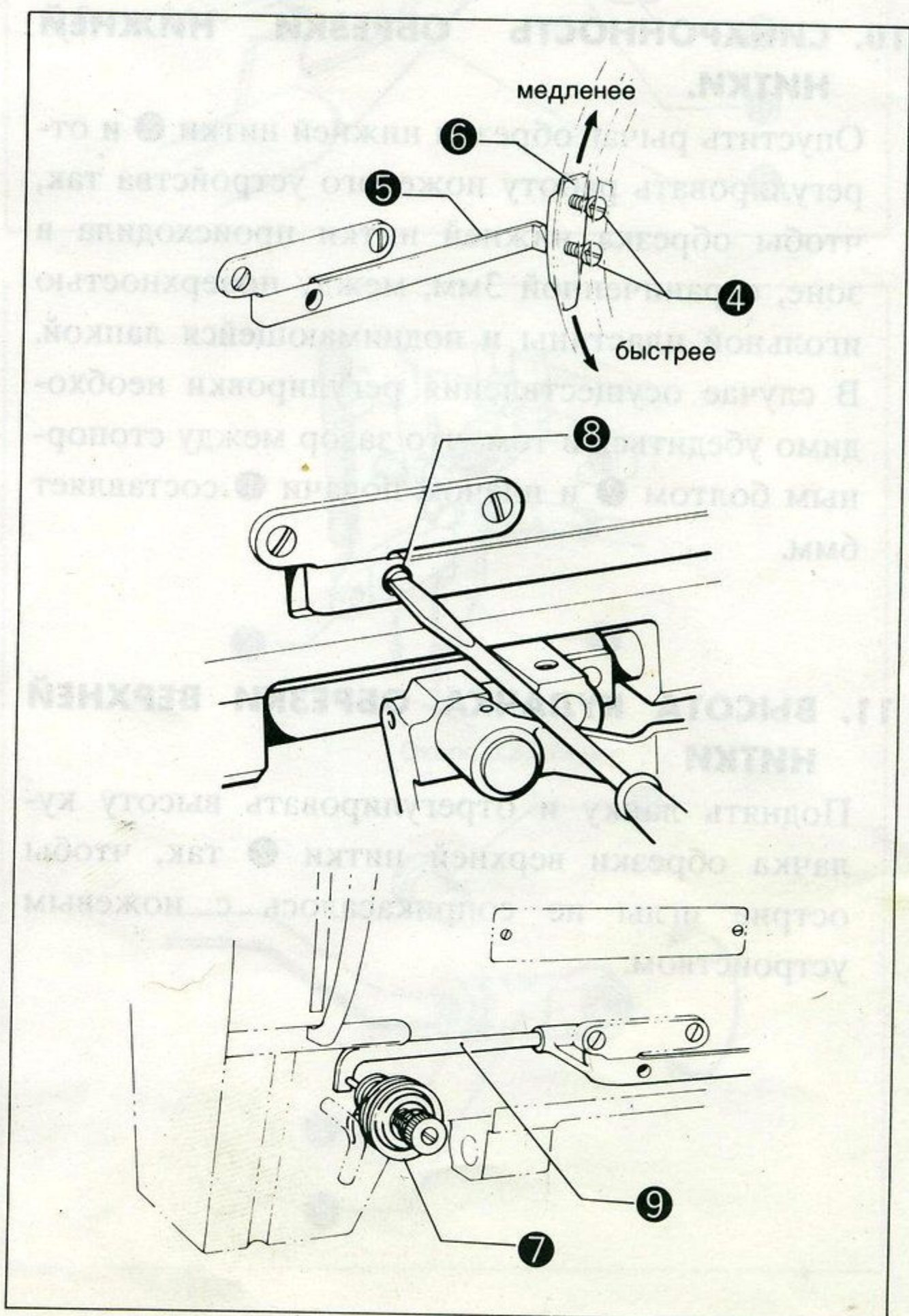
1. Настройка верхнего регулятора натяжения.

Шайбы натяжения ① прижимаются при высокоскоростной работе и поднимаются при остановке машины. Ослабив винты ②, отрегулировать положение пластины ослабления натяжения верхней нитки ③, передвигая ее вверх или вниз, вперед или назад.



2. Настройка нижнего регулятора натяжения.

Остановить машину, ослабить винты ④ и установить рычаг ослабления нитки ⑤ над пластиной кулачка ослабления нитки ⑥. При этом шайбы натяжения ⑦ должны быть приподняты на 0,5мм. Для этого необходимо, ослабив винт ⑧, подвинуть стержень ослабления нитки ⑨ влево или вправо.

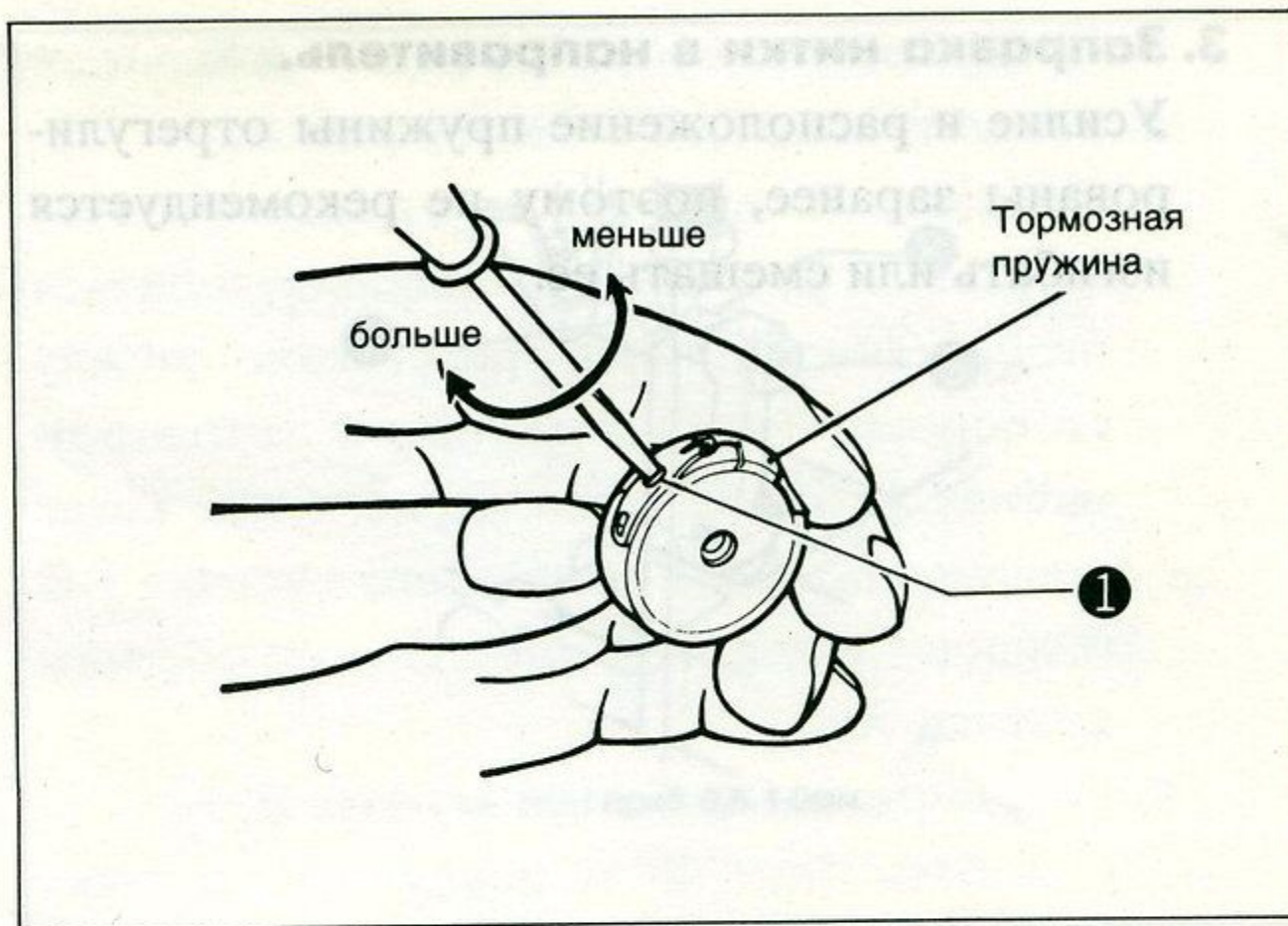


3. Натяжение нити.

★ Натяжение нити определяется в зависимости от условий шитья следующим образом.

1. Натяжение нижней нитки.

Установить регулировочный винт ① в такое положение, при котором во время вытягивания нитки из шпульного колпачка ощущается небольшое сопротивление.



Стандартное натяжение.

Полтип \ стежок	Бисерный	Обметочный
-2	прим. 10 г	прим. 20-30 г
-3	прим. 10 г	прим. 20-30 г

Тормозная пружина в шпульном колпачке уменьшает пробуксовывание шпульки.

2. Натяжение верхней нитки.

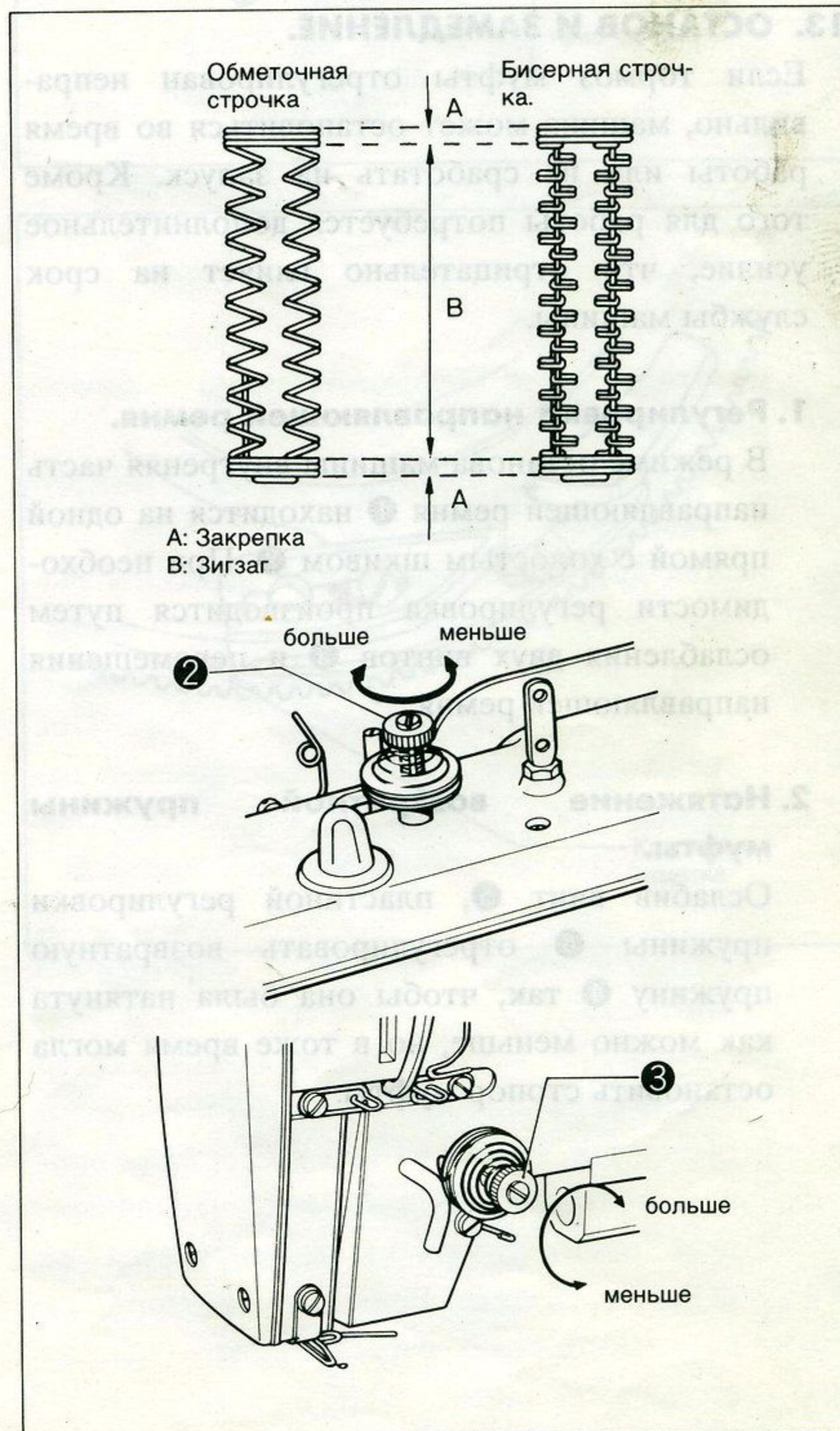
2-1 Настройка верхнего регулятора натяжения.

Поворотом гайки регулятора натяжения ② отрегулировать силу затягивания закрепочных стежков А.

2-2 Настройка нижнего регулятора натяжения.

Поворотом гайки регулятора натяжения ③ отрегулировать силу затягивания стежков зигзагообразной строчки В.

(Для обметочных стежков натяжение уменьшать, а для бисерных — увеличивать.)



3. Заправка нитки в направитель.

Усилие и расположение пружины отрегулированы заранее, поэтому не рекомендуется изгибать или смещать ее.



Положение	Стежок	Выходной	Входной
2	10 т	прям. 20-30 т	прям. 10 т
3	10 т	прям. 20-30 т	прям. 10 т

13. ОСТАНОВ И ЗАМЕДЛЕНИЕ.

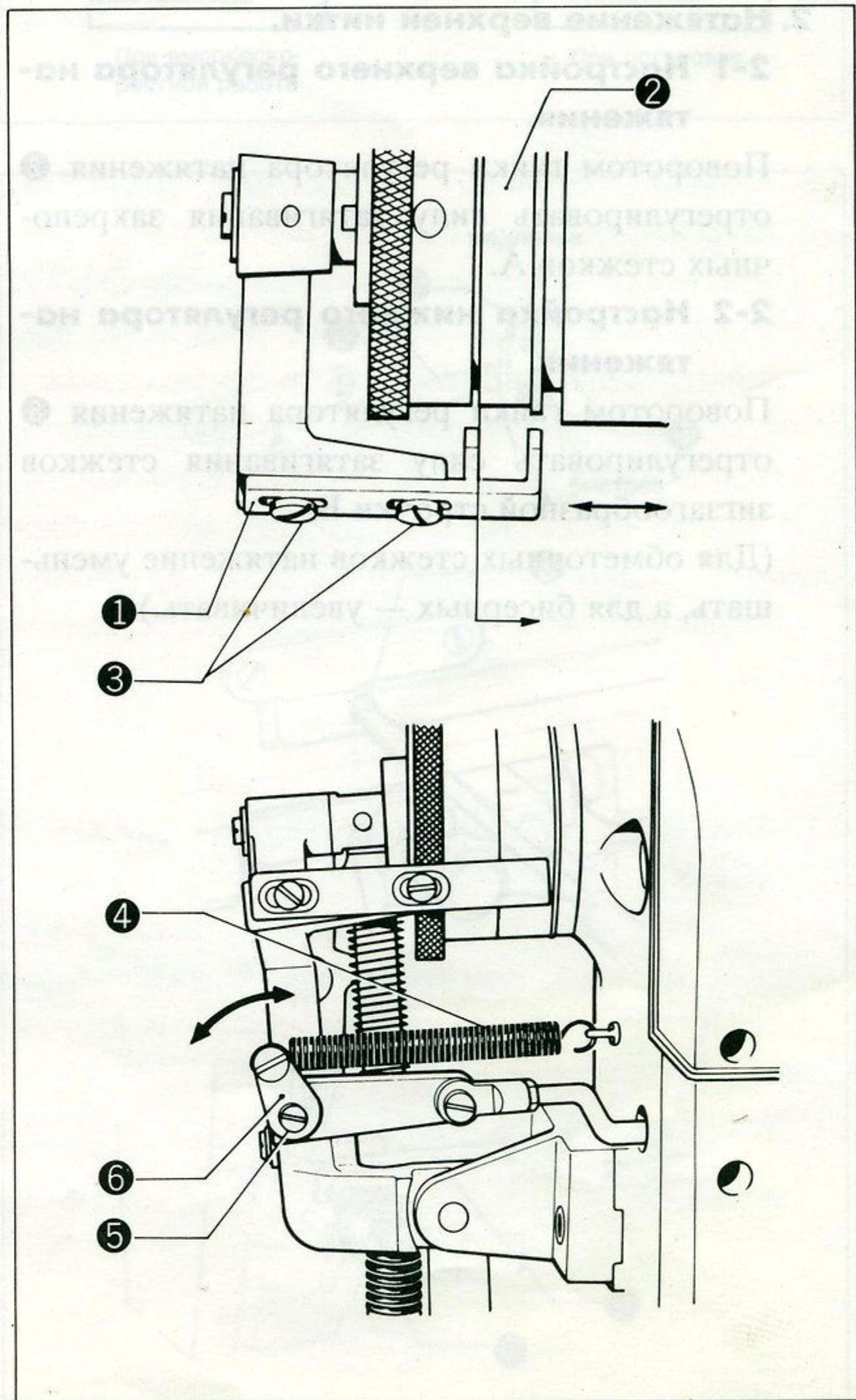
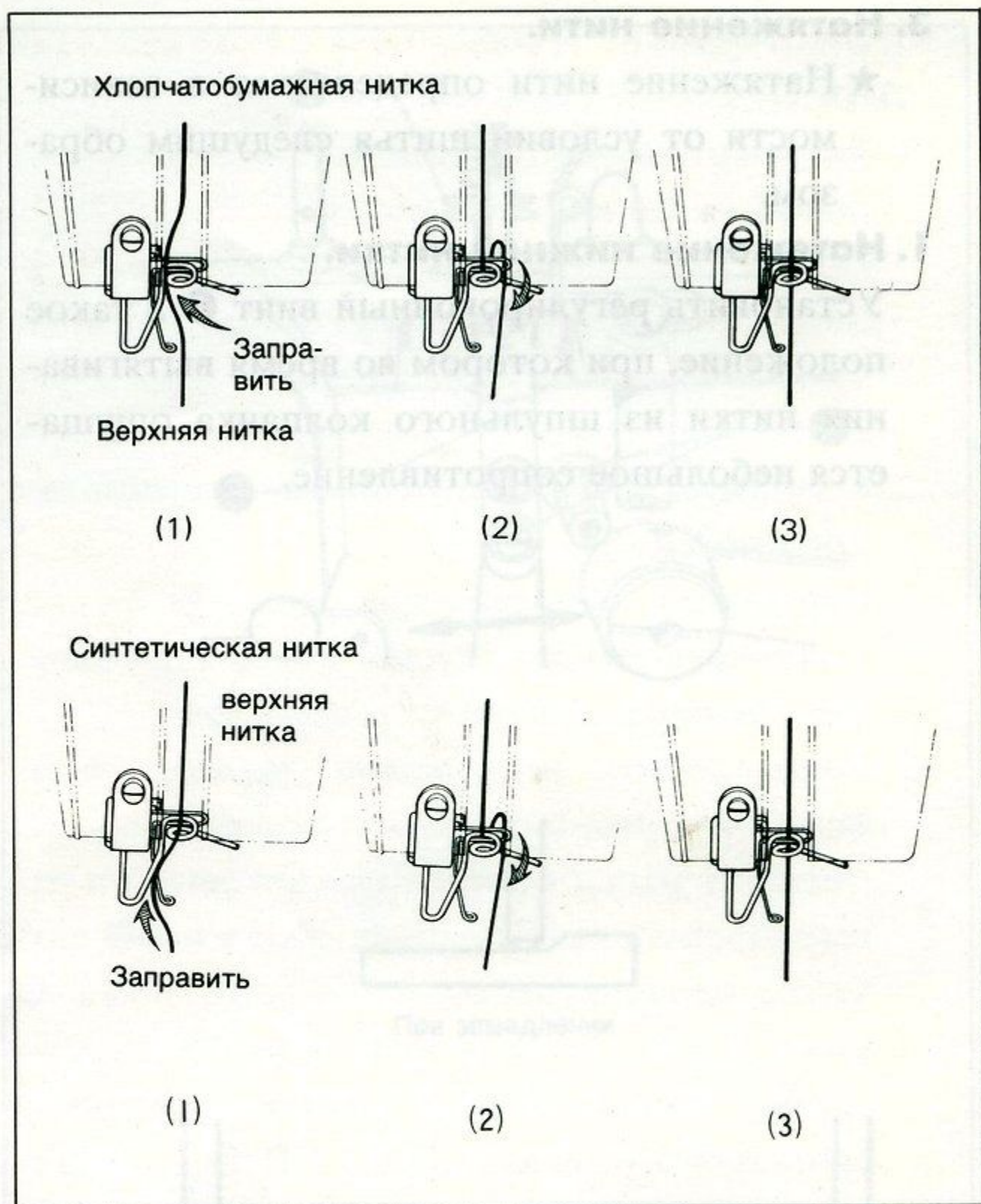
Если тормоз муфты отрегулирован неправильно, машина может остановиться во время работы или не сработать на запуск. Кроме того для работы потребуется дополнительное усилие, что отрицательно влияет на срок службы машины.

1. Регулировка направляющей ремня.

В режиме останова машины внутренняя часть направляющей ремня ① находится на одной прямой с холостым шкивом ②. При необходимости регулировка производится путем ослабления двух винтов ③ и перемещения направляющей ремня.

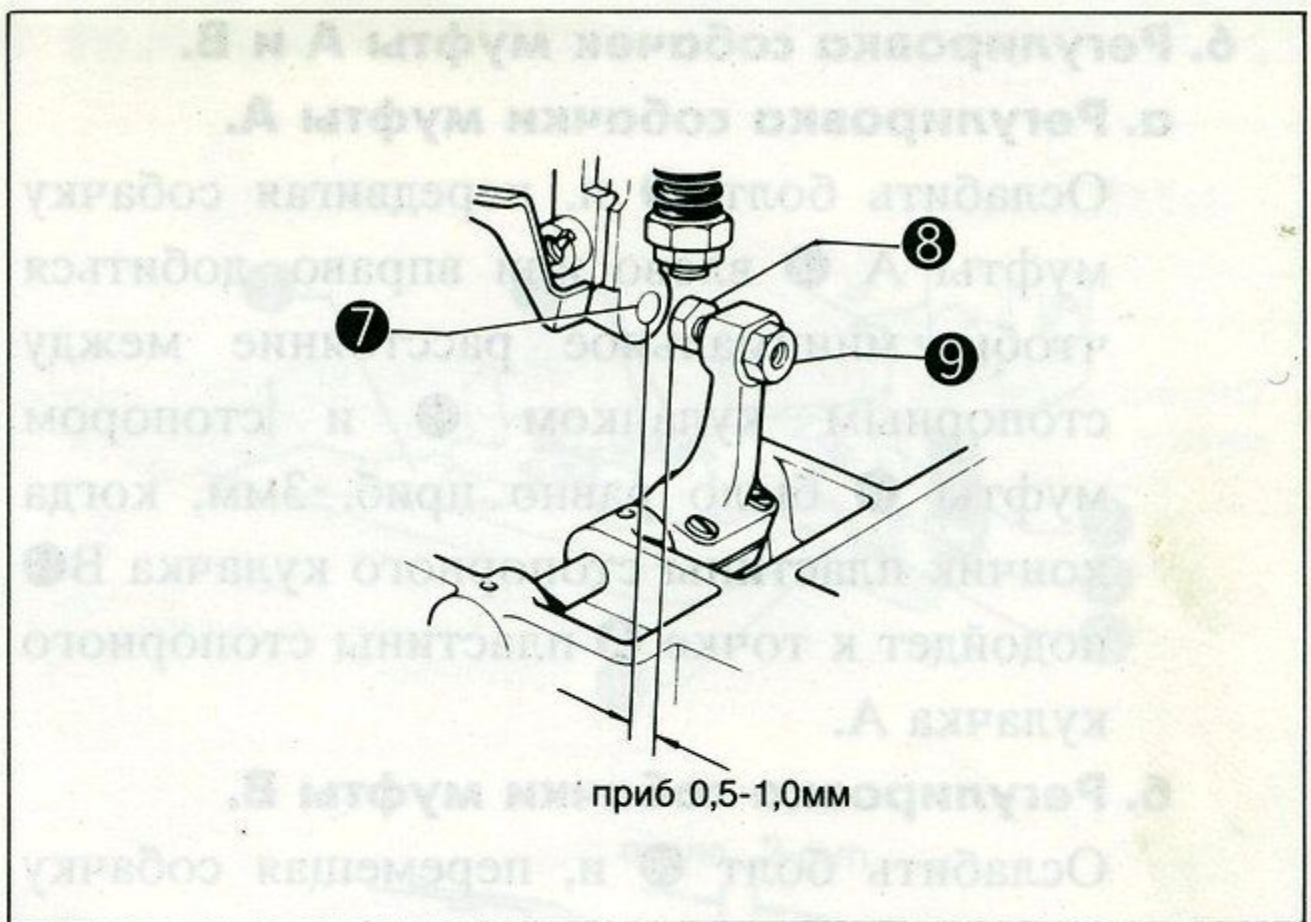
2. Натяжение возвратной пружины муфты.

Ослабив винт ⑤, пластиной регулировки пружины ⑥ отрегулировать возвратную пружину ④ так, чтобы она была натянута как можно меньше, но в тоже время могла остановить стопор муфты.



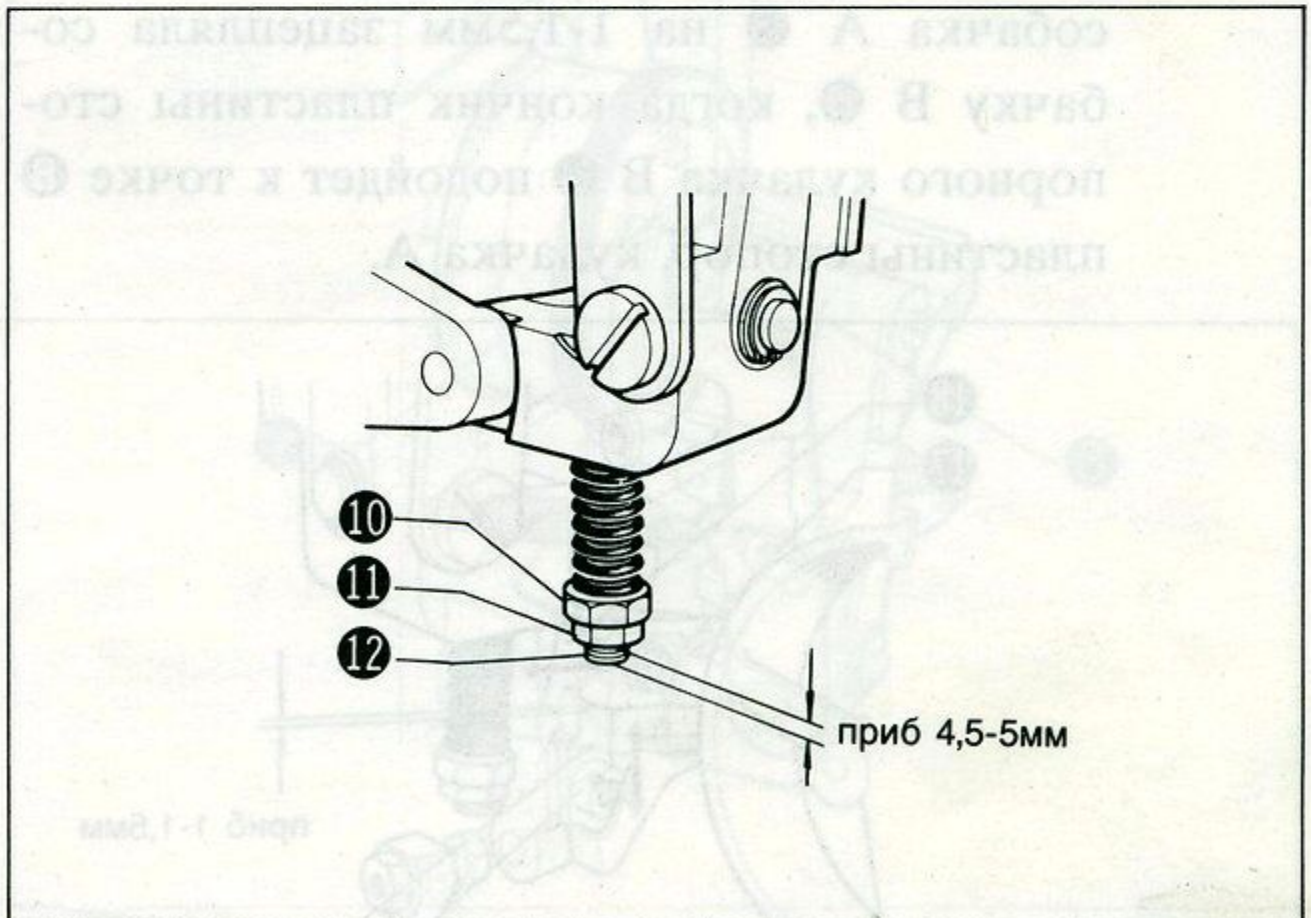
3. Зазор для пружины пускового рычага муфты.

Остановить машину, ослабить гайку ⑨, и поворачивая болт ⑧, отрегулировать зазор 0,5-1мм между шпилькой рычага муфты ⑦ и болтом ⑧.



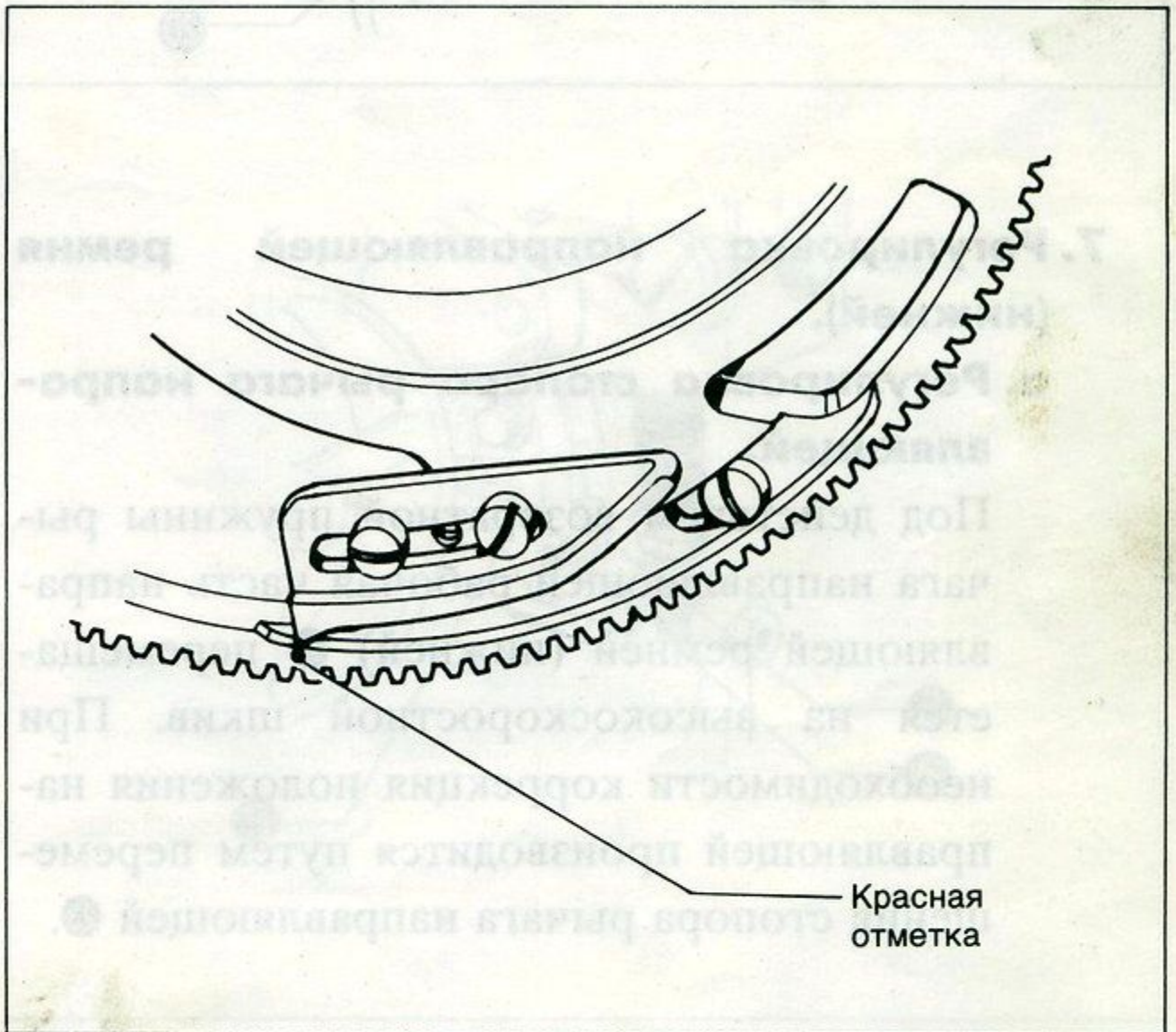
4. Натяжение стопорной пружины А.

Поворачивая гайки ⑩ и ⑪, выдвинуть кончик оси стопорной пружины ⑫ на 4,5-5мм ниже нижнего края гайки ⑩.



5. Положение пластинки стопорного кулачка А.

Стопорный кулачок А должен быть расположен так, чтобы его выступ совпадал с отметкой на кулачке подачи.



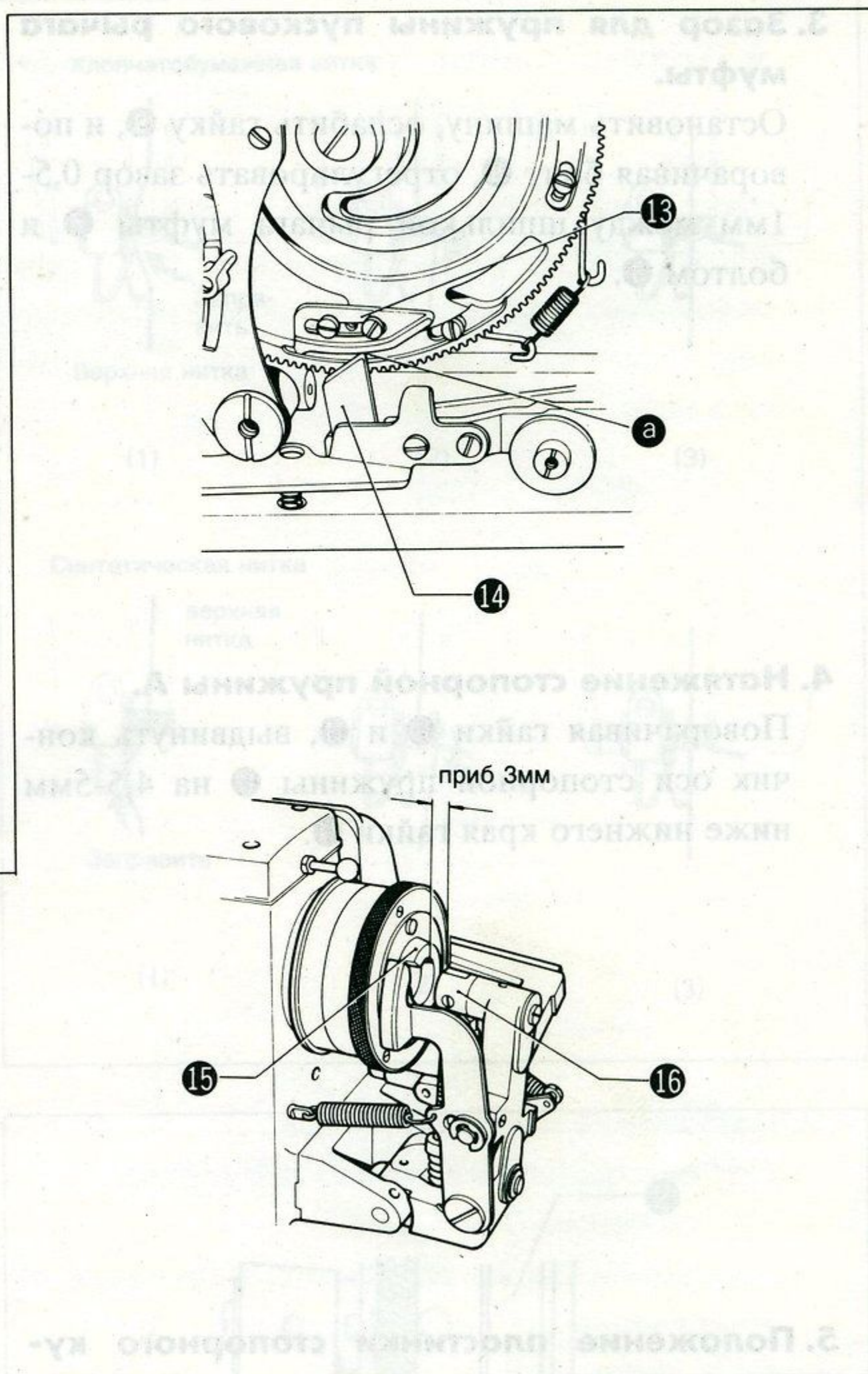
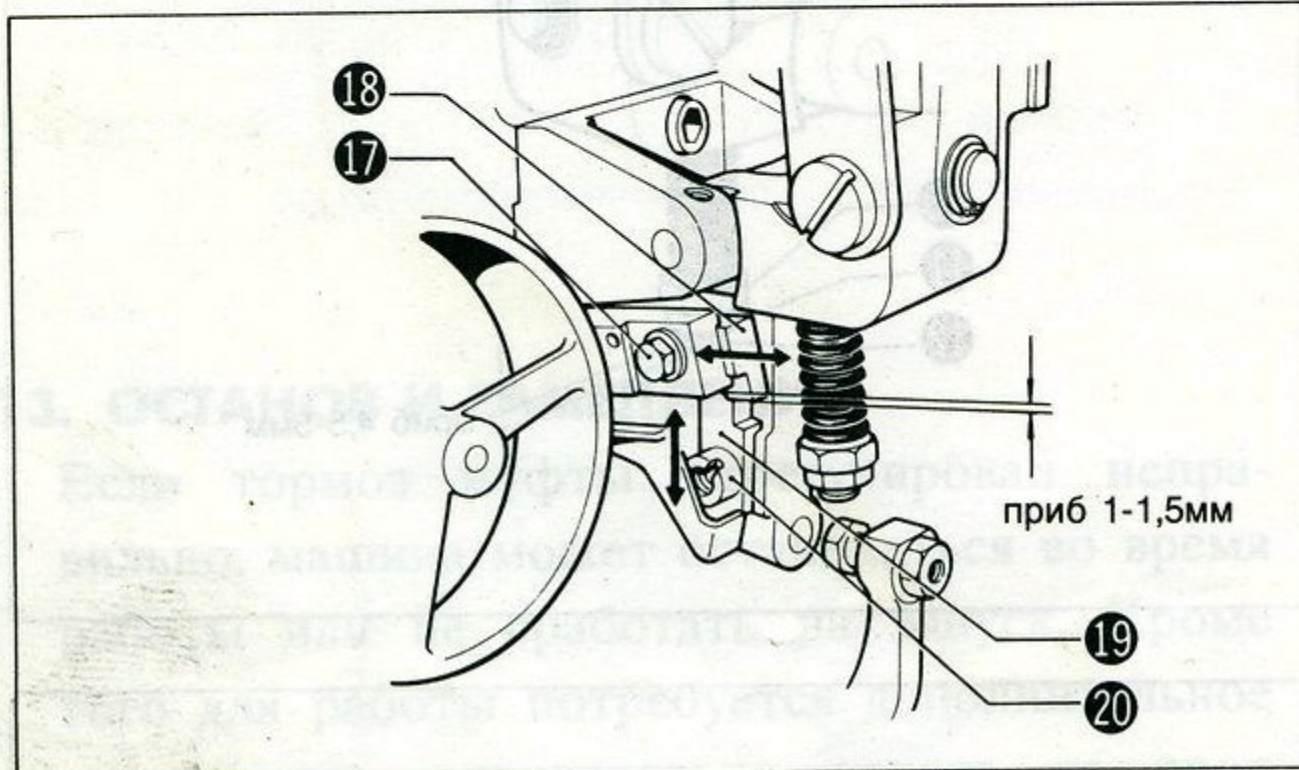
6. Регулировка собачек муфты А и В.

а. Регулировка собачки муфты А.

Ослабить болт 17 и, передвигая собачку муфты А 18 влево или вправо, добиться чтобы минимальное расстояние между стопорным кулачком 15 и стопором муфты 16 было равно приб. 3мм, когда кончик пластины стопорного кулачка В 14 подойдет к точке А пластины стопорного кулачка А.

б. Регулировка собачки муфты В.

Ослабить болт 20 и, перемещая собачку муфты В 19 вверх-вниз, добиться, чтобы собачка А 15 на 1-1,5мм зацепляла собачку В 19, когда кончик пластины стопорного кулачка В 14 подойдет к точке В пластины стопор. кулачка А.



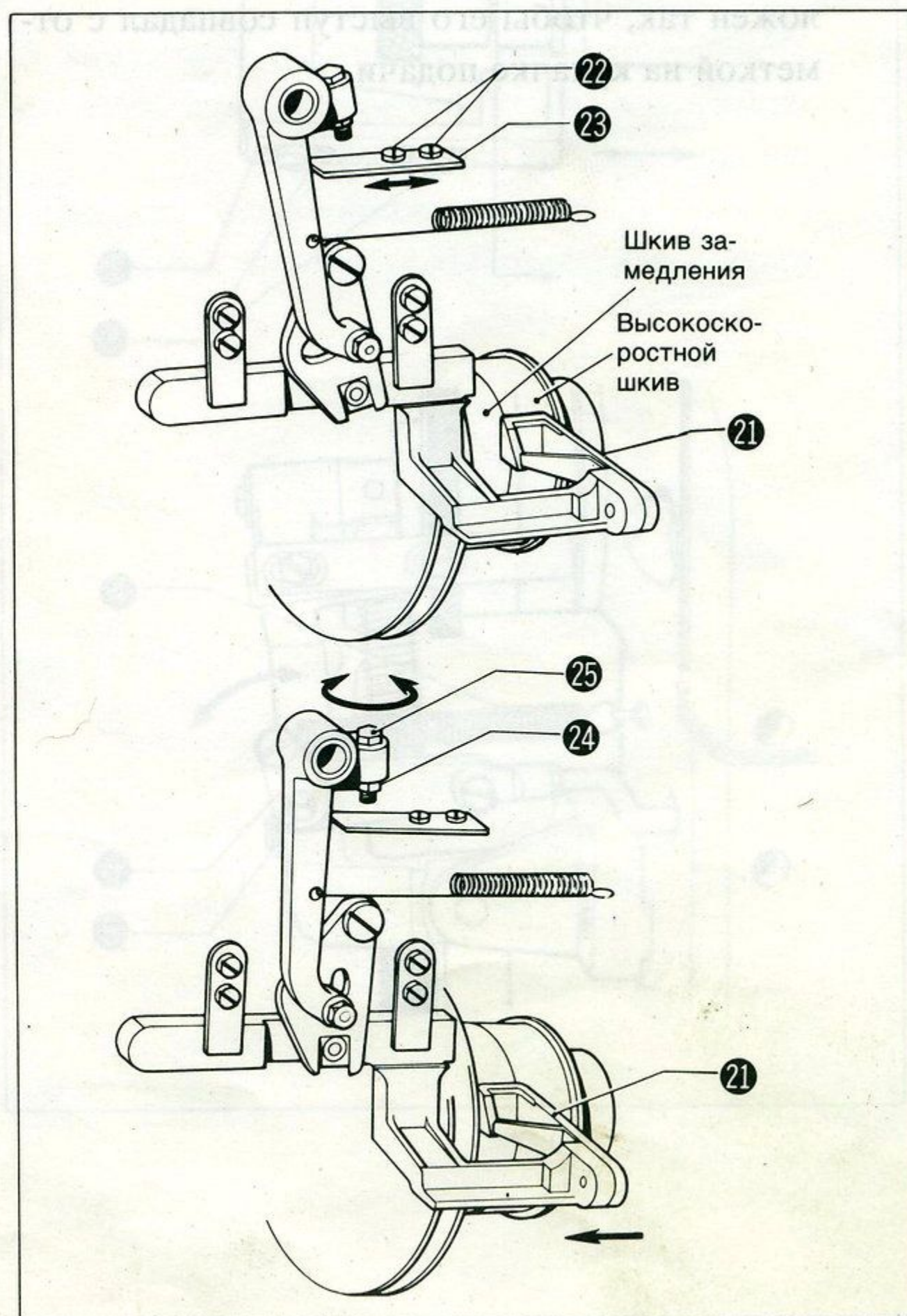
7. Регулировка направляющей ремня (нижней).

а. Регулировка стопора рычага направляющей.

Под действием возвратной пружины рычага направляющей рабочая часть направляющей ремней (нижней) 21 перемещается на высокоскоростной шкив. При необходимости коррекция положения направляющей производится путем перемещения стопора рычага направляющей 23.

б. Регулировка высоты стопорного винта.

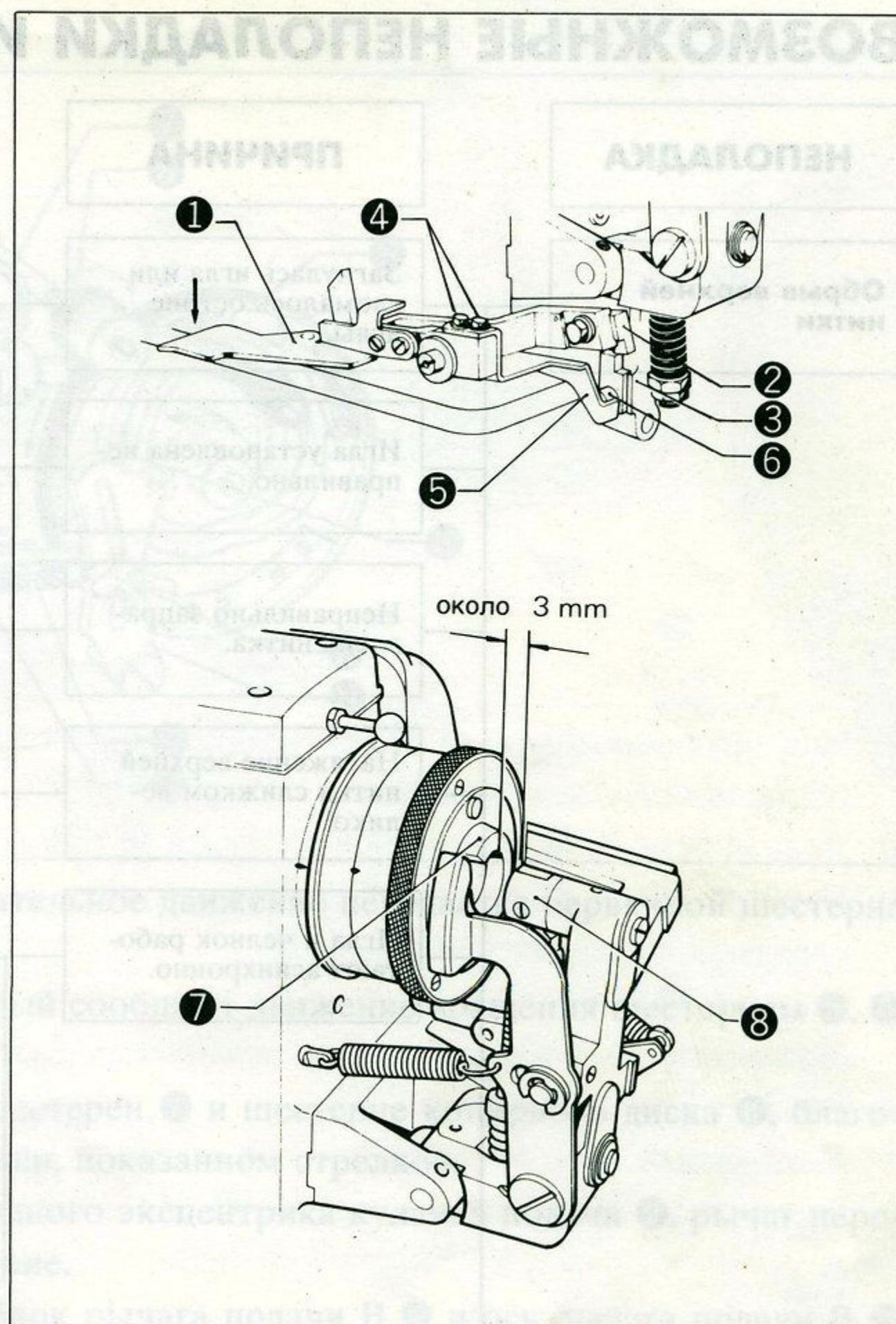
При работе вручную в тот момент, когда пластинка стопорного кулачка В располагается так, как показано на верхнем правом рисунке, рабочая часть направляющей ремня (нижней) перемещается на шкив замедления. Если этого не происходит, необходимо отрегулировать высоту стопорного винта.



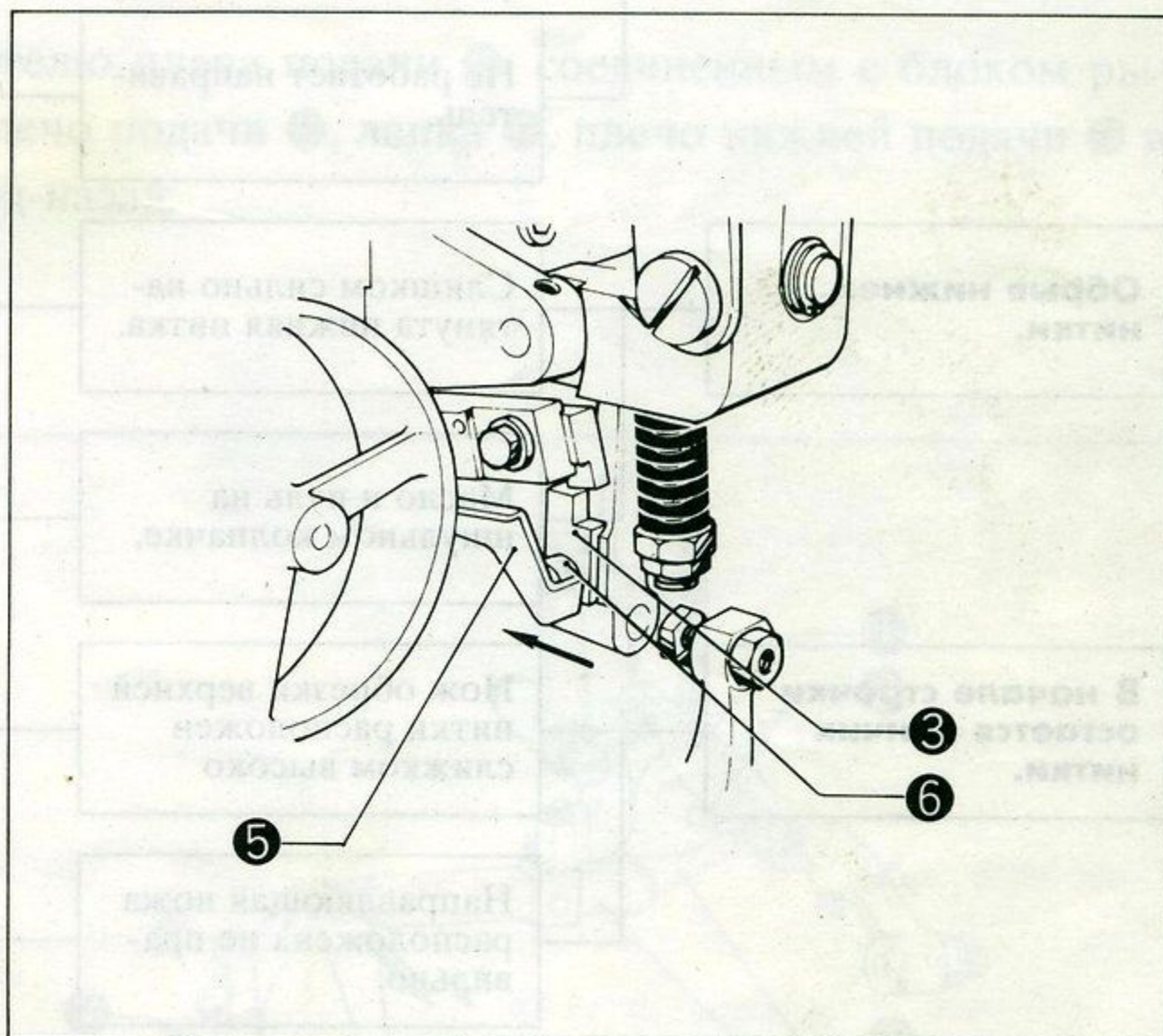
14. ЭКСТРЕННЫЙ ОСТАНОВ.

При нажатии на рычаг экстренного останова **1** собачки муфты А **2** и В **3** должны разъединиться, а стопорный кулачок **7** и стопор муфты **8** — отойти друг от друга на расстояние 3,0мм.

Если этого не происходит, необходимо отрегулировать расположение пластинки удерживания ролика экстренного останова **5** по отношению к суппорту экстренного останова.



В этом случае нужно ослабить болты **4**, соригентировать пластинку удерживания ролика **5** в направлении стрелки так, чтобы она располагалась перед осью рычага экстренного останова **6**, и затянуть болты.



ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ПУТИ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

НЕПОЛАДКА	ПРИЧИНА	КОНТРОЛЬ	МЕРЫ
Обрыв верхней нитки	Загнулась игла или сломалось острие иглы.	Игла	Заменить иглу.
	Игла установлена неправильно.	Направление иглы	Установить иглу в правильном направлении.
	Неправильно заправлена нитка.	Заправка нитки	Заправить верхнюю нитку правильно.
	Натяжение верхней нитки слишком велико.	Натяжение на верхнем и нижнем регуляторах натяж.	Отрегулировать натяжение нити на верхнем и нижнем регуляторах. 28
	Игла и челнок работают асинхронно.	Подъем игловодителя.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.» 17
		Высота игловодителя.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.» 17
		Зазор между иглой и челноком.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.» 17
Не работает направлятель.	Усилие на направлятеле.	Заменить направлятель.	
Обрыв нижней нитки.	Слишком сильно натянута нижняя нитка.	Усилие затягивания регулировочного винта натяжения нижней нитки.	Отрегулировать натяжение нижней нитки. 29
	Масло и пух на шпульном колпачке.		Очистишь от пыли и масла.
В начале строчки остается кончик нитки.	Нож обрезки верхней нитки расположен слишком высоко	Высота ножа D.	См. «Регулировка ножевого устройства для обрезания верхней нитки.» 26
	Направляющая ножа расположена неправильно.	Расположение направляющей ножа.	См.«Регулировка ножевого устройства для обрезания верхней нитки.» 26
Верхняя нитка не попадет в ножевое устройство.	Нож обрезки верхней нитки расположен слишком высоко.	Высота ножа D.	См.«Регулировка ножевого устройства для обрезания верхней нитки.» 26
	Повреждена пружина рычага обрезки верхней нитки	Усилие пружины рычага обрезки верхней нитки.	Заменить пружину рычага обрезки верхней нитки.
	Лапка поднимается не вовремя.	Зазор между плечом подачи и болтом.	См.«Синхронность обрезки нижней нитки.» 27

НЕПОЛАДКА	ПРИЧИНА	КОНТРОЛЬ	МЕРЫ	
Пропуск стежков.	Загнулась игла или сломалось острие иглы.	Игла	Заменить иглу.	
	Игла установлена неправильно.	Направление и высота иглы.	Установить иглу в правильном направлении.	
	Неправильно заправлена нитка.	Заправка нитки.	Заправить нитку правильно.	
	Игла и челнок работают не синхронно.	Подъем игловодителя.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.»	17
		Высота игловодителя.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.»	17
		Зазор между иглой и челноком.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.»	17
Большое количество стежков.		Уменьшить количество стежков.		
Нить не затягивается.	Плохо затягиваются стежки на закрепке.	Работа верхнего регулятора натяжения.	См.«Ослабление натяжения на верхней и нижней нитках.»	28
	Плохо затягивается нитка зигзаг-стежков.	Работа нижнего регулятора натяжения.	См.«Ослабление натяжения на верхней и нижней нитках.»	28
	Нижняя нитка натянута слишком сильно.		См.«Ослабление натяжения на верхней и нижней нитках.»	28
	Игла и челнок работают не синхронно.	Подъем игловодителя.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.»	17
		Высота игловодителя.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.»	17
		Зазор между иглой и челноком.	См.«Синхронизация работы иглы и челнока.»	17

НЕПОЛАДКА	ПРИЧИНА	КОНТРОЛЬ	МЕРЫ
Поломка иглы.	Игла установлена неправильно.	Направление и высота иглы.	Установить иглу в правильном направлении.
	Неправильно установлен нож для разрезания ткани.	Зазор между иглой и ножом.	Установка и регулировка ножа. 15
	Игла ударяется об игольную пластину.	Ослабление суппорта игловодителя.	Устранить поперечное биение суппорта игловодителя путем перемещения опорного вала и направляющей суппорта.
	Биение иглы.		См. «Регулировка биения иглы.» 17
	Неправильно установлена ширина петельных стежков.	Работа иглы.	См. «Ширина и стандартное положение петельных стежков» 23
	Игла и челнок работают не синхронно.	Подъем иглы.	См. «Синхронизация работы иглы и челнока.» 17
		Высота иглы.	См. «Синхронизация работы иглы и челнока.» 17
Зазор между иглой и челноком.		См. «Синхронизация работы иглы и челнока.» 17	
Нож для ткани разрезает нитку в стежке.	Неправильно отрегулирована линия А.		См. «Ширина и стандартное положение петельных стежков» 23
	Неправильно отрегулирована линия В.		См. «Ширина и стандартное положение петельных стежков.» 23
Неправильное формирование петли.	Разная ширина стежков.		См. «Ширина и стандартное положение петельных стежков» 23
	Не выполняется заправка.		См. «Ширина и стандартное положение петельных стежков» 23
Машина не останавливается.	Неправильное расположение собачки В муфты.	Положение собачки В муфты.	См. «Регулировка собачек муфты А и В.» 32
	Неправильное натяжение возвратной пружины муфты.	Натяжение возвратной пружины муфты.	См. «Натяжение возвратной пружины муфты» 30
	Поломка возвратной пружины муфты.		Замена возвратной пружины муфты.