

...рст
...аней дву
...рочкой, а так

...одеж выполнении:
...ножным приводом и лакир
...ом;
...15-1-3-0 с ножным приводом и полир
...ом-шкафом.
...ние: Голсвка швейной машини имеет св
...не—115-1.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

...сло оборотов главного вала в минуту наибольшее
—120

Длина стежка наибольшая—4 мм.
Ширина зигзага наибольшая—5,5 мм.
Прямую строчку можно смещать вправо или влево
среднего положения.
Толщина сшиваемого материала наибольшая—4,5 мм.
Подъем нажимной лапки—7 мм.
Вылет рукава—170 мм.
Машина снабжена разбирающимся центрально-шпу
ным челночным устройством с колебательным движе
ем челнока.
Ход челнока может регулироваться относительно игл.
Подача ткани осуществляется в прямом направле
—от работающего при шитье и в обратном направле
—на работающего для закрепок.
Машина снабжена механизмом выключения двигате
ткани или зубчатой рейки при вышивании и штопке.
...места работы при шитье в вечера
...часы машина снабжена электрической 15-ваттной ламп

Нельзя
ложном нап
может вызвать
стве, для устранения
шины челнока.

2. Нельзя пускать машину в ход
нажимную лапку ткани, чтобы зубцы
дачи (двигателя ткани) не тупились и ч
верхность лапки всегда оставалась гладко.
бо повреждений.

3. После окончания шитья необходимо подкладывать
под лапку кусок ткани.

4. Нельзя ни тянуть, ни подталкивать материал во
время шитья; чтобы не погнуть и не поломать иглу. По-
дача материала должна осуществляться самой машиной.

5. Передняя задвижная пластинка над челночным
устройством во время шитья должна быть закрыта.

6. Следить за тем, чтобы изолированный провод, под-
водящий ток к электрической лампочке под верхней
крышкой рукава и за фронтальной доской, находился всег-
да в исправном состоянии. Нельзя допускать порчи или
оголения провода.

7. Машина требует регулярной смазки всех своих тру-
щихся частей, о чем более подробно будет сказано в
дальнейшем.

ВНИМАНИЕ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ

Зерасходованная пустая шпулька вынимается из чел-
ночного устройства вместе со шпульным колпачком, внут-
ри которого она работает.

Прежде всего поворотом маховика приводят иглу в
крайнее верхнее положение. Отодвинуть задвижную



Рис. 1. Шпульный колпачок.



Рис. 2. Шпулька

пластинку на себя. Образуется доступ к шпульному кол-
пачку. В ножных машинах шпульный колпачок выни-



Рис. 3.

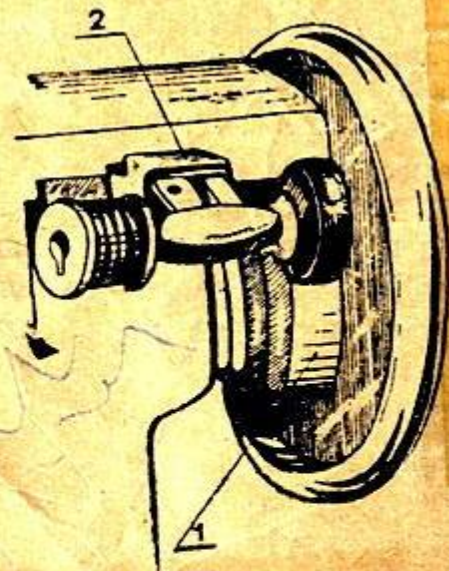


Рис. 4. Моталка.

рукой через отверстие в фанерном поддоннике
но толка. Двумя пальцами левой руки захватывают защелку

шпульного колпачка 2 и извлекают шпульный колпачок вместе со шпулькой наружу. Пока защелка остается закрытой, шпулька не может выпасть из шпульного колпачка, так как ее задерживает крючок защелки.

Для того чтобы вынуть шпульку, нужно отпустить защелку в нормальное положение, повернуть шпульный колпачок открытой стороной вниз, и тогда шпулька выйдет наружу.

При небольшом навыке, хотя и с меньшим удобством, шпульный колпачок можно вынимать из платформы, отводя вперед, на себя, задвижную пластинку.

НАМОТКА ШПУЛЬКИ

Для намотки шпульки служит моталка, прикрепленная к задней части крышки рукава около маховика (рис. 4).

При намотке шпульки механизм машины не должен работать — игла должна оставаться на месте. Поэтому прежде чем приступить к намотке, нужно сначала разблокировать маховик так, чтобы он вращался совершенно свободно, не вызывая никакого движения механизма. Для этого нужно только повернуть на себя круглую накатную головку большого фрикционного винта на самом конце машины (рис. 5).

Надевают затем пустую шпульку на конец шпинделя моталки (рис. 4), продвигают шпульку до заплечика шпинделя и поворачивают ее таким образом, чтобы оставшаяся шпонка у заплечика шпинделя вошла в соответствующий пазик на правой стороне шпульки. Шпулька тем самым закрепляется на шпинделе и при намотке не может проворачиваться.

Надевают катушку на свободный катушечный стержень рукава и проводят нитку через верхнее отверстие нитенаправителя 1 (рис. 11), затем через нижнее отверстие нитенаправителя 2, далее вниз под шайбу натяжного устройства 1 (рис. 6), моталки на правом углу платформы и, наконец, вверх на шпульку 2.

Для приведения моталки в действие нажимают пальцем на защелку 2, чтобы резиновый обод шкива 1 моталки (рис. 4) вошел в соприкосновение с поверхностью маховика. Вращая теперь маховик как при шитье, начинают намотку. Свободный конец нитки на шпульке некоторое время нужно придерживать рукой, пока на шпуль-



Рис. 5.

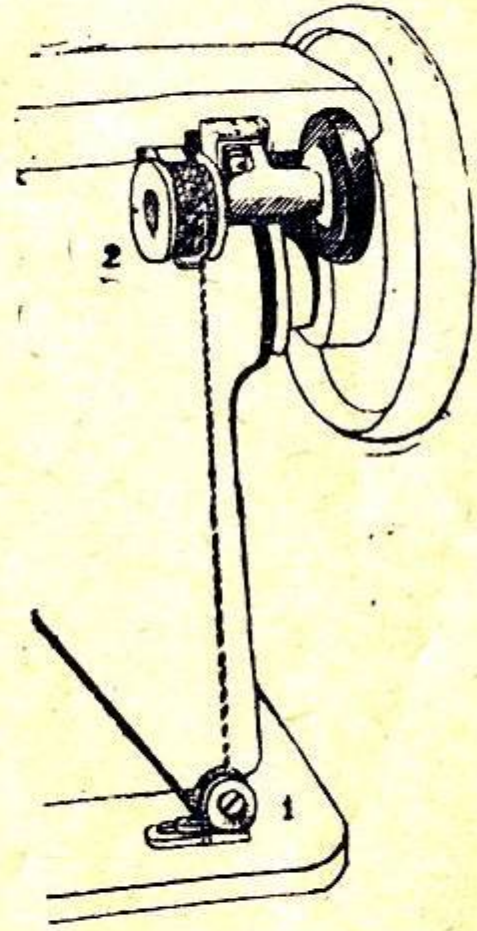


Рис. 6.

ку не наматывается достаточное количество витков для закрепления конца нитки, после чего оставшийся конец обрезают.

Намотанная шпулька останавливается, после чего нужно отвести рамку моталки вверх до фиксации защелки и снять намотанную шпульку.

ЗАПРАВКА НИТКИ В ШПУЛЬНОМ КОЛПАЧКЕ

Намотанную шпульку нужно взять двумя пальцами правой руки, следя за тем, чтобы свободный конец нитки сбегал со шпульки слева направо, как указано на рис. 7.

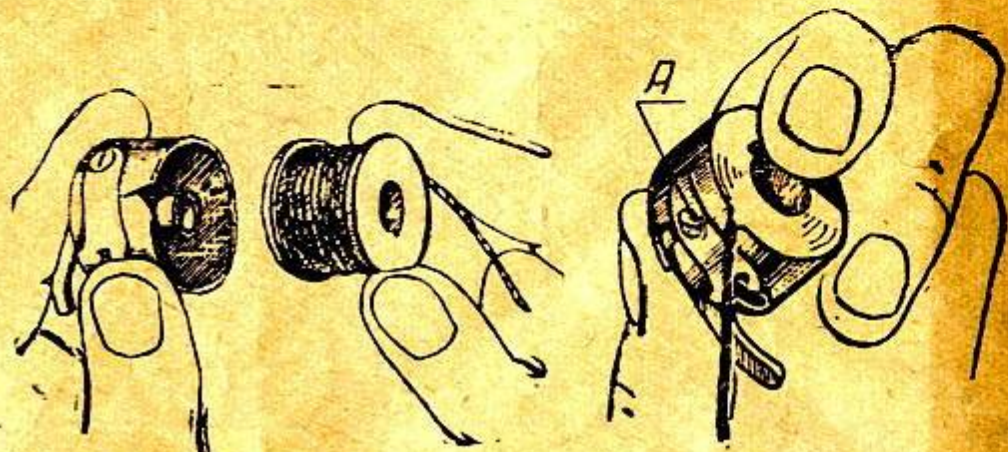


Рис. 7.

Рис. 8.

Шпульный колпачок держат левой рукой в таком положении, чтобы косая прорезь для нитки на краю колпачка оказалась сверху, и вставляют шпульку в колпачок. Протягивают нитку правой рукой через прорезь на краю колпачка налево под пружину натяжения, затем в небольшую прорезь на конце пружины (рис. 8).

Свободный конец нитки должен свешиваться налево от установочного пальца шпульного колпачка (рис. 9).

КАК ПОСТАВИТЬ ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК СНОВА В МАШИНУ (рис. 3)

Заправленный ниткой шпульный колпачок нужно теперь поставить в машину. Для этого берут шпульный колпачок за защелку двумя пальцами левой руки и надевают его на центральный стержень челнока таким образом, чтобы установочный палец шпульного колпачка вошел в выемку накладного кольца на ходе челнока. Отпускают затем защелку и нажимают на шпульный колпачок пальцами, пока не произойдет полное запираение шпульного колпачка на стержне челнока. Это нужно

не увлекаться во вращение челноком. Он может повергаться только в малых пределах зазора между выемкой в конце и установочным пальцем при выходе нитки из челночного устройства. Свободный конец челночной нитки оставляют висющим для начала работы.

КАК УСТАНОВИТЬ ИГЛУ

Иглу нужно вставлять при самом верхнем положении игловодителя, что достигается поворотом маховика от руки (в направлении на себя). Плоская сторона колбы на

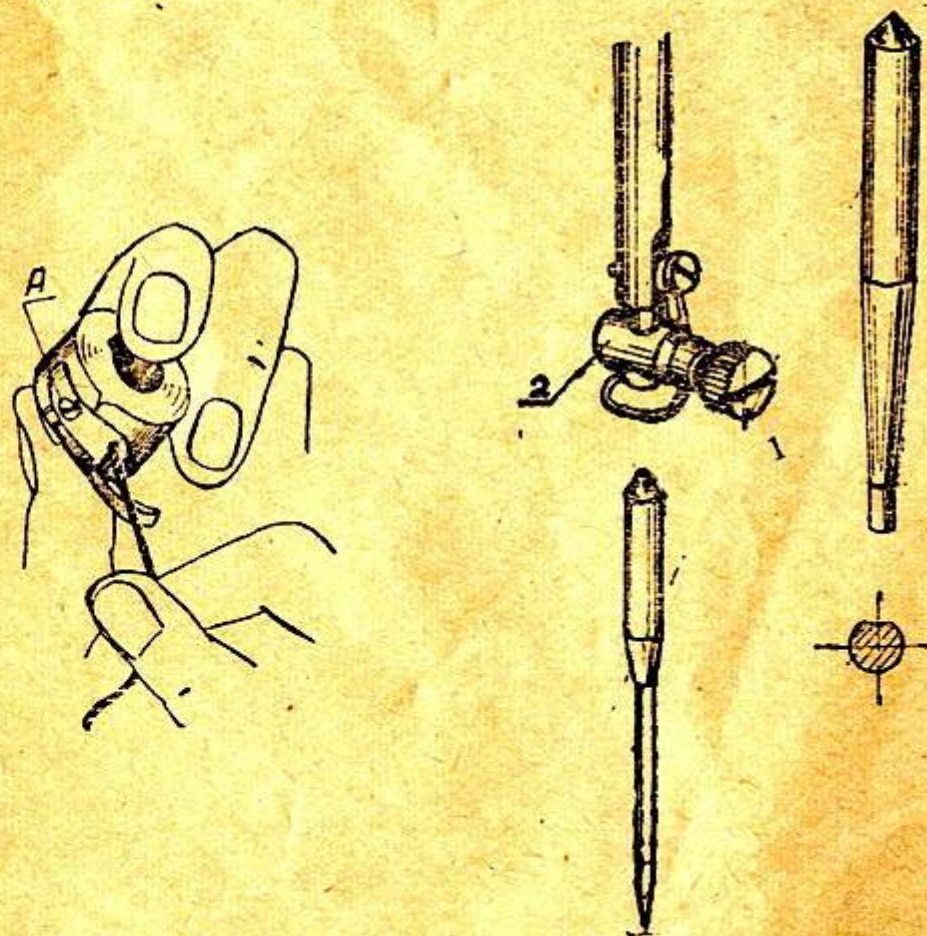


Рис. 9.

Рис. 10.

игле должна быть при этом обращена назад, а длинный желобок на лезвии иглы вперед, т. е. наружу.

На правильную установку иглы нужно обращать особое внимание, так как при неверной установке машина не будет давать строчку.

В указанном положении игла заводится в иглодержатель 2 и продвигается вверх до упора, а затем закрепляется головочным винтом 1 (рис. 10).

КАК ЗАПРАВИТЬ ВЕРХНЮЮ НИТКУ (рис. 11)

Верхнюю нитку, идущую с катушки в ушко иглы, нужно заправлять надлежащим образом, не пропуская ни одного места заправки, в полном соответствии с рисун-

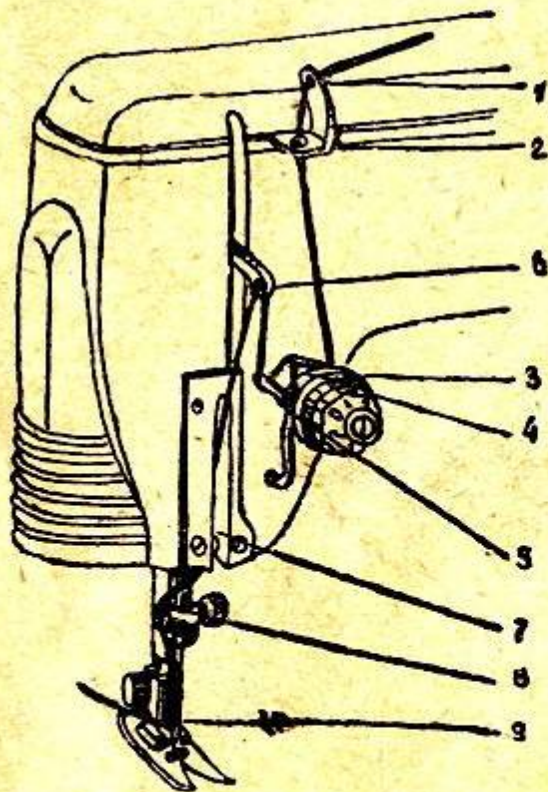


Рис. 11.

ком. Заправку нужно производить при верхнем положении иглы.

Это положение находится путем поворота от руки махового колеса машины. Нитку с катушки, надетой на откидной стержень верхней крышки рукава, заправляют в такой последовательности:

- 1) сначала в верхнее отверстие 1, затем в нижнее отверстие 2 пластинчатого нитенаправителя,
- 2) вниз между шайбами натяжения 3,
- 3) вверх в ушко 4 нитепротягивательной пружины;
- 4) вниз под нитенаправительный крючок 5;
- 5) вверх в отверстие 6 рычага нитепротягивателя;
- 6) вниз по пазу ограждения через нитенаправитель 7;
- 7) слева под проволочный нитенаправитель 8 иглодержателя;
- 8) в ушко иглы 9 спереди назад (от работающего).

На правильную заправку нитки нужно обращать особое внимание, так как при неправильной заправке нитки машина шить не будет.

Для начала работы оставляют свободный конец нитки длиной 8—10 сантиметров.

КАК ЗАПРАВИТЬ ВЕРХНЮЮ НИТКУ (рис. 12)

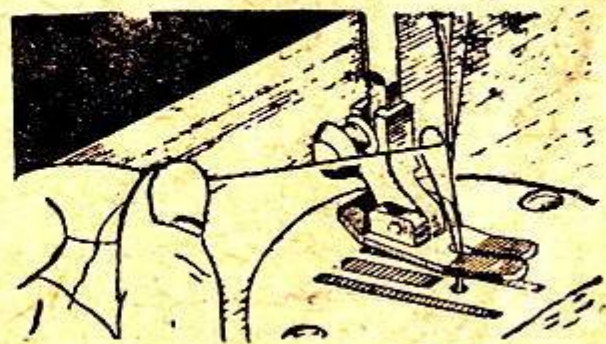


Рис. 12.

Прежде чем начать шитье, нужно вытянуть нижнюю нитку наружу. Для этого берут левой рукой за конец игольную нитку, не натягивая ее, затем поворачивают на

себя маховик машины для того, чтобы игла опустилась сначала в отверстие игольной пластинки, захватила нижнюю челночную нитку, а затем опять поднялась в свое верхнее положение.

После этого нужно потянуть за конец игольную нитку и через отверстие в игольной пластинке вытянуть нижнюю нитку вверх. Затем концы обеих ниток, верхней и нижней, оттягивают назад и кладут под нажимную лапку. Нажимная лапка опускается на подложенный материал, и машина готова к шитью.

РАБОТА НА НОЖНОЙ МАШИНЕ

Ножная машина приводится в движение попеременным нажимом то носками, то каблукон на подножку станка. При правильной работе обе ноги всей ступней лежат на подножке, причем левая нога должна быть расположена несколько сзади правой. Подножку нужно качать по возможности равномерно. Большое приводное колесо должно вращаться только в одном направлении — к работающему. Следует остерегаться неправильного вращения, так как это приведет к запутыванию ниток в челночном устройстве, попаданию ниток в ход челнока и даже заклиниванию машины.

Для начинающих шить на ножной швейной машине рекомендуется следующий порядок. Сначала поупражняться с выключенным маховиком, добиваясь равномерного вращения приводного колеса, без поворотов его в обратную сторону. Затем поупражняться с включенным маховиком, подложив под лапку кусок ткани, но не заправляя нитку в иглу. Путем таких упражнений не трудно добиться совершенно равномерного хода машины всегда в одном необходимом направлении, без опасных поворотов в обратную сторону.

ОКОНЧАНИЕ ШИТЬЯ

Останавливают машину в таком положении, когда рычаг нитепритягивателя находится вверху и игла вышла из материала. Затем, поднимая рычаг Р (рис. 26), подни-

мают нажимную лапку, отводят левой рукой от себя ткань и обрезают нитки у конца строчки у кромки нитеобрезателя, расположенного на стержне нажимной лапки. Для дальнейшего шитья оставляют концы ниток длиной 8—10 сантиметров.

НАТЯЖЕНИЕ НИТОК

Натяжение ниток имеет большое значение для качества шитья. Переплетение ниток, верхней и нижней, должно происходить в середине сшиваемых материалов (рис. 13).

В этом случае строчка на лицевой и на нижней стороне имеет один и тот же вид. Если натяжение верхней нитки слишком сильно или, наоборот, натяжение нижней нитки слишком слабо, то верхняя нитка будет вытягивать нижнюю вверх и переплетение их будет получаться на верхней стороне материала (рис. 14).

ПРАВИЛЬНАЯ, НОРМАЛЬНАЯ СТРОЧКА



ВЕРХНЯЯ НИТКА НАТЯНУТА СИЛЬНЕЕ НИЖНЕЙ



ВЕРХНЯЯ НИТКА НАТЯНУТА СЛАБЕЕ НИЖНЕЙ



Рис. 13, 14, 15.

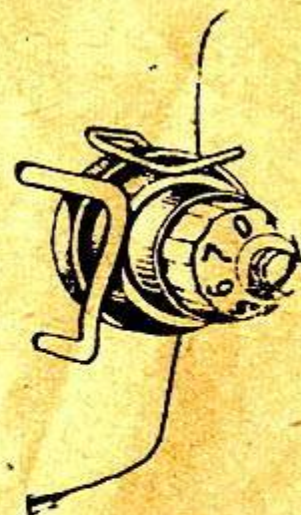


Рис. 16.

Машина петляет сверху. Получается некрасивый и непрочный шов. Для того чтобы устранить это явление, нужно ослабить натяжение верхней нитки или усилить натяжение нижней нитки.

Если натяжение верхней нитки, наоборот, слишком слабо или натяжение нижней нитки слишком сильно, то переплетение ниток получается на нижней стороне материала (рис. 15), так как нижняя нитка втягивает верхнюю. Машина петляет снизу, шов получается также непрочный. В этом случае нужно усилить натяжение верхней нитки или ослабить натяжение нижней. Как производится регулирование натяжения ниток, показано в следующем разделе.

КАК ОТРЕГУЛИРОВАТЬ НАТЯЖЕНИЕ НИТОК

Одни материалы требуют для шитья более сильного, другие более слабого натяжения ниток. Регулирование натяжения верхней нитки, идущей в иглу, нужно производить только при опущенной нажимной лапке, так как, если лапка поднята, регулятор натяжения выключен.

Если натяжение верхней нитки требуется усилить, то круглую гайку регулятора (рис. 16) со шкалой нужно повернуть направо, по часовой стрелке.

Это увеличит сжатие спиральной пружины и усилит зажим нитки между шайбами.

Если, наоборот, натяжение верхней нитки требуется ослабить, то круглую гайку регулятора со шкалой нужно повернуть налево, т. е. против часовой стрелки.

Это уменьшит сжатие пружины и ослабит зажим нитки между шайбами.

Натяжение нижней нитки регулируется винтом А на пружине натяжения шпульного колпачка (рис. 8 и 9). При повороте винта маленькой отверткой направо, т. е. по часовой стрелке, натяжение нижней нитки увеличивается, при повороте винта налево, т. е. против часовой стрелки, натяжение уменьшается. Вывинчивать винт А нужно с осторожностью на небольшую величину, так как этот винт имеет очень короткую резьбу и ввинчивается в тонкую стенку шпульного колпачка; для регулирования натяжения большого поворота винта и не требуется. Если натяжение нижней нитки было установлено правильно, то менять его приходится редко, в большинстве

случаев хорошую строчку можно получить простым регулированием одной верхней нитки. Слишком большое натяжение не требуется—оно может вызвать только обрыв нитки.

КАК ПОДОБРАТЬ ИГЛУ И НИТКУ

Выбор подходящей нитки и подходящей иглы очень важен. Нитка и игла должны соответствовать друг другу. Для более тяжелых (толстых) материалов берут более толстые иглы и более толстые нитки, а для тонких материалов берут более тонкие иглы и нитки. Неплохо нижнюю нитку брать одним номером тоньше, чем верхняя.

Для швейной машины класса 115-1 применяются иглы ГОСТ 7322-55, типа 1-В, № 65, 70, 80, 90, 100, 110.

Нитки—хлопчатобумажные ГОСТ 6309-59, № 30, 40, 50, 60, 80, шелковые ГОСТ 6797-53, № 65, 75.

УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОЙ

Швейная машина класса 115-1 шьет как прямой, так и зигзагообразной строчкой. Зигзагообразная строчка является главным преимуществом этой машины.

Управление машиной осуществляется двумя круглыми псворотными головками, снабженными шкалами для установки необходимых размеров стежка. Обе головки расположены на передней стороне рукава.

Левая, меньшая головка-шкала служит для установки машины на прямую или зигзагообразную строчку.

Правая головка-шкала большего размера служит для установки величины стежка. Необходимо овладеть способом быстрого и безошибочного управления этими головками.

Следующие примеры показывают, как нужно пользоваться этими головками для получения различных видов строчки.

1. Чтобы получить прямую строчку, нужно нулевую отметку на шкале-головке поворотом рычажка А установить против риски К на рукаве машины.

Переключатель С двумя пальцами правой руки повернуть до вертикального положения так, чтобы его риска по направлению также совпала с риской К на рукаве.

На рисунке 17 показано положение рисок для шитья обыкновенной прямой строчкой.

2. Чтобы получить прямую строчку с правым смещением от средней оси, нужно, сохранив описанную выше установку нулевой отметки против рис-

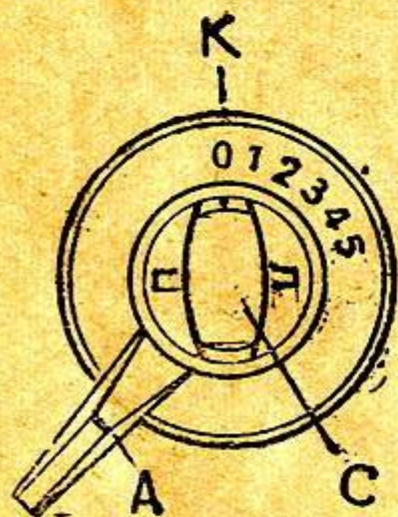


Рис. 17.

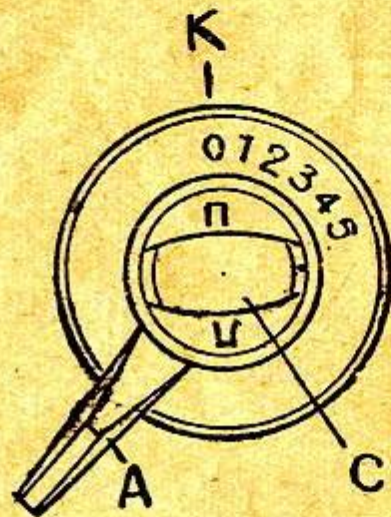


Рис. 18.

ки К, повернуть переключатель С вправо в горизонтальное положение так, чтобы метка П (правое) оказалась сверху.

На рис. 18 показано положение рисок и переключателя для шитья прямой строчкой, смещенной вправо.

3. Чтобы получить прямую строку с левым смещением от средней оси, нужно, сохранив описанную выше установку нулевой отметки против рис-ки К, повернуть переключатель С влево в горизонтальное положение так, чтобы метка Л (левое) оказалась сверху.

На рис. 19 показано положение рисок и переключателя для шитья прямой строчкой, смещенной влево.

4. Чтобы получить зигзагообразную строчку без смещения от средней оси, нужно поворотом рычажка А направо установить против риски К на рукаве нужную отметку на шкале, соответствующую ширине зигзага.

Например, если с меткой К на рукаве совпадает цифра 3 на шкале, то машина будет давать зигзаг шириной 3 мм (рис. 20).

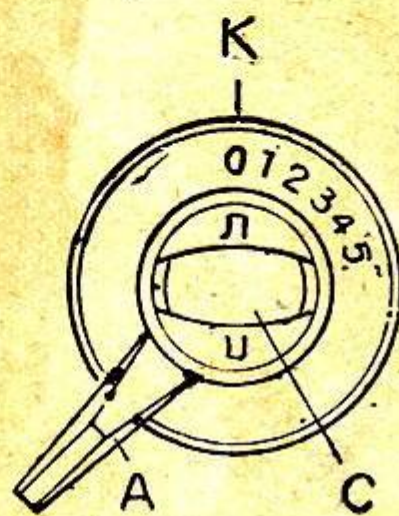


Рис. 19.



Рис. 20.

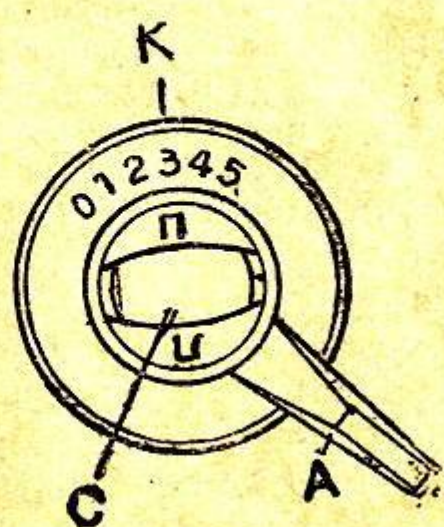


Рис. 21.

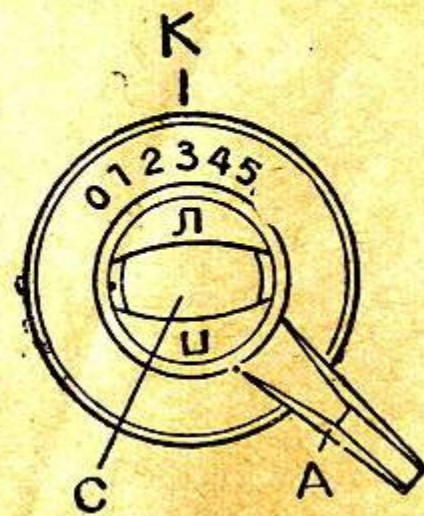


Рис. 22.

5. Для получения зигзагообразной строчки, смещенной вправо от средней оси, необходимо, сохраняя положение шкалы по отношению к риску К при той же ширине зигзага, повернуть переключатель С в горизонтальное положение так, чтобы метка П (правое) оказалась вверху. Такое положение показано на рис. 21.

6. Для получения зигзагообразной строчки, смещенной влево от средней оси, необходимо, сохраняя положение шкалы по отношению к риску К, при той же ширине зигзага повернуть переключатель С в горизонтальное положение так, чтобы метка Л (левое) оказалась вверху (рис. 22).

Примечание: При наибольшей ширине зигзага, когда метка 5 на шкале совпадает с направлением риски К на рукаве, правый, левый и средний зигзаг совмещаются. Метка 5 на шкале соответствует наибольшей ширине зигзага—5,5 мм.

ВНИМАНИЕ! КАКУЮ ВЫБРАТЬ ЛАПКУ ДЛЯ ШИТЬЯ ПРЯМОЙ СТРОЧКОЙ

На машине поставлена лапка для шитья зигзагообразной строчкой с длинным отверстием для качающейся иглы. Этой лапкой можно пользоваться и для шитья прямой строчкой. Но к машине, кроме того, прилагается обыкновенная шарнирная лапка с продольным пазом под иглу.

Эта лапка предназначена и особенно рекомендуется для шитья обыкновенной прямой строчкой, но без смещения последней вправо или влево.

При шитье прямой строчкой, но со смещением, нужно применять только лапку для зигзага. В противном случае произойдет поломка иглы.

При шитье лапкой с продольным пазом машина должна быть тщательно отлажена на шитье прямой строчкой без какого-либо смещения. Игла должна проходить по центру лапки.

КАК УСТАНОВИТЬ ДЛИНУ СТЕЖКА ПРЯМОЙ СТРОЧКИ И ШАГ ЗИГЗАГА

Длина стежка при шитье прямой строчкой, а также зигзагообразной устанавливается при помощи правой большой поворотной головки, снабженной шкалой с делениями от 0 до 4 мм.

Если машина настроена на прямую строчку и отметка 4 на шкале правой поворотной головки поставлена против риски М на пластинке, то машина будет шить прямой строчкой с длиной стежка 4 мм (рис. 23).

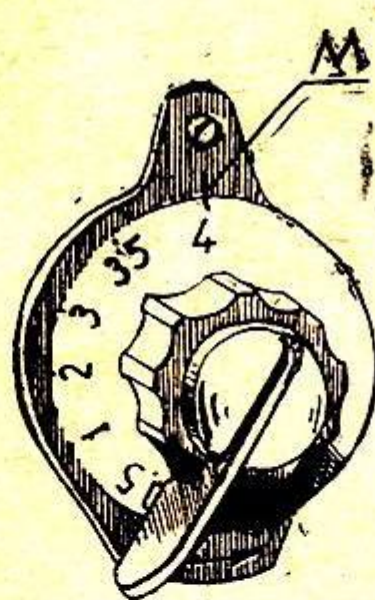


Рис. 23.

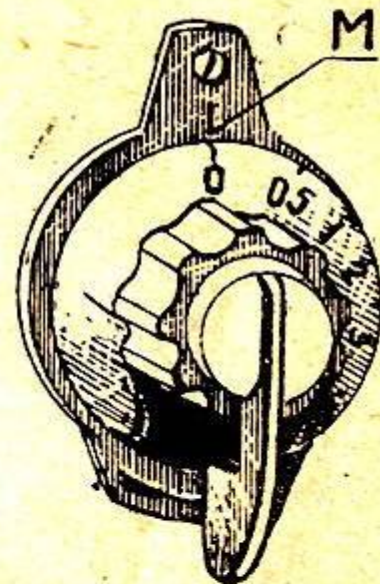


Рис. 24.

Если машина настроена на зигзагообразную строчку и цифра 4 на шкале правой поворотной головки поставлена против риски М на пластинке, то машина будет давать зигзагообразную строчку с шагом зигзага 4 мм. При уменьшении шага строчка приближается к глади.

Если на правой поворотной головке цифра 0 совпадает с риской М, то длина стежка при прямой строчке или при зигзаге равна 0, т. е. машина не производит подачи материала (рис. 24).

КАК ИЗМЕНИТЬ НАПРАВЛЕНИЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ МАТЕРИАЛА

Иногда при работе требуется, чтобы материал перемещался в обратном направлении, т. е. вперед на работающего, например при изготовлении закрепок.

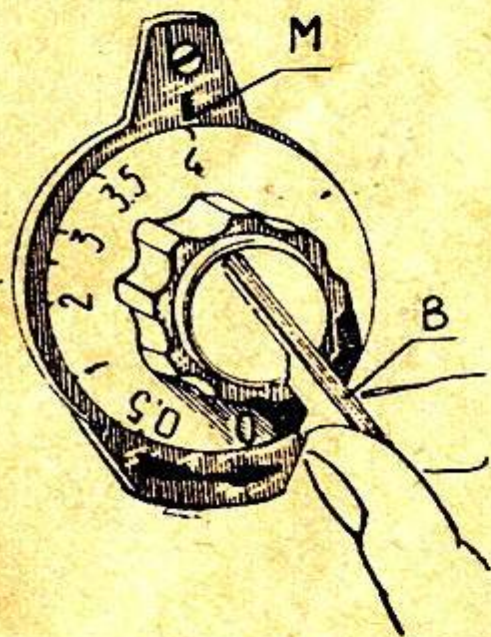


Рис. 25.

Для шитья в обратном направлении рычаг В (рис. 25) оттягивается вправо и удерживается в этом положении рукой до окончания обратной строчки.

КАК ОТРЕГУЛИРОВАТЬ НАЖИМ ЛАПКИ НА МАТЕРИАЛ

Силу нажима лапки на материал редко приходится менять. Однако при шитье шелковых и очень легких тканей

встречается необходимость несколько уменьшить нажим лапки, чтобы не портить зубцами рейки тонкий материал.

Для уменьшения нажима лапки головочный винт А (рис. 26), производящий давление на спиральную пружину стержня лапки, необходимо повернуть на 2—3 оборота налево, то есть против часовой стрелки. Для доступа к этому винту нужно снять верхнюю крышку.

При шитье более толстых материалов для их лучшего продвижения нажим лапки приходится увеличивать, для чего головочный винт А нужно поворачивать направо, т. е. по часовой стрелке, в сторону завинчивания.

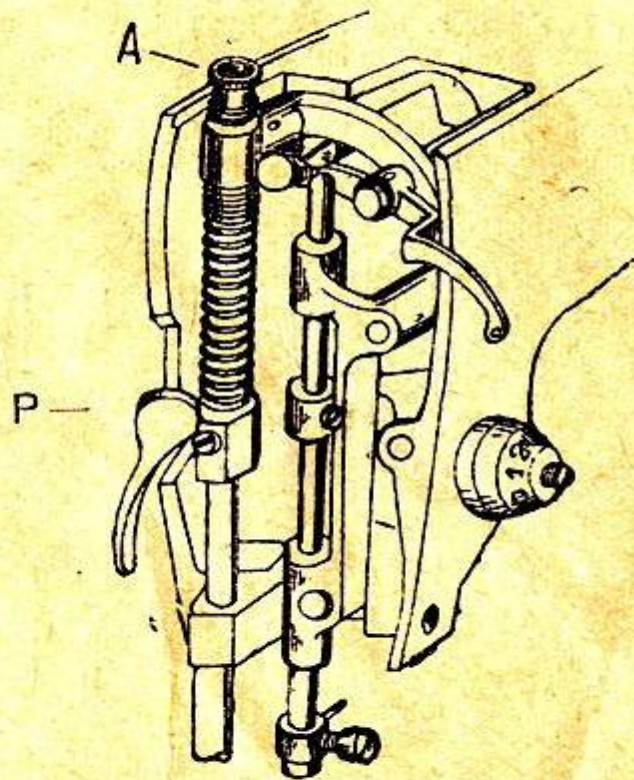


Рис. 26.

Нажим лапки на материал должен быть вполне достаточен для обеспечения равномерной подачи материала и предупреждения подъема материала вместе с иглой.

Слишком большой нажим лапки только затрудняет ход машины и портит материал.

ВЫШИВАНИЕ И ШТОПКА

На швейной машине класса 115-1 можно также производить вышивание и штопку.

Вышивание есть своего рода искусство и требует большого навыка. Вышивание по своему характеру близко к рисованию, только здесь краски заменяются соответственно подобранными цветными нитками или кусочками цветной ткани. Путем наложения соответствующих швов и узоров на готовой ткани получается определенное художественное изображение. Существует несколько способов и видов художественного вышивания, которые при известном навыке можно осуществлять на машине: аппликация, ришелье, теневая гладь и другие. Но основные приемы работы являются общими для всех видов вышивания.

Прежде чем приступить к вышиванию, заранее выбранный и уже нанесенный на бумагу рисунок нужно пе-

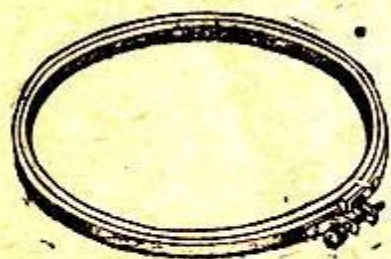


Рис. 27.

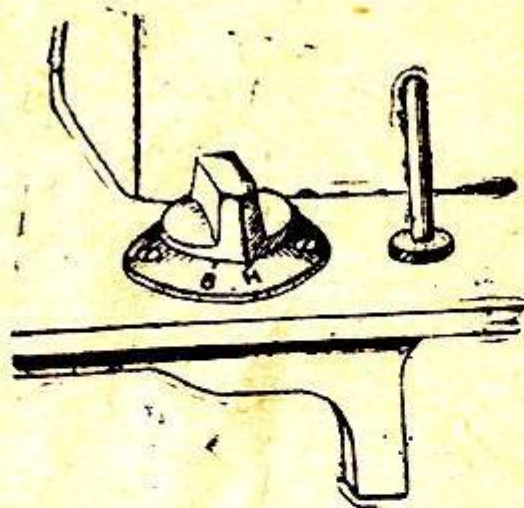


Рис. 28.

ренести на ткань. Это делается при помощи обыкновенной переводной бумаги, которая применяется, например при печатании на пишущих машинках. Ткань расстилается на гладкий ровный стол, и затем на то место, где должна быть вышивка, накладывается бумага с рисунком и от смещения закалывается местами в двух по углам

булавками. Затем берется переводная бумага и осторожно прокладывается между рисунком и тканью так, чтобы к ткани она прилегала своей красящей стороной. Берут после этого остро отточенный карандаш и обводят им по всему контуру и по всем внутренним линиям лежащего сверху рисунка, не уклоняясь в сторону, чтобы не исказить изображения на ткани.

Для вышивания обязательно требуются круглые деревянные пальцы (рис. 27), между которыми и зажимается плотно натянутая ткань. Вынув сначала из пальцев внутренний обруч, накладывают на него ткань лицевой стороной с рисунком обязательно вниз, очень плотно обтягивают ее вокруг обруча и наконец закрепляют надеванием большого наружного обруча. Наружный обруч обычно делается разрезным и зажимается подвинчиванием головочного винта.

КАК ПОДГОТОВИТЬ МАШИНУ К ВЫШИВАНИЮ

При вышивании или штопке нажимную лапку с машины снимают, отвинтив головочный винт для крепления лапки. Рычаг для подъема нажимной лапки, изображенный на рис. 26, необходимо опустить вниз для того, чтобы верхняя нитка находилась под натяжением. Подача материала при вышивании или штопке производится от руки, поэтому прежде чем приступить к работе, необходимо опустить зубцы рейки подачи, чтобы они не мешали продвижению материала в нужном направлении.

Опускание зубцов рейки подачи (двигателя ткани) очень быстро производится ручкой на платформе с правой стороны у основания рукава. Эту ручку нужно поставить на левую риску опорной пластинки с меткой В (т. е. вышивание). Тогда зубцы не будут подниматься над игольной пластинкой и не будут мешать вышиванию.

СПОСОБ ВЫШИВАНИЯ

После этого берут пальцы с натянутой тканью и нанесенным на ней рисунком и кладут на игольную пластинку так, чтобы ткань лежала непосредственно на пластинку

ке. Пяльцы передвигаются назад и вперед от руки, а в это время игла производит уколы по рисунку.

Передвижение пялец нужно производить только тогда, когда игла находится вверху, вне материала. Пока игла не вышла из материала, пяльцы совсем нельзя передвигать, в противном случае игла будет отгибаться и отходить от носика челнока, что будет вызывать незахват петли и неизбежные пропуски стежков. Игольную нитку также не следует натягивать. Следует отметить, что перемещение пялец при вышивании нужно осуществлять легкими, быстрыми и свободными движениями, без излишнего нажима, чтобы не создавать трения, но и без отрыва от поверхности игольной пластинки, чтобы не получить пропуска стежков.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ

Швейная машина класса 115-1 снабжена набором приспособлений, расширяющих возможности машины. Набор состоит из нескольких лапок, штопального приспособления и др. Как правильно пользоваться этими приспособлениями, можно видеть из описаний и соответствующих рисунков.

ЛАПКА-ЗАПОШИВАТЕЛЬ

Эта лапка дает так называемый запошивной шов, применяемый при шитье белья, а также костюмов из хлопчатобумажных и льняных тканей без подкладки. Такой шов отличается большой прочностью и хорошо выдерживает стирку.

В какой последовательности выполняется работа, показывают рисунки.

1. Накладывают две сшиваемые ткани лицевой стороной одна на другую так, чтобы край нижней ткани выходил за край верхней ткани на 3—6 мм (рис. 29).

2. Заправляют таким образом сложенные ткани в лапку-запошиватель (рис. 30). При работе машины запошиватель подгибает выступающий срез нижней ткани и ра-

ботающему нужно следить за тем, чтобы ткань правильно заполнила запошиватель.

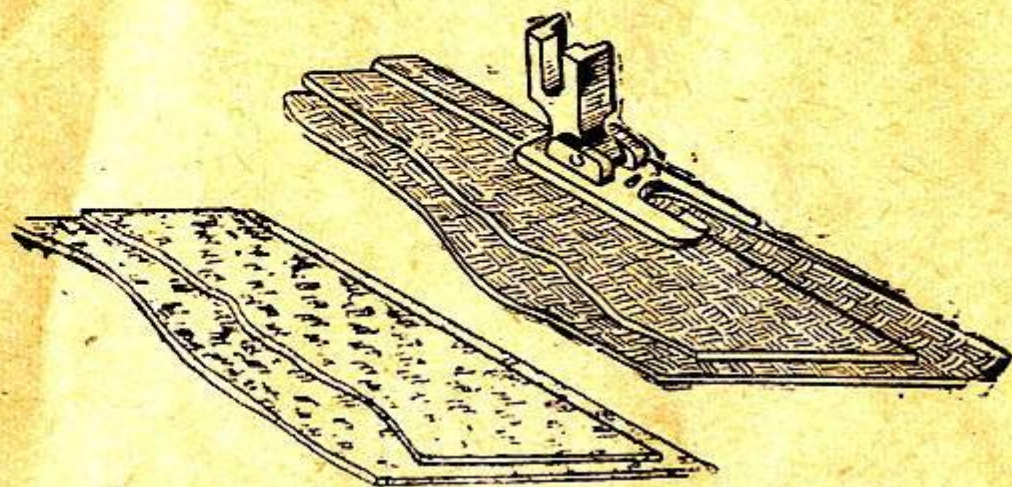


Рис. 29.

Рис. 30.

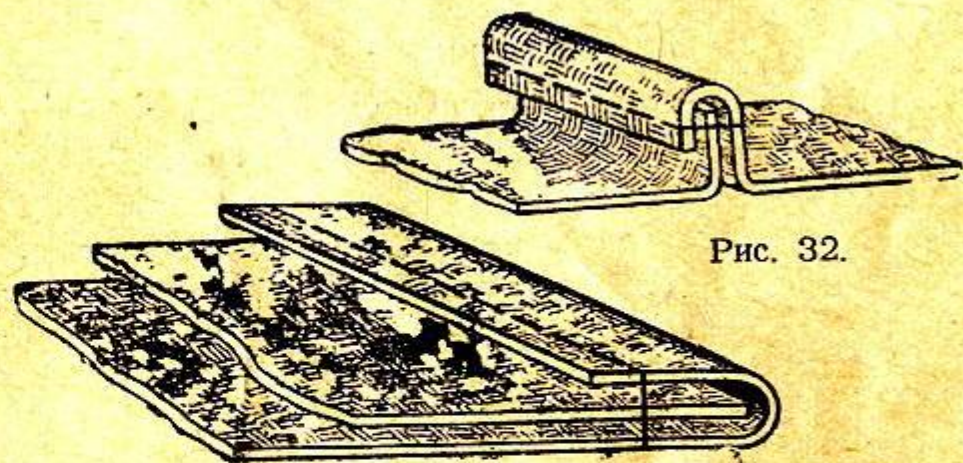


Рис. 32.

Рис. 31.

В случае, если ткань начнет выходить из прорези запошивателя, ее нужно отводить правой рукой вправо, ес-

ли ткань начнет переполнять запошиватель, ее нужно отводить рукой влево. После первой запошивки шов имеет вид, показанный на рис. 31.

3. Затем сшитые таким образом ткани нужно развернуть лицевой стороной вниз, как показано на рис. 32.

4. Заправляют ткань вторично в запошиватель, который производит вторую подшивку (рис. 33).

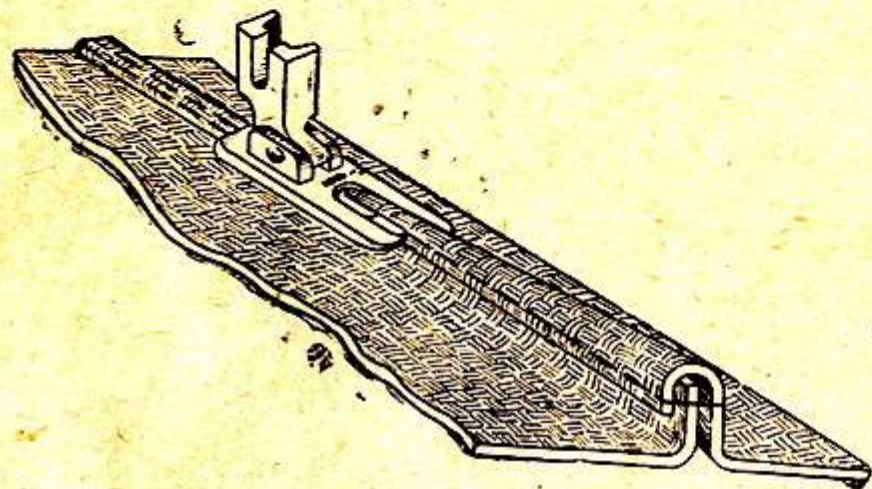


Рис. 33.

5. Окончательный вид запошивного шва показан на рис. 34. Шов состоит из четырех слоев: с внутренней

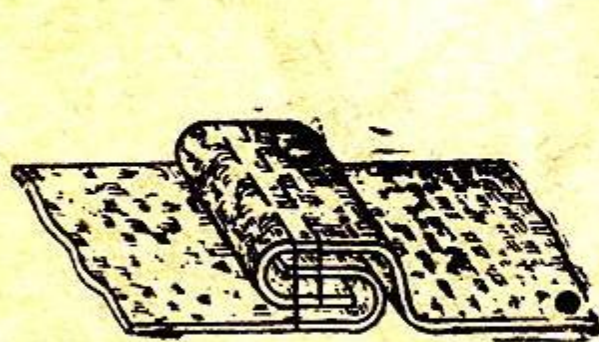


Рис. 34.

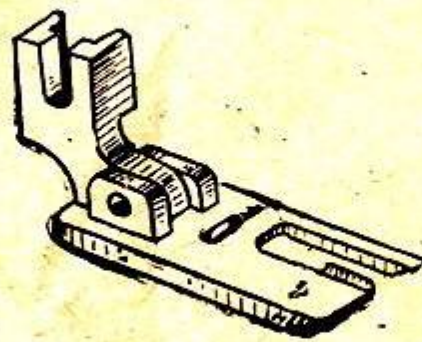


Рис. 35.

стороны прошиты все четыре слоя, с наружной стороны — три слоя.

Лапка-запошиватель показана отдельно на рис. 35. Левый рожек имеет внутреннее уширение с неглубоким желобком для загибания края ткани или буртика после первой запошивки. Правый рожек служит направителем.

ЛАПКА-РУБИЛЬНИК

Эта лапка служит для образования так называемого подрубочного шва в подгибку и применяется главным образом при шитье белья, легкой детской и женской одежды из хлопчатобумажных тканей (рис. 36).

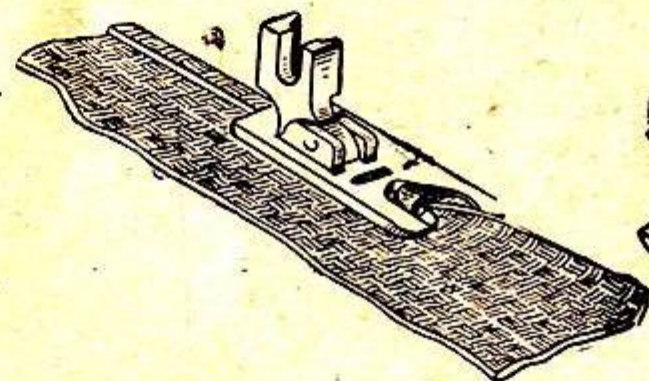


Рис. 36.

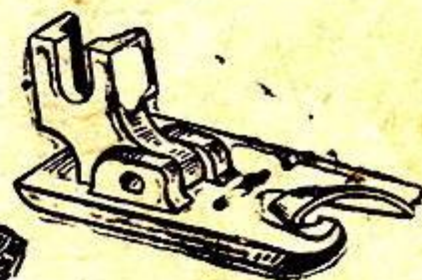


Рис. 37.

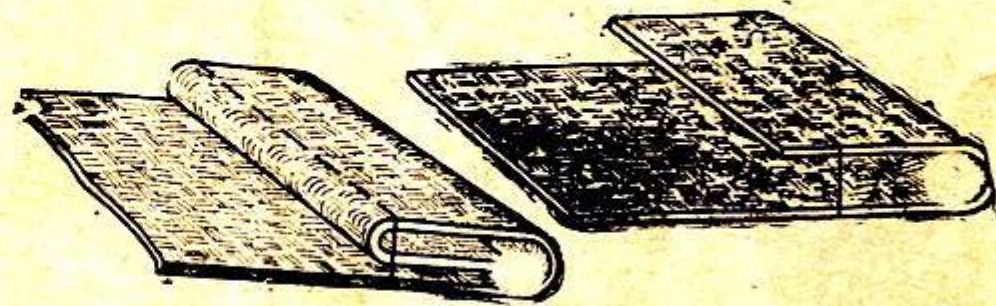


Рис. 38.

Рис. 39.

Лапка-рубильник, показанная отдельно на рис. 37, имеет специальную пластинку, изогнутую в виде спирали, и небольшую шпильку для подгибки края ткани.

Для начала работы край ткани заправляется в спираль и продвигается под иглу. Окончательный вид шва показан на рис. 38.

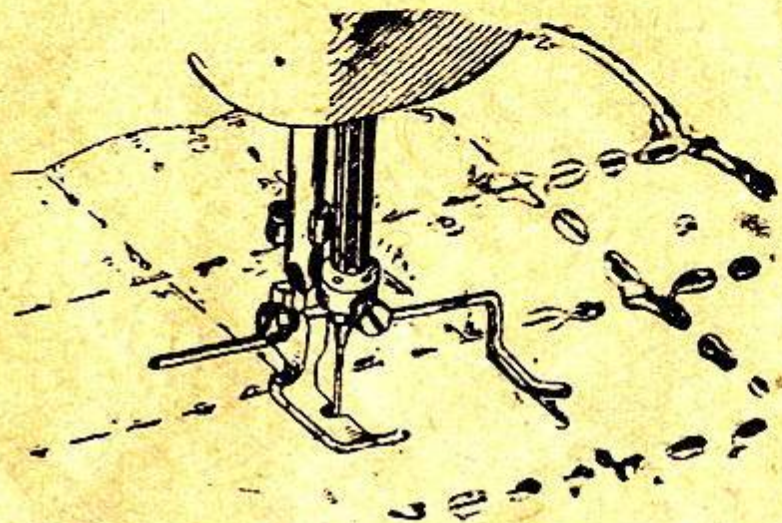


Рис. 40

Ширина подгиба шва с закрытым срезом с двойной подгибкой, которую дает прилагаемая к машине лапка-рубильник, составляет 1,5 мм. Строчка проходит на расстоянии примерно 0,5 мм от внутреннего подогнутого края.

Той же лапкой можно получить и простой шов с открытым срезом, который применяется при шитье неосыпающихся тканей (рис. 39).

ЛАПКА С ЛИНЕЙКОЙ (рис. 40)

Эта лапка с передвижной направляющей линейкой служит для строчки материала, например нетолстых ватников, целым рядом параллельных строчек, расположенных на одинаковом расстоянии одна от другой, а также для шитья простой одинарной строчкой на определенном расстоянии от кромки материала или шва.

Направляющая лапка может устанавливаться от иглы на расстоянии до 30 мм. При выполнении строчки нужно следить за тем, чтобы направляющая линейка точно скользила по предыдущей строчке, чтобы обеспечить их параллельность.

ШТОПАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (рис. 41)

При помощи этого приспособления можно с большим удобством штопать такие изделия, которые можно развернуть на плоской платформе машины, как, например, скатерти, рубашки, платки и т. д. Как при вышивании, так и при штопке необходимо опустить зубцы рейки, поставив регулятор на платформе на риску с буквой В

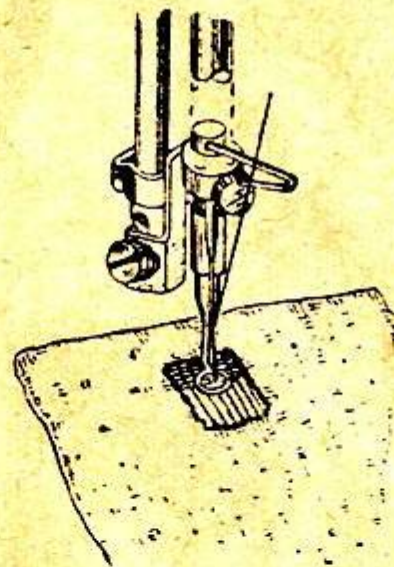


Рис. 41.

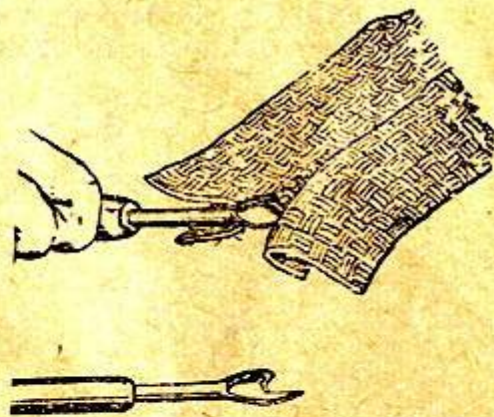


Рис. 42.

Продвижение материала производится от руки в разных направлениях в те моменты, когда штопальная лапка поднимается над материалом. Лапка имеет форму кольца. Прижим ее к материалу в момент образования стежка осуществляется внутренней пружиной, для подъема использовано движение игловодителя. Следить за тем, чтобы зубчатая рейка была при этом опущена и не мешала свободному передвижению материала.

НОЖ ДЛЯ РАСПАРЫВАНИЯ ШВА

Нож, изображенный на рис. 42, служит для быстрого распарывания неправильно прошитых швов. Он может служить также для прорезки материала под петли для пуговиц при ручном изготовлении таких петель в домашних условиях.

КАК ПРИШИВАЕТСЯ ПУГОВИЦА

На машине можно пришивать плоские пуговицы с двумя и четырьмя отверстиями.

Работа производится в такой последовательности:

1. Прежде всего необходимо опустить зубцы рейки подачи (двигателя ткани), повернув ручку на платформе машины на левую метку В (вышивание), как указано на рис. 28.

Пуговицы и материал во время пришивания не должны перемещаться.

2. Поставить на машину специальную лапку для пришивания пуговиц, плотно закрепив ее головочным винтом.

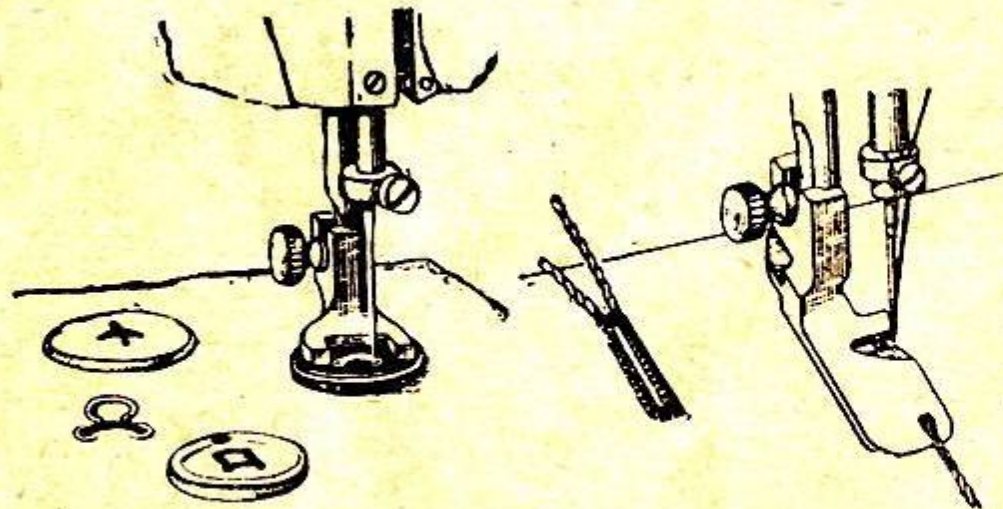


Рис. 43.

Рис. 44.

3. Настроить машину на зигзагообразную строчку, как указано на рис. 20, взяв ширину зигзага приблизительно

равную расстоянию между центрами отверстий у пуговицы.

4. Поставить правую регулировочную головку так, чтобы цифра 0 на шкале совпала с риской М на пластинке, для того чтобы не было продвижения материала (рис. 24).

5. Подложить пуговицу (вместе с материалом) под лапку так, чтобы отверстия пуговицы были расположены точно под выемкой лапки. Игла при левом уколе должна попасть в левое отверстие пуговицы.

6. Опускают нажимную лапку на пуговицу.

7. После этого, медленно поворачивая от руки маховик, сделать один стежок, следя за тем, чтобы игла прошла точно посередине второго (правого) отверстия.

В случае, если игла не будет проходить через середину правого отверстия в пуговице, необходимо отрегулировать ширину зигзага, повернув шкалу в ту или другую сторону на соответствующий угол.

8. Пуговицу нужно пришивать восьмью, десятью уколами.

9. Для того чтобы пуговица крепче держалась, ее необходимо закрепить, выполнив несколько закрепочных стежков.

Для этого поворотом рукоятки А ставят шкалу левой поворотной головки на 0, чтобы прекратить колебание иглы. Отверстие пуговицы, через которое делается закрепка, должно быть строго под иглой. Для изготовления закрепки нужно сделать не меньше 2—3 уколов в одно отверстие.

10. Если пуговица имеет четыре отверстия, то вторая пара отверстий пришивается таким же способом, после соответствующего передвижения пуговицы вместе с материалом под иглу.

Операция пришивания пуговицы требует некоторого навыка.

КАК ИЗГОТОВИТЬ ПЕТЛЮ ПОД ПУГОВИЦУ

Бельевая петля состоит из двух зигзагообразных строчек, закрепки на конце и прорези посередине для пуговицы. Для большей прочности и улучшения внешнего вида под зигзагообразные строчки прокладывается тонкий шнур, или толстая нитка.

Работа производится в следующем порядке:

1. На машину ставится специальная лапка для изготовления петель и плотно закрепляется головочным винтом.

2. Левая поворотная головка устанавливается на ширину зигзага примерно 2 мм. Шнур из-под лапки через переднее отверстие в лапке вытягивается вперед и кладется на материал.

3. Производится обметка шнура зигзагообразной строчкой. Необходимо следить за тем, чтобы шнур был направлен строго по оси зигзага.

4. Обметав данную сторону петли до определенного размера, равного длине петли, устанавливают иглу в положение ее правого укола, поднимают лапку и повертывают материал вокруг иглы по часовой стрелке.

5. Затем производят обметку второй стороны петли, следя за тем, чтобы повернутый шнур имел направление и был равномерно покрыт зигзагообразной строчкой, выдержав длину первой половины обметки.

6. Поворотом ручки на платформе (рис. 28) выключают подачу.

7. Увеличив шаг зигзага до наибольшей отметки на шкале, делают несколько стежков для получения закрепки.

8. Поднимают нажимную лапку и аккуратно обрезают шнур.

9. Наконеч, осторожно ножом для распарывания шва (рис. 42) прорезают петлю точно в середине между двумя строчками.

ОБМЕТКА КРАЯ ЗИГЗАГООБРАЗНОЙ СТРОЧКОЙ

При обметке края зигзагообразной строчкой игла при своем правом уколе должна проходить вне материала у самой кромки, при левом уколе игла должна проходить

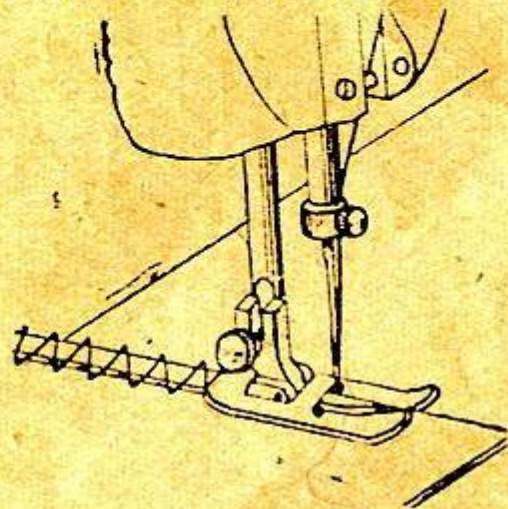


Рис. 45.

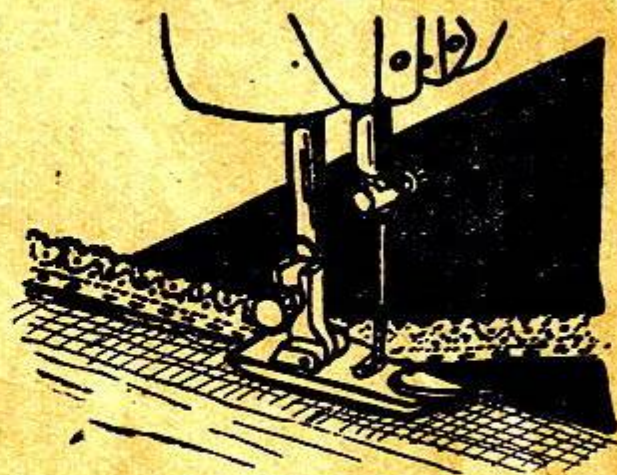


Рис. 46.

через материал. Рекомендуется немного подгибать при этом кромку материала. Применять нормальную лапку для зигзагообразной строчки (рис. 45).

ПРИШИВАНИЕ КРУЖЕВ (рис. 46)

Для пришивания кружев применяется лапка-запошиватель, показанная на рис. 35. Эта лапка производит подгибку материала.

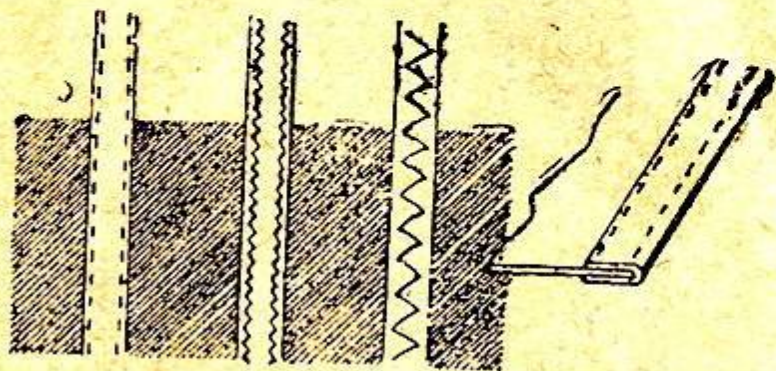


Рис. 47.

Кружева заправляются своей кромкой сбоку в прорезь лапки прямо под иглу. Машина налаживается на шитье обыкновенной прямой строчкой или строчкой зигзаг.

ПРИШИВАНИЕ ТЕСЬМЫ

Тесьму можно пришить различными способами, как указано на рис. 47:

- 1) двумя прямыми параллельными строчками, применяя сдвоенные иглы;
- 2) двумя зигзагообразными параллельными строчками, применяя те же сдвоенные иглы. Машина должна быть в этом случае настроена на строчку зигзаг;
- 3) одной более широкой зигзагообразной строчкой;
- 4) можно обшивать тесьмой кромку материала, например двумя спаренными иглами, с двухсторонней подгибкой тесьмы.

СШИВАНИЕ В СТЫК ЗИГЗАГООБРАЗНОЙ СТРОЧКОЙ

Эта работа требует некоторого навыка. При шитье нужно так направлять материал, чтобы между сшиваемы-

ми в стык двумя частями не получалось никакого зазора. Строчка должна быть симметрична относительно стыка. Применяется нормальная лапка-зигзаг (рис. 48).

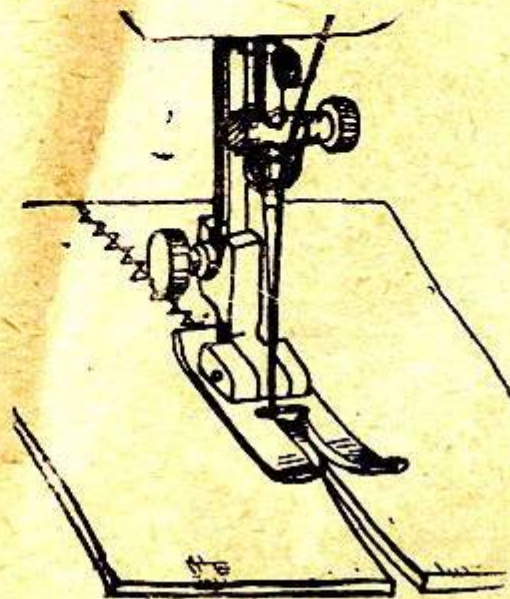


Рис. 48.

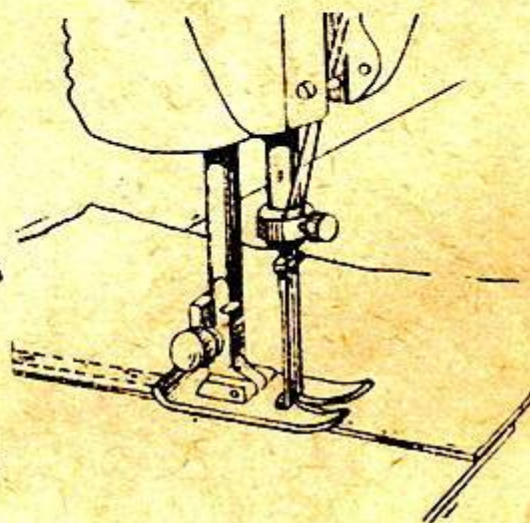


Рис. 49.

ДРУГИЕ ВОЗМОЖНОСТИ МАШИНЫ ШИТЬЕ ДВУМЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ПРЯМЫМИ СТРОЧКАМИ (рис. 49)

Для шитья двумя параллельными строчками нужно брать сдвоенные иглы с одной общей колбой и двумя лезвиями. Эти иглы выпускаются трех номеров на три расстояния между осями лезвий: № 70 — 1,5 мм; № 80 — 2 мм и № 90 — 2,5 мм. Игла своей колбой вставляется обычным способом в иглодержатель, заправка ниток спереди, как в обыкновенной игле. Для шитья применять лапку-зигзаг. Операция показана на рис. 49.

ШИТЬЕ ДВУМЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫМИ ЗИГЗАГООБРАЗНЫМИ СТРОЧКАМИ (рис. 50)

Для шитья двумя параллельными зигзагообразными строчками применяются также сдвоенные иглы и та же

нормальная лапка-зигзаг. Машина настраивается на ширину зигзага не более 2—2,5 мм при помощи левого регулятора на рукаве. Операция показана на рис. 50.

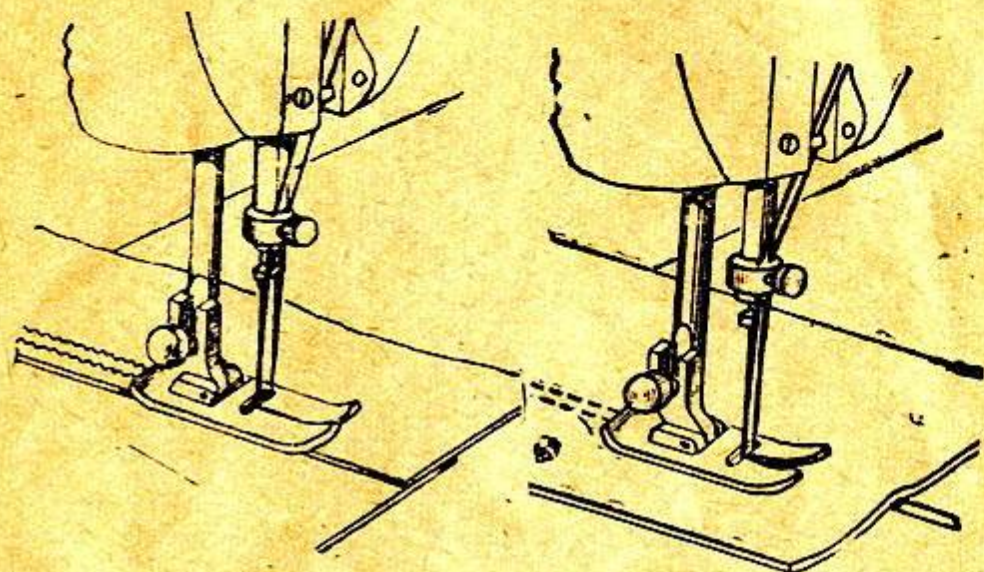


Рис. 50.

Рис. 51.

РЕЛЬЕФНАЯ СТРОЧКА С ПРОКЛАДКОЙ ШНУРА (рис. 51)

Для выполнения рельефной строчки с прокладкой шнура служит отдельная лапка. Шитье производится двойными иглами. Операция показана на рис. 51.

КАК СМЕНИТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКУЮ ЛАМПОЧКУ

Для того чтобы сменить электрическую лампочку, нужно снять верхнюю крышку рукава вместе с фронтальной крышкой, вывинтив предварительно задний винт на крышке. Вывернув старую лампочку, завинтить новую лампочку в патрон фронтальной крышки, как показано на рис. 52.

Для освещения служит электрическая лампочка ПШ2 силой 15 ватт для напряжения сети 220 вольт.

Приобретая швейную машину, обязательно спрашиваетесь о напряжении, на которое рассчитана лампочка, так

как нельзя включать в сеть лампочку несоответствующего вольтжа.

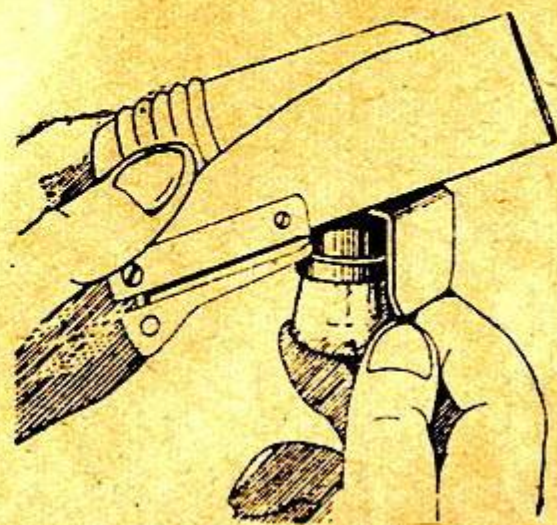


Рис. 52.

Следует выключать электрическое освещение, когда в нем миновала надобность. Это увеличит срок службы лампочки.

СМАЗКА И ЧИСТКА МАШИНЫ

Для обеспечения легкого хода машины и предупреждения износа трущихся деталей все места, где происходит трение, должны смазываться ежедневно одной-двумя каплями **чистого вазелинового масла**, если машина работает непрерывно. Детали, которые требуют смазки, снабжены соответствующими смазочными отверстиями.

Для смазки механизмов, расположенных в передней части головки рукава, необходимо снять верхнюю крышку (рис. 53). Основные места смазки здесь показаны стрелками. При снятой крышке производится смазка опор главного вала и мест трения верхних механизмов. Установку верхней крышки на машину производят при выключенной моталке.

Для смазки многих мест под платформой необходимо опрокинуть машину назад на шарнирах (рис. 54). Места смазки указаны стрелками.

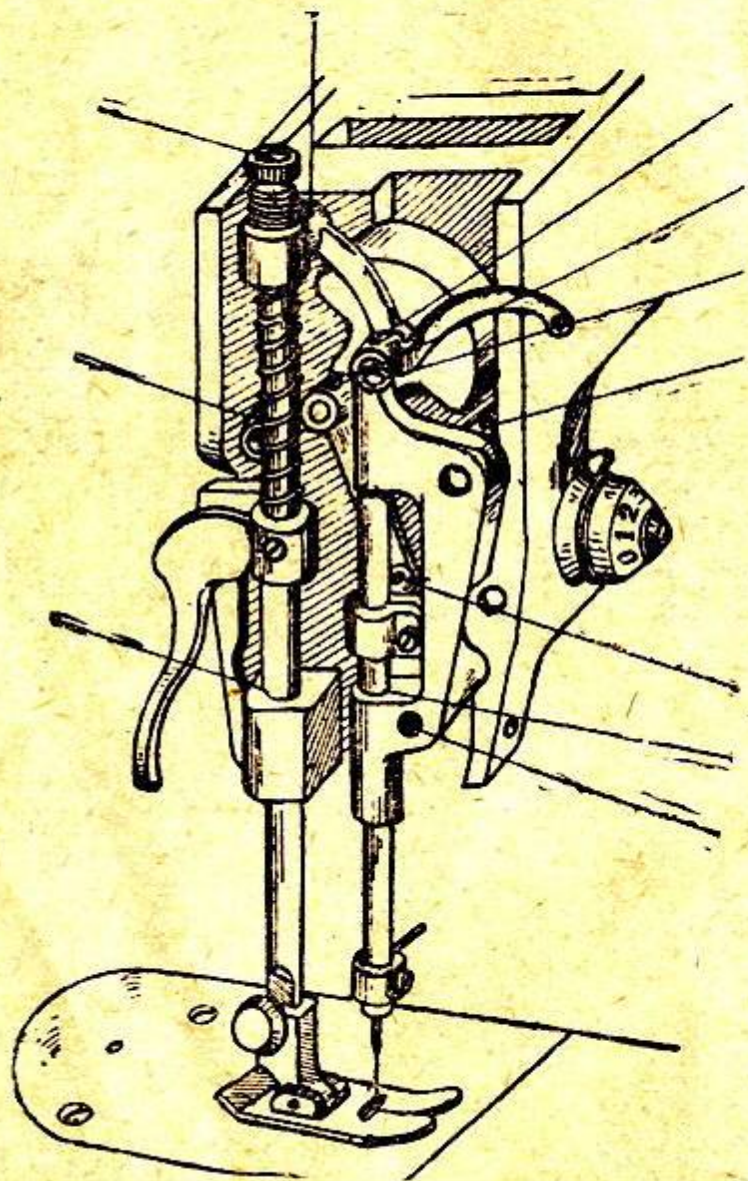


Рис. 53.

Направление для челнока в корпусе хода (под платформой) смазывается также одной каплей масла.

Если новая машина пускается в работу, то еще до первого ее употребления рекомендуется во все подлежащие смазке места пустить немного керосина, а затем на короткое время привести машину в действие. После этого нужно произвести смазку двумя-тремя каплями чистого вазелинового масла.

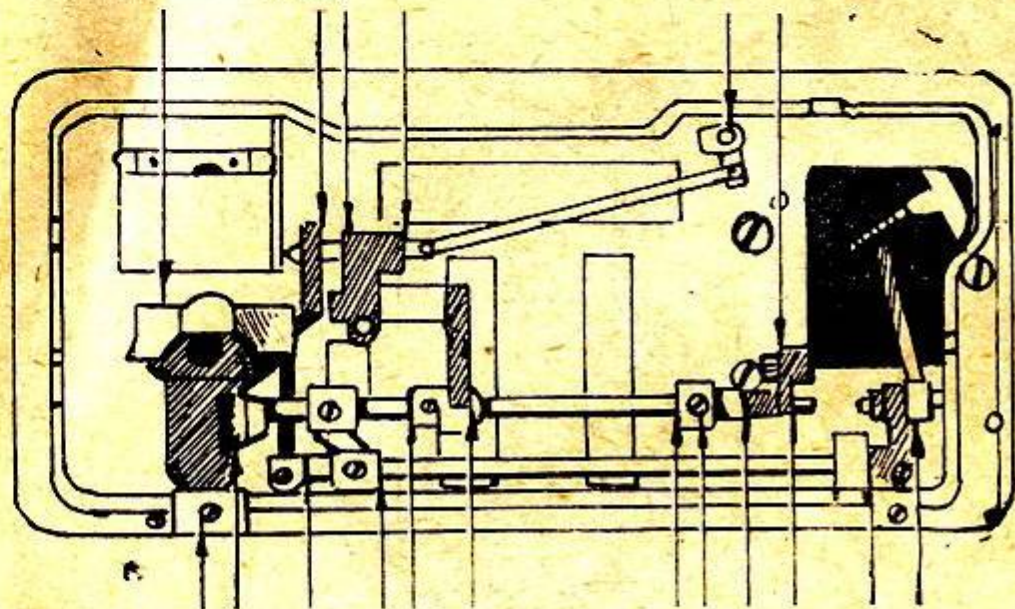


Рис. 54.

Нельзя для смазки машины применять растительные или животные масла, которые затвердевают, вызывая тяжелый ход машины.

ЧИСТКА ХОДА ЧЕЛНОКА

Тяжелый ход машины, а иногда и затягивание, может происходить от загрязнения хода челнока, т. е. от той кольцевой выемки, в которой совершает свое качание челнок. Этот ход засоряется обрывками ниток, очесами ткани и пылью.

Для чистки хода необходимо снять ремень, головку машины откинуть назад, игловодитель поставить поворотом маховика в крайнее верхнее положение. Вынуть шпульный колпачок. Поворотом от руки пружинной скобы, как показано на рис. 55, снимается кольцо хода челнока.

Затем вынимается челнок (рис. 56).

Теперь после освобождения корпуса хода вся его рабочая кольцевая поверхность под челнок, т. е. гнездо челнока, осторожно очищается от пыли, грязи и остатков

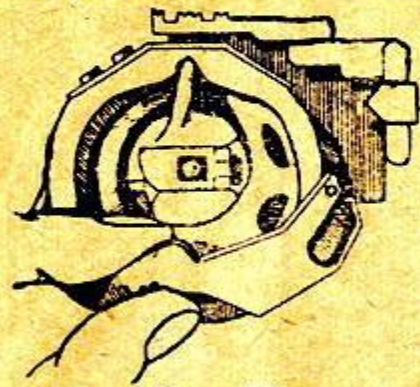


Рис. 55.

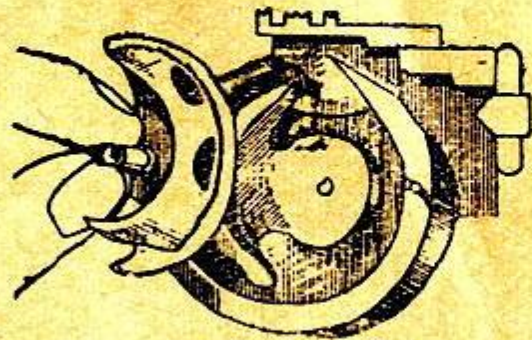


Рис. 56.

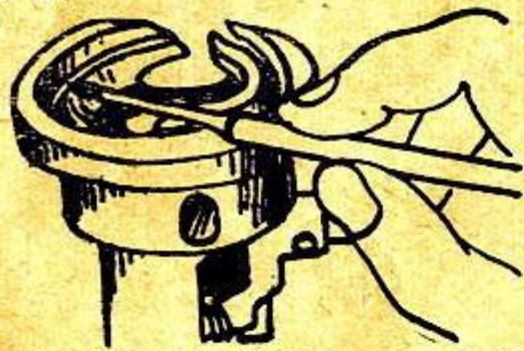


Рис. 57.

ниток кисточкой, щеткой. При этом не допускается применять ни ножниц, ни отверток, чтобы не поцарапать чистую поверхность (рис. 57).

НЕИСПРАВНОСТИ В ШВЕИНОЙ МАШИНЕ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Поломка иглы

Неправильное положение нажимной лапки.

Закрепить головочный винт нажимной лапки, чтобы лапка занимала правильное положение относительно иглы.

Неправильный выбор номера иглы.

Сменить иглу. Толстые швы и толстые материалы нельзя шить тонкой иглой.

Неумелое шитье.

Нельзя тянуть материал во время шитья руками.
Некачественная, погнутая игла.

Сменить иглу.

Обрыв верхней нитки

Неправильная заправка верхней нитки.

Заправку верхней нитки и установку иглы нужно производить в точном соответствии с указаниями руководства.

Слишком большое натяжение верхней нитки.

Ослабить натяжение верхней нитки, повернув на несколько оборотов налево круглую накатную гайку регулятора натяжения.

Некачественная игла с плохо располированным ушком и с заусеницами в желобках.

Сменить иглу.

Обрыв нижней нитки

Неправильная заправка нитки в шпульном колпачке.

Заправку нитки в шпульном колпачке производить в соответствии с указаниями руководства.

Слишком большое натяжение нижней нитки.

Ослабить натяжение нижней нитки, отпустить слегка регулировочный винт пружины натяжения на шпульном колпачке.

Пропуск стежков

Неправильная установка иглы.

Установить иглу в точном соответствии с указаниями руководства, т. е. плоской стороной колбы (лыской) назад, а длинным желобком на лезвии — вперед на себя.

Если игла слишком тонка для выбранной нитки.
 Номер иглы должен соответствовать номеру нитки.
 Тупая или погнутая игла.
 Сменить иглу.

Машина плохо продвигает материал

Слабый нажим лапки на материал.
 Усилить нажим лапки на материал.

Тяжелый ход машины

В ходе челнока скопились очесы, обрывки ниток, пыль.
 Очистить ход челнока.

Смазочное масло затвердело в подшипниках.

Во все места, указанные для смазки, пустить по несколько капель керосина и привести машину в быстрое движение. После этого керосин вытирают и всю машину смазывают чистым вазелиновым маслом.

Под игольной пластинкой накопились очесы и пыль.
 Снять игольную пластинку и произвести очистку.

Туго натянут приводной ремень в ножной машине.

Растянуть ремень руками.

Невключение машины на рабочий ход может быть при неправильной постановке на место фрикционной шайбы (рис. 58) после случайной разборки фрикционного

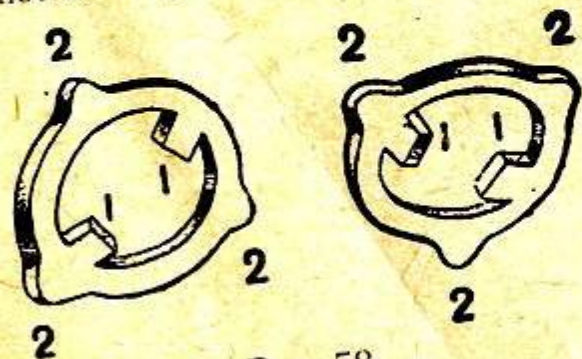


Рис. 58.

устройства. Фрикционная шайба посажена на конец втулки маховика и двумя своими рождками 1 вложена в про-

резе втулки. Для обеспечения надежного включения машины на рабочий ход рождка 1 фрикционной шайбы должны быть обращены своими приподнятыми концами наружу, а не внутрь, так, чтобы фрикционный рождок при заворачивании упирался задней своей стороной в эти выступающие наружу рождки (рис. 58).

При постановке фрикционной шайбы рождками внутрь фрикционной шайбы ограничивают поворот фрикционного винта, и при нормальной установке шайбы в отношении выступов поворот винта может оказаться недостаточным для включения. Если при положении фрикционной шайбы рождками 1 наружу фрикцион все-таки не работает, нужно, сохраняя то же направление рождков, переставить шайбу в прорезях втулки, повернув ее на 180 градусов, как примерно показано на рисунке.

Проскальзывание приводного ремня у ножной машины

Ослаб ремень.

Если ремень с течением времени вытянется и начнет проскальзывать, его укорачивают, обрезая конец и перетягивая скрепку.

ТАБЛИЦА НОМЕРОВ ИГОЛОК И НИТОК

Наименование материала	№ игла	№ ниток	
		хлопчатобумажные	шелковые
Портя, орта шелка, батист	65—70	100	65
Тонкое полотно, колеризител, сатин, шелк, тонкие ткани	80	80	65
Тонкие хлопчатобумажные ткани, фланель, тонкие ткани, тяжелые ткани	90	50—60	75
Тяжелые хлопчатобумажные ткани	100	40	75
Тяжелые хлопчатобумажные ткани, шерсть	110	30	75

Если н
Номер
Туна
См

НАЗВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ К ОБЩЕМУ ВИДУ (рис. 59)

1. Верхняя крышка.
2. Рычаг нитепротягивателя.
3. Нитенаправитель.
4. Рукав.
5. Ручка смещения.
6. Стержень катушечный.
7. Винт головочный.
8. Моталка.
9. Маховик.
10. Ручка регулятора строчки.
11. Нижнее натяжение моталки.
12. Ручка обратной подачи.
13. Ручка опускания гребенки.
14. Регулятор натяжения нитки.
15. Нитенаправитель.
16. Иголоводитель.
17. Винт к игловодителю.
18. Пластинка задвижная.
19. Игольная пластинка.
20. Лапка шарнирная.
21. Винт к игольной пластинке.
22. Винт к лапке.
23. Ограждение.
24. Винты к ограждению.
25. Крышка фронтальная.

ПРИЛОЖЕНИЕ К МАШИНЕ

К каждой машине прилагается:

1. Набор игл № 65, 70, 80, 90, 100, 110 по 1 шт. каждого номера, в футляре.
2. Масленка—1 шт.
3. Отвертка большая и малая—по 1 шт.
4. Вспарыватель в футляре—1 шт.
5. Штопальное приспособление—1 шт.
6. Лапка с линейкой—1 шт.
7. Лапка-запошиватель—1 шт.
8. Лапка-рубильник—1 шт.
9. Лапка для петель—1 шт.

10. Лапка для пришивания пуговиц—1 шт.
11. Лапка для прямой строчки—1 шт.
12. Руководство—1 экз.
13. Лапка для шнура—1 шт.
14. Шпулька—4 шт.
15. Электролампочка 220 вольт—1 шт.
16. Иглы сдвоенные в футляре—3 шт.
17. Коробка для принадлежностей—1 шт.
18. Электрошнур соединительный—1 шт.
19. Щетка-кисточка—1 шт.
20. Нитковдеватель—1 шт.