



## Инструкция по эксплуатации

# JATI JT-T1850



## Примечания

### Наиболее важные инструкции по предосторожности



1. Держать руки подальше от иглы в момент включения выключателя электропитания, а также когда работает швейная машина.
2. Нельзя совать пальцы внутрь крышки механизма нитепротягивателя, когда работает швейная машина.
3. Необходимо выключить электропитание перед опрокидыванием рукава машины или снятием клиновидного ремня.
4. Во время работы нужно быть осторожными, чтобы голова или руки оператора или постороннего не приближались к маховому колесу, клиновидному ремню, моталке нитки на шпульку или электродвигателю. Также, нельзя ставить никаких вещей близко к ним. Это очень опасно.
5. Если швейная машина оснащена ограждением ремня, защитой пальцев и прочими защитными устройствами, то не допускается эксплуатировать машину, когда они сняты.
6. Перед опрокидыванием головки машины нужно держать руки на определенном расстоянии.
7. Когда машина не в действии, мотор должен быть отключен. Так что, обратите внимание на то, чтобы не забыть выключить машину из сети после длительной эксплуатации.



8. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
9. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ.(OFF) на пускателе.
10. Во время грома или молнии машину следует выключить.
11. Если машину переставить из холодного места в теплое место или наоборот, то можно наблюдать процесс конденсации воды. В этом случае включайте машину только после того, как Вы проверите, что на машине нет капель воды.

## Поздравляем с приобретением швейной машины!

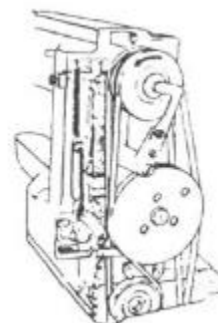
Перед использованием швейной машины советуем внимательно прочитать данное руководство пользователя. Это поможет правильно собрать машину и работать на ней. При бережном использовании машина прослужит долго. Также сохраните это руководство для дальнейшего пользования.

### Перед началом работы

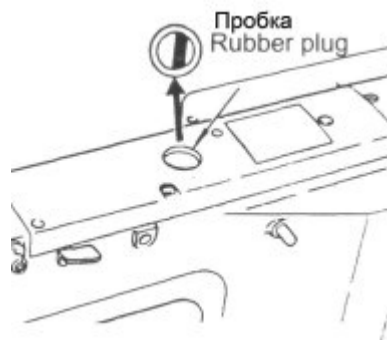
1. При переноске швейной машины не держитесь за кожух ремня



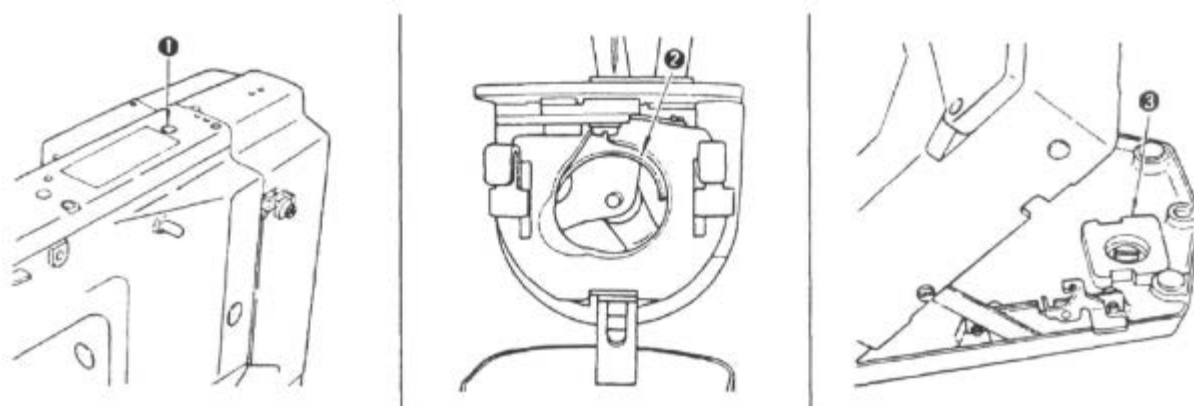
2. Вращение должно осуществляться по направлению, указанному стрелкой. Не допускайте вращения в противоположном направлении.



3. Выньте пробку. Если войлочная прокладка, помещенная внутри, высохла, смажьте машину согласно описанию, п. 9 «Смазка».



4. Перед работой на новой или долго не используемой машине залейте несколько капель масла в детали главного вала через отверстие (1), одну каплю на движущуюся поверхность (2) челнока и пропитайте достаточным количеством масла войлочную прокладку основания машины (3).



5. Запрещается работать на машине без кожуха ремня, предохранителей для пальцев и глаз, если машина снабжена ими.



### Характеристики

тип иглы DPx5 #11-16

Высота подъема лапки 13 мм

Длина закрепки 8-16 мм

Ширина закрепки 1,5-3 мм

Скорость шитья 1800 об/мин.

Количество проколов 42

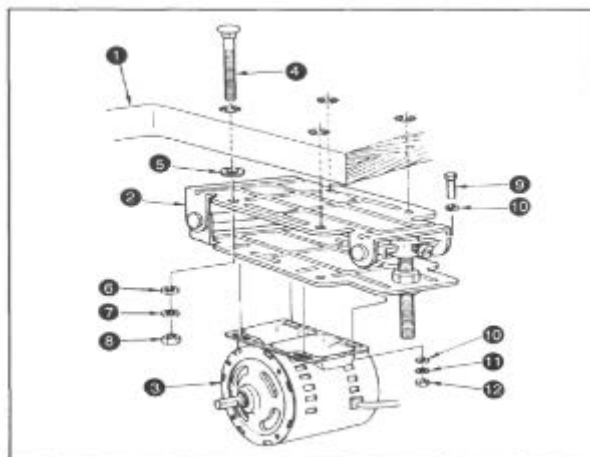
## СОДЕРЖАНИЕ

1. Установка электродвигателя.....	4
2. Установка стойки для катушек.....	4
3. Снятие кожуха ремня .....	4
4. Подъем швейной головки.....	5
5. Установка швейной головки .....	5
6. Присоединение направляющего шкива.....	5
7. Шкивы и ремни электродвигателя .....	6
8. Присоединение цепи .....	7
9. Смазка .....	7
10. Работа на швейной машине.....	8
11. Требуемые материалы и иглы .....	9
12. Установка иглы .....	9
13. Заправка игольной нити.....	9
14. Удаление и установка шпульного колпачка.....	10
15. Намотка шпульки.....	10
16. Заправка нити в шпульку.....	10
17. Натяжение нити .....	11
18. Регулировка пружины нитепритягивателя.....	11
19. Регулировка длины и ширины закрепок.....	11
20. Регулировка времени продвижения .....	12
21. Взаимодействие иглы и челнока .....	12
22. Регулировка времени снятия натяжения нити .....	13
23. Регулировка приспособления для обрезки ниток .....	14
24. Регулировка поперечного положения прижимной лапки .....	14
25. Регулировка подъема прижимной лапки .....	14
26. Регулировка предохранительной пластины .....	15
27. Неисправности и их устранение .....	16
28. Смазка редуктора .....	18

### 1. Установка электродвигателя

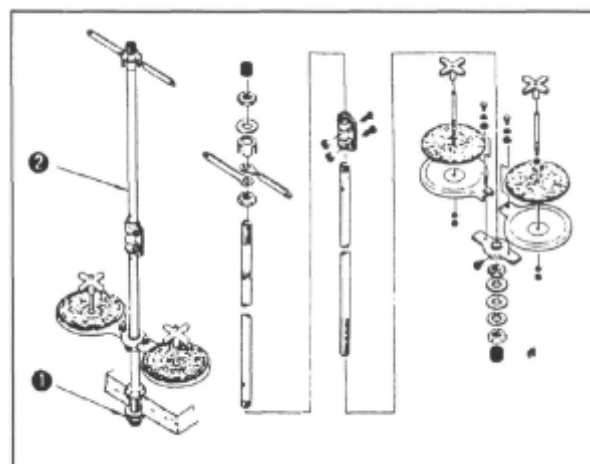
Присоедините подmotorную плиту (2) к столу (1), используя болт (4), вибростойку прокладку (5), шайбу (6), пружинную шайбу (7) и гайку (8).

Используя болт (9), шайбу (10) пружинную шайбу (11) и гайку (12), установите электродвигатель (3) на подmotorную плиту (2).



### 2. Установка стойки для катушек

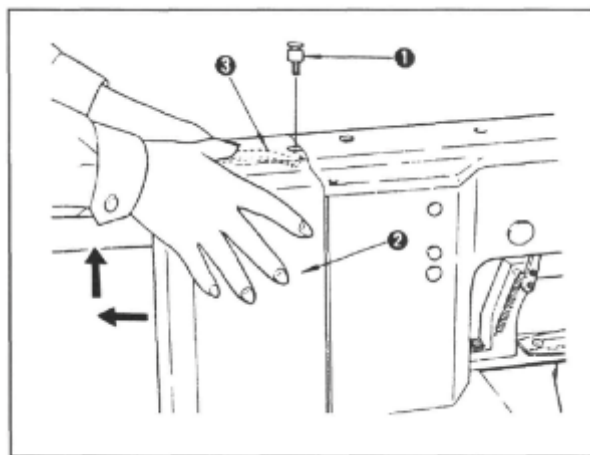
Соберите стойку для катушек и установите его в отверстие в крышке. Затяните гайку (1), чтобы зафиксировать его. При наличии электропроводки проташите шнур питания сквозь стойку для катушек (2).



### 3. Снятие кожуха ремня

Для снятия кожуха ремня, ослабьте винт (1) и, когда кожух отойдет, поднимите его.

❖ Установка кожуха осуществляется в обратном порядке.

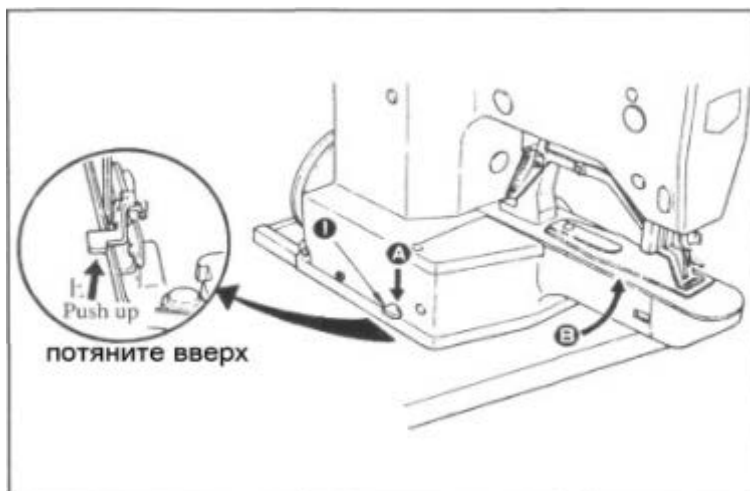


#### 4. Подъем швейной головки

1. Снимите кожух ремня. Поднимите швейную головку из ее начального положения на крышке в направлении (В), нажимая вниз (в направлении А) на защелку основания (1).

2. Вынимая защелку основания, поднимайте дальше головку в направлении В, пока она не зацепится.

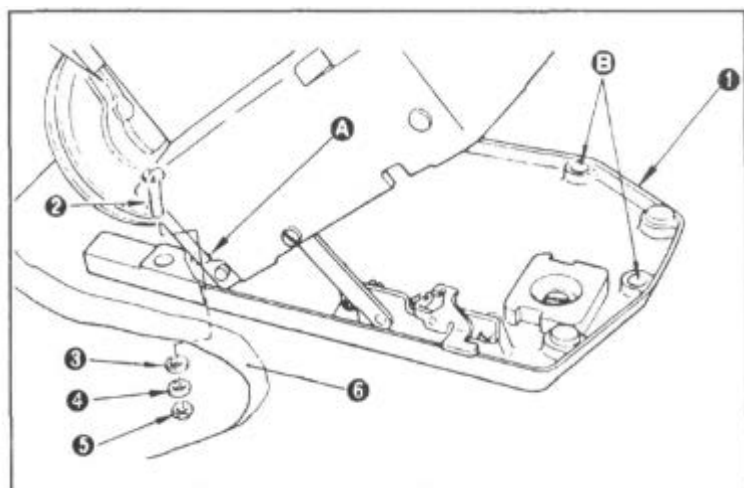
❖ Для спуска швейной головки поднимите вверх защелку основания, чтобы ослабить зажим.



#### 5. Установка швейной головки

1. Монтируйте поддон машины (1) на крышку машины (6), используя болты (2), плоские шайбы (3) и (4) и гайку (5) (все 3 детали).

2. Перед тем, как поднять швейную головку, вставьте штифт А. Затем вставьте 2 штифта В.

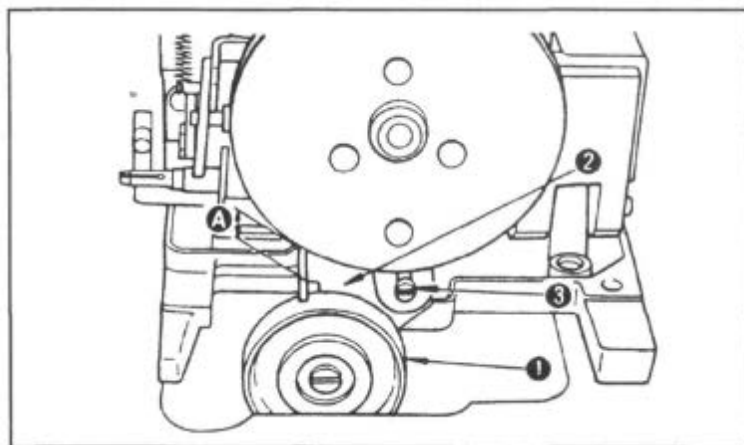


#### 6. Присоединение направляющего шкива

Закрепите направляющий шкив (1) на установочной плите (2) при помощи установочных винтов(3).

**Внимание!**

**Оставьте зазор в точке А для клинового ремня.**



## 7. Шкивы и ремни электродвигателя

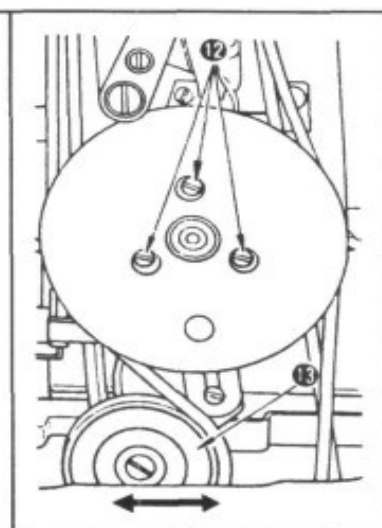
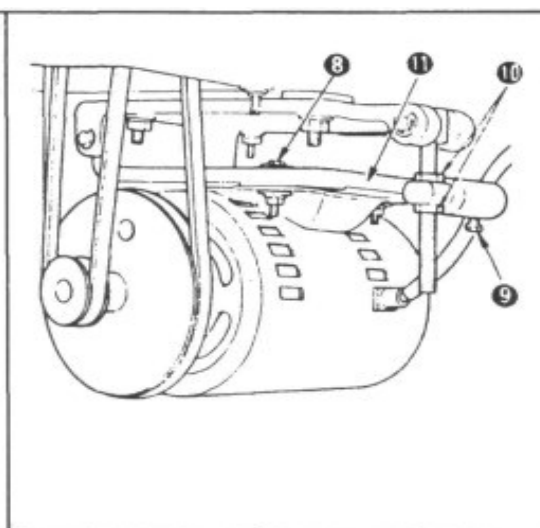
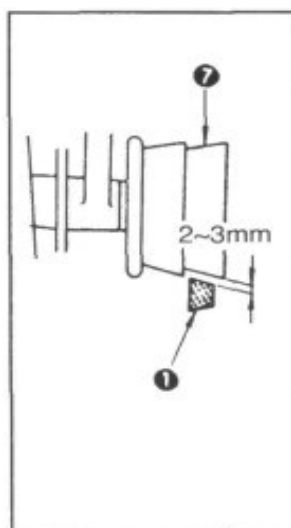
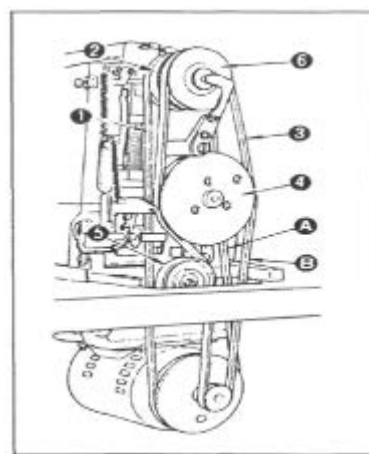
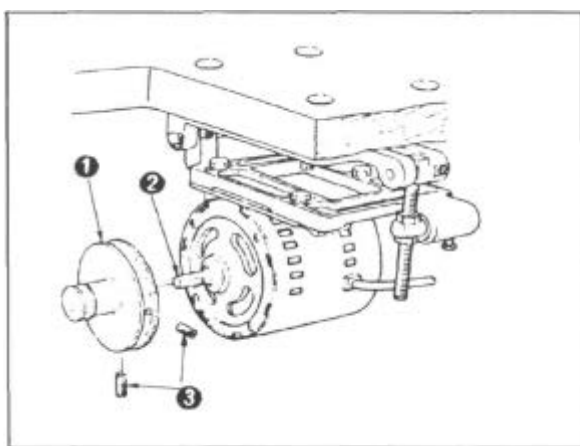
1. В данной модели швейной машины используются клиновые ремни М-типа.
2. В данной машине используются 2 клиновых ремня, один для высокоскоростного, другой – для низкоскоростного шивания.
3. В следующей таблице указаны соответствия между шкивами электродвигателя, клиновыми ремнями и скоростями пошива.

Частота	Скорость Пошива об/мин	№ детали шкива электродвигателя	Клеймо	Высокоскоростной клиновый ремень	Низкоскоростной клиновый ремень
50 Гц	2300	* 13531108	50-2300	MTJVM005000 (50")	MTJVM004600 (46")
	2000	* 13531207	50-2000	MTJVM004900 (49")	
	1800	* 13531306	50-1800	MTJVM004800 (48")	
60 Гц	2300	* 13531405	60-2300	MTJVM004900 (49")	MTJVM004600 (46")
	2000	* 13531504	60-2000	MTJVM004800 (48")	
	1800	* 13531603	60-1800	MTJVM004800 (48")	

**Примечание: Шкивы электродвигателя, отмеченные звездочками, подходят только для хлопковой нити. Для других типов нитей шкивы электродвигателя необходимо заказывать.**

### ❖ Установка шкива электродвигателя

Установите шкив электродвигателя (1) на вал электродвигателя (2) таким образом, чтобы 1 из двух установочных винтов (3) соприкасался с плоской частью вала. Затем затяните установочные винты (3).

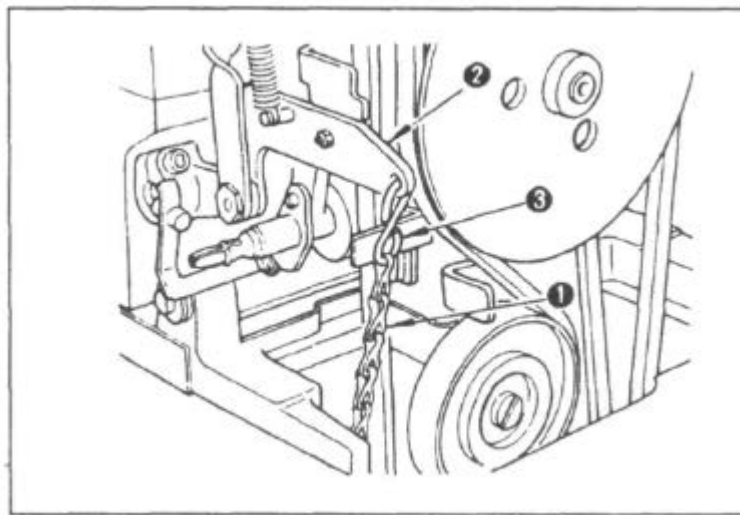


### ❖ Присоединение ремней

1. Установите высокоскоростной клиновидный ремень (1) на высокоскоростной шкив большого диаметра (2) и на шкив электродвигателя.
2. Установите низкоскоростной клиновидный ремень (3) на низкоскоростной шкив малого диаметра (6) и на шкив электродвигателя сквозь шкив уменьшения давления (4) и направляющий шкив (5).
3. Оставьте зазор в 2-3 мм между высокоскоростным клиновидным ремнем (1) и колесом станка каркасной намотки (7), продвинув шкив электродвигателя назад или вперед.
4. Ослабьте установочный винт (8) и поверните двигатель вправо или влево, таким образом, чтобы высокоскоростной клиновидный ремень ровно соприкасался с механизмом намотки при использовании последнего (см. п.15 «Намотка шпульки»).
5. Ослабьте установочный винт (9) и поверните подмоторную плиту (11) вверх или вниз, регулируя гайку (10), таким образом, чтобы высокоскоростной клиновидный ремень провисал приблизительно на 10 мм при надавливании на его середину (А).
6. Ослабьте установочный винт (12) и поверните направляющий шкив (13) в направлении, указанном стрелкой, таким образом, чтобы низкоскоростной клиновидный ремень провисал приблизительно на 10 мм при надавливании на его середину (В).

### 8. Присоединение цепи

Вставьте S-образный крючок (3) в отверстие головки пускового рычага (2) и присоедините цепь (1) к S-образному крючку.



### 9. Смазка

1. Смазывайте машину раз в день через смазочное отверстие (1). Также можно смазать машину, вынув пробку (2).
2. Используйте новое масло Mobil Velosite Oil No10 (ISO-22) для смазки.

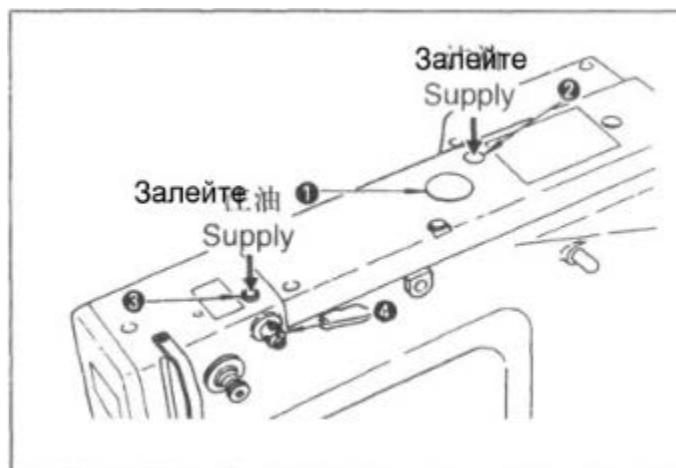


### ❖ Использование силиконового

#### масла для смазочного отделения нитенаправителя (по желанию)

Залейте силиконовое масла в смазочное отверстие (3) при использовании смазочного отделения нитенаправителя (4).

Проверьте, чтобы нить, проходящая через нитенаправитель, была смазана маслом.



## 10. Работа на швейной машине

Для работы на швейной машине выполните следующие действия:

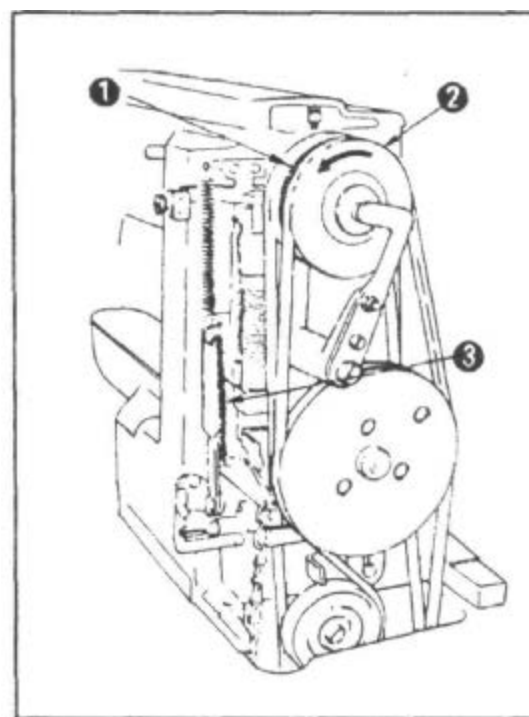
1. Включите электропитание.
2. Надавите слегка на педаль, и прижимная лапка опустится. Если необходимо поднять прижимную лапку, отпустите педаль.
3. Надавите на педаль сильнее, и швейная машина начнет шить закрепку. Отпустите педаль тотчас, как машина начнет шить.
4. Когда машина завершит шить закрепку, прижимная лапка автоматически поднимется, игольная и шпулечная нити будут отрезаны до остановки машины.

**Внимание! 1. Отпустите педаль сразу, как машина начнет шить, иначе она не остановится в установленном месте.**

**2. При слабом давлении на педаль машина может остановиться на первом стежке. В этом случае надавите на педаль полностью.**

**3. Если машина не начинает шить даже при достаточно сильном давлении, выключите электропитание и снимите кожух ремня. Затем поверните шкив перенастройки (1) (рифленую часть) в направлении низкоскоростного шкива (2), указанном стрелкой.**

**4. Данная швейная машина может шить достаточно неравномерно в холодную погоду из-за использования смазочного вещества для некоторых деталей. В этом случае запустите машину вхолостую 5 или 6 раз перед началом работы.**



### Для работы на швейной машине вручную:

- ❖ Выключите электропитание, отсоедините верхний конец пружины (3), поверните низкоскоростной шкив (2) 2 раза в направлении, указанном стрелкой и прижимная лапка опустится. Затем надавите на педаль, и на машине можно работать вручную.

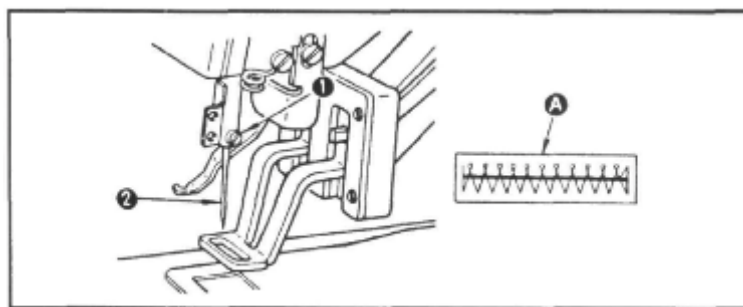
### 11. Требуемые материалы и иглы

Материал	Игла	Отверстие для иглы в игольной пластине	Вид работы
Особо легкий материал	#11(DPx5)	D2426282C00	Трикотажные изделия
Синтетический материал	#14(DPx5, игла SUPER)	B2426280000(стандартное)	Мужские костюмы, женская одежда
Материал среднего веса	#16(DPx5)	B2426280000(стандартное)	Мужские костюмы, женская одежда
Тяжелый материал	#18(DPx5)	B2426280000(стандартное)	Рабочая одежда, пальто

### 12. Установка иглы

Ослабив установочный винт (1), вставьте полностью иглу (2) в отверстие игловодителя таким образом, чтобы длинный желобок иглы был направлен к себе, затем затяните установочный винт (1).

**Внимание! 1.** Если машина шьет закрепочными стежками так, как показано на рис. (A), установите иглу с не большим поворотом влево.



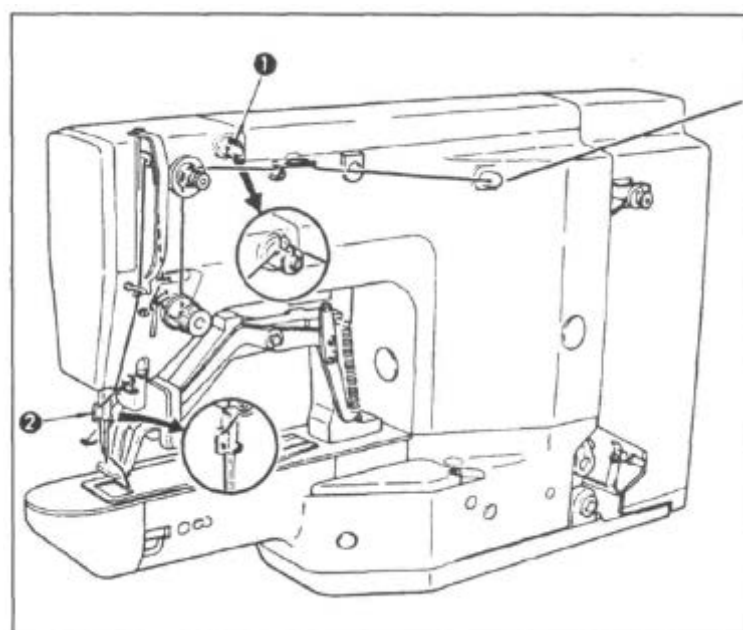
**2.** Используйте иглу SUPER

для пошива синтетической нитью или для синтетического материала.

### 13. Заправка игольной нити

Заправьте нить так, как показано на рисунке. Вытяните свободный конец приблизительно на 4 см.

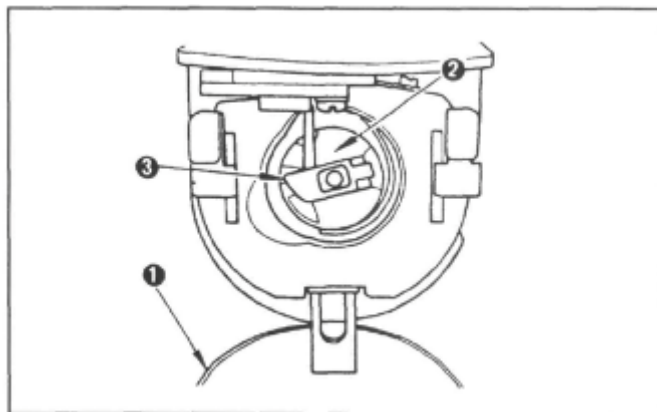
**Внимание! 1.** Если машина снабжена смазочным отделением, пропустите нить сквозь нитенаправитель (1) смазочного отделения. (Смазочное отделение прилагается по желанию).



**2.** Толстую нить пропускайте только сквозь одно из двух отверстий нитенаправителя игловодителя.

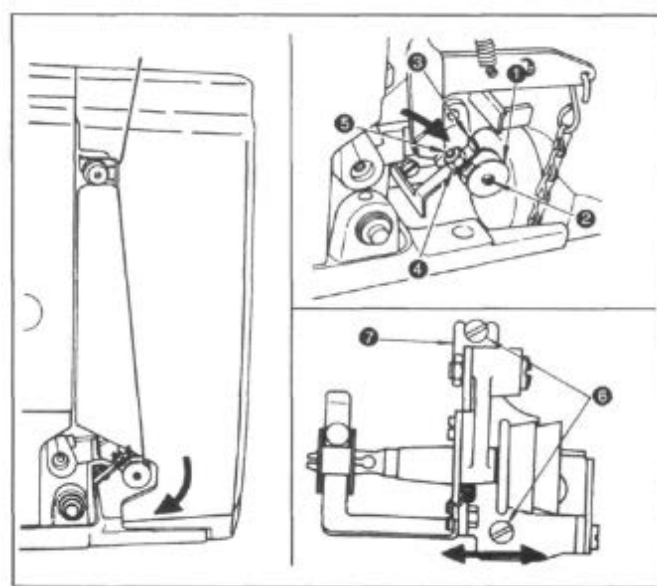
#### 14. Удаление и установка шпульного колпачка

1. Откройте крышку барабанного рычага (1).
2. Поднимите и держите защелку шпульного колпачка (2), чтобы вынуть его. Шпулька не выпадет из колпачка, пока поднята защелка (3). 3. Для установки шпульного колпачка в челнок наденьте его на вал челнока и сомкните защелку.



#### 15. Намотка шпульки

1. Установите шпульку (1) на механизм намотки катушек (2).
2. Заправьте нить в мотальное устройство как показано на рисунке и намотайте 4-5 оборотов нити на шпульку.
3. Нажмите на защелку механизма намотки (3) по направлению к шпульке (указано стрелкой) и мотальное устройство начнет наматывать нить на шпульку. Мотальное устройство автоматически остановится, как только достигнет установленного количества (80% объема шпульки) нити на шпульке.
4. Для уменьшения количества намотанной нити ослабьте гайку (4) и регулировочный винт (5).

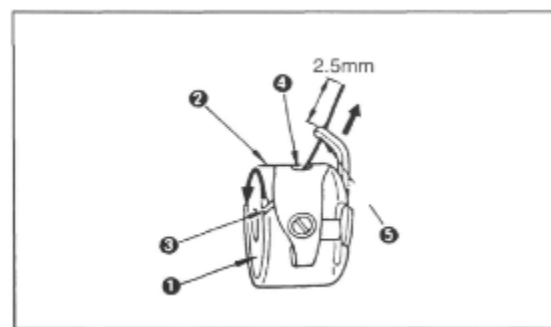


5. Если нить наматывается на шпульку неровно, ослабьте винт (6) и передвиньте основание станка для каркасной намотки (7) в направлении, указанном стрелкой.

**Внимание! Используйте прилагаемые шпульный колпачок и шпульку.**

#### 16. Заправка нити в шпульку

1. Возьмите шпульку (1) в руку таким образом, чтобы она вращалась против часовой стрелки, и вставьте ее в шпульный колпачок (2).
2. Пропустите нить сквозь прорезь (3) в шпульном колпачке. Потяните нить, чтобы провести ее под пружину натяжения к выводному отверстию (4). Одновременно убедитесь в том, что при вытягивании нити шпулька вращается в направлении, указанном стрелкой.

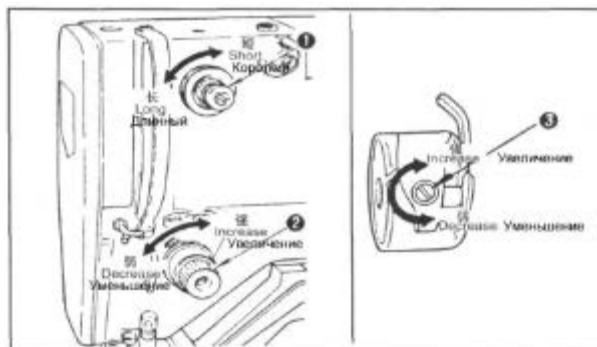


3. Пропустите нить сквозь отверстие (5) и вытяните свободный конец на 2,5 см.

## 17. Натяжение нити

### ❖ Регулировка натяжения игольной нити

При повороте регулятора натяжения нити №1 (1) по часовой стрелке, длина нити, остающейся в игле после обрезки нитей, уменьшится, и наоборот. Сведите к минимуму длину остающейся нити таким образом, чтобы нить не выезжала из иглы. При повороте регулятора натяжения нить №2 (2) по часовой стрелке, натяжение нити увеличивается, и наоборот.



### ❖ Регулировка натяжения шпулечной нити

Увеличьте натяжение нити, поворачивая регулировочный винт натяжения нити (3) по часовой стрелке, и наоборот.

## 18. Регулировка пружины нитепритягивателя

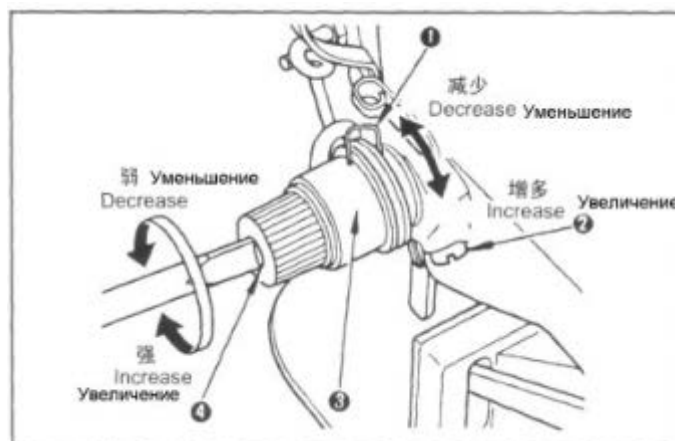
Нормальный шаг пружины нитепритягивателя (1) составляет 6-8 мм, и натяжение в начальной точке находится на уровне 30-50 г.

### ❖ Регулировка шага

Ослабьте винт (2) и поверните регулятор натяжения (3) по часовой стрелке для увеличения шага или против часовой стрелки для его уменьшения

### ❖ Регулировка натяжения

Вставьте лезвие перовой отвертки в желобок регулятора (4) и поверните ее по часовой стрелке для уменьшения натяжения.

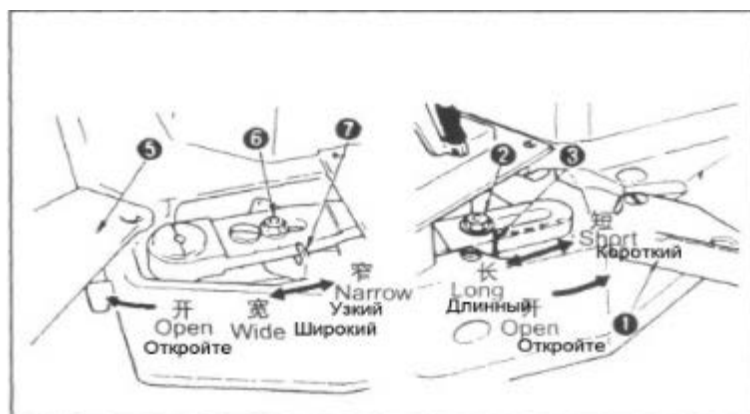


**Внимание! Ослабьте натяжение нити при шитье синтетических материалов.**

## 19. Регулировка длины и ширины закрепок

### ❖ Регулировка длины закрепок

Нажмите и откройте крышку основания (A) (1) в направлении, указанном стрелкой, и ослабьте гайку (2). Передвиньте поперечный регулятор продвижения (3) к себе для увеличения длины закрепок и от себя для ее уменьшения. После регулировки затяните гайку (2) и закройте крышку основания (A) (1).

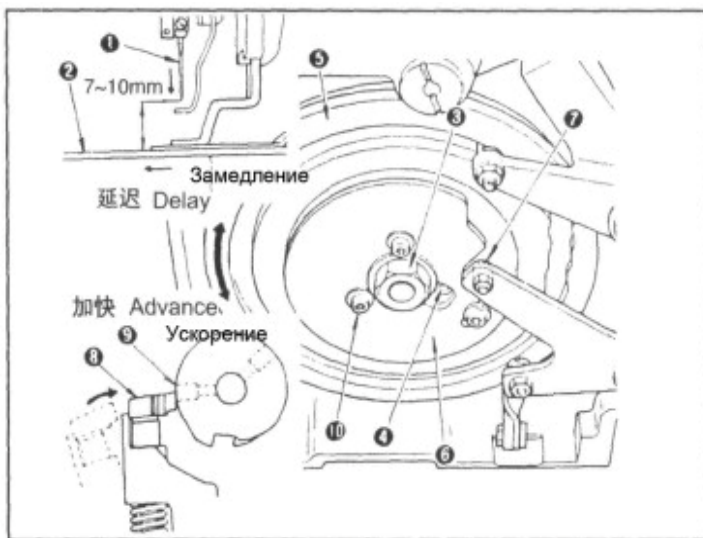


### ❖ Регулировка ширины закрепок

Нажмите и откройте крышку основания (В) (5) в направлении, указанном стрелкой, и ослабьте гайку (6). Передвиньте регулятор продвижения (7) влево для увеличения или вправо для уменьшения ширины закрепок. После регулировки затяните гайку (6) и закройте крышку основания (В) (5).

## 20. Регулировка времени продвижения

1. Поднимите швейную головку (см. п.4. «Подъем швейной головки»). 2. Ослабив шестигранную гайку (3) и винт с углублением в головке (4), поверните кулачок продвижения (5) таким образом, чтобы продвижение материала завершалось тогда, когда острие иглы (1) опустится на высоту 7-10 мм над поверхностью игольной пластинки (2). Вращение кулачка продвижения по часовой стрелке замедляет продвижение материала, и наоборот.



3. После регулировки тщательно затяните винт с углублением в головке (4) и шестигранную гайку (3).

\* Лучшее натяжение нити достигается при регулировке вышеупомянутой высоты на уровне 7мм.

\* Если при использовании синтетической нити начальные стежки неплотные, отрегулируйте вышеупомянутую высоту на уровне 10 мм.

4. Стопорный кулачок (6) поворачивается вместе с кулачком продвижения (5). Следовательно, ослабьте установочный винт (10) и поверните стопорный кулачок таким образом, чтобы ролик стопорного кулачка (7) начинал низкоскоростное вращение, когда стопорный крючок (8) падает на винт №1 стопорного кулачка (9) на последнем стежке.

## 21. Взаимодействие иглы и челнока

### (Регулировка высоты игловодителя)

1. Поверните шкив перенастройки вручную таким образом, чтобы игловодитель (1) занял нижнее шаговое положение (см п. «Для работы на швейной машине вручную»).

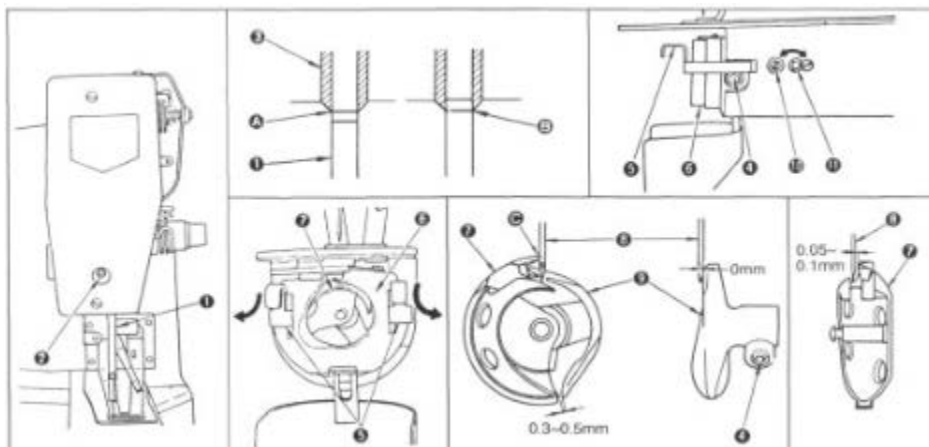
2. Выньте заглушку и ослабьте установочный винт (2).

3. Поверните ведущий шкив вручную таким образом, чтобы верхняя линия (А), отмеченная на игловодителе соприкасалась с нижним концом нижней втулки (3) игловодителя. Затяните установочный винт (2).

### (Установка челнока)

4. Поверните еще ведущий шкив, чтобы нижняя линия В, отмеченная на игловодителе (1) соприкоснулась с нижним концом нижней втулки (3) игловодителя.

5. Ослабьте установочный винт (4) привода челнока и откройте защелки якоря (5) вправо и



влево, вытягивая их на себя, чтобы вынуть якорь (6).

**Внимание! Выполняя эти действия, не уроните челнок (7).**

6. Убедитесь, что между иглой и передним концом привода челнока (9) нет зазора, когда заостренный конец челнока (7) направлен на центр С иглы (8). Затем затяните установочный винт (4) привода челнока.

**Внимание! Выполняя эти действия, не вызовите скольжение якоря в направлении вращения.**

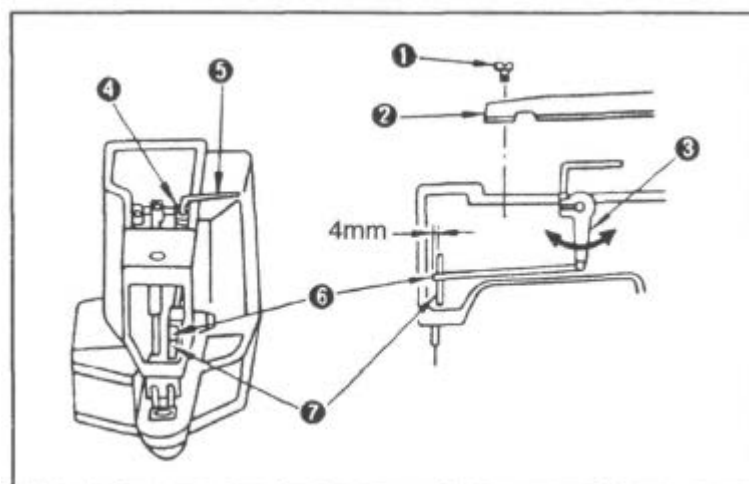
7. Ослабив установочный винт (10), поверните вал установки якоря (11) по часовой или против часовой стрелки для установки зазора в 0,05-0,1 мм между иглой (8) и челноком (7), затем затяните установочный винт (10).

8. После регулировки установите кольцо якоря (6).

### 22. Регулировка времени снятия натяжения нити

1. Выньте 5 установочных винтов (1), чтобы снять верхнюю крышку (2).

2. Ослабьте винт с углублением в головке (4) рычага регулировки натяжения (3) L образным гаечным ключом (5), и поверните рычаг регулировки натяжения таким образом, чтобы образовался зазор в 4 мм между концом соединительного стержня (6) и концом поддерживающей планки регулятора натяжения (7) при поднятой прижимной лапке (соединительный стержень (6) отходит назад).



3. После регулировки тщательно затяните винт с углублением в головке (4).

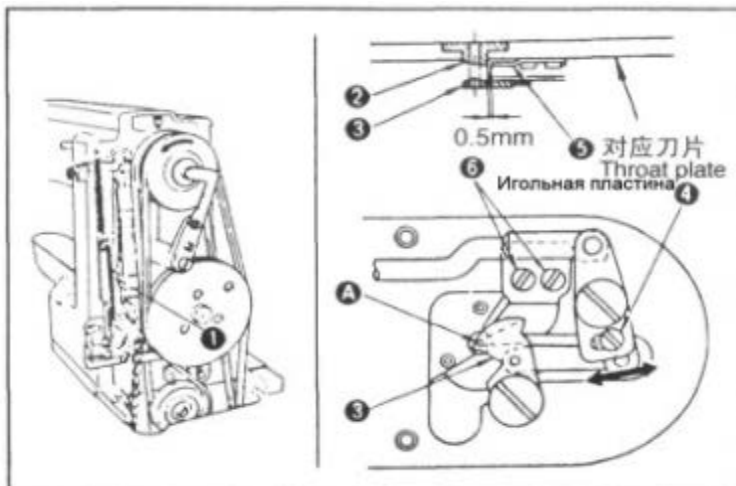
### 23. Регулировка приспособления для обрезки ниток

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

2. Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте положение подвижного ножа (3) в направлении, указанном стрелкой, чтобы выровнять отверстие А подвижного ножа с отверстием для иглы (2).

3. Ослабьте установочный винт (6) и отрегулируйте положение

встречного ножа (5), чтобы оставить зазор в 0,5 мм между отверстием для иглы (2) и встречным ножом (5).



### 24. Регулировка поперечного положения прижимной лапки

Ослабьте гайку (3) и передвиньте поперечный регулятор продвижения в направлении В, чтобы переместить поперечный центр А прижимной лапки (1) вправо или в направлении С, чтобы переместить ее влево.

- ❖ Для закрепки из 42 стежков отрегулируйте поперечный центр на 26-ом стежке.
- ❖ Для закрепки из 28 стежков отрегулируйте поперечный центр на 18-ом стежке.

**Внимание!** Для корректировки легкого отклонения поперечного центра продвижения

ослабьте гайку (см. п. 19 «Регулировка длины и ширины закрепок») и отклоните ручную прижимную лапку вправо или влево.



### 25. Регулировка подъема прижимной лапки

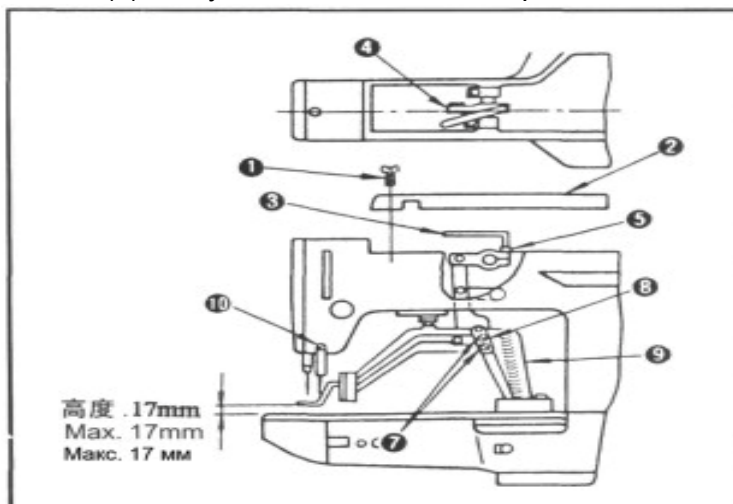
Подъем прижимной лапки может быть отрегулировано на высоте 17 мм.

1. Остановив машину, выньте 5 установочных винтов (1) и снимите верхнюю крышку (2).
2. Вставьте L-образный гаечный ключ (3) в углубление головки винта (5) зажима (4) и ослабьте винт.

3. Опустите вниз L-образный гаечный ключ (3) для увеличения подъема прижимной лапки или потяните его вверх для уменьшения подъема.

4. Тщательно затяните винт с углублением в головке (5) после регулировки.

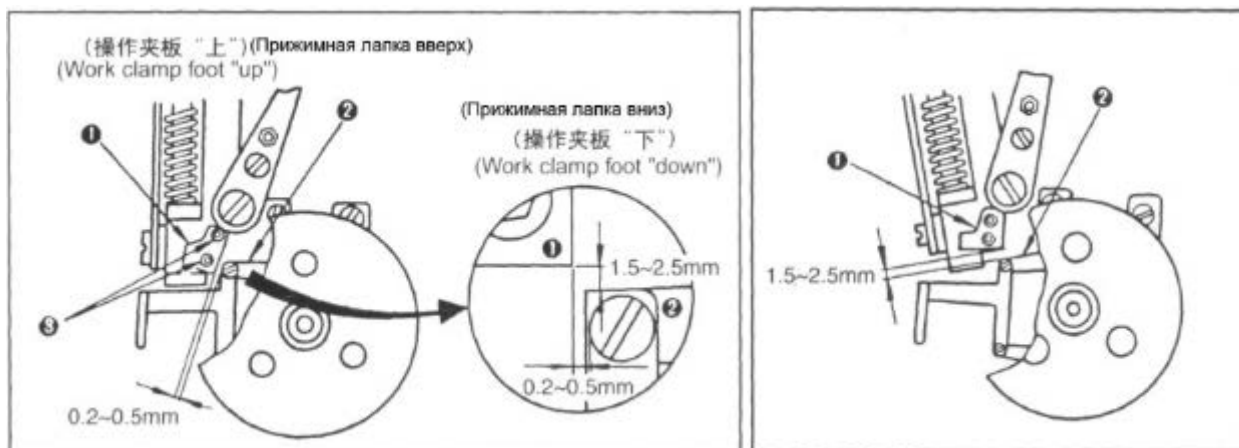
5. Если правая и левая прижимные лапки не выровнены, ослабьте винт (7) и отрегулируйте положение поддерживающей планки рычага прижимной лапки (8).



**Внимание! Не вызовите столкновение поддерживающей планки рычага прижимной лапки (8) со скобой продвижения (9). Если поддерживающая планка рычага прижимной лапки сталкивается со щеткой, отрегулируйте положение щетки, используя установочный винт (10).**

## 26. Регулировка предохранительной пластины

1. Ослабив 2 установочных винта (3), отрегулируйте таким образом, чтобы образовались поперечный зазор в 0,2-0,5 мм между предохранительной пластиной (1) и подъемным рычагом (2) при поднятой прижимной лапке в стопоре, и продольный зазор в 1,5-2,5 мм между ними при опущенной прижимной лапке.



2. Убедитесь, что продольный зазор в 1,5,-2,5 мм между предохранительной пластиной (1) и подъемным рычагом (2) сохраняется во время высокоскоростного шитья закрепок при опущенной прижимной лапке.



## 27. Неисправности и их устранение

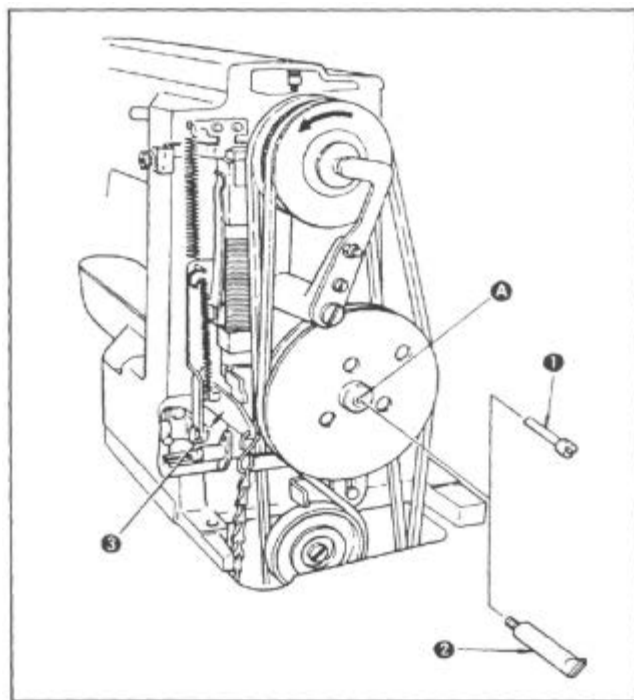
Неисправность	Причина	Устранение неисправности	Стр.
1. Выскальзывание нити из иглы в начале шитья за-крепки	1. Пропуск стежков в начале.	❖ Установите зазор в 0,05-0,1 мм между иглой и челноком.	13
	2. Нить, остающаяся в игле после обрезки нитей, слишком коротка.	❖ Отрегулируйте время снятия натяжения нити при помощи регулятора натяжения № 2.	14
		❖ Увеличьте натяжение пружины нитепритягивателя или уменьшите натяжение нити при помощи регулятора натяжения нити № 1.	11
	3. Шпулечная нить слишком коротка.	❖ Уменьшите натяжение шпулечной нити.	11
	4. Время продвижения плохо отрегулировано.	❖ Увеличьте зазор между игольным ушком и встречным ножом.	14
❖ Отрегулируйте время продвижения.		13	
2. Частый обрыв нити или расщепление синтетической нити	1. Наличие зазубрин на челноке или приводе.	❖ Выньте их и удалите зазубрины, используя тонкий точильный камень или полировальный круг.	-
	2. Наличие зазубрин в отверстии для иглы.	❖ Отполируйте или замените иглу.	-
	3. Игла ударяется о прижимную лапку.	❖ Отрегулируйте положение прижимной лапки.	15
	4. В желобке якоря накопились обрывки нитей.	❖ Выньте челнок и удалите скопившиеся обрывки нитей из якоря.	13
	5. Слишком велико натяжение игольной нити.	❖ Уменьшите натяжение нити.	11
	6. Слишком велико натяжение пружины нитепритягивателя.	❖ Уменьшите натяжение.	11
	7. Синтетическая нить плавится из-за нагрева иглы.	❖ Используйте силиконовое масло.	8

Неисправность	Причина	Устранение неисправности	Стр.
3. Частая поломка иглы.	1. Погнутая игла.	❖ Замените изогнутую иглу.	10
	2. Игла ударяется о прижимную лапку.	❖ Отрегулируйте положение прижимной лапки.	15
	3. Время продвижения плохо отрегулировано.	❖ Отрегулируйте время продвижения.	12
	4. Слишком тонкая игла для данного материала.	❖ Замените ее на более толстую иглу, согласно особенностям материала.	9
	5. Привод чрезмерно гнет иглу.	❖ Отрегулируйте положение иглы и челнока.	13
4. Отсутствие об-резки нитей.	1. Встречный нож затупился.	❖ Замените встречный нож	14
	2. Расстояние между отвер-стием для иглы и встречным ножом недостаточно.	❖ Увеличьте изгиб встречного ножа.	14
	3. Неправильно установлен подвижный нож.	❖ Отрегулируйте положение по-движного ножа.	14
	4. Пропуск последнего стежка.	❖ Отрегулируйте время движе-ния иглы и челнока.	13
5. Частый пропуск стежков.	1. Движение иглы и челнока недостаточно синхронно.	❖ Отрегулируйте положение иглы и челнока.	13
	2. Слишком большой зазор между иглой и челноком.	❖ Отрегулируйте положение иглы и челнока.	13
	3. Погнутая игла.	❖ Замените погнутую иглу.	10
	4. Время продвижения плохо отрегулировано.	❖ Отрегулируйте время про-движения.	13
	5. Привод чрезмерно гнет иглу.	❖ Отрегулируйте положение привода.	13
6. Выход игольной нити на изнанке ма-териала.	1. Недостаточно силь-ное натяжение игольной нити.	❖ Увеличьте натяжение иголь-ной нити.	14
	2. Неправильная работа механизма снятия натя-жения.	❖ Проверьте, ослабляется ли натяжной шкив № 2 во время шитья закрепок.	14
	3. Большая длина нити, остающаяся после об-резки.	❖ Увеличьте натяжение при по-мощи регулятора натяжения нити № 1.	11
7. Обрыв нити во время обрезки.	1. Неправильное положение подвижного ножа.	❖ Отрегулируйте положение по-движного ножа.	14

## 28. Смазка редуктора

(Смазывайте редуктор согласно следующей инструкции, если машину использовали более полугода или если она дребезжит)

1. Переверните машину и выньте винт (1).
2. Снимите колпачок с тюбика со смазочным веществом (2), поставляемым вместе с машиной, ввинтите тюбик в отверстие А и выдавите смазочное вещество из тюбика.
3. Вынув тюбик со смазочным веществом (2) из отверстия А, протолкните смазочное вещество винтом (1).
4. Повторите п. 2 и 3 дважды или более раз
5. Затяните винт (1).



**Внимание!** Если смазочное вещество не проходит в отделение равномерно, ввинтите тюбик (2), включите электродвигатель и поверните несколько раз рычаг (3). Таким образом, смазочное вещество попадет в отделение легко.