

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗАКРЕПОЧНЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН CISMA CM 1850



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана +7(7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

## **Введение**

Данная швейная машина является продукцией производственно-технического назначения и может быть использована только по прямому назначению. Поставщик гарантирует, что данная швейная машина соответствует требованиям технического регламента, утвержденного Постановлением Правительства РФ №753 от 15.09.2009 г.

## **Технические характеристики**

Применение	Для всех материалов
Длина закрепки	8-16 мм
Скорость вращения маховика	Макс. 1800 об/мин
Кол-во уколов	42
Ширина закрепки	1,5 – 3 мм
Подъем лапки	17 мм (стандарт)
Игла	DPx5
Смазочное масло	Индустриальное
Электропривод	
Напряжение	380V/220V
Мощность	400W
Частота	50Гц
Масса машины	75 кг

## **Внимание**

1. Нельзя приступать к работе, не убедившись в наличии масла в масляном поддоне.
2. После установки машины проверьте направление движения мотора, для чего поверните маховик рукой, чтобы опустить иглу, а ручку переключателя поворачивайте на ON, наблюдая за маховиком. (Маховик должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика).
3. Первые 200 часов эксплуатации не пользуйтесь большим шкивом мотора.
4. Убедитесь в соответствии электропитания по напряжению, частоте и фазности тока (одно- или трехфазный), отображенным на паспортной пластине электропривода машины.
5. Во избежании поломок механизма продвижения ткани не допускается установка длины стежка более максимальной.
6. Для монтажа и технического обслуживания машин допускаются только специалисты, прошедшие специальную подготовку и тщательно изучившие все разделы настоящей инструкции и прошедшие аттестацию на II группу по электробезопасности.

## **Меры безопасности при работе**

1. Не помещайте руки в зону иглы, поворачивая переключатель ON, и во время работы машины.
2. Не допускайте попадания пальцев руки в зону работы нитепротягивателя во время работы машины.
3. Убедитесь, что переключатель повернут на OFF , прежде чем наклонять головку машины или снимать приводной ремень.
4. Помните, что после отключения привода машины, он продолжает некоторое время вращаться по инерции. Необходимо убедиться, что привод полностью остановился и не может передавать движение на машину.
5. Во время работы машины следите, что бы ваши руки, волосы, свободные части одежды не оказались вблизи махового колеса, приводного ремня и привода.
6. Не начинайте работу на машине при снятом ограждении приводного ремня и других средств защиты.
7. Не чистите поверхность головки растворителями.
8. При монтаже и эксплуатации машина должна быть надежно заземлена.
9. Не допускать к рас консервации лиц, имеющих ссадины, порезы, раздражения или другое поражение кожи на открытых участках кожи.
10. После расконсервации тщательно вымыть руки и лицо водой с мылом.

11. Не допускать наличия открытого огня, курения, хранения и приема пищи в местах расконсервации.
12. Не допускать работы машины при снятых ограждениях маховика и электропривода.
13. Запрещается оставлять включенную машину без надзора оператора.
14. Транспортирование машины может производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах или в контейнерах и пакетах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта. Температура при перевозке от –50 С до + 50 С, относительная влажность – 100% при 25С. Загрузка не более двух ярусов. Срок пребывания машин в условиях транспортировки – не более одного месяца.

### **ПЕРЕЧЕНЬ И ДЕЙСТВИЯ ПРИ КРИТИЧЕСКИХ СИТУАЦИЯХ:**

1. При попадании частей тела в работающие механизмы немедленно остановить и выключить машину и обратиться за помощью.
2. При задымлении или возгорании привода немедленно отключить машину от напряжения, воспользоваться при необходимости огнетушителем и вызвать

### **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

1. Необходимо ежедневно:
  - проверять Наличие и крепление ограждений
  - проверять Уровень масла в картере поддона. Уровень масла не должен быть ниже риски на маслоуказателе
  - удалять кистью после окончания работы очесы и другие загрязнения из зоны челнока, двигателя ткани, поддона, а также протирать поверхности головки, стола, привода
2. Не реже одного раза в неделю:
  - удалять спрессованные очесы и другие загрязнения из пазов двигателя ткани, игольной пластины и поверхности челнока
  - производить проверку крепления совершающих вращательное и возвратно – поступательное движение механизмов и деталей.
3. Не реже одного раза в год:
  - производить частичную разборку машины, промывку узлов, фитилей и картера керосином.
  - производить по необходимости регулировку осевых зазоров валов

### **ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**

Производитель гарантирует бесперебойную эксплуатацию машины в течении гарантийного срока с использованием прилагаемого комплекта запасных частей при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортировки и монтажа. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию. Срок службы до капитального ремонта – 60 месяцев. Срок службы машины – не менее 10 лет. Машина не представляет опасности для окружающей среды и не подлежит утилизации. По невозможности дальнейшего использования машины или истечении срока службы машины принимается решение о направлении машины в ремонт для проверки и установлении нового срока службы, демонтаже или консервации

## 1.送布牙的调整

### 1. Перед началом работы

(1) 转动主动轮,直到送布牙从针板面突出的最高位置为止。

(2) 旋松抬牙轴曲柄(右)螺钉A。(E

(3) 把牙架B按图2 示的箭头方向移动,定出送布牙高度(送布牙高度:送布牙尖端至针板面B的间距为1mm 见图23)

(4) 调节好后把螺钉A旋紧。

- 1) Не начинайте работу на машине, пока емкость для смазки не будет заполнена маслом.
- 2) После установки машины проверьте направление вращения мотора. Для этого поверните приводное колесо рукой до опускания иглы и включите тумблер питания, следя за приводным колесом. (приводное колесо должно вращаться против часовой стрелки, если смотреть на него прямо).
- 3) Не используйте слишком больших оборотов в течение первого месяца работы.
- 4) Убедитесь, что напряжение и фаза (1 или 3 фазы) корректны, сопоставив их с данными, указанными на пластине двигателя.

## 2.机针的装法

### 2. Установка иглы (рис. 1)

\* 在装机针前,必须切断电动机电源。

标准用针为 DBx 1#14。机针有各种编号,根据所用线的粗细和缝料来选择适当的机针。

- 1) 转动上轮使针杆上升到最高位置。
- 2) 旋松支针螺钉②,使机针①的凹弧部分A正对右刀口D。
- 3) 将机针朝箭头方向插入针孔的底部,直至插不进为止。
- 4) 旋紧支针螺钉②。
- 5) 务必使机针的长槽C正对左方向D。

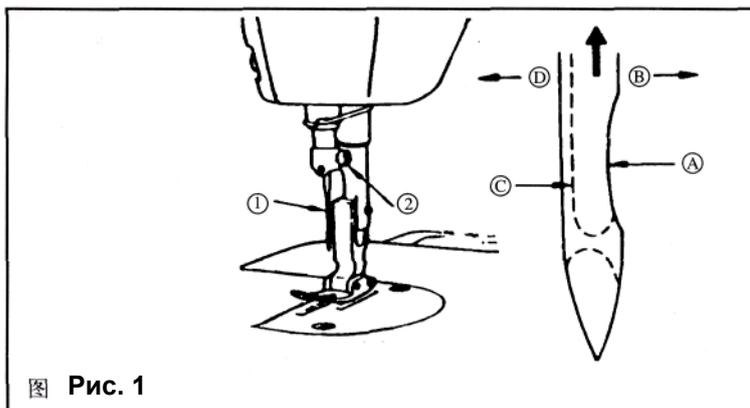


图 Рис. 1

\* Перед началом работы

отключите электродвигатель.

Используйте иглу типа DBx1#14.

- 1) Выберите необходимый размер иглы в соответствии с используемым типом нити и материала.
- 2) Ослабьте винт (2) и вставьте иглу (1) выемкой (A) строго направо в направлении (B).
- 3) Вставьте иглу до упора в направлении, указанном стрелкой на рис. 1.
- 4) Крепко затяните винт (2).
- 5) Убедитесь, что длинная выемка (C) иглы была точно ориентирована в направлении (D).

### 3. 梭心的装法

#### 3. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК (Рис. 2)

1) 拿住梭子，将梭心装入梭子内。  
2) 把线从梭子上的线槽 A 中穿过，朝 B 方向拉出。这样，线通过夹线簧下从线孔 B 处引出。

3) 拉底线 C 时，梭心应按箭头方向转动。

1) Установите шпульку так, чтобы свободный конец нити был направлен влево (если смотреть от себя), и вставьте шпульку в шпульный колпачок.

2) Протащите нить через прорезь (A) и вытяните нить в направлении (B). После этого нить окажется под прижимной пружиной и выйдет из выемки (B).

3) Убедитесь, что при вытягивании нити (C) шпулька вращается в направлении стрелки.

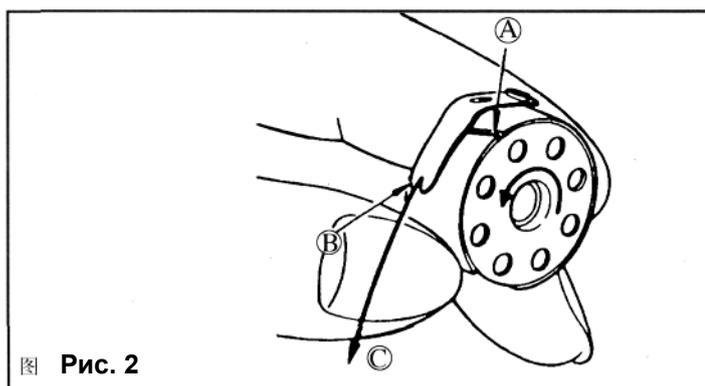
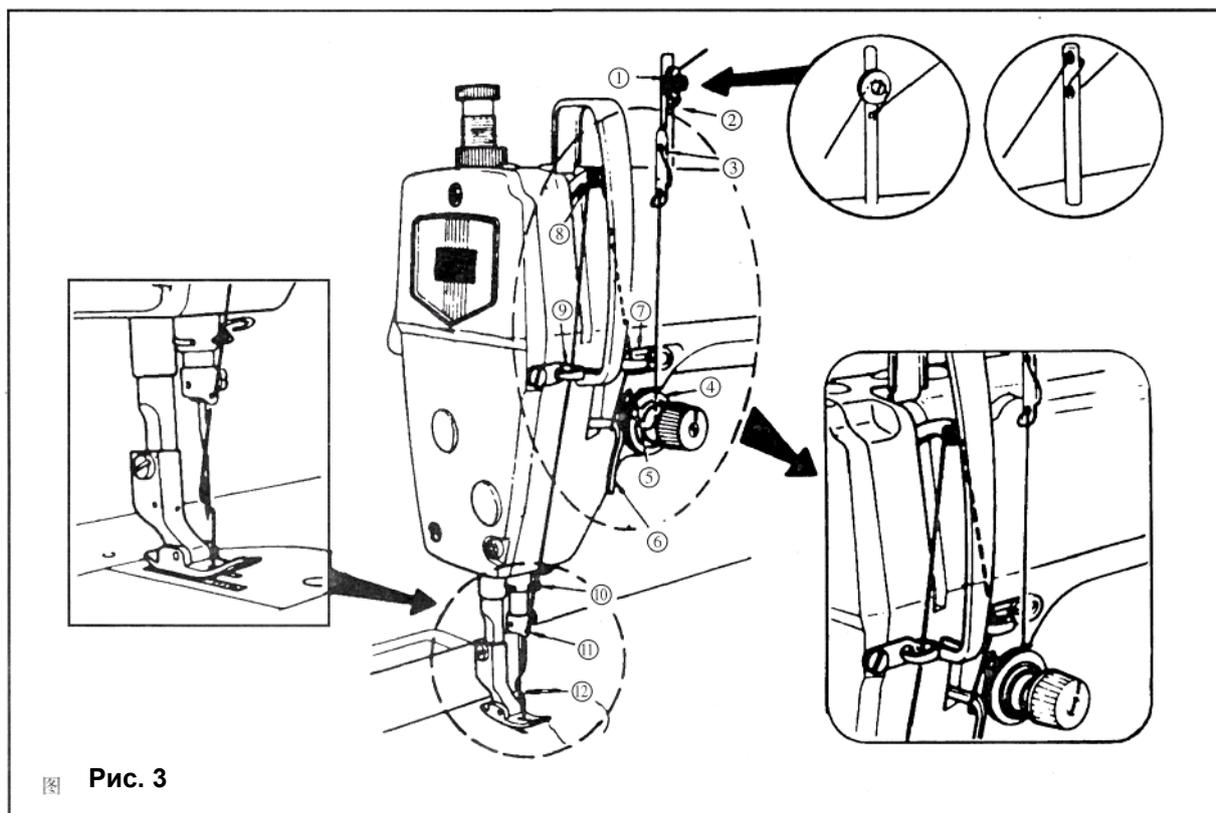


图 Рис. 2

### 4. 面线的穿法

#### 4. ЗАПРАВКА НИТИ (Рис. 3)



## 5. 针距的调节

### 5. НАСТРОЙКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (Рис. 4)

1) 将送料距旋钮①朝箭头方向转动，旋至所需数字对准机壳上的刻点A。

2) 旋钮上的刻度数字用毫米表示。

3) 当你想缩短线迹长度时，把倒送料扳手②朝箭头方向压的同时，转动送料距旋钮。

1) Поверните регулятор длины стежка (1) в направлении стрелки, совместив необходимый номер с отметкой на стойке машины (A).

2) Регулятор откалиброван в миллиметрах.

3) Когда требуется уменьшить длину стежка, поверните регулятор (1) нажав подающий рычаг (2) в направлении стрелки.

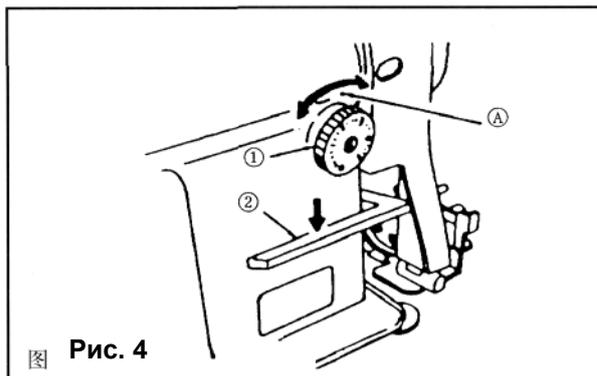


图 Рис. 4

## 6. 缝线张力

### 6. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (Рис. 5)

#### 1. 面线张力的调节:

1) 根据不同的缝制条件，用夹线螺母来调整面线张力。

2) 若把螺母①按顺时针方向（即A方向）转动时，面线张力将增大。

3) 若把螺母①按逆时针方向（即B方向）转动时，面线张力将减少。

#### 2. 底线张力的调节:

1) 将夹线螺钉②朝顺时针方向（即C方向）转动时，底线张力将增大。

2) 将夹线螺钉②朝逆时针方向（即D方向）转动时，底线张力将减少。

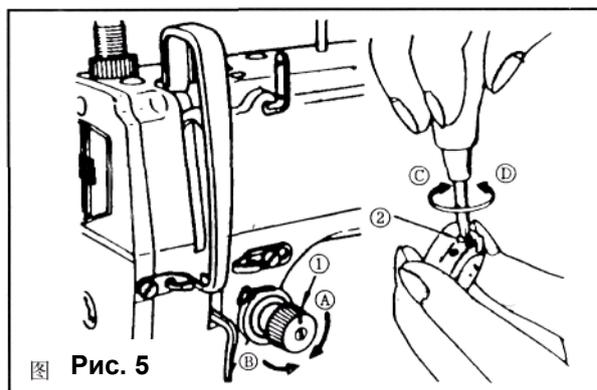


图 Рис. 5

#### 1. Настройка натяжения нити иглы

1) Настройте натяжение нити в игле, используя регулятор(1) в соответствии с характеристикой шитья.

2) При повороте гайки (1) по часовой стрелке (в направлении (A)), натяжение игольной нити будет возрастать.

3) При повороте гайки (1) против часовой стрелки (в направлении (B)), натяжение игольной нити будет уменьшаться.

#### 2. Настройка натяжения нити в шпульке

1) При повороте установочного винта (2) по часовой стрелке (в направлении (C)), натяжение нити будет возрастать.

2) При повороте установочного винта (2) против часовой стрелки (в направлении (D)), натяжение нити будет уменьшаться.

## 7. 挑线簧

### 7. ПРУЖИНА НИТЕНАТЯГИВАТЕЛЯ (Рис. 6)

#### 1. 改变挑线簧①的摆动量:

1) 旋松定位螺钉②。

2) 把夹线螺钉③朝顺时针方向（即A方向）转动时，挑线簧的摆动量将增大。

3) 把夹线螺钉朝逆时针方向（即B方向）转动时，挑线簧的摆动量将减少。

#### 2. 改变挑线簧①的张力:

1) 旋松定位螺钉②，取出夹线器（组件）③。

2) 旋松定位螺钉④，并转动夹线螺钉③。

3) 把夹线螺钉③朝顺时针方向（即A方向）转动时，挑线簧的张力将增大。

4) 把夹线螺钉③朝逆时针方向（即B方向）转动时，

## 2.Изменение хода пружины (1) нитенатягивателя

1) Ослабьте установочный винт (2);

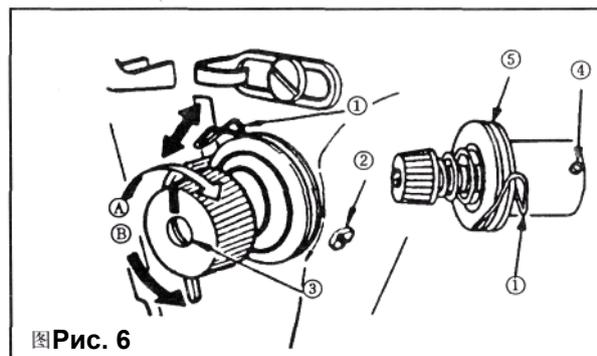
2) При повороте регулятора (3) по часовой стрелке (направление A), величина хода пружины (1) нитенатягивателя будет увеличиваться.

## 2.Изменение давления пружины (1) нитенатягивателя

1) Ослабьте винт (2) и выньте устройство нитенатягивателя;

2) Ослабьте винт (2) и удалите регулятор (3);

3) При повороте регулятора (3) по часовой стрелке (в направлении (A)) давление будет возрастать.



图Рис. 6

4) При повороте регулятора (3) против часовой стрелки (в направлении (B)) давление будет уменьшаться.

## 8. 压脚扳手

### 8. РЫЧАГ ПОДЪЕМА ЛАПКИ ВРУЧНУЮ (Рис. 7)

1) 停车后，将压脚扳手①朝 A方向转动，使压脚抬起。

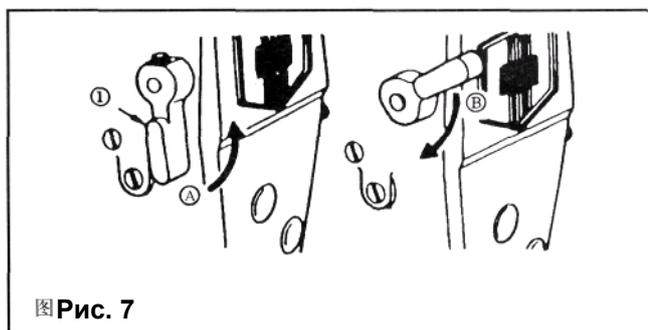
2) 压脚的抬起量约5.5毫米。

1) Для остановки машины устройством подъема лапки, переведите рычаг ручного подъема (1) в направлении (A);

2) Прижимная лапка поднимется на 5.5мм и остановится;

3) Прижимная лапка вернется в исходное положение, когда рычаг ручного подъема (1) будет переведен в направлении (B);

4) Используя коленоподъемник, Вы можете добиться стандартной величины подъема прижимной лапки –10мм или максимальной – 13мм.



图Рис. 7

## 9 . 压脚压力的调节

### 9. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (Рис. 8)

1) 旋松调压螺母②，顺向（即 A 方向）转动压脚调节螺钉，压力将增强。

2) 逆向（即 B 方向）转动压脚调节螺钉，压力将减弱。

3) 调节后，旋紧调压螺母②。

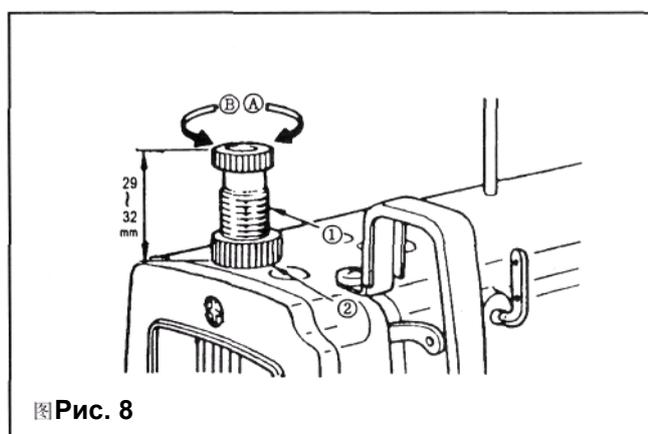
4) 对一般布料而言，压脚调节螺钉的标准高度为29-32毫米（5公斤）左右。

1) Ослабив регулятор (2), поверните пружину регулятора давления по часовой стрелке (в направлении (A)), чтобы увеличить давление прижимной лапки.

2) Поверните пружину регулятора давления против часовой стрелки (в направлении (B)), чтобы уменьшить давление прижимной лапки.

3) После настройки затяните регулятор (2).

4) для большинства материалов стандартная высота пружинного регулятора составляет 29-32мм (5 кг).



图Рис. 8

## 10. 送料相位的调节

### 10. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ПОДАЧИ (Рис. 9)

1) 旋松送料偏心凸轮①上的定位螺钉②和③, 将送料偏心凸轮①调到适当的位置, 然后拧紧定位螺钉。

2) 在标准相位情况下, 当送料牙从针板面下降时, 送料牙上端、针孔上端和针板上端面对齐。

3) 为了防止缝料的潜移, 要加快送料相位, 可将送料偏心凸轮朝箭头方向调整。

4) 为了增大线迹的紧密度, 要减慢送料相位, 可将送料偏心凸轮朝箭头方向移动。

1) Ослабьте оба установочных винта (2) и (3) на подающем эксцентриковом кулачке (1) и должным образом установите его, затем затяните установочные винты.

2) При обычном шитье верх подающей скобы, ушко иглы и поверхность игольной пластины находятся на одном уровне.

3) При ускоренном шитье для предотвращения неравномерности подачи материала переместите эксцентриковый кулачок (1) в направлении, показанном стрелкой.

4) При замедленном шитье для увеличения натяжения стежка, переместите эксцентриковый кулачок (1) в направлении, противоположном показанному стрелкой.

\* Если эксцентриковый кулачок переместить слишком далеко, игла может сломаться.

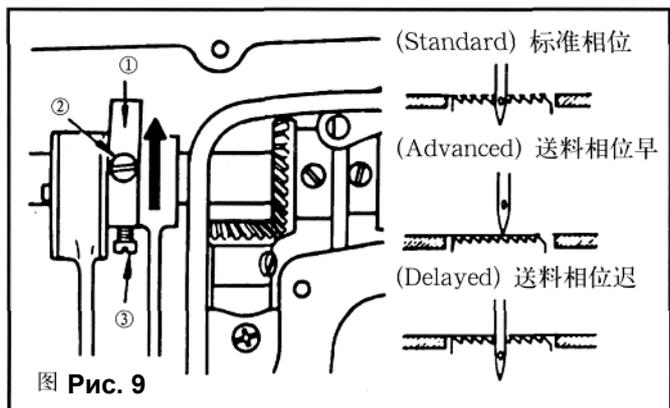


图 Рис. 9

## 11. 送料牙的高度

### 11. УСТАНОВКА ВЫСОТЫ ПОДАЮЩЕЙ СКОБЫ (Рис. 10)

1) 送料牙应比针板高出 0.8-0.9 毫米。对而言, 其高出量为 0.7-0.8 毫米。为 0.95-1.05 毫米。

2) 在缝薄料的情况下, 如果送料牙过分凸出会导致缝料起皱。(推荐送料牙突出量: 0.7-0.8毫米)

3) 调节送料牙的高度:

①旋松抬牙叉形曲柄①的紧固螺钉②。

②上下移动牙架进行调节。

③旋紧曲柄螺钉②。

\* 注意:

若曲柄螺钉紧固压力太小, 会使抬牙叉形曲柄磨损。

a送料牙 b针板

1) Подающая скоба устанавливается на заводе, так, что она выступает над поверхностью игольной пластины на 0,8-0,9мм, 0,7-0,8мм или 0,95-1,05мм.

2) если подающая скоба слишком выступает над поверхностью, это может привести к сморщиванию при шитье легких материалов (рекомендуемая величина выступа: 0,7-0,8мм).

3) Для регулировки высоты подающей скобы необходимо:

1. ослабить винт (2) коленчатого рычага (1);

2. переместите подающую планку вверх или вниз для необходимой регулировки;

3. плотно затяните винт (2).

**Предостережение:**

Если винт будет слишком туго затянут, коленчатый рычаг будет быстро изнашиваться.

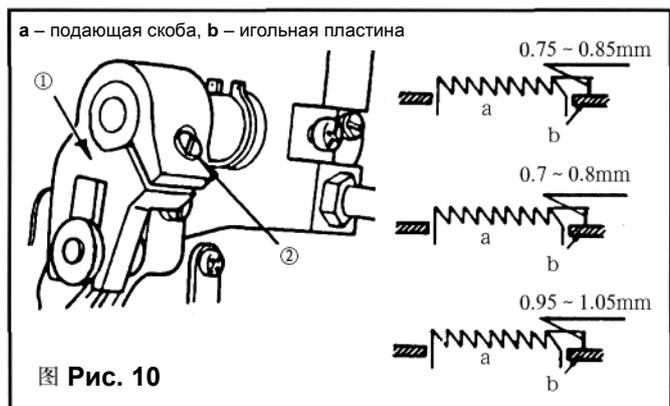


图 Рис. 10

## 12. 针与旋梭的关系

### 12. СОГЛАСОВАНИЕ ЧЕЛНОКА И ИГЛЫ (Рис. 11)

#### 1. 针与旋梭的关系应配合如下:

1) 转动上轮, 使针杆位于最低点, 再旋松针杆连接柱定位螺钉①。

##### \* 针杆高度的确定

2) (使用 DB 针时) 使针杆②上的刻线 A 对准针杆下轴套③的下端, 然后旋紧针杆连接柱定位螺钉①。

(使用 DA 针时) 使针杆②上的刻线 C 对准针杆下轴套③的下端, 然后旋紧针杆连接柱定位螺钉①。

##### \* 旋梭位置的确定

3) (使用 DB 针时) 旋松三只旋梭定位螺钉, 并转动上轮, 使针杆②上的刻线 B 对准针杆下轴套③的下端。

(使用 DA 针时) 旋松三只旋梭定位螺钉, 并转动上轮, 使针杆②上的刻线 D 对准针杆下轴套③的下端。

4) 在上述状态下, 使旋梭的勾线尖⑤对准机针④的中心, 针与旋梭的间隙为 0.04-0.1mm, 然后拧紧旋梭紧固螺钉。

##### \* 注意

若间隙太小, 会磨损梭尖; 若间隙太大, 则会引起跳杆。

\* 旋梭原来用什么型号, 调换后, 也请使用原来的型号。

#### 1. Отрегулируйте согласованность иглы и челнока следующим образом:

1) Поверните маховик, чтобы опустить игольницу в низшую точку величины хода и ослабьте винт (1).

##### \* Регулировка высоты игольницы:

2) При использовании иглы DBX1 выровняйте отметку (A) игольницы (2) с нижней частью прокладки игольницы (3), затем затяните установочный винт (1).

При использовании иглы DAX1 выровняйте отметку (B) на ней, затем затяните установочный винт (1).

##### \* Регулировка положения челнока:

3) При использовании иглы DBX1 ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховик и выровняйте отметку (B) игольницы (2) с нижней частью прокладки игольницы (3).

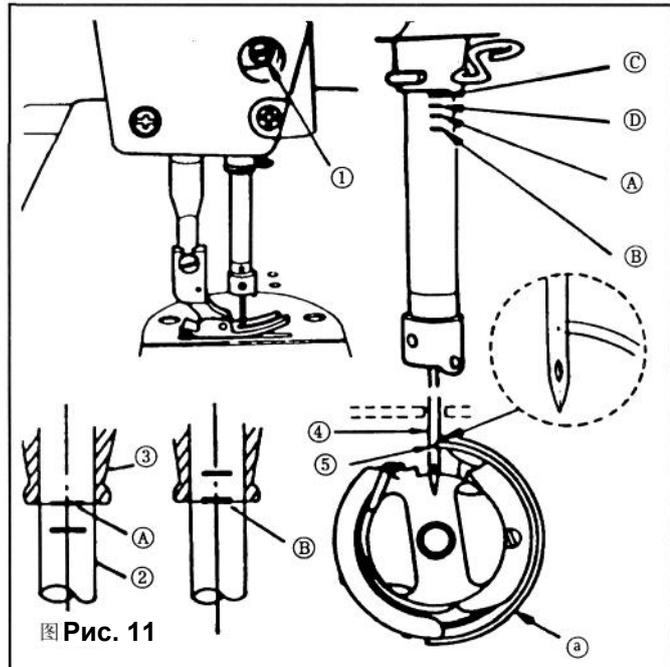
При использовании иглы DAX1 выровняйте отметку (D) на ней с нижней частью прокладки игольницы (3).

4) После выполнения настройки вышеупомянутым образом выровняйте край острия челнока (5) и центра иглы (4). Обеспечьте зазор 0,04-0,1мм между иглой и челноком, затем крепко затяните установочный винт челнока.

##### \* Предупреждение:

Если расстояние слишком мало, верхушка челнока будет быстро изнашиваться. Если слишком велико, это приведет к проскоку.

\* Следует помнить, что тип челнока при его замене должен соответствовать тому, что был установлен при исходной комплектации.



### 13. 压杆高度的调节

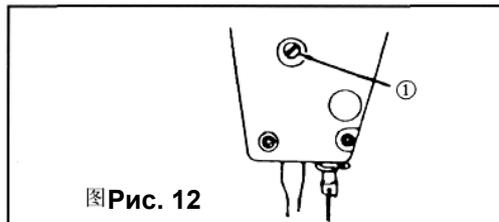
### 13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОГО УСТРОЙСТВА (Рис. 12)

1) 旋松压杆导架紧固螺钉①，调节压杆高度与压脚角度。

2) 调节后，拧紧紧固螺钉。

1) Ослабьте установочный винт (1) и отрегулируйте высоту прижимного устройства и угол прижимной лапки.

2) После регулировки плотно затяните установочный винт.



图Рис. 12

### 14. 挑线杆挑线量的调节

### 14. НАСТРОЙКА ХОДА НАТЯЖНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ НИТИ (Рис. 13)

1) 缝制厚料时，应将右线钩①朝左方向 A 移动，以增大挑线量。

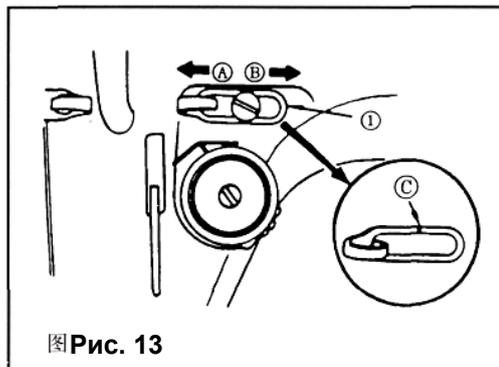
2) 缝制薄料时，应将右线钩①朝右方向 B 移动，以减小挑线量。

3) 右线钩①上的刻线 C 与螺钉中心一致时为标准位置。

1) При шитье плотных материалов для увеличения длины нити, выведенной натяжным приспособлением, переместите нитенаправитель (1) в направлении (A).

2) При шитье легких материалов для уменьшения длины нити, выведенной натяжным приспособлением, переместите нитенаправитель (1) в направлении (B).

3) При обычном положении нитенаправителя (1) отметка (C) на нем совпадает с центром винта.



图Рис. 13

### 15. 皮带罩和绕线器的装法

### 15. УСТАНОВКА КОЖУХА МАХОВИКА И НАМАТЫВАТЕЛЯ ШПУЛЬКИ (Рис. 14. 15. 16)

#### 1. 安装程序:

1) 在台板上钻四只木螺钉导孔A、B、C、D。

2) 将罩壳支柱①装入机壳的螺孔内。

3) 将上轮前罩壳③从后斜方装入，使上轮套进上轮前罩壳③的孔内。

4) 将上轮后罩壳②放置在导孔 CD 上。

5) 用螺钉和垫圈④⑤⑥，将上轮前罩壳③固定在车壳上。此时的螺钉紧固扭矩请控制在螺钉④为30kgfcm、螺钉⑤为25kgfcm，即使紧固扭矩超过以上程度，也无效果。

6) 盖上下轮前罩壳盖板⑦。

7) 将上轮后罩壳②向后方移动，在上轮后罩壳②的橡胶部分碰到上轮前罩壳③时，再移动0.5-1mm，将其用木螺钉和垫圈固定。

8) 用木螺钉将绕线器⑧固定在导孔A和B上。

#### 1. Этапы установки:

1) Просверлите в машинном столе 4 направляющих отверстия под винты А, В, С и D.

2) Вставьте в резьбовое отверстие упор (1).

3) Установите переднюю часть кожуха (3), разместив маховик по центру отверстия.

4) Установите заднюю часть кожуха (2), по отметкам (C) и (D).

5) Закрепите переднюю часть кожуха (3), используя винты (4), (5) и шайбу (6). Необходимое усилие затягивания для винта (4) составляет около 30 кг/см, для винта (5) – около 25 кг/см.

6) Закрепите кожух (7).

- 7) Передвигайте заднюю часть кожуха (2) до упругого прикосновения с передней частью кожуха (3), затем передвиньте еще на 0,5-1мм, закрепите его при помощи винтов и шайб.
- 8) Закрепите винтами намотыватель шпульки (8) в позициях (А) и (В).

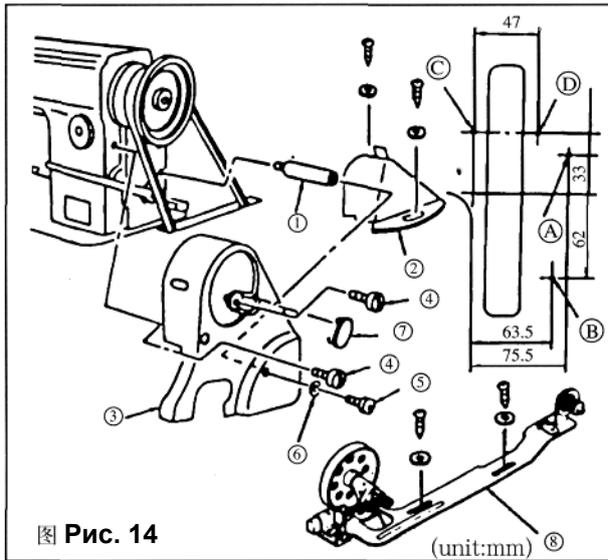


图 Рис. 14

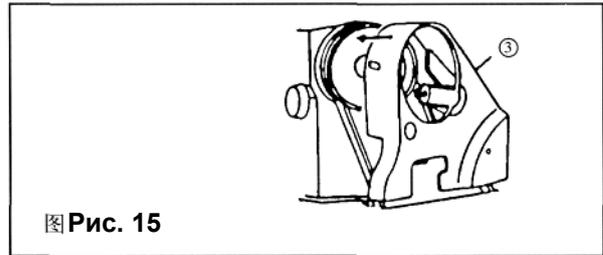


图 Рис. 15

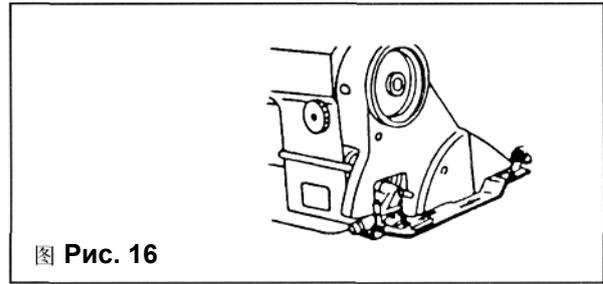


图 Рис. 16

## 16. 膝提高度的调节

## 16. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМНИКА НОЖА (Рис. 17, 18)

- 1) 用膝提时的标准压脚高度是10毫米。
  - 2) 用膝提调整螺钉①可以调节压脚提升量至13毫米。(压脚最大提升量为9毫米。)
  - 3) 当压脚提升量超过10毫米时，不能使处于最低位置的针杆②的底端与压脚③相碰。
- 1) Стандартная высота прижимной лапки, поднятой при использовании подъемника ножа, составляет 10мм.
- 2) Вы можете отрегулировать подъем прижимной лапки до 13мм с помощью регулировочного винта подъемника ножа (1).
- 3) Когда Вы отрегулировали подъем прижимной лапки свыше 10мм, убедитесь, что нижняя часть игольницы (2) в этой позиции не ударяется о прижимную лапку (3).

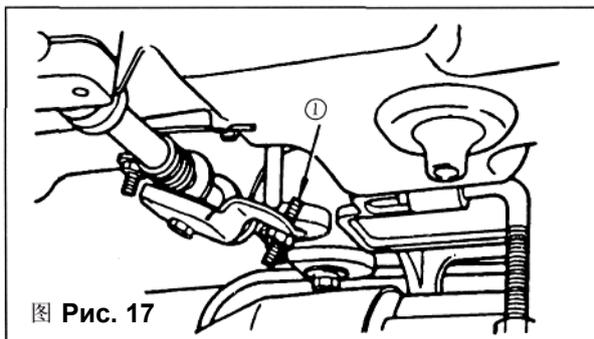


图 Рис. 17

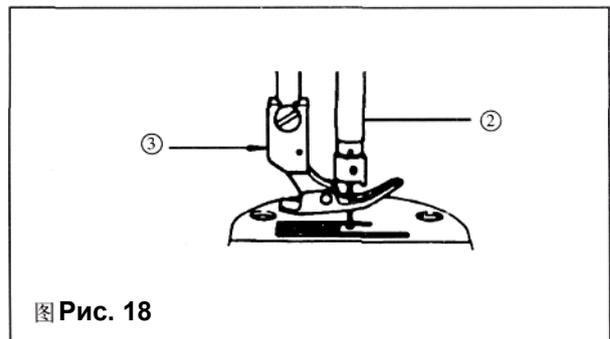


图 Рис. 18

## **ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

<b>Неисправность</b>	<b>Причина</b>	<b>Метод устранения</b>
Обрыв ниток	Некачественные нитки	Смените нитки
	Слишком большое натяжение нити	Ослабьте натяжение нити
	Некачественная игла с плохо отполированным ушком, с заусеницами	Смените иглу
	Износ отверстия под иглу в игольной пластине, имеются зазубрины	Сменить игольную пластину или располировать
	Места прохождения ниток с заусеницами, царапинами, особенно в челноке или пальце шпуледержателя	Заполировать или заменить изношенные детали новыми
	Неправильная заправка игольной нити	Проверить заправку игольной нити
Пропуски сежков	Тупая или погнутая игла	Сменить иглу
	Игла не соответствует выбранной нитке	Сменить иглу
	Неправильная установка иглы относительно челнока	Точно соблюдать соответствие установки иглы челноку
Поломка иглы	Неправильное шитье	Во время шитья не тянуть материал рукой
Плохая подачи ткани	Затупились зубцы двигателя ткани	Заменить двигатель ткани
	Слабый прижим тканей лапкой	Увеличить усилие прижима
Повышенный нагрев челнока	Недостаточная смазка челнока	Увеличить приток смазки к челноку
	Засорены смазочные каналы челнока	Сменить загрязнившийся фитиль, прочистить каналы
При включении двигателя отключается автомат	Пробой изоляции на корпус при глухозаземленной нейтрали	Проверить изоляцию между фазами. Обнаружив повреждения, заменить двигатель
Машина медленно останавливается или не останавливается совсем	Ослаблена или оборвана пружина на двигателе.	Замените пружину
Повышенный нагрев подшипниковых узлов двигателя или фрикционной муфты	Нет смазки или износились подшипники	Смазать или заменить подшипники

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93