

ПОДОЛЬСКИЙ
ордена Трудового Красного Знамени
механический завод имени М. И. Калинина.

РУКОВОДСТВО

К СЕМЕЙНОЙ
ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ
КЛАССА 1-А

г. Подольск, Моск. обл.
1952 г.



Рис. 1

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ КЛАССА 1-А

1. Головочный винт для регулирования нажима.
2. Рычаг нитепритягателя.
3. Винт фронтальной доски.
4. Фронтальная доска.
5. Гайка для регулирования натяжения верхней нитки.
6. Регулятор нитепритягательной пружины.
7. Нитепритягательная пружина.
8. Шайба натяжения.
9. Нитенаправитель.
10. Нитеобрезатель.
11. Стержень нажимателя ткани.
12. Головочный винт нажимательной лапки.
13. Задвижная пластинка.
14. Двигатель ткани.
15. Игольная пластинка.
16. Платформа.
17. Катушечный стержень моталки.
18. Нижнее натяжение моталки.
19. Стержень игловодителя.
20. Игольдержатель.

21. Зажимный винт иглодержателя.
22. Питонаправитель игловодителя.
23. Нажимательная лапка.
24. Рукав.
25. Катушечный стержень рукава.
26. Защелка моталки.
27. Маховик.
28. Шкив моталки.
29. Шпиндель моталки.
30. Фрикционный винт.
31. Крышка регулятора строчки.
32. Рычаг регулятора для прямой и обратной строчки.
33. Головочный винт регулятора строчки.

ПРИЛОЖЕНИЯ К МАШИНЕ

К каждой машине прилагается:

1. Отвертка большая.
2. Отвертка малая.
3. Масленка.
4. Набор иглолок в количестве 5 шт. от № 14 до № 21.
5. 4 запасных шпульки.
6. Пластика для вышивания.
7. Бумажная коробка для принадлежностей.
8. Руководство.

НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

Швейная машина 1-А класса предназначена для шитья в домашнем быту хлопчатобумажных, шерстяных и шелковых тканей обыкновенным двухниточным швом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

1. Машина имеет центрально-шпульное челночное устройство.
2. Наибольшее число оборотов в минуту — 1 200.
3. Шаг строчки наибольший — 4 мм.
4. Подача материала в прямом и обратном направлении.
5. Плоская платформа размером 371x178 мм.
6. Вес головки машины (без ручного привода) — 11,5 кг.
7. Швейные машины 1-А класса выпускаются:
 - а) ручные — с ручным приводом на деревянной подставке с колпаком;

б) ножные — с закрытым столом на чугунных боковинах, с ножным приводом от подножки;

в) ножные — со столом-шкафом «Экстра».

ОБЩИЕ ПРАВИЛА

1. Маховик машины должен вращаться только в одном направлении — на работающего.

Нельзя вращать машину в противоположном направлении от себя, так как неправильное вращение может вызвать запутывание ниток в челночном устройстве.

2. Когда машина не работает, нажимательная лапка должна быть поднята.

3. Не пускать машину в ход без подложенной под лапку ткани, чтобы не тупились зубцы двигателя ткани и не портилась нижняя опорная поверхность нажимательной лапки.

4. Нельзя тянуть или подталкивать материал руками во время шитья, чтобы не погнуть или не сломать иглы. Необходимая подача производится самой машиной.

5. Во время шитья передняя, задвижная пластинка над челночным устройством должна быть закрыта.

ВНИМАНИЕ ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ

Шпульный колпачок вынимается из машины всякий раз, когда запас нижней нитки на шпульке израсходуется полностью.

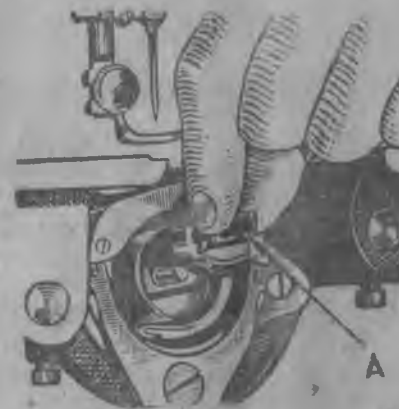


Рис. 2.

Для того чтобы вынуть пустую шпульку, нужно сначала отодвинуть перед-

чую, задвижную пластинку, закрывающую челночное устройство, затем двумя пальцами левой руки захватить защелку «А» шпульного колпачка и извлечь шпульный колпачок наружу (рис. 2). При открытой защелке шпулька не может выпасть из шпульного колпачка, так как ее задерживает крючок защелки. Для того, чтобы вынуть шпульку, нужно отпустить защелку на место, перевернуть шпульный колпачок открытой стороной вниз, и шпулька выпадет наружу.

НАМОТКА ШПУЛЬКИ



Рис. 3.

Для намотки шпулек служит особая моталка, прикрепленная к задней части

рукава машины около маховика (рис. 3). Моталка работает совместно с нижним натяжным устройством для нити на правом углу платформы.

При намотке шпульки механизм машины не должен работать. Поэтому, прежде чем приступить к намотке, нужно сначала освободить маховик так, чтобы он вращался совершенно свободно, не вызывая движения механизма. Для этого нужно только повернуть на себя круглую накатную головку большого фрикционного винта на конце машины (рис. 4).



Рис. 4.

Надевают затем подлежащую намотке шпульку на конец шпинделя моталки, продвигают шпульку до заплечика и поворачивают таким образом, чтобы ма-

ленькая остановочная шпилька у заплечика шпинделя вошла в соответствующую прорезь на правой стороне шпульки. Шпулька тем самым закрепляется на шпинделе и при намотке не может проворачиваться.

Надевают катушку ниток на катушечный стержень платформы слева от нижнего натяжного устройства.

Нитку с катушки протягивают вниз под шайбу натяжного устройства, как указано на рисунке «3», и затем вверх на шпульку через отверстие на левой ее стороне.

Рамку моталки, в которой вращается шпиндель с надетой шпулькой, отжимают рукою вниз так, чтобы резиновый обод шкива на другом конце шпинделя вошел в соприкосновение с поверхностью маховика машины. Вращая маховик, как при обыкновенном шитье, начинают намотку. Трения между резиновым ободом шкива моталки и поверхностью маховика вполне достаточно для вращения шпинделя моталки. Свободный конец нитки на шпульке некоторое время нужно придерживать рукой, пока на шпульку не наматается достаточное чис-

ло витков для закрепления конца нитки, после чего этот конец обрывают.

Во время намотки язычок защелки находится между фланцами шпульки и по мере намотки все время приподнимается.

После того, как шпулька будет полностью намотана, рамка моталки под действием пружины автоматически выключается, отходя от маховика. Намотанная шпулька снимается со шпинделя.

Если по каким-либо причинам трение между резиновым ободом шкива и поверхностью маховика окажется недостаточным для вращения шпинделя моталки, то нужно отрегулировать силу нажатия. Для этого нужно отвинтить отверткой винт в прорези регуляторной пластинки моталки, отжать рамку моталки вниз к маховику и, удерживая ее в этом положении, закрепить винт на пластинке отверткой.

Для правильной работы шпульки в челночном устройстве намотка шпульки должна быть плотная и равномерная, без выпуклости посередине и без сдвига витков к краям шпульки.

В случае, если намотка получается не равномерная или неправильной формы, нужно отрегулировать положение нижне-

го натяжного устройства на платформе, несколько передвинув кронштейн натяжения по прорези платформы в ту или другую сторону. Для этого отверткой нужно предварительно освободить винт, прикрепляющий кронштейн к платформе. После нахождения правильного положения, удовлетворяющего нормальной намотке, винт снова закрепляют отверткой.

ЗАПРАВКА НИТКИ В ШПУЛЬНОМ КОЛПАЧКЕ

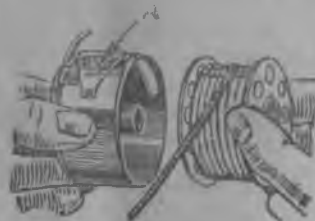


Рис. 5.

Намотанную шпульку нужно взять двумя пальцами правой руки, следя за тем, чтобы свободный конец нитки сбегал со шпульки справа налево, как указано на рисунке « 5 ».

Шпульный колпачок держат левой рукой в таком положении, чтобы косая прорезь для нитки на краю колпачка оказалась сверху, и вставляют шпульку в колпачок.



Рис. 6.

Протягивают нитку правой рукой через прорезь на краю колпачка налево под пружину натяжения, затем в небольшую прорезь на конце пружины (рис. 6). Свободный конец нитки должен

свешиваться налево от установочного пальца шпульного колпачка (рис. 7)



Рис. 7.

ПОСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА В МАШИНУ

Заправленный ниткой шпульный колпачок нужно поставить в машину. Для этого берут шпульный колпачок за защелку двумя пальцами левой руки, надевают его на центральный стержень «Н» челнока таким образом, чтобы установочный палец «К» шпульного колпачка вошел в прорезь накладной пластинки

на корпусе хода (рис. 8). Отпускают за щелку и нажимают на шпульный колпачок внутрь до тех пор, пока не произойдет заперение его на центральном стерж



Рис. 8.

не челнока. Оставляют свободный конец нитки висящим и закрывают челночное устройство, задвигая переднюю пластинку.

УСТАНОВКА ИГЛЫ

Иглу нужно вставлять при самом верхнем положении игловодителя, что достигается поворотом маховика. Плоская сто

рона колбы на игле должна быть при этом обращена налево, т. е. наружу, а длинный желобок на лезвии иглы — направо, т. е. внутрь к основанию рукава.

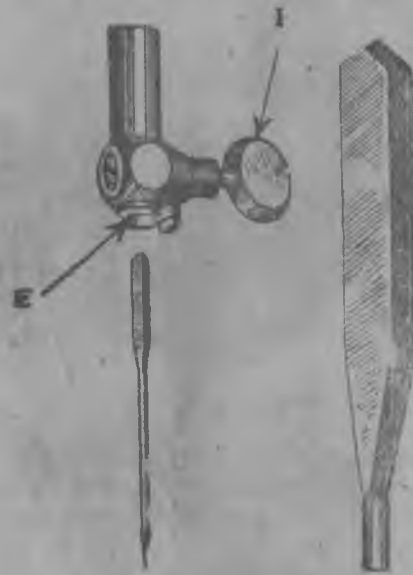


Рис. 9.

Обращать особое внимание на правильную установку иглы, так как при

неверной установке машина не будет давать петлю.

В указанном положении игла заводится в иглодержатель «Е» и продвигается вверх до упора, а затем закрепляется головочным винтом «1» (рис. 9).

ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТКИ

Рис. 10.

Для обеспечения правильной работы машины верхняя нитка, идущая на иглу, должна быть заправлена соответствующим образом. Перед заправкой поворачивают от руки маховик машины на себя настолько, чтобы рычаг нитепритягателя с ушком для нитки пришел в верхнее положение. Ставят катушку ниток на катушечный стержень сверху рукава и нитку с катушки проводят в такой последовательности:

1. Вперед налево через задний (левый на рис. 10) вырез для нити «1» на фронтальной доске и вниз к регулятору натяжения.

2. Между шайбами «2» регулятора натяжения и вверх за язычок «3».

3. В ушко нитепритягательной пружины «4».

4. Вверх через ушко рычага нитенаправителя «5».

5. Вниз в проволоочный нитенаправитель «6» на фронтовой доске.

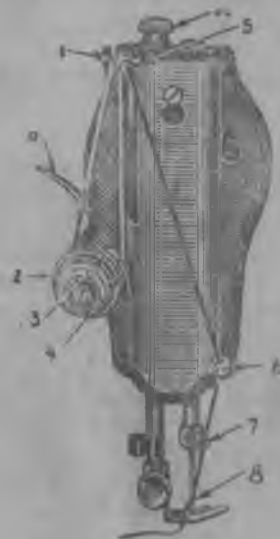


Рис. 10.

6. Вниз в нитенаправитель «7» на игловодителе и. наконец,

7. Справа налево через ушко иглы «8». Обращать особое внимание на заправ-

ку нитки в иглу только справа налево, т. е. наружу, так как при обратной заправке нитки машина шить не будет.

Оставляют свободный конец нитки длиной 8—10 сантиметров для начала шитья.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ К ШИТЬЮ

Прежде чем начать шитье, нужно вытянуть нижнюю нитку наружу. Для это-

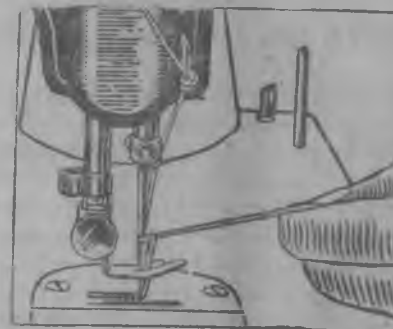


Рис. 11.

го 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 и затем опять поднялась в свое верхнее положение. После этого нужно потянуть за конец игольную нитку и через отверстие в игольной пластинке вытянуть нижнюю нитку наверх. Затем концы обеих ниток, верхней и нижней, оттягивают назад и кладут под нажимательную лапку. Нажимательная лапка опускается на подложенный материал, и машина готова к шитью.

РАБОТА НА РУЧНОЙ МАШИНЕ

Ручная машина приводится в действие от особого ручного привода.

Ручной привод устанавливается и закрепляется на заднем выступе рукава, расположенном под маховиком машины. Ручной привод состоит из корпуса «1» с двумя зубчатыми шестернями (большой и малой), приводного рычага с поводком «2» для сцепления с маховиком машины и откидной рукоятки «3» для вращения от руки.

После снятия деревянного колпака ручка ручного привода «3» бывает обычно откинута вниз, в нерабочее положение (рис. 13), а поводок «2» с кожаной

ведущей пластинкой выведен из зацепления с маховиком.

Для приведения привода в рабочее положение рукоятку «3» нужно повернуть и завести в гнездо прилива «А» на



Рис. 12.

большой шестерне, оттянув предварительно круглую головку защелки, без чего рукоятку нельзя довести до надлежащего положения. Установив рукоятку, отпускают защелку, которая и производит запираение. Поводок «2» нужно по-

вернуть таким образом, чтобы кожаная ведущая пластинка вошла между спицами маховика. Специальная защелка удерживает поводок в рабочем положении.

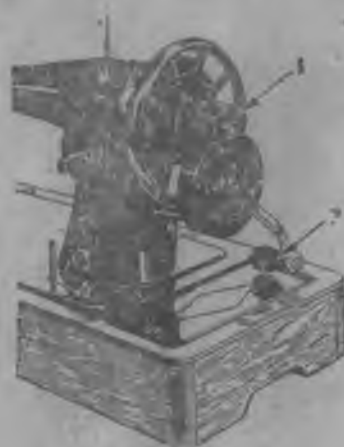


Рис. 13.

Закрепив маховик машины на рабочий ход посредством фрикционного винта и опустив на подложенную ткань нажимательную лапку, начинают правой рукой равномерно вращать ручку ручного привода всегда только в одном направле-

нии—от себя. Маховик машины будет вращаться при этом в направлении к работающему.

РАБОТА НА НОЖНОЙ МАШИНЕ

Ножная машина приводится в движение попеременным нажатием то носками, то каблуками на подножку станка. При правильной работе обе ноги всей ступней должны лежать на подножке, причем левая нога должна быть расположена несколько сзади правой. Подножку станка нужно качать по возможности равномерно. Приводное колесо должно вращаться только в одном направлении—к работающему. Следует остерегаться неправильного направления вращения, так как это может привести к запутыванию ниток в челночном устройстве. Включение машины в ход производится фрикционным винтом таким же способом, как и для ручной машины.

ОКОНЧАНИЕ ШИТЬЯ

Останавливают машину в таком положении, когда рычаг нитепритягателя находится сверху и игла вышла из материала. Затем, поднимая рычаг «Р» (см. рис. 10), поднимают нажимательную лап-

ку, отводят левой рукой от себя ткань и обрезают нитки у конца строчки о кромку нитеобрезателя, расположенного сверху от нажимательной лапки.

Для дальнейшего шитья оставляют концы ниток длиной 8—10 сантиметров.

НАТЯЖЕНИЕ НИТОК

Натяжение ниток имеет большое значение для качества шитья. Переплетение верхней и нижней ниток должно происходить в середине сшиваемых материалов (рис. 14). 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 переплетение ниток получается на верхней стороне материала (рис. 15). Машина петляет сверху. Получается непрочный и некрасивый шов.

Чтобы устранить это явление, нужно ослабить натяжение верхней нитки или усилить натяжение нижней нитки.

«К» (рис. 10) поворачивают на два—три оборота налево, т. е. против часовой стрелки.

При шитье более толстых материалов, требующих более сильного нажима, головочный винт «К» поворачивают на два—три оборота направо, т. е. по часовой стрелке.

Нажим лапки на материал должен быть достаточен для обеспечения равномерной подачи материала и для предупреждения подема материала вместе с иглой. Слишком большой нажим только затрудняет ход машины и портит материал.

ВНИМАНИЕ ЧЕЛНОКА ИЗ МАШИНЫ

Бывают случаи, когда челнок необходимо вынуть из машины, например, при запутывании ниток в челночном устройстве, что может произойти в результате неправильного поворота машины во время шитья, или для чистки.

Для того, чтобы вынуть челнок, поворачивают маховик машины на себя, пока игла не придет в самое высокое положение, а носик челнока «А» в положение, указанное на рис. 19.

Вынимают сначала шпульный колпачок со шпулькой, отвинчивают большой головочный винт пружины, снимают пружину и переднее кольцо. После этого челнок легко вынимается, и все детали подвергаются чистке. Чтобы снова собрать челночное устройство, нужно сначала поставить челнок с положением носика «А» согласно рис. 19, а затем в обратном порядке все остальные части: кольцо, пружину и винт. Винт нужно туго закрепить.

ВЫШИВАНИЕ и ШТОПКА

На швейной машине класса 1-А можно производить вышивание и штопку. Вышивание гораздо удобнее производить на ножной машине, чтобы обе руки оставались свободными. Для вышивания обязательно требуются круглые деревянные пальцы, в которых и зажимается материал. При вышивании и штопке на игольную пластинку необходимо накладывать специальную вышивальную пластинку, чтобы зубцы двигателя ткани не мешали свободному передвижению материала. Вышивальная пластинка прилагается к каждой машине.

При вышивании и штопке нажимательную лапку с машины снимают. Рычаг

для подема лапки ставят в нижнее положение, как при обыкновенном шитье, для того, чтобы верхняя нитка, зажатая между шайбами регулятора, находилась под натяжением. Рычаг регулятора строчки «В» (рис. 18) нужно поставить в среднее «нулевое» положение шкалы, соответствующее отсутствию подачи (верхняя черта).



Рис. 20.

Вышивание на машине требует некоторого предварительного навыка. Приступая к вышиванию или к штопке, отодвигают переднюю задвижную пластинку, накладывают на игольную пластинку вышивальную и продвигают последнюю до упора так, чтобы ее лапки уперлись в край игольной пластинки. При правильной установке вышивальной пла-

стинки игла должна точно проходить через игольное отверстие.

Процесс вышивания производится следующим образом. Берется ткань, на нее наносится карандашом желаемый рисунок, затем эта ткань очень туго натягивается в пальцах. Пяльцы передвигаются взад и вперед от руки, игла с ниткой в это время производит уколы по рисунку. Передвижение пяльцев нужно производить только тогда, когда игла находится вверху, вне материала. Пока игла не вышла из материала, пяльцев нельзя передвигать, так как при этом можно поломать иглу или конец иглы отогнуть от носика челнока, что вызовет пропуск стежка. Игольную нитку также не следует натягивать. В крайнем случае, если при вышивании или штопке челнок все-таки не захватывает петли и машина дает пропуски, приходится иногда несколько опустить иглу. Для этого нужно предварительно снять фронтальную доску и поворотом маховика от руки опустить стержень игловодителя в самое нижнее положение. В это время винт «А» (рис. 21), закрепляющий стержень игловодителя «Б» в поводке «В», встанет против заднего служебного отверстия «Е» в рукаве.

Заводят через отверстие «Е» большую отвертку в шлиц винта и, поворачивая винт налево, против часовой стрелки, отпускают винт и ослабляют стержень иг-

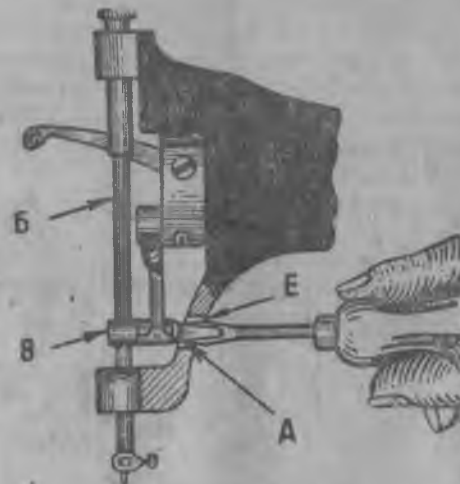


Рис. 21.

ловодителя. Затем осторожно опускают стержень игловодителя «Б» вниз на небольшое расстояние (приблизительно на 1 мм) и затем винт «А» опять туго закручивают.

При опускании игловодителя его не нужно поворачивать, чтобы не изменилось правильное положение иглы—длинным желобком направо.

После опускания игловодителя нужно опять попробовать вышивать и, если машина будет работать не вполне удовлетворительно, снова переставить игловодитель пониже или повыше указанным выше способом.

Слегка опускать игловодитель приходится иногда и при шитье тонких тканей.

РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ЗУБЦОВ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

Продвижение материала производится зубцами двигателя ткани, которые во время подачи движутся над игольной пластинкой.

Машины юстируются на шитье материалов средней толщины, и зубцы двигателя ткани поднимаются над игольной пластинкой на среднюю величину 1,2 мм. Но при шитье особенно толстых материалов подъем зубцов нужно несколько увеличить, приблизительно до 1,5 мм, чтобы обеспечить продвижение.

При шитье очень тонких тканей зубцы двигателя должны подниматься приблизительно на 1 мм.

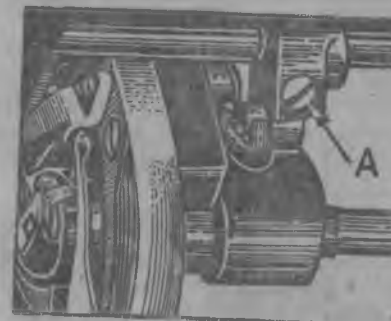


Рис. 22.

Для регулирования величины подъема нужно освободить отверткой зажимной

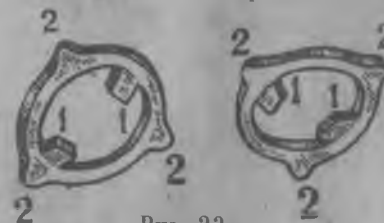


Рис. 23.

винт «А» кривошипа с роликом и слегка повернуть кривошип на валу в ту или

другую сторону до установки необходимого под'ема зубцов.

После установки зажимной винт кривошипа обязательно туго закрепить отверткой.

СМАЗКА МАШИНЫ

Для обеспечения легкого хода машины и предупреждения износа трущихся деталей все места машины, указанные стрел-

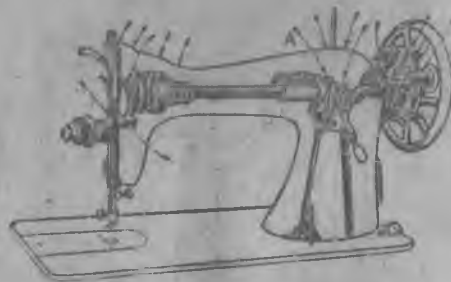


Рис. 24.

ками на рис. 24 и 25, должны смазываться ежедневно одной-двумя каплями чистого вазелинового масла в каждое место, если машина работает непрерывно.

Для смазки труднодоступных деталей в машине имеются смазочные отверстия. Для того, чтобы смазать шарнир иглово-

дителя, нужно предварительно снять фронтную доску, освободив винт крепления.

Направление для челнока в корпусе хода смазывается одной каплей масла. Место, указанное на рис. 24 буквою «А», нужно смазывать, когда игла находится в самом нижнем положении.

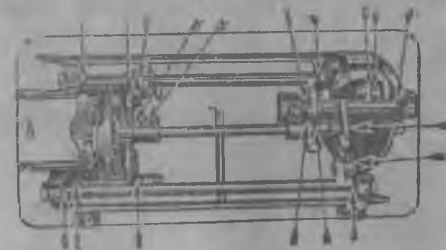


Рис. 25.

НЕИСПРАВНОСТИ В ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

1. Поломка иглы может происходить
 - а) от неправильного положения нажимательной лапки,
 - б) от несоответствующего выбора номера иглы,
 - в) от изгибания иглы.

Необходимо следить за тем, чтобы регулировочный винт нажимательной лапки был хорошо закреплен и лапка занимала правильное положение.

Толстые швы и толстые материалы нельзя шить тонкой иглой. Нельзя шить погнутой иглой. Нельзя тянуть материал рукой во время шитья.

2. Обрыв верхней нитки может происходить:

а) от неправильной заправки верхней нитки,

б) от слишком большого натяжения верхней нитки,

в) от недоброкачественной иглы,

г) от неправильной установки иглы в игловодитеle.

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

При слишком большом натяжении верхней нитки нужно ослабить натяжение, повернув на несколько оборотов на лево круглую накатную гайку регулятора натяжения.

Нельзя ставить на машину недоброкачественную иглу.

3. Обрыв нижней нитки может происходить:

а) от неправильной заправки нитки в шпульном колпачке,

б) от слишком большого натяжения нижней нитки.

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

При слишком большом натяжении нижней нитки нужно ослабить натяжение, отпустив слегка регулировочный винт пружины натяжения шпульного колпачка.

4. Пропуск стежков. При правильно отрегулированной машине пропуск стежков может происходить только:

а) от тупой, погнутой иглы,

б) если игла слишком тонка для выбранной нитки,

в) от неправильной установки иглы.

Иглу нужно устанавливать в точном соответствии с указаниями руководства — плоской стороной колбы (лыской) налево, а длинным желобком у лезвия — направо.

Нельзя применять недоброкачественную иглу. Слишком толстая для данного номера иглы нитка затрудняет петлеобразование. Номер нитки должен соответствовать номеру иглы.

5. **Тяжелый ход машины.** Если машина долгое время была без употребления и ход ее сделался тяжелым, ее необходимо предварительно очистить. Во все места, указанные для смазки, пускают по нескольку капель керосина и приводят машину в быстрое движение.

После этого керосин вытирают и всю машину смазывают чистым вазелиновым маслом.

6. **Приводной ремень** в ножных машинах не должен быть слишком туго натянут. Слишком слабый ремень также не пригоден к работе, так как он будет проскальзывать.

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

7. **Машина не включается на рабочий ход.** При завинчивании фрикционного винта (рис. 4) — в направлении часовой стрелки — машина должна включаться на рабочий ход, т. е. маховик при вращении должен приводить механизм машины в движение. При повороте фрикционного винта в противоположном направлении — в сторону отвинчивания — маховик

оудет вращаться свободно, не приводя машину в движение.

Невключение машины на рабочий ход может иметь место при неправильной постановке на место фрикционной шайбы (рис. 23) после случайной разборки фрикционного устройства. Фрикционная шайба посажена на конец втулки маховика и двумя своими рождками «1» вложена в прорези втулки. Для обеспечения надежного включения машины на рабочий ход рождки «1» фрикционной шайбы должны быть обращены своими приподнятыми концами только наружу, а не внутрь, так, чтобы фрикционный винт при завинчивании упирался задней своей стороной в эти выступающие наружу рождки. При постановке фрикционной шайбы рождками внутрь включение машины не всегда обеспечивается. Выступы «2» у фрикционной шайбы ограничивают поворот фрикционного винта, и при неправильной установке шайбы в отношении выступов поворот винта может оказаться недостаточным для включения. Если при положении фрикционной шайбы рождками «2» 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.

8. Машина не вышивает.

Вышивание является своего рода искусством и требует известного предварительного навыка. Машина только должна обеспечить петлеобразование и отсутствие пропусков. В некоторых случаях приходится опускать иглу (см. «Вышивание и штопка»).

9. Машина плохо продвигает материал

Причины:

1. Слабый нажим лапки на материал.
2. Слишком малый подъем зубцов двигателя ткани над игольной пластинкой.

Необходимо подвернуть головочный винт, увеличив тем самым прижим лапки. Проверить высоту подъема зубцов двигателя ткани и, если потребуется, повернуть кривошип с роликом для увеличения подъема зубцов, согласно указаниям руководства.

КАК РАЗОБРАТЬ И СОБРАТЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ НАТЯЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ НИТКИ НА ФРОНТОВОЙ ДОСКЕ

Приспособление для регулирования верхней нитки может работать только тогда, когда все детали собраны в надлежащей последовательности.



Рис. 26.

Если потребуется разобрать приспособление, нужно отвинтить круглую гайку «1» и снимать детали одну за другой в указанном на рис. 26 порядке.

Для того, чтобы собрать приспособление, поступают следующим образом: берут левой рукой нитенаправительную шайбу «8» плоской стороной к машине и надевают на центральную винтовую шпильку таким образом, чтобы язычок «А» шайбы вошел в узкий вырез «Б» на

нижней кромке наружной детали «9». Надевают шайбы натяжения «7» и «6» так, чтобы они соприкасались между собою своими выпуклыми сторонами. Затем надевают установочную шайбу «5» язычком «В» налево.

Ставят колпачок «4» со шкалой, повертывая его в такое положение, чтобы было удобно видеть и читать шкалу. Язычок шайбы «5» входит при этом в одно из отверстий в доньшке колпачка.

Вкладывают в колпачок «4» пружину натяжения «3», затем вставляют колпачок «2» так, чтобы язычок указателя «Г» вошел в прорезь «Е» шкалы колпачка «4». Наконец, навинчивают гайку «1».

СТАНОК ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Станок к ножной машине состоит из двух чугунных боковин «1», скрепляющих крестовины «2», подножки «3», предохранителя платья «4», приводного колеса для ремня «5» и шарового дышла «6» с кривошипом «7».

Для скидывания и надевания ремня служит особый сбрасыватель, находящийся сверху над предохранителем платья.

Для того, чтобы скинуть ремень, нужно отклонить рукой сбрасыватель «8» налево, продолжая в то же время работать ногами и вращать приводное колесо в прежнем направлении.

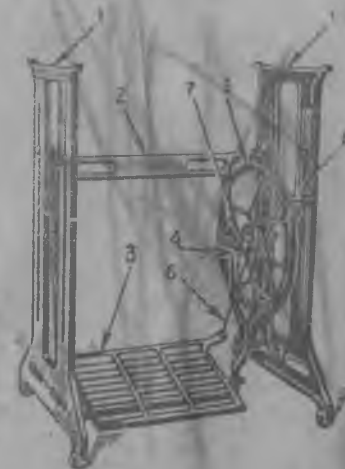


Рис. 27.

Трущиеся части приводного механизма станка: конусные винты кривошипа, конусные винты подножки, нижнюю шаровую головку дышла и т. д. нужно периодически смазывать вазелиновым маслом

для уменьшения трения и предупреждения износа.

Не допускать попадания масла в желобок приводного колеса, чтобы не было скольжения ремня.

УХОД ЗА ВНЕШНЕЙ ОТДЕЛКОЙ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

Для поддержания внешнего вида машины окраска ее требует постоянного ухода. Отсутствие систематического ухода за окраской вызывает преждевременное старение лакокрасочного покрытия и потерю глянца. Уход за внешней отделкой не имеет в виду восстановления окраски при наличии сколов лакового покрытия, так как в этом случае процесс восстановления покрытия требует определенного опыта и наличия материалов. Швейная машина отделана нитролаками и использование масляных красок и лаков для исправления поверхности недопустимо.

ПОРЯДОК УХОДА

1. Антикоррозийная смазка, наносимая на машину при ее выпуске с завода для предохранения от ржавчины при транс-

портировке, удаляется протиркой сухим тампоном из гигроскопической ваты и мягкой марли. В случае, если сухим тампоном удалить смазку не представляется возможным, то снятие смазки нужно производить путем предварительной протирки тампоном из гигроскопической ваты и мягкой марли, слегка смоченным бензином, и последующей протиркой тампоном насухо.

2. Для освежения лаковой пленки и восстановления глянца лакированную поверхность машины протирать тампоном из гигроскопической ваты, смоченным 1-2 каплями велоситового или вазелинового масла и слегка увлажненным спиртом. Протирка машины тампоном производится до получения ровного блеска. После этого машина протирается сухой ватой для удаления следов спирта.

3. Освежение лаковой поверхности можно производить полировочной водой из пасты № 18, выпускаемой заводом «Победа рабочих» в городе Ярославле. Освежение производится следующим образом: берут 5 весовых частей полировочной пасты, добавляют 1 весовую часть осветительного керосина и размешивают в однородную кашицу, затем до-

бавляют 7 весовых частей воды, смесь взбалтывают в течение 5—10 минут до получения однородной эмульсии (полировочной воды), без крупинок и кусков пасты. На тампон из гигроскопической ваты и мягкой марли набирается полировочная вода и производится натирание лакированной поверхности круговыми движениями до получения ровного блеска. Затем машина протирается насухо гигроскопической ватой.

При освежении машины полировочной водой нельзя допускать попадания воды на никелированные детали.

4. При значительной потере глянца, когда освежение тампоном не дает положительного результата, нужно применять полировочную пасту (типа пасты № 290) изготавливаемую заводом «Победа рабочих».

Обработка лакированной поверхности машины производится следующим образом.

На тампон из гигроскопической ваты и мягкой марли набирается полировочная паста, затем паста наносится на поверхность и равномерно круговыми движениями растирается по лакированной пленке, не затрагивая никелированных дета-

лей. Натирание поверхности тампоном продолжается до получения необходимого глянца.

После полировки пастой поверхность протирается сухим тампоном из гигроскопической ваты и затем освежается тампоном из ваты с вазелиновым или велоситовым маслом и спиртом или полировочной водой (см. пункты 2 и 3).

5. При протирке лакированной поверхности запрещается употреблять мыло, соду, керосин и различные вещества, обладающие кислой и щелочной реакциями, а также растворители, способные растворять нитролаковую пленку.

Категорически не допускается протирать машину концами, ветошью и тряпками, во избежание царапин, ссадин и других повреждений на лакокрасочной пленке.

Таблица № 1.

ТАБЛИЦА НОМЕРОВ ИГОЛОК И НИТОК

Наименован. материалов и характер работы	№№ игло	№№ ниток		
		бумаж- ные	шел- ковые	льня- ные
Простынное полотно, ко- ленкор, муслин, ситец, затин, шелк и белье . .	14	60—80	20	
Тяжелые хлопчатобу- мажные ткани, бязь, фла- нель, тонкая шерстяная материя, тяжелые сорта шелка	16	40—50	16—18	
Шерстяные материи, тик, костюмы для мальчиков, мужские и дамские пальто	18	30—40	10—12	
Толстые шерстяные ма- терии, толстый тик, тол- стые брючные и костюм- ные материи, мешки . .	19	24—30		60—80
Шисели, пальто, тол- стые платья, мешки, гру- бые шероховатые ткани .	21			40—60

Отв. редактор Н. Сумароков
Техн. редактор Н. Яроцкий.
Корректор Г. Абрамов.

Л-11758

Зак. 288

Типография Подольского механического завода
имени М. И. Калинина.