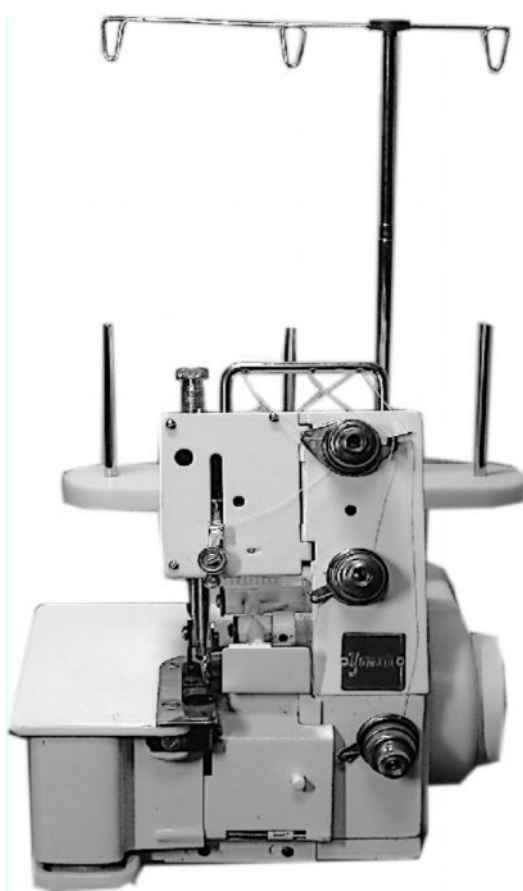
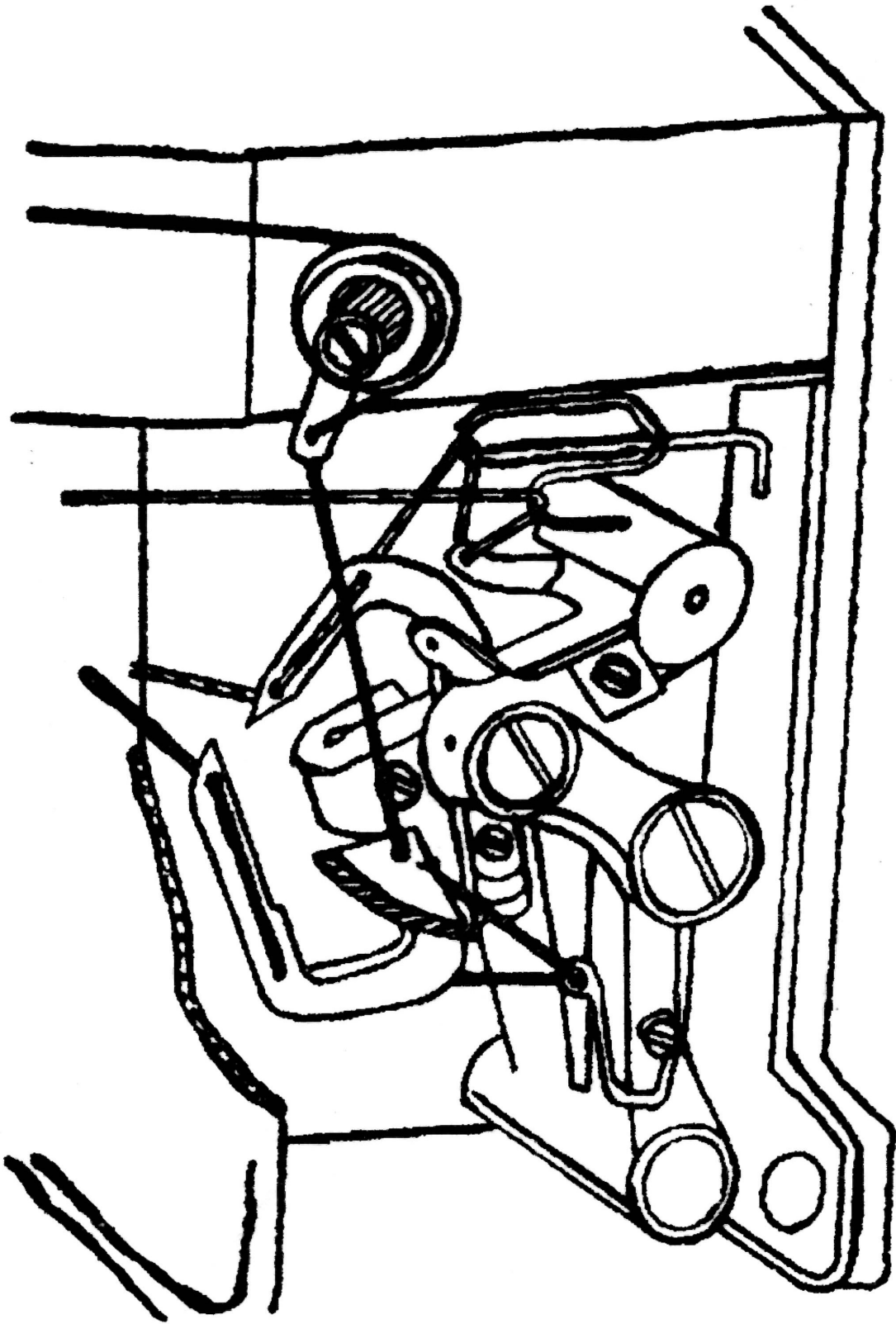


# ИНСТРУКЦИЯ

## FN



**ВЫСТАВОЧНЫЙ ЗАЛ  
«ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ»**



увеличенная схема заправки

# Краеобметочная машина серии FN-1.

## Предисловие.

Швейные машины серии FN идеальны для всех видов швейной индустрии. Характерными чертами машины являются малый вес, высокая надежность конструкции, постоянная геометрия и плотность стежка в процессе работы, современный дизайн и низкое потребление энергии.

Серия FN включает в себя машины типа FN2-7Д (трехниточные швейные краеобметочные), предназначенные для обметывания края деталей швейных изделий из хлопчатобумажных, шерстяных, шелковых, льняных, синтетических тканей и трикотажных полотен с одновременной обрезкой края тканей. FN10-4Д (четырёхниточные швейные стачивающие) предназначены для стачивания деталей изделия из трикотажных полотен.

Поздравляем Вас с покупкой нашего изделия. Перед началом работы обязательно ознакомьтесь с данным руководством.

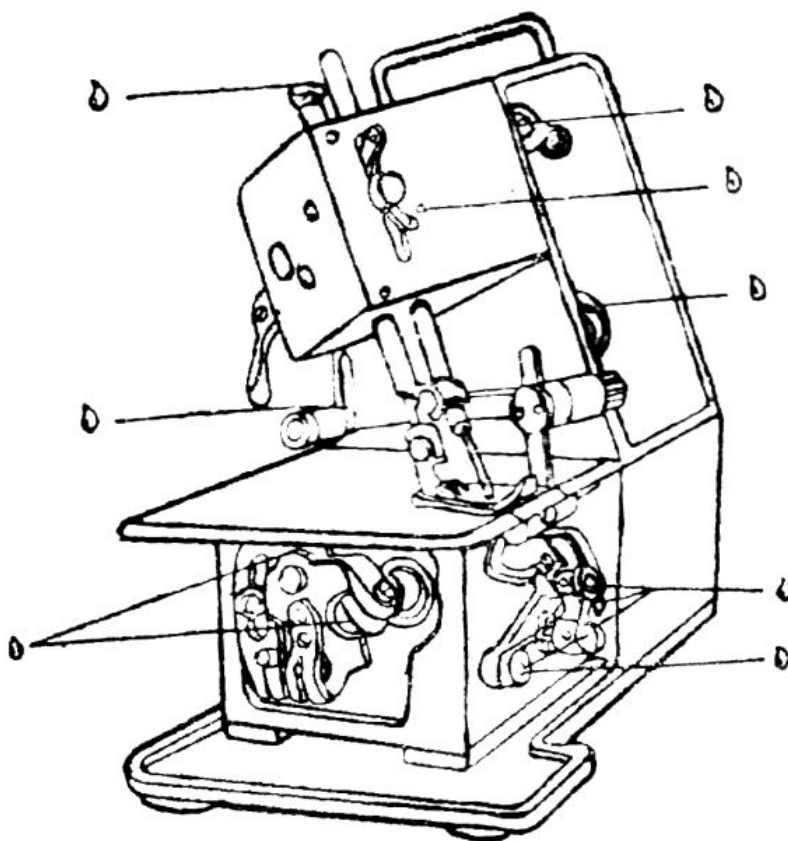


Рис. 1.

## **2. Технические данные.**

Максимальная скорость шитья – 1200 стежков/мин. Максимальная толщина прошиваемого материала – 3,5 мм. Длина стежка (регулируется) – 2,6-3,5 мм. Ширина стежка (регулируется) для 2- и 3-нит. – 2,5-3,6 мм; для 4-нит. – 4,7-5,7 мм. Подъем нажимной лапки – 3,2 мм. Код иглы – 25,8 мм. Код ножа – 5,5 мм. Применяемые иглы – система 130/205 H'N 75-100. Вес головки машины без стойки и электропривода – 7 кг. Габаритные размеры – 205×160×240 мм. Мощность электродвигателя переменного тока – 80-100 Ватт. Направление вращения по часовой стрелке. Тип применяемых ниток – хлопок, полиэстер №40, №50, №60, №80.

## **3. Использование и регулировка**

### **Общие указания**

- 1.1. Шкив вращать только по часовой стрелке от себя.
- 1.2. Нельзя тянуть и подталкивать ткань во время работы на машине, чтобы не поломать иглу.
- 1.3. После окончания работы или при проведении ремонта, необходимо вынуть штепсельную вилку из розетки.
- 1.4. Запрещается пускать в ход машину с поднятой лапкой.
- 1.5. Во избежание перегрева электропривода необходимо через 20 минут работы делать перерыв не менее 10 мин.
- 1.6. На переходных швах скорость обработки должна быть снижена.

### **4. Установка иглы**

Для замены иглы: поверните шкив по часовой стрелке, пока игольник не установится в самое высокое положение. Освободите гайку иглы (3) поворачивая ее по часовой стрелке ключом (2) и замените иглу (4) на соответствующую рис. 2

**Убедитесь, что:**

1. колба иглы вставлена полностью (до конца);  
длинный желобок иглы, т.е. сторона, где нет лыски, смотрит на вас.  
После установки новой иглы закрепите игольную

2. гайку ключом, закручивая ее против часовой стрелки. Новая игла может затупиться и даже погнуться, если желобок иглы установлен в неправильном направлении. Поворачивая шкив по часовой стрелки, опустите иглу до тех пор, пока левый петлитель не образует петлю с нитью иглы.

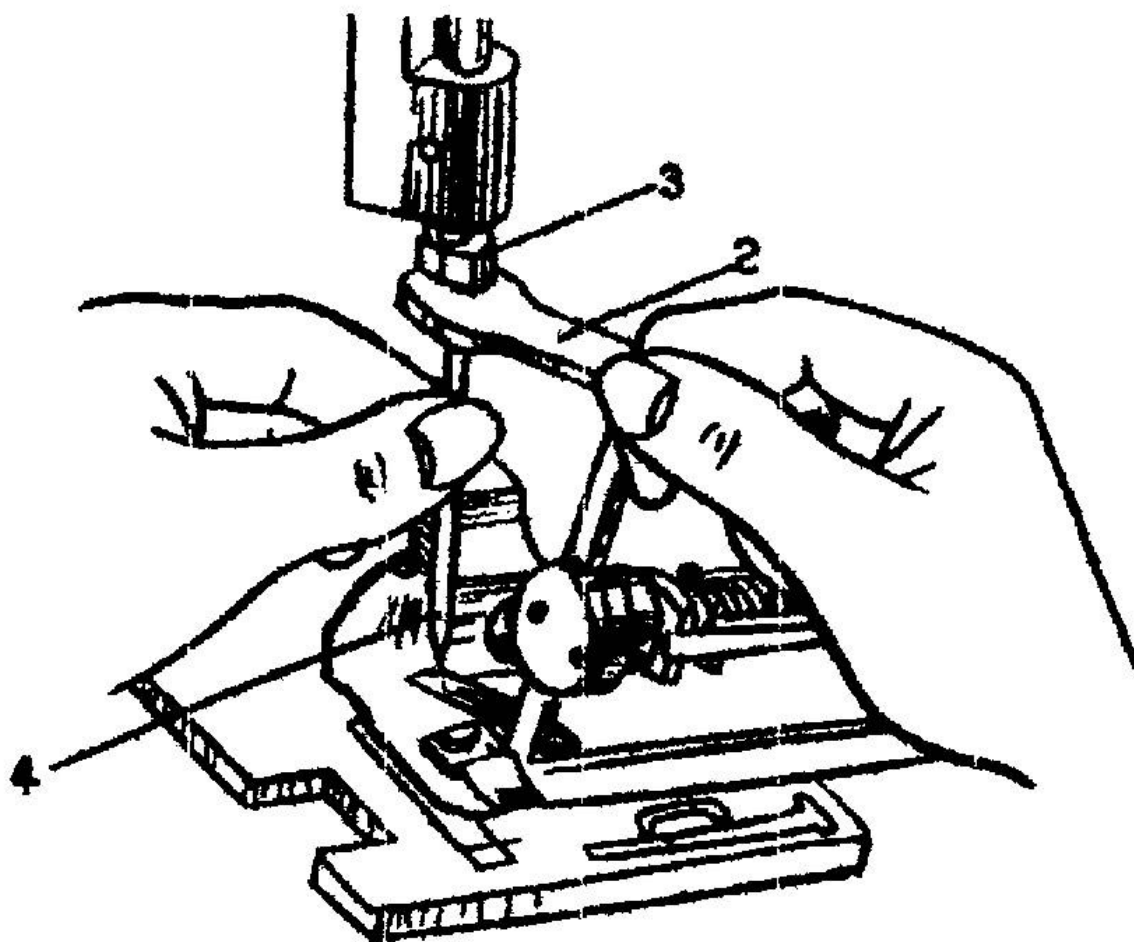


Рис. 2.

## **5. Начало и окончание работы**

Поднимите прижимную лапку подъемника и положите под нее ткань. Затем опустите прижимную лапку, чтобы начать шить. При работе не тяните материал ни в ту, ни в другую сторону, только слегка направляйте его в нужном направлении. После окончания обметывания изделий получите 2-3 строчки без материала и обрежьте нитки возле ткани. Не отрывайте нитяную цепочку, так как при этом можно погнуть иглу.

## **6. Техническое обслуживание.**

1. После окончания работы удалять очесы и другие загрязнения из зоны иглы, двигателя ткани и петлителей.
2. По завершению работы на машине все указанные на рис. 1 места смазать 2-3 каплями масла.
3. Частота смазки зависит от степени использования машины.
4. После длительного простоя ее также необходимо смазывать.
5. Правильная регулярная смазка обеспечивает ровный и бесперебойный ход машины и повышает срок ее службы.

## **7. Процесс обметки.**

### **7.1. Установка стойки**

Соберите и скрепите детали стойки нитедержателя так, как показано на рис. 3.

Стойка крепится к машине винтом М6. резьбовое отверстие находится в задней части машины.

### **7.2. Заправка машины.**

Установите катушки с нитками на штыри стойки нитедержателя, пропустите нить через проволочные держатели вверху стойки и проденьте через отверстие в ручке машины, затем заправьте машину так, как показано на рис. 4, 5, вытянув нити под нажимной лапкой на длину около 4-5 см.

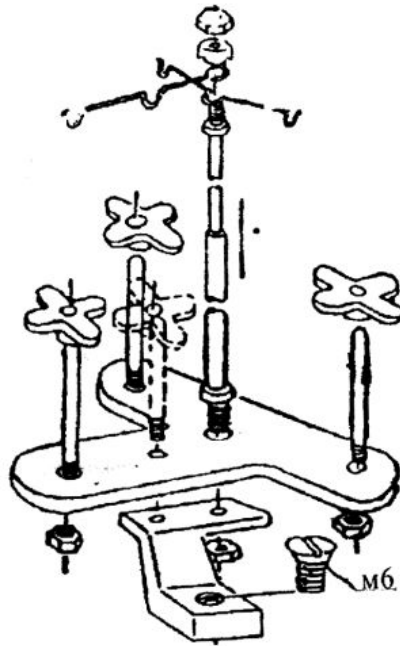


Рис. 3

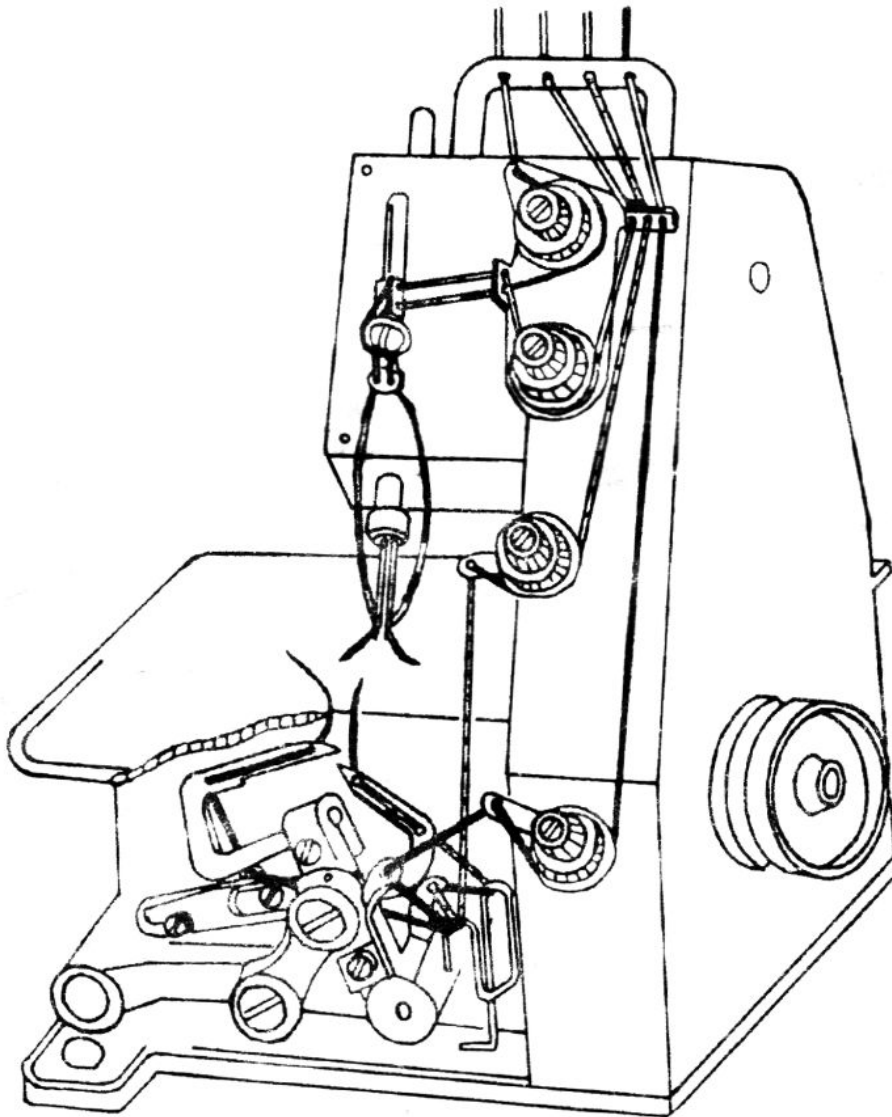


Рис. 4.

## 8. Обслуживание и уход за машиной.

МАТЕРИАЛ	НИТЬ	ИГЛА
Мягкий и тонкий материал для нижнего белья	80-60 двух- и трехниточная х/б нить	75
Х/б джерси	60/3 х/б нить	75
Трикотаж	50/3 х/б нить	90
Тонкий шелк и сатин	65/2 шелк	75
Тонкие хим. волокно и х/б ткань	50/3 шелк	75
Среднетолстые хим. волокно и х/б ткань	40/3	75-90
Хаки тип и т.п.	40/3	75-90
Хим. волокно и тонкая чисто шерстяная костюмная ткань	40/3	75-90
Хим. волокно и тонкая чисто шерстяная ткань для пальто, брезент, парусина	40/3	90-100



Хорошее обслуживание важно для обеспечения долговечности машины. Обслуживание заключается в чистке узлов машины от пыли и обрезков материала. Смазки движущихся частей маслом (по 2-3 капли в каждый узел трения 1-2 раза за смену по схеме рис.1). Избыточная смазка может загрязнять поверхность внутренности машины, в то же время плохая смазка приводит к ускорению выхода из строя деталей, более шумной и неровной работе.

Смазка машины растительными и животными маслами недопустима из-за их плохих смазочных свойств. Результатами применения таких масел может явиться загрязнение и даже поломка машины.

Сохранение чистоты машины тоже важно для ее нормальной работы. Один раз в неделю (при интенсивной работе – чаще) следует отворачивать игольную пластину и чистить транспортер мягкой щеткой, а также очищать наружные детали машины.

Не пытайтесь увеличить максимальную скорость шитья оверлока путем установки более высокооборотистого двигателя. Это приведет к ускорению выхода деталей машины из строя.

Ремонт машины предпочтительнее производить у специалистов или в специальных мастерских.

Для облегчения подбора игл и ниток при работе на разных материалах руководствуйтесь следующими указаниями:

#### **9. Указание по технике безопасности**

*а) при работе соблюдать осторожность при перемещении игл вверх и вниз и постоянно следить за положением ткани и рук;*

*б) после окончания работы, проведении профилактики машины, при замене механических деталей или принадлежностей следует отсоединить машину от сети, выдернув вилку из розетки;*

*в) натяжение приводного ремня следует проводить только квалифицированным механикам;*

*г) прежде чем приступить к работе, внимательно изучите настоящее руководство и выполняйте требования, изложенные в нем;*

*д) перед включением в сеть убедитесь в отсутствии нарушения изоляции в присоединительных проводах и в исправности электроаппаратуры.*

Возможные неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
1. Стежки неравномерные и неправильные	Пыль или волокна собрались между шайбами регулятора натяжения	Раздвиньте шайбы регуляторов натяжения и избавьтесь от пыли.
2. Пропуски стежков	а) игольник находится на несоответствующей высоте б) тупая или погнутая игла в) увеличенный зазор между петлеобразующими органами	Поставьте игольник на соответствующую высоту. Замените иглу на новую. Установите зазоры в пределах 0.04-0.1 мм.
3. Обрыв ниток	а) неправильная заправка ниток б) отверстие иглы повреждено или качество иглы плохое в) некачественные нитки г) слишком сильное натяжение нити д) тупые ножи	Заправить нитки как указано в настоящем руководстве. Заменить новой иглой. Смените нитки. Отрегулировать натяжение соответствующей нити. Заточите ножи.
4. Машина плохо продвигает материал	а) недостаточный выступ зубьев двигателя ткани б) недостаточный прижим материалов	Отрегулируйте выступ зубьев двигателя ткани. Усиьте давление лапки.
5. Тяжелый ход машины	Отсутствует смазка	Смажьте машину.
6. Кромка обрезки кривая	а) тупые ножи б) неправильно установлен ограничительный палец	Заточите ножи. Установите правильно ограничительный палец.