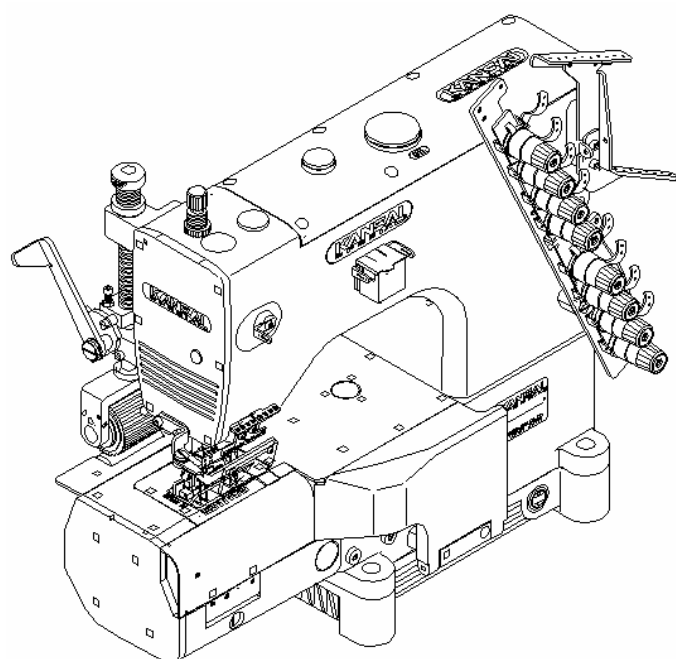


# ИНСТРУКЦИЯ

# FBX SERIES

## Промышленные швейные машины



*FBX1104P*

*FBX1104*

No.

**KANSAI**  
SPECIAL®

## **ВВЕДЕНИЕ**

Спасибо за приобретение машины Kansai Special серии FBX.  
Внимательно изучите инструкцию по эксплуатации перед началом работы и сохраните ее для дальнейшего применения.

- 1. Эта инструкция описывает процедуры обслуживания машины.*
- 2. Перед включением машины обязательно установите защитную крышку шкива мотора и кожух ремня.*
- 3. Обязательно отключайте питание машин перед регулировкой, чисткой, заправкой нити или замены иглы.*
- 4. Не работайте на машине, если Вы не залили масло в масляный резервуар.*
- 5. Перед проведением профилактических работ просмотрите перечень запасных деталей и эту инструкцию.*
- 6. Содержание данной инструкции может быть изменено по усмотрению производителя.*

# **СОДЕРЖАНИЕ**

## **1. ХАРАКТЕРИСТИКИ**

1-1 Тип стежка .....	1
1-2 Модель .....	1
1-3 Диаграмма Модели .....	1

## **2. ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ**

2-1 Иглы .....	2
2-2 Замена иглы .....	2
2-3 Заправка нити в машину .....	2

## **3. СКОРОСТЬ МАШИНЫ**

3-1 Скорость машины и направление движения шкива машины .....	4
3-2 Мотор и ремень .....	4

## **4. СМАЗКА**

4-1 Масло .....	5
4-2 Смазка .....	5
4-3 Замена масла и фильтра .....	5

## **5. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ**

5-1 Вырез стола машины .....	6
5-2 Установка машины .....	7

## **6. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И**

<b>НИЖНЕГО ВАЛА .....</b>	<b>8</b>
---------------------------	----------

## **7. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛ**

7-1 Угол установки петлителя и положение держателя петлителя .....	9
7-2 Синхронизация петлителя и иглы .....	10
7-3 Расстояние установки петлителя .....	11
7-4 Высота иглы .....	11

## **8. СИНХРОНИЗАЦИЯ ОБВОДЯЩЕГО**

### **ПЕТЛИТЕЛЯ**

8-1 Передне- заднее положение обводящего петлителя .....	12
8-2 Левое-правое положение обводящего петлителя .....	12
8-3 Регулировка высоты обводящего петлителя .....	12
8-4 Синхронизация обводящего петлителя и иглы .....	13

## **9. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ИГЛОЙ И ИГОЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ .....**

## **10. РЕГУЛИРОВКА УЛОВИТЕЛЯ НИТИ ...**

## **11. РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА**

11-1 Регулировка левого – правого положения транспортера .....	15
11-2 Регулировка переднего -заднего положения транспортера .....	15
11-3 Регулировка высоты транспортера .....	15
11-4 Регулировка длины стежка .....	16

## **12. РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОЙ ПОДАЧИ**

12-1 Регулировка переднего – заднего положения иглы ...	17
12-2 Регулировка диапазона движения иглы вперед – назад .	17

## **13. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ**

13-1 Давление прижимной лапки .....	18
13-2 Положение прижимной лапки .....	18
13-3 Подъем лапки .....	18

## **14. РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ПУЛЛЕРА**

14-1 Ручка и положение стопора .....	19
14-2 Регулировка давления пуллера .....	19
14-3 Регулировка подачи заднего пуллера .....	19

## **15. РИСУНОК СТЕЖКА**

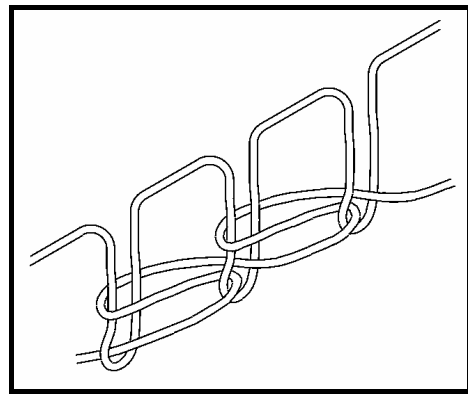
15-1 Регулировка натяжения нити .....	20
15-2 Положение отверстия игольной нити .....	20
15-3 Положение отверстия притягивателя нити петлителя .....	20
15-4 Резервуар для силикона .....	21

## **16. ЧИСТКА МАШИНЫ .....**

## [1] ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 1-1 Тип стежка

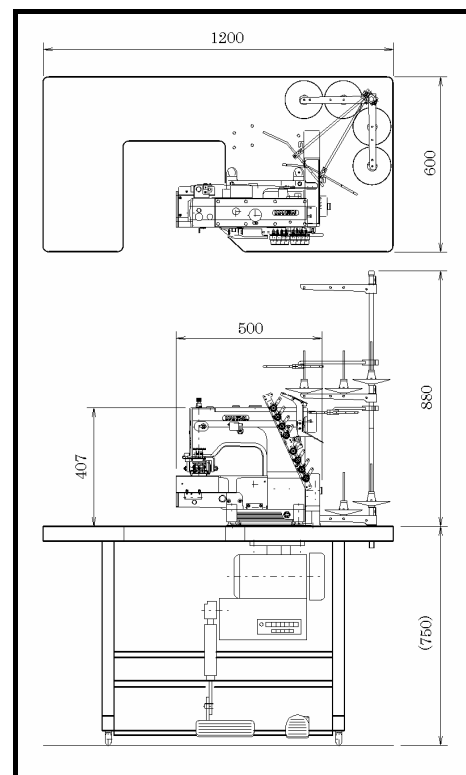
ЛИС401 машины двойного цепного стежка



### 1-2 Модель

Модель	FBX1104P
Кол-во игл	2 - 4
Кол-во нитей	4 игольные нити
	4 нити петлителя
Тип натяжения	Встроенный
Ширина пуллера	55 мм
Минимальная ширина комплекта	6.4 мм
Максимальная ширина комплекта	38.1 мм

### 1-3 Диаграмма Модели



## 2 ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ

### 2-1 Иглы

DVx57 Schmetz или Organ

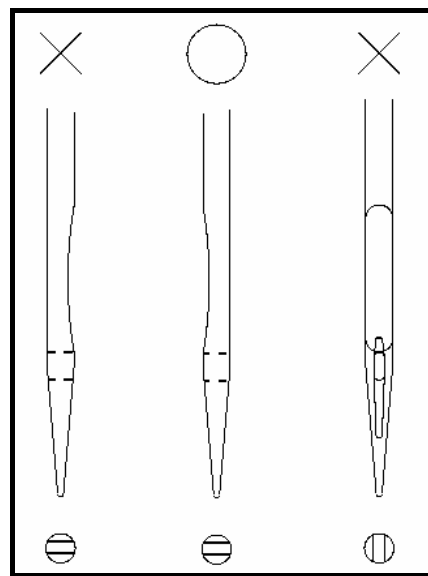
Выберите иглу подходящую для материала и нити (стандарт №21).

< Иглы и размер иглы >

Schmetz DVx57	№90-200
Organ DVx57	#14-25

### 2-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут правильно (см. рисунок).



#### Примечание:

При замене иглы обязательно отключите питание машины. После выключения фрикционный двигатель какое-то время вращается. Поэтому нажимайте на педаль до полной остановки машины.

### 2-3 Заправка нити в машину

Просмотрите рисунок на странице 6 и правильно заправьте машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва. Чтобы заправить нить петлителя, наклоните держатель петлителя к передней части машины с помощью стержня.

- Чтобы наклонить петлитель вперед, поднимите игловодитель А в крайнее верхнее положение.

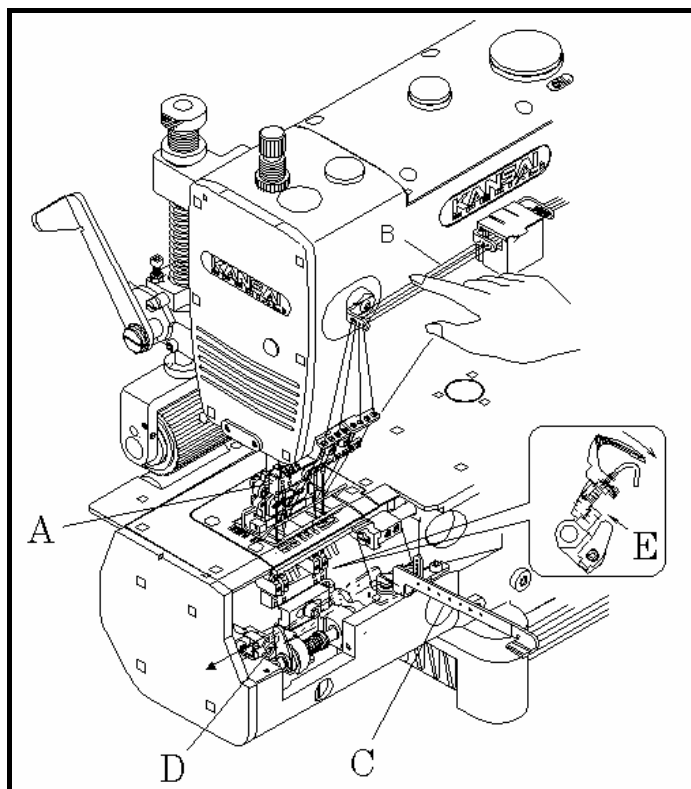
- Вытяните игольную нить из шпули, прижав игольные нити В пальцем.

- Откройте отверстие петлителя.

- Потяните ручку D в направлении стрелки на рисунке, чтобы держатель петлителя наклонился вперед.

- После заправки нити в машину

установите снова петлитель, надавив на держатель E петлителя до щелчка.



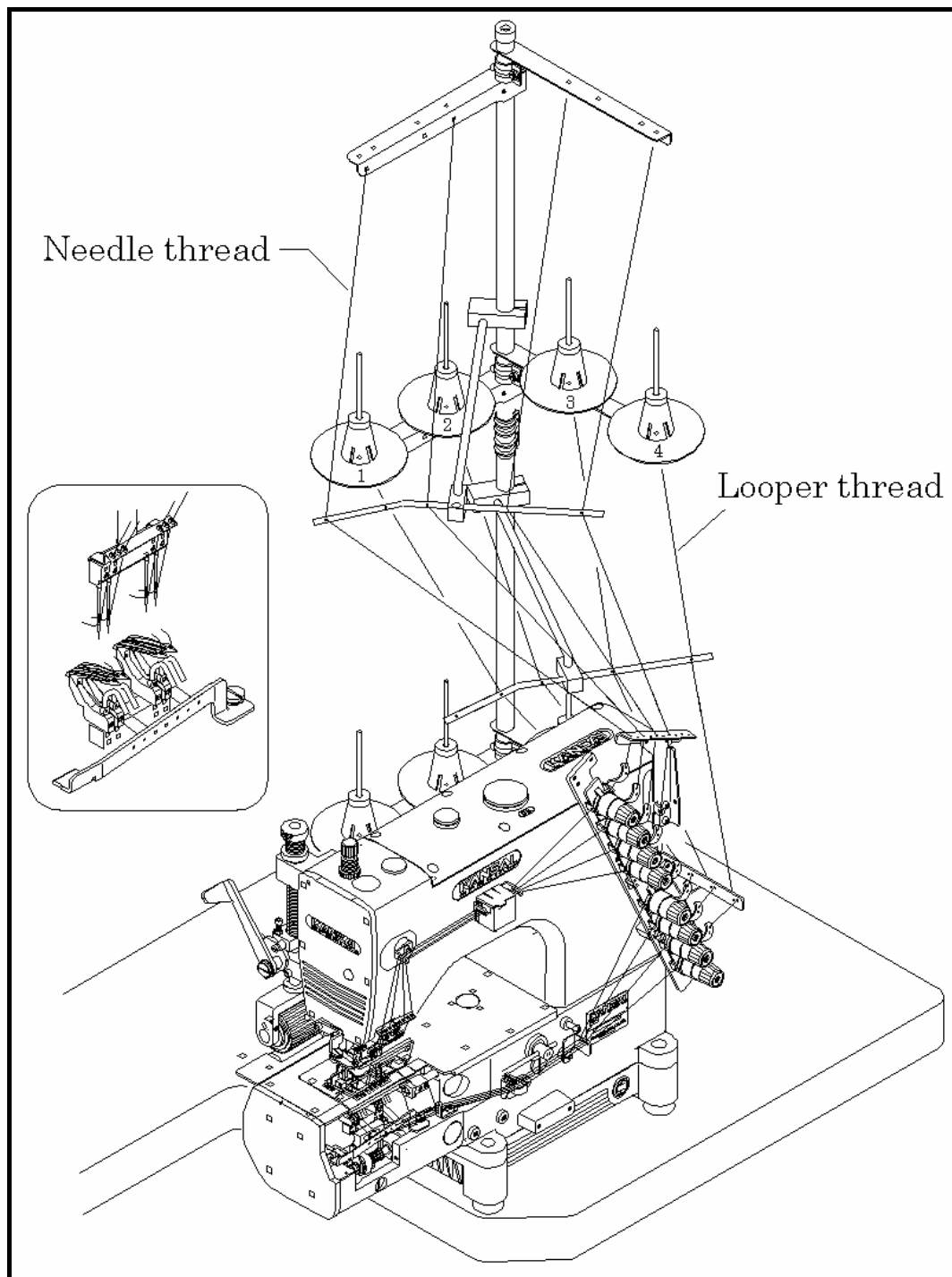
#### Примечание:

Петлитель выскочит сразу же после нажатия на ручку D. Будьте осторожны.

Диаграмма заправки ниток FBX1104P

Игольная нить – Needle thread

Нить петлителя – Looper thread



### **3 СКОРОСТЬ МАШИНЫ**

#### **3-1 Скорость машины и направление движения шкива машины**

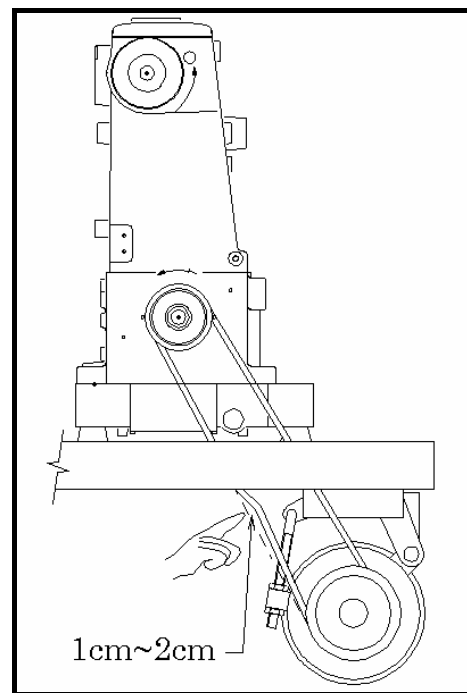
Максимальная и стандартная скорость машины этой серии указана в нижеприведенной таблице. Для многолетней эксплуатации машина должна работать со скоростью на 15-20% ниже максимальной первые 200 часов (около 1 месяца) после установки, т.е. со стандартной скоростью. Шкив машины, как видно на торце, вращается против часовой стрелки.

#### **3-2 Мотор и ремень**

Мотор: 3-фазный, 2-полярный, 400 Ватт, фрикционный

Ремень: клиновой ремень типа М

Выберите нужный шкив мотора в зависимости от скорости машины (см. внешний диаметр шкива мотора в нижеприведенной таблице). Отрегулируйте местоположение мотора, нажав пальцем посередине ремня. Ремень должен провиснуть на 1-2 см (см. рисунок справа)



< Скорость машины >

МОДЕЛЬ	МАКС.СКОРОСТЬ	СТАНД.СКОРОСТЬ
FBX1104P	4000 об/мин	3500 об/мин
FBX1104	4500 об/мин	4000 об/мин

< Таблица выбора шкива мотора >

Внешний диаметр шкива мотора (мм)	Скорость машины (об/мин)	
	50Гц	60Гц
60	3150	2950
70	2300	3450
80	3300	3900
90	3700	4400
100	4100	(4900)
110	(4500)	(5400)

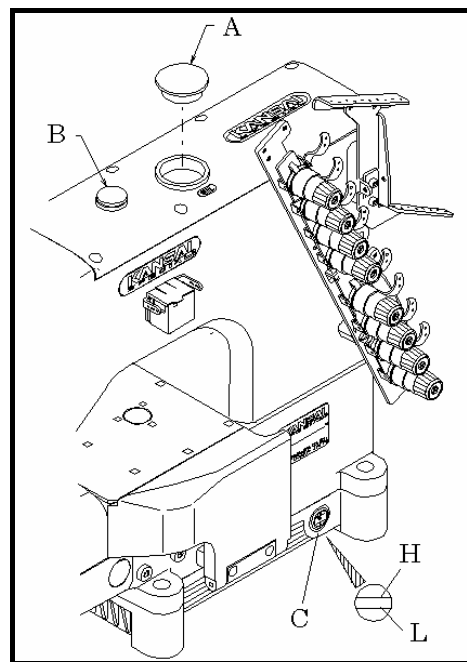
### **4 СМАЗКА**

#### **4-1 Масло**

Используйте чистое масло Kansai Special (№ 28-611)

#### 4-2 Заправка машины маслом

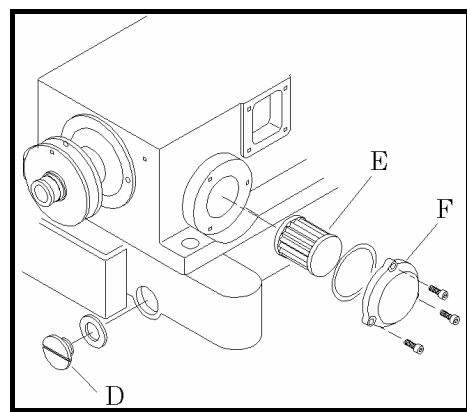
Выкрутите резиновую заглушку А. Заправьте машину маслом до верхней линии (см. на рисунке уровень Н) масляного манометра С. После первой смазки добавьте масло до уровня между Н и L. После заправки машины маслом запустите машину и проверьте, разбрызгивается ли масло в масляную крышку А.



#### 4-3 Замена масла и фильтра

Для многолетней эксплуатации машины обязательно замените масло после первых 250 часов работы. Для замены масла необходимо выполнить следующее:

- Снимите клиновой ремень со шкива мотора, затем снимите машину со стола.
- Выкрутите винт D и слейте масло. Будьте аккуратны, не залейте клиновой ремень маслом.
- После слива масла закрутите винт D снова.
- Заправьте машину маслом по вышеприведенной схеме 4-2.



При загрязнении фильтра Е качество смазки понижается. Прочищайте фильтр каждые шесть месяцев. Если при достаточном количестве масла в машине масло при открытом выпускном отверстии не стекает или стекает слабо, проверьте фильтр. Для этого выкрутите колпачок масляного фильтра F. В случае необходимости замените фильтр.

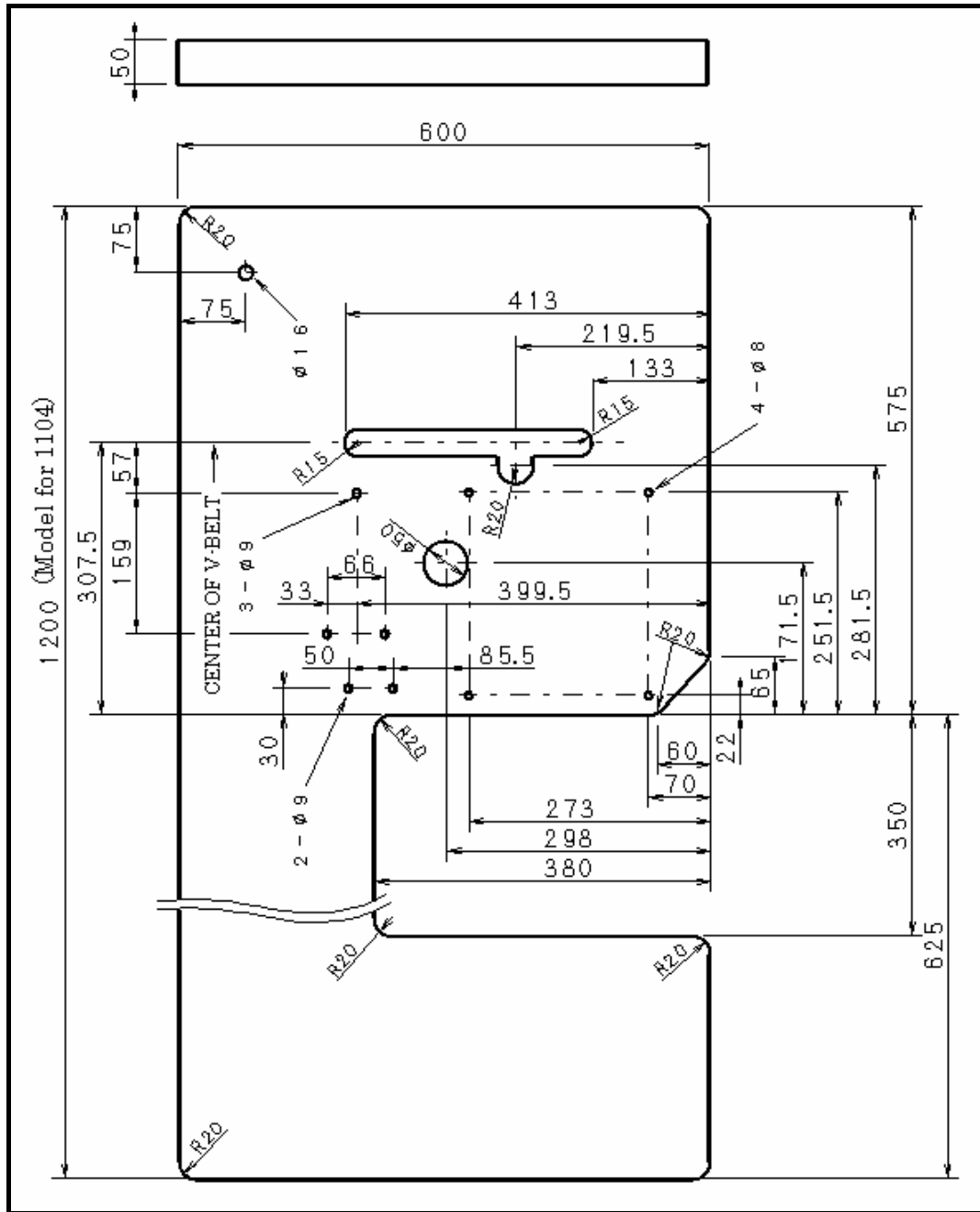
#### Примечание:

Если выкрутить колпачок масляного фильтра, масло будет капать с фильтра. Будьте осторожны.



## 5 УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

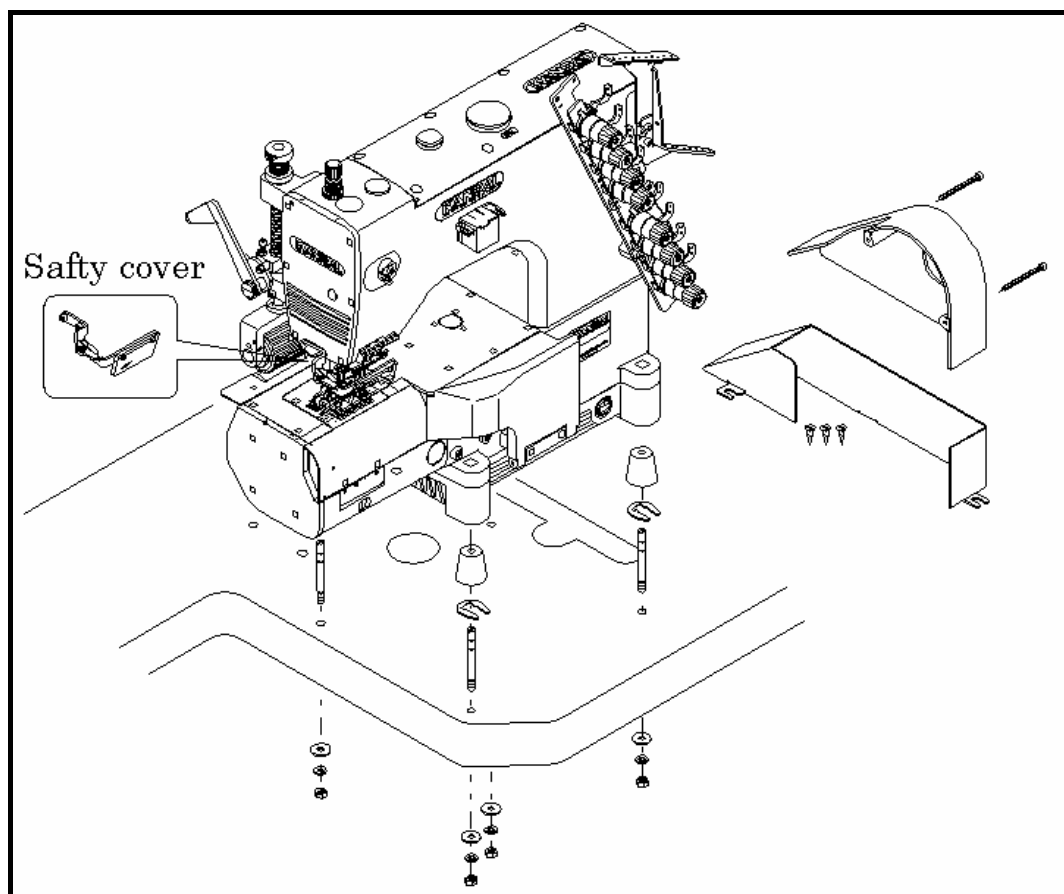
### 5-1 Вырез стола



## 5-2 Установка машины

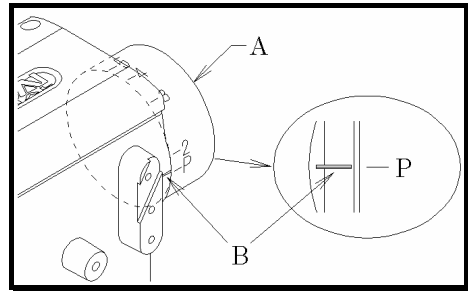
1. Изучите рисунок и правильно установите головку.
2. Повесьте клиновой ремень на шкив (см. п.3 – скорость машины на стр.4).
3. Установите предохранитель для глаз и крышку шкива.

Примечание: До окончания всех действий запрещается включать мотор.

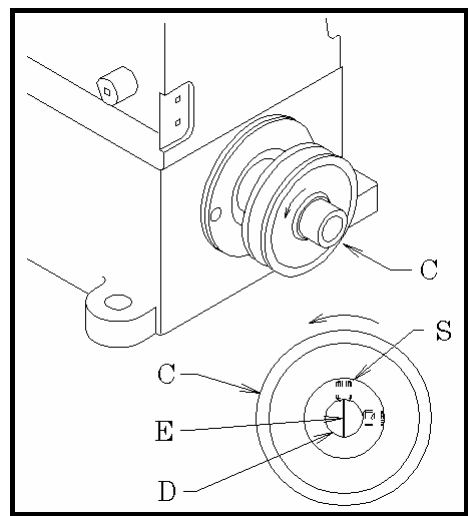


## 6 РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ВАЛОВ

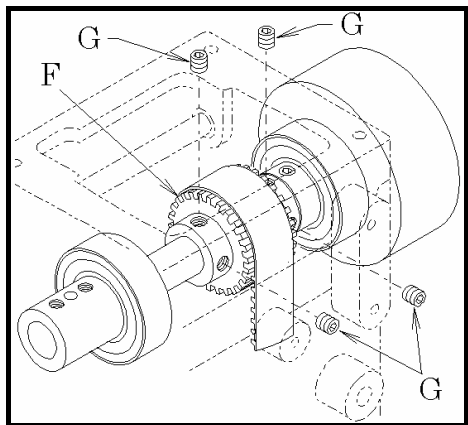
- Поверните шкив рукой и совместите отметку В на маховике с отметкой Р. При этом игловодитель должен находиться в крайнем верхнем положении.



- Также при этом линия Е на нижнем вале D должна располагаться вертикально. Проверьте, чтобы первый винт S по ходу вращения находился над шкивом С с клиновым ремнем.



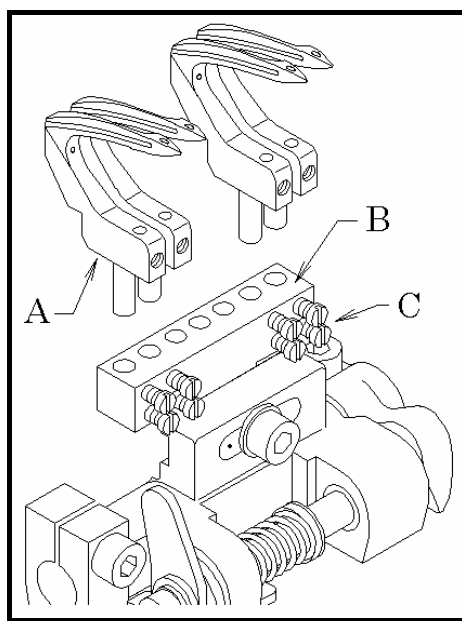
- Если этот винт находится ниже, ослабьте винт G (4 шт) на синхронизирующем шкиве F верхнего вала и установите нужное положение. После регулировки обязательно затяните винт G (4 шт).



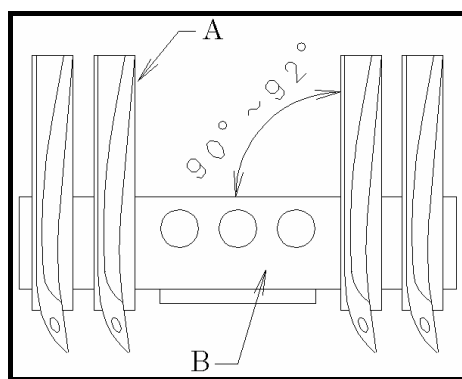
## 7 СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛЫ

### 7-1 Угол установки петлителя и положение держателя петлителя

Вставьте петлитель в его держатель, чтобы основание А петлителя соприкоснулось с балансиром В петлителя. Затяните винт С.



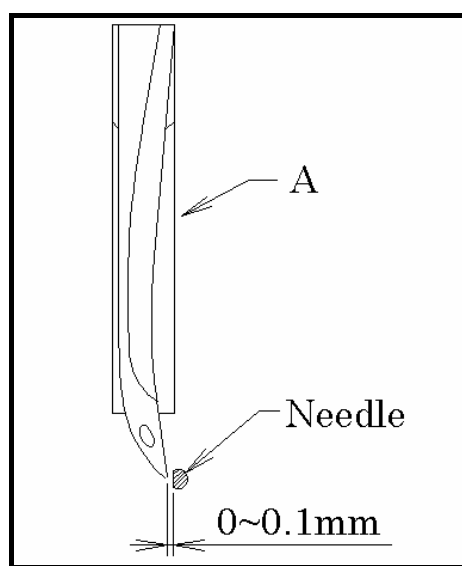
Как показано на рисунке, угол между балансиром В петлителя и петлителем А должен быть 90-92 градуса.



Когда носик петлителя проходит мимо паза иглы, между петлителем и иглой должно быть расстояние 0-0.1 мм. (Регулировка выполняется винтом С).

#### Примечание:

Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.



## 7-2 Синхронизация петлителя и иглы

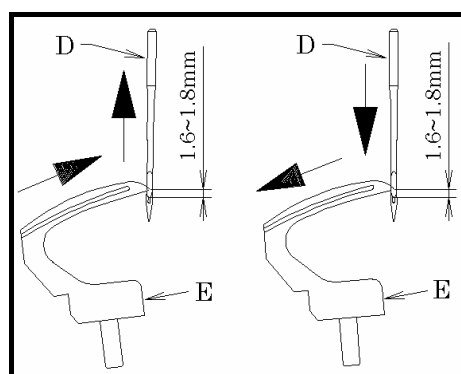
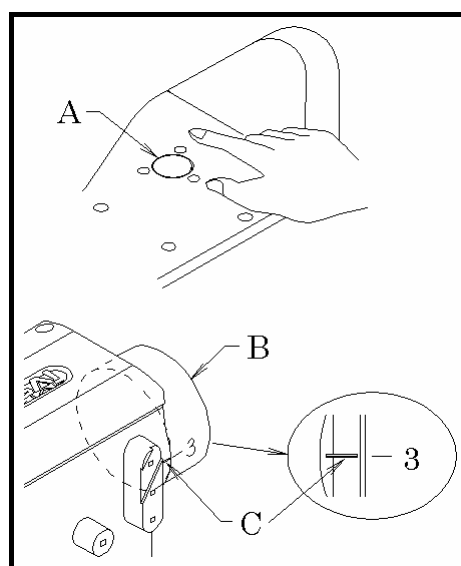
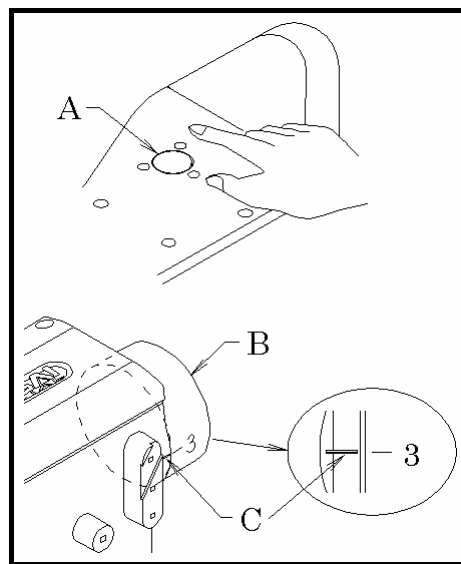
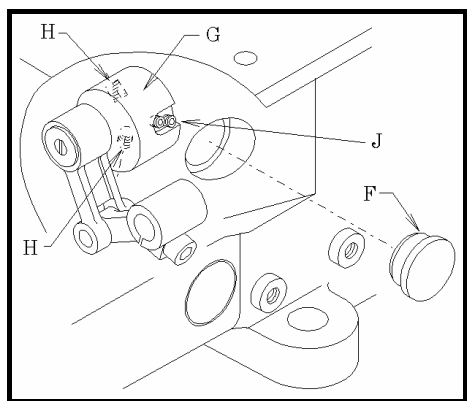
- Поверните маховик В рукой, слегка нажимая на кнопку А, чтобы кнопка соприкоснулась с внутренними частями, при этом должен послышаться щелчок. Совместите отметку С с шкалой №3 на маховике В (см. п.11-4 Регулировка длины стежка на стр.16).

- Уберите руку с кнопки А. Затем поверните маховик В и совместите отметку С с шкалой LT на маховике В.

- При этом поверните маховик и проверьте, чтобы носик петлителя находился на 1.6-1.8 мм выше игольного ушка, когда носик петлителя, двигаясь вправо и влево, доходит до середины иглы.

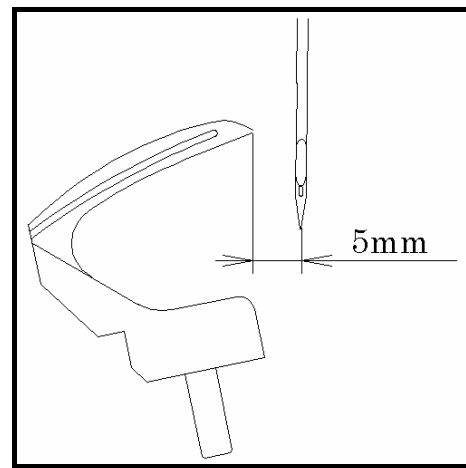
- В начале длину стежка нужно отрегулировать по шкале №3. Если это нужно изменить, выполните следующее. Уберите резиновую заглушку F и ослабьте винт Н (2 шт) в эксцентрикe G петлителя, чтобы отрегулировать синхронизацию. Затем затяните винты Н.

Примечание: Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.

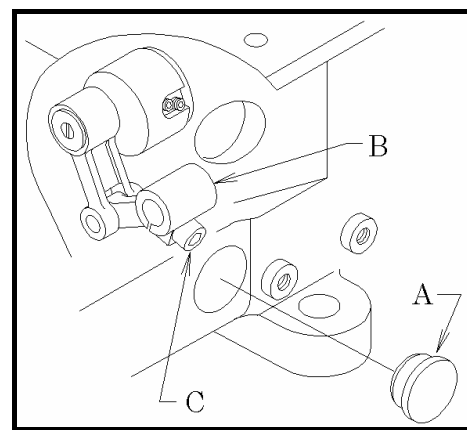


### 7-3 Расстояние установки петлителя

Когда игловодитель находится в крайнем нижнем положении, установите расстояние примерно 5 мм от носика петлителя до середины иглы.



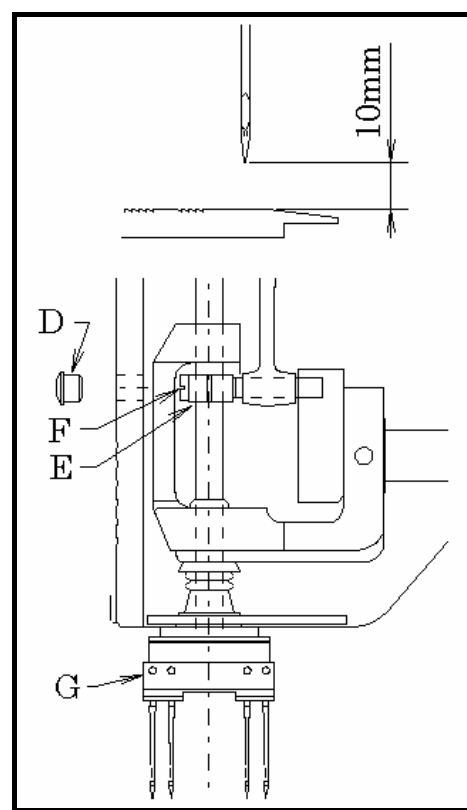
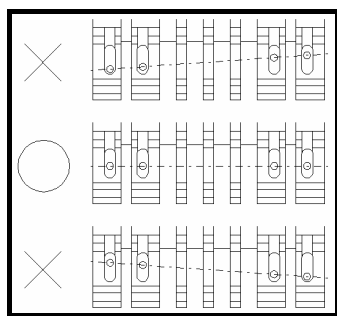
- Чтобы отрегулировать расстояние установки петлителя, снимите заглушку А и ослабьте винт С на рычаге В. После регулировки затяните винт С.



### 7-4 Высота иглы

Когда игловодитель находится в крайнем верхнем положении, от верхней поверхности игольной пластины до острия иглы должно быть расстояние примерно 10 мм. Чтобы отрегулировать, уберите заглушку D и ослабьте винт F на держателе E игловодителя. После регулировки проверьте, чтобы игла входила в центр каждого игольного отверстия.

Примечание: Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.

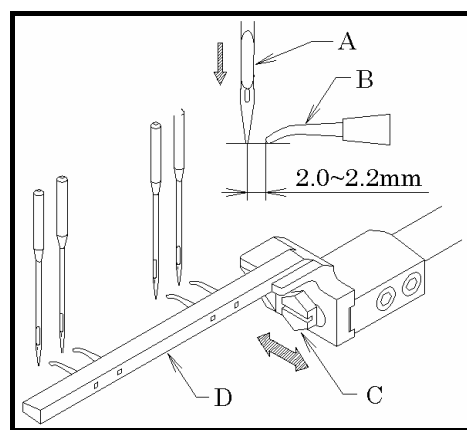


## 8 СИНХРОНИЗАЦИЯ ОБВОДЯЩЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ

### 8-1 Передне -заднее положение обводящего петлителя спереди – сзади

Когда игловодитель опускается сверху вниз, а острие иглы А находится на такой же высоте, что и носик обводящего петлителя В, между острием иглы и носиком обводящего петлителя должно быть расстояние 2.0-2.2 мм. (В начале длина стежка совмещается с шкалой №3 на маховике). Чтобы отрегулировать, ослабьте винт С стержня D обводящего петлителя и отрегулируйте передне- заднее положение.

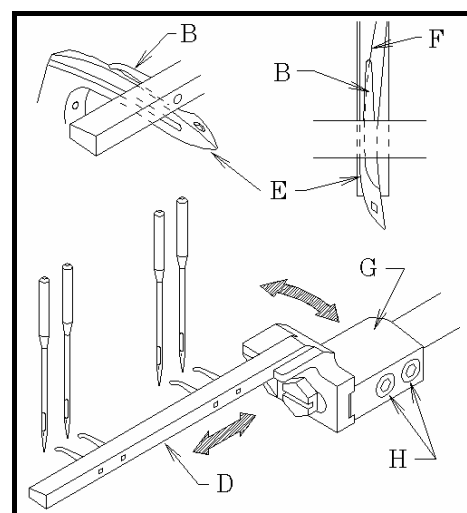
\* При сильном изменении длины стежка регулировку нужно выполнить еще раз, т.к. зазор изменился.



### 8-2 Передне -заднее положение обводящего петлителя

Когда петлитель Е находится в переднем крайнем положении, носик обводящего петлителя должен быть на линии F петлителя Е. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт Н держателя G обводящего петлителя и отрегулируйте передне-заднее положение.

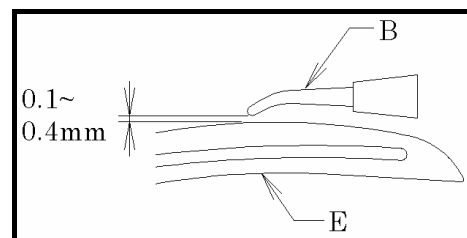
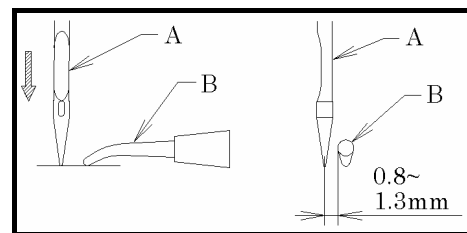
\* Когда игловодитель опускается сверху вниз, а острие иглы А находится на такой же высоте, что и носик обводящего петлителя В, между острием иглы А и левой стороной обводящего петлителя В должно быть расстояние 0.8-1.3 мм.



### 8-3 Регулировка высоты обводящего петлителя

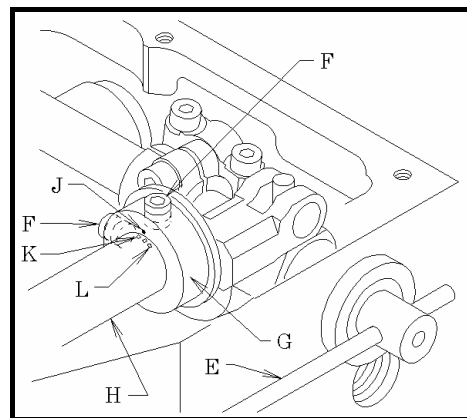
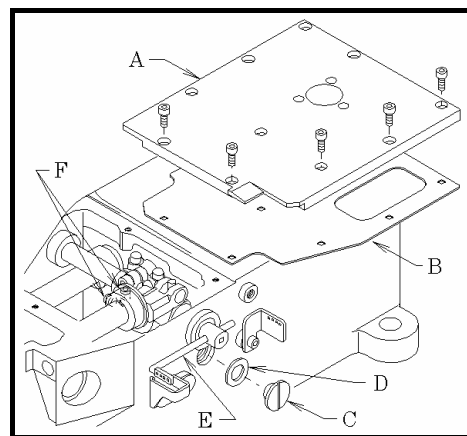
Когда обводящий петлитель находится максимально близко к верхней поверхности петлителя Е, между носиком обводящего петлителя В и верхней поверхностью петлителя Е должно быть расстояние 0.1-0.4 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт Н держателя G обводящего петлителя.

Примечание: Перед регулировкой обязательно выключите мотор.

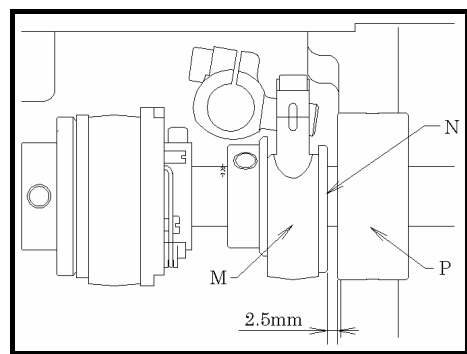


#### 8-4 Синхронизация обводящего петлителя и иглы

- Уберите верхнюю крышку А и прокладку В.
- Выкрутите винт С и упаковку D платформы.
- Ослабьте винт F (2 шт) эксцентрика G обводящего петлителя.
- Чтобы отрегулировать, поверните эксцентрик обводящего петлителя.
- При стандартной настройке совместите отметку J на эксцентрике G обводящего петлителя с отметкой K на нижнем вале H.
- При совмещении отметки J с отметкой L, которая находится впереди по ходу вращения, скорость движения обводящего петлителя и ручки E притягивателя нити петлителя увеличивается относительно иглы и петлителя.
- При совмещении отметки J с отметкой K, которая находится сзади по ходу вращения, скорость уменьшается.



- После регулировки затяните винт F на эксцентрике G обводящего петлителя.
- При этом проверьте, чтобы между втулкой P нижнего вала и торцевой пластиной N стержня M эксцентрика обводящего петлителя было расстояние примерно 2.5 мм.



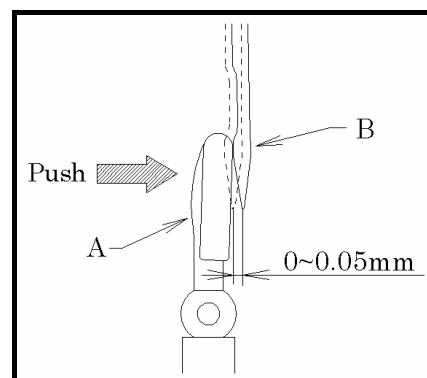
\* После регулировки проверьте передне- заднее и левое - правое положение обводящего петлителя, а также его высоту (см. предыдущую страницу).

Примечание: Перед регулировкой обязательно выключите мотор.

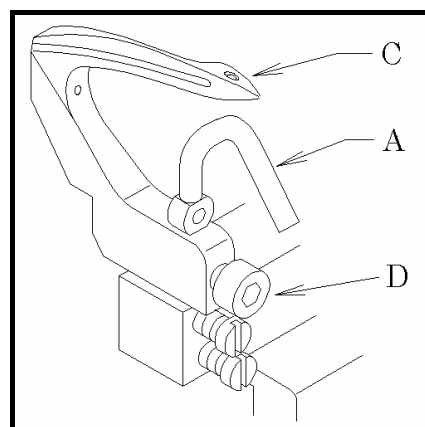


## **9 РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ИГЛОЙ И ИГОЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ**

Между иглой В и игольным предохранителем А должен быть зазор 0-0.5 м.

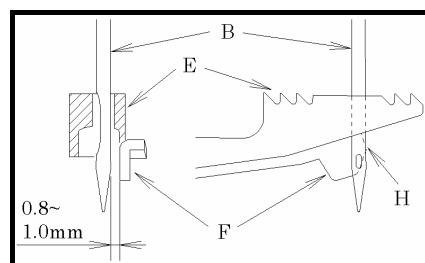


Чтобы отрегулировать, ослабьте винт D и поверните игольный предохранитель А.

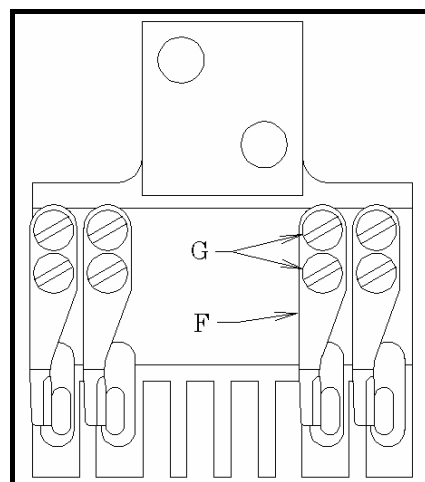


## **10 РЕГУЛИРОВКА УЛОВИТЕЛЯ НИТИ**

Между уловителем нити F транспортера E и иглой В слева – справа должно быть расстояние 0.8-1.0 мм. Что касается передне- заднего положения, поверните маховик и установите иглу В относительно транспортера, как показано на рисунке, при этом верхний край уловителя нити F должен быть совмещен с правой линией Н иглы.



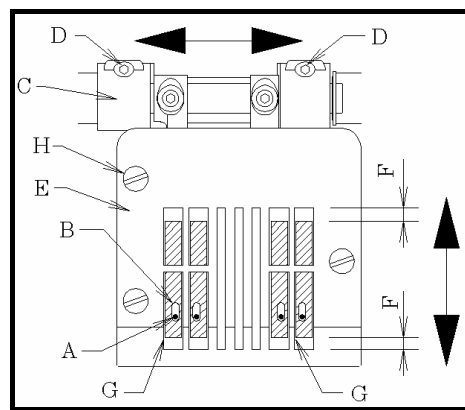
Чтобы отрегулировать, ослабьте винт G на уловителе нити F.



## 11 РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА

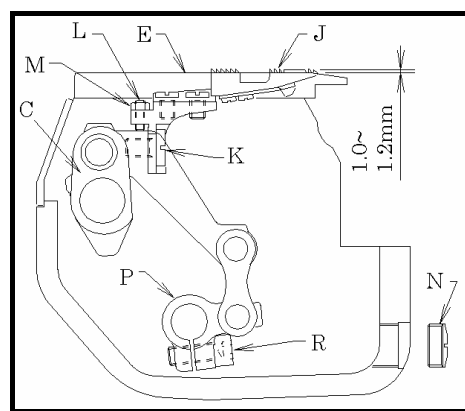
### 11-1 Регулировка левого – правого положения транспортера

Проверьте, чтобы каждая игла А входила в центр игольного отверстия В транспортера J. Чтобы отрегулировать левое – правое положение транспортера, ослабьте винт D (2 шт) балансира С. Также нужно будет ослабить винт Н (3 шт) игольной пластины Е, чтобы выровнять каждый зазор G, и установить транспортер параллельно пазам в игольной пластине Е.



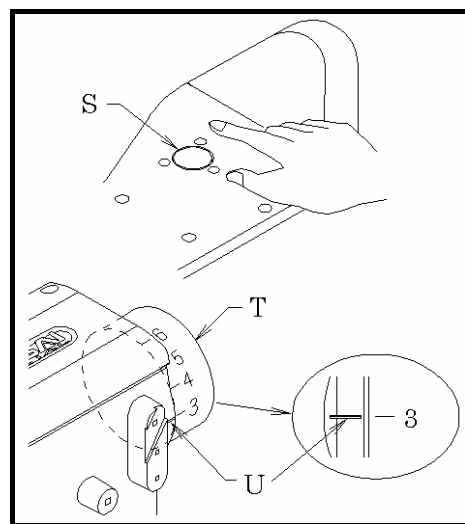
### 11-2 Регулировка передне- заднего положения транспортера

Поверните маховик и установите транспортер в переднюю мертвую точку и заднюю мертвую точку, при этом зазоры F спереди и сзади между транспортером и соответствующим пазом в игольной пластине Е должны быть равны. Чтобы отрегулировать передне – заднее положение, ослабьте винт D (2 шт) балансира С.



### 11-3 Регулировка высоты транспортера

Когда транспортер находится в крайнем верхнем положении, транспортер J должен располагаться параллельно верхней поверхности игольной пластины Е. Высота транспортера 1.0-1.2 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте гайку М, регулировочный винт L транспортера J и винт К. Установив транспортер J на нужную высоту, затяните винт К. Затем закрепите регулировочный винт L гайкой М, он должен слегка соприкоснуться с балансиром. Чтобы отрегулировать угол наклона транспортера, выкрутите винт N и ослабьте винт R на рычаге регулировки высоты.



#### 11-4 Регулировка длины стежка

Длина стежка регулируется от 2.1 мм до 6.4 мм без шага. В таблице указана длина стежка и количество стежков на 1 дюйм (25.4 мм) и на 30 мм.

Положение пуллера	Длина стежка (мм)	Кол-во стежков (на 1 дюйм)	Кол-во стежков (на 30 мм)
2	2.1	12	14
3	3.0	8.5	10
4	4.0	6.2	7.5
5	5.0	5.0	6.0
6	6.0	4.2	5.0
L	6.4	4.0	4.5

Как изменить длину стежка (см. предыдущую страницу)

Слегка нажмите кнопку S левой рукой, пока задняя поверхность кнопки S не соприкоснется с внутренней частью.

Слегка нажимая на кнопку S, поверните маховик T рукой, чтобы кнопка S ушла еще глубже.

Нажмите кнопку S еще раз. Удерживая кнопку в таком положении, поверните маховик T, чтобы цифры, обозначающие положение пуллера, совместились с отметкой U.

Выбрав нужную длину стежка, уберите левую руку.

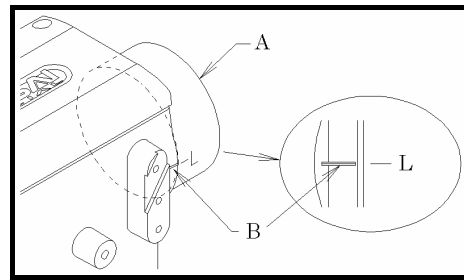
Машина настроена на положение 3 пуллера. Если при сильном изменении длины стежка возникают неисправности, отрегулируйте еще раз согласно п.7 Синхронизация петлителя и иглы и п.8 Синхронизация обводящего петлителя и петлителя.

Примечание: Обязательно выключите мотор перед регулировкой длины стежка.

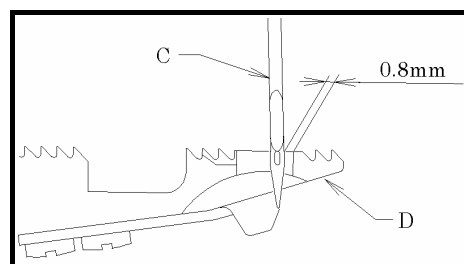
## 12 РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОЙ ПОДАЧИ

### 12-1 Регулировка переднего – заднего положения иглы

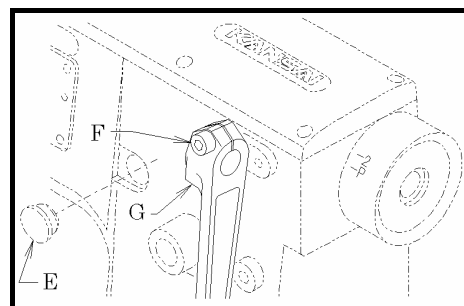
См. п.11-4 Регулировка длины стежка. Совместите отметку L положения шкива с отметкой В. При этом длины стежка будет максимальной.



Поверните рукой маховик А, чтобы игла С опустилась вниз из крайнего верхнего положения. Совместите верхний край игольного ушка иглы С с верхней поверхностью транспортера D. Между иглой и игольным отверстием в транспортере D должен быть зазор примерно 0.8 мм, как показано на рисунке.

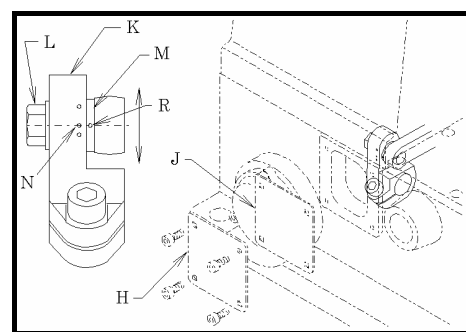


Уберите резиновую заглушку Е из машины. Ослабьте винт F на рукаве рычага G игольной кулисы и отрегулируйте положение игольного зажима, передвинув его вперед или назад.



### 12-2 Регулировка диапазона движения иглы вперед-назад

Центральная отметка N на рычаге K игольной кулисы должна быть совмещена с отметкой R стержня M на стержне рычага игольной кулисы, как показано на рисунке. Это – стандартное положение. При такой настройке диапазон движения иглы синхронизирован с диапазоном движения транспортера. Чтобы отрегулировать диапазон движения иглы, снимите крышку H и прокладку J на задней стороне платформы. Ослабьте гайку L и передвиньте стержень M рычага игольной кулисы вверх или вниз. Если поднять его наверх, количество игольной подачи увеличится. Если опустить стержень вниз, количество игольной подачи уменьшится.



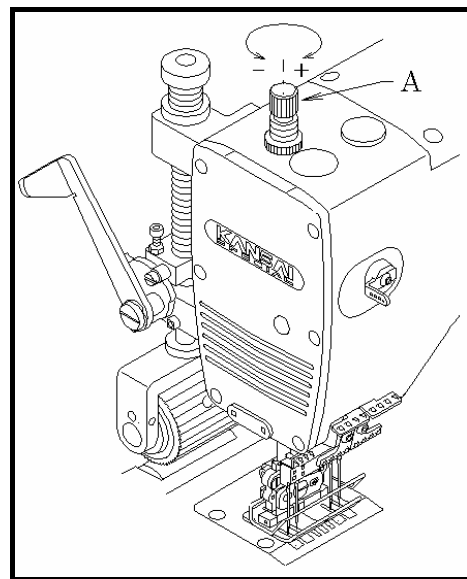
#### Примечание:

Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.

## 13 РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

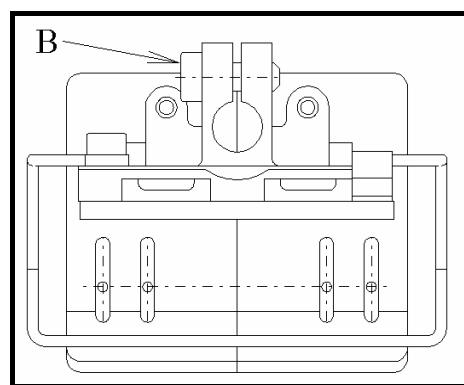
### 13-1 Давление прижимной лапки

Давление прижимной лапки должно быть минимальным, но достаточным для транспортировки ткани и затягивания ровных стежков. Чтобы усилить давление прижимной лапки, поверните ручку регулировки по часовой стрелке.



### 13-2 Положение прижимной лапки

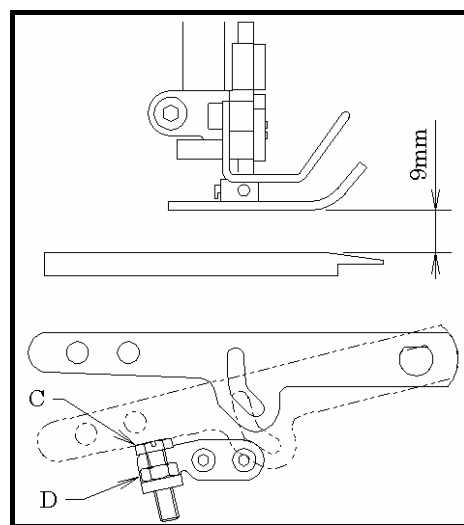
Установите прижимную лапку на держателе таким образом, чтобы игла входила в центр игольного отверстия на прижимной лапке. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт В.



### 13-3 Подъем прижимной лапки

Установите стопор С с прижимной лапкой примерно на 9 мм выше верхней поверхности игольной пластины и затяните гайку D.

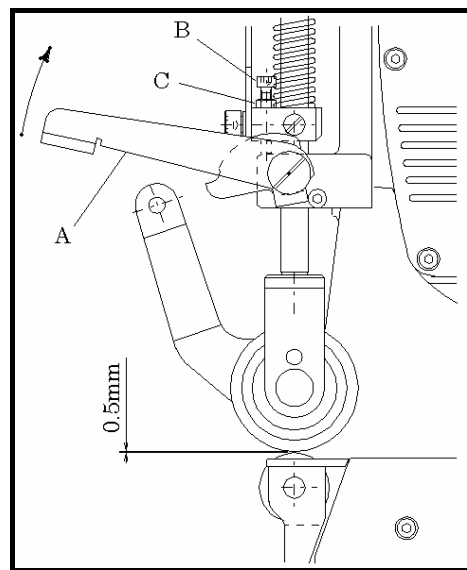
Примечание: Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.



## 14 РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ПУЛЛЕРА

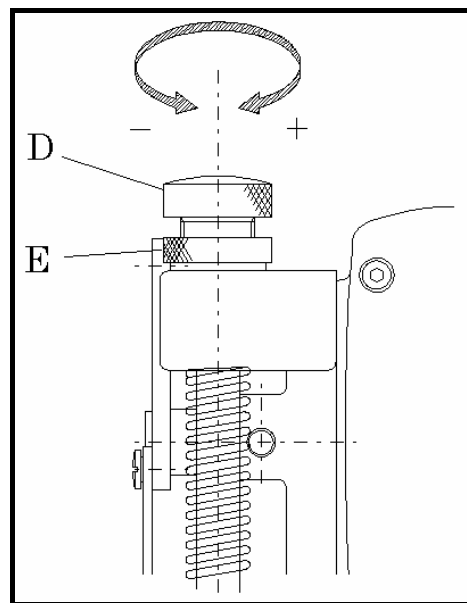
### 14-1 Ручка и положение стопора

Чтобы разместить или убрать ткань, поднимите ручку А. Когда ручка опущена, установите стопор В таким образом, чтобы между верхним и нижним пуллерами было расстояние 0.5 мм. Затем затяните гайку С.



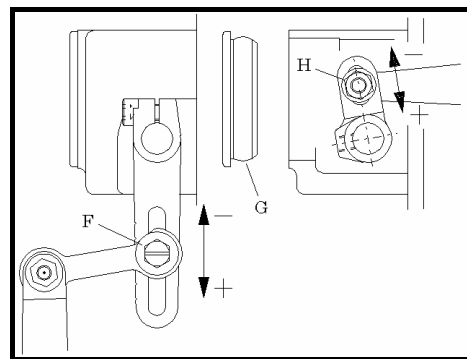
### 14-2 Регулировка давления пуллера

Давление пуллера должно быть минимальным, но достаточным для равномерной транспортировки ткани. Чтобы усилить давление, поверните ручку регулировки D по часовой стрелке. Чтобы ослабить давление, поверните ручку D против часовой стрелки. После регулировки затяните регулировочную ручку E.



### 14-3 Регулировка подачи заднего пуллера

Отрегулируйте подачу пуллера соответственно движению верхнего ролика в зависимости от используемой ткани и условий пошива. Чтобы уменьшить подачу, ослабьте гайку F и передвиньте ее вверх. Чтобы увеличить подачу, ослабьте гайку F и передвиньте ее вниз. Если количество подачи слишком большое или слишком маленькое, уберите резиновую заглушку G и ослабьте гайку H. Чтобы уменьшить количество подачи, поднимите ее наверх. Чтобы увеличить количество подачи, опустите ее вниз.

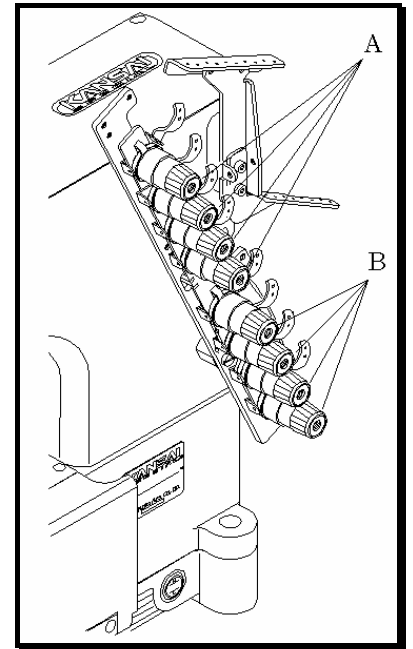


## 15 РИСУНОК СТЕЖКА

### 15-1 Регулировка натяжения нити

Натяжение нити зависит от условий пошива, таких как используемая ткань, нить и длина стежка. Натяжение игольной нити регулируется гайками А. Натяжение нити петлителя регулируется гайками В. Чтобы усилить натяжение, поверните гайки по часовой стрелке.

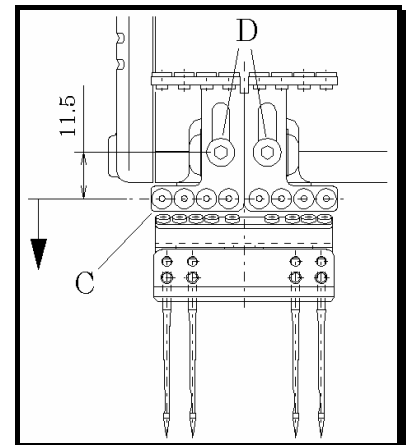
Примечание: Натяжение должно быть минимальным, но достаточным для образования равномерных стежков.



### 15-2 Положение отверстий игольной нити

Отверстие игольной нити С должно находиться на расстоянии примерно 11.5 мм от центра винта D.

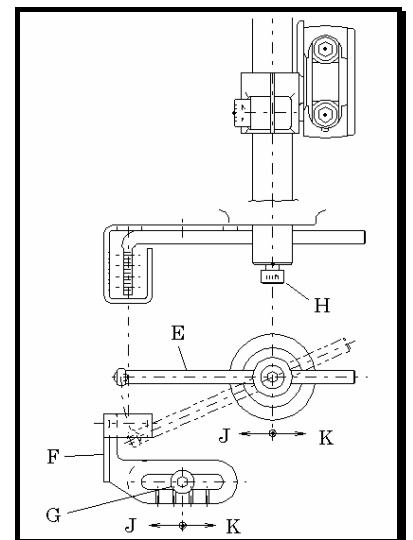
Примечание: Чтобы ослабить игольную нить, поднимите отверстие игольной нити С вверх. Чтобы натянуть игольную нить, опустите отверстие игольной нити С вниз (в зависимости от типа НИТИ и ТКАНИ).



### 15-3 Положение отверстия притягивателя нити петлителя

1. Закрепите отверстие нити петлителя А с помощью винта G по середине продолговатого отверстия.
2. Закрепите притягиватель нити петлителя Е с помощью винта Н по середине отверстия нити петлителя F.

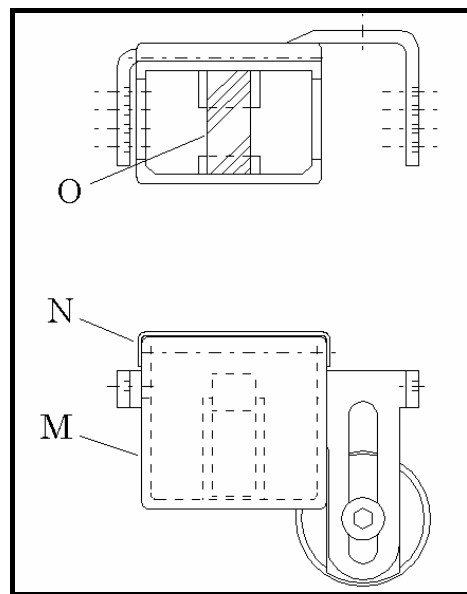
Примечание: Чтобы ослабить нить петлителя, передвиньте отверстие нити петлителя F и притягиватель нити петлителя Е в направлении J. Чтобы натянуть нить петлителя, передвиньте отверстие нити петлителя F и притягиватель нити петлителя Е в направлении K.



### 15-4 Резервуар для силикона

Использование силиконовой смазки предотвращает обрыв нити, пропуск стежков и перегрев верхней части иглы при работе с синтетическими материалами, волокнами и нитями. Рекомендуется использовать силиконовую смазку.

Примечание: Если резервуар для силикона М не используется, уберите войлочную прокладку О. Регулярно открывайте крышку N и проверяйте количество силиконовой смазки. В случае необходимости добавьте нужное количество.



### 16 ЧИСТКА МАШИНЫ

В конце каждого рабочего дня снимите прижимную лапку и игольную пластину, затем прочистите пазы игольной пластины и участок вокруг транспортеров.

