

ОВЕРЛОКИ «ТОУОТА» СЕРИИ SL1: SL354, SL355
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

TOYOTA

СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ.....	2
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.....	4
НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ.....	5
ПОДГОТОВКА К ШИТЬЮ.....	8
ЗАМЕНА НИТОК.....	10
ЗАМЕНА ИГЛ.....	12
ПОЛНАЯ ЗАМЕНА НИТИ.....	13
ЗАПРАВКА НИТИ В НИЖНИЙ ПЕТЛИТЕЛЬ	14
ЗАПРАВКА НИТИ В ВЕРХНИЙ ПЕТЛИТЕЛЬ	15
ЗАПРАВКА НИТИ В ПРАВУЮ ИГЛУ	16
ЗАПРАВКА НИТИ В ЛЕВУЮ ИГЛУ	16
ПРОВЕРКА МАШИНЫ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ШИТЬЯ	17
ЧЕТЫРЕХНИТОЧНЫЙ КРАЕОБМЕТОЧНЫЙ ШОВ 2-МЯ ИГЛАМИ.....	18
РЕГУЛИРОВКА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА.....	25
РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБМЕТКИ	27
РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	28
ВЫПОЛНЕНИЕ ИЗОГНУТОГО ШВА	29
ТАБЛИЦА СТАНДАРТОВ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	30
УСТАНОВКА ПОДДОНА ДЛЯ ОТХОДОВ	31
ТРЕХНИТОЧНЫЙ КРАЕОБМЕТОЧНЫЙ ШОВ ОДНОЙ ИГЛОЙ.....	32
ДВУХНИТОЧНАЯ ОБМЕТОЧНАЯ СТРОЧКА (SL355)	34
РУЛИКОВЫЙ ШОВ.....	35
ЗАМЕНА НАЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ (SL354)	37

	3
ТАБЛИЦА СТАНДАРТНЫХ РЕГУЛИРОВОК ДЛЯ РУЛИКОВОГО ШВА.....	38
ВЫПУШКА.....	40
ОБМЕТКА СО ШНУРОМ.....	42
ЗАМЕНА НОЖЕЙ.....	43
ЗАМЕНА ЛАМПЫ ПОДСВЕТКИ.....	44
ЧИСТКА И СМАЗКА.....	45
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ПОШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ИГЛ И НИТЕЙ.....	46
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	47
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (SL355).....	49
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (SL354).....	50

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Никогда не оставляйте включённую в сеть машину без присмотра. После пользования машиной или перед ее чисткой всегда вынимайте сетевой штекер машины из розетки электросети.
2. Перед заменой лампочки освещения всегда отключайте машину от сети (используйте лампочками того же типа (12 V/5W)).

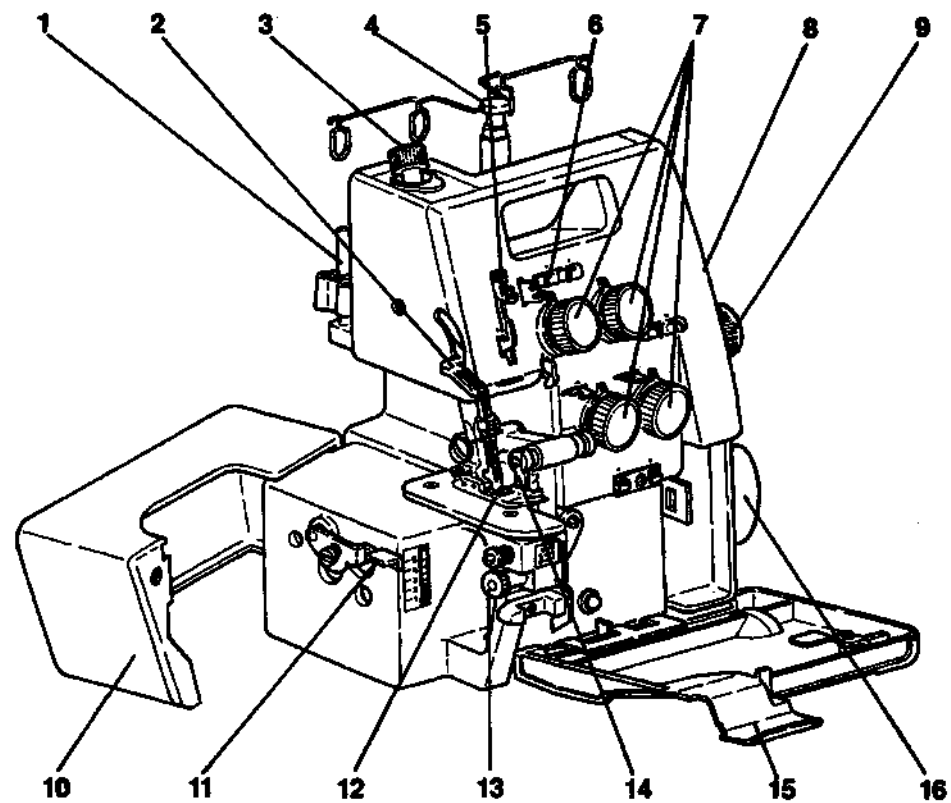
Внимательно прочитайте все инструкции, прежде чем приступать к эксплуатации машины!

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1. Нельзя пользоваться этой машиной в качестве игрушки. Если машиной пользуются дети или они находятся рядом с работающей машиной, то за ними необходим строгий контроль.
2. Машина должна использоваться только по назначению в соответствии с инструкциями, изложенными в данном Руководстве,
3. Следует применять только принадлежности завода -изготовителя, перечисленные в этом Руководстве.
4. Машиной нельзя пользоваться, если неисправен её электрошнур или штекер, если она неправильно функционирует, в случае её падения или соприкосновения с водой. Отправьте её ближайшему дилеру или в ближайший центр обслуживания на проверку и ремонт, а также для того, чтобы можно было отрегулировать её электрику и механику.
5. Никогда не начинайте работать на машине с закрытыми вентиляционными отверстиями. Не допускайте попадания в вентиляционные обрезаков ткани, ниток и пыли. Регулярно очищайте вентиляционные отверстия машины и ножную педаль от пуха, пыли и остатков ткани.

6. Не бросайте никаких предметов в вентиляционные отверстия машины.
7. Не эксплуатируйте машину вне помещения.
8. Для того, чтобы отключить машину от электросети, поставьте выключатель на "О" и выньте штекер из розетки.
9. Не вытаскивайте штекер из розетки, держась за шнур. Беритесь за штекер и вынимайте его из розетки.
10. Держите пальцы подальше от всех движущихся деталей. Особая осторожность требуется в зоне иглы.
11. Пользуйтесь всегда соответствующей игольной пластиной. Применение неправильной пластины может привести к поломке иглы.
12. Не используйте для работы гнутые иглы.
13. Во время шитья не тяните и не растягивайте материал. Игла может погнуться и сломаться.
14. Поставьте сетевой выключатель машины на "О", если хотите внести изменения в зоне иглы, перед такими операциями, как заправка нити, замена иглы, заправка верхней нити и замена лапки.
15. Прежде чем снять какую-либо крышку, смазать машину или произвести другие, выполнимые для пользователя изменения, описанные в данном Руководстве, сначала выньте вилку из розетки электросети.
16. Эта швейная машина не предназначена для пользования маленькими детьми или инвалидами без соответствующего присмотра.
17. Во время эксплуатации не размещайте, машину на мягкой поверхности, например, кровати или диване, что может перекрыть вентиляционные отверстия.

Внимательно прочитайте все инструкции, сохраните эти инструкции!

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ SL1 (МОДЕЛИ SL335/354/)

1. Стержень катушки
2. Рычаг прижима лапки
3. Винт регулировки силы прижима лапки
4. Телескопический нитенаправитель
5. Нитеподатчик
6. Нитенаправитель
7. Ручки регулятора натяжения нити
8. Передняя панель
9. Ручка регулятора дифференциальной подачи ткани
10. Боковая крышка
11. Регулятор длины стежка
12. Нажимная лапка
13. Регулятор ширины обметки
14. Верхний (подвижный нож)
15. Крышка передней панели
16. Маховик (правая сторона)

ПОДГОТОВКА К ШИТЬЮ

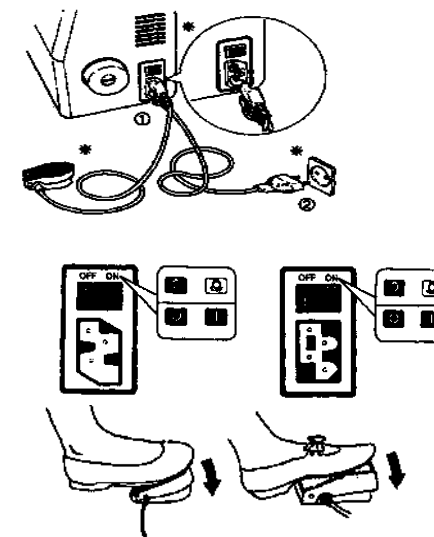
Подключение шнура питания

Подключите шнур питания (1) и ножную педаль (2), как показано на рисунке. Перед включением в сеть убедитесь, что напряжение сети соответствует техническим характеристикам машины (см. табличку на задней панели машины)

Включите машину выключателем. Должна загореться лампа подсветки.

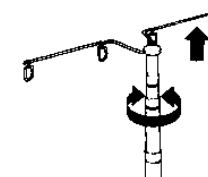
Если машина не используется, всегда выключайте ее и отключайте от сети.

Скорость работы машины изменяется пропорционально глубине нажатия педали. При выключенном выключателе питания машина работать не будет, даже если нажать педаль. Ножной регулятор скорости электронного типа. Этот тип педали используется с более мощными двигателями и обеспечивает ровную работу машины даже при низкой скорости. Легкость управления дает возможность качественно выполнять мелкие операции.



Установка телескопического нитенаправителя

Поднять телескопическую стойку нитенаправителя, слегка повернуть ее и зафиксировать щелчком в рабочем положении.

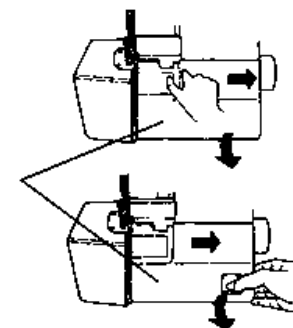


Крышки передней и боковой панели

Как открыть крышку передней панели.

А: Сдвинуть крышку вправо до упора

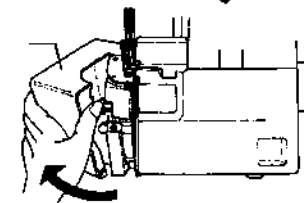
Б: Потянуть на себя



Как открыть крышку боковой панели

А: Сдвинуть крышку влево до упора

Б: Откинуть крышку от себя



Как закрыть крышку боковой панели

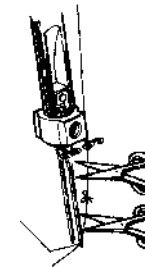
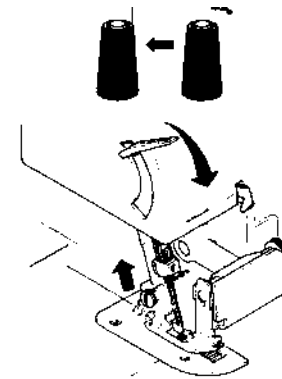
А: Сдвинуть крышку вправо и

Б: защелкнуть ее

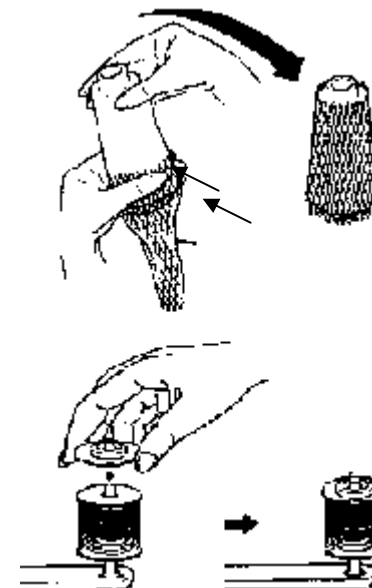
ЗАМЕНА НИТОК

Машина поступает в продажу с заправленными нитками. Замена ниток осуществляется просто:

1. Обрезать нить в непосредственной близости от катушки (до поступления нити в телескопический нитенаправитель). Поставить новую катушку на шпиндель и связать новую нить со старой
2. Опустить рычаг подъема нажимной лапки
3. Установить все регуляторы натяжения нити на «0» для свободного прохождения узелка через петлитель и нитенаправитель. Вытянуть узелок на длину около 10 см за натяжную лапку и обрезать
4. При замене игольной нити, чтобы не погнуть иглу при прохождении узелка, обрезайте нить до ушка иглы. Обрезайте нить только ножницами, а для облегчения заправки используйте пинцет



5. Для предотвращения соскальзывания с бобины нити из синтетического волокна , надеть на бобины одну из сеток. При работе с хлопчатобумажными нитками зафиксировать катушку диском фиксатором (сетки и диско фиксаторы входят в комплект принадлежностей)



ЗАМЕНА ИГЛ

Перед заменой игл отключите машину от сети!

Замена игл производится следующим образом:

1. Вращая маховик на себя, поставить иглы в верхнее положение
2. Ослабить винт фиксатора игл, извлечь обе иглы одновременно
3. Вставить новые иглы в отверстие игловодителя плоской стороной от себя и довести до упора вверх, затем затянуть винт.
4. Используйте иглы типа «HA x 1SP (705 x 130)», № 11(80), № 14(90) или аналогичные для бытовых швейных машин.

Примечание. В машине с измененным фиксатором игл, предусмотрена замена игл по отдельности. Для этого ослабьте левый/правый винт и выньте леву/правую иглу соответственно.



ПОЛНАЯ ЗАМЕНА НИТИ

(Заправка нити)

При необходимости первоначальной заправки или при полной замене нити соблюдать следующую последовательность (см.рисунок А)

1. Заправить нить в нижний петлитель (А)
2. Заправить нить в верхний петлитель (В)
3. Заправить нить в иглу (С,Д)

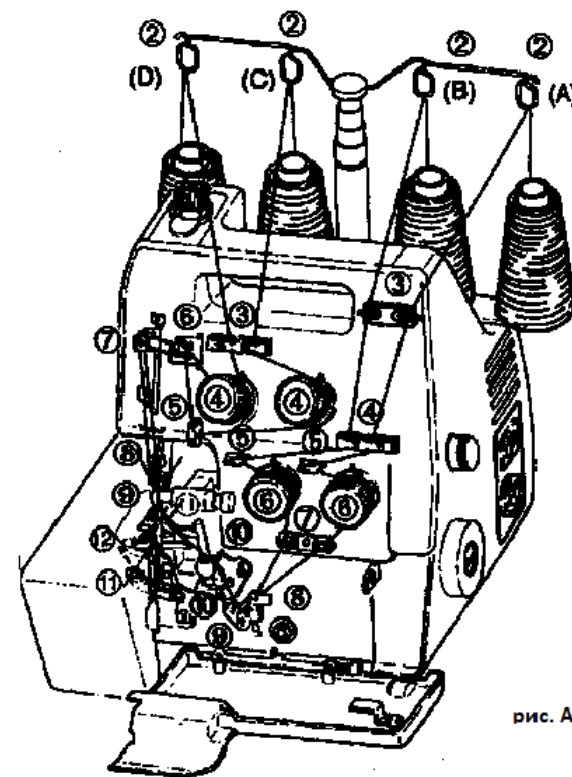


рис. А

ЗАПРАВКА НИТИ В НИЖНИЙ ПЕТЛИТЕЛЬ

1. Открыть крышки нижней и боковой панелей
2. Протянуть нить от катушки последовательно через нитенаправитель (2), затем по нитенаправителю в указанном порядке (3,4,5) и регулятор натяжения нити (6). Протянуть нить по нитенаправителю (7,8,9,10,11) –рис. А. Вращением маховика на себя привести нижний петлитель влево, после чего слегка провести нить под платформой направо. (рис. В).

Уложить нить в левое отверстие петлителя (12) (рис. С), затем с помощью пинцета продеть нить в правое отверстие петлителя (13) и обрезать нить, оставив свободный конец длиной 10см (рис. D).

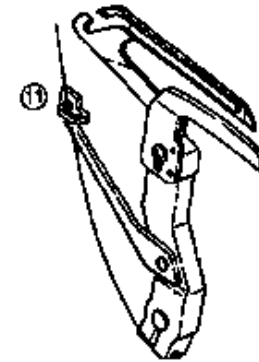


рис. В

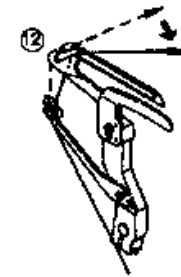


рис. С

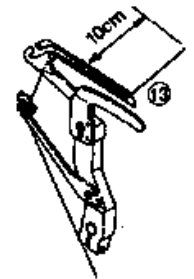
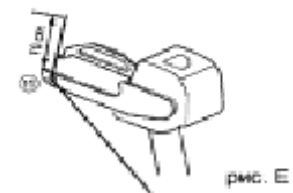


рис. D

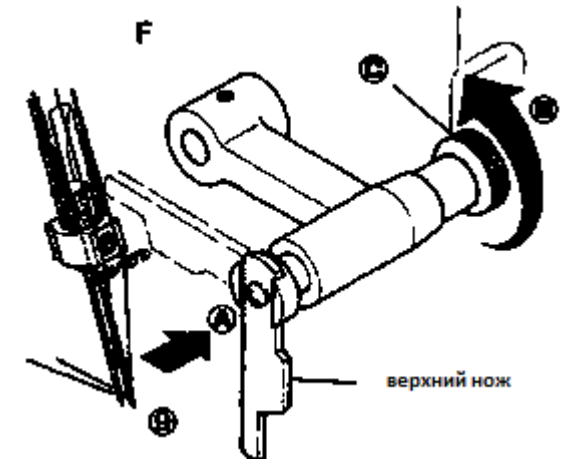
ЗАПРАВКА НИТИ В ВЕРХНИЙ ПЕТЛИТЕЛЬ

1. Вращением маховика выставить верхний петлитель в крайнее нижнее положение
2. Протянуть нить от катушки последовательно через нитенаправитель (2), затем по нитенаправителю в указанном порядке (3-10) (рис.А)
3. Используя пинцет, протянуть нить через отверстие в верхнем петлителе (11) и обрезать нить, оставив свободный конец около 10 см длиной (рис. Е)
4. Закрыть крышку передней панели

SL355**SL354**

ЗАПРАВКА НИТИ В ПРАВУЮ ИГЛУ

1. Для облегчения заправки сдвинуть нож в нерабочее положение, для чего нажать указательным пальцем левой руки на винт кронштейна верхнего ножа (**соблюдать особую осторожность, так как верхний нож острый**), как указывает стрелка А, одновременно правой рукой повернуть кронштейн за правый конец (С) против часовой стрелки (В), как показано на рис. F
2. Протянуть нить от катушки по нитенаправителям (2-8) (рис. А) и заправить ее в ушко левой иглы (9) по направлению от себя со стороны правой руки (рис. F). Обрезать нить, оставив свободный конец около 10см длиной



ЗАПРАВКА НИТИ В ЛЕВУЮ ИГЛУ

1. Протянуть нить от катушки по нитенаправителям (2-4) (6-8) (рис. А) и заправить ее в ушко левой иглы (9) по направлению от себя со стороны левой руки (рис. F).
2. Вернуть нож в рабочее состояние

ПРОВЕРКА МАШИНЫ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ШИТЬЯ

1. Проверьте правильность заправки нитей. Убедитесь, что нити не застревают
2. Медленно поворачивая маховик, убедитесь, что верхний нож движется свободно относительно нижнего. В противном случае проверьте, нет ли обрывков нитей и ткани между ножами
3. Поворачивая маховик, убедитесь, что нить оборачивается вокруг петлеобразующего пальца игольной пластины, в противном случае проверьте правильность заправки нитей в иглы



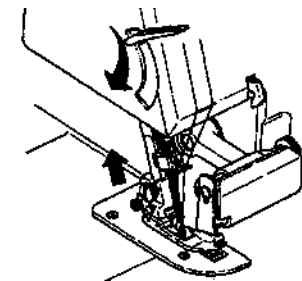
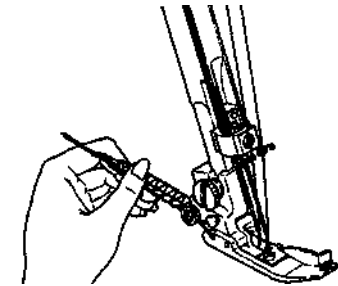
ЧЕТЫРЕХНИТОЧНЫЙ КРАЕОБМЕТОЧНЫЙ ШОВ 2-МЯ ИГЛАМИ

1. Перед началом шитья

По окончании процесса заправки нитей в момент, когда нить еще не обернулась вокруг петлеобразующего пальца игольной пластины, необходимо осторожно вытянуть все четыре нити за нажимную лапку, придержать их, и два-три раза повернуть маховик, чтобы заставить нить обернуться вокруг пальца пластины.

2. Подъем нажимной лапки

При шитье большинства тканей нет необходимости поднимать нажимную лапку для начала строчки.левой рукой подтолкните ткань под лапку, и ткань начнет двигаться. Лишь в случае шитья особо толстых тканей необходимо опустить рычаг прижима нажимной лапки (поднять лапку), протянуть ткань под лапку до уровня заднего среза лапки, а затем поднять рычаг прижима, чтобы опустить лапку.



3. Начало и окончание строчки

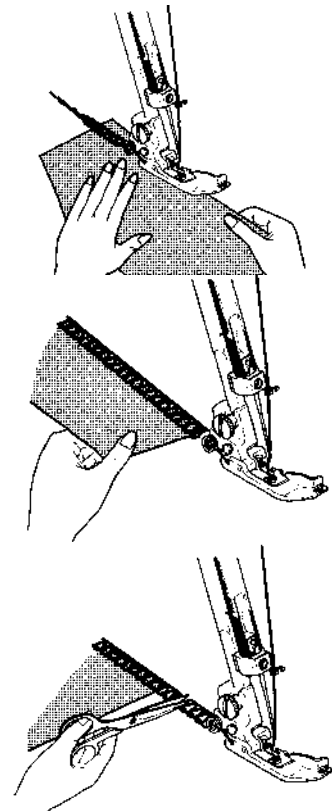
Начало строчки

Вращая маховик, левой рукой легко подтолкните ткань под нажимную лапку до тех пор, пока срез ткани не окажется точно за срезом лапки

Окончание строчки

В конце строчки создайте нитяную цепочку, чтобы предотвратить роспуск строчки и подготовить машину к следующей операции. Для этого, не прекращая шитья, сдвигайте изделие от себя влево и сделайте нитяную цепочку, после чего обрежьте нить на расстоянии 2-5 см от нажимной лапки.

Не дергайте ткань, это может привести к изгибу и поломке иглы.



4. Регулировка силы прижима нажимной лапки

Заводская регулировка силы прижима рассчитана на материал средней (стандартной) толщины. Регулировка прижима лапки требуется только в случае шитья очень тонкой или очень толстой ткани. Шитье тонкой ткани требует меньшей силы прижима, толстой – большей силы. Повышение силы прижима производится затяжкой регулировочного винта.



5. Регулировка натяжения нитей

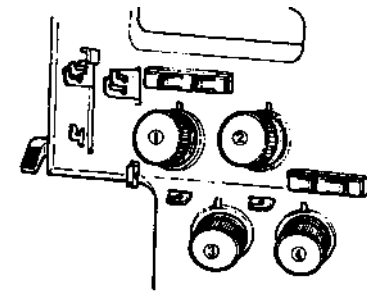
Натяжение нити зависит от вида ткани, а также типа и толщины ниток.

Поворот регулятора натяжения по часовой стрелке увеличивает натяжение, против часовой стрелки – уменьшает его. Перед началом регулировки установите регуляторы на минимальную величину натяжения.

Регулировка натяжения нитей петлителей

Если нить нижнего петлителя вытягивается вверх, уменьшите натяжение нити, поворачивая регулятор (3) против часовой стрелки, или увеличьте его поворотом регулятора (4) по часовой стрелке.

Если нить верхнего петлителя стягивается вниз, увеличьте натяжение нити, поворачивая регулятор (3) по часовой стрелке, или уменьшите его поворотом регулятора (4) против часовой стрелки

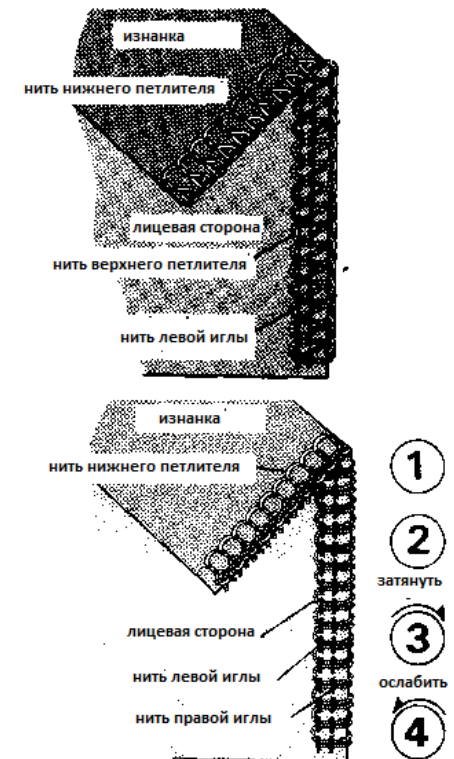


6. Правильное натяжение нитей

Натяжение нитей верхнего и нижнего петлителей должно быть сбалансировано. Обе нити должны пересекаться на крае ткани. Игольные нити не должны быть ни излишне натянуты, ни ослаблены.

7. Несбалансированное натяжение нити верхнего петлителя (SL1)

Нить верхнего петлителя перехлестывается через край и затягивается на изнаночной стороне. Натянуть нить верхнего петлителя (3) или ослабить нить нижнего (4)

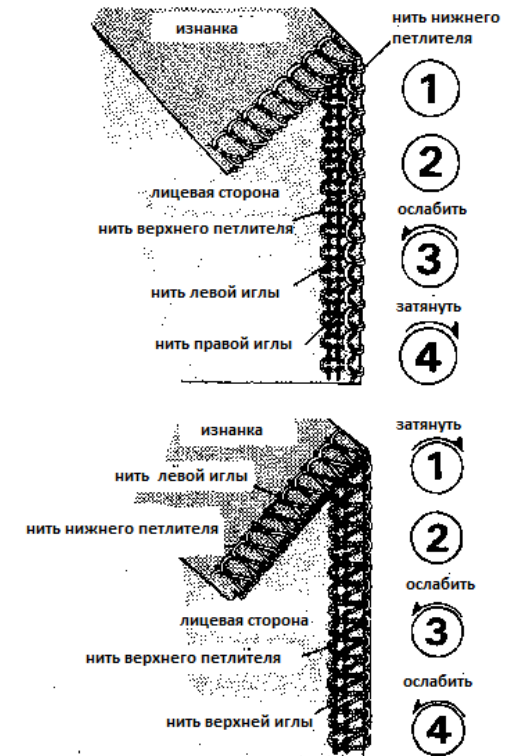


8. Несбалансированное натяжение нити нижнего петлителя

Нить нижнего петлителя перехлестывается через край и затягивается на лицевой стороне.
Натянуть нить нижнего петлителя (4) или ослабить нить верхнего петлителя (3).

9. Ослабленная нить левой иглы

Увеличить натяжение нити иглы (1) или равномерно ослабить натяжение нитей обоих петлителей (3,4)



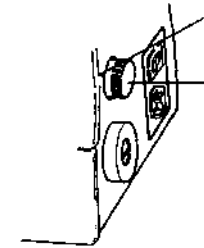
10. Ослабленная нить правой иглы

Увеличьте натяжение нити правой иглы (2)




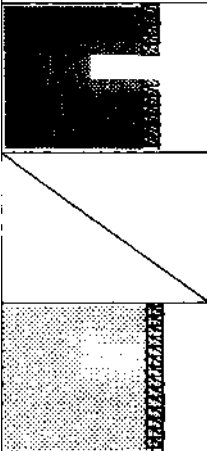
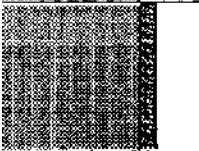
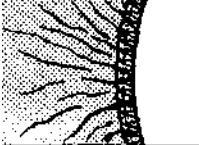
РЕГУЛИРОВКА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

Для получения аккуратного и ровного краеобметочного шва применяется механизм дифференциальной подачи, который обеспечивает необходимые сжатие и растяжение ткани во время шитья, в зависимости от ее типа. Механизм состоит из двух зубчатых реек, подающих ткани с разной скоростью до и после игл. Отношение скорости подачи изменяется регулятором (N – скорость подачи одинакова). На приведенной ниже таблице показаны результаты. Для правильной регулировки сделайте пробную строчку на лоскуте пошиваемой ткани.



Индикатор регулировки

Регулятор
дифференциальной
подачи материала

	Тип ткани	Положение регулятора "N"	Положение регулятора	Результат
Эластичные (растягиваемые) ткани	Трикотаж, джерси		N-2	
Неэластичные и несжимаемые ткани	Ткани средней степени плотности		N	
Эластичные (сжимаемые) ткани	Креп-жоржет		0,7-N	

РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБМЕТКИ

1. Ширина обметки ткани регулируется в пределах от 4,0мм до 6,0мм для SL354 и от 5,0мм до 6,5мм для SL355
2. Стандартная ширина обметки – 5,0мм
3. Для регулировки ширины обметки необходимо открыть боковую крышку
4. Если ширина обрезки ткани уже ширины обметки, поверните регулятор в направлении стрелки, в сторону большего числа (рис. А)
5. Если ширина обрезки ткани шире ширины обметки, поверните регулятор в направлении стрелки, в сторону меньшего числа (рис. В)
6. На рисунке С показана, ширина обметки ткани (расстояние между левой иглой и краем составляет 5,0мм.

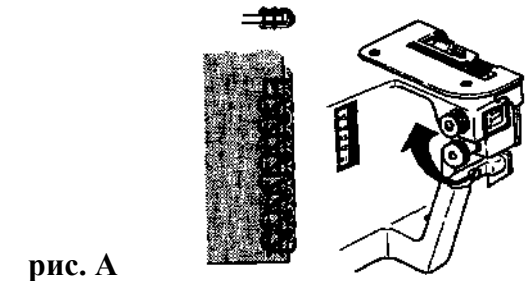


рис. А

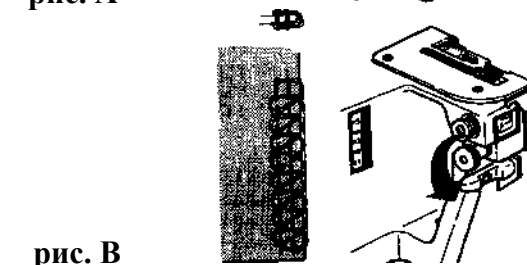


рис. В

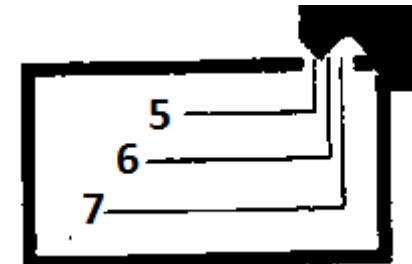
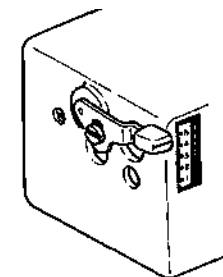


рис. С

РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

1. Машина отрегулирована на длину стежка 2,5 мм для обычной строчки и обметки края. Рычагом бесступенчатой регулировки длину стежка можно устанавливать от 1 мм (узкая подрубка) до 5 мм.

Для обычной обметки края устанавливайте длину стежка можно устанавливать 2,5 – 5 мм. Стежок длиной менее 2,5 мм применяется только для руликовой строчки.



ВЫПОЛНЕНИЕ ИЗОГНУТОГО ШВА

1. Для аккуратной отделки изогнутых краев изделий:

Если кривая обращена внутрь, подведите ткань правой кромки под правый срез нажимной лапки, подавая материал левой рукой, одновременно легко нажимая на ткань правой рукой влево, в направлении стрелки, как показано на рисунке А.

Для обработки изогнутых краев, обращенных наружу, измените направление нажима, как показано на рисунке В.

рис. А

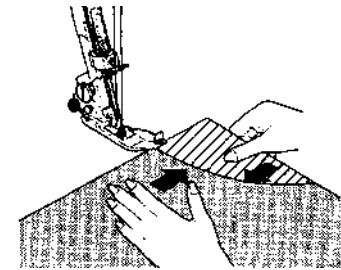


рис. В

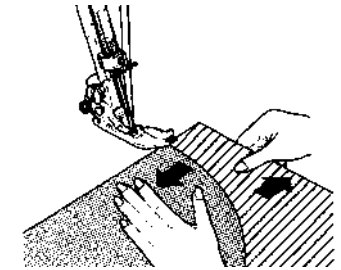


ТАБЛИЦА СТАНДАРТОВ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

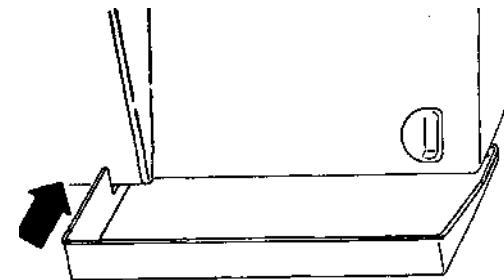
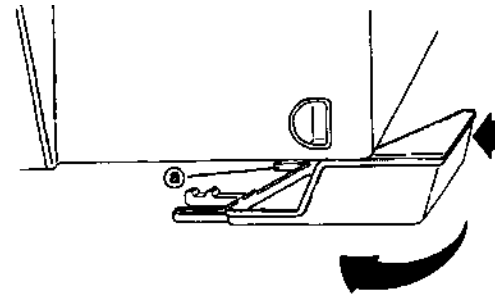
Тип стежка		Краеобметка	Подрубка руликом	Тонкая подрубка руликом
Длина стежка (мм)		2,5-5	1-1,5	1-1,5
Величина натяжения нити	Игольная нить	2-4	1-4	1-4
	Нить верхнего петлителя	1-4	1-4	2-4
	Нить нижнего петлителя	2-4	5-8	2-4

Как видно из таблицы, натяжение нити в каждом узле зависит от типа стежка. В таблице приведены усредненные величины натяжения нити, их будет необходимо скорректировать в зависимости от типа ткани и ниток.

Регулятор дифференциальной подачи обычно ставится на «N».

УСТАНОВКА ПОДДОНА ДЛЯ ОТХОДОВ
(ДЛЯ МОДЕЛЕЙ, В КОМПЛЕКТ КОТОРЫХ
ВХОДИТ ПОДДОН ДЛЯ ОТХОДОВ)

1. Вставить правую направляющую поддона в ножку на корпусе машины, как показано на рисунке. Повернуть поддон в направлении стрелки.
2. Вставить левый край поддона в корпус движением от себя (в направлении стрелки)



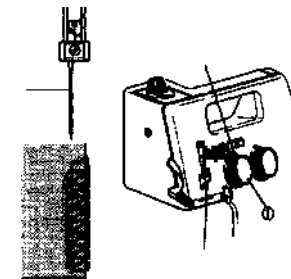
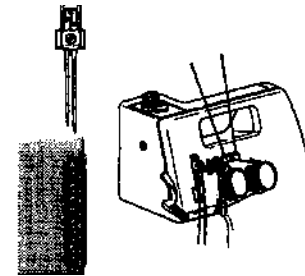
ТРЕХНИТОЧНЫЙ КРАЕОБМЕТОНЫЙ ШОВ ОДНОЙ ИГЛОЙ

Хотя данная модель предназначена, в основном, для четырехниточной краеобметки двумя иглами, на ней также можно выполнять трехниточную обметку одной иглой, используя либо правую, либо левую иглу

1. Трехниточный шов левой иглой

Удалив правую иглу, можно выполнять трехниточную обметку края изделия стежком такой ширины, как при использовании 4 нитей. Нить натягивается регулятором натяжения нити левой иглы (1). Ширина захвата обычно составляет 4,5 мм.

Регулятор дифференциальной подачи обычно ставится на «N».

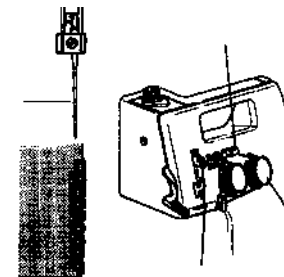


2. Трехниточный шов правой иглой

При использовании только правой иглы ширина обметки материала меньше. Нить натягивается регулятором натяжения правой иглы (2).

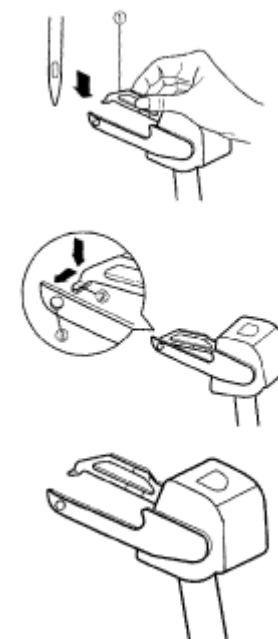
Ширина захвата – около 2,5 мм.

Регулятор дифференциальной подачи обычно ставится на «N».



ДВУХНИТОЧНАЯ ОБМЕТОНАЯ СТРОЧКА (SL355)

1. Откройте переднюю крышку.
2. Используйте одну иглу и нижний петлитель.
3. Поверните маховик на себя, поставьте верхний петлитель в нижнее положение.
4. Опустите конвертер (1) рукой..
5. Аккуратно вставьте носик конвертера (2) в глазок (3) верхнего петлителя.
6. Закройте переднюю крышку.
7. Для шитья 3-х, 4-х ниточным оверлочным швом поставьте конвертер для 2-х ниточного оверлочного шва в верхнюю позицию, как показано на рисунке, для этого извлеките конвертер (2) из глазка (3) верхнего петлителя.



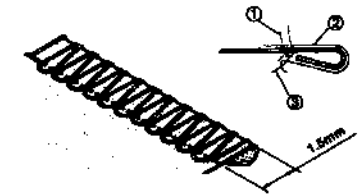
РУЛИКОВЫЙ ШОВ

Подрубка руликом осуществляется путем подвертки ткани с последующей обметкой края. Оба типа обработки, показанных на рисунке, прекрасно подходят для тонких тканей.

1. Извлеките левую иглу (операция производится только для правой иглы)
2. Для подрубки замените нажимную лапку и игольную пластину на соответствующие для подрубки используйте нажимную лапку и игольную пластину с маркировкой «В» (нажимная лапка и игольная пластина с маркировкой «А» предназначены для обычной строчки)

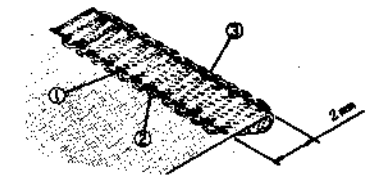
Подрубка руликом

Ткань скручивается за счет повышенного натяжения нити с последующей обметкой нитью верхнего петлителя

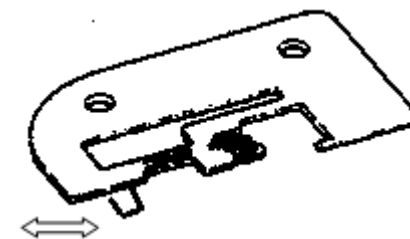


Тонкая подрубка руликом

Ткань скручивается с последующей обметкой нитями верхнего и нижнего петлителей



Игольная пластина и лапка с маркировкой «В»
Входят в комплект оверлока модели SL354. Для
подрубки руликовым швом на модели оверлока
SL355 сдвиньте на себя рычажок справа от
игольной пластины. Для обычной обметки -
сдвиньте его от себя.



ЗАМЕНА НАЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ (SL354)

1. Поднять верхний нож
2. Поворотом маховика на себя привести иглу в верхнее положение
3. Опустить рычаг подъема лапки
4. Ослабьте винт фиксатора лапки, вращая его против часовой стрелки.
5. Снять нажимную лапку
6. Большой отверткой вывернуть винты (а) и (б), извлечь пластину
7. Установить игольную пластину для руликового шва и затянуть ее винтами
8. Установить нажимную лапку для подрубки с подгибом и затянуть ее винтом фиксатора по часовой стрелке.
9. Опустить верхний нож

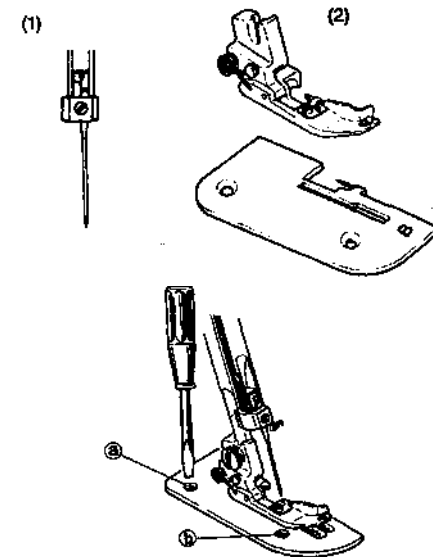


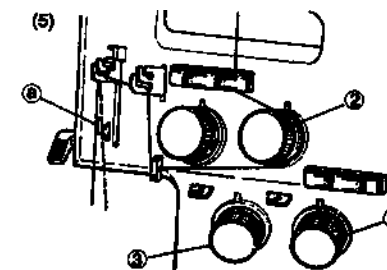
ТАБЛИЦА СТАНДАРТНЫХ РЕГУЛИРОВОК ДЛЯ РУЛИКОВОГО ШВА

Приведенные в таблице данные могут отличаться от оптимальных в зависимости от типа ткани и ниток.

	Подрубка руликом	Тонкая подрубка руликом
Ширина	5-6 мм	5-6 мм
Длина стежка	1-1,5 мм	1-1,5мм
Регулятор дифференциальной подачи	N	N
	Игольная нить	1-4
	Нить верхнего петлителя	1-4
	Нить нижнего петлителя	5-8
		2-4

При подрубке руликом нить иглы протягивается слева от направляющей (рис. а) . при обычной обметки края нить протягивается с правой стороны направляющей.

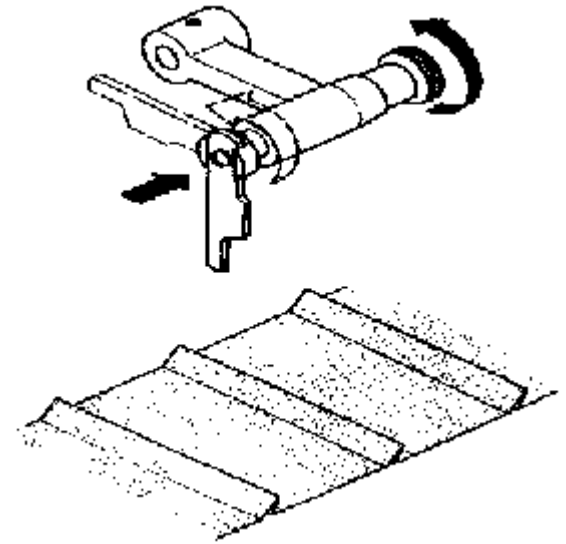
В начале строчки потяните ткань за конец нитяной цепочки. При подрубке руликом, для получения аккуратной строчки, слегка потяните ткань.



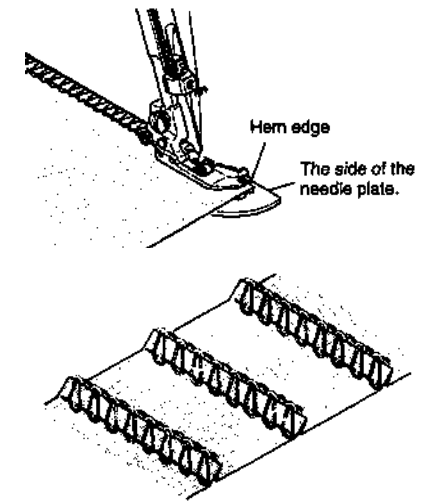
ВЫПУШКА

Выпушка – декоративная обметка края изделия – применяется, в основном, при пошиве женских блузок и детской одежды. При выпушке обметываемый край не обрезается для создания декоративного эффекта. Верхний нож поднят. Используйте нажимную лапку и игольную пластину, промаркированные буквой «А».

1.



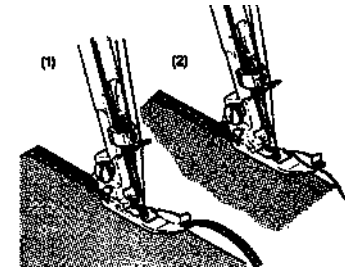
1. Удалить левую или правую иглу (в зависимости от требуемой ширины захвата ткани).
 2. Поднять нажимную лапку
 3. Поднять верхний нож
 4. Настройки натяжения нитей – те же, что и при использовании обычного краеобметочного стежка.
 5. Перед началом работы ткань проглаживается утюгом
 6. Установка дифференциальной подачи стандартная – «N»
 7. Поместите ткань под прижимную лапку, совместив ее край с краем игольной пластины
 8. Опустите лапку и начинайте шить
- По окончании шитья сделайте нитяную цепочку, обрежьте ее ножницами, выполненный шов прогладьте утюгом с одной стороны.



ОБМЕТКА СО ШНУРОМ

Обметка со шнуром применяется для упрочения шва при стачивании эластичных материалов, например, трикотажных. Обметка может производиться с применением широкого и узкого шнуров. Для обметки с широким шнуром:

1. Шнур шириной около 3 мм пропустить в специальное отверстие на конце лапки и начать шить, пришивая его правой иглой. Узкий шнур пропустить в отверстие лапки и пристрочить к краю изделия.



ЗАМЕНА НОЖЕЙ

Верхний и нижний ножи изготовлены из особо твердой легированной стали и редко подлежат замене. Однако если ножи находятся в правильном положении, но все же не обрезают ткань должным образом, их необходимо заменить. Перед заменой необходимо отключить машину от сети. Открыть переднюю крышку.

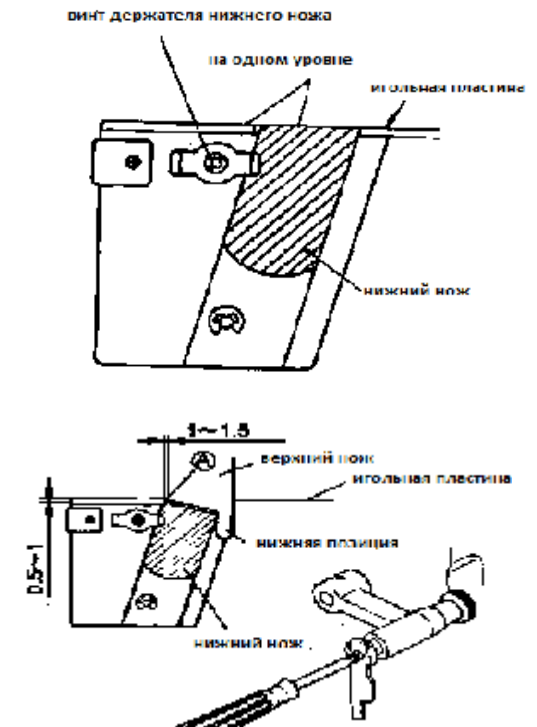
Для замены нижнего ножа

Ослабить крепежный винт нижнего ножа, извлечь его и заменить на новый, при установке совместите край режущей кромки ножа с верхним краем игольной пластины

Для замены верхнего ножа

Поворотом маховика на себя поместить верхний нож в крайнее нижнее положение. Придерживая верхний нож, ослабить его крепежный винт, извлечь нож и заменить его новым. Установить расстояние между режущими кромками верхнего и нижнего ножей в пределах 0,5-1 мм.

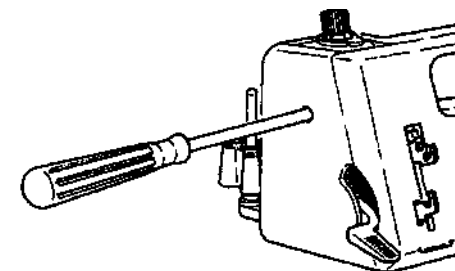
Затянуть крепежный винт.



ЗАМЕНА ЛАМПЫ ПОДСВЕТКИ

Если при включении машины в сеть не горит лампа подсветки:

1. Отключить машину от сети
2. Снять крышку лампы
3. Заменить лампу
4. Поставить на место крышку лампы



ЧИСТКА И СМАЗКА

Основные части машины изготовлены из пропитанной маслом металлокерамики и не нуждаются в смазке. Однако рекомендуется периодически капать 1-2 капли машинного масла в точку, указанную на рисунке, что продлит срок службы машины.

Хранение машины:

1. Отключите машину от сети
2. Аккуратно удалите остатки ниток и ткани, пыль из узлов машины кисточкой (не входит в комплект).
3. Прикройте машину пластиковым чехлом (не входит в комплект).
4. Избегайте попадания влаги и прямых солнечных лучей на машину

Со всеми вопросами, касающимися обслуживания и/или работы машины обращайтесь в торговую точку, где была приобретена машина

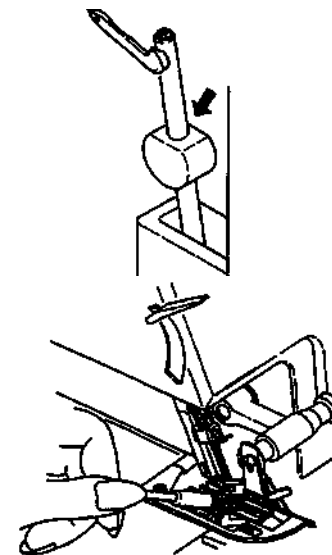
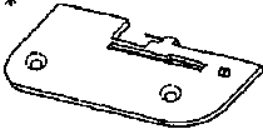

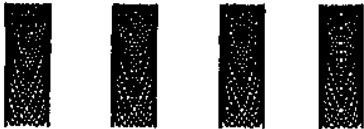



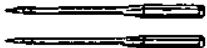

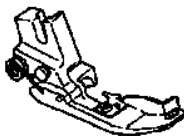



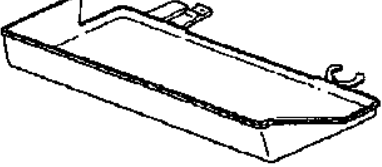


ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ПОШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ИГЛ И НИТЕЙ

	Игла для бытовых шв. машин HA x 1SP HA x 1T (705/130) размер	Нити	Натяжение игольной нити	Ширина обметки, в мм	Длина стежка, в мм
Легкие ткани (креп, жоржет)	№ 11(80)	3-х НИОЧНАЯ КРАЕОБМЕТКА Нити из искусст. волокна (смешан) №60/2 хлопок (№80/3-100/3-хлопок)	Слабое	4,2-4,5	2-2,5
Ткани средней плотности (саржа, габардин)	№ 11(80) или № 14(90)	3-х ИЛИ 4-х НИТОЧНАЯ КРАЕОБМЕТКА № 60/2 хлопок	Среднее	4,2-4,5	2,5-3(SL1) 2.5-3.5(SL1A)
Плотные материалы	№ 14(90)	3-х ИЛИ 4-х НИТОЧНАЯ КРАЕОБМЕТКА № 50/2 хлопок №60/2 хлопок	Сильное	4,2-5	2,5-3(SL1) 3-5(SL1A)

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

<p>1 *</p> 	<p>5 *</p> 	<p>10</p> 
<p>2</p> 	<p>6 *</p> 	<p>11</p> 
<p>3</p>  <p>#11.....2 (80)</p> <p>HA x 1SP HA x 1T (705 / 130)</p>  <p>#14.....3 (90)</p>	<p>7 *</p> 	<p>12</p> 
<p>4 *</p> 	<p>9 *</p> 	<p>13 *</p> 

Принадлежности:

1. Игольная пластина для обметки руликом (маркировка «В») (только для модели SL354)
2. Отвертка
3. Иглы
4. Щеточка для чистки (не входит в комплект, заказывается отдельно)
5. Коробка для принадлежностей
6. Нижний нож (не входит в комплект, заказывается отдельно)
7. Лапка для обметки руликом (маркировка «В») (только для модели SL354)
8. Масленка
9. Пластиковый чехол (не входит в комплект, заказывается отдельно)
10. Сетки для бобин
11. Пинцет
12. Диски фиксаторы катушек
13. Поддон для отходов (не входит в комплект, заказывается отдельно)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (SL355)

1. Количество нитей	4 (3,2)
2. Количество игл	2 (1)
3. Тип и размер игл	стандартные HA x 1SP или HA x 1T (705/130) №11(80) №14(90)
4. Расстояние между иглами	2 мм
5. Ширина обметки	стандарт 5,0мм (от 5,0 до 6,5мм)
6. Длина стежка	0,8-5,0мм
7. Величина дифференциальной подачи материала	1:0,7-2
8. Максимальная скорость	1500 об/мин
9. Габариты, мм	длина – 300 (макс. 320) ширина – 225 (макс. 255) высота – 290 (макс. 340 – 555)
10. Вес (только головка)	8,1кг

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (SL354)

1. Количество нитей	4 (3)
2. Количество игл	2 (1)
3. Тип и размер игл	стандартные HA x 1SP или HA x 1T (705/130) №11(80) №14(90)
4. Расстояние между иглами	2 мм
5. Ширина обметки	стандарт 4,5мм (от 4,2 до 6,0мм)
6. Длина стежка	1,0-5,0мм
7. Величина дифференциальной подачи материала	1:0,7-2
8. Максимальная скорость	1500 об/мин
9. Габариты, мм	длина – 300 (макс. 330) ширина – 220 (макс. 220) высота – 290 (макс. 330 – 570)
10. Вес (только головка)	8,1кг



TOYOTA

Производитель

«Zhejiang Aisin Elite Machinery and Electronic Co., Ltd.», China
«Джеджианг Айсин Элит Машинери энд Электроник Ко., Лтд.», Китай