



www.aurora.ru

A-2600D

**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

EAC

СОДЕРЖАНИЕ

1 • УСТАНОВКА	3
2 • ДВИГАТЕЛЬ И ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ	5
3 • СМАЗКА	5
4 • ЗАМЕНА СМАЗОЧНОГО МАСЛА	5
5 • ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА	6
6 • ЗАМЕНА ИГЛ	6
7 • ЗАПРАВКА НИТЕЙ	6
8 • РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	7
9 • РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ВЕРХНЕЙ ПОКРЫВНОЙ НИТИ	7
10 • РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	8
11 • РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	8
12 • РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	8
13 • РЕГУЛИРОВКА СООТНОШЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ	9
14 • РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ	10
15 • ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ	11
16 • НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ	12
17 • РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗАДНЕГО ОГРАЖДЕНИЯ ИГЛЫ	14
18 • РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕДНЕГО И ЗАДНЕГО ОГРАЖДЕНИЙ ИГЛЫ	14
19 • РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ	15
20 • РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	15
21 • ФИКСАЦИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ И СЕРЬГИ ВЕРХНЕЙ ПОКРЫВНОЙ НИТИ	16
22 • ПОЛОЖЕНИЕ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ	17
23 • РЕГУЛИРОВКА ОТНОСИТЕЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЧАСТЕЙ НИЖНЕГО УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ	18
24 • РЕГУЛИРОВКА ОТНОСИТЕЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ	19
25 • ОТНОСИТЕЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ, НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ И НИЖНЕГО УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ	20

1 • УСТАНОВКА

1. Перед установкой машины, пожалуйста, ознакомьтесь с чертежом обработки стола.
2. В соответствии с последовательностью монтажа закрепите амортизационную плиту и другие крепежные элементы.

Примечания

(1) Обычный стол

Как показано на Рис. 1 установите амортизационную резиновую подушку и каркас подушки.

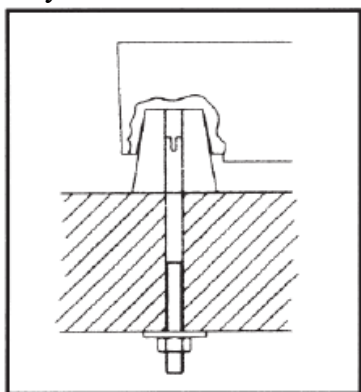


Рис. 1

(2) Стол утопленного типа

Как показано на Рис. 2, установите раму машины, а затем амортизационную резиновую подушку и каркас подушки.

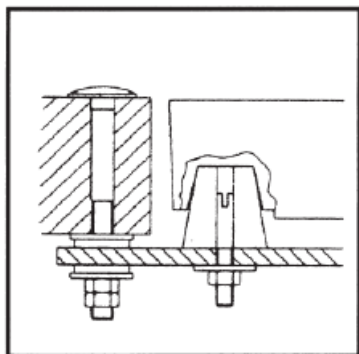


Рис. 2

3. Убедитесь, в том, что двигатель вращается по часовой стрелке, а при нажатии на ремень величина прогиба составляет приблизительно 2 см. В целях безопасности установите кожух ремня (см. Рис. 3)

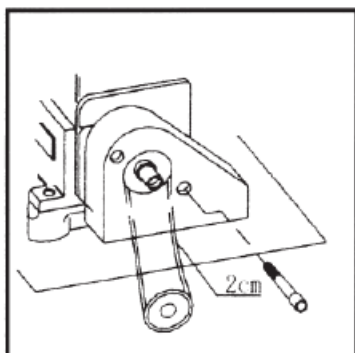


Рис. 3

4. Для длительной и долговечной работы машины рекомендуется, чтобы максимальная скорость не превышала 80% от скорости, указанной в Таблице 1. Убедитесь в том, что размеры шкива и приводного ремня выбраны правильно. Направление вращения шкива (А) по часовой стрелке, такое же как у маховика (В). (см. Рис.4)

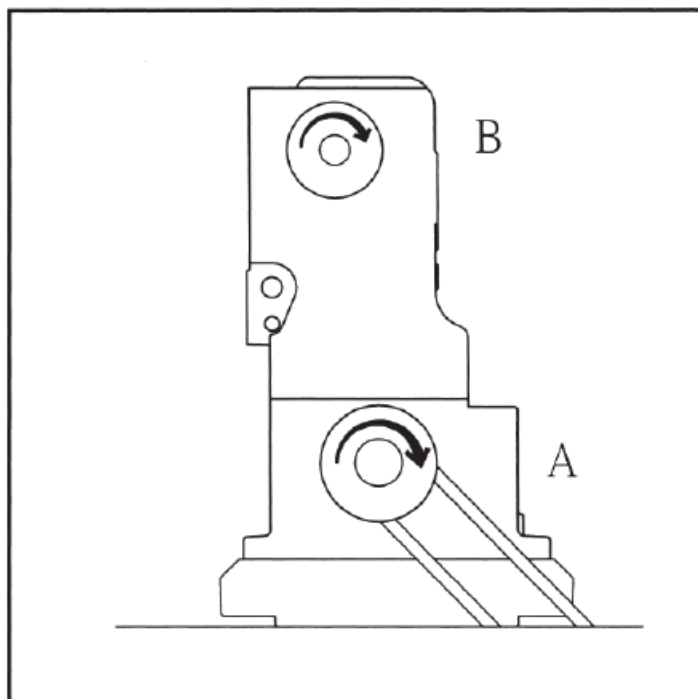


Рис. 4

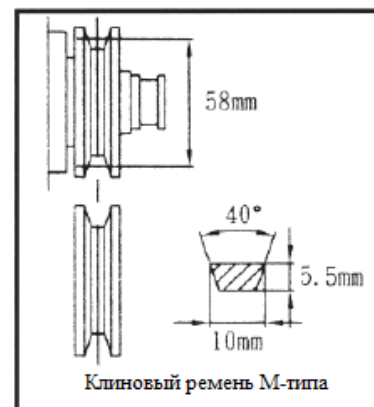
Таблица 1

Скорость шитья (стежков/мин)	Наружный диаметр шкива двигателя (мм)		При водной ремень КЛИНОВЫЙ РЕМЕНЬ ТИПА М (ДВИГАТЕЛЬ С ВСТРОЕННОЙ СЦЕПНОЙ МУФТОЙ)
	60 Гц	50 Гц	
6000	105	120	36"
5500	95	115	↑ 35"
5000	85	105	↓ 34"
4500	80	95	
4000	70	85	

2 • ДВИГАТЕЛЬ И ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ

Используйте двигатель с встроенной сцепной муфтой и клиновой ремень М-типа.

Расположите двигатель так, чтобы его центр совпадал с центром шкива машины, когда шкив смещен влево при нажатии педали (Рис.5)



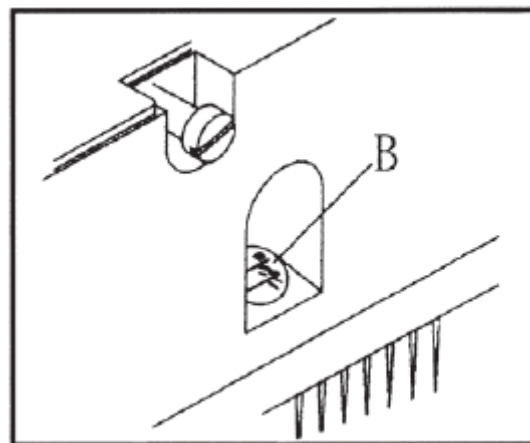
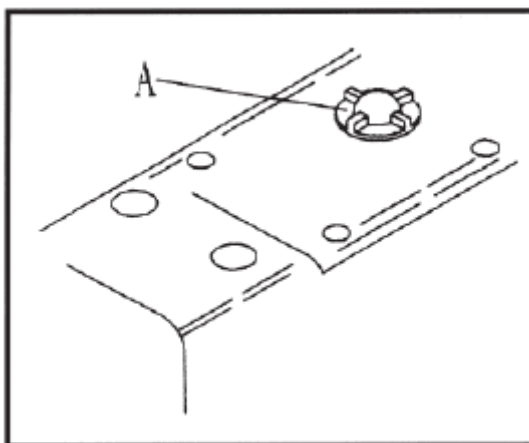
3 • СМАЗОЧНОЕ МАСЛО

1. Пожалуйста, используйте масло Mobil # 10, Esso # 32 или его эквивалент. Поскольку масло полностью слито перед отгрузкой машины, залейте смазочное масло перед использованием новой машины.

2. Снимите заглушку А смотрового окна и медленно заливайте масло до тех пор, пока уровень масла не окажется между линиями Н и L Прицел Б. (Рис.6)

3. В начале каждой смены проверяйте, все ли смазочные системы находятся в хорошем состоянии.

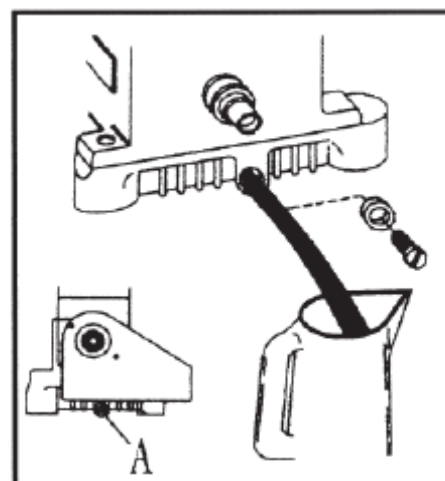
Если уровень масла ниже метки L на указателе уровня, долейте масло (Рис-6)



4 • ЗАМЕНА СМАЗОЧНОГО МАСЛА

В целях обеспечения долговечности машины долейте смазочное масло через месяц после начала эксплуатации. Затем масло следует заменять через каждые 6 месяцев эксплуатации. Снимите клиновой ремень со шкива и снимите машину со стола.

Выверните винт А и слейте масло из резервуара. При заливке масла, будьте осторожны, чтобы не испачкать маслом клиновой ремень. Обязательно затяните винт А. (Рис.7)



5 • ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

Машина оснащена масляным фильтром, как показано на Рис. 8. Когда масляный фильтр забивается грязью, надлежащая смазка становится невозможной.

Масляный фильтр следует заменить после первого месяца эксплуатации, а затем заменять его через каждые шесть месяцев (см. Рис. 8).

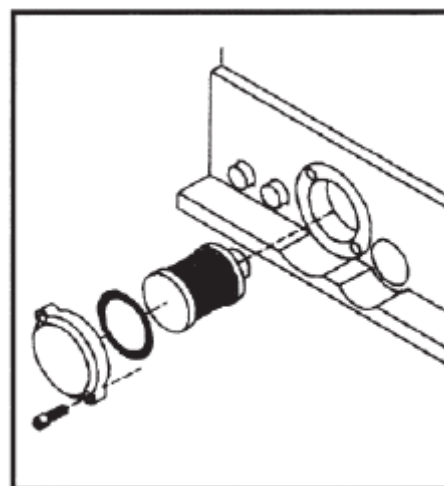


Рис. 8

6 • ЗАМЕНА ИГЛ

1. Вы можете использовать любые иглы модели Organ UY/128GAS или их эквиваленты.

2. Для замены игл ослабьте винт А, затем вытащите использованные иглы и вставьте новые иглы в отверстия иглодержателя игл, до упора. Выемка иглы должна быть обращена назад от оператора.

3. Затяните винт (А) (см. Рис. 9)

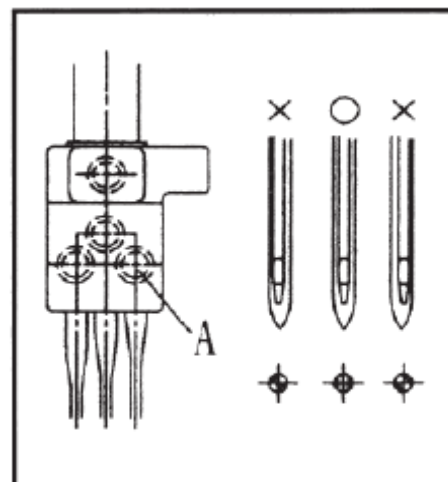


Рис. 9

7 • ЗАПРАВКА НИТЕЙ

1. Заправка нитей показана на Рис. 10. Неправильная заправка может привести к обрывам нитей, пропуску стежков, сморщиванию материала, неравномерной длине стежков и т.д.

2. А, В, С - игольные нити

D - верхняя покровная нить

E – нить петлителя

3. На Рис. 10. показана заправка нитей для 3-игольной машины.

Если в качестве нити петлителя используется хлопчатобумажная или нейлоновая нить, заправку следует выполнять, как показано на Рис. 10а.

4. Если в качестве петельной нити используется шерстяная, нейлоновая или аналогичная нить, заправку следует выполнять, как показано на Рис. 10а.

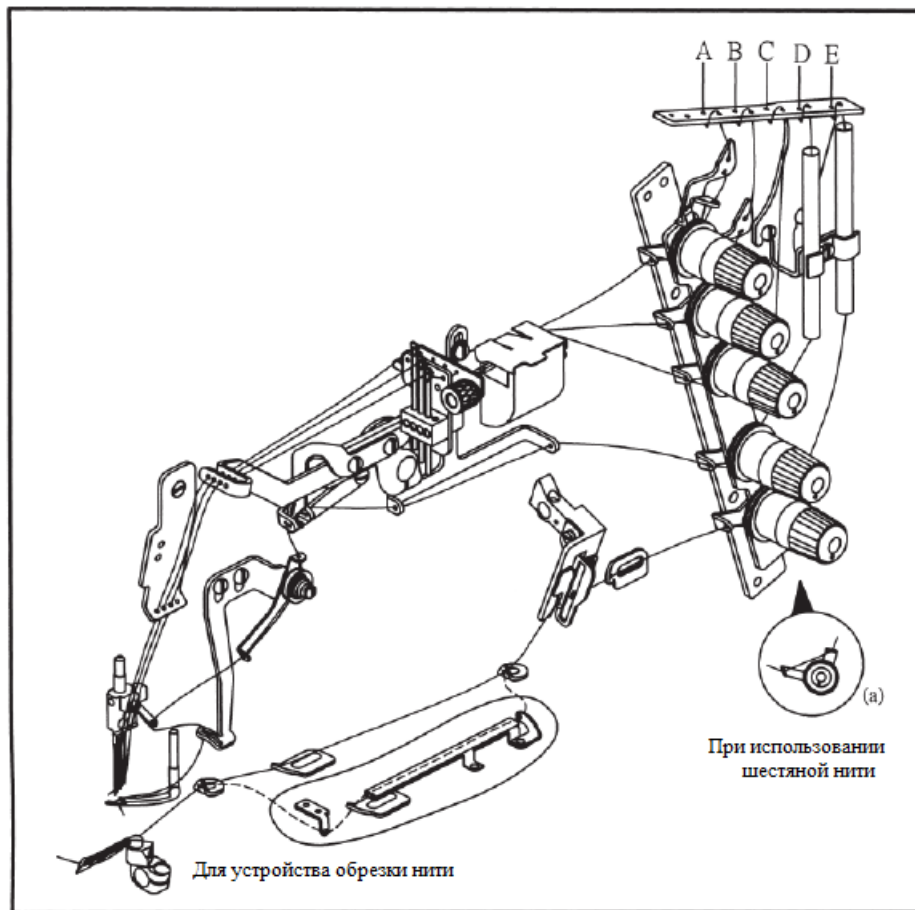


Рис. 10

8 • РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Натяжение нити зависит от:

1. Типа и толщины материала
2. Типа используемой нити.
3. Ширина стежка, длина стежка и т. д. При повороте колпачка пружины натяжения нити по часовой стрелке натяжение нити увеличивается, при повороте против часовой стрелки – уменьшается.

Сделайте натяжение нити как можно более слабым, при котором строчка остается стабильной.

9 • РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ ПОКРЫВНОЙ НИТИ

Натяжение нити верхней покрывной нити также можно отрегулировать, ослабив винты (2), а затем сдвинув направляющую верхней покрывной нити вверх или вниз (см. Рис. 11).

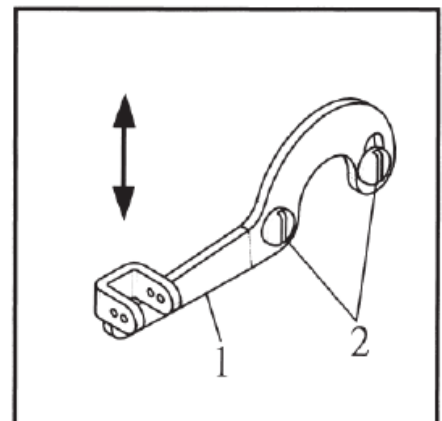


Рис. 11

10 • РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Ослабьте винт (1) и сдвиньте прижимную лапку влево или вправо так, чтобы иглы попадали по центру отверстий прижимной лапки.

После регулировки затяните винт (1) (см. Рис. 12)

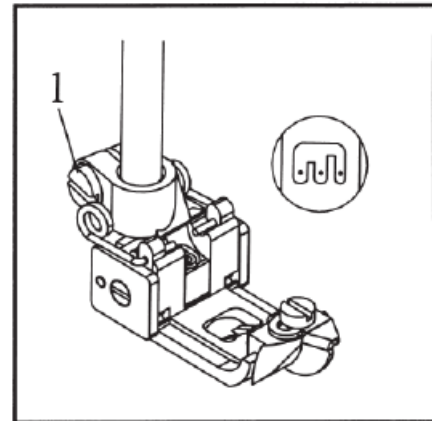


Рис. 12

11 • РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ НАЖИМНОЙ ЛАПКИ

1. Для получения ровной строчки следует сделать давление прижимной лапки как можно более слабым.

2. Для регулировки ослабьте гайку А, поверните винт В в ту или иную сторону и затяните гайку А (см. Рис.13)

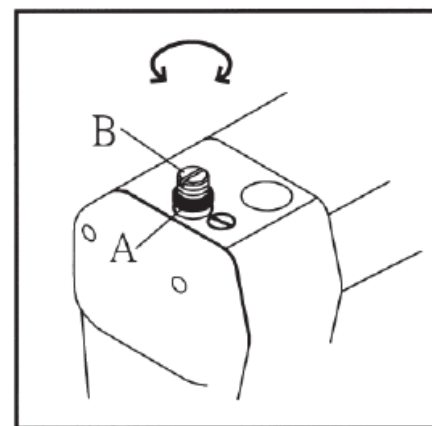


Рис. 13

12 • РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Длина стежка может быть отрегулирована в диапазоне от 1,7 до 3,6 мм или от 7 до 15 стежков на дюйм.

1. При повороте регулятора (1) по часовой стрелке длина стежка уменьшается, при повороте против часовой стрелки – увеличивается (см. Рис. 14).

2. Длину стежка можно легко отрегулировать во время работы машины. Останавливать для этого машину не требуется.

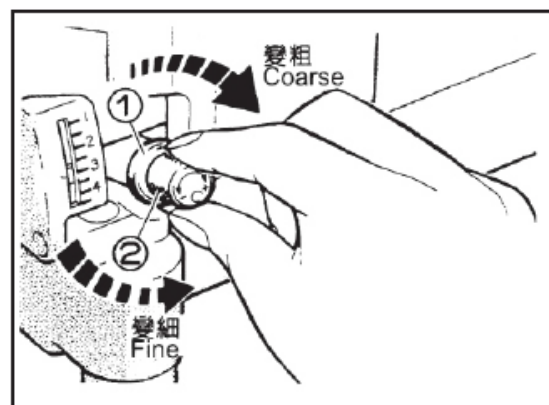


Рис. 14 (2600)

Регулировка длины стежка на модели 2600S
(Рис. 14-1)

Для регулировки длины стежка ослабьте винт “А” и сдвиньте регулятор в сторону “+”, чтобы увеличить длину стежка, или “-”, чтобы ее уменьшить.

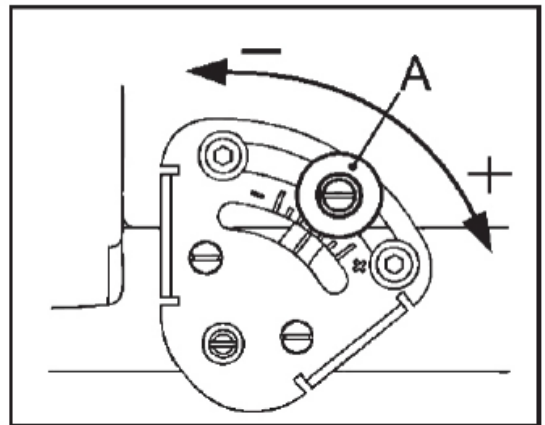


Рис. 14а (2600S)

13 • РЕГУЛИРОВКА СООТНОШЕНИЯ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ

1. Соотношение дифференциальной подачи машины регулируется от 1: 1 до 1: 5,6.
2. Ослабьте ручку В, затем поверните рычаг А по часовой стрелке, чтобы уменьшить соотношение дифференциальной подачи для растягивания ткани (дифференциальный транспортер движется медленнее, чем собачка главного транспортера). Поверните рычаг А против часовой стрелки, чтобы увеличить соотношение дифференциальной подачи для сбора ткани. (дифференциальный транспортер движется медленнее, чем собачка главного транспортера) (Рис. 15).

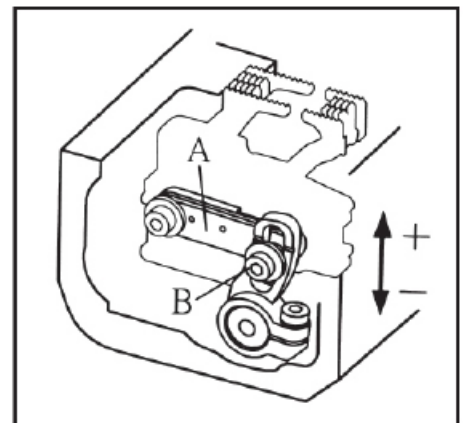


Рис. 15 (2600)

Регулировка на модели 2600S (Рис. 15-1):

Поверните регулятор соотношения дифференциальной подачи по часовой стрелке, чтобы увеличить соотношение или против часовой стрелки, чтобы уменьшить соотношение.

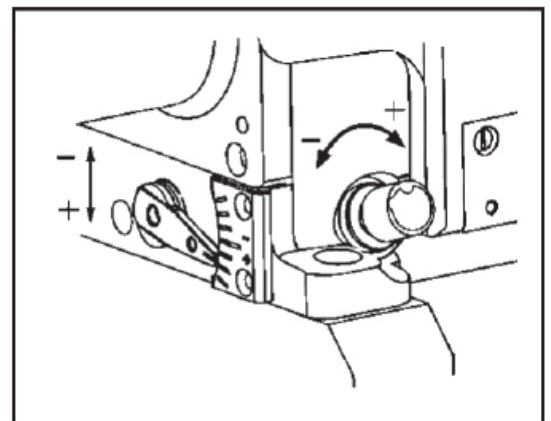


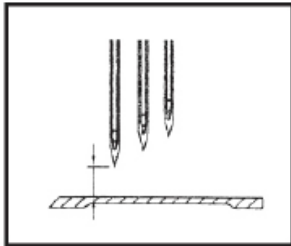
Рис. 15-1 (2600S)

14 • РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ

Когда игольный стержень находится в верхнем положении, расстояние между концом левой иглы и игольной пластинкой должно быть таким, как указано в таблице 2.

Таблица 2 Стандартное положение игольного стержня

Расстояние между иглами	Высота левой иглы
240 - 460	7.8
248	7.8
356	8
364	7.6



2. Чтобы отрегулировать высоту игольного стержня, снимите резиновую заглушку колпачок и поверните регулировочный винт в ту или иную сторону. Затем законтрите винт (см. Рис. 16)

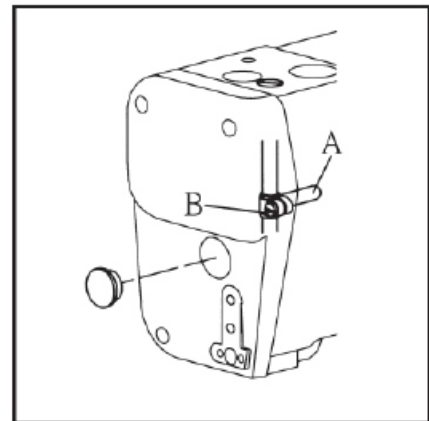


Рис. 16

3. Когда петлитель проходит через левую иглу, кончик крючка петлителя находится на 1,0 мм выше верхнего конца ушка левой иглы (см. Рис. 17)

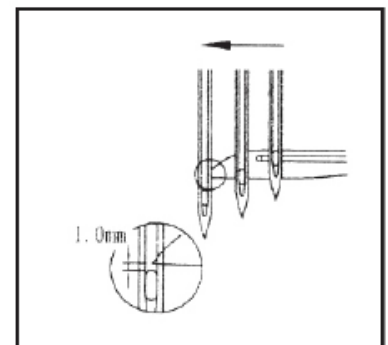
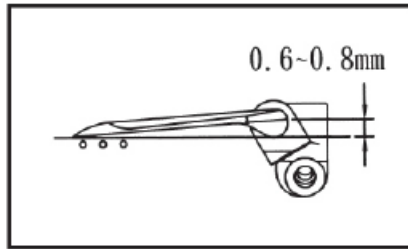


Рис. 17

15 • ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ

1. Вставьте петлитель в держатель петлителя как можно дальше и отклоните его на 0,6 – 0,8 мм (Рис. 18).



2. Когда игольный стержень находится в крайнем нижнем положении, и конец петлителя приходит в крайнее правое положение, расстояние между правой иглой и концом петлителя составляет 2,7 – 2,8 мм (Рис. 19)

Значения других настроек см. В Таблице 3.

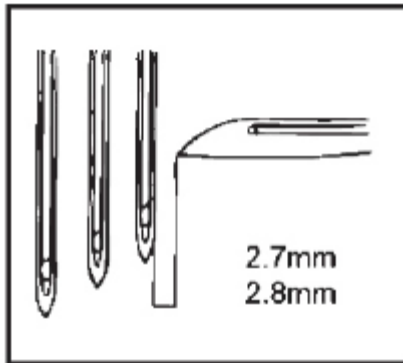


Таблица 3

Расстояние между иглами	Сдвиг петлителя вправо
4,0 мм	3,2 мм
4,8 мм	3,2 мм
5,6 мм	2,7-2,8 мм
6,0 мм	2,4 мм
6,4 мм	2,5 мм

Примечания

Вставьте иглы в держатель как можно дальше. После регулировки убедитесь в том, что иглы попадают в центр отверстия игольной пластины, а зазоры равны (см. Рис. 20)

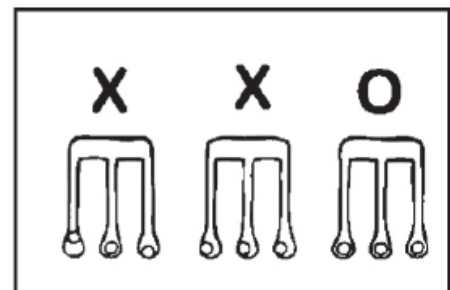


Рис. 20

16 • НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ

Когда конец петлителя приходит в крайнее правое положение, он должен слегка перекрывать правую иглу на 0,03 ~ 0,05 мм. (Рис.21)

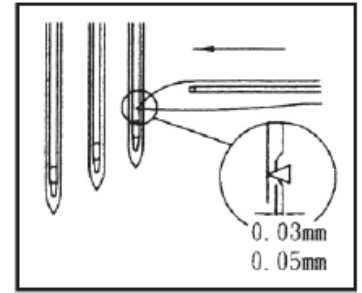


Рис. 21

2. Когда петлитель перемещается к левой игле, зазор составляет около 0,15 - 0,20 мм. (Рис. 22)

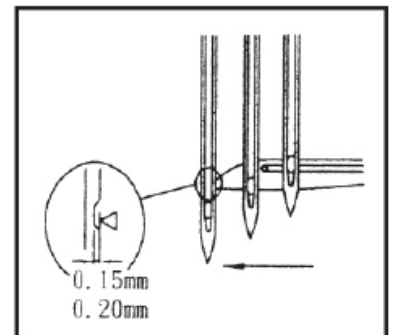


Рис. 22

3. Когда петлитель перемещается назад к левой игле, конец левой иглы должен заходить на скошенный край к край петлителя на 0,3–0,4 мм (Рис.23).

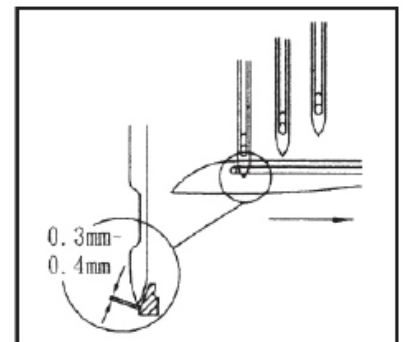


Рис. 23

4. Когда нижняя поверхность петлителя совмещается концом левой иглы, расстояние от центра отверстия лупера до края ушка левой иглы составляет около 1,5 - 2 мм. (Рис.24)

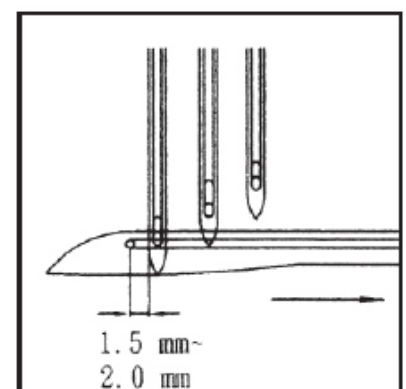
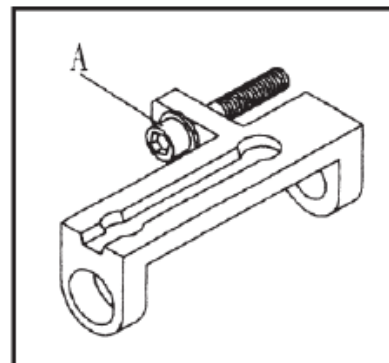


Рис. 24

Примечания

Чтобы отрегулировать величину захода конца иглы на скошенный край петлителя (Рис. 24), снимите крышку и прокладку коленчатой камеры и прокладку камеры коленчатого рычага с игольной пластинки поверните регулировочный винт направляющей стержня петлителя А. Поверните винт А в направлении оператора, чтобы уменьшить величину подачи и против часовой стрелки, чтобы увеличить ее.



4. Когда петлитель возвращается назад к средней игле, отверстие в петлителе должно совпадать с отверстием в средней игле (Рис.25).

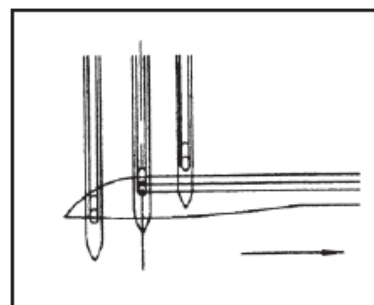


Рис. 25

Примечания

Чтобы отрегулировать орбитальное движение орбиты петлителя, снимите верхнюю крышку и ослабьте 4 винта крепления звездочки верхнего вала (А), затем удерживайте маховик на месте. При повороте звездочки вала в направлении оператора, движение петлителя будет задержано, при повороте в противоположном направлении оно будет ускорено (см. Рис. 26)

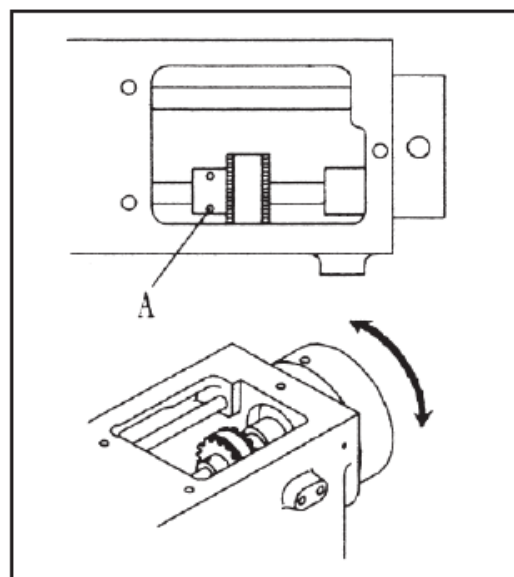


Рис. 26

17 • РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ЗАДНЕГО ОГРАЖДЕНИЯ ИГЛЫ

1. Когда игольный стержень опускается в крайнее нижнее положение, линия А заднего защитного ограждения иглы должна быть совмещена с центрами игольных отверстий (Рис. 27)

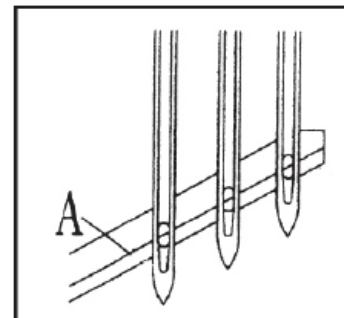


Рис. 27

2. Для выполнения вышеуказанной регулировки ослабьте винты В и С. Внимание! Никогда не устанавливайте заднее ограждение иглы слишком высоко, так чтобы оно соприкасалось с устройством подачи (Рис. 28) (Рис. 28-1)

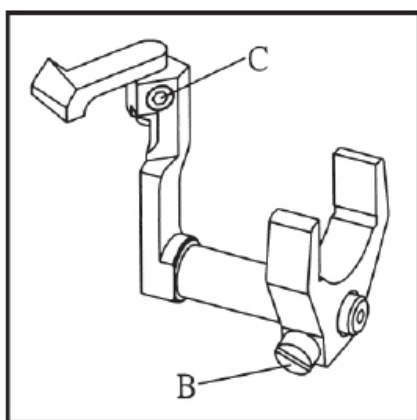


Рис. 28 (2600)

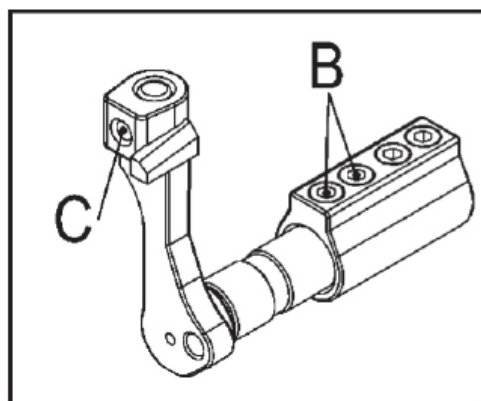


Рис. 28-1 (2600S)

18 • РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕДНЕГО И ЗАДНЕГО ОГРАЖДЕНИЙ ИГЛЫ

1. Когда конец петлителя приближается к центру правой иглы, зазор между правой иглой и петлителем должен составлять 0 - 0,05 мм. Отрегулируйте зазор между левой иглой и задним ограждением иглы (задней) (см. Рис. 29)

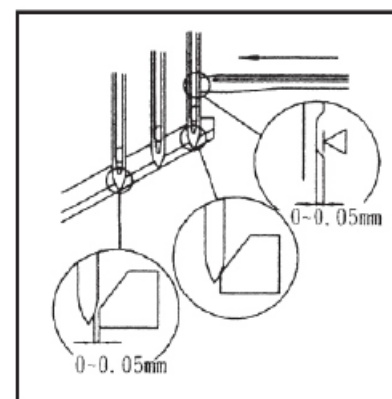


Рис. 29

2. Когда конец петлителя сместится к центру левой иглы, установите переднее ограждение иглы на 1,5 мм - на 2,0 мм выше левой иглы. При этом зазор между левой и правой иглами и их ограждениями должен составлять 0 – 0,3 мм (см. Рис. 30 и 31).

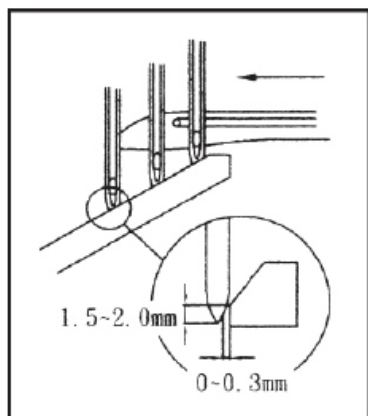


Рис. 30

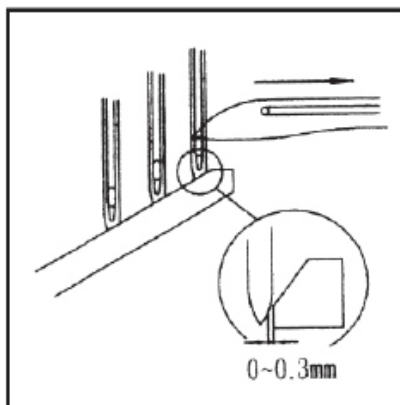


Рис. 31

19 • РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ

1. Когда собачка транспортера ткани находится в крайнем верхнем положении, поверхности собачки и игольной пластинки должны быть параллельны.

В этот же момент собачки транспортера дифференциальной подачи (А) и основной подачи (В) должны находиться на одной высоте. Отрегулируйте расстояние от поверхности пластины игольной пластинки до поверхности собачки транспортера ткани так, чтобы оно составляло 1,2-1,5 мм (Рис. 32)

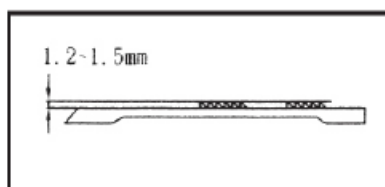


Рис. 22

20 • РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ

1. Когда распределитель (А) перемещается справа налево, обеспечьте зазор 0,5—0,8 мм между левой иглой и концом (В) крючка зацепления нити, а когда он приходит в крайнее левое положение, зазор между осью левой иглы и концом (В) крючка зацепления нити должен составлять 4,5-5,5 мм (см. Рис. 33).

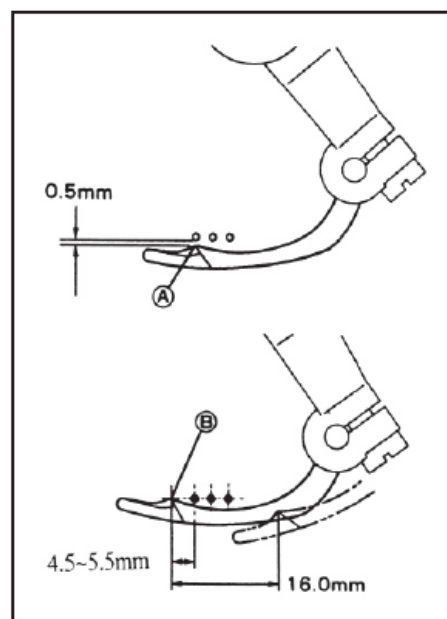


Рис. 33

2. Отрегулируйте высоту нижней поверхности распределителя (А) над верхней поверхностью игольной пластинки стежка, чтобы она составляла 8,3-8,7 мм (Рис. 34).

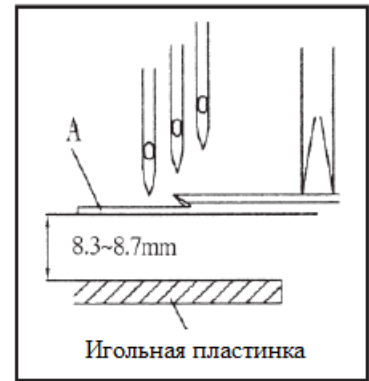


Рис. 34

3. Вышеуказанная регулировка выполняется путем ослабления винта (14) распределителя и винта (15) держателя распределителя (см. Рис. 35)

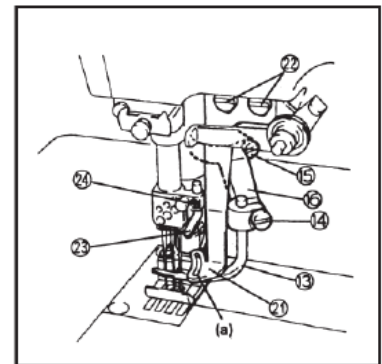


Рис. 35

4. Вышеуказанные регулировки должны быть выполнены в соответствии с используемой нитью.

21 • ФИКСАЦИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ И СЕРЬГИ ВЕРХНЕЙ ПОКРЫВНОЙ НИТИ

1. Обеспечьте зазор 0,5 мм между нижней поверхностью направляющей покрывной нити (21) и верхней поверхностью распределителя (13). В положении, в котором нить плавно захватывается, когда распределитель смещается в крайнее правое положение, затяните винт (22) (Рис. 36)

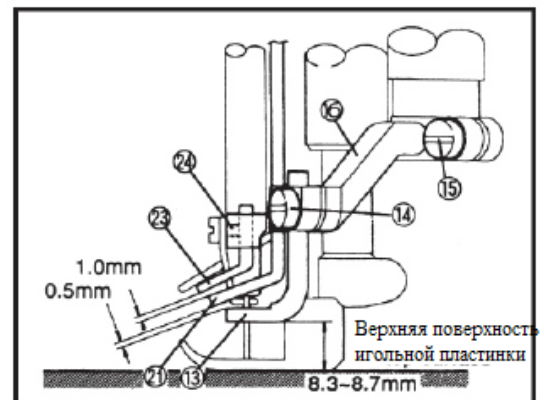


Рис. 36

2. Обеспечьте зазор 1,0 мм между верхней поверхностью направляющей верхней покрывной нити (24) и нижней поверхностью ушка серьги верхней покрывной нити (23)

Установите отверстие серьги верхней покрывной нити на линии продолжении прорези направляющей верхней покрывной нити, затем затяните винт 24 (см. Рис.36)

* Вышеуказанные операции (1), (2) должны быть выполнены с учетом толщины используемой нити.

22 • ПОЛОЖЕНИЕ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ

1. Положение нитепритягивателя показано на Рис. 38

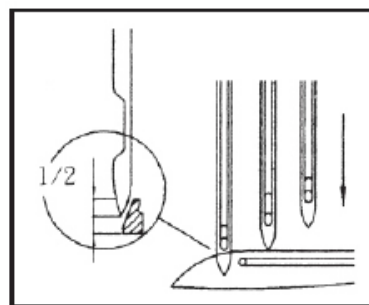


Рис. 37

2. Когда игла опускается из крайнего верхнего положения, и конец левой иглы достигает примерно 1/2 положения петлителя, (Рис. 37), нить петлителя должна проходить через крайнее верхнее положение (Р) кулачка. (Рис. 38)

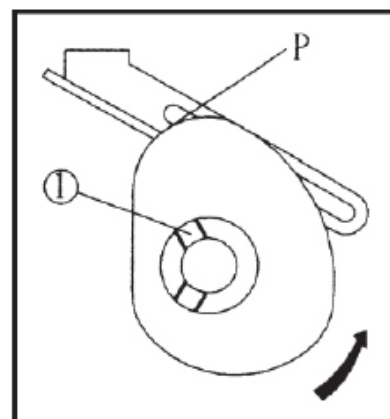


Рис. 38

3. Для выполнения вышеуказанной регулировки поверните винт (1)

23 • РЕГУЛИРОВКА ОТНОСИТЕЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ЧАСТЕЙ НИЖНЕГО УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

Перед установкой на машину новых деталей устройства обрезки нити, всегда проверяйте относительное положение подвижного ножа и качество обрезки..

1. Когда нижний подвижный нож перемещается вправо, крючок подвижного ножа (А) совмещается с кончиком неподвижного ножа (В). Когда умирует нижний подвижный нож, перемещается в правую мертвую точку, крючок подвижного ножа с левой стороны проходит через конец неподвижного ножа на расстоянии 1,0 мм. Для регулировки положения неподвижного ослабьте винты (С) (см. Рис.39)

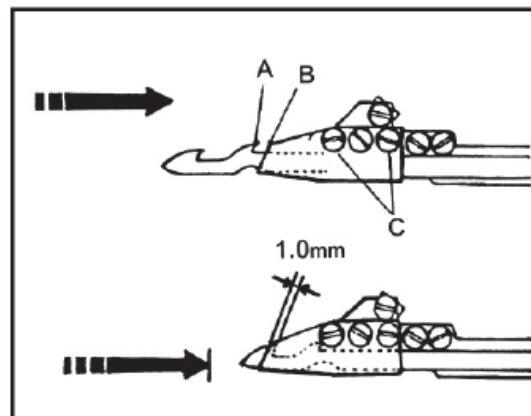


Рис. 39

2. Совместите край пружины зажима (D) с внутренним краем подвижного ножа правого крючка (Е). Ослабьте винт (С), чтобы отрегулировать положение пружины зажима и неподвижного ножа. Расстояние между верхом прижимной пружины и верхом неподвижного ножа составляет около 1 мм. Чтобы отрегулировать положение и давление зажимной пружины, ослабьте винт (G) (см. Рис. 40)

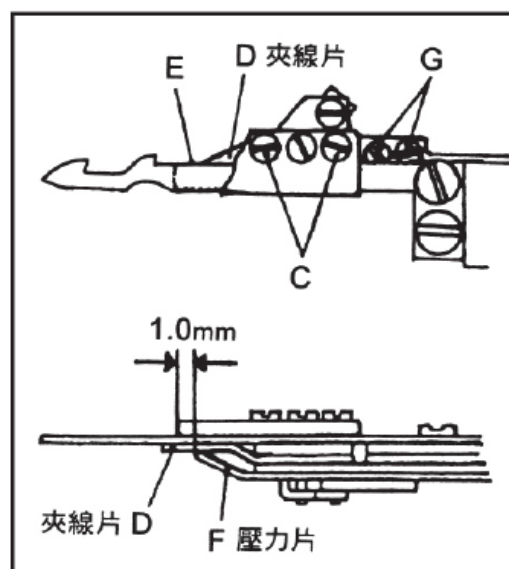


Рис. 40

3. Обрезка нити петлителя осуществляется, зажимной пружиной и подвижным ножом. Чтобы увеличить давление обрезки, поверните винт (H) по часовой стрелке, чтобы уменьшить давление, поверните винт (H) против часовой стрелки (см. Рис. 41)

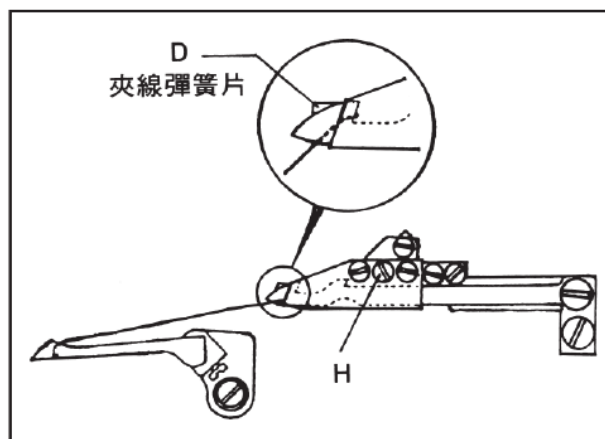


Рис. 41

24 • РЕГУЛИРОВКА ОТНОСИТЕЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

Переднее и заднее положение нижнего устройства обрезки нити

1. Когда устройство обрезки нити выдвигается из правой мертвой точки к правой стороне петлителя, (1-е действие) конец подвижного ножа (А) направляет центр гребня петлителя. (Рис. 42).

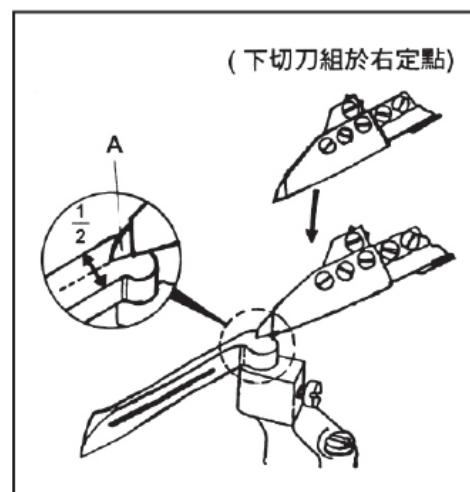


Рис. 42

.Для регулировки положения подвижного ножа ослабьте винт (С) эксцентрикового кольца направляющей ножа (В) и поверните эксцентриковое кольцо в правильное положение. Установите метку (D) эксцентрикового кольца в положение "3 часа" (см. Рис. 43)

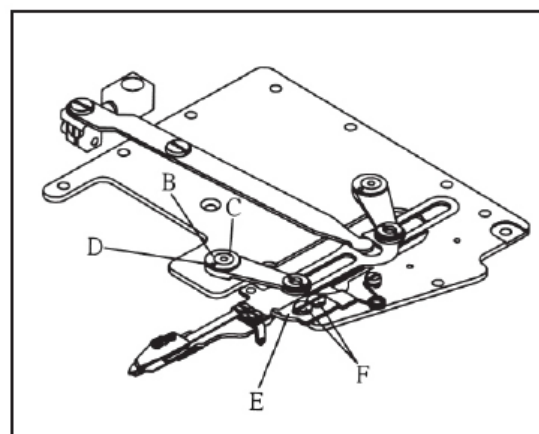


Рис. 43

Примечания

Если вы хотите отрегулировать эксцентриковое кольцо для изменения угла нижнего устройства обрезки нити, пожалуйста, ослабьте винт (F) направляющей держателя нижнего держателя ножа. Отрегулируйте так, чтобы направляющая держателя нижнего ножа (E) чуть касалась держателя нижнего ножа и зафиксируйте винт (F) после регулировки угла устройства обрезки нити (см. Рис. 43)

2. Правое и левое положение нижнего триммера устройства обрезки нити

Когда движущийся нож перемещается в левую мертвую точку, конец подвижного ножа проходит на 1 мм за отверстием в петлителе (см. Рис. 44). Если вы хотите отрегулировать положение подвижного ножа, ослабьте винт (D) соединительного блока (C), поверните винт (E) отверткой для тонкой регулировки положения подвижного ножа., затем зафиксируйте винт (D) (см. Рис. 45)

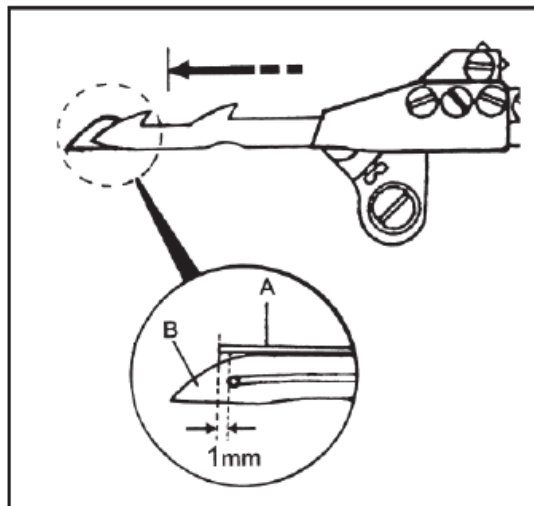


Рис. 44

Примечания

По окончании регулировки переместите нижнее устройство обрезки вручную, чтобы проверить правильность относительного положения его частей.

Перед настройкой относительных частей нижнего устройства обрезки нити всегда убеждайтесь в крайнем верхнем положении игольного стержня и проверьте синхронизацию петлителя во время обрезки нити.

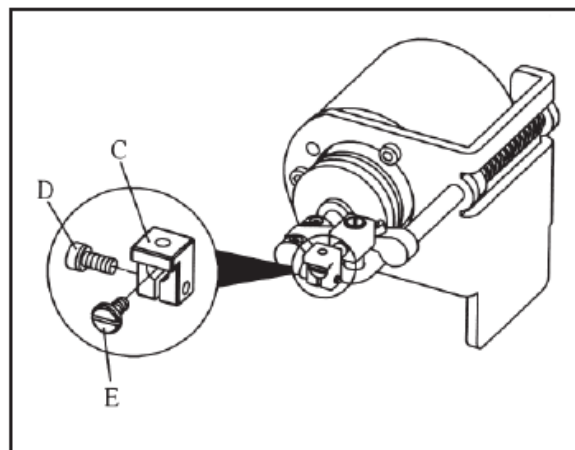


Рис. 45

25 • ОТНОСИТЕЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ, НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ И НИЖНЕГО УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

1. Когда подвижный нож (A) перемещается влево, он должен пройти через петлю (B) игольной нити (Рис. 46-1)

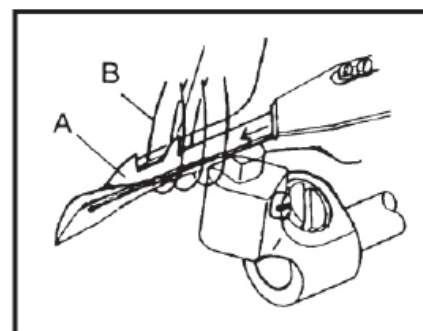


Рис. 46-1

2. Когда подвижный нож перемещается в крайнюю левую мертвую точку, нить петлителя должна быть опущена в левый крючок (D) подвижного ножа (A) (Рис. 46-2)

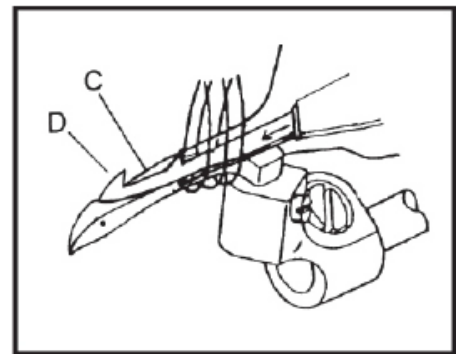


Рис. 46-2

3. Когда движущийся нож перемещается вправо, правый крючок подвижного ножа должен зацепить игольную нить, а левый крючок должен зацепить нить петлителя, чтобы одновременно тянуть их вправо (см. Рис. 46-3)

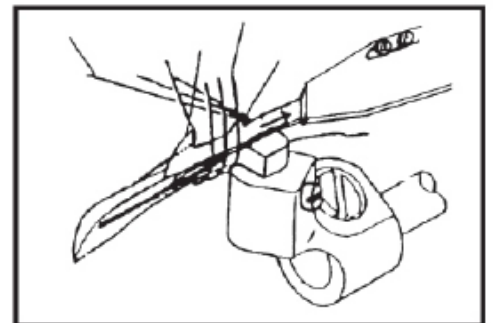


Рис. 46-3

4. Игольная нить и нить петлителя оттягиваются назад подвижным ножом и обрезаются о неподвижный нож. Игольная нить должна обрезаться с высоким, а нить петлителя должна надежно обрезана нижним устройством обрезки нити (см. Рис. 46-4)