

**ОВЕРЛОКИ «ТОУОТА» СЕРИЙ SL1/SL1A/SL1T/SL1T-X  
РУКОВОДСТВО ПРО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**TOYOTA**



## СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ .....	3
МЕРЫ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ .....	5
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ .....	6
НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ .....	8
ПОДГОТОВКА К ШИТЬЮ .....	10
ЗАМЕНА НИТОК .....	13
ЗАМЕНА ИГЛ .....	15
ПОЛНАЯ ЗАМЕНА НИТИ .....	16
ЗАПРАВКА НИТИ В НИЖНИЙ ПЕТЛИТЕЛЬ.....	17
ЗАПРАВКА НИТИ В ВЕРХНИЙ ПЕТЛИТЕЛЬ.....	18
ЗАПРАВКА НИТИ В ПРАВУЮ ИГЛУ.....	19
ЗАПРАВКА НИТИ В ЛЕВУЮ ИГЛУ .....	19
ПРОВЕРКА МАШИНЫ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ШИТЬЯ.....	20
ЧЕТЫРЕХНИТОЧНЫЙ КРАЕОБМЕТОЧНЫЙ ШОВ 2-МЯ ИГЛАМИ.....	21
РЕГУЛИРОВКА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА.....	28
РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБМЕТКИ (SL1T-X).....	30
РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБМЕТКИ (SL1/SL1A/SL1T) .....	31
РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА .....	32
ВЫПОЛНЕНИЕ ИЗОГНУТОГО ШВА.....	33
ТАБЛИЦА СТАНДАРТОВ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ .....	34
УСТАНОВКА ПОДДОНА ДЛЯ ОТХОДОВ.....	35

ТРЕХНИТОЧНЫЙ КРАЕОБМЕТОНЫЙ ШОВ ОДНОЙ ИГЛОЙ .....	36
ДВУХНИТОЧНАЯ ОБМЕТОЧНАЯ СТРОЧКА (SL1T-X) .....	38
ПОДРУБКА РОЛИКОМ .....	39
ЗАМЕНА НАЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ (SL1T-X) .....	40
ЗАМЕНА НАЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ (SL1/SL1A/SL1T).....	41
ТАБЛИЦА СТАНДАРТНЫХ РЕГУЛИРОВОК ДЛЯ ПОДРУБКИ С ПОДГИБОМ .....	42
ВЫПУШКА .....	44
ОБМЕТКА СО ШНУРОМ.....	46
ЗАМЕНА НОЖЕЙ (SL1T-X) .....	47
ЗАМЕНА НОЖЕЙ (SL1/SL1A/SL1T) .....	48
ЗАМЕНА ЛАМПЫ ПОДСВЕТКИ .....	49
ЧИСТКА И СМАЗКА .....	50
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ПОШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ИГЛ И НИТЕЙ (SL1T-X).....	51
ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ПОШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ИГЛ И НИТЕЙ (SL1/SL1T/SL1A).....	52
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (SL1T-X) .....	53
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (SL1/SL1T/SL1A).....	55
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (SL1T-X) .....	57
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (SL1/SL1T/SL1A) .....	58

## МЕРЫ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

**Проводка шнура питания имеет следующую маркировку: Голубой - нейтраль, Синий - фаза.**

Маркировка шнура питания Вашей машины может не совпадать с маркировкой сети.

Придерживайтесь следующих **правил**:

- Машина не требует заземления, так как снабжена двойной изоляцией, а заземляющий провод удален. Коричневый провод соединяется с проводом розетки обозначенным буквами L, A или окрашенным в Красный цвет. Голубой провод соединяется с проводом розетки, обозначенным буквой N, или окрашенный в Черный цвет, при этом контакт заземления трехточечной вилки не запитывается. При эксплуатации машины необходимо всегда соблюдать основные правила техники безопасности, включая следующие:

5

## ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Никогда не оставляйте включённую в сеть машину без присмотра. После пользования машиной или перед ее чисткой всегда вынимайте сетевой штеккер 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!**

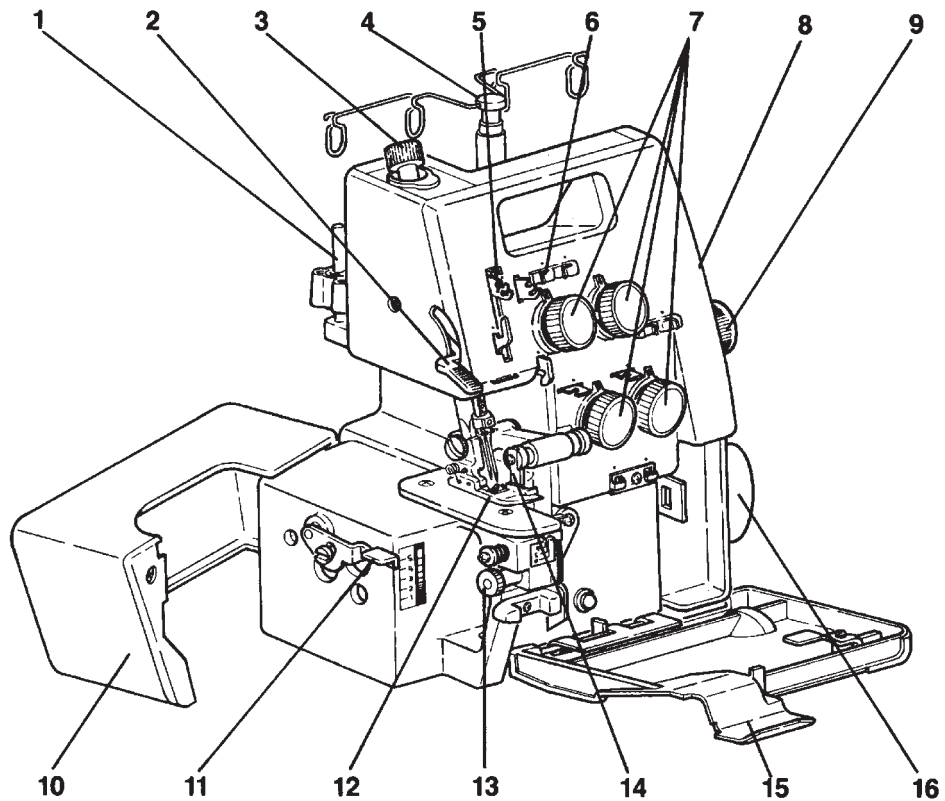
## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

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 штеккер, 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 обрезаки 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 "0" (AU5) и выньте штеккер из розетки.
9. Не вытаскивайте штеккер из розетки, держась за шнур. Беритесь за штеккер 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" (AUS), 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



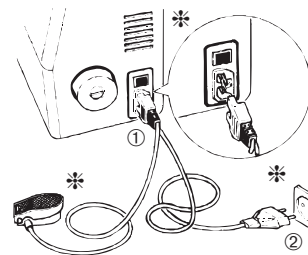


1. Стержень катушки
2. Рычаг прижима лапки
3. Винт регулировки силы прижима лапки
4. Телескопический нитенаправитель
5. Рычаг нитенаправителя
6. Суппорт нитенаправителя
7. Ручки регулятора натяжения нити
8. Передняя панель
9. Ручка регулятора дифференциальной подбЧи ткани
10. Боковая крышка
11. Регулятор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

## ПОДГОТОВКА К ШИТЬЮ

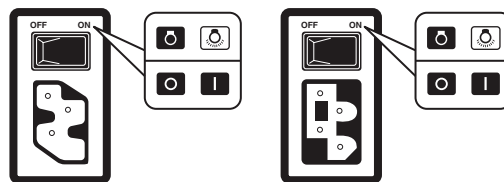
### Подключение шнура питания

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.

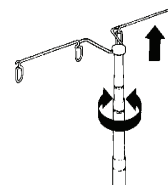
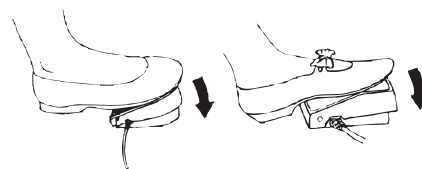


Скорость работы машины изменяется пропорционально глубине нажатия педали. При выключенном выключателе питания машина работать не будет, даже если нажать педаль.

Ножной регулятор скорости работы электронного типа (ножная педаль). 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**

Извлеките телескопическую стойку нитенаправителя, слегка поверните ее и зафиксируйте щелчком в рабочем положении.

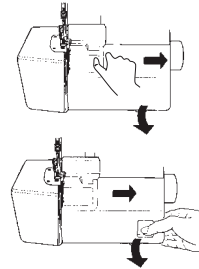


### Крышки передней и боковой панели

Как открыть крышку передней панели.

А: Сдвинуть крышку вправо до упора

Б: Потянуть на себя



Как открыть крышку боковой панели

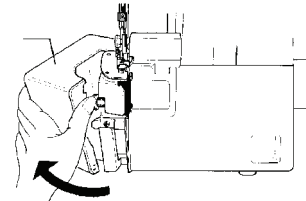
А: Сдвинуть крышку влево до упора

Б: Откинуть крышку от себя

Как закрыть крышку боковой панели

А: Сдвинуть крышку вправо и

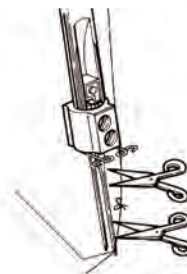
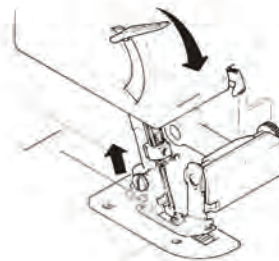
Б: защелкнуть ее



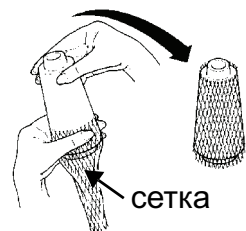
## ЗАМЕНА НИТОК

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 нити через петлитель и нитенаправитель.  
Вытянуть нить 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 втулкой (сетки и втулки входят в комплект принадлежностей)



## ЗАМЕНА ИГЛ

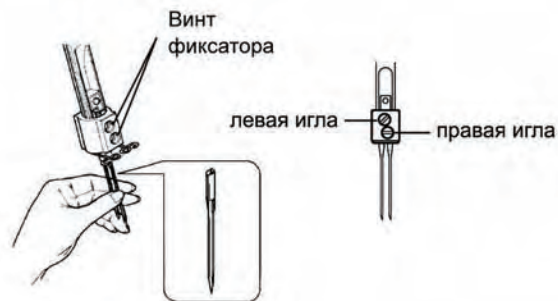
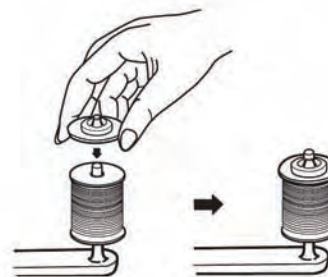
**Перед заменой игл отключите машину от сети!**

Замена игл производится следующим образом:

1. Поворачивая маховик на себя, поднимите иглы в крайнее верхнее положение.
2. Открутите правый/левый зажимной болт иглодержателя и извлеките правую/левую иглу **по отдельности**.
3. Вставьте новые иглы в пазы гнезда иглодержателя и опитесь их до упора.
4. С помощью отвертки сильно затяните зажимной болт иглодержателя.

Если Вы работаете с одной иглой, уберите Правую/левую иглу.

Используйте иглы типа HA×1SP (705/130), #11(80), #14 (90), либо другие домашние иглы для шитья.



## ПОЛНАЯ ЗАМЕНА НИТИ

### ( Заправка нити )

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

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

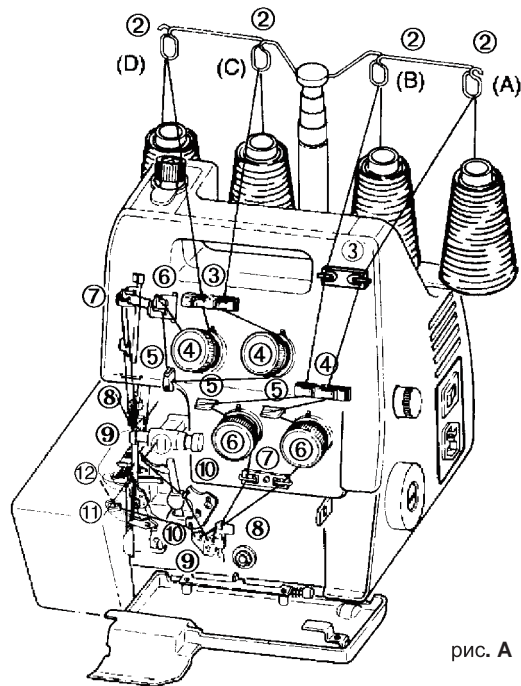


рис. А



## 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 рычаг натяжения нити (6). Протянуть нить по нитенаправителю (7,8,9,10) -рис. А. Вращением маховика на себя привести нижний петлитель вправо, после чего слегка отвести нижний петлитель вправо, вращая маховик на себя (рис. В)

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

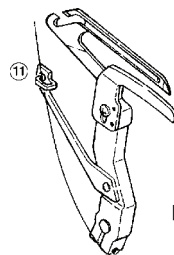


рис. В

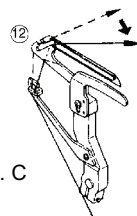


рис. С

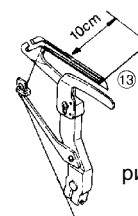


рис. D

## 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

### SL1T-X

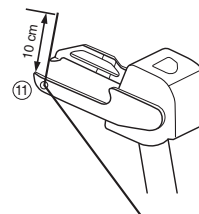


рис. Е

### SL1/SL1A/SL1T

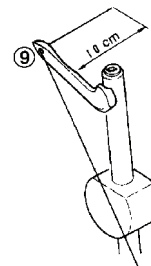
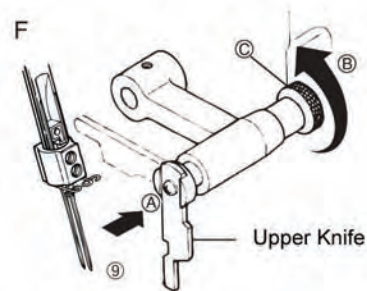


рис. Е

## ЗАПРАВКА НИТИ В ПРАВУЮ ИГЛУ

1. Для облегчения заправки 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 10 см длиной

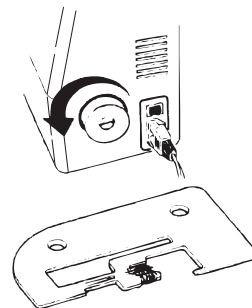


## ЗАПРАВКА НИТИ В ЛЕВУЮ ИГЛУ

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

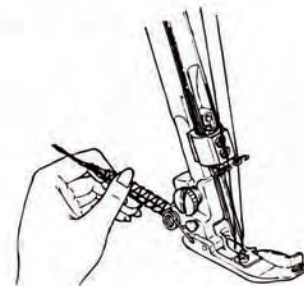
1. Проверьте правильность заправки нитей.  
Убедитесь, что нити не зажаты
2. Медленно поворачивая маховик, убедитесь, что верхний нож движется свободно относительно нижнего. В противном случае проверьте, нет ли обрывков нитей и ткани между ножами
3. Поворачивая маховик, убедитесь, что нить оборачивается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



## ЧЕТЫРЕХНИТОЧНЫЙ КРАЕОБМЕТОЧНЫЙ ШОВ 2-МЯ ИГЛАМИ

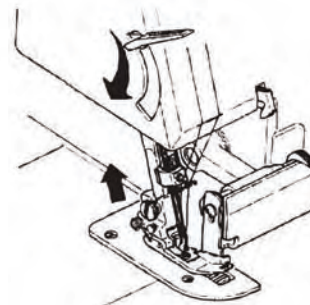
### 1. Перед началом шитья

По окончании процесса заправки нитей в момент, когда нить еще не обернулась вокруг стержневого 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

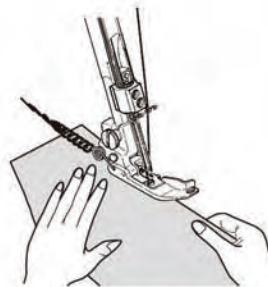
При шитье большинства тканей нет необходимости поднимать нажимную лапку для начала строчки.левой рукой подтолкните ткань под лапку, и ткань начнет двигаться. Лишь в случае шитья особо толстых тканей необходимо опустить рычаг прижима нажимной лапки (поднять лапку), протянуть ткань под лапку до уровня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

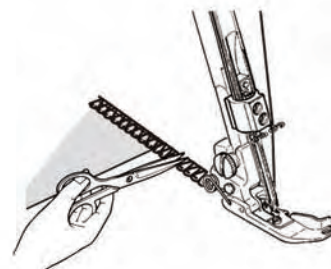
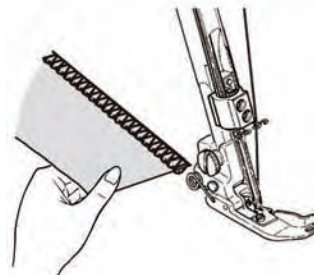


### Окончание строчки

В конце строчки создайте нитяную цепочку, чтобы предотвратить роспуск строчки и подготовить машину к следующей операции.

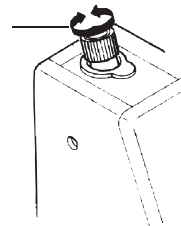
Для этого, не прекращая шитья, сдвигайте изделие от себя влево и сделайте нитяную цепочку, после чего обрежьте нить на расстоянии 2-5 см от нажимной лапки.

**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 (SLIT-X)

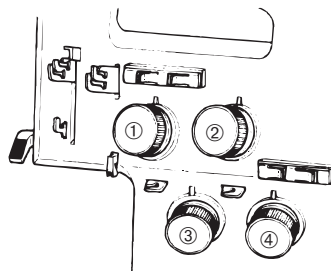
Натяжение нити зависит от вида ткани, а также типа и толщины ниток.

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 достает до поверхности ткани, уменьшите натяжение нити, поворачивая регулятор (3) против часовой стрелки, или увеличьте его поворотом регулятора (4) по часовой стрелке.

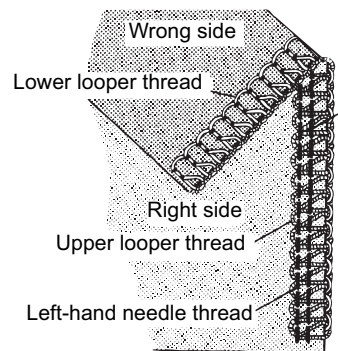
Если нить верхнего петлителя достает до изнанки ткани, увеличьте натяжение нити, поворачивая регулятор (3) по часовой стрелке, или уменьшите его поворотом регулятора (4) против часовой стрелки





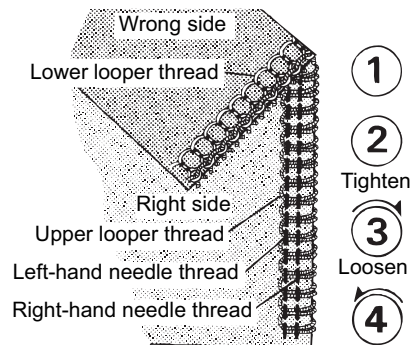
### 6. Правильное натяжение нитей

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.



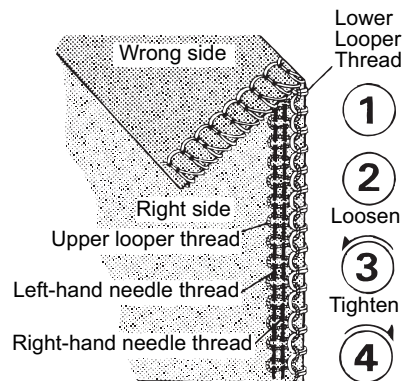
### 7. Несбалансированное натяжение нити верхнего петлителя

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



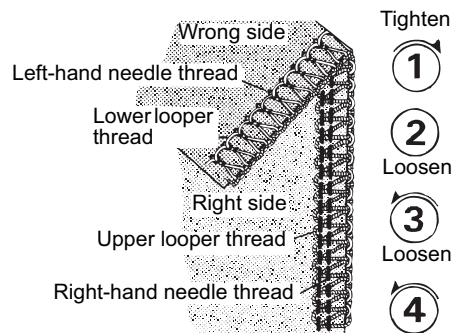
## 8. Несбалансированное натяжение нити нижнего петлителя

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



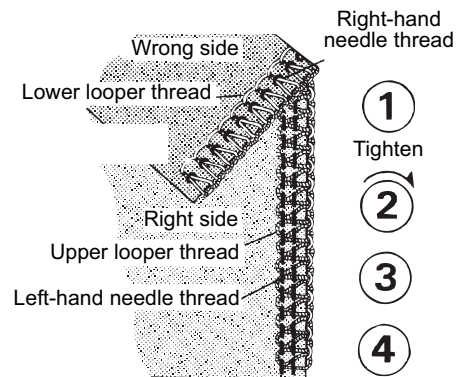
## 9. Ослабленная нить левой иглы

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



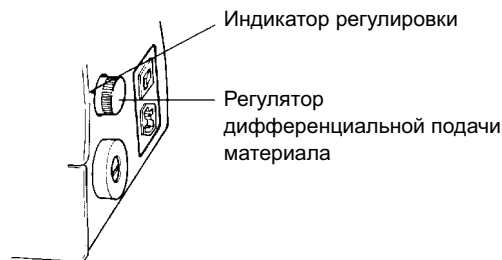
## 10. Ослабленная нить правой иглы

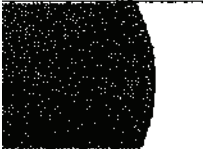
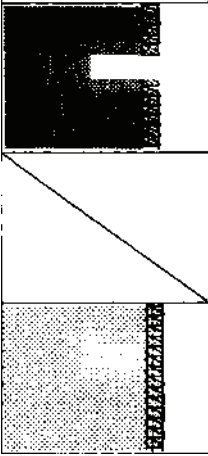
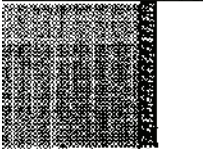

Увеличьте натяжение нити правой иглы (2)



## 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 пластин, 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 определенного типа.



	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 (SL1T-X)

1. Ширина обметки ткани регулируется в пределах от 5 мм до 6,5 мм
2. Стандартная ширина обметки - 5 мм
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 показано, что ширина обметки ткани (расстояние между левой иглой и краем составляет 5 мм).

рис. А

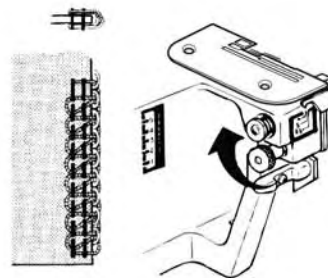


рис. В

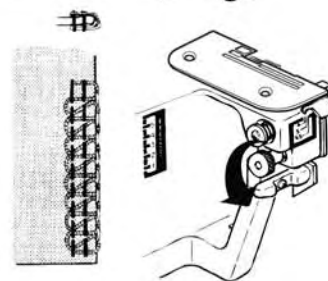
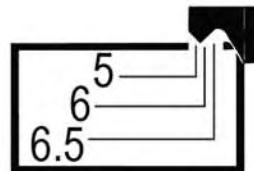


рис. С



## РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБМЕТКИ (SL1/SL1A/SL1T)

7. Ширина обметки ткани регулируется в пределах от 4,2 мм до 6,0 мм
8. Стандартная ширина обметки - 4,5 мм
9. Для регулировки ширины обметки необходимо открыть боковую крышку
10. Если ширина обрезки ткани уже ширины обметки, поверните регулятор в направлении стрелки, в сторону большего числа (рис. А)
11. Если ширина обрезки ткани шире ширины обметки, поверните регулятор в направлении стрелки, в сторону меньшего числа (рис. В)
12. На рисунке С показано, что ширина обметки ткани (расстояние между левой иглой и краем составляет 4,5 мм).

рис. А

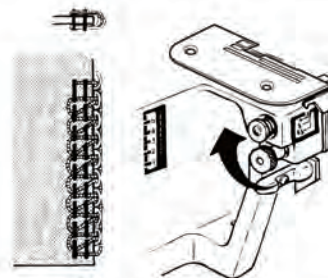


рис. В

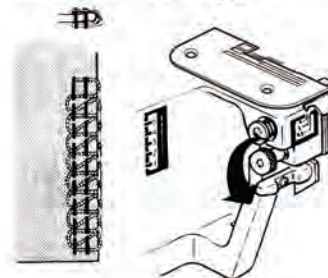
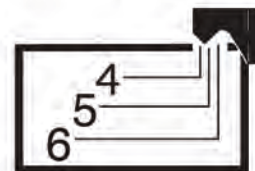


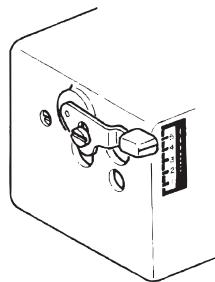
рис. С



## 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 подрубки роликом.





## 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

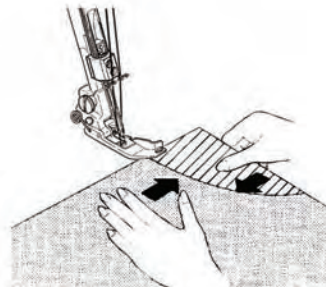
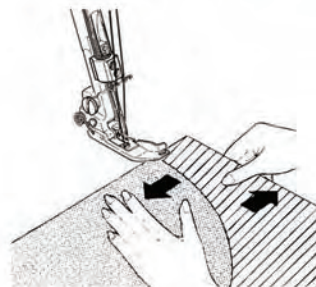


рис. В



## ТАБЛИЦА СТАНДАРТОВ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

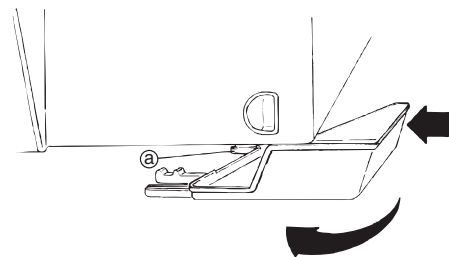
Тип стежка		Краеобметка	Подрубка роликом	Тонкая подрубка роликом
Длина стежка (мм)		2,5-5 мм	1-1,5 мм	1-1,5 мм
Величина натяжения нити	Игольная нить	2-4	1-4	1-4
	Нить верхнего петлителя	1-4	1-4	2-4
	Нить нижнего петлителя	2-4	5-8	2-4

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.

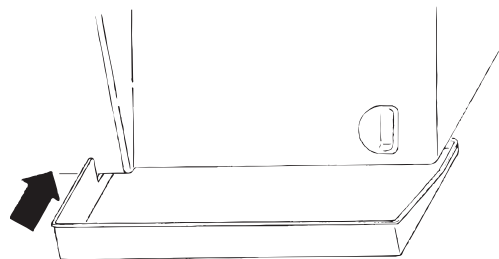
Регулятор дифференциальной подачи обычно ставится на «N».

## УСТАНОВКА ПОДДОНА ДЛЯ ОТХОДОВ (ДЛЯ НЕКОТОРЫХ МОДЕЛЕЙ НЕ ВХОДИТ В КОМПЛЕКТАЦИЮ)

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

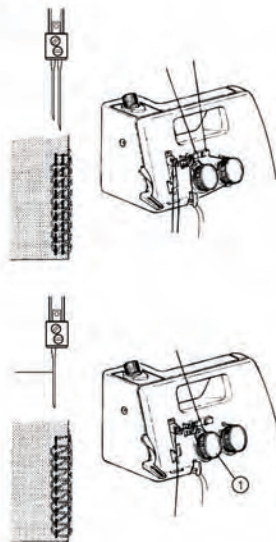
Хотя данная модель предназначена, в основном, для четырехниточной краеобметки двумя иглами, на ней также можно выполнять трехниточную обметку одной иглой, используя либо правую, либо левую иглу

36

### 1. Трехниточный шов левой иглой

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

Регулятор дифференциальной подачи обычно ставится на «N».

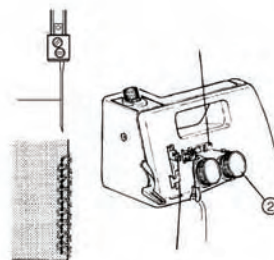


## 2. Трехниточный шов правой иглой

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

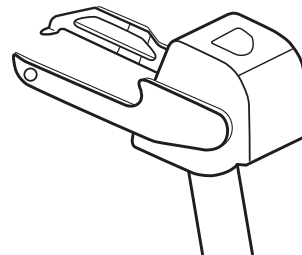
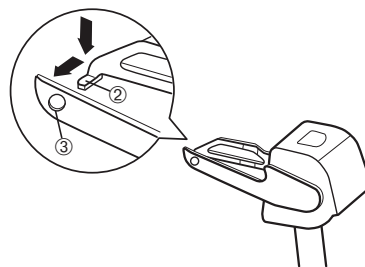
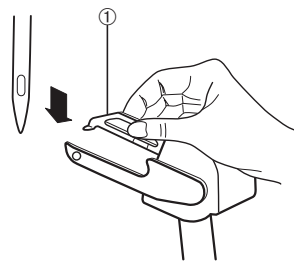
Ширина захвата - около 2,5 мм.

Регулятор дифференциальной подачи обычно ставится на «N».



## ДВУХНИТОЧНАЯ ОБМЕТОЧНАЯ СТРОЧКА (SL1T-X)

1. Откройте переднюю крышку
2. Используйте одну иглу и нижний петлитель
3. Поверните маховик на себя, поставьте верхний петлитель справа от себя
4. Опустите конвертер (1) рукой
5. Аккуратно вставьте двухниточный конвертер(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, при этом извлеките двухниточный конвертер (2) из глазка (3) верхнего петлителя



## ПОДРУБКА РОЛИКОМ

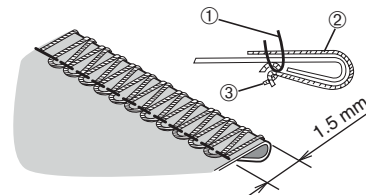
(В НЕКОТОРЫХ МОДЕЛЯХ НЕ ВХОДЯТ В ПОСТАВКУ)

Подрубка роликом 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 подрубki замените нажимную лапку и игольную пластину на соответствующие для подрубki используйте нажимную лапку и игольную пластину с маркировкой «В» (нажимная лапка и игольная пластина с маркировкой «А» предназначены для обычной строчки)

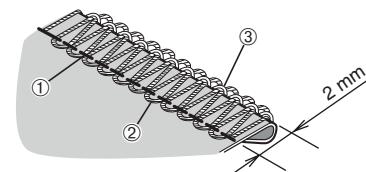
Подрубка роликом

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



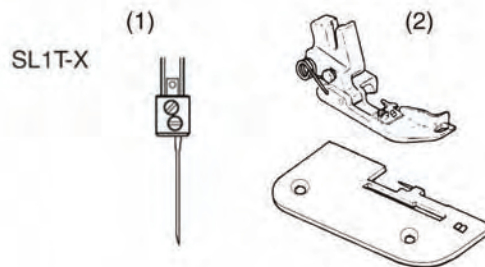
Тонкая подрубка роликом

Ткань скручивается с последующей обметкой нитями верхнего и нижнего петлителей



## ЗАМЕНА НАЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ (SL1T-X)

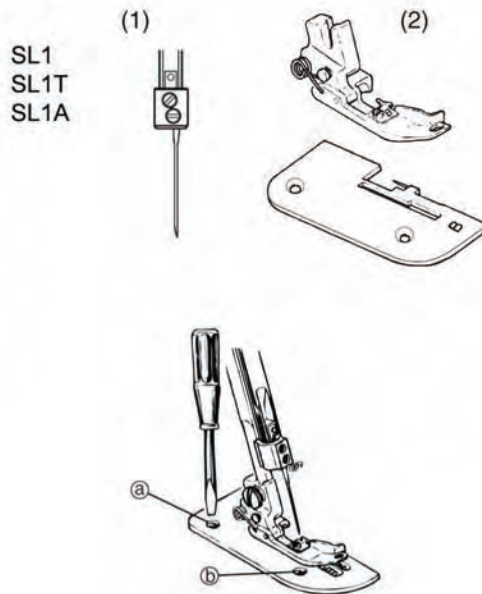
1. Поднять верхний нож
2. Поворотом маховика на себя привести иглу в верхнее положение
3. Опустить рычаг подъема лапки
4. Ослабьте винт фиксатора лапки, вращая его по направлению стрелки.
5. Снять нажимную лапку
6. Большой отверткой вывернуть винты и, извлечь пластину
7. Установить игольную пластину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





## ЗАМЕНА НАЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ (SL1/SL1A/SL1T)

10. Поднять верхний нож
11. Поворотом маховика на себя привести иглу в верхнее положение
12. Опустить рычаг подъема лапки
13. Ослабьте винт фиксатора лапки, вращая его по направлению стрелки.
14. Снять нажимную лапку
15. Большой отверткой вывернуть винты (а) и (б), извлечь пластину
16. Установить игольную пластину для подрубки с подгибом и затянуть ее винтами
17. Установить нажимную лапку для подрубки с подгибом и затянуть ее винтом фиксатора по направлению стрелки
18. Опустить верхний нож



## ТАБЛИЦА СТАНДАРТНЫХ РЕГУЛИРОВОК ДЛЯ ПОДРУБКИ С ПОДГИБОМ

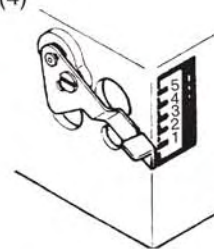
Приведенные в таблице данные могут отличаться от оптимальных в зависимости от типа ткани и ниток.

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

(3)



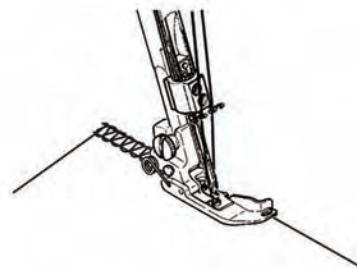
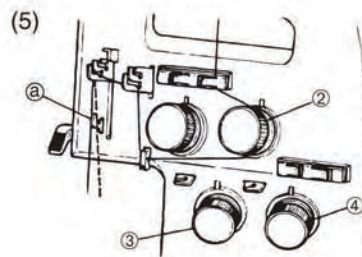
(4)



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

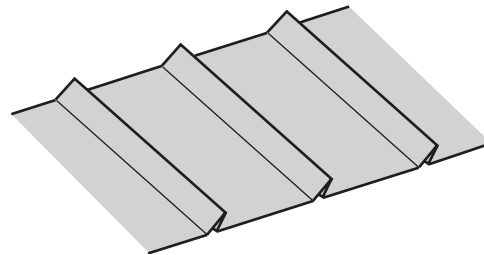
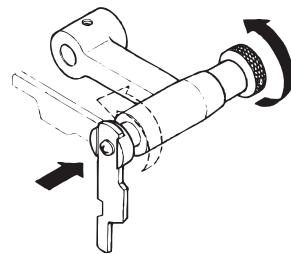
В начале строчки потяните ткань за конец нитяной цепочки. При подрубке роликом, для получения аккуратной строчки, слегка потяните ткань.

Подрубка роликом осуществляется путем подвертки ткани с последующей обметкой края на ширину 1,5 мм. Этот тип обработки прекрасно подходит для обработки тонких тканей.



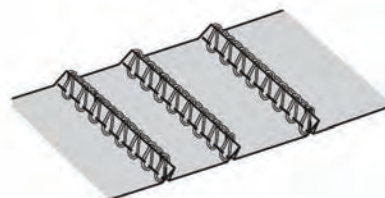
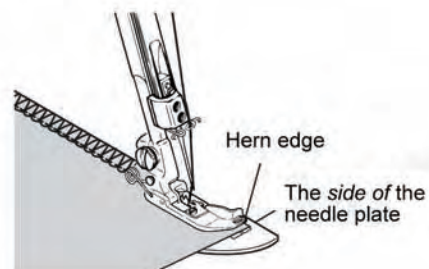
## ВЫПУШКА

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. 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

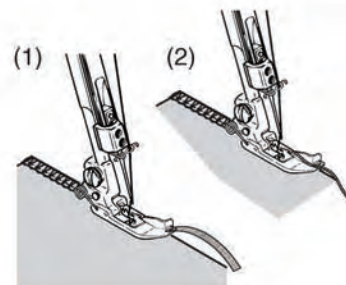
По окончании шитья сделайте нитяную цепочку, выполненный шов прогладьте утюгом с одной стороны



## 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 (SL1T-X)

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

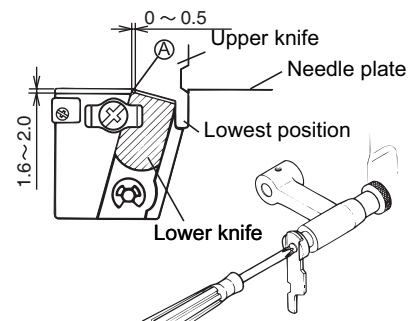
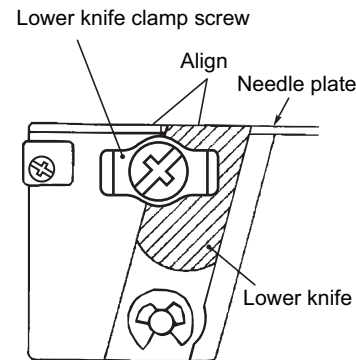
Ослабить крепежный винт нижнего ножа, извлечь его и заменить на новый, при установке совместите край режущей кромки ножа с верхним краем игольной пластины

### 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 1,6-2,0 мм.

Затянуть крепежный винт.



## ЗАМЕНА НОЖЕЙ (SL1/SL1A/SL1T)

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

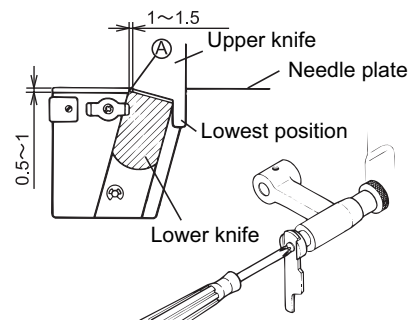
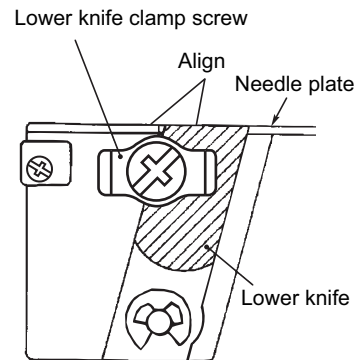
Ослабить крепежный винт нижнего ножа, извлечь его и заменить на новый, при установке совместите край режущей кромки ножа с верхним краем игольной пластины

### 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.

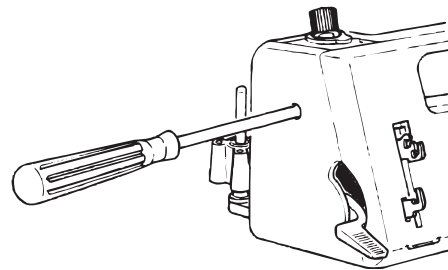




## ЗАМЕНА ЛАМПЫ ПОДСВЕТКИ

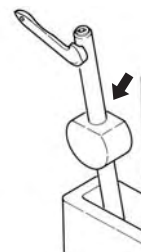
Если при включении машины в сеть не горит лампа подсветки:

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



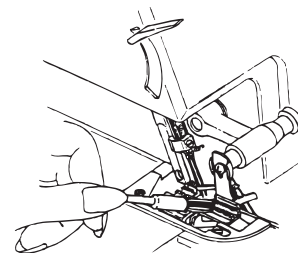
## ЧИСТКА И СМАЗКА

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.



Для чистки:

1. Отключите машину от сети
2. Аккуратно удалите остатки ниток и ткани, пыль из узлов машины
3. Прикройте машину пластиковым чехлом
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**




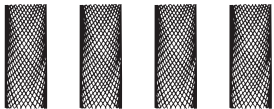





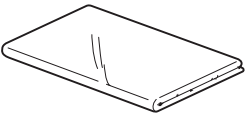

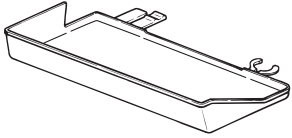
**ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ПОШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ИГЛ И НИТЕЙ  
(SL1T-X)**

	Игла для бытовых шв. машин НА x 1SP НА 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	5 мм	2-2,5
Ткани средней плотности (саржа, габардин)	№ 11(80) или № 14(90)	3-х ИЛИ 4-х НИТОЧНАЯ КРАЕОБМЕТКА № 60/2 хлопок	Среднее	5 мм	2,5-3
Плотные материалы	№ 14(90)	3-х ИЛИ 4-х НИТОЧНАЯ КРАЕОБМЕТКА № 50/2 хлопок №60/2 хлопок	Сильное	5 мм	2,5-3

**ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ПОШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ИГЛ И НИТЕЙ  
(SL1/SL1T/SL1A)**

	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	4,2-4,5мм (SL1/SL1T/ SL1A)	2-2,5
Ткани средней плотности (саржа, габардин)	№ 11(80) или № 14(90)	3-х ИЛИ 4-х НИТОЧНАЯ КРАЕОБМЕТКА № 60/2 хлопок	Среднее	4,2-4,5мм (SL1/SL1T/ SL1A)	2,5-3 (SL1/SL1T) 2,5-3,5 (SL1A)
Плотные материалы	№ 14(90)	3-х ИЛИ 4-х НИТОЧНАЯ КРАЕОБМЕТКА № 50/2 хлопок №60/2 хлопок	Сильное	4,2-4,5 мм (SL1/SL1T/ SL1A)	2,5-3 (SL1/ SL1T) 3-5(SL1A)

# ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (SL1T-X)

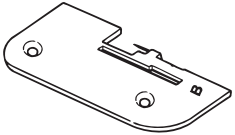
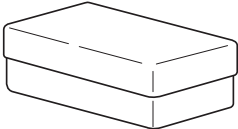
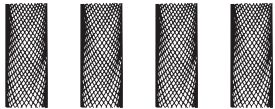






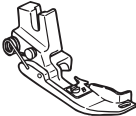


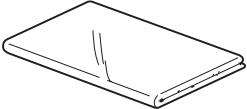
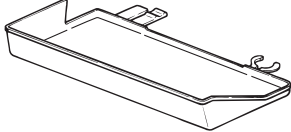
<p>1</p>  <p>* </p>	<p>4 *</p> 	<p>8</p> 
<p>2</p>  <p>#11...2 (80)</p> <p>HA × 1SP HA × 1T (705/130)</p>  <p>#14...3 (90)</p>	<p>5 *</p> 	<p>9</p> 
<p>3 *</p> 	<p>7 *</p> 	<p>10</p> 
<p>11 *</p> 		

## Принадлежности (SL1T-X):

1. Отвертки
2. Иглы
3. Щеточка для чистки
4. Коробка для принадлежностей
5. Нижний нож
6. Масленка
7. Пластиковая крышка
8. Сетки
9. Пинцет
10. Втулки
11. Поддон для отходов

Некоторые принадлежности могут не входить в комплектацию модели и заказываются отдельно.

# ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (SL1/SL1T/SL1A)

<p>1 *</p> 	<p>5 *</p> 	<p>10</p> 
<p>2</p>  <p>*</p> 	<p>6 *</p> 	<p>11</p> 
<p>3</p>  <p>#11....2 (80)</p> <p>HA × 1SP HA × 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 (SL1/SL1T/SL1A):**

1. Игольная пластина для обметки роликом
2. Отвертки
3. Иглы
4. Щеточка для чистки
5. Коробка для принадлежностей
6. Нижний нож
7. Лапка для обметки роликом
8. Масленка
9. Пластиковая крышка
10. Сетки
11. Пинцет
12. Втулки
13. Поддон для отходов

Некоторые принадлежности могут не входить в комплектацию модели и заказываются отдельно.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (SL1T-X)

- |   |   |
|---|---|
| 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)<br>№11(80) №14(90)                     |
| 4. Расстояние между иглами                    | 2 мм  |
| 5. Ширина обметки                             | стандарт 5 мм (от 5 до 6,5 мм)  |
| 6. Длина стежка                               | 0,8-5 мм  |
| 7. Величина дифференциальной подачи материала | 1:0,7-2   |
| 8. Максимальная скорость                      | 1200 об/мин   |
| 9. Габариты, мм                               | длина - 300(макс. 320)<br>ширина - 255 (макс.255)<br>высота - 290(макс.340 - 555) |
| 10. Вес (только головка)                      | 8,1 кг  |

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ (SL1/SL1T/SL1A)

- |  |   |
|--|---|
| 11. Количество нитей                           | 4 (3)   |
| 12. Количество игл                             | 2 (1)   |
| 13. Тип и размер игл                           | стандартные HA x 1SP или HA x 1T (705/130)<br>№11(80) №14(90)                     |
| 14. Расстояние между иглами                    | 2 мм  |
| 15. Ширина обметки                             | стандарт 4,5 мм (от 4,2 до 6 мм)  |
| 16. Длина стежка                               | 1-5 мм  |
| 17. Величина дифференциальной подачи материала | 1:0,7-2 (SL1/SL1T), стандарт N (нейтральное положение) (SL1A)                     |
| 18. Максимальная скорость                      | 1200 об/мин   |
| 19. Габариты, мм                               | длина - 300(макс. 330)<br>ширина - 220 (макс.220)<br>высота - 290(макс.330 - 570) |
| 20. Вес (только головка)                       |   |



# ТОУОТА

Расшифровка серийного номера.

1. Серийный номер указан на коробке и внизу на корпусе машины.
2. Серийный номер состоит из двух частей – алфавитной и цифровой.
  - 2.1. Алфавит – год производства.

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
a	b	c	d	e	f	g	h	j	k

Пример. «b» - это «1», «a» - это «0». Если на машине Вы видите «ba», то это «10», т.е. 2010 год.

2.2. Цифры – порядковый номер машины.

Например: серийный номер «ba 056061» - номер машины 56061-й, произведена в 2010 году.



Производитель

---

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











Importer

---

**AISIN EUROPE S.A.**

AV. DE L'INDUSTRIE 21  
B-1420 BRAINE L'ALLEUD, BELGIUM  
TEL: +32 (0) 2 387 0707  
FAX: +32 (0) 2 387 1955  
[WWW.home-sewing.com](http://WWW.home-sewing.com)

679111-1DB30