



پدال ، سمت راست یک فلش،سرعت کم (گلدوزی) - سمت چپ دو فلش ،سرعت زیاد (خیاطی)

قبل از هرکاری چرخمان را روغنکاری می کنیم موقع روغنکاری نخ زیر و نخ رو را در می آوریم . موقع کار با چرخ

شیطانک را حتماً نخ کنید . موقع دوخت نخ زیر را رو بیاورید .

درجه تنظیم کشش نخ :

به طرف ۸ و ۹ درجه سفت - به طرف ۱ و ۲ درجه نخل

درجه ی دوخت :

طول دوخت به طرف ۴ و ۶ بخیه ها باز و به طرف ۱ و ۲ بخیه ها بسته .

دنده کار پیش بر :

سمت راست دندانه ها پایین برای گلدوزی - سمت چپ دندانه ها بالا برای خیاطی .

درجه زیگزاگ :

در چرخ ۱۱۱۹-۱۱۲۹-۱۱۳۹-۱۱۴۹-۱۱۲۸-۱۱۱۸-۱۱۱۱-۱۱۱۰

D کوچک ۲ الی ۲/۵ E متوسط ۳ الی ۳/۵ F بزرگ ۵ G دوخت ساده

درجه ی زیگزاگ در چرخ های S ۵۰۸۴ :

G را فشار می دهیم ۲ الی ۲/۵ کوچک - ۳ الی ۳/۵ متوسط - ۵ الی ۷ بزرگ - موقع دوخت ژتون ها و پایه ها درجه ی

زیگزاگ ۵ G دوخت ساده درجه ی زیگزاگ صفر

درجه ی زیگزاگ در چرخ های ۳۰۸۴-۳۰۸۴S-۳۰۸۴D-۴۰۸۴-۴۰۸۴S-۴۰۸۴D درجه ی زیگزاگ F را فشار می دهیم ۲ الی

۲/۵ کوچک ۳ الی ۳/۵ متوسط ۵ بزرگ G دوخت ساده درجه صفر

درجه زیگزاگ در چرخ های الیزابت ۸۰۱ و ژانینا ۳۰۸ :

ژتون B درجه ۲ الی ۲/۵ کوچک ۳ الی ۳/۵ متوسط ۵ بزرگ ژتون دوخت ساده درجه ی زیگزاگ ما بین ۲ و ۳

جهت سوزن وسط .

درجه ی زیگزاگ در چرخهای یاسمین درجه ی ژتون A کمی به وسط زیگزاگ مانده ۲ الی ۲/۵ کوچک وسط زیگزاگ

۳ الی ۳/۵ متوسط آخر زیگزاگ بزرگ 5 A دوخت ساده

درجه ی زیگزاگ در چرخ های ۵۷۰۰ و چرخ های ۵۵۰۰ :

مُد Direct ژتون شماره ۵ - مُد Patterns ژتون شماره ی 08 . ۲ الی ۲/۵ کوچک - ۳ الی ۳/۵ متوسط - ۵ الی ۷ بزرگ

- دوخت ساده مُد Direct ژتون شماره 1 - مُد Patterns ژتون 01

دو سوزنه با فاصله زیاد : فقط برای دوخت ساده و از ژتون های دیگر استفاده نمی کنیم .

دو سوزنه با فاصله کم : برای دوخت ژتون های باز [از ژتون های بنفش - آبی - SS-S1-S2] استفاده نمی کنیم .

تعمیرات چرخ :

* وقتی که توپی چرخ گیر می کند :

۰۱ نخ رو را با دست چپ گرفته و با دست راست توپی چرخ را به طرف عقب حرکت می دهیم .

۰۲ نخ ماکو را با دست چپ گرفته و با دست راست توپی چرخ را به طرف عقب حرکت می دهیم .

* وقتی نخ ، کشش نخ (از قسمت بالا) شل می آید :

درجه ی نخ را روی صفر گذاشته نخ را در می آوریم و با یک سوزن نازک پولک های چرخ را تمیز می کنیم و بعد از نخ

کشی درجه ی نخ را روی ۳ یا ۴ می گذاریم .

* وقتی نخ ماکو شل می آید :

ماسوره را در آورده پیچ ماکو را شل می کنیم با یک سوزن نازک شیار ماکو را تمیز کرده و بعد از نخ کردن ماسوره ، پیچ

ماکو را به اندازه دلخواه تنظیم می کنیم .

پایه غلتک دار :

برای دوخت پارچه های جیر و مخمل ، ژتون دلخواه درجه ی دوخت دلخواه

پایه کوک شل :

درجه ی دوخت 1 درجه ی زیگزاگ آخر زیگزاگ

مدل الیزابت S ۵۰۸۴



- انواع دوختها، دوخت فاصله دار، استرج، جادگمه ای (پیچ شستی)
- دوختهای فاصله دار درجه طول دوخت روی ۱/۵ از دگمه های سر انگشتی، عرض کردن ۷ یا ۵
- دوختهای استرج درجه طول دوخت روی صفحه استرج، عرض کردن ۵ یا ۷
- دوختهای جا دگمه (پیچ شستی) درجه طول دوخت روی جا دگمه، عرض کردن ۵

پایه شماره ۱ : پایه خیاطی و ژتون



حالت خیاطی، دگمه G درجه طول دوخت روی ۲ تا ۳ پیچ شستی صفر، عرض کردن صفر
پایه سردوزی دگمه G درجه طول دوخت ۱، پیچ شستی صفر، عرض کردن ۵

پایه شماره ۳ : پایه لب تو



پایه لب تو دگمه G درجه طول دوخت روی ۲ تا ۳ پیچ شستی صفر، عرض کردن ص

پایه شماره ۴ : پایه پس دوزی



پایه پس دوز پنهان یا نامرئی دوزی : دگمه H درجه طول دوخت روی ۲ تا ۳ پیچ شستی صفر، عرض کردن روی ۵

پایه شماره ۵ (صفر) : پایه رفو



پایه رفو دنده کارپیش بر در حالت گلدوزی دگمه G پیچ شستی صفر، عرض کردن صفر

پایه شماره ۶ : پایه جادگمه :



درجه طول دوخت روی جای دگمه به ترتیب دگمه های C، B، A دوباره B استفاده می شود پیچ شستی صفر، عرض کردن ۵ تا ۷

- دوخت دگمه توسط تکه پایه اصلی ، دنده کار پیش بر در حالت گلدوزی دگمه G پیچ شستی صفر، عرض کردن ۳/۵m

- پایه شماره ۵ :



- اگر یکطرفه باشد دگمه H و I ترکیبی ، درجه دوخت ۲ تا ۳ عرض کردن ۵ پیچ شستی صفر اگر دو طرفه باشد دگمه G ، درجه طول دوخت ۲ تا ۳ عرض کردن ۵ پیچ شستی صفر
- پایه شماره ۲ : پایه ش

۲

قیطان شیار دار دگمه M ، درجه طول دوخت ۱/۵ ، پیچ شستی صفر ، عرض کردن صفر
قیطان مدور : برحسب ضخامت قیطان از دگمه G استفاده می شود درجه طول دوخت ۲ تا ۳ ، پیچ شستی صفر ،
عرض کردن ۰ تا ۷ می باشد .

- سوزن شماره ۹ و ۱۰ برای پارچه های حریر و نازک

- سوزن شماره ۱۱ برای گلدوزی

- سوزن شماره ۱۲ تا ۱۴ برای خیاطی

- سوزن شماره ۱۶ یا ۱۸ برای پارچه های لی ، کتان ، پشمی

- سوزن سر سوخته آبی برای پارچه های ریون و تریکو و کشباف

- مهم : هنگام دوختن دو سوزن از عرض کردن یک میلی کم می کنیم .

- هرگاه زیر کار بریزد درجه کشش نخ را سفت می کنیم (شماره را بالا می بریم)

- هرگاه روی کار بریزد درجه کشش نخ را شل می کنیم (شماره را پایین می بریم) به اندازه ۰/۵ یا ۱ درجه

- دنده کار پیش بر تنها هنگام گلدوزی ، رفو ، دوختن در حالت گلدوزی می باشد .

- پایه کمکی ، به همراه سوزن شماره ۱۶ یا ۱۸ می آید و به صورت ساده دوزی – تمیز کاری و ژتون استفاده می شود .

- پایه شکوفه زنی ، درجه طول دوخت جا دگمه و با ژتونهای فاصله دار و جادگمه (پیچ شستی) می شود شکوفه زد

*جهت دیدن فیلم های آموزشی همین چرخ به آدرس سایت www.asadiasl.com مراجعه نمایید و یا پارکد زیر را اسکن کنید