



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-۳۰۸۴-۴۰۸۴D-۴۰۸۴ 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

چرخهای مدل سری الیزابت-یاسمین

- انواه دوختهای فاصله دار ، دوختهای استرج ، دوختهای جا دگمه ای

- دوختهای فاصله دار درجه طول دوخت روی ۱/۵ می باشد



- دوختهای استرج درجه طول دوخت روی S.S - فاصله کم و S.S + فاصله زیاد می شود

- دوختهای جا دگمه ای (E-F-G-H) درجه طول دوخت روی جا دگمه می باشد ما بین صفر و یک

پایه معمولی برای خیاطی و ژتون

- پایه شماره ۱ : حالت خیاطی (ساده دوزی) ژتون A جهت سوزن وسط ، درجه طول دوخت روی

۲ تا ۳ می باشد



- پایه سردوزی ژتون A آخر کردن ، درجه طول دوخت روی ۱ می باشد

- پایه لب تویی ژتون A جهت سوزن وسط درجه طول دوخت روی ۲ تا ۳



- پایه پس دوزی پنهان یا نامرئی دوزی : ژتون C آخر کردن درجه طول دوخت روی ۲ تا ۳ می

باشد



پایه رفو: دنده کار پیش بر در حالت گلدوزی ژتون A جهت سوزن ۱



- پایه جا دگمه ، درجه طول دوخت روی جا دگمه (وسط صفر و یک

۱، ۲، ۳، ۴ استفاده

می شود ژتون A



- دوختن دگمه توسط پایه اصلی دنده کار پیش بر در حالت گلدوزی ژتون A عرض کردن روی ۳/۵ می باشد



- پایه زیپ ژتون A جهت سوزن وسط درجه دو



پایه شیشه ای یا شفاف

- قیطان شیار دار ژتون A جهت سوزن در حالت وسط درجه دوخت ۲ تا ۳ می باشد

- قیطان مدور برحسب ضخامت قیطان عرض کردن استفاده می شود ژتون A درجه طول دوخت ۲ تا ۳ می باشد

- کش دوزی ، ژتون B ، درجه طول دوخت ۱/۵ ، آخر کردن

- میله ابر دوزی همیشه به همراه پایه شیشه ای می آید و با تمام ژتونهای فاصله دار و استرج و جادگمه ای

می شود ابردوزی کرد

- 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 روی ۴ می باشد .

- 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 دگمه 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 می شود شکوفه زد .

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

