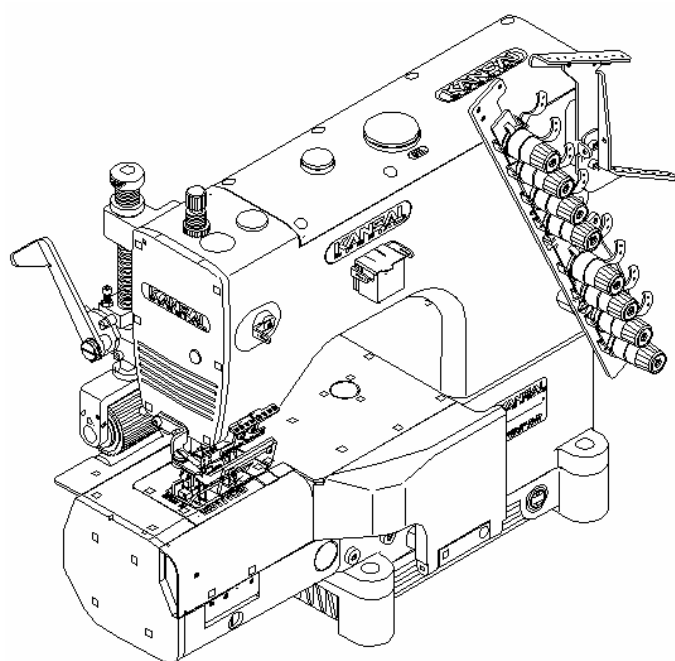


# ИНСТРУКЦИЯ

# FBX SERIES

Промышленные швейные  
машины



*FBX1104P*

*FBX1104*

# EAC

No.

**KANSAN**  
SPECIAL®

## **ВВЕДЕНИЕ**

Спасибо за приобретение машины Kansai Special серии FBX.  
Внимательно изучите инструкцию по эксплуатации перед началом работы и сохраните ее для дальнейшего применения.

1. *Эта инструкция описывает процедуры обслуживания машины.*
2. *Перед включением машины обязательно установите защитную крышку шкива мотора и кожух ремня.*
3. *Обязательно отключайте питание машин перед регулировкой, чисткой, заправкой нити или замены иглы.*
4. *Не работайте на машине, если Вы не залили масло в масляный резервуар.*
5. *Перед проведением профилактических работ просмотрите перечень запасных деталей и эту инструкцию.*
6. *Содержание данной инструкции может быть изменено по усмотрению производителя.*

# **СОДЕРЖАНИЕ**

## **1. ХАРАКТЕРИСТИКИ**

|                            |   |
|----------------------------|---|
| 1-1 Тип стежка .....       | 1 |
| 1-2 Модель .....           | 1 |
| 1-3 Диаграмма Модели ..... | 1 |

## **2. ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ**

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| 2-1 Иглы .....                   | 2 |
| 2-2 Замена иглы .....            | 2 |
| 2-3 Заправка нити в машину ..... | 2 |

## **3. СКОРОСТЬ МАШИНЫ**

|                                                               |   |
|---------------------------------------------------------------|---|
| 3-1 Скорость машины и направление движения шкива машины ..... | 4 |
| 3-2 Мотор и ремень .....                                      | 4 |

## **4. СМАЗКА**

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| 4-1 Масло .....                  | 5 |
| 4-2 Смазка .....                 | 5 |
| 4-3 Замена масла и фильтра ..... | 5 |

## **5. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ**

|                              |   |
|------------------------------|---|
| 5-1 Вырез стола машины ..... | 6 |
| 5-2 Установка машины .....   | 7 |

## **6. СИНХРОНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕГО И**

|                           |          |
|---------------------------|----------|
| <b>НИЖНЕГО ВАЛА .....</b> | <b>8</b> |
|---------------------------|----------|

## **7. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛ**

|                                                                    |    |
|--------------------------------------------------------------------|----|
| 7-1 Угол установки петлителя и положение держателя петлителя ..... | 9  |
| 7-2 Синхронизация петлителя и иглы .....                           | 10 |
| 7-3 Расстояние установки петлителя .....                           | 11 |
| 7-4 Высота иглы .....                                              | 11 |

## **8. СИНХРОНИЗАЦИЯ ОБВОДЯЩЕГО**

### **ПЕТЛИТЕЛЯ**

|                                                          |    |
|----------------------------------------------------------|----|
| 8-1 Передне- заднее положение обводящего петлителя ..... | 12 |
| 8-2 Левое-правое положение обводящего петлителя .....    | 12 |
| 8-3 Регулировка высоты обводящего петлителя .....        | 12 |
| 8-4 Синхронизация обводящего петлителя и иглы .....      | 13 |

## **9. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ИГЛОЙ И ИГОЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ.....14**

## **10. РЕГУЛИРОВКА УЛОВИТЕЛЯ НИТИ ...14**

## **11. РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА**

|                                                                  |    |
|------------------------------------------------------------------|----|
| 11-1 Регулировка левого – правого положения транспортера .....   | 15 |
| 11-2 Регулировка переднего -заднего положения транспортера ..... | 15 |
| 11-3 Регулировка высоты транспортера .....                       | 15 |
| 11-4 Регулировка длины стежка .....                              | 16 |

## **12. РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОЙ ПОДАЧИ**

|                                                           |    |
|-----------------------------------------------------------|----|
| 12-1 Регулировка переднего – заднего положения иглы ...   | 17 |
| 12-2 Регулировка диапазона движения иглы вперед – назад . | 17 |

## **13. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ**

|                                      |    |
|--------------------------------------|----|
| 13-1 Давление прижимной лапки .....  | 18 |
| 13-2 Положение прижимной лапки ..... | 18 |
| 13-3 Подъем лапки .....              | 18 |

## **14. РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ПУЛЛЕРА**

|                                               |    |
|-----------------------------------------------|----|
| 14-1 Ручка и положение стопора .....          | 19 |
| 14-2 Регулировка давления пуллера .....       | 19 |
| 14-3 Регулировка подачи заднего пуллера ..... | 19 |

## **15. РИСУНОК СТЕЖКА**

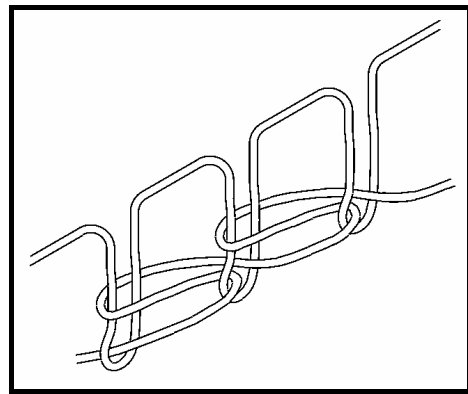
|                                                             |    |
|-------------------------------------------------------------|----|
| 15-1 Регулировка натяжения нити .....                       | 20 |
| 15-2 Положение отверстия игольной нити .....                | 20 |
| 15-3 Положение отверстия притягивателя нити петлителя ..... | 20 |
| 15-4 Резервуар для силикона .....                           | 21 |

## **16. ЧИСТКА МАШИНЫ ..... 21**

## [1] ХАРАКТЕРИСТИКИ

### 1-1 Тип стежка

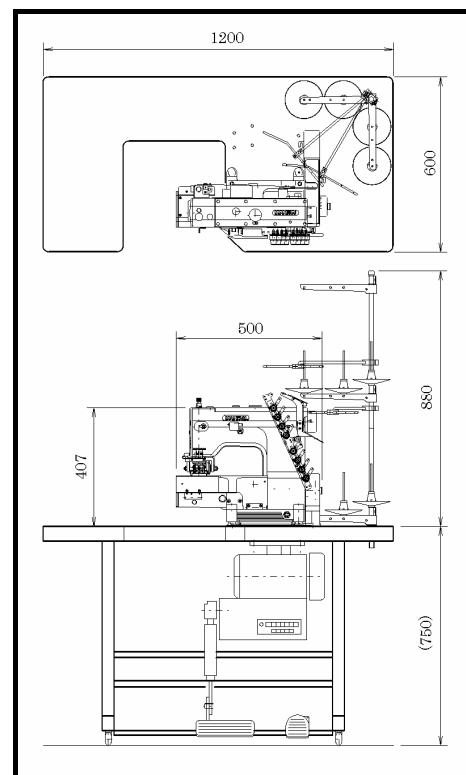
ЛIS401 машины двойного цепного стежка



### 1-2 Модель

|                               |                  |
|-------------------------------|------------------|
| Модель                        | FBX1104P         |
| Кол-во игл                    | 2 - 4            |
| Кол-во нитей                  | 4 игольные нити  |
|                               | 4 нити петлителя |
| Тип натяжения                 | Встроенный       |
| Ширина пуллера                | 55 мм            |
| Минимальная ширина комплекта  | 6.4 мм           |
| Максимальная ширина комплекта | 38.1 мм          |

### 1-3 Диаграмма Модели



## [2 ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ]

### 2-1 Иглы

DVx57 Schmetz или Organ

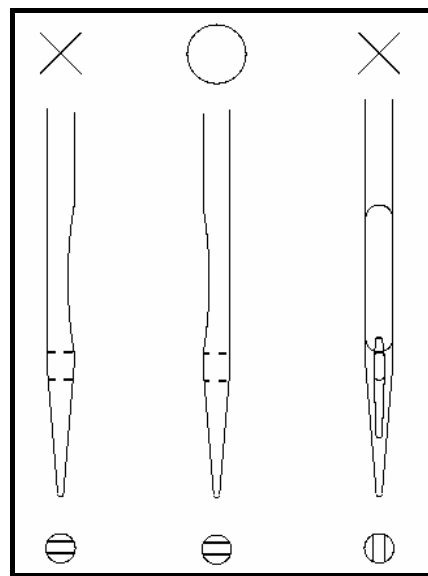
Выберите иглу подходящую для материала и нити (стандарт №21).

< Иглы и размер иглы >

|               |         |
|---------------|---------|
| Schmetz DVx57 | №90-200 |
| Organ DVx57   | #14-25  |

### 2-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут правильно (см. рисунок).



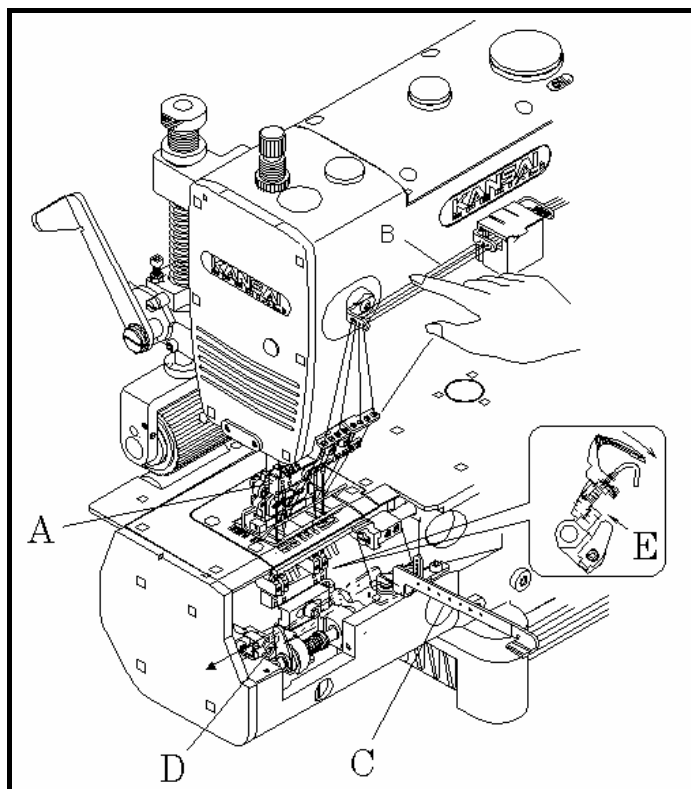
#### Примечание:

При замене иглы обязательно отключите питание машины. После выключения фрикционный двигатель какое-то время вращается. Поэтому нажимайте на педаль до полной остановки машины.

### 2-3 Заправка нити в машину

Просмотрите рисунок на странице 6 и правильно заправьте машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва. Чтобы заправить нить петлителя, наклоните держатель петлителя к передней части машины с помощью стержня.

- Чтобы наклонить петлитель вперед, поднимите игловодитель А в крайнее верхнее положение.
- Вытяните игольную нить из шпули, прижав игольные нити В пальцем.
- Откройте отверстие петлителя.
- Потяните ручку D в направлении стрелки на рисунке, чтобы держатель петлителя наклонился вперед.
- После заправки нити в машину установите снова петлитель, надавив на держатель Е петлителя до щелчка.



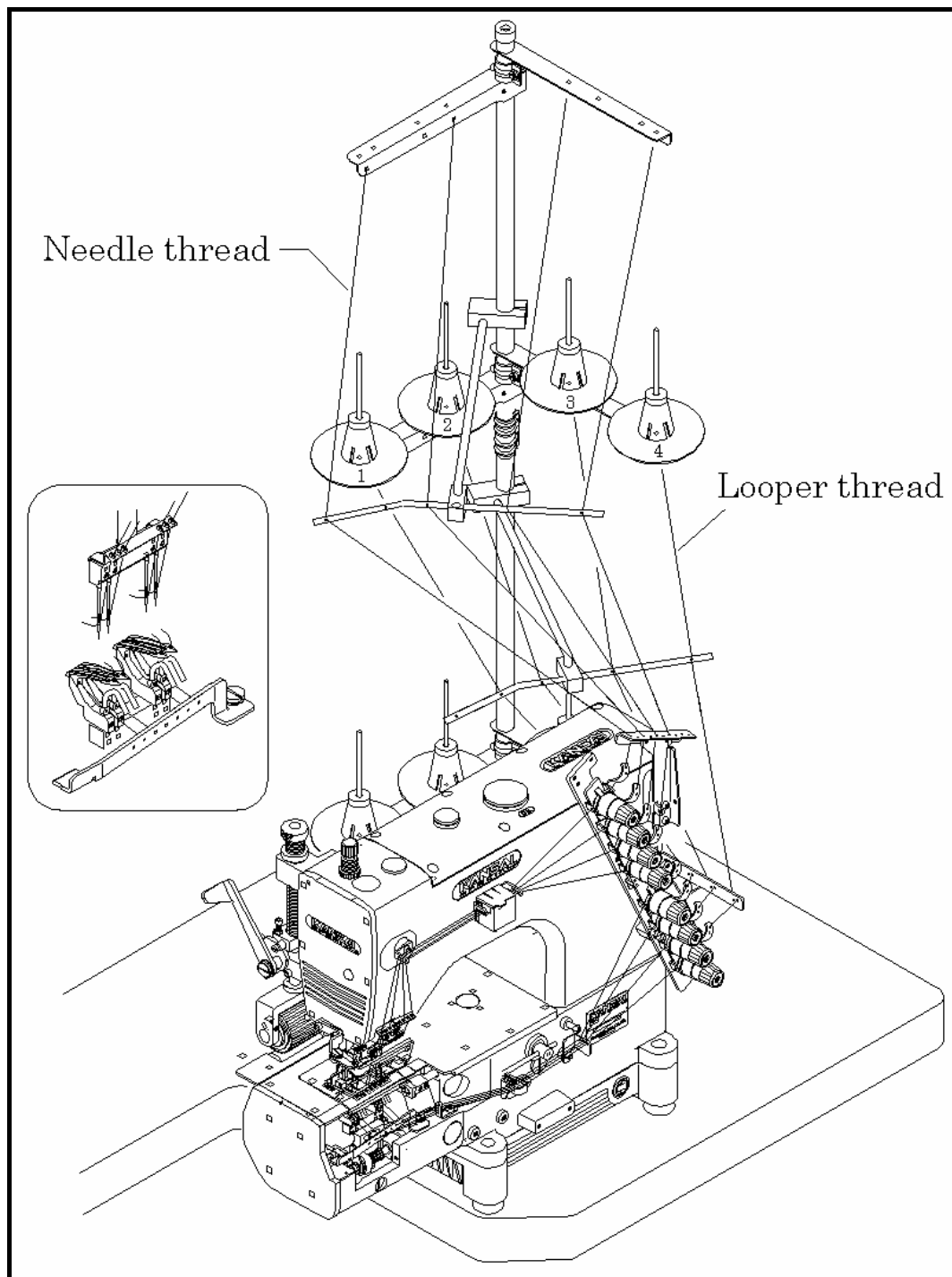
#### Примечание:

Петлитель выскочит сразу же после нажатия на ручку D. Будьте осторожны.

## Диаграмма заправки ниток FBX1104P

Игольная нить – Needle thread

Нить петлителя – Looper thread



### 3 СКОРОСТЬ МАШИНЫ

#### 3-1 Скорость машины и направление движения шкива машины

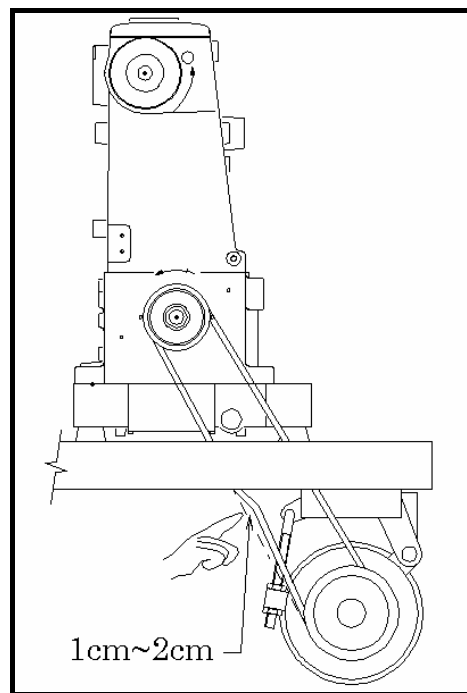
Максимальная и стандартная скорость машины этой серии указана в нижеприведенной таблице. Для многолетней эксплуатации машина должна работать со скоростью на 15-20% ниже максимальной первые 200 часов (около 1 месяца) после установки, т.е. со стандартной скоростью. Шкив машины, как видно на торце, вращается против часовой стрелки.

#### 3-2 Мотор и ремень

Мотор: 3-фазный, 2-полярный, 400 Ватт, фрикционный

Ремень: клиновой ремень типа М

Выберите нужный шкив мотора в зависимости от скорости машины (см. внешний диаметр шкива мотора в нижеприведенной таблице). Отрегулируйте местоположение мотора, нажав пальцем посередине ремня. Ремень должен провиснуть на 1-2 см (см. рисунок справа)



< Скорость машины >

| МОДЕЛЬ   | МАКС.СКОРОСТЬ | СТАНД.СКОРОСТЬ |
|----------|---------------|----------------|
| FBX1104P | 4000 об/мин   | 3500 об/мин    |
| FBX1104  | 4500 об/мин   | 4000 об/мин    |

< Таблица выбора шкива мотора >

| Внешний диаметр шкива мотора (мм) | Скорость машины (об/мин) |        |
|-----------------------------------|--------------------------|--------|
|                                   | 50Гц                     | 60Гц   |
| 60                                | 3150                     | 2950   |
| 70                                | 2300                     | 3450   |
| 80                                | 3300                     | 3900   |
| 90                                | 3700                     | 4400   |
| 100                               | 4100                     | (4900) |
| 110                               | (4500)                   | (5400) |

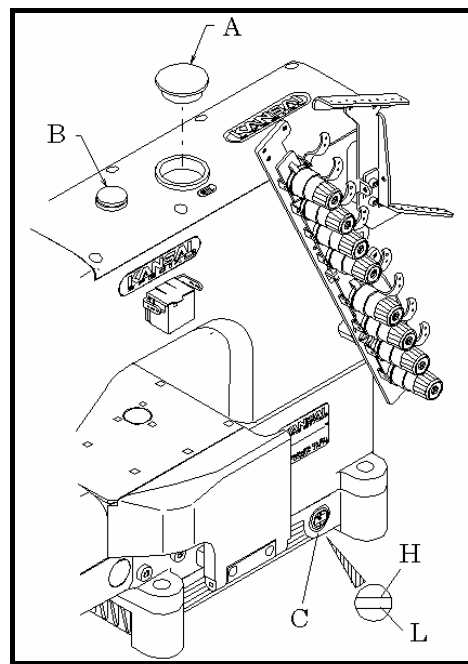
### 4 СМАЗКА

#### 4-1 Масло

Используйте чистое масло Kansai Special (№ 28-611)

#### 4-2 Заправка машины маслом

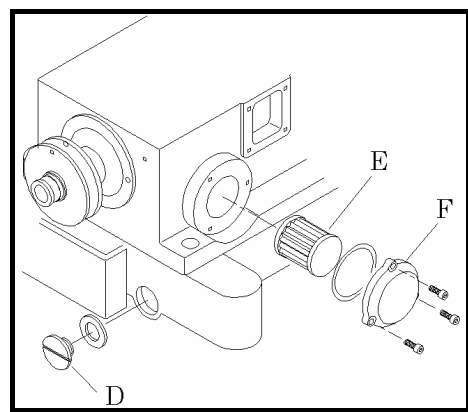
Выкрутите резиновую заглушку А. Заправьте машину маслом до верхней линии (см. на рисунке уровень Н) масляного манометра С. После первой смазки добавьте масло до уровня между Н и L. После заправки машины маслом запустите машину и проверьте, разбрызгивается ли масло в масляную крышку А.



#### 4-3 Замена масла и фильтра

Для многолетней эксплуатации машины обязательно замените масло после первых 250 часов работы. Для замены масла необходимо выполнить следующее:

- Снимите клиновой ремень со шкива мотора, затем снимите машину со стола.
- Выкрутите винт D и слейте масло. Будьте аккуратны, не залейте клиновой ремень маслом.
- После слива масла закрутите винт D снова.
- Заправьте машину маслом по вышеприведенной схеме 4-2.



При загрязнении фильтра Е качество смазки понижается. Прочищайте фильтр каждые шесть месяцев. Если при достаточном количестве масла в машине масло при открытом выпускном отверстии не стекает или стекает слабо, проверьте фильтр. Для этого выкрутите колпачок масляного фильтра F. В случае необходимости замените фильтр.

#### Примечание:

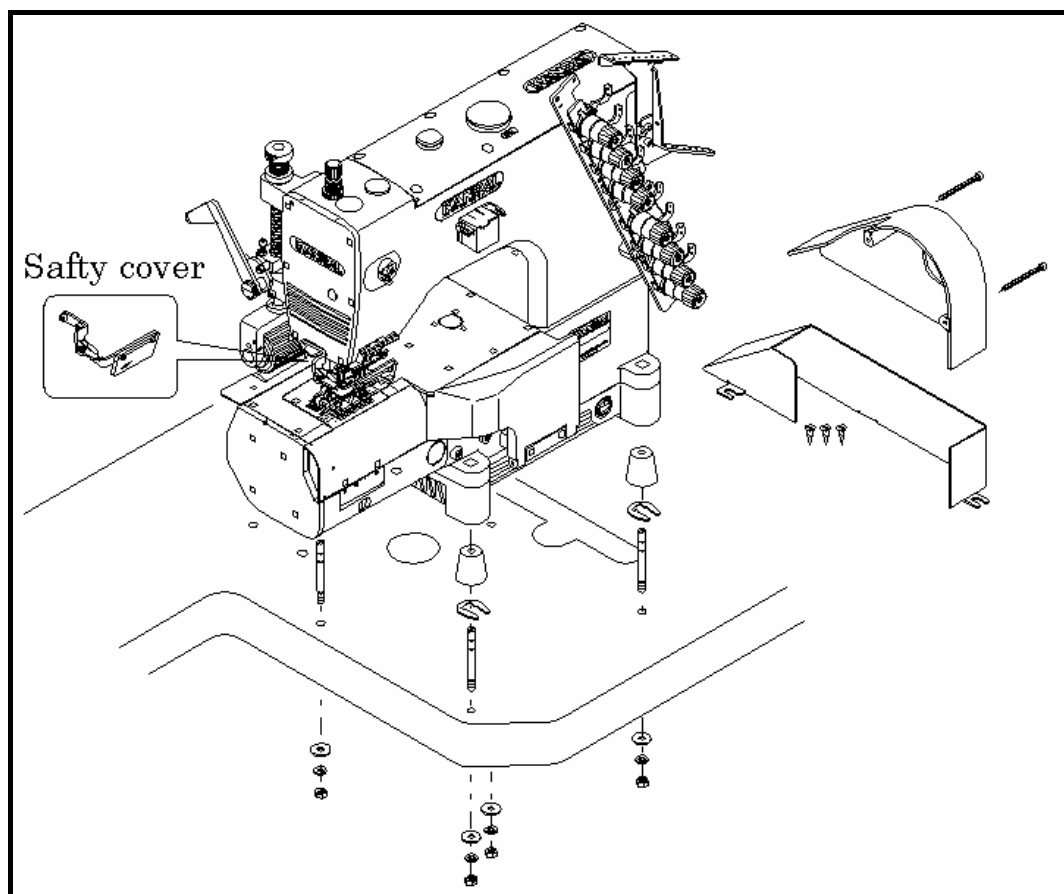
Если выкрутить колпачок масляного фильтра, масло будет капать с фильтра. Будьте осторожны.



## 5-2 Установка машины

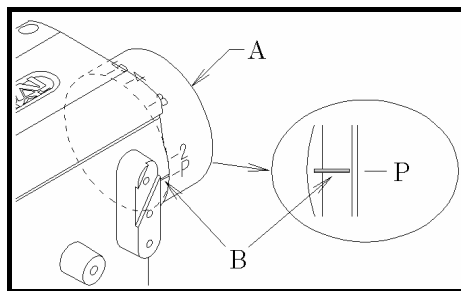
1. Изучите рисунок и правильно установите головку.
2. Повесьте клиновой ремень на шкив (см. п.3 – скорость машины на стр.4).
3. Установите предохранитель для глаз и крышку шкива.

Примечание: До окончания всех действий запрещается включать мотор.

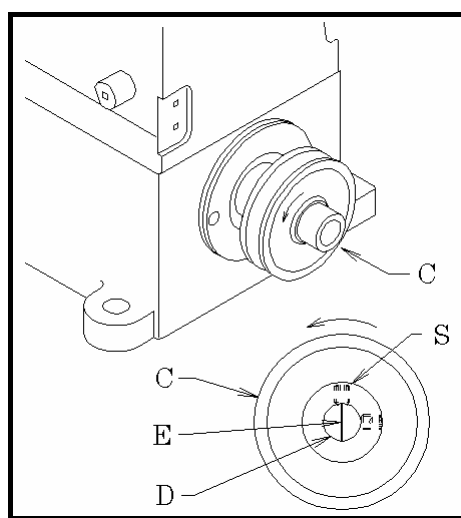


## 6 РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО ВАЛОВ

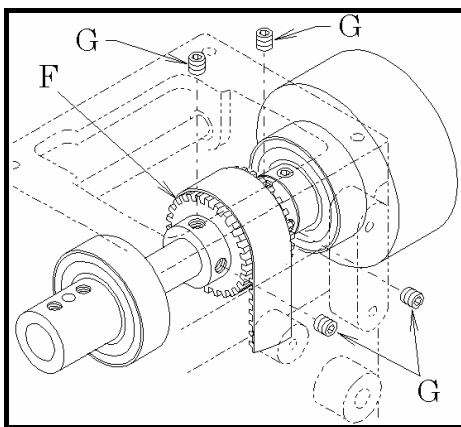
- Поверните шкив рукой и совместите отметку В на маховике с отметкой Р. При этом игловодитель должен находиться в крайнем верхнем положении.



- Также при этом линия Е на нижнем вале D должна располагаться вертикально. Проверьте, чтобы первый винт S по ходу вращения находился над шкивом С с клиновым ремнем.



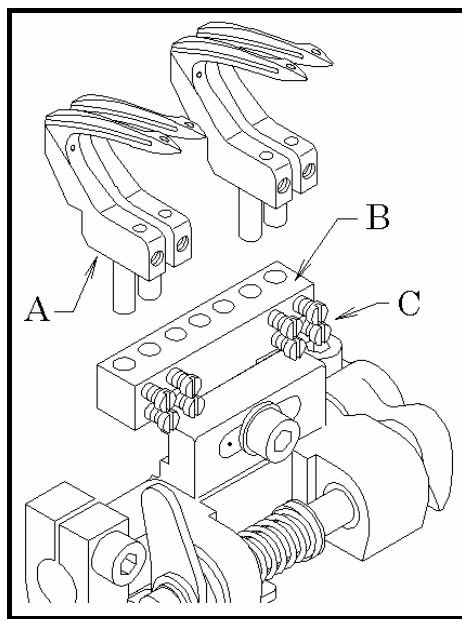
- Если этот винт находится ниже, ослабьте винт G (4 шт) на синхронизирующем шкиве F верхнего вала и установите нужное положение. После регулировки обязательно затяните винт G (4 шт).



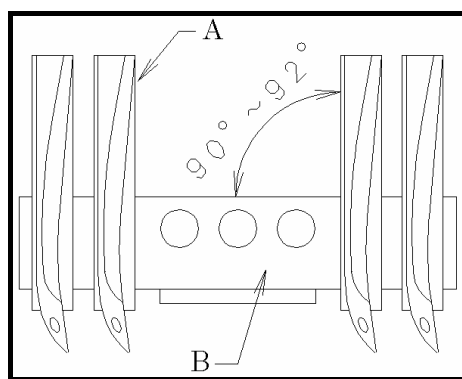
## 7 СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛЫ

### 7-1 Угол установки петлителя и положение держателя петлителя

Вставьте петлитель в его держатель, чтобы основание А петлителя соприкоснулось с балансиром В петлителя. Затяните винт С.



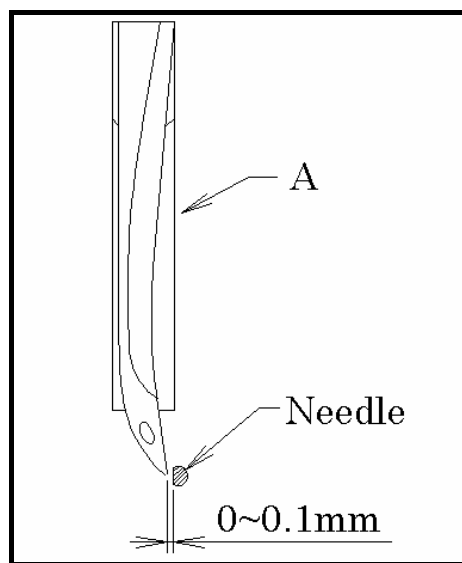
Как показано на рисунке, угол между балансиром В петлителя и петлителем А должен быть 90-92 градуса.



Когда носик петлителя проходит мимо паза иглы, между петлителем и иглой должно быть расстояние 0-0.1 мм. (Регулировка выполняется винтом С).

#### Примечание:

Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.



## 7-2 Синхронизация петлителя и иглы

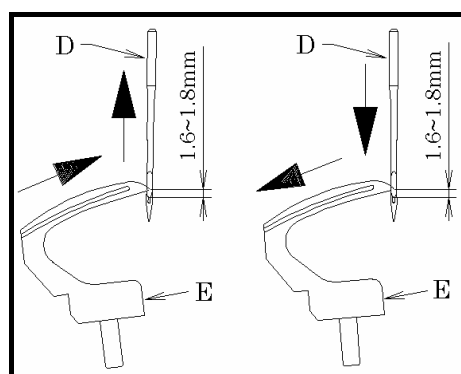
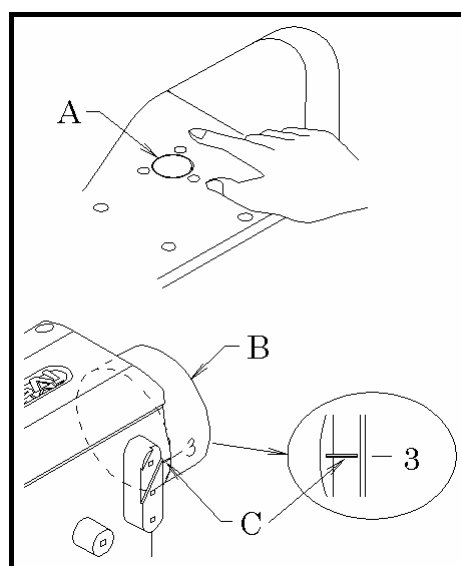
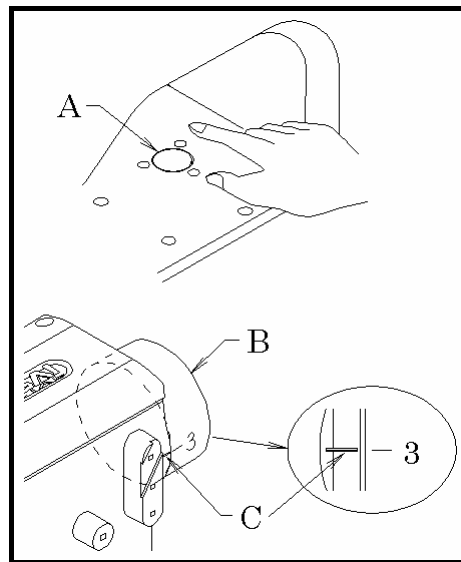
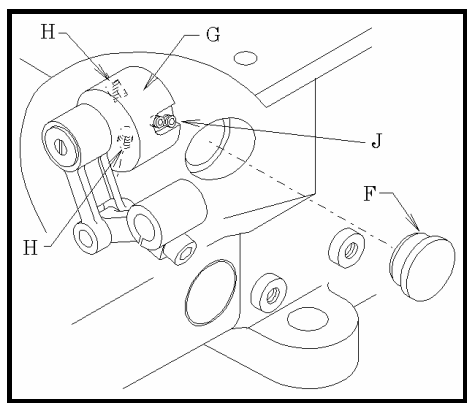
- Поверните маховик В рукой, слегка нажимая на кнопку А, чтобы кнопка соприкоснулась с внутренними частями, при этом должен послышаться щелчок. Совместите отметку С с шкалой №3 на маховике В (см. п.11-4 Регулировка длины стежка на стр.16).

- Уберите руку с кнопки А. Затем поверните маховик В и совместите отметку С с шкалой LT на маховике В.

- При этом поверните маховик и проверьте, чтобы носик петлителя находился на 1.6-1.8 мм выше игольного ушка, когда носик петлителя, двигаясь вправо и влево, доходит до середины иглы.

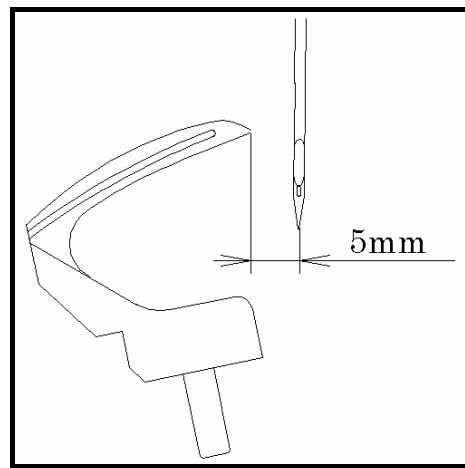
- В начале длину стежка нужно отрегулировать по шкале №3. Если это нужно изменить, выполните следующее. Уберите резиновую заглушку F и ослабьте винт Н (2 шт) в эксцентрикe G петлителя, чтобы отрегулировать синхронизацию. Затем затяните винты Н.

Примечание: Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.

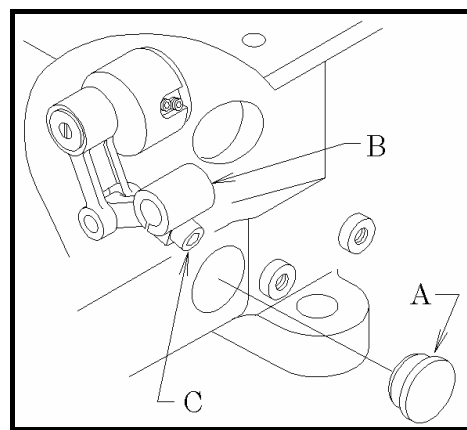


### 7-3 Расстояние установки петлителя

Когда игловодитель находится в крайнем нижнем положении, установите расстояние примерно 5 мм от носика петлителя до середины иглы.



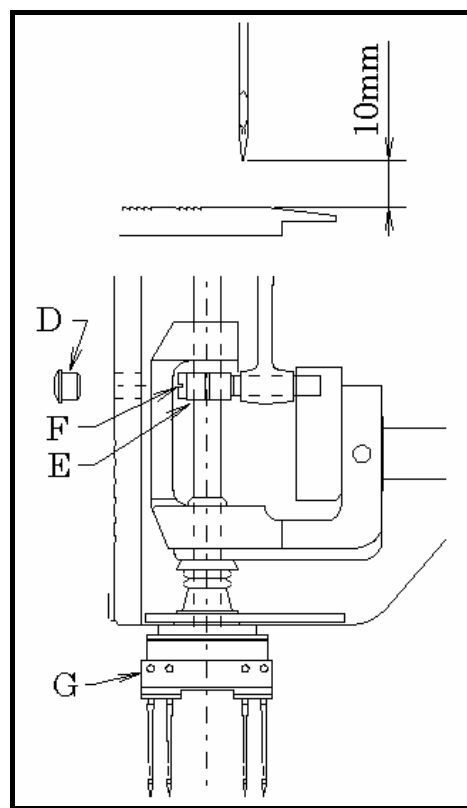
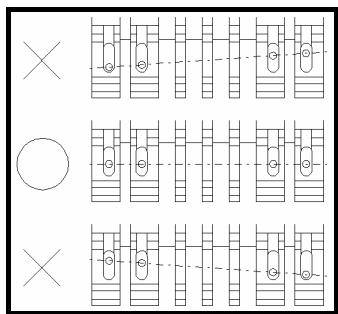
- Чтобы отрегулировать расстояние установки петлителя, снимите заглушку А и ослабьте винт С на рычаге В. После регулировки затяните винт С.



### 7-4 Высота иглы

Когда игловодитель находится в крайнем верхнем положении, от верхней поверхности игольной пластины до острия иглы должно быть расстояние примерно 10 мм. Чтобы отрегулировать, уберите заглушку D и ослабьте винт F на держателе E игловодителя. После регулировки проверьте, чтобы игла входила в центр каждого игольного отверстия.

Примечание: Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.

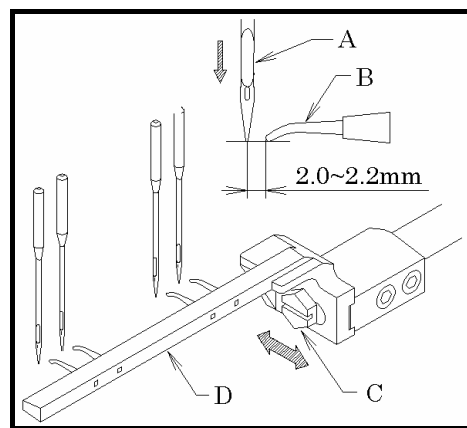


## 8 СИНХРОНИЗАЦИЯ ОБВОДЯЩЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ

### 8-1 Передне -заднее положение обводящего петлителя спереди – сзади

Когда игловодитель опускается сверху вниз, а острие иглы А находится на такой же высоте, что и носик обводящего петлителя В, между острием иглы и носиком обводящего петлителя должно быть расстояние 2.0-2.2 мм. (В начале длина стежка совмещается с шкалой №3 на маховике). Чтобы отрегулировать, ослабьте винт С стержня D обводящего петлителя и отрегулируйте передне- заднее положение.

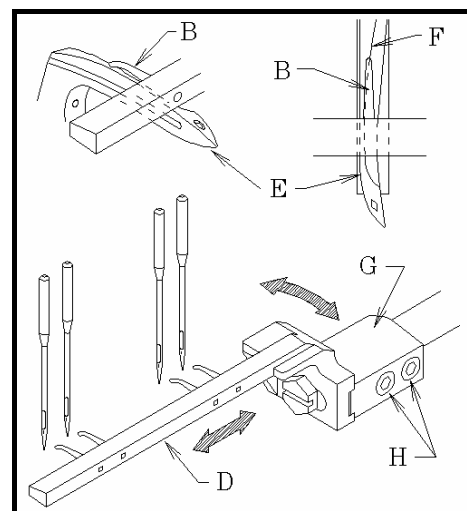
\* При сильном изменении длины стежка регулировку нужно выполнить еще раз, т.к. зазор изменился.



### 8-2 Передне -заднее положение обводящего петлителя

Когда петлитель Е находится в переднем крайнем положении, носик обводящего петлителя должен быть на линии F петлителя Е. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт Н держателя G обводящего петлителя и отрегулируйте передне-заднее положение.

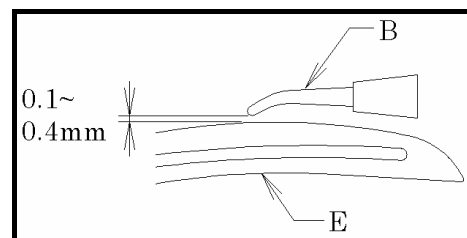
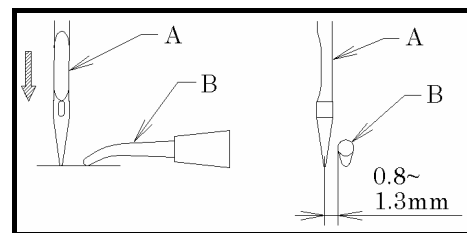
\* Когда игловодитель опускается сверху вниз, а острие иглы А находится на такой же высоте, что и носик обводящего петлителя В, между острием иглы А и левой стороной обводящего петлителя В должно быть расстояние 0.8-1.3 мм.



### 8-3 Регулировка высоты обводящего петлителя

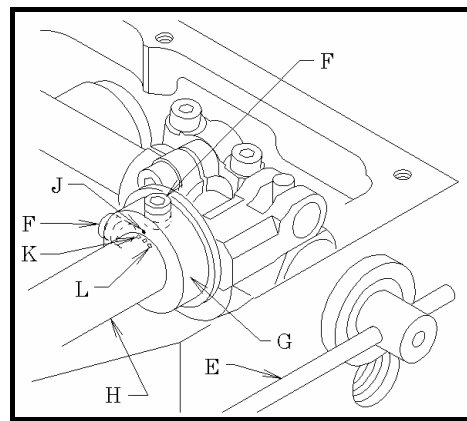
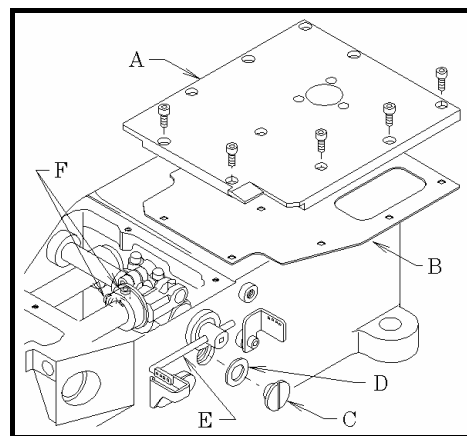
Когда обводящий петлитель находится максимально близко к верхней поверхности петлителя Е, между носиком обводящего петлителя В и верхней поверхностью петлителя Е должно быть расстояние 0.1-0.4 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт Н держателя G обводящего петлителя.

Примечание: Перед регулировкой обязательно выключите мотор.



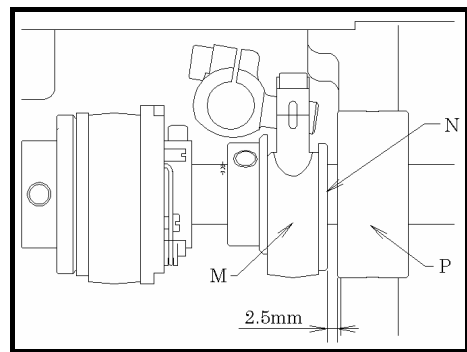
#### 8-4 Синхронизация обводящего петлителя и иглы

- Уберите верхнюю крышку А и прокладку В.
- Выкрутите винт С и упаковку D платформы.
- Ослабьте винт F (2 шт) эксцентрика G обводящего петлителя.
- Чтобы отрегулировать, поверните эксцентрик обводящего петлителя.
- При стандартной настройке совместите отметку J на эксцентрике G обводящего петлителя с отметкой K на нижнем вале H.
- При совмещении отметки J с отметкой L, которая находится впереди по ходу вращения, скорость движения обводящего петлителя и ручки E притягивателя нити петлителя увеличивается относительно иглы и петлителя.
- При совмещении отметки J с отметкой K, которая находится сзади по ходу вращения, скорость уменьшается.



- После регулировки затяните винт F на эксцентрике G обводящего петлителя.
- При этом проверьте, чтобы между втулкой P нижнего вала и торцевой пластиной N стержня M эксцентрика обводящего петлителя было расстояние примерно 2.5 мм.

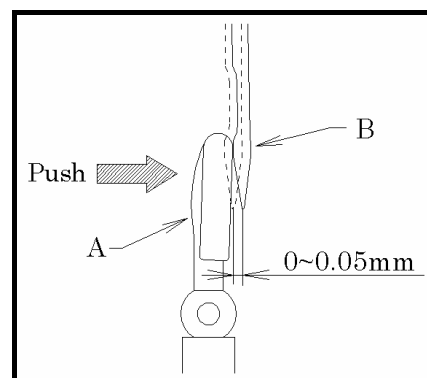
\* После регулировки проверьте передне- заднее и левое - правое положение обводящего петлителя, а также его высоту (см. предыдущую страницу).



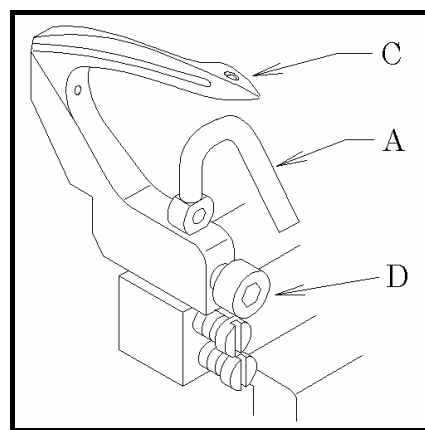
Примечание: Перед регулировкой обязательно выключите мотор.

## **9 РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ИГЛОЙ И ИГОЛЬНЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ**

Между иглой В и игольным предохранителем А должен быть зазор 0-0.5 мм.

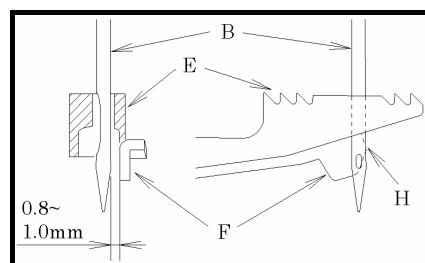


Чтобы отрегулировать, ослабьте винт D и поверните игольный предохранитель А.

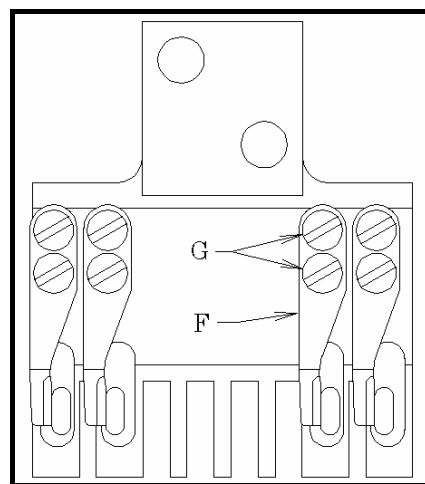


## **10 РЕГУЛИРОВКА УЛОВИТЕЛЯ НИТИ**

Между уловителем нити F транспортера E и иглой В слева – справа должно быть расстояние 0.8-1.0 мм. Что касается передне- заднего положения, поверните маховик и установите иглу В относительно транспортера, как показано на рисунке, при этом верхний край уловителя нити F должен быть совмещен с правой линией Н иглы.



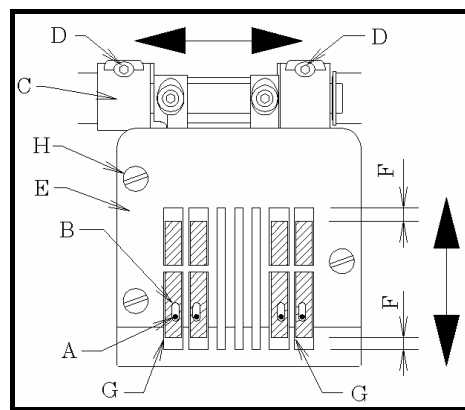
Чтобы отрегулировать, ослабьте винт G на уловителе нити F.



## 11 РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА

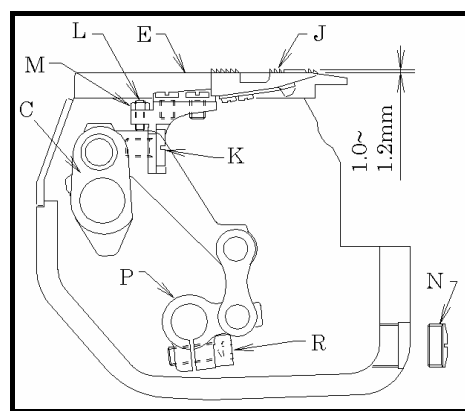
### 11-1 Регулировка левого – правого положения транспортера

Проверьте, чтобы каждая игла А входила в центр игольного отверстия В транспортера J. Чтобы отрегулировать левое – правое положение транспортера, ослабьте винт D (2 шт) балансира С. Также нужно будет ослабить винт Н (3 шт) игольной пластины Е, чтобы выровнять каждый зазор G, и установить транспортер параллельно пазам в игольной пластине Е.



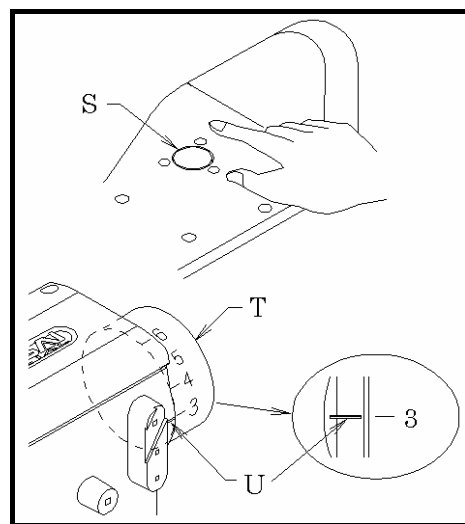
### 11-2 Регулировка передне- заднего положения транспортера

Поверните маховик и установите транспортер в переднюю мертвую точку и заднюю мертвую точку, при этом зазоры F спереди и сзади между транспортером и соответствующим пазом в игольной пластине Е должны быть равны. Чтобы отрегулировать передне – заднее положение, ослабьте винт D (2 шт) балансира С.



### 11-3 Регулировка высоты транспортера

Когда транспортер находится в крайнем верхнем положении, транспортер J должен располагаться параллельно верхней поверхности игольной пластины Е. Высота транспортера 1.0-1.2 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте гайку М, регулировочный винт L транспортера J и винт К. Установив транспортер J на нужную высоту, затяните винт К. Затем закрепите регулировочный винт L гайкой М, он должен слегка соприкасаться с балансиrom. Чтобы отрегулировать угол наклона транспортера, выкрутите винт N и ослабьте винт R на рычаге регулировки высоты.



#### 11-4 Регулировка длины стежка

Длина стежка регулируется от 2.1 мм до 6.4 мм без шага. В таблице указана длина стежка и количество стежков на 1 дюйм (25.4 мм) и на 30 мм.

| Положение пуллера | Длина стежка (мм) | Кол-во стежков (на 1 дюйм) | Кол-во стежков (на 30 мм) |
|-------------------|-------------------|----------------------------|---------------------------|
| 2                 | 2.1               | 12                         | 14                        |
| 3                 | 3.0               | 8.5                        | 10                        |
| 4                 | 4.0               | 6.2                        | 7.5                       |
| 5                 | 5.0               | 5.0                        | 6.0                       |
| 6                 | 6.0               | 4.2                        | 5.0                       |
| L                 | 6.4               | 4.0                        | 4.5                       |

Как изменить длину стежка (см. предыдущую страницу)

Слегка нажмите кнопку S левой рукой, пока задняя поверхность кнопки S не соприкоснется с внутренней частью.

Слегка нажимая на кнопку S, поверните маховик T рукой, чтобы кнопка S ушла еще глубже.

Нажмите кнопку S еще раз. Удерживая кнопку в таком положении, поверните маховик T, чтобы цифры, обозначающие положение пуллера, совместились с отметкой U.

Выбрав нужную длину стежка, уберите левую руку.

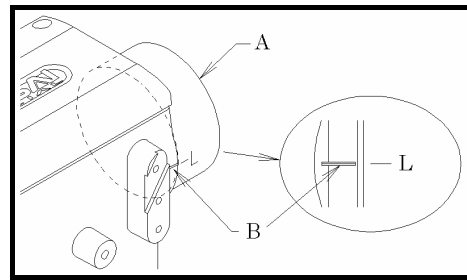
Машина настроена на положение 3 пуллера. Если при сильном изменении длины стежка возникают неисправности, отрегулируйте еще раз согласно п.7 Синхронизация петлителя и иглы и п.8 Синхронизация обводящего петлителя и петлителя.

Примечание: Обязательно выключите мотор перед регулировкой длины стежка.

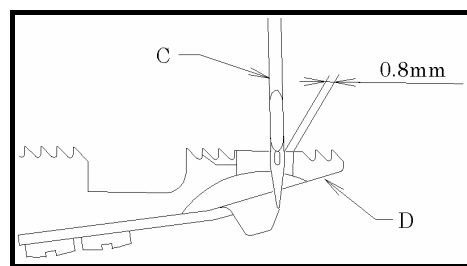
## 12 РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОЙ ПОДАЧИ

### 12-1 Регулировка переднего – заднего положения иглы

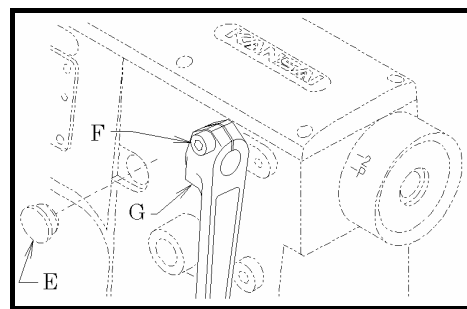
См. п.11-4 Регулировка длины стежка. Совместите отметку L положения шкива с отметкой В. При этом длины стежка будет максимальной.



Поверните рукой маховик А, чтобы игла С опустилась вниз из крайнего верхнего положения. Совместите верхний край игольного ушка иглы С с верхней поверхностью транспортера D. Между иглой и игольным отверстием в транспортере D должен быть зазор примерно 0.8 мм, как показано на рисунке.

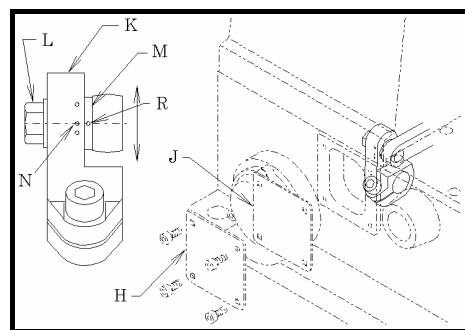


Уберите резиновую заглушку Е из машины. Ослабьте винт F на рукаве рычага G игольной кулисы и отрегулируйте положение игольного зажима, передвинув его вперед или назад.



### 12-2 Регулировка диапазона движения иглы вперед-назад

Центральная отметка N на рычаге K игольной кулисы должна быть совмещена с отметкой R стержня M на стержне рычага игольной кулисы, как показано на рисунке. Это – стандартное положение. При такой настройке диапазон движения иглы синхронизирован с диапазоном движения транспортера. Чтобы отрегулировать диапазон движения иглы, снимите крышку H и прокладку J на задней стороне платформы. Ослабьте гайку L и передвиньте стержень M рычага игольной кулисы вверх или вниз. Если поднять его наверх, количество игольной подачи увеличится. Если опустить стержень вниз, количество игольной подачи уменьшится.



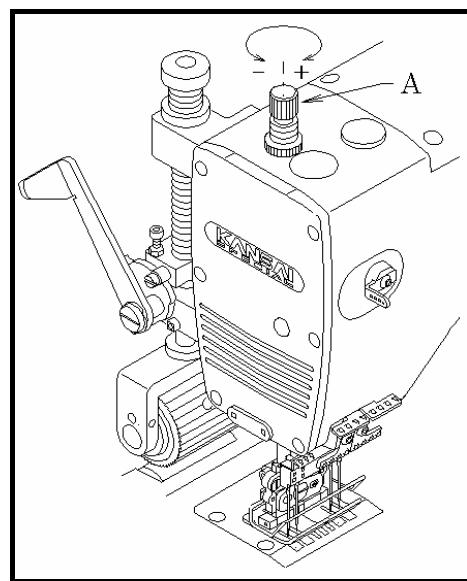
#### Примечание:

Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.

## **13 РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ**

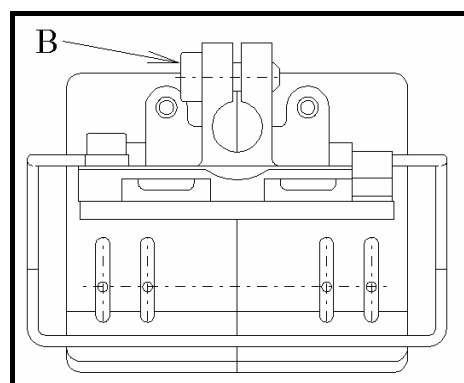
### **13-1 Давление прижимной лапки**

Давление прижимной лапки должно быть минимальным, но достаточным для транспортировки ткани и затягивания ровных стежков. Чтобы усилить давление прижимной лапки, поверните ручку регулировки по часовой стрелке.



### **13-2 Положение прижимной лапки**

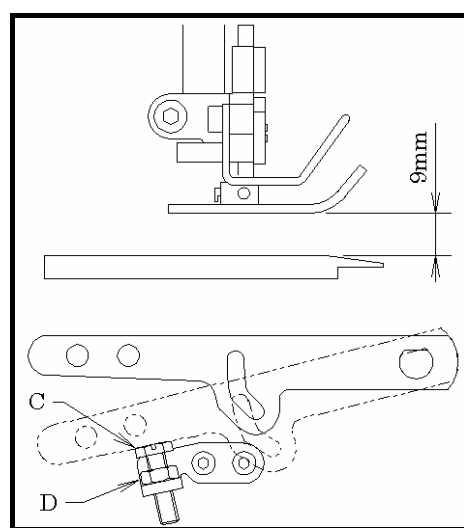
Установите прижимную лапку на держателе таким образом, чтобы игла входила в центр игольного отверстия на прижимной лапке. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт В.



### **13-3 Подъем прижимной лапки**

Установите стопор С с прижимной лапкой примерно на 9 мм выше верхней поверхности игольной пластины и затяните гайку D.

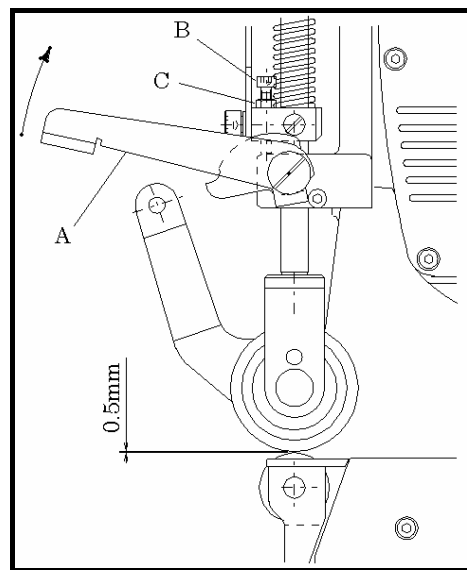
Примечание: Перед регулировкой машины обязательно выключите мотор.



## 14 РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ПУЛЛЕРА

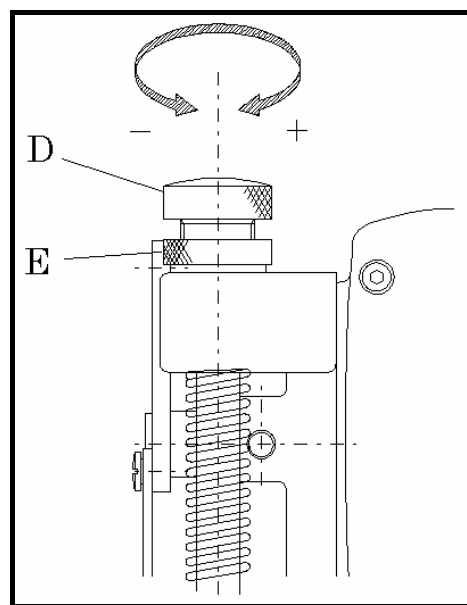
### 14-1 Ручка и положение стопора

Чтобы разместить или убрать ткань, поднимите ручку А. Когда ручка опущена, установите стопор В таким образом, чтобы между верхним и нижним пуллерами было расстояние 0.5 мм. Затем затяните гайку С.



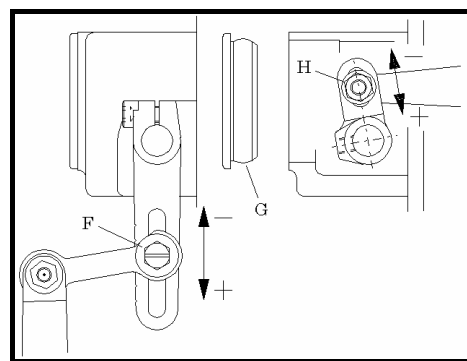
### 14-2 Регулировка давления пуллера

Давление пуллера должно быть минимальным, но достаточным для равномерной транспортировки ткани. Чтобы усилить давление, поверните ручку регулировки D по часовой стрелке. Чтобы ослабить давление, поверните ручку D против часовой стрелки. После регулировки затяните регулировочную ручку E.



### 14-3 Регулировка подачи заднего пуллера

Отрегулируйте подачу пуллера соответственно движению верхнего ролика в зависимости от используемой ткани и условий пошива. Чтобы уменьшить подачу, ослабьте гайку F и передвиньте ее вверх. Чтобы увеличить подачу, ослабьте гайку F и передвиньте ее вниз. Если количество подачи слишком большое или слишком маленькое, уберите резиновую заглушку G и ослабьте гайку H. Чтобы уменьшить количество подачи, поднимите ее вверх. Чтобы увеличить количество подачи, опустите ее вниз.

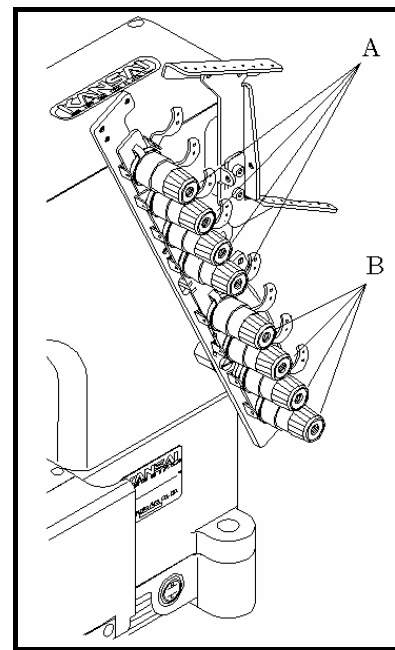


## 15 РИСУНОК СТЕЖКА

### 15-1 Регулировка натяжения нити

Натяжение нити зависит от условий пошива, таких как используемая ткань, нить и длина стежка. Натяжение игольной нити регулируется гайками А. Натяжение нити петлителя регулируется гайками В. Чтобы усилить натяжение, поверните гайки по часовой стрелке.

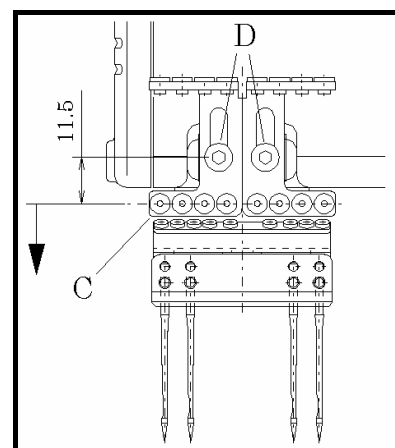
Примечание: Натяжение должно быть минимальным, но достаточным для образования равномерных стежков.



### 15-2 Положение отверстий игольной нити

Отверстие игольной нити С должно находиться на расстоянии примерно 11.5 мм от центра винта D.

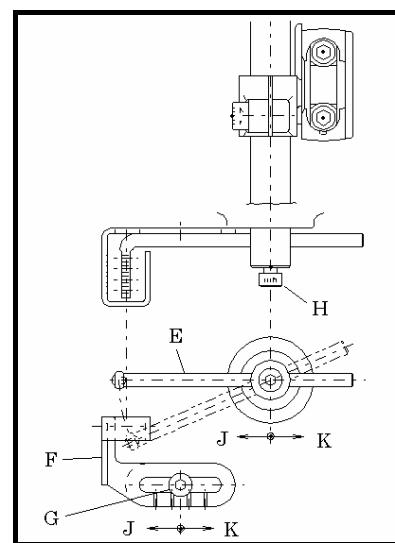
Примечание: Чтобы ослабить игольную нить, поднимите отверстие игольной нити С вверх. Чтобы натянуть игольную нить, опустите отверстие игольной нити С вниз (в зависимости от типа НИТИ и ТКАНИ).



### 15-3 Положение отверстия притягивателя нити петлителя

1. Закрепите отверстие нити петлителя А с помощью винта G по середине продолговатого отверстия.
2. Закрепите притягиватель нити петлителя Е с помощью винта Н по середине отверстия нити петлителя F.

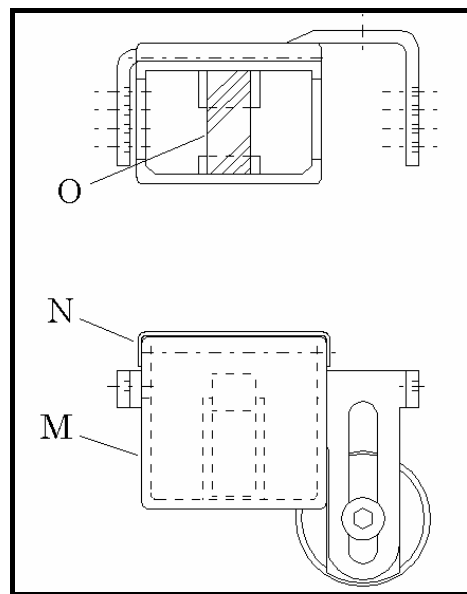
Примечание: Чтобы ослабить нить петлителя, передвиньте отверстие нити петлителя F и притягиватель нити петлителя Е в направлении J. Чтобы натянуть нить петлителя, передвиньте отверстие нити петлителя F и притягиватель нити петлителя Е в направлении K.



## 15-4 Резервуар для силикона

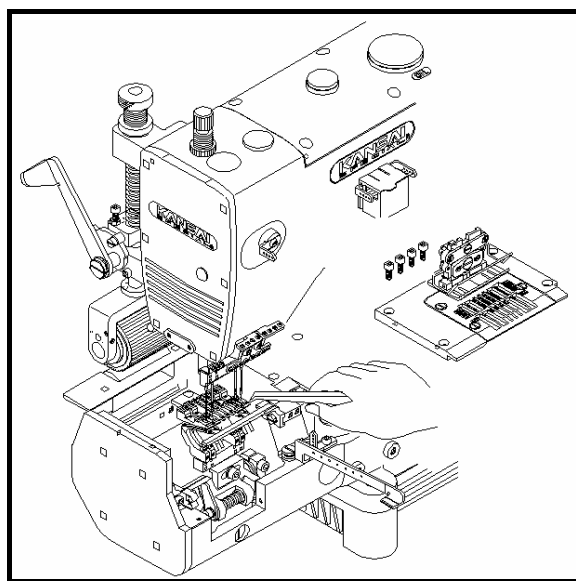
Использование силиконовой смазки предотвращает обрыв нити, пропуск стежков и перегрев верхней части иглы при работе с синтетическими материалами, волокнами и нитями. Рекомендуется использовать силиконовую смазку.

Примечание: Если резервуар для силикона М не используется, уберите войлочную прокладку О. Регулярно открывайте крышку N и проверяйте количество силиконовой смазки. В случае необходимости добавьте нужное количество.



## 16 ЧИСТКА МАШИНЫ

В конце каждого рабочего дня снимите прижимную лапку и игольную пластину, затем прочистите пазы игольной пластины и участок вокруг транспортеров.



Согласно законодательству ЕС либо законам, принятым в стране заказчика, заказчик несет ответственность за вывод из эксплуатации, утилизацию и удаление материалов, входящих в состав оборудования. Во избежание рисков при разборке промышленного оборудования или любого его компонента на слом необходимо принять все необходимые меры безопасности.

Следует соблюдать особую осторожность на следующих этапах:

- Демонтаж оборудования с рабочей площадки
- Транспортировка и погрузка/разгрузка

оборудования

- Разборка оборудования
- Разборка оборудования на отдельные

составляющие материалы.

При выводе оборудования из эксплуатации и его демонтаже следует соблюдать важные правила по охране здоровья персонала и защите окружающей среды.

Недопустим слив остатков масла и смазки из оборудования; запрещается удалять смазочные вещества в окружающую среду. Они подлежат восстановлению и обработке компанией, специализирующейся на демонтаже изделий данного типа.

В случае нарушения законов и нормативов, действующих в отношении утилизации производственных материалов, смазочных веществ и конденсационной воды, могут возникнуть дополнительные риски, а именно:

Загрязнение окружающей среды

2) Отравление персонала, занятого на работах по демонтажу.

Следует изучить положения национальных или местных законов, касающихся утилизации промышленных твердых отходов, а также токсичных и отравленных сточных вод, перед разделением, повторным использованием или демонтажом материалов следующих компонентов:

оболочек кабелей, гибких труб и пластиковых или неметаллических компонентов (их разборка и демонтаж должны выполняться отдельно друг от друга);

Пневматические и электрические компоненты, например, клапаны, электромагнитные клапаны, регуляторы давления, переключатели, трансформаторы, и.т.д, должны демонтироваться для повторного использования (если в данный момент их состояние удовлетворительно), или, по возможности, подвергаться капитальному ремонту и утилизации.

Корпус и все металлические детали оборудования должны разбираться и сортироваться по типу материала. Полученные после демонтажа детали могут разбираться на более мелкие компоненты и переплавляться с целью повторного использования составляющих их материалов.

**Желаем удачной работы**

**Дата производства** \_\_\_\_\_.\_\_\_\_\_.\_\_\_\_\_