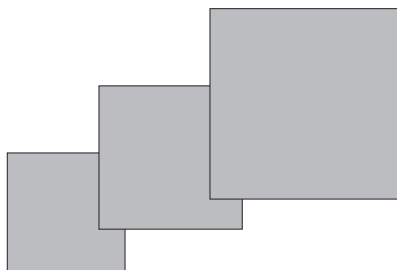


DIRECT DRIVE MEDIUM&HEAVY WEIGHT MATERIALS
SYNCHRONOUS BED SEWING MACHINE

OPERATION INSTRUCTION PARTS BOOK



ИСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Чтобы получить максимальную отдачу от этой машины и работать с ней, необходимо правильно использовать эту машину.

Пожалуйста, внимательно прочитайте данное руководство по эксплуатации перед использованием. Мы надеемся, что вы сможете хранить это руководство в надежном месте.

1. Соблюдайте основные и дополнительные меры безопасности.
2. Прочитайте все инструкции, включая эту, но сохраните инструкцию, чтобы вы могли использовать ее при любой необходимости.
3. Используйте машину после того, как убедитесь, что она соответствует стандартам безопасности.
4. Все защитные устройства должны быть в положении, когда машина готова к работе или в работе. Работа без указанных защитных устройств недопустима.
5. Эта машина должна эксплуатироваться специально обученными операторами.
6. Для вашей личной защиты мы рекомендуем носить защитные очки.
7. Для последующих манипуляций выкл. питание: отсоедините сетевой шнур машины от розетки.
- 7-1 Для заправки иглы (игл) и замены шпульки.
- 7-2 Для замены иглы, прижимной лапки, зубчатой рейки т. Д.
- 7-3 Для ремонтных работ.
- 7-4 Выкл. машину, когда рабочее место остается без присмотра

- 8 . В случае попадания масла на кожу или слизистые немедленно промойте пораженный участок и обратитесь к врачу.
9. Запрещено вмешиваться в работу частей и устройств, находящихся под напряжением, независимо от того, включено ли устройство.
10. Работы по ремонту, реконструкции и наладке должны выполняться только специально обученными специалистами или специально обученным персоналом.
11. Общие работы по техническому обслуживанию и проверке должны выполняться соответствующим образом обученным персоналом.
12. Ремонт и техническое обслуживание электрических компонентов должны проводиться квалифицированными электротехниками или под контролем и руководством специально квалифицированного персонала. Если вы обнаружите неисправность любого из электрических компонентов, немедленно остановите машину.
13. Периодически очищайте машину в течение всего периода использования.
14. Заземление машины всегда необходимо для нормальной работы машины. Машина должна эксплуатироваться в обстановке, свободной от источников сильного шума, таких как сварочные работы высокой частоты.
15. Электромеханики должны подключить к машине соответствующую вилку питания. Вилка должна быть подключена к заземленной розетке.
16. Ремонтируйте или модифицируйте машину в соответствии с правилами / стандартами безопасности, принимая все эффективные меры безопасности. Мы не несем ответственности за ущерб, вызванный ремонтом или модификацией машины.
17. Машина разрешается использовать только по назначению. Другие используемые машины не допускаются.
18. Предупреждающие подсказки отмечены двумя показанными ниже символами



Опасность получения травмы



Предметы или операции, требующие особого внимания

ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

	1. Во избежание поражения электрическим током не открывайте, не закрывайте электрический блок двигателя и не касайтесь его компонентов.
	1. Во избежание травм не работайте на машине со снятым защитным кожухом. 2. Для предотвращения возможных травм, держите пальцы, голову и одежду подальше от маховика, крышки и двигателя, когда машина работает. Кроме того, ничего не размещайте вокруг них. 3. Во избежание травм никогда не кладите руку под иглу, когда вы включаете или выключаете питание на машине. 4. Во избежание травм никогда не засовывайте пальцы во время работы машины. 5. Крюк вращается с высокой скоростью во время работы машины. Во избежание возможной травмы рук обязательно держите руки подальше от челнока во время работы. Кроме того, при замене шпульки обязательно выключайте питание машины. 6. Соблюдайте осторожность, чтобы не допустить попадания пальцев в машину при укладке / поднятии головки машины. 7. Отключите питание машины, когда наклоняете головку машины. 8. Если ваша машина оснащена приводным двигателем, двигатель не производит шума, когда машина находится в состоянии покоя. Чтобы избежать возможных несчастных случаев из-за внезапного запуска машины, обязательно отключите питание машины. 9. Чтобы предотвратить возможные несчастные случаи из-за удара током или повреждения электрические компоненты, выключите питание перед подключением / отключением штепсельной вилки.

Инструкция по эксплуатации

Содержание

1	Краткое введение	3
2	Основные тех. характеристики	3
3	Монтаж машины	4
4	Смазка	4
5	Регулировка масла во вращающемся челноке	5
6	Установка нити	7
7	Установка бобины	8
8	Заправка игольной нити	8
9	Намотка шпульной нити	8
10	Регулировка длины стежка	10
11	Монтаж боббинодержателя	10
12	Регулировка высоты "колена"	11
13	Регулировка натяжной пружины	11
14	Регулировка натяжения стежковой нити	12
15	Шитье и закрепка	13
16	Регулировка рычага нитепритягивателя	13
17	Регулировка прижима лапки	14

18	Регулировка высоты подъема лапки	•.....	14
19	Высота подъема зубчатой рейки		15
20	Наклон зубчатой рейки		15
21	Регулировка синхронизации иглы и механизма подачи		16
22	Регулировка положения иглы и вращающегося крючка		17
23	Регулировка разницы длины стежка между прямым и задним ходом	•	18
24	Регулировка натяжения	•.....	18
25	Регулировка масляной помпы		18
26	Регулировка подъема лапки	•.....	19
27	Регулировка механизма обрезки нити		20
28	Регулировка свободного вращения после обреза		23

1 Краткое введение

Эта машина разработана с механизмом подачи, механизмом настройки рычага нитепритягивателя и полным масляным насосом для смазки.

Подходит для шитья кожи, холста и других тяжелых материалов; такие как чемодан, автокресло, палатка, диван и т. д.

Оснащена дополнительными функциями, такими как как обрезка нити, позиционирование иглы и т. Д.

2 Основные технические характеристики

Характеристики		Параметр
Применение		Средние и тяжелые материалы
Мах. скорость		2300s.p.m
Мах длина стежка		8mm
Размер игольной пластины		37mm
Высота лапки		3.5-5.5mm
Игла		Dp×17 18#
Высота подъема лапки	Ручнойг	8mm(Max)
	Коленный	16mm(Max)
Челнок		Большой челнок
Смазка		Автоматически
Мощность двигателя		750W

3 Монтаж и установка машины (Рис.1, Рис. 2, Рис.3 and Рис. 4)

1. Крепление масляного поддона

1) Поместите поддон для масла ② в четыре угла канавки на швейном столе.
2) Прикрепите два рычага к стороне А масляного поддона (лицом к оператору). Прикрепите основания двух подставок к стороне В стороны масляного поддона, затем закрепите масляный поддон ②.

3) Вставьте соединительный крюк головки машины ⑤ в отверстия для штифтов на нижней пластине так, чтобы он был вставлен в гнездо соединительного крюка ④, и наденьте головку машины на посадочную шайбу на четырех углах масляного поддона.

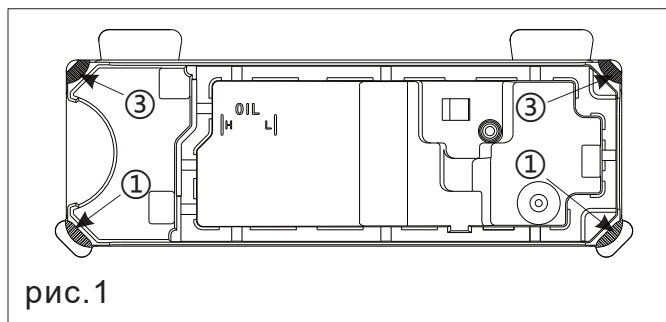


рис.1

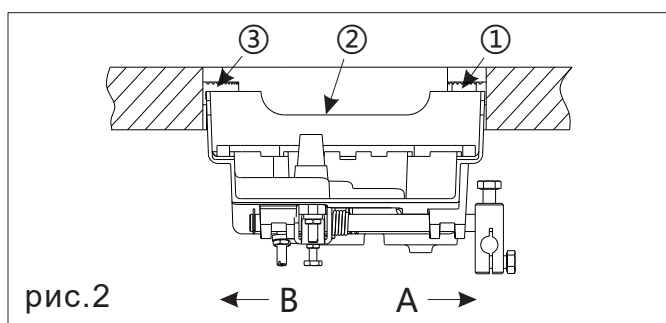


рис.2

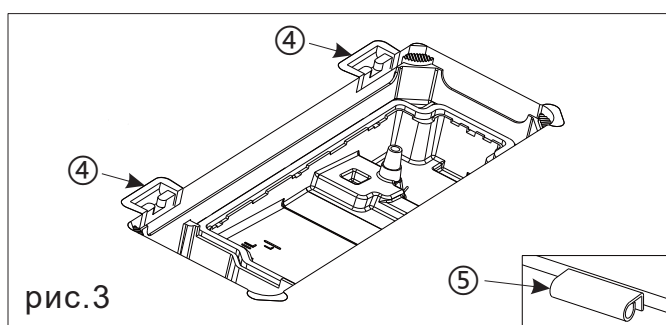


рис.3

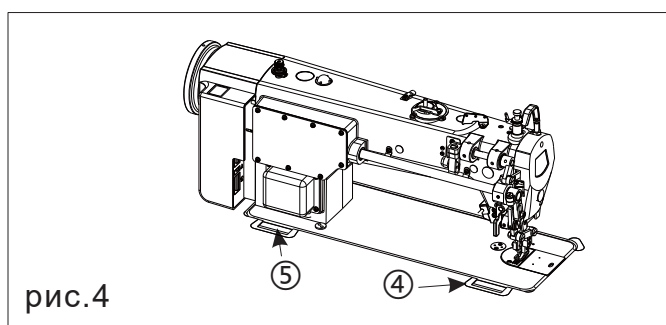


рис.4

4 Смазка (рис.5)

- 1) . Информация о смазке
- 2) Заполните масляный поддон ① маслом для швейной машины до отметки Н
- 3) Когда уровень масла опустится ниже отметки L, заправьте поддон указанным маслом, I

3) Когда вы пользуетесь машиной после смазки, вы увидите разбрызгивание масла через смотровое окно.

4) Обратите внимание, что количество разбрызгиваемого масла не связано с количеством смазочного масла.



ВНИМАНИЕ:



1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите электропитание перед выполнением операции.

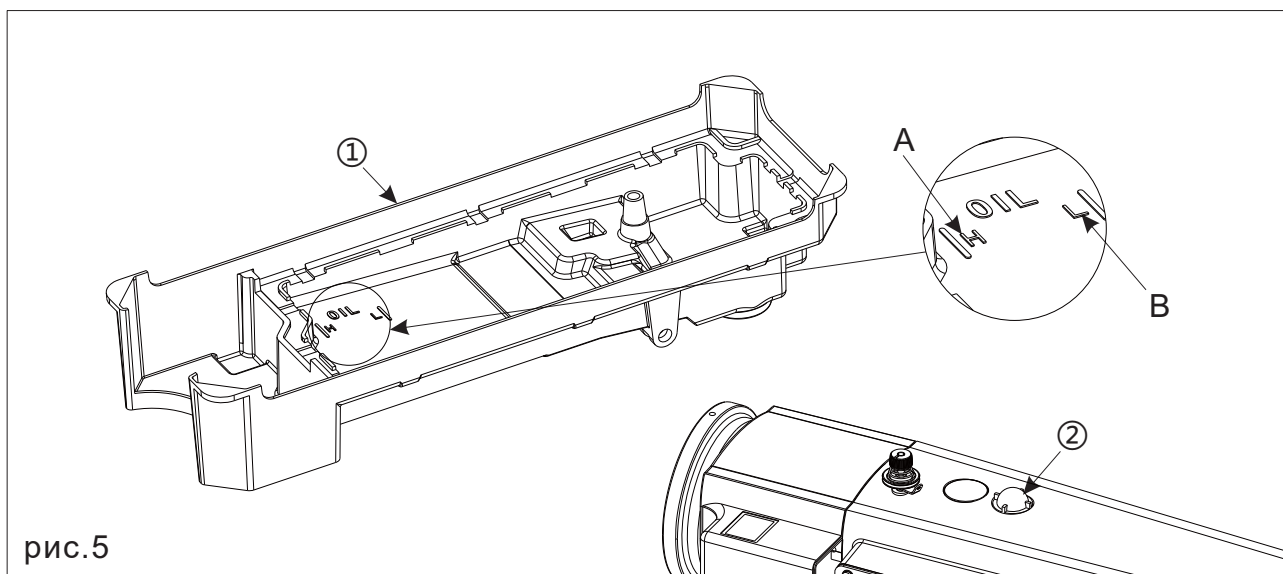


рис.5

5 Регулировка объема масла у вращающегося крючка (рис. 6, рис. 7, рис. 8)

1.Способ корректировки

2.1) Отрегулируйте объем масла вращающегося крючка с помощью регулировочного винта ①: Поворачивая регулировочный винт втулки переднего вала на нижнем валу в направлении А, количество масла будет увеличиваться, в направлении В, объем масла уменьшается.

3.2) Когда регулировка масляной массы завершена, оставьте швейную машину на холостом ходу примерно на 30 секунд, чтобы подтвердить состояние объема масла.



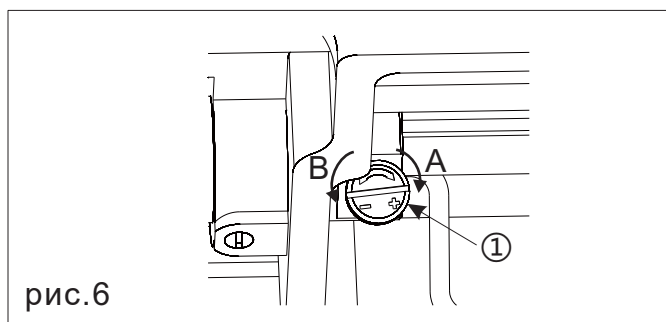
ВНИМАНИЕ:

1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите электропитание перед выполнением операции.

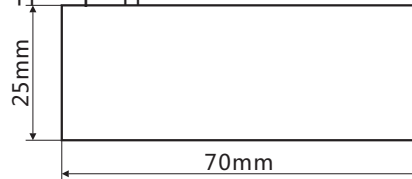
1. Уточнение объема масляной массы
1) Чтобы охладить головку машины, дайте ей остыть в течение примерно 3 минут (соответствующий прерывистый ход).

2) Вставьте специальную бумагу для подтверждения объема масла, когда швейная машина работает (подробные операции описаны на рис. 8).

3) Время подтверждения объема масла длится 5 секунд.



1) Специальная бумага для подтверждения объема масла



② Положение для подтверждения масла

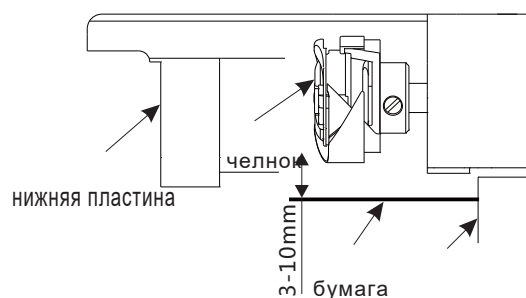


рис.7



ВНИМАНИЕ:

1. Перед выполнением вышеупомянутой операции убедитесь, что высота масла в масляной пластине находится в диапазоне от MAX до MIN.

2. Вращающийся ЧЕЛНОК работает на высокой скорости. Во избежание травмирования оператор должен держать пальцы подальше от вращающегося челнока во время регулировки объема масла.

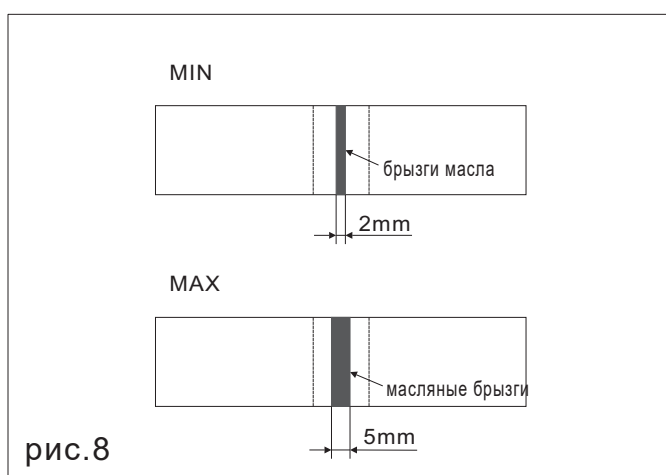


рис.8

3. Оптимальный уровень масла

1) Оптимальный уровень масла (см. рис.8); Однако следует избегать чрезмерного увеличения или уменьшения. Слишком малый объем масла может привести к нагреву вращающегося челнока, а чрезмерный объем масла может привести к загрязнению швейных материалов.

2) Проверьте объем масла 3 раза, используя специальную бумагу для подтверждения объема масла, пока следы масла, указанные на специальной бумаге, не изменятся.

6 Установка иглы (рис.9)

1. Поверните верхнее колесо, чтобы игла достигла максимальной высоты.

Выкрутите винт для переноса иглы ②, держите иглу ① рукой и выровняйте выемку А иглы в правильном направлении В.

3. Вставьте иглу в нижнюю часть отверстия для иглы в направлении стрелки, пока она не достигнет конечной точки.

4. Завинтите винт для переноса иглы ②.

5. Следите за тем, чтобы удлиненная прорезь С на игле была выровнена в левом направлении D.

ВНИМАНИЕ:



Чтобы предотвратить неожиданный запуск машины, отключите электропитание перед выполнением операции. 2. иглы доступны в разных размерах. Пожалуйста, выберите подходящую иглу в соответствии с толщиной нитей и материалами для шитья.

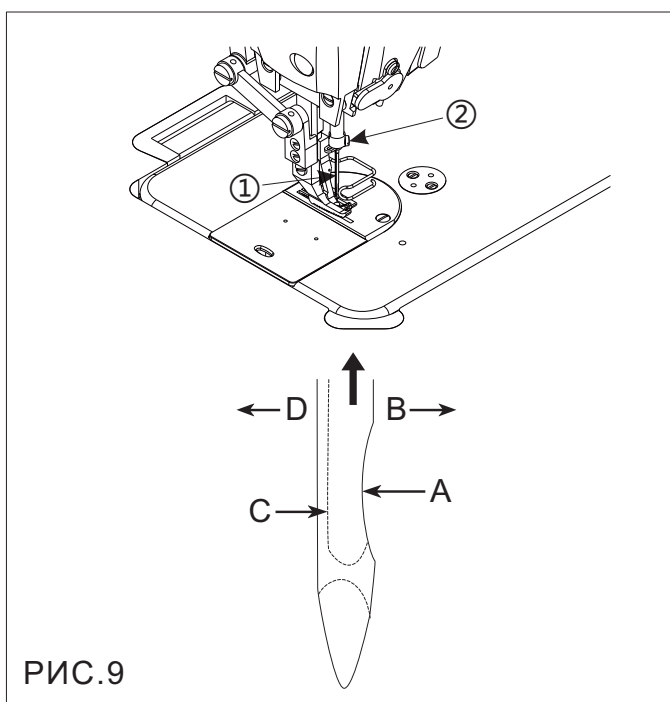


РИС.9

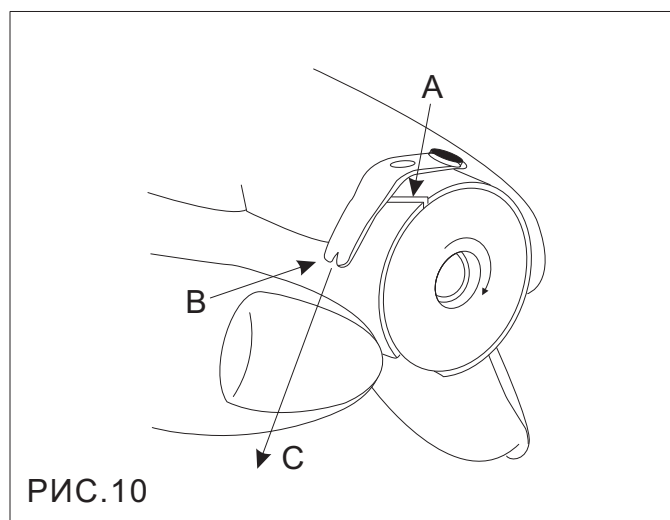


РИС.10

7 Установка шпульки (рис. 10)

Удерживая челнок рукой, вставьте шпульку в челнок.

2. Проденьте нить через канавку для нитей в челноке и вытяните нить в направлении С. Таким образом, нить выводится из отверстия В через натяжную пружину.

3. При вытягивании шпульной нити шпулька должна вращаться по часовой стрелке.

8 Заправка игольной нити (рис. 11)

Заправляйте игольную нить, когда игловодитель остается в самом верхнем положении, выведите конец нити из подставки и проведите заправку в соответствии с серийными номерами, указанными на рисунке.

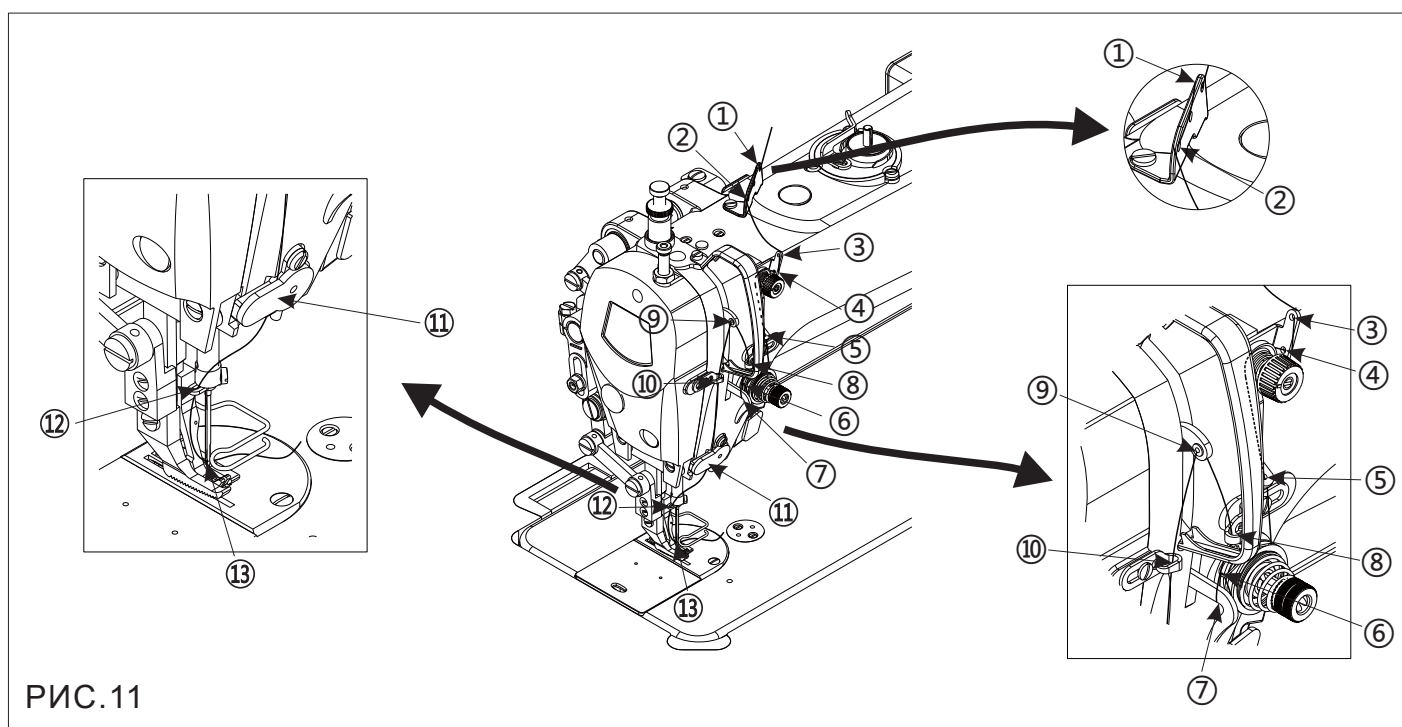


РИС.11

9 Намотка шпульной нити(рис. 12, рис. 13)

1. Метод намотки шпульной нити

1) Установите шпульку на катушку.

2) Заправьте правую нить, как показано на рисунке справа, и намотайте конец нити вправо на шпульку на несколько оборотов.

3) Толкните рычаг намотки крышки в направлении А

-и запустите швейную машину.
Бобина ① вращается в направлении С, и нить наматывается на бобину ①.
Когда катушка заполнена, рычаг намотки ③ толкается в направлении В, и намотка заканчивается.
-4) Снимите шпульку ① и обрежьте нить.



ВНИМАНИЕ



1. Чтобы намотать нить шпульки, установите нить между шпулькой ① и пластиной захвата нити ③ в режиме намотки и запустите намотку.
2. Чтобы намотать шпульную нить на шпульку ①, когда шитье не выполняется, вытяните игольную нить из отверстия, снимите шпульку с вращающегося крючка.

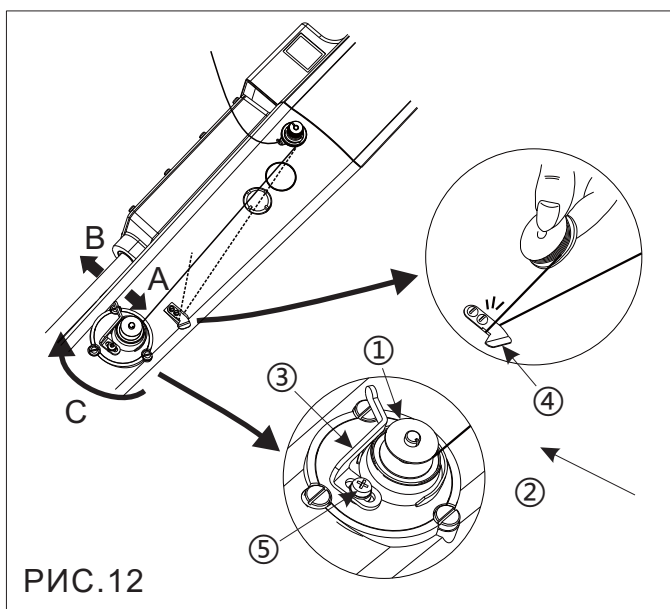


РИС.12

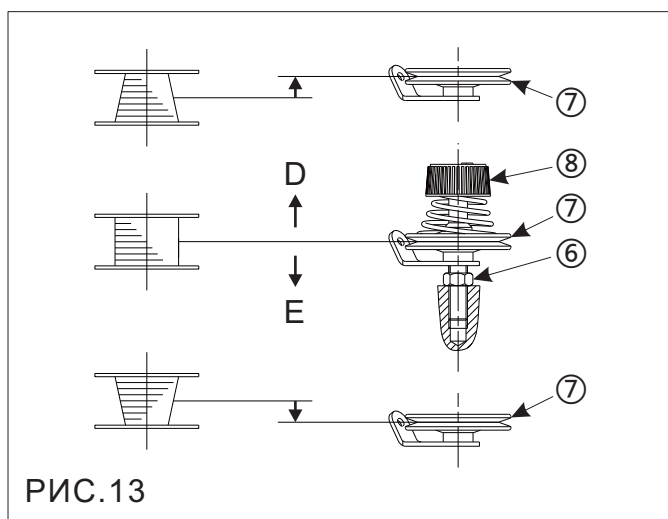


РИС.13

1. Регулировка намотки шпульной нити

1) Чтобы отрегулировать мощность намотки шпульной нити, открутите крепежный винт 5, установите рычаг намотки 3 в направлении А или В и снова закрепите винт ⑤.

Направление А предназначено для уменьшения, а направление В предназначено для увеличения.

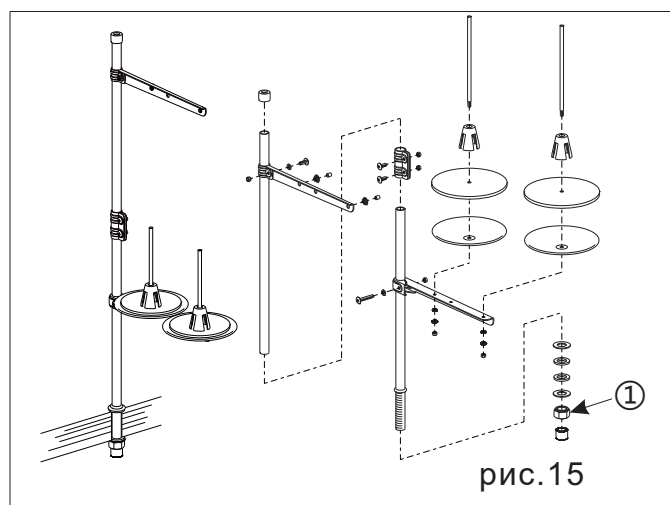
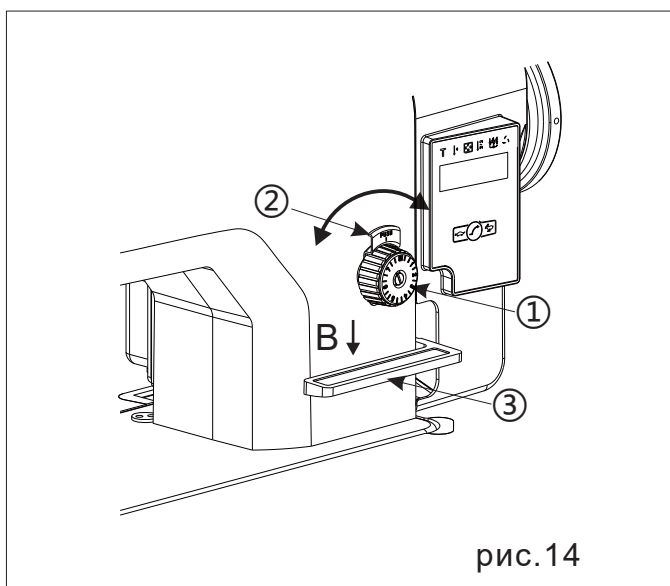
2) Если нить не может быть намотана на шпульку ровно, открутите гайку ⑥, поверните диск для натяжения намотки и отрегулируйте высоту пластины захвата нити ⑦.

а. Стандартное положение достигается, если центральные высоты челнока ① и пластины захвата резьбы совпадают.

- в. Если величина намотки в нижней части больше, переместите дискету с натяжением намотки в направлении D, указанном на рисунке справа. Если величина намотки в верхней части больше, переместите дискету натяжения обмотки в направлении E, указанном на рисунке справа.
- с. Когда дискета натяжения обмотки достигнет подходящего положения, закрутите крепежный винт ⑥.
- 3) Отрегулируйте натяжение намотки шпульной нити, повернув гайку натяжения нити ⑧.

10 Настройка длины стежка (рис. 14)

1. Нажмите на ограничитель, поверните циферблат длины стежка ①, чтобы выровнять цифру d с меткой на ограничителе. ②. Цифра - это длина стежка в мм.
2. Чем больше число. Чем длиннее будет длина стежка.
3. При повороте регулятора с большего значения на меньшее. Повернуть его будет легко, если рычаг обратной подачи ③ в направлении B, и повернуть ручку.



11 Монтаж бабиностойки (подставки для ниток) (рис.15)

1. Как показано на рисунке справа, установите компонент подставки для нити на крепежное отверстие на столе швейной машины.
2. Завинтите стопорную гайку ① нижнего сегмента рычага подставки для нити, чтобы ее зафиксировать.

12 Регулировка высоты подъема колена (РИС.16, РИС. 17)

1. Стандартная высота подъема колена составляет 13 мм.
2. Регулировочный винт подъема колена ① можно использовать для регулировки величины подъема прижимной лапки, при этом максимальная величина подъема может достигать 16 мм.



ВНИМАНИЕ:

Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите питание перед выполнением операции. Когда подъем лапки превышает 16 мм, не запускайте машину, поскольку игольная планка 2 может столкнуться с прижимной лапкой 3.

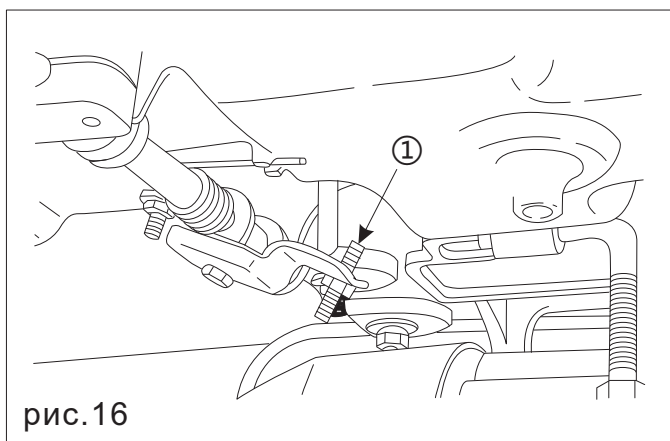


рис.16

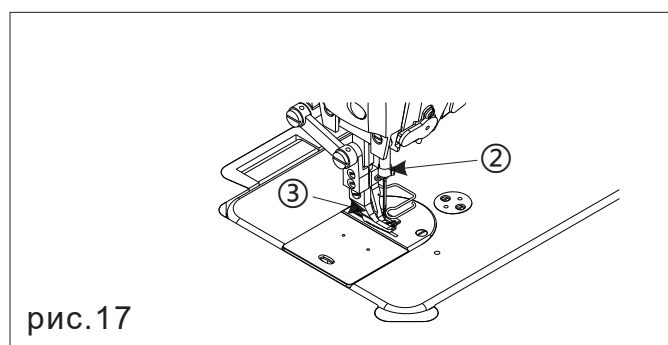


рис.17

13 Регулировка натяжной пружины (рис.18, рис. 19)

1. Регулировка колебательного количества натяжной пружины

1) Колеблющееся количество натяжной пружины увеличивается, если винт вращается по часовой стрелке (а именно в направлении А), и уменьшается, если винт вращается против часовой стрелки (а именно в направлении В).

2. Регулировка натяжения пружины

1) Открутите винт ② и выньте диск натяжения ⑤ (в сборе).

2) Открутите винт натяжного диска.

3) Натяжение пружины ① увеличивается, если винт натяжного диска повернут по часовой стрелке (а именно в направлении А), и он красного цвета.

Это происходит, если винт поворачивается против часовой стрелки (а именно в направлении В).

4) Завинтите винт ④, когда регулировка завершена, вставьте в машину диск натяжения (в сборе) и вверните винт ② 3. Основание для оценки достаточности регулировки натяжной пружины

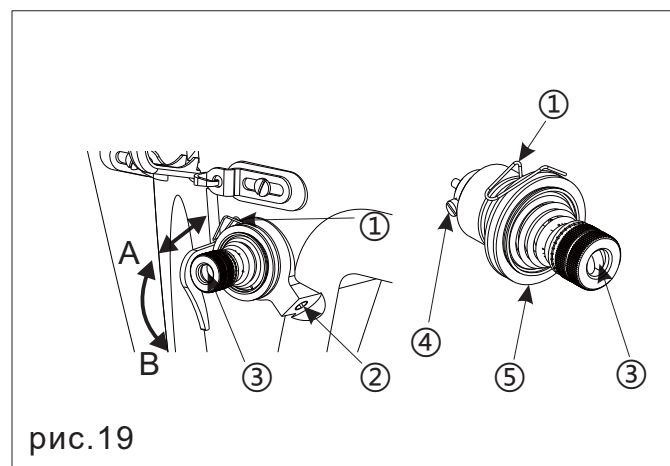
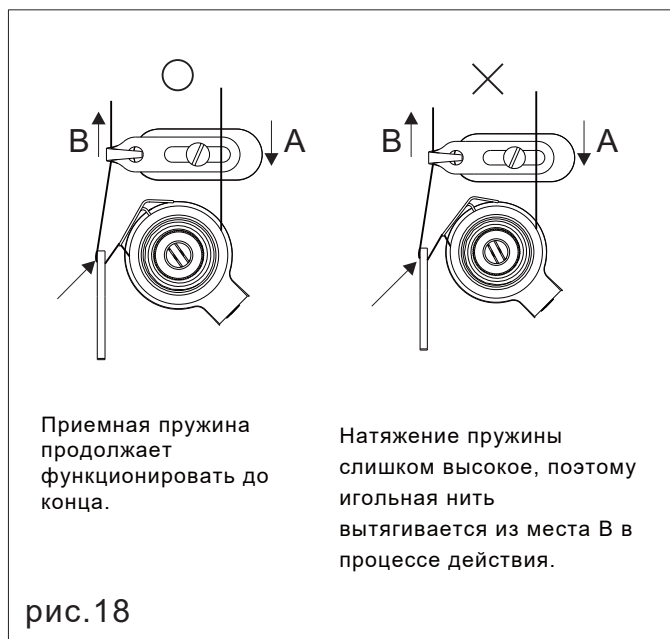
1) Убедитесь, что натяжение прижимной пружины ① отрегулировано правильно, вытяните игольную нить в направлении В. Если место В игольной нити вытянуто до того, как прижимная пружина ① достигнет своего нижнего положения, уменьшите натяжение прижимной пружины. до весны ①.



ВНИМАНИЕ:



1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск машины, отключите питание перед выполнением операции. Натяжная пружина уже правильно отрегулирована до того, как машина покидает завод, и требует перенастройки только для пошива специальных материалов или использования специальных нитей.



14 Регулировка натяжения стежковой нити(РИС.20)

1. Регулировка натяжения игольной нити

1) Натяжение игольной нити увеличивается, если регулировочная гайка в натяжной диске вращается по часовой стрелке (а именно в направлении А), и уменьшается, если гайка поворачивается против часовой стрелки (а именно в направлении В)

2. Регулировка натяжения шпульной нити

1) Натяжение шпульной нити увеличивается, если регулировочный винт ② поворачивается по часовой стрелке (а именно, в направлении А), и уменьшается, если винт поворачивается против часовой стрелки (а именно, в направлении В).

ВНИМАНИЕ:



1.1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите электропитание перед выполнением операции.

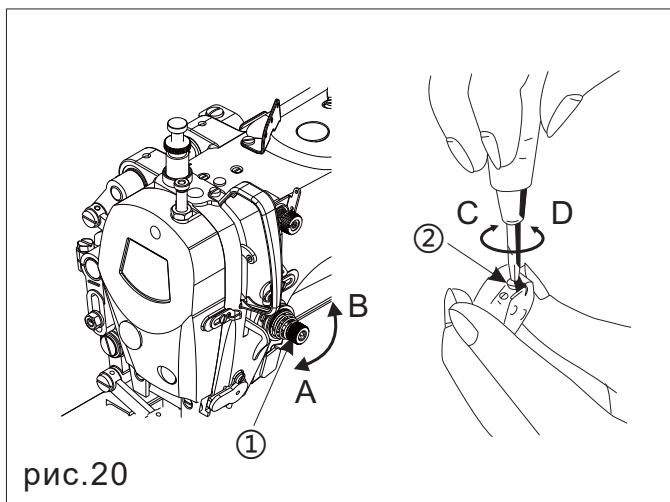


рис.20

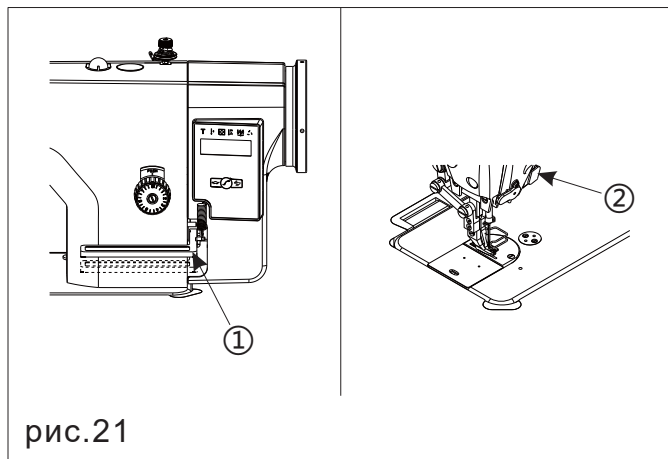


рис.21

15 Шитье и обратное шитье (рис.21)

1. Включите питание.
2. Нажмите на педаль, чтобы начать шитье, когда во время шитья нажата рычаг реверса ① или включена кнопка возврата. Подача будет изменена на обратную. После освобождения подача восстановится до нормальной.

16 Регулировка рычага подъема (рис.22)

1. Стандартное положение получается, когда градуировочная линия С на челноке совмещена с центром винта.
2. Для шитья толстых материалов открутите винт ① и сдвиньте влево челнок (а именно в направлении А), чтобы увеличить количество намотки, и закрутите винт, когда регулировка завершена.
3. Для шитья тонких материалов открутите винт и сдвиньте челнок вправо (а именно в направлении В), чтобы уменьшить величину натяжения, и закрутите винт ①, когда регулировка завершена.

**Внимание:**

1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите подачу питания до начала операции.

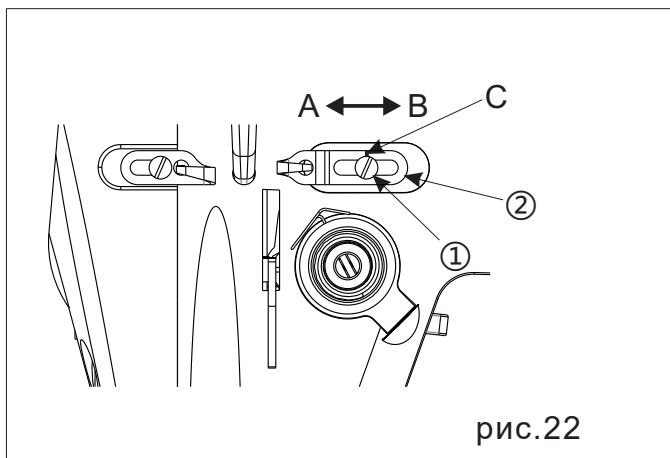


рис.22

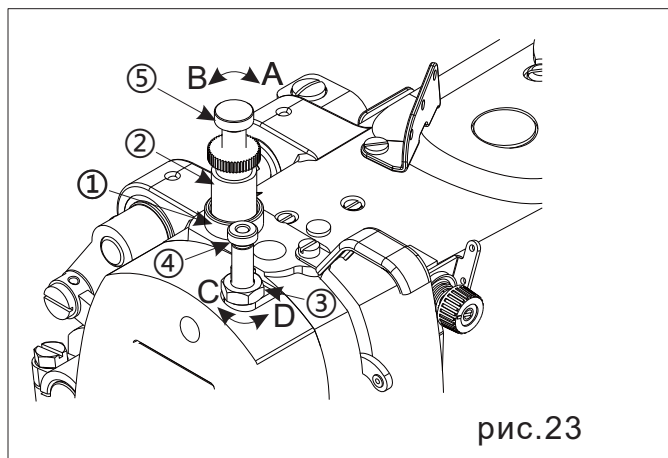


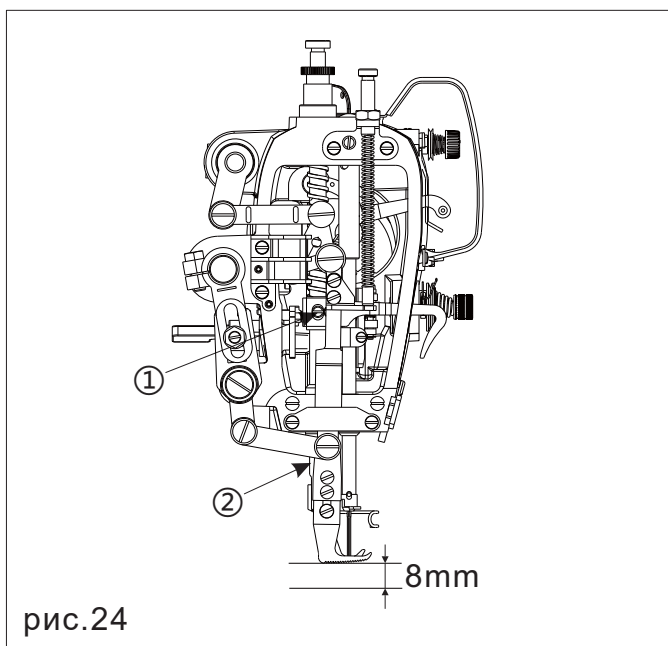
рис.23

17 Регулировка давления прижимной лапки(рис.23)

1. Ослабьте стягивающую гайку 1.
2. Поверните регулировочный винт 2, чтобы отрегулировать давление прижимной лапки, если этого недостаточно, поверните винт ⑤, чтобы увеличить давление. Давление должно быть как можно слабее, но достаточно сильным, чтобы материал не скользил.
3. Затянуть гайку ①.
4. Ослабьте гайку ③.
5. Поверните винт ④ по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и наоборот, поверните винт против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление.
6. Затянуть гайку ③.

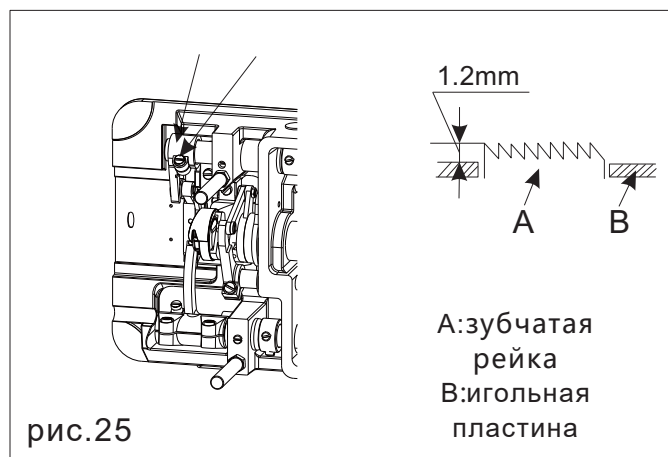
18 Регулировка высоты подъема вручную (рис.24)

1. Поверните рычаг прижимной лапки по часовой стрелке, чтобы поднять прижимную лапку, открутите зажимной винт пружинного кронштейна прижимной планки, перемещая вверх / вниз прижимную планку ②, чтобы отрегулировать высоту подъема прижимной лапки вручную (высота прижимной лапки указывает расстояние от поверхности игольной пластины к нижней поверхности прижимной лапки, и стандартное значение высоты подъема ручной лапки составляет 6 мм.). По завершении регулировки закрутите зажимной винт ① пружинного кронштейна прижимной планки.



Внимание:

1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите электропитание перед выполнением операции.



19 Высота зубчатой рейки (рис.25)

1. Подача регулируется на заводе-изготовителе так, чтобы она выходила из горловой пластины 1,2 мм. 2. Для регулировки высоты кормления собаки

- 1) Ослабьте винт кривошипа ②. ①
- 2) Переместите стержень подачи вверх или вниз, чтобы выполнить регулировку.
- 3) Надежно затяните винт.



Внимание:

1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите электропитание перед выполнением операции.



20 Наклон зубчатой рейки (рис.26)

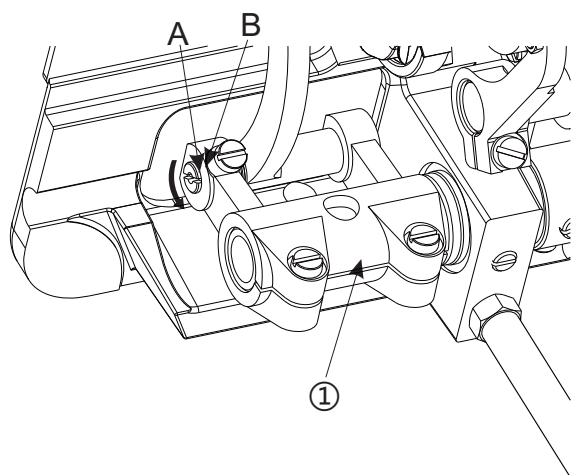
1. Для стандартной регулировки совместите точку А с точкой В кронштейна подачи.
2. Чтобы предотвратить смещение нити, необходимо увеличить направление отправки, поэтому ослабьте винт и поверните вал стержня подачи на 90 ° в направлении стрелки с помощью отвертки.

Чтобы предотвратить неравномерную подачу материала, отверните вал подающей планки на 90 ° в направлении, противоположном стрелке.

Внимание:



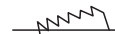
1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите электропитание перед выполнением операции. Всякий раз, когда производится регулировка, высота зубчатой рейки изменяется. Поэтому после регулировки, пожалуйста, проверьте высоту рейки.



a:Front up

b:Standard

c:Front down



Игольная
пластина

рис.26

21 Регулировка синхронизации иглы и механизма подачи(рис.27)

Стандартное время - это когда зубчатая рейка опускается из самого высокого положения, пока она не станет вровень.

Внимание:



1. Чтобы предотвратить неожиданный запуск швейной машины, отключите электропитание перед выполнением операции. Всякий раз, когда производится регулировка, высота зубчатой рейки изменяется. Поэтому после регулировки, пожалуйста, проверьте высоту рейки.

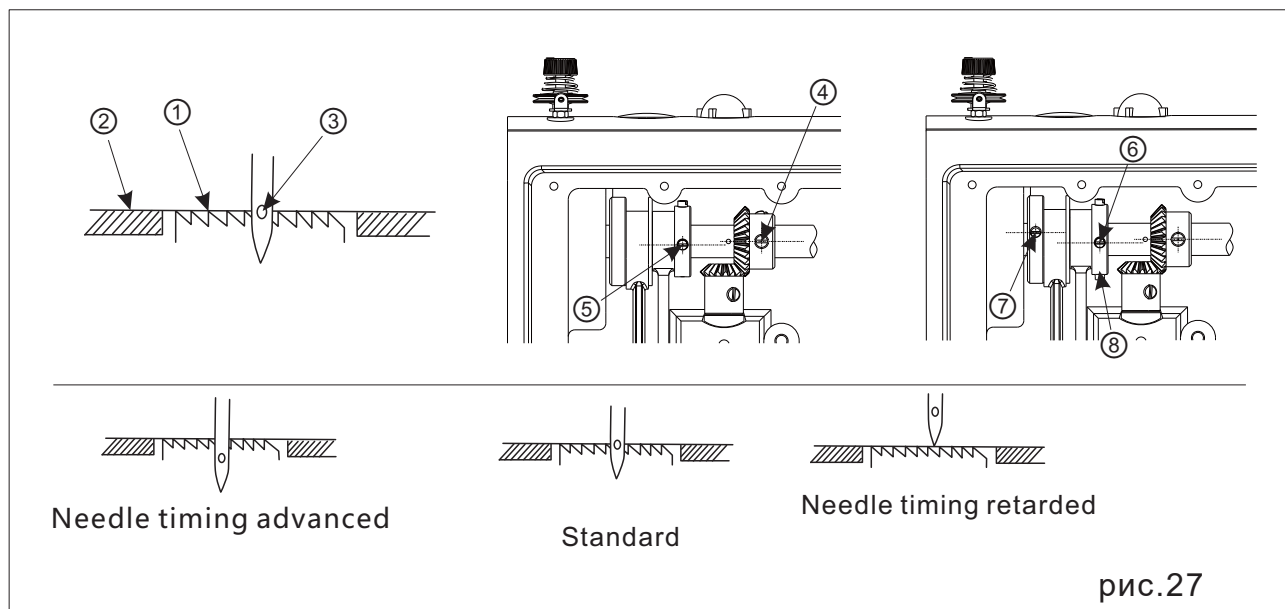


рис.27

22 Регулировка положения иглы и вращающегося челнока (рис.28)

1. Поверните верхнее колесо, чтобы игольная планка достигла своей нижней точки, и отвинтите стопорный болт ① пальца шарнира игольной планки.

2. Совместите градуировочную линию А на игольной планке ② с нижним концом нижней втулки вала ③ игольной планки и закрутите зажимной винт ① штифта шарнира игольной планки.

3. Открутите 3 зажимных винта вращающегося челнока, поверните верхнее колесо и выровняйте градуировочную линию В на игольной планке ② к нижнему концу нижней втулки вала ③ игольной планки.

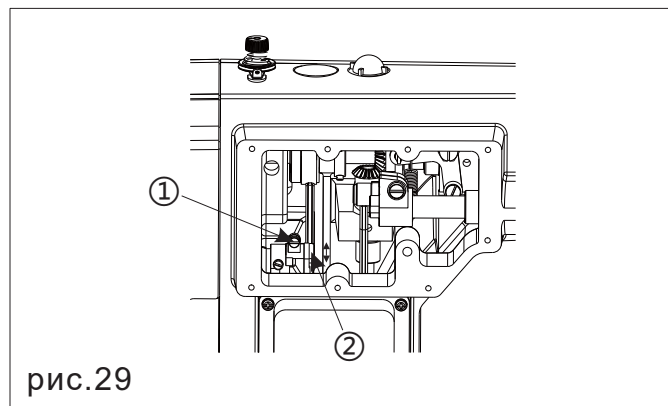
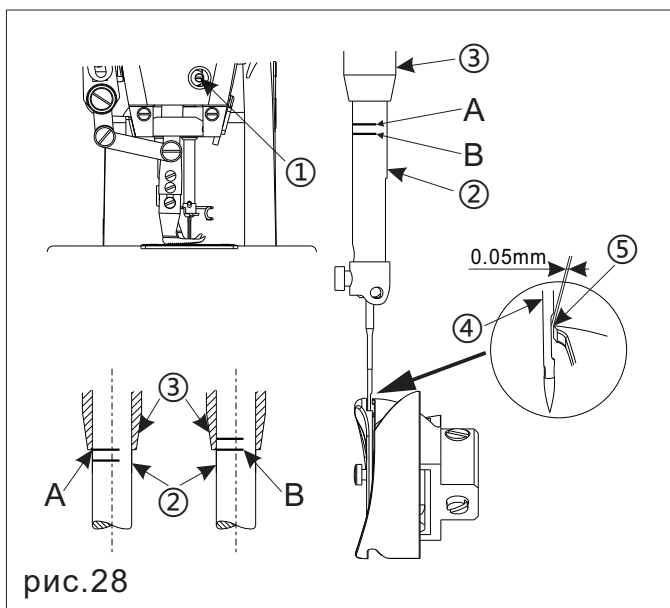
4. Регулировка количества подачи шагающей лапки (рис. А)

* Стандартное соотношение количества корма между кормящей собакой и шагающей ногой составляет 1: 1. Количество подачи шагающей лапки может быть отрегулировано в соответствии с материалами, которые будут сшиты. Ослабьте гайку 8 и переместите сдвижной блок 9 для регулировки.

Вверх: уменьшите расстояние L, чтобы уменьшить количество подачи.

Вниз: увеличьте расстояние L, чтобы увеличить количество подачи.

-2.Если зазор между выемкой на игле и наконечнике для зацепления нити -слишком мал, возможно, изношен наконечник вращающегося челнока; если зазор слишком велик, может возникнуть пропущенная строчка.



23 Регулировка разницы длины стежка между передней и задней закрепкой (рис.29)

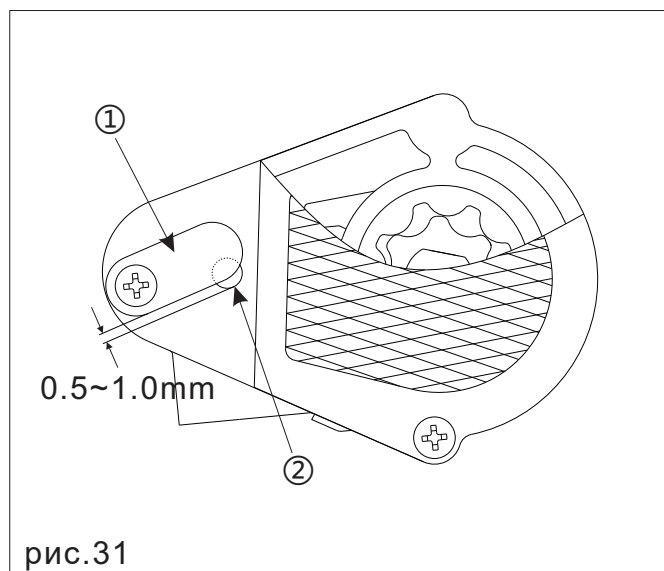
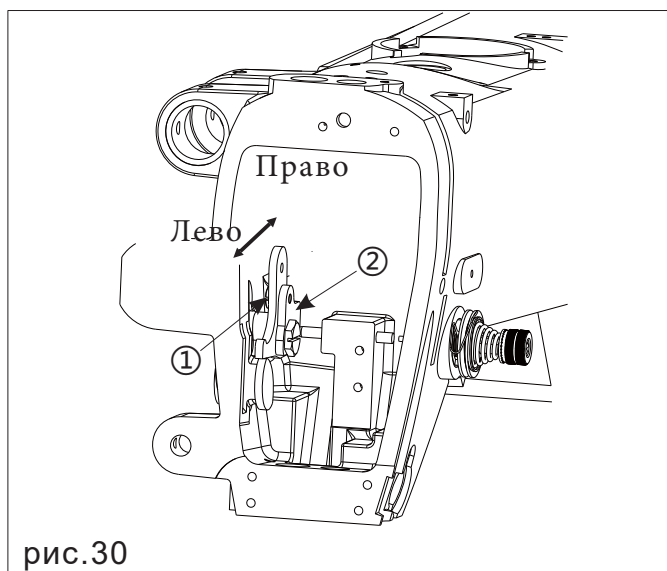
- 1. Снимите заднюю крышку.
- 2. Ослабьте винт ① и поверните соединительную шпильку 2.
- * Поверните штифт 2 по часовой стрелке, длина прямого стежка будет больше, а длина обратного стежка будет меньше.
- * Поверните штифт 2 по часовой стрелке, длина стежка вперед будет меньше, а длина стежка назад будет больше.

24 Отрегулируйте натяжение (рис.30)

Время открытия дисков натяжения нити можно регулировать. Снимите резиновый колпачок с задней стороны рычага и поверните винт ①, затем кулачок для снятия нити ② можно переместить влево или вправо. Переместите камеру вправо, время отпускания будет медленным. Переместите кулачок влево, время спуска будет коротким.

25 Отрегулируйте масляный насос(рис.31)

-Если при более низкой скорости шитья из окна масляного датчика не наблюдается разбрызгивания масла, поверните регулировочную пластину масла ①, чтобы закрыть отверстие для масла ②.



26 Регулировка величины подъема прижимной лапки (рис.32)

Вертикальное движение прижимной 2 и рабочей лапки ①:

* Шагающая лапка и прижимная лапка перемещаются вертикально один за другим.

* Обычно ход, если ходьба и прижимная лапка совпадают, или ход прижимной лапки немного ниже. Установите рычаг нитенаправителя в самое нижнее положение и опустите подъемник прижимной лапки, ослабьте винт ③ и сдвиньте верхний кулачок подъема подачи ④.

Переместите его вправо, чтобы ход двух ног был одинаковым. Переместите его влево, чтобы ход прижимной лапки был меньше.

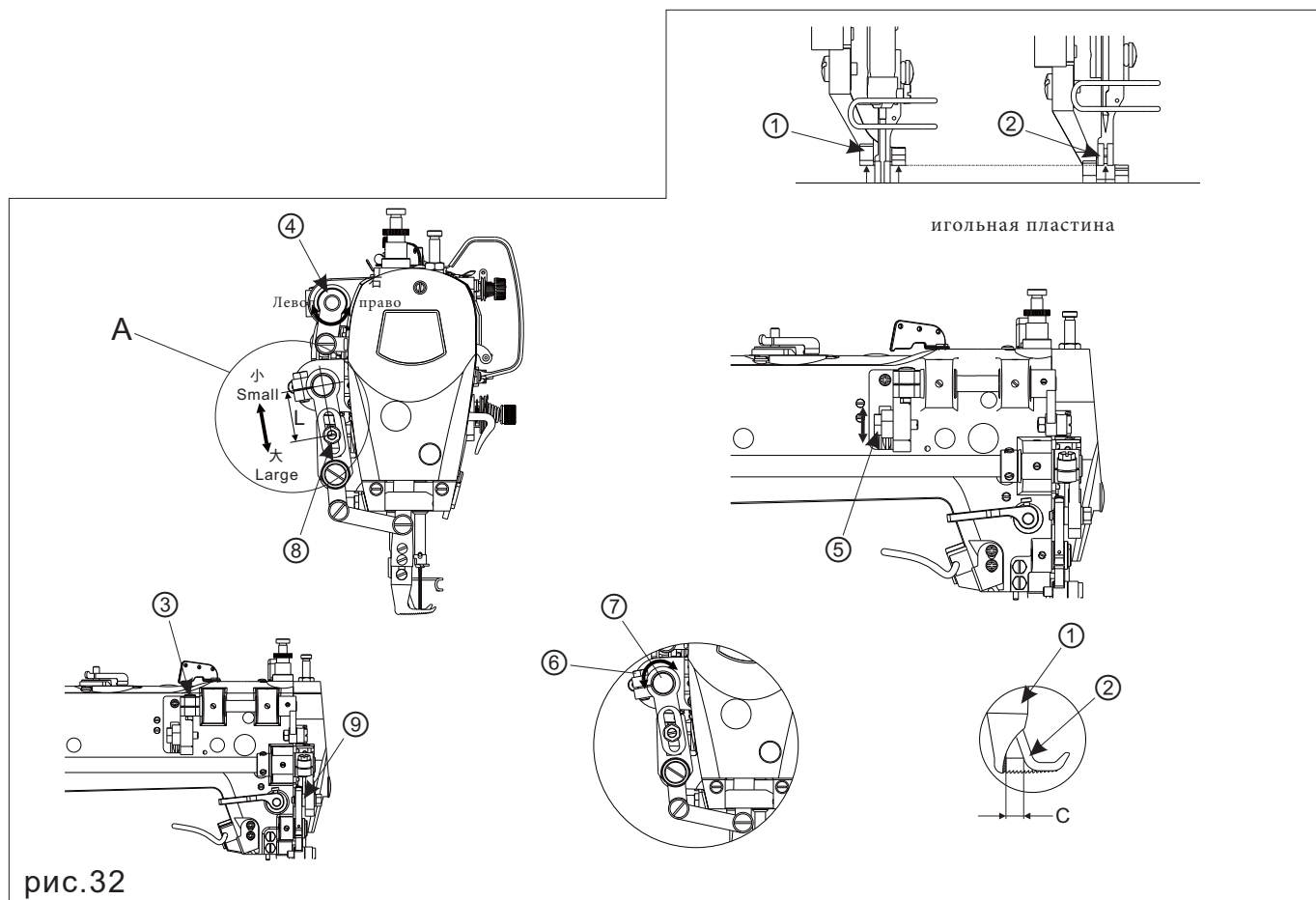
2. Регулировка высоты подъема двух футов в зависимости от материала, который необходимо сшить: Ослабьте винт ⑤ и переместите винт вверх, чтобы увеличить величину подъема, или переместите винт вниз, чтобы уменьшить количество подъема.

3. Регулировка зазора вперед / назад двух ног.

Чтобы передняя канавка шагающей лапки не ударялась о заднюю часть прижимной лапки, зазор С должен составлять около 3 мм. Ослабьте винт рычага подачи R и поверните, а затем поверните вал подающей скалы для регулировки.

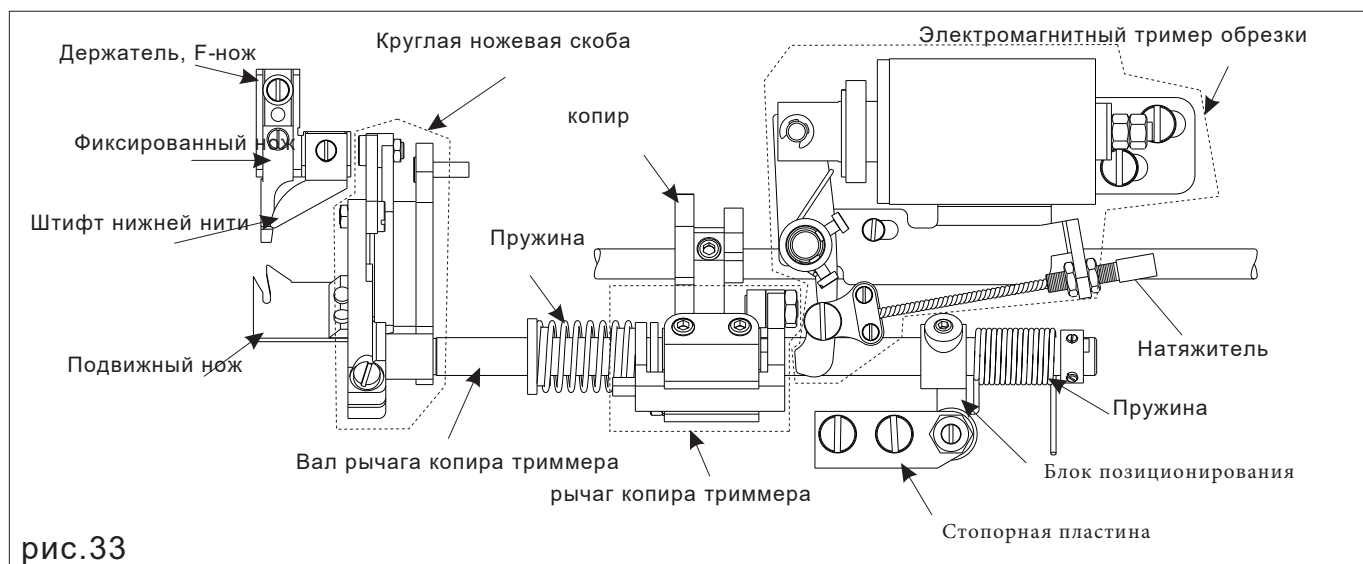
4. Регулировка количества подачи шагающей лапки (рис. А)

* Стандартное соотношение между зубчатой рейкой и шагающей лапкой составляет 1: 1. но значение это можно отрегулировать.

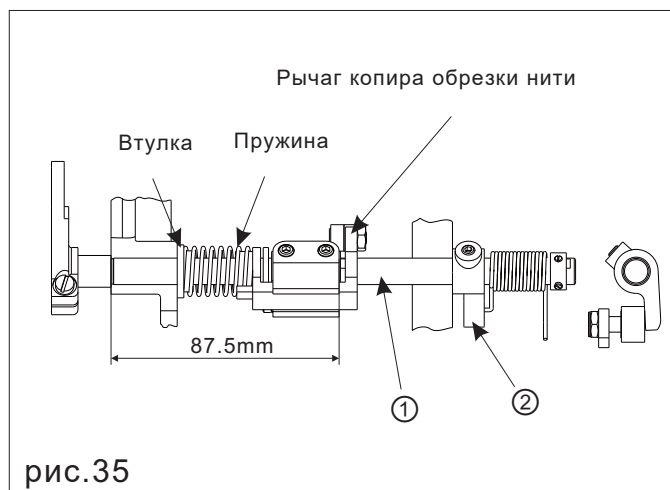
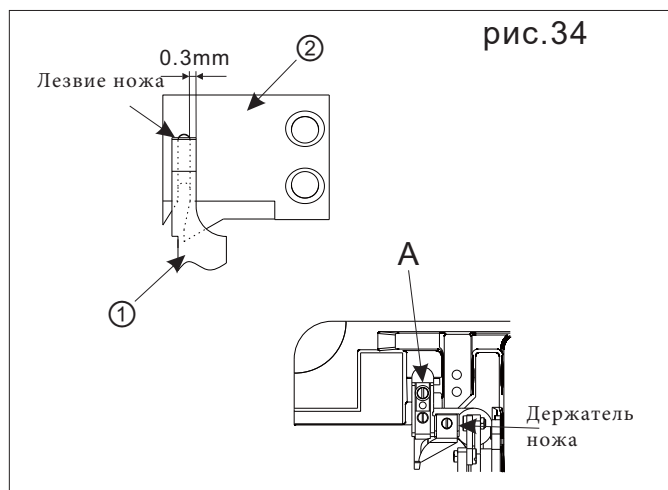


27 Настройка механизма обрезки нити

Механизм обрезки нити(рис.33)



2. Соотношение между неподвижным ножом и подвижным ножом (Рис.34) Зазор между неподвижным ножом 1 и подвижным ножом ② должен составлять 0,3 мм. 2) Отрегулируйте положение, показанное на Рис.34. 3) Переместите открывашку и отрегулируйте держатель фиксированного ножа.



3. Вал рычага (копира) триммера (рис.35)

- 1) Сначала установите вал ① на станине машины.
- 2) Установите узел рычага триммера на вал ①, как показано на рисунке.
- 3) Слегка поверните вал ① и установите блок позиционирования ②, как показано на рисунке.
4. Установка подравнивающего соленоида (Рис.36)
 - 1) Запустите соленоид: а. Стандартный ход составляет 6,0 мм. б. Поверните гайку А, чтобы отрегулировать ход.
 - 2) Установите соленоид
 - а. Закрепите соленоид винтами В и С.
 - б. Обязательно сохраняйте зазор между ведомой пластиной и рычагом кулачка (копира) ① ② 1 мм. Когда активен соленоид, между рычагом кулачка ③ и рычагом кулачка должен быть зазор 0,5 мм. Если нужно настроить. Пожалуйста, переместите основание соленоида, показанное стрелкой.

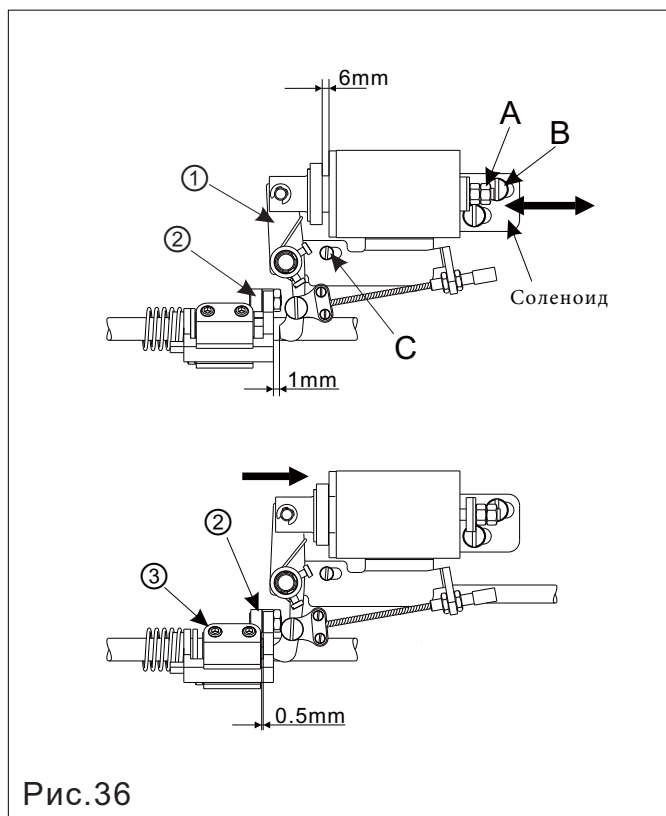


Рис.36

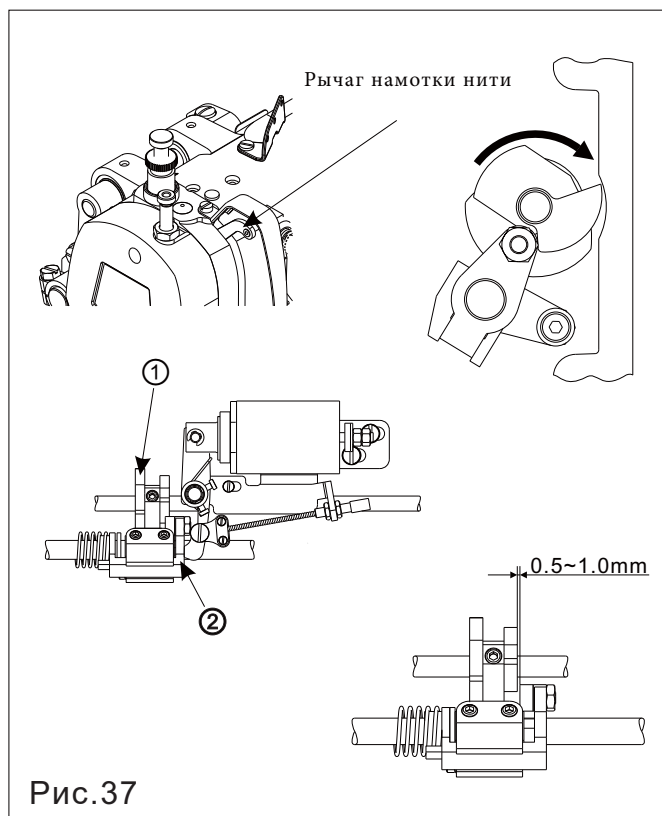


Рис.37

Установка обрезающего кулачка (рис.37)

1) Поверните колесо, установите рычаг намотки нити в самое верхнее положение.

2) Установите активный соленоид, поворачивайте кулачок ① до тех пор, пока кулачок не коснется ролика рычага кулачка ②, затем закрепите кулачок.

3) Установите соленоид в неактивное состояние и верните рычаг ② в исходное положение; между кулачком ① и роликом рычага кулачка ② должен быть зазор 0,5 ~ 1,0 мм.

6. Регулировка ножей (Рис.37) Соотношение между неподвижным ножом и подвижным ножом:

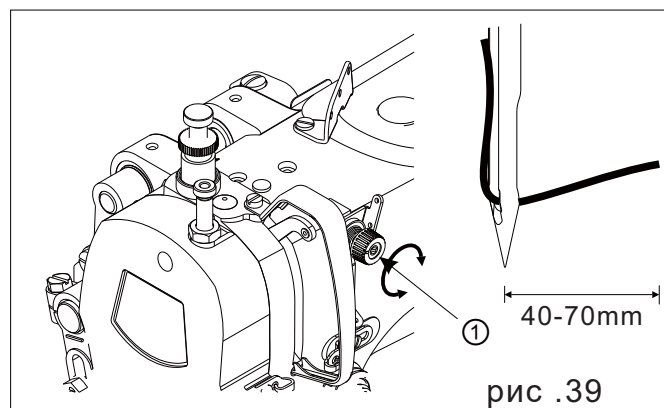
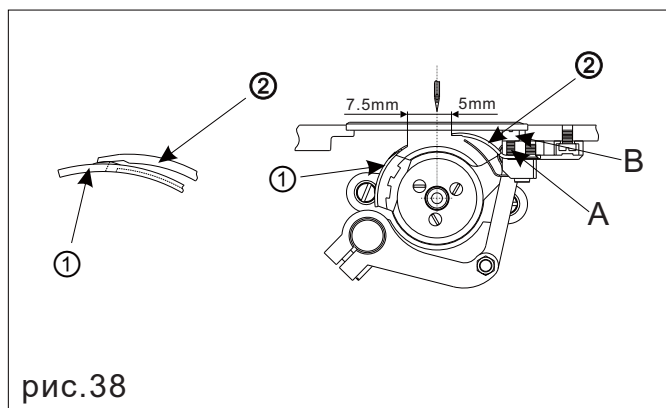
Зазор между подвижным ножом ① и центром иглы составляет 7,5 мм, а зазор между неподвижным ножом ② и центром иглы 5 мм.

2) Регулировка ножей

Установите функцию обрезки нити в активном состоянии, съемный нож будет поворачиваться вправо от кулачка обрезки. Когда подвижный нож ① перемещается в самое дальнее положение, зазор между двумя ножами иould должен составлять 15 ... 20 мм.

3) Регулировка давления обрезки:

Если обрезка нити происходит неравномерно, особенно используемая толстая нить, просто нужно увеличить давление обрезки. Регулировочное давление регулируется следующим образом: ослабьте гайку В, отрегулируйте винт А, чтобы получить достаточное давление.



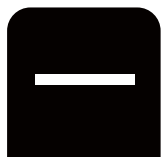
28 Регулировка длины нити после обрезки (Рис.39))

Поверните гайку ①, чтобы отрегулировать продольную длину. Во время обрезки нити механизм натяжения нити будет отключен, а натяжение игольной нити будет прикладываться только нитью ①. Стандартная длина хвостовой части для игольной нити составляет 40-70 мм. Если увеличить натяжение нитенаправителя, длина хвостовой части будет короткой; Если уменьшить натяжение нитенаправителя, продольная длина будет больше.

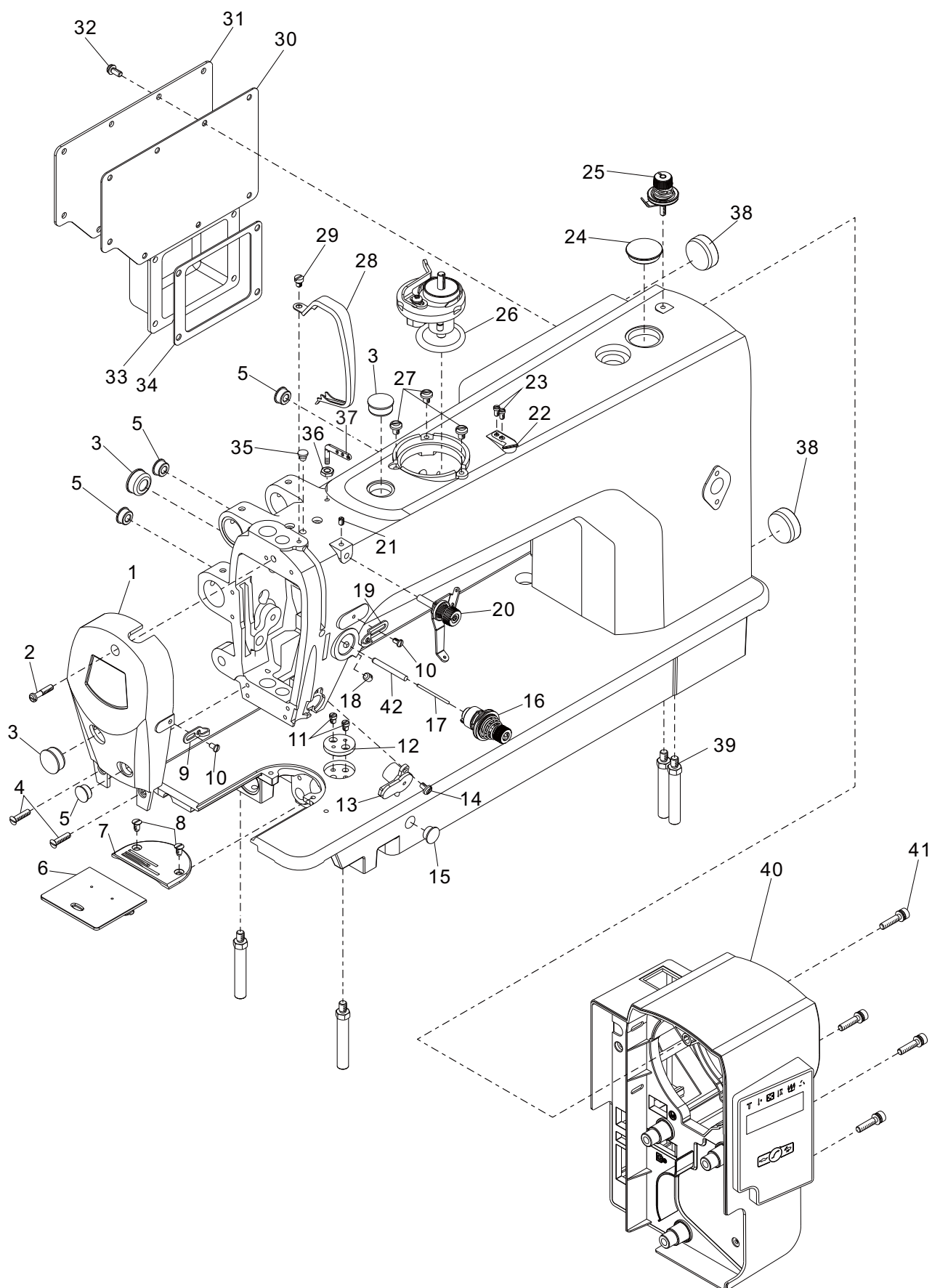
Детализировка

Содержание

1	Механизм распределения	25
2	Игловодитель и механизм натяжения нити	27
3	Механизм прижимной лапки •	29
4	Механизм подачи •	31
5	Механизм верхней подачи •	35
6	Челночный механизм	39
7	Механизм смазки •	41
8	Механизм обрезки нити •	43
9	Механизм сшивания •	45
10	Механизм подъема лапки •	47
11	Дополнительные части к модели •	49

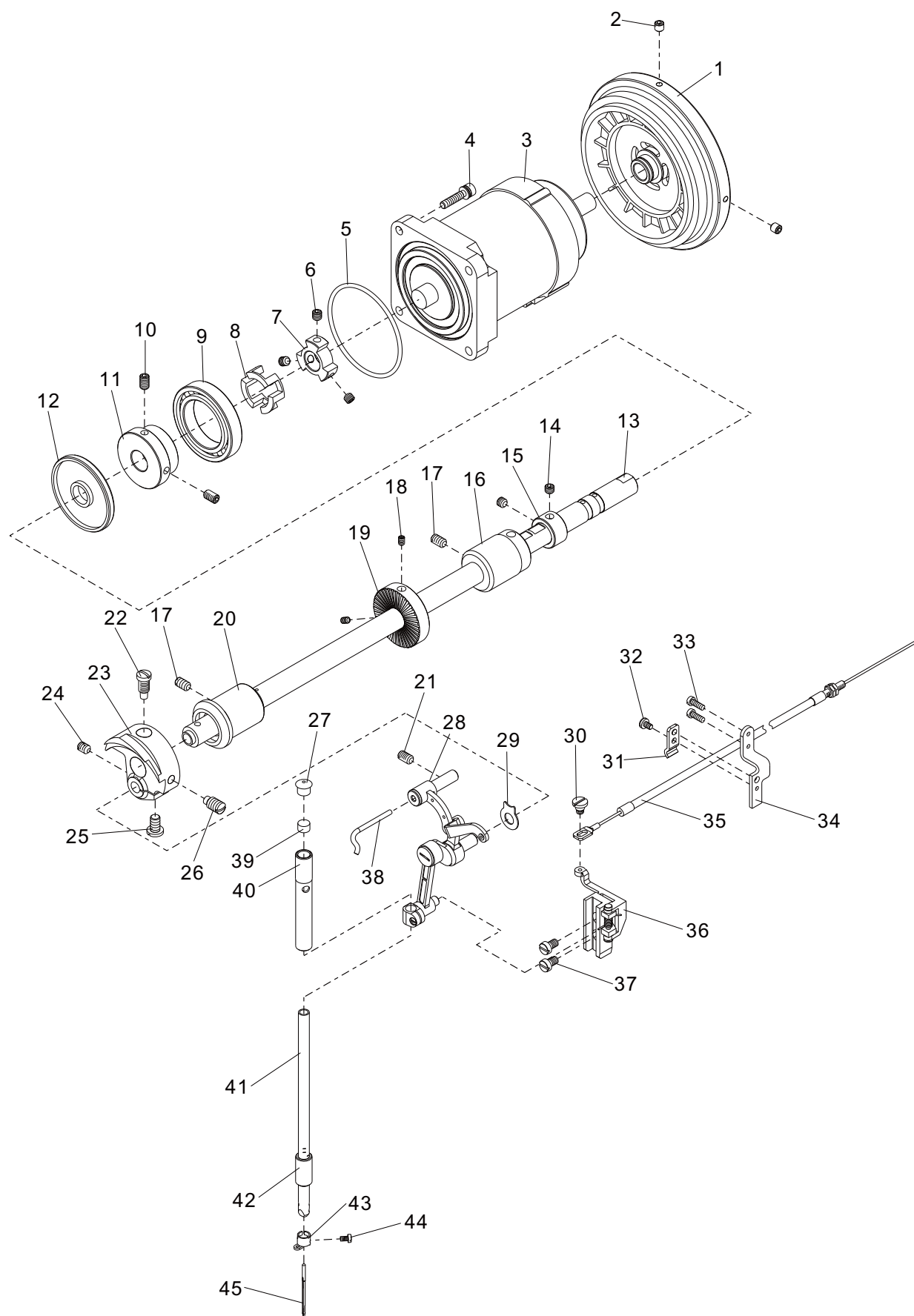


Механизм распределения



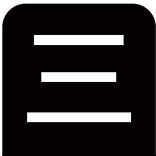
Механизм распределения
Casting Mechanism

Ref. No.	No. запчасти		Наименование	кол-во	Примечание
1	20017920		Face plate - лицевая пластина	1	
2	10043309		Screw - винт	1	
3	10043315		Rubber plug - резиновая пробка	3	
4	10048790		Screw - винт	2	
5	10013171		Rubber plug- резиновая пробка	4	
6	10043597	Slid plate assy -	Скользкая пластина в сборе.	1	
7	10043304		Needle plate - игольная пластина	1	
	10047841		Needle plate - игольная пластина	1	
8	10043305		Screw - винт	2	
9	10040996		Thread guide - нитеводитель	1	
10	10043312		Screw - винт	2	
11	10004374		Винт SM11/64"×40	2	
12	10004373	Scale base plate -	основная размерная пластина	1	
13	10051583	Bobbin thread tension ASM-	натяжение шпульной нити.	1	
	10052840	Lower thread-guide -	Нижний нитенаправитель	1	
14	10010595		Винт M4×7.5	1	
15	10049739		Rubber plug - резиновая пробка	1	
16	10054478	Thread tension bracket assy.-	Кронштейн натяжения нити в сборе.		
	10051110	Thread tension bracket assy. -	Кронштейн натяжения нити в сборе.		
17	10052339	Tension release pin -	Натяжной штифт	1	
	10051109	Tension release pin -	Натяжной штифт	1	
18	10010678		Screw - Винт	1	
19	10043594		Thread guide - нитеводитель	1	
20	10052960	Bobbin thread tension ASM -	натяжение шпульной нити	1	
21	10045042		Set screw- комплектный винт	2	
22	10011149		Knife - нож	1	
23	10050423		Винт SM9/64"×40	1	
24	10045754		Rubber plug - резиновая пробка	1	
25	10051431	Bobbin thread tension -	натяжитель шпульной нити	1	
26	10031086		Bobbin winder - намотка	1	
27	10004380		ВинтSM3/16"×32	1	
28	20019074	Thread take-up lever cover -	Крышка рычага натяжения нити		
29	10043360		Винт	1	
30	10051344	Side plate gasket-	Прокладка боковой пластины	1	
31	20017919		Side plate - боковая пластина	1	
32	10010030		Винт	10	
33	20019092		Solenoid cover - Соленоидный клапан	1	
	20016032		Solenoid cover - Соленоидный клапан	1	
34	10046248		Washer - шайба	1	
35	10043311		Rubber plug - резиновая пробка	1	
36	10012620		Nut-гайка	1	
37	10013602	Three-hole thread retainer -	Фиксатор с тремя отверстиями	1	
38	10043588		Rubber plug - Резиновая пробка (Ф27)	2	
39	10002577		Screw stud - Винтовая шпилька	4	
40	*		Electronics control ASM.	1	
41	10053435		Screw - Винт	4	
42	10046133	Pressure release lead -	провод сброса давления	1	

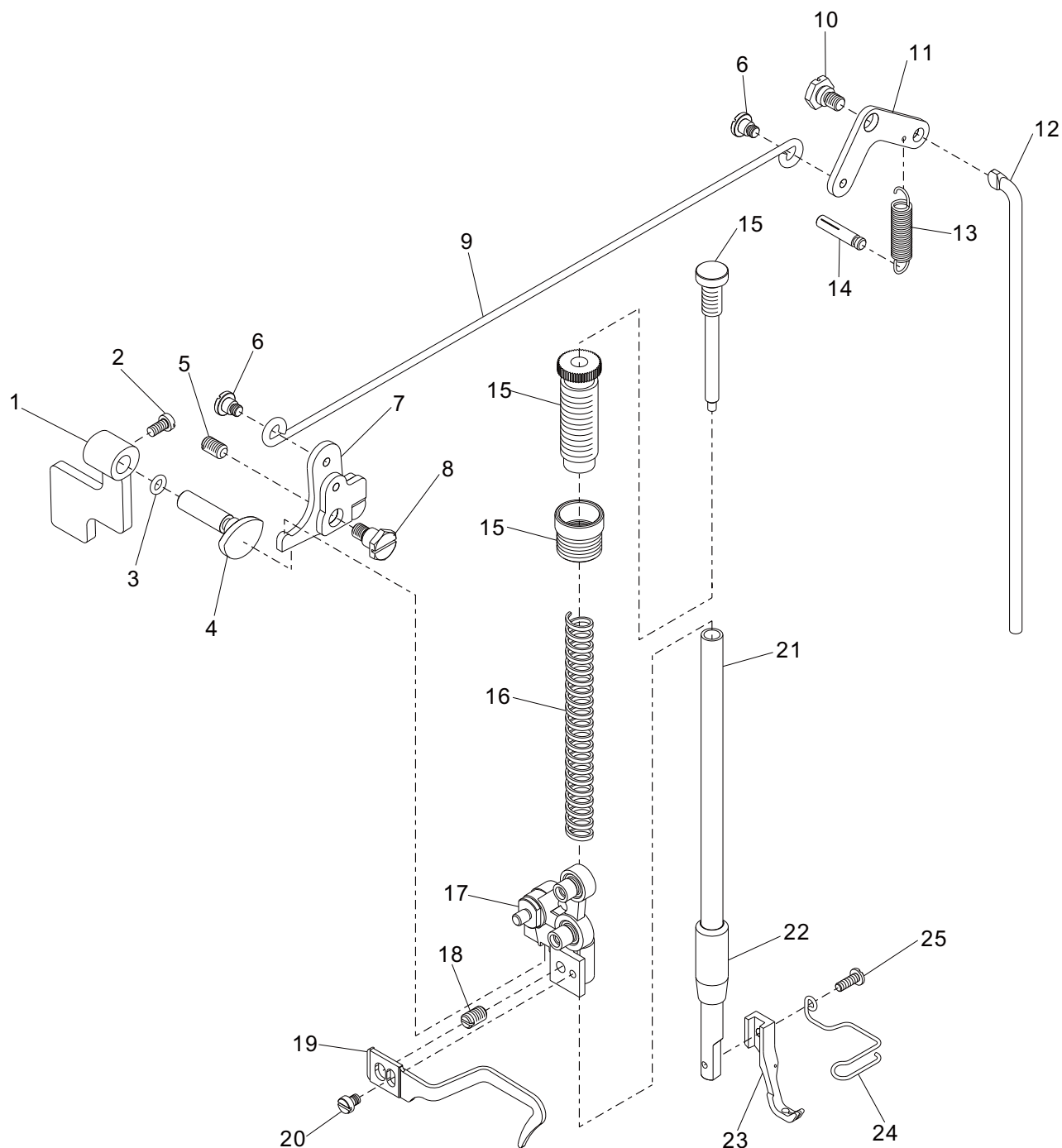


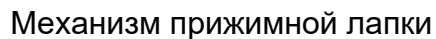
Игловодитель и механизм натяжения нити

Ref. No.	Артикул No.	Наименование	кол-во	Примечание
1	20019071	Hand wheel - Маховик	1	
2	10011232	Screw - винт	2	
3	10051093	Motor - Двигатель	1	
4	10006157	Screw - винт	4	
5	10003796	O ring - кольцо	1	
6	10011232	Screw / Винт M6×6	3	
7	10008908	Coupling-Соединение ASM.	1	
8	10008909	Washer - шайба	1	
9	10024755	Bush.R - Втулка	1	
10	10012161	Screw-Винт M 6×0. 75×10	2	
11	10046144	Connector - Соединитель	1	
12	10008803	Oil seal - Сальник	1	
13	10051146	Pper shaft - Верхний вал	1	
14	10012162	Screw Винт M5×5	2	
15	10051603	Collar - Хомут	1	
16	10043332	Bush.Втулка M -	1	
17	10010506	Screw - Винт	2	
18	10045042	Screw- Винт	2	
19	10045041	Screw -Винт SM9/32"×28	1	
20	10043335	Bush.Втулка L	1	
21	10043333	Screw - Винт	1	
22	10050400	Screw -Винт	1	
23	10043341	Thread take-up crank - Кривошип	1	
24	10043329	Screw - Винт	1	
25	10043340	Screw - Винт	1	
26	10010082	Screw - Винт	1	
27	10010587	Rubber cap - резиновая крышка	1	
28	10049432	Thread take-up lever set - рычаг натяжения нити	1	
29	10043357	Washer - шайба	1	
30	10046141	Screw - винт	1	
31	10046135	Wire holder.- Держатель провода.D	1	
32	10013518	Screw Винт	1	
33	10043556	Screw Винт	2	
34	10046150	Wire holder.Держатель провода.U	1	
35	10051112	Tension release wire - Натяжная проволока	1	
36	10050045	Needle bar slider guide rail assembly - направляющий ползун игловодителя	1	
	10055937	Needle bar slider guide rail - направляющий игловодителя	2	
37	10043360	Screw - Винт	1	
38	10008062	Oil wick - Масляный фитиль	1	
39	10043375	Felt - войлок	1	
40	10043362	Bush.U	1	
41	10051161	Needle bar	1	
42	10043365	Bush.Втулка D	1	
43	10005945	Thread guide - нитеводитель	1	
44	10043367	Screw - Винт	1	
45	*	Needle - игла	1	

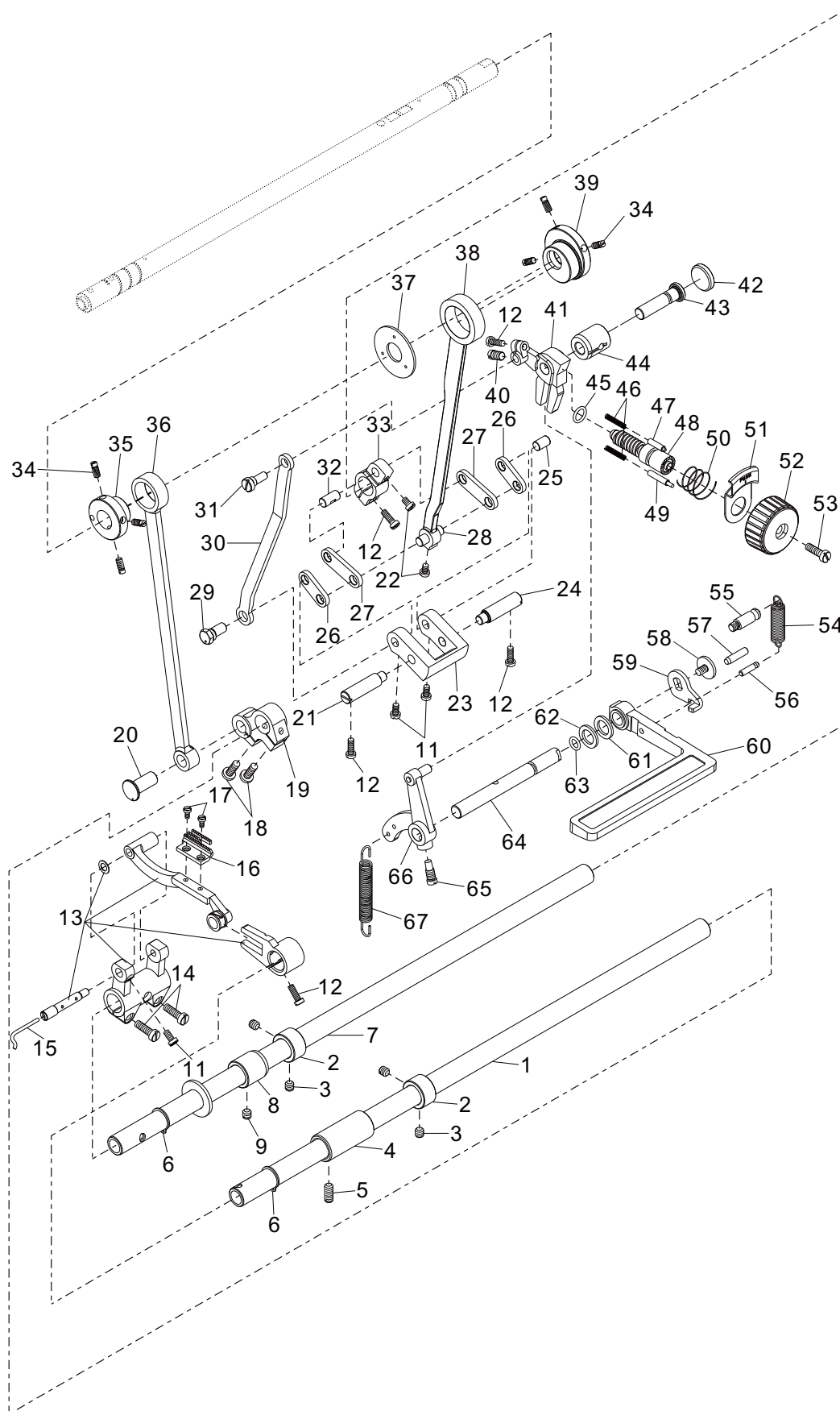


Механизм прижимной лапки





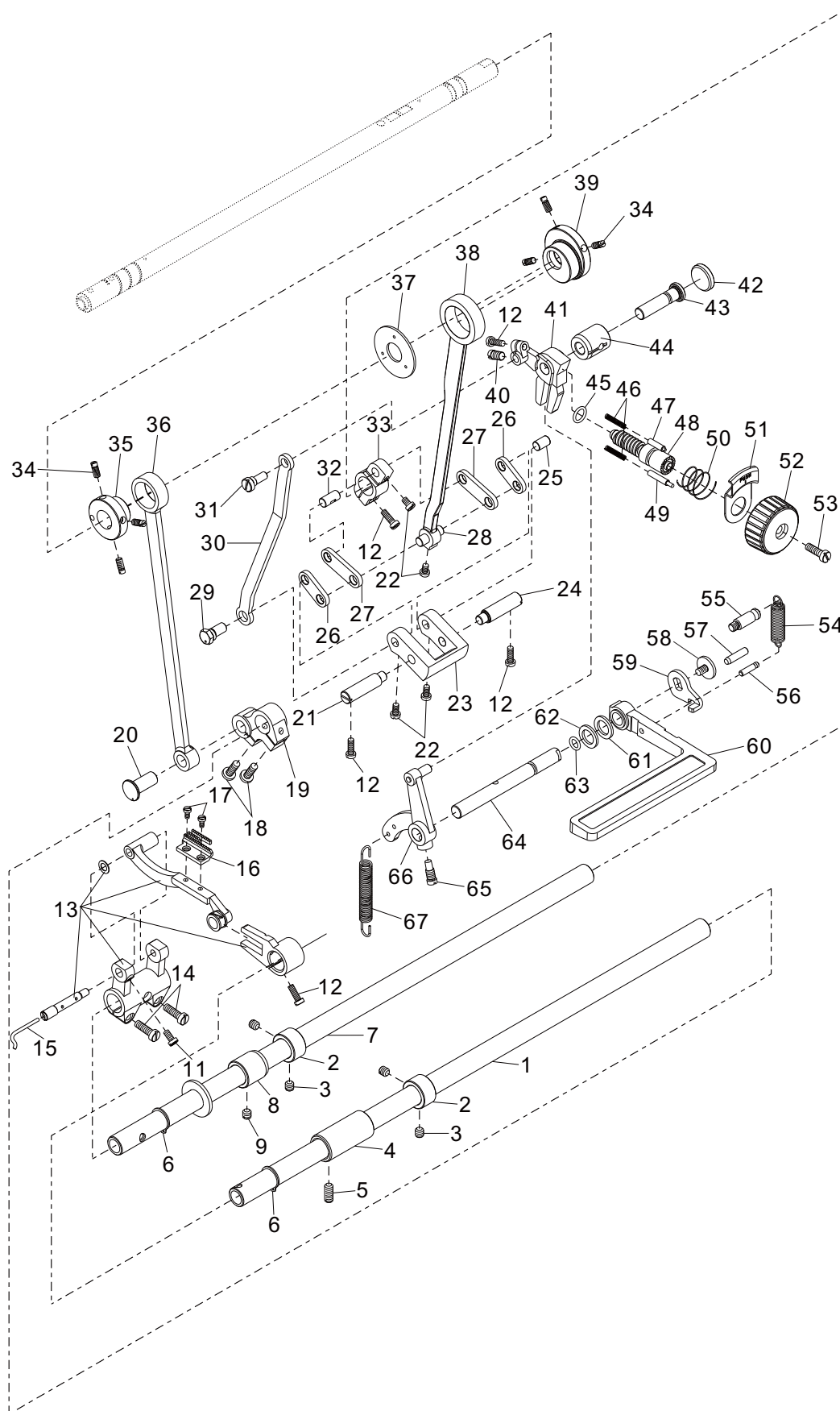
-30-

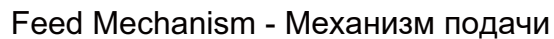




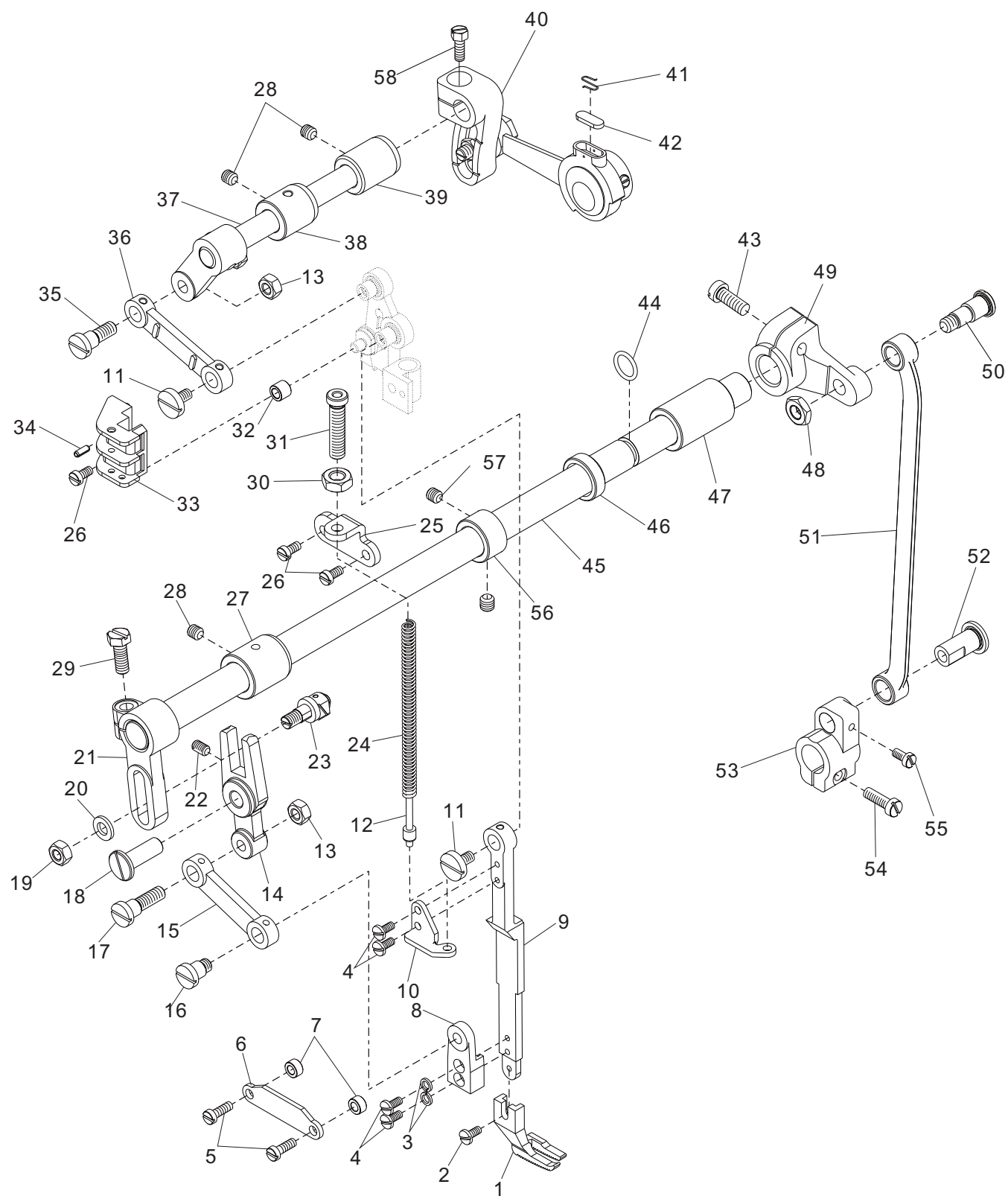
Механизм подачи

Ref. No.	Part No.		Наименование	кол-во	Примечание
1	10051151		Shaft - Стержень	1	
2	10043330		Collar - Втулка	2	
3	10023200		Screw - винт	4	
4	10044997		Bush - Втулка	1	
5	10043398		Screw - винт	1	
6	10003290	Retaining ring 15	- Стопорное кольцо 15	2	
7	10051149		Feed shaft - Подающий вал	1	
8	10044998		Bush - Втулка	1	
9	10006264		Screw - Винт	1	
11	10043360		Screw - Винт	3	
12	10043396		Screw - Винт	5	
13	10057281		Feed bar - Панель подачи	1	
14	10043401		Screw - винт	2	
15	10008067		Oil wick - Масляный фитиль ф 2	1	
16	10043410		Feed dog - Зубчатая рейка	1	
	10047843		Feed dog - Зубчатая рейка	1	
	10048292		Feed dog - Зубчатая рейка	1	
17	10043411		Screw - Винт	2	
18	10046263		Screw - Винт	2	
19	10046170	Feed lifting arm	- подъемный рычаг	1	
20	10043403		Pin - булавка	1	
21	10051102		Pin shaft.L - Штифт вала. L	1	
22	10043415		Set screw - комплект винтов	2	
23	10051163	Feed regulator crank	- Рукоятка регулятора подачи	1	
24	10043438		Pin shaft.Фиксатор R	1	
25	10052651		Shaft - штифт/рукоятка	1	
26	10043434		Link - звено	2	
27	10043433		Link - звено	2	
28	10043432		Stud-болт	1	
29	10051145		Shaft - стержень	1	
30	10051162		Connecting rod - шатун	1	
31	10043421		Connecting stud - соединительный болт	1	
32	10043416		Stud - болт	1	
33	10043414		Feed rocker arm	1	
34	10043378		Screw - винт	6	
35	10043379		Eccentric wheel - нецетровое колесо	1	
36	10051150		Feed lifting rod - Подающий подъемный стержень	1	
37	10043376		Holder - держатель	1	
38	10051148		Feed connecting rod -Подающий шатун	1	
39	10043429		Feed cam - Камера подачи	1	
40	10043445		Screw.Винт S	1	
41	10046168		Feed regulator - регулятор подачи	1	
42	10043451		Rubber cap 0- резиновая крышка	1	
43	10045098		Shaft - штифт/рукоятка	1	





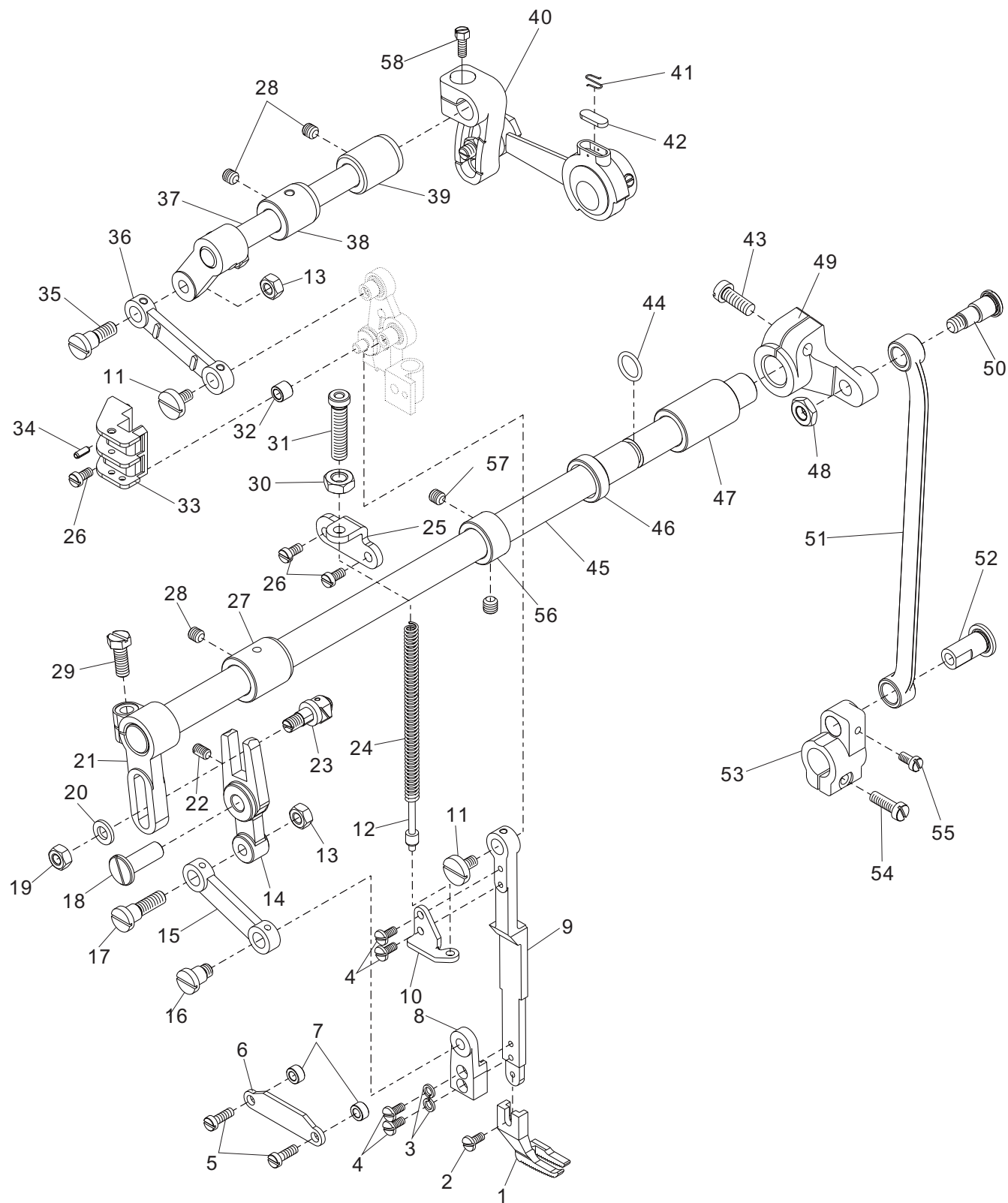
-34-





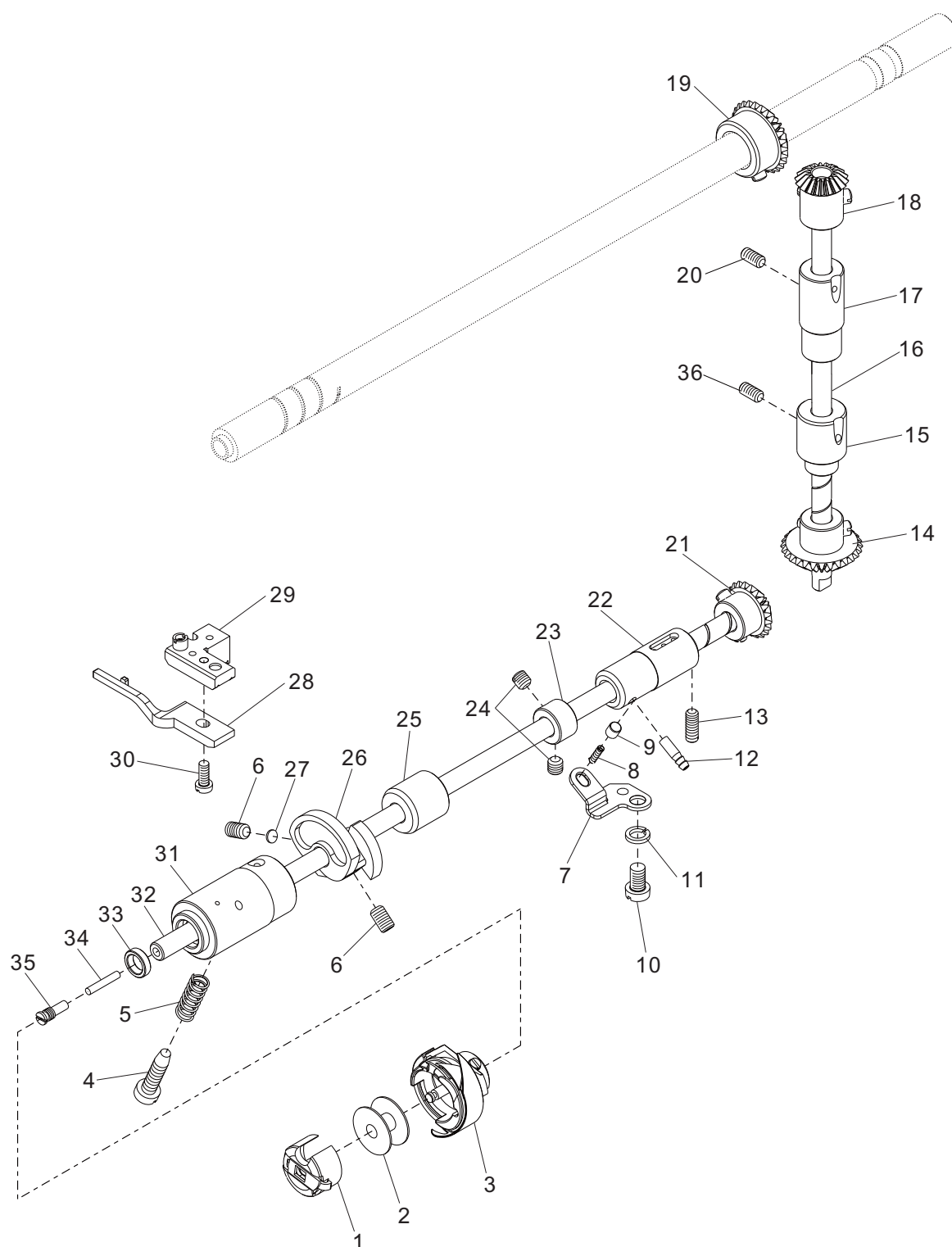
Механизм верхней подачи

Ref. No.	Part No.		Name of part	QTY	Remark
1	10043506		Waking foot - шагающая лапка	1	
2	10043507		Screw - Винт	1	
3	10002991		Washer 4 - шайба	2	
4	10010018		Screw - Винт SM9/64"×40	4	
5	10043396		Screw - Винт	2	
6	10051152		Rod guide - направляющий стержень	1	
7	10043505		Collar - хомут	2	
8	10043503		Clamper - фиксатор	1	
9	10051142		Connecting rod - шатун	1	
10	10043490		Holder plate - Держатель пластины	1	
11	10043512		Screw - винт	2	
12	10043530		Guide shaft - Направляющий вал	1	
13	10043500		Nut - гайка	1	
14	10051140		Lever - рычаг	1	
15	10051143		Link - рычаг	1	
16	10043502		Screw - винт	1	
17	10043498		Screw - винт	1	
18	10043496		Shaft - вал	1	
19	10043494		Nut - гайка	1	
20	10003086		Washer - шайба 6	1	
21	10051156		Crank - кривошип	1	
22	10026903		Screw - винт	1	
23	10049434	Roller shaft assy - Роликовый вал в сборе		1	
24	10053479	Compression spring - Пружина сжатия		2	
25	10051602		Bracket - скоба	1	
26	10043360		Screw - винт	4	
27	10051159		Bush. - втулка L	1	
28	10006264		Screw - винт	3	
29	10046185		Screw - винт	1	
30	10043486		Nut - гайка	1	
31	10043526		Screw - винт	1	
32	10043509		Roller - ролик/вал	1	
33	10043508		Lever guide направляющий рычаг	1	
34	10007861		Pin Булавка 3×8	2	
35	10043513		Screw винт	1	
36	10043511		Link - звено	1	
37	10049435		Feed lifting shaft assy - Подъемный вал в сборе		
38	10043516		Bush - втулка	1	
39	10051144		Bush.- втулка R	1	
40	10049433	Eccentric wheel mechanism - механизм нецентрового колеса			
	10049701	Eccentric wheel mechanism - - механизм нецентрового колеса		1	
41	10043524		Spring - пружина	1	
42	10043523		Oil felt - масляный фетр	1	





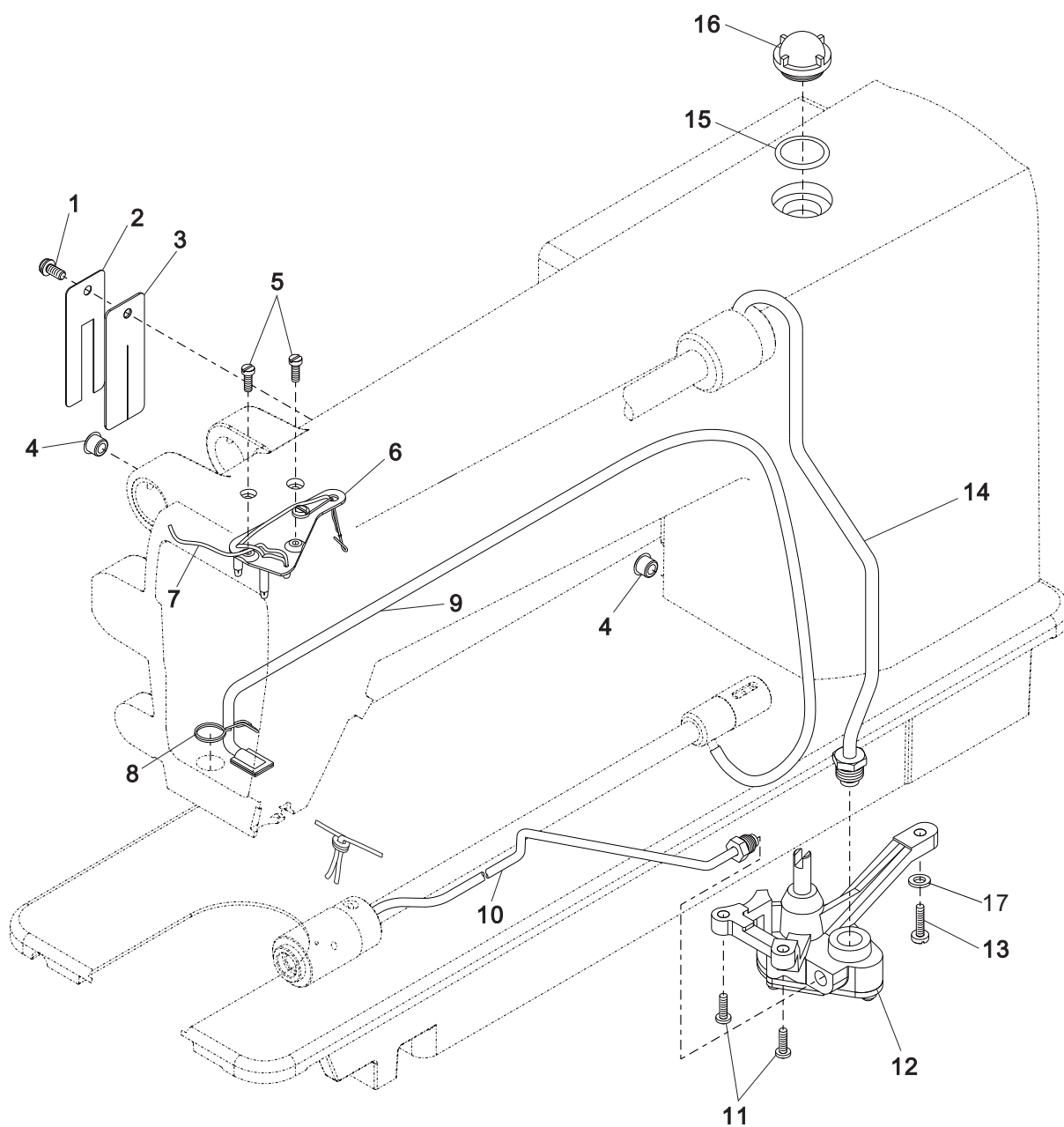
-38-





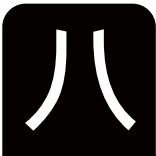
Челночный механизм

Ref. No.	Part No.		Name of part	QTY	Remark
1	10007390		Bobbin case - Шпульный колпачок	1	
1	10031867		Bobbin case - Шпульный колпачок	1	
2	10007138		Bobbin - шпулька	1	
3	10007008		Hook assy - челнок	1	
3	10039876		Hook assy - челнок	1	
3	10053025		Hook assy - челнок	1	
3	10031625		Hook assy - челнок	1	
3	10051236		Hook assy - челнок	1	
3	10053026		Hook assy- челнок	1	
4	10043390	Adjusting screw.OIL	Регулировочный винт. МАСЛО	1	
5	10043389		Adjusting spring - настраиваемая пружина		
6	10046048		Screw - винт	2	
7	10043417		Holder plate -Держатель пластины	1	
8	10043418		Spring - пружина	1	
9	10043419		Plunger - поршень	1	
10	10044609		Screw - винт	1	
11	10003077		Washer- шайба 6	1	
12	10043382		Oil tube - масленка	1	
13	10043398		Screw - винт	1	
14	10043373	Bevel gear.vertrical shaft.L	- зубчатое колесо. Вертикальный вал		
15	10046154	Bush.vertical shaft.L	- Втулка, вертикальный вал	1	
16	10051147		Vertical shaft - вертикальный шaft	1	
17	10046151	Bush.vertical shaft.U	- Втулка. Вертикальный вал	1	
18	10043368	Bevel gear.vertrical shaft.U	-зубчатое колесо. Вертикальный вал		
19	10043328	Bevel gear.upper shaft	- Зубчатое колесо Верхний вал	1	
20	10010506		Screw - Винт SM15/64"×28	2	
21	10043374		Bevel gear.lower shaft - Зубчатое колесо. Нижний вал		
22	10043381	Bush.lower shaft.R	- Втулка. Нижний вал	1	
23	10043402		Collar - хомут	1	
24	10043412		Screw - винт	2	
25	10046152	Bush.lower shaft.M	- Втулка. Нижний вал	1	
26	10046243	Trimmer driving cam	-рабочий кулачок	1	
27	10023739		Holder plate - держатель	1	
28	10031256	B/case holder position bracket	- В / кронштейн положения держателя		
	10053402	B/case holder position bracket	- В / кронштейн положения держателя		
29	10057279		Holder f-knife - Держатель f-ножа	1	
	10050664		Holder f-knife -Держатель f-ножа	1	
30	10043405		Screw - винт	1	
31	10046156	Bush.lower shaft. L	- Втулка. Нижний вал	1	
32	10051155		Lower shaft -Нижний вал	1	
33	10046153		Oil seal - сальник	1	
34	10010063		Filter- фильтр	1	
35	10010064		Screw - Винт SM3/16"×32	1	
36	10013538		Screw - Винт SM15/64"×28	1	

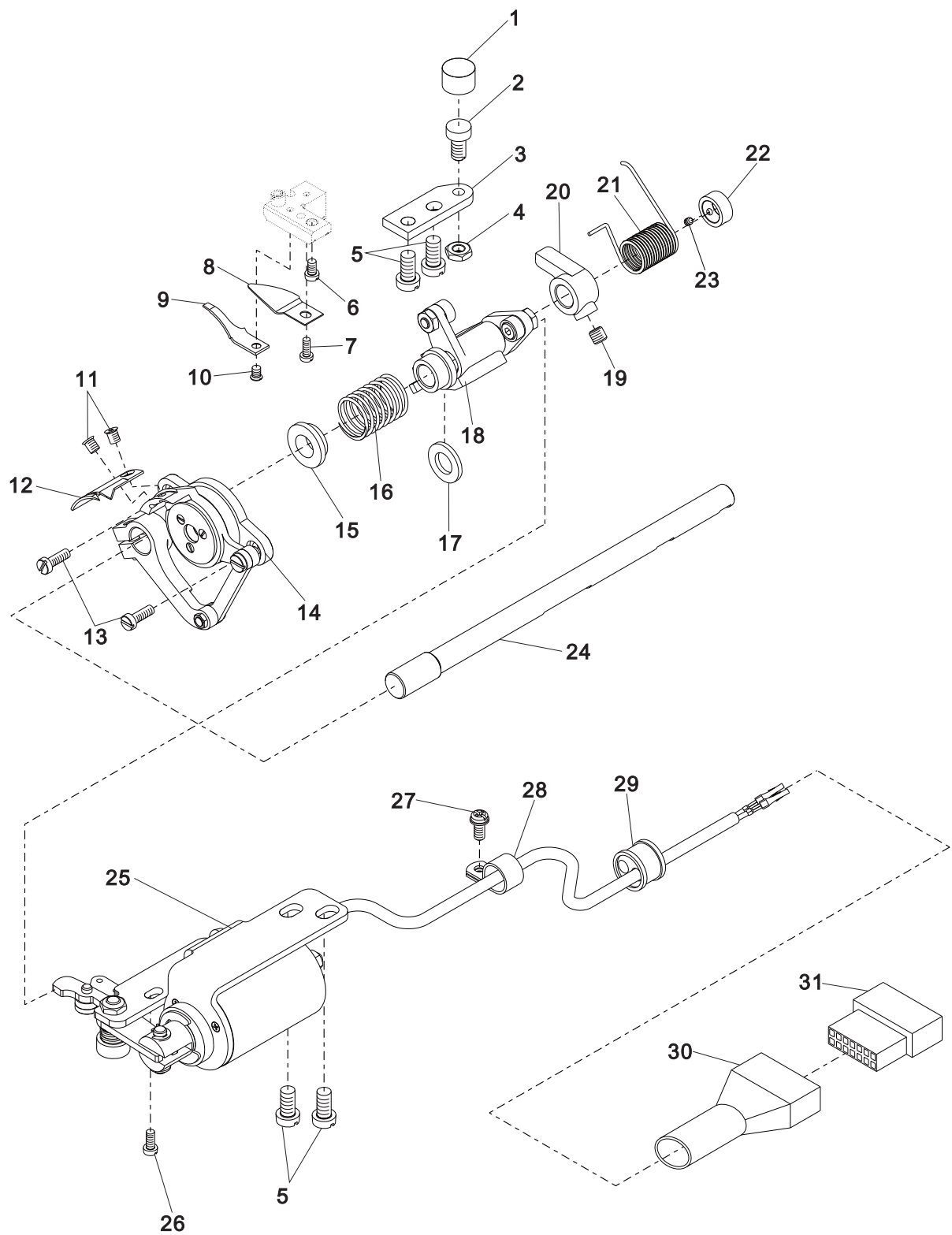


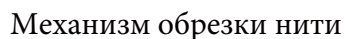


-42-

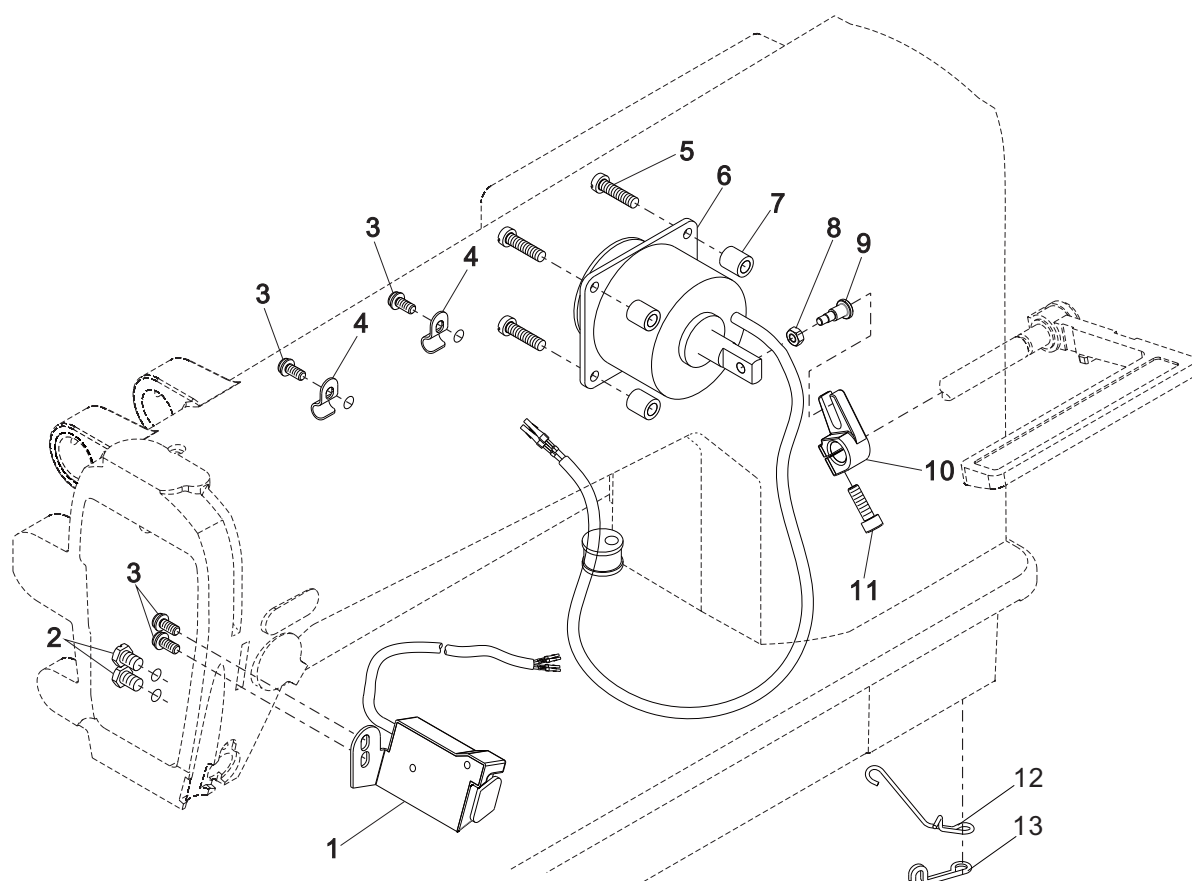


Механизм обрезки нити Thread Trimming Mechanism





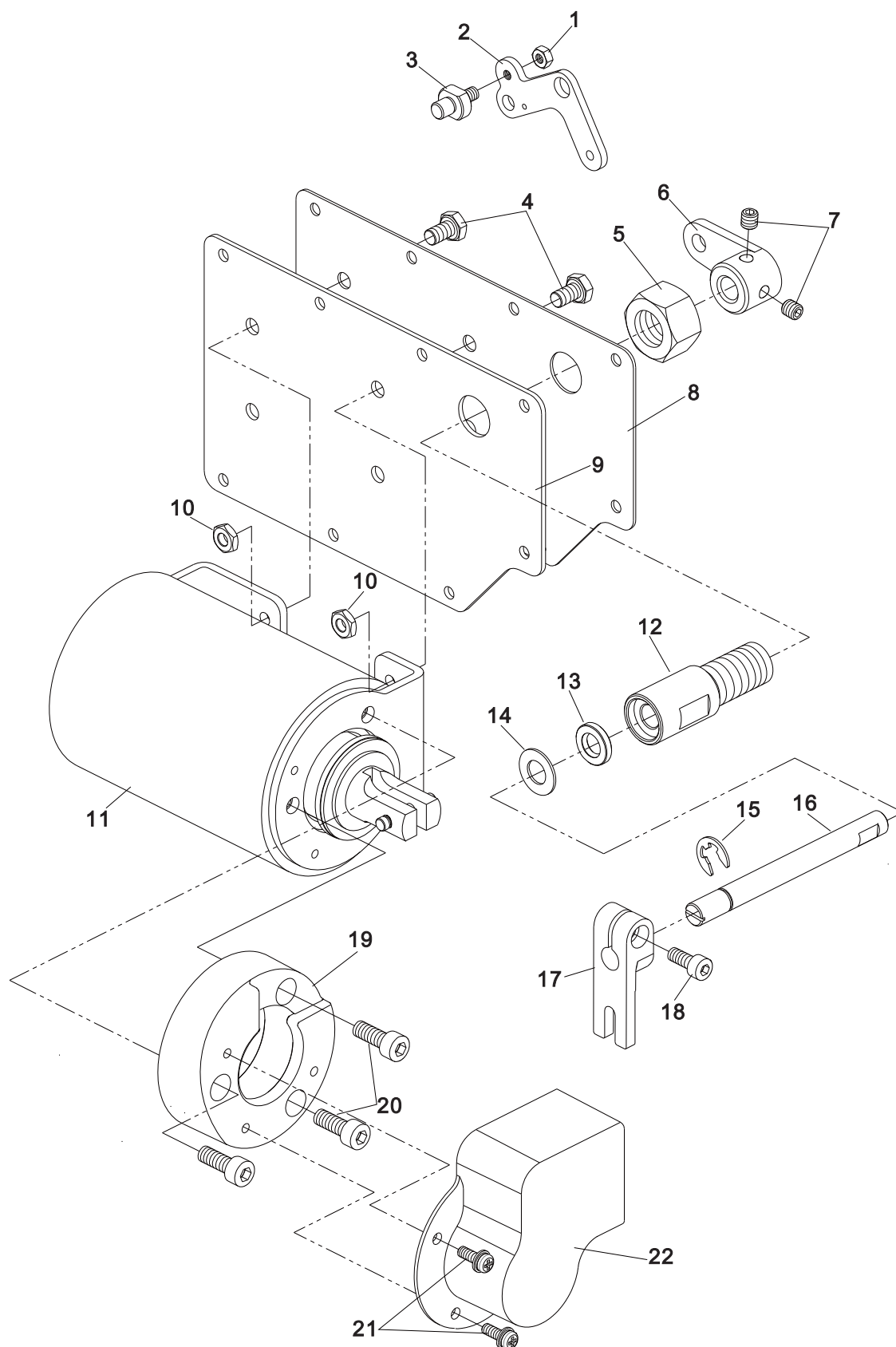
-44-

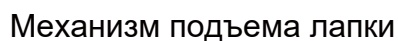


[illegible]

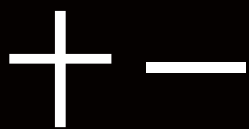


Механизъм подяема лапки

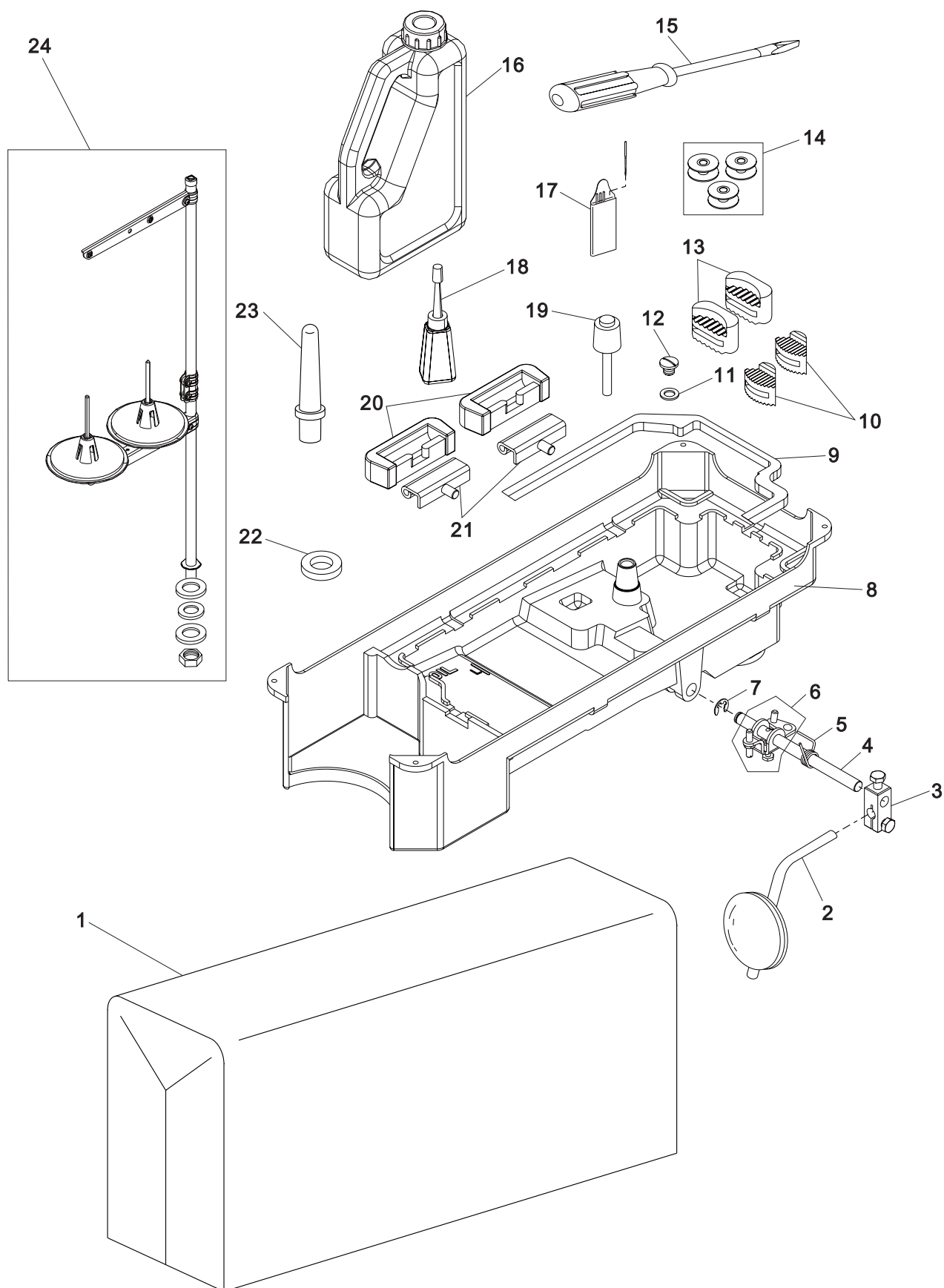




-48-



Аксессуары для данной модели





-50-