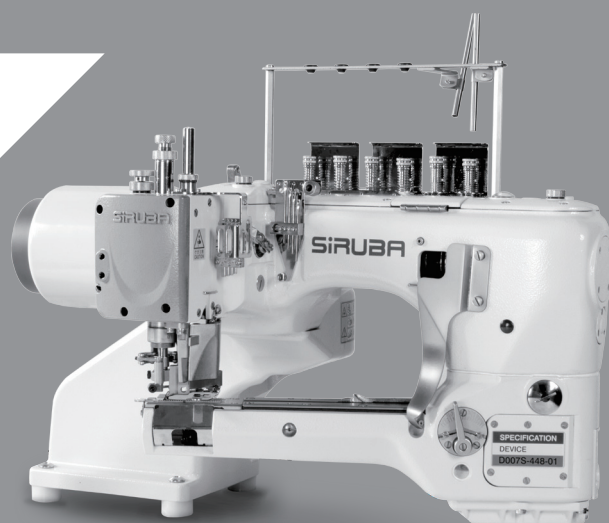


SIRUBA

Инструкция по эксплуатации

■ D007S / D007SX



CE EAC

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|-----------|
| ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ..... | 2 |
| НАИМЕНОВАНИЕ КАЖДОЙ ЧАСТИ..... | 6 |
| СПЕЦИФИКАЦИЯ..... | 7 |
| МОНТАЖ..... | 8 |
| СМАЗКА..... | 9 |
| СПОСОБ ПРОДЕВАНИЯ НИТИ..... | 11 |
| РЕГУЛИРОВАНИЕ НИТИ..... | 12 |
| ИЛЛЮСТРАЦИЯ РЕГУЛИРОВКИ КАЖДОЙ ЧАСТИ..... | 16 |
| СПОСОБ ЗАМЕНЫ ИГЛЫ..... | 22 |
| ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА ЧАСТЕЙ..... | 23 |
| ЧЕРТЕЖ СТОЛА..... | 31 |

1. Для вашей безопасности

Для обеспечения вашей безопасности при использовании промышленной швейной машины и устройств, пожалуйста, следуйте инструкции по безопасности ниже.

1-1 Использование и цель

Швейная машина предназначена для улучшения производительности и эффективности швейных работ. Пожалуйста, не используйте машину для других целей. Не используйте швейную машину до установленной меры безопасности привода устройства.

1-2 Перед использованием

Перед использованием машины, вы должны тщательно прочитать инструкции по эксплуатации и должны следовать им.

1-3 Рабочая среда

Не работайте в следующих условиях:

- ✓ Высокая температура и влажность;
- ✓ На открытом воздухе или месте, где машина может подвергаться воздействию прямых солнечных лучей;
- ✓ Среда, которая содержит пыль, едкие газы или легко воспламеняющиеся газы и т. д.;
- ✓ Место, которое имеет нестабильное колебание напряжения, или напряжение превышает $\pm 10\%$ по спецификации;
- ✓ Место, где мощность не подходит для используемых характеристик двигателя;
- ✓ Место, где сильное электрическое или магнитное поле генерируется, например, высокочастотные передатчики с большим выходом или высокочастотные сварочные аппараты;

1-4 Распаковка и транспортировка

- (1) Распаковка коробки должна происходить в последовательности сверху вниз.
- (2) Никогда не поднимайте и не держитесь за детали, находящиеся рядом с иглой или резьбовой частью, во время снятия головы машины.
- (3) Перенос головы машины, делайте это с помощью двух людей.
- (4) При перемещении груза будьте осторожны, не ударяйте и не встряхивайте машину.

2. Установка и подготовка машины

2-1 Инструкция и обучение

Операторы, которые собираются использовать машину, а также люди, которые ответственны за ремонт и обслуживание, необходимы иметь правильные знания и навыки работы. Менеджеры должны подготовить и выполнить инструкции и план обучения для оператора машины заранее.

2-2 Швейный стол и двигатель

- (1) Используйте стол и стэнд, которые смогут выдержать вес и интенсивность отскока машины во время работы.
- (2) Позаботьтесь о рабочем освещении, чтобы обеспечить возможность бесперебойной работы рабочих, которые используют машину.
- (3) При установке блока управления и дополнительных частей швейной машины, обратите внимание на осанку рабочих.
- (4) Пожалуйста, следуйте инструкциям производителя по установке двигателя.

2-3 Проводка

- (1) Прежде чем закончить сборку схемы, не подключайте кабель питания в розетку.
- (2) Проверьте, чтобы провод был хорошо присоединен к голове швейной машины, двигателю и электрическому устройству.
- (3) Не давите сильно на вилку при подключении электрического кабеля.
- (4) Для оборудования с электрическим кабелем, механику следует держаться на безопасном расстоянии от подвижных деталей.
- (5) Хорошо подключите заземляющий кабель к назначенному месту головы швейной машины.

2-4 Инструкции перед швейной операцией

- (1) Будьте осторожны при заливании масла или силиконового масла в машину, остерегайтесь попадания в глаза и на кожу. Держите данные продукты подальше от детей.
- (2) Перед тем как начать работу, необходимые части швейной машины должны быть смазаны.
- (3) Когда машина подключена к источнику питания, не подставляйте руку под иглу или возле иглы, а также возле движущихся частей машины.
- (4) При начале шитья на машине, сначала убедитесь, что направление вращения шкива

вращается в одном направлении с меткой вращения.

2-5 Инструкции во время работы

(1) Используйте швейную машину обязательно с защитными устройствами, такими как крышка двигателя, защита для пальцев и глаз, и т.п.

(2) Во время работы не допускайте, чтобы ваши руки или волосы находились вблизи двигателя. Кроме того, не ставьте объекты рядом с иглой или возле движущихся частей машины.

(3) Никогда не кладите руку близко к части ножа во время операции, где расположено обрезающее устройство у швейной машины.

(4) Отключайте питание, если оператора нет на месте.

(5) Если машина неисправна и имеет необычный звук или запах, немедленно выключите машину из эл.питания.

2-6 Вскрытие машины

(1) При разборке, регулировке, замены зап.частей машину необходимо сначала отключить из питания.

(2) Чтобы вынуть вилку, не тяните кабель.

(3) Внутри блока управления имеется высокое напряжение, подождите 5 минут после отключения для открытия крышки у блока управления.

2-7 Техническое обслуживание, проверка и ремонт

(1) Для того, чтобы сделать техническое обслуживание, проверку и ремонт следуйте инструкциям.

(2) Для технического обслуживания, осмотра и ремонта, поручите это специально обученным работникам.

(3) Сначала выключите питание и обязательно убедитесь, что двигатель и швейная машина полностью остановлены, только после этого начинайте делать техническое обслуживание, проверку или ремонт.

(4) Не трансформируйте швейную машину по решению клиента.

(5) Используйте оригинальные детали для обслуживания и ремонта машины.

3. Знаки предосторожности и маркировки

В целях предотвращения любой опасности для клиента, это руководство по эксплуатации содержит следующие предупреждающие графические маркировки.

3-1 Иллюстрация предупреждающих знаков



Данный знак обозначает, что это может привести к серьезным травмам или смерти оператора или других людей, если не обращать внимания на знак и делать неправильные операции.



Если они не обращать внимания на данный знак или делать неправильные операции - это может привести к травме оператора или других людей или к повреждению машины.



3-2 Иллюстрация предупредительной графической маркировки

Движущаяся часть. В случае промышленной аварии.



Высокотемпературная часть. Можно получить ожога.



Высоковольтная часть. Можно получить удар током



Указание на проводку заземления.

3-3 Предупреждающая этикетка на швейной машине “ОПАСНО”



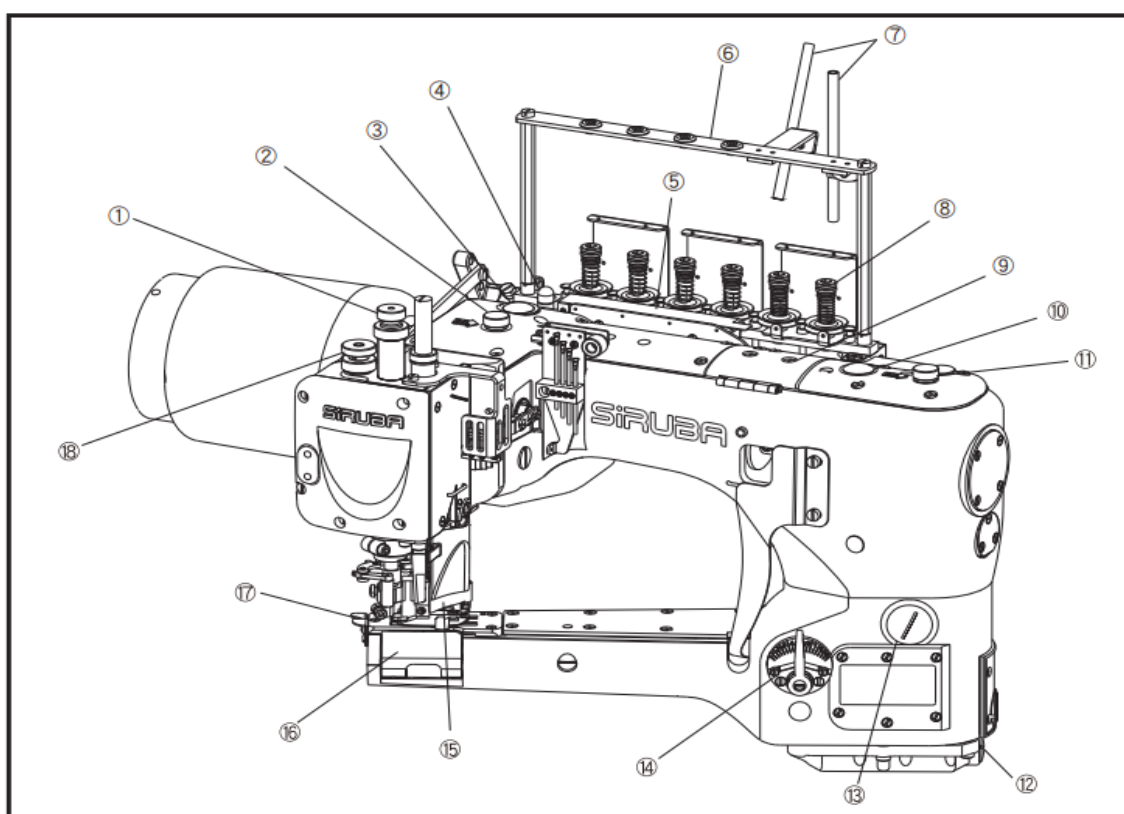
Указывает на то, что разборка запрещена во время работы машины, а также запрещено делать другие манипуляции кроме шитья, когда машина включена.

Прикреплено к защитному механизму, для предупреждения оператора от повреждения кончиков пальцев и защиты глаз. Необходимо установить защитное снаряжение, где имеется данное обозначение.

Убедитесь, что шкиф вращается в правильном направлении как и показано на знаке



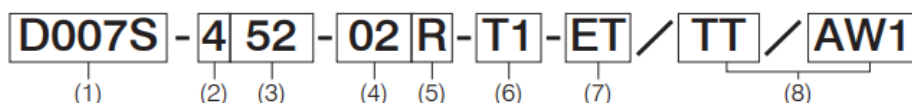
НАИМЕНОВАНИЕ КАЖДОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ



1. Винт для регулировки (регулировка подъема прижимной лапки)
2. Заглушка (для смазки)
3. Окошко для мониторинга масла
4. Датчик уровня масла
5. SP устройство
6. Направляющая пластина нити
7. Трубка для нити
8. Винт для регулировки (для натяжение нити)
9. Верхняя крышка (средняя)
10. Окошко для мониторинга масла
11. Заглушка (для смазки)
12. Сливной винт
13. Заглушка (для регулировки дифференциальной подачи)
14. Рычаг управления дифференциальной подачи

- 15.Защитная крышка
- 16.Крышка петлителя
- 17.Нож для резки цепи нити
- 18. Винт для регулировки (для регулировки прижимной лапки)

Классификация моделей



- (1) D007S: Плоскошовная швейная машина
- (2) D007SX: Плоскошовная швейная машина с двойным дифференциальным коэффициентом подачи
- (2) Количество игл: 4 иглы, 5 игл
- (3) Межигольное расстояние
48: 4,8 мм, 52: 5,2 мм
60: 6,0 мм, 64: 6,4 мм
70: 7,0 мм, 80: 8,0 мм
- (4) Триммер: Обрезка с одной стороны, Обрезка с обеих сторон
- (5) Специальная спецификация:
R: изогнутый шов
H: сшивание тяжелого материала.
(шов оверлока, шов со сложенной / связанной лентой)
RH: изогнутый шов для тяжелого материала
Примечание: R (изогнутый шов) и H (Сшивание тяжелых материалов)- данные швы не распространяются на колготки, гидрокостюмы и плетеные ленты.
- (6) Функция сшивания:
S: для колгот
DS: для гидрокостюма
T1: для крепления тканевой ленты (Женское нижнее белье)
T2: для крепления сложенной ленты (Мужское нижнее белье)
4L10: Четырехточечный шов тяжелого материала
Тканевое покрытие (длинная прижимная лапка / Разница прижимной лапки 1мм)
4L15: четырехкантовый шов тяжелого материала
Тканевое покрытие (длинная прижимная лапка / Разница прижимной лапки 1,5мм)
4L20: четырехканальный шов тяжелого материала
Тканевое покрытие (длинная прижимная лапка / Разница прижимной лапки 2мм)
- (7) ET: электрический подъемник AT: пневматический подъемник
- (8) Приложение:
TT: устройство подачи ленты
AW1: комплект для наружного всасывания отходов
AW2: герметичный отсос для сбора отходов
AK: пневматическое триммерное устройство
AW7: набор для всасывания отходов

| | |
|-------------------------------|---|
| Размер | Длина 420мм x ширина 300мм x высота 410мм |
| Окружность | минимальная окружность нижней линии игольной планки 148 мм |
| Рабочее пространство | Окружность 210мм |
| Вес | 23 кг (голова) |
| Скорость шитья | Максимальная До 4200 р.п., обычная 2800 р.п. |
| Расстояние шитья | 1,6-2,5 мм на дюйм 10-16 игл, каждые 30 мм 12-19 игл |
| Тип иглы | Швейная игла: ORGAN FLX118GCS; Гроз-Беккерт UY118GKS Удерживающая игла: ORGAN FLG-1, FLF-8; Groz-Beckert 36211, 36211A |
| Подъем прижимной лапки | Один рез: максимум 8 мм, двойной рез: максимум 6 мм |

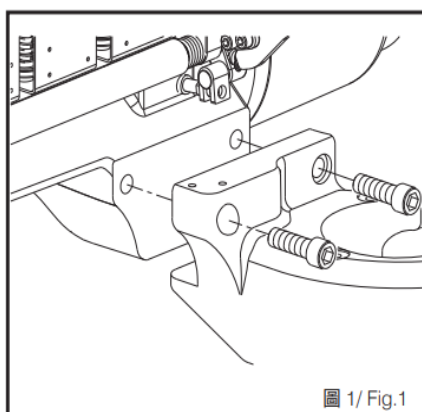
| | |
|---------------------------------------|--|
| Способ подачи | по рычагу |
| Соотношение | Нормальное соотношение: 1,0: 1,5 Коэффициент резервирования: 1,0: 0,7 |
| Дифференциальная подача регулирование | поворотный круг |
| Нож | Изготовлен из специальной стали |
| Смазка | Автоматическая смазка с помощью шестеренного насоса |
| Смазочное масло | TELLUS 32 |
| Емкость масляного резервуара | около 100 куб. См; цилиндр: около 100 куб. |

Установка машины

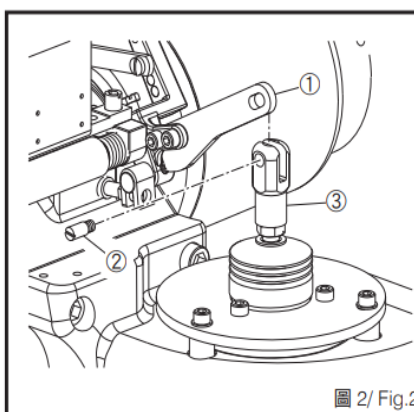
1. Для установки машины необходимо использовать два винта для фиксации машины на держателе.

(Рис. 1)

2. Используйте винт 2, чтобы закрепить рычаг подъема прижимной лапки 1 и зафиксировать на Y-образном шарнире 3 для устройства подъема лапки. (Рис. 2)

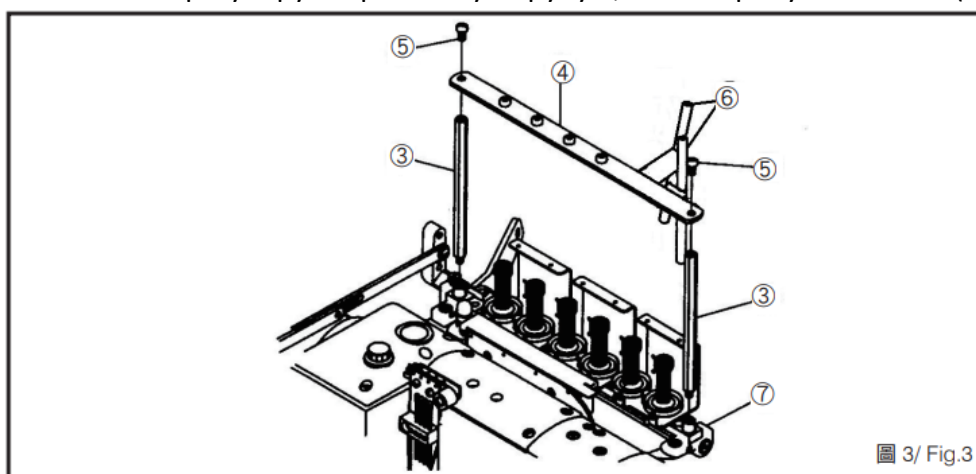


1/ Fig.1



2/ Fig.2

3. Пусть нитенаправитель держателя 3 закреплен на резьбу направляющего места 7, после этого используйте винт 5, чтобы закрепить резьбу направляющей пластины 4 на держателе нитенаправителя 3. Отрегулируйте резьбовую трубу 6, чтобы пропустить нить. (Рис. 3)



3/ Fig.3

1. Машинная смазка

Никогда не добавляйте добавки в масло, иначе это может ухудшить качество масла и приведет к повреждению машины.

2. Смазочная система

(1) Снимите заглушку ①, ② и смажьте. (Рис. 4)

(2) Открутите винт ① и добавляйте масло, пока уровень не достигнет верхней красной линии ③, открутите винт ② и добавьте масло, пока уровень не достиг верхней красной линии ④.

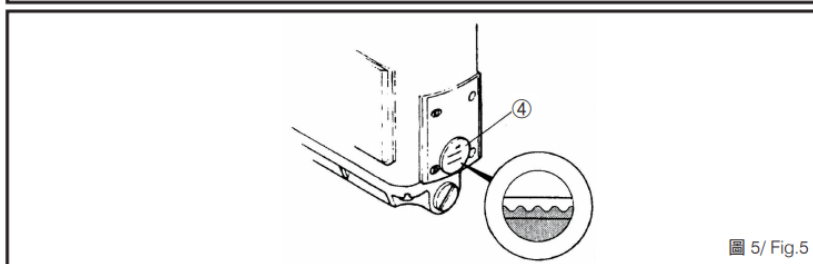
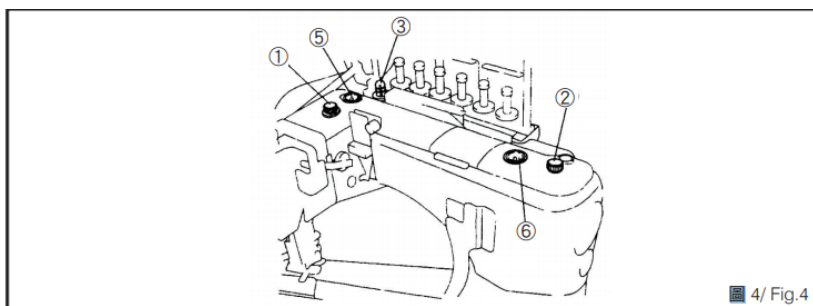
(рис. 5)

(3) Проверьте уровень масла перед использованием машины. Добавьте масло, если уровень масла понижен.

(4) Проверьте через верхнее окошко, если подача масла прошла успешно и следите за маслом через боковое смотровое окошко в течение работы машины.

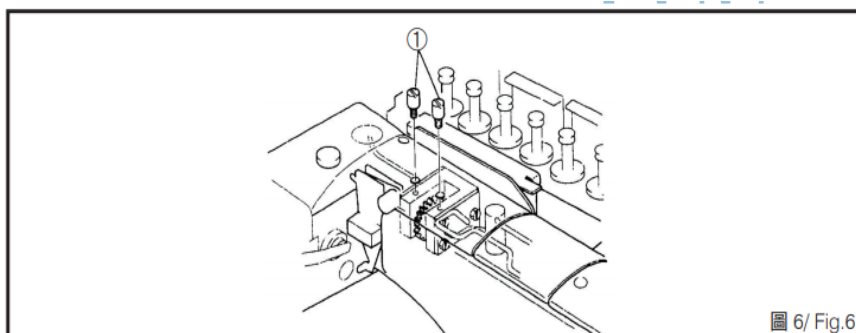
Внимание:

Слишком большое количество масла или недостача масла может привести к появлению протекания масла или к неисправности машины. Уровень масла должен находиться между двумя красными линиями.



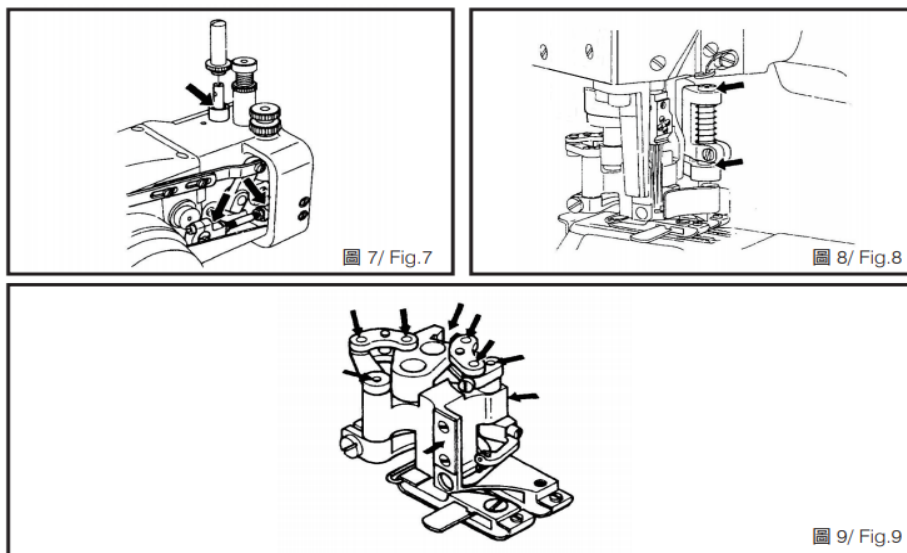
3. Масло для заправки

Если масло полностью не циркулирует при установке новой машины или машина не была использована в течение некоторого времени, залейте масло, удалив заглушку ①. Используйте машину только после заправки маслом. (рис. 6)



4. Дозаправка масла

Заливайте масло каплями по указанным стрелкам для смазки. Если масло протекает в районе прижимной лапки или верхнего ножа - это может привести к образованию масляных пятен на материале. Обязательно протрите детали перед шитьем. (фигура. 7,8,9)



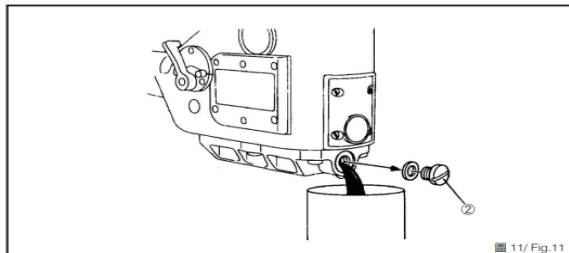
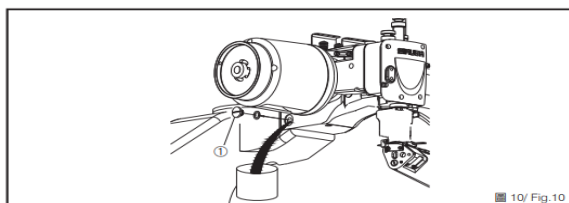
5. Замена масла

5.1. Сроки замены масла

Замена масла должна происходить через 200 часов после запуска новой машины (Около месяца). После этого, меняйте масло один или два раза в год.

5.2. Процедура

- (1) После удаления винтов ② масло сливается автоматически. (рис. 10,11)
- (2) Прикрутите винты ①, ② обратно
- (3) Замените масло



Заправка нити

Используйте нить, которая легко проходит через игольные отверстия ABCDEF, затем завяжите нити и протяните нитки перед иглой. Отрежьте узлы.

Правильное положение нити : (Рис. 12)

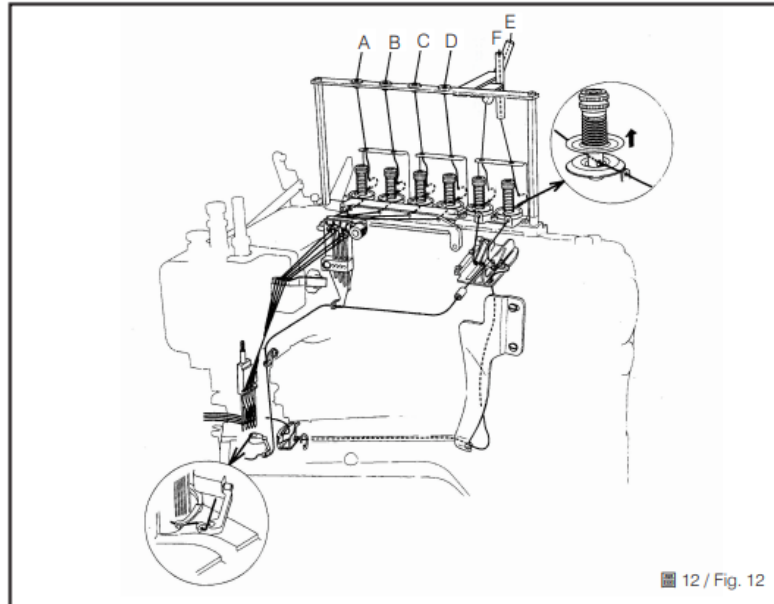
- A, B, C, D: игольная нить
- E : верхняя покрывающая нить
- F : нижняя нить петлителя

Заметка:

При подъеме прижимной лапки, нитенаправитель ослабнет и можно легко вынуть нить. Для продевания нити в нижний петлитель, не нужно снимать игольную пластинку.

Внимание:

Перед заправкой необходимо отключить питание, а также убедитесь, что двигатель полностью остановлен.



РЕГУЛИРОВКА НИТИ

1. Регулировка натяжителя нитенаправителя зависит от винтов ① ~ ⑥, ширины ткани, толщины нити и других ситуаций. (рис. 13)

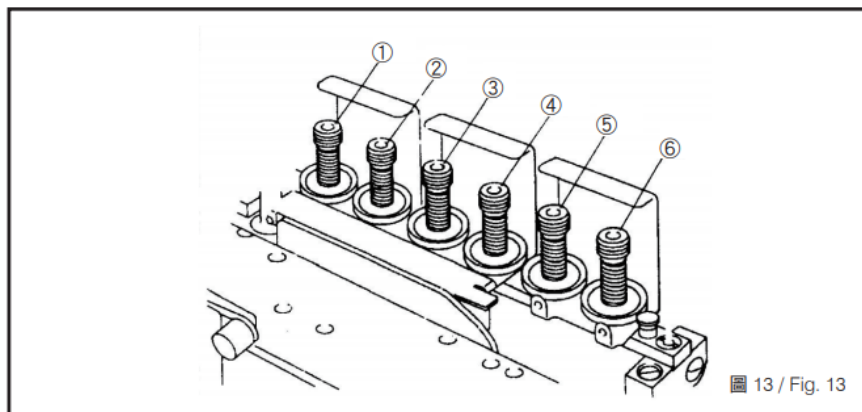
① ~ ④ : игольная нить (① : правая игла, ④ : Левая игла)

5 : Верхняя покрывающая нить

6: Нижняя нить петлителя

Чтобы натянуть нить, поверните гайки ① ~ ⑥ по часовой стрелке.

Чтобы ослабить натяжение нити, поверните гайки против часовой стрелки.



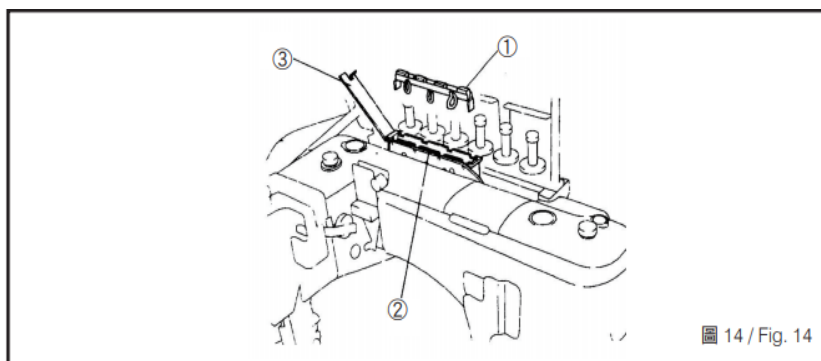
2. Когда машина работает на высокой скорости или с использованием синтетической нити или синтетической ткани, SP устройство является стандартным оборудованием для предотвращения обрыва нити и пропуска стежка. (Рис.14) При использовании машины опустите войлок (1) в SP-устройство ②.

Используйте диметилсиликоновое масло.

Откройте крышку устройства SP ③, проверьте количество масла. Если масла недостаточно, добавьте масло в SP устройство ②.

Внимание: (1) При ненадлежащем использовании устройства SP уберите войлок ①, иначе это может привести к неисправности машины во время шитья.

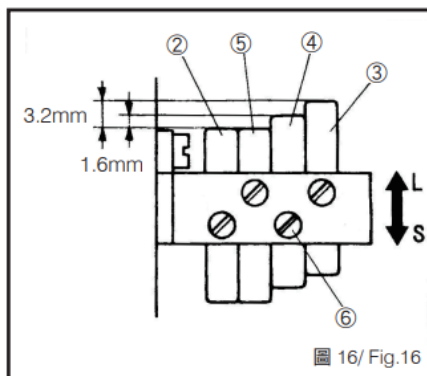
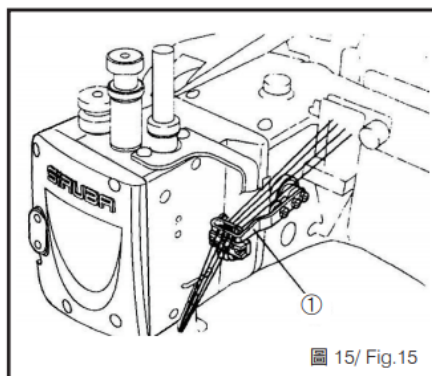
(2) Попадении силиконового масла на другие детали может вызвать повреждение машины. Обязательно протрите места, куда попали капли масла.



3. Четыре иглы имеют собственный нитеводитель для регулировки натяжения нити. (рис.15,16)

- (1) Поверните нитепритягиватель ① в самую низкую точку. (рис. 15)
- (2) Установите первый штифт ② в соответствии с четвертой правой нитью на одном уровне. (рис. 16)
- (3) Установите четвертый штифт ③, на 3,2 мм выше, чем штифт ②.
- (4) Установите третий штифт ④, на 1,6 мм выше, чем штифт ②.
- (5) Установите второй штифт ⑤, выше 0,8 мм, чем штифт ②.
- (6) После регулировки затяните винт ⑥.

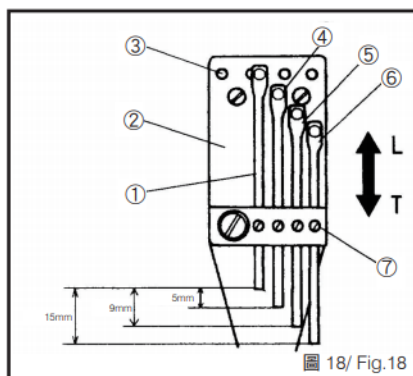
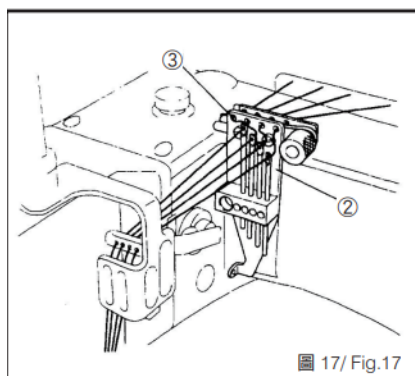
Примечание. Проверьте, что верхняя часть штифта расположена горизонтально.
 Чтобы увеличить петлю, переместите в направлении «L»
 Чтобы сделать петлю меньше, переместите штифты в направление «S»



4. Регулировка петли игольной нити

- (1) Верхнее правое ушко игольной нити ① должно совмещаться с ушком игольной нити (Рис. 17–18)
- (2) Установите ушко ④ на 5 мм ниже, чем ①.
- (3) Установите ушко ⑤ на 9 мм ниже, чем ①.
- (4) Установите ушко ⑥ на 15 мм ниже, чем ①.

Нить будет натянута, если сдвинуть ушко вниз. Нить будет ослаблена, если поднять ушко.



5. Нижняя нить

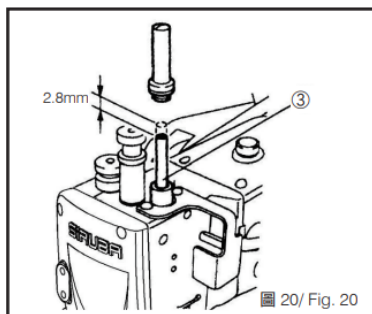
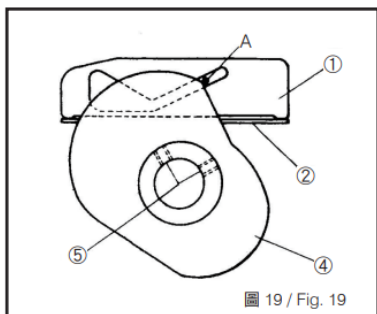
(1) Нижний нитенаправитель ① с опорной пластиной ушка ② должны находиться на одной линии.

(2) Синхронизация натяжения нижней нити: Правильная позиция кулачка (4)- когда нить проходит через точку А, и игловодитель ③ опущен на 2,8 мм от наивысшей точки. Отрегулируйте, ослабляя винт ⑤.

Для большего ослабления нижней нити, ускорьте время. Для уменьшения ослабленности нижней нити, задержите время.

Примечание: Когда кулачок 4 отрегулирован, переднее и заднее положения не регулируются, кулачок 4 поднят и верхняя покрывающая нить поднята.

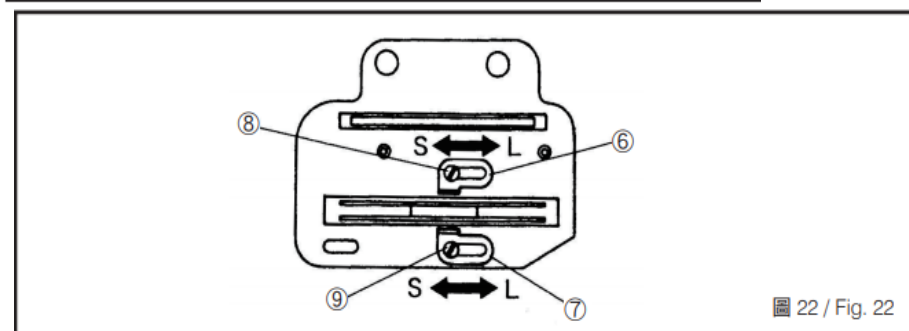
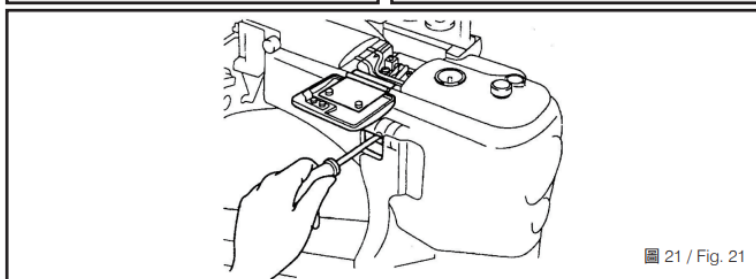
Внимание: Если время нижней нити превышает - это может привести к пропускам швов.



(3) Стандартное положение ушка нижней нити ⑥ и (7) скраю справа. Ослабьте винты ⑧ и ⑨ - для регулировки двигайте ушко влево или вправо. (рис. 22)

Для увеличения количества нижней нити - переместите ушко в направлении «L»

Для уменьшения количества нижней нити и переместите ушко в направлении «S»



6. Верхняя покрывающая нить

(1) Положение ушка

Стандартное расстояние, опорная пластина ушка ② и ушка ① 4.4mm. Ослабьте винт (3) , затем отрегулируйте ушко движениями вверх и вниз. (рис. 23) Сдвиньте ушко ① вниз, когда увеличиваете количество нити. Переместите ушко ① вверх, когда уменьшаете количество нити.

(2) Синхронизация движения верхней покрывающей нити

Когда большой верхний петлитель ④ цепляет нить маленького петлителя, (рис. 24) покрывающая нить удерживается в точке 0-1,0 мм от верхней части кулачка. Ослабьте винт ⑥ при регулировке кулачка ⑤ (Фигура 23)

Примечание: после того, как отрегулировали кулачок ⑤, если время натяжения нити и кулачка верны, не нужно регулировать вперед – назад.

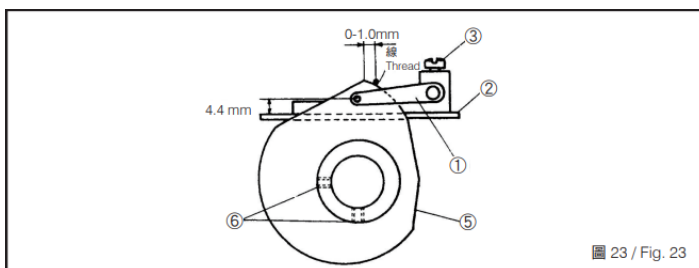


Fig. 23 / Fig. 23

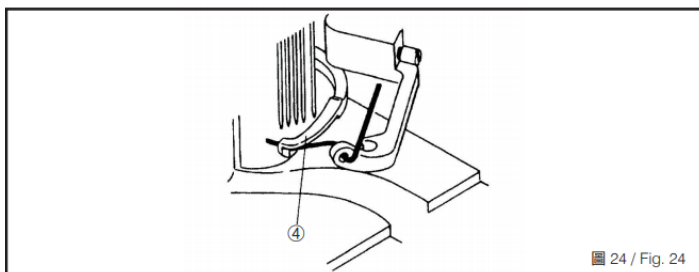


Fig. 24 / Fig. 24

ИЛЛЮСТРАЦИЯ РЕГУЛИРОВКИ КАЖДОЙ ЧАСТИ

1. Когда прижимная лапка близко касается игольной пластины, сохраняйте расстояние 1 мм между рычагом подъема прижимной лапки ① и соединительным кронштейном прижимной лапки (Рис. 25,26)

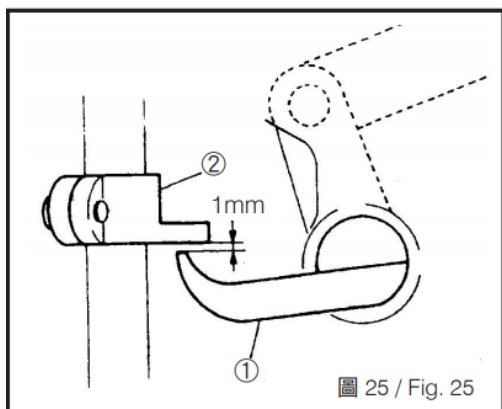


Fig. 25 / Fig. 25

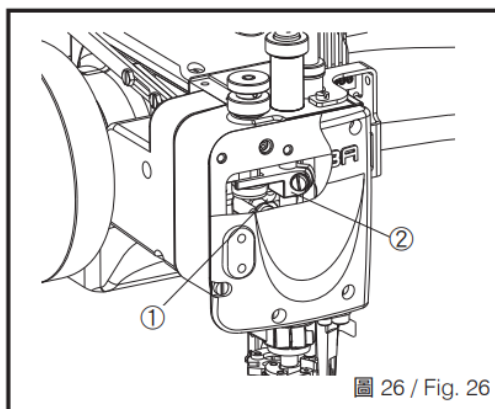


Fig. 26 / Fig. 26

Регулировка:

- (1) Снимите переднюю крышку ③, затем проверьте зазор. (Рис. 27)
- (2) Ослабьте винт соединительного кронштейна прижимной лапки (Рис.28)
- (3) Снимите соединительный кронштейн прижимной лапки (короткий) ⑥, движениями влево и вправо отрегулируйте зазор.

Внимание:

После регулировки рычага подъема прижимной лапки ① установите прижимную лапку в самое нижнее положение, в противном случае это может привести к повреждению резьбы верхней крышки.

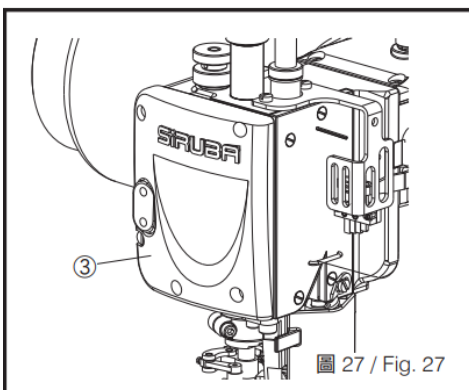


Fig. 27 / Fig. 27

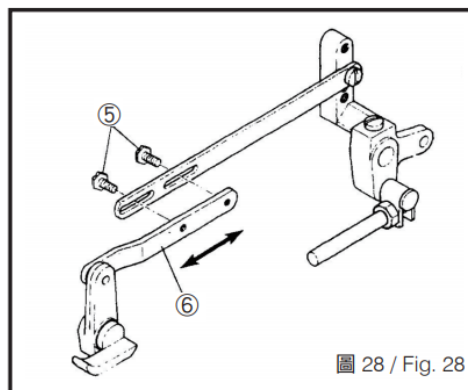
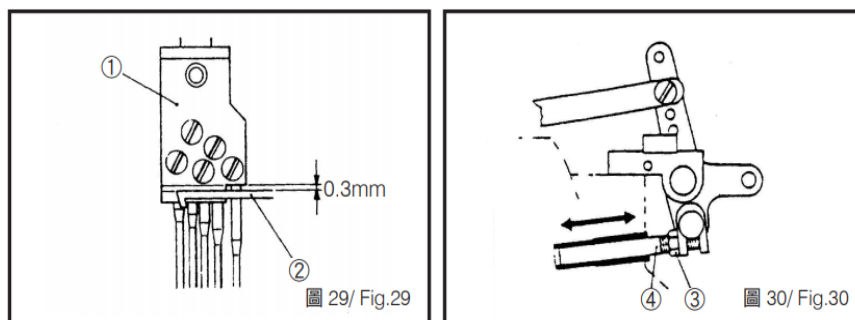


Fig. 28 / Fig. 28

2. Между игльным зажимом и крюком для верхней покрывающей нити ② необходимо оставить зазор 0,3 мм. Регулируйте, когда положение игловодителя находится в самой нижней точке и прижимная лапка полностью поднята. (Рис.29)

Регулировка:

(1) Ослабьте гайку. (Рис.30)



(2) Переместите ограничитель подъема прижимной лапки ④ или отрегулируйте зазор (3) Устройства для ослабления натяжения ① и основание устройства для снятия натяжения ③ должны иметь зазор 0,5 мм при отсутствии нажатия ножной педали. (Рис.31)

При нажатии на педаль, шесть приспособлений для ослабления натяжения ① будут подниматься вверх, затем верхний зажим нити покинет нижний зажим нити.

Регулировка:

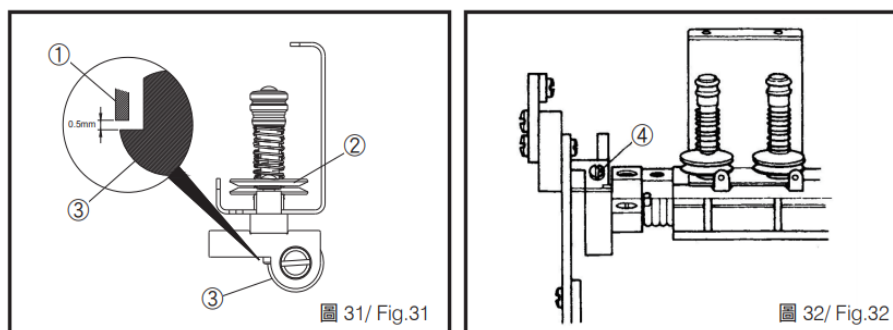
(1) Ослабьте винт (1). (Рис.32)

(2) Поверните основание устройства снятия натяжения ③ с помощью отвертки (Рис.31)

Заметка:

Поверните винт по часовой стрелке, чтобы уменьшить зазор.

Поверните против часовой стрелки, чтобы увеличить зазор.



4. Регулировка давления прижимной лапки

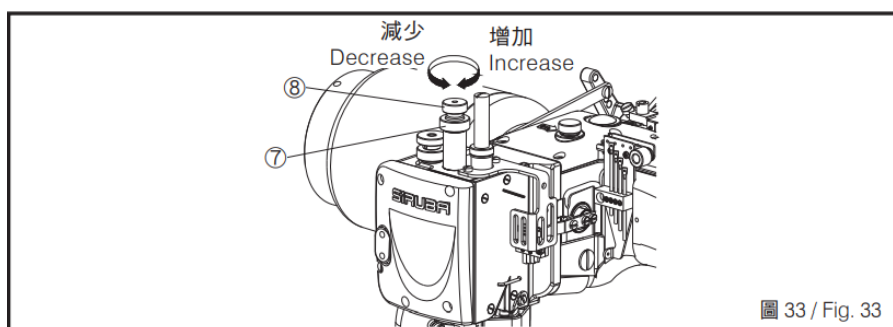
Ослабьте винт (7), затем используйте винт прижимной лапки ⑧ для регулировки давления. (Рис.33)

- При регулировке винта ⑧ по часовой стрелке, давление прижимной лапки увеличится.

- При регулировке винта ⑧ против часовой стрелки, давление прижимной лапки уменьшится.

Предупреждение:

Для стабильных швов лучше поддерживать низкое давление прижимной лапки.



5.

Регулировка положения прижимной лапки.

Небольшое увеличение или уменьшение прижимной лапки окажет значительное влияние.

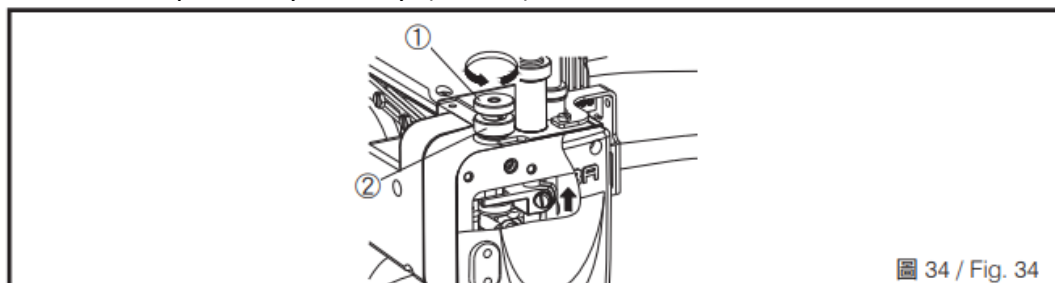
- Предотвращение царапин при подаче материала
- Повышение долговечности пружинной пластины прижимной лапки
- Увеличение / уменьшение давления пружинной пластины прижимной лапки
- Уменьшение вибрации и шума
- Точная регулировка ширины стежка

Регулировка:

(1) Игла должна находится в нижней точке.

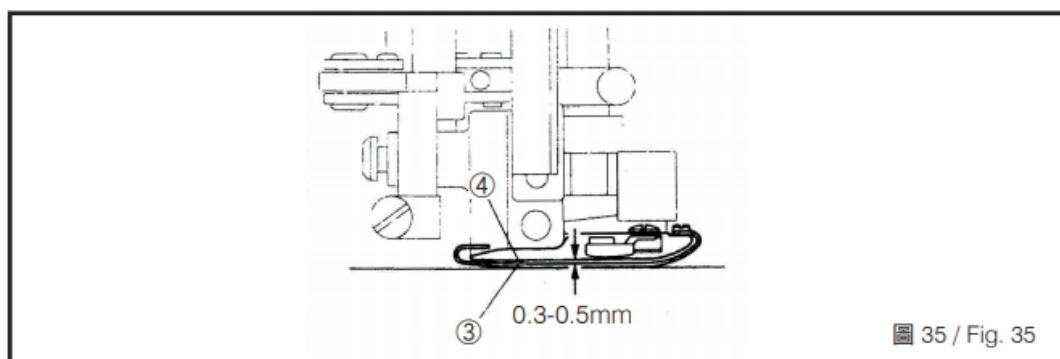
(2) Ослабьте винт ①, затем поверните винт против часовой стрелки для регулировки.

Поднимите прижимную лапку. (Рис.34)



(3) Отрегулируйте зазор 0,3-0,5мм между прижимной лапкой (4) и пружиной пластины прижимной лапки. (Рис.35)

(4) Затяните винт 1.



6. Регулировка дифференциальной подачи зубчатой пластины

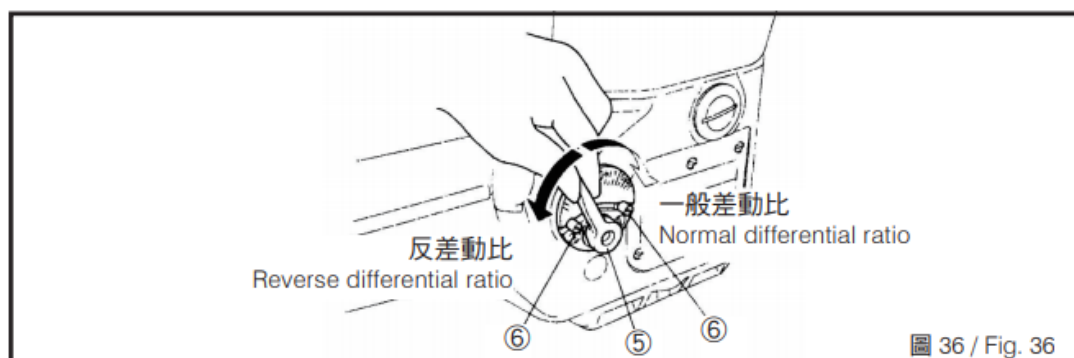
Регулировка разницы

(1) Переместите регулировочный рычаг вправо или влево, чтобы отрегулировать дифференциал рычага (5) между шкалой «4» и шкалой «5». Основные и дифференциальные зубчатые рейки должны двигаться одинаково. (Рис.36)

(2) Винт (6) используется для фиксированного регулировочного рычага (5) и поддержания коэффициента дифференциала.

Нормальное дифференциальное соотношение: переместите рычаг 5 в положение «9».

Дифференциал обратного хода: переведите рычаг (5) в положение «1».



7. Регулировка длины стежка

Длина стежка 1,6-2,5 мм в стандартной комплектации, также длину можно увеличить.

Регулировка:

(1) Ослабьте винт ① и сдвиньте предохранитель иглы ② (задний) до самого конца назад, затем слегка затяните ее. При уменьшении длины стежка, могут быть пропуски стежка. (Рис.37)

(2) Удалите заглушку винта (Рисунок 38)

(3) Ослабьте винт ④, чтобы отрегулировать длину стежка.

(4) Затяните винт ④ и установите на место заглушку винта.

Отрегулируйте винт ④ вверх, если нужно увеличить длину стежка.

Отрегулируйте винт ④ вниз, если нужно уменьшить длину стежка.

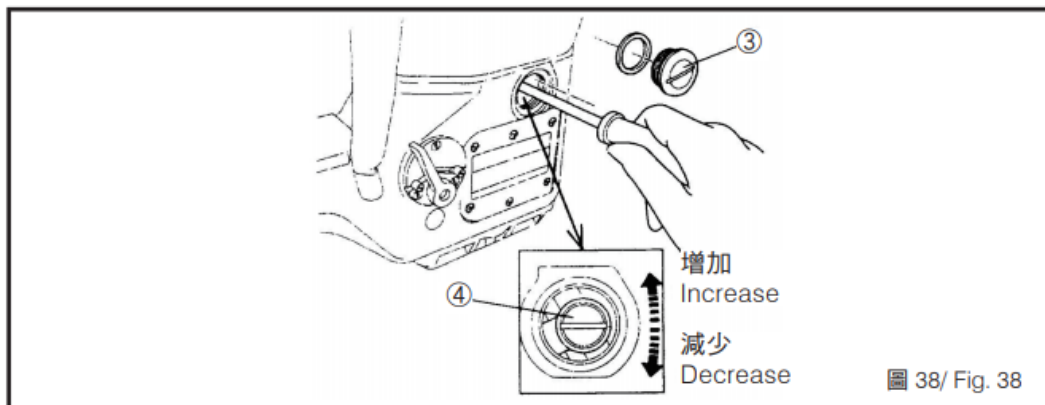
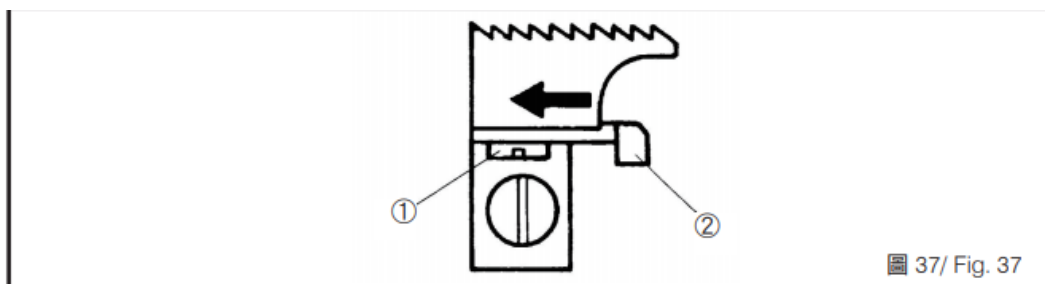
Таблица 2 показывает длину стежка на дюйм или количество стежков длиной 30 мм.

Внимание:

При регулировке длины стежка будьте осторожны с положением заднего предохранителя иглы.

Регулируйте длину стежка каждый раз при замене разных зубчатых реек.

| Длина стежка (мм) | Кол-во стежков (в инчах) | Количество стежков (30мм) |
|-------------------|--------------------------|---------------------------|
| 2,5 | 10 | 12 |
| 2,1 | 12 | 14 |
| 1,8 | 14 | 16,5 |
| 1,6 | 16 | 19 |
| 1,2 | 21 | 25 |
| 1 | 25 | 30 |

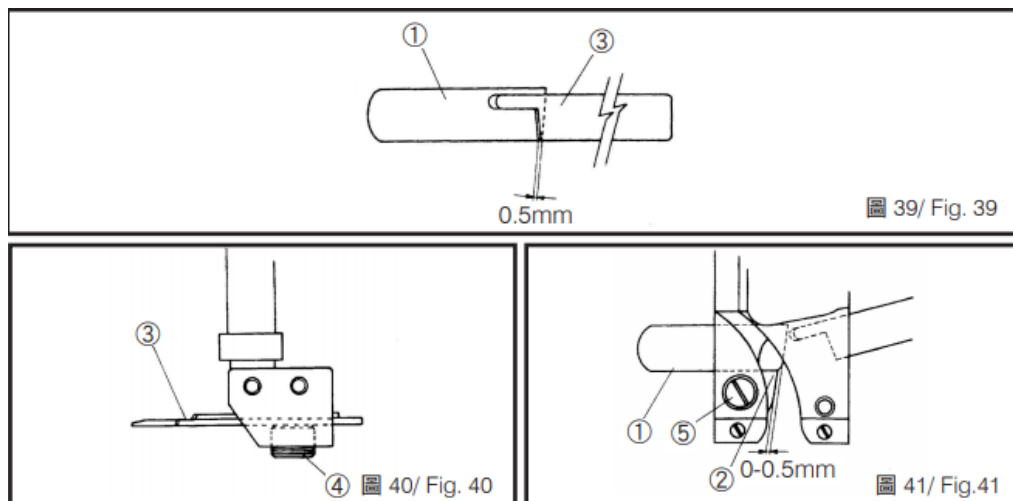


8. Регулировка ножа

(1) Для стандартного положения нижнего ножа (1): сделайте расстояние между кончиком нижнего ножа и зажимом нижнего ножа (2) 0-0,5 мм. (Рис.39)

(2) Когда верхний нож (3) находится в крайнем левом положении, верхний нож (3) и нижний нож (1) должны быть перекрыты на 0,5 мм.

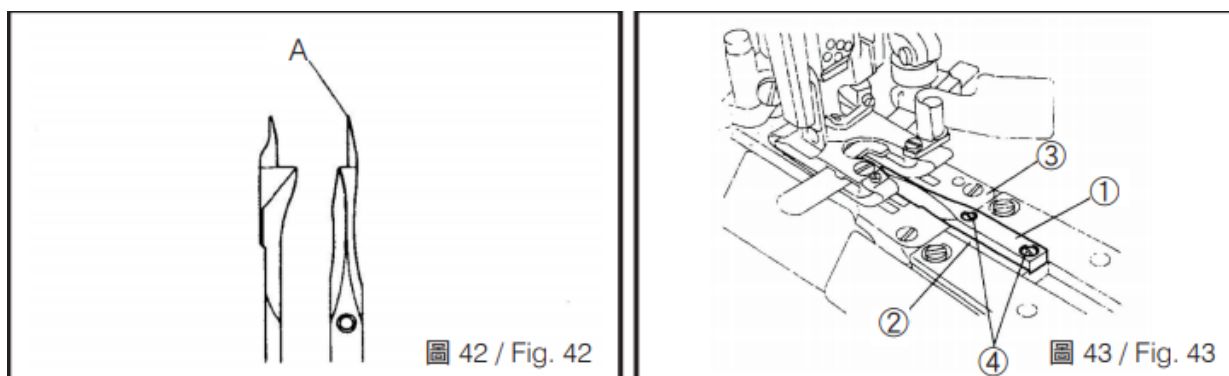
(3) Ослабьте винты (4), (5), чтобы отрегулировать верхний и нижний нож. (Рис.40 - 41)



9. Регулировка тканевой направляющей

(1) Ослабьте винт (4), чтобы отрегулировать положение: все зависит от лезвия ножа и точки А от направляющей ткани и выровненной точки А с 4 иглами посередине. (Рис.42)

(2) стандартное положение до и после: установите положение остановки ползунка (2) перед игольной пластиной (3) и слегка отрегулируйте положение в зависимости от толщины ножа. (рис.43)



СПОСОБ ЗАМЕНЫ ИГЛЫ

1. Серии швейных игл

(1) Игла швейной машины

Groz-Beckert UY118GKS

Organ FLX118GCS

| | | | | | | |
|----------------------|----|----|----|----|----|----|
| Японский стандарт | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 14 |
| Метрический стандарт | 60 | 65 | 70 | 75 | 80 | 90 |

(2) Стопорная игла

(четыре швейных иглы соответствуют одной фиксирующей игле.)

Groz-Beckert 36211 , 36211A

Organ FLG-1 , FLG-8

| | | | | | |
|----------------------|----|----|----|----|----|
| Японский Стандарт | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
| Метрический стандарт | 60 | 65 | 70 | 75 | 80 |

Внимание:

Пожалуйста, используйте соответствующие иглы для разных материалов. Некоторые размеры не продаются, пожалуйста, подтвердите размер из каталога.

Установка иглы

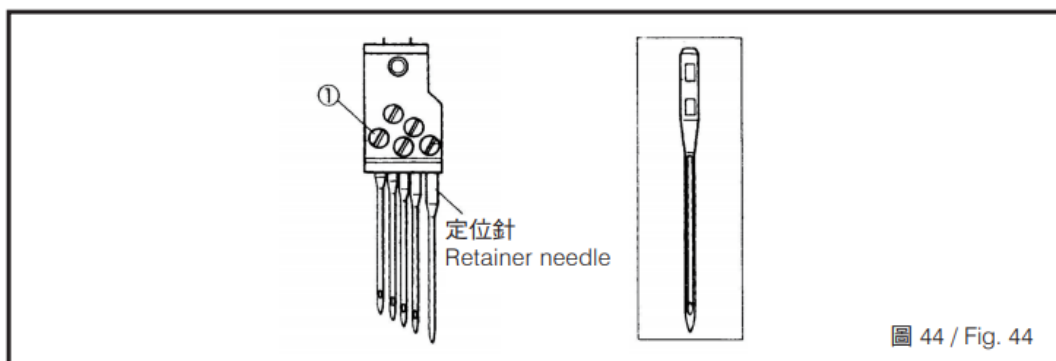
(1) Поверните маховое колесо, чтобы поднять иглу в самую высокую точку.

(2) Ослабьте винт 1. (Рис.44)

(3) Поместите его ровно спереди и вставьте новую иглу в верхнюю часть иглодержателя, ослабьте винт 1.

Предупреждение:

Необходимо отключить двигатель и убедиться, что двигатель полностью остановлен перед установочной иглой.

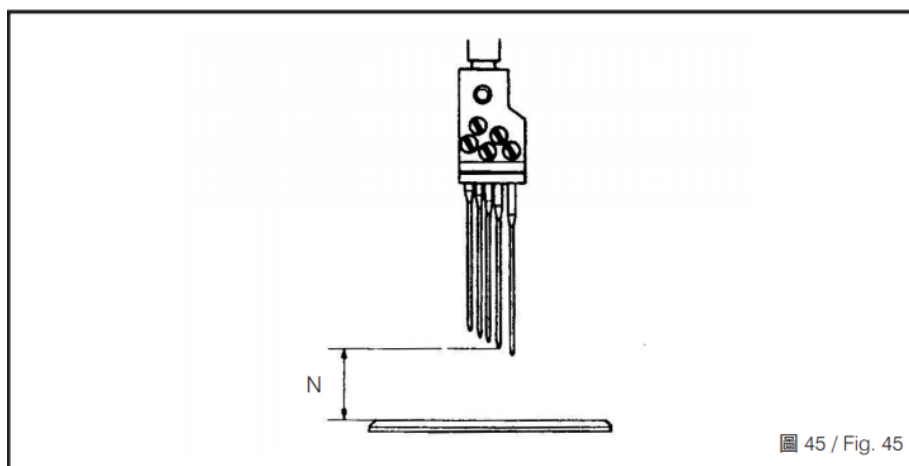


ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА ЧАСТЕЙ МАШИНЫ

1. Высота иглы

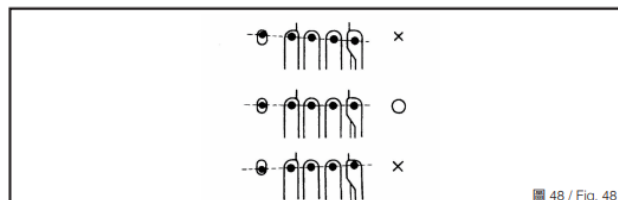
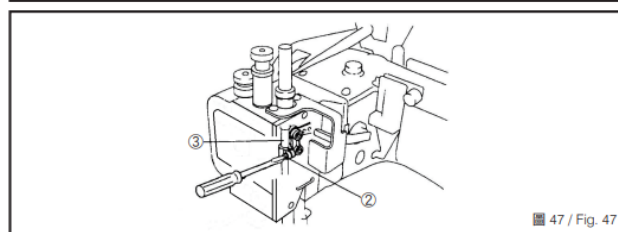
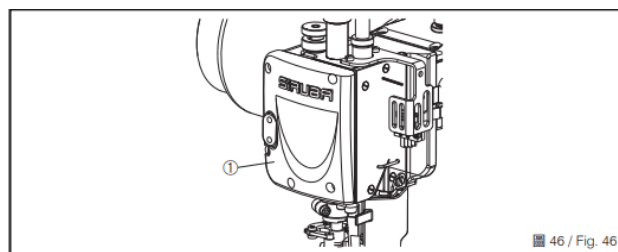
Расстояние между четвертой иглой и игольной пластиной равно «N». Если длина стежка отличается, высота будет также отличаться, как показано в таблице 5.

| Межигольное расстояние | Высота (N) |
|------------------------|------------|
| R : 5.2mm | 13.5mm |
| S : 6.0mm | 12.7mm |



Регулировка высоты:

- (1) Снимите крышку (1).
- (2) Ослабьте винт (2).
- (3) Переместите иглу 3 вверх и вниз для регулировки. Игла и отверстие должны быть параллельны.
- (4) Затяните винт (2).
- (5) Закройте крышку (1)



1

2. Верхний петлитель

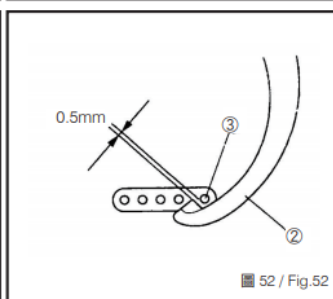
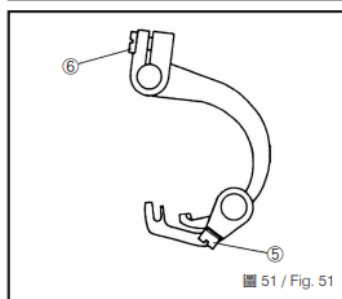
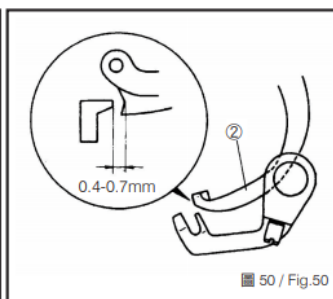
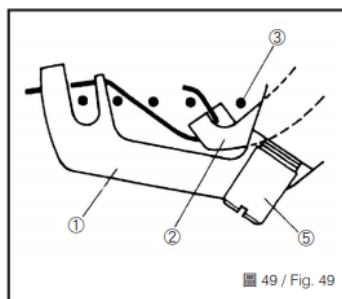
- (1) Синхронизация верхней покрывающей нити:

Отрегулируйте положение верхнего петлителя для формирования окружности, вставьте первую иглу и вторую иглу, чтобы иглы проходили через окружность и ослабьте винт 5, чтобы отрегулировать верхний петлитель 1.

- (2) Когда верхний петлитель 2 и маленький верхний петлитель 1 находятся ближе всего друг к другу, зазор составляет 0,4-0,7 мм.

- (3) Когда верхний петлитель 2 остановлен в крайнем правом положении, с установочным штифтом 3 должен быть зазор 0,5 мм.

- (4) Ослабьте винт 6 для регулировки. Примечание. Не перемещайте подъемник прижимной лапки вверх и вниз во время регулировки



3. Нижний петлитель

(1) Высота:

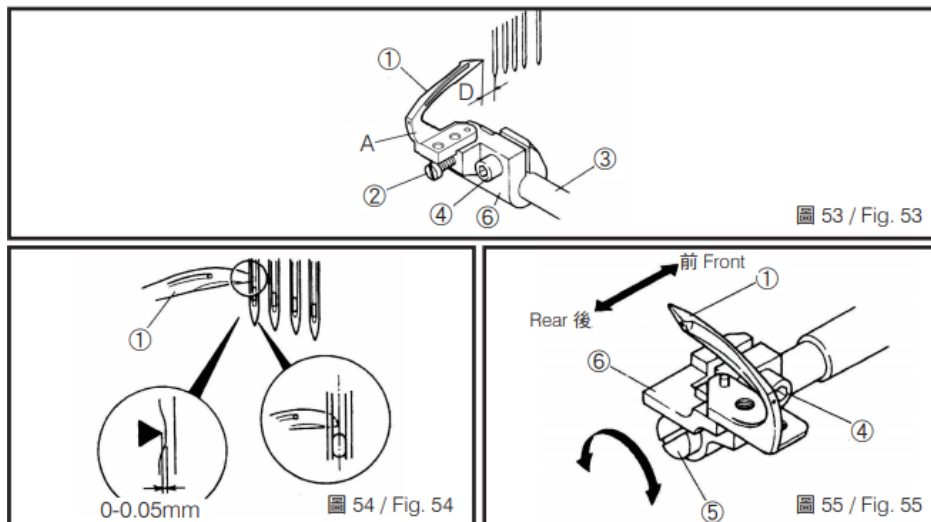
Установите нижний петлитель (1) на основание нижнего петлителя (6), затем затяните винт (2).

(2) Угол:

поверхность А петлителя должна находиться под углом 90° к петлителю 3. Ослабьте винт (2), чтобы отрегулировать нижний петлитель.

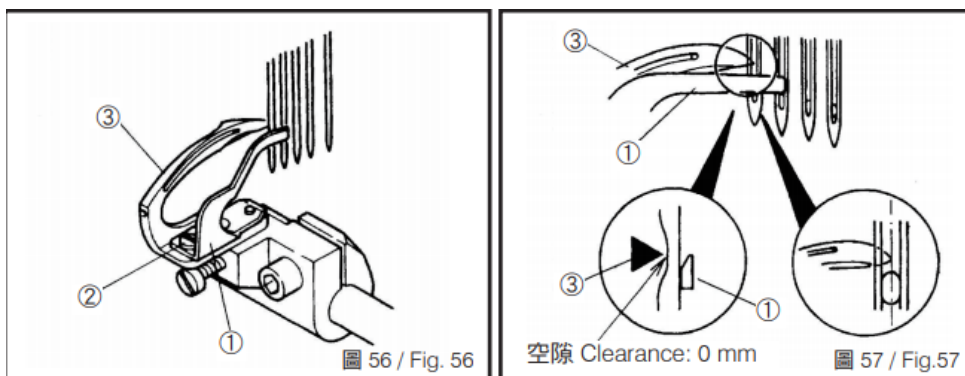
(3) Расстояние между нижним петлителем и иглой:

Когда нижний петлитель находится в крайнем левом положении, стандартное расстояние между нижним петлителем и иглой составляет 4,2-4,8 мм. Ослабьте винт (4), чтобы выполнить регулировку.



4. Передний предохранитель иглы

Нажмите на передний предохранитель иглы (1), чтобы зазор между иглой и петлителем составлял 0 мм, когда петлитель (3) находится в центре левой иглы. Ослабьте винт 2, чтобы отрегулировать его. Проверьте, касается ли нижний петлитель 3 задней части иглы, игла должна перемещаться влево и вправо, также как нижний петлитель должен перемещаться влево справа.



5. Задний предохранитель иглы

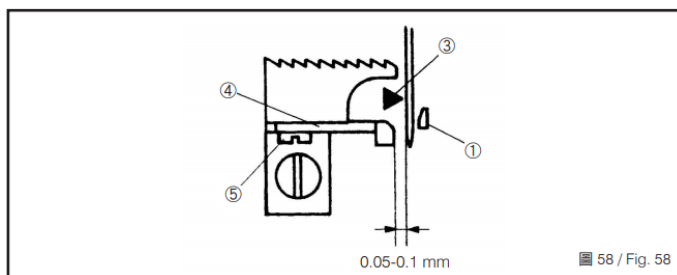
Оставьте зазор между задним предохранителем иглы 4 и иглой до 0,05–0,1 мм, когда они на наиболее близком соприкосновении.

Для регулировки используйте винт 5.

Задний предохранитель иглы не должен касаться иглы, когда нижний петлитель перемещается слева направо.

Внимание:

При регулировке длины стежка обращайтесь внимание на задний предохранитель, когда регулируете расстояние игл.



6. Зубчатая рейка

(1) Установка:

Используйте винты (2) (4) для фиксации дифференциальной зубчатой рейки и основной зубчатой рейки (3). Ослабьте винт (6), когда игольный предохранитель (5) будет отрегулирован на главной зубчатой рейке.

(2) Высота:

Когда основная зубчатая рейка находится в наивысшей точке, основная зубчатая рейка (3) и игольная пластина должны быть на высоте 1,2-1,5 мм.

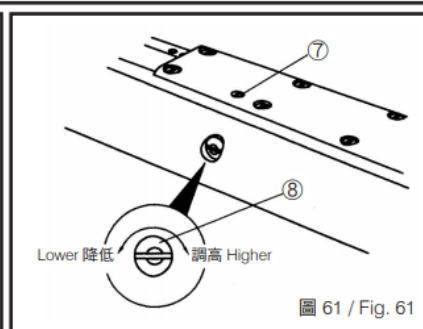
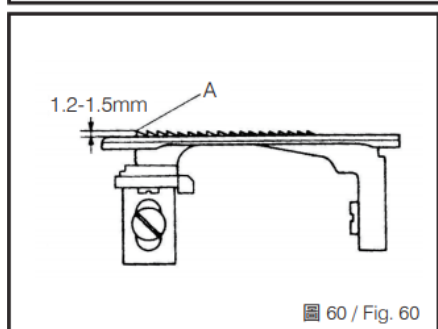
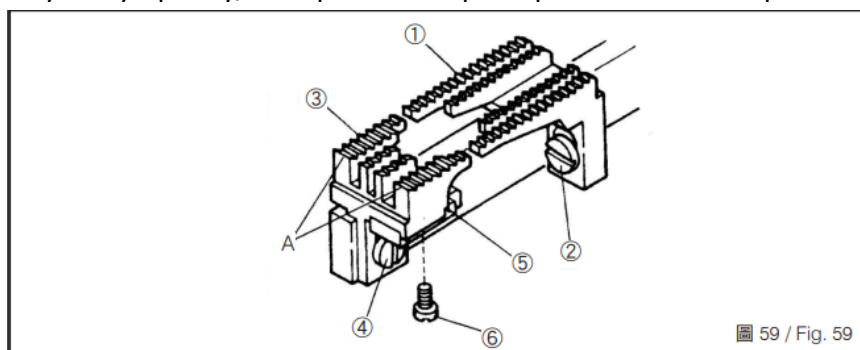
Выровняйте основную зубчатую рейку с дифференциальной рейкой на одну высоту.

(3) Точная регулировка высоты:

Поверните штифт 8, чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки. Ослабьте винт 7, затем отрегулируйте высоту штифта 8.

Чтобы поднять зубчатую рейку, поверните штифт 8 по часовой стрелке.

Чтобы опустить зубчатую рейку, поверните штифт 8 против часовой стрелки.



7. Прижимная лапка

Разборка прижимной лапки:

(1) Снимите крышку 1 и все иглы.

(2) Ослабьте винт 2, затем ослабьте винт 3.

(3) Ослабьте винт 4 держателя ножа, чтобы освободить весь набор ножей.

(4) Ослабьте два винта 7 на держателе ножа 6, снимите верхний нож 5 и верхний нож.

(5) Ослабьте винт прижимной лапки 8.

(6) Поверните иглу до самой высокой точки, затем снимите регулировочный винт 2, стержень прижимной лапки 9 и пружину прижимной лапки 10.

(7) Снимите приводной сегмент верхнего петлителя с рычага.

(8) Поверните его влево и снимите весь комплект прижимной лапки через левый

предохранитель прижимной лапки.

Способ сборки:

(1) Снимите все иглы и установите прижимную лапку в середине левой и правой части предохранителя прижимной лапки.

(2) Установите верхний приводной сегмент петлителя внутрь на рычаг.

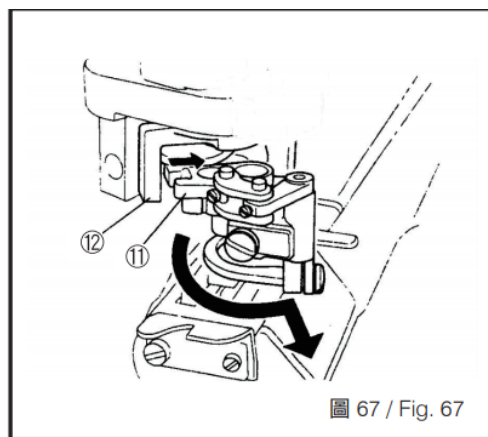
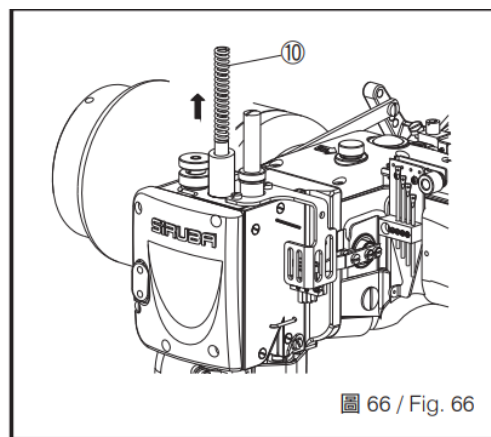
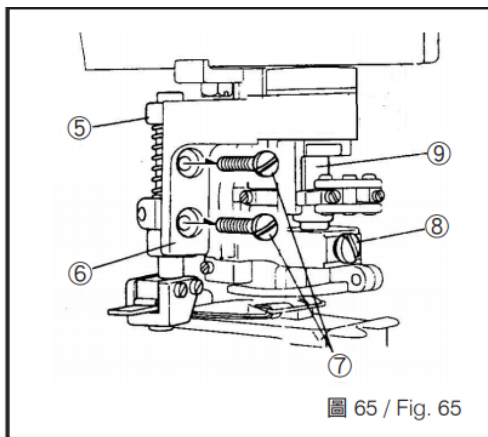
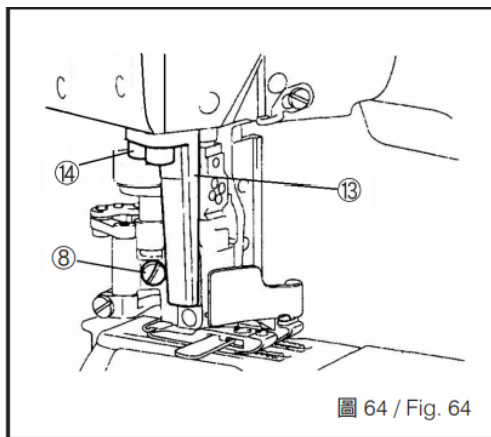
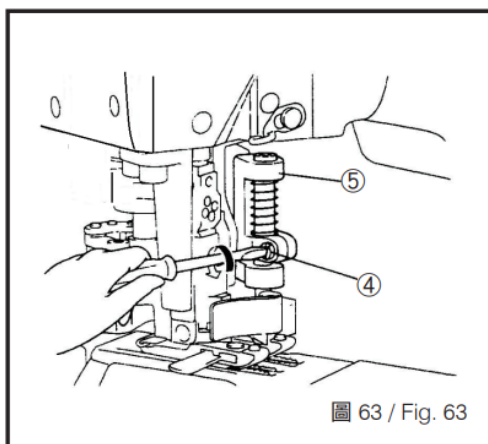
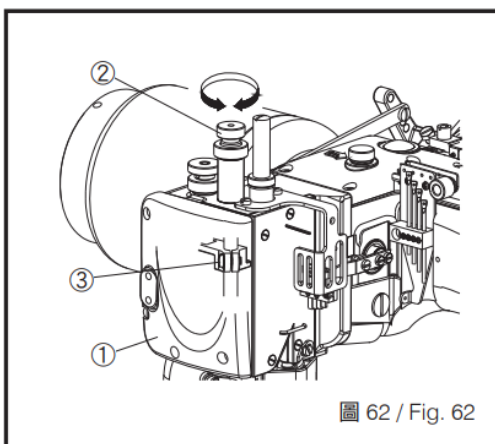
(3) Вставьте стержень прижимной лапки в приводной сегмент верхнего петлителя, затем затяните винт 8 с задней части прижимной лапки.

(4) Проверьте, плавно ли и без вибрации движется прижимная лапка. Если она заедает, ослабьте винт предохранителя левой прижимной лапки для регулировки.

(5) Установите держатель ножа 5 и закрепите держатель ножа кронштейном 6.

(6) Отрегулируйте положение держателя ножа и верхнего ножа, пока игла находится в самой нижней точке.

(7) Когда игла находится в самой нижней точке и прижимная лапка близко касается иглы, установите пружину прижимной лапки 10 и отрегулируйте винт 2, затем слегка прижмите винт 3 и затяните его. (8) Установите крышку на место 1 и все иглы.



8.

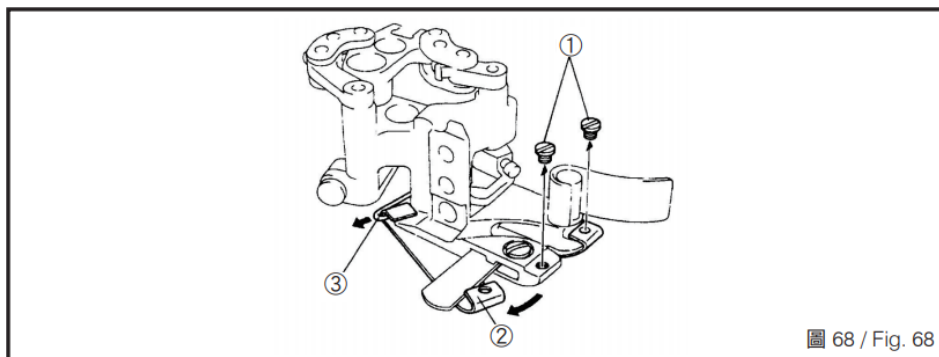
Пружинная пластина прижимной лапки

Способ разборки:

- (1) Снимите винт 1.
- (2) Снимите пружину прижимной лапки 2.
- (3) Снимите крюк пружинного элемента 3, чтобы снять пружинный элемент 2.

Способ сборки:

- (1) Установите на место пружину прижимной лапки (2) и язычок прижимной лапки (3).
- (2) Каждая пружинная деталь 2 должна быть выровнена с прижимной лапкой.
- (3) Зафиксируйте винт 1.



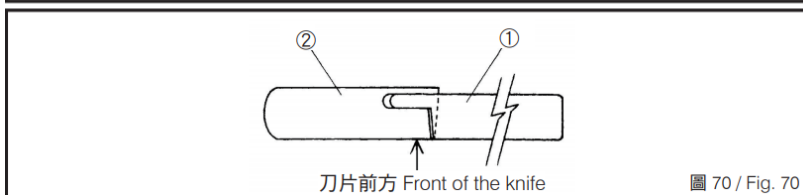
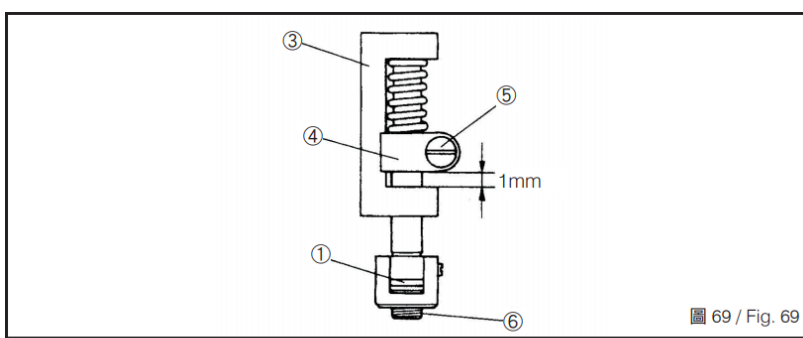
9. Регулировка ножа

Регулировка давления верхнего ножа:

- (1) Когда игла находится в самой высокой точке, прижимная лапка должна касаться игольной пластины, когда верхний нож в левой стороне. Лезвие верхнего ножа 1 должно касаться нижнего режущего лезвия 2.
- (2) Стандартный зазор между основанием ножа 3 и креплением ножа 4 должен составлять 1,0 мм.
- (3) Ослабьте винт 5 и переместите крепление ножа 4, чтобы отрегулировать давление. Для увеличения давления переместите пружинное кольцо 4 вверх. Для уменьшения давления переместите пружинное кольцо 4 вниз.

Примечание:

Когда передняя часть верхнего ножа 1 и нижний нож 2 находятся на одной прямой, верхний нож не должен касаться прижимной лапкой. После зафиксирования фиксатора ножа.



Способ разборки ножа:

- (1) Ослабьте винты (5)(6), затем снимите верхний нож (1).
- (2) Ослабьте винты(7), затем снимите нижний нож (2).

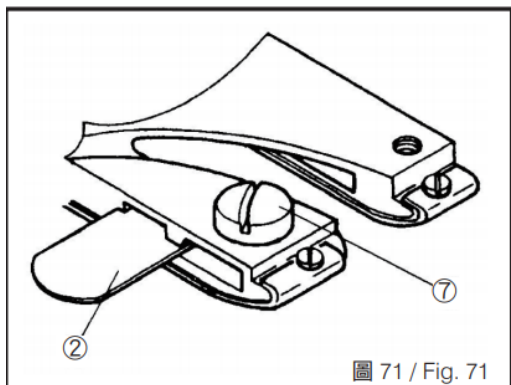
Метод сборки:

- (1) Установите на место нижний нож 2, чтобы затянуть винт 7.
- (2) Установите на место верхний нож 1, чтобы затянуть винт 6.

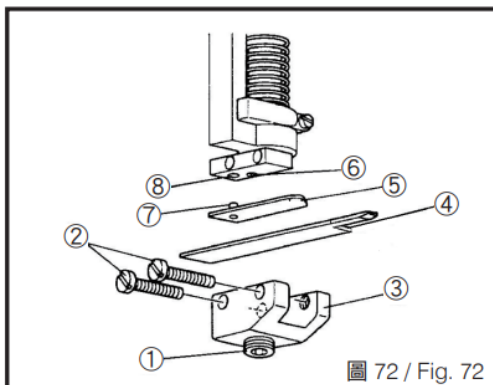
Регулировка верхнего угла ножа:

(1) Снимите детали 1-5, используйте винт 6, чтобы отрегулировать угол ножа.

(2) Убедитесь, что винт 7 правильно вставлен в отверстие гнезда ножа 8.

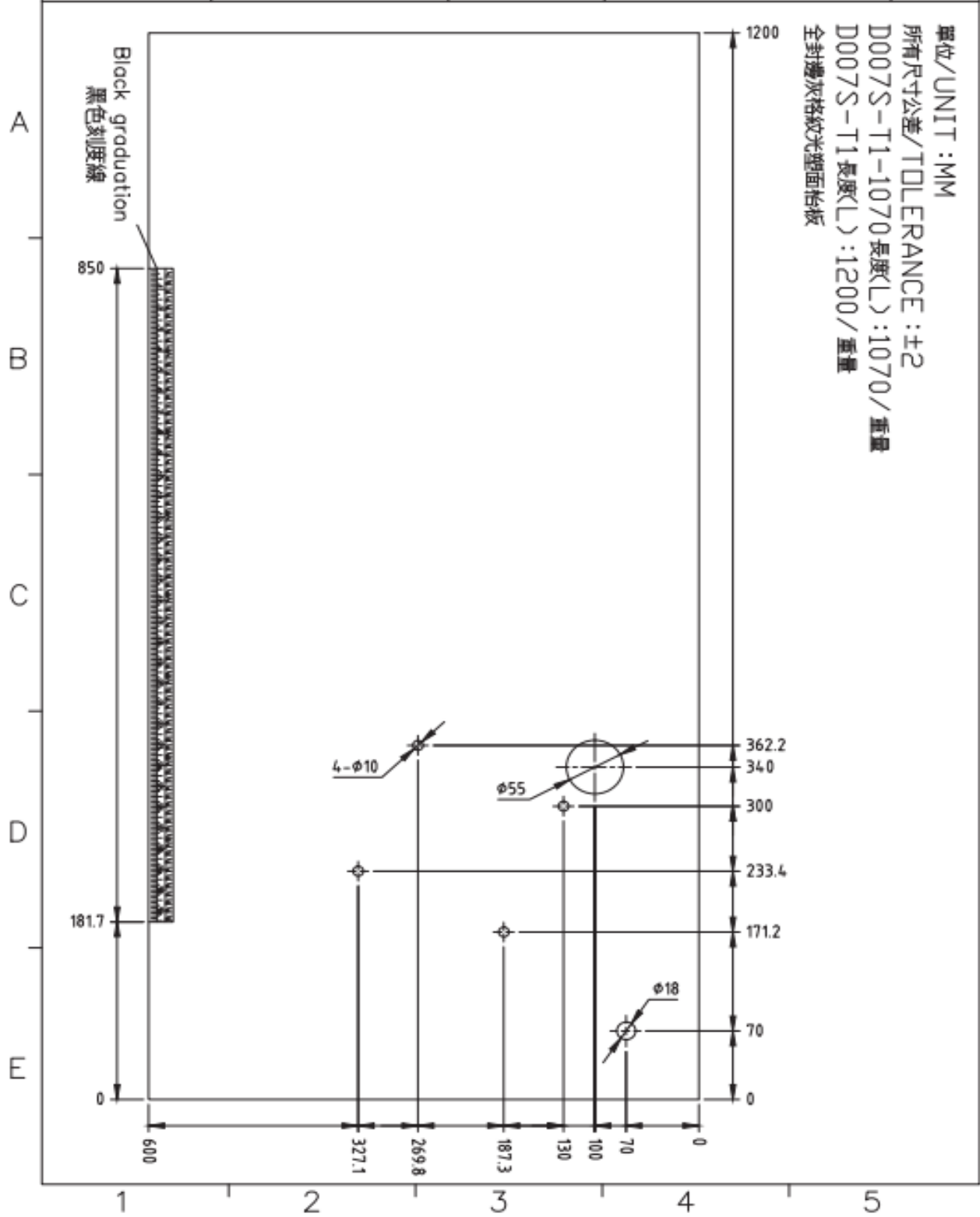


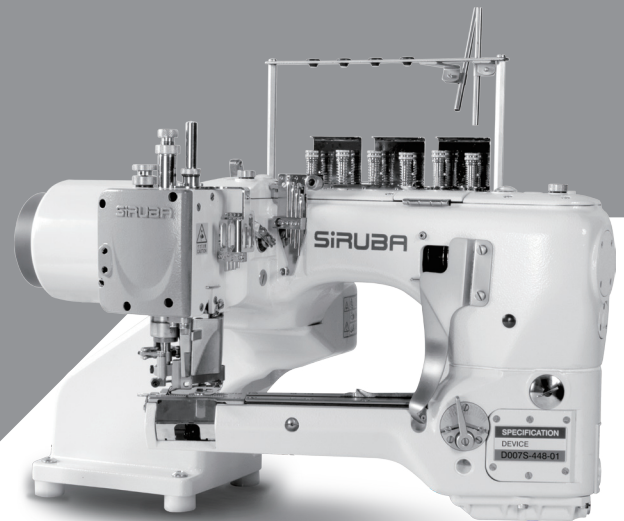
71 / Fig. 71



72 / Fig. 72

| | | | | |
|-----------------------------------|--------|-------------|-------------------|------------|
| SIRUBA TABLE CUT-OUT | Series | Parts Group | Subclass / Remark | Page |
| | D007S | D007S-T1 | | 1/1 |
| | | | | Date |
| | | | | 2015/02/11 |





高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品零件圖及外觀的修改恕不事先通知！
The specification and/or appearances of the equipment described in this parts list are
subject to change because of modification which will without previous notice.
YC-DY1524-R.MAR.2020