

GLOBAL

WF 9245

Инструкция по эксплуатации Одноигольная швейная машина с тройным продвижением материала

1 Техника безопасности

1.01 Указание

Машина изготовлена в соответствии с инструкцией производителя. Обратите внимание на дополнительные общепринятые требования установки и инструкции, а также принятые условия охраны окружающей среды. Принятые предписания рабочего коллектива или вышестоящих органов необходимо постоянно соблюдать!

1.02 Общие указания по технике безопасности

- Ввод машины в работу необходимо производить только с прилагаемым руководством по эксплуатации и персоналом соответствующей квалификации.
- Перед началом ввода в действие машины необходимо прочитать указания по технике безопасности и руководство по эксплуатации изготовителя электропривода.
- Обратите внимание на особенности указаний по технике безопасности именно для этой машины.
- Машина должна применяться только согласно её назначению и её нельзя вводить в действие без надлежащих устройств защиты.
- При замене швейных принадлежностей (иглы, прижимной лапки, игольной пластины, шпульки), при заправке нити, при окончании работы, а также при чистке машины необходимо выключить машину и вынуть штекер из розетки.
- Ежедневная работа по уходу за машиной должна проводиться квалифицированным персоналом.
- Ремонт, а также специальный уход за машиной, должен выполнять обученный персонал.
- Подключение и обслуживание электрических цепей должно выполняться только квалифицированным персоналом.
- Не допускается работа с устройствами, находящимися под высоким напряжением!
- Все переналадки машины и оснащения дополнительными сервисными устройствами должны происходить только при соблюдении всех правил техники безопасности!
- При ремонте необходимо использовать только рекомендованные изготовителем запасные части. Обращаем особое внимание на то, что запасные части и принадлежности, которые поставляются не от нас и не проверены изготовителем, к применению не разрешаются. Установка или применение таких деталей может негативно повлиять на свойства машины. За повреждения, которые возникают из-за применения не оригинальных деталей, изготовитель ответственности не несет.

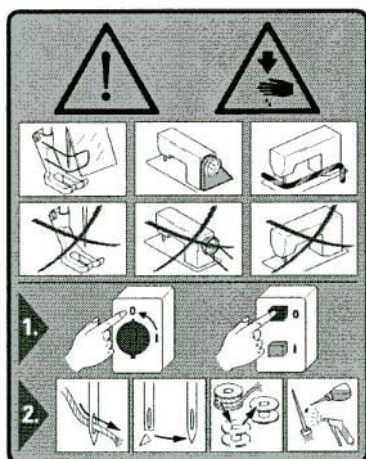
1.03 Символы безопасности



Прочие опасности.
Пункты, на которые следует обратить особое внимание.



Опасность ранений для специалистов и обслуживающего персонала!



ВНИМАНИЕ

Запрещается работать без предохранителя иглы и защитных устройств.

Перед заправкой нити, заменой игл или шпулек, чисткой машины и т. д. выключить автомат.

1.04 Пункты, на которые следует обратить особое внимание

- Это руководство является составной частью комплектации машины и постоянно должно быть в распоряжении обслуживающего персонала. Необходимо прочитать данное руководство перед первым вводом оборудования в действие.
- Обслуживающий персонал и специалисты должны знать о защитных устройствах машины, а также о безопасных методах работы.
- Пользователь должен работать на машине, находящейся в безупречном состоянии.
- Пользователь должен обращать внимание на то, чтобы ни одно защитное устройство не было удалено и находилось в рабочем состоянии.
- Пользователь должен следить за тем, чтобы с машиной работал только квалифицированный персонал.

Дальнейшую информацию можно получить в бюро по продаже.

1.05 Обслуживающий персонал и специалисты

1.05.01 Обслуживающий персонал

Обслуживающий персонал - это люди, которые занимаются чисткой, эксплуатацией и оснасткой машины, а также исправлением неисправностей при шитье.

Обслуживающий персонал обязан принять во внимание следующие пункты:

- При выполнении любых работ нужно руководствоваться данными по технике безопасности, указанными в данном руководстве по эксплуатации!
- Нельзя использовать приёмы работы наносящие вред надёжной работе машины.
- Носить прилегающую одежду, а также не носить украшения, например цепочки и кольца.
- Следить за тем, чтобы с машиной работал только квалифицированный персонал.
- Всегда незамедлительно сообщайте обслуживающему персоналу обо всех изменениях в машине, которые грозят безопасности.

1.05.02 Специалисты

Специалисты - люди с образованием механика, электрика, электронщика. Они занимаются смазкой, ремонтом, технологическим обслуживанием машины.

Специалист обязан обращать внимание на следующие пункты:

- При выполнении любых работ необходимо руководствоваться данными по технике безопасности!
- Перед началом ремонтных и юстировочных работ необходимо отключить главный выключатель и следить за тем, чтобы не было возможности его несанкционированного включения!
- Перед началом ремонтных работ необходимо подождать, пока в блоке управления светодиод перестанет гореть или моргать.
- Не допускается работа с устройствами, находящимися под напряжением!
- После ремонтных работ и техобслуживания снова установить защитные крышки и заново подключиться к электропитанию на распределительном щите.

1.06 Будьте внимательны



Впереди и позади машины во время работы должно быть свободное расстояние 1 м, для беспрепятственного прохода.



Во время шитья нельзя заносить руки в область действия работающей иглы. Это может привести к ранению иглой.



Во время установочных работ на крышке стола не должно находиться никаких предметов. Предметы могут заклинить или отскочить. Существует опасность ранения этими предметами.



При использовании фрикционного мотора с механическим включением, без защиты выключения, необходимо ждать полного останова машины, во избежании травмы.

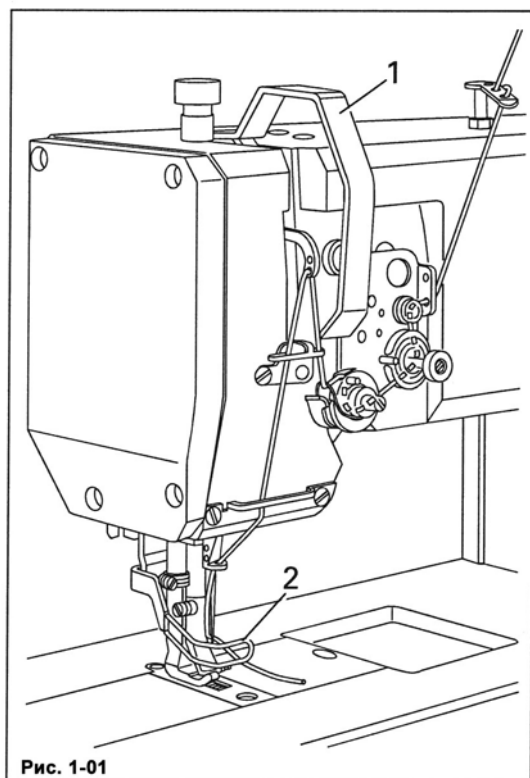


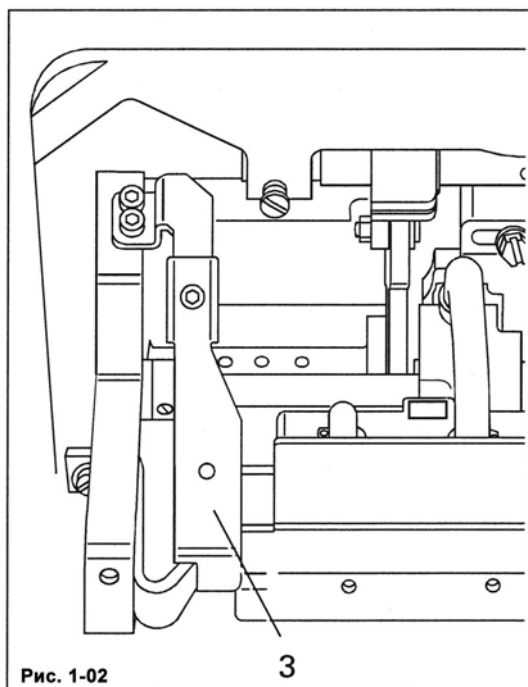
Рис. 1-01



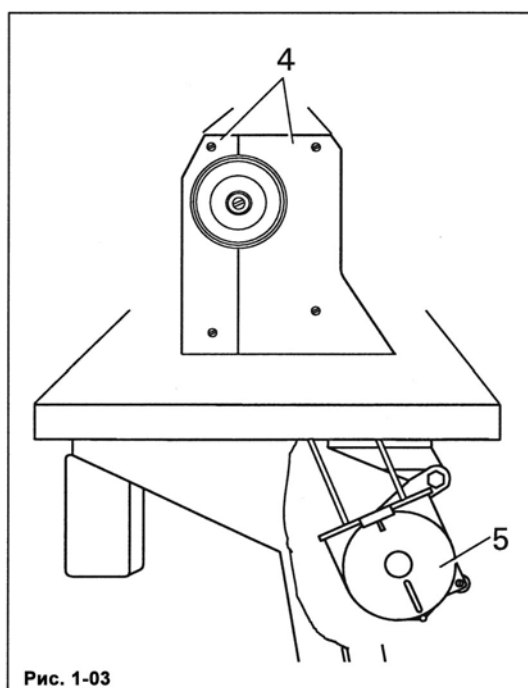
Машину нельзя использовать без защитной скобы нитепритягивателя 1!
Возможность получения травмы от нитепритягивателя!



Машину нельзя использовать без скобы защищающей пальцы 2!
Возникает возможность травмирования пальцев иглой!



Не эксплуатировать машину без защиты 3 предохранителя при наклоне головки! Опасность травмы в результате случайного запуска машины!



При применении наружного двигателя нельзя использовать машину без кожухов закрывающих приводной ремень 4 и 5. Возникает возможность травмирования приводным ремнем!

2 Область применения

GLOBAL 9245

Одноигольная машина челночного стежка с плоской платформой, с нижним, верхним и игольным двигателями материала с вертикальной осью вращения челнока. Сконструирована для промышленного использования



Каждое, не разрешенное изготовителем применение, является неправомерным. За повреждение, вызванное использованием машины не по назначению, производитель ответственности не несет. К применению относится также соблюдение инструкций производителя по эксплуатации, техобслуживанию, юстировке и ремонту.

3 Технические характеристики машины[♦]

3.01 GLOBAL 9245

Тип стежка (двухниточный челночный):.....301
 Тип иглы:..... 134-35
 Толщина иглы в 1/100 мм:
 Исполнение С:.....110-140
 Максимальная толщина ниток (синтетических[▲])
 Исполнение С:.....20/3
 Максимальная длина стежка:
 Исполнение N.....6,0 мм
 Исполнение N8..... 8,0 мм
 Диаметр шкива главного вала:.....80 мм
 Максимальная скорость..... см. раздел 3.03
 Размеры головки машины:
 Длина:.....приблизительно 570 мм
 Ширина:.....приблизительно 177 мм
 Высота (над столом).....приблизительно 410 мм
 Вынос рукава:.....265 мм
 Высота рукава:..... 115 мм
 Высота подъема лапки:..... 14 мм
 Масса головки машины.....приблизительно 40 кг
 Напряжение питания:..... 190-240 50/60 Hz, 1 фаза
 Потребляемая мощность:макс.600 VA
 Предохранители:.....1 x 16 A, инерционный
 Давление сжатого воздуха6 бар
 Расход воздуха:.....~0,8 л/рабочий цикл

Рабочий шум:

Вибрационные нагрузки на рабочем месте
 $n=2300 \text{ min}^{-1}$:.....82,0 dB(A)
 (При измерениях в системе DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO 4871)

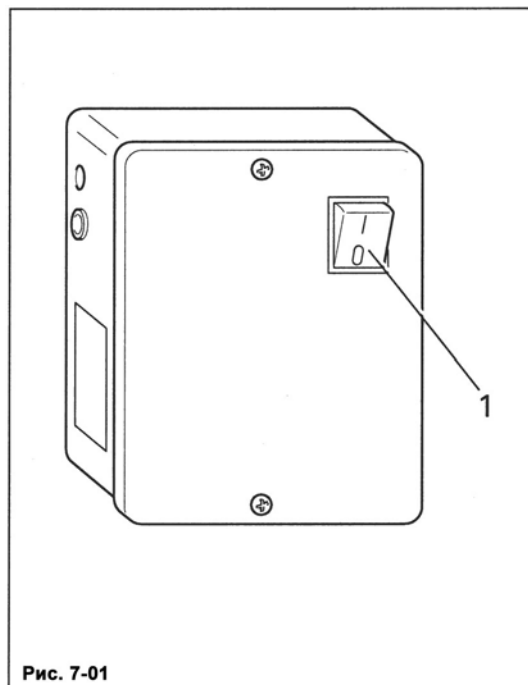
- ♦ Может подвергаться техническим изменениям
- ▲ Или сопоставимые размеры для других типов нитей

3.02 Максимальное число оборотов в минуту

Подъем верхнего двигателя материала	Максимальное число ст/мин при длине стежка до 6 мм	Максимальное число ст/мин при длине стежка от 6 до 8 мм
Менее 3,5 мм	2 800	2 600
От 3,5 до 5,5 мм	2 500	2 500
От 5,5 до 7,0 мм	2 000	2 000

4 Обслуживающие элементы

4.01 Основной выключатель

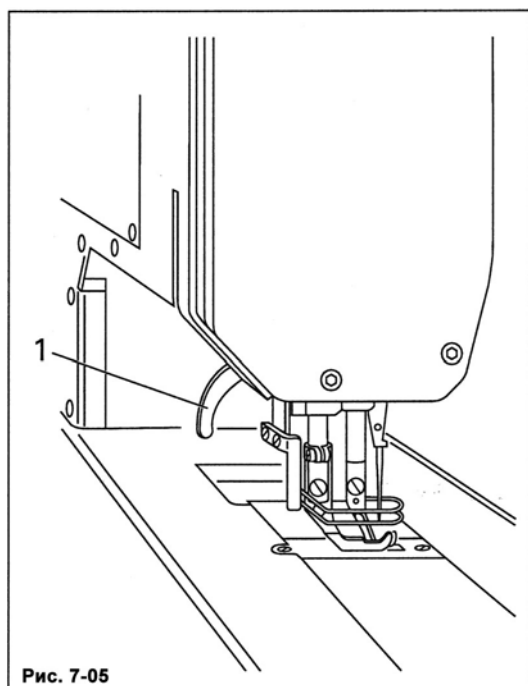


- Включайте и выключайте машину нажатием основного выключателя 1. Когда машина включена, это индицируется подсветкой выключателя.



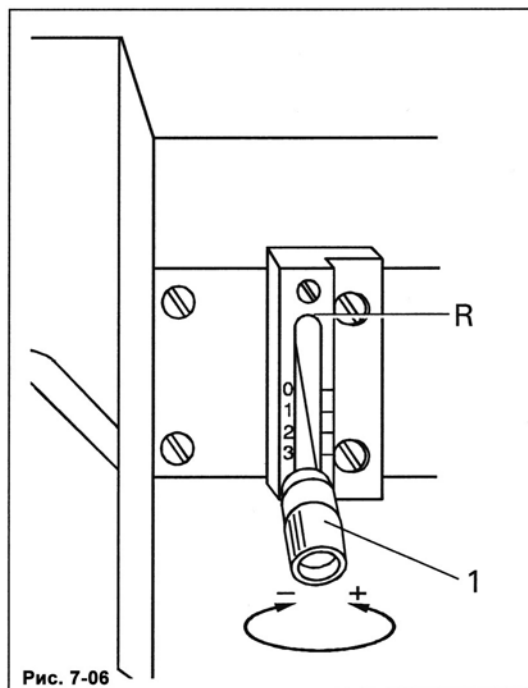
На рисунке изображен вариант, укомплектованный мотором фирмы Quick. При комплектации моторами других фирм внешний вид основного выключателя может быть другим.

4.02 Рычаг подъема прижимной лапки



- Прижимная лапка может быть поднята рычагом 1.

4.03 Регулятор подачи/реверсивного шитья

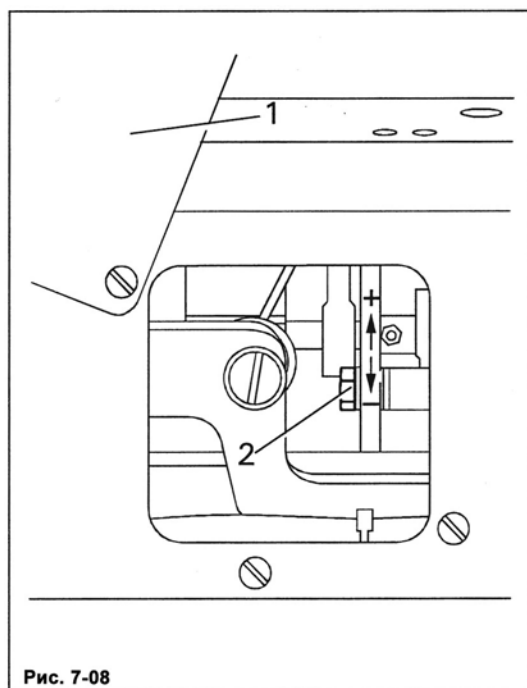


- Регулируйте длину стежка поворотом гайки до соответствующего значения.

Реверсивное шитье

- Отведите рычаг с гайкой 1 вверх до крайнего положения (позиция R).

4.04 Регулировочная гайка величины хода верхнего двигателя материала



Выключите машину!

- Откройте крышку 1 на заднее стороне рукава машины, открутите винт 2 и отрегулируйте величину хода до желаемого значения.

5 Установка и ввод в действие машины



Машина должна устанавливаться и вводиться в действие только квалифицированным персоналом. При этом необходимо строго следовать всем правилам безопасности.

Если машина поставляется без стола, используйте станину и крышку, которые заведомо выдержат вес машины и мотора. Очень важно, чтобы станина была прочной и устойчивой во время шитья.

5.01 Установка машины

В месте установки машины должны быть обеспечены соответствующие электрокоммуникации и необходимое освещение.



В зависимости от исполнения стола из-за технических условий упаковки столешница опущена. Регулировка высоты столешницы дана ниже.

5.01.01 Установка высоты крышки стола

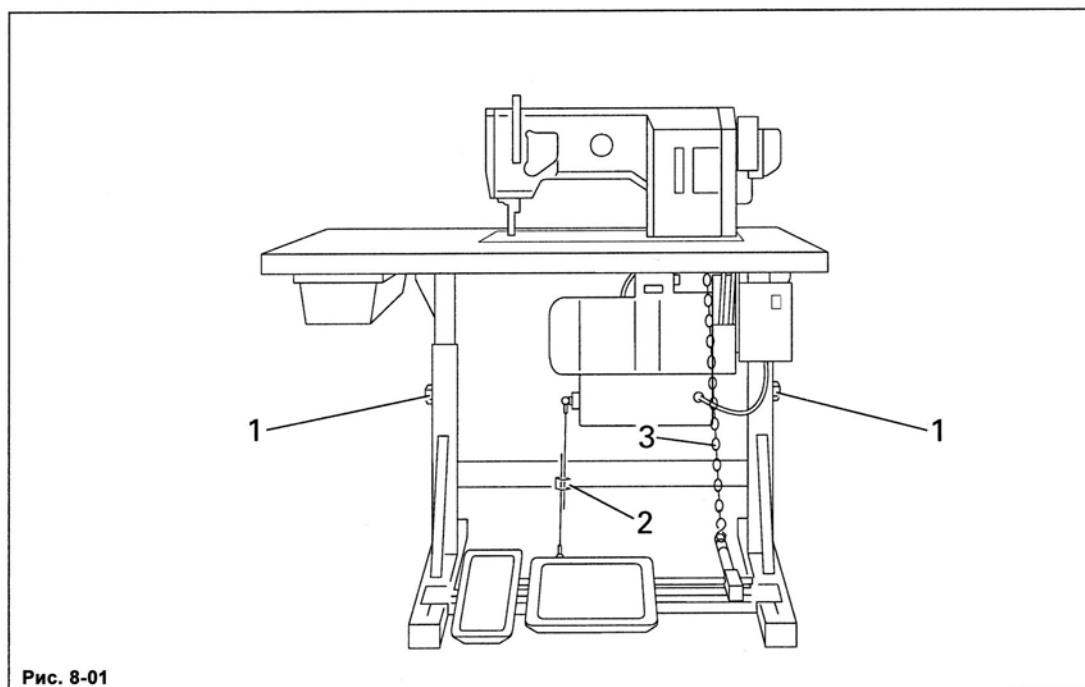
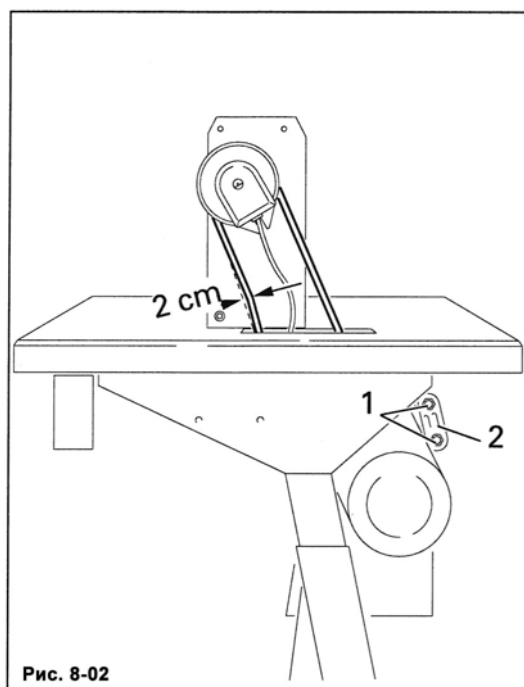


Рис. 8-01

- Болты 1 и 2 ослабить и установить необходимую высоту крышки стола.
- Оба болта 1 зафиксировать.
- Установить необходимое положение педали и зафиксировать болт 2 .
- Положение левой педали может быть отрегулировано длиной цепочки 3. (Для машин с автоматическим подъемом прижимной лапки эта регулировка не требуется).

5.01.02 Натяжение клинового ремня

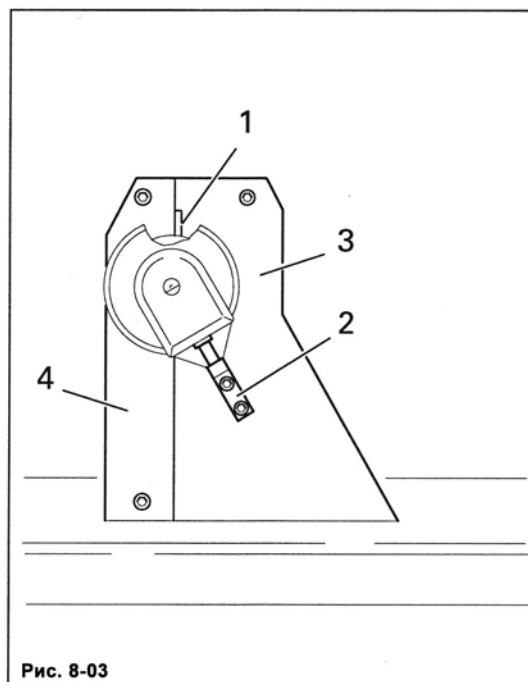


- Отверните гайки 1.
- Натяните клиновой ремень регулировочным кронштейном 2.
- Затяните гайки 1.



Рис. 8-02 соответствует мотору QUICK. Если применяется иной мотор, то обратитесь к инструкции по его эксплуатации.

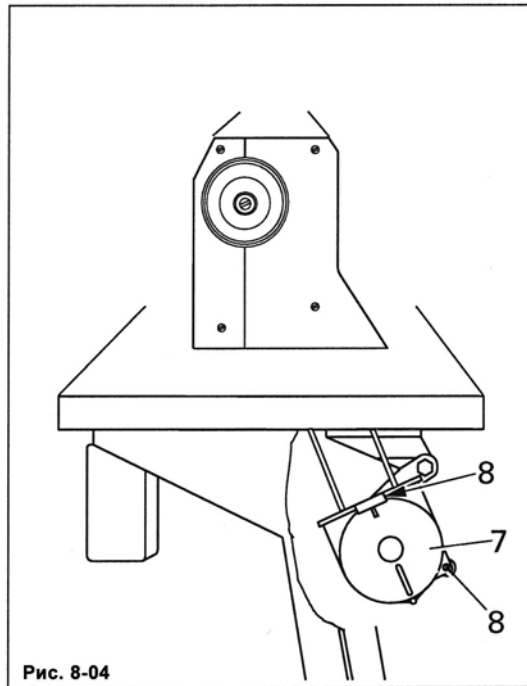
5.01.03 Установка верхнего ограждения ремня



Если применяется маховик большого диаметра, отрежьте угол 1 на ограждении 3 ремня.

- Приверните стопор 2 на ограждение 3 ремня.
- Приверните ограждение 3 ремня на соответствующее место.
- Приверните ограждение 4 ремня на соответствующее место.

5.01.04 Установка нижней части ограждения ремня

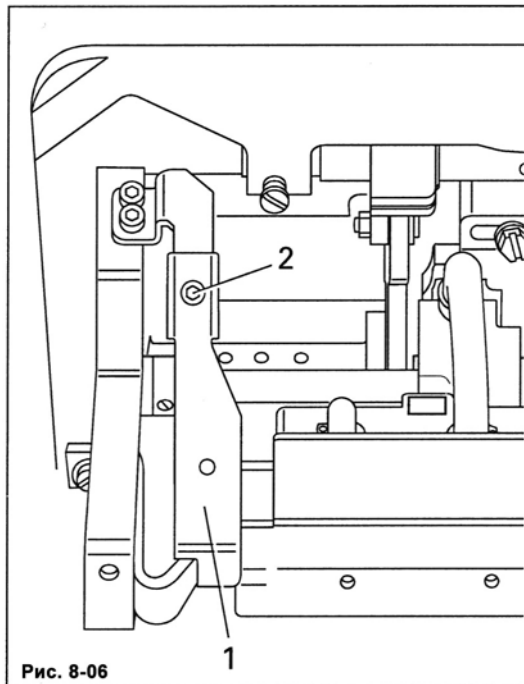


- Расположите нижнюю часть 7 ограждения так, чтобы шкив и сам ремень двигались свободно.
- Затяните винты 8.



Рис. 8-04 соответствует мотору QUICK. Если применяется иной мотор, то обратитесь к инструкции по его эксплуатации.

5.01.05 Монтаж упора для опрокидывания головки

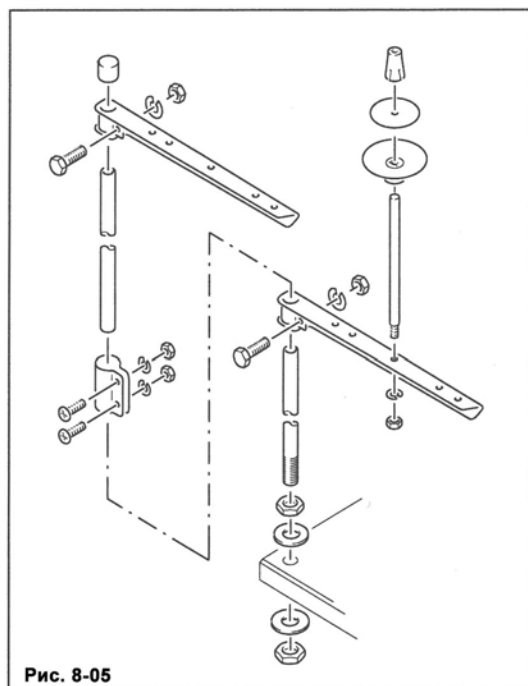


- Приверните упор 1 для опрокидывания головки винтом 2 с помощью прилагаемой отвертки.



Никогда не откидывайте машину без упора 1! При ее падении возникает опасность травм при попадании рук между передней частью платформы и крышкой стола.

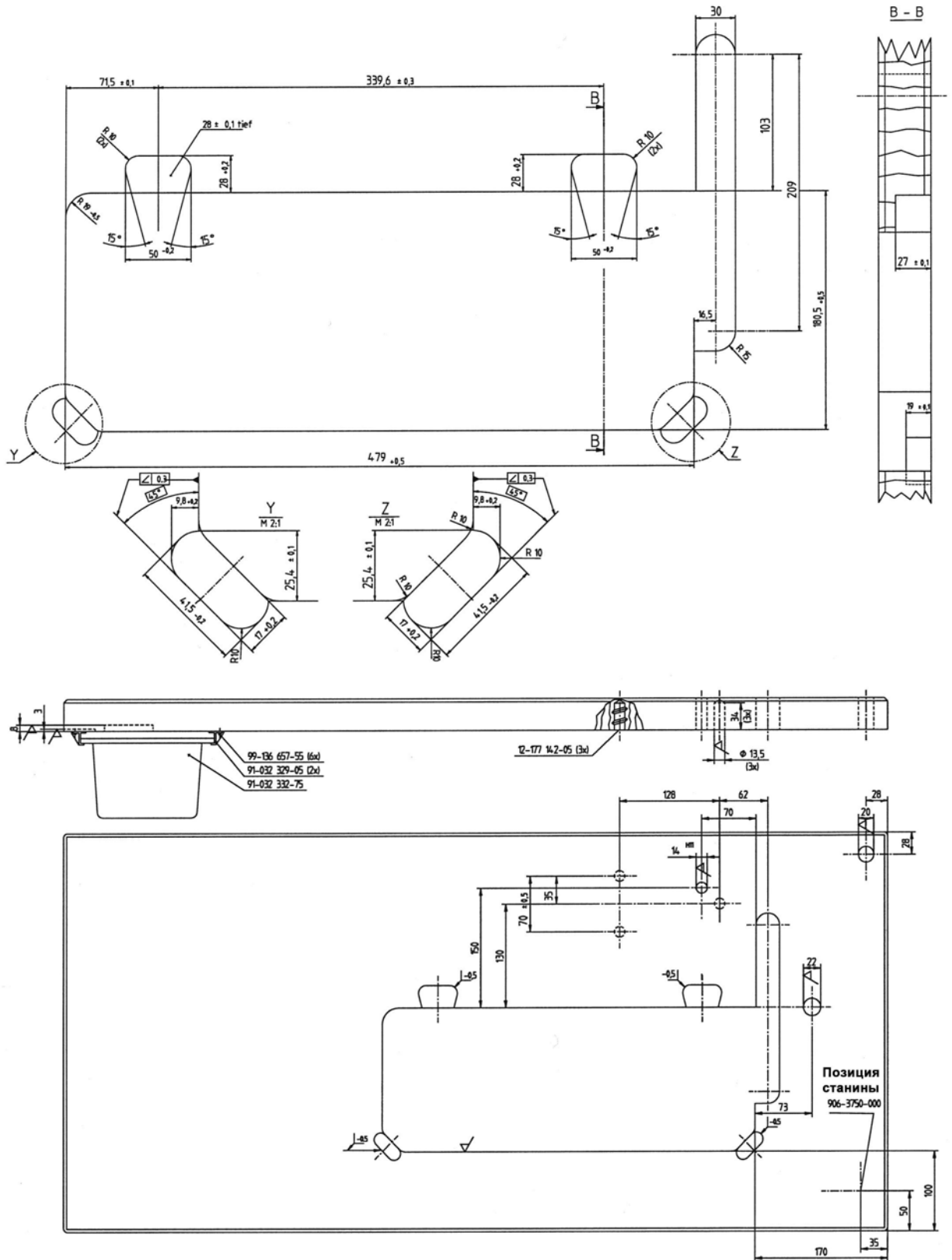
5.01.06 Монтаж стойки для катушек



- Стойка для катушек монтируется согласно рисунку 8-05.
- Затем стойка вставляется в отверстие стола и закрепляется гайками.

5.02 Вырез в крышке стола

5.02.01 GLOBAL 9245



5.03 Первичный пуск машины

- Перед первичным пуском машины проверьте электрические и пневматические соединения во избежание травм.
- Снимите пробку 1 масляного картера 2 (рис. 8-06). Эта пробка предохраняет машину при транспортировке и не применяется во время шитья.
- Тщательно протрите машину и смажьте ее.
- Специалисты должны подтвердить, что мотор будет работать от имеющейся электрической сети и правильно присоединен к линии. Если это не так, машина работать не будет.
- Маховик должен вращаться на оператора во время шитья. Если этого не происходит, то направление вращения должен изменить специалист.
- Присоедините машину к сети сжатого воздуха. Регулятор давления должен обеспечивать давление около 6 бар. В противном случае необходимо отрегулировать давление воздуха.

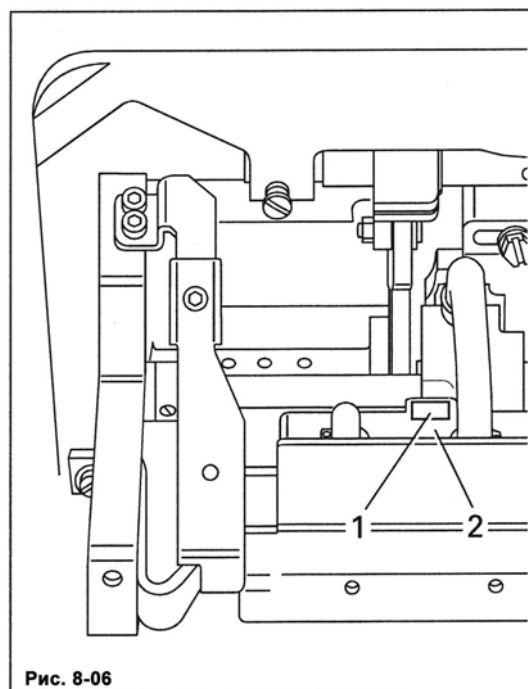


Рис. 8-06

6 Оснащение

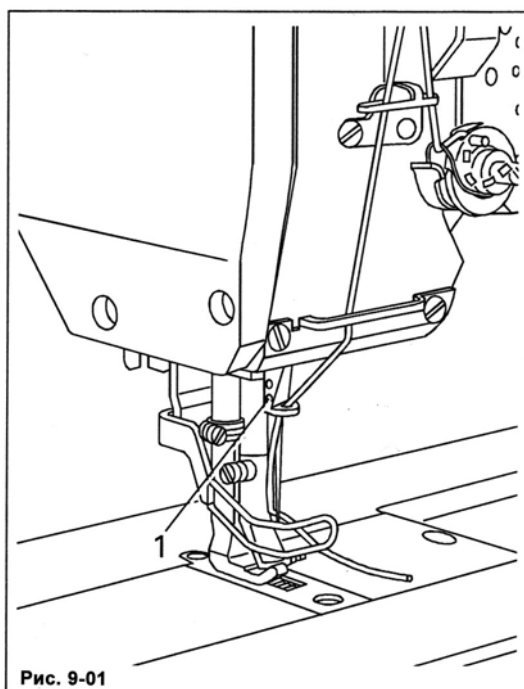


Работать согласно со всеми предписаниями и указаниями этого руководства по эксплуатации!



Все работы по оснащению могут проводиться только специалистами. Во время любых работ по оснащению машины необходимо отключить выключатель или вынуть штекер из сетевой розетки.

6.01 Установка иглы в машине GLOBAL 9245



Выключите машину!

Используйте только иглы системы 134-35

- Установите игловодитель в крайнее верхнее положение. Ослабьте винт 1 и иглу введите в осевое отверстие игловодителя до упора
- Длинный желобок иглы должен смотреть влево
- Затяните винт 1.



Выбор иглы зависит от исполнения машины, обрабатываемого материала и нитей.

6.02 Намотка нити на шпульке и регулировка усилия натяжения при намотке

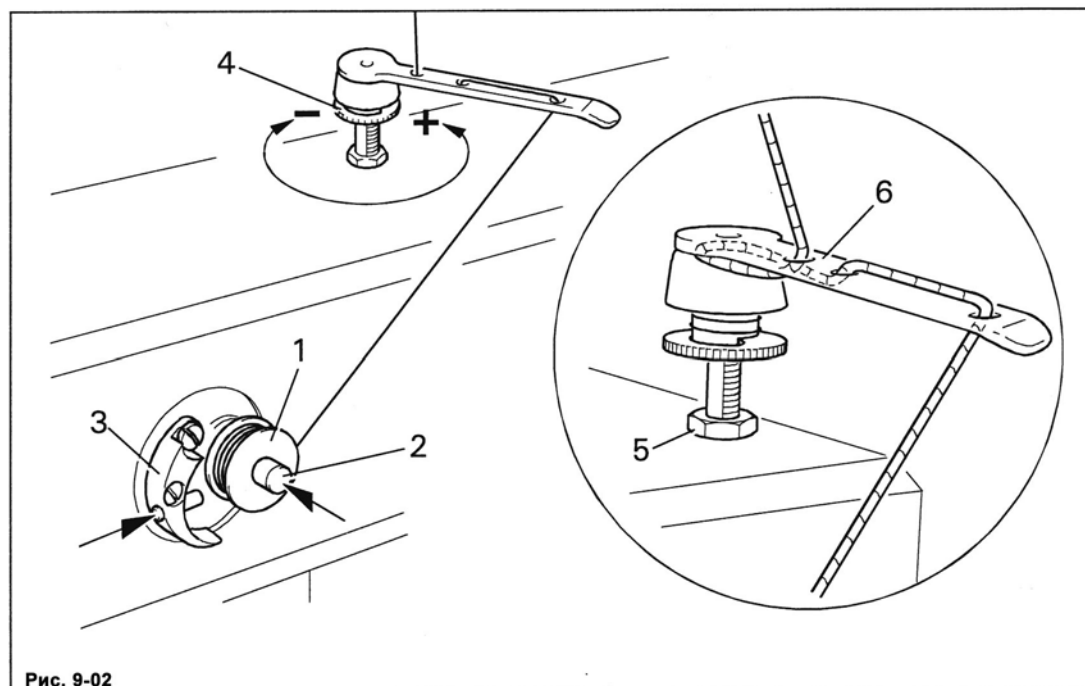


Рис. 9-02

- Насадите пустую шпульку 1 на шпиндель 2.
- Нить заправляется согласно рисунку 9-02 и несколько раз наматывается по часовой стрелке на шпульку 1.
- Включите устройство намотки шпульки, для этого необходимо одновременно нажать шпиндель 2 и рычаг 3.



Шпулька наматывается во время шитья.

- Натяжение нити на шпулке 1 может устанавливаться регулировочным винтом 4.
- Намотка прекратится автоматически, когда шпулька 1 будет полной.

Если нить наматывается не равномерно, то

- Ослабьте гайку 5.
- Направляющую нити 6 поверните соответствующим образом.
- Закрутите гайку 5.

6.03 Снятие и установка шпульного колпачка и шпульки

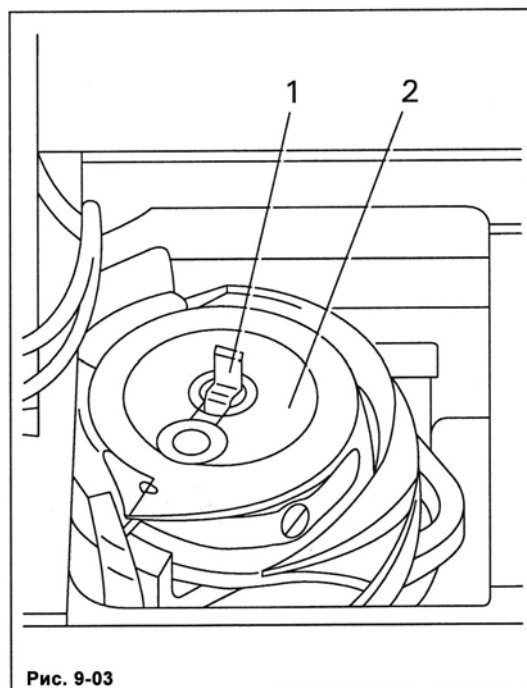


Рис. 9-03



Машину выключить!

Вынуть шпульный колпачок.

- Открыть задвижную пластину.
- Защелку 1 оттяните и выньте шпульный колпачок 2 со шпулькой.

Вставить шпульный колпачок:

- Шпульный колпачок 2 вставьте в гнездо до щелчка.
- Защелку 1 поставьте на место и закройте задвижную пластину.

6.04 Заправка нити в шпульный колпачок и регулировка натяжения челночной нити

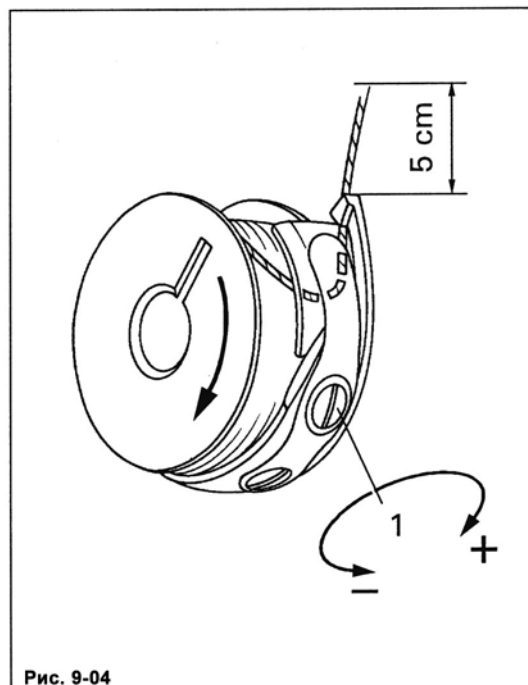


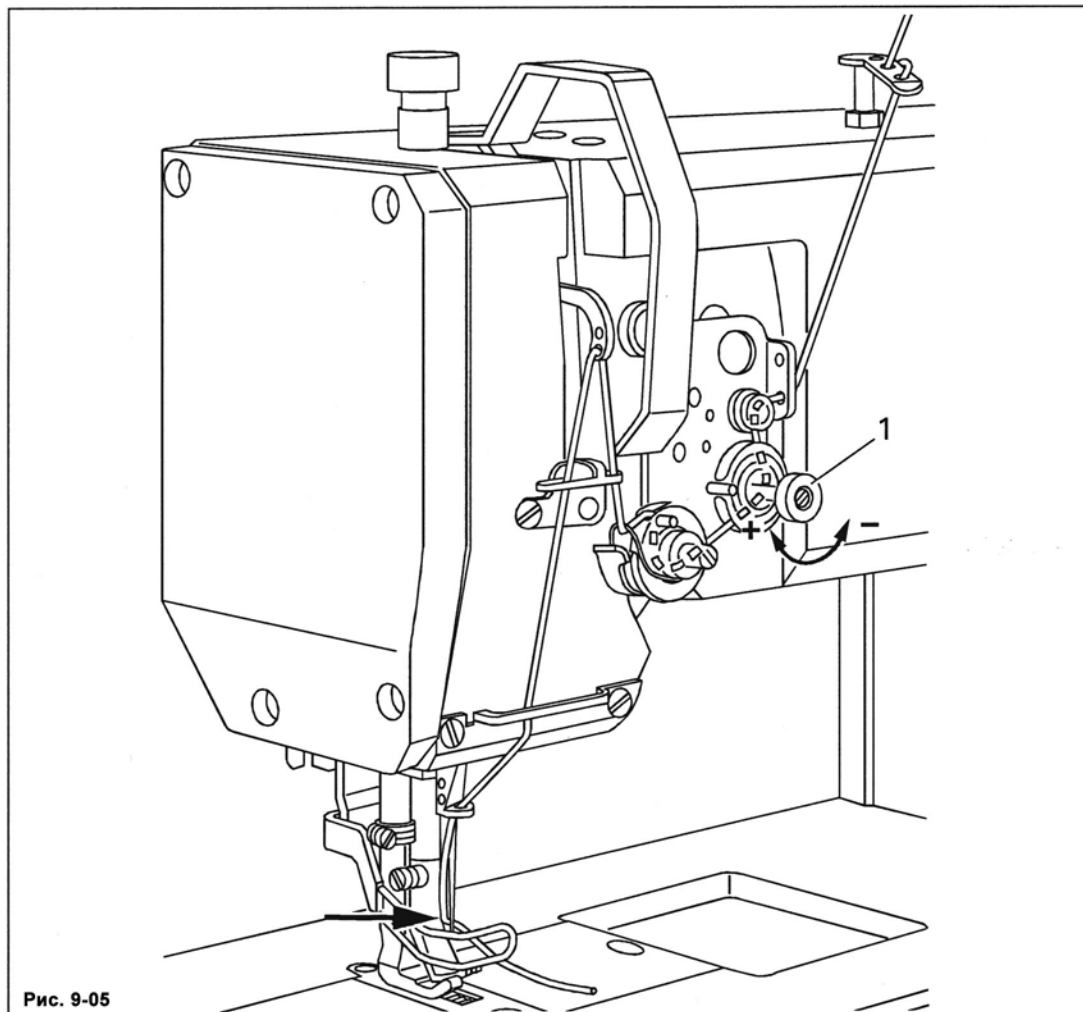
Рис. 9-04



Машину выключить!

- Вставьте шпульку в шпульный колпачок как показано на рис. 9-04
- Если потянуть за свободный конец нити, шпулька должна вращаться по направлению стрелки.
- Натяжение нити регулируется вращением винта 1.

6.05 Заправка и регулировка натяжения игольной нити на GLOBAL 9245



Выключите машину!

- Заправьте верхнюю нить согласно рисунку 9-05.
- Натяжение верхней нити регулируется вращением регулятора 1.

7 Обслуживание и уход

7.01 Периодичность обслуживания и ухода

Проверка давления воздуха.....	ежедневно перед началом работы
Чистка челнока.....	ежедневно, при интенсивной работе несколько раз в день
Проверка состояния прозрачного стакана воздушного фильтра.....	ежедневно
Общая смазка.....	дважды в неделю
Смазка фронтальных частей.....	дважды в неделю
Проверка челночного картера.....	один раз в неделю
Смазывание челнока.....	ежедневно, перед началом работы
Чистка челночной зоны.....	один раз в неделю
Смазка эксцентрика привода верхнего двигателя.....	один раз в год



Приведенные в таблице периоды справедливы для работы в одну смену. Если работа организована в более длительные периоды, то интервалы между работами по обслуживанию и уходу должны быть сокращены.

7.02 Чистка

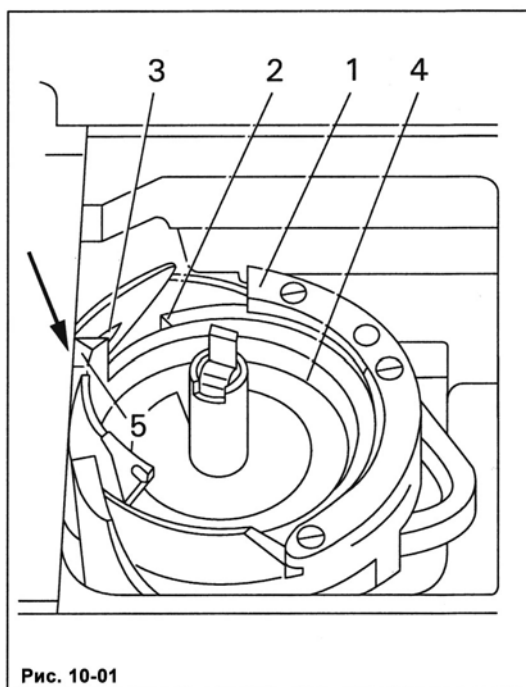


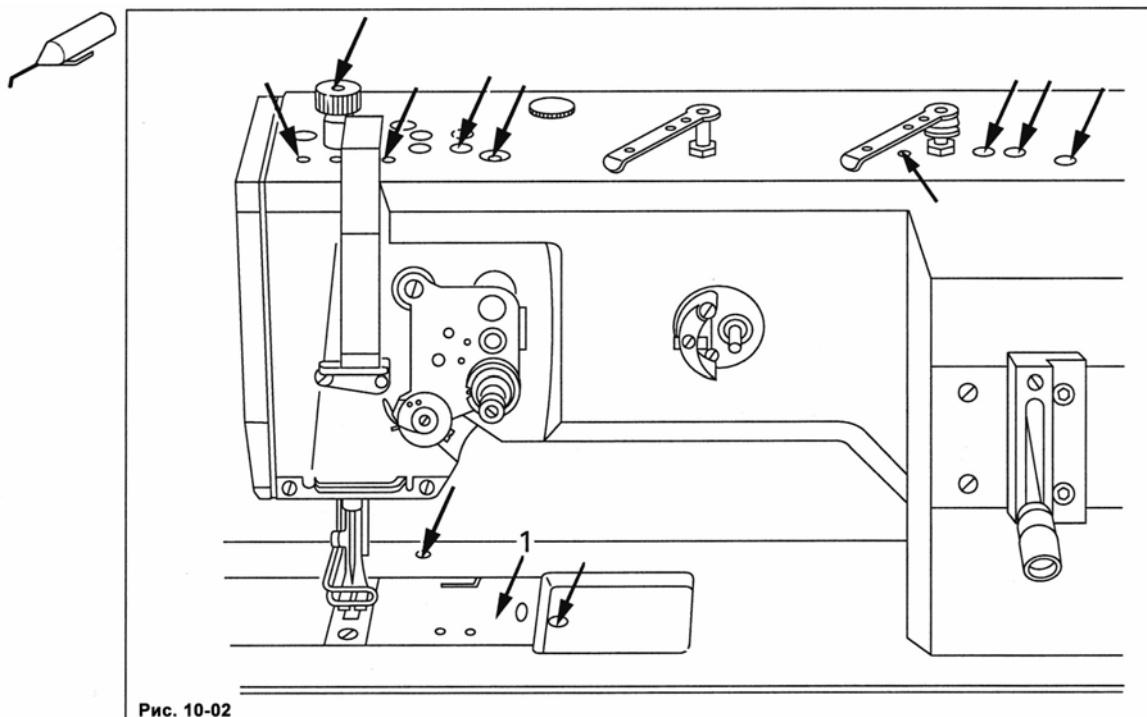
Рис. 10-01



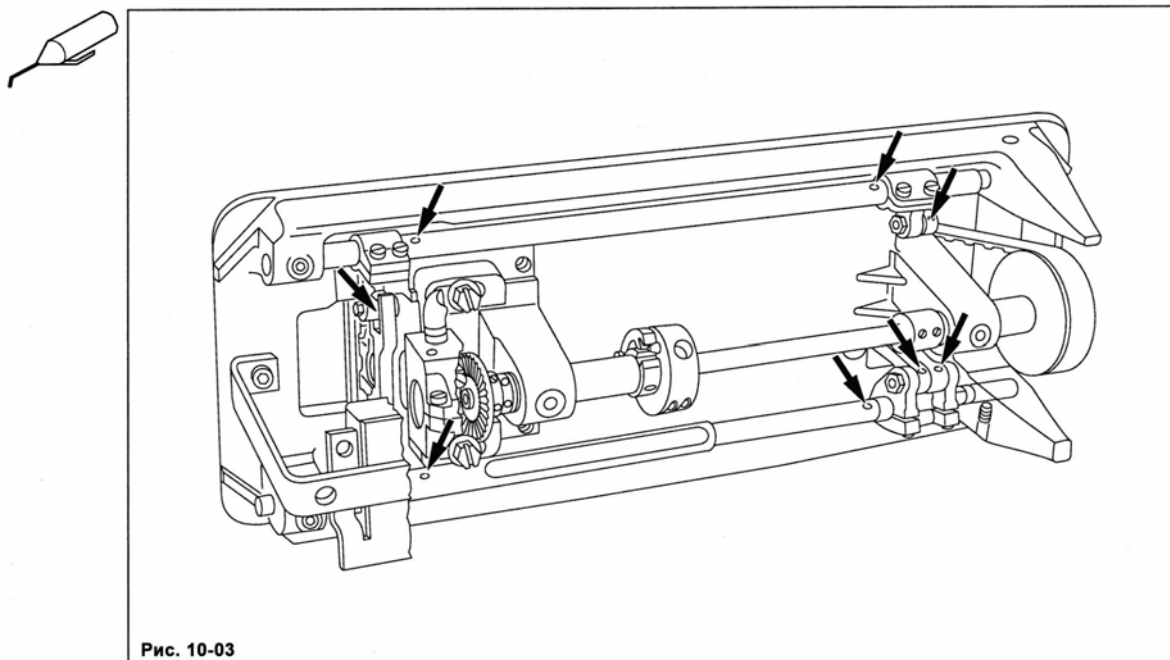
Машину выключить!

- Чистите зону челнока ежедневно щеточкой или чаще при интенсивной работе.
- Полностью очищайте челнок один раз в неделю.
- Откройте заднюю крышку.
- Выведите игловодитель в его верхнюю точку.
- Выньте шпульный колпачок и шпулю.
- Снимите крылышко 1 челнока.
- Вращайте маховик пока носик 2 не зайдет в канавку примерно на 5 мм.
- В этом положении основание 4 шпульного колпачка.
- Очистите направляющую челнока парафиновой смазкой.
- При установке основания шпульного колпачка убедитесь, что выступ 5 входит в паз игольной пластины (см. стрелку).
- Поставьте крылышко 1 челнока на место.
- Установите шпульный колпачок и закройте задвижную пластину.

7.03 Общая смазка



Используйте масло с вязкостью 22 мм²/с при 40°С и плотностью 0,865 г/см³ при 15°С.





Выключите машину!

- Капайте маслом на все трущиеся поверхности, обозначенные стрелками на рисунке 10-02, два раза в неделю.
- Откройте задвижную пластину, чтобы добраться до смазочной точки 1.
- Выньте вперед рычаг коленоподъемника и опрокиньте машину на ее заднюю часть.
- Смазывайте все трущиеся поверхности, помеченные на рис. 10.03 дважды в неделю.

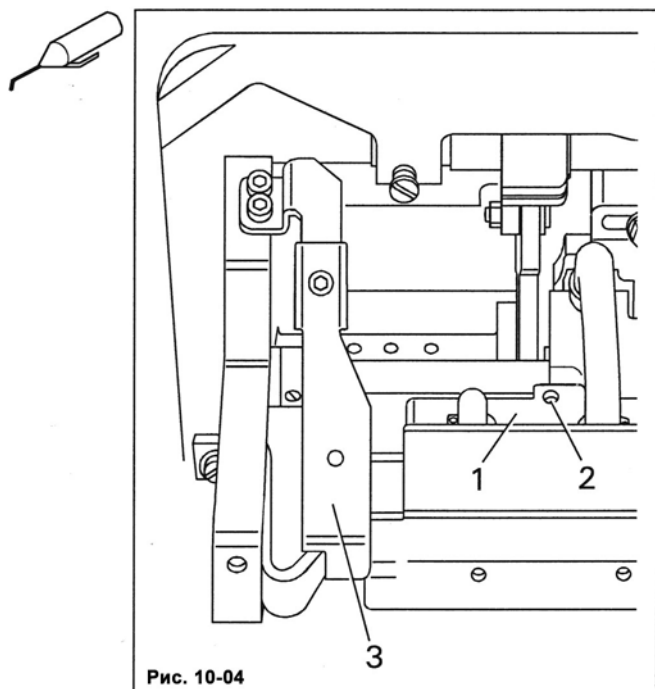
Обратная установка машины

- Удерживая машину, нажмите на упор 3 (рис. 10-04) и верните машину в вертикальное положение двумя руками.



Остерегайтесь попадания рук между платформой машины и крышкой стола!

7.04 Смазка челнока



Машину выключить!

- Выньте вперед рычаг коленоподъемника и опрокиньте машину на ее заднюю часть.
- Заполните картер 1 через отверстие 2 до верхней маркировки.

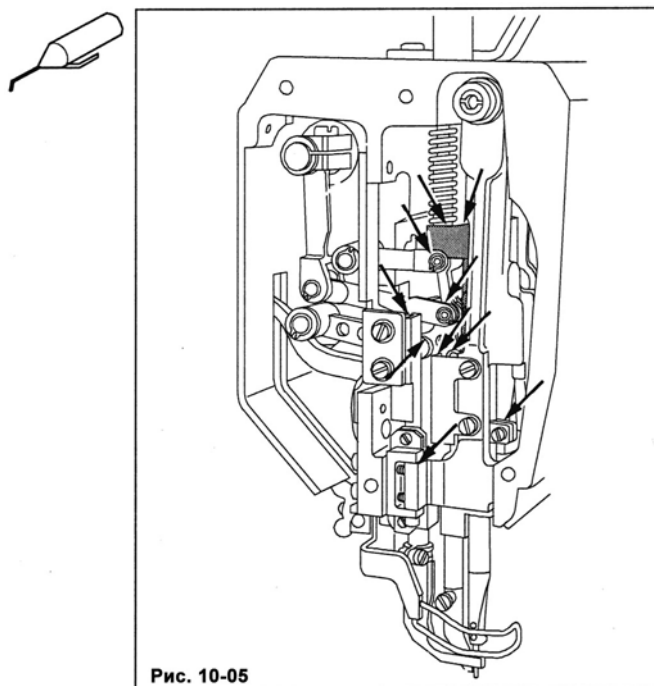
Обратная установка машины

- Удерживая машину, нажмите на упор 3 (рис. 10-04) и верните машину в вертикальное положение двумя руками.



Остерегайтесь попадания рук между платформой машины и крышкой стола!

7.05 Смазка головки



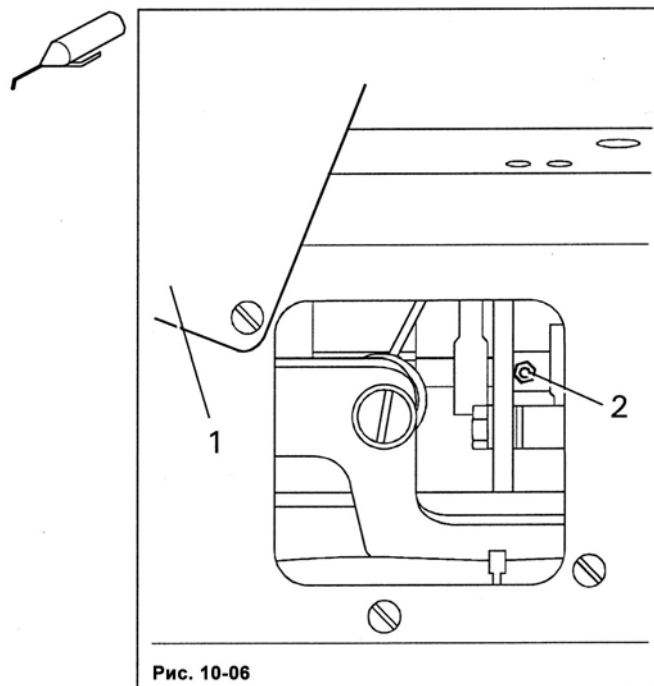
Машину выключить!

- Открутите фронтальную крышку.
- Смажьте все подшипники и подвижные части, отмеченные на рис. 10-05, дважды в неделю.
- Снова прикрутите фронтальную крышку на место.



Использовать масло только со средней вязкостью 22,0 мм²/сек. при 40° С и плотностью 0,865 г/см³ при 15° С.

7.06 Смазка эксцентрика привода верхнего двигателя материала



Машину выключить!

- Откройте крышку 1 на задней стороне рукава машины.
- Закачайте в ниппель 2 консистентную смазку один раз в год (применяйте масляный шприц).
- Поставьте крышку на место.



Используйте консистентную смазку температурой перехода в текучее состояние 185° С и с рабочим проникновением 22-25 мм при 25° С.

8 Регулировки



Иллюстрации в этом разделе показаны для одноигольной машины GLOBAL 9245.

8.01 Инструменты, калибры и другое оборудование для регулировок

- Отвертки с шириной лезвия от 2 до 10 мм.
- Рожковые ключи от 7 до 14 мм.
- Внутренние шестигранные ключи от 2 до 6 мм.
- Металлическая линейка (деталь № 08-880218-00).
- Калибр подъема иглы (деталь № 61-111600-01).
- Ручные тиски (деталь № 61-111600-35/001).
- Иглы, системы 134-35.
- Нитки и материал для шитья.

8.02 Замечания по регулировкам

Все упомянутые в этой инструкции регулировки относятся только к полностью собранной машине и могут выполняться специально обученным персоналом. Кожухи и крышки машины, которые необходимо снимать и ставить на место для проведения проверок и регулировок в тексте не указаны. Винты и гайки, обозначенные в () предназначены для фиксации частей машины и должны отворачиваться для выполнения регулировок, и затягиваться после завершения регулировок.

8.03 Сокращения

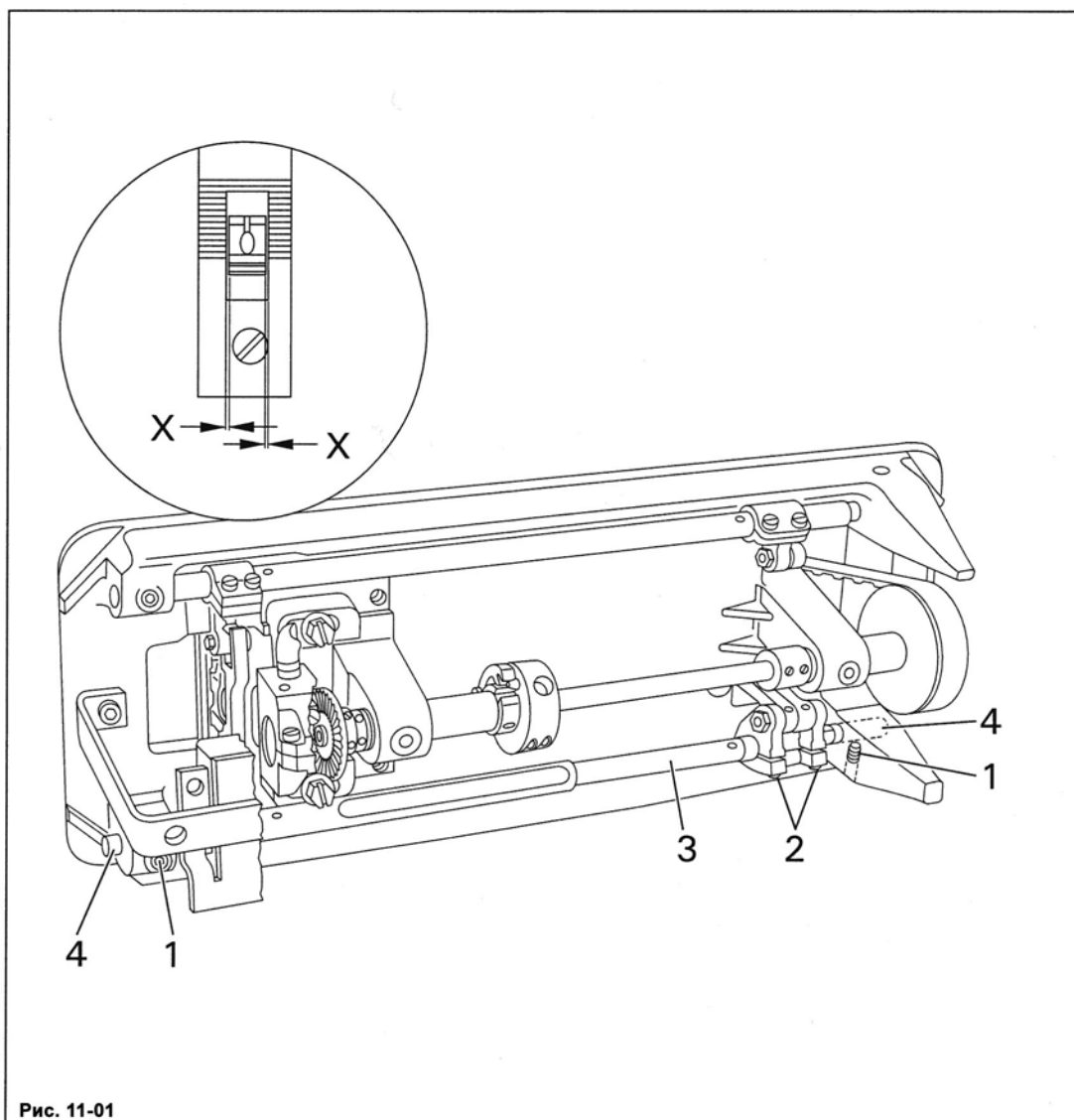
t. d. c. = верхняя мертвая точка
b. d. c. = нижняя мертвая точка

8.04 Регулировки базовой машины

8.04.01 Positionирование рейки поперек направления шитья

Требование

Правый и левый зазоры между нижней рейкой и прорезью в игольной пластине должны быть одинаковыми



- Отпустите винты 1 и 2.
- Отрегулируйте положение вала 3 привода рейки в осевом направлении.
- Затяните винты 1.



Лыски шпилек 4 должны быть обращены в стороны торцов винтов 1, а вал 3 не должен иметь осевого люфта и не быть излишне затянут.

- Затяните винты 2 после выполнения указанных регулировок.

8.04.02 Позиционирование рейки по направлению шитья

Требование

При установке максимальной длины стежка передний и задний зазоры между нижней рейкой и прорезью в игольной пластине должны быть одинаковыми как при прямом, так и при реверсивном шитье.

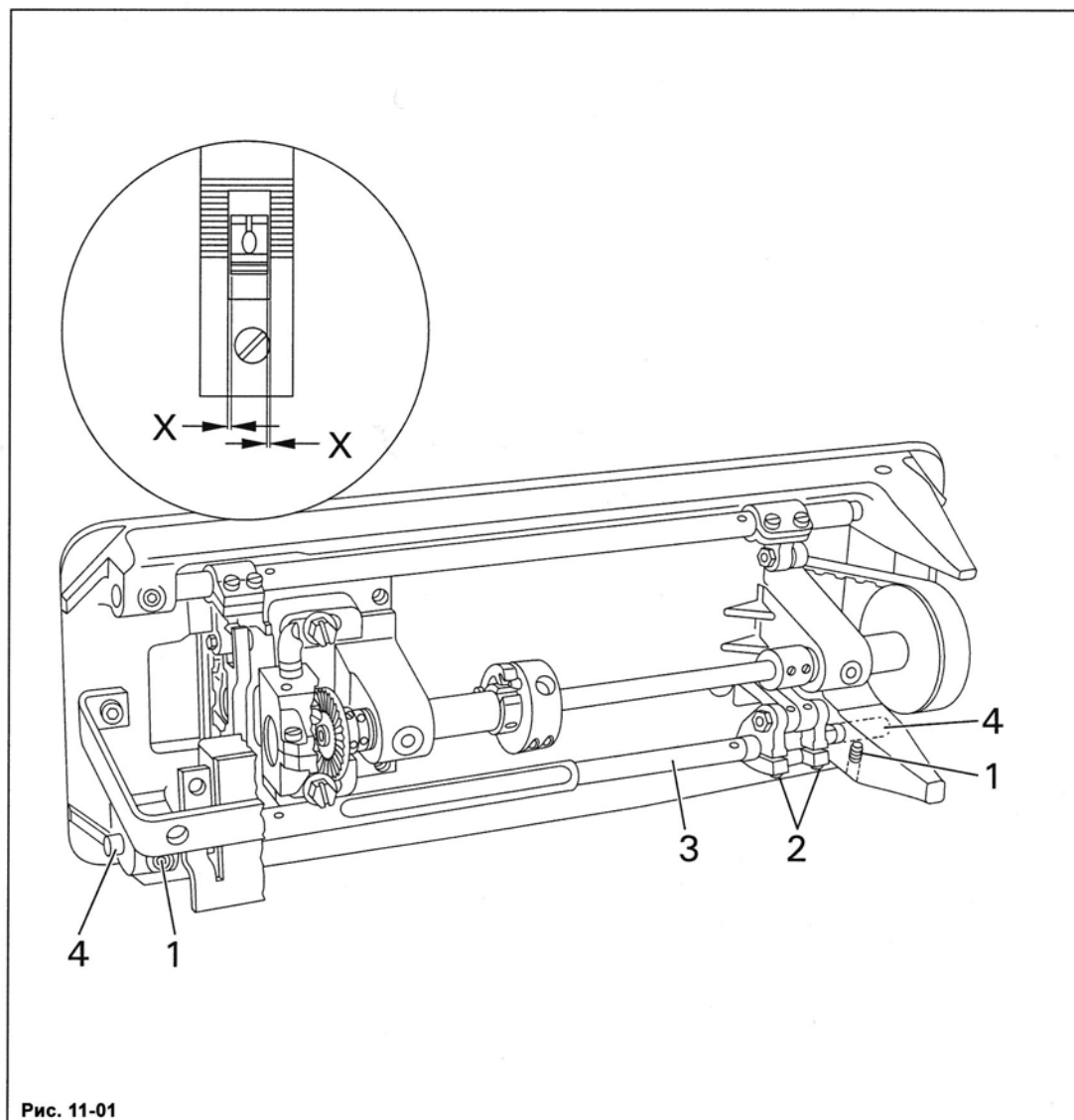


Рис. 11-01

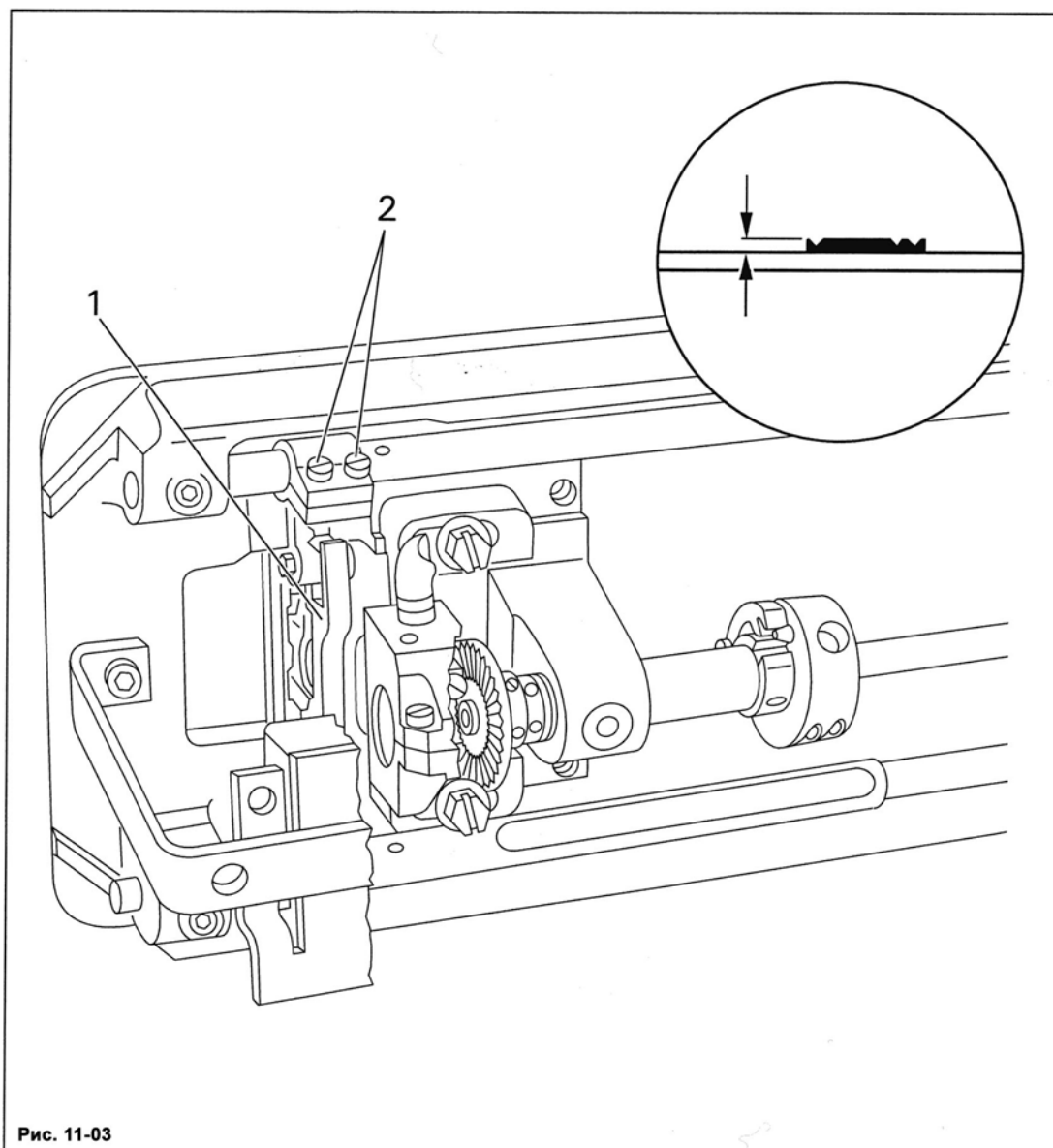


- Установите максимальную длину стежка.
- Отрегулируйте положение вала 1 в соответствии с требованием и затяните винты 2.

8.04.03 Высота подъема нижней рейки

Требование

При установке длины стежка на «0» нижняя рейка в верхней мертвой точке должна выступать над игольной пластиной на высоту зуба.



- Остановите длину стежка «0».
- Вращая маховик переведите нижнюю рейку в ее верхнюю мертвую точку.
- Отрегулируйте винтами 2 рычаг 1 продвижения материала в соответствии с требованием.



Если требуется, высота нижней рейки может быть немного уменьшена на машине без подъема фазы нижней рейки (без Р).

8.04.04 Предварительная регулировка высоты иглы

Требование

При нахождении игловодителя в нижней мертвой точке расстояние между его торцом и поверхностью игольной пластины должно равняться 15 мм.

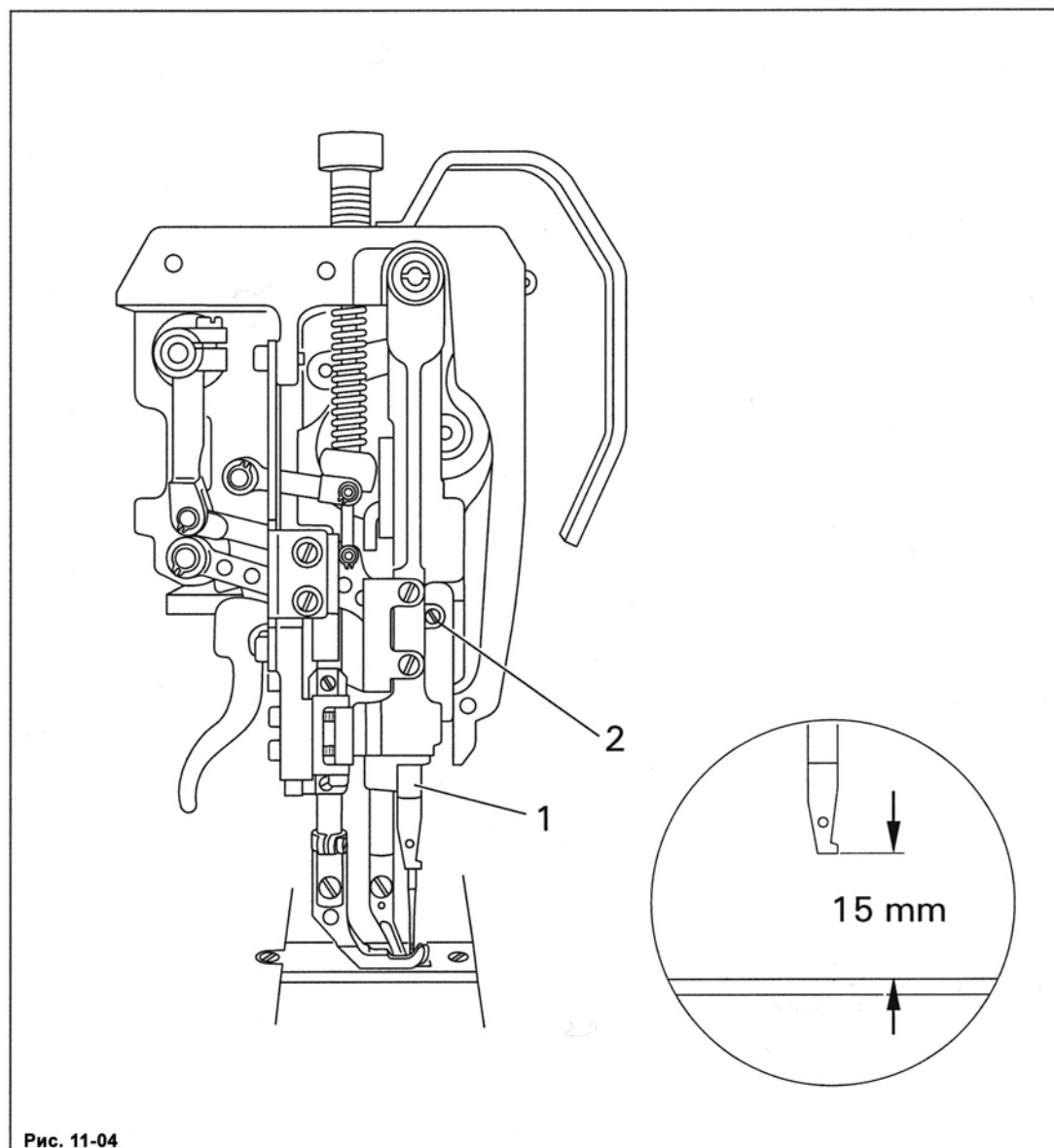


Рис. 11-04



- Отпустите винт 2 и сместите стержень 1 игловодителя в соответствии с требованием, но без его бокового смещения.

8.04.05 Центровка иглы по игольному отверстию

Требование

При установке длины стежка на «0» игла должна входить в игольное отверстие точно по центру.

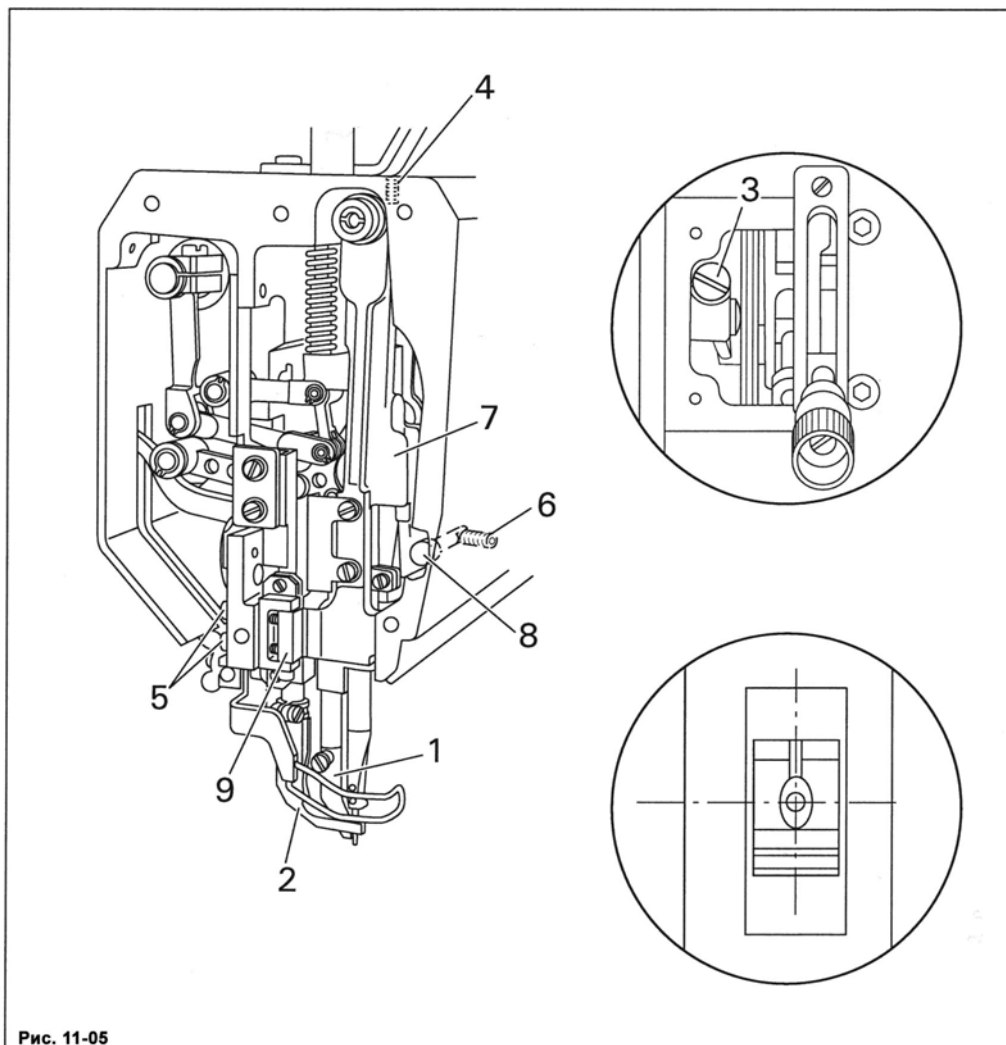


Рис. 11-05



- Отверните прижимную лапку и верхнюю рейку.
- Установите длину стежка на «0» и переместите игловодитель в верхнюю мертвую точку.
- Вставьте новую иглу. Ослабьте винты 3, 4, 5 и 6.
- Вращая маховик проведите иглу через нижнюю рейку.
- Сместите рамку 7 игловодителя в соответствии с требованием. Затяните винты 3, 4 и 5.
- Отрегулируйте стопор 8 так, чтобы он касался рамки 7 игловодителя, и затяните винт 6.



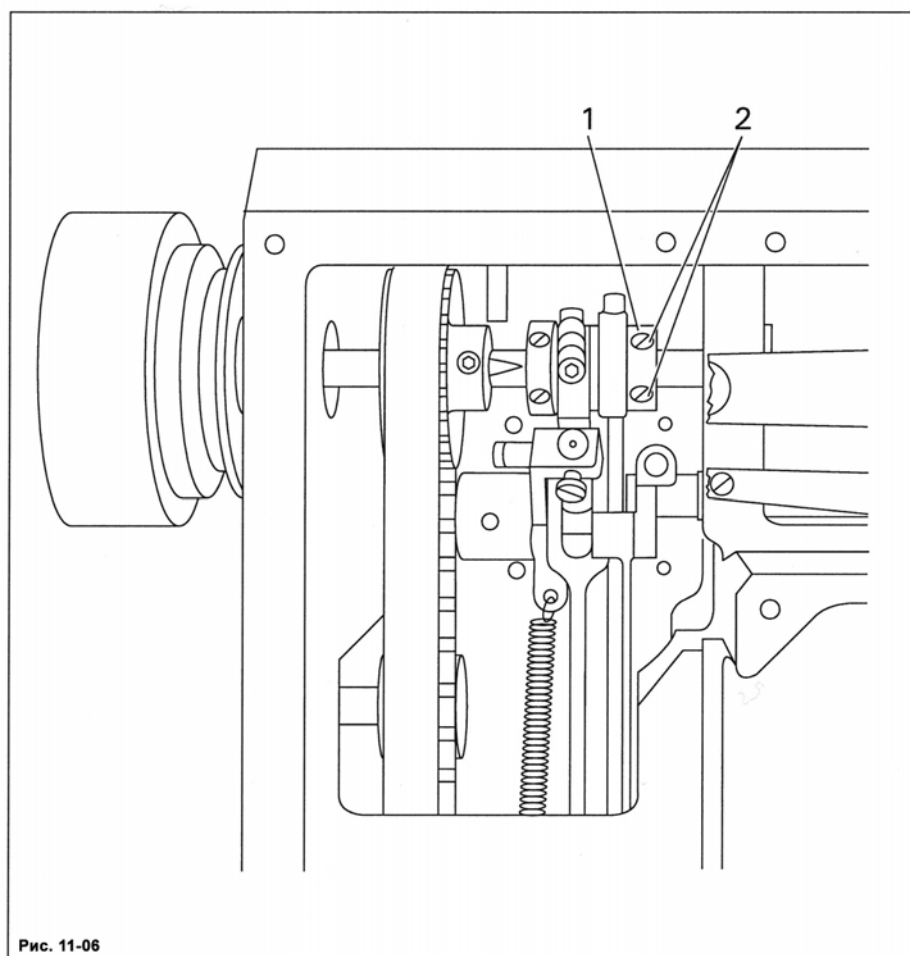
Движение рамки 7 в направляющей 9 и движение стержня верхнего двигателя не должно быть излишне плотным.

8.04.06 Подъем нижнего реечного двигателя материала

Данная регулировка не распространяется на варианты машины без подъема нижней рейки (варианты без буквы Р).

Требование

1. При нахождении стержня игловодителя в его нижней мертвой точке нижний реечный двигатель должен быть в своей верхней мертвой точке.
2. При установке максимальной длины стежка нижний реечный двигатель должен достигать поверхности игольной пластины одновременно с острием иглы при вращении маховика.

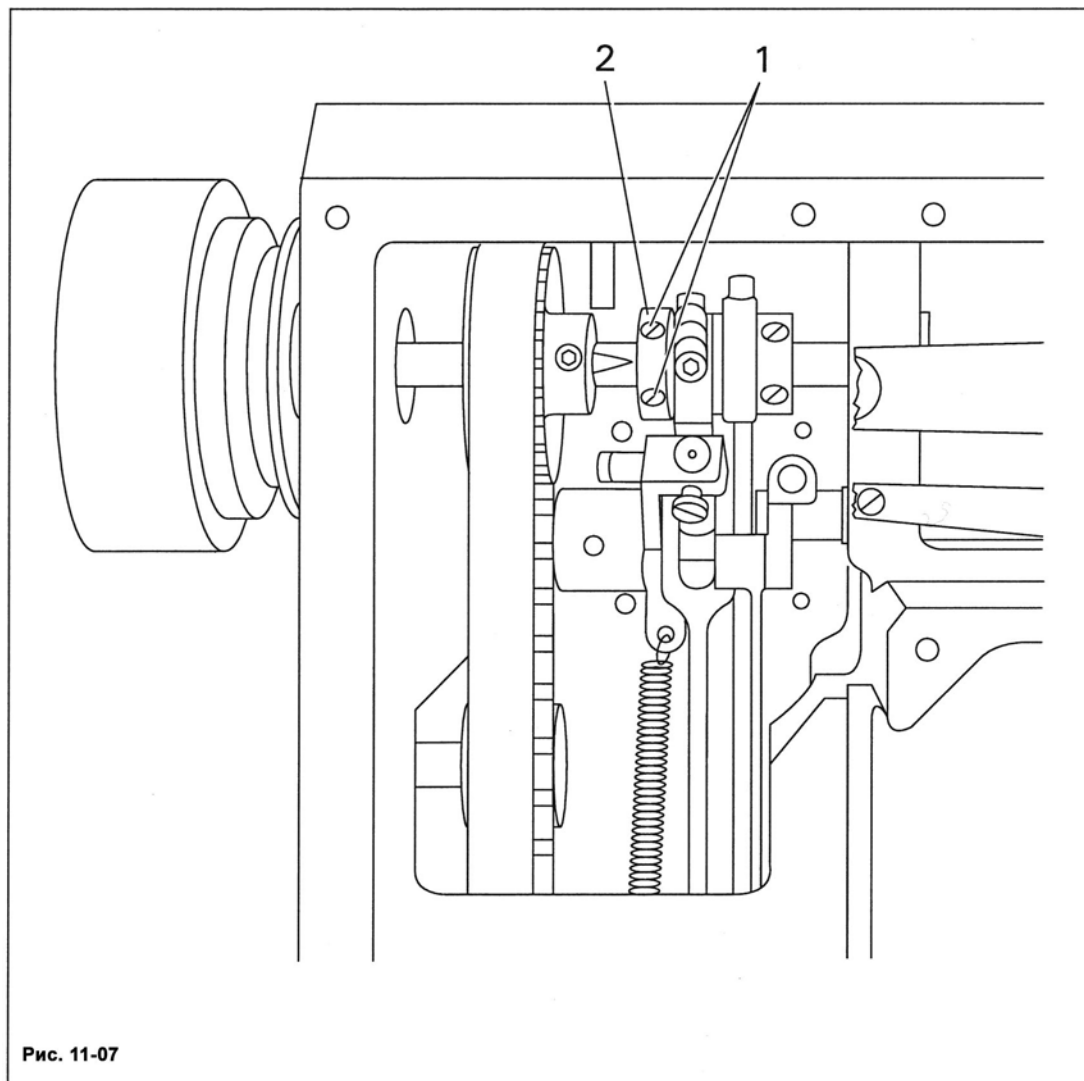


- Переместите стержень игловодителя в нижнюю мертвую точку.
- Отпустив винты 2, поверните эксцентрик 1 подъема нижней рейки в соответствии с требованием 1.
- В этом положении затягивайте винты 2 до тех пор, пока эксцентрик 1 будет поворачиваться с трудом.
- Поверните эксцентрик 1 подъема нижней рейки немного дальше в соответствии с требованием 2.
- Затяните винты 2.

8.04.07 Подающие движения нижнего и верхнего двигателей материала

Требование

При установке максимальной длины стежка и переводе стержня игловодителя в нижнюю мертвую точку нижний и верхний двигатели материала не должны перемещаться при нажатии на стержень обратного хода.



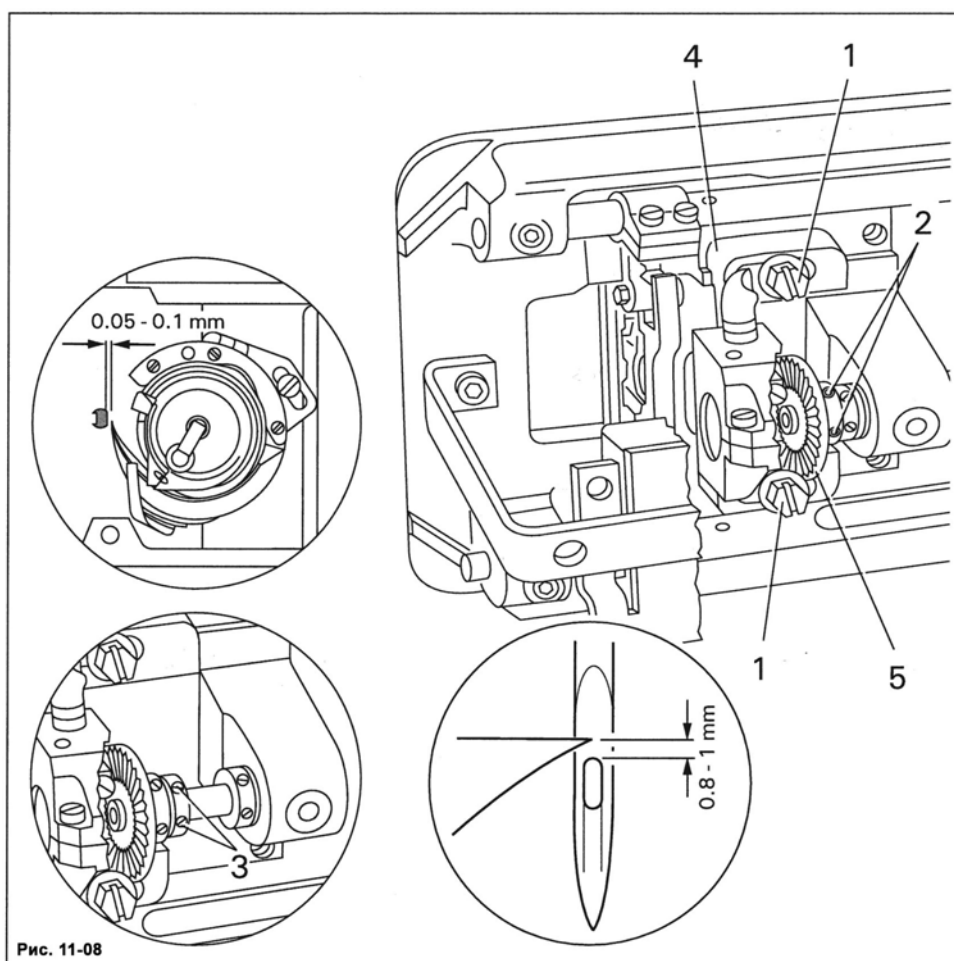
- Установите максимальную длину стежка.
- Выверните винты 1 достаточно далеко, чтобы эксцентрик 2 двигателя материала поворачивался на валу с трудом.
- Переведите стержень игловодителя в его нижнюю мертвую точку.
- Поверните эксцентрик 2 так, чтобы эксцентриситет был направлен вниз.
- Теперь слегка сместите его в направлении вращения в соответствии с требованием.
- В этом положении затяните винты 1.
- Проверьте регулировку на соответствие требованию.

8.04.08 Зазор челнока, подъем и высота иглы, отбойника иглы

Требование

При установке длины стежка на «3» и соответствующего подъема иглы (1,8 мм от нижней мертвой точки для модели В и 2,0 мм от нижней мертвой точки для модели С) должно устанавливаться следующее положение:

1. Зазор между иглой и носиком челнока на оси симметрии иглы должен быть в пределах 0,05 – 1 мм.
2. Верхний край игольного ушка должен быть на 0,8 – 1,0 мм ниже носика челнока.
3. Отбойник иглы должен слегка касаться иглы.



- Установите длину стежка на «3» и отпустите винты 1 и 2.
- Сместите втулку 4 челнока в соответствии с требованием 1.
- Затяните винт 1.
- Переведите иглу в ее нижнюю мертвую точку и поместите калибр 1,8 или 2,0 мм под втулку стержня игловодителя. Опустите регулировочный зажим на калибр и затяните его.
- Уберите калибр и поверните маховик на себя пока регулировочный зажим не будет касаться втулки стержня игловодителя

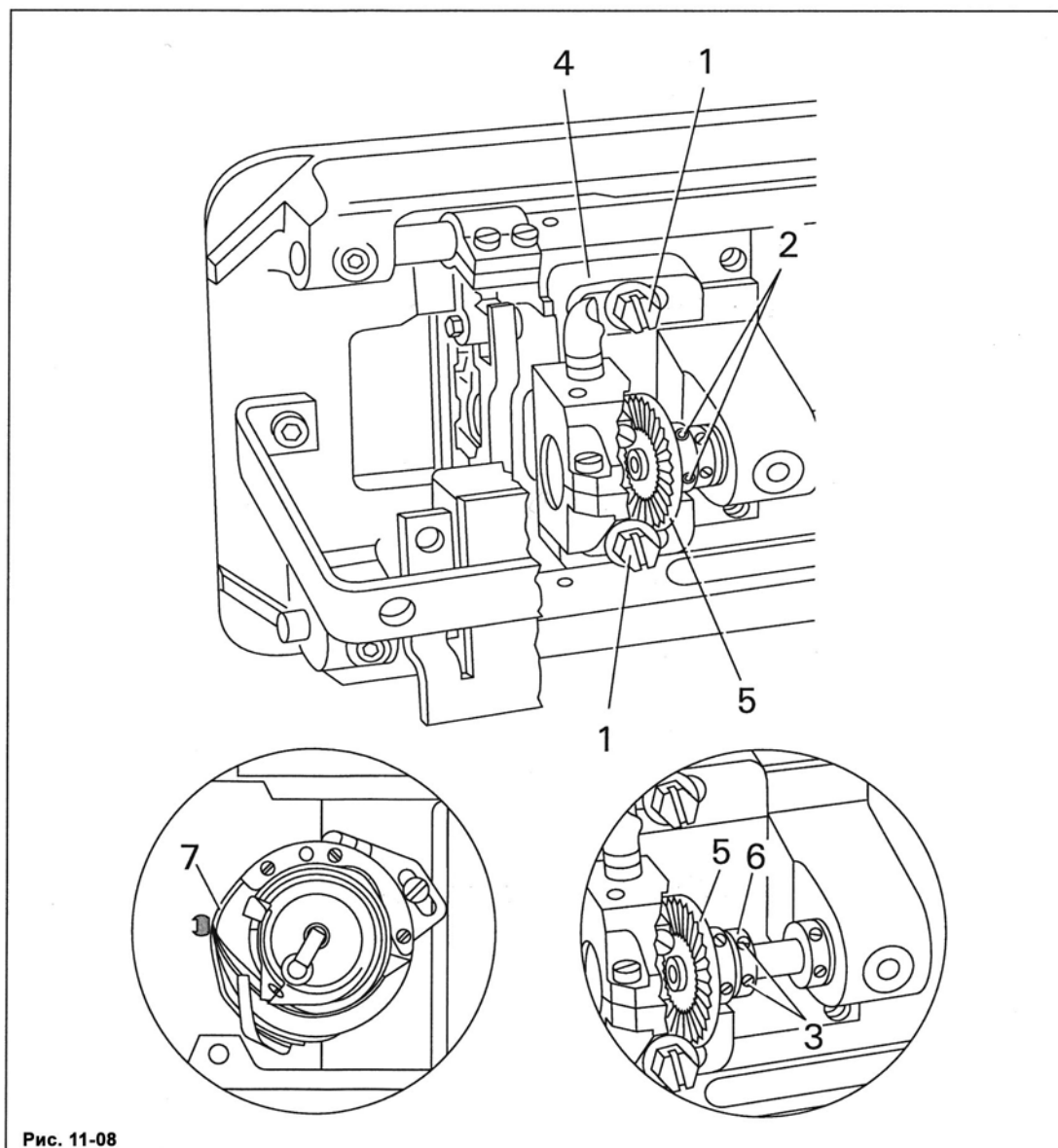


Рис. 11-08

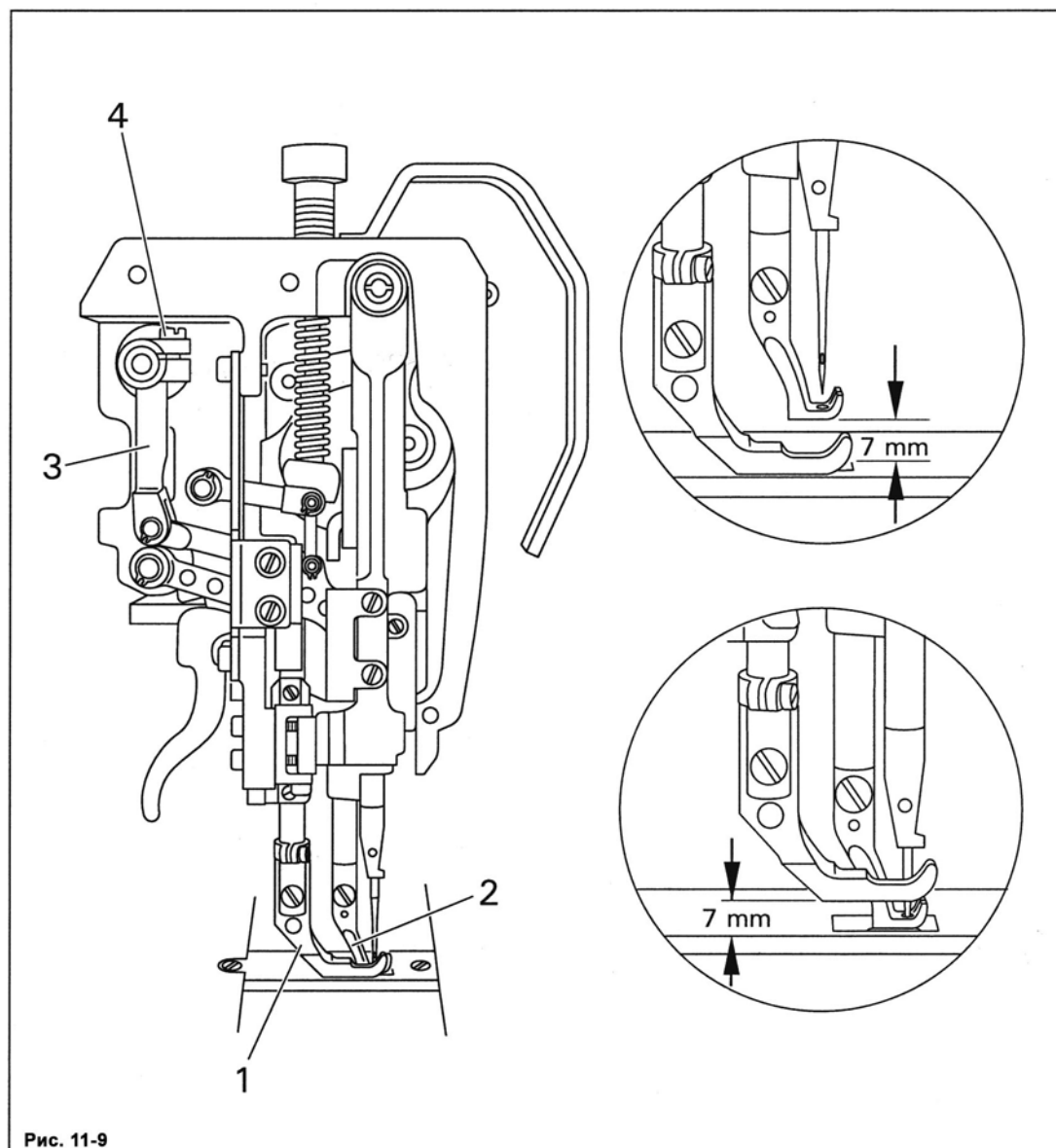


- Расположите носик челнока на оси симметрии иглы, убедитесь при этом, что игла не отклоняется отбойником 7.
- Затем убедитесь, что коническая шестерня 5 не слишком близко, но и не позволяет смещаться челноку по оси, затяните винты 2.
- Отрегулируйте высоту иглы в соответствии с требованием 2.
- Отрегулируйте отбойник 7 иглы в соответствии с требованием 3.

8.04.09 Ход верхнего двигателя материала

Требование

При установке максимального хода верхнего двигателя материала и длины стежка «0» верхний двигатель 1 и прижимная лапка 2 должны подниматься на 7,0 мм над игольной пластиной при вращении маховика



- Установите максимальный ход верхнего двигателя материала и длину стежка «0».
- Расположите лапку 1 на поверхности игольной пластины.
- Поверните маховик в направлении вращения пока прижимная лапка 2 не достигнет своей верхней точки.
- Поверните кривошип 3 (отпустив винт 4) в соответствии с требованием.
- Проверьте выполненную регулировку на соответствие требованию.

8.04.10 Подъем верхнего двигателя материала

Требование

Когда верхняя рейка 1 располагается на игольной пластине прижимная лапка 4 и острие иглы должны одновременно достичь поверхности игольной пластины при установке хода верхнего двигателя материала на максимум.

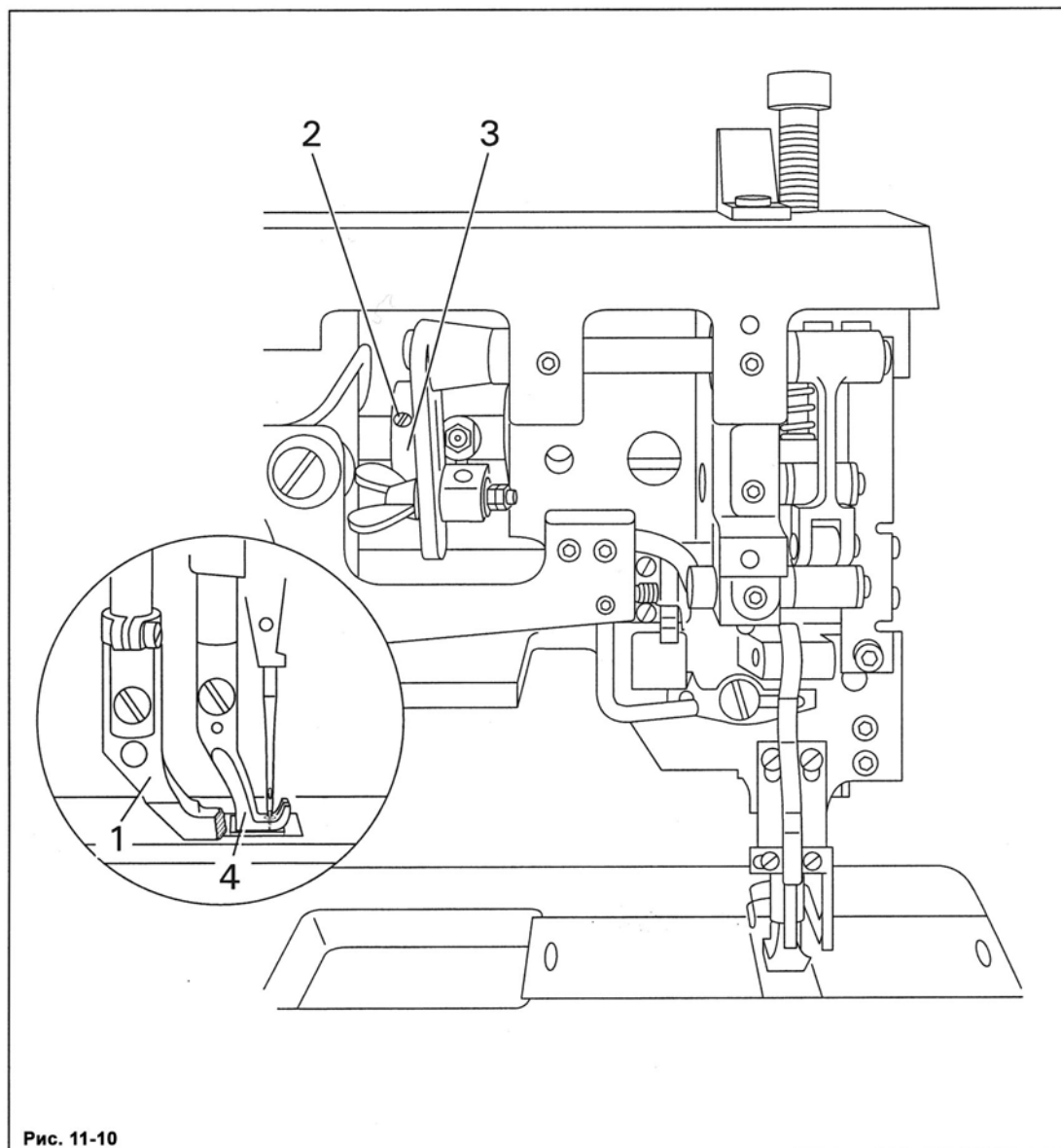


Рис. 11-10



- Расположите верхнюю рейку 1 на поверхности игольной пластины.
- Отпустите винты 2 пока эксцентрик 3 подъема не будет с трудом поворачиваться на своей оси.
- Поверните эксцентрик 3 подъема в соответствии с требованием.
- Закрутите винты 2.
- Проверьте выполненную регулировку на соответствие требованию.

8.04.11 Отводчик шпульного колпачка

Требование

Игольная нить не должна зажиматься между отводчиком 1 и основанием 3 шпульного колпачка, а также между пальцем 4 сетки челнока и пазом снизу игольной пластины (см. стрелки).

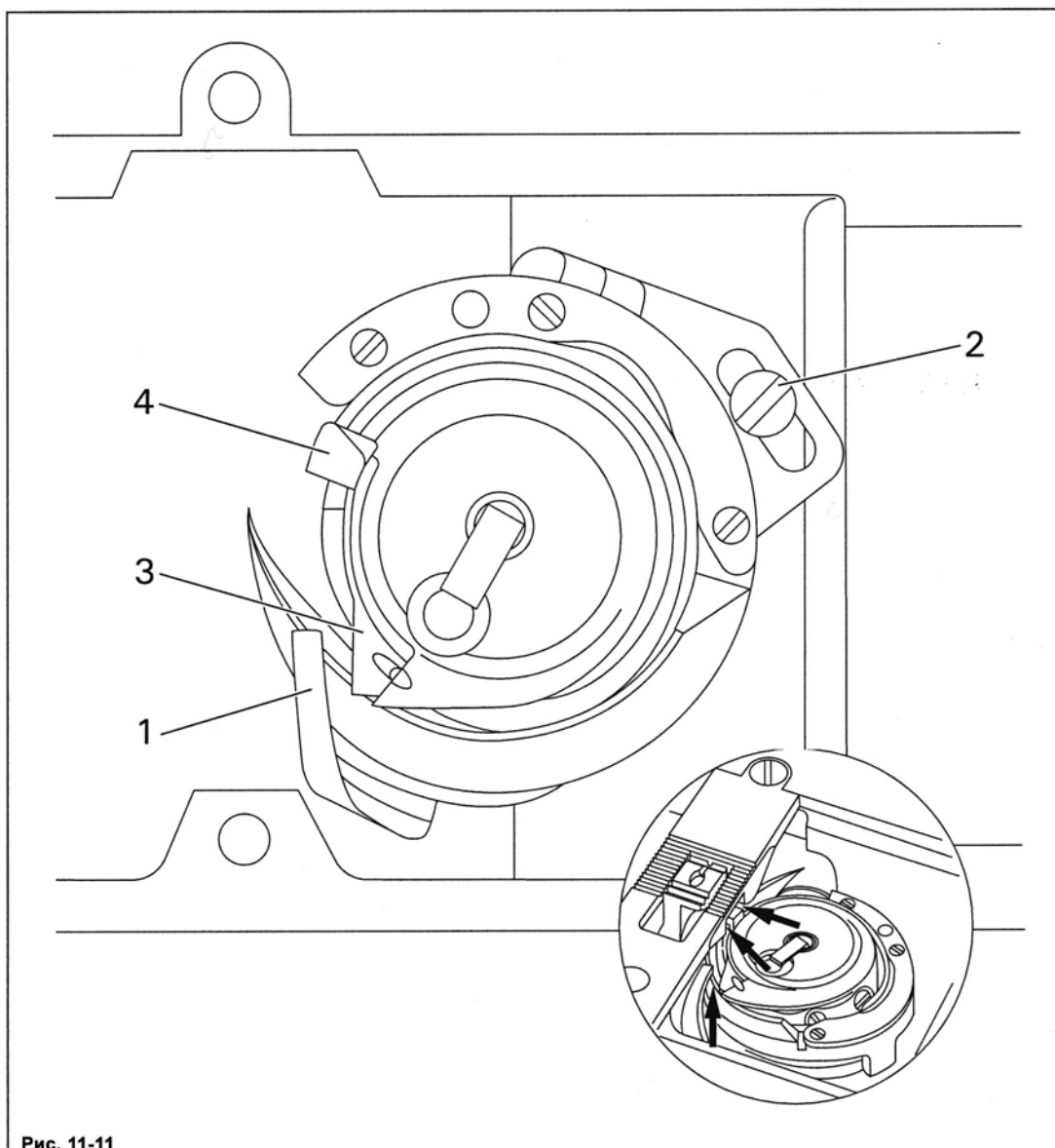


Рис. 11-11



- Заправьте машину нитками, подложите контрольный материал под прижимную лапку.
- Поворачивая маховик выполните несколько стежков и проверьте соответствие требованию.
- Отпустив винт 2, поверните отводчик 1 шпульного колпачка в соответствии с требованием.

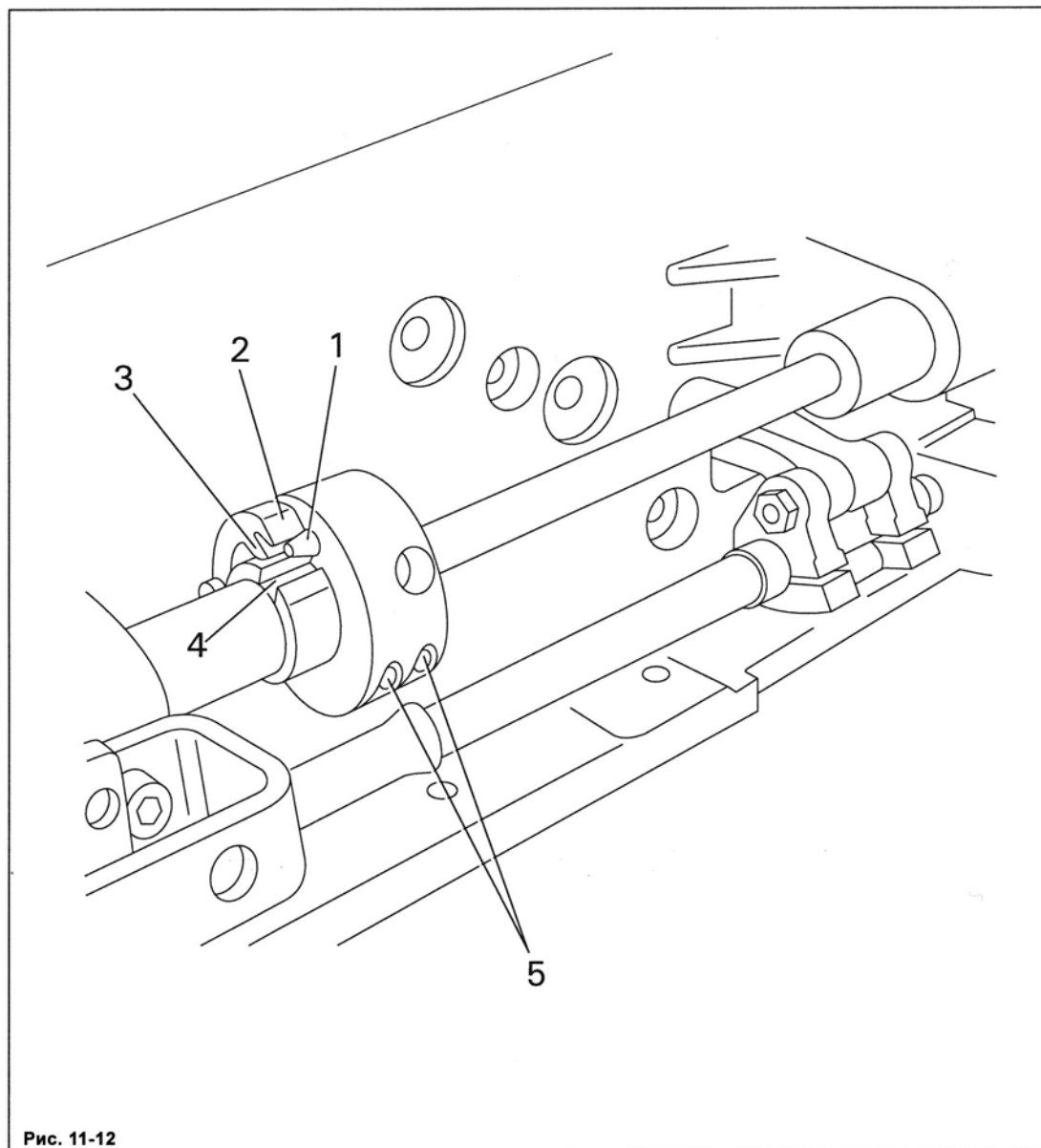
8.04.12 Предохранительная муфта



Предохранительная муфта устанавливается изготовителем, и винты 5 пломбируются.

Если зажевывается нить, предохранительная муфта разъединяется, чтобы избежать поломки челнока

Ниже описано как привести предохранительную муфту вновь в рабочее состояние



- Удалите зажатую нить.
- Нажмите на палец 1 и поверните маховик пока крючок 3 защелки 2 не войдет в паз 4.

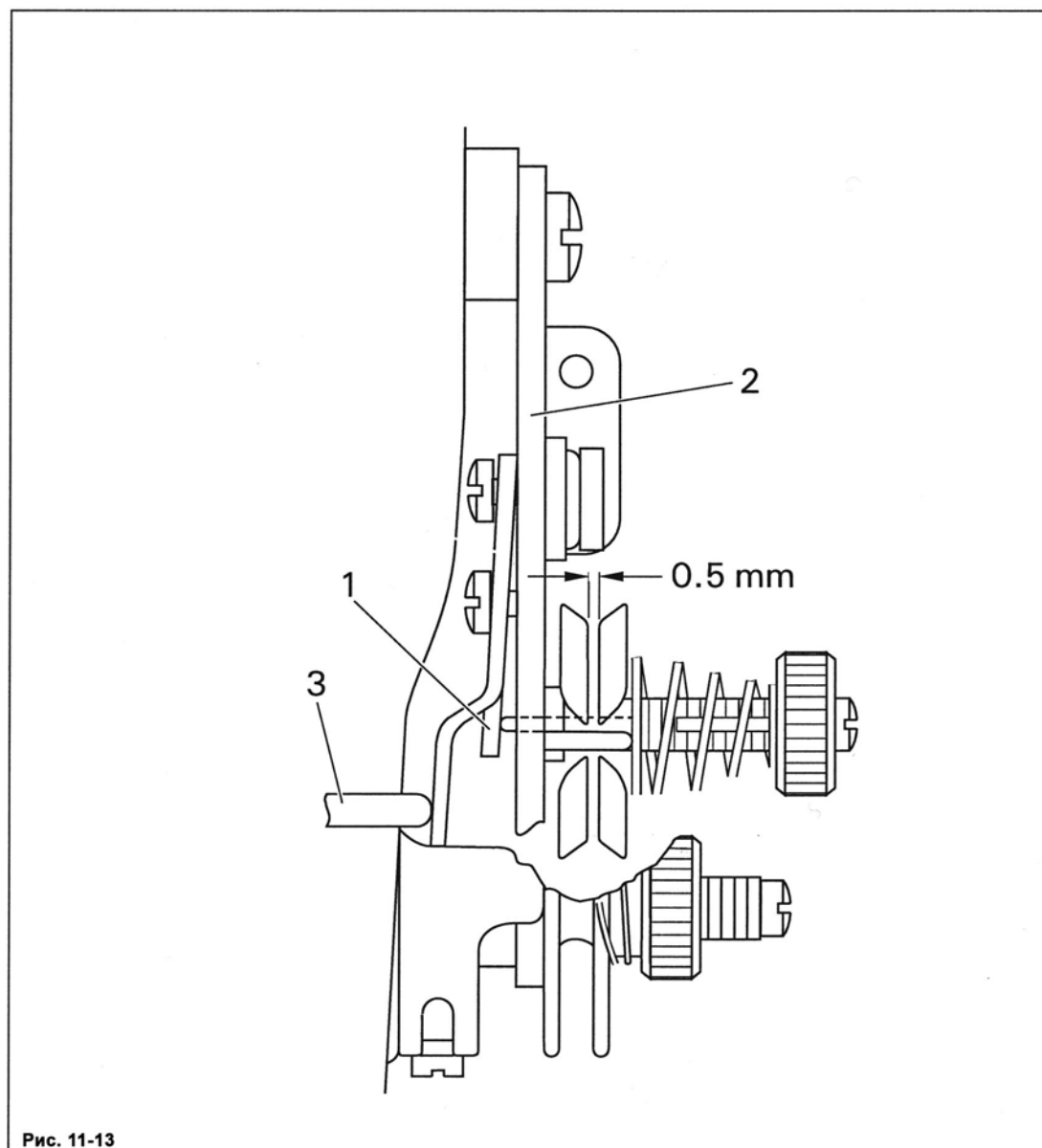
8.04.13 Регулировка ослабителя игольной нити

Требование

При поднятой верхней рейке оба тормозных диска должны иметь зазор около 0,5 мм.



Зазор 0,5 мм является минимальным. При использовании толстых ниток он может увеличиваться более 1 мм.



- Отрегулируйте пластину 1 на обратной стороне основания 2 дисковых тормозов в соответствии с требованием.



Когда тормозок закрыт, освобождающий толкатель 3 не должен быть под нагрузкой.

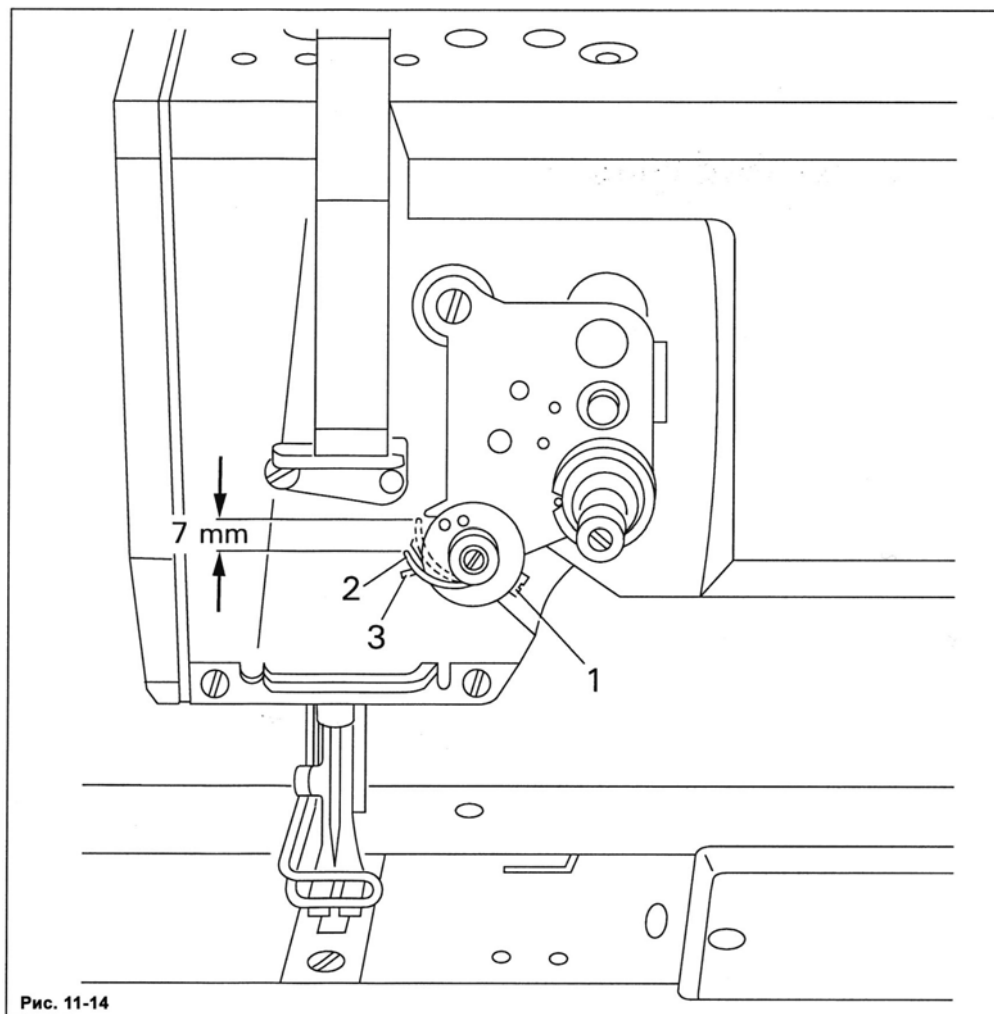
8.04.14 Пружина-компенсатор игольной нити

Требование

Движение пружины-компенсатора 2 должны быть завершены когда острие иглы входит в материал (величина хода пружины около 7 мм)



По техническим причинам величина хода пружины может быть несколько меньше или больше.



- Заправьте машину нитками, расположите контрольный материал под прижимной лапкой и используйте рычаг подъема лапки, опустите ее на материал.
- Отпустите винт 1.
- Вращая маховик, выполните несколько стежков и остановите машину с нитепритягивателем в его верхней мертвой точке.
- Продолжайте вращать маховик в обычном направлении, пока игла не войдет в материал.
- В этом положении стопор 3 должен касаться пружины-компенсатора 2, после достижения этого положения затяните винт 1.

8.04.16 Намотчик шпульной нити

Требование

1. При нахождении намотчика в зацеплении фрикционное колесико 5 должно стабильно вращаться.
При отсоединении намотчика фрикционное колесико 5 не должно вращаться относительно приводного колеса 1.
2. Намотчик челночной нити должен сам отключаться когда нить намотана на высоту менее 1 мм от края шпули.

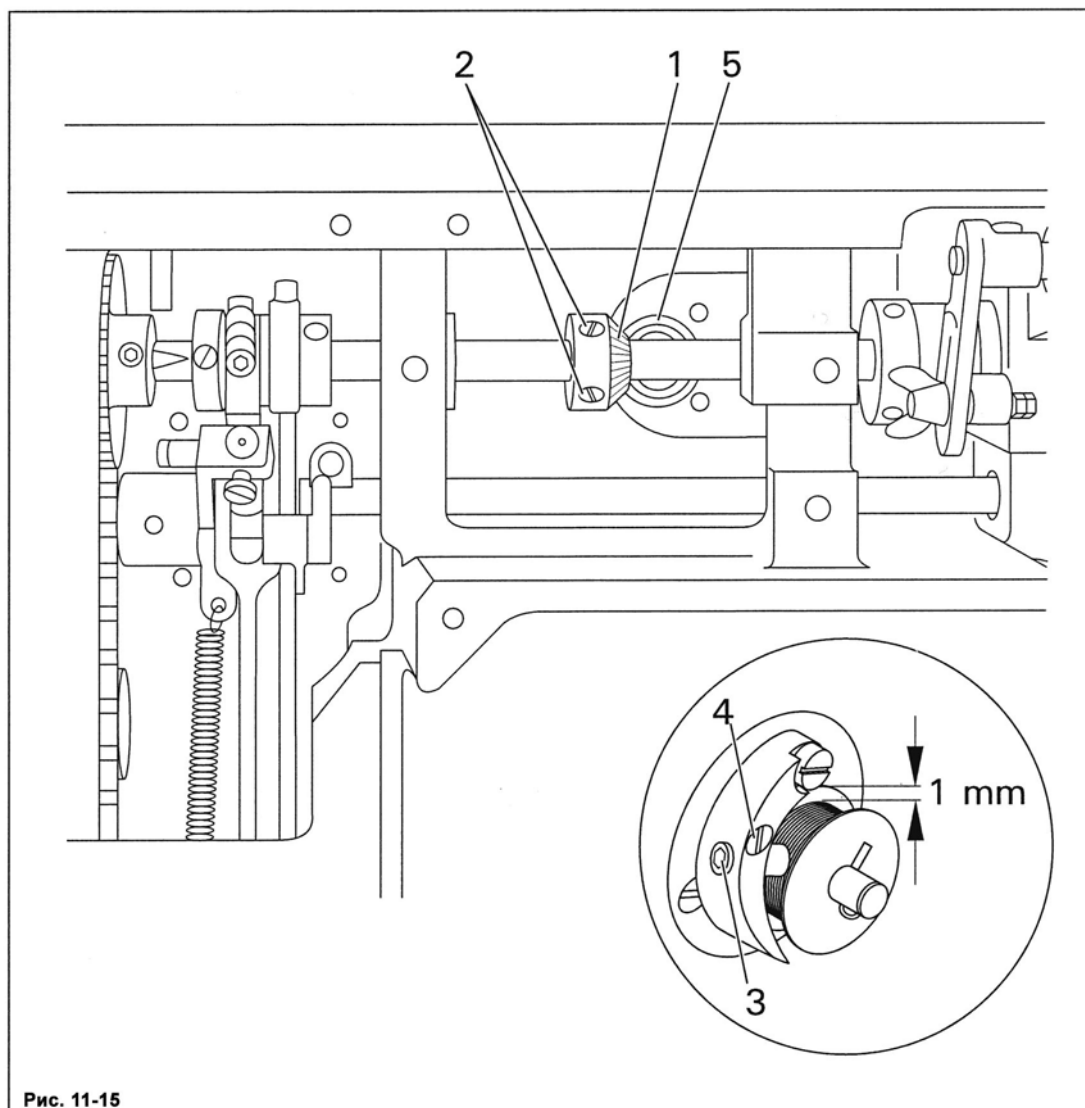


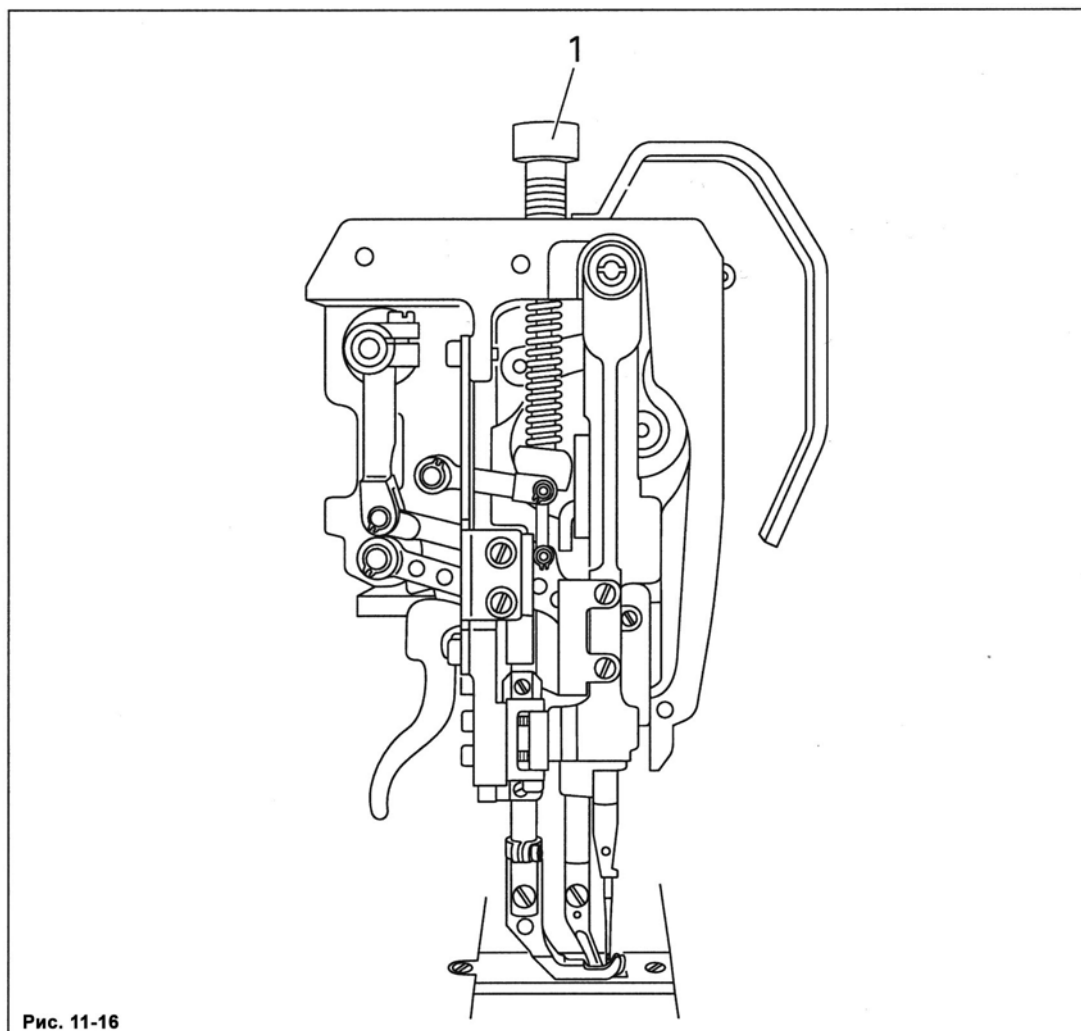
Рис. 11-15

- Расположите приводное колесо 1 (ослабив винты 2) в соответствии с требованиями 1 и 2.
- Установите шпулю на место намотки, намотайте на нее конец нити вручную и включите намотчик.
- Отрегулируйте толкатель 3 (винтом 4) в соответствии с требованием 3.

8.04.17 Давление прижимной лапки

Требование

Материал должен надежно прижиматься даже на самой большой скорости шитья.



- Отрегулируйте прижим винтом 1 в соответствии с требованием.