

СОДЕРЖАНИЕ

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НА МАШИНЕ	2
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	2
3. УСТАНОВКА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ	3
4. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛОВОДИТЕЛЯ	3
5. СМАЗКА	4
6. СОСТОЯНИЕ СМАЗКИ	4
7. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ	4
8. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА	4
9. РЕГУЛЯРНАЯ ОЧИСТКА	5
10. РЕГУЛИРОВКА НАМОТКИ ШПУЛИ	5
11. ЗАМЕНА ИГЛЫ	5
12. ЗАПРАВЛЕНИЕ НИТИ	6
13. УСТАВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ	6
14. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	6
15. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ	7
16. НАТЯЖЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТИ	7
17. РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА РЕЙКИ	7
18. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ОБРЕЗКИ НИТИ	8
КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ	
A. ПЛАТФОРМА РУКАВА МАШИНЫ	9
B. МЕХАНИЗМ ГЛАВНОГО ВАЛА	12
C. МЕХАНИЗМ ИГЛОВОДИТЕЛЯ	15
D. МЕХАНИЗМ ВАЛА ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА	17
E. МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВАНИЯ ДЛИНЫ СТЕЖКА	20
F. МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	23
G. ПРИВОДНОЙ МЕХАНИЗМ НОЖА	25
H. МЕХАНИЗМ ОТСЕКАТЕЛЯ НИТИ	28
I. МЕХАНИЗМ ЗАКРЕПКИ	30
J. МЕХАНИЗМ СМАЗКИ	33
K. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	35

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НА МАШИНЕ

1) Меры предосторожности:

1. При включении электропитания не подставляйте руки и пальцы в зону вокруг или под иглой и в зону главного вала.
2. Когда машина не используется или когда оператор покидает рабочее место, электропитание должно быть выключено .
3. Во время пусконаладочных и ремонтных работ электропитание должно быть отключено.
4. Избегайте попадания пальцев, волос и т.д., в зону главного вала, клиновидного приводного ремня, моталки или в зону рядом с электродвигателем, когда машина работает.
5. Не вставляйте пальцы под крышку нитепритягивателя, в зону под или вокруг иглы или главного вала, когда машина работает.
6. Если на машине установлена крышка для ремня, защитные приспособления для пальцев и глаз, не работайте на машине без этих защитных устройств.

2) Меры безопасности перед началом работы:

1. Если масляный поддон машины снабжен маслоотстойником, работайте на машине только после его заполнения.
2. Если машина смазывается при помощи капельной масленки, работайте на машине только после ее смазывания.
3. Когда новая швейная машина включается впервые, проверьте направление вращения главного вала при включенном электропитании. (главный вал должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика)
4. Проверьте, чтобы напряжение и фазы (одна или три фазы) сети соответствовали данным, указанным в паспорте машины.

3) Требования к условиям работы:

1. Избегайте использования машины при высоких (35°С или выше) или низких(5°С или ниже) температурах.
2. Не используйте машину в запыленном помещении.

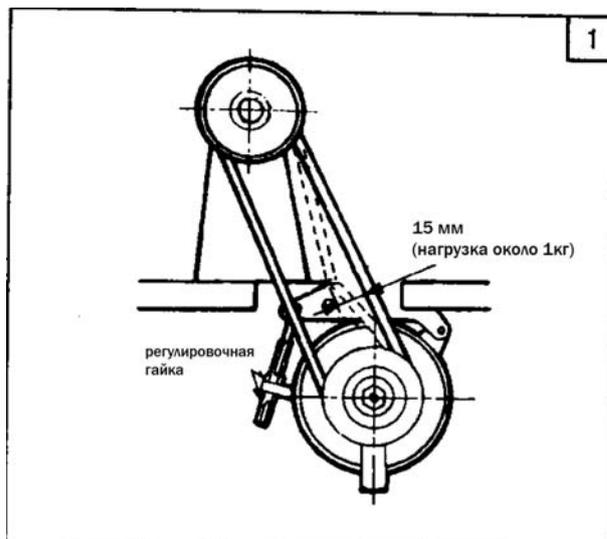
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Позиция	NF331	NF331-LH	NF331/AUT	NF331-LH/AUT
Материал	Легкий- Средне тяжелый	Тяжелый	Легкий- Средне тяжелый	Тяжелый
Максимальная скорость шитья	5000 об/мин	3000 об/мин	5000 об/мин	3000 об/мин
Максимальная длина стежка	4 мм	5 мм	4 мм	5 мм
Ход игловодителя	31.8 мм	35 мм	31.8 мм	35 мм
Игла	DBX1#14	DP X5#22	DBX1#14	DP X 5 #22
Подъем лапки	Рукой	5 мм		
	Коленом	11 мм		
Закрепка нити			•	
Смазка	АВТОМАТИЧЕСКАЯ			
Обрезки нити			•	
Обратный ход			•	
Вращающийся челнок	Челнок с автоматической смазкой	Увеличенный челнок	Челнок с автоматической смазкой (обрезка нити)	Увеличенный челнок
Электродвигатель	фрикционный		Сервомотор	

3. УСТАНОВКА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ (Рис. 1)

1. Для работы швейной машины применяется клиновидный приводной ремень, тип М.

2. Чтобы настроить натяжение ремня, измените высоту двигателя, поворачивая гайки регулировки натяжения так, чтобы ремень ослабевал приблизительно на 15 мм при сдавливании его рукой в центре пролета ремня. Если натяжение слишком слабое, то скорость может быть неустойчивой в диапазоне низких или средних величин, или игла не будет останавливаться в нужной позиции. Если натяжение слишком сильное, то подшипники электродвигателя будут изнашиваться быстрее.

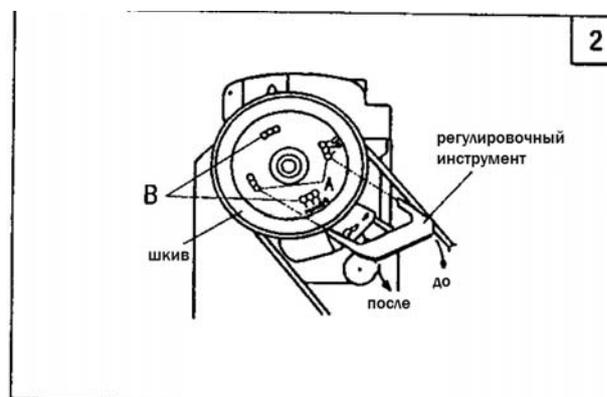


4. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛОВОДИТЕЛЯ (Рис. 2 и 3)

1) Регулировка «верхнего» положения

При нажатии на педаль пяткой машина останавливается в «верхнем» положении. Если отметки отклоняются более чем на 3 мм, выполните настройку следующим образом:

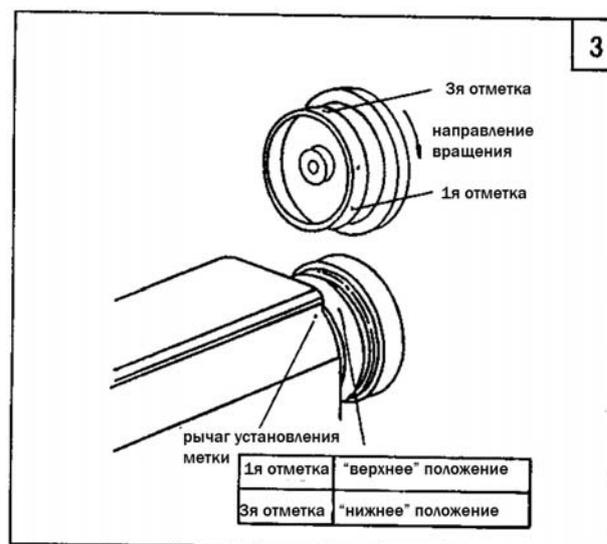
- 1) Отсоедините вилку (12 штырьковую) кабеля от головки машины.
- 2) Запустите машину и остановите ее в «верхнем» положении.
- 3) Удерживая маховик, вставьте «регулирующий инструмент» в отверстие А, затем снимите инструмент.



2) Регулировка «нижнего» положения

При нажатии на педаль мыском, машина останавливается в «нижнем» положении. Если отметки отклоняются более чем на 3 мм, выполните настройку следующим образом:

- 1) Отсоедините вилку (12 штырьковую) кабеля от шпиндельной головки.
- 2) Запустите машину и остановите ее в «нижнем» положении.
- 3) Удерживая главный вал, вставьте «регулирующий инструмент» в отверстие В, затем снимите инструмент.



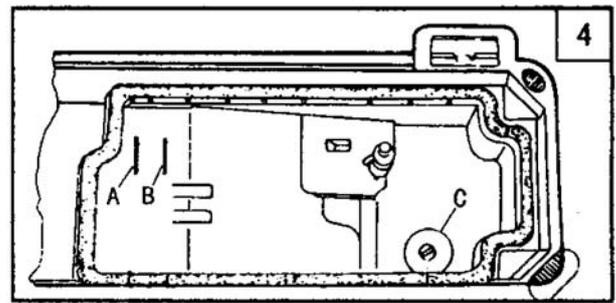
3) Убедитесь, что операция остановки выполнена, после чего вставьте вилку (12 штырьковую) кабеля, идущего от головки машины, в розетку.

5. СМАЗКА (Рис. 4)

Залейте масло в масляный резервуар до положения А.

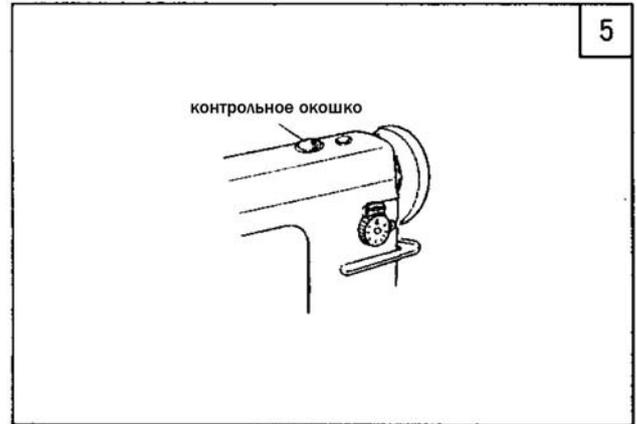
Во время работы периодически проверяйте уровень масла, и в случае, если уровень масла ниже положения В, заполните вновь масляный резервуар до положения А.

Используйте светлое шпindelное масло.



6. СОСТОЯНИЕ СМАЗКИ МАСЛОМ (Рис. 5)

Во время работы периодически проверяйте состояние смазки через контрольное окошко.



7. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ (Рис. 6)

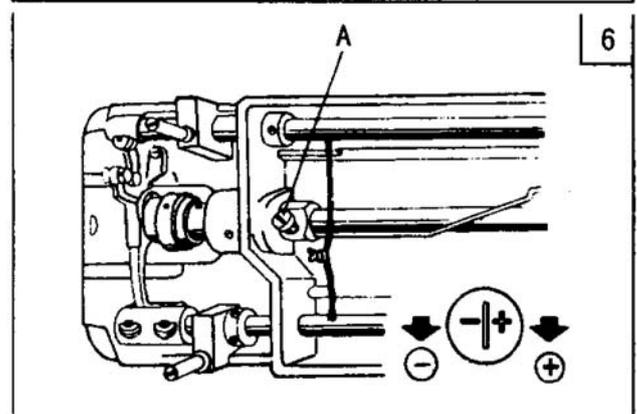
Регулировка смазки челнока.

Винт регулировки масла (А) позволяет отрегулировать смазку вращающегося челнока следующим образом:

1. Для увеличения подачи масла поверните винт регулировки масла (А) по часовой стрелке, а чтобы уменьшить подачи масла поверните винт регулировки масла (А) против часовой стрелки.

2. Винт регулировки масла (А) позволяет отрегулировать смазку в пределах 5 оборотов. Когда винт регулировки масла (А) полностью затянут, количество масла максимально.

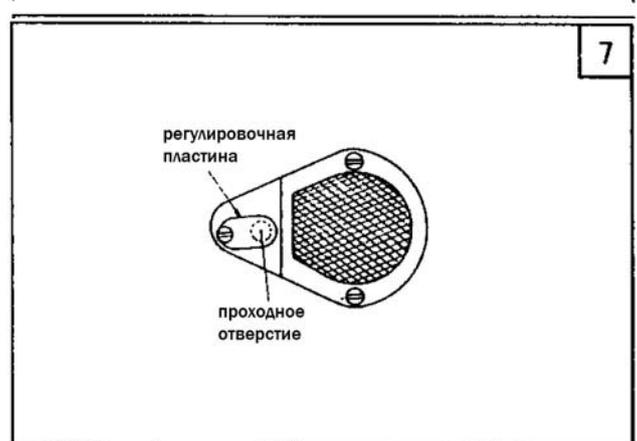
3. Повторная регулировка зависит от температуры, скорости шитья и т.п. На практике количество масла можно оценить следующим образом: снимите игольную пластину и вставьте вместо нее лист бумаги, запустите машину приблизительно на 20 секунд, затем проверьте пятно на бумаге, получившееся в ходе разбрызгивания масла.



8. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (Рис.7)

Стандартная регулировка выполняется следующим образом:

Регулировочная пластина держит проходное отверстие полностью закрытым. Чтобы уменьшить разбрызгивание, немного приоткройте проходное отверстие.



9. РЕГУЛЯРНАЯ ОЧИСТКА (Рис. 8)

1) Очистка рейки

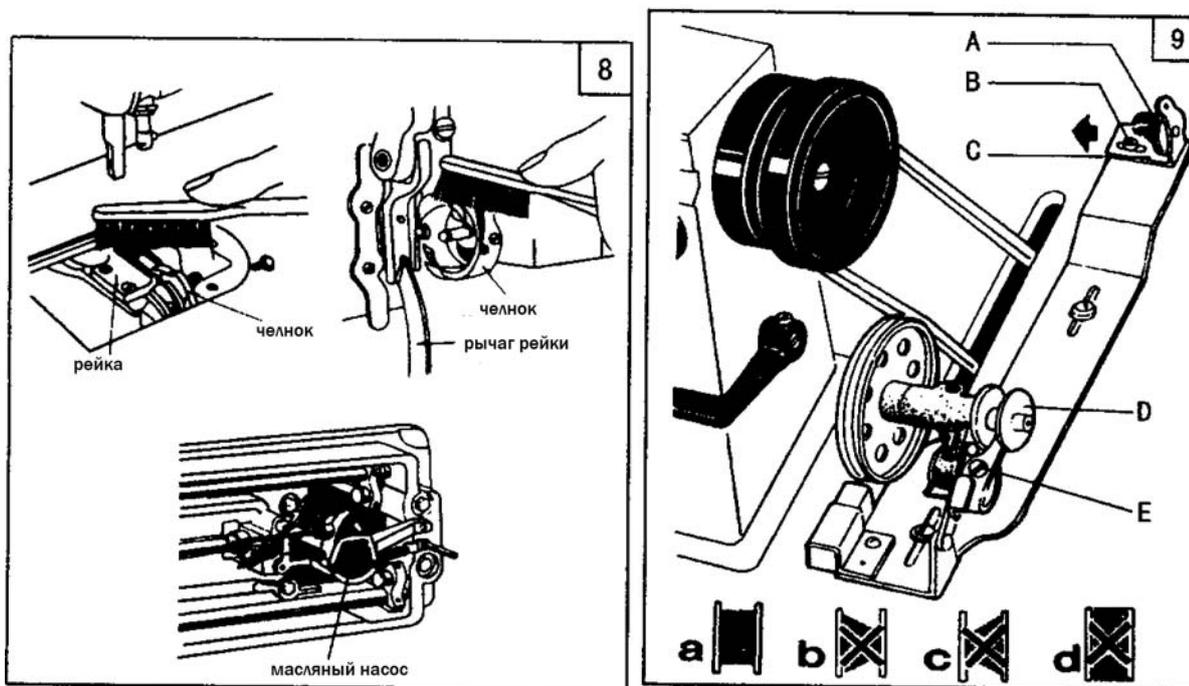
Снимите игольную пластину и уберите пыль и остатки волокна между зубьями рейки.

2) Очистка вращающегося челнока

Наклоните головку машины и прочистите челнок. Протрите шпульный колпачок мягкой тканью.

3) Очистка сетчатого фильтра масляного насоса

Наклоните головку машины и удалите пыль и грязь с сетчатого фильтра масляного насоса.



10. РЕГУЛИРОВКА НАМОТКИ ШПУЛИ (Рис. 9)

1) Нить, наматываемая на шпулю, должна быть чистой и плотно натянутой. Если это не так, отрегулируйте натяжение наматываемой нити с помощью гайки натяжения (A) на моталке.

Примечание: Нейлоновую или полиэфиновую нить следует наматывать с небольшим натяжением; иначе шпуля (D) может сломаться или деформироваться

2) Если слой намотанной нити не имеет цилиндрическую форму, как показано на Рис. 9 (a), ослабьте стопорный винт (B) на моталке и передвиньте держатель влево или вправо. Если нить намотана, как показано на Рис. 9 (b), передвиньте держатель вправо, но если нить намотана, как показано на Рис. 9 (c), передвиньте держатель влево.

После того как держатель будет установлен в нужную позицию, затяните стопорный винт (B).

3) Не переполняйте шпулю. Оптимальная длина нити должна соответствовать приблизительно 80 % емкости шпули. Этот параметр можно отрегулировать установочным винтом (E) фиксатора остановки моталки.

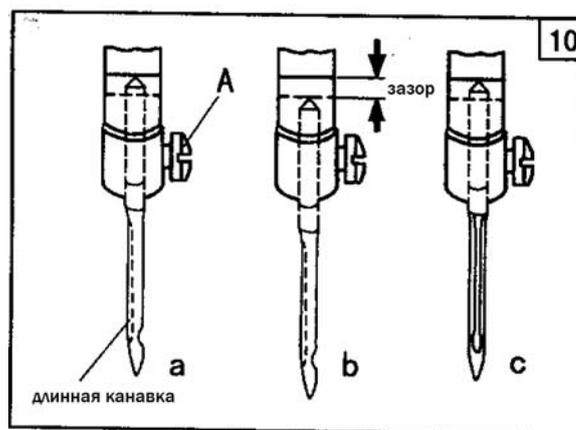
11. ЗАМЕНА ИГЛЫ (Рис. 10)

Поверните маховик так, чтобы игловодитель полностью поднялся. Ослабьте винт фиксации иглы (A). Удерживая иглу так, чтобы длинная канавка находилась слева, вставьте колбу иглы в игловодитель полностью до упора. После этого затяните винт фиксации иглы (A).

Примечание:

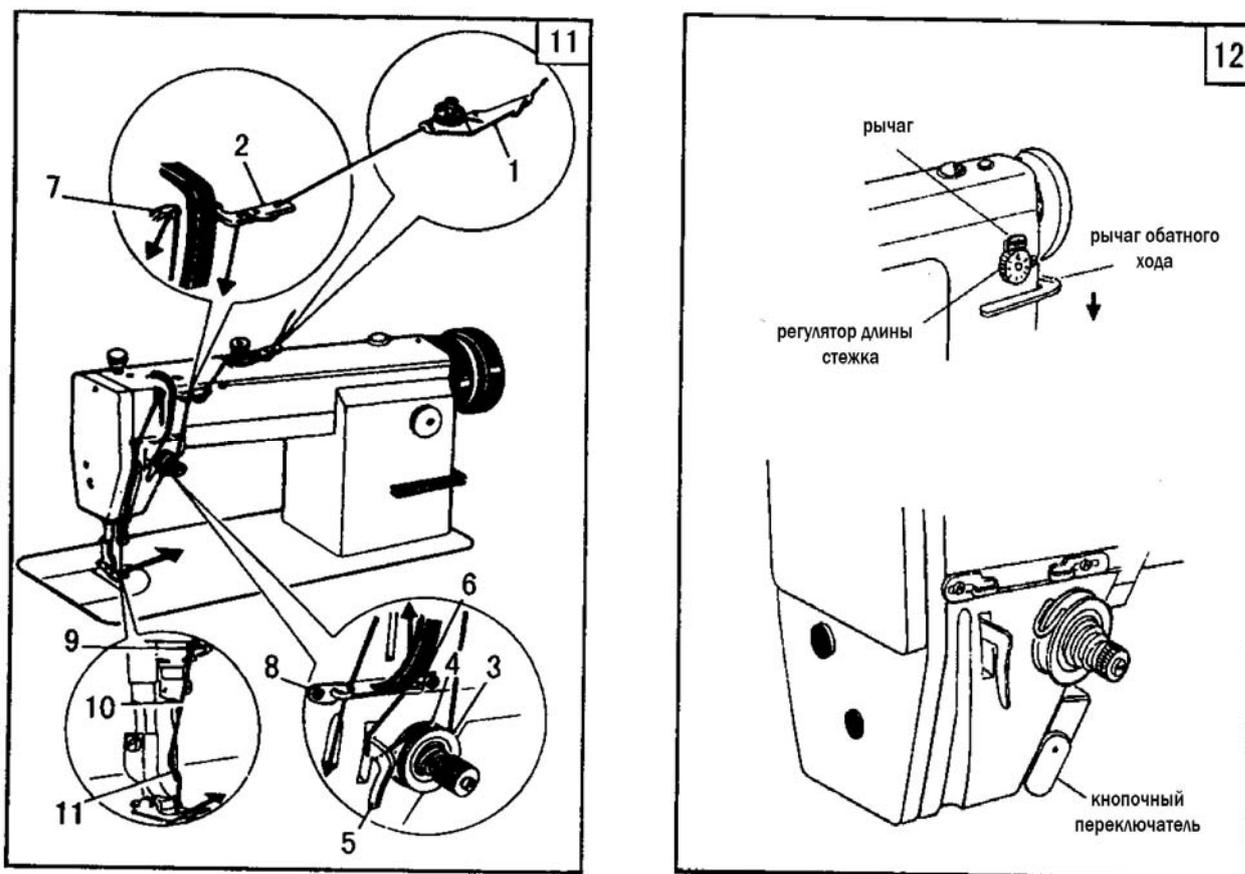
Рис. (b): Игла недостаточно вставлена (имеется зазор).

Рис. (c): Неправильное направление длинной канавки.



12. ЗАПРАВЛЕНИЕ НИТИ (Рис. 11)

Чтобы заправить нить в иглу, полностью поднимите игловодитель, протяните нить с катушки и проденьте ее, как показано на Рис. 3. Чтобы вытянуть нижнюю, удерживайте конец верхней нити (продетой в иглу) и поверните маховик, чтобы сначала опустить игловодитель и затем поднять его на самое высокое положение. Потяните верхнюю нить и нижняя вытянется вслед за ней. Заведите концы обеих нитей под прижимную лапку.



13. УСТАНОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ (рис. 12)

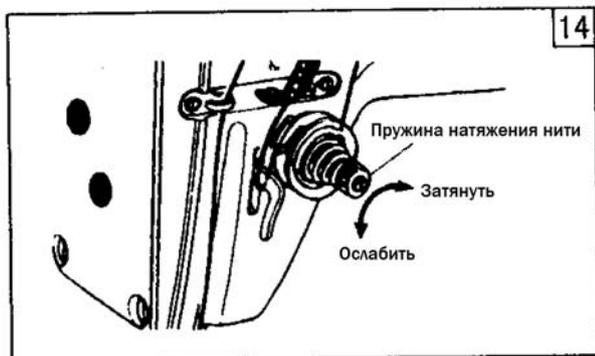
1. Чтобы изменить длину стежка, вращайте регулятор длины стежка, снабженный круговой шкалой, нажав на рычажок.
2. Нажмите на рычаг обратного хода для прокладывания строчки обратным ходом.
3. Можно нажать кнопочный переключатель для выполнения строчки обратным ходом.
4. В обычном положении кнопочный переключатель расположен в соответствии с маркировкой. Чтобы выключить обратный ход, необходимо нажать на кнопочный переключатель.

14. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (Рис. 13)



15. НАТЯЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ НИТИ (Рис. 14)

1. Верхняя нить регулируется с учетом натяжения нижней нити.
2. Регулировка осуществляется путем вращения гайки натяжения нити. В особых случаях нужное натяжение может быть получено путем настройки пружины на нитеподатчике.



16. НАТЯЖЕНИЕ НИЖНЕЙ НИТИ (Рис. 15)

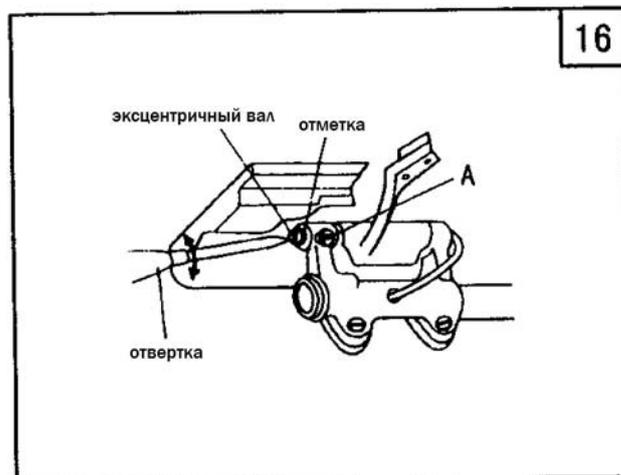
- 1) Регулировка натяжения нижней нити осуществляется путем вращения винта А.

Положение насечки эксцентричного вала	положение рейки
горизонтально	стандарт
вверх	передний край поднят
вниз	передний край опущен

17. РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА РЕЙКИ (Рис. 16)

Рейка установлена в стандартном положении (горизонтальном). В случае необходимости, наклон настраивается следующим образом:

1. Немного ослабьте винт А, расположенный в кривошипе закладочного вала подачи, с помощью отвертки.
2. Нажимая отверткой на паз, расположенный в вале эксцентрика, вращайте вал эксцентрика по часовой стрелке (чтобы поднять переднюю часть) или против часовой стрелки (чтобы опустить заднюю часть).
3. По окончании регулировки, закрутите винт А.

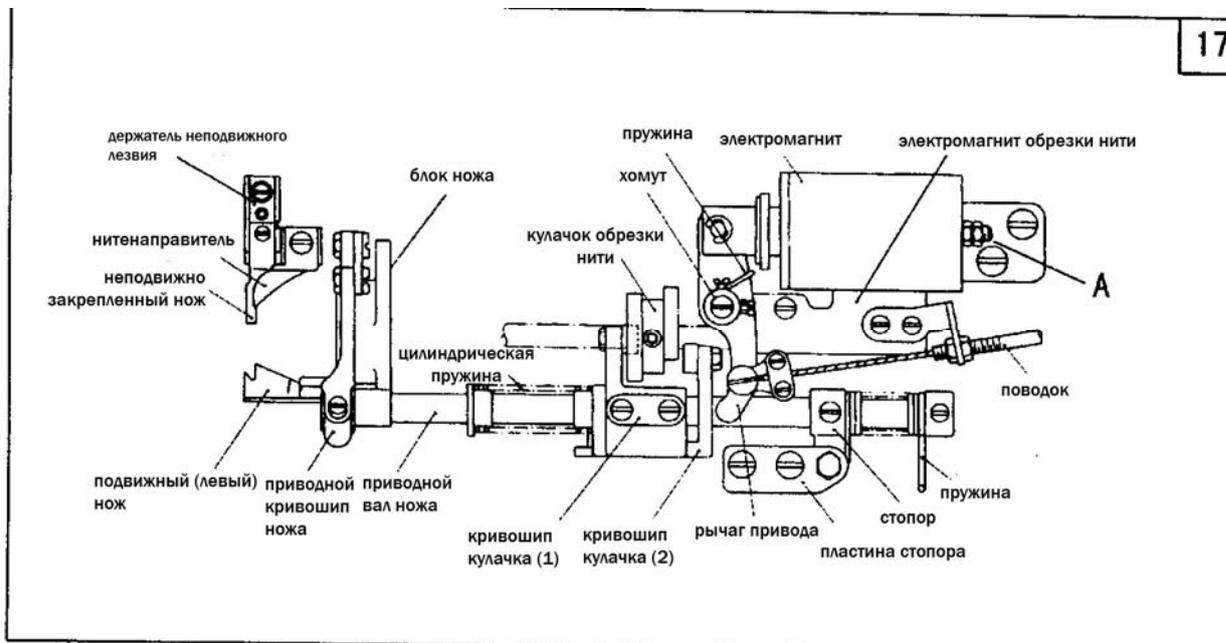


18. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ОБРЕЗКИ НИТИ

Механизм обрезки нити указан на Рис. 17.

Устройство электромагнита обрезки нити:

1. Стандартный рабочий ход составляет 6,0 мм
2. Этот ход может быть отрегулирован при использовании гайки А.



1. Позиция передвигного ножа (слева) и неподвижно закрепленного лезвия показана на приведенных в рисунках. Стандартные расстояния от центра иглы до передвигного ножа (слева) и неподвижно закрепленного лезвия составляют 6,5 мм (LH 7,5 мм), и 3,3 мм (LH 5 мм), соответственно.

2. Регулировка сцепления ножа. Активируйте электромагнит и затем включите машину. Это вызовет вращение кулачка обрезки нити, который в свою очередь вращает подвижный (левый) нож. Когда подвижный (левый) нож достигает своего самого крайнего положения, сцепление лезвия должно составлять 1,5-2,0 мм.

3. Регулировка давления ножа. Если нить плохо обрезана, особенно если используется толстая нить, надо немного увеличить давление ножа. Это должно решить проблему. Давление может быть отрегулировано следующим образом: Ослабьте контргайку В и настройте давление с помощью установочного винта А.

