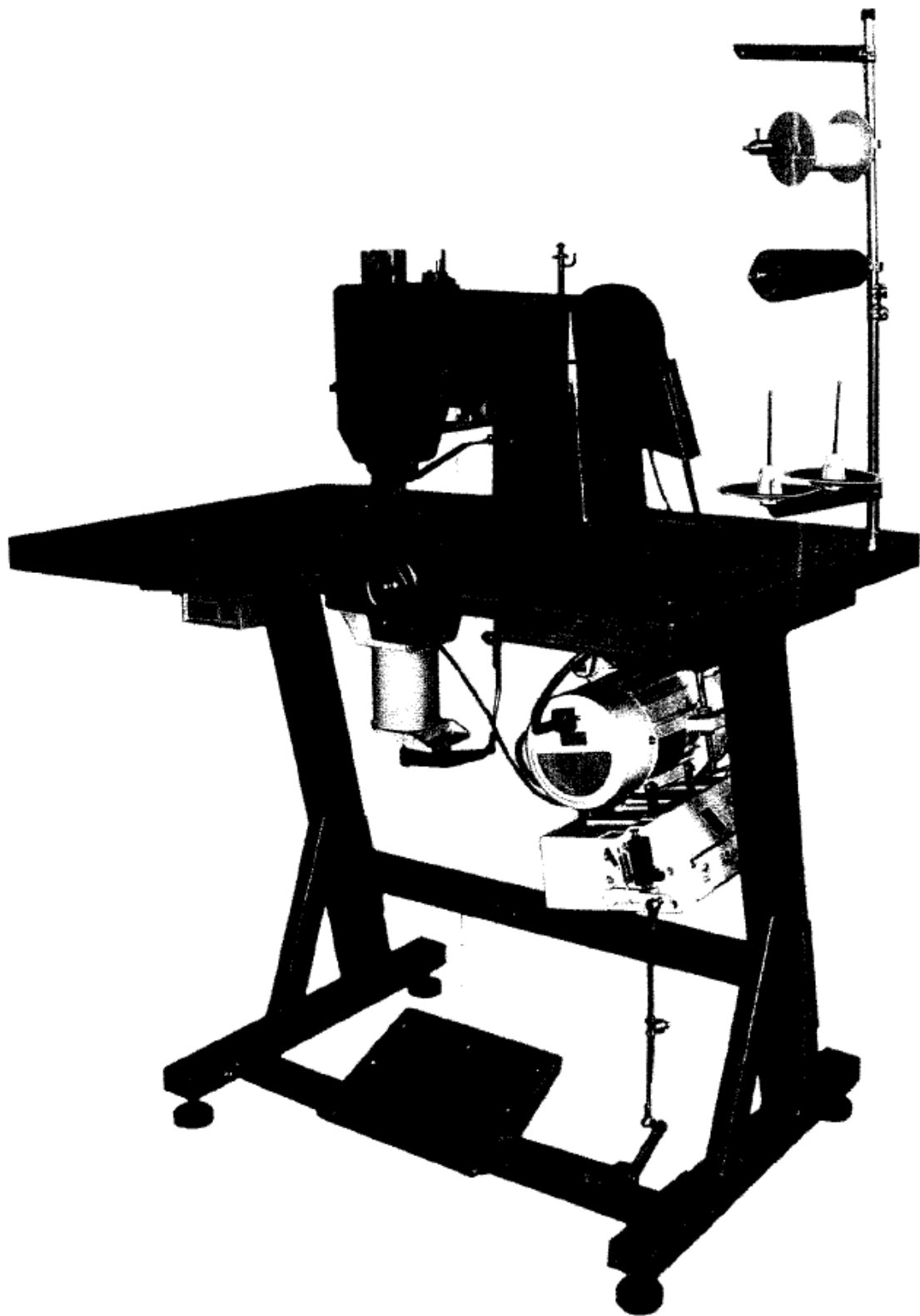




ДВУХИГОЛЬНАЯ ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА OS7200

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СЕРИЙНЫЙ №: _____



СОДЕРЖАНИЕ

1. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ	1
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ МОДЕЛИ OS7200	1
3. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ЭКСПЛУАТАЦИИ	1
3.1 Закрепление игл	1
3.2 Подготовка игольной нитки	2
4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ	2
4.1 Пусковая педаль	2
4.2 Настройка регулировки длины стежка	2
4.3 Настройка регулировки натяжения игольной нитки	2
4.4 Настройка регулировки высоты прессового колеса	3
4.5 Настройка регулировки давления прессового колеса	3
5. ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА	3
5.1 Регулировка расстояния между иглами	3
5.2 Настройка строчки	4
5.3 Регулировка настройки синхронизации движения иглы и челнока	6
5.4 Регулировка настройки механизма протяжки	6
5.5 Регулировка настройки синхронизации пересечения игл	7
5.6 Регулировка настройки расстояния толчка игольницы	7
5.7 Регулировка положения останковки	7
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	8
7. ЗАПЧАСТИ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ	8
8. ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ С МАШИНОЙ	8

**Благодарим вас за выбор этой двухигольной горизонтальной швейной машины.
Внимательно прочтите данное руководство перед эксплуатацией!**

1. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

OS7200 – это двухигольная швейная машина, в особенности подходящая для выполнения строчки на верхе обуви («открытых» верхах, трубчатых мокасинах с вырезанной стелькой), а также на кожаных изделиях с бахтармянными спилками средней тяжести (дипломатах, сумках для инструментов, чемоданах) и на изделиях из тяжелых тканей, таких как джинсы.

В зависимости от требований оператор может выбрать один из двенадцати видов строчки (шесть одноигольных программ и шесть двухигольных программ).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ МОДЕЛИ OS7200

Скорость шитья:	Бесступенчатое регулирование скорости
Длина стежка:	0-10 мм
Диаметр нитки:	0,6-1,0 мм
Швейная игла:	DDX1 (160/180/200)
Мотор:	550 Вт/220 В (однофазный) Или 550 Вт/380 В (трехфазный)
Масса нетто:	170 кг
Общая масса в упаковке:	200 кг
Габариты машины:	97 x 68 x 122 см (Д x Ш x В)
Габариты в упаковке:	107 x 80 x 135 см (Д x Ш x В)

3. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Закрепление игл (Рис. 1)

Чтобы закрепить иглы, следуйте нижеприведенным инструкциям

- Поверните шкив (203) вручную в правильном направлении, как показано на крышке ленты, чтобы установить игольницу в верхнее положение (в этом положении расстояние от верхней планки плитки игольницы (игольницы 220/230) до нижней планки подставки игольницы (223/228) составляет 1,5 мм)

- Вставьте иглы снизу в игольное отверстие и затяните винты, держа иглу короткой канавкой от оператора

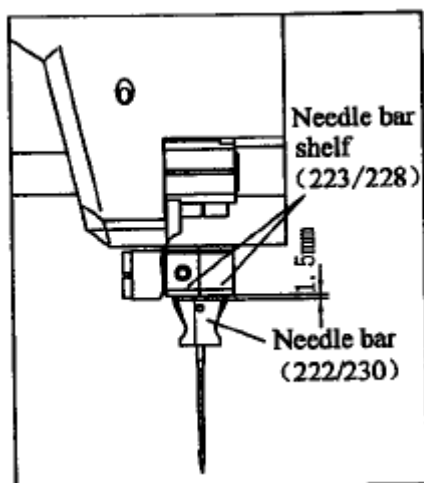


Рис. 1

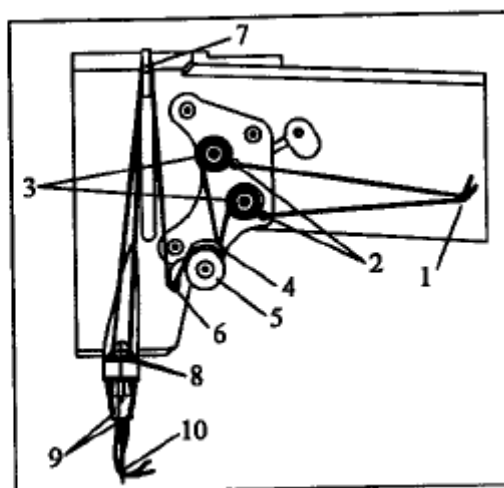


Рис. 2

3.2 Подготовка игольной нитки

- Чтобы подготовить игольную нитку, следуйте нижеприведенным инструкциям
- Поверните шкив (203) вручную, чтобы установить иглы в верхнее положение
 - Протяните игольную нитку по пути, указанному на Рис. 2.

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

4.1 Пусковая педаль

Прежде всего, включите машину и убедитесь, что вращение мотора соответствует направлению красной стрелки на крышке ленты. Если направление противоположное, подключите его в обратном направлении. Управление педалью производится тремя различными движениями (Рис. 3)

- Нажатие вперед (Положение А) означает движение вперед. Легкое нажатие дает медленную скорость, сильное - быструю. Избегайте сильного нажатия вначале.
- Остановка в нейтральном положении
- Нажатие назад (Положение В) означает поднятие прессового колеса (315), чтобы можно было легко расположить обувь в зоне строчки.

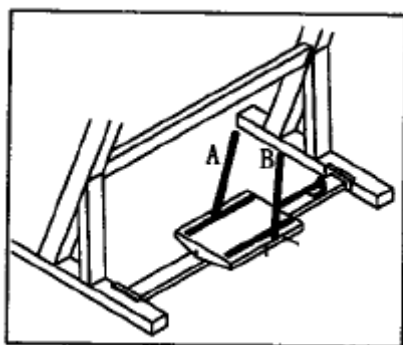
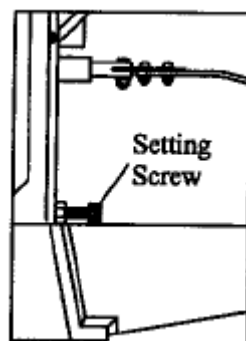


Рис. 3



Установочный винт

Рис. 4

4.2 Настройка регулировки длины стежка

Данная настройка применяется для определения длины стежка машинной строчки или расстояния между стежками.

Чтобы отрегулировать длину стежка, следуйте нижеприведенным инструкциям

- Чтобы уменьшить длину стежка, поверните установочный винт по часовой стрелке (Рис. 4), а чтобы увеличить длину стежка, поверните установочный винт против часовой стрелки.

4.3 Настройка регулировки натяжения игольной нитки

Данная настройка применяется для регулировки натяжения игольной нитки, чтобы строчка на коже не была слишком тугой или слишком свободной.

Чтобы настроить натяжение нити, следуйте нижеприведенным инструкциям (Рис. 5)

- Поверните гайку натяжения нити 1 по часовой стрелке, чтобы усилить натяжение, и наоборот.
- Ослабьте гайку 5 и поверните шпindel пружины нитепритягивателя против часовой стрелки, чтобы усилить давление на пружину нитепритягивателя, и наоборот.
- Затяните гайку 5.

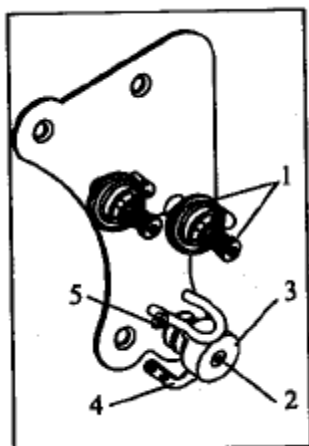


Рис. 5

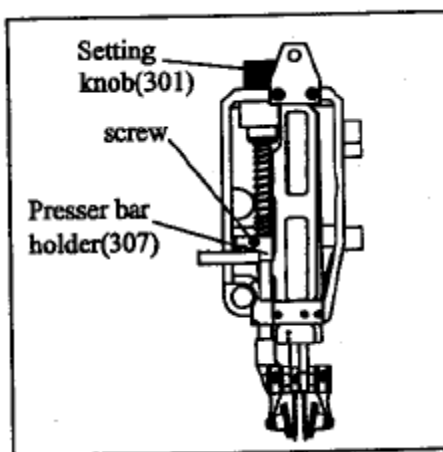


Рис. 6

Установочный
маховик (301)

винт

Держатель прессы
(307)

4.4 Настройка регулировки высоты прессового колеса (Рис. 6)

Высоту прессового колеса можно отрегулировать путем поворота маховика (301).

Чтобы настроить высоту прессового колеса, следуйте нижеприведенным инструкциям

- Поверните маховик (301) по часовой стрелке, чтобы опустить прессовое колесо (315).

Поверните маховик (301) против часовой стрелки, чтобы поднять прессовое колесо (315).

4.5 Настройка регулировки давления прессового колеса (Рис. 6)

Давление прессового колеса можно отрегулировать путем изменения положения держателя прессы (307).

Чтобы настроить давление прессового колеса, следуйте нижеприведенным инструкциям

- Ослабьте винт держателя прессы (307).

- Поднимите держатель прессы (307), чтобы усилить давление прессового колеса (315), и опустите держатель прессы (307), чтобы уменьшить давление прессового колеса (315).

5. ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА

5.1 Регулировка расстояния между иглами

На модели GR-81 могут использоваться два типа кривошипов (236А/236В), с помощью которых можно установить расстояние между двумя иглами в 7,5 мм или 5,5 мм. При использовании кривошипа (236А) расстояние между иглами составит 7,5 мм. При использовании кривошипа (236В) расстояние между иглами составит 5,5 мм.

Чтобы заменить кривошип (236А/236В), следуйте нижеприведенным инструкциям (Рис. 7)

- Ослабьте винт 1 соединительного рычага (235) и винт 2 эксцентриковой цапфы (238).

- Ослабьте винт 3 кривошипа (236А/236В).

- Снимите кривошип (236А/236В) с вала (404).

- Установите другой кривошип (236А/236В) на вал (404).

- После замены установите все вышеописанные детали и снова затяните винты.

Соединительный рычаг (235)

Винт 1
Кривошип (236А/236В)

Винт 3
Эксцентриковая цапфа (238)

Винт 2
Винт 4

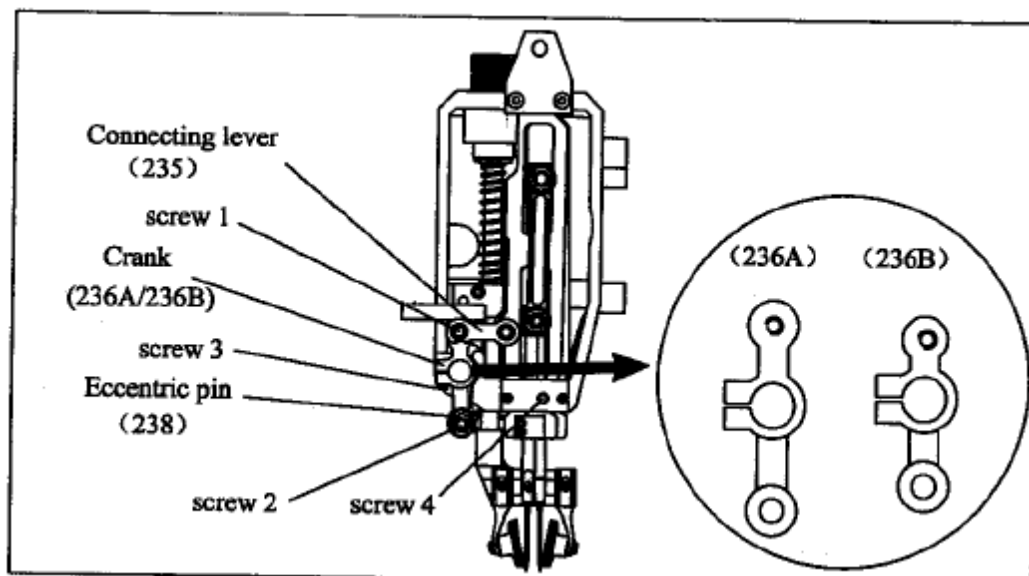


Рис. 7

Внимание: После замены проверните шкив (203) вручную не менее, чем на 4 оборота, чтобы убедиться, что расстояние между иглами всегда одинаковое. В противном случае ослабьте винт 3 кривошипа (236А/236В) и немного поверните кривошип (236А/236В) по часовой стрелке или против часовой стрелки, пока расстояние между иглами до и после их пересечения не станет одинаковым.

5.2 Настройка строчки

Оператор может выбрать один из двенадцати вариантов строчки (шесть одноигольных и шесть двухигольных), как показано в таблице 1. Строчки можно настроить путем замены клина (408) и клина (409).

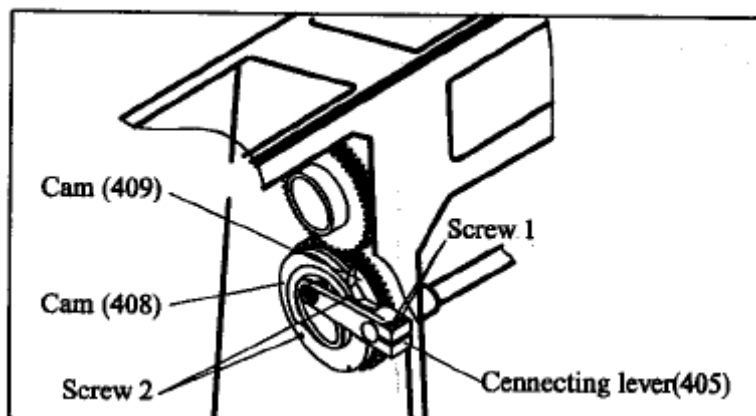
Чтобы настроить строчку, следуйте нижеприведенным инструкциям (Рис. 8)

- Снимите боковую крышку.
- Ослабьте винт 1 рычага (405) и снимите рычаг (405).
- Ослабьте винт 2 клина (408)
- Снимите клин (408) и клин (409).
- В зависимости от необходимой строчки выберите клин (408) и клин (409), как показано в таблице 1, и снова установите их.
- Установите рычаг (405) и боковую крышку.

Клин (409)

Клин (408)

Винт 2



Винт 1

Соединительный рычаг (405)

Рис. 8

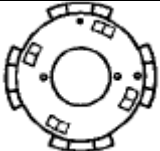
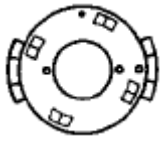
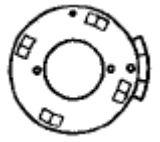
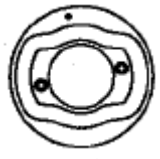




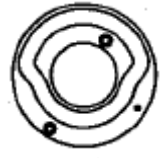


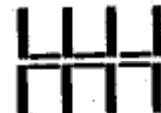

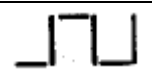
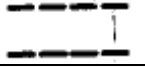

Строчка	Клин 409				
Клин 408		Клин 409А	Клин 409А	Клин 409А	
	Установка 2 игл		Установка 2 игл		Запрещено
	Установка 1 иглы		Установка 1 иглы		
	Установка 2 игл		Установка 2 игл		Установка 1 иглы 
	Установка 1 иглы		Установка 1 иглы		Установка 2 игл запрещена
Без пересечения игольниц	Установка 2 игл		Запрещено		Запрещено
	Установка 1 иглы				

Таблица 1

Чтобы настроить строчку в виде «Прямой линии», следуйте нижеприведенным инструкциям

- ослабьте винт 3 (показан на Рис. 7)
- Затяните винт 4 (показан на Рис. 7)
- Ослабьте гайку 1 и винт 2, отсоедините Соединительную панель (420) и Толкающий рычаг (421) (как показано на Рис. 12).

Внимание: После настройки строчки проверните шкив (203) вручную не менее, чем на 4 оборота, чтобы убедиться, что расстояние между иглами всегда одинаковое. В противном случае ослабьте винт 3 кривошипа (236А/236В) и немного поверните кривошип (236А/236В) по часовой стрелке или против часовой стрелки, пока расстояние между иглами до и после их пересечения не станет одинаковым. (Рис. 7)

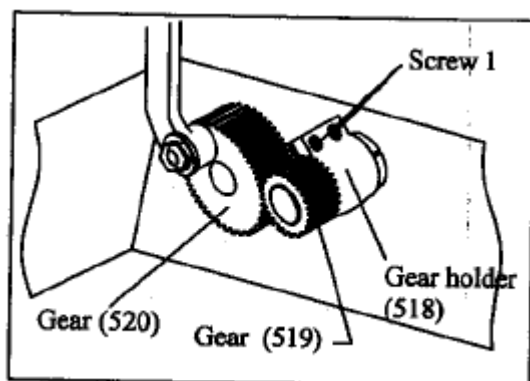
5.3 Регулировка настройки синхронизации движения иглы и челнока

Чтобы отрегулировать синхронизацию движения иглы и челнока, следуйте нижеприведенным инструкциям (Рис. 9)

- Ослабьте винт 1 держателя шестерни (518).

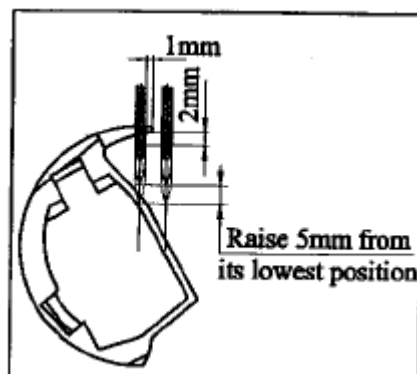
- Проверните шкив (203) вручную в правильном направлении, чтобы установить иглу в нижнем положении. После этого поднимите иглы на 5 мм выше нижнего положения и отрегулируйте челнок таким образом, чтобы кончик челнока перекрывал левую иглу (если смотреть со стороны оператора) примерно на 1 мм и был выше ушка левой иглы примерно на 2 мм (Рис. 10).

- После регулировки заново затяните винт 1 держателя шестерни (518).



Шестерня (520) Шестерня (519) Винт 1 Держатель шестерни (518)

Рис. 9



Поднимите на 5 мм от нижнего положения

Рис. 10

5.4 Регулировка настройки механизма протяжки

Проверните шкив (203) вручную в правильном направлении, чтобы установить иглу в верхнее положение. В то же время зубец механизма протяжки перемещается в верхнее заднее положение (если смотреть со стороны оператора) и начинает двигаться вперед.

Чтобы отрегулировать механизм протяжки, следуйте нижеприведенным инструкциям (Рис. 11)

- Ослабьте винты шестерни (209).

- Поверните шестерню (209) по часовой стрелке (если смотреть со стороны оператора), чтобы ускорить движение механизма протяжки, и наоборот.

- Заново затяните винты шестерни (209) после регулировки.

Шестерня (209)

Главный вал (210)

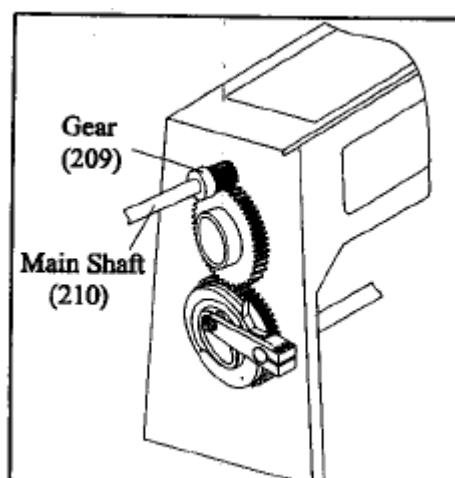


Рис. 11

5.5 Регулировка настройки синхронизации пересечения игл

Проверните шкив (203) вручную в правильном направлении, чтобы установить иглу в верхнее положение. Затем так, чтобы иглы пересеклись и остановились на центральной линии между двумя иглами.

Чтобы отрегулировать синхронизацию пересечения игл, следуйте инструкциям, приведенным в пункте 5.4 (Рис. 11).

5.6 Регулировка настройки расстояния толчка игольницы

Проверните шкив (203) вручную в правильном направлении, чтобы установить иглу в верхнее положение. Затем протолкните игольницу в заднее положение (если смотреть со стороны оператора), при этом следует избегать столкновения игольниц при пересечении.

Чтобы отрегулировать расстояние толчка игольницы, следуйте нижеприведенным инструкциям (Рис. 12)

- Проверните шкив (203) вручную в правильном направлении, чтобы установить иглу в верхнее положение.
- Ослабьте гайку 1 и винт 2 соединительной панели (420).
- Переместите толкающий рычаг (421) по направлению к оператору, чтобы увеличить расстояние толчка игольницы, и наоборот.
- Заново затяните винт 2 и гайку 1 соединительной панели (420).

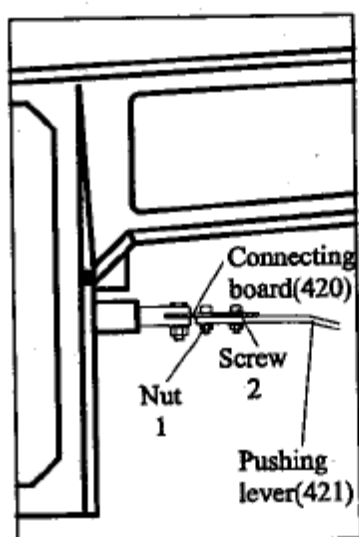


Рис. 12

Соединительная панель (420)

Винт 2

Гайка 1

Толкающий рычаг (421)

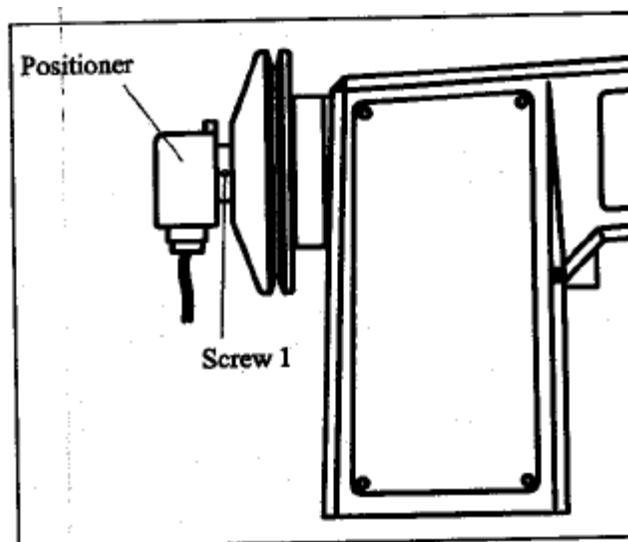


Рис 13

Манипулятор

Винт 1

5.7 Регулировка положения остановки

Положение остановки используется для контроля положения паузы игольницы.

Чтобы отрегулировать положение остановки, следуйте нижеприведенным инструкциям (Рис. 13)

- Ослабьте винт 1 манипулятора.
- Отрегулируйте относительное положение между манипулятором и главным валом.
- После регулировки заново затяните винт 1 манипулятора

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Машину следует смазывать ежедневно в конце каждой смены. Вращающиеся детали и все отверстия для смазки на машине следует ежедневно тщательно и аккуратно смазывать. Всегда держите машину в чистоте и очищайте прессовое колесо, челнок и подкладку челнока каждую смену.

При повторном использовании машины после длительного перерыва проверьте и тщательно смажьте ее. Проведите тестовый запуск и работайте медленно.

7. ЗАПЧАСТИ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ

Кодовый номер	Деталь машины	Количество
236В	Кривошип	1
408А	Клин	1
409А	Клин	1
409С	Клин	1
514	Челнок	1
515	Катушка	2
542	Лапка	1
	Игла	10

8. ДЕТАЛИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ С МАШИНОЙ

Название детали	Количество
Полный набор универсальных гаечных ключей (1,5 мм-10мм)	1
Торцевой гаечный ключ (3мм)	1
Торцевой гаечный ключ (5мм)	1
Отвертка (5x200)	1
Крестовая отвертка (5x200)	1
Гаечный ключ (8/10 мм)	1
Гаечный ключ (13/16 мм)	1
Масленка	1
Держатель дискового нитепроводника	1
Руководство по эксплуатации	1