

1. Меры предосторожности

1. Держите руки подальше от иглы, когда сеть включена или во время работы машины.
2. Не кладите пальцы в нитепротягиватель во время работы машины.
3. Убедитесь, что сеть выключена, когда наклоняете головку машины или снимаете ремень.
4. Когда оператор покидает рабочее место, убедитесь, что сеть выключена.
5. Во время работы не допускайте, чтобы ваши руки или руки других людей были близко к области маховика, приводного ремня, моталки или мотора, можно получить травму
6. Если машина поставляется с ограждением ремня или другими устройствами защиты, не начинайте работу без них

2. Перед пуском машины 1.

2.

1. Не начинайте работу без масла в масляном поддоне
2. Проверьте направление вращения мотора, для чего поверните маховик рукой и опустите иглу вниз, затем включите машину в сеть, наблюдая за маховиком (он должен вращаться против часовой стрелки) 4.
3. Не используйте большой шкив мотора в первый месяц работы
4. Убедитесь, что напряжение и количество фаз соответствуют табличке на моторе.

3. Перед пуском машины

1. рабочий диапазон температур 5-35 градусов Цельсия.
2. Не используйте машину в очень пыльных помещениях.
3. Не используйте машины в помещениях с высоким уровнем электрических помех, где проводятся сварочные работы и т.п.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.

Подключение к сети (рис. на стр. 1).

1.

Внешний вид машины и основные части показаны на верхнем рисунке на странице 1. Машина может поставляться с сервомотором и с обычным фрикционным мотором. Розетка должна соответствовать вилке (сеть 220в) или условиям на Вашем предприятии (сеть 380в). Машина должна быть заземлена через заземляющий контакт в розетке и иметь в сети предохранитель.

Подключение лампы для швейной машины.

220 6 .

Можно использовать специализированную лампу на 220в или 6в. В последнем случае лампа подключается к специальным контактам на колодке мотора. При замене лампы выключайте машины из сети. Если лампа не используется, оголенные концы проводов надо изолировать.

Направление вращения мотора.

При необходимости можно изменить вращение мотора с помощью специальной колодки на моторе или смены порядка чередования фаз в сети 380в. Правильное направление вращения мотора против часовой стрелки, если смотреть со стороны шкива мотора.

Присоединение блока управления мотора (* для машин с сервомотором) (рис на стр.2)

Перед присоединением блока управления мотора выключите сеть. Присоедините блок управления согласно рисунку и инструкции на мотор. Присоедините панель управления машины. Включите сеть после тщательной проверки правильности соединений.

Можно использовать специализированную лампу на 220в или 6в. В последнем случае лампа подключается к специальным контактам на колодке мотора. При замене лампы выключайте машины из сети. Если лампа не используется, оголенные концы провода надо изолировать.

СИСТЕМА СМАЗКИ МАШИНЫ

Масляный резервуар (рис. на стр. 3-4).

Заполните масляный резервуар маслом до отметки "Н". Необходимо периодически проверять уровень масла и при его снижении до уровня "L" надо долить свежее масло. При первом пуске машины или после длительного простоя необходимо смазать машины маслом по точкам указанным на среднем и нижнем рисунках на странице 3. При работе машины и правильной работе системы смазки наблюдаются капли масла в смотровом окошке.

Регулировка смазки челноков (рис. внизу на стр. 4)

Количество масла, подаваемое к челнокам, регулируется винтами. Вращение винта по часовой стрелке дает больше масла, и наоборот, против часовой стрелки – меньше масла.

РАБОТА НА МАШИНЕ

Установка иглолок (рис. на стр. 5 вверху)

Выключите машину из сети. Тип используемой иглы DPx17, номер иглы 23. Но используйте номер иглы, наиболее соответствующий ниткам и типу ткани. Вращением маховика рукой, поднимите игловодитель в самую верхнюю точку. Ослабьте винт прижима иглы. Удерживая иглы длинными проточками наружу друг от друга, вставьте их в прижим иглы вверх до упора. На 1-игольной машина игла устанавливается длинной проточкой влево от оператора.

Тщательно затяните винты прижима иглы.

Использование и регулировка моталки (рис. на стр. 5 внизу)

Шкив должен быть соосен приводному ремню. В исходном состоянии должен быть зазор между ремнем и шкивом моталки. При нажатии рычага пуска моталки, шкив моталки входит в соприкосновение с ремнем и начинает вращение. Намотка нити на шпулю должна быть плотной, равномерной, в виде цилиндра (знаком "х" показаны плохие варианты, знаком "о" – хороший). Регулировка натяжения нити при намотке производится вращением гайки узла натяжения. Если нить наматывается не в виде ровного цилиндра, ослабьте крепежный винт и подвиньте узел натяжения нити влево или вправо. После установки правильного положения, затяните винт. Моталка должна автоматически останавливаться при намотке примерно 80% емкости шпули. Данная регулировка выполняется винтом рычага останова моталки.

Выбор ниток (рис. на стр. 6 вверху)

Рекомендуется на 2-игольной машине использовать нитки разного направления крутки. Для левой иглы крутка типа "S" (по часовой стрелке), для правой иглы крутка типа "Z" (против часовой стрелки). При невозможности использовать нитки разной крутки, используйте обе нити типа "Z". Для нижней нити направление крутки не важно.

Заправка верхних нитей (рис. на стр. 6 внизу).

Пропустите каждую нить один раз через отверстие в нитенаправителе (А). Если используется тонкая полиэстровая или монопнить надо пропустить ее также через второе отверстие (В).

Далее, необходимо заправить нити, как показано на рисунке в последовательности номеров L1-L13 для левой нити и R1-R13 для правой нити. При этой операции нитепритягиватель должен быть в самом верхнем положении.

Регулировка длины стежка и реверс машины (рис. на стр. 7 вверху)

Регулировка длины стежка производится вращением ручки. Шкала на ручке отградуирована в миллиметрах. Для установки длины стежка совместите нужную величину (цифру) длины стежка с точкой (А) на корпусе машины. Реверс (шитье в обратном направлении) происходит при нажатии рычага реверса вниз. После отпускания рычага, реверс прекращается.

Установка шпули (рис. на стр. 7 внизу)

Оставьте кончик нити примерно 5см и установите шпулю в челнок. Обратите внимание на верное направление вращения шпули перед ее установкой.

Заправка нижних нитей (рис. на стр. 8 внизу и посередине)

Пометите шпульный колпачок в челнок и убедитесь, что защелка сработала. Вращением маховика рукой опустите и затем снова поднимите игловодитель. Иглы поднимутся и вытянут нижние нити наружу. Оставьте кончик нити примерно 5см и заведите его под лапку.

Регулировка натяжение нижней нити (рис. на стр. 8 внизу)

Натяжение нижней нити можно отрегулировать вращением винта на челноке. Вращение по часовой стрелке усиливает натяжение, против часовой стрелки – уменьшает натяжение.

Правильный баланс натяжения верхней и нижней нити (рис. на стр. 9 вверху)

Натяжение верхней и шпульной нитей должно быть таким, чтобы верхняя и шпульная нити пересекались в середине материала: верхний шов - правильная регулировка, у среднего шва игольная нить натянута слабо, у нижнего шва игольная нить натянута слишком сильно.

Регулировка натяжение верхних нитей (рис. на стр. 9 посередине)

Регулировка натяжения верхней (игольной) нити производится вращением гайки узла натяжения. Необходимо также правильно отрегулировать ход пружины нитепритягивателя и силу пружины нитепритягивателя. Эта регулировка зависит от применяемых материалов и ниток.

Регулировка давления нажимной лапки (рис. на стр. 9 снизу)

Отрегулировать давление нажимной лапки можно вращением регулировочного винта отверткой через отверстие в корпусе машины. Покрутите винт-регулятор по часовой стрелке для увеличения давления, против часовой стрелки – для уменьшения. Давление нажимной лапки должно быть минимально необходимым для надежного продвижения ткани.

Взаимное положения иглы и носика челнока (рис. на стр. 10 вверху)

Установите длину стежка в положение 6. Когда игловодитель поднимется от самого нижнего положения на высоту 2,4мм, носик челнока должен быть на одной линии с иглой, а по высоте носик челнока должен быть на 2,3мм выше нижнего края глазка иглы. Зазор между носиком челнока и иглой в горизонтальной плоскости должен быть 0,05мм. Меньший зазор приведет к удару и поломке деталей, больший зазор ведет к пропуску стежков.

Регулировка положения носика челнока (рис. на стр. 10 внизу)

При установке иглы в нижнее положение, взаимное положение косозубых шестерен должно быть таким, чтобы на одной малой шестерне регулировочный винт (S) был сверху, на другой напротив, снизу. Шестерни должны входить в зацепление и быть правильно ориентированы друг относительно друга. Винт необходимо затянуть. Винт (C) на челноке должен быть расположен примерно рядом с иглой. Для регулировки точного положения челнока, ослабьте установочный винт и подвиньте большую шестерню в осевом направлении влево или вправо.

Регулировка высота зубчатой рейки (рис. на стр. 11)

Зубчатая рейка отрегулирована на заводе, так что она выступает из поверхности игольной пластины на 1,2мм. Если рейка выступает слишком сильно, при шитье легких материалов, ткань может собираться. Возможно также повреждение ткани, особенно при сильном давлении нажимной лапки. При малой высоте зубчатой рейки возможна недостаточная подача ткани. Рекомендуется установить высоту рейки 0,8 мм для легких тканей, 1,0 высоту мм для средних и 1,2мм для тяжелых тканей.

Для регулировки высоты зубчатой рейки наклоните головку машины. Вращением маховика рукой приведите иглу в самое верхнее положение. Ослабьте установочный винт и подвиньте привод зубчатой рейки в нужное положение. Затяните установочный винт.

Взаимное положения челнока и рычага нитепритягивателя (рис. на стр. 12 вверху)

После замены зубчатого приводного ремня необходимо заново отрегулировать взаимное положение челнока и рычага нитепритягивателя следующим образом:

Поверните маховик рукой, чтобы рычаг нитепритягивателя поднялся в самое верхнее положение. Наклоните головку машины и проверьте совпадение черной риски на корпусе обоймы подшипника нижнего вала и метки (стрелки) на зубчатом ремне. При несовпадении меток, надо снять зубчатый ремень и снова одеть его в правильном положении.

Взаимное положения челнока и отводки шпульного колпачка (рис. на стр. 12 внизу)

Вращением маховика рукой приведите открыватель в наиболее близкое к игольной пластине положение. Убедитесь, что есть зазор 0,2мм между шпульным колпачком и отводкой шпульного колпачка. Если зазор слишком велик или слишком мал, ослабьте винт (А) на держателе открывателя и отрегулируйте положение отводки. Затем затяните винт.

Взаимное положения иглы и зубчатой рейки двигателя материала (рис. на стр. 13)

Установите длину стежка на "0", наклоните головку машины. Ослабьте установочные винты (А) и (В) шатунов приводов (левого и правого) зубчатых реек двигателей материала. Вращением маховика рукой приведите иглу в самое нижнее положение. Установите расстояние (по горизонтали) между держателями нажимной и шагающей лапок на 9мм. Убедитесь, что соединительное звено (Link) находится под прямым углом (как на рисунке внизу страницы 13) с узлом сочленения и шатуном. Если угол не прямой, снимите заднюю крышку, ослабьте винт (С) и установите верное положение деталей. После завершения регулировки тщательно затяните винты (А), (В) и (С). Далее, проверьте что в этот момент иглы входит в отверстие зубчатой рейки двигателя материала по центру.

Муфта безопасности (рис. на стр. 14 посередине и вверху)

Машина оснащена муфтой безопасности, которая размыкает кинематическую схему машины в случае перегрузок (заклиниваний) и предотвращает поломку важных деталей. При срабатывании муфты прекращается вращение челнока (челноков). При обнаружении такой ситуации (срабатывании муфты) остановите машину. Найдите и устраните причину заклинивания или тяжелого хода машины (нитки намотались на вал, толстый шов или что-нибудь еще).

Проверьте легкость хода машины вращением (перемещением) приводного ремня внутри машины рукой. Затем необходимо заново взвести муфту. Для этого необходимо левой рукой нажать на кнопку сзади на корпусе машины (см. рисунок) и удерживать ее в нажатом положении, при этом правой рукой медленно вращать маховик до момента входа шестерен в соприкосновение. Вы почувствуете возросшее сопротивление вращению маховика. Продолжайте вращать маховик далее, затем отпустите кнопку.

Регулировка усилия срабатывания муфта безопасности (рис. на стр. 14 внизу).

Усилие срабатывания муфты минимальное, когда белая отметка на штифте эксцентрика расположена в сторону нижнего вала. усилие возрастает по мере поворота метки наружу. Для регулировки сдвиньте зубчатый ремень, ослабьте установочный винт и отрегулируйте положение эксцентрика. Затяните установочный винт после регулировки.

Регулировка верхнего продвижения материала (игла) (рис. на стр. 15)

При плохом продвижении материала надо отрегулировать величину верхнего продвижения ткани, путем изменения положение длинного отверстия на шарнире горизонтальной подачи.

Для этого ослабьте специальный болт, и подвиньте кулису верхнего привода материала вверх или вниз относительно корпуса машины. Смещение вниз увеличивает подачу. Теоретически нижняя и верхняя подача материала будут равны при горизонтальном положении регулирующего элемента. Затяните болт.

Регулировка вертикального хода шагающей лапки (рис. на стр. 16)

При смене толщины ткани или изменении эластичности ткани надо отрегулировать ход (диапазон перемещения) шагающей лапки. Для регулировки ослабьте специальный болт и подвиньте соединительное звено вверх или вниз. Вертикальный ход лапки становится больше при перемещении звена вверх. После регулировки затяните специальный болт. Диапазон регулировки хода лапки 2 – 6 мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ

	V - 1245	V - 1246
Количество игл	1	2
Применение	средне-тяжелые и тяжелые материалы	
Максимальная скорость	до 2000 ст/мин	
Длина стежка	0 – 9 мм	
Ход нитепритягивателя	74,5 мм	
Ход игловодителя	36 мм	
Подъем нажимной лапки рука / колено	8 мм / 16 мм	
Вертикальный ход шагающей лапки	2 – 6 мм	
Тип иглы	DPx17 # 23	
Тип челнока	увеличенный, с горизонтальной осью вращения	
Система смазки	автоматическое	
Расстояние между иглами, стандартное	6,4 мм	
Расстояние между иглами, на заказ	3,2 4,0 4,8 8,0 9,5 12,7 16 19 25,4 мм	