

# SIRUBA YF-616

**высокоскоростная универсальная 1-игольная  
швейная машина челночного стежка  
с верхней шагающей лапкой**

## **Инструкция по эксплуатации**

### **Спецификация**

1	Скорость шитья	До 2000 ст/мин
2	Длина стежка	0-8мм
3	Ход игловодителя	38мм
4	Подъем нажимной лапки рукой / коленоподъемником	6,2мм / 15мм
5	Тип иглы	DPx17 номер 22
6	Челнок	Увеличенного объема
7	Система смазки	автоматическая
8	Реверс	есть

**ООО БАРОХА  
(495) 5459079**

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

Стр.6

## **Игла в положении «стоп». Регулировка**

### **1. Регулировка «верхнего положения»**

При нажмие педали после завершения обрезки нити игла останавливается в верхнем положении, зазор при этом составляет более 3 мм. Для регулировки иглы (рис.1) следует:

- (1) Отсоединить штепсель с панели управления.
- (2) Повернуть маховик, пока игла не займет верхнее положение А (совпадающее с точкой С на маховике).
- (3) Удерживая маховик (1), вставить «инструмент для регулировки» (2) в два отверстия, обозначенные на рисунке буквой D, затем повернуть маховик.

### **2. Регулировка «нижнего положения»**

Когда педаль возвращается в нейтральное положение, игла останавливается в нижнем положении. Регулировку проводят, если зазор составляет более 2мм

(рис.1). Для этого следует:

- (1) Отсоединить штепсель с панели управления.
- (2) Повернуть маховик, пока игла не остановится в нижнем положении В (совпадающем с точкой С на маховике).
- (3) Удерживая маховик (1), вставить «инструмент для регулировки» (2) в два отверстия, обозначенные буквой E на рисунке, затем повернуть маховик. Отрегулировав положение иглы, присоединить штепсель к панели управления.

Стр.7

## **Смазка швейной машины**

1. Перед началом работы смажьте маслом все места, указанные на рисунке стрелками.

- : Приблизительно более 3 см<sup>3</sup>
- : 5-6 капель масла
- : 1-2 капли масла

Отодвиньте резиновые крышки (1), (2) и капните масла в отверстия под ними.

2. Если машина включается впервые или долгое время не включалась, ее необходимо смазать перед началом работы (рис.2-5).

3. Если масло заканчивается, используйте для смазки машины специальное масло фирмы «SIRUBA». Емкость для масла наполняйте до линии В.

Стр.8

## **Регулировка челнока**

### **Смазка**

Для регулировки количества масла поверните винт А (рис.6).

Для увеличения подачи масла поверните винт по часовой стрелке (знак +).

Для уменьшения подачи масла поверните винт против часовой стрелки (знак -).

## **Периодическая чистка**

В связи с частым использованием необходима периодическая чистка гнезда хода челнока.

- (1) Отодвиньте игольную пластину и очистите желобок двигателя материала от остатков ниток. Чтобы закрепить игольную пластину, вначале вручную ослабьте винты на 2-3 оборота, а затем снова затяните их (рис.7-8).
- (2) Откиньте головку швейной машины, очистите пыль и остатки ниток, накопившихся на внутренней стороне шпульного колпачка при работе челнока.

Стр.9

## **Коленчатая передача нажимной лапки и положение емкости для масла**

Рис.9

### **Регулировка коленчатой передачи нажимной лапки**

- 1.Высота нажимной пластины (1) может изменяться.
- 2.Вал нажимной лапки (2) расположен вертикально, ограничитель (3) находится напротив нижней части основания штыря (7) (рис. 10).
- 3.Положение рычага (4) и ролика (5) регулируют в интервале А согласно рисунку. Перед работой с нажимной пластиной убедитесь, что при максимальном повороте рычага и ролика не возникает помех (рис.10).

Стр.10

### **Двигатель**

Для предотвращения перегрева двигателя швейной машины и увеличения срока его эксплуатации необходимо каждые 1-2 месяца вынимать фильтр двигателя и очищать его от остатков ниток или пыли.

### **Коробка управления (двигатель)**

Чтобы не возникали неисправности в работе, убирайте пыль с коннектора.

### **Скрытый внутри детектор положения**

Когда снимаете маховик для регулировки, обращайте внимание на состояние детектора и не давайте скапливаться на детекторе пыли, грязи, маслу и т.д.

### **Установка кожуха приводного ремня**

- 1.Убедитесь в надежной установке кожуха приводного ремня швейной машины, кожух приводного ремня находится в ящике для принадлежностей.
- 2.Убедитесь в надежной установке кожуха приводного ремня двигателя.

Стр.11

### **Установка иглы**

Вставьте иглу до упора и закрепите винтом, длинный желобок на игле должен при этом смотреть влево (рис.11).

Внимание: прежде чем производить эту операцию, убедитесь, что машина отключена от сети.

### **Наматывание нижней нити**

Прежде чем поставить швейную машину на холостой ход, поднимите нажимную лапку вверх (рис.12).

- 1.При сильной намотке, особенно в случаях с нейлоном и полиэстером, наматывайте на шпульку более свободно.
- 2.Неровная намотка – если нитки на шпульку намотаны неровно, сдвиньте нитенаправитель G для того, чтобы направить нитку в сторону менее намотанной части шпульки (А или В).
- 3.Количество наматываемой нити - если ниток на шпульке слишком много, ослабьте регулировочный винт E. Если ниток на шпульке недостаточно, затяните регулировочный винт.
- 4.Оптимальная намотка - количество намотанной нити должно составлять 80% от диаметра челнока.

Стр.12

### **Заправка верхней нити**

Поднимите рычаг подъема нити в самое высокое положение и заправьте верхнюю нить в порядке, указанном на рисунке 13.

## **Регулировка длины стежка и обратный ход**

Для регулировки длины стежка нажмите кнопку (1) и поверните диск регулятора длины стежка с цифрами (2). Наибольшая цифра означает наибольшую длину стежка, а наименьшая цифра – наименьшую длину стежка. Для запуска обратного хода нажмите рукоятку обратного хода (3) (рис.14).

Стр.13

## **Регулировка натяжения нити**

Рис.15:

Хорошо сбалансированная, качественная строчка.

Верхняя нитка слишком натянута или нижняя нитка слишком ослаблена.

Верхняя нитка слишком ослаблена или нижняя нитка слишком натянута.

### **Натяжение верхней нити**

1. Натяжение верхней нити меняют с изменением натяжения нижней нити (рис.16).

2. Отрегулировать натяжение верхней нити можно поворотом регулировочной гайки (1) в направлении А или В.

3. В зависимости от вида ткани и нити желаемое натяжение можно получить путем регулировки пружины натяжения верхней нити.

Стр.14

### **Натяжение нижней нити**

1. Натяжение нижней нити регулируется вращением винта А (рис.17).

2. После того, как натяжение будет отрегулировано, нить заправляют, челнок при этом будет медленно вращаться (используются нитки хлопчатобумажные № 60).

## **Регулировка нажима нажимной лапки**

1. Нажим нажимной лапки регулируется в соответствии с взятым материалом (рис.18, 19).

2. Нажим нажимной лапки и нажим шагающей прижимной лапки могут регулироваться отдельно друг от друга.

3. При шитье нажим нажимной лапки должен быть отрегулирован на минимально требуемое натяжение материала.

## **Регулировка шагающей прижимной лапки и нажимной лапки**

1. Измените соотношение переменного движения между шагающей прижимной лапкой и нажимной лапкой (рис.20).

- (1) Для увеличения подъема шагающей прижимной лапки и уменьшения подъема нажимной лапки, поворачивайте маховик до тех пор, пока прижимная лапка немного не приподнимется над игольной пластиной.

Стр. 15

- (2) Ослабьте винт А, находящийся на ведущем вале (2), и левосторонний швейный рычаг (1).

- (3) Нажимную лапку опустите вниз до соприкосновения с игольной пластиной на пружине, затем затяните винт А.

- (4) На этом регулировка заканчивается, нажимная лапка (1) будет выступать меньше, и вертикальное движение шагающей прижимной лапки будет увеличено на ту же величину.

2. Противоположный случай (1): для уменьшения подъема шагающей прижимной лапки и увеличения подъема нажимной лапки вначале начинайте поворачивать маховик до тех пор, пока шагающая прижимная лапка немного не приподнимется над игольной пластиной, затем ослабьте винт А. В завершении затяните винт А, это уменьшит подъем шагающей прижимной лапки.

## Регулировка подъема двигателя материала

1. Двигатель материала (4) должен выступать над игольной пластиной (3) на 1 мм. Это считается стандартом.

2. Отрегулируйте высоту двигателя материала (рис.21).

- (1) Для этого ослабьте винт А в регуляторе подъема двигателя материала (1) и передвиньте рычаг (2) вверх или вниз.
- (2) Закончив регулировку, затяните винт А. В противном случае, устройство для регулировки двигателя материала будет не закреплено, и его действие будет ослаблено.

Стр.16

## Регулировка наклона зубцов двигателя материала

Как правило, двигатель материала устанавливается в горизонтальном положении (рис.22).

1. Отрегулируйте наклон зубцов в соответствии с материалом для шитья.

2. Слегка ослабьте винт (2), находящийся на рукоятке вала и поверните отверткой вал эксцентрика (1) по часовой стрелке или против часовой стрелки.

3. После завершения регулировки затяните винт (2).

Обозначения на вале эксцентрика	Зубцы
Горизонтально (Horizontal)	Стандарт
Верх (UP)	Передняя часть вверх
Низ (DOWN)	Передняя часть вниз

## Регулировка длины стежка при шитье вперед / назад

1. Ослабьте четыре установочных винта С, находящихся на держателе (1) (рис.23).

(1) Вращение по часовой стрелке (в сторону В): длина стежка при шитье вперед увеличивается, длина стежка при шитье назад уменьшается.

(2) Вращение против часовой стрелки (в сторону А): длина стежка при шитье вперед уменьшается, длина стежка при шитье назад увеличивается.

Стр.17

## Регулировка высоты нажимной лапки и шагающей прижимной лапки. Движение вверх – вниз

Большинство тканей имеют небольшую разницу в толщине. Движение вверх-вниз отрегулировано на минимальное положение. Ослабьте гайку (1), передвиньте рукоятку рычага (2) вверх или вниз (рис.24).

При поднятии рычага вверх движение вверх- вниз становится больше (максимально 5 мм).

При опускании рычага книзу движение вверх- вниз становится меньше (минимальное 2 мм).

## Зазор между шагающей прижимной лапкой и нажимной лапкой

1. Минимальный зазор между шагающей прижимной лапкой (4) и нажимной лапкой (3) составляет 5 мм при наибольшей длине стежка (рис.25).

2. Ослабьте винт А, поверните назад горизонтальный вал (1), пока зазор не станет 5мм, а затем затяните винт А.

Стр. 18

## Регулировка шага подачи шагающей прижимной лапки

Соотношение верхнего положения (шагающей прижимной лапки) к нижнему положению (нажимной лапки) отрегулировано как 1:1. Тем не менее, шаг подачи шагающей прижимной лапки может быть увеличен или уменьшен в соответствии с условиями работы. Для этого ослабляют гайку (1) и регулируют положение стержня А, двигая его кверху или книзу (рис.26). Верхнее положение стержня – шаг подачи меньше. Нижнее положение стержня – больше.

## Положение нити перед началом шитья

1 Конец нити открыт (рис.27, А).

Нить после начала шитья будет помещен под тканью.

2.Конец нити находится под лапкой и будет вытянут влево (рис. 27, В).

Конец нити будет оставлен на поверхности ткани.

Стр.19

## Регулировка длины свободного конца игольной нити

Остающийся конец игольной нити, мешающий при шитье, можно отрегулировать путем вращения гайки А, регулирующей натяжение (рис.28).

Сильное натяжение –конец нити становится короче.

Слабое натяжение – конец нити становится длиннее.

Примечание:

Пропуск стежка, обрыв нити, игольная нить и шпульная нить не обрезаются- все это результат неправильной инсталляции иголки или челнока.

## Шитье назад (реверс)

Во время шитья обратный ход включается при легком нажатии кнопки А. Для того, чтобы вернуться к шитью вперед, снова нажмите кнопку А, вернув ее в начальное положение. Если вы больше не собираетесь использовать обратный ход, поверните нажимную кнопку А в направлении, указанном стрелкой, чтобы заблокировать эту операцию с целью предотвращения ошибочного действия (рис.29).

Стр.20

## Регулировка зазора между маховиком и головкой швейной машины

1.Рефлектор С находится на внутренней стороне маховика А, и расстояние между детектором В и рефлектором С сохраняется постоянным (рис.30).

2.Зазор между маховиком и головкой швейной машины составляет 6,5мм (Убедитесь в этом, проводя необходимые замеры).

## Игла

Игла DP x 17 может использоваться для тяжелых тканей. Отрегулировать иглу можно путем выравнивания второй отметки времени В в нижней части игольного бруса (1).

Стр.21

## Регулировка механизма автоматической обрезки нити

1.Механизм автоматической обрезки нити

№	Описание
1	Блок электромагнита нитеобрезателя
2	Электромагнит нитеобрезателя
3	Сжатая пружина
4	Втулка
5	Эксцентрик нитеобрезателя
6	Гибкий провод
7	Сжатая пружина
8	Ограничитель
9	Пластина ограничителя
10	Приводной рычаг
11	Рукоятка 1 кулачкового следящего элемента

12	Рукоятка 2 кулачкового следящего элемента
13	Навитая пружина
14	Ножевой приводной вал
15	Ножевой ведущий рычаг
16	Подвижный нож
17	Фиксированная лопасть
18	Нитенаправитель
19	Блок держателя фиксированной лопасти

Стр.22

2.В приводной системе обрезки нити используется эксцентрик низкого вала. Если Вы повернете маховик на один оборот при активированном электромагните (рукоятка 2 кулачкового следящего элемента связана с эксцентриком) подвижный нож при соприкосновении с иглой будет поврежден. Поэтому электромагнит активируют во время нормального цикла обрезки нити (нижнее положение – верхнее положение).

3.Отношение между фиксированной лопастью и лезвием подвижного ножа (левого).

- (1) На рисунке 33 показано нормальное положение.
- (2) Если расстояние между ними будет больше 0,3мм, нить будет сбрасываться позади нитеобрезателя. Если расстояние между ними будет меньше 0,3мм, нить обрезаться не будет.
- (3) Регулировка шага (2) может производиться путём точной установки блока В держателя фиксированной лопасти (рис.34).
- (4) Передвиньте кронштейн держателя шпульного колпачка и отрегулируйте винт А.

4. Ножевой приводной вал.

- (1) На рисунке 35 показано нормальное положение.
- (2) При сборке ножевой приводной вал (14) должен вначале проходить через приводной рычаг (15).
- (3) Рукоятка 1 кулачкового следящего элемента (11) должна быть зафиксирована в нише ножевого приводного вала (14).
- (4) Ограничитель (8) следует крепко закрепить, он должен плавно поворачиваться в направлении вала в нише.

Стр.23

5.Установка электромагнитного блока нитеобрезателя (рис.36).

- (1) Ход электромагнита нитеобрезателя.
  - а. Стандартный ход 6 миллиметров.
  - б. Ход можно изменить регулировкой гайки А.
- (2) Инсталляция блока (рис.37)
  - а. Сборка блока с помощью винтов В и С.
  - б. Зазор между приводным рычагом (10) и рукояткой 2 кулачкового следящего элемента (11) составляет 1мм, изменить зазор можно регулировкой ограничительной гайки А.
  - с. С активацией электромагнита стандартный зазор между рукояткой 1 кулачкового следящего элемента (12) и рукояткой 2 кулачкового следящего элемента (11) составляет 0,5 миллиметра, регулировать зазор можно с помощью держателя электромагнита, передвигая его в направлении, указанном стрелкой.

Стр.24

6.Инсталляция эксцентрика нитеобрезателя (рис.38)

- (1) Совместите 2-ую отметку времени А (зеленую) на маховом колесе с соответствующей отметкой на рукаве машины.

- (2) При активации электромагнита поверните эксцентрик нитеобрезателя (5) по часовой стрелке, пока он не соприкоснется с валом, затем надежно закрепите эксцентрик (5).
- (3) После завершения активации электромагнита, когда рукоятка 2 кулачкового следящего элемента возвращается в прежнее положение, зазор между эксцентриком и концом вала составляет 0,5-1 мм.

Примечание:

Стандартное положение рукоятки 2-го кулачкового следящего элемента (11) перед активацией показано на рисунке 38. Если положение изменилось из-за движения ограничительной пластины (9), то отрегулируйте винт и следуйте пунктам (1) – (3).

Стр. 25

#### 7. Регулировка ножа (рис. 39)

- (1) Положение подвижного ножа (левого) (16) и фиксированной лопасти (17). Стандартное расстояние между подвижным ножом (левым) (16) и центром иглы 7,5 мм, между фиксированной лопастью (17) и центром иглы - 5 мм.
- (2) Регулировка ножа
  - а. Когда электромагнит активирован и машина работает, включенный эксцентрик нитеобрезателя вращает подвижный нож (левый) (16). Когда подвижный нож (левый) займет самую дальнюю позицию, расстояние до лопасти составит 1,5-2,0 мм.
  - б. Это расстояние изменяют, регулируя приводной рычаг (15).
- (3) Регулировка нажима ножа.
  - а. Положение ножа считается нормальным, когда подвижный нож (левый) (16) соприкасается с фиксированной лопастью (17) (рис. 39).
  - б. Если нить толстая или плохо режется, увеличьте давление ножа.
  - с. Чтобы изменить давление ножа, ослабьте контргайку (В) и отрегулируйте винт (А), следуя указаниям на рисунке.

Стр.26

#### 8. Регулировка натяжения игольной нити (рис.40)

- (1) Когда электромагнит (2) активирован, диски натяжения, находящиеся на регуляторе натяжения верхней нити отделены друг от друга примерно на 1 мм.
- (2) Чтобы отрегулировать натяжение, ослабьте гайку А и продвиньте гибкий провод (6) на нужное расстояние.

Примечание:

Если расстояние между дисками натяжения слишком мало, нить, оставшаяся в игле, будет становиться короче и оборвется. Если расстояние между дисками натяжения слишком большое, стежки будут свободными.

#### 9. Регулировка длины оставшегося конца игольной нити (рис.41).

- (1) Регулировка длины конца игольной нити – с помощью регулировочной гайки (1).  
Поворот вправо (в направлении В) – длина уменьшается.  
Поворот влево (в направлении А) – длина увеличивается.

Стр.27

#### **Автоматическая обрезка нити вращающейся шпулькой**

1. Нитенаправительный желобок шпульки (А) расположен на левой стороне челнока и выполняет в таких шпульках функцию автоматической обрезки нити (рис.42).
2. Пружина В, находящаяся в нижней части шпульного колпачка, препятствует выскакиванию шпульки.
3. При необходимости используйте добавочную шпульку или замените ее другой.