



Книжка по техническому обслуживанию

4181 - 3

www.promelectroavtomat.ru

[Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала](#)

Содержание:

1. Общие правила безопасности	1
2. Введение	1
3. Головки швейной машины	2
3.1 Челнок и колонка челнока	2
3.1.1 Описание	
3.1.2 Высотная установка челнока	
3.1.3 Установка расстояния от иглы	
3.1.4 Угловая установка челнока	
3.1.5 Предохранение иглы и центра челнока	
3.1.6 Установка открывающегося крюка челнока	
3.1.7 Регулировка смазки челнока	
3.1.8 Смена челнока	
3.1.9 Установка зубчатой передачи	
3.1.10 Разборка челнока	
3.2 Игольный и ниточный механизм	5
3.2.1 Описание	
3.2.2 Проверка угловой установки ручного колеса	
3.2.3 Установка игловодителя по высоте	
3.2.4 Боковая установка держателя игловодителя	
3.3 Прихватная плита и ее колонка	7
3.3.1 Описание	
3.3.2 Сборка и разборка прихватной плиты	
3.3.3 Установка иглы (держателя игловодителя) в направлении пошива (точная установка)	
3.3.4 Боковая установка колонки прихватной плиты	
3.4 Винтовые стяжки и ограничитель ниток	8
3.4.1 Описание	
3.4.2 Установка напряжения главной и вспомогательной винтовой стяжки	
3.4.3 Установка механизма выключения главной винтовой стяжки	
3.4.4 Установка корректировочной пружины	
3.4.5 Настройка ограничителя ниток	
3.4.6 Установка лобавочного ограничителя ниток	
3.5 Подающий механизм иглы и нижней круговой подачи	10
3.5.1 Описание	
3.5.2 Механизм длины стежка	
3.5.2.1 Наладка верхнего эксцентрика	
3.5.2.2 Наладка скоса	
3.5.2.3а Установка стежка вперед и назад (грубая)	
3.5.2.3б Установка длины стежка вперед и назад (точная)	
3.5.2.4 Установка кнопки управления (в том числе и ограничение длины стежка)	
3.5.3 Установка подачи иглы (грубая)	
3.5.4 Нижняя круговая подача	
3.5.4.1 Подающая муфта	
3.5.4.1.1 Описание	
3.5.4.1.2 Установка рычага второго шага подачи (угол, позиция)	
3.5.4.1.3 Наладка нижнего эксцентрика	
3.5.4.1.4 Наладка включения и выключения муфт	
3.5.4.2 Круговой подающий механизм и его колонка	
3.5.4.2.1 Настройка подающего механизма по высоте и натяжение цепи	
3.5.4.2.2 Смена подающего механизма	
3.5.5 Наладка кольцевой лапки (прижимное усилие, высота)	
3.6 Подающий механизм кольцевой лапки	15
3.6.1 Описание	
3.6.2 Боковая установка нижнего зубчатого ременного шкива	
3.6.3 Боковая установка верхнего зубчатого ременного шкива	
3.6.4 Установка натяжения натяжного блока	
3.6.5 Смена зубчатого ремня	
3.6.6 Настройка различной подачи	
3.6.7 Смена фрикционных колес и шкивов	
3.6.8 Роликовая лапка	
3.6.8.1 Подбор диаметра роликовой лапки	
3.6.8.2 Установка вперед-назад и боковая	

3.6.8.3	Установка зазора в зубчатом зацеплении и размещение роликовой лапки	
3.6.8.4	Смена роликовой лапки	
3.7	Установка подъема лапки	19
3.8	Надниточник нижних ниток	20
3.8.1	Описание	
3.8.2	Установка выключения надниточника нижних ниток	
3.8.3	Установка фрикционной передачи	
3.9	Предохранительная муфта	21
3.9.1	Описание	
3.9.2	Установка момента выключения	
3.10	Передача зубчатым ремнем	21
3.10.1	Наладка натяжного блока зубчатого ремня	
3.10.2	Смена зубчатого ремня	
3.11	Клиновидный ремень двигателя – головка	22
3.11.1	Натяжение	
3.11.2	Смена клинового ремня	
3.12	Загоняющий зубчатый ремень	22
3.12.1	Смена зубчатого ремня	
3.13	Смазка	23
3.13.1	Описание	
3.13.2	Долив масла	
3.13.3	Многократное использование масла	
4.	Обрез ниток	24
4.1	Описание механизма обрезки	
4.2	Установка снимающего блока	
4.3	Установка кулачка	
4.4	Установка вилки	
4.5	Установка подвижного ножа	
4.6	Установка высоты прочного ножа и придерживающей пружины нижней нитки	
4.7	Установка прочного ножа	
4.8	Установка придерживающей пружины нижних ниток	
4.9	Установка включения электромагнитов	
5.	Обрез материала	26
5.1	Описание обреза материала	
5.2	Сборка и разборка минидвигателя привода обреза	
5.3	Наладка позиции ножа для обреза материала	
5.4	Наладка длины хода обрезающего ножа по отношению к длине стежка	
5.5	Наладка миниатюрного выключателя обреза	
5.6	Наладка упора включающего рычага	
5.7	Шлифование обрезающего ножа	
6.	Подъем роликовой лапки электромагнитом	28
6.1	Описание	
6.2	Установка цапфы электромагнита	
6.3	Установка силы тока электромагнита	
6.4	Сборка электромагнита подъема роликовой лапки	
7.	Блокировка электромагнитом	29
7.1	Описание	
7.2	Установка электромагнита по высоте	
7.3	Установка позиции кнопок	
7.4	Изменение функций кнопок	
8.	Включение электрических элементов на головке двигателя	30
9.	Агрегат привода, панель управления, датчик положения	30
10.	Освещение	30
10.1	Монтаж головки машины	
10.2	Смена электrolампы	
11.	Текущий ремонт	31
12.	Наладка машины по категории пошива	31
12.1	Введение	
12.2	Таблица наладки машины по категории пошива	

1. Общие правила безопасности

Несоблюдение приведенных ниже правил безопасности может привести к травмам или к повреждению машины.

1. Машину можно включить только после ознакомления с инструкцией и только специально обученным лицом.
2. Перед включением необходимо прочитать указания по безопасности и правила использования электродвигателя от его производителя.
3. Машину можно использовать только по назначению при этом необходимо соблюдать соответствующие правила безопасности.
4. Во время смены швейных инструментов (например иглы, прижимной лапки, прихватной плиты, питателя и шпульки), ведения нитей в иглу и ухода с рабочего места, а также во время ремонтных работ необходимо отключить машину от электрической сети главным выключателем или вынуть вилку из сети.
5. Ежедневное обслуживание могут проводить только специально обученные лица.
6. Ремонтные работы могут проводить только специалисты или надлежащим способом обученные лица.
7. Во время ремонтных работ на пневматических установках необходимо машину отключить от пневмопровода. Исключения допустимы только во время наладочных работ и функциональных испытаний выполняемых специалистом.
8. Работы с электропроводкой могут выполнять только квалифицированные специалисты.
9. Работа с деталями и оборудованием под электрическим напряжением запрещена. Исключения регулируют инструкции EN 50110.
10. Конструктивные изменения в машине могут быть осуществлены только с нашего разрешения при выполнении всех правил безопасности.
11. Во время ремонтных работ необходимо использовать запасные части, которые нами утверждены для использования.
12. Приводить головку в движение запрещено до того момента, когда установлено, что швейная установка в целом соответствует указаниям EBC.



Предписания по безопасности, обозначенные этими знаками, необходимо безусловно сдерживать.
Внимание! Опасность травмирования!
Кроме того соблюдайте также общие указания по безопасности.

Особые замечания

Из-за неправильного поведения персонала возможно возникновение нештатных ситуаций.

На основе оценки ситуаций повышенного риска в промышленных швейных машинах обращаем Ваше внимание на следующее:

1. Двигающаяся швейная игла
 - опасность увечья во время пошива с поднятым прижимным элементом (кольцо, лапка), так как предохранительный выключатель пальцев высоко
 - опасность увечья во время случайного нажатия педали двигателя
2. Двигающийся ниточный рычаг
 - опасность увечья во время случайного или сознательного просовывания пальцев между крышку ниточного рычага и самим рычагом
3. Двигающийся прижимный элемент
 - опасность увечья во время удерживания швейного материала вблизи прижимного элемента во время пошива материала с большой толщиной
 - опасность увечья во время опускания прижимного элемента
4. После выключения двигатель продолжает по инерции вращаться и после нажатия на педаль двигатель снова запустится. Чтобы исключить пуск машины после случайного нажатия педали, рекомендуем затормозить двигатель муфтой для чего необходимо поддержать ручное колесо машины и тщательно нажать педаль двигателя.

2. Введение

Предлагаемое описание содержит инструкции только для наладки механизмов головки машины.

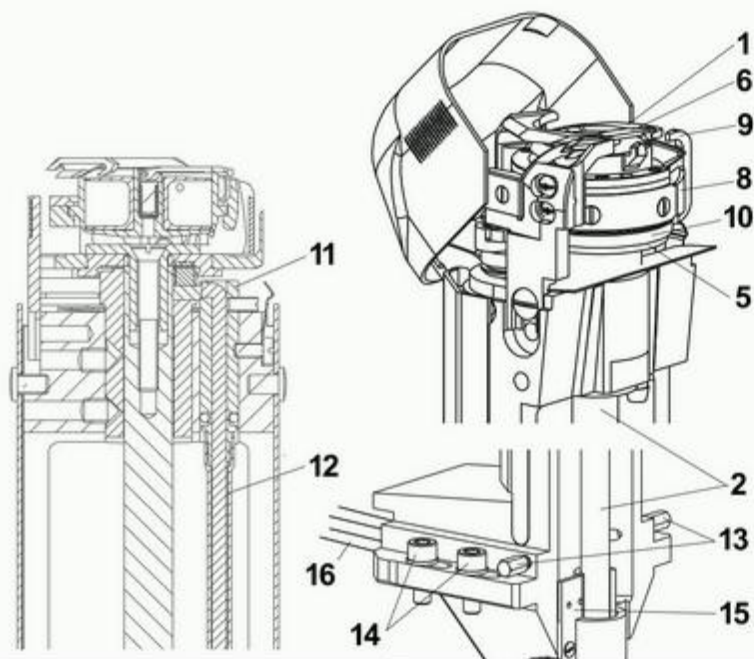
Инструкции по включению и использованию машины, а также по применению самотормозящего двигателя не входит в данное описание. Они поставляются отдельно.

Инструкции универсальны для всех подклассов машин – в них указана наладка всех элементов, которые имеются у этого подкласса машин. Если поставленный подкласс машин не содержит некоторые элементы, не надо на данную часть обращать внимание.

У швейных машин широкий профиль использования. Наладка машины должна соответствовать параметрам материала, нитей для пошива и т.д. Наладка отдельных категорий указана в главе 11.2

www.promelectroavtomat.ru

Для наладки используются простые наладочные инструменты. Кроме этих инструментов используются универсальные измерительные инструменты, например штангенциркуль, шаблон для установки инструментов и динамометр для измерения натяжения нити.



3. Головки швейной машины

3.1 Челнок и колонка челнока

3.1.1 Описание

Челнок (1) закреплен на валу (2) и движется при помощи зубчатой передачи (3) от вала (4).

Вал челнока (2) закреплен сверху в подшипнике скольжения, внизу - в игольчатом роликоподшипнике.

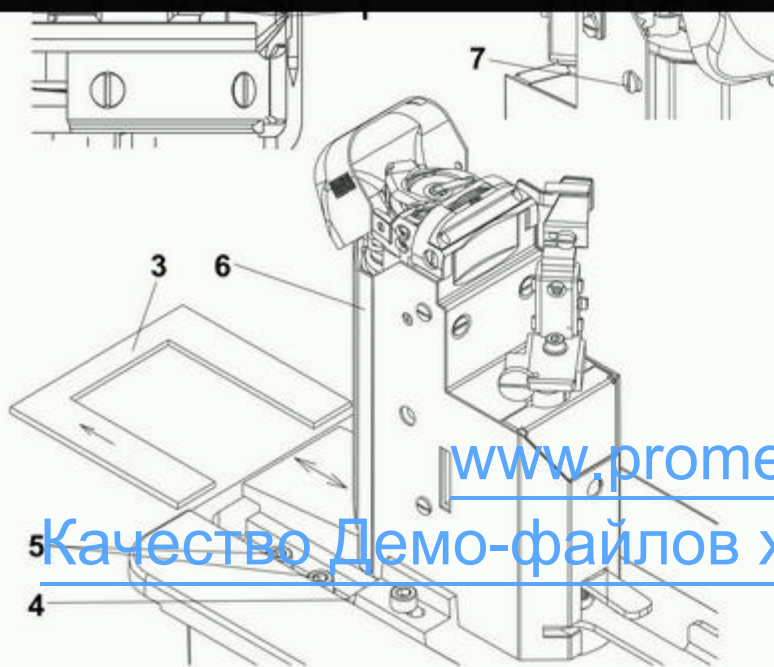
На челноке находится рычаг (6), который выдвигается во время вынимания шпульки (7).

Защитный лист металла (8) обеспечивает совпадение иглы с центром челнока. Открывающий крюк (9) движется при помощи эксцентрика (10) на валу.

Маслопровод (11), с которым соединен масляный фильтр и фитиль в трубке (12), подводит масло к подшипнику скольжения (5), эксцентрику (10) и челноку.

При помощи винтов ограничивается зазор зубчатой передачи. Винты (14) прикрепляют колонку к основной

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



вставляется игла № 100, для категории пошива 3 игла № 140.

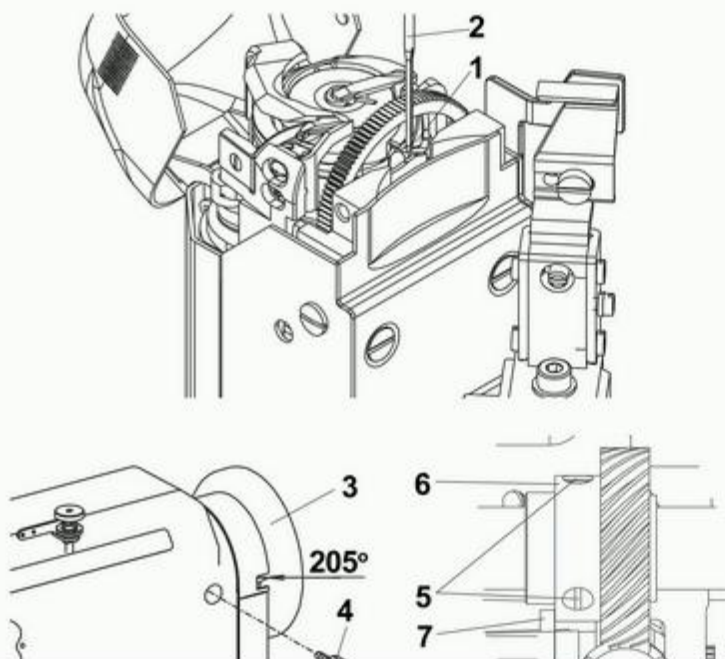


Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Отодвиньте плиту (3).
- Ослабьте только один винт (4).
- Ослабьте винты (5) и только легко их подтяните.
- Ослабьте винт (7).
- Передвиньте колонку челнока (6) на указанное расстояние между иглой и центром челнока.
- Подтяните тщательно винт (4) (не допустите повреждения резьбы).
- Подтяните тщательно винты (5).

Проверьте наладку узкой полоской твердой бумаги и в случае необходимости повторите наладку.



3.1.4 Угловая установка челнока

Челнок устанавливается таким образом, чтобы центр челнока (1) был напротив иглы в момент, когда игла передвинулась на 2,5 мм от своей нижней мертвой точки. Это соответствует отметке 205° на шкале ручного колеса (3).

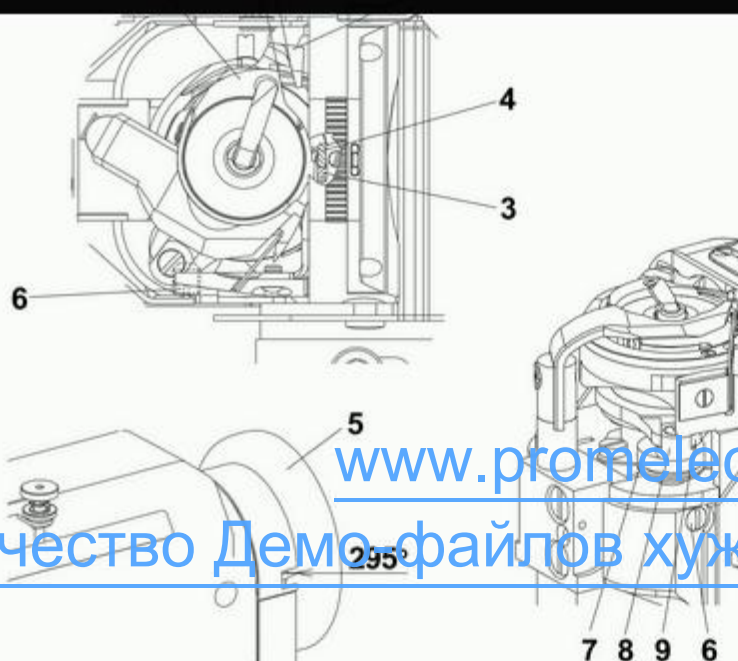


Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Демонтируйте прихватную плиту.
- Ручное колесо (3) поверните на 205° и зафиксируйте винтом (4), который входит в оборудование машины (осторожно подтяните).
- Ослабьте винты (5).
- Поверните челнок в желаемое положение.
- Установите расстояние приблизительно 0,5 между зубчатым колесом (6) и штифтом (7).

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



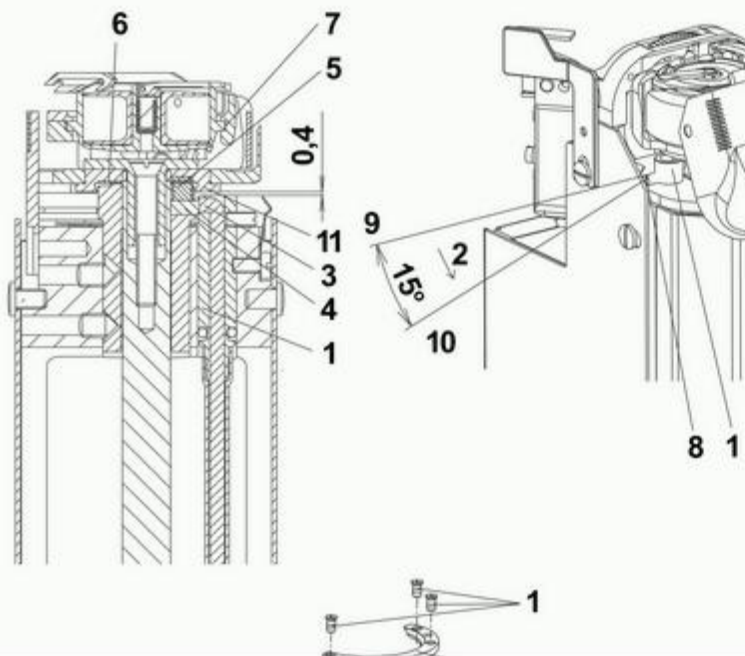
причем палец (3) должен прилегать к выступу (4), «А» = 0,7 мм для категории пошива 1 и 2, «А» = 0,3 мм для категории пошива 3.



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Демонтируйте жестяную крышку колонки челнока.
- На ручном колесе (5) установите угол 295° (крюк находится в мертвой точке).
- Ослабьте винт (6).
- Поверните эксцентрик (7) таким образом, чтобы был установлен желаемый зазор между элементами (1) и (2).
- Установите высоту эксцентрика (7) таким образом, чтобы он находился как можно выше при сохранении минимального зазора между ползуном (8) и штифтом (9). Подтяните тщательно винт (6).



3.1.7 Регулировка смазки челнока

Поворотом маслопровода (1) по указательной стрелке (2) отрегулируйте размер контактной поверхности между фитилем (3) и войлочным вкладышем (4). Таким образом регулируется скорость подачи масла на войлочный вкладыш (5), из которого масло попадает на поверхность (6) и потом центробежной силой направляется по ходу движения (7) челнока.

Наладка полной смазки

- Поверните винт (8) в положение (9).

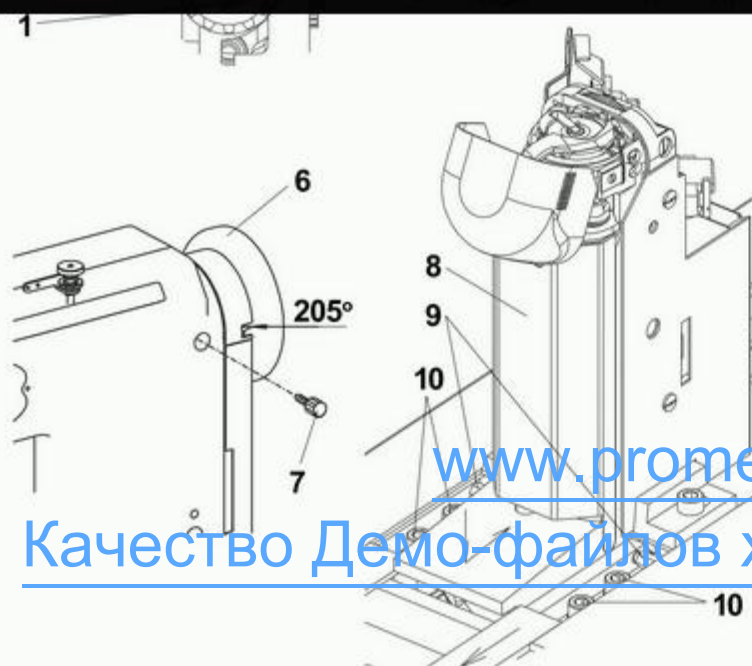
Установка ограничительной смазки

- Поверните винт (8) в положение (10).

После осуществления регулировки установите высоту смазочной трубки. (1) 0,4 мм от эксцентрика (11).

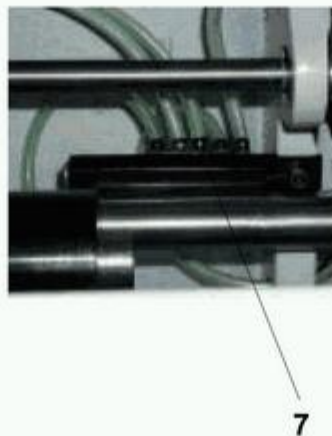
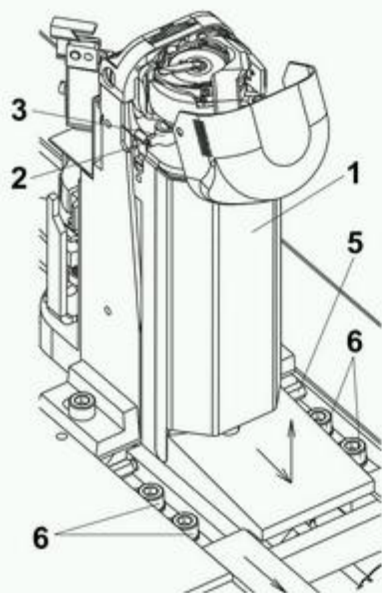
3.1.8 Смена челнока

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



винтом (7).

- На вынутой колонке челнока (8) (абзац 3.1.10) поверните центр челнока (3) согласно рисунку.
- Поверните зубчатое колесо (2) в подходящее положение и вставьте колонку челнока по указательным стрелкам в машину. Проверьте доступность винта (5) и при необходимости, повторите еще раз.
- Установите расстояние челнока от иглы по абзацу 3.1.3.
- Установите точно угловой поворот челнока по абзацу 3.1.4.
- Ослабьте винты (10) и легко подтяните.
- Установите зазор зубчатого зацепления поворотом винтов (9). Проверьте, есть ли у зубчатой передачи зазор во время полного оборота челнока. Поворачивайте ручное колесо на 15° и во время каждого шага держите челнок и проверяйте, имеет ли он угловую мертвую точку. Винты (9) осторожно подтяните.
- Подтяните тщательно винты (10) и снова проверьте зазор зубчатого зацепления.



3.1.10 Разборка челнока

Во время разборки колонки (1) сначала отключаются маслопроводы, затем выкручиваются фиксирующие винты и вынимается колонка.

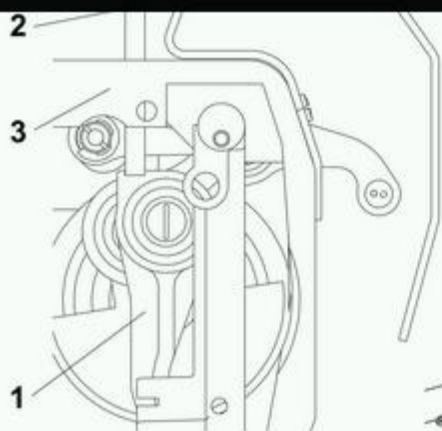


Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Выкрутите винт (2).
- Маслопровод (3) протолкните вниз- внутрь колонки.
- Отсоедините трубку с фитилем.
- Ослабьте только один винт (5).
- Выкрутите винты (6).
- Передвиньте колонку по указательным стрелкам и выньте из машины.
- Собирайте в обратной последовательности. Обеспечьте, чтобы фитили в трубках соприкасались с фитилями, которые подводят масло в ящик (7).

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Ручное колесо (5) должно иметь точное положение по отношению к игльному и ниточному механизму. Это положение определено штифтом (2), который фиксирует через отверстие в плече (3) шатун игловодителя (1). В этом положении указатель (6) ручного колеса должен показывать «0». Положение фиксируется винтом (4) ручного колеса к площадке верхнего вала.

Таким образом машина собрана уже на заводе.

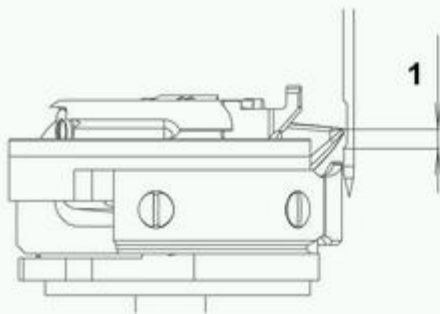


Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.2.3 Установка игловодителя по высоте

В момент, когда центр челнока проходит мимо иглы, нижний край ушка иглы должен быть выше центра челнока на 1 мм. В противном случае необходимо провести наладку высоты игловодителя.



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Снимите переднюю крышку.
- Ослабьте винт (1) поводкового патрона игловодителя.
- Установите правильную высоту игловодителя и винт (1) опять подтяните.



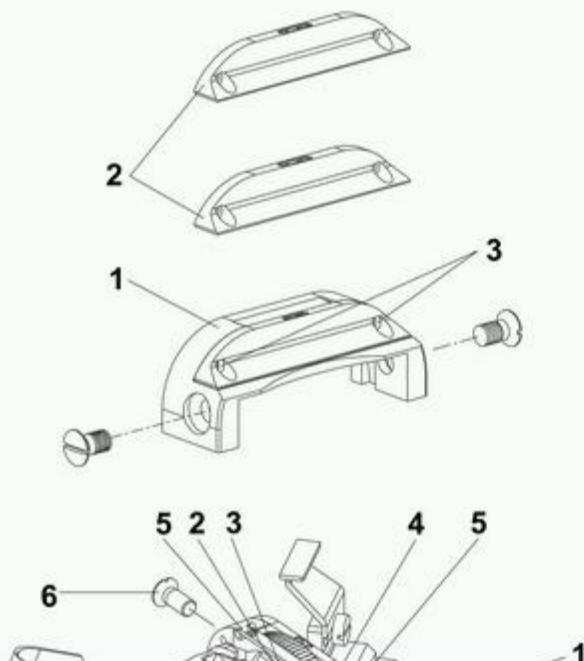
Внимание!

Неправильная наладка игловодителя может вызвать утыкание иглы в челнок.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.3 Прихватная плита и ее колонка

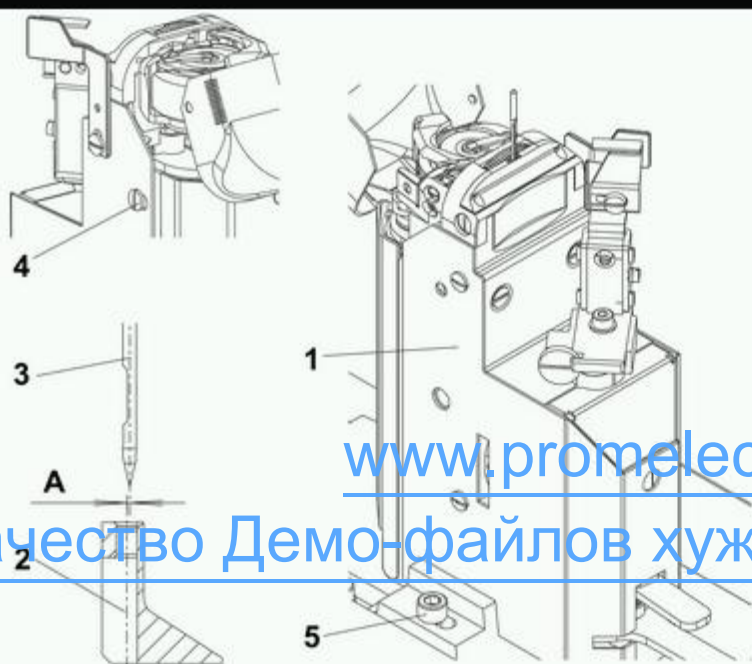
3.1 Описание

Прихватная плита (1) одинакова для всех категорий пошива. В прихватной плите прикреплена при помощи двух винтов (3) сменная вставка. Каждая категория пошива имеет свою собственную вставку прихватной плиты, которые взаимно отличаются длиной и шириной отверстия накола.

3.3.2 Сборка и разборка прихватной плиты

Во время сборки прихватной плиты (1) палец (2) должен попасть в выточку (3) прихватной плиты. Во время разборки или смены прихватной вставки (4) необходимо выкрутить оба винта (5) и вставку вынуть.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



поломку иглы о вкладыш прихватной плиты.

3.3.4 Боковая установка колонки прихватной плиты

Колонка прихватной плиты (1) должна быть установлена боком таким образом, чтобы ось отверстия во вставке прихватной плиты (2) находилась на расстоянии «А» = 0,1 мм направо от оси иглы (3).



Внимание! Опасность травмирования!
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

Ослабьте винты (4 и 5).

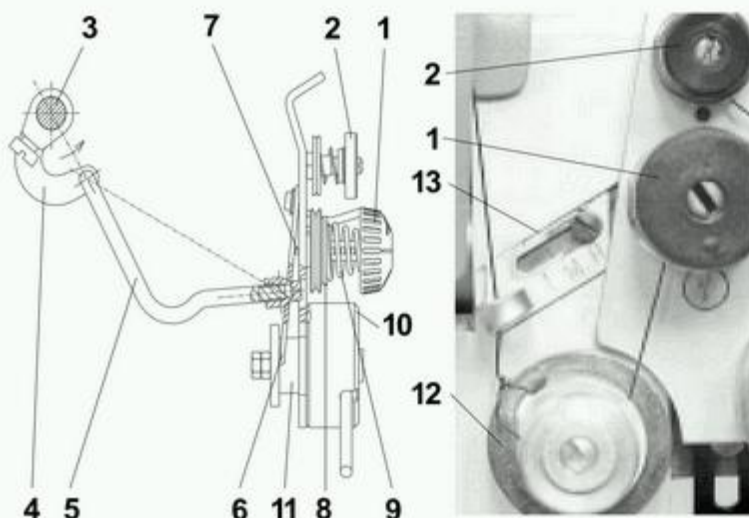
- Передвиньте колонку (1) в нужном направлении для достижения расстояния «А» = 0,1 мм
- Подтяните винты (4 и 5) и проверьте правильность наладки.

3.4 Винтовые стяжки и ограничитель ниток

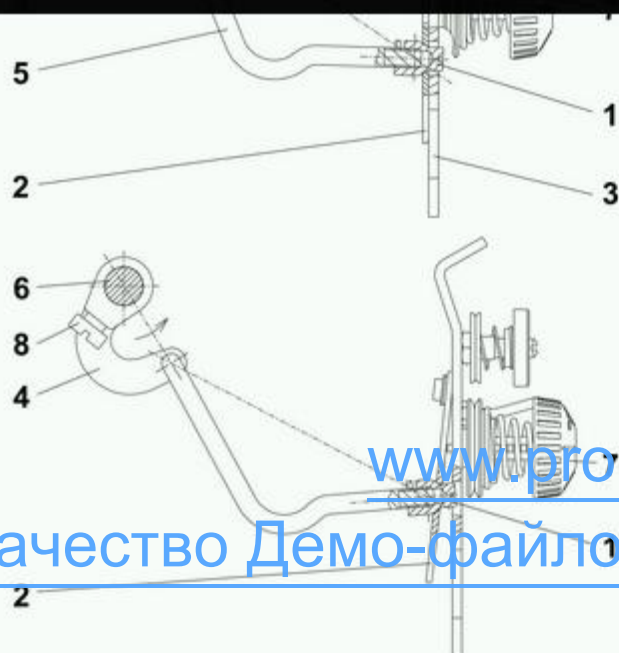
3.4.1 Описание

Главная винтовая стяжка (1) служит для создания напряжения ниток во время затягивания стежка. Вспомогательная винтовая стяжка (2) препятствует вытягиванию ниток во время выемки сшитого материала, когда нитка протянута этим материалом и главная винтовая стяжка ослаблена. Главная винтовая стяжка ослабляется механизмом приводимым валом подвижной лапки (3). К лапке рычаг (4), который передвигает скоп, нажимающий рычаг (6). Последний передвигает штифт (7), который нажимом на прокладку (8) отпустит пружину (9).

У машин с обрезаем ниток главная винтовая стяжка (1) ослабляется во время включения электромагнита (10), когда его якорь (11) нажмет на рычаг (6). Механизм натяжной пружины (12) сохраняет нитку в натянутом состоянии во время перехода через челнок. Кроме того он ограничивает длину нити, которая подается нитяным рычагом во время его движения из верхней в нижнюю мертвую точку, чтобы



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



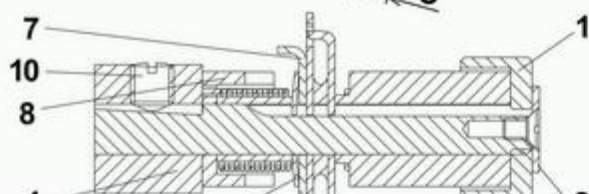
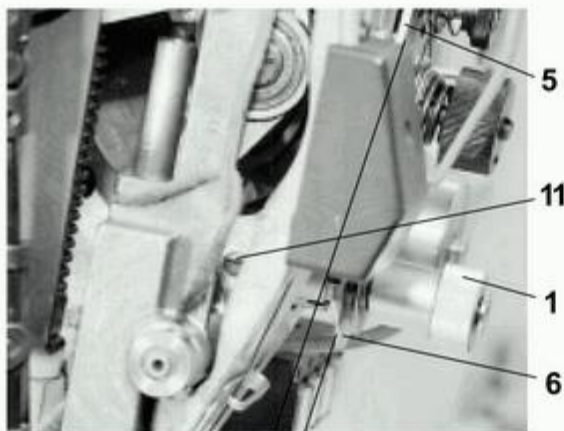
гайка (1) подходит к жестяному рычагу (2) с минимальным зазором.



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Выкрутите полностью гайку (7) и ослабьте винт (8).
- Составьте в одну прямую ось вала (6) и ось шаровой площадки (1).
- Выкручивайте гайку (1) так долго, пока жестяной рычаг (2) не упрется в плиту (3). Рычаг (4) должен свободно поворачиваться по указательным стрелкам в обоих направлениях.
- Затяните пружину до упора гайку (7).
- Вставьте сшитый материал и опустите вниз прижимную лапку.
- Поворачивайте рычаг (4) по указательной стрелке до упора.
- Верните рычаг (4) немножко назад и подтяните винт (8).



3.4.4 Установка корректировочной пружины

Механизм корректировочной пружины должен быть установлен так, чтобы при выкручивании гайки (1) до упора в прокладку (2), конусная пружина (3) осталась под напряжением, которое устанавливается перемещением установочного кольца (4) фиксируемого винтом (10). Механизм устанавливается так, чтобы угол «А» = 45°. Осевая настройка должна быть такая, чтобы плита (5) и плита (6) находились на расстоянии «Б» = 3 мм. Прокладка (7) должна быть повернута так, чтобы расстояние «Б» = 1 – 1,5 мм. Втулка (8) должна быть повернута таким образом, чтобы корректировочная пружина (9) пружинила из свободного состояния на 90°.



Внимание! Опасность травмирования!
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Выкрутите гайку (1) до упора в прокладку (2).
- Ослабьте винт (10), надавите крючок (4) от прокладки (2)

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

точку челнока пружина (2) передвинулась на 3/4 своего пути.

- Подтяните винт (3).

3.4.6 Установка лобовочного ограничителя ниток

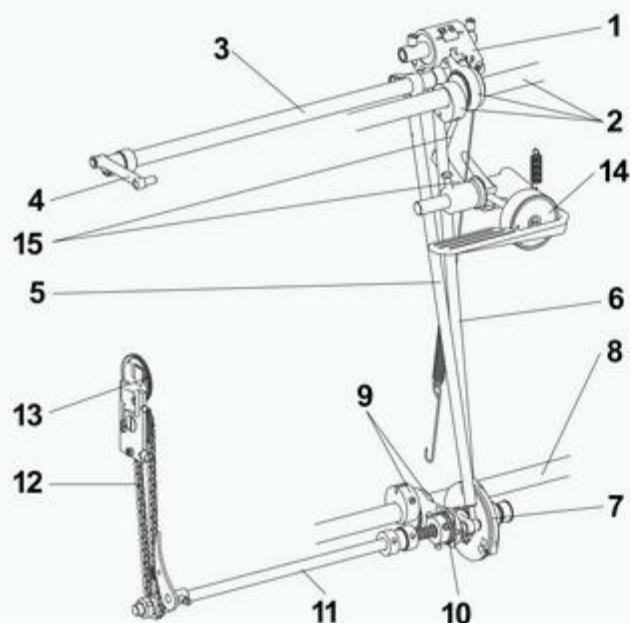
У нового типа на машине монтируется лобовочный ограничитель нитки для улучшения равномерности вязания стежка, который настраивается следующим образом:



Внимание! Опасность травмирования!
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Установите желанную длину стежка.
- Сшейте приблизительно 5 см шва в кпae материала, выключите машину и отворите крышку челнока.
- Поворачивайте ручное колесо, пока нитка, подобранная челноком, будет затянута через его середину.
- Установите положение лобовочного ограничителя (1), чтобы в этот момент нитка (2) была почти полностью затянута, как на картинке.
- Сшейте следующий стежок и проверяйте наладку.





3.5 Подающий механизм иглы и нижней круговой подачи

3.5.1 Описание

Подающий механизм состоит из рычажной передачи (1), которая приводится в движение от главного вала через эксцентрик с шатуном (2). Движение передается валом (3) на держатель иглы при помощи шатуна (4), а также при помощи тяг (5 и 6) на муфту нижней подачи (7).

Привод муфты (7) осуществляется от нижнего вала (8) через эксцентрик с шатуном (9) и клиновым зацеплением (10).

Движение передается валом (11) через цепную передачу (12) на круговой питатель (13).

Длина стежка устанавливается кнопкой (14) через рычажную передачу (15) на подающий механизм (1).

Демо-файл.
За **полной** версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

3.5.2 Установка стежка вперед и назад (грудь)

Кулачок (1) должен быть установлен в угловом положении таким образом, чтобы хомут (6) был повернут так, чтобы шатуны (7 и 8) были один за другим при полностью завинченной кнопке (9) и при положении ручного колеса 0°.

Эту наладку можно провести только после настройки верхнего эксцентрика по абзацу 3.5.2.1.



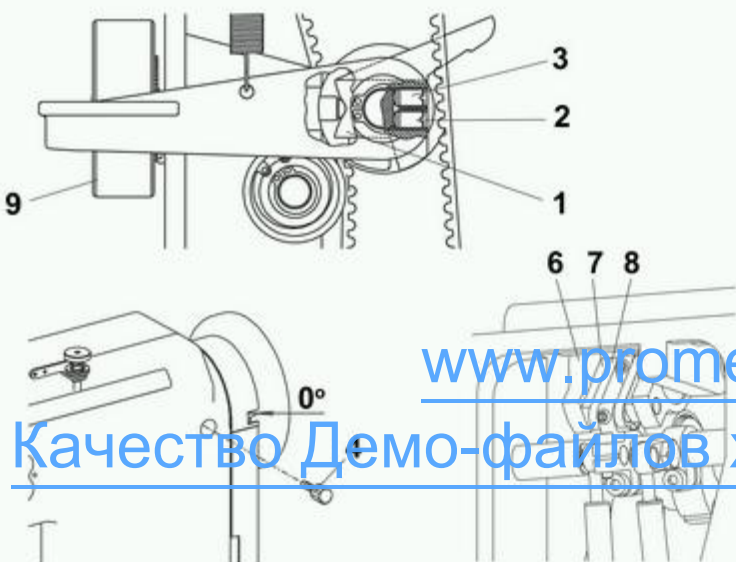
Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

Установите нулевой стежок: завинтите кнопку (9) до дна кулачка (1).

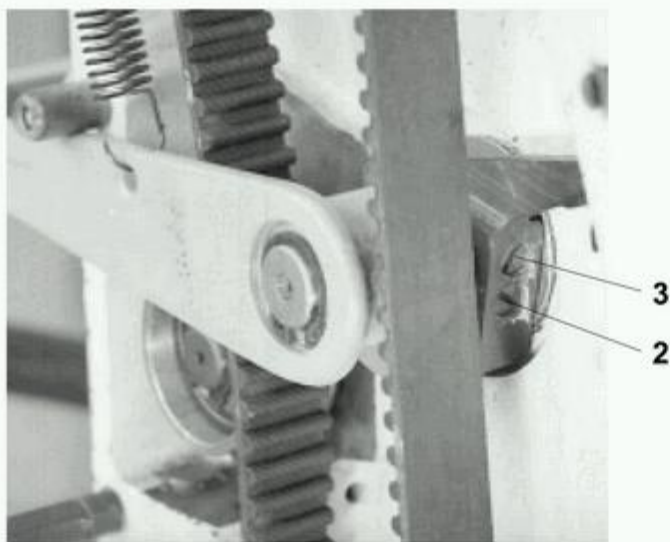
На ручном колесе установите угол 0° и зафиксируйте винтом (4).

Поворачивайте винтом (3) в так, чтобы шатуны (7 и 8) были один за другим. Подтяните винт (2).



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.5.2.36 Установка длины стежка вперед и назад (точная)

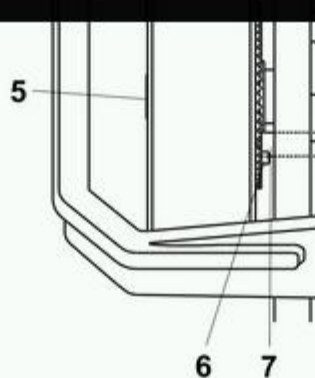
Во время наладки максимальной длины стежка допускается ошибка $\pm 5\%$. Эту наладку можно провести только после настройки подачи иглы /абзац 3.5.3/ и наладки круговой подачи /абзац 3.5.4.1.2/.



Внимание! Опасность травмирования!
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Установите максимальную длину стежка.
- Под лапку вставьте подходящий материал и обозначьте на нем длину стежка вперед и назад.
- При неодинаковой длине стежка осуществите корректировку настройки поворотом винта (2 и 3). При подтягивании винта (3) длина стежка вперед сокращается и наоборот. При подтягивании винта (2) длина стежка вперед удлиняется. Подтяните винт (2).

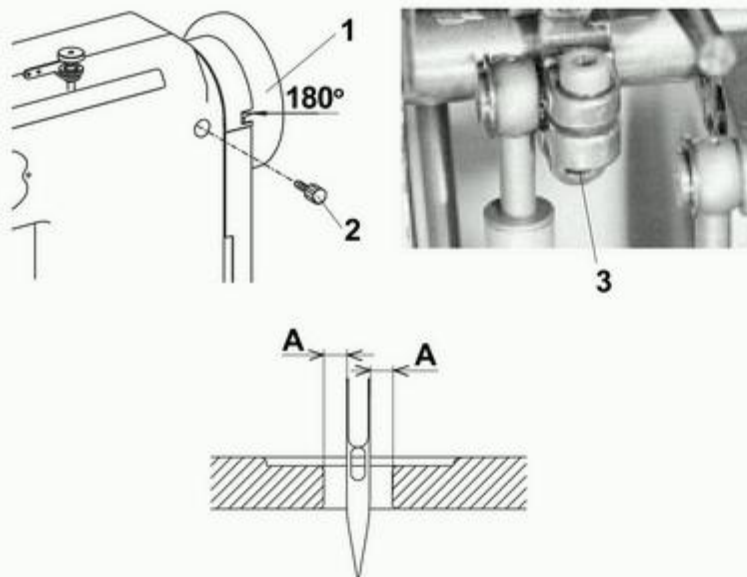
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
proelectroavtomat@mail.ru



- Если стежок длиннее, ослабьте винт (5) и поверните кнопку по часовой стрелке и наоборот. Винт (5) прочно подтяните.
- В отверстие (8) шкалы (2) вставьте отвертку и поверните таким образом, чтобы максимальная длина на шкале была напротив максимальной длины стежка на кронштейне машины.
- Для категории пошива 1 установите кнопку управления на длину стежка 3 мм и проверьте пошивом.
- Ослабьте винт (5) и переверните кнопку управления (1) против часовой стрелки, пока штифт (6) кнопки (1) приляжет к штифту (7). Винт (5) прочно подтяните.
- В отверстие (8) шкалы (2) вставьте отвертку и поверните таким образом, чтобы величина длины стежка на шкале против маркировки на кронштейне была 3 мм.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.5.3 Установка подачи иглы (грубая)

В нижней метвой точке игловодителя (игла в своей самой нижней позиции) расстояния «А» между иглой и стенками отверстия в прокладке прихватной плиты должны быть одинаковы.



Внимание! Опасность травмирования!

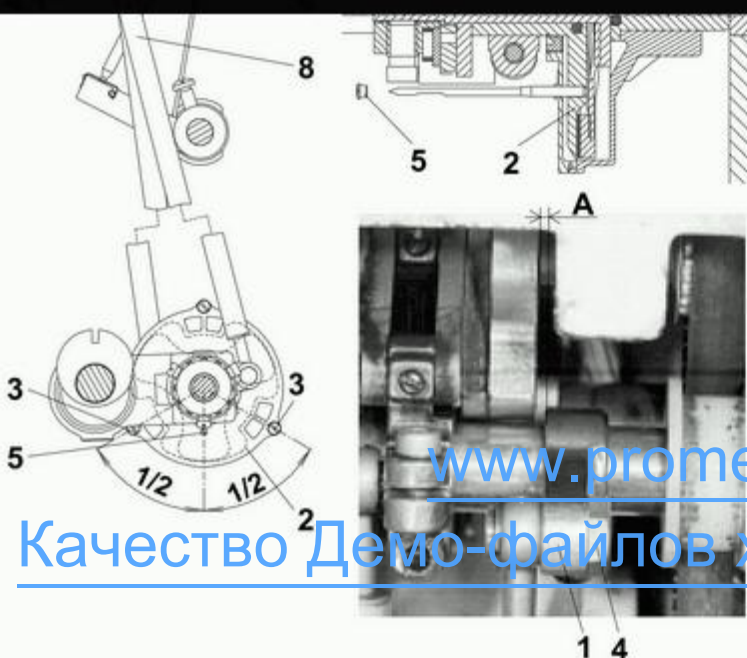
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Установите игловодитель в мертвую точку (этому соответствует угол на ручном колесе (1) 180°).
- Положение зафиксируйте винтом (2).
- Ослабьте винт (3) и установите одинаковые расстояния «А».
- Подтяните прочно винт (3).

3.5.4 Нижняя круговая подача

3.5.4.1 Подающая муфта

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Внимание! Опасность травмирования!

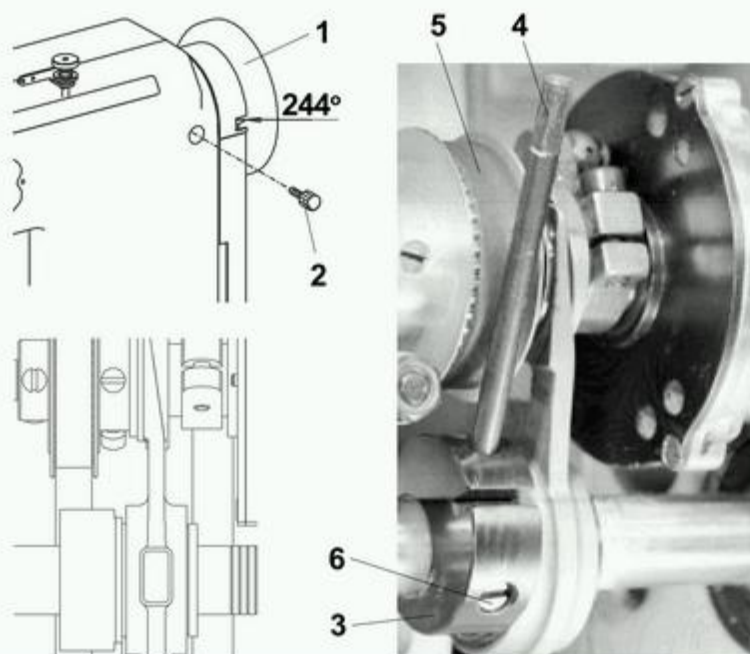
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

Поворот рычага (1).

- Ослабьте винт (6).
- Установите максимальную длину стежка.
- На ручном колесе установите угол 180°.
- Выкрутите винт (5) и вставьте в отверстие ствол.
- Поворачивайте рычагом, (1) пока игла не попадет в диск (2).
- Установите боком рычаг (1) в размер «А» = 0,5 – 1 мм.
- Подтяните винт (6).
- Завинтите винт (5) и уплотните его клеем типа «Локтите».

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.5.4.1.3 Настройка нижнего эксцентрика

Поворот эксцентрика (3) должен по фазе опаздывать на 1/4 поворота от поворота эксцентрика длины стежка. Этому соответствует угол 244° на ручном колесе (1). При этом в эксцентрик должен быть вставлен корректировочный штифт (4), который находится в контакте с зубчатым ремнем (5).

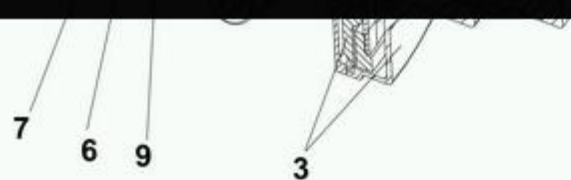


Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Установите ручное колесо (1) на угол 244° и зафиксируйте винтом (2), который входит в комплект машины (тщательно подтяните).
- В отверстие эксцентрика (3) вставьте корректировочный стержень (4) и опирайте его внизу на зубчатый ремень (5).
- Аксиально установите эксцентрик (3).
- Винты эксцентрика (6) подтяните как можно больше.
- Поверните ручным колесом эксцентрик (3) в нужную

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



против движения иглы. Потом установите ручное колесо на 95°, подающий механизм должен перевернуться в направлении движения иглы. Если этого не происходит, скорректируйте боковую позицию гайки (7). Если муфты переключаются слишком рано, поверните гайку (7) направо и наоборот.

- Винты (6) подтяните.
- Зубчатый ременный шкив верните в начальную позицию по абзацу 3.6.2.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

3.5.4.2 Круговой подающий механизм и его колонка

3.5.4.2.1 Настройка подающего механизма по высоте и натяжение цепи

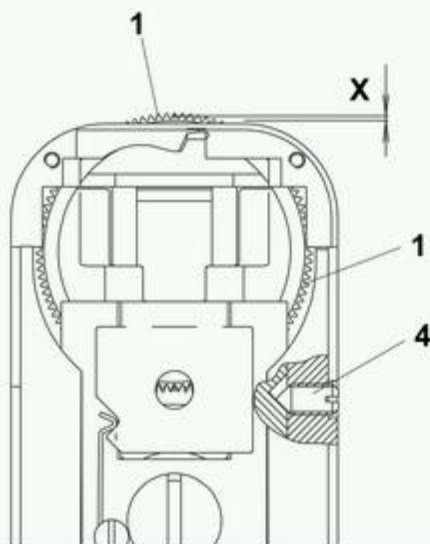
Круговой подающий механизм (1) должен быть установлен таким образом, чтобы острия зубцов были выше, чем вставка прихватной плиты на «X» = 0,2 – 0,4 мм. Во время пошива мягких и грубых материалов необходимо величину X повышать, пока не будет достигнуто необходимое качество подачи, при сохранении качества начала шитья после проверки обреза.



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Ослабьте винт (3).
- Ослабьте винт (4).



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

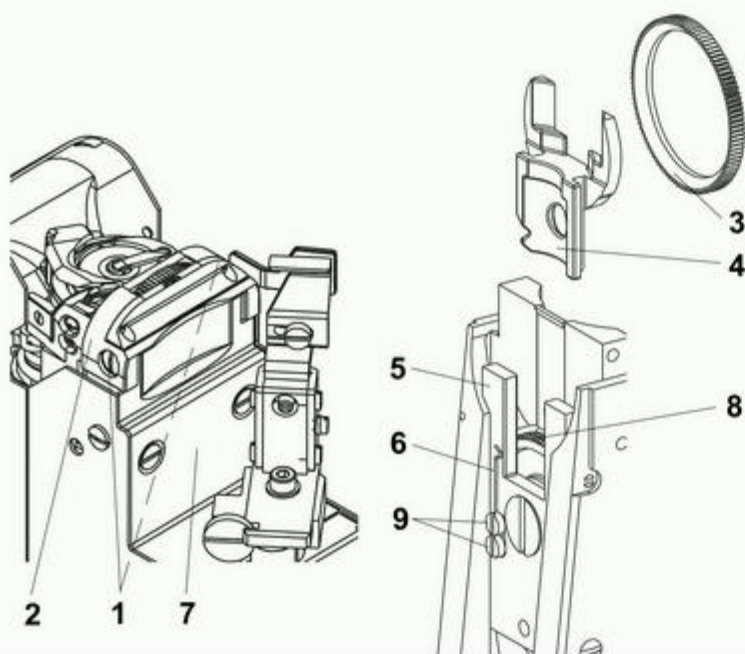
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.5.4.2.2 Смена подающего механизма

Смена кругового подающего механизма (смена кругового подающего механизма при наладке машины – см. абзац 12.2 – наладка машины, подающий механизм, шаг зубцов).



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Выкрутите винты (1) и выньте прихватную плиту (2).
- Демонтируйте челнок – смотри абзац 3.1.8.
- Вытащите подающий механизм (3) с направляющей (4) вверх.
- Смените подающий механизм (3).
- Вставьте подающий механизм с направляющей в канавку держателя (5).
- Вставьте прихватную плиту (2) и подтяните винты (1).
- Проверьте, жмет ли направляющая (4) с подающим механизмом на колесо (8).
- В обратном случае ослабьте винты (9), пружину при-

Демо-файл.

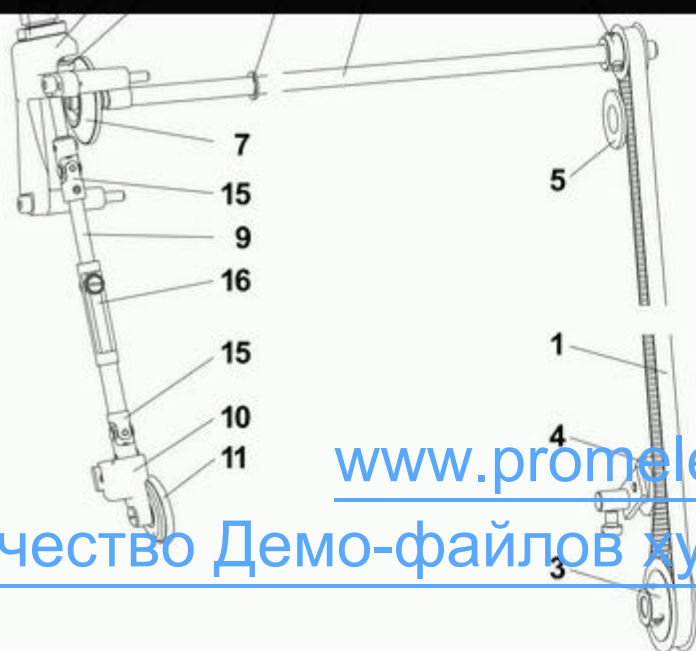
За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

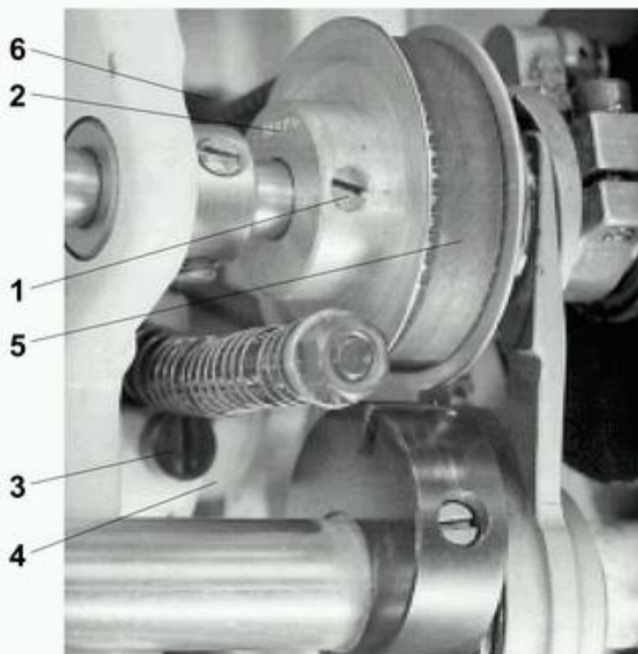


натяжной блок (4), блок (5) и ременный шкив (6). От вала (2) движение передается дальше через фрикционные колеса (7) и (8) вариатора на карданный вал (9). От него через конусную передачу, которая находится в держателе (10), передается движение на кольцевую лапку (11). Вариатор служит для выравнивания разниц подач кольцевой лапки и нижнего кругового питателя. Поворотом винта (12) добиваются изменения передаточного отношения. После наладки согл. абзацу 3.6.6 зажать винт (12) в держателе (13) гайкой (14).

Прижимное усилие фрикционных колес (7) и (8) обеспечивает пружина сжатия на валу (2). От полного вынимания из вронштейна вал защищен хомутиком кольцом (17). Вал фрикционного колеса (8) установлен в винте (12) в роликовом подшипнике с регулируемым роликом. Карданный вал (9) содержит два шарнира (15) и телескопическую часть (16). Оба эти элемента обеспечивают подъем и выход кольцевой лапки.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.6.2 Боковая установка нижнего зубчатого ременного шкива

Ременной шкив должен быть установлен таким образом, чтобы ремень проходил через центр проходного отверстия в основной плите. Наладка проводится следующим образом:

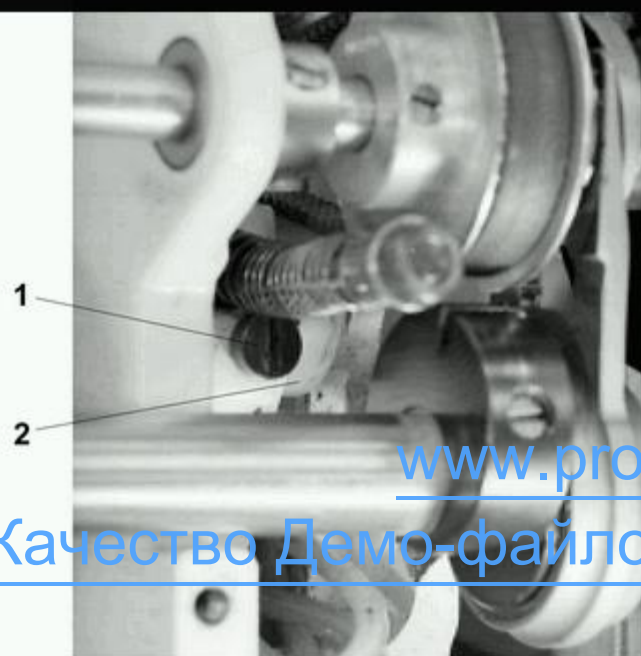


Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Ослабьте винты (1) ременного шкива (2).
- Ослабьте винты (3) натяжного блока (4).
- Установите ременной шкив (2) таким образом, чтобы ремень (5) проходил через центр проходного отверстия в основной плите (6).
- Подтяните винты (1).
- Установите натяжной блок (4) аксиально таким образом, чтобы ремень (5) был в центре натяжного блока (4).
- Установите натяжной блок (смотри абзац 3.6.4).

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



натянут так, чтобы обеспечивилась правильная функция передачи. Малое усилие натяжения может привести к перескакиванию зубьев, большое – к перегрузке верхнего вала. Наладка проводится следующим образом:



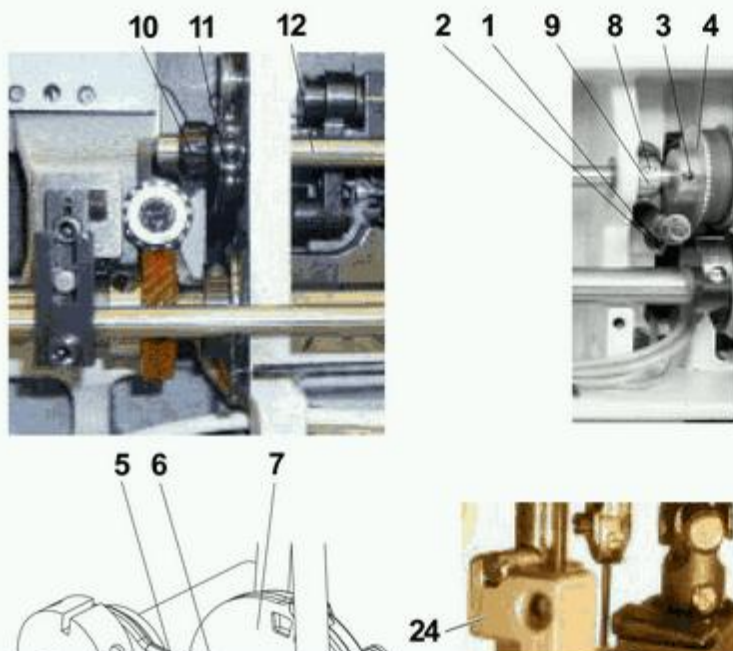
Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Ослабьте винт (1) фиксирующий рычаг натяжного блока (2).
- Натяните ремень (теоретически силой 10 Н в центре ремня с прогибом 4 мм).
- Подтяните винт (1).

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.6.5 Смена зубчатого ремня

Перед сменой зубчатого ремня мы должны демонтировать нижний подающий вал. Настройка проводится следующим образом:



Внимание! Опасность травмирования!
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Ослабьте винт (1) натяжного блока (2) и отодвиньте его.
- Ослабьте винты (3) ременного шкива (4) и передвиньте его влево, чтобы были доступны винты (5) и (6) подающей муфты (7).
- Ослабьте винты (5 и 6).
- Ослабьте винт (8) аксиального кольца (9).
- Ослабьте винты (10) звездочки (11).
- Выньте вал (12) влево, чтобы он прошел мимо ременного шкива (4).

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

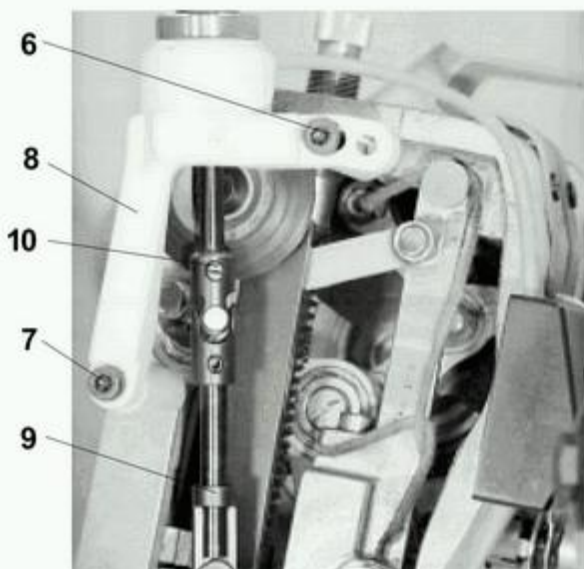


Величину подачи роликовой лапкой можно регулировать при помощи регулировочного винта. Подачу роликовой лапки надо настраивать в тех случаях, когда на сшиваемом материале заметна разница между величиной верхней и нижней части. Это видно при появлении прогиба сшиваемого материала вверх или вниз. При появлении прогиба:

1. вверх - подачу роликовой лапки увеличить
2. вниз - подачу роликовой лапки уменьшить

Наладку осуществим следующим образом:

- Ослабьте контргайку (1) регулировочного винта (2).
- Поверните винт влево (увеличивается подача кольцевой лапки) или вправо (уменьшается подача кольцевой лапки).
- Проверьте результат наладки пошива.
- Подтяните контргайку (1).
- Стандартная наладка для нулевой разности 5 мм (см. рисунок). Это промежуток между торцами винта (2) и гайки (1).



3.6.7 Смена фрикционных колес вариатора

После износа фрикционных колес (1 и 2) вариатора необходимо их сменить. Это делается следующим образом:



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Снимите переднюю крышку.
- Ослабьте и выкрутите винт (3) держателя кольцевой лапки (4) и демонтируйте его из держателя (5).
- Ослабьте винты (6) и (7) держателя (8) и снимите держатель (8) с телескопическим валом (9) и кольцом из машины.
- Снимите телескопический вал (9) из держателя (8).
- Ослабьте и выкрутите винт (10), снимите вал (11) с фрикционным колесом (12) с телескопического вала.
- Выпресуйте штифт (13) из вала (11) и колеса (12).
- Смените колесо (12) на новое. Осуществите сборку в

Демо-файл.
За **полной** версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Рис. 1

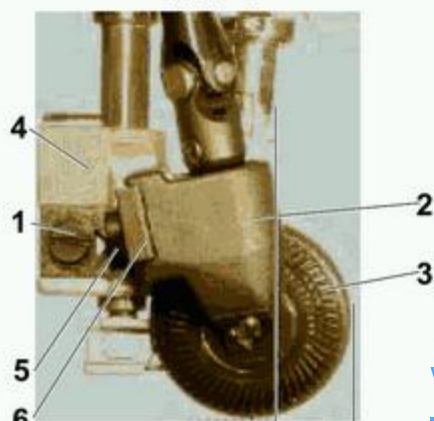


Рис. 2



используемой роликовой лапки (рад. 25 – 6,5 мм, рад. 35 – 10,5 мм). Измерение производят от игловодителя до края роликовой лапки при повороте ручного колеса на 180°. б/край роликовой лапки (см. рис. 2) в месте прокола должен быть впритирку с ним.

Настройку этих величин выполним следующим образом:



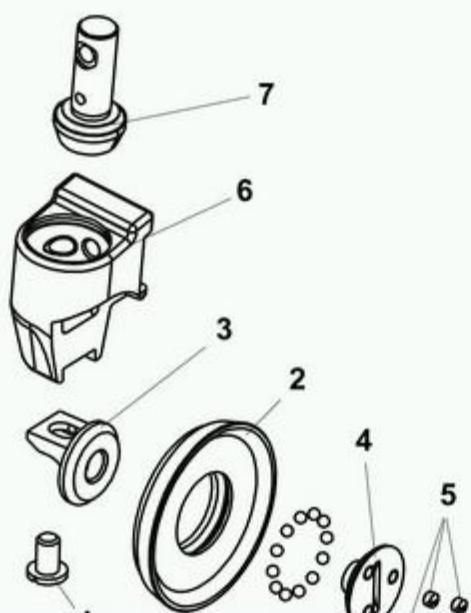
Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Ослабьте винт (1).
- Передвижением держателя (2) с роликовой лапкой (3) в канавке держателя (4) установите желаемую величину «X» и подтяните винт (1).
- Ослабьте винт (5).
- Передвижением держателя (2) по держателю (6) установите нижнюю окантовку роликовой лапки на край отверстия прокола.
- Подтяните винт (5).

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



3.6.8.3 Установка зазора в зубчатом зацеплении и размещение роликовой лапки

В конусной передаче привода роликовой лапки должен быть установлен минимальный зазор. Слишком малый зазор повысит сопротивление от трения передачи, большой зазор может повлиять на неточность подачи. Подающее кольцо размещено на шариках. Необходимо также установить минимально возможный радиальный зазор.



Внимание! Опасность травмирования!
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

Зазор в размещении роликовой лапки

- Ослабьте три винта (5) /только легко/.
- При помощи винта (4) установите минимальный зазор размещения роликовой лапки (2) /она должна легко поворачиваться без трения и с минимальным зазором/.
- Подтяните винты (5), проверьте установленный зазор, или повторите установку.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



- Под лапку подставьте кубик высотой в «А» - 12,5 ± 0,7 мм.
- Завинтите полностью вниз винт (2).
- Подтяните легко винт (3), так чтобы рычаг (4) на валу (5) поворачивался с определенным моментом трения.
- Вывинтите полностью винт (6) с матрицей (7).
- Жмите отверткой на рычаг (4), пока он не ударит на стену внутри рукава швейной машины.
- Завинтите винт (6) так, чтобы он минимально отжал рычаг (4) от стены рукава и зафиксируйте его матрицей (7). Рычаг (4) тогда не будет ударяться о рукав, но о резиновый упор винта (6). Винт (6) однако не определен для ограничения подъема роликовой лапки.
- Проверьте аксиальный зазор вала (5), который должен быть как можно меньше.

Внимание!



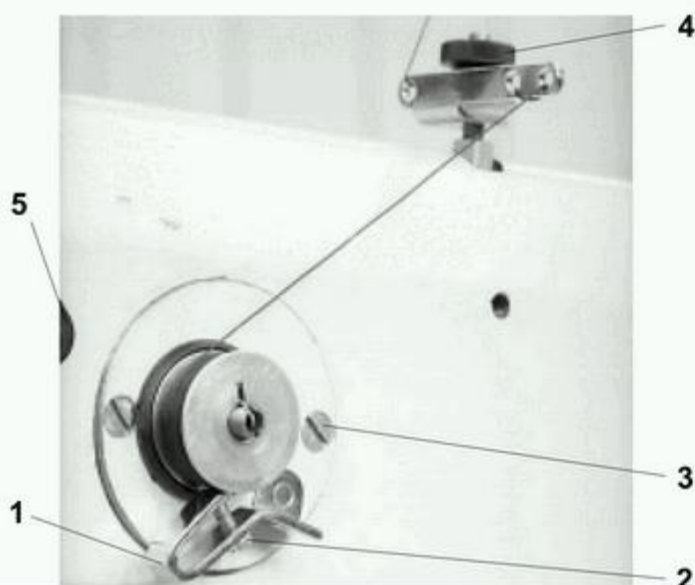
При ограничении подъема лапки винтом (6) и неправильной наладке электромагнита для поднимания лапки (смотри абз. 5.2) может прийти даже к нефункциональности поднимания лапки при помощи электромагнита.

3.8 Надниточник нижних ниток

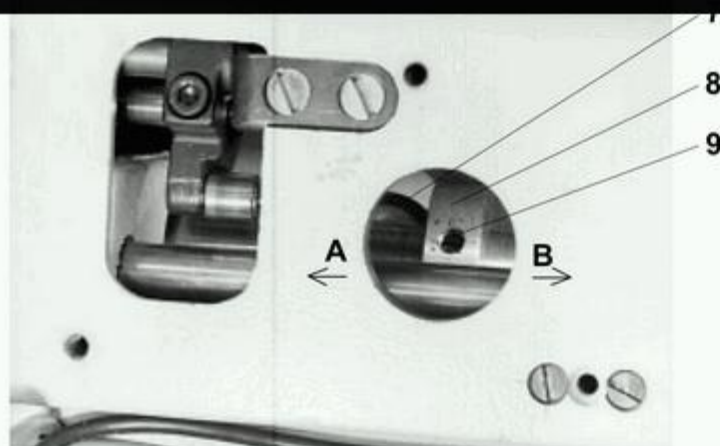
3.8.1 Описание

Надниточник наматывает запас нижних ниток. Для привода использована подрессоренная фрикционная передача, выключаемая после намотки шпульки.

Идеальной является упаковка при достаточном предварительном натяжении ниток на проводнике нитки (4) и на 1 мм меньше диаметра шпульки. Вал откидывается, фрикционная передача приводится в зацепление при помощи съемного рычага (1) и кулачка. Надниточник на кронштейне машины закреплен двумя винтами (3). Заправка ниток показана на рисунке. Нитка обрезается ножом (5).



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



на верхнем валу машины и диска (7) с резиновым кольцом на валу надниточника.



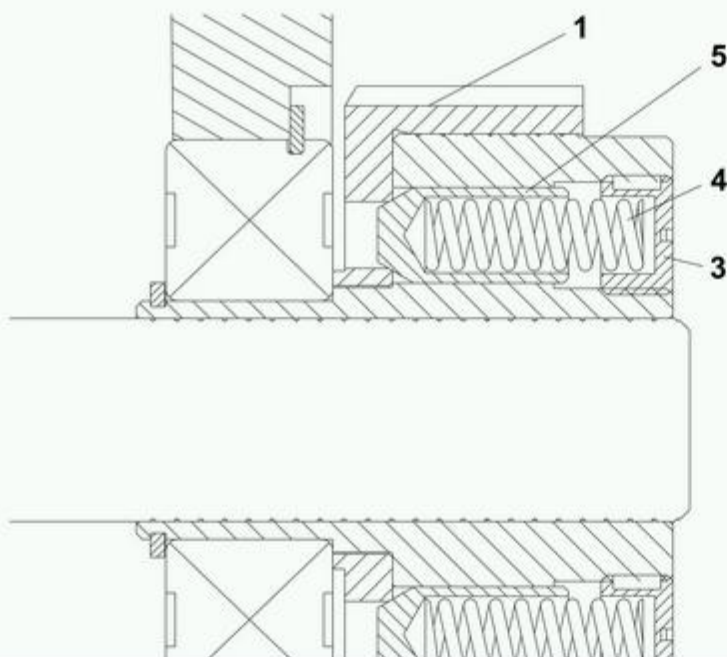
Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Установку выполните со снятой задней крышкой. Надниточник выключен.
- Ослабьте в кронштейне два винта (9) в диске (8).
- Аксиальным перемещением диска по направлению А, установите расстояние 0,5 мм от резинового кольца диска надниточника (7).
- Винты (9) в диске (8) подтяните.
- Выключите надниточник в рабочее положение и выполните проверку намотки.
- Закройте заднюю крышку.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



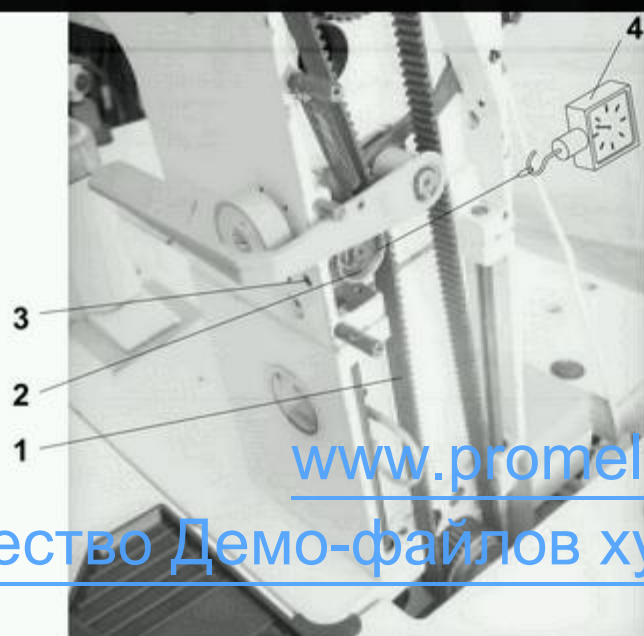
3.9 Предохранительная муфта

3.9.1 Описание

Машина оборудована предохранительной муфтой, которая позволяет прокручиваться нижнему конвейерному колесу (1) на втулке нижнего вала (2) во время блокировки челнока. Эта блокировка может возникнуть при проникании нитки в челнок. Во время нормального движения муфта не может выключиться. Взаимное сцепление конвейерного колеса (1) и втулки обеспечено цапфами (5), которые заскакивают конусным концом в отверстие конвейерного колеса. Цапфы сдвинуты пружинами (4). Приведение муфты в рабочую позицию и, в случае необходимости, проверку правильной позиции выполняется блокировкой челнока при помощи отвертки и поворотом ручного колеса.

3.9.2 Установка момента выключения

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

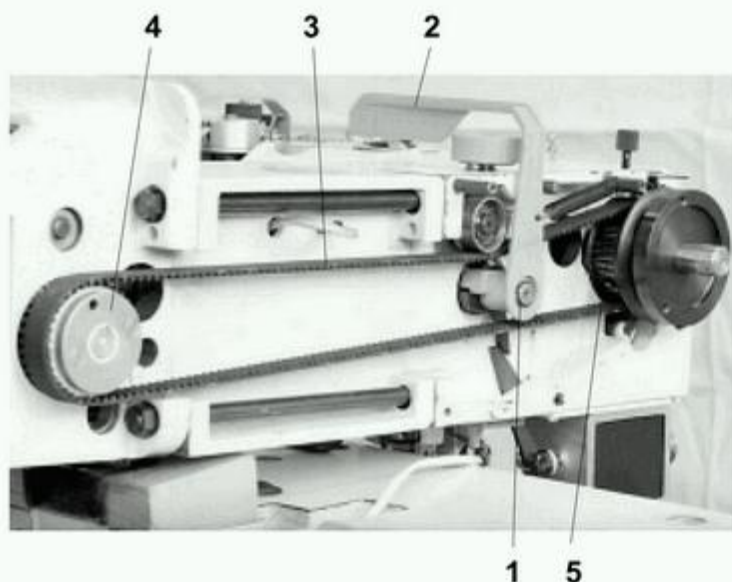


давить силой $F = 20 \text{ Н}$. Ролик должен быть установлен таким образом, чтобы край зубчатого ремня не выходил за край ролика.



Внимание! Опасность травмирования!
 Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Снимите ручное колесо и крышку ремня, снимите клиновидный ремень.
- Ослабьте закрепление остова, на котором ролик (2) надет таким образом, чтобы остов свободно вращался.
- Поднимите ролик (2) вверх и потом динамометром (4) горизонтально потяните за него силой 20 Н. В этой позиции подтяните зажимный винт (3).
- Проверьте боковое перемещение ролика.



3.10.2 Смена зубчатого ремня

Пояснение: У машин с мини-остановом необходимо сначала демонтировать зубчатый ремень по п. 3.12. Во время смены зубчатого ремня должен быть сохранен взаимный поворот ременных шкивов (4 и 5).



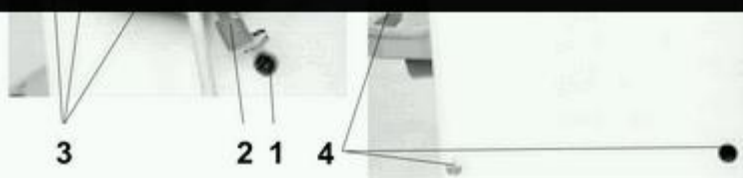
Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Снимите ручное колесо, крышку ремня и снимите клиновидный ремень.
- Выньте предохранительное колесо (1) и демонтируйте рукоятку обратного хода (2).
- Маркируйте карандашом положение зубчатых ременных шкивов в отношении к головке машины в любой позиции.
- Снимите зубчатый ремень (3) сначала из нижнего зубчатого ременного шкива (4) и потом выньте его полностью.
- Насадите новый зубчатый ремень сначала на верхний зубчатый шкив (5).

Поворачивайте оба зубчатых шкива в противоположные направления

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



- Выньте ремень.
- Натяните ремень (смотри абзац 3.11.1).



3.12. Загоняющий зубчатый ремень

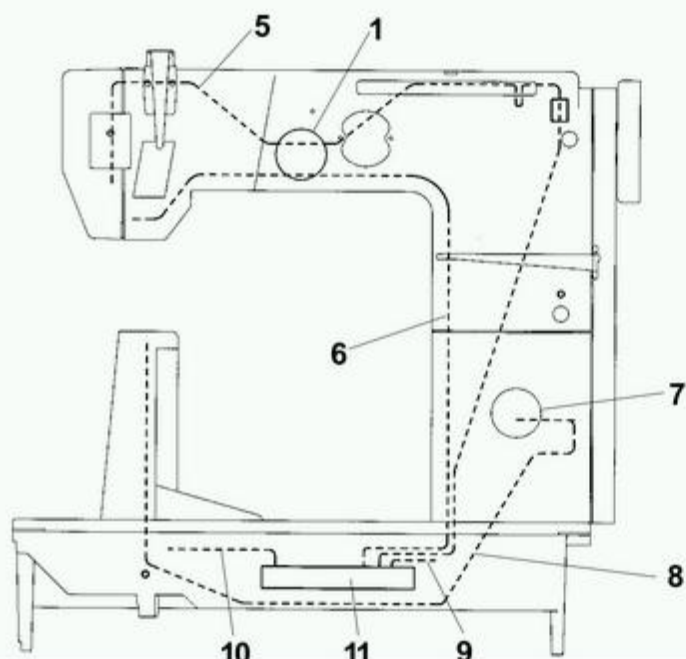
3.12.1 Смена зубчатого ремня



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Снимите головку с подставки (разъедините кабель двигателя, разъедините кабель головки и выкрутите шуруп и винт из петель).
- Снимите крышку ремня (1).
- Смените ремень (2).



3.13 Смазка

3.13.1 Описание

В главном смазочном резервуаре (1) находится всасывающий фитиль (2), который охватывает вал (3). Фитиль (4) забирает масло из вала (3) и доставляет его в фитиль (5), которым разносится масло в смазываемые места. Правая часть смазывает механизмы длины стежка и последовательно входит в распределяющий ящик (11). Фитиль (6) отсасывает лишнее масло из игольного и ниточного механизмов а также вводится в распределяющий ящик (11). Смазочный резервуар (7) доставляет фитилем (8) масло для смазки челнока. Фитиль (9) смазывает передвижной клин подающей муфты. Фитиль (10) смазывает зубчатую передачу привода челнока.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



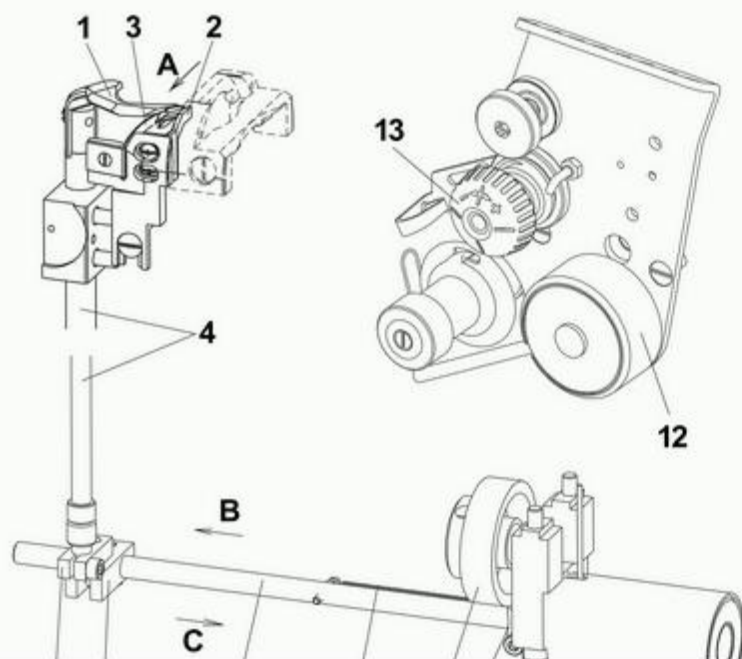
3.13.3 Многократное использование масла

Масло, которое стекает в масляные ванны собирается в резервуаре (1) и его можно снова использовать для пополнения масляных резервуаров в машине – смотри абзац 3.13.2.

Масляный резервуар (1) с собранным маслом выкручивается, на нее накручивается верхняя часть масленки (2), которая придается к машине. Потом масло заливается в резервуары на головке машины и все приводется в первоначальное состояние.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

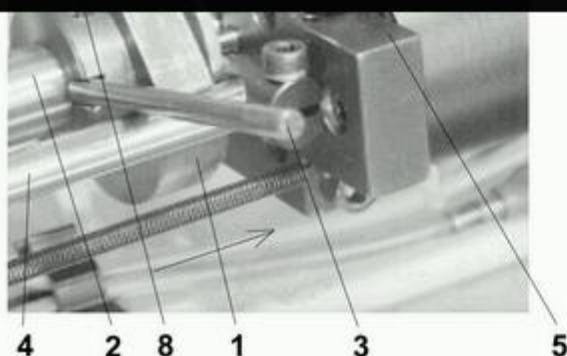


4. Обрез ниток

4.1 Описание механизма обрезки

Во время обрезадвигающийся обрезной нож (1) в определенный момент зацепит швейные нитки и потянет их по указательной стрелке (А) против прочного ножа (2), пока они не обрежутся. Пружина (3) держит после обреза нижнюю нитку. Двигающийся нож (1) прикреплен к валу (4), который переварачивается при помощи рычага (5) действием вилки (6) прикрепленной на валу (7), который передвигается электромагнитом (8) из исходной позиции по указательным стрелкам (Б). Во время обратного движения по указательным стрелкам (Б) вал (7) передвигается кулачком (9) через снимающий блок (10) в исходное положение. Пружина (11) держит механизм в исходном положении. Электромагнит (12) в подходящий момент расслабит главный подниточник (13). В конце цикла обрезки оба электромагнита (8 и 12) выключаются.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



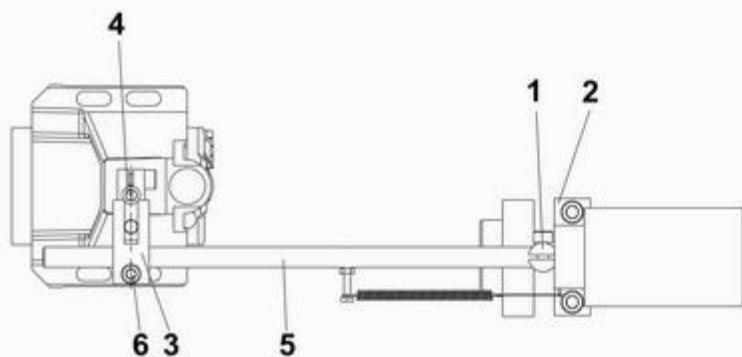
быть как можно меньше, но исключающий зацепление за блок.



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Установите на ручном колесе (6) угол 108° и зафиксируйте винтом (7), который входит в комплект машины (тщательно подтяните).
- Переместите снимающий блок (5) по указательной стрелке до упора.
- Вставьте в кулачок наладочный шкив (3), который входит в комплект машины и поварачивайте кулачком, пока шкив (3) не будет в прикосновении с валом (4).
- Вставьте между кулачком (1) и съемным блоком (2) калибр толщиной 0,1 мм и переместите кулачок к калибру до упора. Потом подтяните винт (8).
- Ослабьте блокирование ручного колеса, переверните кулачок и подтяните второй зажимный винт кулачка.



4.4 Установка вилки

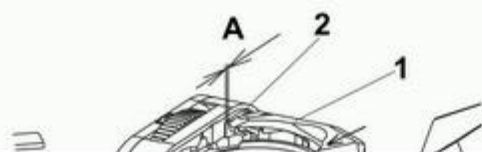
В исходном положении отрезного механизма, когда держатель (1) касается консоли (2) ось вилки (3) должна пересекать ось вала (4).



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

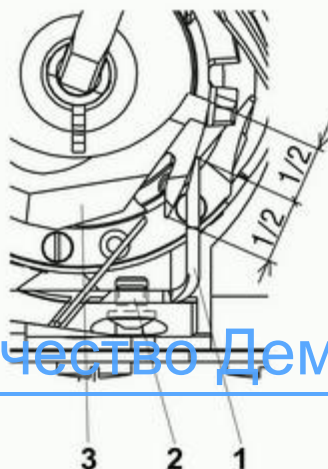
- Перемещайте вал (5) пока держатель (1) не коснется консоли (2).
- Ослабьте винт (6).
- Переместите вилку (3) таким образом, чтобы ее ось пересекла ось вала (4).
- Подтяните винт (6).



4.5 Установка подвижного ножа

Конец подвижного отрезного ножа (1) должен быть размер «А» = 0,1–0,5 мм от грани отрезного ножа (2). По высоте он устанавливается так, чтобы верхняя граница была на 1,8

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



установите желаемую позицию 1,8 мм.

- Винт (4) подтяните, проверяйте правильность установки.

4.7 Установка прочного ножа

Прочный отрезной нож (1) должен быть прижат винтами (2) таким образом, чтобы он подошел вплотную к подвижному отрезному ножу в 1/2 его длины. Не надо, чтобы ножи резали ненапрянутые нити.



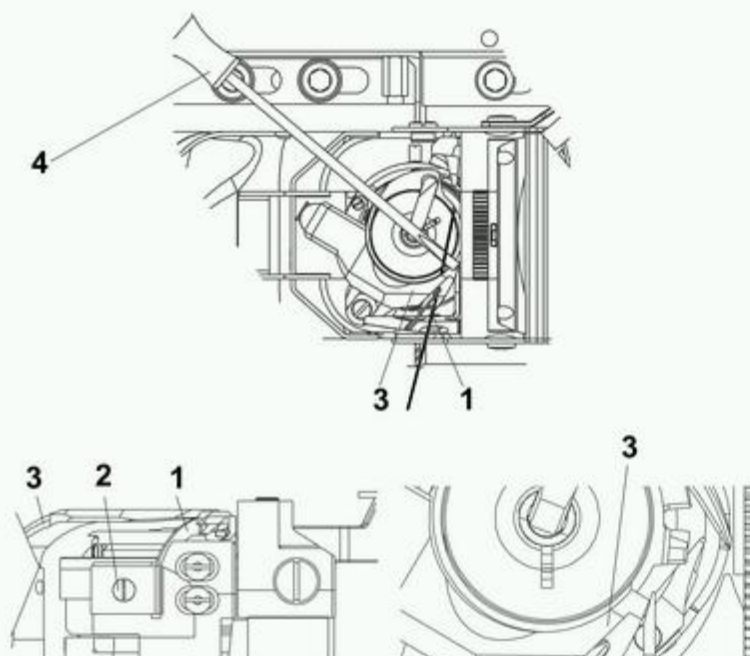
Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- На ручном колесе (4) установите угол 300°.
- Вручную переместите подвижный нож (3) в нужное положение.
- Ослабьте винты (2), вручную перемещением прочного ножа (3) настройте его положение, винты (2) подтяните.
- Проверьте место соприкосновения подвижного отрезного ножа (3) к прочному отрезному ножу (1) и выполните коррекцию.

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



4.8 Установка придерживающей пружины нижних ниток
 Придерживающая пружина (1) придерживает нижнюю нитку после проведенного обреза. Она устанавливается таким образом, чтобы для вытаскивания нити из придерживающей пружины (1) усилие приблизительно равнялось усилию необходимому для вытаскивания нитки из челнока.



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- При помощи винта (3) установите высоту края придерживающей пружины (1) 0,8 мм под верхним краем подвижного отрезного ножа.
- Сформируйте придерживающую пружину (1) таким образом, чтобы она прилягала всей площадью (без клина) к подвижному ножу (4).
- Сформируйте придерживающую пружину таким образом, чтобы с легко подтянутым винтом (2) она

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

5. Обрез материала

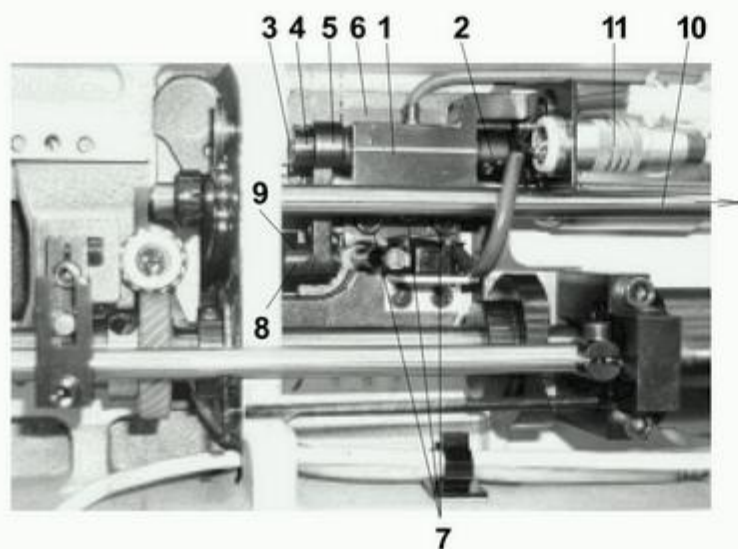
5.1 Описание обреза материала

Движение обрезающего ножа обеспечивает собственный минидвигатель через эксцентрик и рычажную передачу с возможностью выключения обреза рычагом (1) в направлении вниз, включения рычага (2) в направлении от швеи, установки ножа по высоте эксцентриком (3) при помощи штифта $\varnothing 3$ мм.



www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала



5.2 Сборка и разборка минидвигателя привода обреза

Комплексный электрический минидвигатель состоит из держателя (1), подвижной муфты (2) вала (3), эксцентрика (4) и шатуна (5), и прикреплен к несущему элементу (6) обреза при помощи трех винтов (7).



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

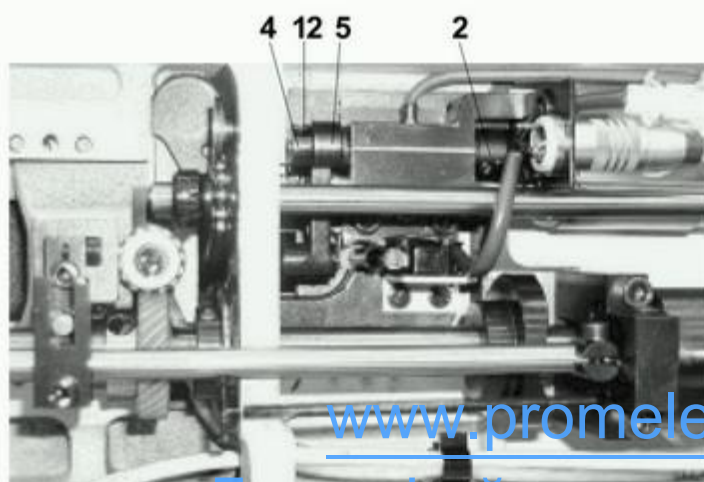
Во время разборки необходимо **сначала** ослабить винт (8) на кулисе (9) и вытащить цапфу. Далее необходимо ослабить и вынуть подающий вал (10) по указательной стрелке, после отключения коннектора (11) приводного кабеля и после выкручивания винтов (7) можно привод обреза вынуть. Собрать в обратной последовательности.

5.3 Наладка позиции ножа для обреза материала

Регулируемый эксцентрик (1) в вырезе средней колонки (2), при помощи штифта (Ø 3 мм), который находится в



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



кромки после повторяющейся перешлифовки ножа.

5.4 Наладка длины хода обрезного ножа по отношению к длине стежка

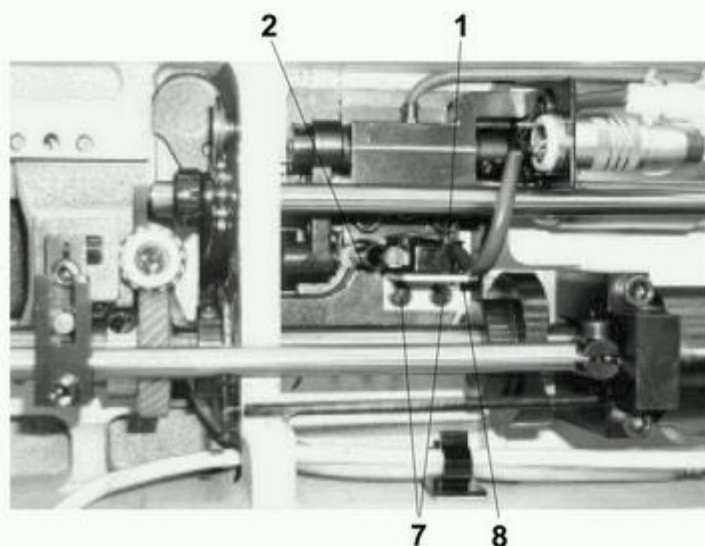
Во время основной наладки обрезной нож перемещается на 2 мм. Для швейных операций, когда длина стежка больше чем 2,5 мм, можно увеличить также и величину движения обрезного ножа.



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

Настройку выполните утоплением штифта Ø 3 мм в свободное отверстие в части муфты (2). Ослабьте винты (12) на эксцентрике (4) шатуна (5) и передвиньте его по рискам. Поворотом в направлении вверх под нож увеличится. Движение обрезного ножа можно таким образом настроить с 1,5–3,5 мм. Установленную позицию эксцентрика (4) зафиксируйте двумя винтами (12), штифт Ø 3 выньте и проверьте желаемый подъем ножа.



5.5 Наладка миниатюрного выключателя обреза

Включение и выключение обреза регулируется миниатюрным выключателем (1) расположенным на несущем элементе обреза, регулировка осуществляется через штангу (2) с конусным окончанием. Штанга управляется рычагом (3). При движении вниз (нажатие) обрез выключается. Движением рычага (4) в направлении от себя обрез включается. Это происходит когда при помощи пальца патрон (5), который входит в состав рычага, перевернется в позицию, при которой штанга (6) заскочит в патрон и обрез включится.



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

Правильную настройку миниатюрного выключателя (1) по отношению к штанге (2) выполните ослаблением двух винтов (7) держателя (8). При правильной настройке миниатюрного выключателя, во время движения рычага (3) вниз штанга рычага переключит миниатюрный

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

6.1 Описание

Сердечник электромагнита или его цапфы должен быть установлен таким образом, чтобы обеспечивался подъем лапки.

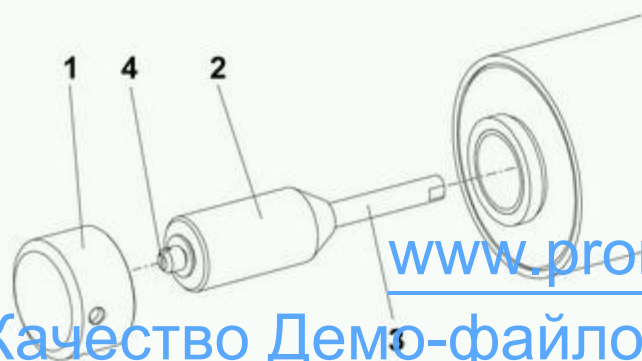
6.2 Установка цапфы электромагнита



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Вывинтите крышку сердечника (1) электромагнита.
- Выньте сердечник (2) с цапфой (3) и ослабьте контрольный винт (4).
- Завинчивая цапфы (3) в сердечнике (2) установите их во взаимное положение таким образом, чтобы сердечник полностью вошел при максимальном подъеме лапки.
- Подтяните контрольный винт (4).
- Завинтите крышку (1).



Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала

6.3 Установка силы тока электромагнита

Сила тока в электромагните имеет 2 фазы:

- первоначальное включение (0,2 – 0,5 с) - самая большая сила
- текущее (во время манипуляции)



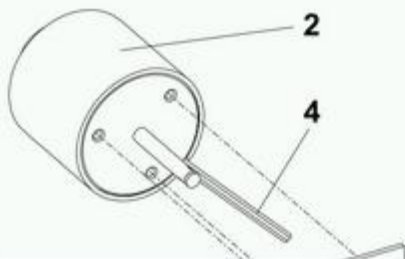
Надо установить макс. 40% манипуляции (смотри инструкции к обслуживанию самотормозящего двигателя). При более большой величине и времени подъема лапки смущает опасность перегрева электромагнита.

6.4 Сборка электромагнита подъема роликовой лапки



Внимание! Опасность травмирования!
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

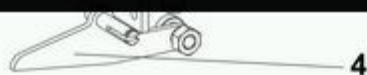
- Демонтируйте заднюю крышку (3).



3

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

3



4

верхней позицией по крайней мере 0,5 мм/.

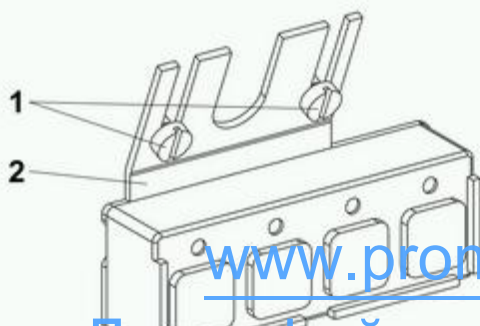
- Рукоятку реверса (4) передвиньте в нижнюю позицию/ штанга должна быть в контакте с рукояткой реверса (4)/.

7.3 Установка позиции кнопок



Внимание! Опасность травмирования!
Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

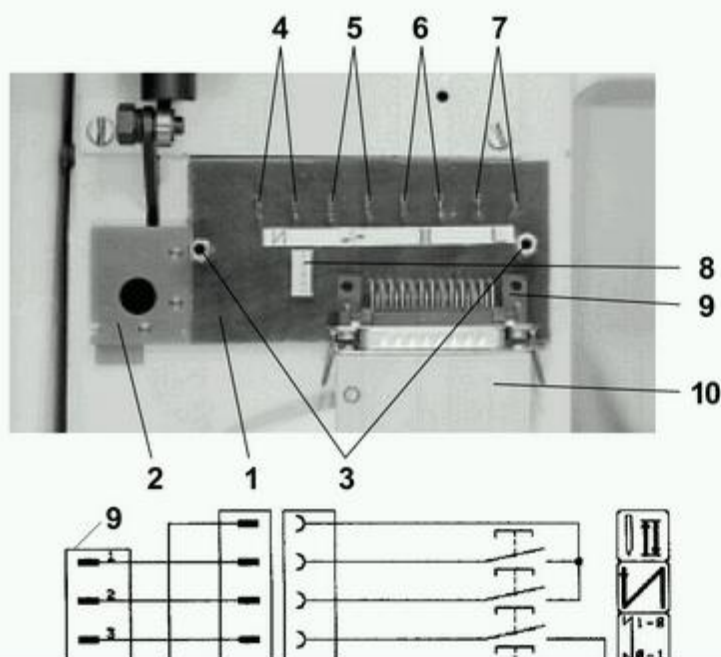
- Ослаблением винтов (1) можно держатель кнопок (2) установить по высоте.



www.promelectroavtomat.ru

7.4 Изменение функций кнопок

Функции кнопок можно изменить в соответствии с возможностями самотормозящегося двигателя (смотри инструкции к обслуживанию самотормозящегося двигателя).



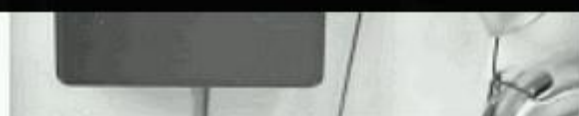
8. Включение электрических элементов на головке двигателя

Соединение электрических элементов (электромагниты, подъем лапки, обрез, ослабление подниточника и кнопки) выполнено при помощи распределительной доски (1), прикрепленной вместе с прокладкой (2) на задней стороне головки при помощи двух дистанционных винтов (3).
/Электрические элементы на рисунке отключены/.

Присоединительные места:

- 4 - электромагнит заднего хода
- 5 - электромагнит обреза
- 6 - электромагнит ослабления подниточника
- 7 - электромагнит подъема лапки
- 8 - корректирующее устройство присоединения кнопок
- 9 - корректирующее устройство головки машины с самотормозящим двигателем
- 10 - соединительный кабель головки и самотормозящегося двигателя

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



головки на задней стороне.

10.2 Смена электrolампы



Внимание! Опасность травмирования!

Выключите главный выключатель! Перед наладкой дождитесь остановки двигателя!

- Снимите крышку (1) выкрутив винт (2).
- Выньте блок освещения из головки машины выкрутив два винта (3).
- Вытащите стекло (4).
- Ослабьте два винта держателя электrolампы.
- Смените электrolампу.



Используйте только электrolампу 12 вт, 10 вт.
При использовании электrolампы с более высокой мощностью существует - угроза перегрева.

11. Текущий ремонт



Внимание!

Текущий ремонт можно проводить только после выключения машины и остановки двигателя!

Ниже приведены операции, которые надо выполнить и промежутки времени между операциями.

Операция	Интервал времени
Разборка прихватной плиты и ее очистка. Очистка кругового подающего механизма, челнока и окружающего пространства, роликовой лапки от остатков материала и ниток.	1 день
Проверка уровня масла в масляных резервуарах.	1 месяц
Проверка износа челнока. Проверка функции предохранительной муфты.	6 месяцев
Проверка клинового и зубчатого ремней, проверка фрикционных колец вариатора.	1 год

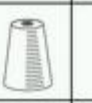
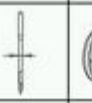
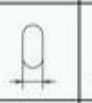
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

[Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала](#)

11.2 Таблица наладки машины по категории пошива

Торговая маркировка машины 4181-3XX-X

Категория шитья	Стандартные параметры шитья					Стандартная наладка машины 1)										
	Толщина одного слоя материала	Количество слоев материала	Длина стежка	Этикетный номер полиэфи-ровой нитки	Расстоя-ние отреза от оси иглы	Номер иглы	Скорость шитья	Положение цапфы рычага подачи	Ширина отверстия вставки прихватной плиты	Подача - шаг зацепления	Диаметр роликковой лапки	Положение роликковой лапки	Натяжение нитки 3)		Ограничи-тель нитки	Пружина главного подпиточ-ника
													верхняя	нижняя		
													5)			
2)					6)					7)						
мм		мм			0,01 мм	ст/мин		мм	мм	мм	мм	Н	Н			
-100	0,8	2	2	70	0,8	80	2500	1	1,2	0,4	35	10,5	3	1	L	004800

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

www.promelectroavtomat.ru

Качество Демо-файлов хуже, чем качество оригинала