SIRUBA®
銀箭牌工業用縫紉機
INDUSTRIAL SEWING MACHINE

700DFT

Инструкция



www.promelectroavtomat.ru

Руководство по эксплуатации

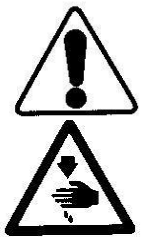
Перед использованием

1. Заправьте машину масло. Не работайте на не смазанной машине.
2. После сборки машины, проверьте в какую сторону вращается двигатель. Если вращение идет в неправильном направлении, то нужно отключить питание и выполнить фазировку.
3. Не используйте полную мощность мотора в первый месяц эксплуатации.

Меры предосторожности

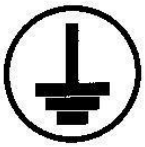
1. Будьте осторожны при выполнении операций в области иглы.
2. Не держите нитки в руках во время работы машины.
3. Убедитесь, что машина выключена перед тем, как производить замену иглы, ниток или производить настройку машины.
4. Выключайте питания машины после завершения работы или когда Оператор отходит от нее.
5. Будьте осторожны при работе в области маховика, при включенной машине.
6. Не работайте на машине, при поломке защиты пальцев на иглы, и кожуха ремня двигателя.
7. Не производите чистку машины агрессивными моющими средствами.

Обозначения:



Опасное место!
Требует особого внимания

Опасность получить травму как оператору, так и обслуживающему персоналу.
Убедитесь, что выполнены все меры безопасности.



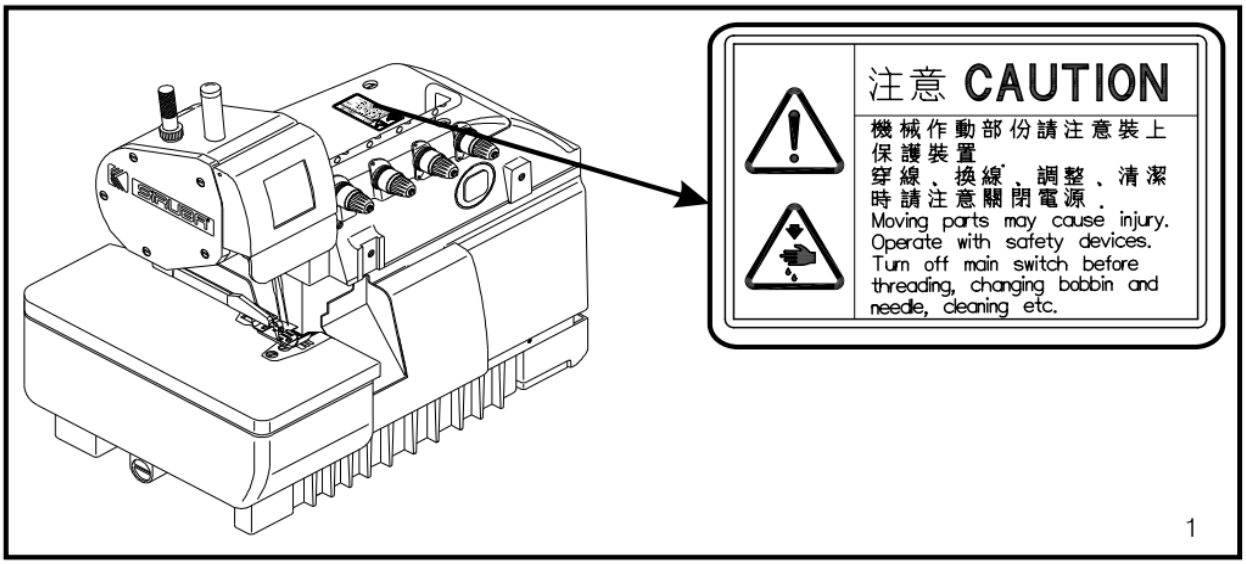
Заземление

www.promelectroavtomat.ru

Предупредительный ярлык

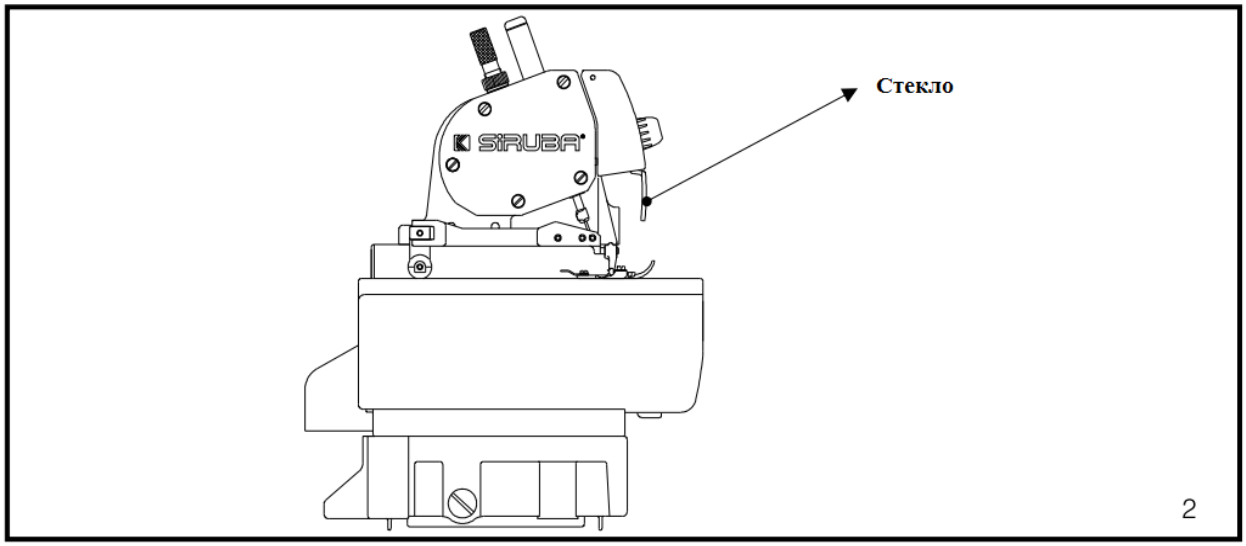
1. Ярлык находиться на корпусе машины (Рис. 1).

2. Во время работы на машине следуйте инструкциям на ярлыке. В случае утраты или повреждения ярлыка, приводим его содержание: Всегда выключайте питание машины перед заменой игл, ниток, перед чисткой, настройкой и тому подобное.



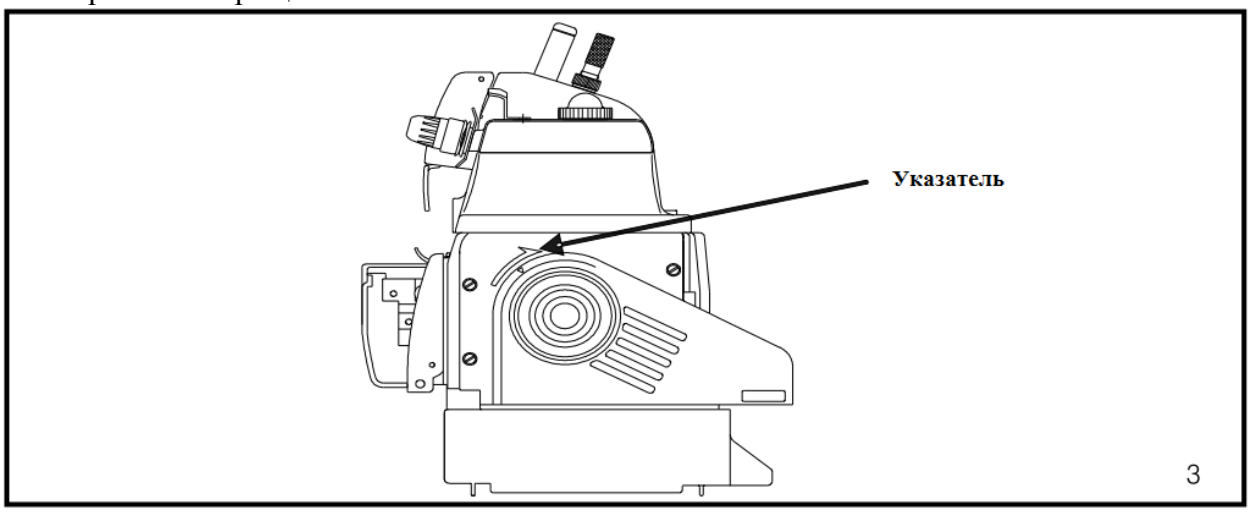
1

3. Защитное стекло (Рис. 2).



2

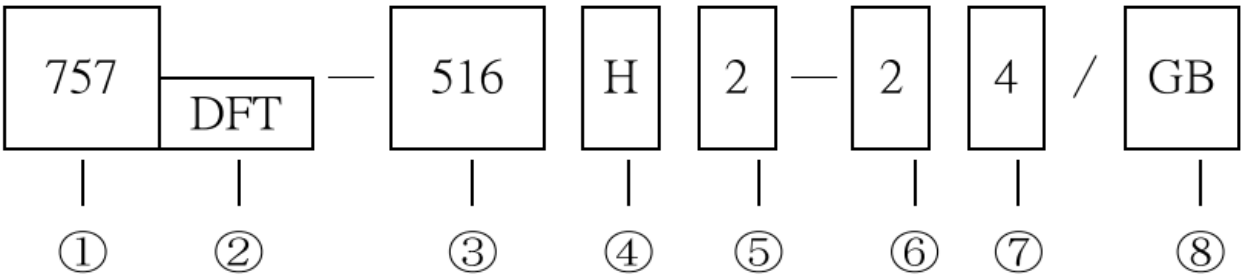
4. Направление вращения маховика



3

www.promelectroavtomat.ru

Расшифровка названия



1. Число игл: 747 – 4 иглы
   757 – 5 игл
2. DFT – верхнее продвижение
   DRT – нижнее продвижение
3. Вид строчки: 514 и 516(таблица 1).

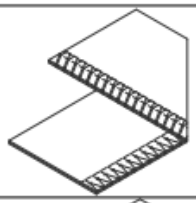
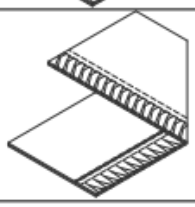
Модель	Тип строчки
514	
516	

Таблица 1

4. Вид материала
5. Модель зубчатой рейки
6. Ширина между иглами
7. Ширина шва (1)

Код	Ширина шва
4	4 mm
5	5 mm
6	6 mm

1

8. Приспособления

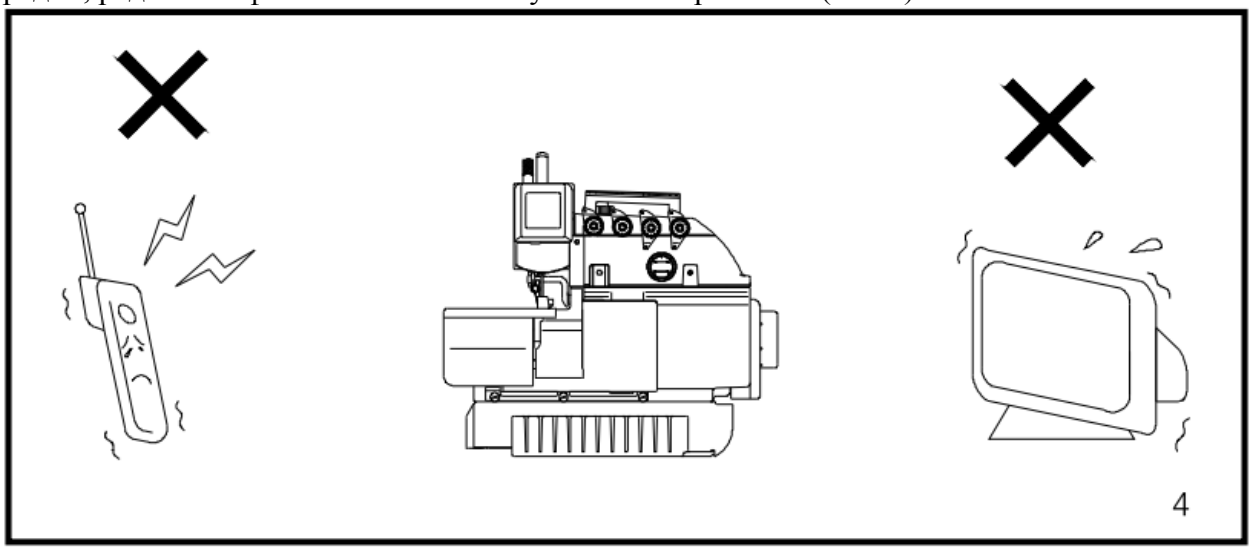
www.promelectroavtomat.ru

Характеристика

Параметр	4 нитка		5 нитка
	514M2-24	514H4-24	516H4-35
	Средний материал	Тяжелый материал	Тяжелый материал
Ширина между иглами	2	2	3
Ширина шва	4	4	5
Установленная ширина	6	6	8
Длина стежка	3.6	5.0	5.0
Прижим лапки	6.0		
Высота игловодителя	26.6		24.6
Высота в верхнем положении иглы	10.8~11		9.5~9.7
Высота зубчатой рейки	0.8~1.0		
Ход петлителя	5.5~6.0		4.5~5.0
KL25 обратное расстояние	3.0~3.2		3.4~3.6
KM04 обратное расстояние	-		2.2~2.5
Скорость	5500		
Иглы	DCX27 75		DCX27 110
Шум	80 дБ		84 дБ

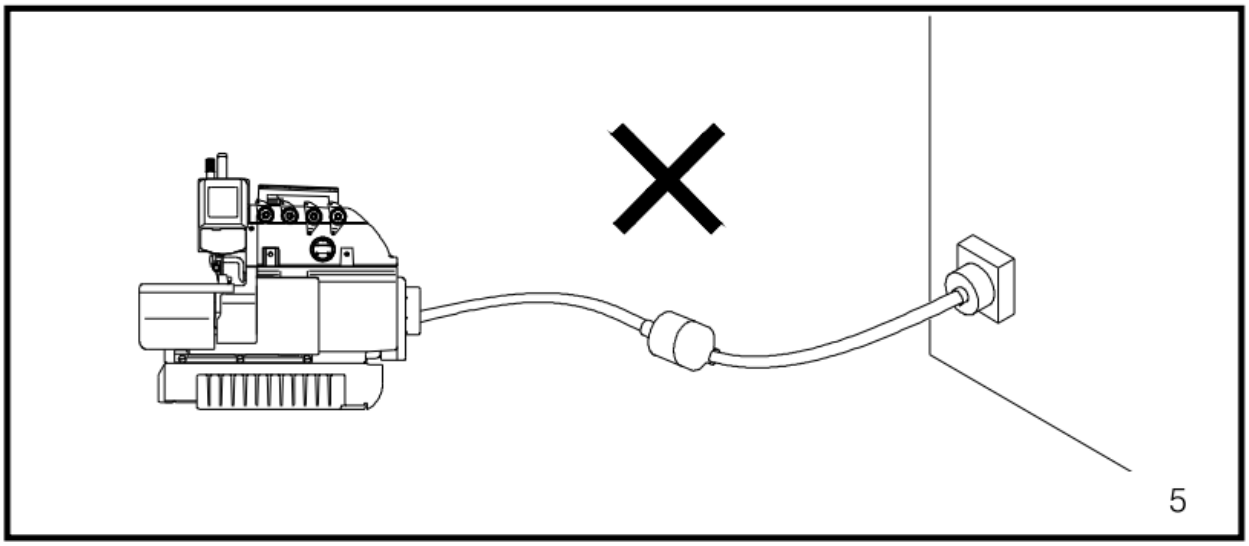
Выбор места установки машины

1. Не устанавливайте швейную машину рядом оборудованием, таким как телевизор, радио, радио телефон. Так как они излучают электроволны (Рис 4).



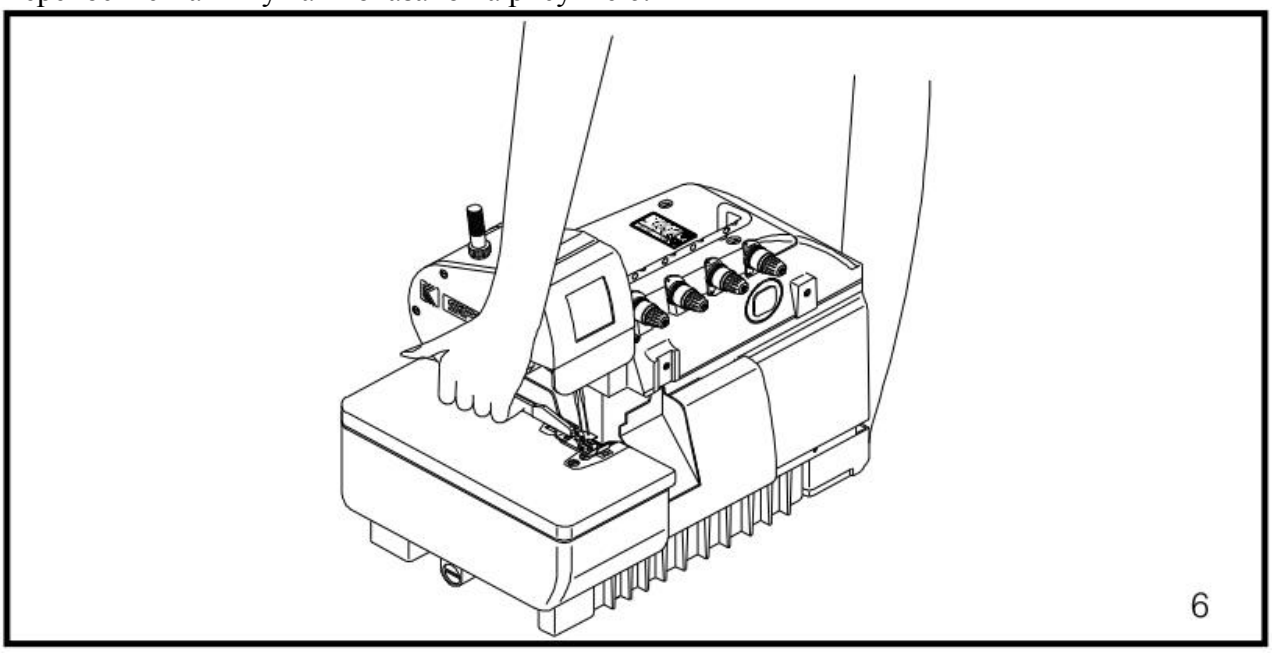
2. Для питания используйте розетку с переменным током. Не используйте для соединения удлинитель (Рис 5).

www.promelectroavtomat.ru



Перенос машины

Переносите машину как показано на рисунке 6.



Установка новой машины

1. Установите резиновые уплотнители в углубления стола. Расстояние между плоскостью стола и игольной пластиной должно быть примерно 100 мм, если машина не утапливается в стол. Если машина полностью погружена в стол, то расстояние между плоскостью стола и игольной пластины должно быть 5 мм.
2. Двигатель устанавливается с левой стороны, педаль слева.
3. Установите скат для отходов.
4. Убедитесь, что двигатель вращает машину в нужном направлении.

Работа на новой машине

В первые четыре недели работы на машине используйте примерно 20% от максимальной скорости машины. Машину можно использовать на полную мощность после замены масла.

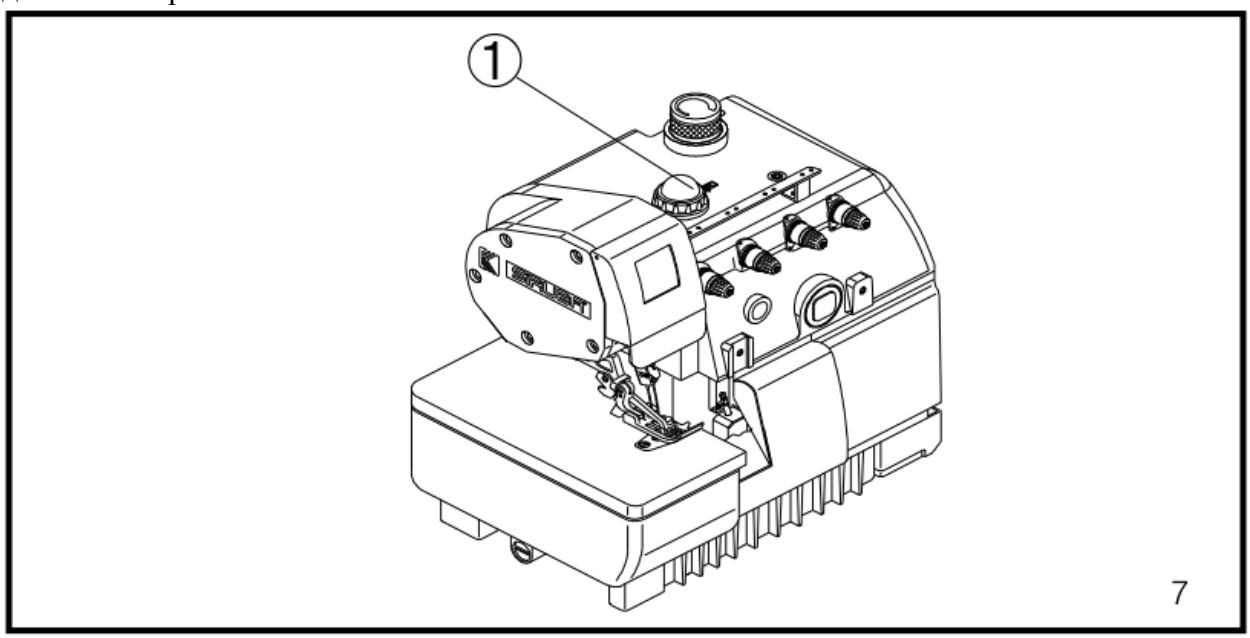
www.promelectroavtomat.ru

Смазка машины

1) Смазка (Рис 7)

Отверните индикатор (1) и залейте масло в отверстие, до тех пор уровень масла не установиться между двумя полосками индикатора.

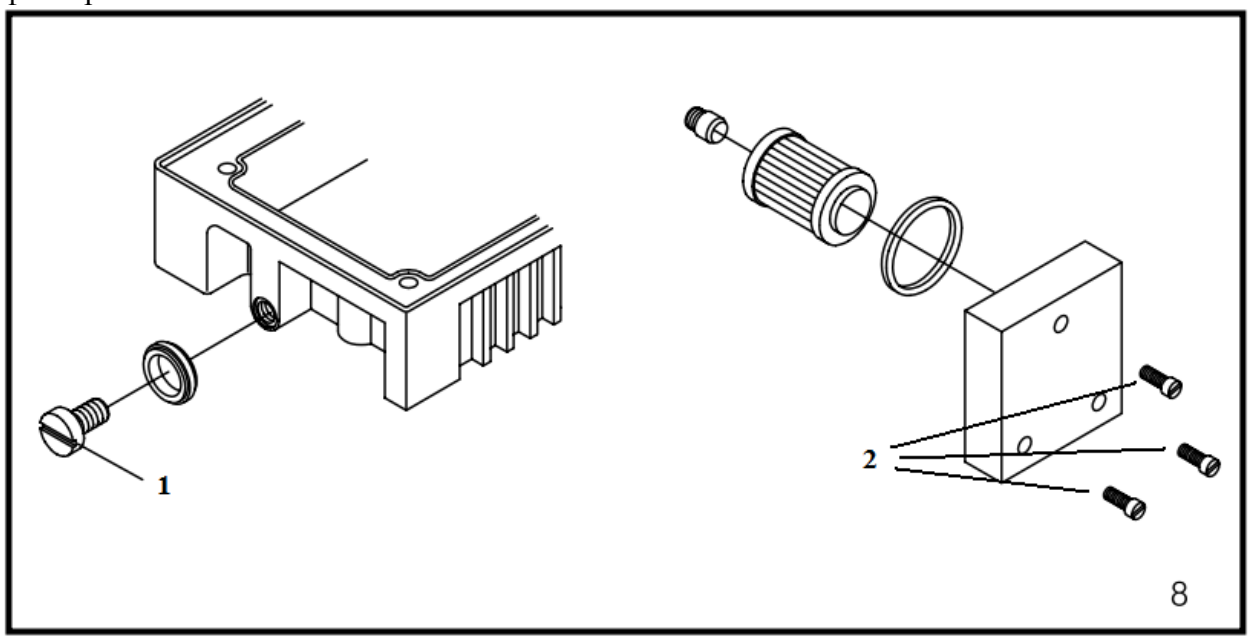
Смажьте игловодиль, и механику петлителя в начале работы на машине, и после длительной работы на машине.



2. Слив масла и чистка фильтра (Рис 8)

1. Отверните винт (1) и слейте все старое масло. Произведите заправку машины новым маслом.

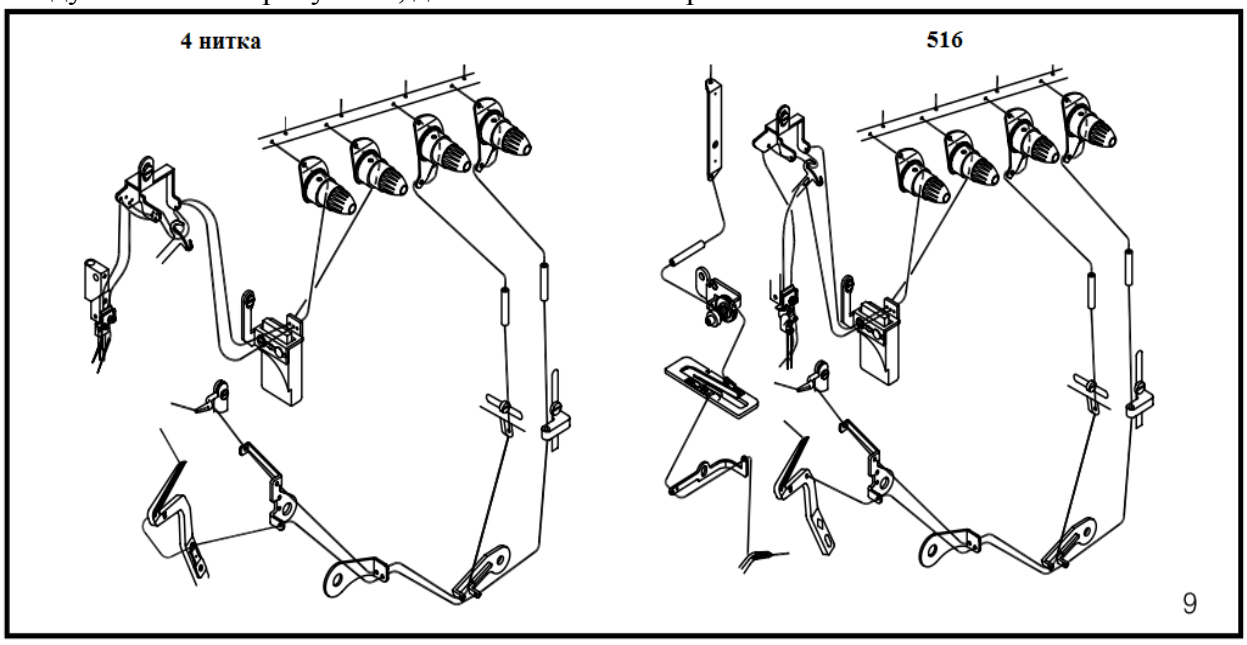
2. После длительной эксплуатации машины производите чистку масленого фильтра и при необходимости произведите его замену. Для этого отверните винты (2) и извлеките фильтр.



www.promelectroavtomat.ru

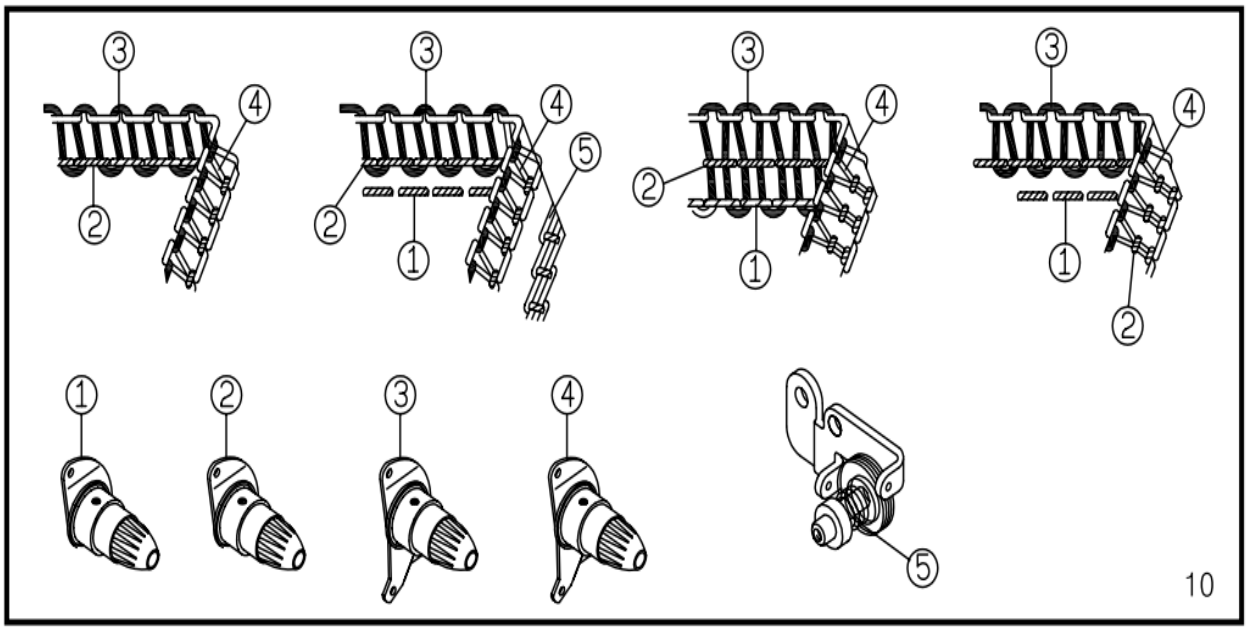
Заправка нитей

Следуйте схеме на рисунке 9, для выполнения заправки ниток.



Регулировка натяжения нити

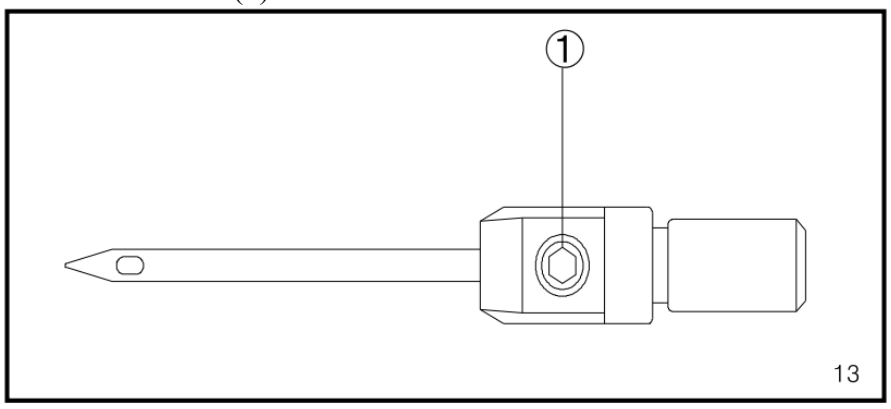
На рисунке 10 приведены различные варианты строчки. Каждой нити в шве соответствует свой регулятор натяжения. Регулировка производиться соответствующим регулятором.



www.promelectroavtomat.ru

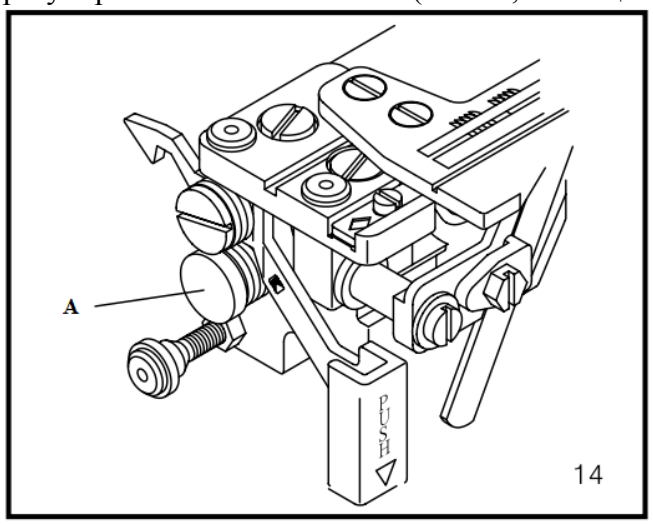
Установка/замена игл

1. Используйте для работы иглы DCX27 (Рис 13).
2. Ослабьте винт (1) и извлеките иглу.
3. Установите новую иглу в отверстие и вставьте ее до конца. Поверните иглу так что бы длинные желобок был ориентирован лицом к оператору.
4. Затяните винт (1).



Регулировка длины стежка

Ослабьте прижимной винт A и поверните рычаг регулировки. После выполнения регулировки затяните винт A (Рис 14, таблица 2).



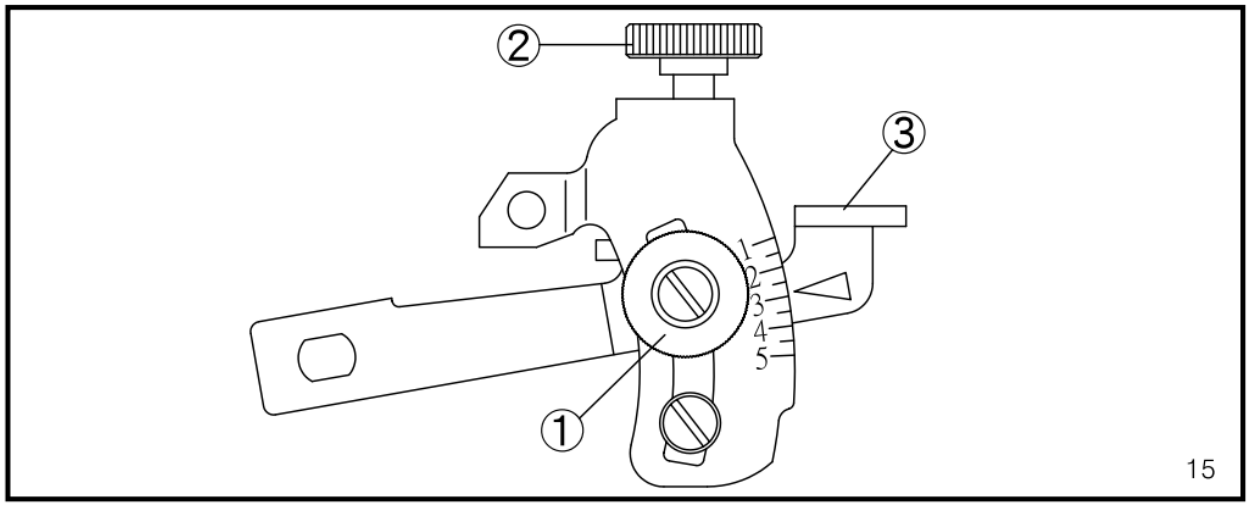
Max Dif ratio	Machine type	Снятые зубци						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	Seaming	1	1.5	2	2.5	3	3.5	3.8
1:3	Shirring	0.7	1	1.4	1.7	2	2.3	2.5
1:1.3	Serging	1.6	2.3	3.1	3.9	4.7	5.4	5.9
1:4	Special	0.6	0.9	1.2	1.5	1.8	2.1	—

Таблица 2

www.promelectroavtomat.ru

Регулировка дифференциалов подачи

Ослабьте винт (1) и поверните регулятор (2) по часовой стрелке для стрейчевых тканей, и против часовой стрелки для других тканей. (Рис 15, таблица 3).

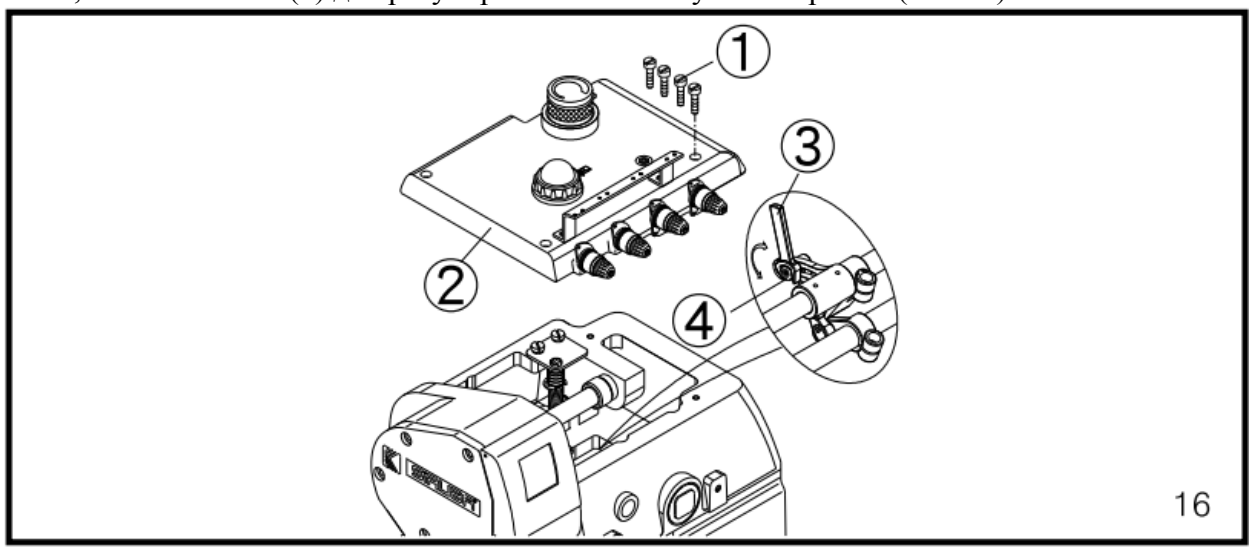


Scale		1	2	3	4	5
Differential Feed ratio	1:1.3	–	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.4	1:1.7	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.3	1:3.3

Таблица 3

Регулировка высоты зубчатой рейки

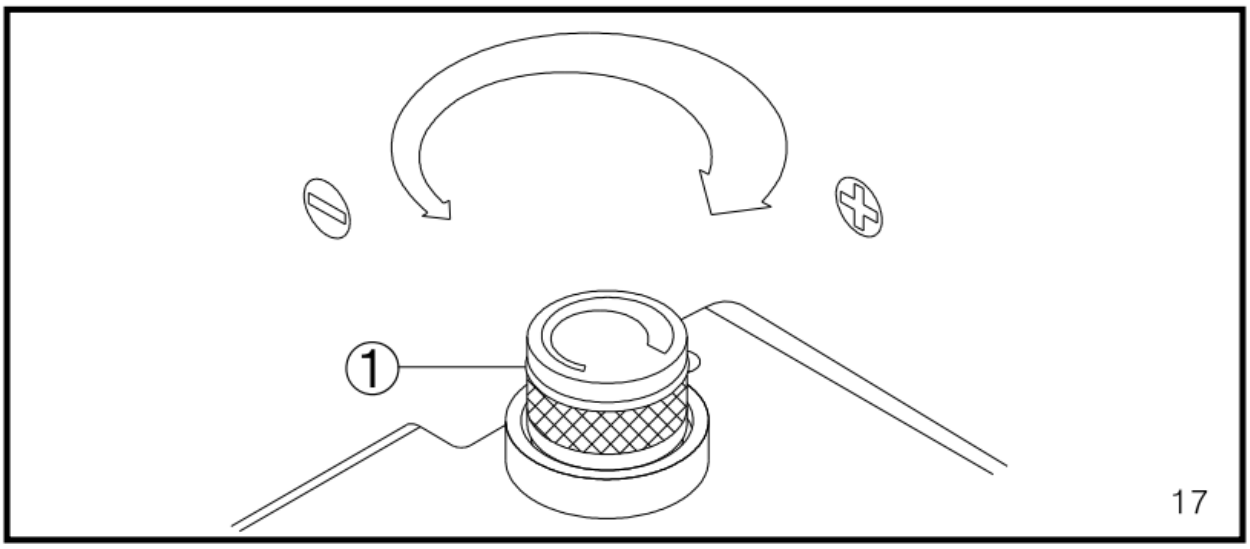
Отверните винты (1), затем снимите верхнюю крышку (2). Используя шестигранный ключ, ослабьте винт (4) для регулировки высоты зубчатой рейки (Рис 16).



www.promelectroavtomat.ru

Регулировка горизонтального хода зубчатой рейки

Ослабьте регулятор (1). Поворачивая регулятор по часовой стрелки, ход увеличивается. Поворачивая против часовой стрелки ход, будет уменьшаться.



www.promelectroavtomat.ru