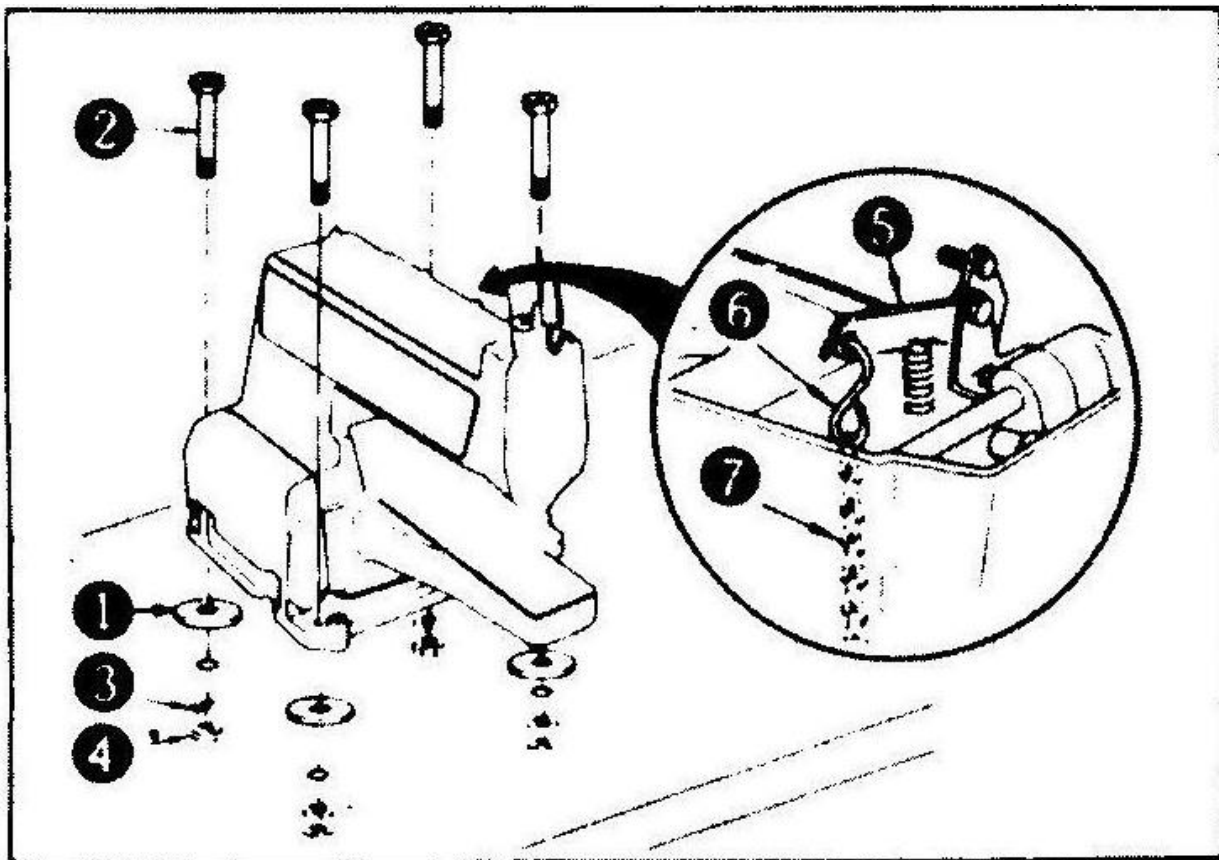


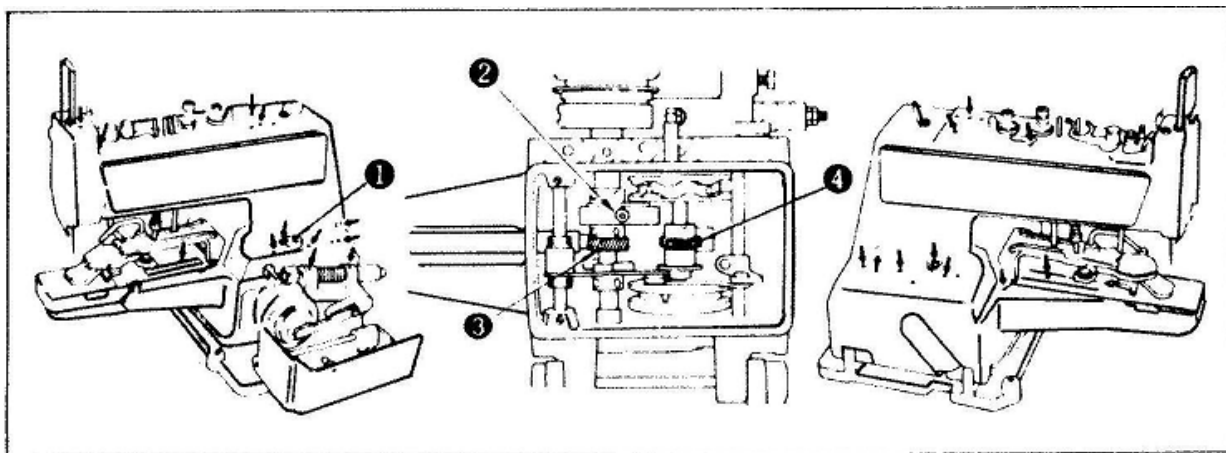
Установка машины

Установите шайбы(1) на крышке стола над отверстиями крепления, установите на них машину, закрепите машину с помощью винтов(2), гаек(3) и шайб (4). Установите S образную тягу на рычаг (5), наденьте на нее цепочку(7).

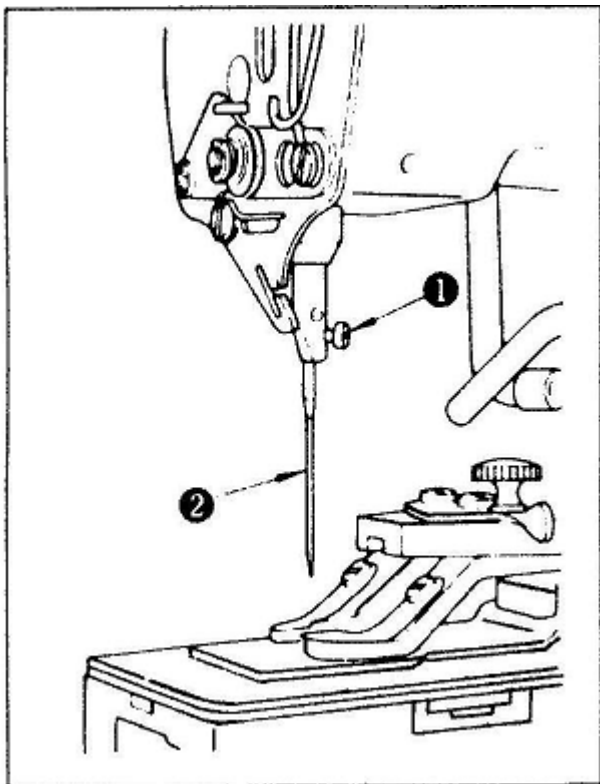


Смазка

Залейте по капле масла в смазочные отверстия(1) отмеченные красной краской на корпусе машины. Откиньте машину, и смажьте валы машины(2,3,4).



Замена иглы

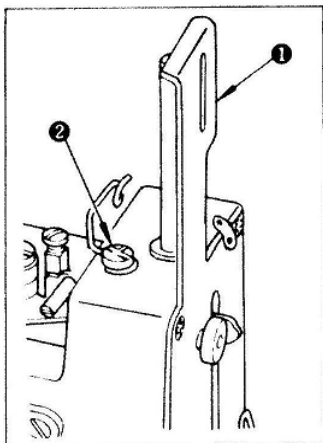


1. Выключите питание машины.
2. Установите иглу.
3. Затяните крепежный винт.

Установка направителя игловодителя

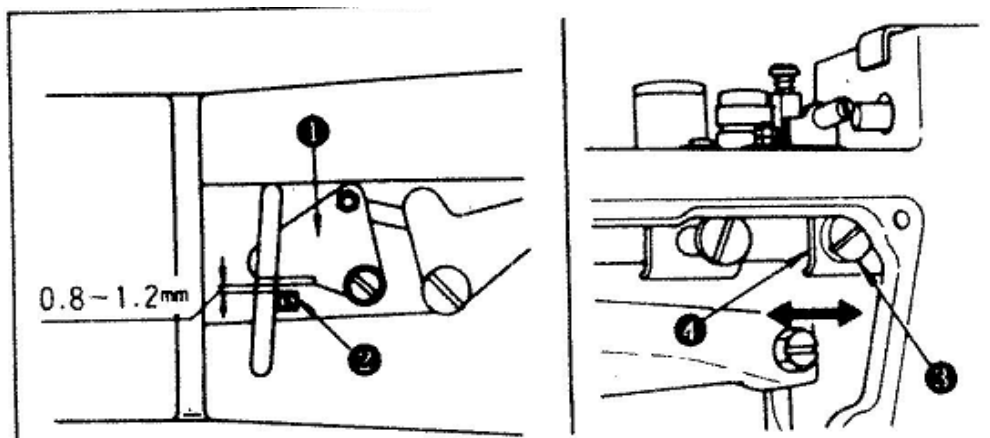
1. Отверните винт(2), и снимите нитенаправитель №2.
2. Установите направитель игловодителя (1) на нитенаправитель №2.
3. Закрепите их вместе используя винт(2).

Примечание: если используется випер, присоедините его вместе с направителем игловодителя на основание випера.



Регулировка механизма обрезки нитки

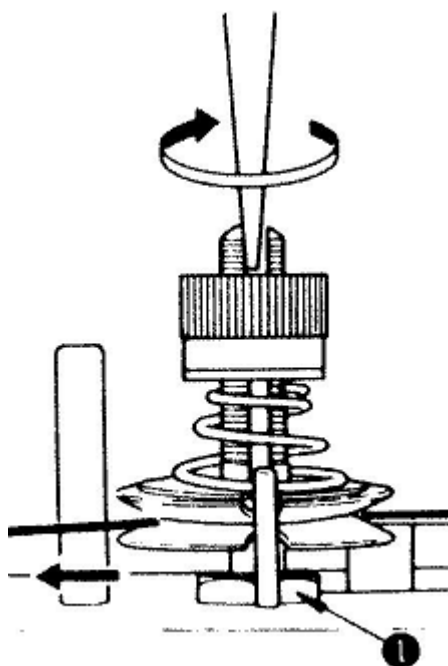
Установите зазор 0.8-1.2 мм между ножом обрезки нитки(1) и блоком механизма обрезки нити (2) для предотвращения удержания нитки при работе машины.



Для выставления вышеуказанного зазора ослабьте винт (3) и передвиньте блок тяги ножа (4) влево или вправо.

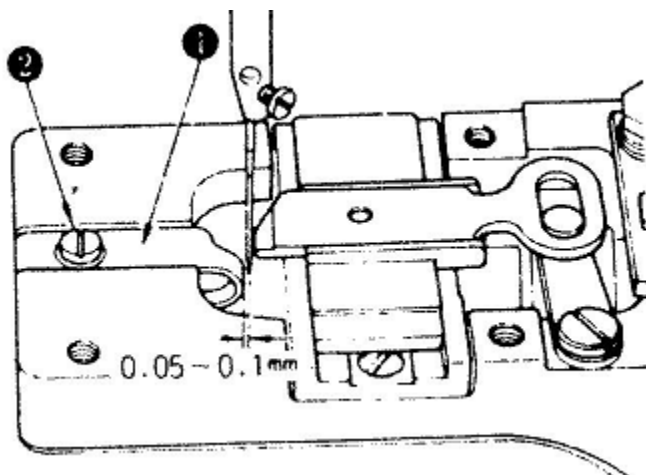
Регулировка колебаний диска натяжения нити

Поверните ведущий шкив иглы при заправке нити в направлении стрелки (А), и вы найдете точку, в которой диск натяжения ослабляет нитку. В этот момент стандартное расстояние от верхнего края втулки игловодителя до верхнего края игловодителя(1) составит 44-47 мм (в зависимости от использованного типа игл). Произведите следующие регулировки, особенно если часто возникают нижеуказанные неполадки.



Ослабьте гайку(2), вставьте острие отвертки в верхнюю прорезь места регулировки натяжения нити №2 и поверните его в направлении стрелки, чтобы уменьшить высоту штанги главного плавного хода нити и в противоположном направлении, для увеличения высоты.

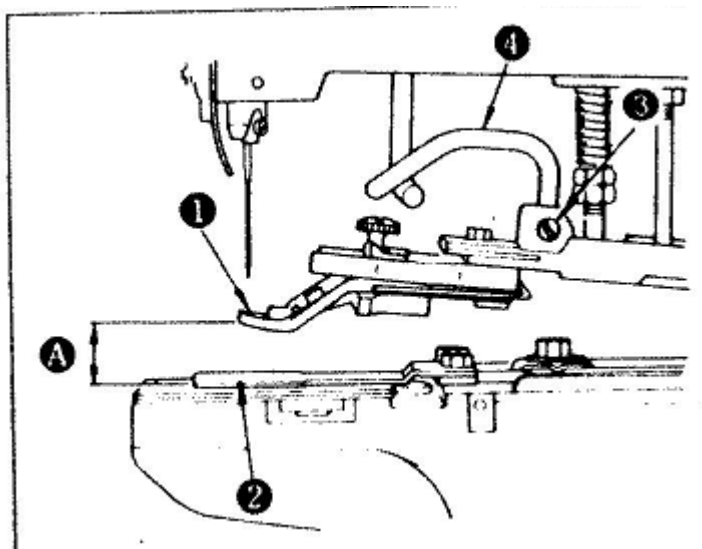
Регулировка зазора между игольным стержнем и иглой



Ослабьте установочный винт (5), когда игловодитель находится в крайнем положении. Отрегулируйте так, чтобы был обеспечен зазор 0,05-0,1 мм между игольным стержнем(4) и иглой и затяните установочный винт(5).

Высота и давление пуговицедержателя

Подъем пуговицедержателя:

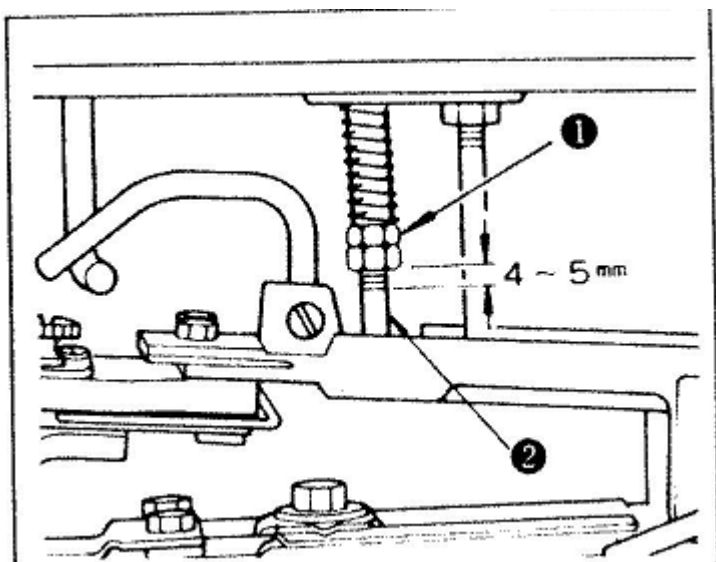


1) Нож движется в соответствии с подъемом пуговицедержателя. Таким образом, длины оставшейся нитки на изнаночной стороне ткани зависит от высоты пуговицедержателя, на которой обрезаются нитка.

2) Когда машина в состоянии останова, и крючок останова контактирует с диском останова, стандартный зазор А между задней стороной поверхности рычага захвата пуговицедержателя(5) и верхней поверхностью подающей пластины (6) составляет 8,5-9,5 мм.

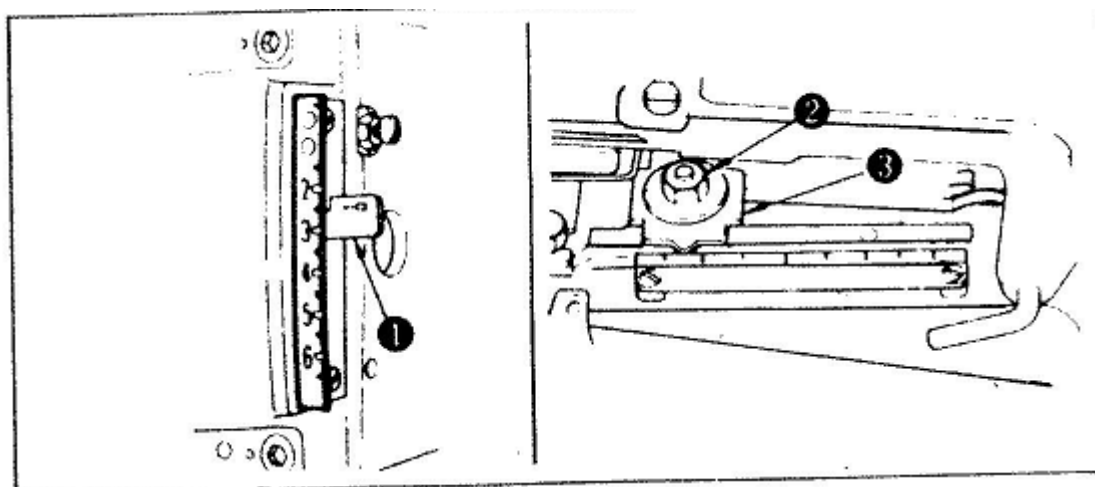
3) Для регулировки высоты пуговицедержателя ослабьте винт подъемного крючка пуговицедержателя и сдвиньте подъемный крюк пуговицедержателя(4) вверх или вниз.

Давление пуговицедержателя



Сила стандартного рабочего давления достигается, когда зазор между верхним краем гайки(1) и нижним краем регулировочной штанги давления (2) составляет 28,5-29,5 мм. Поверните гайку (1), чтобы отрегулировать зазор до вышеуказанной величины.

Регулировка машина для прошива 2 и 4 дырочных пуговиц



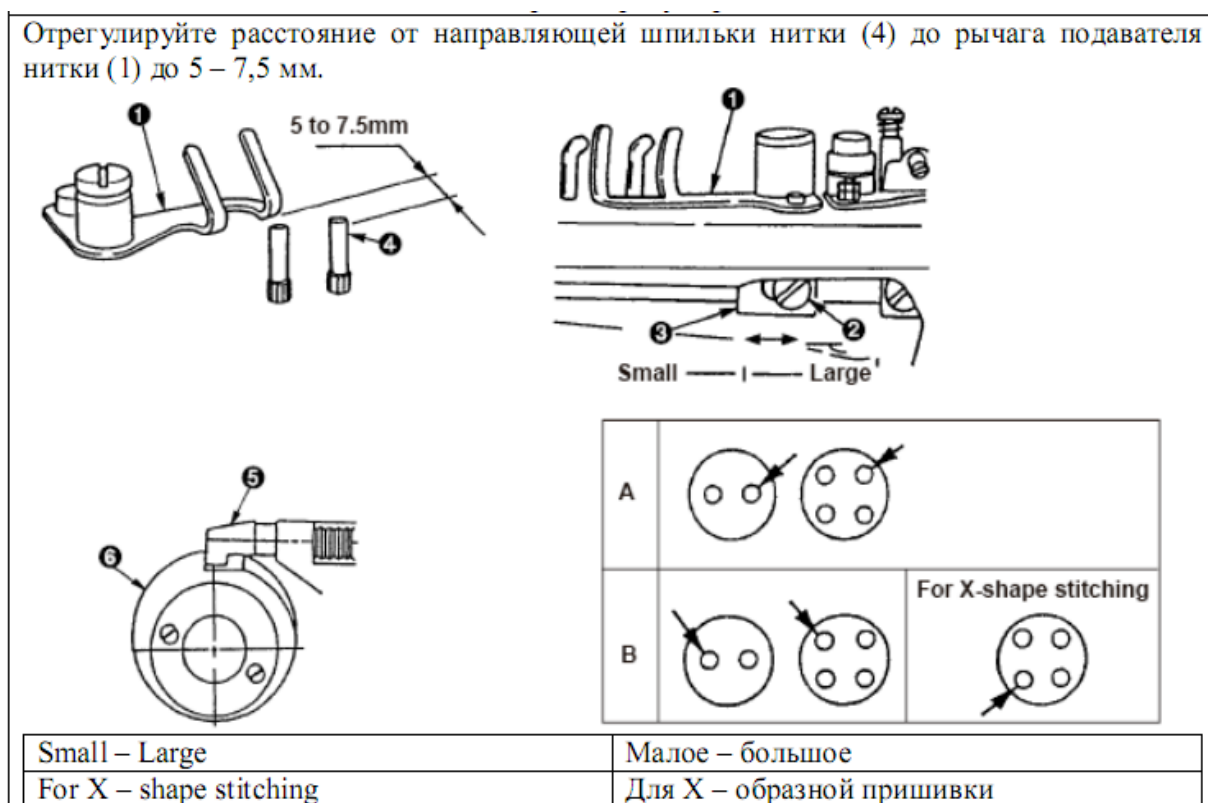
Шкала продольной подачи

Для пуговиц в 2-мя отверстиями: нажав на рычаг продольной подачи (1), установите пружину на «0» градуированной пластины. Для пуговиц с 4-мя отверстиями пружину необходимо установить, как указано ниже в соответствии с типом стежка пришивки:

* Шкала поперечной подачи

Ослабьте гайку (2). Установите участок (А) стрелки (3) на шкалу, соответствующую измеренному расстоянию между отверстиями. Затем затяните гайку (2)

Положение податчика нити



1. Отрегулируйте так, чтобы остановочный крючок (5) входил в контакт с остановочным диском (6) в положении останова.
2. Для регулировки рычага податчика нитки (1) вставьте отвертку в отверстие в боковой крышке машины (слева), ослабьте винт (2) и отрегулируйте положение блока штанги ножа (сзади) (3) вправо или влево. Если конец нитки вытягивается из указанного стрелкой отверстия А в пуговице после пришивки, измените положение блока штанги ножа (сзади) (3) на левое. Сдвиньте рычаг влево, когда конец нити выходит из указанного стрелкой отверстия В.

Регулировка петлителя

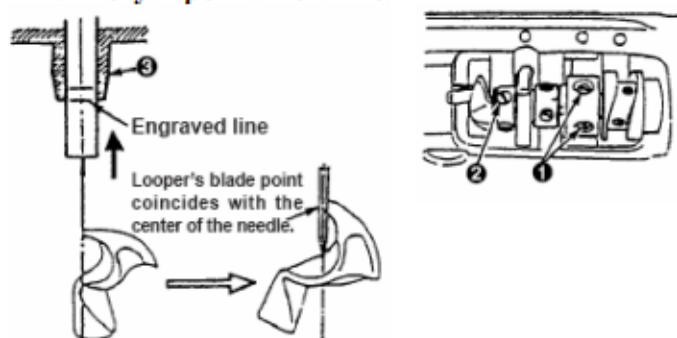
1. Регулировка петлителя.

Нижние выгравированные линии на игловодителе необходимо совместить с нижним краем втулки (3) (когда игловодитель находится в крайнем верхнем положении).

2. Зазор между иглой и петлителем – 0,01 – 0,1 мм

3. Зазор между игловым стержнем и иглой – 0,05 – 0,1 мм

1. Регулировка петлителя



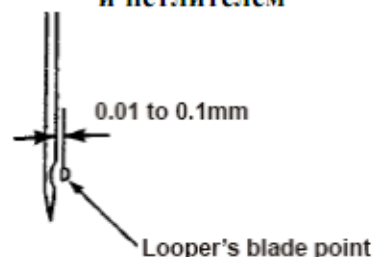
Engraved line

Looper's blade point
coincides with the centre of
the needle

Выгравированная
линия

Вершина резца
петлителя совпадает
с центром иглы

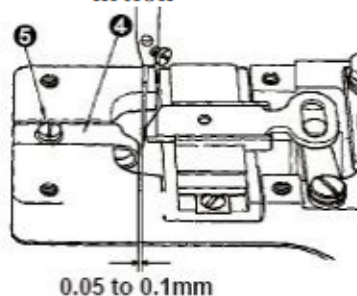
(13) Зазор между иглой и петлителем



Looper's
blade point

Вершина резца
петлителя

(13) Зазор между игловым стержнем и иглой



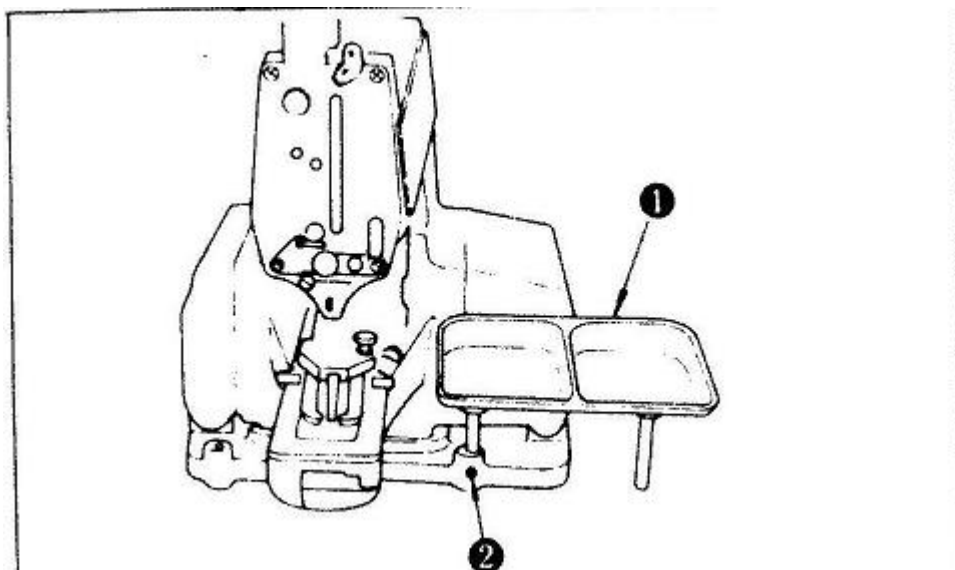
Ослабьте два винта (1) на кулачке и втулке петлителя. Затем поверните кулачок и втулку петлителя вращательным движением так, чтобы вершина резца совместились с центром иглы, когда нижние выгравированные линии на игловодителе совмещены с нижним краем втулки (3). Затем затяните винты (1).

2. Зазор между иглой и петлителем. Ослабьте два винта в опорном кольце петлителя, когда вершина резца петлителя совпадет с центром иглы. Отрегулируйте так, чтобы был обеспечен зазор 0,01 - 0,1 мм между иглой и петлителем. Затем затяните установочный винт (2).

3. Зазор между игловым стержнем и иглой. Ослабьте установочный винт (5), когда игловодитель находится в крайнем нижнем положении. Отрегулируйте так, чтобы был обеспечен зазор 0,05 - 0,1 мм между игловым стержнем (4) и иглой и затяните установочный винт (5).

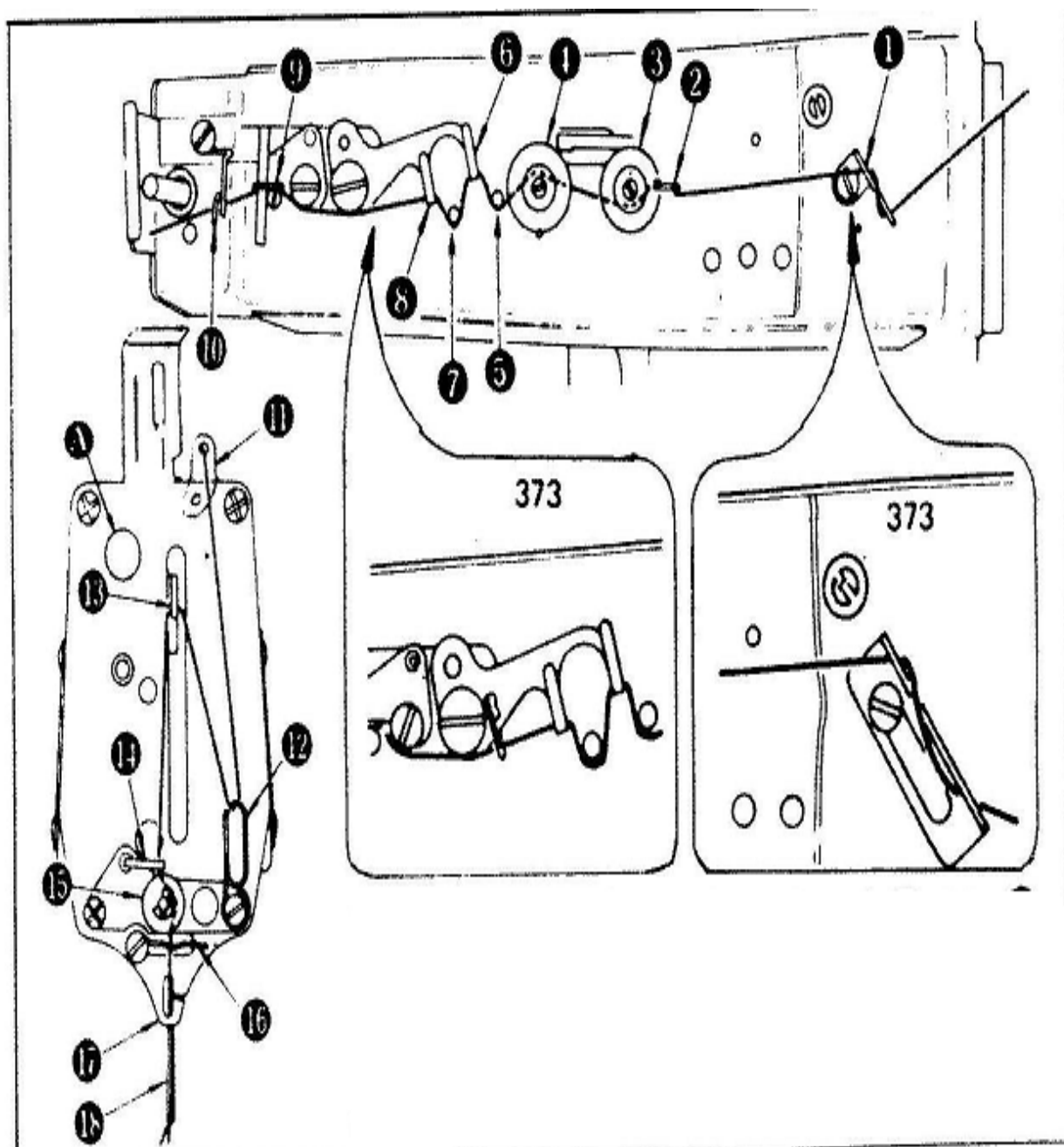
Поддон для пуговиц

Для удобства в работе вы можете установить поддон для пуговиц. Вставьте стойку поддона(1) в отверстие корпуса машины(2).



Заправка машины

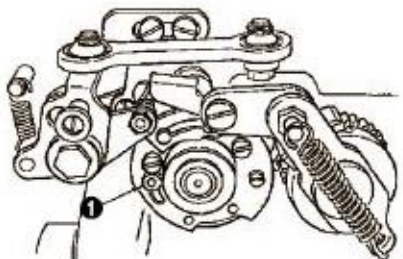
Схема заправки машины приведена на рисунке. Цифрами указан порядок выполнения заправки нити.



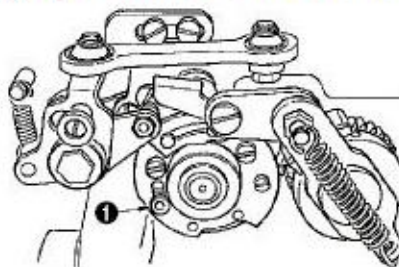
Установка количества стежков

1. Откройте боковую крышку (левую). Измените количество стежков регулировочным винтом (1) и рычагом (4) (вспомогательный компонент)

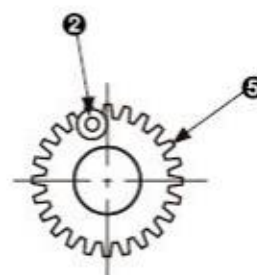
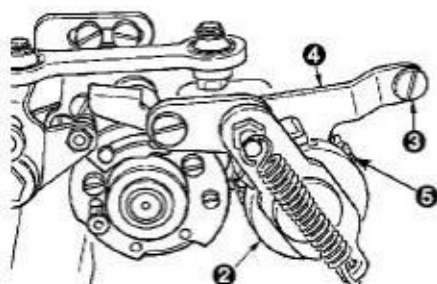
(1) Регулировка механизма на 8 стежков



(2) Регулировка механизма на 16 стежков

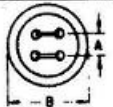
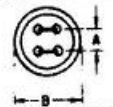
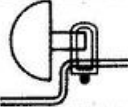
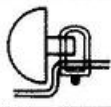
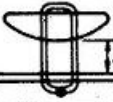
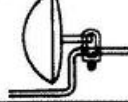
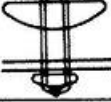


(3) Регулировка механизма на 32 стежков



Модели

372 373	372-4 373-4	372-5 373-5	372-10 373-10	372-11 373-11
8, 16, 32 stitches	6, 12, 24 stitches	6, 12, 24 stitches	8, 16, 32 stitches	8, 16, 32 stitches
372-6 373-6	372-12 373-12	372-16/Z010-B 373-16/Z040-B	372-15/Z016 373-15/Z046	372-14 373-14
6, 12, 24 stitches	8, 16, 32 stitches	8, 16, 32 stitches	16, 32 stitches	8, 16, 32 stitches

Use	Flat buttons		Shank buttons		Snaps
	Large-size	Medium-size	General	Luis type	
372	Z001	Z002	Z003	Z010	Z007
373	Z031	Z032	Z033	Z040	Z037
Schematic drawing					
Remarks	Button size: A: 3~6.5mm B: ϕ 20~28mm	Button size: A: 3~5mm B: ϕ 12~20mm	Button diameter: Less than 16mm Shank size: Thickness: 6~5mm Width: 3~2.5mm	Button size: Same as Z003 (Z033), but possible to sew buttons hav- ing some variations of shank in shape.	Snap size: A: 8mm
Use	Wrapped-around buttons		Metal buttons	Stay button	Labels
	First process	Second process	General		
372	Z004	Z005	Z008	Z009	Z014
373	Z004	Z035	Z038	Z039	Z044
Schematic drawing					
Remarks	Thread shank height: A: 5.5mm			Common to Z004	Stitch width: 3~6.5mm