

SIRUBA®

銀箭牌工業用縫紉機
INDUSTRIAL SEWING MACHINE

L818F

使用說明書 INSTRUCTION BOOK



CE

 高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

www.promelectroavtomat.ru

SIRUBA L818f

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Для безопасной работы и обеспечения наилучшей функциональности машины необходимо правильно ее эксплуатировать.

Пожалуйста, прочитайте инструкцию и следуйте ей.

1. При использовании машины обратите внимание на основные мероприятия по безопасности.
2. Перед использованием машины прочитайте это руководство и инструкции, кроме того, храните руководство под рукой.
3. Используйте машину, убедившись в ее соответствии со стандартами безопасности, принятыми в вашей стране.
4. Недопустимо использовать машину без предусмотренных приспособлений безопасности, которые должны быть установлены правильным образом. Только после этого возможна правильная работа машины.
5. Машина должна эксплуатироваться подготовленным оператором.
6. Для безопасности рекомендуется надевать защитные очки.
7. Выключите электропитание перед выполнением следующих действий:
 - (1) заправка иглы, регулировка заправки нити, нитенаправителя или замены катушки.
 - (2) замена игл, лапок, игольных пластин, двигателей ткани, нитеводителей, улиток, выравнивателей края, и др.
 - (3) ремонт машины
 - (4) во время ухода оператора с рабочего места
 - (5) когда фрикционный мотор используется без фрикционной накладки, двигатель должен быть полностью остановлен.
8. В любом случае, если произошло попадание грязи, масла или другой жидкости на кожу или глаза, промойте тщательно водой и обратитесь к врачу.
Если жидкость была случайно проглочена, обращайтесь к врачу немедленно.
9. Не прикасайтесь к движущимся частям машины. Всегда обращайтесь внимание, включено ли питание перед выполнением любого действия.
10. Для настройки модификации и ремонта машины требуются квалифицированные специалисты. Используйте только качественные аналоги. Использование других запчастей может привести к поломке, и вы несете за это ответственность сами.
11. Техническое обслуживание и контроль должны осуществляться тщательно подготовленным персоналом или квалифицированными техниками.
12. Вышеупомянутые специалисты могут осуществлять обслуживание электронных компонентов, знание электроники необходимо для задач регулировки или ремонта. Остановите машину немедленно при обнаружении малейшего сбоя электронных компонентов.
13. Воздушный рукав должен быть отсоединен от машины и компрессор или подвод воздуха должен быть отсоединен перед ремонтом или обслуживанием оборудования машины с пневматическими частями, такими, как пневматический цилиндр. Для наладки и ремонта требуются квалифицированные техники или хорошо обученный персонал.
14. Для лучшей производительности необходима регулярная чистка машины.
15. Правильная установка основания машины – залог успешной работы и низкого шума. Не допускайте работы машины, если она сильно шумит.
16. Для подсоединения к сети используйте подходящую вилку. Используйте розеточную часть с заземлением.
17. Эта машина может использоваться только по назначению. Иное использование недопустимо.
18. Любая модификация или переоборудование машины должны соответствовать стандартам безопасности. Соблюдайте меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за поломки из-за непредусмотренных модернизаций машины.
19. Существуют два способа предупреждения опасности:

- (1) Для безопасности оператора и обслуживающего персонала не открывайте защитные крышки и не касайтесь никаких внутренних предметов во избежание поражения электрическим током.
- (2) Помните:
- Не используйте машину со снятыми: защитой ремня, предохранителем или другими устройствами во избежание физического увечья.
 - Не допускайте попадания волос, пальцев или одежды в ручное колесо, в устройство для намотки нити, ремень и двигатель для предотвращения травматизма.
 - Не засовывайте пальцы под иглу или под крышку намотки нити в процессе работы машины.
 - В процессе работы челнок вращается с большой скоростью.
 - Берегите пальцы от попадания в машину во время перемещения головки машины.
 - Выключайте питание перед перемещением головки, удалением ремней или их защиты для предотвращения травматизма от непредвиденного запуска машины.
 - Если машина оборудована сервомотором, сервомотор не шумит, когда машина находится в состоянии простоя, поэтому выключайте питание во избежание травматизма из-за непредвиденного запуска машины.
 - Никогда не используйте швейную машину без провода заземления во избежание поражения током.
 - Выключайте кнопку питания перед отсоединением или присоединением вилки питания во избежание поражения током и поломки электрического оборудования.

ВНИМАНИЕ

Пожалуйста, следуйте следующим указаниям, чтобы избежать неисправностей и поломки машины.

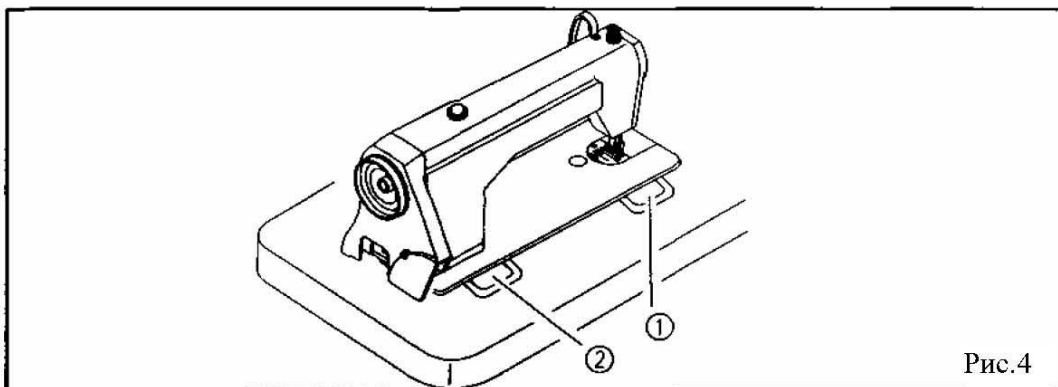
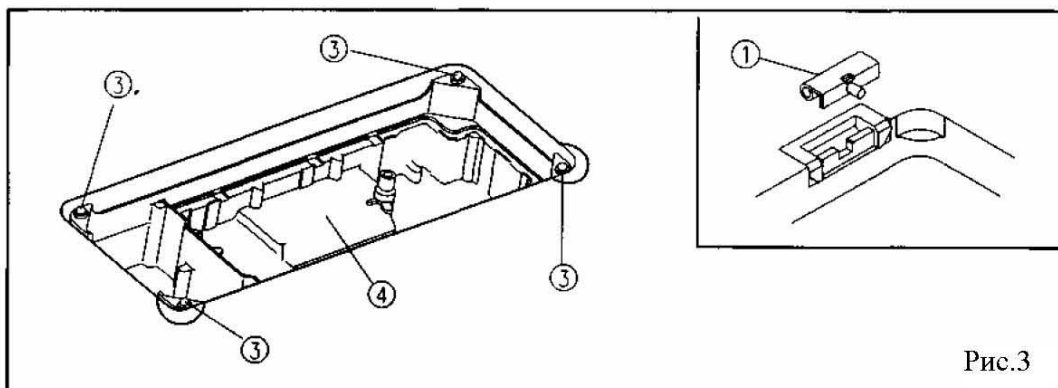
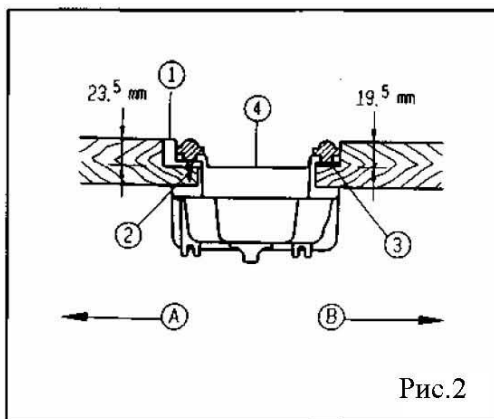
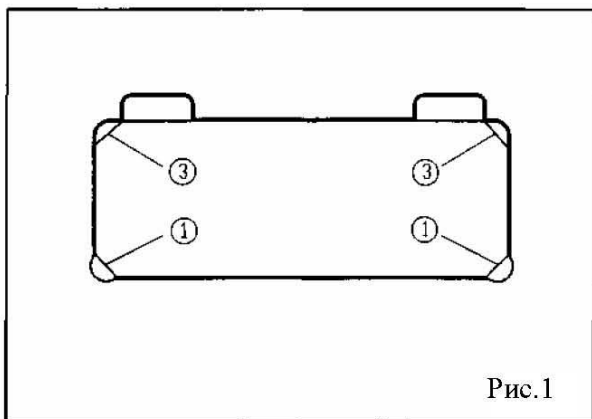
1. Протрите машину полностью перед запуском в первый раз после регулировки.
2. Уберите всю грязь и масло, накопившиеся во время транспортировки.
3. Убедитесь, что напряжение и фаза установлены правильно.
4. Убедитесь, что вилка подключена к источнику питания.
5. Не включайте машину, если напряжение не соответствует указанному на паспортной табличке.
6. Убедитесь, что направление вращения шкива правильно.

Внимание:

Перед отладкой или регулировкой, пожалуйста, выключите питание, чтобы избежать несчастного случая при резком начале работы машины.

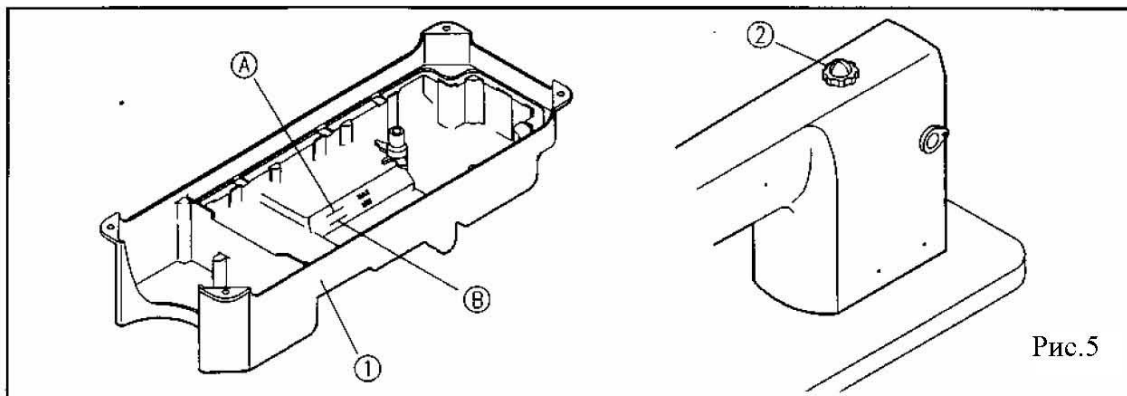
УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ЛОТКА

1. Масляный лоток должен устанавливаться на четырех углах на врезанных пазах стола (Рис.1).
2. Используйте шурупы 2, показанные на рисунке, для фиксации двух резиновых опор 1 со стороны оператора (сторона А). Используйте резиновую основу для фиксации двух прокладок 3, помещенных на стороне В. Поместите масляный лоток 4 на неподвижную основу (Рис.2).
3. Установите два шарнира 1 в два отверстия на основании машины и установите машинную головку на машинный резиновый шарнир 2 перед помещением машинной головки на опору 3 на четырех углах. (Рис. 3,4).



СМАЗКА

1. Инструкция по смазке (Рис.5).
 - а. Наполните масленку специальным маслом до уровня А.
 - б. Пополняйте масленку, если уровень масла опустится ниже отметки В.
 - с. Если смазки достаточно, вы можете видеть через смотровое отверстие 2 впрыскивание масла во время работы машины.
 - д. Когда машина запускается в первый раз или не работает в течение какого-то времени, пожалуйста, запустите машину на 3000-3500 об/мин около 10 минут для обкатки.



2. Регулировка подачи масла на фронтальной части. (Рис. 6)

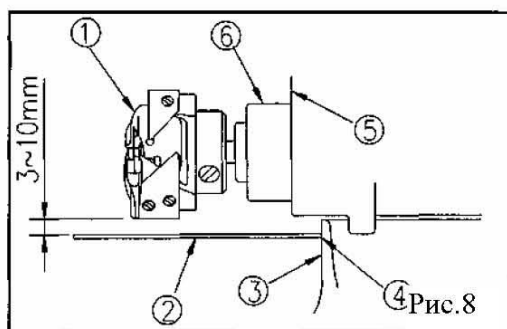
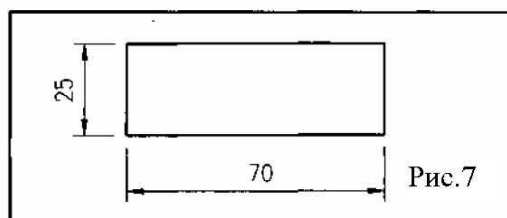
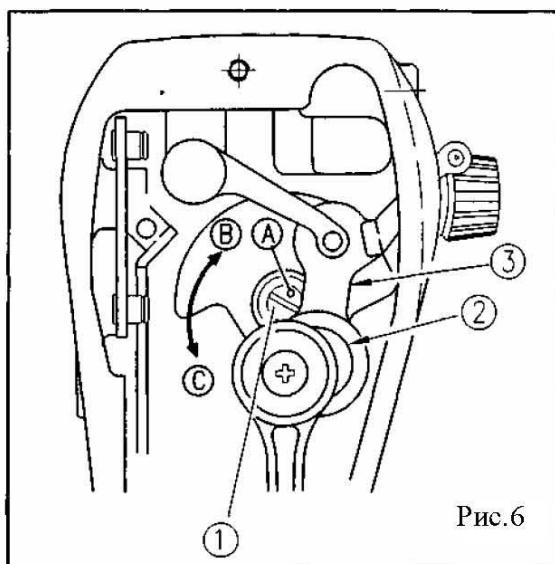
- а. Поверните регулировочный штифт 1 для увеличения или уменьшения подачи масла в рукоятку игловодителя 2 и нить 3 подтянется.
- б. Чтобы уменьшить степень подачи масла, поверните регулировочный штифт 1 в направлении В до метки А до рукоятки игловодителя 2.
- в. Чтобы увеличить степень подачи масла, поверните штифт 1 в направлении С до отметки А в обратном направлении рукоятки игловодителя 2.

3. Контроль количества масла в челноке.

(1). Индикаторная бумага для масла. Можно использовать любой кусочек бумаги размером приблизительно 25 мм * 70 мм. Качество бумаги не влияет на результат (Рис. 7)

(2). Установите индикаторную бумагу под челнок и поместите край бумаги вплотную к боковой поверхности масленки. (Рис. 8).

1-челнок 2-бумага 3-масленка 4-место соприкосновения 5-основание 6-втулка
После тестирования (2) осторожно вытащите бумагу и не касайтесь ее пальцами.



4. Внимание:

- (1). Включите машину и прогрейте ее для работы, это займет 3 минуты при средней скорости, если машина не работала перед тестированием.
- (2). Пока машина работает, поместите индикаторную бумагу под челнок по инструкции (3) (Рис. 8).
- (3). Убедитесь, что уровень масла находится между отметками "HI" и "LOW".
- (4). Тест будет происходить около 5 секунд (используйте часы для проверки времени).

5. Пробы данных наблюдения показывают соответствующее количество масла (Рис. 9)

Количество масла в челноке (небольшое), приблизительно 1 мм.

L818-H: 3мм

L818-M: 1.5мм

L818-L: 0.5мм

Количество масла в челноке, приблизительно 2 мм.

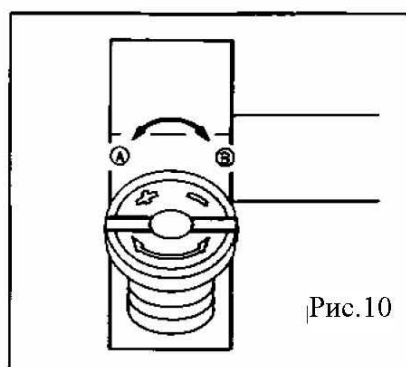
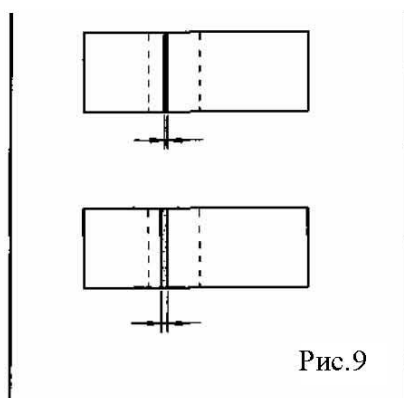
L818-H : 6 мм

L818-M : 3 мм

L818-L : 1 мм

(1). Количество масла в челноке (точка отсчета показана на рис. 9) должно быть должным образом отрегулировано в соответствии с материалом и процессом. Недостаточное количество масла вызовет остановку и перегрев челнока. Избыток может испачкать материал.

(2). Настройка правильная, если на трех отдельных образцах бумаги получены одинаковые результаты.



РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

1. Винт регулировки количества масла установлен на приводном валу. Поверните винт против часовой стрелки в направлении “+” (направление А) для увеличения масла в челноке. Поверните винт в обратном направлении (В) для уменьшения подачи масла. (Рис. 10).
2. После регулировки наполненного маслом челнока запустите машину на холостом ходу на 30с. Сделайте тест на масло, чтобы определить его количество в челноке.

УСТАНОВКА ИГЛЫ

Выберите правильный размер иглы, соответствующий нити и типу материала. Выключите питание перед установкой иглы.

1. Выключите питание перед установкой иглы. Поверните колесо, чтобы поднять игловодитель в наивысшую позицию (Рис.11).
2. Ослабьте винт 2 и вставьте иглу 1, чтобы игла была развернута длинным желобком С влево, а лыской – вправо в направлении D.
3. Поместите иглу в отверстие игловодителя любым способом до конца в направлении, указанном стрелкой.
4. Плотнo затяните винт 2.

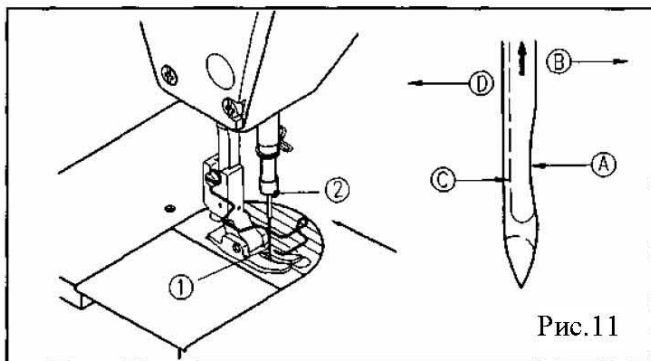


Рис.11

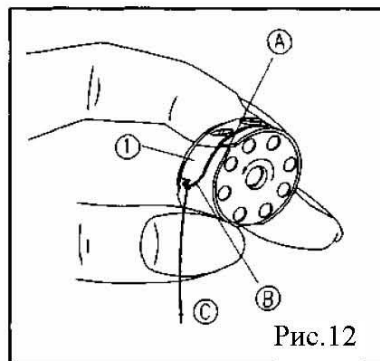


Рис.12

УСТАНОВКА ШПУЛИ

1. Установите шпулю в шпульный колпачок так, чтобы нить наматывалась по часовой стрелке (Рис.12)
2. Пропустите нить через щель для нити А и тяните нить в направлении С. Нить будет пропущена через пружину 1 и выпущена через надсечку В.
3. Убедитесь, что шпуля вращается в направлении стрелки, если тянуть нить в направлении С.

ЗАПРАВКА МАШИНЫ

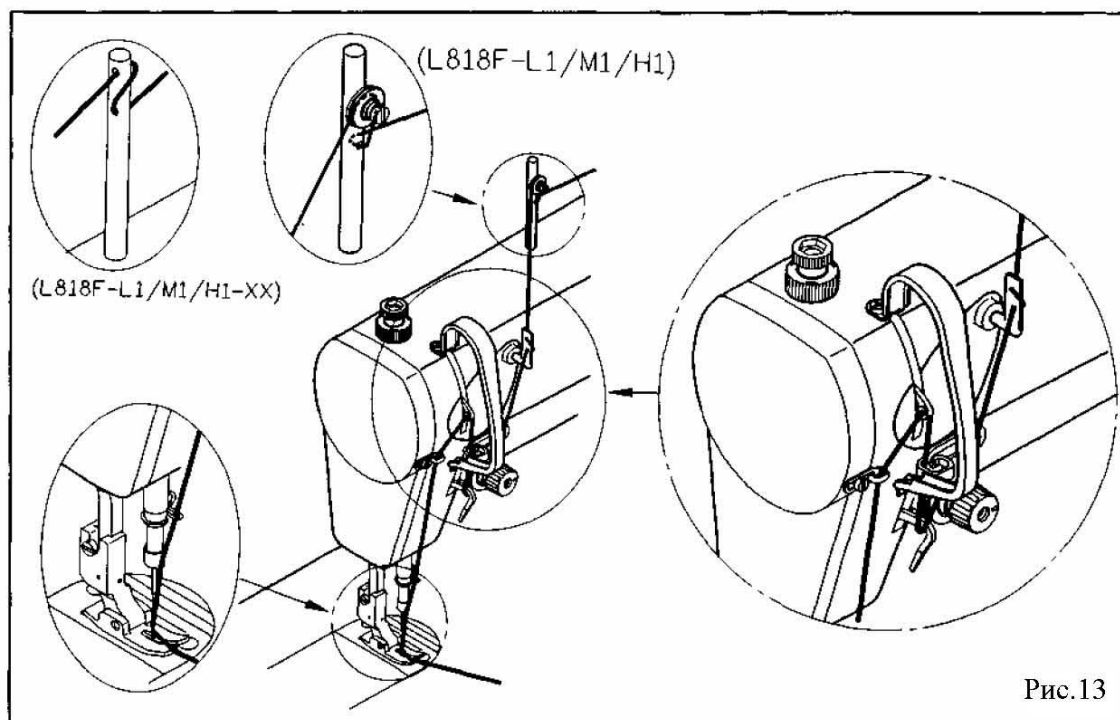


Рис.13

РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

1. Установите регулятор длины стежка 1 для получения нужной длины стежка против точки А на машине (Рис.14).
2. Калибровка на шкале в миллиметрах.
3. Нажмите рычаг 1 и поверните регулятор длины стежка 2, когда нужно изменить длину стежка.

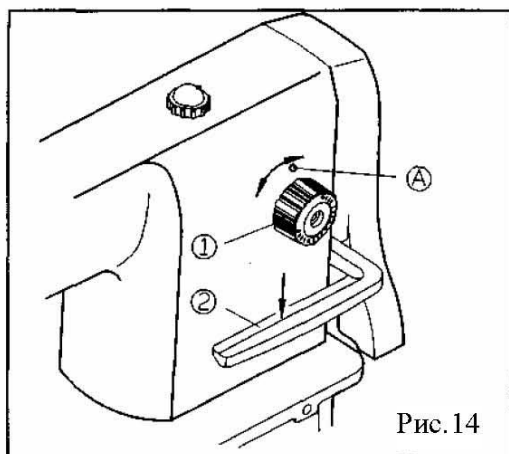


Рис.14

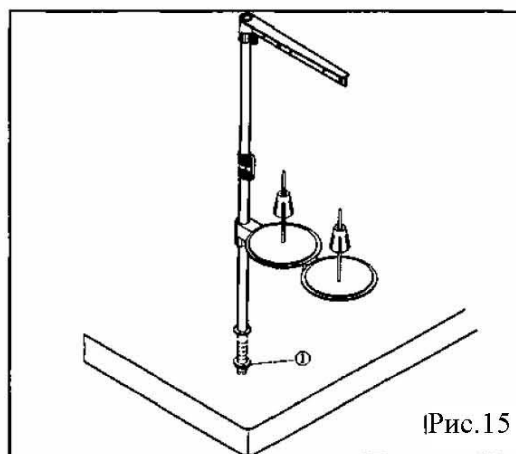


Рис.15

УСТАНОВКА НИТЕДЕРЖАТЕЛЯ

1. Комплект нитедержателя должен быть установлен, как показано на рис. 15 и должен устанавливаться в отверстие на поверхности стола (Рис.15).
2. Зафиксируйте иглодержатель стопорной гайкой 1, затянув ее на поверхности стола.

ЗАЩИТА РЕМНЯ И МОНТАЖ УСТРОЙСТВА ДЛЯ НАМОТКИ ШПУЛИ

1. Зачистите отверстия А, В, С, D на поверхности стола (Рис.16).
2. Вставьте опору защиты ремня 1 в отверстие машины.
3. Вставьте маховик в отверстие защиты ремня 3. Затем вы можете установить защиту ремня по диагонали от задней части маховика наклонив защиту ремня 3.
4. Поставьте защиту ремня 3 в зачищенные отверстия С и D.
5. Используя винты 4,5 и прокладку 6, зафиксируйте надежно защиту ремня на машине.
6. Посадите кулачок 7 на защиту ремня 3.
7. Двигайте 2 к защите ремня, пока резиновая часть защиты ремня 3 не достигнет точки В, затем продвиньте защиту ремня в том же направлении на 0,5 – 1 мм. Затем закрепите точку В на поверхности стола деревянным винтом и кольцевой прокладкой.
8. Монтируйте устройство для наматывания бобины 8 в отверстия А и В на поверхности стола, используя винт и кольцевую прокладку.

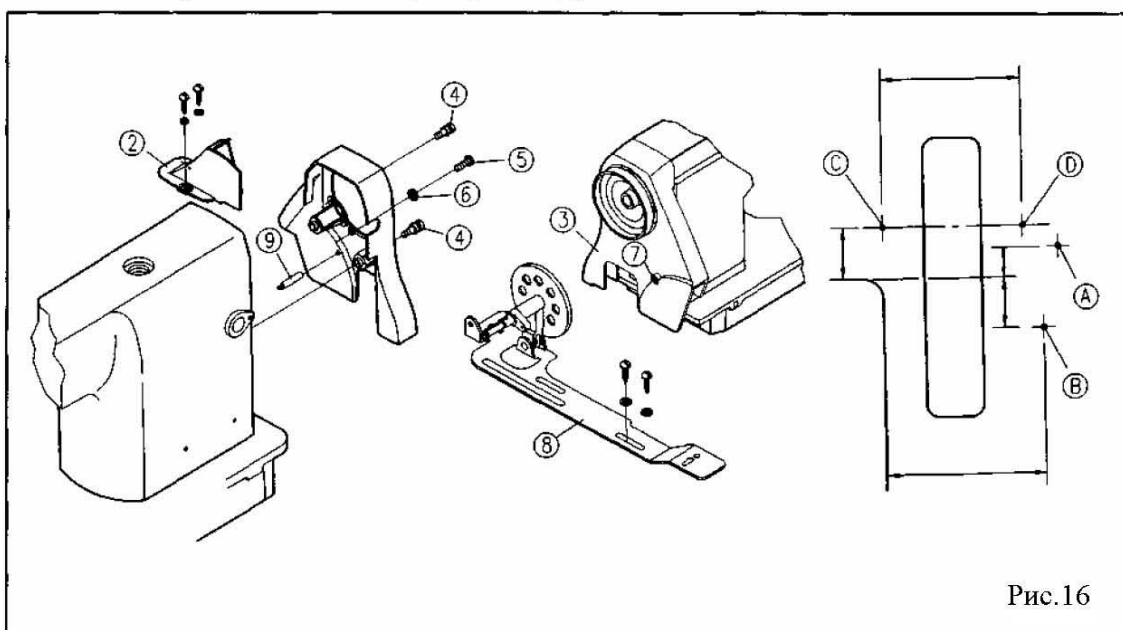
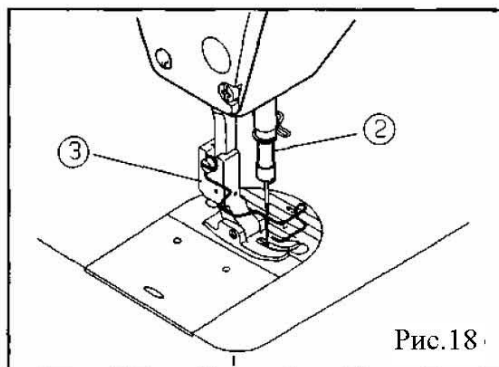
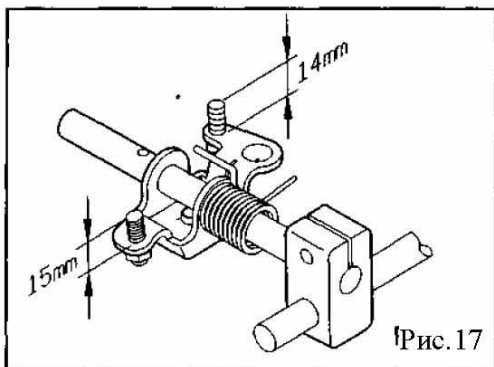


Рис.16

РЕГУЛИРОВКА КОНТРОЛЛЕРА ДЛЯ ПОДНЯТИЯ ЛАПКИ

1. Заводская установка высоты поднятия лапки, использующая контроллер, составляет 10 мм. (Рис. 17,18)
2. Регулируя винт 1 на контроллере, можно достичь поднятия лапки до 13 мм.
3. Когда лапка отрегулирована на поднятие более 10 мм, убедитесь, что нижний край игловодителя 2 в его нижней позиции 3 не ударяет по лапке.



УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ

Ножная педаль приводится в действие 4-мя шагами. (Рис.19)

1. Легко нажмите переднюю часть педали в положении В, машина заработает на низкой скорости.
2. Затем нажмите переднюю часть педали в позиции А, машина заработает на высокой скорости. (Машина работает на высокой скорости, если установлена автоматическая подача ткани.)
3. Установите снова педаль в его основную позицию С. Машина остановится (с поднятой или опущенной иглой).
4. Полностью нажмите заднюю часть педали Е. Машина обрежет нить.
5. Внимание:

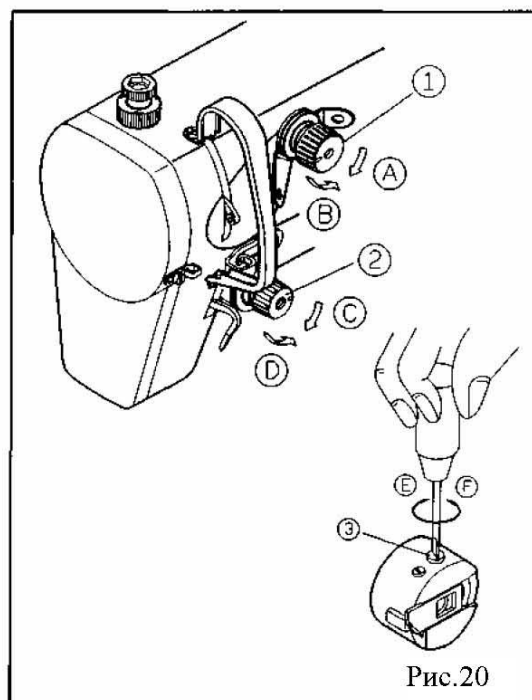
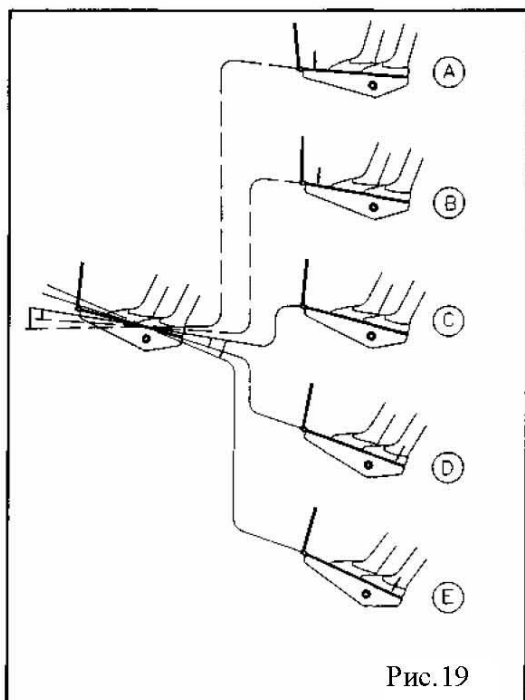
(1). Еще один шаг может быть между остановкой машины и обрезкой нити в том случае, если машина оборудована автоматическим подъемом лапки. Затем вы легко нажимаете заднюю часть педали D, лапка поднимется. Обрезка нити срабатывает при нажатии обратной части.

(2). Остановка машины после завершения стачивания произойдет, если вы поставите педаль в нейтральную позицию.

(3). Даже если вы нажмете заднюю часть педали немедленно после высокой или низкой скорости, машина нормально выполнит обрезание нити.

(4). Если вы установите педаль в нейтральную позицию немедленно после начала операции обрезания нити, машина закончит обрезание нити.

(5). Если машина остановится с иглой в нижнем положении, нажмите заднюю часть педали один раз для поднятия иглы.



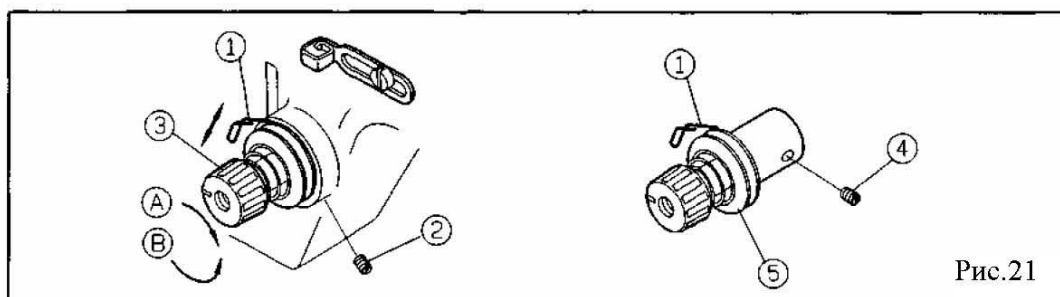
РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ НА ИГЛЕ И ШПУЛЕ

1. Регулировка натяжения игольной нити (рис.20)

- (1) Длина обрезаемой нити будет короче, если повернуть гайку натяжения нити 1 по часовой стрелке (в направлении А).
- (2) Длина обрезаемой нити будет короче, если гайку 1 на регуляторе натяжения нити повернуть против часовой стрелки (в направлении В).
- (3) Увеличение натяжения игольной нити происходит при повороте гайки регулятора натяжения нити 2 по часовой стрелке (в направлении С).
- (4) Ослабление натяжения игольной нити происходит при повороте гайки регулятора натяжения нити 2 против часовой стрелки (в направлении D).

2. Регулировка натяжения нити в шпule.

- (1) Натяжение нити в шпule может быть увеличено поворотом винта 3 по часовой стрелке (в направлении F).
- (2) Натяжение нити в шпule может быть ослаблено поворотом винта 3 против часовой стрелки (в направлении F).



РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖНОГО УСТРОЙСТВА

1. Регулировка натяжного устройства пружиной 1 (Рис.21)

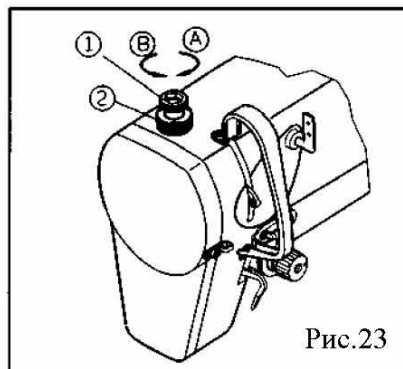
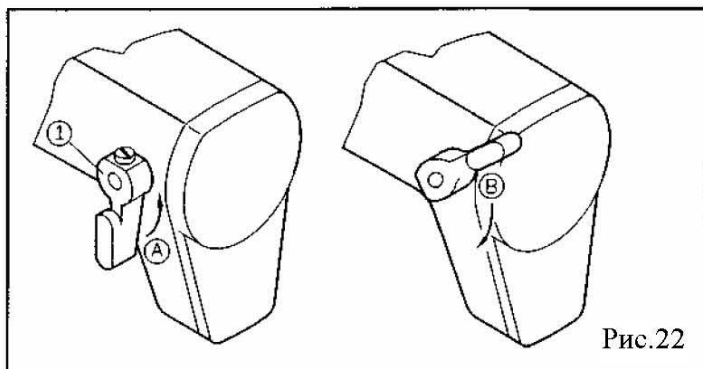
- (1). Ослабьте винт 2.
- (2). Пружина в натяжном устройстве может быть подтянута поворотом ручки 3 по часовой стрелке (в направлении А).
- (3). Пружина в натяжном устройстве может быть ослаблена поворотом ручки 3 против часовой стрелки (в направлении В).

2. Регулировка натяжения нити пружиной 1.

- (1) Ослабьте винт 2 и переместите прижимной диск 5.
- (2) Ослабьте винт 4.
- (3) Натяжение будет увеличено при помощи ручки 3, вращаемой по часовой стрелке (в направлении А).
- (4) Натяжение будет ослаблено при помощи ручки 3, вращаемой против часовой стрелки (в направлении В).

ПОДНЯТИЕ ЛАПКИ ВРУЧНУЮ

1. После остановки машины поднимите рукой подъемник 1 (в направлении А) для поднятия лапки и оставьте его в таком положении (Рис.22).
2. Лапка будет поднята на приблизительно 5,5 мм и будет оставаться в таком положении. Опустите рукой переключатель 1 вниз (в направлении В), чтобы вернуть лапку в основное положение.



РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

1. Ослабьте гайку 2, поверните регулятор 1 по часовой стрелке (в направлении А) для увеличения степени прижима. (Рис.23).
2. Поверните регулятор 1 против часовой стрелки (в направлении В) для уменьшения степени прижима.
3. Затяните гайку 2 после окончания регулировки.
4. Для средних тканей нормальное давление лапки должно составлять 5 кгс, для тяжелых – 7 кгс. (Для получения лучшего результата отрегулируйте прижим лапки соответственно используемому материалу).

СИНХРОНИЗАЦИЯ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

1. Ослабьте винты 2 и 3 на эксцентриковом кулачке 1, двигайте кулачок 1 в направлении стрелки или обратном направлении, затем затяните винты. (Рис.24).

2. Если подача ткани слишком поздняя, эксцентриковый кулачок вращайте в направлении, показанном стрелкой.
3. Для увеличения степени натяжения нити повернуть кулачок в направлении, обратном стрелке (продвижение – позже).

Внимание:

Не перемещайте кулачок слишком далеко, чтобы не повредить иглу.

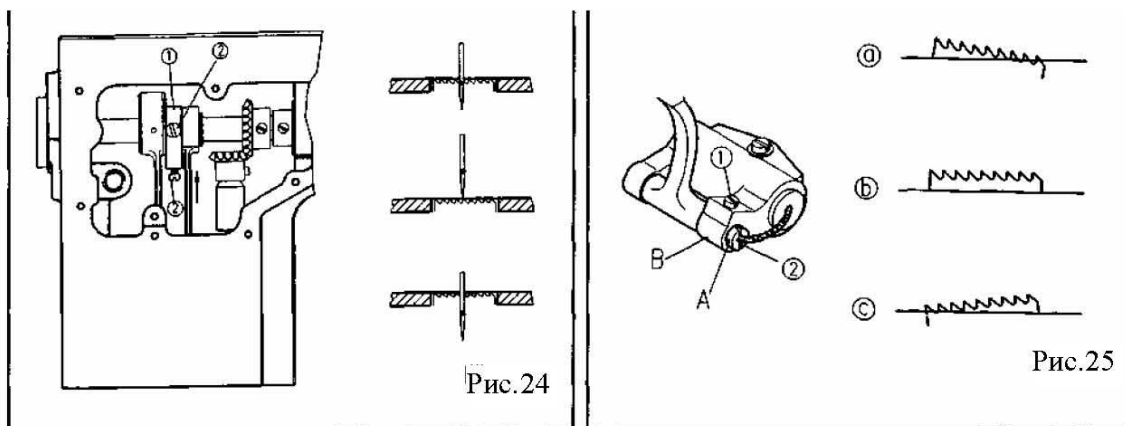


Рис.24

Рис.25

РЕГУЛИРОВКА НАКЛОНА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ.

Когда отметка А на оси игловодителя достигнет отметки В, стандартная горизонтальная установка достигнута (рис. 25)

2. Для устранения посадки ткани ослабьте винт 1 и поверните ось игловодителя 2 на 90 градусов в направлении указанном стрелкой для наклона двигателя ткани вперёд.
3. Для устранения неравномерности подачи ослабьте винт 2 и поверните ось игловодителя в обратном направлении для наклона двигателя ткани назад.
4. Высота двигателя ткани изменяется при регулировке наклона двигателя ткани. Проверьте высоту двигателя ткани после его регулировки.

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ.

1. Фабричная установка высоты двигателя ткани обеспечивает его подъем над игольной пластиной (рис 26).

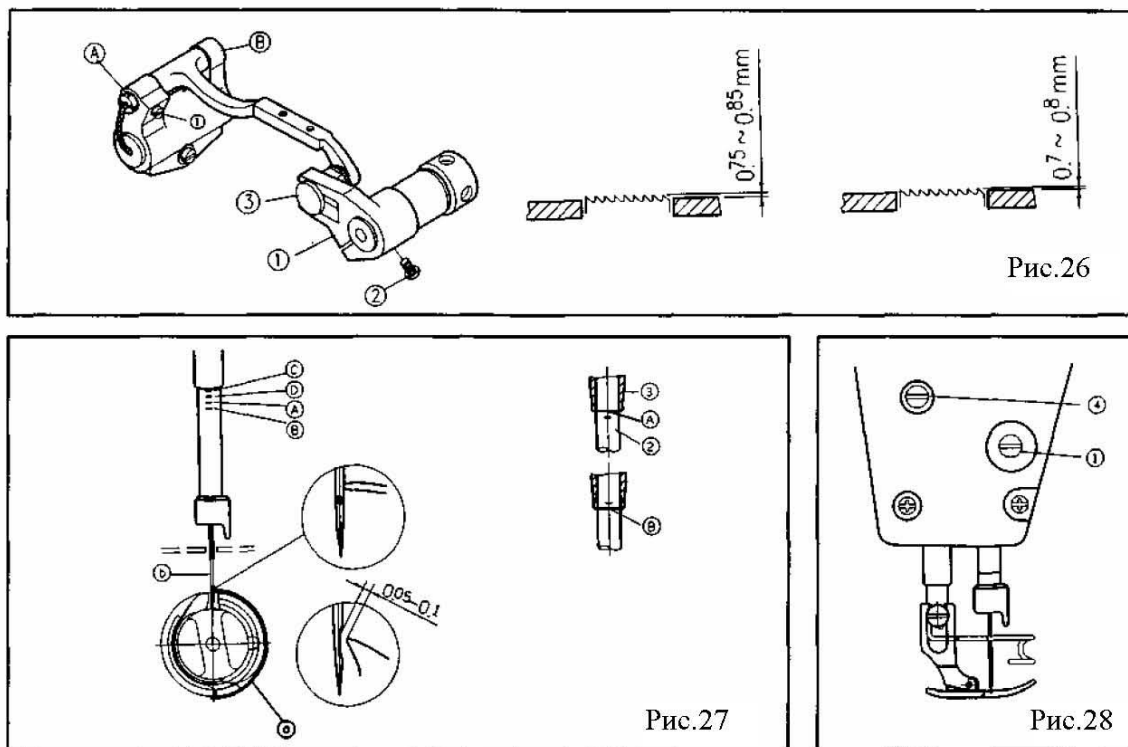
Нормальные ткани: 0,75-0,85 мм

Тяжёлые ткани: 1.15 -1.25 мм

Лёгкие ткани: 0.70 - 0.80 мм

2. Для лёгких тканей припосадка может быть результатом того, что двигатель ткани находится слишком высоко.
3. Для регулировки высоты двигателя ткани:
 - 3.1. Ослабьте винт 2 на кронштейне 1.
 - 3.2. Кронштейн двигателя ткани двигайте вверх или вниз.
 - 3.3. Затяните винт 2.

4. Кронштейн 1 может быть поврежден, если натяжение между роллером 3 и кронштейн 1 недостаточно.



ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ МЕЖДУ ИГЛОЙ И ЧЕЛНОКОМ

1. Синхронизация по времени между иглой и челноком. Поверните колесо так, чтобы игла опустилась до самой нижней точки и ослабьте винт 1 (Рис.27).

(1) Регулировка высоты игловодителя:

а. Когда используется игла DB, поставьте на отметку А игловодитель 2 на нижний край втулки 3, затем затяните винт 1.

б. Когда используется игла DA, поставьте на отметку С игловодитель 2 на нижний край втулки 3, затем затяните винт 1.

(2) Регулирование положения челнока :

а. Когда используется игла DA, ослабьте три винта на челноке, поверните колесо и соедините отметку В на поднимающемся игловодителе 2 с нижним краем втулки 3.

б. Когда используется игла DA, ослабьте три винта на челноке, поверните колесо и соедините отметку D на поднимающемся игловодителе 2 с нижним краем втулки 3.

(3). После этого соедините кромочное острие челнока 5 с центром иглы 4. Зазор должен быть 0,05-0,1 мм между иглой и челноком.

2. Необходимо точно определять тип челнока перед его заменой.

Внимание:

Если зазор между кромочным острием челнока и иглой меньше, чем предусмотрено, кромочное острие будет повреждено. Если острие слишком велико, будет пропуск стежка.

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

1. Ослабьте винт 1 и отрегулируйте высоту лапки и ее положение. (Рис.28)

2. После регулировки затяните винт 1.

РЕГУЛИРОВКА ОБРЕЗКИ НИТИ

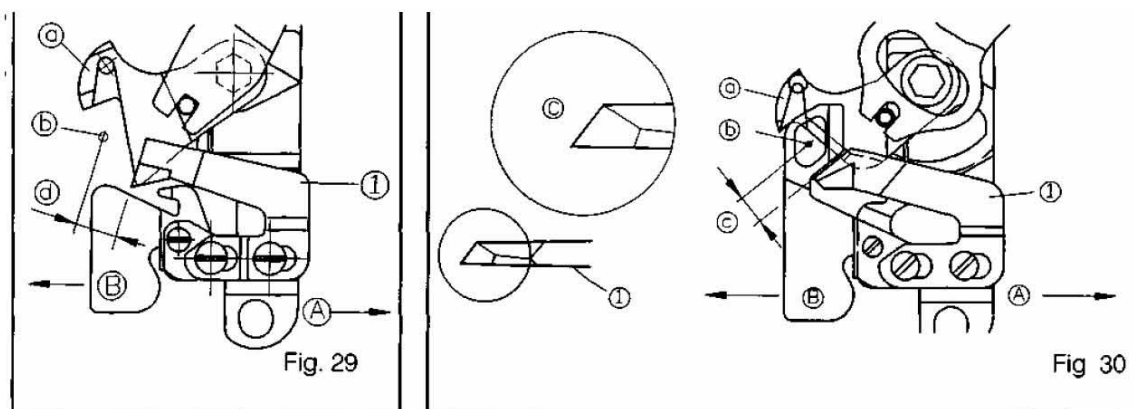
Когда нож 1 затупится, заточите его, как показано на «С», и установите заново. (Рис.29,30).

1. Двигайте нож вправо в направлении А от его стандартной позиции, если вы хотите увеличить величину длины отрезка нити после ее обрезки.
2. Двигайте нож влево в направлении В от его стандартной позиции, если вы хотите уменьшить величину длины отрезка нити после ее обрезки.

Внимание:

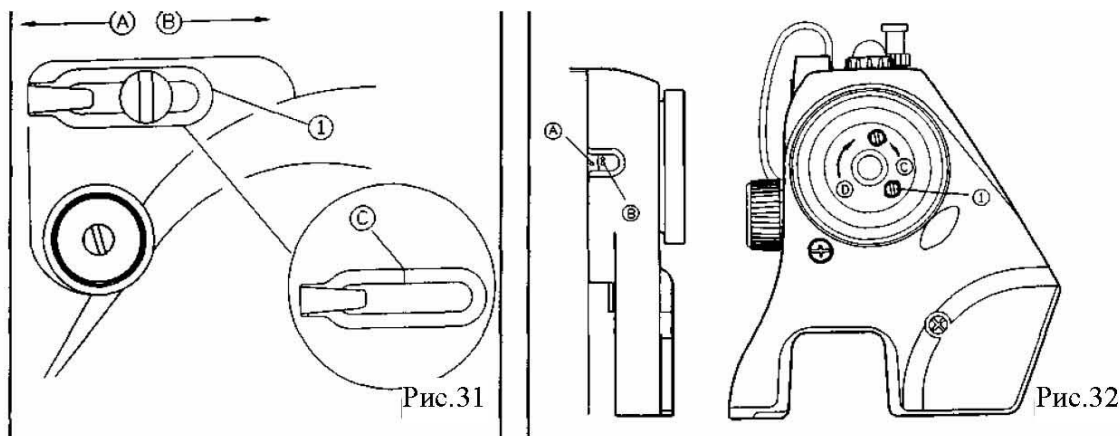
Соблюдайте осторожность при замене ножа.

- а. Перемещение ножа.
- б. Середина иглы.
- с. Стандарт: 4,0 мм
- д. Стандарт: 4,5 мм



РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

1. Двигайте нитеводитель 1 влево (в направлении А) для увеличения натяжения нити для шитья тяжелых тканей (Рис.31).
2. Передвиньте нитеводитель 1 вправо (в направлении В) чтобы ослабить натяжение нити для шитья легких тканей.
3. В общем случае нитеводитель 1 должен размещаться на линии С у центра винта.



НАСТРОЙКА ПОЗИЦИИ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ

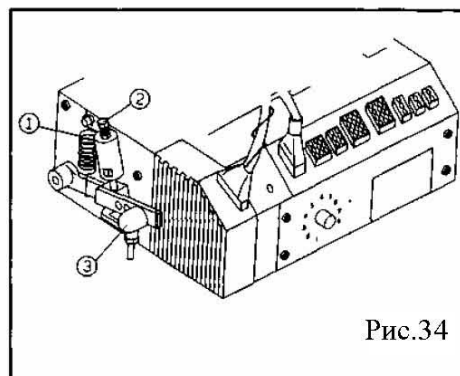
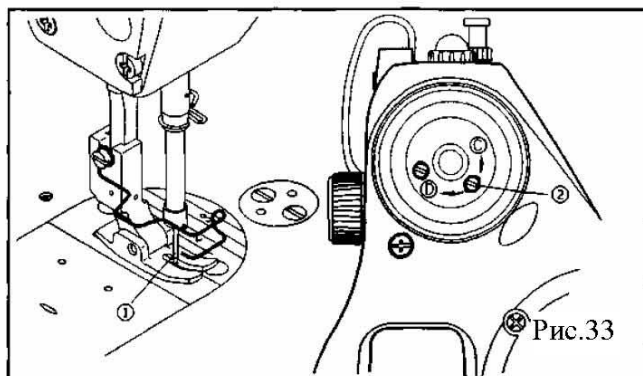
1. Игла останавливается в верхнем положении (Рис.32, 33).
- (1) Стандартное положение: после обрезки нити стандартное верхнее положение иглы достигается путем размещения отметки А на ручке машины с отметкой D на ручном колесе.
- (2) Регулировка времени остановки иглы:

Остановите иглу в верхнем положении, отрегулируйте винт 1 со стороны щели иглы.

- а. Вращайте винт в направлении С для увеличения времени остановки иглы.
- в. Вращайте винт в направлении D для уменьшения времени остановки иглы.
- 2. Игла останавливается в нижнем положении
 - (1) Когда педаль отжата и возвращена в нейтральное положение, позицию иглы в нижнем положении можно отрегулировать следующим образом: остановите иглу 1 в самом нижнем положении, отрегулируйте винт 2 со стороны канавки иглы.
 - а. Поверните винт в направлении А для увеличения времени остановки иглы.
 - б. Поверните винт в направлении В для уменьшения времени остановки иглы

Внимание (при регулировке) !

- 1. Не работайте на машине, когда ослаблен винт.
- 2. Не перемещайте винт, только ослабляйте.



РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ И ХОДА ПЕДАЛИ

- 1. Регулировка передней части педали (Рис.34)
 - (1) Регулировка передней части педали осуществляется путем изменения положения пружины 1.
 - (2) Поворотом пружины в левую сторону А давление уменьшается.
 - (3) Поворотом пружины в правую сторону В давление увеличивается.
- 2. Регулировка давления задней части педали.
 - (1) Давление задней части педали регулируется винтом 2.
 - (2) Давление увеличивается при закручивании винта.
 - (3) Давление уменьшается при вывинчивании винта.
- 3. Регулировка хода педали.

Ход педали укорачивается, когда соединительный шток перемещается в левое отверстие.

РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ

- 1. Установка соединительного штока (Рис.35)

Перемещайте педаль 3 влево или вправо (как показано стрелкой) для размещения соединительного штока 2 под рычагом управления двигателем 1.
- 2. Регулировка наклона педали
 - (1) Изменением длины соединительного штока регулируется наклон педали.
 - (2) Ослабьте винт 4 для регулировки длины соединительного штока 2.

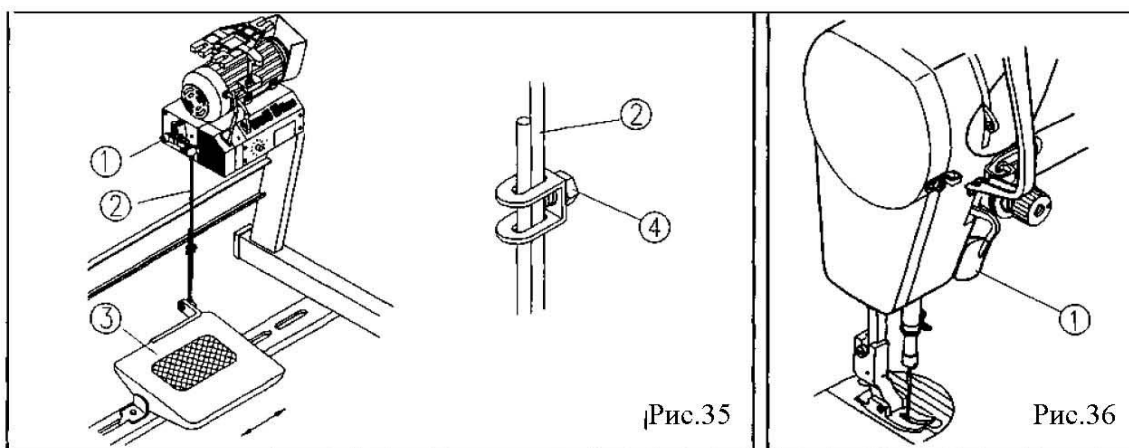


Рис.35

Рис.36

МЕХАНИЗМ ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ

1. Нажмите рычаг 1 чтобы запустить механизм обратного хода. (Рис.36)
2. При нажатом рычаге осуществляется обратная подача.
3. Отпустив рычаг, перейдите к нормальной подаче.

РЕГУЛИРОВКА ОЧИСТИТЕЛЯ

1. В зависимости от толщины ткани регулировка осуществляется следующим образом (Рис.37,38,39).
- (1) Поверните ручное колесо в нормальном направлении так, чтобы белая точка 1 на ручном колесе совпала с точкой 2 на валу машины.
- (2) Отрегулируйте очиститель так, чтобы его прямая часть и центр иглы были на расстоянии 1 мм. Затяните винт 5 так, чтобы очиститель был крепко прижат и зафиксирован втулкой 6.
- (3) Отведите ограничитель 7, когда он не нужен.

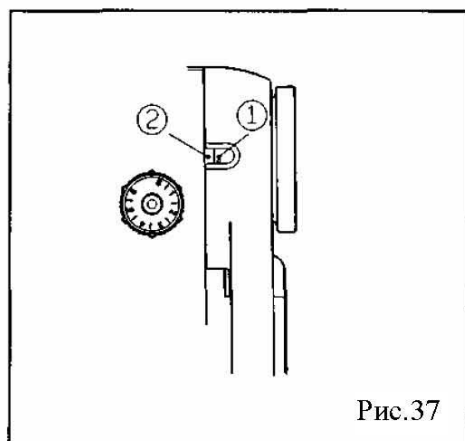


Рис.37

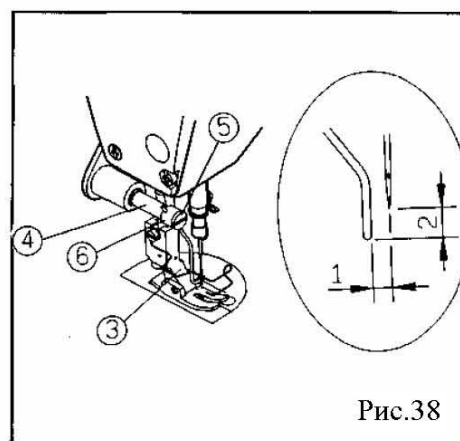


Рис.38

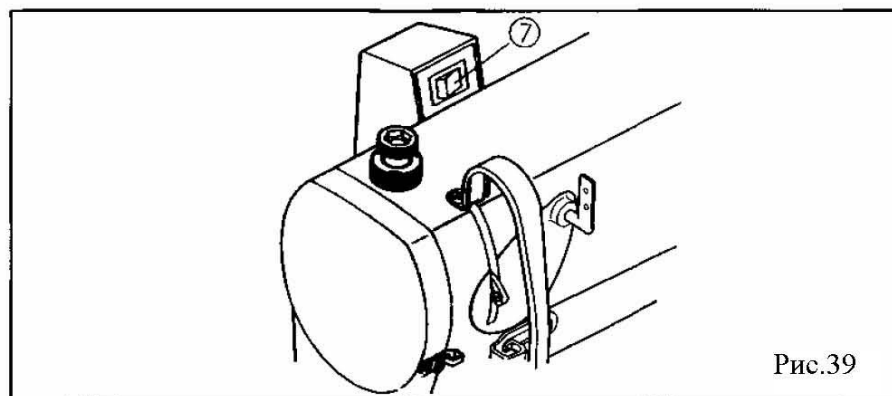


Рис.39