

Руководство по эксплуатации

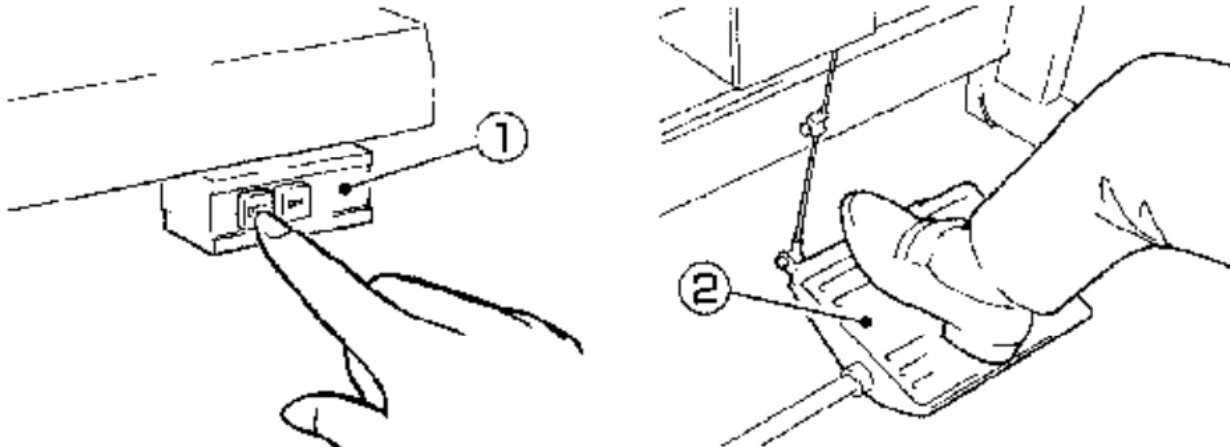
Перед использованием

1. Заправьте машину маслом. 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.

Для полной остановки необходимо отключить питание машины (1). Нажать на педаль(2), если машина продолжает двигаться, то продолжайте удерживать педаль до полной остановки машины.



- Отключите питание машины
- Убедитесь что машина перестала двигаться по инерции

Содержание

Установка машины

Смазка машины. Заправка и смена масла

Замена игл

Заправка ниток

Регулировка положения игл

Регулировка направителя иглы

Регулировка расстояния между иглами и петлителями

Регулировка петлителя

Регулировка петля нитеподъемника

Синхронизация движения иглы и петлителя

Регулировка нитедержателя

Регулировка зубчатой рейки

Регулировка длины стежка

Регулировка зазора между подающими роликами

Описание

- 1)
- 2) Указывает количество иголок: 04 – 4 иглы; 12 – 12 игл;
- 3) Промежуток между иглами (см таблицу 1, рис 1);
- 4) Расстояние между иглами. Расстояние А – расстояние между центрами двух игл, расстояние В – расстояние между центрами иглы, при одной вынутой игле. (см таблицу 2, рис 2).
- 5) Протягивающий ролик
В примере есть обозначение «Р», значит машина снабжена протягивающим роликом, если этого обозначения нет, значит, ролик не установлен.
- 6) Установленные приспособления.

2. Модели (таблица 3)

Характеристики:

Тип: многоигольная машина

Иглы: 80

Нитки: 4~24

Используемые иглы: Organ Uo113 #11~#18, Schmetz Uy113GS #70~#160

Расстояние между игла: таблица 3

Высота игловодителя: 34 мм

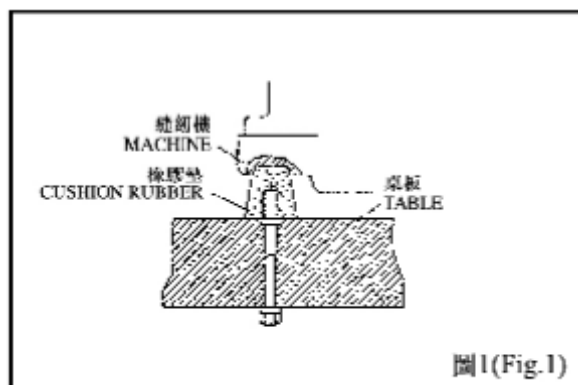
Смазка: автоматическая система распределения

Масло: Larita №10

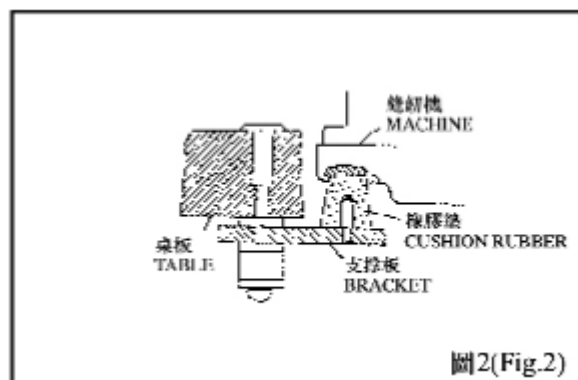
Вес: 42 кг

Установка машины

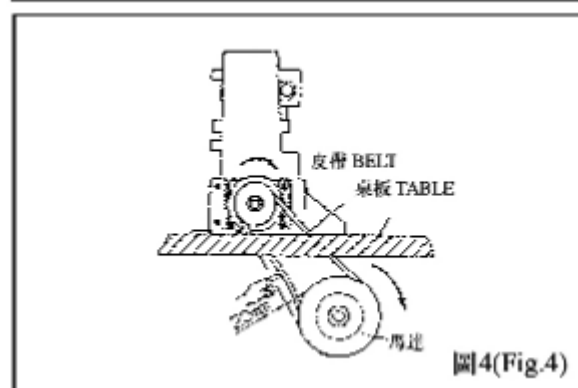
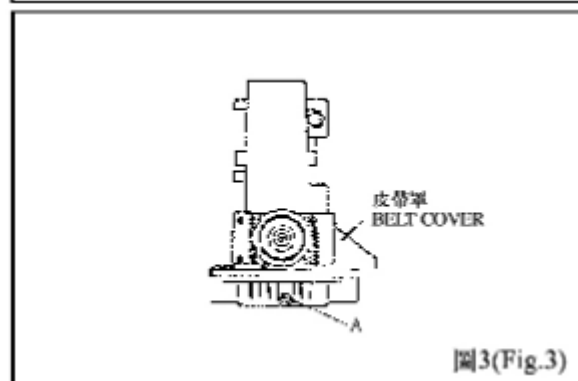
1. Установите на стол антивибрационные ножки. На них установите машину (рис 1-2).



2. Мотор должен вращаться по часовой стрелке, натяжение ремня может быть отрегулировано с помощью винта. Установите защитное ограждение ремня машины (рис 3-4).



3. Регулировку скорости производят подбором шкива двигателя. Зависимость скорости от размера шкива приведены в таблице 4.



(Таблица 4)

Скорость	Диаметр маховика (мм)	
	60 Гц	50 Гц
4.500	90	105
4000	80	95
3.500	70	85

Смазка машины. Заправка и смена масла

В новой машине могут быть металлические стружки, и детали еще не приточенные друг к другу. Поэтому в начале эксплуатации машина должна быть хорошо смазана.

1. Заправка масла (рис 5-6)

Ослабьте винт (А) и залейте в отверстие масло, до тех пор пока уровень не установится между двух полосок на индикаторе (С).

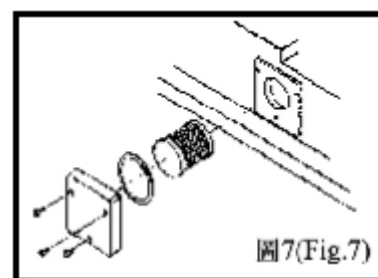
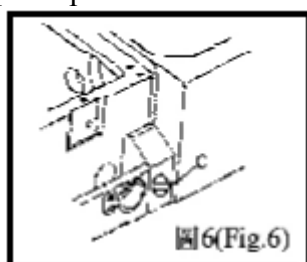
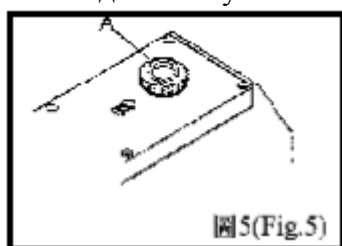
2. Замена масла (рис 3)

Выверните винт (А) и слейте масло.

Для продления срока службы производите замену масла после первых 4 недель использования машины. Затем каждые 4 месяца.

3. Замена масляных фильтров (рис 7)

Каждая машина снабжена масляным фильтром. Производите чистку фильтра каждый месяц, при необходимости установите новый фильтр.



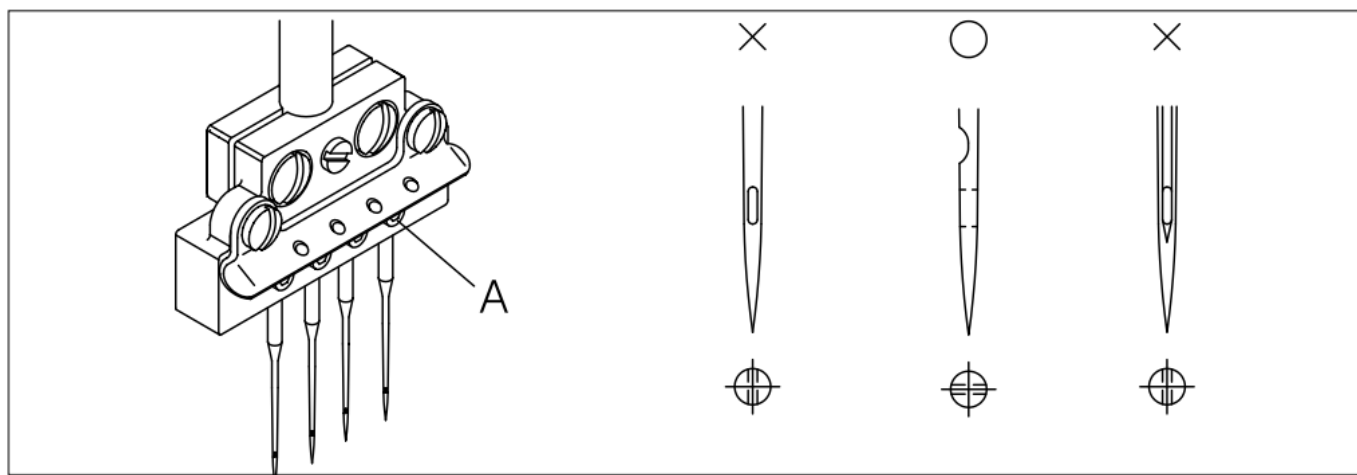
Замена игл

1. Ослабьте крепежный винт (А) и выньте старые иглы, смотрите рисунок.

2. Установите новые иглы в иглодержатель. Вставив их до упора. Длинный желобок игл должен быть ориентирован к Оператору.

3. Закрутите винт (А).

4. В случае необходимости произведите регулировку расстояния между иглами и петлителями.



Заправка ниток

1. Внимательно следуйте инструкции по заправке ниток (рис 11).

2. Для заправки петлителя, выведите его.

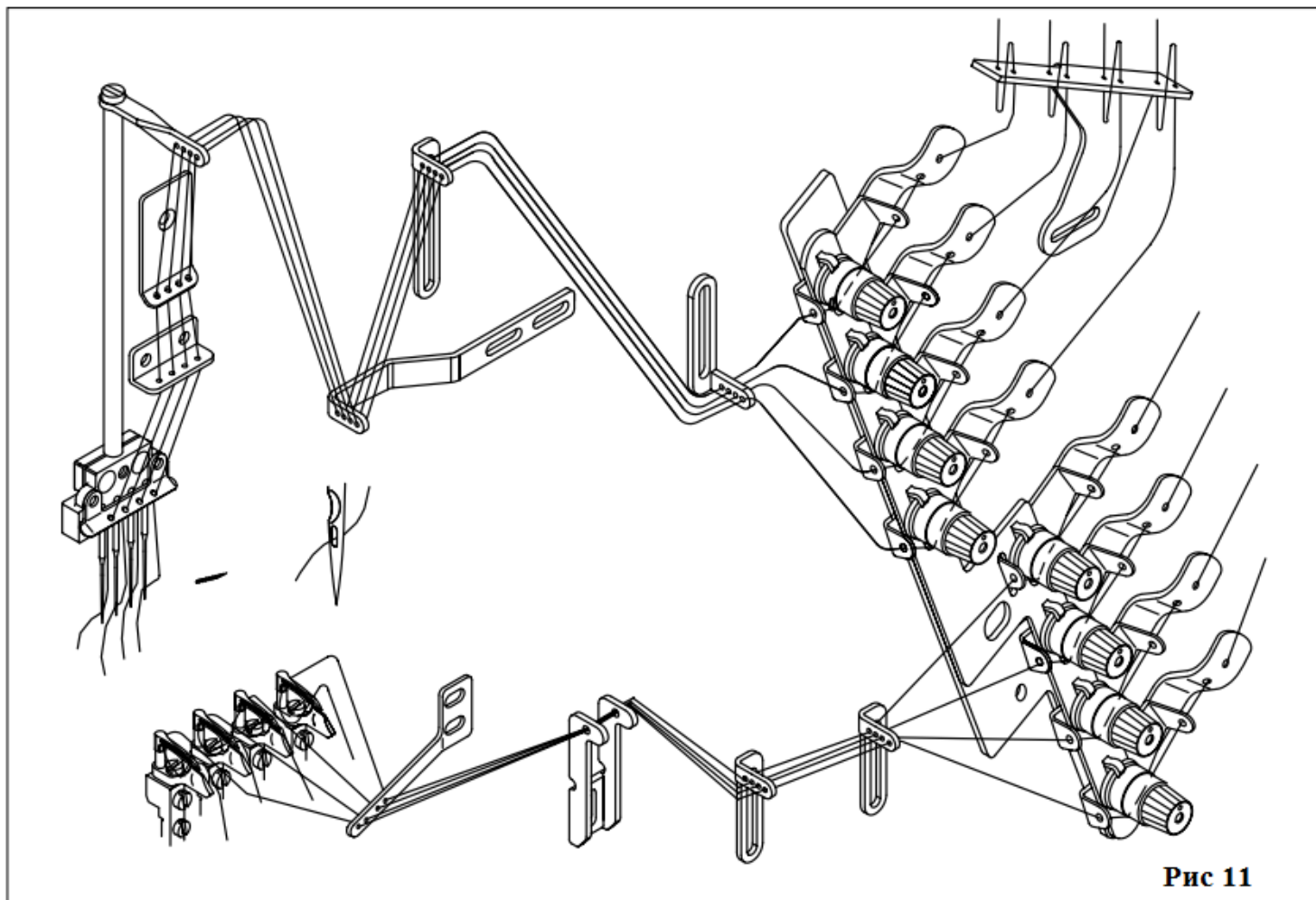
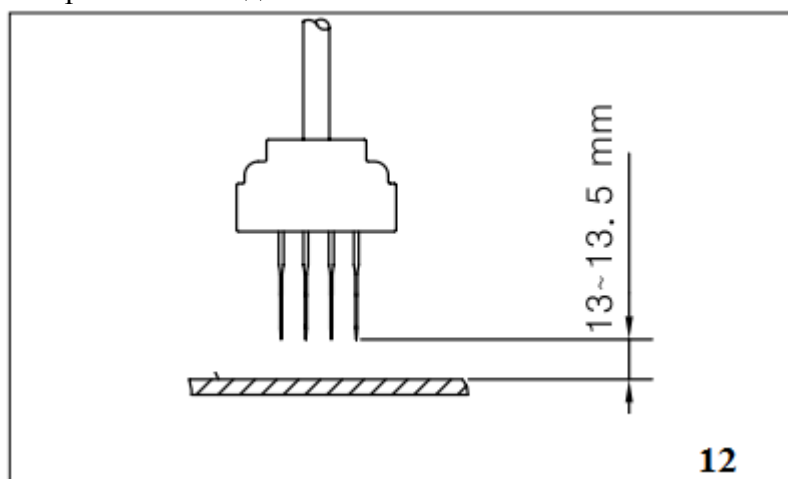
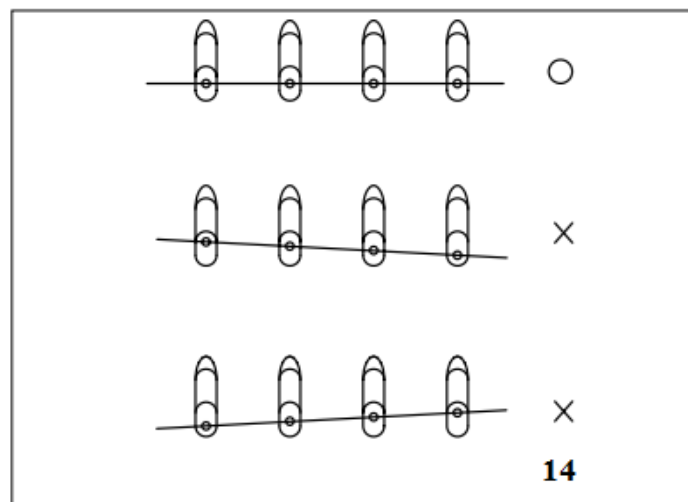
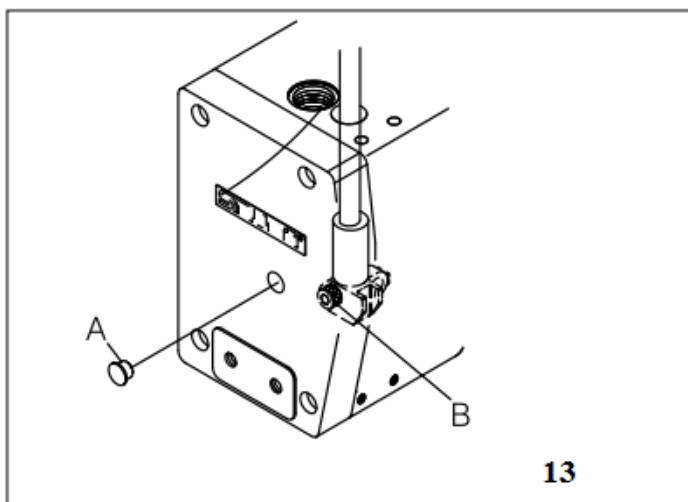


Рис 11

Регулировка положения игл

Иголки в верхнем положении должны быть на высоте 13-13,5 мм над игольной пластиной (рис 12). Верное расположение игл приведено на рисунке 14. Для регулировки ослабьте винт А (рис 13) и поверните игловодитель.



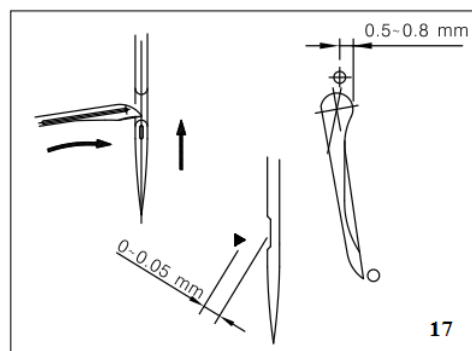
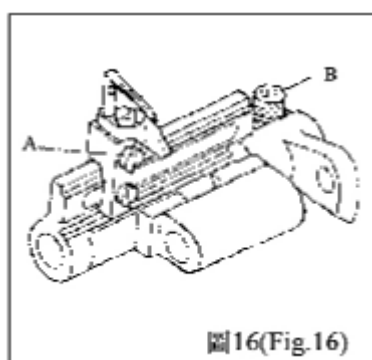
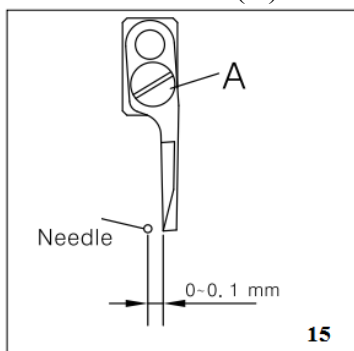


Регулировка направителя иглы

Ослабьте винт (A), выставьте расстояние 0-0.1 мм между иглами и игла направителями (рис 15), затем затяните винт (A).

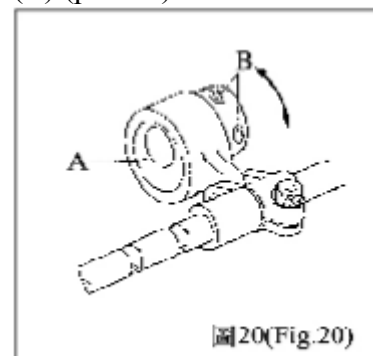
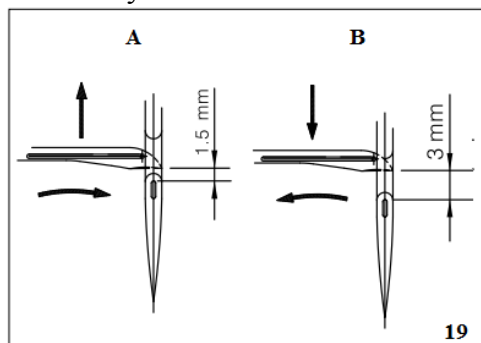
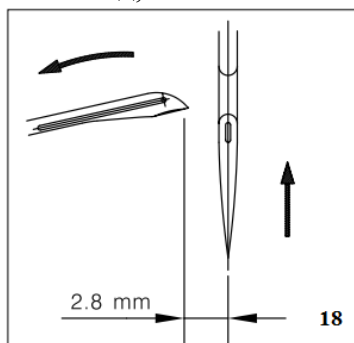
Регулировка расстояния между иглами и петлителями

1. Установите петлитель в держатель петлителя и немного затяните винт (A) (рис 16).
2. Поверните шкив, поднимите петлитель, так чтобы кончик петлителя был в центре отверстия иглы (рис 17).
3. Выставьте зазор между петлителем и иглой, чтобы он был 0-0.05 мм.
4. Затяните винт (A).



Регулировка петлителя

Когда иглы находятся в крайнем положении, расстояние между петлителем и центром иглы было 2.8 мм (рис 18). Для регулировки ослабьте винт (B) на держателе петлителя и двигайте петлитель вперед или назад, пока петлитель не займет нужное положение. Затяните винт (B) (рис 16).



Регулировка петля нитеподъемника

Для регулировки (рис 24)

1. Ослабьте винт (С) для того что бы ослабить эксцентричный кулачек(F) и установите кулачек в нужное положение. Затем заверните винт (С).
2. Для небольшой регулировки: ослабьте винт (Е) и передвиньте нитенаправитель выше или ниже, пока он не встанет в нужное положение, затем затяните винт (Е). Количество подаваемых ниток зависит от типа ниток.

Например:

Хлопок: 7-10 мм (рис 25)

Нейлон: 10-15 (рис 25)

Синхронизация движения иглы и петлителя

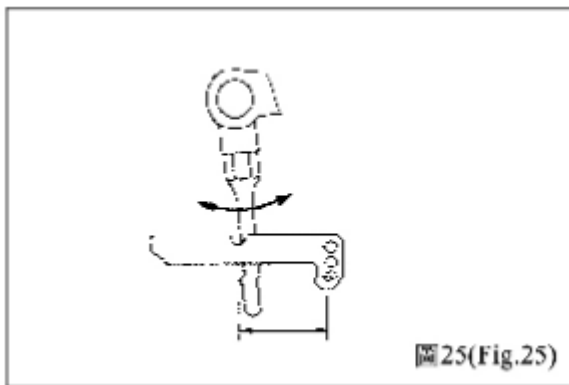
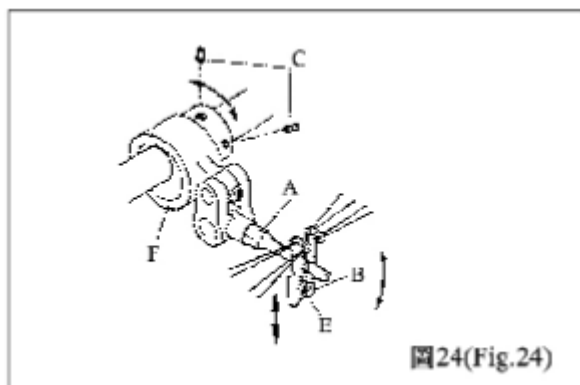
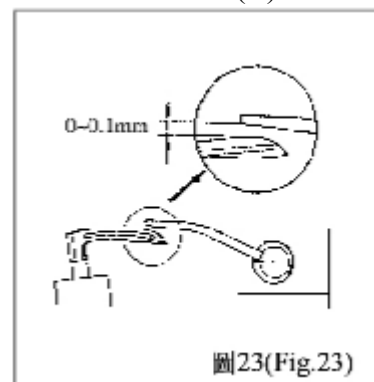
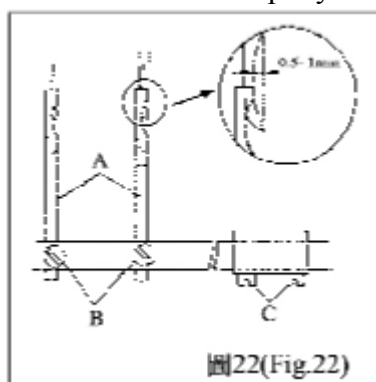
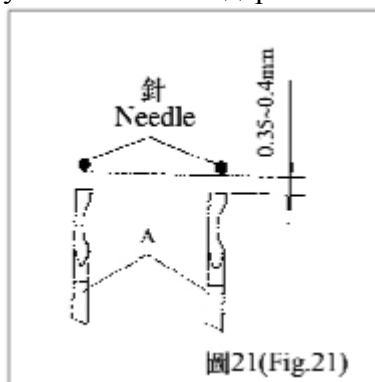
Когда иглы поднимаются вверх из крайнего нижнего положения, петлитель двигаться из одного своего положения до другого. Когда петлитель проходит мимо иглы, расстояние между кончиком петлителя и нижнего края желобка иглы должно быть 1.5 мм.

Когда иглы опускается из своего верхнего положения, а петлитель проходит мимо иглы, расстояние между кончиком петлителя и нижнего края желоба иглы должно быть 3 мм.

Для регулировки ослабьте винт (В) и поворачивайте эксцентричный кулачек (А) (рис 20).

Регулировка нитедержателя

Зазор между нитедержателем и иглами должно быть 0.2-0.4 мм. Переместите стойку игловодителя в ее верхнее крайнее положение, затем ослабьте винт (В) (рис 22) и переместите нитедержатель, и установите нитедержатель в положение показанное на рисунке 21. Затем затяните винт (В).



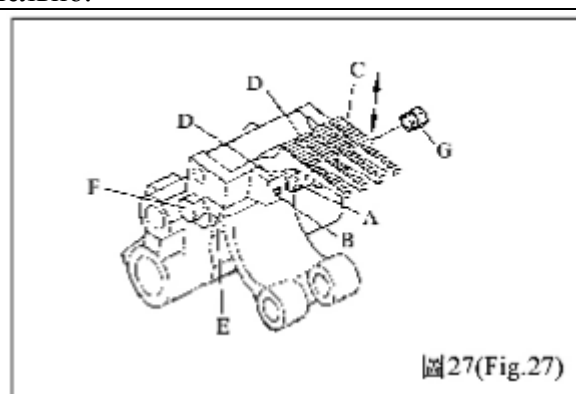
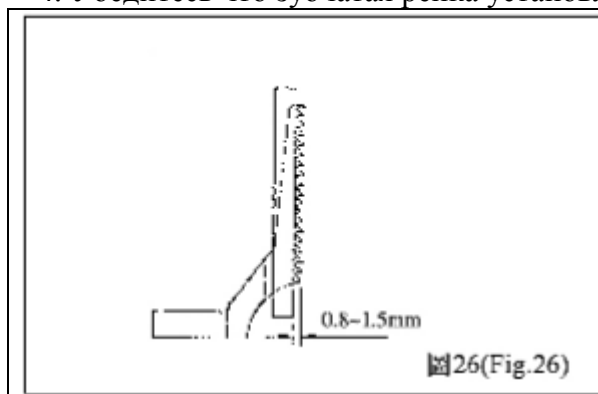
Регулировка зубчатой рейки

Когда зубчатая рейка достигает верхнее положение, расстояние между зубьями и игольной пластины должно быть 0.8-1,5 мм. Обычно 1,2 мм (рис 26).

Для регулировки (рис 27):

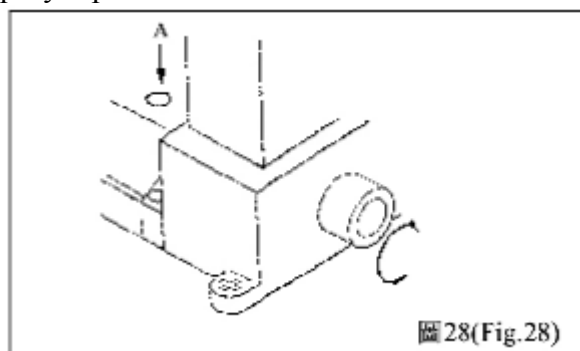
1. Ослабьте винт (А) на зубчатой рейки (С)
2. Переместите зубчатую рейку (С) выше или ниже. После регулировки затяните винт (А)

3. Ослабьте винт (B) и переместите стопорный винт (D) под нижнюю часть зубчатой рейки (E), затем затяните винт (B) (рис 27).
4. Убедитесь что зубчатая рейка установлена параллельно.



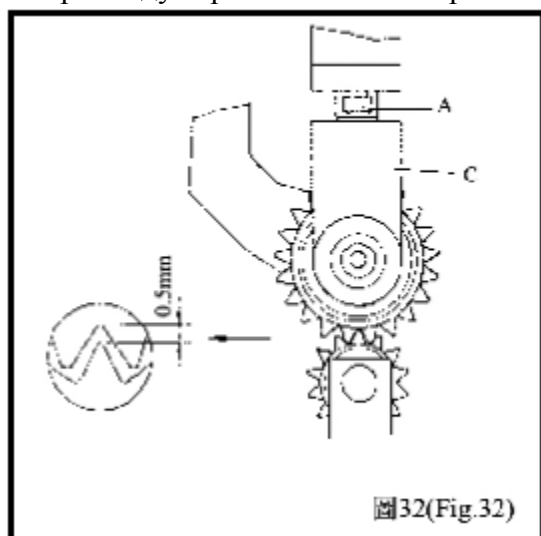
Регулировка длины стежка

Нажмите на регулятор длины стежка (A) и поверните регулятор длины стежка. Что бы увеличить длину стежка поверните регулятор по часовой стрелке, для того что бы уменьшить длину стежка поверните регулятор против часовой стрелки (рис 28). Убедитесь, что двигатель отключен перед началом регулировки.



Регулировка зазора между подающими роликами

Зазор между верхним и нижним роликами должен быть 0.5 мм (рис 32)

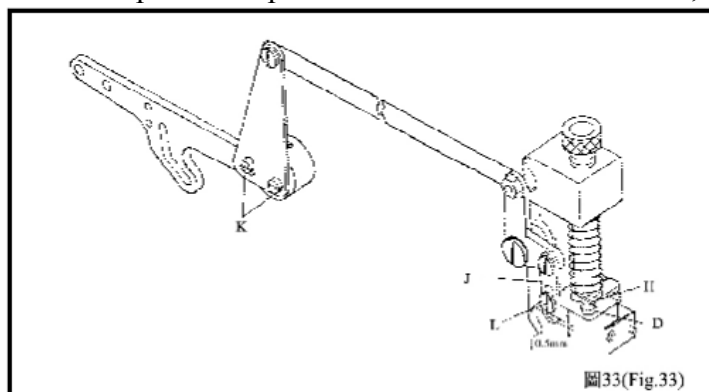


Для регулировки:

1. Ослабьте винт (А) и установите верхний и нижний ролик параллельно. Затяните винт (А).

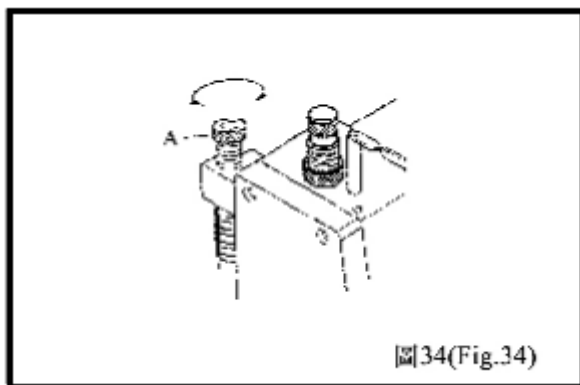
2. Зазор хождения

Ослабьте винт (D) и поверните винт (H) зазор должен быть 0.5 мм между роликами. Затяните винт (D) (рис 33). Ослабьте винт (K) и отрегулируйте соединительное звено (J), зазор между винтом (L) и нижним краем отверстия соединительного звена 0,5 мм. Затем затяните винт (K).



3. Прижим

Регулировка прижима производят регулятором (А) (рис 34).



Оснастка 1: JK-8008VC

