



Protex 0618

**Одноигольная машина с тройным
продвижением**

СОДЕРЖАНИЕ

НАСТРОЙКА МАШИНЫ	1
ПРИРАБОТКА И НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ	1
СМАЗКА	2
ИГЛА	4
НИТЬ	5
НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ НА ШПУЛЬКУ	5
РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА НАМОТКИ ШПУЛЬКИ	5
СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ	6
ЗАПРАВКА НИТИ	7
РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТЕЙ	8
РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМА МАТЕРИАЛА	8
РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	8
РЕГУЛИРОВАНИЕ ДЛИНЫ СТЕЖКА И РЫЧАГ РЕВЕРСА ПОДАЧИ	9
УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ В ИСХОДНОЕ СОСТОЯНИЕ	9

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РЕГУЛИРОВОК

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ТРАНСПОРТЕРА	10
ПОЛОЖЕНИЕ СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ПО ОТНОШЕНИЮ К ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКЕ	10
ВЗАИМНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ИГОЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ ТРАНСПОРТЕРА	11
СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА	12
РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ	13
СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА	13
РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК	14
СИНХРОНИЗАЦИЯ ВИБРИРУЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	14
РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ВИЛОЧНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ И КОЛЬЦОМ ВИЛКИ	15
РЕГУЛИРОВАНИЕ ПРУЖИНЫ КОНТРОЛЛЕРА НИТИ	15
РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПРУЖИНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ	16

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Чтобы вы могли ожидать наилучших результатов, пожалуйста, внимательно прочтите настоящее руководство.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Максимальная скорость	: 2000 об/мин (при длине стежка 8 мм)
Игла	: DP x 17, Стандартная игла #2 (135 x 17, 2134, 2167)
Ход игольного стержня	: 35 мм
Челночное устройство и шпулька	: Вращающееся челночное устройство, 25 x 17 мм
Длина стежка	: Максимум 10 мм
Механизм подачи ткани:	: Зубчатый транспортер ткани с шагающей прижимной лапкой и с реверсом направления подачи
Прижимная лапка	: Сменные прижимные лапки
Величина подъема прижимной лапки	: 8 мм (ручным подъемником) 14 мм (коленным подъемником)
Ход нитепритягивателя	: Нитепритягиватель скользящего типа, ход 71,5 мм
Размеры платформы	: 178 x 475 мм
Рабочее пространство	: 268 x 110 мм
Вес машины	: 32,5 кг (только головка машины)
Двигатель	: Двигатель с встроенной муфтой сцепления мощностью 1/3 л.с. или 1/2 л.с.
Масло	: Белое веретенное масло
Применение	: Шитье кожи, изготовление спортивной одежды, обработка деталей интерьера автомобилей, шитье винила, холста и т.д.

УСТАНОВКА МАШИНЫ (Рис. 1)

Перед тем, как устанавливать машину на столе, прикрепите к столу соответствующие части.
(1) Стойка и педаль (2) Двигатель (3) Масляный поддон (4) Петля (5) Головка машины (6) Коленный подъемник прижимной лапки (7) Приводной ремень (8) Устройство намотки шпульки (9) Стойка для катушек с нитью (10) Стойка

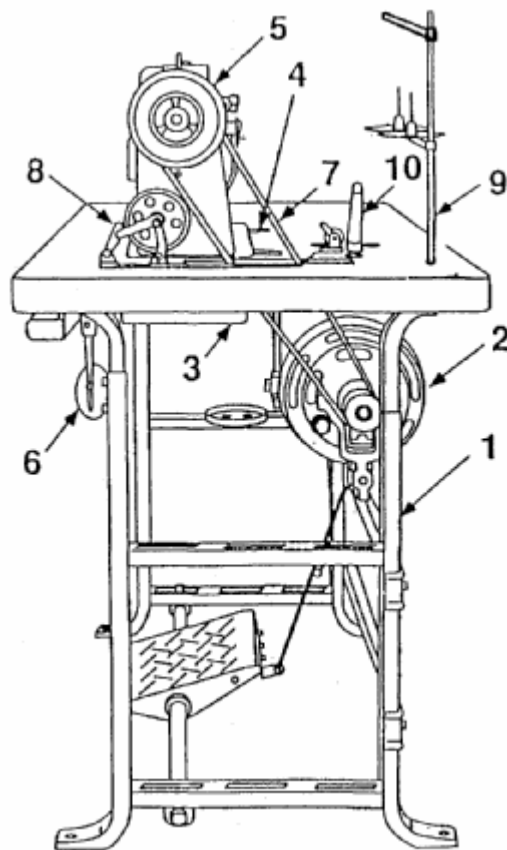


Рис. 1

ПРИРАБОТКА И НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ

Для обеспечения длительного срока службы и бесперебойной работы машины крайне важно, чтобы в течение первых нескольких недель эксплуатации машины максимальная скорость шитья не превышала 1600 стежков/мин. Это необходимо для надлежащей приработки деталей машины. При выполнении тех или иных операций маховик машины следует всегда поворачивать по направлению к оператору.

Во избежание запутывания нитей и заедания челночного устройства ни когда не поворачивайте маховик машины в противоположном направлении.

СКОРОСТЬ

Максимальная рабочая скорость после периода приработки должна изменяться в зависимости от обрабатываемого материала.

СМАЗКА

Не включайте машину, даже для проверки, если она не смазана надлежащим образом в каждой требуемой точке смазки.

Точки смазки указаны стрелками на следующих иллюстрациях (Рис.2 – Рис.5).

ПРИМЕЧАНИЕ: В течение периода приработки смазку машины следует производить чаще.

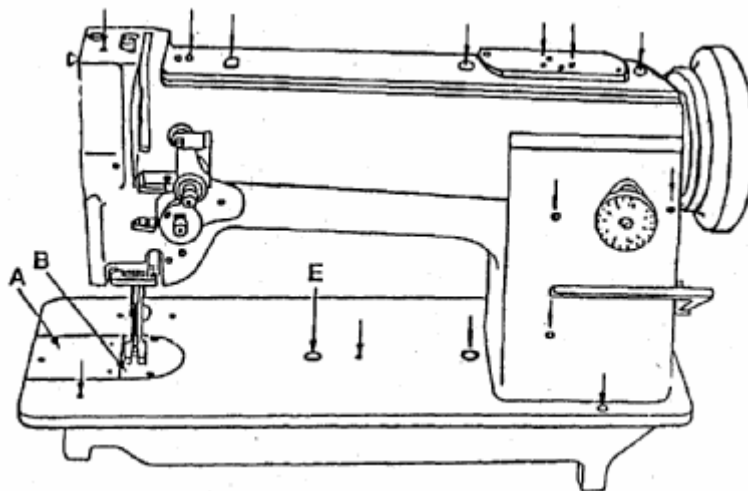


Рис. 2

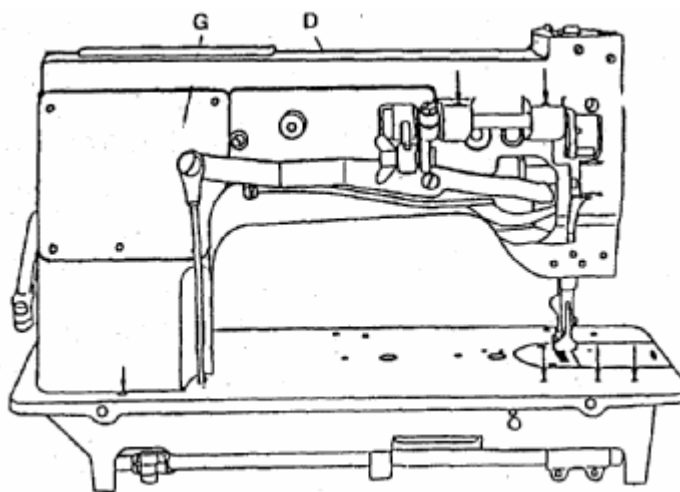


Рис. 3

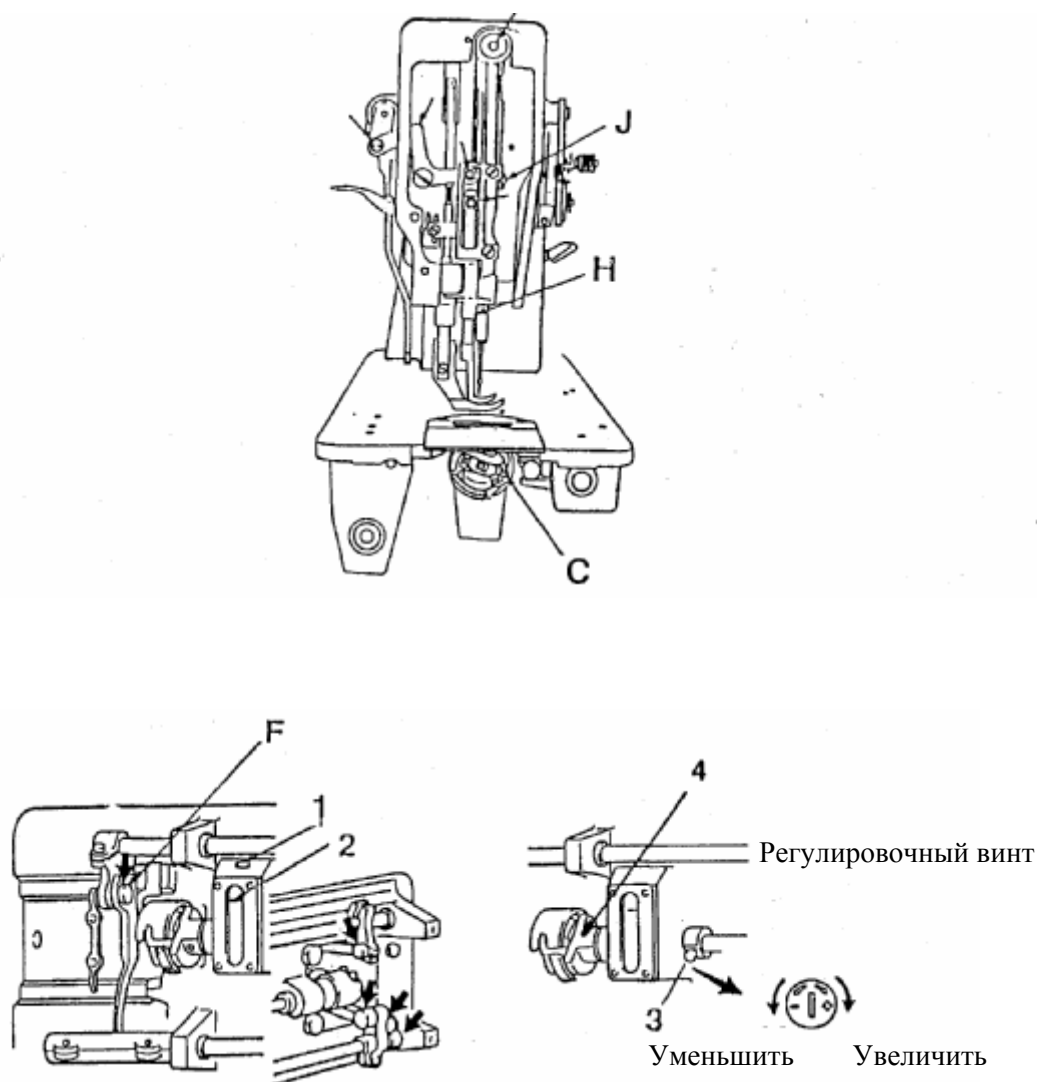


Рис. 5

I СМАЗКА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (Рис. 5)

Наливайте масло в отверстие (1) до тех пор, пока уровень масла не достигнет метки на указателе (2)

II РЕГУЛИРОВАНИЕ СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (Рис. 5)

Отрегулируйте смазку челночного устройства при помощи регулировочного винта (3). Чтобы увеличить поток смазочного масла, заверните регулировочный винт (3). Чтобы уменьшить поток, отверните винт (3).

ИГЛА (Рис. 6)

Стандартная игла DP x 17 #22 (135 x 17, 2137, 2167). Размер используемой иглы должен определяться размером нити, которая должна свободно проходить через игольное ушко.

УСТАНОВКА ИГЛЫ

1. Поворачивайте шкив машины на себя до тех пор, пока игольный стержень (1) не окажется в крайнем верхнем положении.
2. Ослабьте установочный винт (2) и до упора вставьте иглу (3) в игольный стержень. Длинная канавка иглы должна быть обращена влево.
3. Надежно затяните установочный винт.

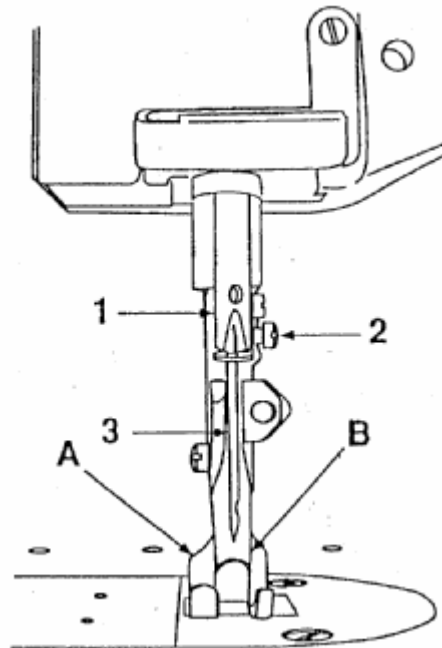


Рис. 6

НИТЬ

В соответствии со своими потребностями вы можете использовать хлопчатобумажную, синтетическую или шелковую нить.

ПРИМЕЧАНИЕ: В качестве верхней (игольной) нити следует всегда использовать нить с левым скручиванием. В качестве нижней (шпулечной) нити может использоваться нить с правым или левым скручиванием.

НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ НА ШПУЛЬКУ (Рис. 7)

1. До упора наденьте шпульку на шпиндель устройства намотки шпульки (3).
2. Проведите нить от стойки с катушкой вниз через глазок (1) в натяжительном кронштейне и вокруг задней стороны натяжительных дисков (2).
3. Подведите нить вперед к шпульке и несколько раз обмотайте шпульку снизу.
4. Сдвиньте рычаг (4) в другую сторону, так чтобы шкив и приводной ремень (7, на Рис. 1) вошли в сцепление, и пустите машину.
5. После заполнения шпульки нитью шкив автоматически освободится от ремня и остановится (вышеописанная операция может производиться во время шитья).

РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ДЛЯ НАМОТКИ ШПУЛЬКИ

1. В случае неравномерной намотки нити:
Если нить наматывается на шпульку неравномерно, ослабьте винт (5) в натяжительном кронштейне и сдвиньте кронштейн вправо или влево, как необходимо и затяните винт (5).
2. Количество наматываемой нити:
Чтобы увеличить или уменьшить количество наматываемой нити, заверните или отверните регулировочный винт (6).
3. Плотность намотки:
Плотность намотки может быть отрегулирована при помощи гайки (7).

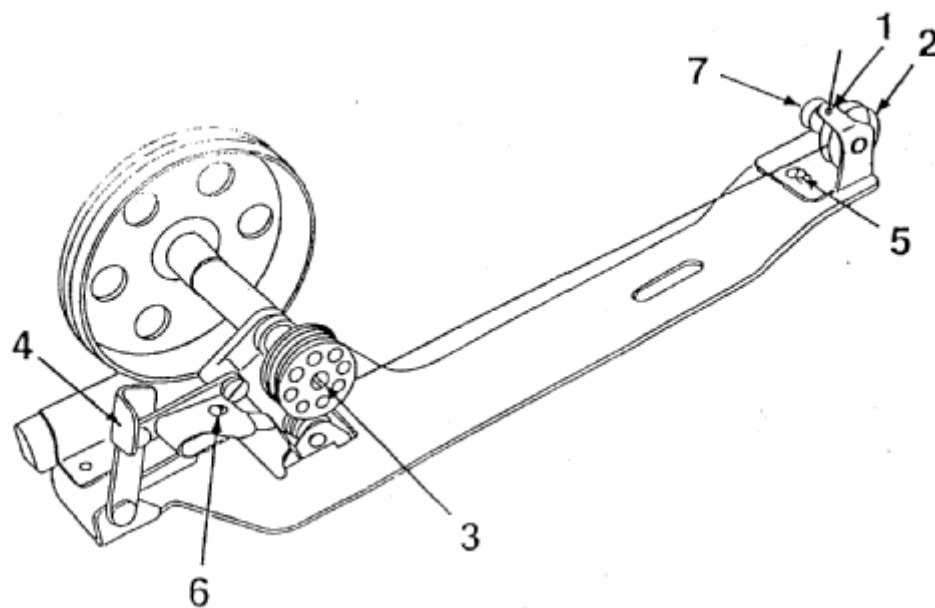


Рис. 7

СНЯТИЕ И УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ

1. Поднимите игольный стержень в крайнее верхнее положение, установите собачку транспортера ткани с этой стороны в положение ее хода, поворачивая шкив машины, и откройте подвижную пластинку (А, Рис. 2).
2. Просуньте левую руку под столом в окно в поддоне. Большим и указательным пальцами левой руки откройте защелку, крепящуюся на петле (С, Рис 4), и вытащите шпульный колпачок вместе с шпулькой из челночного устройства. Пока защелка удерживается открытой, шпулька будет удерживаться в шпульном колпачке. Отпустите защелку. Поверните шпульный колпачок открытой стороной вниз, и шпулька выпадет из него.
3. Держа шпульку между большим и указательным пальцами правой руки, вытяните примерно 5 см нити. Держа шпульный колпачок в левой руке, поверните его открытой стороной вверх и вставьте в него шпульку (рис. 8).
4. Правой рукой направьте нить в прорезь в шпульном колпачке. Затем вытяните нить влево, под натяжительную пружину (1, Рис. 8) и проведите ее через глазок. Чтобы шпулька не выпадала из шпульного колпачка, когда его открытая сторона обращена вниз, всегда удерживайте защелку (С, Рис 4) на передней части колпачка открытой.
5. Возьмите шпульный колпачок за защелку (С, Рис 4) и наденьте его на центральный штифт челночного устройства. Отпустите защелку и вдавите шпульный колпачок внутрь так, чтобы защелка со щелчком зафиксировалась в канавке центрального штифта. Вытяните из шпульного колпачка приблизительно 5 см нити. Перед тем, как начать шить, задвиньте на место подвижную пластинку (А, Рис. 2).

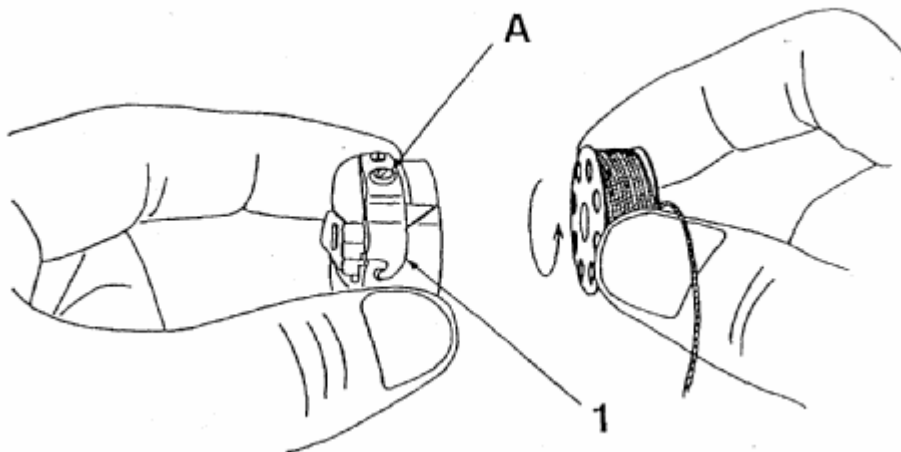


Рис. 8

ЗАПРАВКА НИТИ (Рис. 9)

1. Поднимите игольный стержень в крайнее верхнее положение и проведите нить от стойки для катушек с нитью в следующем порядке. От стойки проведите нить сзади вперед через нижнее направляющее отверстие в стержне (1), находящемся наверху рукава машины, затем проведите нить справа налево через верхнее направляющее отверстие в этом стержне. Проведите нить через три отверстия в направляющей (2), затем справа налево над дисками натяжителя (3) и между ними. Теперь протяните нить вниз и справа налево под контроллером нити (4) и вокруг него. Далее протяните нить вверх, преодолевая давление проволоочной пружины, в вилку (5) в контроллере нити. Направьте нить вверх через диски контроллера (6) и направляющую (7), и справа налево в глазок рычага нитепритягивателя (8), затем вниз, снова через направляющую (7). Далее направьте нить через точки (9), (10) и (11) и наконец, слева направо, через игольное ушко (12).
2. После вышеописанной заправки, удерживая конец нити левой рукой, правой рукой поверните шкив машины, чтобы нижняя нить могла быть захвачена игольной лапкой. Проведите обе нити назад под игольной лапкой.

СНЯТИЕ ИЗДЕЛИЯ

Поднимите игольный стержень в крайнее верхнее положение, поднимите прижимную лапку и оттащите ткань назад и влево. Обрежьте нити, оставив несколько сантиметров.

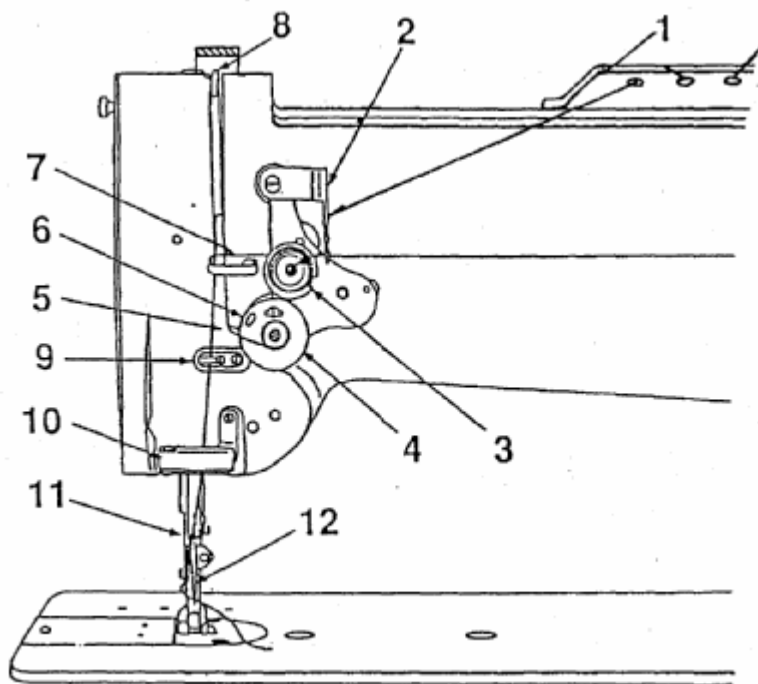
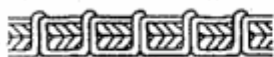


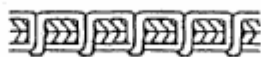
Рис. 9

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТЕЙ

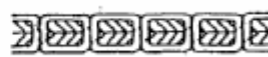
При обычной строчке натяжения верхней и нижней нитей должны быть равны, чтобы обе нити переплетались посередине толщины материала (1, Рис. 10). Если натяжение какой-либо из нитей больше, чем натяжение другой нити, это приведет к неправильному выполнению строчки. Если натяжение верхней нити больше натяжения нижней нити, она будет лежать прямо на лицевой стороне материала (2, Рис. 10). Если натяжение нижней нити больше натяжения верхней нити, нижняя нить будет лежать на изнаночной стороне материала (3, Рис. 10).



1. Правильная строчка



2. Слишком сильное
натяжение игольной нити



3. Слишком слабое
натяжение игольной нити

1. Натяжение верхней (игольной) нити

Перед тем, как регулировать натяжение верхней (игольной) нити, убедитесь в том, что прижимная лапка опущена, а не находится в верхнем положении. Чтобы отрегулировать натяжение, поверните гайку с накаткой (А, Рис.9) на натяжительном устройстве вправо, чтобы увеличить натяжение, или влево, чтобы его уменьшить.

2. Натяжение нижней (шпулечной) нити (Рис. 8)

Натяжение нижней (шпулечной) нити регулируется при помощи регулировочного винта (А, Рис. 8), находящегося у конца пружины, на наружной стороне шпульного колпачка. При повороте этого винта вправо (по часовой стрелке) натяжение нити будет увеличиваться, при повороте влево (против часовой стрелки) – уменьшаться.

РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМА МАТЕРИАЛА (Рис. 3)

Давление прижимной лапки регулируется при помощи регулировочного винта (D). Чтобы увеличить давление, поверните винт вправо (по часовой стрелке). Чтобы уменьшить давление, поверните винт влево (против часовой стрелки).

РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК (Рис. 11)

Величина подъема шагающей прижимной лапки должна определяться толщиной прошиваемого материала. Подъем должен быть достаточен, чтобы материал проходил под прижимной лапкой.

1. При нормальной регулировке оба транспортера ткани поднимаются на одинаковую высоту:
Чтобы изменить величину подъема, ослабьте барашковую гайку (1) и сдвиньте соединительное звено со шпилькой вдоль паза – вверх, чтобы поднять подающую прижимную лапку, или вниз, чтобы опустить ее. По завершении регулировки затяните барашковую гайку. Следует иметь в виду, что при шитье некоторых материалов может потребоваться неравная высота подъема транспортеров ткани.

2. При изменении величины подъема поднимающейся прижимной лапки (А, рис.6) по отношению к величине подъема вибрирующей прижимной лапки (В, рис.6) или наоборот, смотрите указания, приведенные в разделе **“РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК”**.

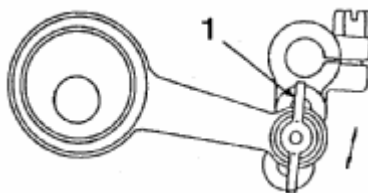


Рис. 11

РЕГУЛИРОВАНИЕ ДЛИНЫ СТЕЖКА И РЫЧАГ РЕВЕРСА ПОДАЧИ (Рис. 12)

Длина стежка может регулироваться путем поворота регулятора (2). Цифры на шкале регулятора показывают длину стежка в миллиметрах. Желаемое значение длины стежка должно находиться вверху. Перед тем, как производить регулировку, слегка нажмите рычаг реверса подачи (1).

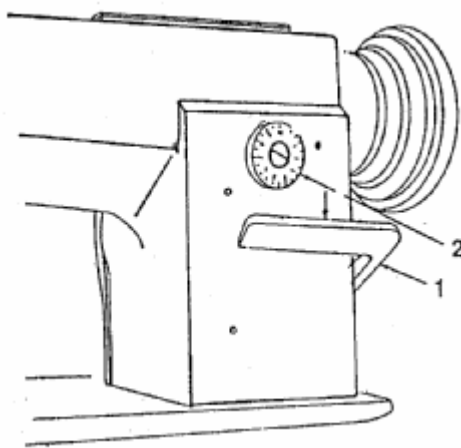


Рис. 12

УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ В ИСХОДНОЕ СОСТОЯНИЕ

Челночное устройство и его механизм защищены предохранительной муфтой. Если после срабатывания муфты необходимо вернуть ее в исходное рабочее состояние, нажмите кнопку (Е, Рис.2) в плите платформы машины. Одновременно поворачивайте шкив машины до тех пор, пока запорный механизм не введет в сцепление приводной вал под платформой машины. Откройте подвижную пластинку и покачайте шкив машины из стороны в сторону, чтобы удалить инородный материал, который мог застрять в челночном устройстве. Не пользуйтесь для этого острыми инструментами – это может привести к повреждению челночного устройства.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РЕГУЛИРОВОК

РЕГУЛИРОВАНИЕ ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА (Рис. 13)

Максимальная высота подъема собачки транспортера ткани (1, Рис. 13) над поверхностью игольной пластинки (2, Рис. 13) обычно равна 1 мм.

Чтобы отрегулировать эту высоту:

1. Положите головку машины на другую сторону и поверните шкив машины, чтобы поднять собачку транспортера в крайнее верхнее положение.
2. Ослабьте установочный винт коленчатого рычага (F, Рис.5) и отрегулируйте высоту собачки, подняв или опустив ее.
3. По завершении регулировки затяните установочный винт.

ПОЛОЖЕНИЕ СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ПО ОТНОШЕНИЮ К ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКЕ (Рис. 14)

1. Установите минимальную длину стежка.
2. Поверните шкив машины так, чтобы поднять собачку транспортера в крайнее верхнее положение.
3. Положите головку машины на другую сторону и ослабьте винт (I, Рис. 5).
4. Отрегулируйте расстояние от края игольной пластинки до центра игольного отверстия в собачке транспортера (32,1 мм) (Рис. 14)
5. Надежно затяните винт.

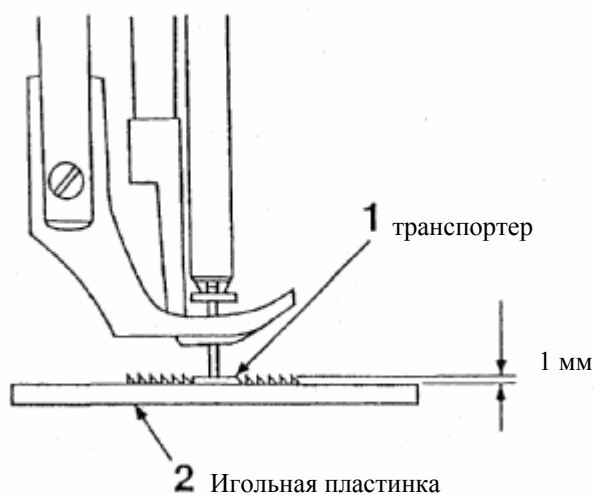


Рис. 13

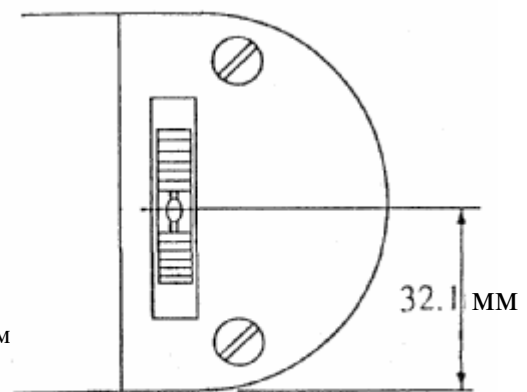


Рис. 14

**ВЗАИМНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ИГОЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ
ТРАНСПОРТЕРА**

Поверните шкив машины, чтобы медленно опустить игольный стержень, и проверьте, попадает ли игла в центр игольного отверстия транспортера. (Убедитесь еще раз в нормальном состоянии иглы).

Если игла не попадает по центру игольного отверстия:

1. Снимите крышку (G, Рис. 3) и немного ослабьте винт (1, Рис. 15).
2. Удерживая нижнюю часть игольного стержня, покачайте рамку (H, Рис. 4) и сдвиньте ее таким образом, чтобы она заняла правильное положение по отношению к транспортеру.
3. Затяните винт и закройте крышку.

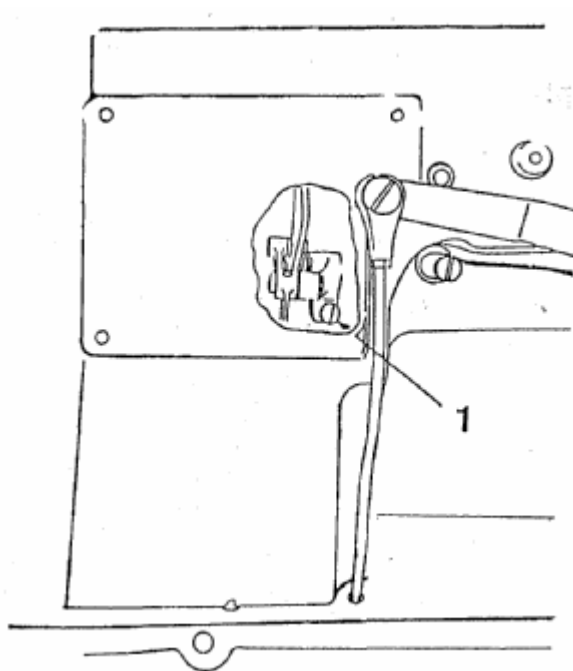


Рис. 15

СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (Рис. 16, 17)

Крайне важно, чтобы синхронизация иглы во время ее движения вниз и движения собачки транспортера ткани сохранялась постоянно. Движение собачки транспортера должно начинаться в тот момент, когда скос иглы при ее ходе вниз доходит до верхней поверхности собачки. Если необходима регулировка, для того чтобы изменить положение кулачка (6), действуйте в соответствии со следующей процедурой:

1. Выверните винты (1) крепления крышки (2) и снимите крышку (2).
2. При нормальной регулировке метка (7) на кулачке (6) должна быть совмещена с V-образной канавкой (5) вала.
3. Поверните шкив машины так, чтобы поднять иглу на 1 мм выше ее крайнего нижнего положения.
4. Сдвигая ручку регулирования длины стежка (1, Рис. 12) вверх и вниз поверните кулачок (6) и установите его у точки, в которой находятся игла и собачка транспортера. По завершении регулировки надежно затяните все винты.

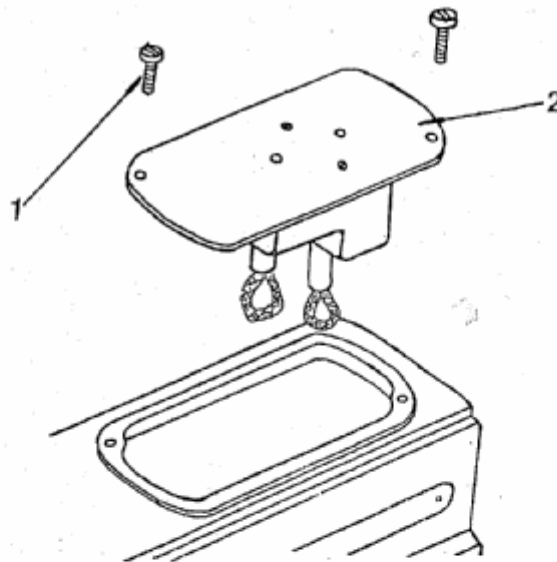


Рис. 16

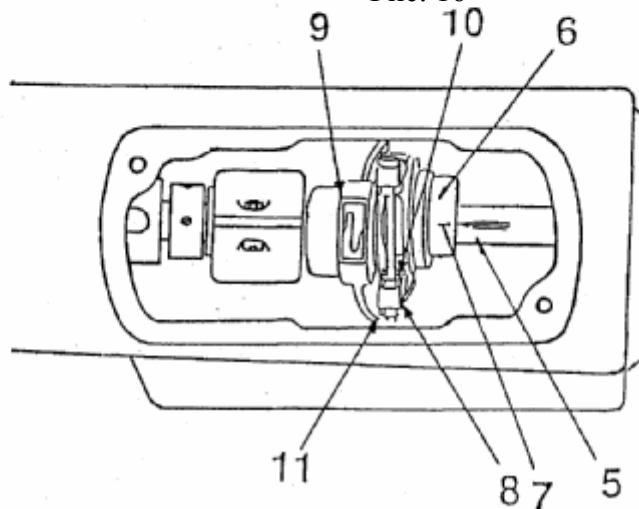


Рис. 17

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ (Рис. 180)

Когда игольный стержень находится в крайнем верхнем положении, нормальное расстояние между поверхностью игольной пластинки и верхним краем игольного ушка составляет 22,3 мм. Вы можете также производить регулировку при низшем положении игольного стержня. В этом случае нормальное расстояние между поверхностью игольной пластинки и верхним краем игольного ушка составляет 11 мм. Чтобы отрегулировать это расстояние, ослабьте винт (J, Рис.4) и поднимите или опустите игольный стержень, как необходимо. По завершении регулировки затяните винт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эти размеры являются приблизительными, поэтому рекомендуется выполнить окончательную регулировку, описанную в разделе **“СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА”**

СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (Рис.19)

После регулировки высоты игольного стержня установите минимальную длину стежка и поворачивайте шкив машины на себя до тех пор, пока игольный стержень не достигнет своего низшего положения. Продолжайте поворачивать шкив, и когда игольный стержень пойдет вверх, поднимите его на 2 мм. При этом положении игольного стержня кончик крючка челночного устройства должен совпадать с центральной осью иглы. Нормальное расстояние между кончиком крючка челночного устройства и верхним краем игольного ушка должно быть равно 2,4 мм, а просвет между кончиком крючка и выемкой в игле должен быть равен 0,05-0,1 мм.

1. Если крючок челночного устройства не синхронизирован с иглой надлежащим образом, ослабьте три установочных винта (K, Рис.25). Поверните ось крючка так, чтобы совместить кончик крючка с осью иглы. Затяните три установочных винта и еще раз проверьте синхронизацию крючка с иглой.
2. Чтобы отрегулировать просвет между кончиком крючка и выемкой в игле ослабьте два винта (4, Рис.5) и сдвиньте крючок вправо или влево, как необходимо. Пожалуйста, обратите внимание на то, что один из винтов находится на V-образной канавке вала, поэтому во время регулировки следует удерживать винт на этой канавке. Затяните винты.

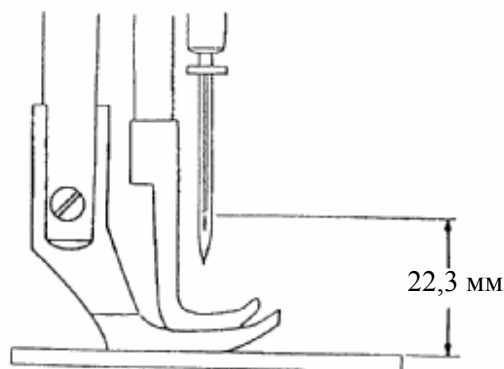


Рис. 18

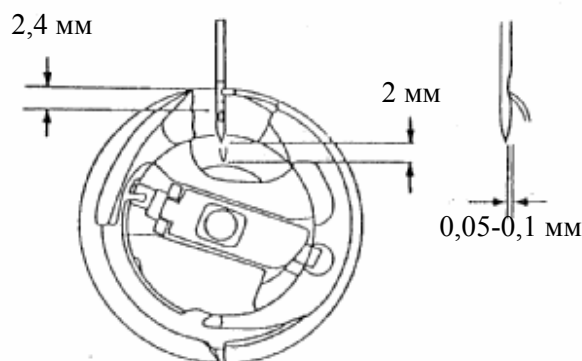


Рис. 19

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНЫХ ЛАПОК

Регулировка при помощи подъемника прижимной лапки:

Достаточно ослабьте винт (1, Рис.23), поднимите подъемник прижимной лапки и ослабьте установочный винт (2, Рис.23). Сдвиньте поднимающуюся прижимную лапку (А, Рис.7) вверх или вниз, как необходимо, чтобы получить нужную высоту подъема и затяните винты.

Регулировка подъема вибрирующей прижимной лапки:

Если высота подъема поднимающейся прижимной лапки изменяется, изменяются моменты движения поднимающейся и вибрирующей прижимных лапок, поэтому в этом случае необходимо также отрегулировать высоту подъема вибрирующей прижимной лапки. Чтобы выполнить эту регулировку, опустите подъемник прижимной лапки, удерживая вибрирующую прижимную лапку (В, Рис.7) и ослабьте винт с шестигранной головкой (3, Рис.23). Затем сдвиньте прижимную лапку вверх или вниз, как необходимо. По завершении регулировки затяните винт.

СИНХРОНИЗАЦИЯ ВИБРИРУЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Нормальной синхронизацией работы вибрирующей прижимной лапки является такая, когда при повороте шкива машины на себя, после опускания подъемника прижимной лапки, вибрирующая прижимная лапка достигает транспортера ткани раньше, чем к нему подходит игальное ушко. Когда игла поднимается, вибрирующая прижимная лапка должна отойти от транспортера ткани после того, как из него выйдет игальное ушко. Такая схема работы обусловлена тем, что, во избежание неравномерности строчки, вибрирующая прижимная лапка должна плотно удерживать изделие в то время, когда игла проходит через материал. Чтобы произвести регулировку, установите настройте одинаковую высоту подъема прижимных лапок, ослабьте два винта (4, Рис.23) и отрегулируйте положение кулачка (5, Рис.23), как это необходимо. Затяните винты.

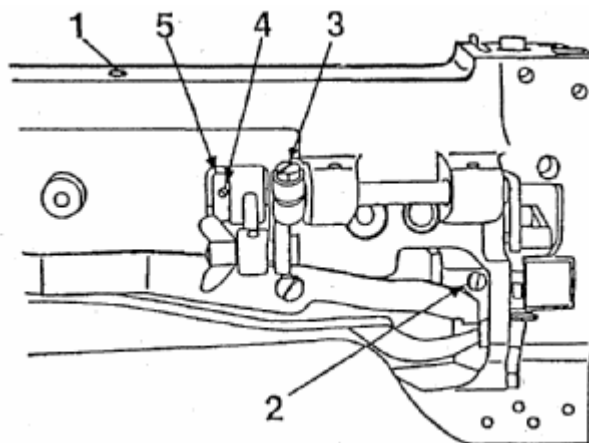


Рис. 23

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ВИЛОЧНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ И КОЛЬЦОМ ВИЛКИ

Неправильный зазор между вилкой (4, Рис.17) вилочного соединения механизма подачи и кольцом вилки (5, Рис.17) вызовет неравномерную длину стежков, перегрев и т.д.

Чтобы отрегулировать зазор, откройте крышку (1, Рис.17)

1. Снимите крышку (3, Рис.16) и масляный резервуар (4, Рис.16)
2. Чтобы увеличить зазор, ослабьте винт (10, Рис.17) и поверните винт (11, Рис.17) влево (против часовой стрелки).

Эта регулировка должна производиться с поворотом шкива машины на себя, чтобы получить правильный зазор. По завершении регулировки затяните ослабленный винт.

РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ КОНТРОЛЛЕРА НИТИ (Рис. 24)

При нормальной регулировке пружина контроллера нити (1) должна выбирать слабинку верхней нити до тех пор, пока игла не достигнет материала, и делать паузу во время подъема иглы и прохождения верхней нити через шпульный колпачок.

1. Для увеличения воздействия контроллера на нить:
Ослабьте стопорный винт (2) и сдвиньте упор (3) вправо (для уменьшения воздействия сдвиньте упор влево). Затяните винт.
2. Чтобы отрегулировать натяжение пружины:
Ослабьте рифленую гайку (4) и винт (5). Чтобы увеличить натяжение, немного поверните шпильку (6) влево при помощи отвертки. Чтобы уменьшить натяжение, поверните шпильку вправо. По завершении регулировки затяните винт и гайку.

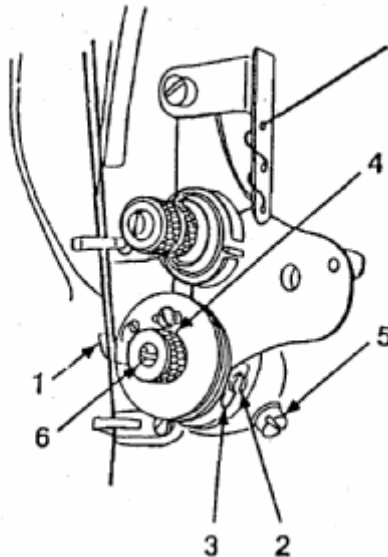


Рис. 24

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ПРУЖИНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ (Рис. 25)

Челночное устройство и его механизм защищены от перегрузки предохранительной муфтой. Если необходимо отрегулировать натяжение пружины предохранительной муфты:

1. Лево́й рукой нажмите кнопку (Е, Рис.2) на плите платформы машины. В тоже время резко поверните шкив машины, чтобы произошло срабатывание (расцепление) предохранительной муфты.
2. Положите головку машины на бок. Удерживая на месте левую часть предохранительной муфты (1), поворачивайте ее правую часть до тех пор, пока через отверстие (3) не будет виден винт (4).
3. Чтобы увеличить натяжение пружины (5) поверните винт (4) вправо, чтобы уменьшить натяжение поверните винт влево.
4. По завершении регулировки нажмите кнопку (Е, Рис.2). Одновременно поворачивайте шкив машины до тех пор, пока не произойдет сцепление предохранительной муфты.

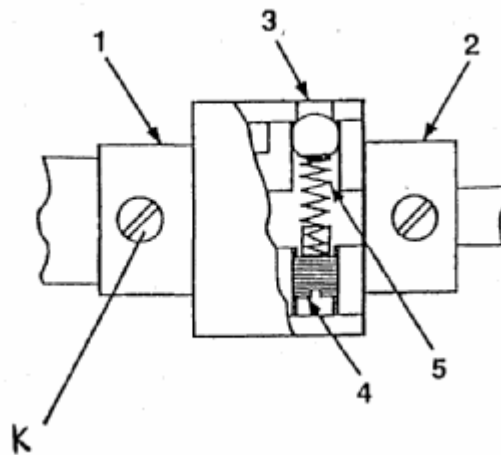


Рис. 25



По вопросам приобретения или с целью консультации
вы можете обращаться по телефону: (495) 989-22-97
или по e-mail: info@krung.ru

Также предлагаем вам посетить
наш информационный сайт
www.krung.ru

www.promelectroavtomat.ru