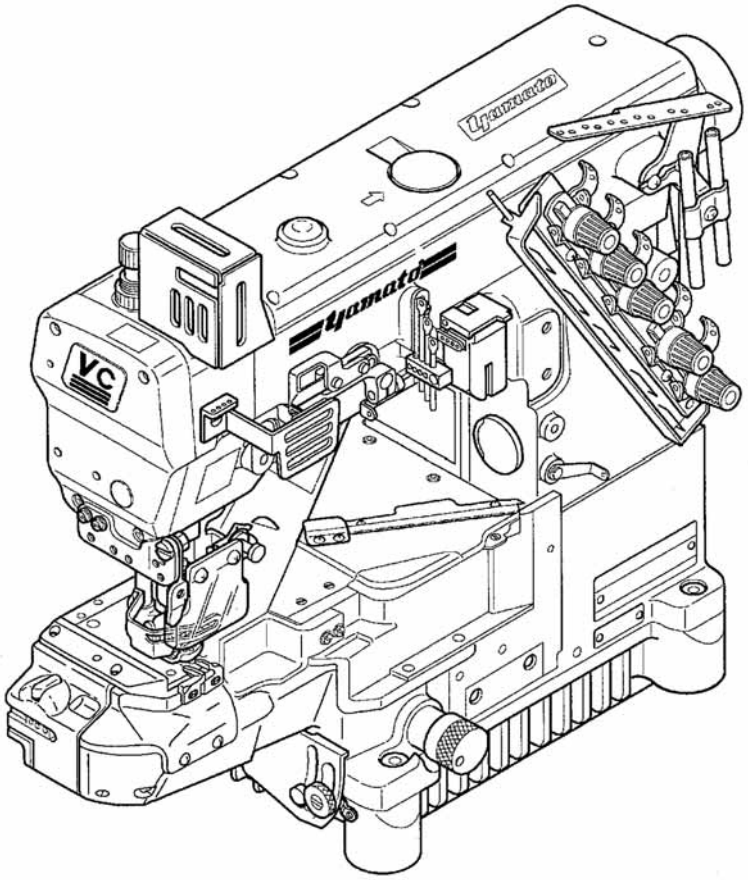
yamato®

Руководство по эксплуатации

СВЕРХВЫСОКОСКОРОСТНАЯ 3Х-ИГОЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЦЕПНОГО СТЕЖКА ТИПА «ИНТЕРЛОК»С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ПЛАТФОРМОЙ

VC1790-8F класс



Благодарим Вас за покупку промышленной швейной машины с устройством VC1790-8F.
Перед началом использования этой машины, просим Вас внимательно изучить эту инструкцию и убедиться в том, что Вам полностью понятно ее содержание.
Настоящая инструкция должна быть расположена в доступном месте.

YAMATO SEWING MACHINE MFG. CO.,LTD.

СОДЕРЖАНИЕ

Инструкции по технике безопасности		1 – 4
1. Название деталей		**1**
2. Инсталляция		**2**
2.1	Диаграмма вырезов стола	2
2.1.1	Установка на крышку стола (Тип А: стандартный)	2
2.1.2	Установка на крышку стола (Тип В)	3
2.1.3	Полуутопленный тип	4
2.2	Тип крышки стола	5
2.3	Полуутопленный тип	5
2.4	Привод, шкив и ремень	6
2.5	Установка ремня	7
2.6	Кожух ремня	7
2.7	Защита глаз и защита пальцев	8
3. Скорость шитья и направление вращения шкива		**9**
4. Смазка		**10**
4.1	Смазочное масло	10
4.2	Проведение смазки	10
4.3	Замена масла	11
4.4	Проверка и замена масляного фильтра	11
5. Правильная эксплуатация		**12**
5.1	Система иглы	12
5.2	Установка игл	12
5.3	Заправка	13
5.4	Регулировка натяжения ниток	14
5.5	Давление прижимной лапки	14
5.6	Регулировка позиции прижимной лапки	14
5.7	Регулировка движения дифференциальной прижимной лапки (дифференциальной подачи)	15
5.8	Регулировка длины стежка	16
5.9	Регулировка направителя края материала	17
5.10	Подъем ролика верхней подачи (для моделей с механизмом пуллера)	18
5.11	Давление ролика верхней подачи (для моделей с механизмом пуллера)	18
5.12	Давление шагающей прижимной лапки	19
5.13	Переключение деталей для операции подшивая среза материала	20
5.14	Устройства SP и HR	21
5.15	Очистка машины	21

СОДЕРЖАНИЕ

6. Регулировки 22

6.1	Натяжение игольной нитки	22
6.2	Натяжение верхней покрывной нитки	24
6.3	Натяжение нитки петлителя	24
6.4	Игла и укладчик	25
6.4.1	Укладчик	25
6.4.2	Направитель верхней покрывной нитки	26
6.4.3	Глазок направителя верхней покрывной нитки	26
6.5	Расстояние между иглой и петлителем	27
6.6	Использование шаблона синхронизации	27
6.7	Высота иглы	28
6.8	Передняя-задняя позиция иглы и петлителя	28
6.9	Игла и игольная защита (задняя)	29
6.10	Игла и игольная защита (передняя)	31
6.11	Высота зубчатой рейки	32
6.12	Подъем прижимной лапки	33
6.13	Позиция направителя края материала	33
6.14	Величина подачи пуллера (для моделей с механизмом пуллера)	34
6.15	Давление пружины натяжения муфты (для моделей с механизмом пуллера)	34
6.16	Давление шагающей прижимной лапки	35

7. Притачивание тесьмы 36

7.1	Отсоединение и повторное соединение деталей	36
7.2	Установки стойки для тесьмы (детали под заказ)	38
7.3	Открывание и закрывание передней крышки	38
7.4	Регулировка позиции направителя края материала (детали под заказ)	39

8. Спецификация 40

Внимание

◊ Настоящая инструкция разработана в основном для технических специалистов, однако оператору машины также рекомендуется прочитать параграфы с символом .

◊ Номера в левом углу рисунка обозначают его номер и используются для удобства чтения инструкции.

Внимание

Детали данного продукта могут быть изменены без предупреждения.

Инструкция по безопасности

1. Гарантия безопасной эксплуатации

Всегда придерживайтесь нижеследующих инструкций для гарантии безопасности эксплуатации швейных машин и устройств к ним.

1-1 Назначение и цель

Промышленные швейные машины ЯМАТО должны использоваться для повышения производительности в швейной промышленности. Не рекомендуется использовать швейную машину в иных целях, кроме вышеупомянутой. Не начинайте эксплуатацию швейной машины до обеспечения всех мер по безопасности приводных механизмов.

1-2 Перед началом эксплуатации

Внимательно прочитайте все инструкции перед началом эксплуатации машины и следуйте им. Также ознакомьтесь с инструкцией по установке приводного механизма.

1-3 Производственные условия

Не эксплуатируйте машину и устройства в следующих условиях:

- Помещении, в котором температура атмосферы и влажность могут оказать влияние на эксплуатационные качества швейной машины.
- На открытом воздухе и в местах, где машина находится под воздействием прямых солнечных лучей.
- В среде с содержанием пыли или коррозионных или горючих газов и т.п.
- В среде с колебаниями напряжения, превышающими ± 10% номинального напряжения.
- В помещениях, в которых невозможно подключение напряжения, указанного в спецификации привода.
- В помещениях, где возможна выработка сильного электрического или магнитного поля, например, в непосредственной близости к высокочастотным датчикам или высокочастотным сварочным агрегатам.

4-1 Распаковка и транспортировка

(1) Открывайте коробку с верхней стороны.
(2) В процессе извлечения из коробки не держите машину за детали, расположенные вблизи иглы и нитенаправители.
(3) При перемещении головки швейной машины рекомендуется воспользоваться помощью ассистента.
(4) Во время перемещения головки швейной машины при помощи ручной тележки избегайте толчков и ударов.

2. Инсталляция и подготовка к эксплуатации

2-1 Обучение и инструктаж

В целях обеспечения безопасности работы сервисное обслуживание и ремонт швейной машины должен производиться только специально обученным персоналом, обладающим навыками по эксплуатации машины. Для этого необходимо предварительно провести обучение персонала и инструктаж по технике безопасности.

2-2 Стол и привод машины

(1) Используйте стол (раму и крышку стола), обеспечивающие устойчивость швейной машины во время работы.
(2) Рабочее место должно быть удобным в плане освещения и расположения швейной машины относительно оператора.
(3) Во время установки блока управления и относящихся к нему деталей на швейную машину, ориентируйтесь на положение оператора.
(4) Установите привод машины согласно инструкции.

2-3 Проводка

(1) Никогда не подключайте машину к источнику питания до завершения сборки.
(2) Прочно закрепите все кабельные соединители, соединяющие головку швейной машины, привод и электрику.
(3) Избегайте чрезмерного давления на соединительные кабели.
(4) Соединяйте кабели возле движущихся деталей машины в удаленности от них.
(5) Заземлите машину в указанной позиции на головке швейной машины.

2-4 Меры предосторожности перед началом работы

(1) Избегайте попадания масла или смазки в глаза или на кожу. Держите смазку в месте, недоступном для детей.

(2) Перед эксплуатацией швейной машины обязательно произведите смазку швейной машины. Используйте масло Yamato SF.
(3) Не держите пальцы под иглой или вблизи иглы, а также вблизи движущихся деталей машины в момент ее включения.
(4) При эксплуатации швейной машины впервые убедитесь в том, что направление вращения привода совпадает символом направления вращения.

2-5 Меры предосторожности во время эксплуатации

(1) В случае если машина оснащена устройствами защитными устройствами, такими как кожух ремня, защита пальцев, защита глаз и т.п., обязательно эксплуатируйте машину с этими устройствами.
(2) Никогда не держите пальцы, волосы или другие объекты под иглой или вблизи движущихся деталей машины во время работы.
(3) Во время заправки ниток или замены иглы выключайте питание машины.
(4) В случае эксплуатации швейной машины с устройством обрезки не держите руки вблизи ножей.
(5) В случае прекращения работы или оставления рабочего места, отключайте питание машины.
(6) В случае появления неисправностей, необычных звуков или запахов во время работы, незамедлительно выключите питание машины.

2-6 Замена деталей

(1) Выключайте питание машины при замене любой ее детали или во время регулировки.
(2) Не тяните за шнур во время отключения от источника питания. Держите за вилку.
(3) Внутри блока управления используется высокое напряжение. Отключите машину от источника питания и подождите более 5 минут перед тем, как открыть крышку.

3. Техническое обслуживание, осмотр и ремонт

(1) Для проведения технического обслуживания, осмотров и ремонта пользуйтесь настоящей инструкцией.
(2) Техническое обслуживание, осмотр и ремонт может осуществляться только специально обученными специалистами.
(3) Перед проведением технического обслуживания, осмотра и ремонта отключите питание машины и дождитесь, пока привод машины полностью остановится. (В случае использования фрикционного привода, обратите внимание на то, что привод останавливается только через некоторое время после выключения машины).
(4) Обязательно снимите также уплотнительную крышку во время ремонта или осмотра машины. В противном случае возможно получение травмы.
(5) Не модифицируйте комплектацию швейной машины.
(6) Используйте только оригинальные запчасти.

4. Предупредительные обозначения и указатели

Настоящая инструкция содержит предупредительные обозначения и указатели, предназначенные для предотвращения несчастных случаев и поломок машины. Следуйте инструкциям:

4-1 Значение предупредительных обозначений

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

WARNING Обозначает потенциально опасные ситуации. Невыполнение мер, обозначенных этим символом, может привести к серьезным травмам оператора вплоть до летального исхода.

⚠ ОСТОРОЖНО

CAUTION Обозначает опасные ситуации. Невыполнение мер, обозначенных этим символом, может привести к травмам и техническим поломкам.

(ПРИМЕЧАНИЕ) Используется для акцентирования внимания на важной информации.

4-2 Символы-пояснения

Этот значок указывает на предупреждение, невыполнение которого может стать причиной серьезных травм или летального исхода.

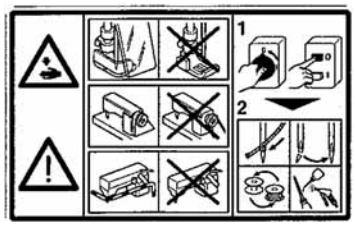
Этот значок указывает на предупреждение о высокой температуре.

Этот значок указывает на предупреждении, невыполнение которого может стать причиной серьезных травм или летального исхода.

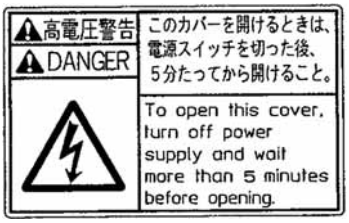
Блок управления находится под высоким напряжением. Этот значок указывает на опасность электрического шока.

Этот значок указывает на необходимость заземления. Отсутствие заземления машины или устройства может стать причиной поломки или травмы оператора.

5. Предупреждающие наклейки на швейной машине



Эта наклейка указывает на то, что запрещается снимать защитные устройства при включенном питании машины запрещено.
(Более подробно см. на следующей странице).

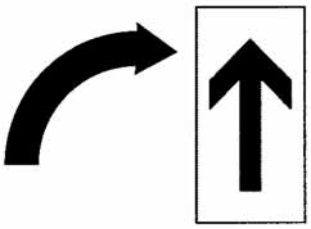


Предупреждение об опасности электрического шока
Блок управления находится под высоким напряжением.

Эта наклейка расположена на защитных устройствах. Обязательно используйте защиту глаз и защиту пальцев.

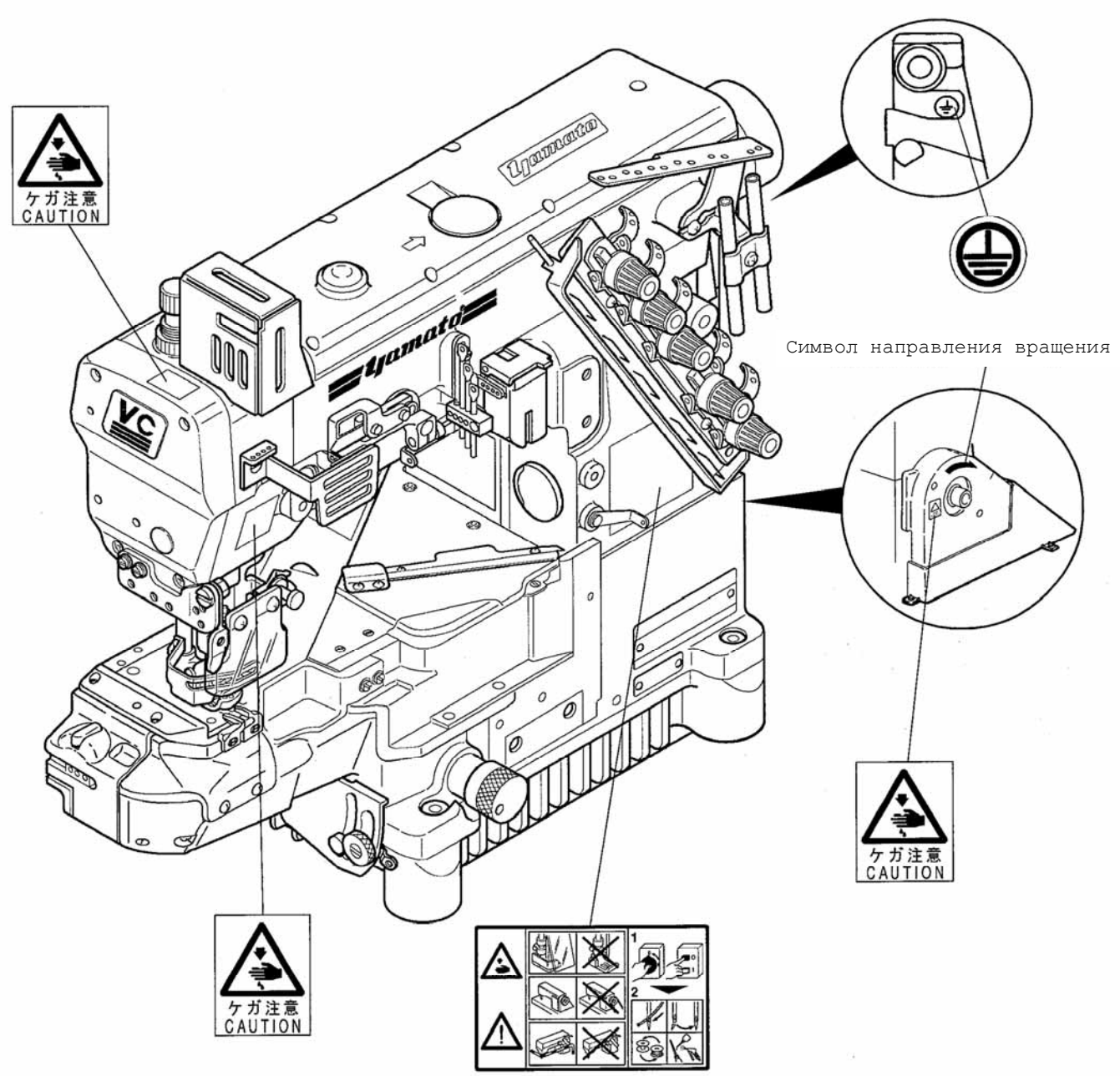
Возможен нагрев привода и соленоида в случае длительной эксплуатации машины. Во избежание получения ожогов не прикасайтесь к их поверхности.

В случае если заземление не подключено, возможна выработка статического электричества и травмирование оператора. Кроме этого, неисправная работа электрической системы может привести к травмам руки или пальцев.



Убедитесь в том, что направление вращения шкива машины совпадает с указанном на значке направления вращения.

Инструкция по безопасности



1. Название деталей

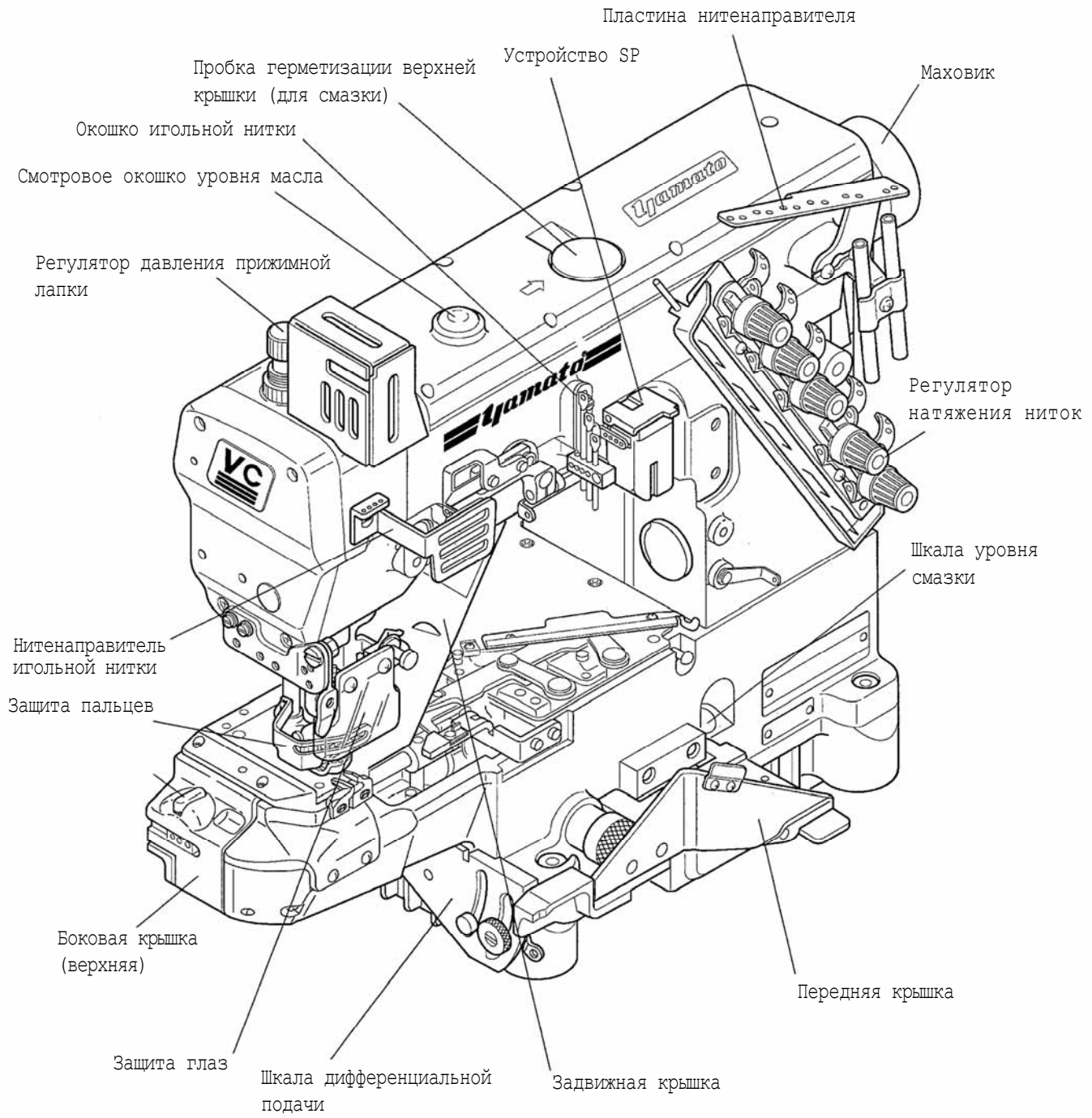


Рис. 1-1

2. Инсталляция

2.1 Диаграмма вырезов стола

2.1.1 Установка на крышку стола (Тип A: стандартный)

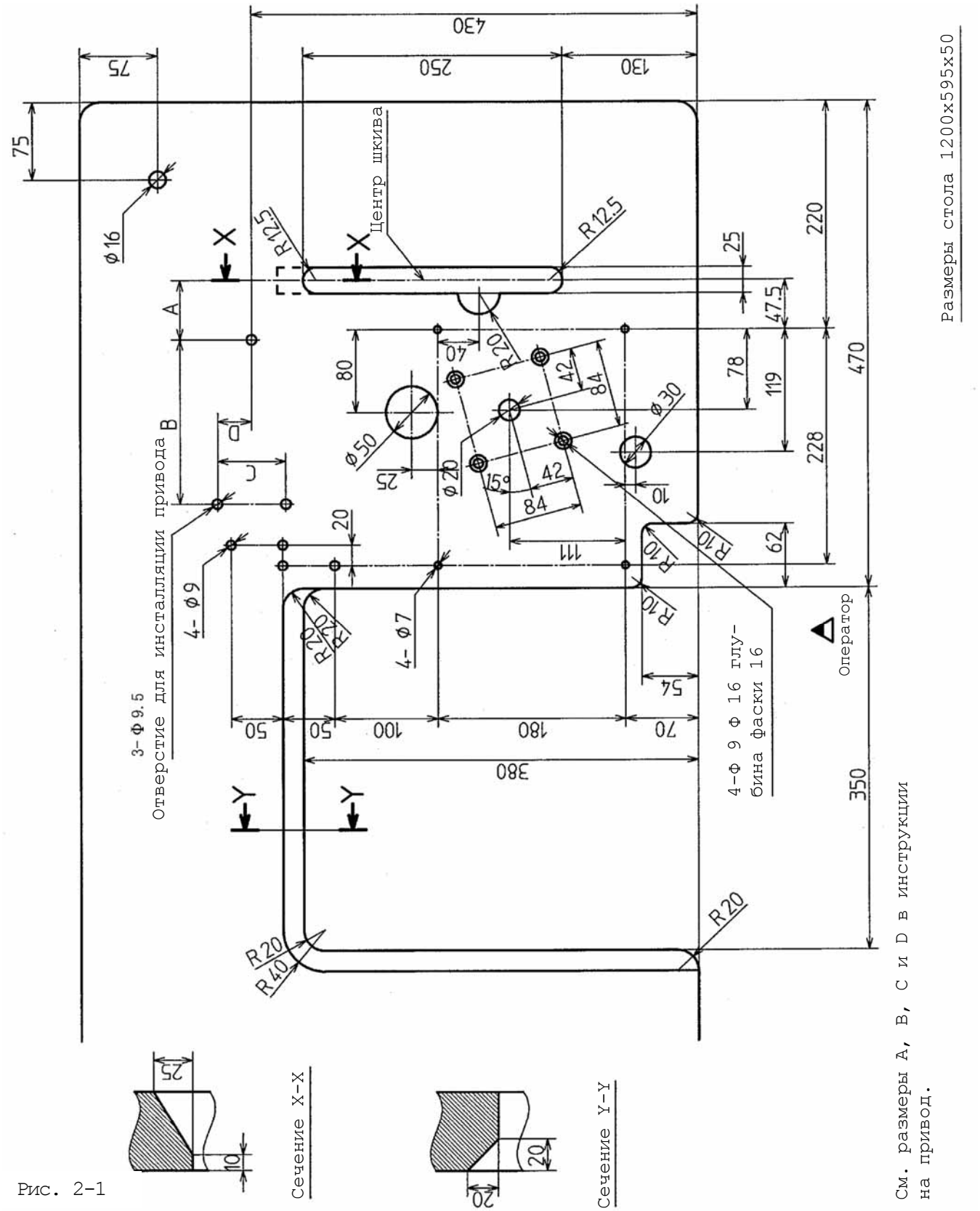


Рис. 2-1

2.1.2 Установка на крышку стола (Тип B)

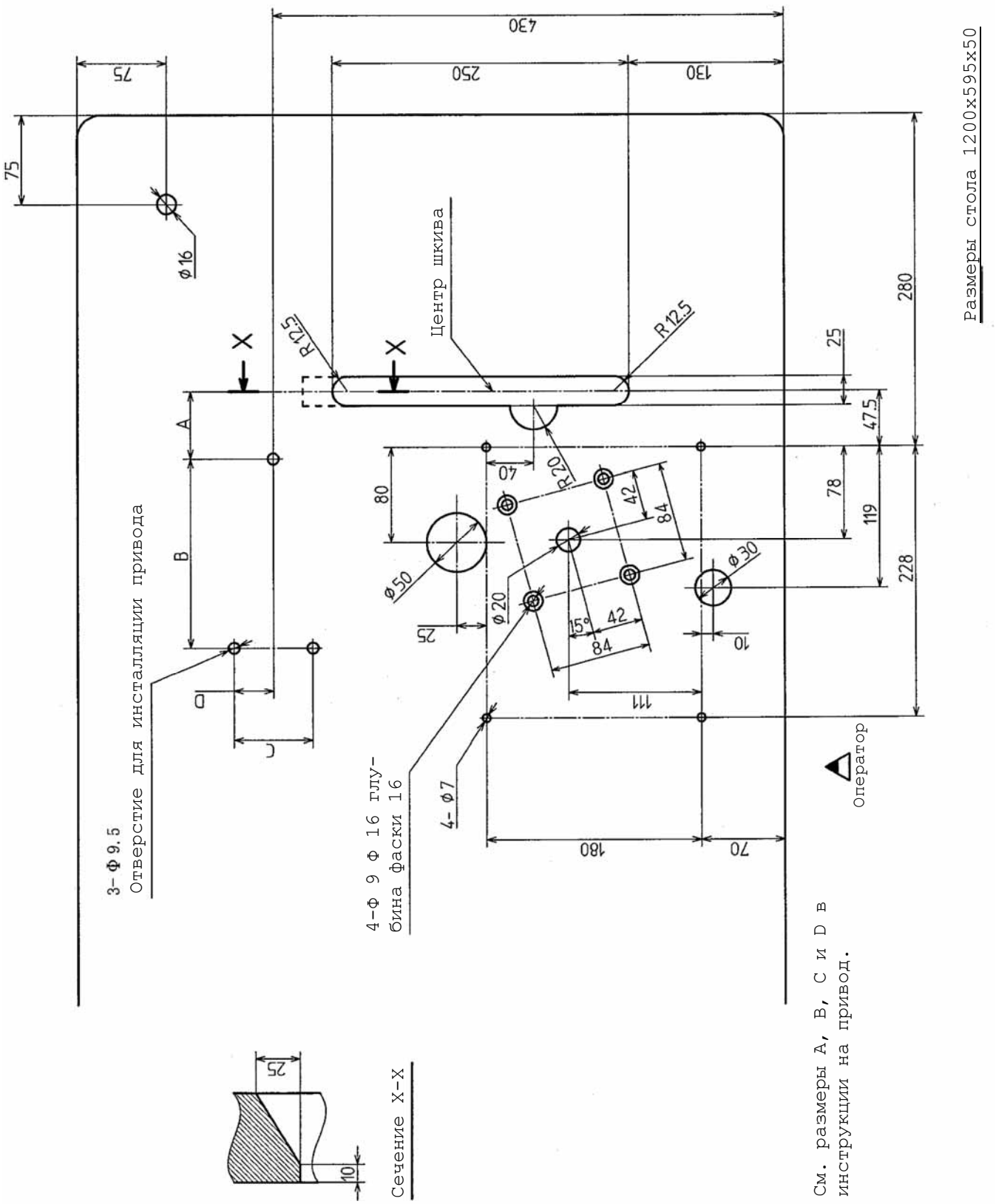


Рис. 2-2

2.1.3 Полуутопленный тип

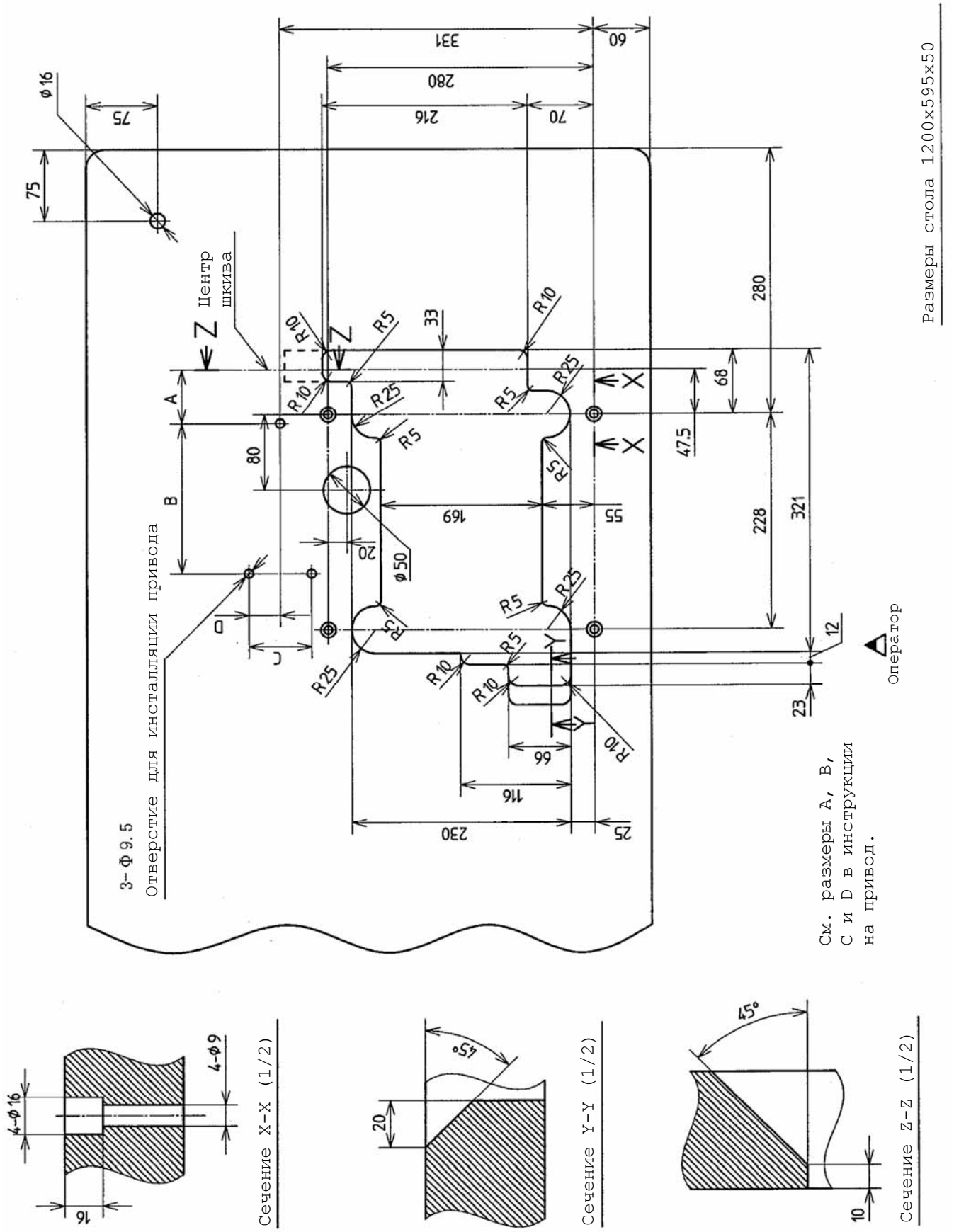


Рис. 2-3

2.2 Установка на крышку стола

Установите машину правильно в соответствии с Рис. 2-4, 2-5.

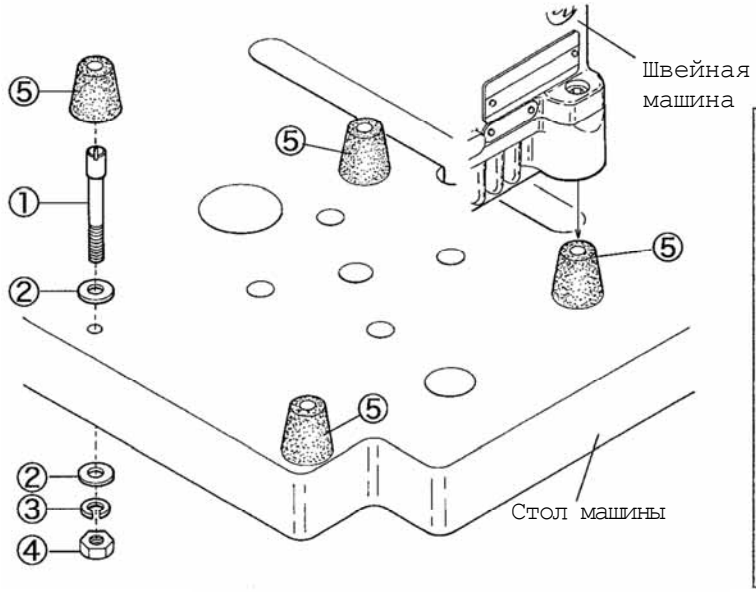


Рис. 2-4

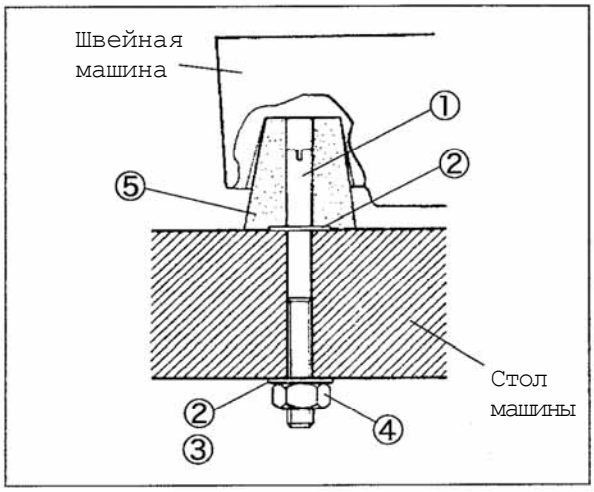


Рис. 2-5

2.3 Полуутопленный тип

Установите машину правильно в соответствии с Рис. 2-6, 2-7.

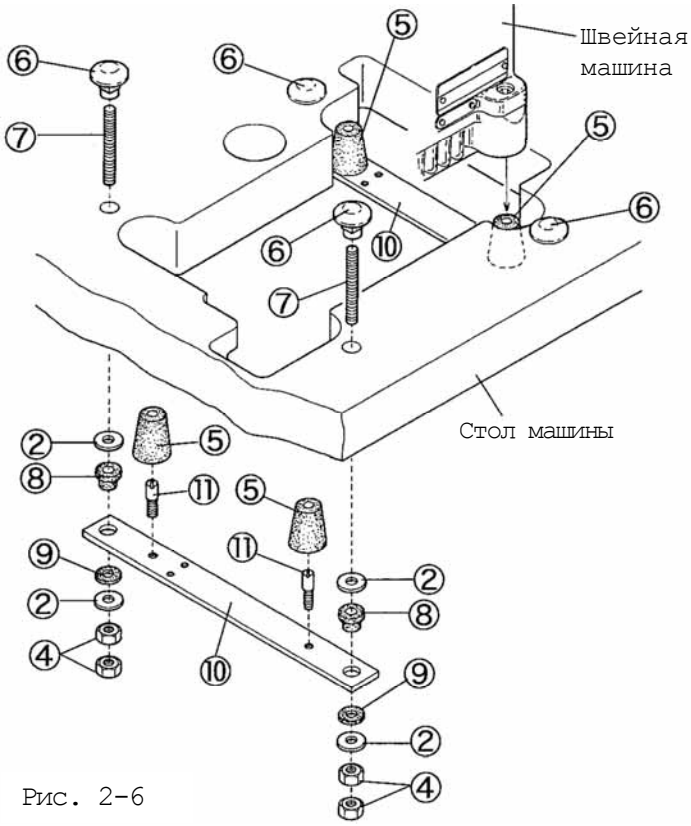


Рис. 2-6

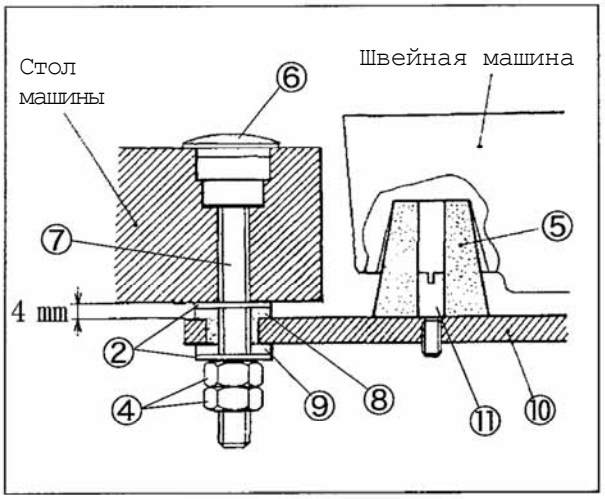


Рис. 2-7

2.4 Установка на крышку стола

Установите привод должны образом в соответствии с инструкцией на привод.

Для того, чтобы установить фрикционный привод совместите центр шкива машины с центром шкива привода, когда шкив привода перемещается в лево от нажатия на переднюю часть педали.

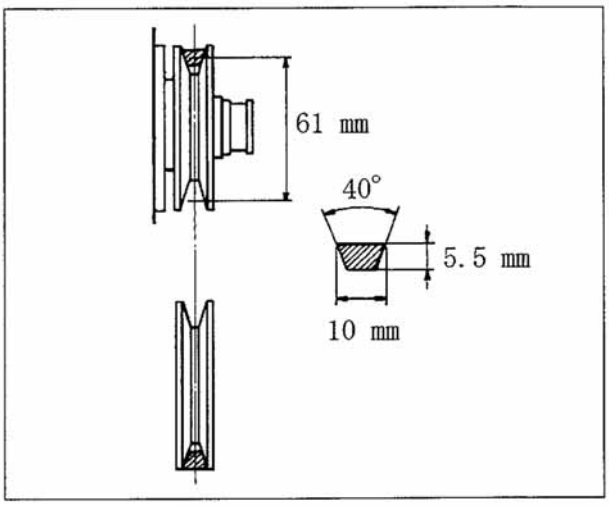


Рис. 2-8

Примечание: В таблице 1 показаны внешний диаметр шкива привода, скорость шитья, размер ремня в случае использования фрикционного привода 3 фазы, 2 полюсной 550Вт (3/4 HP). Наружный диаметр в таблице показывает ближайшее значение, основанное на разнице диаметра шкива в 5мм.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Используйте только шкивы привода, подходящие к машине. В противном случае скорость может превысить максимально допустимую и вызвать повреждения машины.

Внешний диаметр шкива (мм)	Скорость шитья швейной машины (ст. /мин.)		Размер ремня	
	50Гц	60Гц	На крышке стола	Полуутопленный тип
80		4150	M39	M33
85		4400	M40	M33
90		4650	M40	M33
95	4000	4900	M40	M34
100	4250	5150	M41	M34
105	4500	5400	1141	M34
110	4700	5700	M41	M35
115	4900	6000	M42	M35
120	5100		U42	M35
125	5350		M42	M36
130	5550		M43	M36
135	5750		M43	M36
140	6000		M43	M37

Таблица 1

Сервопривод

Вычислите внешний диаметр шкива привода по следующей формуле:

Или выберите подходящий шкив привода в соответствии с Таблицей 2.

$$\text{Внешний диаметр шкива привода} = \frac{\text{Стандартная скорость шитья}}{\text{Скорость сервопривода}} \times 61+5 \text{ mm}$$

Скорость шитья швейной машины ст./ мин.)	Внешний диаметр шкива привода (мм)	
	Об. в мин. сервопривода	
	3000 об. в мин.	3600 об. В мин.
4000	86	73
4200	90	76
4500	97	81
4700	101	85
5000	107	90
5200	111	93
5500	117	98
5700	121	102
6000	127	107

Таблица 2

Приводной ремень

Используйте клиновидный приводной ремень типа M. Для определения размера ремня см. Таблицу 1.

2.5 Установка ремня

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом установки ремня выключите питание машины и убедитесь в том, чтобы машина остановилась.

Использование клиновидного ремня типа М.

(1) Установите ремень ① на шкив машины ② и затем на шкив привода ③, одновременно вращая шкив машины.
(2) Отрегулируйте натяжение ремня таким образом, чтобы при нажатии на его середину силой в 10 Н прогиб составлял 10-20мм.
(3) Зафиксируйте шкив при помощи гайки ④.

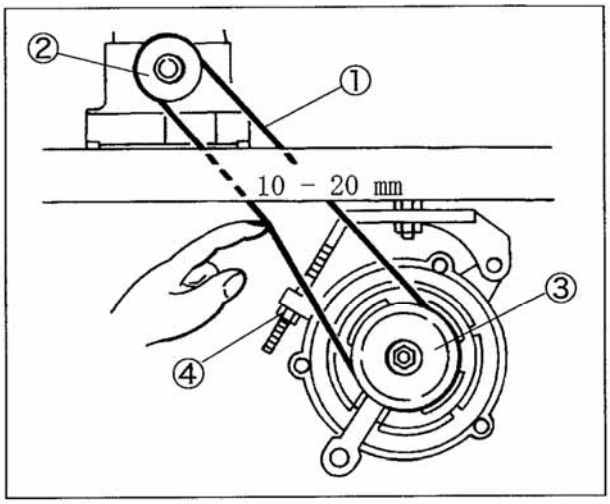


Рис. 2-9

2.6 Кожух ремня

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Обязательно устанавливайте кожух ремня с целью предотвращения несчастных случаев в результате попадания материала под ремень.

(1) Установите дополнительную крышку ремня ⑤, как показано на рисунке (2-10).
(2) Установите кожух ремня ⑥ на стол швейной машины только для типа установки машины на поверхность стола (См. рис. 2-11).

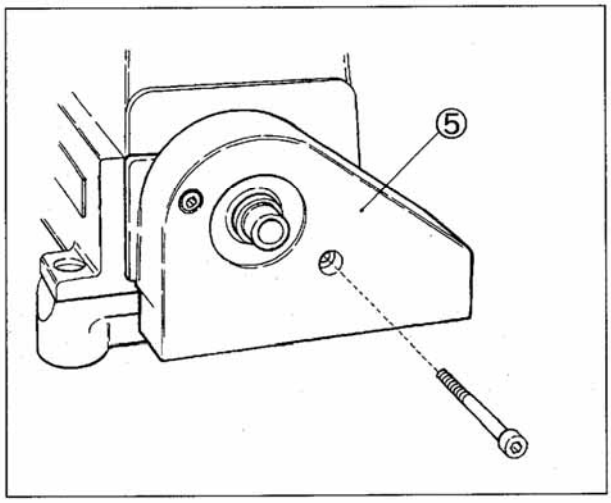


Рис. 2-10

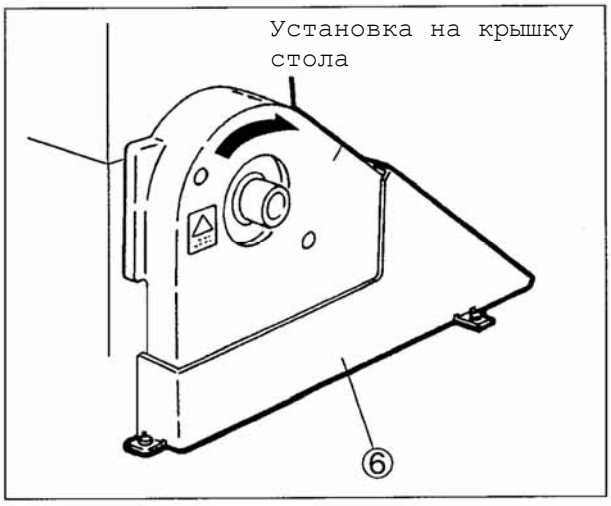


Рис. 2-11

2.7 Защита глаз и защита пальцев

В целях гарантии безопасности ВСЕГДА устанавливайте защиту глаз ① и защиту пальцев ② в соответствующую позицию во время эксплуатации машины.

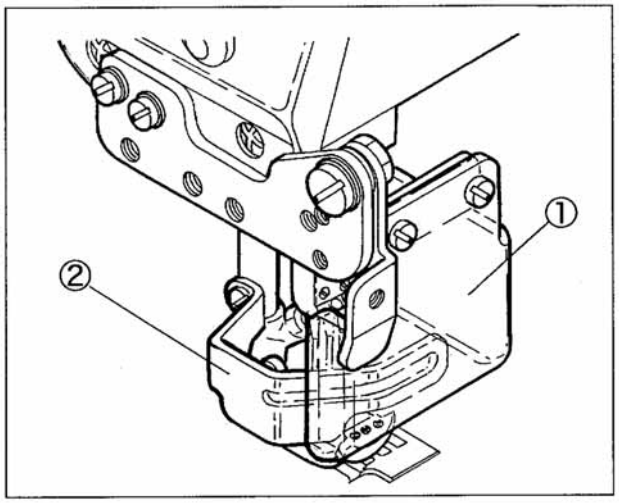


Рис. 2-12

3. Скорость шитья и направление вращения шкива

Максимальная скорость шитья равна 6000 ст./мин. (во время прерывистой операции) (на моделях с задним двигателем материала (пуллером) скорость 4500 ст. в мин.).
Для обеспечения длительного срока службы машины в нормальных условиях в течение первых 200 часов эксплуатации используйте скорость на 15-20% ниже максимальной.

Направление вращения шкива машины ① и маховика ② - по часовой стрелке, как показано на рисунке.

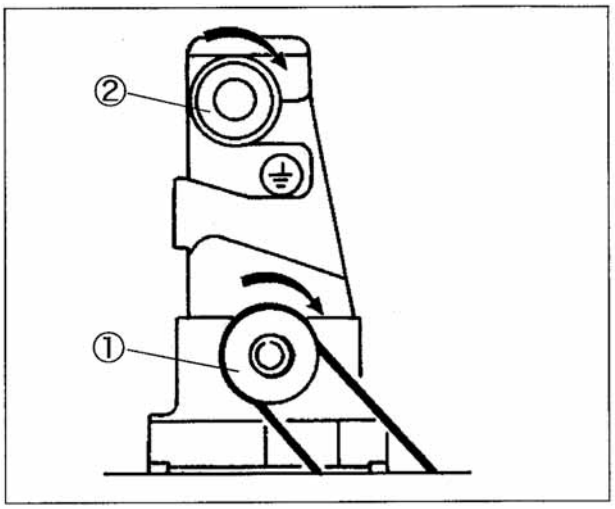


Рис. 3-1

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

В случае обратного направления вращения, нарушается подача смазочного масла. Это может вызвать повреждение машины.

4. Смазка

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед проведением смазки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

4.1 Смазочное масло

Используйте масло YAMATO SF OIL No. 28.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Никогда не применяйте добавок к маслу. В противном случае это может вызвать ухудшение качества масла и поломку машины.

4.2 Проведение смазки

В случае использования машины впервые или после длительного простоя добавьте несколько капель масла в игловодитель ① и стержень петлителя ②.

Откройте уплотнительную пробку ③ с обозначением «OIL» и налейте масла до верхней отметки индикатора смотрового окошка ④.

Во время работы машины проверьте вытекает ли масло из патрубка через окошко n. Если масло не вытекает см. п. **«4.4. Проверка и замена фильтра»** стр. 11.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Чрезмерное или недостаточное количество масла может вызвать утечку масла и поломку машины. Следите за тем, чтобы уровень масла находился между двумя линиями. Чрезмерная смазка может вызвать разбрызгивание масла и появление пятен на пошиваемом материале.

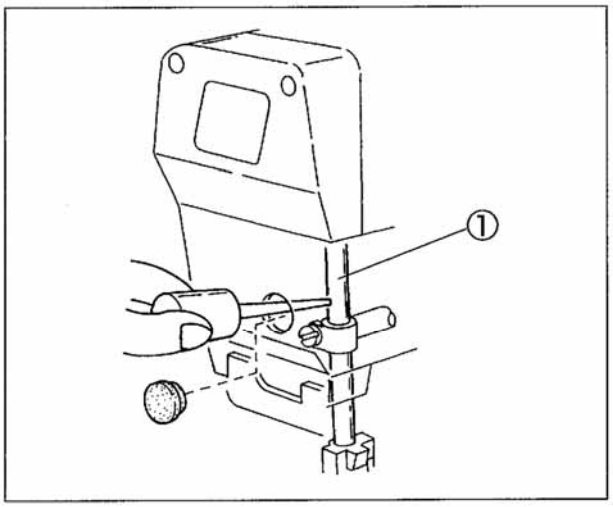


Рис. 4-1

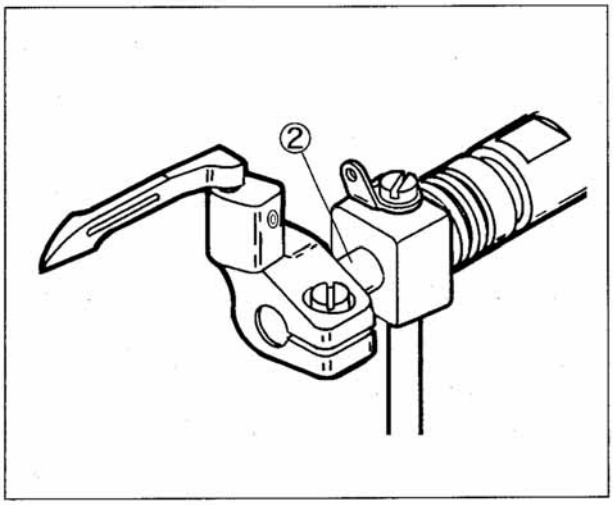


Рис. 4-2

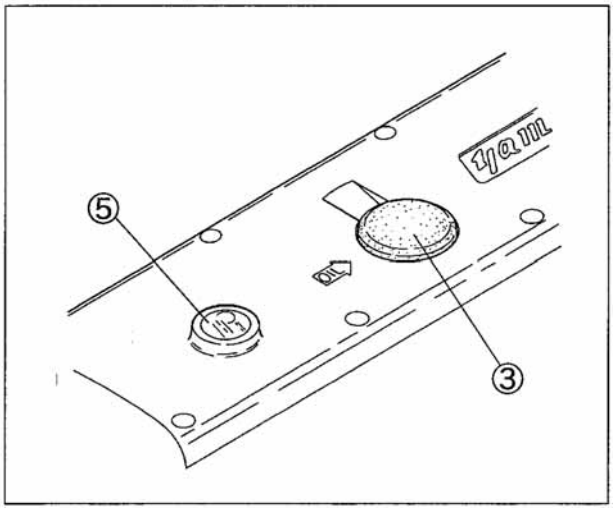


Рис. 4-3

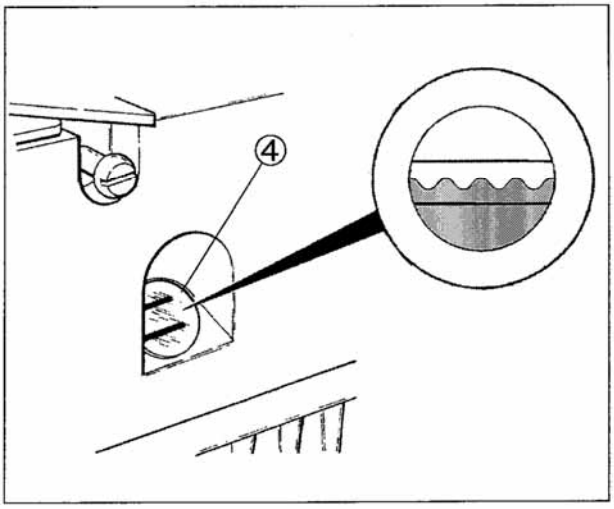


Рис. 4-4

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед проведением смазки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

4.3 Замена масла

Период:

В случае использование новой машины, произведите замену масла после эксплуатации машины в течение 200 часов (прибл. 1 месяц). После этого заменяйте масло 1 или 2 раза в год.

Процедура замены:

(1) Снимите кожух ремня. (См. стр. 7).
(2) Снимите приводной ремень со шкива привода (см. стр. 7).
(3) Снимите машину со стола.
(4) Установите контейнер для приемки масла под винтом.
(5) Выкрутите винт ① и слейте масло.

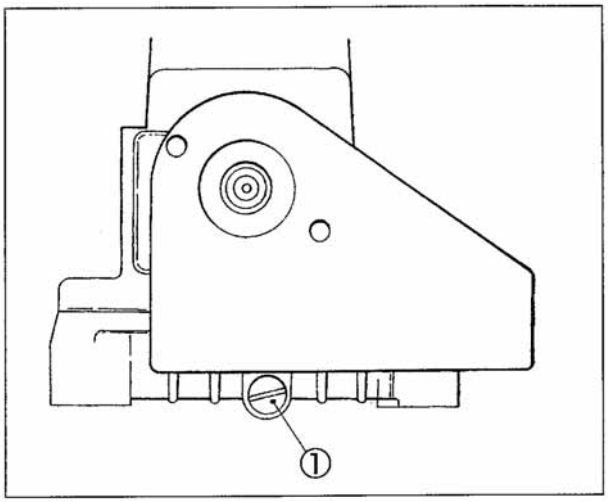


Рис. 4-5

ВНИМАНИЕ

Избегайте загрязнения приводного ремня и шкива машины смазочным маслом.

(6) Повторно закрутите винт ①.
(7) Замените масло. (См. п. **«4.2 смазка»** на стр. 10)
(8) Установите швейную машину на стол.
(9) Установите приводной ремень на шкив машины. Установите кожух ремня (см. стр.7).

4.4 Проверка и замена масляного фильтра

- В случае если масляной фильтр ② засорен пылью, смазка не может производиться должным образом.
- Снимайте крышку фильтра ② и масляной фильтр ③ с целью осуществления их проверки каждые 6 месяцев. В случае засорения или повреждения фильтра очистите или замените масляной фильтр.
- Если масло вытекает из патрубка медленно или в струе масла присутствуют пузыри, проверьте или замените масляной фильтр.

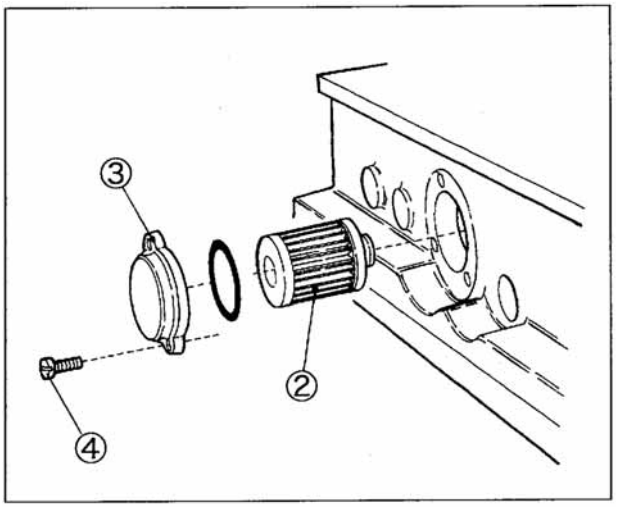


Рис. 4-6

ВНИМАНИЕ

После выкручивания винта ④ соблюдайте осторожность, так как масло, содержащееся в масляном фильтре ②, может протекать.

5. Правильная эксплуатация

5.1 Система иглы

Используйте иглы системы UY X 128GAS (UY128GAS).
Выбирайте размер игл в соответствии с толщиной и типом материала.

Японский стандарт	9	10	11	12	13	14
Метрический стандарт	65	70	75	80	85	90

Таблица 3

5.2 Установка игл

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом установки ремня выключите питание машины и убедитесь в том, чтобы машина остановилась.

(1) Ослабьте винты ① при помощи отвертки (Рис. 5-1).
(2) Извлеките старую иглу при помощи пинцета.
(3) Вставьте новую иглу в иглодержатель ② до упора длинным желобком назад (рис. 5-2, 5-3).
(4) Затяните винты ① при помощи отвертки.

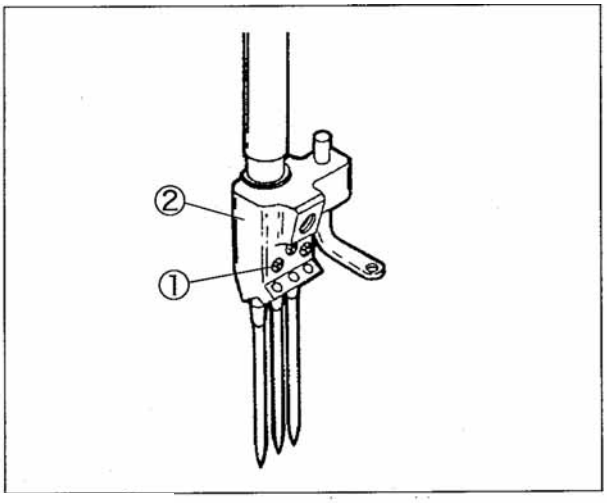


Рис. 5-1

! ВНИМАНИЕ

Затягивайте винты ① с моментом силы в 0,6Нм.

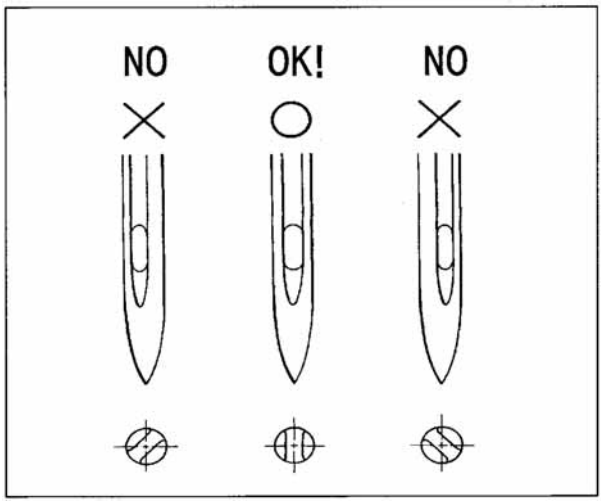


Рис. 5-2

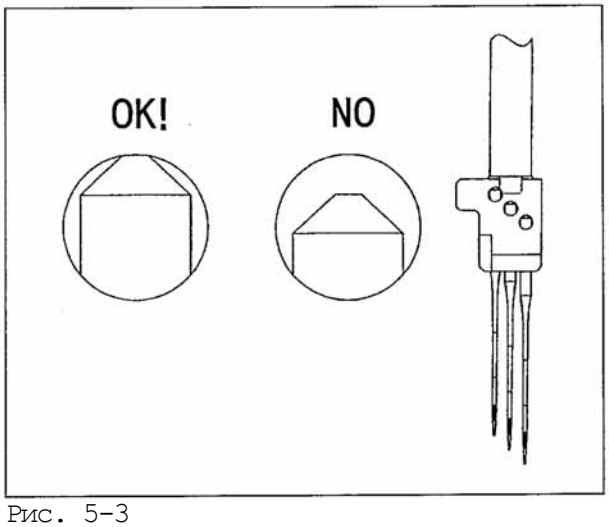


Рис. 5-3

5.3 Заправка ниток

Если нитки уже были заправлены, то привяжите к старым ниткам новые нитки. Если нитки не были заправления, заправьте их согласно схеме на рис. 5-4.

A: Игольная нитки

Вытягивайте нитки пока они не достигнут игл. Затем обрежьте узлы и заправьте нитки в иглы.

Заправляйте нитку в левую иглу согласно рисунку.

B: Нитка петлителя

Вытягивайте нитку до тех пор, пока не покажется узел. Затем обрежьте узел.

C: Нитка укладчика

Вытягивайте нитку до тех пор, пока не покажется узел.

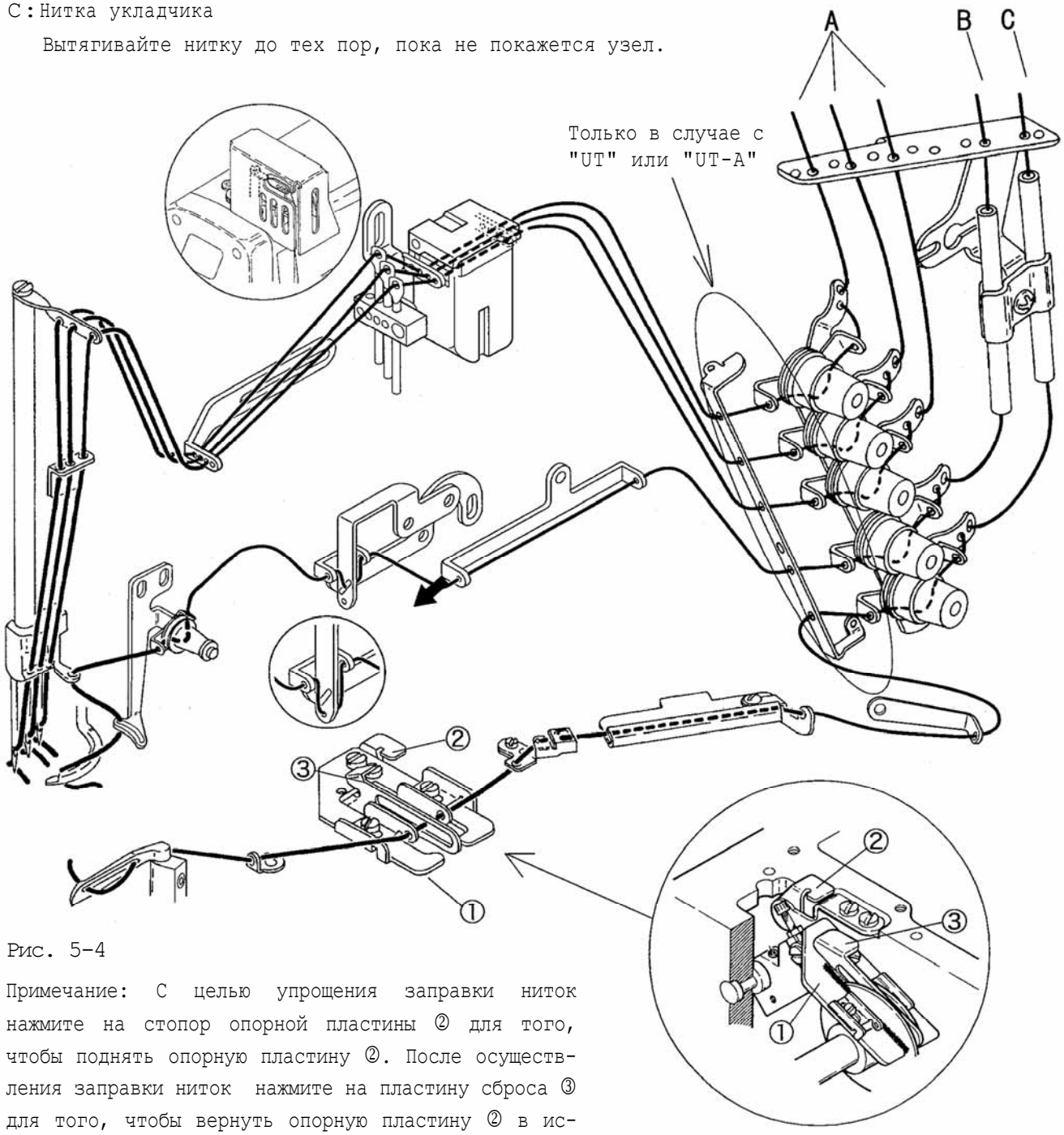


Рис. 5-4

Примечание: С целью упрощения заправки ниток нажмите на стопор опорной пластины ② для того, чтобы поднять опорную пластину ②. После осуществления заправки ниток нажмите на пластину сброса ③ для того, чтобы вернуть опорную пластину ② в исходное положение.

5.4 Регулировка натяжения ниток

Отрегулируйте натяжение ниток при помощи регуляторов натяжения ①в соответствии с типом материала, типом ниток, шириной шва, длиной стежка и другими условиями шитья.

- Для усиления натяжения ниток поверните регуляторы по часовой стрелке.
- Для ослабления натяжения ниток поверните регуляторы против часовой стрелки.

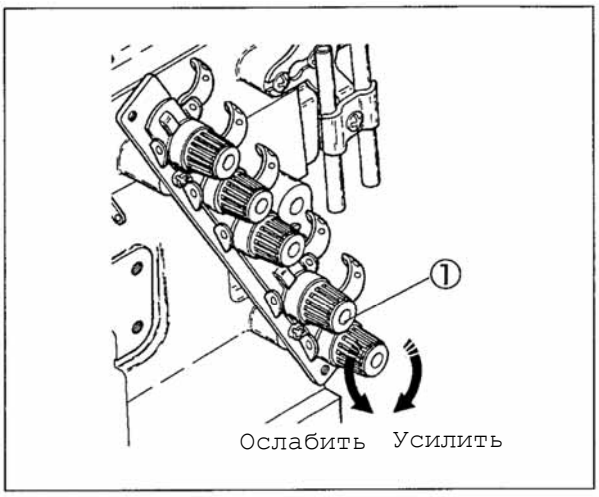


Рис. 5-5

5.5 Давление прижимной лапки

Ослабьте контргайку ② и поверните регулятор давления прижимной лапки ③ для того, чтобы отрегулировать давление.

- Для того, чтобы увеличить давление, поверните регулятор по часовой стрелке.
- Для того, чтобы уменьшить давление, поверните регулятор против часовой стрелки.
-

Устанавливайте давление на минимальное для гарантии стабильного шитья.

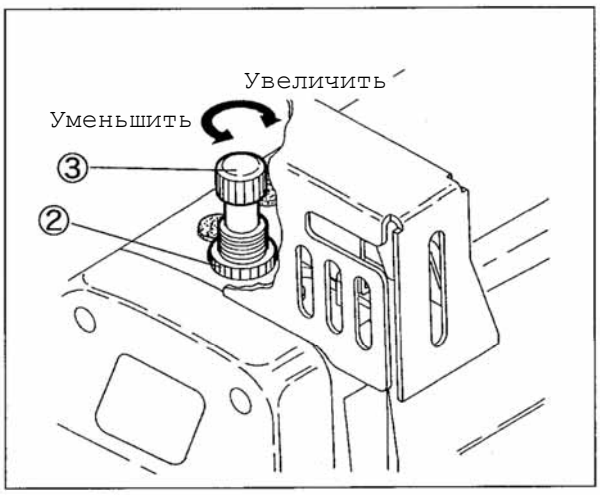


Рис. 5-6

Дополнение

В случае использования шагающей прижимной лапки не регулируйте давление при помощи регулятора ③. См. п. 5.11 Давление шагающей прижимной лапки.

5.6 Регулировка позиции прижимной лапки

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом установки ремня выключите питание машины и убедитесь в том, чтобы машина остановилась.

Отрегулируйте правую-левую позицию игольных отверстий прижимной лапки.
Ослабьте винт ④. Переместите переднюю часть вправо или влево таким образом, чтобы игла опускалась в середину игольных отверстий. Затем прочно затяните винты ④.

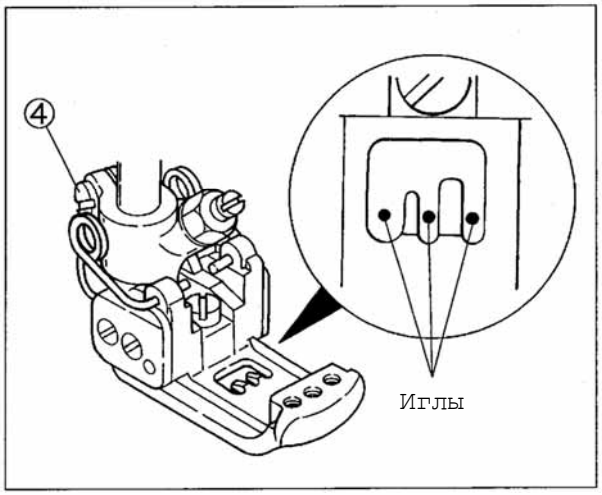


Рис. 5-7

5.7 Регулировка движения дифференциальной прижимной лапки (дифференциальной подачи)

Дифференциальная и основная зубчатые рейки движутся независимо друг от друга.
Желаемое стандартное или обратное соотношение дифференциальной подачи достигается посредством изменения движения каждой из реек.
После изменения длины стежка необходимо установить дифференциальное отношение повторно.

- ♦ Пример: "2" для основной зубчатой рейки. Совместите "2" на шкале регуляторов, поворачивая регулятор ① по часовой стрелке, в результате будет установлено дифференциальное соотношение 1:1.
- ● Более "2" - стандартный дифференциал
- ● Менее "2" - обратный дифференциал.
- ♦ Движение дифференциальное рейки регулируется в пределах до "5". Использование рычага управления дифференциальной подачей. Рычаг может быть установлении в позицию между линией, расположенной на шкале при повороте регулятора ① и винтом стопора ② с гайкой ③. Используйте рычаг регулировки дифференциальной подачи для регулировки во время процесса шитья.

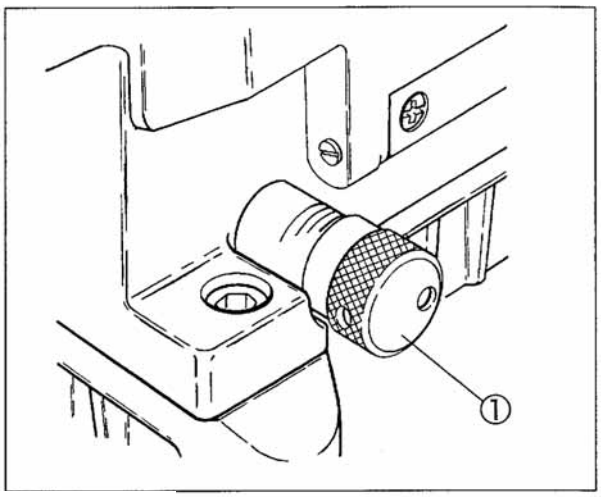


Рис. 5-8

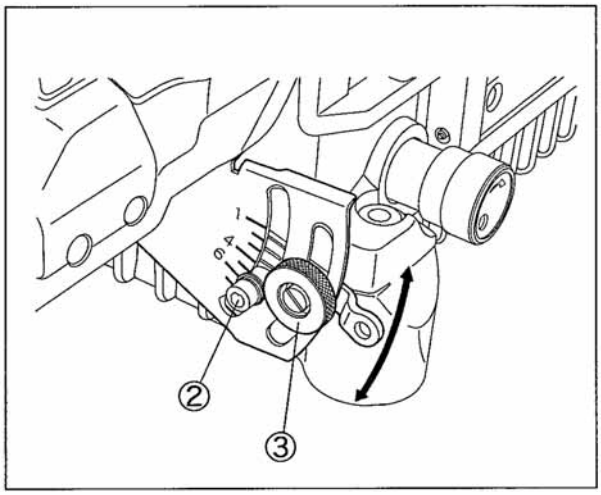


Рис. 5-9

В таблице 4 показаны дифференциальные соотношения в зависимости от длины стежка.

Длина стежка (мм)	Макс. стандартный дифференциал	Макс. обратный дифференциал
3.6	1 : 1.1	1 : 0.3
2.5	1 : 1.6	1 : 0.4
2.0	1 : :2.0	1 : 0.5
1.4	1 : 2..9	1 : 0.7

Таблица 4

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед проведением смазки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

5.8 Регулировка длины стежка

Каждое деление шкалы на шкиве машины обозначает длину (мм) одного стежка.
После завершения процесса шитья актуальная длина стежка может отличаться от длины на шкале. Это зависит от области применения, типа и толщины материала, дифференциального соотношения.

Процедура:

(1) Перед тем, как нажать на кнопку ① ослабьте винт ②.
(2) Слегка нажмите на кнопку ①, Вы почувствуете как головка кнопки касается деталей внутри машины.
(3) Одновременно удерживая кнопку ①, поверните шкив. В момент, когда кнопка переместится дальше, еще раз надежно нажмите на нее.

- Для уменьшения длины стежка поверните шкив по часовой стрелке.
- Для увеличения длины стежка поверните шкив против часовой стрелки.

(4) При соблюдении этих условий совместите требуемое деление шкалы на шкиве с отверстием ③ на рукаве машины (Рис. 5-11).
(5) Отпустите кнопку ①.
(6) Затяните винт ②.

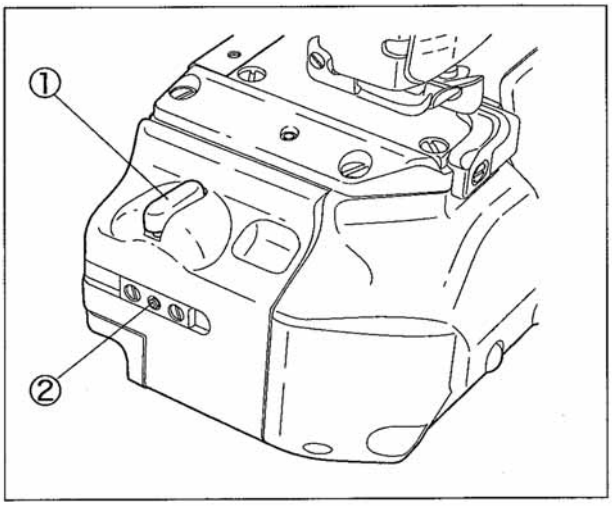


Рис. 5-10

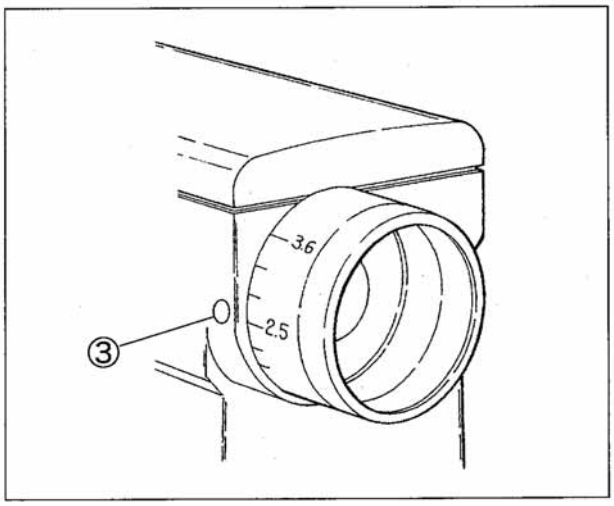


Рис. 5-11

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Убедитесь в том, что кнопка полностью отпущена и шкив свободно вращается.

Длина стежка регулируется в пределах от 1.4 до 3.6 мм. В таблице 5 показано количество стежков на 1 дюйм и на каждые 30мм.

Длина стежка (мм)	Кол-во стежков (на 1 дюйм) (25. 4 мм)	Кол-во стежков (на 30 мм)
3.6	7	8
2.5	10	12
2.0	12.7	15
1.4	18	21

Таблица 5

5.9 Регулировка направителя края материала

Для распошивального шва с подгибкой

(1) Ослабьте винты ① на направителе материала.
(2) Установите шов между направителем материала (правым) ② и направителем материала (левым) ③.
(3) Отрегулируйте позицию шва в центре правой иглы и установите зазор между направителем материала (правым) ② и направителем материала (левым) ③ таким образом, чтобы материал подавался плавно.
(4) После завершения регулировки затяните винты ①.

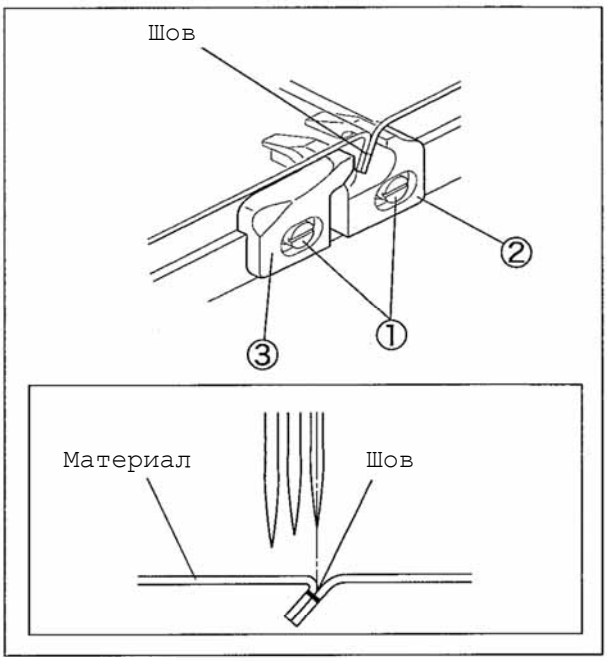


Рис. 5-12

ⓘ Дополнение

Позиционирование края материала относительно правой иглы различается в зависимости от желаемого дизайна изделия.

Для распошивального шва

(1) Ослабьте винты ④ на направителе материала.
(2) Расправьте шов и отрегулируйте его позицию в центре межигольного расстояния и отрегулируйте зазор между направителем материала (правым) ⑤ и направителем материала (левым) ⑥ таким образом, чтобы материал подавался плавно.
(3) После завершения регулировки затяните винты ④.

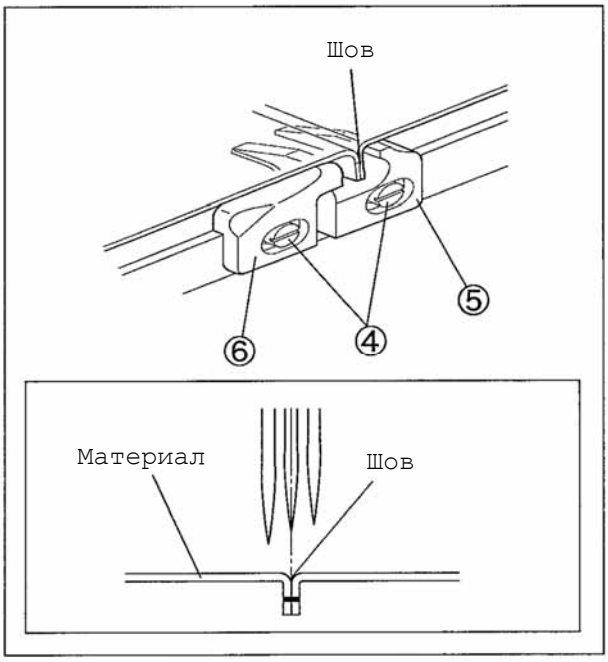


Рис. 5-13

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед проведением смазки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

5.10 Подъем ролика верхней подачи (для моделей с механизмом пуллера)

Переместите рычаг подъема верхнего ролика подачи ② вверх или вниз для подъема ролика верхней подачи ① для вытягивания материала в случае его застревания.
Верхний ролик подачи ① находится вверху, если рычаг подъема верхнего ролика подачи ② поднят вверх.

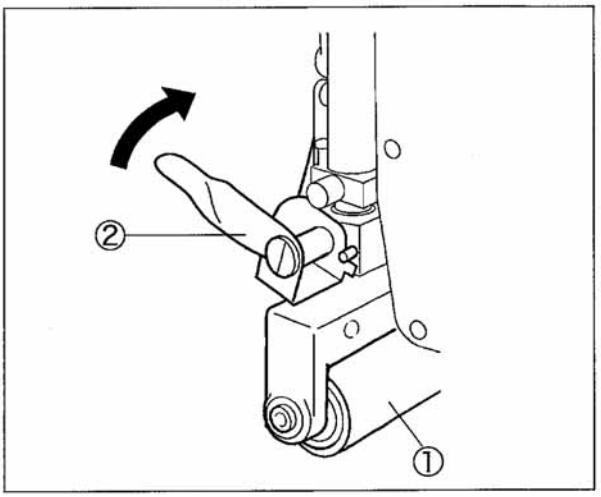


Рис. 5-14

5.11 Давление верхнего ролика подачи (для моделей с пуллером)

Отрегулируйте давление верхнего ролика подачи на минимальный уровень, при котором возможна подача материала между верхним и нижним роликами. Для проведения регулировки поверните установочный винт ③.

- Для того, чтобы увеличить давление, поверните винт по часовой стрелке.
- Для того, чтобы уменьшить давление, поверните его против часовой стрелки.

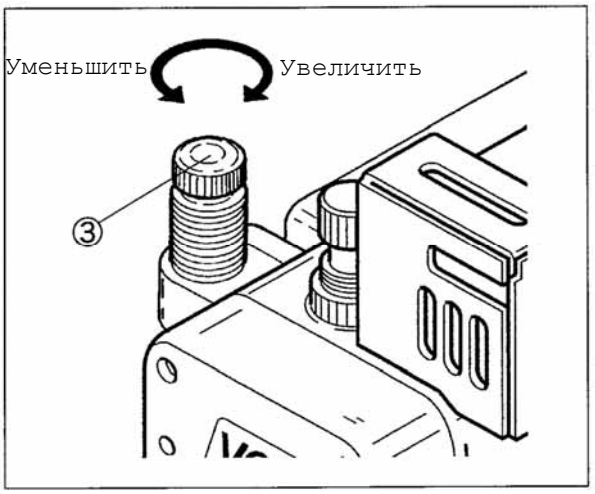


Рис. 5-15

5.12 Давление шагающей прижимной лапки

Прижимная лапка предназначена для предотвращения смещения верхнего слоя относительно нижнего во время выполнения операции подшивания, а также для плавной подачи материала на большой скорости 5500 ст. в мин. или выше.

Ослабьте винт ① и поверните гайку ② для того чтобы отрегулировать давление.

- Для того чтобы увеличить давление поверните ее по часовой стрелке.
- Для того чтобы уменьшить давление, поверните ее против часовой стрелки.
-

После завершения регулировки поверните винт ① по часовой стрелке и прочно затяните гайку ②.

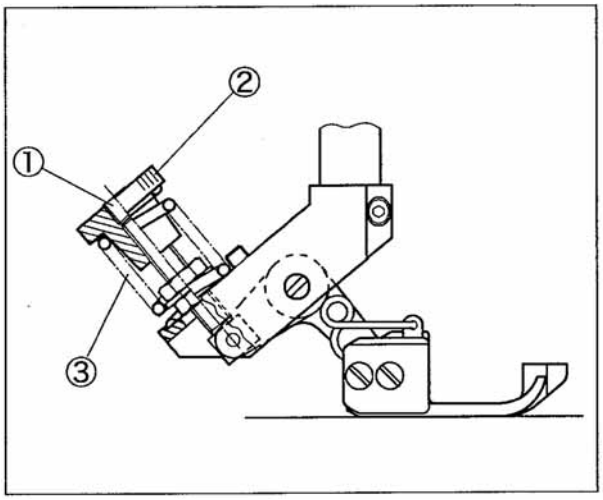


Рис. 5-16

Дополнение

1. Увеличьте давление, если нижний слой материала подается больше, уменьшите давление, если верхний слой материала подается больше.
2. Чрезмерное давление шагающей прижимной лапки ③ уменьшает эффект предотвращения смещения слоев материала.

5.13 Замена деталей для операции подшивания

Отсоединение деталей

Отсоедините детали в соответствии с рис. ниже.

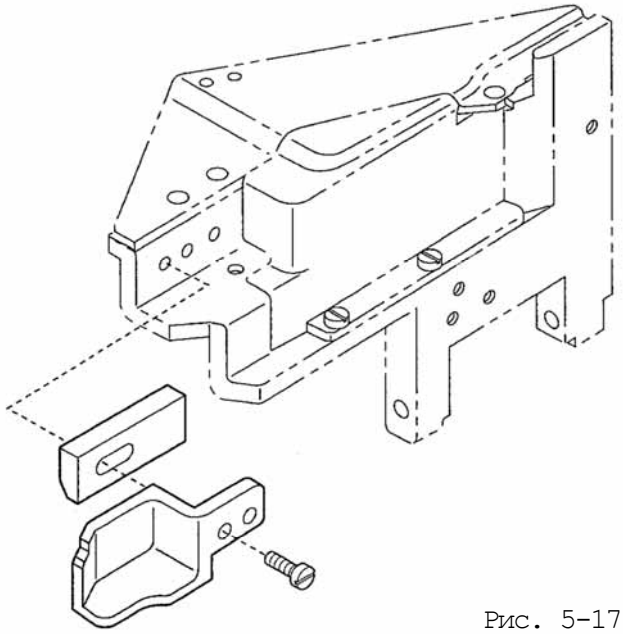


Рис. 5-17

Установка деталей

Установите детали, поставляемые в комплекте машины, в соответствии с рис. ниже. Пластина ① направителя края материала используется для тонких материалов.

Для проведения регулировок, см. п. 6.13 - Позиционирование направителя края материала.

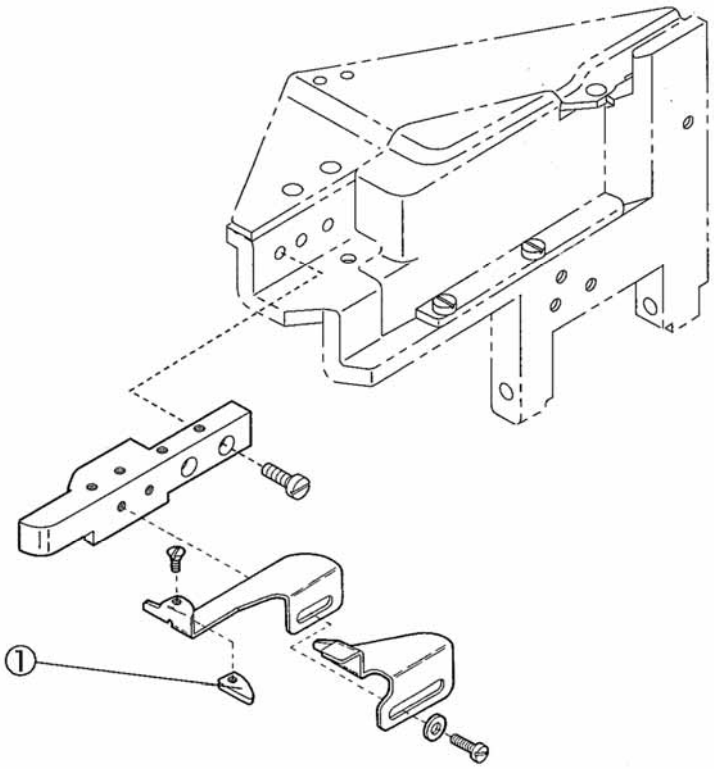


Рис. 5-18

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед проведением смазки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

5.14 Устройство SP и устройство HR

Устройство SP (устройство смазки игольной нитки) поставляется в стандартном комплекте машины с целью предотвращения обрыва нитки и пропуска стежков при эксплуатации машины на высокой скорости или использования синтетических ниток и/или синтетического материала.
Устройство HR (устройство охлаждения острия иглы) поставляется под заказ.

Используйте диметиловое силиконовое масло.
Откройте крышку ① контейнера устройства SP и крышку ② контейнера устройства HR для того, чтобы проверить уровень масла.

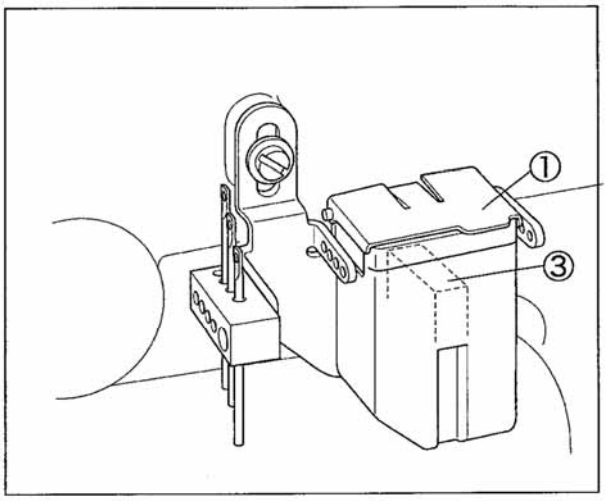


Рис. 5-19

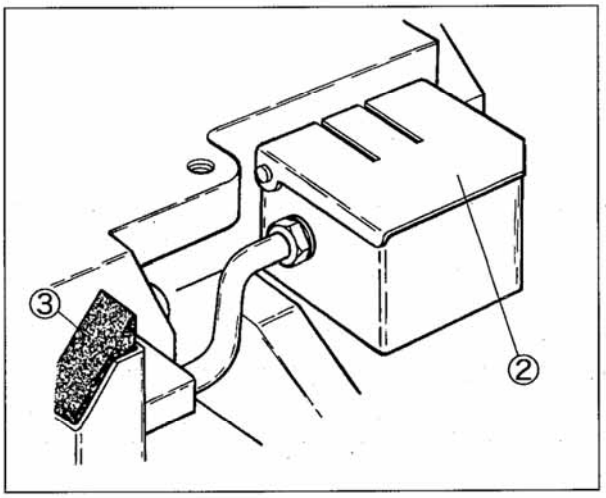


Рис. 5-20

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

1. В случае если устройства SP и HR не используются, снимите войлок ③. В противном случае возможны неполадки в процессе шитья.
2. В случае попадания силиконового масла на другие детали машины, кроме устройств SP и HR, возможно возникновения неполадок в работе машины. Очистите загрязненные детали.

5.15 Очистка машины

Ежедневно после завершения работы производите очистку машины от пыли и обрези.

Извлеките уплотнительную пробку ④, расположенную с задней стороны машины, и очистите желобки игольной пластины, область зубчатой рейки и экран масляного фильтра. Проводите данную чистку еженедельно.

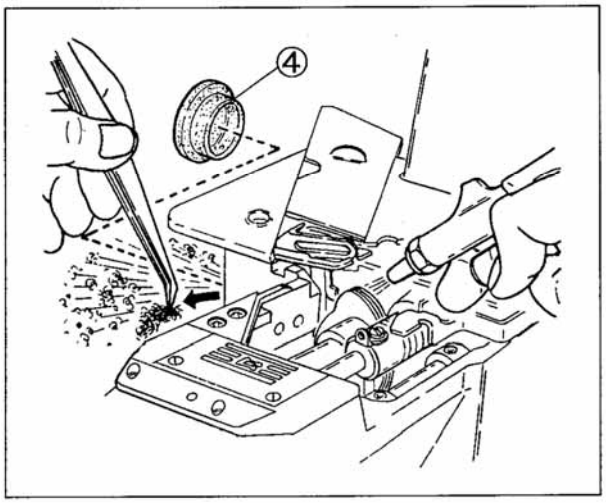


Рис. 5-21

ПРИМЕЧАНИЕ

В случае засорения экрана масляного фильтра масло в цилиндре не возвращается в резервуар. Это может вызвать утечку масла.

6. Регулировки

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед проведением смазки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

6.1 Натяжение игольных ниток

Нитепритягиватель игольных ниток

Процедура:

(1) Ослабьте винты ② и ③.

- Для усиления натяжение игольной нитки переместите нитепритягитватель игольной нитки ① в направлении T.
- Для ослабления натяжения игольной нитки переместите нитепритягиватель ① в направлении L.

(2) Прочно затяните винты ② и ③.

В качестве стандартной регулировки установите деталь "a" горизонтально и установите расстояние между винтом ② и краем нитепритягивателя игольной нитки ① 34.5 мм, в момент, когда игловодитель находится в крайней верхней позиции.

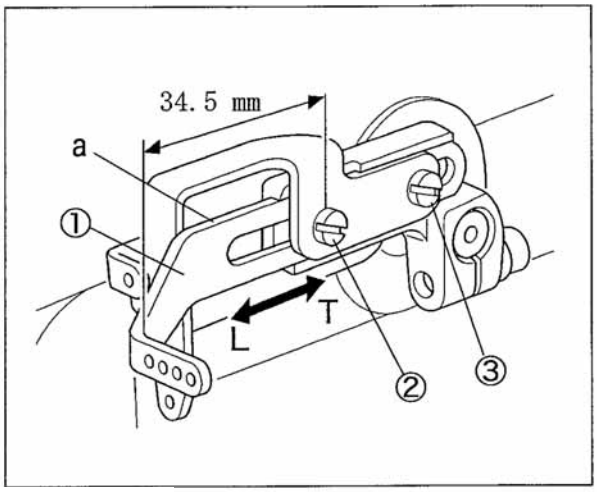


Рис. 6-1

Направитель игольной нитки

Если упомянутых выше регулировок недостаточно, либо необходимо отрегулировать натяжение для каждой игольной нитки отдельно, следуйте инструкциям ниже.

Процедура:

(1) Ослабьте винты ⑤.

- Для увеличения натяжения игольной нитки переместите каждый направитель игольной нитки ④ в направлении T.
- Для ослабления натяжения игольной нитки переместите каждый направитель ④ в направлении L.

(2) Прочно затяните винты ⑤.

В качестве стандартной регулировки установите расстояние между держателем нитенаправителя ⑥ и каждым глазком направителя игольной нитки ④ в соответствии с инструкциями ниже:

Левая игла: 25 мм
Средняя игла: 17.5 mm
Правая игла: 10 mm

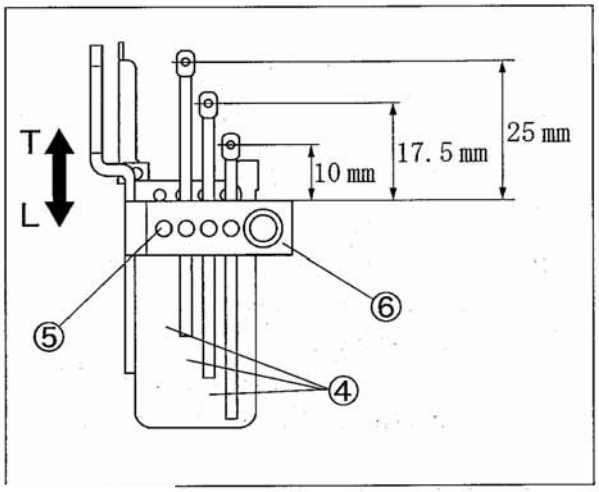


Рис. 6-2

Регулировка всех нитенаправителей одновременно:

(1) Ослабьте винт ⑦ на устройства SP.

- Для усиления натяжения игольных ниток переместите устройство SP ⑧ в направлении T.
- Для ослабления натяжения игольных ниток переместите устройство SP ⑧ в направлении L.

(2) Прочно затяните винты ⑦.

В качестве стандарта установите устройство SP в наивысшую позицию.

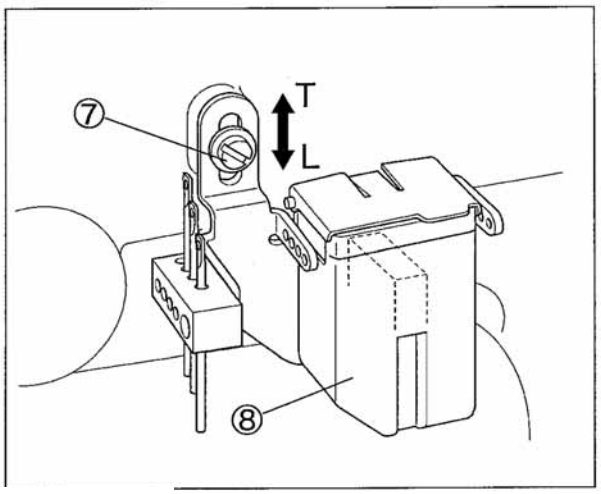


Рис. 6-3

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом установки ремня выключите питание машины и убедитесь в том, чтобы машина остановилась.

В связи с возможными трудностями формирования петли игольной ниткой в зависимости от типа используемых ниток, петлитель может не захватывать игольную нитку. Это станет причиной пропуска стежков.
В этом случае заправьте игольную нитку через фиксирующий диск ① опору фиксирующего диска игольной нитки, поставляемые в комплекте машины как аксессуары.

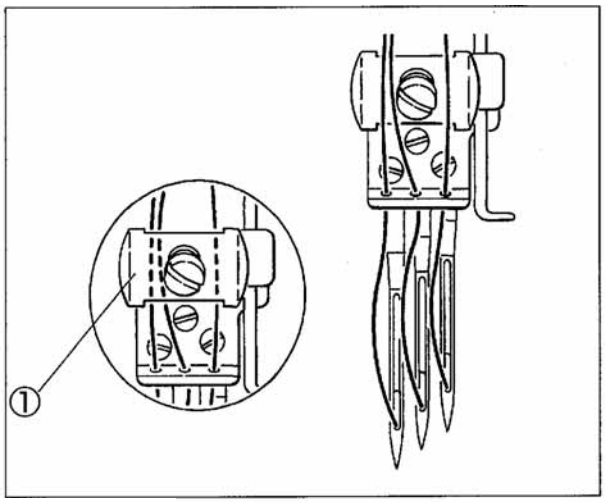


Рис. 6-4

Используйте направитель игольной нитки, в случае если формирование петли игольной ниткой происходит нестабильно при использовании растяжимых ниток, например, таких как синтетические.
В качестве стандартной регулировки совместите центр глазка направителя иглодержателя ② с верхней частью нитенаправителя игольной нитки ③ и установите их параллельно, в момент, когда игловодитель находится в крайней нижней позиции. Ослабьте винт ④ для регулировки высоты и правой-левой позиции нитенаправителя игольной нитки ③.

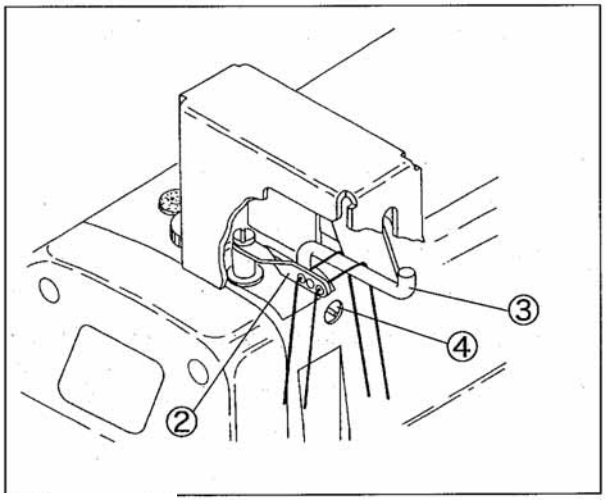


Рис. 6-5

6.2 Натяжение верхней покрывной нитки

Ослабьте винты ② и переместите направите верхней покрывной нитки (левый) ① для того, чтобы его отрегулировать.

- Для уменьшения объема притягивания нитки поверните нитепритягиватель (левый) ① в направлении T.
- Для увеличения объема притягивания нитки поверните нитепритягиватель (левый) ① в направлении L.

Стандартным считается горизонтальное положение направителя верхней покрывной нитки (левого) ①.

В случае использования растяжимых ниток, например, таких как шерстяные, поверните направитель верхней покрывной нитки (левый) ① в направлении L.

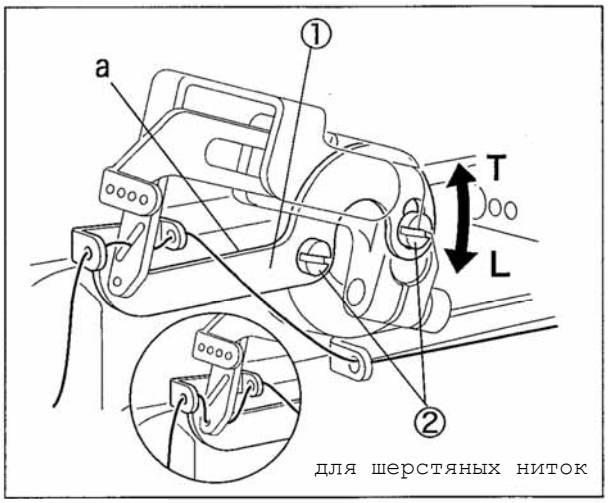


Рис. 6-6

Рекомендация

Заправляйте шерстяные нитки через нижний глазок направителя.

6.3 Натяжение ниток нетлителя

В качестве стандартной регулировки совместите глазки направителей (левого) ④ и правого ⑤ с линиями ③ на опоре.. Для проведения регулировки ослабьте винты ⑥.

- Для усиления натяжении нитки петлителя переместите оба глазка назад.
- Для ослабления натяжения нитки петлителя переместите оба глазка вперед.

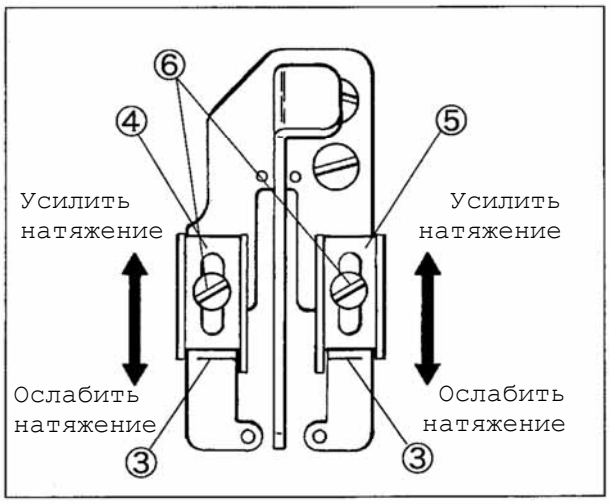


Рис. 6-7

Рекомендация

Чрезмерное натяжение нитки петлителя может вызвать пропуск стежков.
В случае использование шерстяных ниток переместите глазки нитепритягивателя полностью переместите глазки нитенаправителя ④ и ⑤ вперед и никогда не заправляйте нитку через дополнительный диск натяжения ⑦.

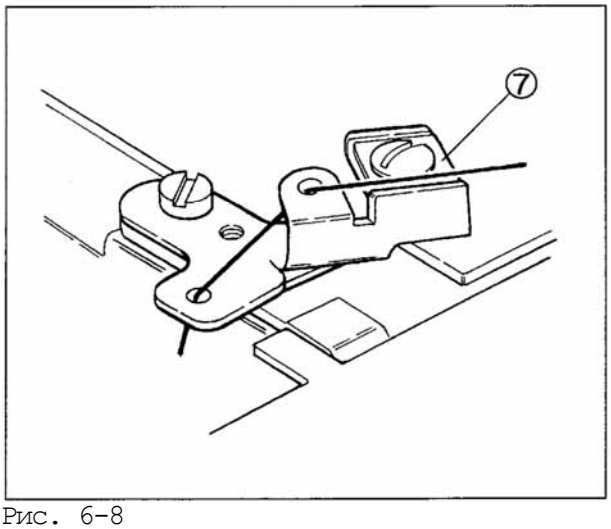


Рис. 6-8

6.4 Игла и укладчик

6.4.1 Укладчик

(1) Ослабьте винты ③ и ④ на держателе укладчика (Рис. 6-11).

(2) Отрегулируйте зазор между левой иглой и крючком ② укладчика ① в 0. 5 - 0. 8 мм. (Рис. 6-9).

(3) Установите расстояние 4. 5 - 5. 5мм между центром левой иглы и крючком ②, в момент, когда укладчик ① находится в крайней левой позиции. Затем прочно затяните винт ④. (Рис. 6-9 и 6-11).

(4) Установите высоту 8. 5 -9. 5 мм от верхней поверхности игольной пластины до нижней поверхности укладчика ①. Затем прочно затяните винт ④. (Рис. 6-10 и 6-11).

РЕКОМЕНДАЦИЯ

Установите высоту укладчика таким образом, чтобы верхняя покрывная нитки проходила позади правой иглы и улавливалась левой иглой в пределах регулируемого диапазона на основании межигольного расстояния.

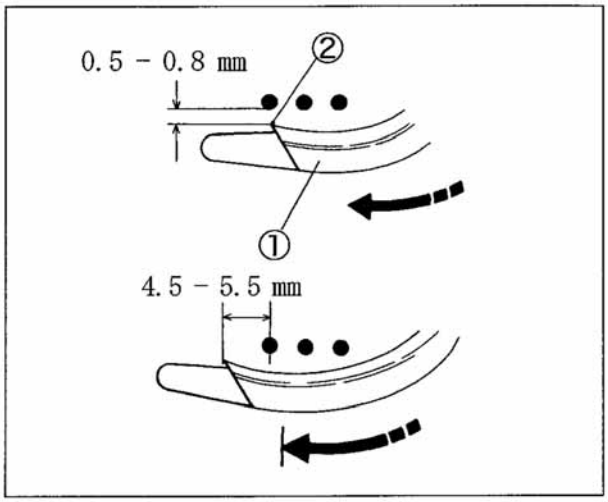


Рис. 6-9

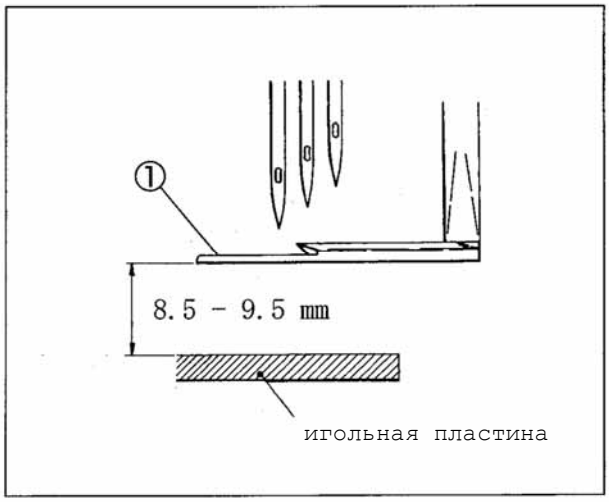


Рис. 6-10

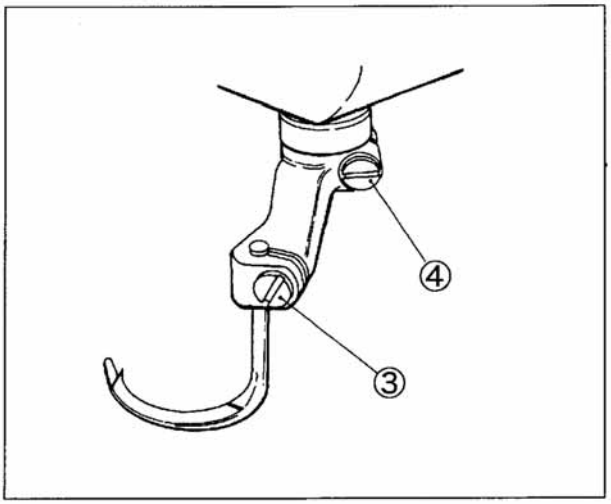


Рис. 6-11

6.4.2 Направитель верхней покрывной нитки

(1) Ослабьте винты ② на направителе верхней покрывной нитки ①. (Рис. 6-12)

(2) Установите зазор 0.5 mm между верхней частью укладчика ③ и нижней поверхностью направителя верхней покрывной нитки ①. (Рис. 6-12)

(3) Установите крючок ④ в центре прорези направителя верхней покрывной нитки ① в момент, когда укладчик ③ находится в крайней правой позиции. Затем прочно затяните винты ②.(Рис. 6-12 и 6-13)

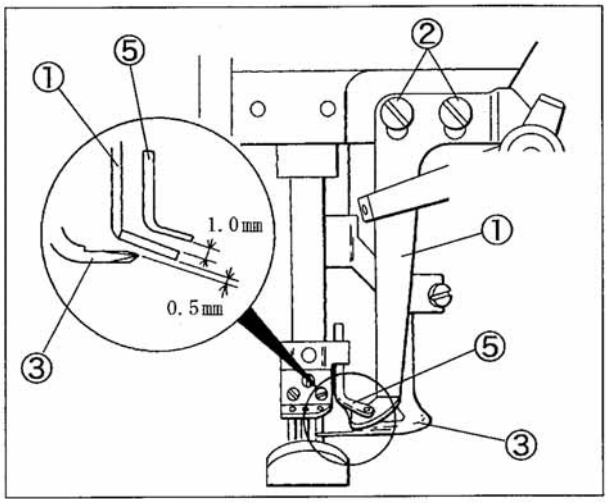


Рис. 6-12

6.4.3 Глазок направителя верхней покрывной нитки

(1) Ослабьте винт ⑥ на направителе верхней покрывной нитки ⑤. (Рис. 6-13)

(2) Установите зазор в 1.0 мм между верхней частью направителя верхней покрывной нитки ① и верхней частью направителя верхней покрывной нитки ⑤ в момент, когда игловодитель находится в крайней нижней позиции. (Рис. 6-12)

(3) Установите глазок направителя верхней покрывной нитки ⑤ на линии, выходящей из прорези направителя верхней покрывной нитки ① (Рис. 6-13)

(4) Прочно затяните винт ⑥. (Рис. 6-13)

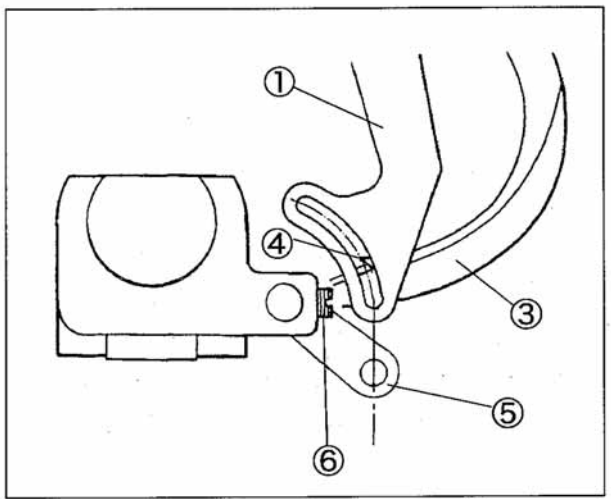


Рис. 6-13

6.5 Расстояние между иглой и петлителем

Расстояние L между носиком петлителя и центром правой иглы зависит от межигольного расстояния в момент, когда иглы находятся в крайней нижней позиции, а петлитель ① находится в крайней правой позиции.

См. Таблицу 6 . Для установки расстояния L предварительно ослабьте винт ② на держателе петлителя.

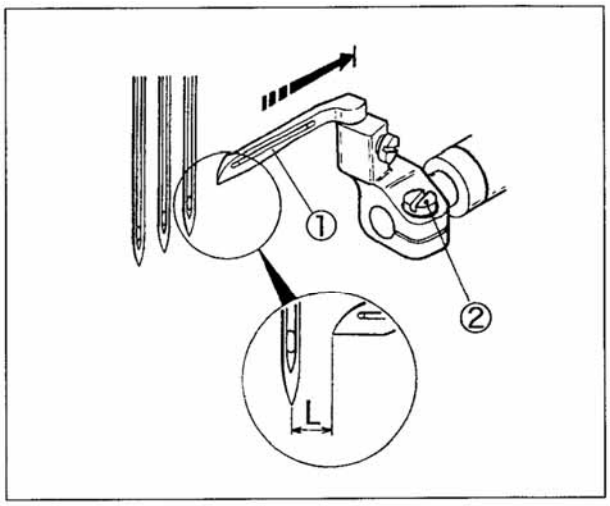


Рис. 6-14

Дополнение

Расстояние между центром игловодителя и носиком петлителя ① равно 6.0мм даже в случае изменения межигольного расстояния.

Межигольное расстояние (наименование модели)	Наименование расстояния	Расстояние до петлителя (L)
3.2 мм (32)	**A**	4.4 мм
4.0 и (40)	**B**	4.0 //
4.8 // (48)	**C**	3.6 //
5.6 // (56)	**D**	3.2 //
6.4 а (64)	**E**	2.8 //

Таблица 6

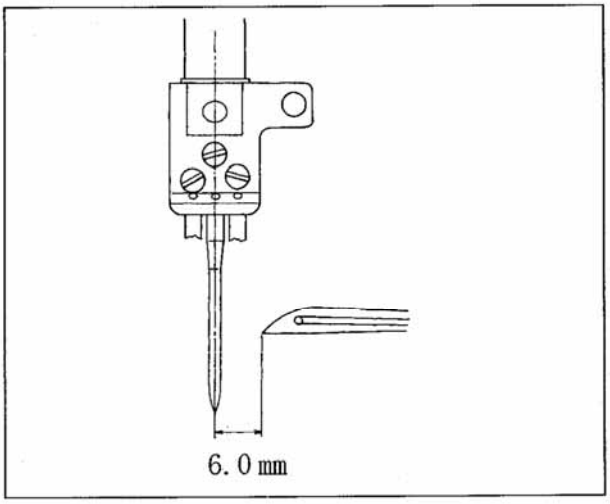


Рис. 6-15

Шаблон синхронизации (No. 6300267) предназначен для упрощения регулировки расстояния. Шаблон синхронизации поставляется как опция под заказ.

6.6 Использование шаблона синхронизатора

На шаблоне синхронизации есть отметки (A, B, C, D, E) для каждого межигольного расстояния.

Переместите петлитель в крайнюю правую позицию. Установите иглы в V -образный паз в соответствии с межигольным расстоянием, и одновременно установите носик петлителя в шаблон.
Затем прочно затяните винты ②.

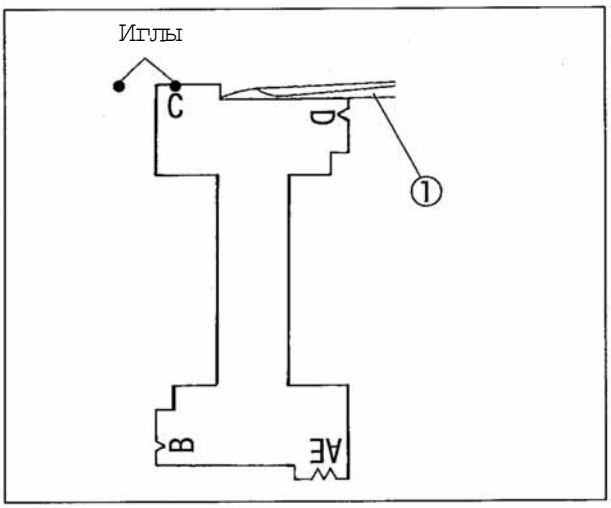


Рис. 6-16

6.7 Высота игл

(1) Установите иглу в левое отверстие иглодержателя.
(2) Убедитесь в том, что петлитель установлен в держатель до упора.
(3) Поворачивайте маховик, пока носик петлителя не достигнет централевой иглы.
(4) Ослабьте винт ① кронштейна иглодержателя и переместите иглодержатель вниз-вверх. Отрегулируйте таким образом, чтобы носик петлителя проходил 0. 8 - 1. 3 мм выше игольного ушка.
(5) Прочно затяните винт ① Убедитесь в том, что игла опускается в центр отверстия игольной пластины.

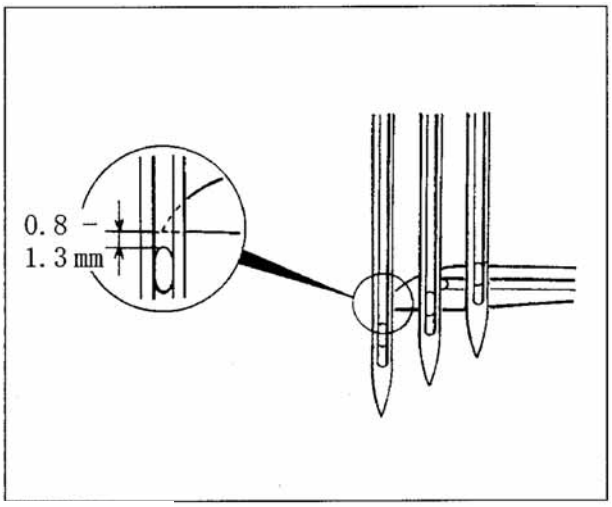


Рис. 6-17

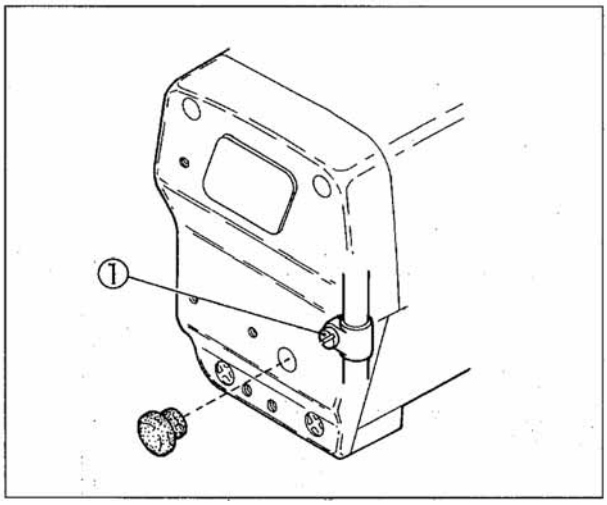


Рис. 6-18

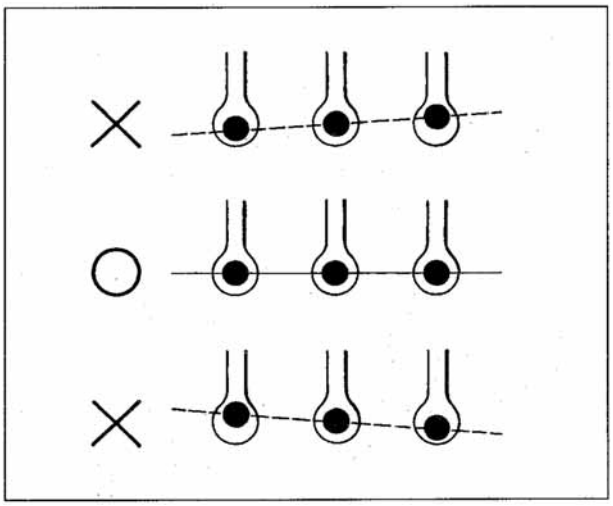


Рис. 6-19

6.8 Передняя-задняя позиция иглы и петлителя

(1) Поворачивайте маховик, пока носик петлителя ④ не достигнет центра левой иглы ⑤.
(2) Ослабьте винт ③ и переместите держатель петлителя вперед или назад. Установите зазор 0.2 - 0.3 мм между задней стороной левой иглы ⑤ и носиком петлителя. Затем прочно затяните винт ③.

Внимание

В процессе закручивания винта ③ передняя-задняя позиция петлителя может быть смещена. Проверьте позицию после закручивания винта.

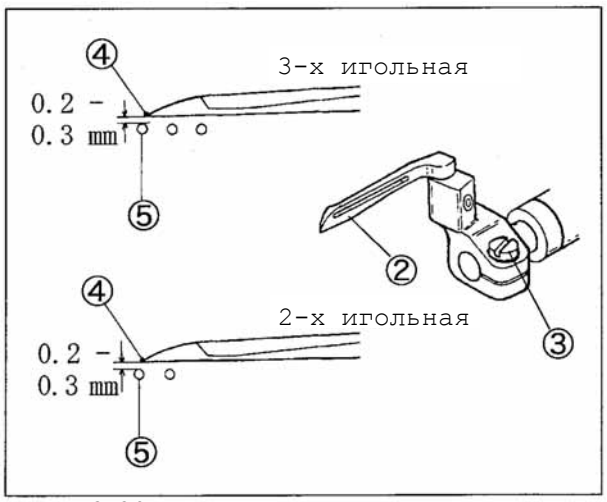


Рис. 6-20

6.9 Высота игл

Высота игольной защиты (задней):

(1) Поворачивайте маховик пока не поднимутся иглы, а носик петлителя ① не достигнет центра левой иглы ②.

(2) Ослабьте винт ③.

(3) Отрегулируйте игольную защиту ④ (заднюю) таким образом, чтобы левая игла ② находилась на расстоянии 0. 1 - 0. 3 мм от плоской части "b" .

(4) Временно затяните винт ③.

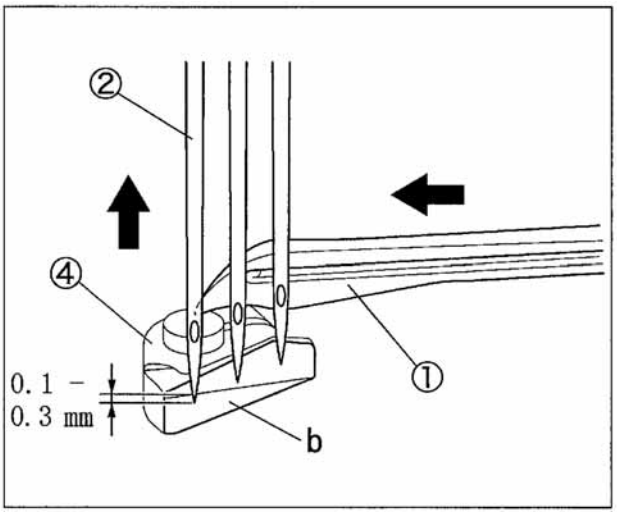


Рис. 6-21

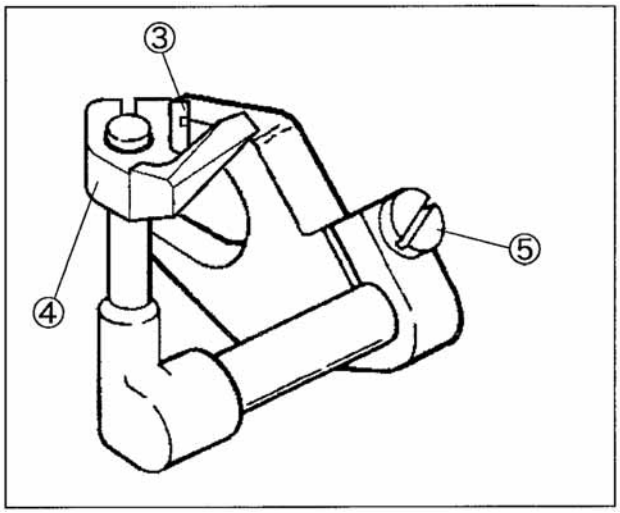


Рис. 6-22

Передняя-задняя позиция и угол между игольной защитой (задней) и иглой:

Ослабьте и отрегулируйте винты ③ и ⑤ таким образом, чтобы соблюдались следующие 3 условия: (Рис. 6-23)

(1) В момент когда петлитель ① движется справа налево и носик петлителя ① достигает правой иглы, игольная защита (задняя) ④ должна соприкасаться с иглой таким образом, что расстояние между правой иглой и петлителем ① было равно 0.

(2) В момент когда носик петлителя ① достигает средней иглы, отрегулируйте угол игольной защиты (задней) ④ таким образом, чтобы расстояние между средней иглой и петлителем ① равнялось 0.

(3) В момент когда носик петлителя ① достигает левой иглы ②, даже при нажиме на левую иглу ② защита иглы (задняя) ④ удерживает левую иглу ② не касаясь носика петлителя ①. (Рис. 6-25)

2-х игольная машина:

Ослабьте и отрегулируйте винты ③ и ⑤ таким образом, чтобы соблюдались условия ① и ③, описанные выше. (Рис. 6-23)

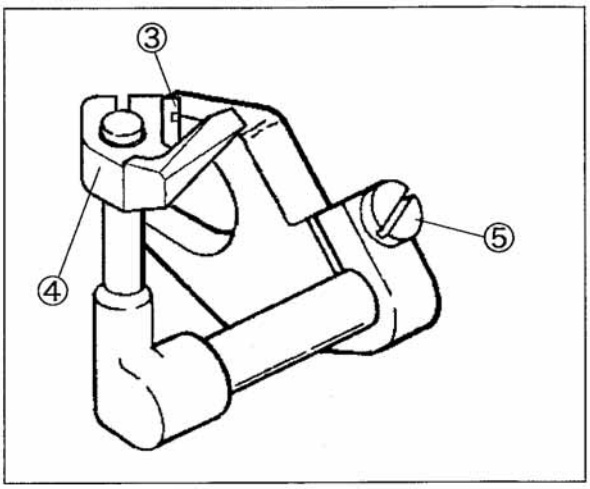


Рис. 6-23

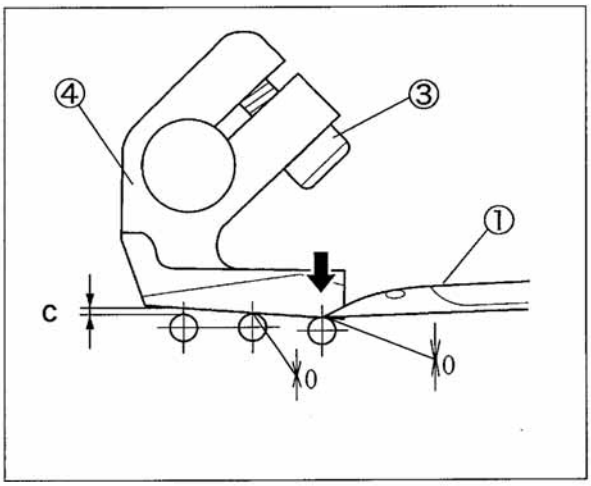


Рис. 6-24

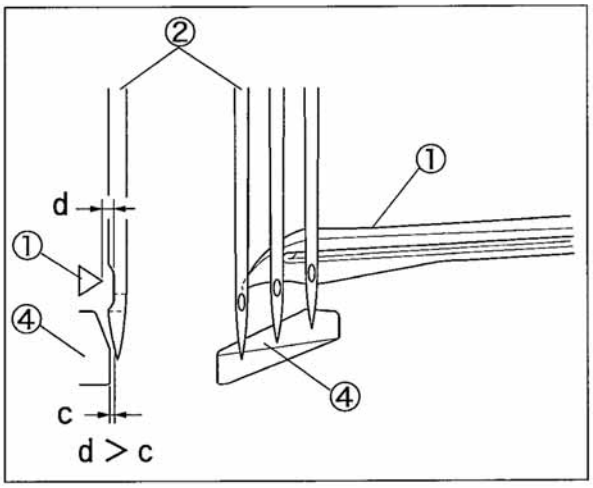


Рис. 6-25

6.10 Игла и игольная защита (передняя)

(1) Поворачивайте маховое колесо пока носик петлителя не достигнет центра левой иглы. (Рис. 6-27)

(2) Ослабьте винт ①. Отрегулируйте высоту 1.5 - 2.0 мм от острия иглы до угловой части игольной защиты (передней) ②. (Рис. 6-26, 6-27)

(3) Прочно затяните винт ①. (Рис. 6-26)

(4) Ослабьте винты ① и ③. Отрегулируйте зазор между игольной защитой (передней) ② и левой или правой 0 - 0. 3 мм соответственно. - (Рис. 6-26,6-28)

(5) Прочно затяните винты ① и ③. (Рис. 6-26)

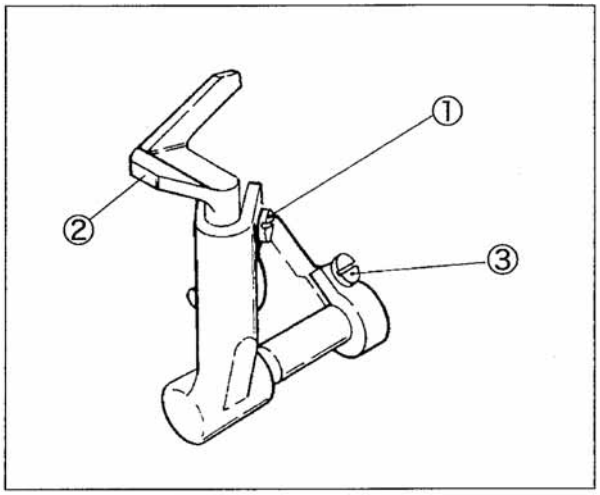


Рис. 6-26

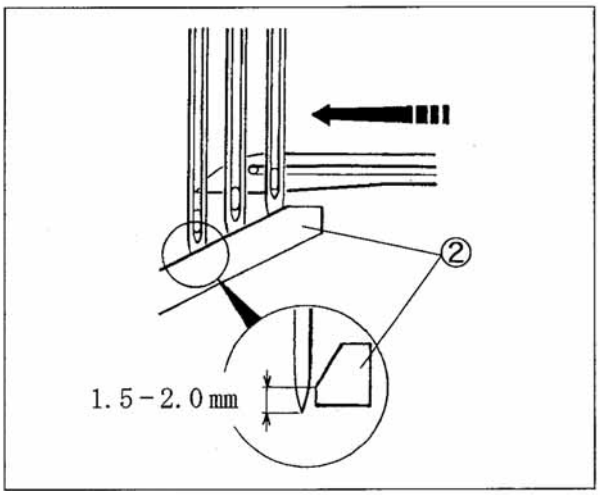


Рис. 6-27

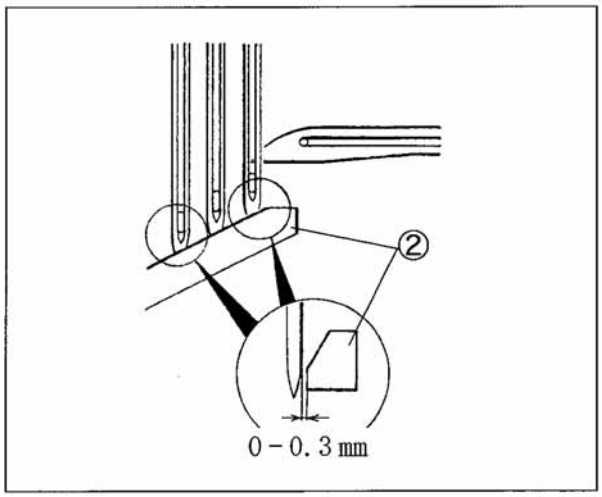


Рис. 6-28

6.11 Высота зубчатой рейки

Дифференциальная и стандартная зубчатые рейки

В качестве стандартной установки, отрегулируйте высоту 1. 0 - 1. 2 мм от верхней поверхности игольной пластины до верхней части дифференциальной ① и стандартной ② зубчатых реек., и установите забучатые рейки параллельно поверхности игольной пластины, когда они находятся в наивысшей позиции.

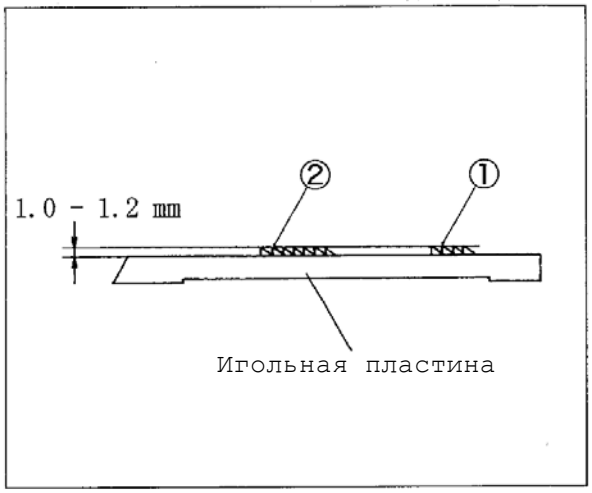


Рис. 6-29

Средняя зубчатая рейка

Средняя зубчатая рейка ③ регулируема. Стандартная позиция установки указана ниже:

(1) VC1790-XXXX-T1N-8F Позиция на 1мм ниже дифференциальной зубчатой рейки ①.

(2) VC1790-XXXX-K4N-8F Позиция на одной высоте с дифференциальной зубчатой рейкой ①.

Для проведения регулировки, снимите держатель игольной пластины и ослабьте винт ④.

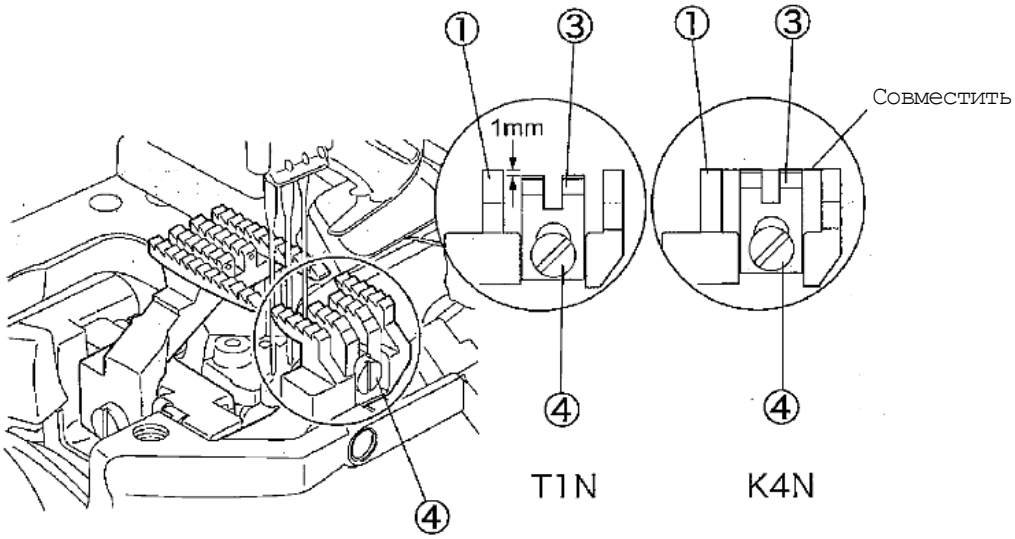


Рис. 6-30

6.12 Подъем прижимной лапки

Высота подъема прижимной лапки для межигольного расстояния 5.6 равна:

- С укладчиком: 6. 0 мм
- Без укладчика: 7. 5 мм

(1) Ослабьте контргайку ①.

(2) Опустите рычаг подъемника ② и отрегулируйте расстояние 6. 0 мм (7. 5 мм) .между верхней поверхностью игольной пластины и нижней поверхностью прижимной лапки.

(3) Отрегулируйте винт ③ таким образом, чтобы он касался рычага подъемника в момент, когда прижимная лапка поднята на 6.0мм (7.5мм).

(4) Прочно затяните контргайку ①.

(5) Ослабьте винты ⑤ на манжете ④.

(6) Отрегулируйте зазор 0,2мм между втулкой стержня прижимной лапки ⑥ и манжетой ④ в момент, когда прижимная лапка поднята на 6. 0 мм (7.5 мм).

(7) Прочно затяните винты ⑤.

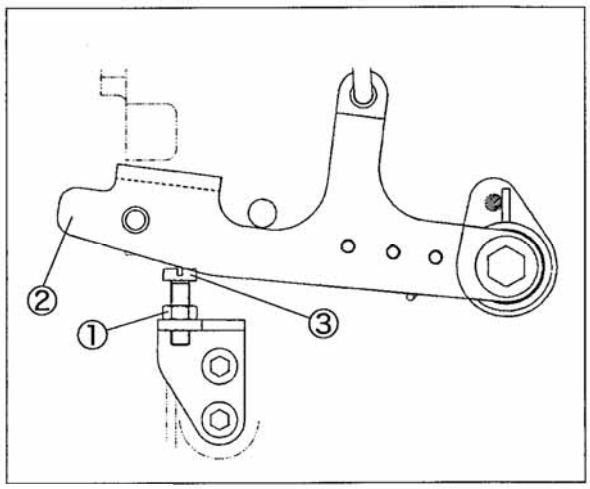


Рис. 6-31

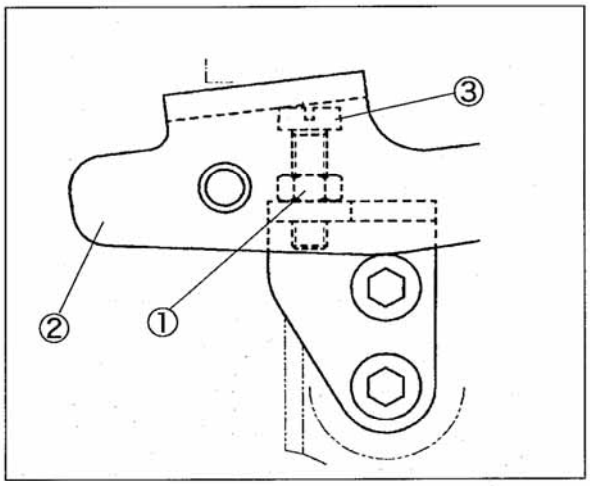


Рис. 6-32

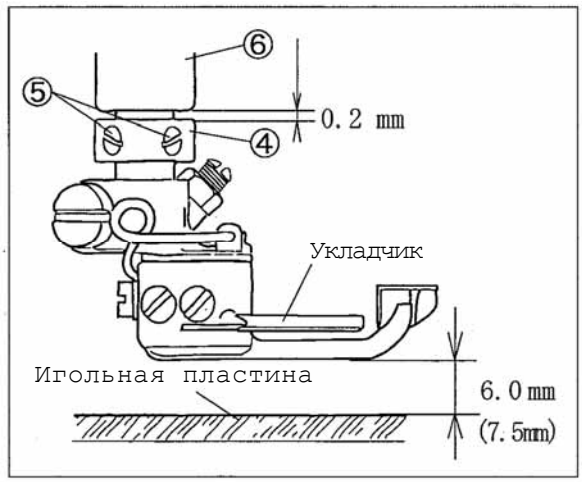


Рис. 6-33

6.13 Позиция направителя края материала

(1) Ослабьте винты ⑦ на направителе края материала.

(2) Совместите направители края материала правый ⑧ и левый ⑨ с материалом в зависимости от ширины подшивания.

(3) Прочно затяните винты ⑦.

ⓘ Используйте пластинку s на направителе края материала для легких материалов. Зафиксируйте ее при помощи винта (11).

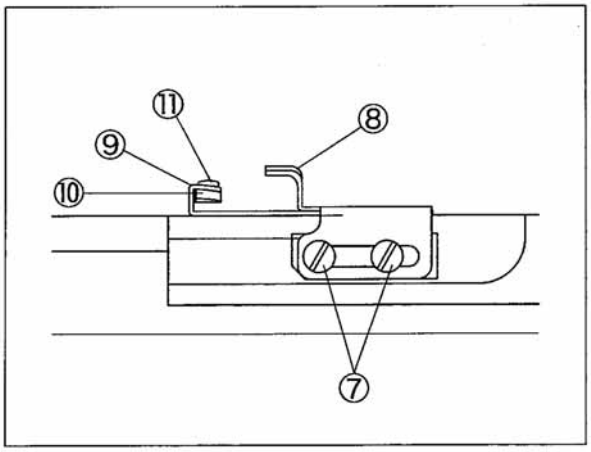


Рис. 6-34

6.14 Величина подачи пуллера (для моделей с механизмом пуллера)

(1) Извлеките пробку герметизации верхней крышки ①.

(2) Поворачивайте маховик пока винт ② регулятора верхнего ролика подачи не достигнет верхнего положения. Ослабьте винт ② при помощи шестигранной отвертки.

(3) Поворачивайте маховик, пока регулировочный винт ③ не достигнет верхнего положения. (Рис. 6-35).

(4) Поверните регулировочный винт ③ для того, чтобы отрегулировать величину подачи.

- Для уменьшения величины поверните его по часовой стрелке.
- Для увеличения величины поверните его против часовой стрелки.

(5) Прочно затяните винт ② с моментом силы 2. 5 Нм.

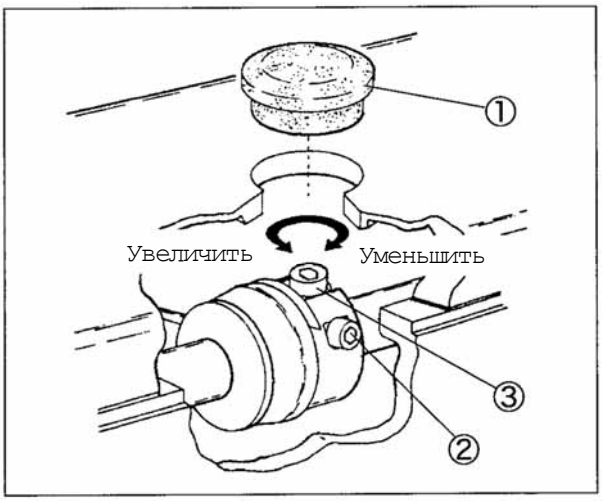


Рис. 6-35

Для проведения регулировки ослабьте гайку ⑥ стержня рычага ⑤ верхнего ролика подачи ④ и переместите ее вверх или вниз.

- Для уменьшения величины, переместите ее вверх.
- Для увеличения величины переместите ее вниз.

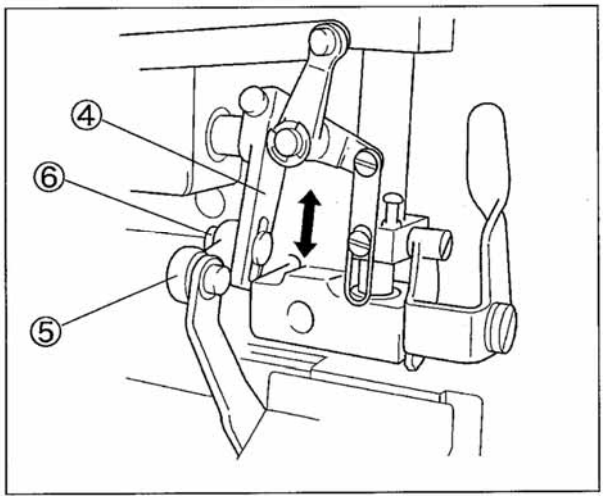


Рис. 6-36

6.15 Давление пружины натяжение муфты ((для моделей с механизмом пуллера)

(1) Ослабьте винт ⑧ (2 шт.) регулировочной манжеты и слегка затяните регулировочную манжету ⑦.

(2) Поверните регулировочный винт ⑨ для того, чтобы отрегулировать давление пружины натяжения ⑩.

- Для того чтобы увеличить давление, поверните его по часовой стрелке.
- Для того чтобы уменьшить давление, поверните его против часовой стрелки.

Сохраняйте давление на таком уровне, чтобы пружина натяжения ⑩ легко поворачивалась пальцем.

(3) Прочно затяните винты ⑧ (2 шт.).

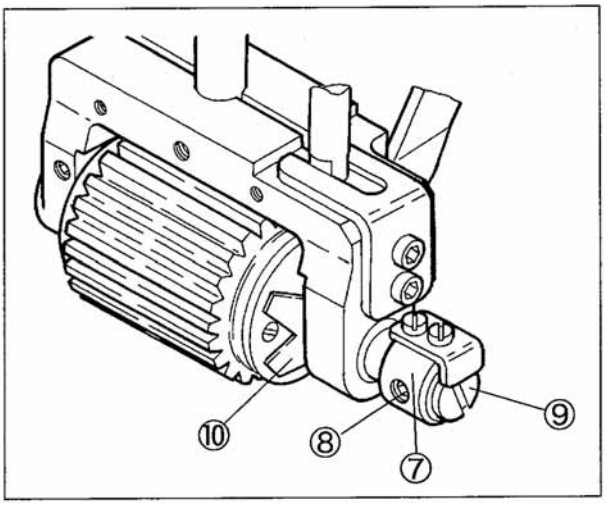


Рис. 6-37

6.16 Давление шагающей прижимной лапки

Для оптимальной работы шагающей прижимной лапки требуется установка правильного баланса между пружиной стержня прижимной лапки ① и пружиной шагающей прижимной лапки ②.

(1) Установите высоту пружины шагающей прижимной лапки ② на 20мм. См. п. 5.12 Давление шагающей прижимной лапки.
(2) Снимите крышку головки.
(3) Ослабьте регулировочный винт ⑤ для того, чтобы установить соединительный кронштейн стержня прижимной лапки ③ на 2.7мм ниже верхней части стержня прижимной лапки ④.
(4) Слегка затяните винт ⑦ стопора стержня прижимной лапки ⑥ в центре прорези.
(5) Установите высоту 11мм от верхней части рукава до верхней части регулятора пружины прижимной лапки ⑧. (В случае со стандартным регулятором (13) # 77270: 33 мм)
(6) Убедитесь в том, чтобы нижняя поверхность прижимной лапки слегка касается игольной пластины, когда зубчатая рейка опускается под игольную пластину. В противном случае выполните инструкции в пунктах ③ - ⑤.
(7) Поверните маховик по часовой стрелке и переведите иглу в наивысшую позицию. Поместите 2 слоя материала под прижимную лапку.
(8) Опустите острие иглы на переднюю часть пошиваемого материала. Ослабьте винт ⑦ для того, чтобы отрегулировать высоту стопора стержня прижимной лапки ⑥ таким образом , чтобы центр иглы был совмещен с отметкой "a" .
(9) Убедитесь в том, что только нижняя часть ⑩ прижимной лапки синхронизирована с движением зубчатой рейки вверх и вниз. В случае отсутствия синхронизации и ли перемещении всей прижимной лапки, повторите регулировку.
(10) Поднимите иглу в наивысшую позицию. Отрегулируйте таким образом, чтобы нижняя часть прижимной лапки перемещалась на 1мм назад при подъеме прижимной лапки. Для проведения регулировки поверните регулировочный винт ⑨.

- Для перемещения вперед почерните его по часовой стрелке.
- Для перемещения назад поверните его против часовой стрелки.

Примечание: Для винта (9), установите стандартное расстояние 9,7 мм от нижней части шайбы (11) до шпильки (12).

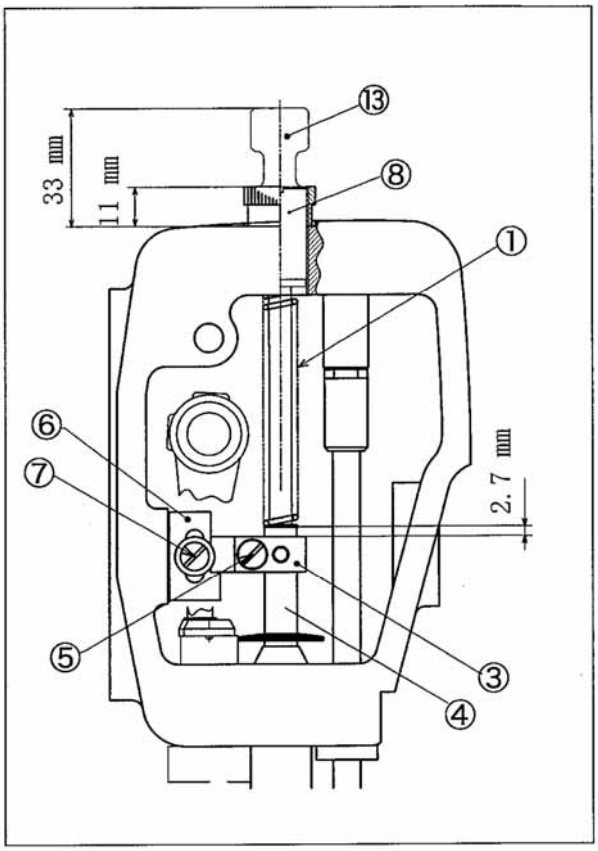


Рис. 6-38

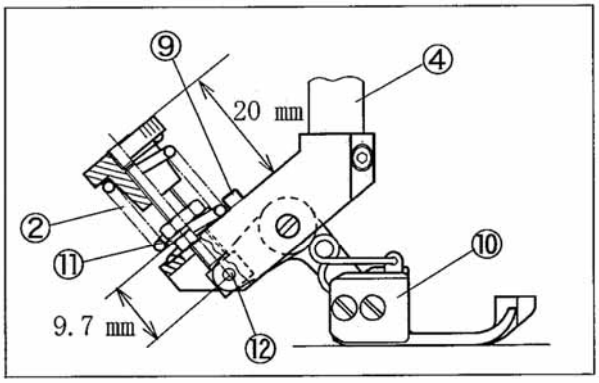


Рис. 6-39

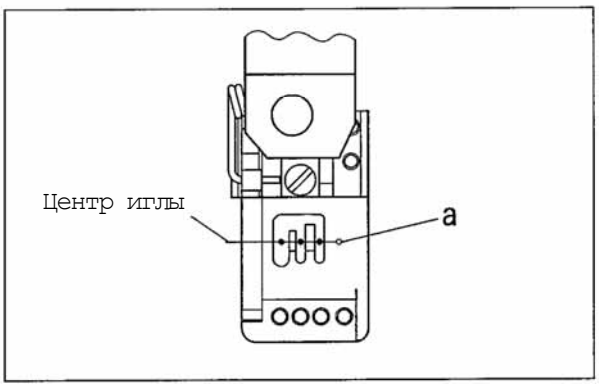


Рис. 6-40

7. Притачивание тесьмы

7.1 Демонтажи повторная установка деталей

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед проведением смазки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

Демонтаж

Демонтируйте каждую из деталей, указанных ниже.
Снимите игольную пластину вместе с основанием как единый узел.
Снимите основание игольной пластины (верхнее) с держателя игольной пластины.
(Прикрепите его к новому основанию игольной пластины)
Извлеките уплотнительную пробку из дополнительной задвижной крышки.
(Присоедините ее к новой дополнительной задвижной крышке).

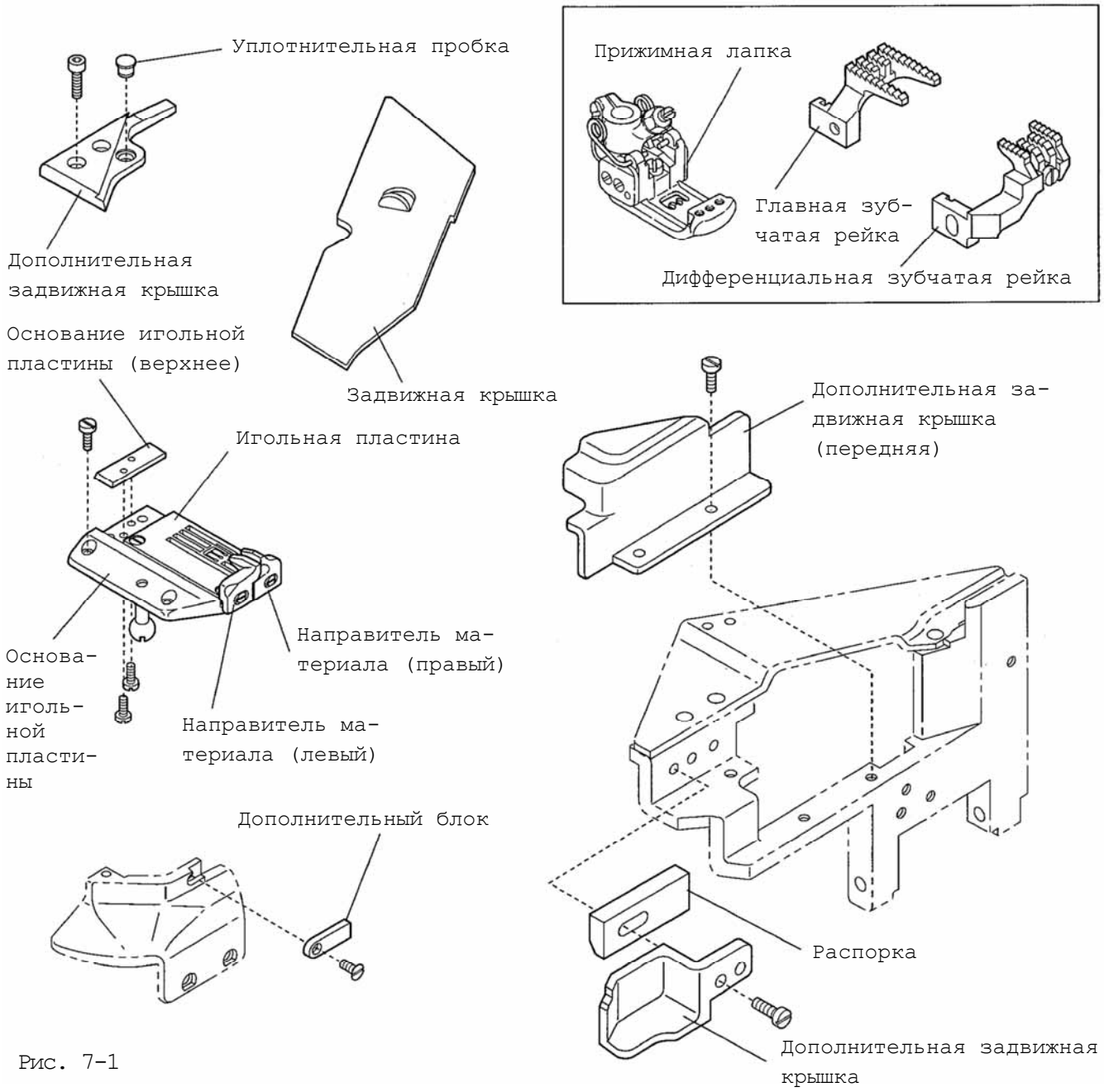


Рис. 7-1

Повторная установка

Прежде всего, установите демонтированное основание игольной пластины (верхнее) на комплект основания игольной пластины.

Установите игольную пластину на комплект держателя игольной пластины.

Затяните винт ① сзади и установите задвижную пластину при помощи гайки.

Установите демонтированную уплотнительную пробку на дополнительную задвижную крышку. Установите устройство подгибки соответствующего размера.

Установите нижеследующие детали на машину.

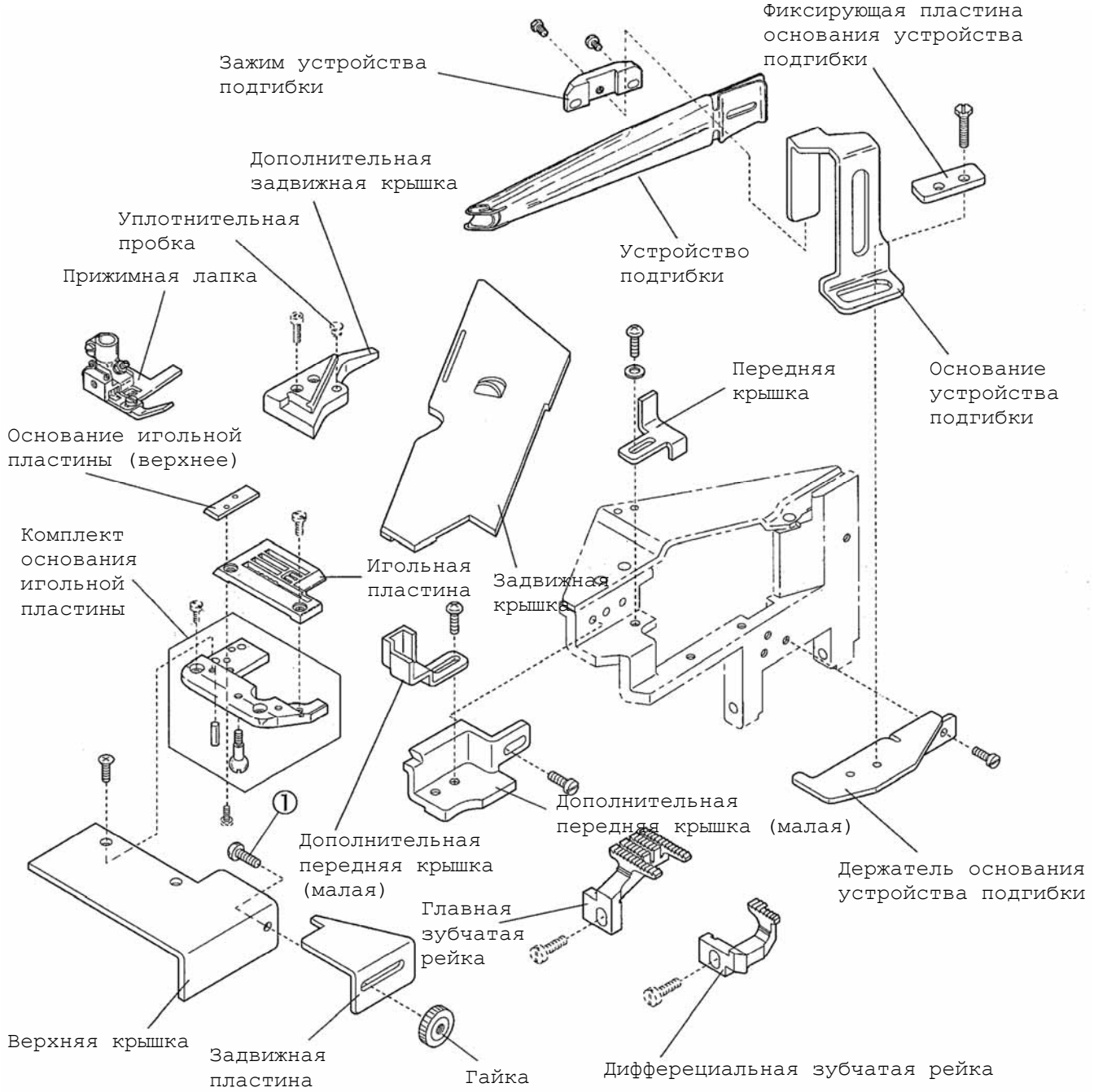


Рис. 7-2

Храните демонтированные детали и запасные винты в надежном месте.

7.2 Установка держателя тесьмы (поставляется под заказ)

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом регулировки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

(1) Произведите сборку держателя тесьмы в соответствии с рис. 7-3.
(2) Пользуясь рис. 7-4 закрепите держатель тесьмы на столе при помощи деревянного винта ①.
(3) Отрегулируйте направление стержня направителя тесьмы таким образом, чтобы тесьма подавалась к направителю края материала ② равномерно.

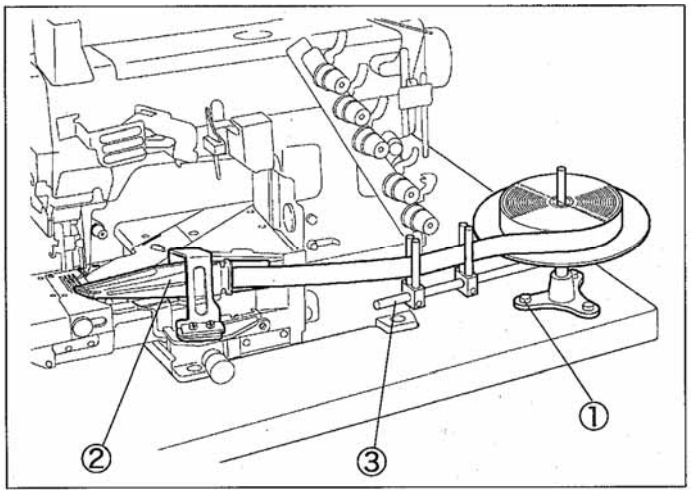


Рис. 7-4

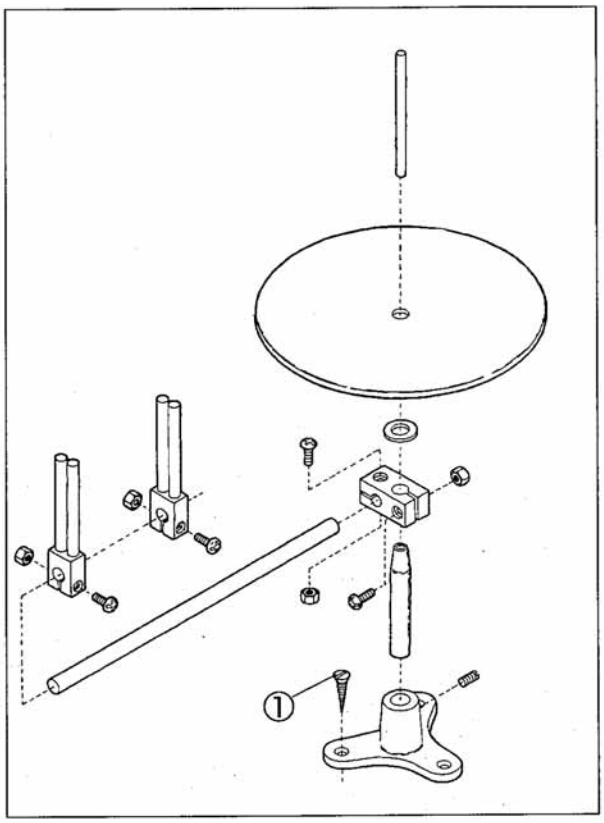


Рис. 7-3

7.3 Открывание и закрывание передней крышки

⚠ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом регулировки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

Открывание крышки

(1) Поверните гайку ④ против часовой стрелки для того, чтобы ослабить ее.
(2) Переместите задвижную пластину ⑤ влево.
(3) Откройте переднюю крышку ⑥ по направлению вперед.

Закрывание крышки

(1) Поднимите переднюю крышку ⑥ и закройте ее.
(2) Совместите край задвижной пластины ⑤ с правым краем материала.
(3) Затяните гайку ④.

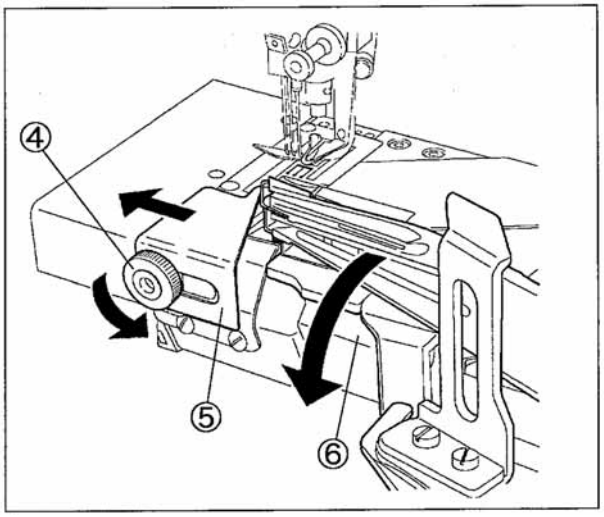


Рис. 7-5

7.4 Регулировка позиции направителя материала (поставляется под заказ)

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед проведением смазки выключите питание и убедитесь в том, что машина остановилась.

Передняя-задняя позиция

Установите устройство подгибки ① в непосредственной близости к прижимной лапке и игольной пластине, но, не касаясь их. Ослабьте винты ② и отрегулируйте.

Левая-правая позиция

Определите правую-левую позицию в соответствии с расстоянием (которое зависит от спецификации пошиваемого продукта) между левой иглой и левым краем тесьмы, подогнутой при помощи устройства подгибки.

Ослабьте винты и отрегулируйте.

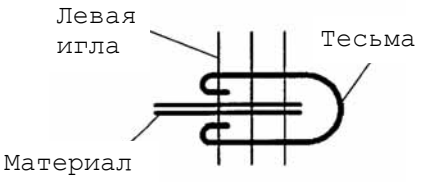


Рис. 7-6

Верхняя-нижняя позиция

Убедитесь в том, что задвижная пластина (4) установлена в позицию прибл. На одну треть выше нижнего края выходной части устройства подгибки. Для проведения регулировки ослабьте винт (3).

Для того чтобы отрегулировать правую-левую позицию задвижной пластины (4), совместите край задвижной пластины с правым краем материала. Для проведения регулировки ослабьте гайку (5).

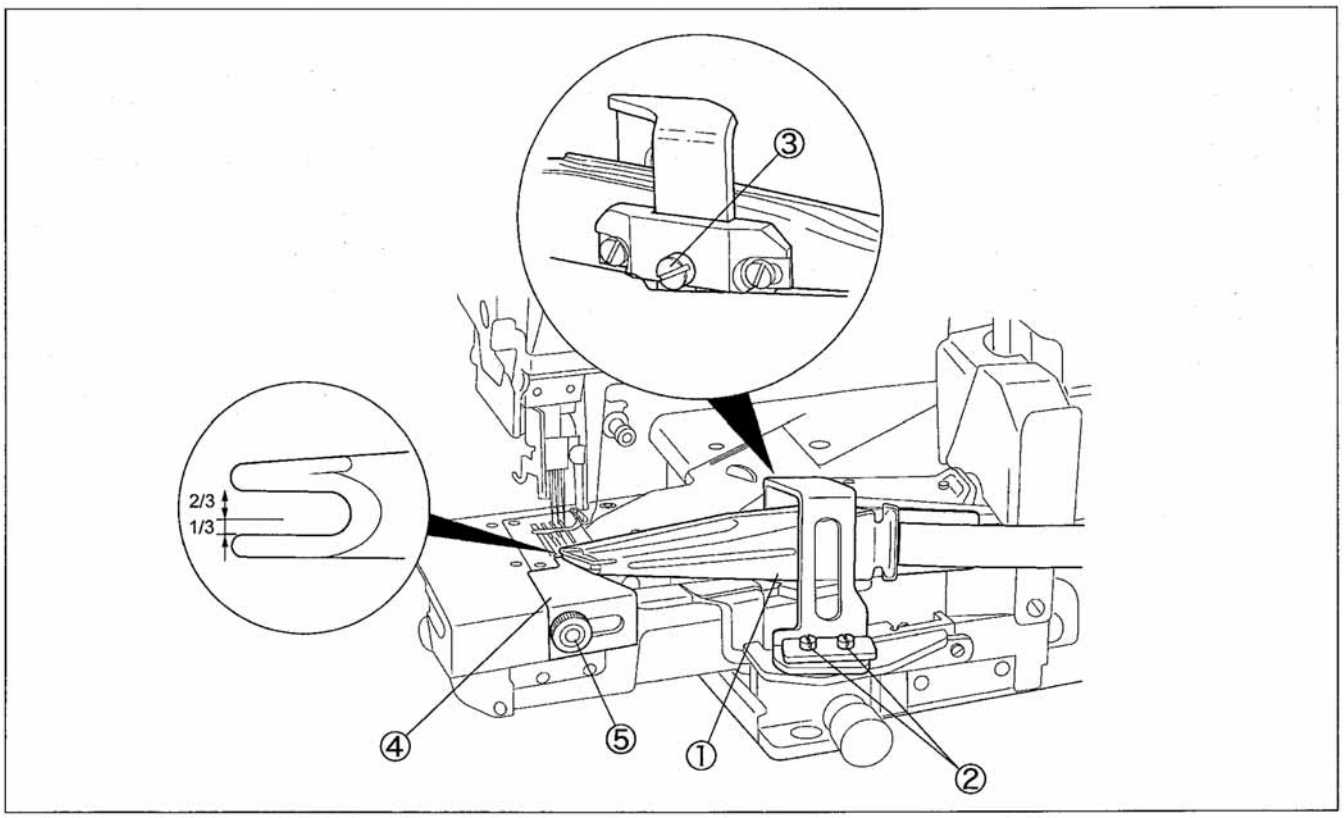


Рис. 7-7

8. Спецификации

Модель	Класс VC1790-8F
Описание	Сверхвысокоскоростная промышленная 3х-игольная (2хигольная) швейная машина цепного стежка типа «интерлок» с цилиндрической платформой
Габаритные размеры	455 мм (длина) X 220 мм (ширина) X 405 мм (высота)
Окружность цилиндрической платформы	280 мм
Вес	39 кг
Тип стежка	ISO (406), 407, (602), 605
Сфера применения	Распошивальный шов, подшивание края трикотажных изделий
Скорость шитья	До 6000 ст./мин. (во время прерывистой операции)
Длина стежка	1.4 - 3.6 мм Количество стежков на дюйм (25. 4мм) 7 - 1 8 стежков,
Система иглы	UYX128GAS #9 - #14 (стандарт: #10) (65 -90)
Расстояние между иглами	3-игольная: 4.8 мм, 5.6 мм, 6.4 мм (2-игольная: 3.2 мм, 4.0 мм)
Ход узла игловодителя	31 мм
Высота подъема прижимной лапки	С ширителем : 6.0 мм Без ширителя: 7. 5мм
Регулировка продвижения материала	Системой с нажимной кнопкой
Дифференциальное соотноше-	Макс. Стандартный дифференциал: 1:2.9 Макс. Обратный дифференциал: 1:0.3
Регулировка дифференциальной подачи	Устанавливается при помощи регулятора или внешнего рычага даже во время выполнения операции
Смазка	Автоматическая смазка при помощи трохоидного насоса
Смазочное масло	YAMATO SF OIL No. 28
Объем масляно-	800 мл
Инсталляция	На крышку стола или полуутопленный тип установки
Соответствие нормам	Маркировка CE
Уровень шумов	$L_{пА}$=80.1 дБ (6000ст/мин) в соответствии с ISO 10821-C6. 2-ISO 11204 GR2