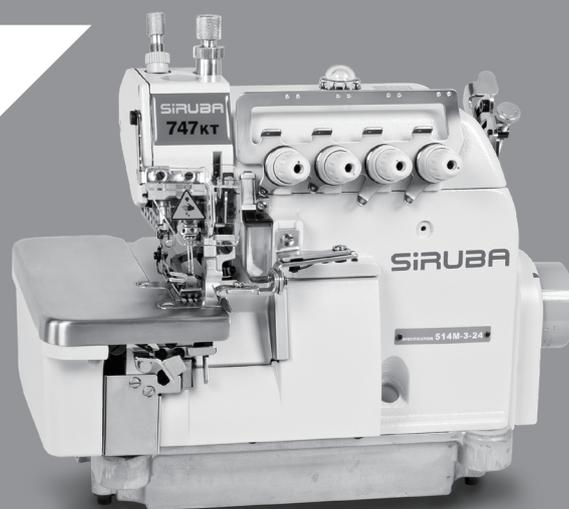


SIRUBA

Инструкция по эксплуатации

700KT



CE EAC

Инструкция безопасности

 危險 Dangerous	Просим не игнорировать предупреждающие знаки и не выполнять некорректные операции, так как это может привести к серьезным последствиям, где пострадать можете вы или другие лица, находящиеся рядом с вами.
 注意 Caution	Игнорирование данного предупреждающего знака и выполнение неправильных операций может привести к травмам оператора или других людей, а также к неисправности оборудования во время обслуживания.

Предупреждающие знаки и этикетки

Предупреждающий знак		Есть риск травмы при контакте с движущейся частью.
		Есть риск поражения электрическим током при контакте с частями с высоким напряжением.
		Есть риск ожога при контакте с частями с высокой температурой.
Инструктирующие наклейки		Запрещено
		Индикация подключения кабеля заземления

СОДЕРЖАНИЕ

Общая инструкция по технике безопасности.....	3
Важные предупреждения по технике безопасности.....	4
Предупреждающие знаки	6
Перемещение швейной машины.....	6
Место установки швейной машины.....	9
Технические характеристики.....	8
Названия основных частей.....	9
Монтаж.....	9
Правила использования новой машины.....	11
Смазка и замена масла.....	11
Заправка нити.....	12
Регулировка натяжения нити.....	13
Замена иглы.....	15
Регулировка длины стежка.....	14
Регулировка дифференциала подачи.....	15
Замена ножей.....	16
Регулировка высоты иглы.....	17
Регулировка прижимной лапки.....	17
Регулировка зубчатой рейки.....	18
Синхронизация иглы и петлителя.....	19
Регулировка высоты верхней подачи.....	21
Синхронизация между верхней подачей и дифференциальной зубчатой рейкой.....	22
Регулировка верхней и нижней подачи.....	22
Позиция петлителя и кулачка для нити.....	23
Освещение в помещении при работе с машиной.....	24
Обслуживание.....	24
Процедура утилизации.....	25

Предупреждение!

При использовании данной машины всегда соблюдайте основные меры безопасности для снижения риска возгорания, поражения электрическим током и получения травм. Прочитайте и изучите все инструкции перед использованием данной машины и сохраните данную инструкцию.

1. Держите рабочую зону в чистоте. Загроможденное рабочее место может привести к травмам.
2. Следите за чистотой окружающей среды на рабочем месте. Не допускайте попадания влаги на источники питания. Не используйте машину во влажной среде. Держите рабочую зону хорошо освещенной. Не используйте электропитание там, где есть риск возгорания или взрыва.
3. Предосторожности против поражения электрическим током. Избегайте прямого контакта к заземленной поверхностью (трубы, радиаторные батареи, холодильные установки)
4. Остерегайте детей, не давайте детям играть с оборудованием. Не позволяйте посетителям дотрагиваться до машины и до ее механизмов или до проводов.
5. Используйте подходящую рабочую одежду. Не носите свободную одежду или украшения, они могут попасть в движущиеся механизмы. Одевайте головной убор для покрытия длинных волос.
6. Правильно обращайтесь с электрическим шнуром. Никогда не переносите машину за шнур и не дергайте его, чтобы отсоединить его от розетки. Держите шнур вдали от источников тепла, масла и острых углов.
7. Бережно ухаживайте за машиной. Следуйте инструкциям по смазке и замене деталей. Постоянно проверяйте электрический шнур, если шнур повредился, пожалуйста обратитесь в авторизованный сервисный центр.
8. Отключение источника питания машины. Если машина не используется, а также перед обслуживанием и при смене аксессуаров отключайте машину от источника электропитания.
9. Избегайте случайного запуска. Не переносите машину, подключенную к розетке с пальцем на выключателе. Убедитесь, что выключатель питания находится в состоянии "Выключено" при подключении к розетке.
10. Проверка на наличие поврежденных деталей. Перед использованием машины следует тщательно проверить, нет ли поврежденных деталей, чтобы машина работала должным образом и выполнять свои функции.
11. Предупреждение. Использование любых деталей или приспособлений, кроме рекомендованных в данном руководстве, может привести к травмам.
12. Ремонт машины должен осуществляться только у квалифицированного специалиста
Ремонт должен выполняться только квалифицированным персоналом с использованием оригинальных запасных частей

Специальное предупреждение при подсоединении к электрической сети!

1. Используйте данную машину только с устройством управления с маркировкой сертификата «СЕ» ЕАС.
2. Следуйте данной инструкции для установки устройства управления.
3. Перед регулировкой, заменой детали или обслуживанием, обязательно отключите вилку из розетки, чтобы предотвратить риск непреднамеренного запуска машины.

Важные предупреждения по технике безопасности

Для безопасной работы и получения лучшего функционирования данной машины вы должны правильно ею эксплуатировать. Пожалуйста, прочитайте и следуйте инструкциям данного руководства, и держите ее под рукой для дальнейшего использования. Мы уверены, что вам понравится работать с этой машиной, также как нам нравится ее производить.

1. Перед использованием данного устройства, пожалуйста, прочитайте это руководство и все соответствующие инструкции. Пожалуйста сохраните данное руководство для будущих нужд.
2. Перед использованием данного устройства убедитесь, что оно соответствует

стандартам и нормам безопасности вашей страны.

3. Когда машина готова к работе, все защитные устройства должны быть готовы. Использование данной машины без указанных предохранительных устройств не допускается.

5. Данная машина должна обслуживаться специально обученным оператором.

6. Для вашей безопасности мы предлагаем вам одевать защитные очки.

7. Пожалуйста, выключите источник питания или отсоедините его при следующих обстоятельствах:

1. При заправке иглы (игл), намотке нити, нить (и) / или замене шпульки.

2. При замене игл, прижимных лапок, игольных пластин, зубчатых реек, игольчатых лент, и другие запчастей или аксессуаров.

3. При ремонте.

4. Когда оператор покидает рабочее место или оставляет машину без присмотра.

8. Если масло или любая другая жидкость попали на кожу или в глаза, промойте загрязненную зону чистой водой и обратитесь к врачу.

9. Не прикасайтесь к работающим деталям и устройствам. Чтобы никто не пострадал, всегда будьте внимательны с источником питания, проверьте включен он или выключен перед началом работы.

10. Требуется квалифицированные специалисты для настройки, модификации и ремонта. Используйте только назначенные для машины запчасти.

11. Текущее обслуживание и сервис должен выполняться хорошо обученными людьми или квалифицированными специалистами.

12. Поддерживание и проверка электронных частей должны быть сделаны квалифицированными электриками или хорошо обученными людьми.

Если какая-либо электронная часть повреждена или неисправна, немедленно остановите машину.

13. Работа с пневматическими деталями (например, цилиндры).

Перед началом работ по ремонту и техобслуживанию машина и компрессор должны быть выключены и отсоединены. Остаточный воздух высокого давления в машине должен быть удален. Кроме того, корректировки и проверки производительности могут выполняться только соответствующими обученными техниками.

14. Для обеспечения наилучшей производительности, необходимо периодически чистить машину

15. Для правильной работы и уменьшения шума, разместите машину на ровной поверхности.

16. Выберите правильную штепсельную вилку и установите ее электриком. Подключите штепсельную вилку к заземленной розетке.

17. Данная машина может быть использована только для предназначенной цели. Другое использование данной машины не допускается.

18. Любая модификация и преобразование, сделанные на данной машине, должны соответствовать стандартам безопасности и нормативно-правовым актам. Соблюдайте меры предосторожности.

Наша компания не берет ответственность за принесенный ущерб, вызванный любой модификацией или преобразованием данной машина без разрешения.

19. Применяются два предупреждающих знака в качестве предупреждающих знаков:

(1) Для безопасности операторов и обслуживающего персонала, пожалуйста, не открывайте крышки любых электронных блоков управления двигателя или других устройств и не дотрагивайтесь до внутренних компонентов, чтобы избежать опасность поражения электрическим током.

(2)Внимание:

а. Никогда не используйте данную машину без внешней крышки, защиты пальцев, чтобы избежать физическую травму.

б. Держите волосы, пальцы и одежду подальше от рабочей машины, а также никогда не кладите ничего рядом с ходовой частью, чтобы предотвратить риск травмы, запутавшихся волос и т.д.

с. Никогда не кладите пальцы под иглу или в намоточную крышку, чтобы предотвратить физические травмы.

d. Пока машина работает, петлитель вращается с большой скоростью.

Держите пальцы подальше от места петлителя для предотвращения возможных травм рук.

Кроме того, пожалуйста не забудьте выключить питание машины при смене катушек.

e. Будьте осторожны и не размещайте пальцы внутри машины при размещении или поднятия головы машины, чтобы избежать возможные физические травмы.

f. Выключите питание перед наклоном головы машины, чтобы избежать несчастного случая из-за внезапного начала работы машины.

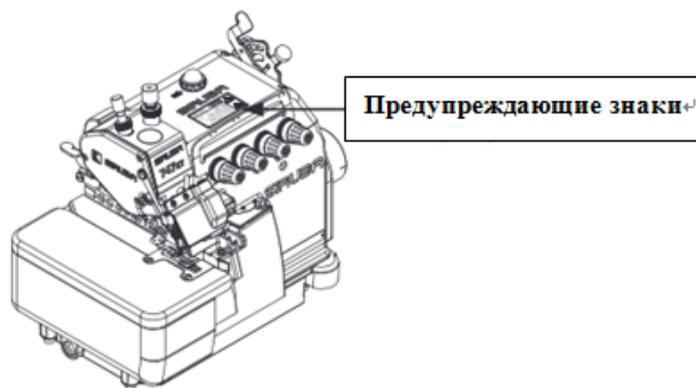
Чтобы избежать поражения электрическим током, никогда не пользуйтесь швейной машиной если провод заземления удален,

i. Выключите питание, прежде чем подключить или отключить питание вилки для предотвращения возможных аварий из-за поражения электрическим током или повреждения электроники.

Благодарим за использование нашей ультра высокоскоростной краеобметочной машины. Перед эксплуатацией машины, пожалуйста, изучите данный раздел. Это поможет вам улучшить эффективность и качество шитья.

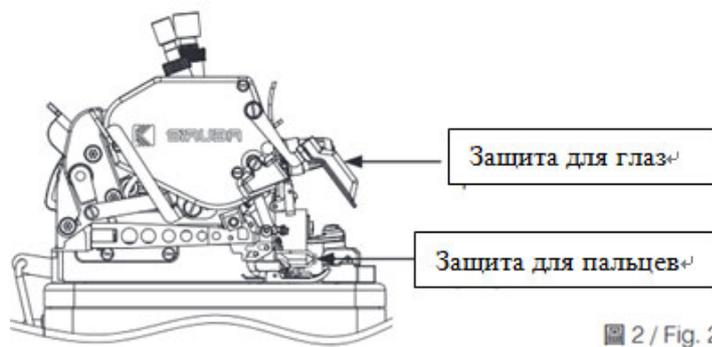
Предупреждающие знаки

1. Следующие знаки предупреждения будут прикреплены к швейной машине. (рис. 1)
2. При использовании швейной машины, следуйте инструкциям знаков. Обратитесь к дилеру, если какой-либо из знаков отклеился или стал нечетким.



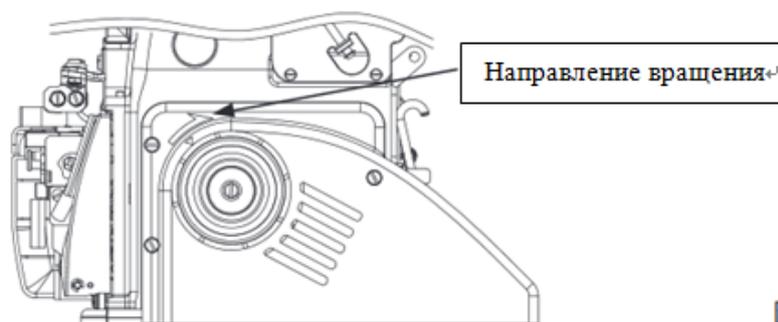
1 / Fig. 1

3. Защитное устройство и направление вращения. (Рис.2)



2 / Fig. 2

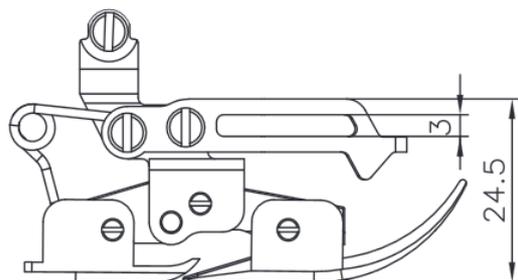
4. Направление вращения (Рис.3)



3 / Fig. 3

ИЛЛЮСТРАЦИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ

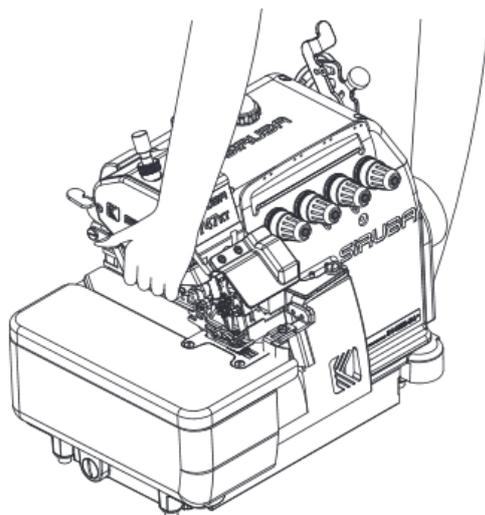
• Устройство защиты прижимной лапки показано на рисунке. Данное устройство запрещено разбирать в целях безопасности операторов (рис.4).



■ 4 / Fig. 4

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

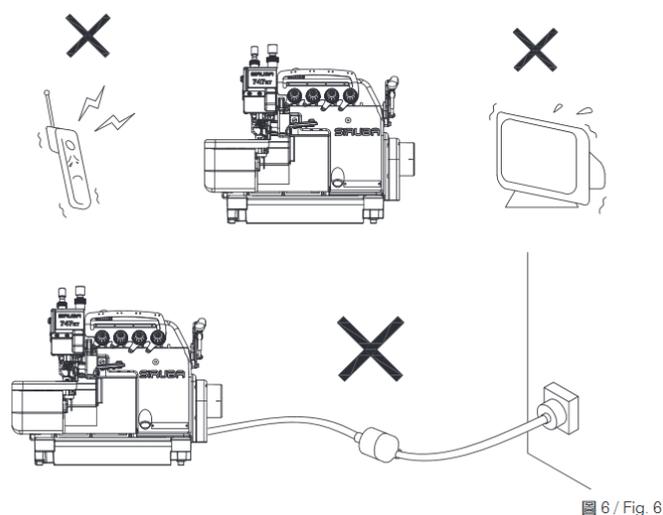
Перемещая швейную машину, следуйте инструкции как показано на рис.5.левой рукой удерживайте переднюю крышку корпуса машины и правой рукой держите нижнюю часть машины для перемещения. Для перемещения машины оденьте нескользящую обувь. (Рис.5)



■ 5/ Fig. 5

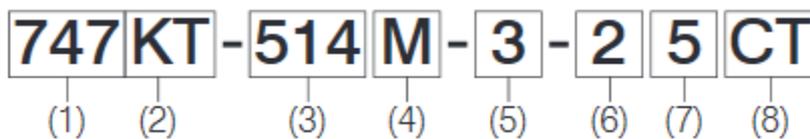
ПОЛОЖЕНИЕ УСТАНОВКИ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

1. Не устанавливайте швейную машину рядом с оборудованием, таким как телевизор, радио или беспроводной телефон. Данные устройства могут испытывать электронные помехи. (рис.6)
2. Машина должна быть подключена напрямую в розетку. Если используется удлинитель, это может вызвать неисправность.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Описание:



(1) Количество нитей : 737 , 747 , 757

(2) Тип машины

(3) Виды швов (Таблица 1)

Виды швов	504	514	516
Шаблон			

(4) Швейные материалы:

F:тонкий материал

L:легкий материал

M:средний материал

H:тяжелый материал

X:сверхтяжелый материал

(5)Тип зубчатой рейки:

- стандартный первый тип

- стандартный второй тип

- стандартный третий тип

(6)Ширина иглы: 0 – одиночный стежок, 2: 2мм

(7)Ширина шва: 5:5 мм,

(8)Приспособления на выбор (таб.1)

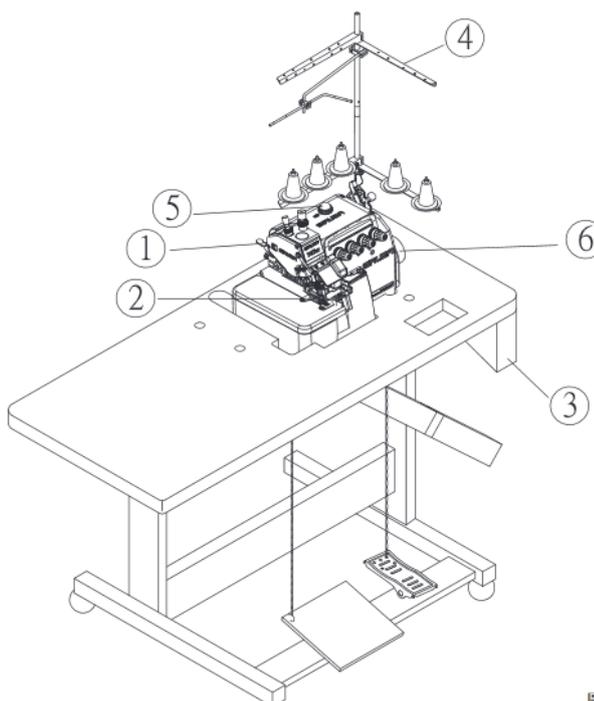
Код	Применение
СТ	Устройство обрезки цепочек нитей пневматического вертикального типа (с боковым всасыванием)
GB	Приспособление для закладывания складок

1. Спецификация (Таб.2)

Модель	700КТ
Максимальная скорость	При стандартном ходе игольной планки: 7000 rpm При высоком ходе игольной планки: 5500 rpm
Длина стежка	4 / 5 / 6 мм
Ход игольной планки	Стандарт 24.3 ±0.2 мм Высокий 27 ±0.2 мм
Высота прижимной лапки	7 мм
Давление прижимной лапки	5 кг
Высота зубчатой рейки (над пластиной)	0.8~1,0 мм
Тип иглы	DCX27
Движение зубчатой рейки	Эксцентрик, Шатун
Ширина зубов зубчатой рейки	1.6 мм
Устройство регулировки строчки	Кнопка регулировки
Устройство прижимной лапки	пружинный тип, тип регулировки ручки
Заполнение маслом	Тип хранения масла Автоматическая подача масла Оттоновая нить капиллярного действия.
Решение для возврата масла	Эксцентрикковый насос
Тип масла	(MOBIL#10)

НАЗВАНИЯ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ

- (1) Подъемный рычаг (рис. 7)
- (2) Прижимная лапка
- (3) Блок управления
- (4) Бобинодержатель
- (5) Указатель уровня масла
- (6) Маховик

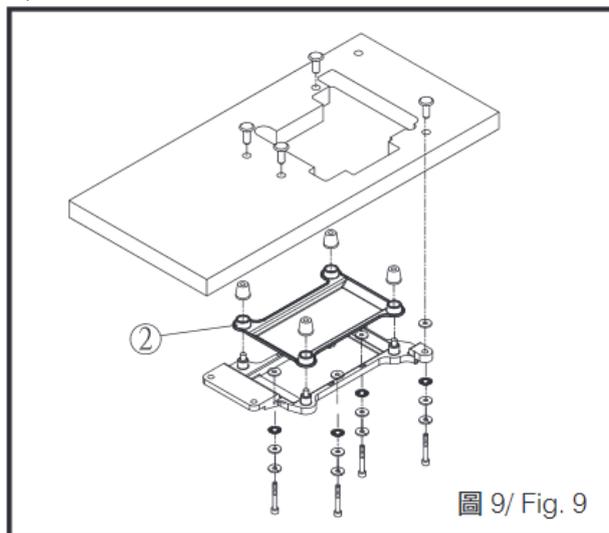
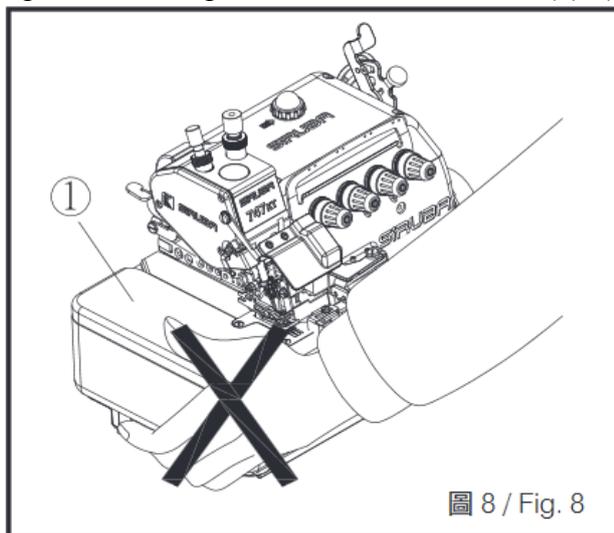


7 / Fig. 7

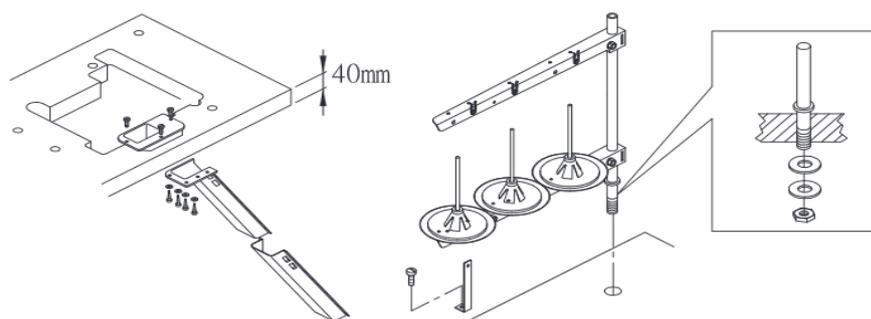
МОНТАЖ

1. При перемещении швейной машины, не переносите ее, держа рукой за крышку тканевой пластинки ① (рис.8) .

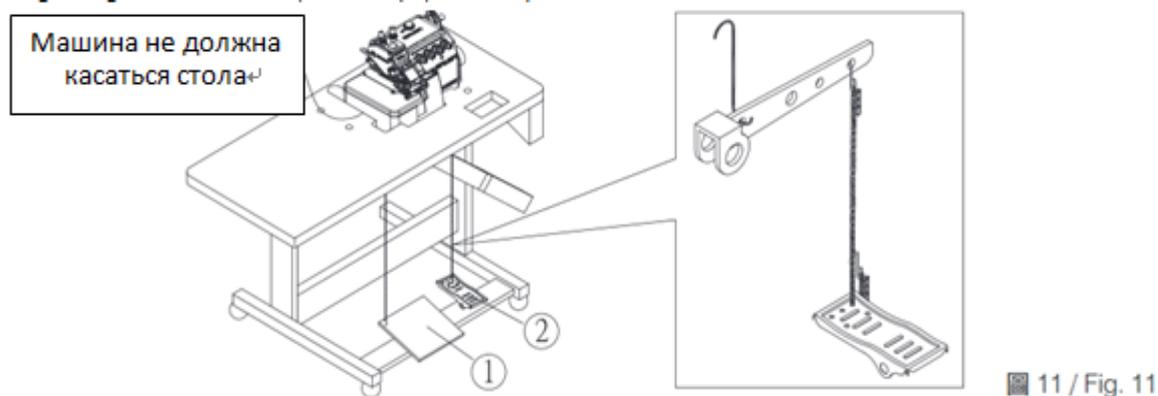
2. Пожалуйста, обратитесь к прилагаемой схеме вырезов стола и списку деталей, чтобы правильно собрать основание машины (2). (Рис.9)



3. Соберите комплект для сбора отходов материала и бобинодержатель. (Рис.10)



4. Установите пусковую педаль двигателя ① с левой стороны, а педаль прижимной лапки ② с правой стороны. (Рис.11)



5. Обратите внимание, правильное направление вращения двигателя - по часовой стрелке. Наилучшее натяжение ремня двигателя ①, когда ремень можно продавить пальцем примерно на 10 мм (Рис. 12) (Табл. 3)

6. В целях безопасности оператора обязательно зафиксируйте кожух ремня ③. (Рис. 12)

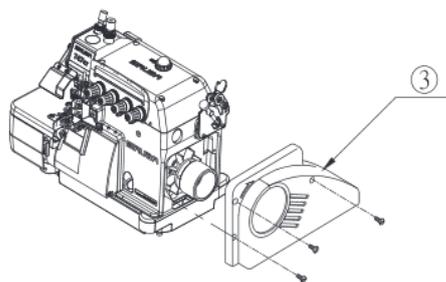
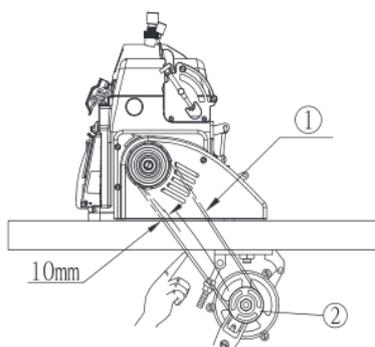


圖 12 / Fig. 12

Таб.3

Машина↵	Диаметр шкива двигателя↵	
	60Гц↵	50Гц↵
S.P.M.↵		
6000↵	95↵	115↵
6500↵	105↵	125↵
7000↵	110↵	135↵
7500↵	120↵	145↵

Правила использования новой машины

1. В начале использования новой машины запускайте ее на 80% от максимальной скорости в течение четырех недель. После четырех недель использования до замены нового смазочного масла не запускайте машину на максимальную скорость.

2. Регулярно чистите машину и проводите техническое обслуживание, чтобы продлить срок службы машины.

СМАЗКА И ЗАМЕНА МАСЛА

1. Заполнение машины смазочным маслом (рис. 13)

(1) Отсоедините глазок индикации уровня масла (A) и залейте прилагаемое смазочное масло для сверхвысокой скорости, ESSO # 32 (или MOBIL # 10) или аналогичный продукт. Закрутите глазок (A) после того, как уровень масла достиг между двумя отметками линий.

(2) Смажьте игловодитель и направляющую верхнего петлителя перед запуском работы новой машины или после её длительного неиспользования.

2. Замена масла: (Рис. 14)

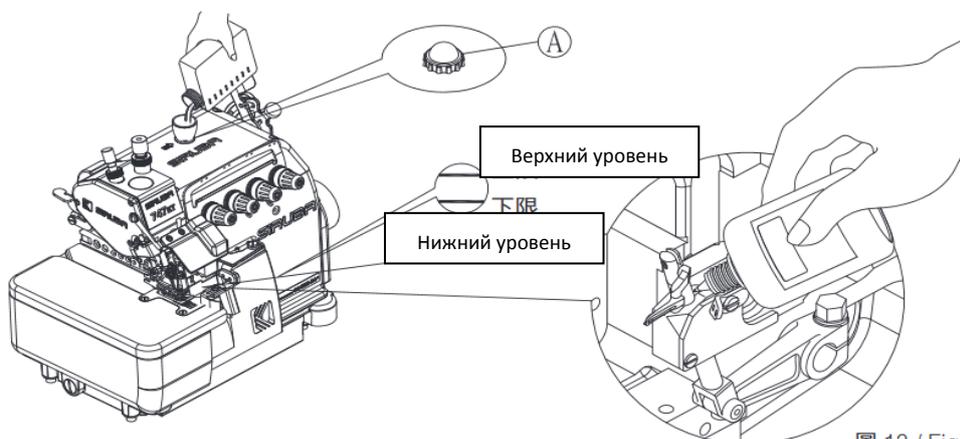
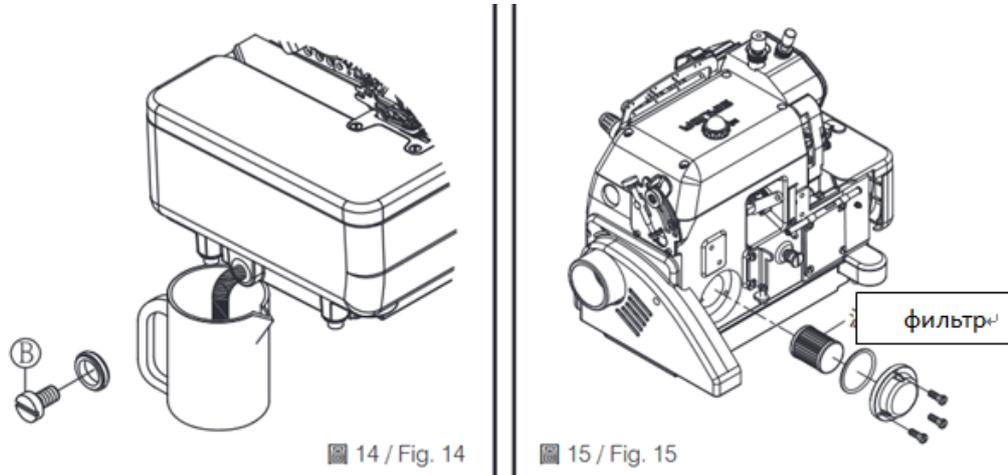


圖 13 / Fig. 13

- (1) Отсоедините винт ⑤ и слейте масло, которое находится внутри масляного бака. Затем затяните винт ⑤.
- (2) Для продления срока службы машины, замените масло после первых четырех недель. После этого заменяйте масло каждые четыре месяца.
- (3) Также каждый месяц разбирайте и очищайте масляный фильтр и при необходимости заменяйте его новым. (рис. 15)



3. Смазка для охлаждения иглы: силиконовая смазка. (Рис. 16)

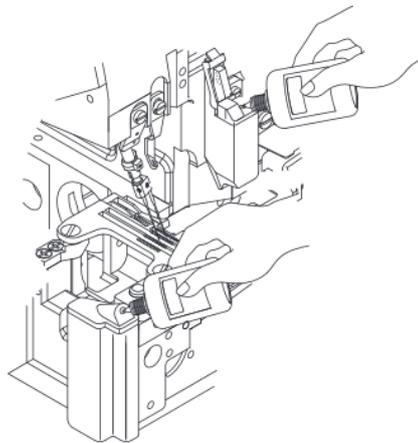


Fig. 16 / Fig. 16

ЗАПРАВКА НИТИ

Следуйте инструкции для заправки нити. Если нить заправлена неправильно, это может привести к обрыву нити, пропуску стежка или к стягиванию ткани.

1. Для трех нитей 737 (рис. 17)

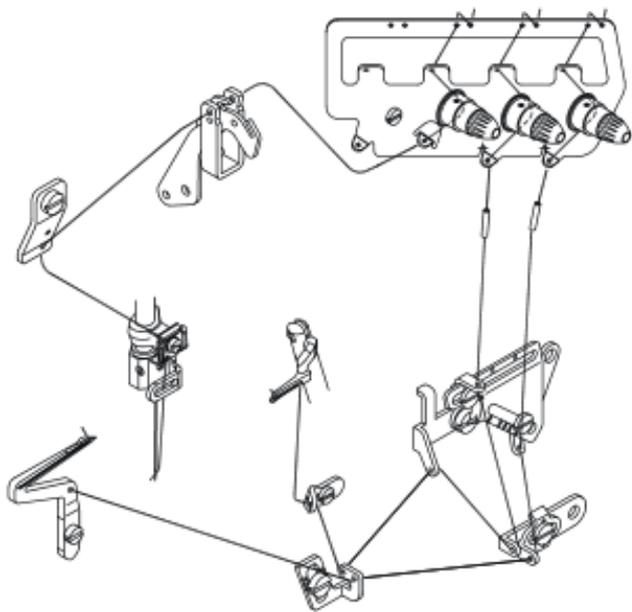


Fig. 17 / Fig. 17

2. Для четырех нитей 747 (рис. 18)

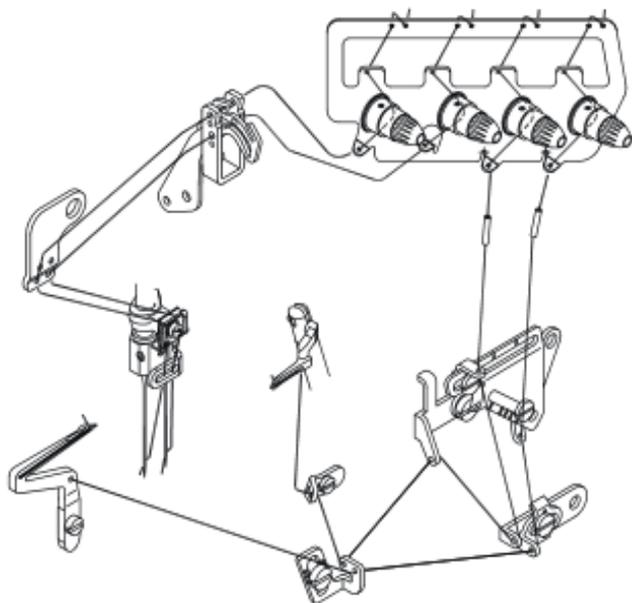


Fig. 18 / Fig. 18

3. Для пяти нитей 757 (рис. 19)

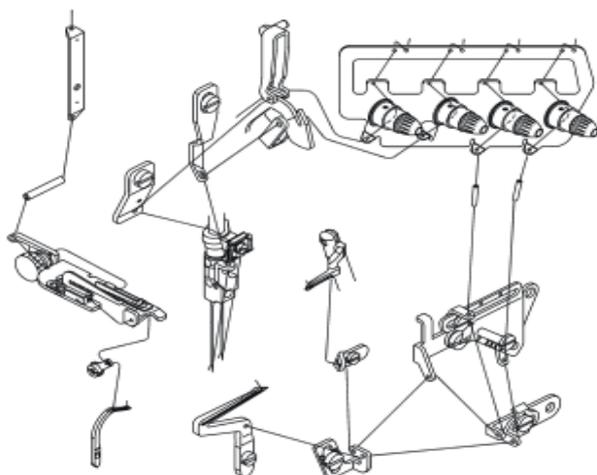


Fig. 19 / Fig. 19

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Натяжение нити должно быть отрегулировано в соответствии с типом и толщиной материала, длиной стежка, шириной шва и т.д. Отрегулируйте индивидуально каждую ручку регулировки натяжения нити. Поворачивая ручку по часовой стрелке, натяжение нити увеличится, поворачивая в противоположную сторону, натяжение нити уменьшится.

1. Ручки регулировки натяжения нити. (Рис.20)

- (1) Первая ручка регулировки натяжения нити ① контролирует двойную нить цепного стежка или левую оверлочную игольную нить.
- (2) Вторая ручка регулировки натяжения нити ② контролирует игольную нить, которая фиксирует шов.
- (3) Третья ручка регулировки натяжения нити ③ контролирует игольную нить, которая фиксирует шов.
- (4) Четвертая ручка регулировки натяжения нити ④ управляет нижней нитью петлителя.
- (5) Пятая ручка регулировки натяжения нити ⑤ управляет нижней нитью петлителя.

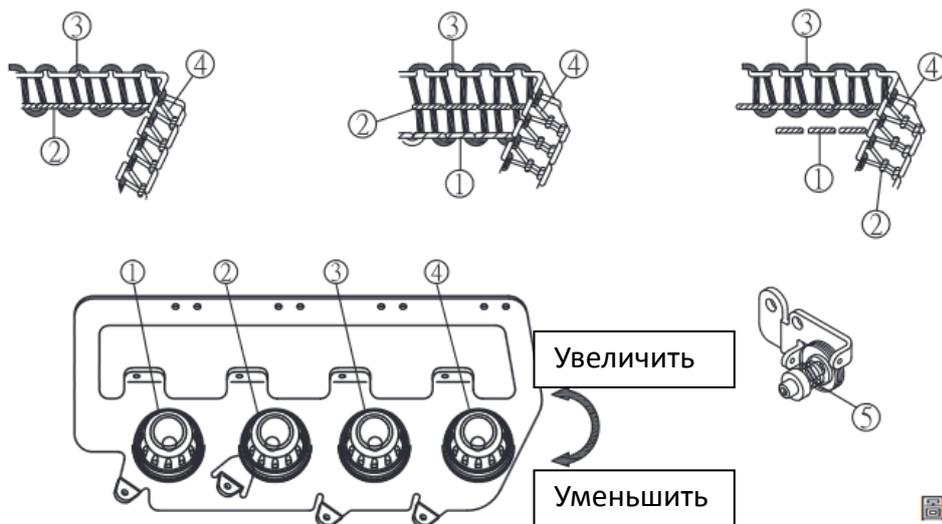


Fig. 20 / Fig. 20

2. Контроль игольной нити (Рис.21/ Рис.22)

- (1) Если установлен режим строчки 504 или 514, переместите нитенаправитель (6) в самый низ. При режиме строчки 516, переведите нитенаправитель в положение (7) и (8) в самое верхнее положение.

- (2) + означает увеличение длины игольной нити.
 (3) - означает уменьшение длины игольной нити.

504/514

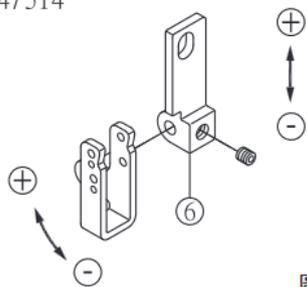


Fig. 21 / Fig. 21

516

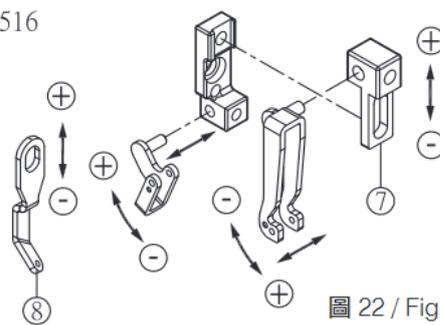


Fig. 22 / Fig. 22

3. Контроль нити петлителя. (Рис. 23)

(1) Если установлен режим строчки 504, когда верхний петлитель находится в нижней точке, отрегулируйте (9) и (10) в положении +.

(2) Отрегулируйте фиксированную пластину нитенаправителя (11) и (12) как сказано ниже: Направление (+) для увеличения нити для шитья, направление (-) для уменьшения нити для шитья.

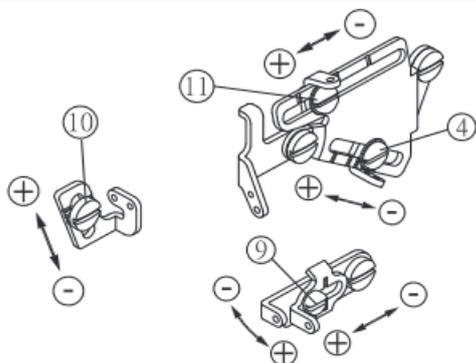


Fig. 23 / Fig. 23

4. Регулировка кулачка нити цепного стежка (Рис.24).

(1) Регулировка нижней нити приводит к нестабильности кольца нити (слишком ослаблено или не образует кольцо нити).

(2) + означает, что во время шитья будет больше нити.

(3) - означает меньшее количество нити во время шитья.

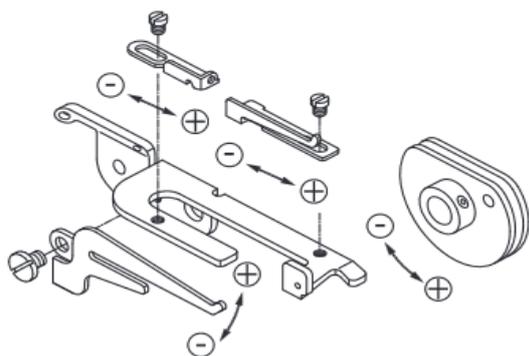


Fig. 24 / Fig. 24

ЗАМЕНА ИГЛЫ

- 1.Используйте иглу DCX27 или эквиваленты.
- 2.Ослабьте винт (1) и снимите иглу.
- 3.Вставляя новую иглу до самого конца, длинный паз должен быть обращен к вашей стороне. Затяните винт 1. (рис.25)

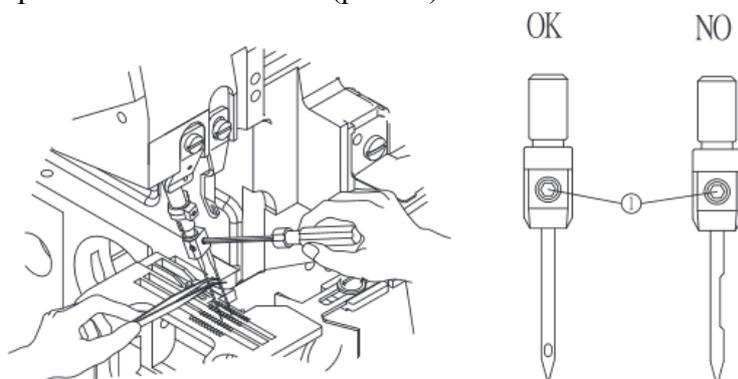


Fig. 25 / Fig.25

РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Длина стежка регулируется в соответствии с типом ткани, дифференциальными коэффициентами или другими факторами. Нажмите и удерживайте кнопку (1) и поверните маховик до тех пор, пока кнопка не зафиксируется. Отпустите кнопку после достижения нужной длины стежка. (Рис.26) (Таблица 4)

Таб.4

Коэффициент Макс.Дифф.	Тип машины	Шкала маховика						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	Обметывания	1	1.5	2	2.5	3	3.5	3.8
1:3	Сшивание	0.7	1	1.4	1.7	2.	2.3	2.5
1:1.3	Гофрирование	1.6	2.3	3.1	3.9	4.7	5.4	5.9
1:4	Специальный	0.6	0.9	1.2	1.5	1.8	2.1	-

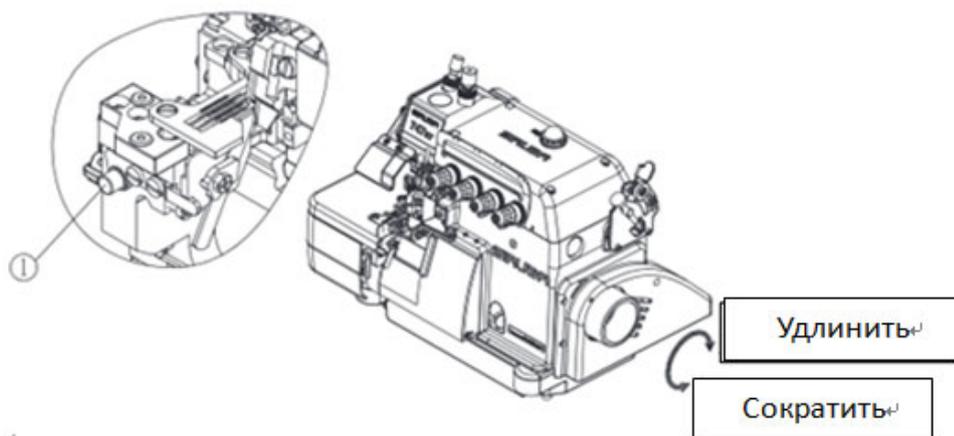


Fig. 26 / Fig.26

РЕГУЛИРОВАНИЕ ДИФФЕРЕНЦИАЛА СООТНОШЕНИЯ ПОДАЧИ

Если ход основной зубчатой рейки больше чем ход дифференциальной зубчатой рейки, ткань будет растягиваться во время шитья. В противном случае ткань будет стягиваться.

1. Первый способ регулировки :

Ослабьте регулировочный винт ①. Настройте регулировочный стержень (2) вниз - ткань будет стягиваться, в то время, как движение вверх будет растягивать ткань. Затяните регулировочный винт ① после окончания регулировки. (Рис.27) (табл.5)

Таб.5

Шкала		1	2	3	4	5
Дифференциальный коэффициент подачи	1:1.3	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.14	1:1.7	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.3	1:3.3

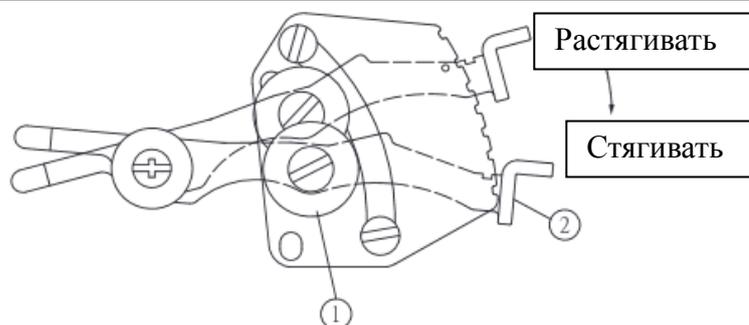


Fig. 27 / Fig. 27

2. Второй способ регулировки :

(1) Ослабьте винт (3) и снимите крышку (4) с задней стороны станины.

(2) Ослабьте гайку (5) и переместить соединительный стержень (6) вверх и вниз.

Чтобы увеличить ход, переместите соединительный стержень (6) в направлении (+). Для уменьшения, переместите соединительный стержень (6) в направлении (-).

(3) После регулировки установите крышку (4) обратно в заднюю часть станины и затяните винт (3). (рис.28)

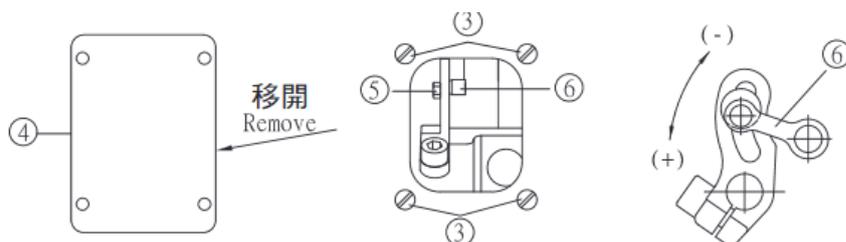


Fig. 28 / Fig. 28

ЗАМЕНА ТРИММЕРА

1. Замена верхнего триммера:

(1) Ослабьте винт ① и передвиньте держатель нижнего ножа (2) влево. Закрутите винт (1).

(2) Удалите винт ③ и установите новый верхний нож. Затем немного затяните винт ③.

(3) Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер в нижнюю точку. Отрегулируйте высоту верхнего триммера так, чтобы он мог пересекаться с нижним ножом в промежутке 0,5 ~ 1,0 мм. После этого затяните винт.

(4) Ослабьте винт ① и верните нижний нож в исходное положение. Проверьте, выполняют ли верхний и нижний ножи точную обрезку нити, затем затяните винт ①

2. Замена нижнего триммера (Рис.21):

(1) Ослабьте винт (1) и переместите нижний держатель нижнего триммера (2) влево. Затем затяните винт (1) (Рис.29)

(2) Ослабьте винт (4), замените триммер на новый нож.

(3) Отрегулируйте край нижнего триммера так, чтобы он совмещался с поверхностью игольной пластины. Затем затяните винт (4).

(4) Ослабьте винт ①, возвратите нижний держатель триммера в исходное положение, и проверьте, выполняют ли верхний и нижний триммеры точную обрезку нити. Затем затяните винт ①. (Рис.29)

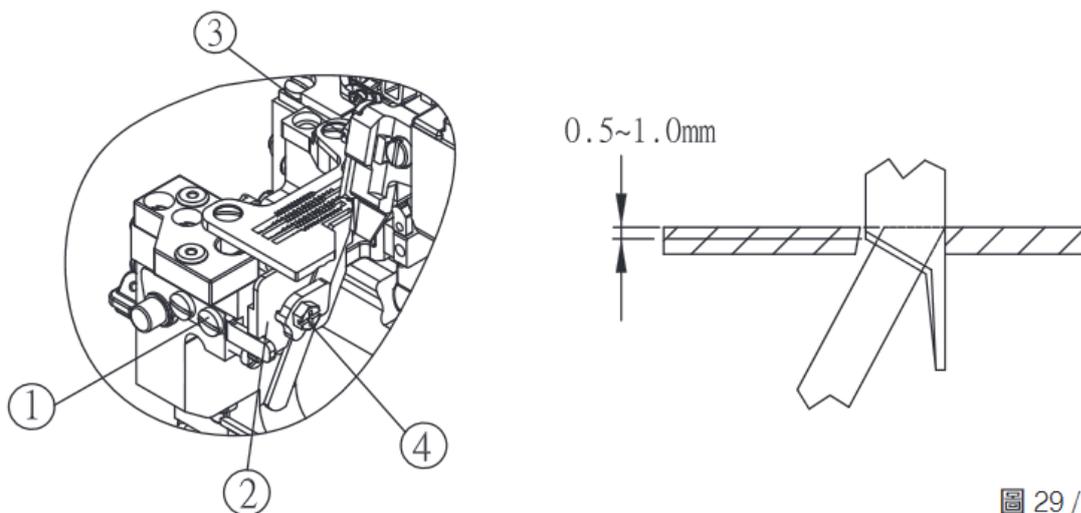


圖 29 / Fig. 29

РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБМЕТКИ

1. Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер в самую нижнюю точку. (Рис.30)

2. Ослабьте винт ① и переместите держатель нижнего триммера ② влево, а затем немного затяните винт ①.

3. Ослабьте винт ③ и переместите держатель верхнего триммера влево или вправо до достижения желаемой ширины. Затем затяните винт ③.

4. Ослабьте винт ①, чтобы переместить держатель нижнего триммера ② влево или вправо, пока нижний триммер не войдет в контакт с верхним триммером. Проверьте, могут ли триммеры обрезать нить, а затем затяните винт ①.

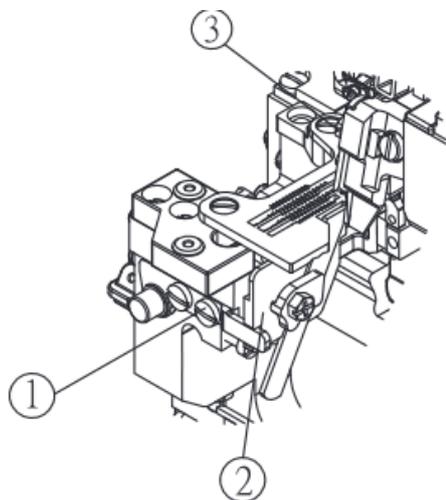


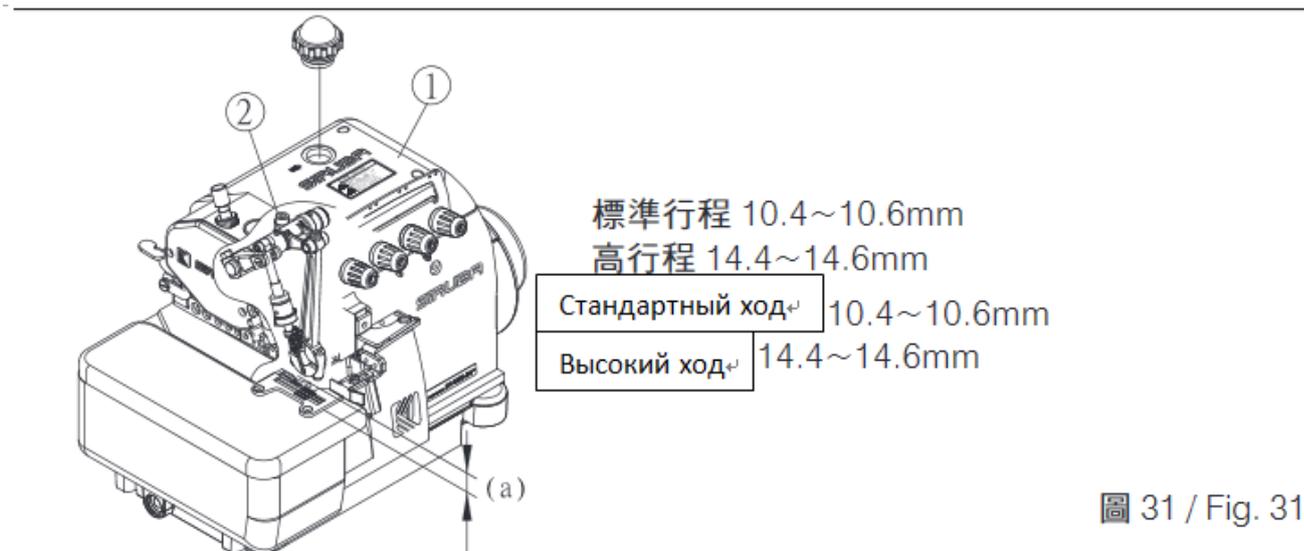
圖 30 / Fig. 30

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛЫ

1. (a) - это расстояние от кончика иглы до поверхности игольной пластины, когда игла поднимается в наивысшую точку после поворота шкива (рис.31).

2. Регулировка:

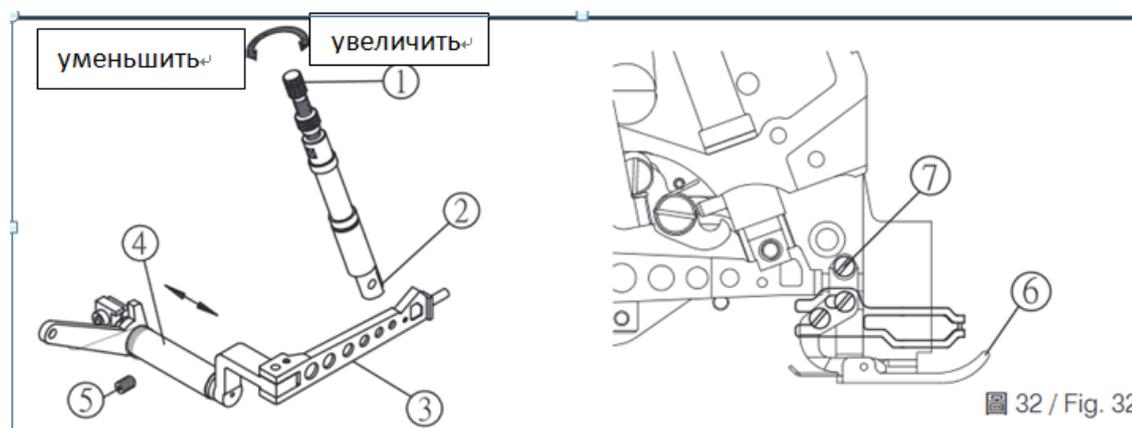
- (1) Откройте и снимите верхнюю крышку ①.
- (2) Ослабьте винт ② и переместите игловодитель на нужную высоту. Затем затяните винт ②.
- (3) Установите верхнюю крышку ① на место и закройте ее.



РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

1. Регулировка положения прижимной лапки. (Рис.32)

- (1) Освободите пружину ① прижимной лапки и винт (7) прижимной лапки.
- (2) Переместите прижимную лапку (6) так, чтобы канавка прижимной лапки могла совмещаться с канавкой игольной пластины. Нижняя часть лапки должна стоять ровно на игольной пластине, после этого затяните винт (7).
- (3) Ослабьте винт (5) и сдвиньте (4) влево так, чтобы (3) соответствовала (2) и (2) мог двигаться плавно вверх и вниз. Затем затяните винт (5).
- (4) Чтобы настроить правильное давление: поворачивая винт ① по часовой стрелке, вы можете увеличить давление, поворачивая против часовой стрелки - понизит давление.



2. Регулировка величины подъема прижимной лапки.

(1) Поверните маховик, чтобы переместить зубчатую рейку в нижнее положение, пока она не окажется под игольной пластиной, низ прижимной лапки должен касаться игольной пластины.

(2) Ослабьте винт (11), нажмите на рычаг (13), установите подъем лапки (14) на величину 5 ~ 5,5 мм. Отрегулируйте винт (12) и зафиксируйте винт (11).

(3) Между рычагом (8) и неподвижным кронштейном (9) должен быть зазор 1 мм, который можно отрегулировать слегка ослабив винт (10).

(4) После всех приведенных выше настроек, затяните винт (10). (рис.33)

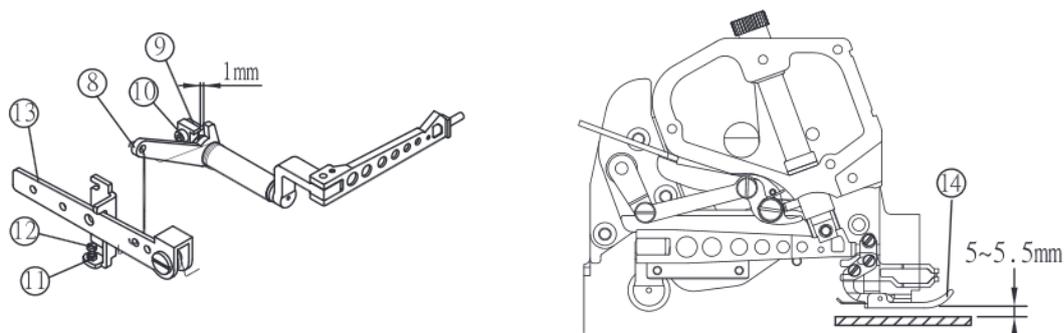


Fig. 33 / Fig. 33

(5) Регулировка 757K-GB:

(A) Давление прижима должно быть ослаблено, а расстояние подъема тяги составляет 32,5 ~ 33 мм. (Рис. 33-1)

(B) Расстояние между собирающей пластиной и игольной пластиной составляет 3 мм.



Fig. 33-1 / Fig. 33-1

(6) Регулировка 757K-GB: расстояние между собирающей пластиной и игольной пластиной. (Рис. 33-2)

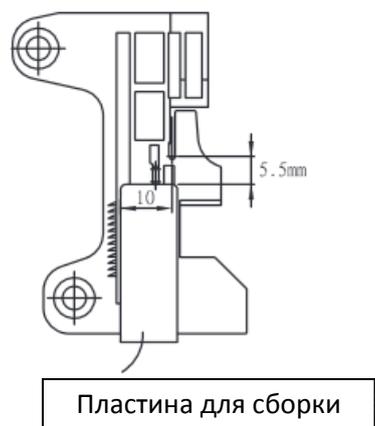


Fig. 33-2 / Fig. 33-2

РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

1. Регулировка высоты зубчатой рейки.

(1) Поверните шкив, чтобы поднять зубчатую рейку на самую высшую точку.

(2) Ослабьте винт ① и переместите заднюю зубчатую рейку ② вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона была над игольной пластиной около 0,8 ~ 1,0 мм. Затем затяните винт ①.

(3) Ослабьте винт ③ и переместите переднюю зубчатую рейку (4) вверх и вниз для того, чтобы зубчатая сторона встала над игольной пластиной около 0,8 ~ 1,0 мм. Затем затяните винт ③. (Рис.34)

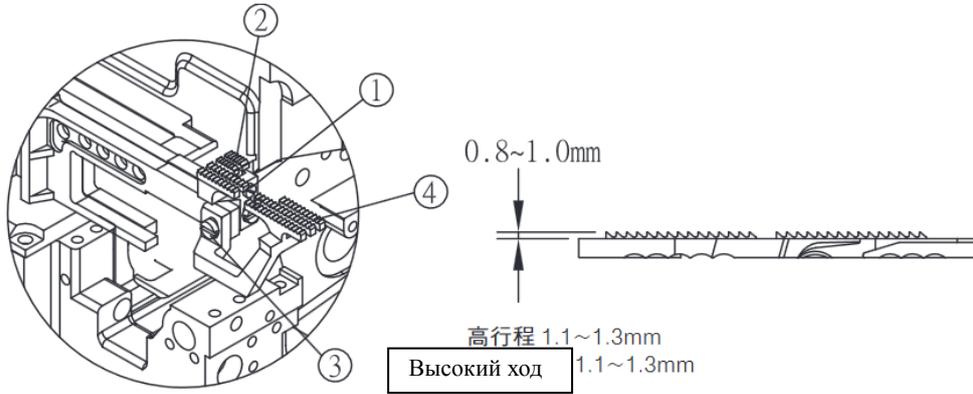


图 34 / Fig. 34

2. Регулировка горизонтального положения зубчатой рейки.

(1) Во время работы зубчатая сторона рейки должна держаться параллельно поверхности игольной пластины.

(2) Для регулировки ослабьте винт (1) и поверните регулировочный винт (2). Не затягивайте винт (1) до тех пор, пока зубчатая сторона рейки не встанет в горизонтальное положение. (Рис. 35)

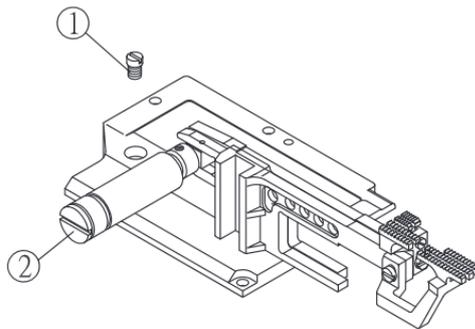


图 35 / Fig. 35

3. Регулировка высоты вспомогательной зубчатой рейки.

Высота вспомогательной зубчатой рейки (1) должна быть на 0,1 ~ 0,3 мм ниже основной зубчатой рейки. Регулировка выполняется при помощи ослабления винта (2). (рис.36)

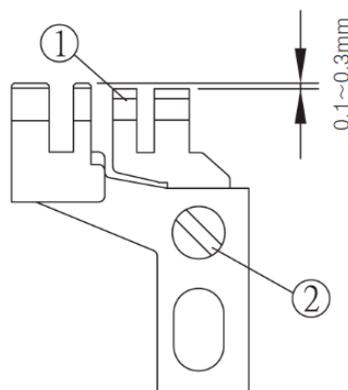


图 36 / Fig. 36

СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ

1. Синхронизация иглы и верхнего петлителя.

Когда верхний петлитель движется к левой точке, расстояние от кончика петлителя до центра иглы составляет 4,4 ~ 4,7 мм. Для модели с двойной иглой, расстояние от кончика петлителя к центру левой иглы должно быть 5,4 ~ 5,7 мм. (рис.37)

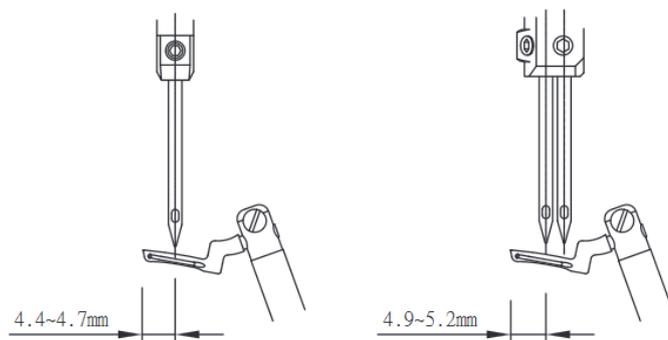


圖 37 / Fig. 37

2. Синхронизация иглы и нижнего петлителя.

(1) Когда нижний петлитель движется к левой точке, расстояние от кончика петлителя к центру иглы должно быть около 2,8 ~ 3,0 мм. Для моделей с двойной иглой, расстояние должно измеряться от кончика нижнего петлителя до центра левой иглы. (Рис.38)

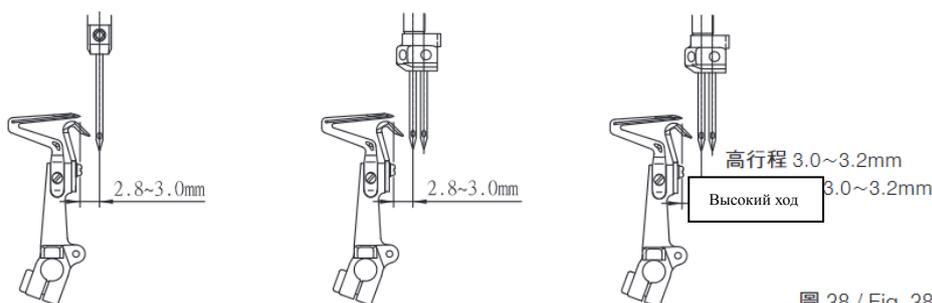


圖 38 / Fig. 38

(2) Когда нижний петлитель движется вправо к линии центра иглы (используйте левую иглу в стандартной комплектации, когда это двухигольная модель), зазор между ними должен быть 0 ~ 0,05 мм. Рис.39

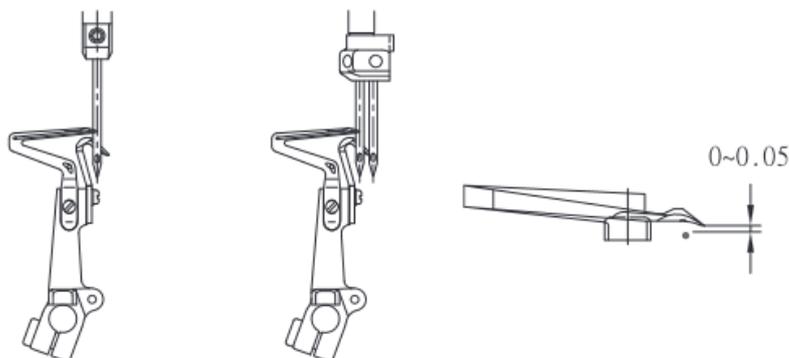


圖 39 / Fig. 39

3. Синхронизация верхнего и нижнего петлителей. (Рис.40)

Когда верхний и нижний петлитель пересекаются, они должны быть как можно ближе, но не должны касаться или сталкиваться друг с другом. Зазор (1) составляет 0,5 мм, а зазор (2) составляет 0,2 мм.

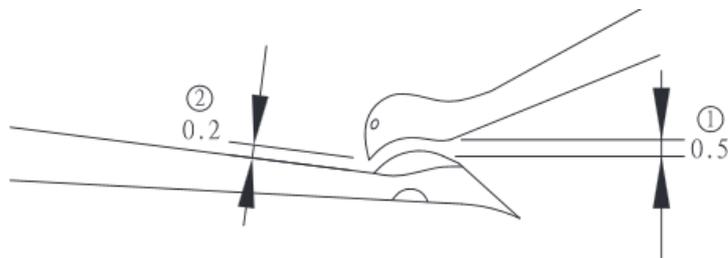


圖 40 / Fig. 40

4. Синхронизация иглы и петлителя цепного стежка.

Когда петлитель цепного стежка перемещается в крайнее левое положение, расстояние от стержня петлителя цепного стежка до средней линии иглы составляет 2,0 ~ 2,2 мм. (Рис.41)

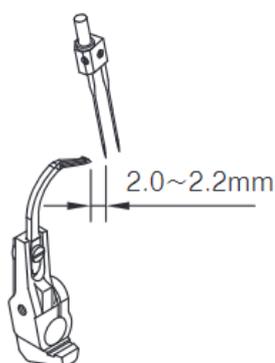


圖 41 / Fig. 41

5. Синхронизация иглы и предохранителя иглы.

(1) Когда нижний петлитель перемещается слева направо к центральной линии иглы (если модель машины с двойной иглой, значит ровняйте на левую иглу), зазор от иглы до заднего предохранителя иглы составляет 0 ~ 0,05 мм.

(2) Когда нижний петлитель перемещается слева направо к центральной линии иглы, а передний предохранитель иглы составляет 0,1 ~ 0,2 мм. (Рис.42)



圖 42 / Fig. 42

РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА ДВИЖЕНИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ ЦЕПНОГО СТЕЖКА

Движение петлителя цепного стежка имеет овальную форму. Если разница в количестве измененных игл слишком велика или если необходимо отрегулировать величину перемещения вперед / назад петлителя цепного стежка, выполните следующие действия для регулировки.

1. Откройте герметичную крышку ① на задней стороне машины.
2. Слегка ослабьте винт ③.
3. Поверните винт ② для регулировки. Чтобы увеличить величину перемещения, поверните в направлении +. Чтобы уменьшить величину перемещения, поверните в направлении -
4. Затяните винт ③ после регулировки.
5. Затем закройте крышку ① (рис.43).

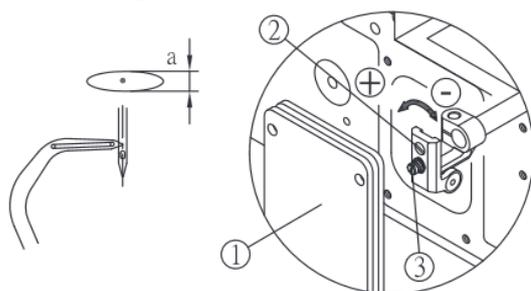


Fig. 43 / Fig. 43

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОКОГО-НИЗКОГО ХОДА ВЕРХНЕЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Ослабьте винт (1) и снимите верхнюю крышку (2). Ослабьте винт (3) и отрегулируйте ход, сдвинув (4). (Рис. 44)

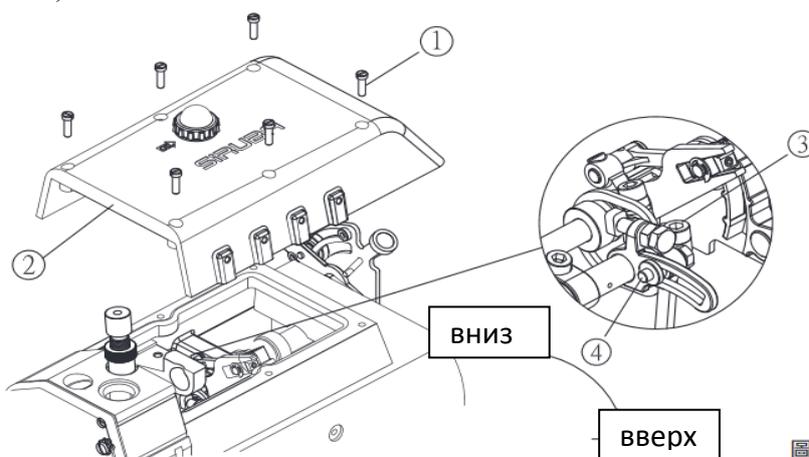


Fig. 44 / Fig. 44

СИНХРОНИЗАЦИЯ МЕЖДУ ВЕРХНЕЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКОЙ И ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКОЙ

Когда верхнее устройство подачи ① движется к самому низкому ходу, расстояние от дифференциального устройства подачи (2) составляет 0,5 мм. (Рис.45)

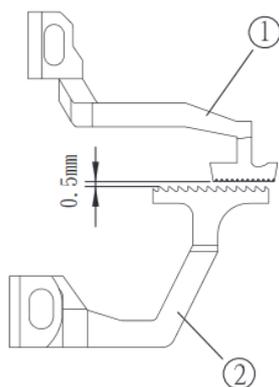


Fig. 45 / Fig. 45

РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕДНЕГО-ЗАДНЕГО ХОДА ВЕРХНЕЙ ПОДАЧИ

1. Ослабьте регулировочную ручку ①, ход будет больше при повороте ручки по часовой стрелке. В обратном направлении поворота ручки – ход снижается. (Рис.46)

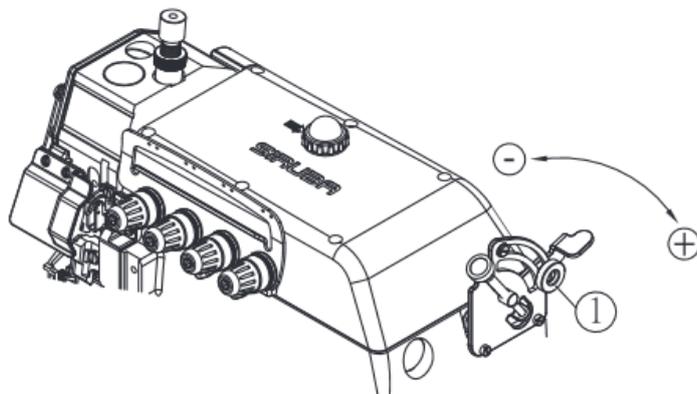


Fig. 46 / Рис. 46

2. Ослабьте винт ① и снимите верхнюю крышку ②. Ослабьте винт ③, чтобы отрегулировать передний-задний верхний подачи ④. (Рис.47)
3. Регулировка 757K-GB: Отрегулируйте ход верхней подачи на максимальное значение.

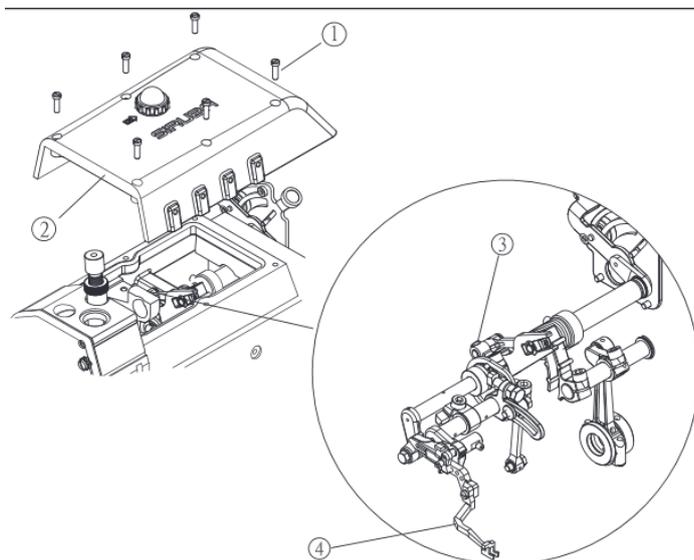


Fig. 47 / Рис. 47

ПОЗИЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И КУЛАЧКА ДЛЯ НИТИ

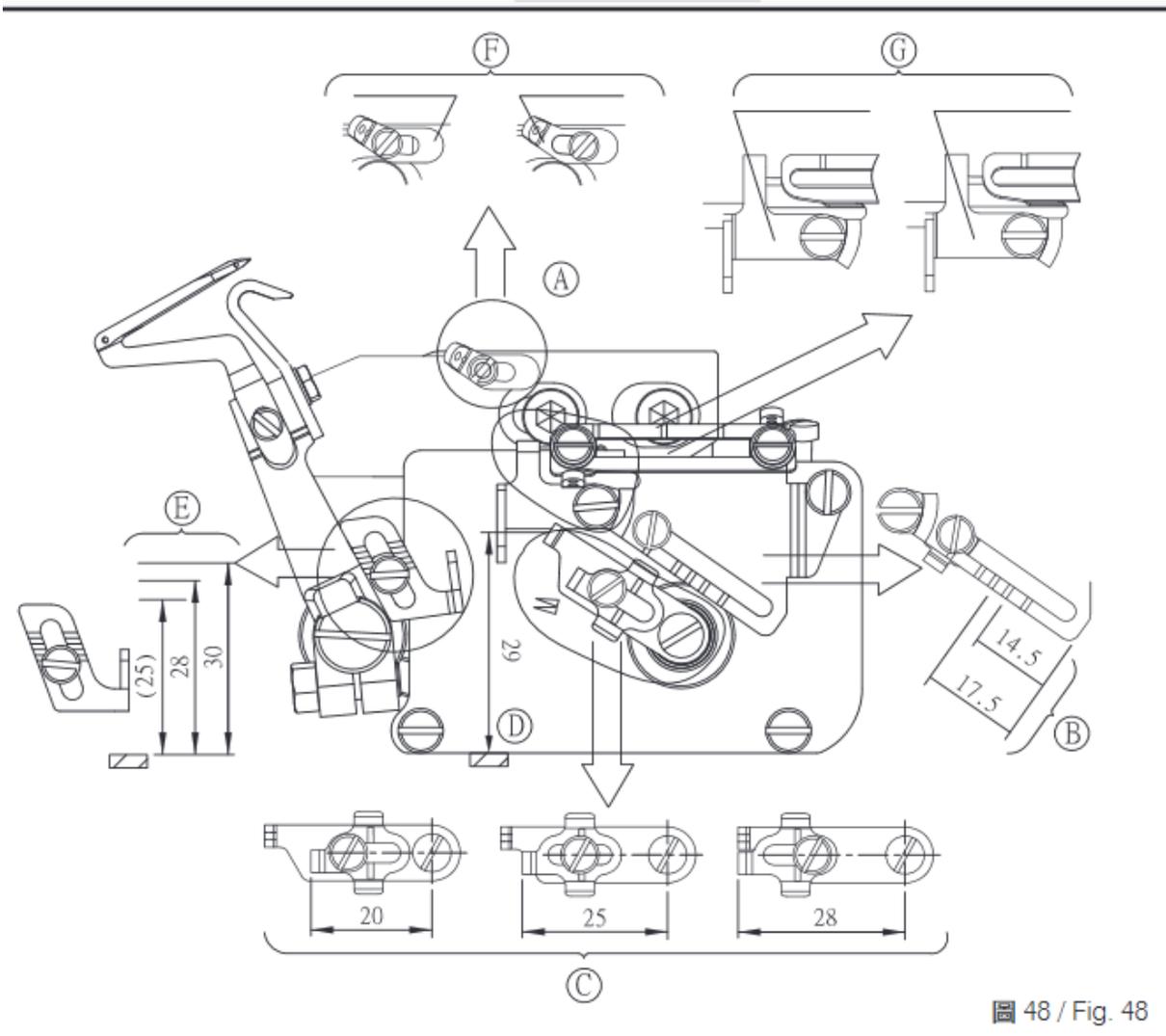


Fig. 48 / Fig. 48

Тип иглы [↙]	504 [↙]	516 [↙]	516 [↙]	516 [↙]
Петлитель [↙]	M [↙]	M [↙]	H [↙]	SH [↙]
A [↙]	21,5 [↙]	21,5 [↙]	21,5 [↙]	21,5 [↙]
B [↙]	14,5 [↙]	17,5 [↙]	17,5 [↙]	14,5 [↙]
C [↙]	28 [↙]	28 [↙]	25 [↙]	28 [↙]
D [↙]	29 [↙]	29 [↙]	29 [↙]	29 [↙]
E [↙]	28 [↙]	28 [↙]	30 [↙]	30 [↙]
F [↙]	левый [↙]	левый [↙]	правый [↙]	средний [↙]
G [↙]	левый [↙]	левый [↙]	правый [↙]	средний [↙]

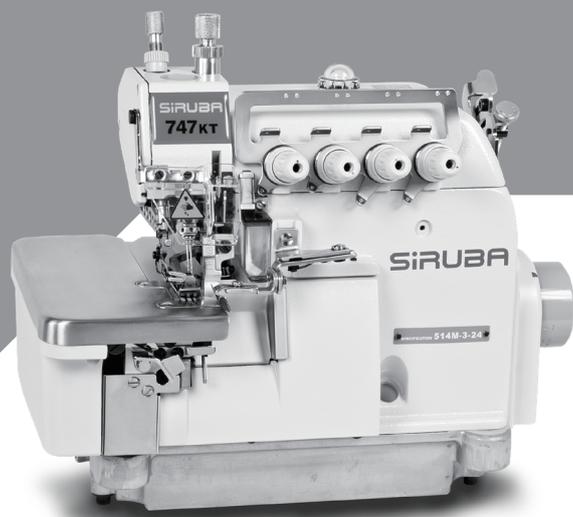
ПРОЦЕДУРА УТИЛИЗАЦИИ

1. Если вы хотите утилизировать машину, необходимо соблюдать некоторые основные правила, чтобы защитить окружающую среду и здоровье окружающих.

2. Все компоненты машины должны быть разделены в соответствии с категориями, которые указаны ниже:

- (1) Все оболочки, гибкий шланг, пластик или неметаллические компоненты.
- (2) Компоненты электричества: выключатели или компоненты освещения.
- (3) Изоляционные материалы: каменная вата и гибкие резиновые полоски.
- (4) Металлы: черные металлы, медь, бронза и латунь.

3. Таким образом, все материалы могут быть утилизированы правильно, переработаны или расплавлены для повторного использования или утилизирования, чтобы они не нанесли вреда окружающей среде.



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品零件圖及外觀的修改恕不事先通知！
The specification and/or appearances of the equipment described in this parts list are
subject to change because of modification which will without previous notice.
KZ08T-R.APR.2021