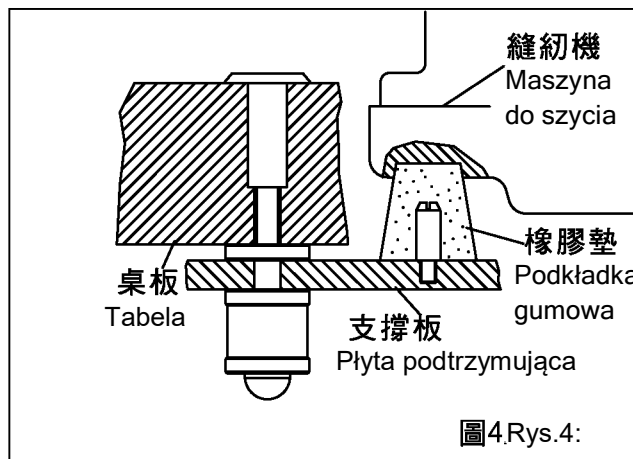
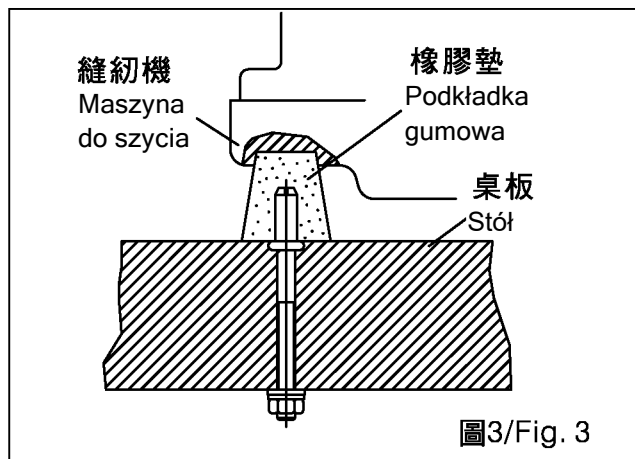
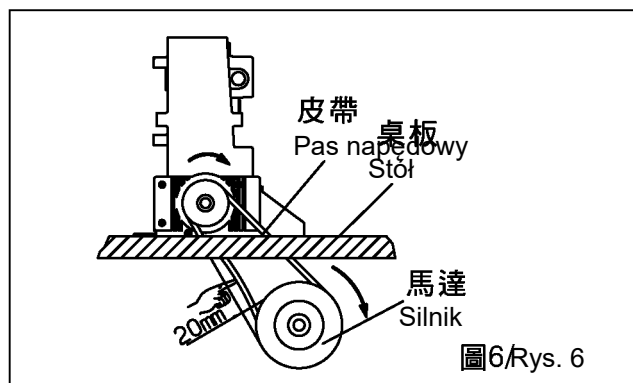
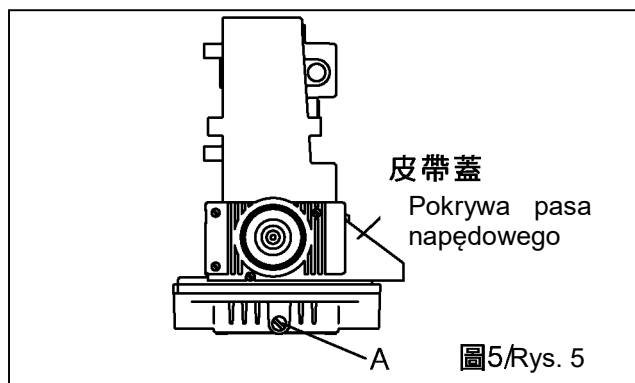


INSTALACJA MASZyny

1. Należy używać akcesoriów maszyny po kolei w celu zamontowania gniazda amortyzacyjnego i stojaka nici w sposób pokazany na załączonym rysunku poglądowym stołu i liście części. (Rys. 3, Rys. 4)



2. Kierunek obrotów silnika jest zgodny z kierunkiem ruchu wskazówek zegara. Najlepsze napięcie pasa napędowego uzyskuje się wtedy, gdy można go ugiąć palcem na 20 mm. W międzyczasie, ze względów bezpieczeństwa należy założyć pokrywę pasa napędowego. (Rys. 5, Rys. 6)



3. Proszę odnieść się do Tabeli 4 w celu sprawdzenia prędkości roboczej koła pasowego.

Prędkość silnika (obroty na minutę)	Średnica zewnętrzna koła pasowego silnika (mm)	
	60Hz	
	50Hz	
4,500	090	0105
4,000	080	095
3,500	070	085

Uwaga:

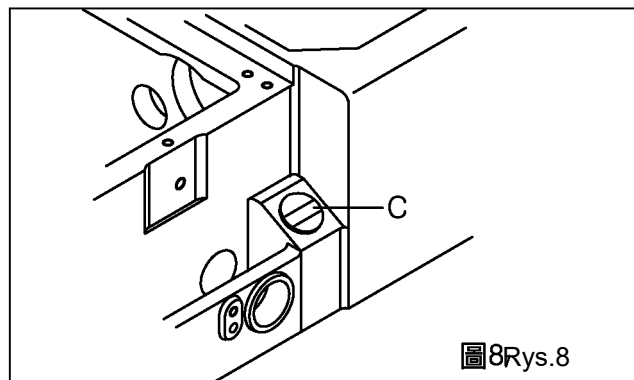
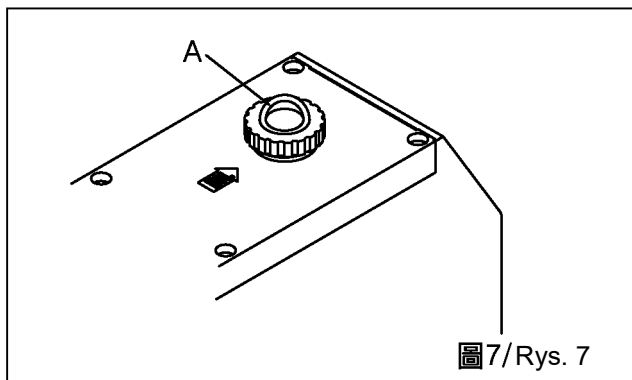
- (1) . W pierwszym miesiącu eksploatacji maksymalna prędkość nowej maszyny wynosi 80% jej oryginalnej prędkości. Należy dobrać właściwy rozmiar pasa napędowego silnika. (Tabela 4)
- (2) . Grubość stołu wynosi około 50 mm.
- (3) . Specyfikacja silnika: silnik sprzęgłowy, trójfazowy, dwubiegunowy, 400 W (1/2 KM).

NAPEŁNIANIE I WYMIANA OLEJU SMAROWEGO

W każdej nowej maszynie przed jej wysłaniem brakuje oleju. Dlatego konieczne jest, aby przed jej użyciem napełnić miskę olejową.

1. Napełnianie oleju smarowego (Rys.7, Rys. 8):

- * Odkręcić korek A i wlać olej do maszyn wysokoobrotowych. Można użyć oleju Teresstic T32. Gdy olej osiągnie poziom wysokiej linii oleju wziernika kontrolnego oleju C, należy mocno dokręcić korek A.

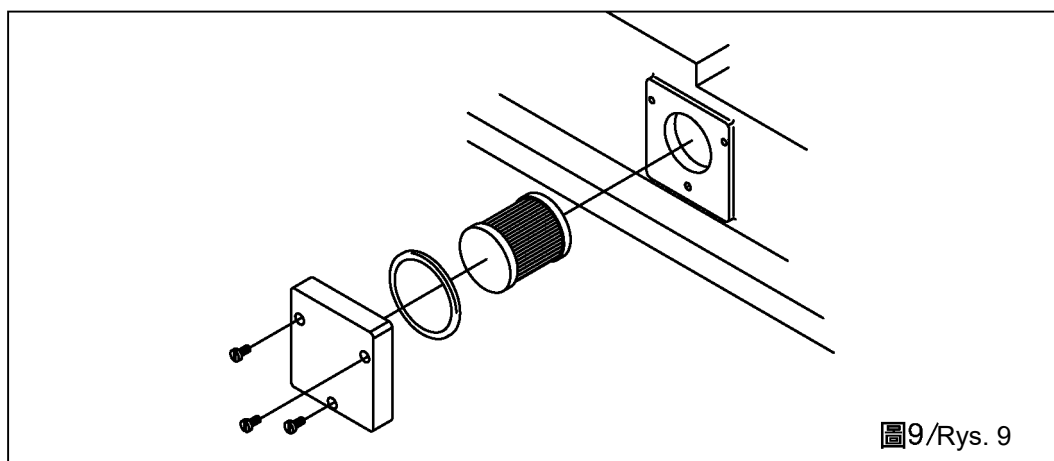


2. Wymiana oleju smarowego:

- * Odkręcić korek A i po opróżnieniu oleju ze zbiornika oleju ponownie go dokręcić.
- * W celu wydłużenia okresu trwałości należy wymienić olej po 4 tygodniach od pierwszego użycia. Następnie olej smarowy należy wymienić co każde 4 miesiące.

3. Wymiana filtra oleju (Rys. 9)

- * Model ten jest wyposażony w specjalny filtr oleju. Filtr ten powinien być czyszczony co każdy miesiąc, a w razie potrzeby należy wymienić go na nowy.



WYMIANA IGŁY

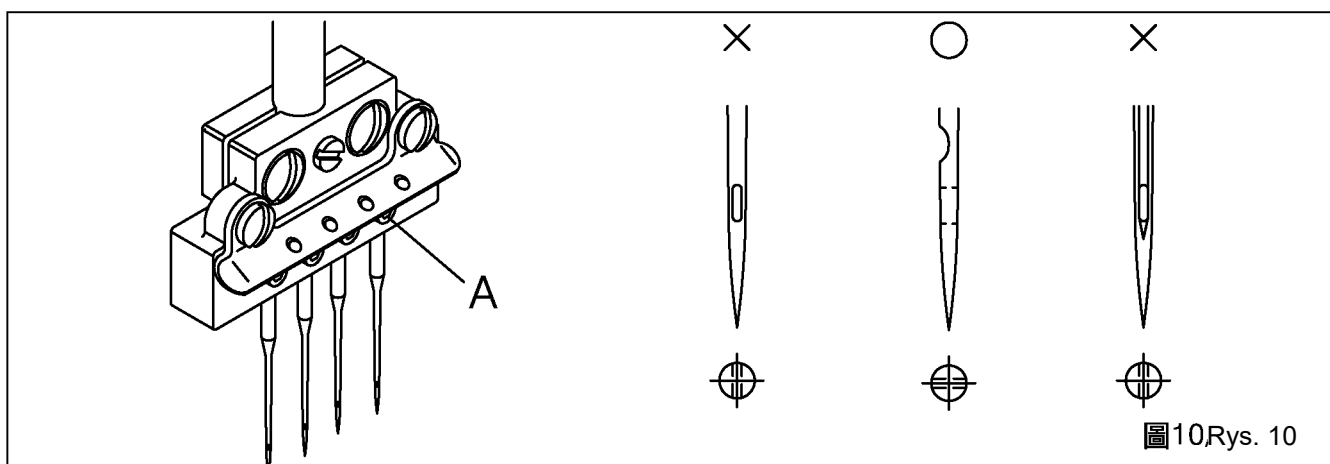
- * Proszę odnieść się do Tabeli 5 w celu poznania specyfikacji i rozmiarów igieł.

SYSTEM IGIEŁ
Schmetz UY113GS

ROZMIAR IGŁY
#70 - #160

H5/Tabela 5

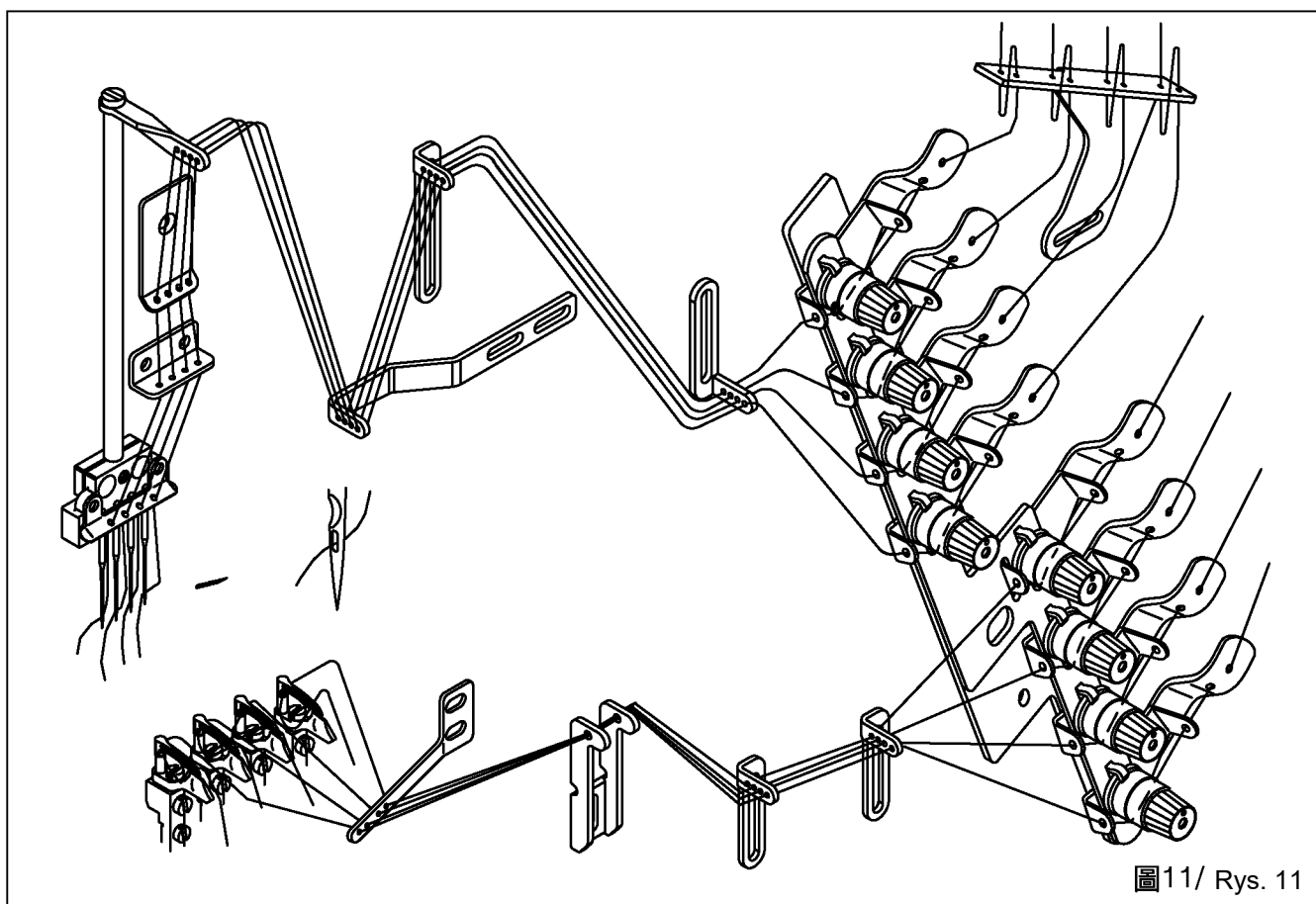
- * Odkręcić śrubę A i wyjąć igłę. (Rys. 10)
- * Wkładać nową igłę do otworu na igłę w gnieździe igły do momentu, aż igła znajdzie się w dolnej pozycji. Oprócz tego należy obrócić igłę tak, aby rowek w igle był skierowany w stronę użytkownika.
- * Jeśli igła jest zamontowana nieprawidłowo, może to doprowadzić to do przepuszczania ściegu, zrywania nici, a nawet złamania igły.
- * Ponownie dokręcić śrubę A.



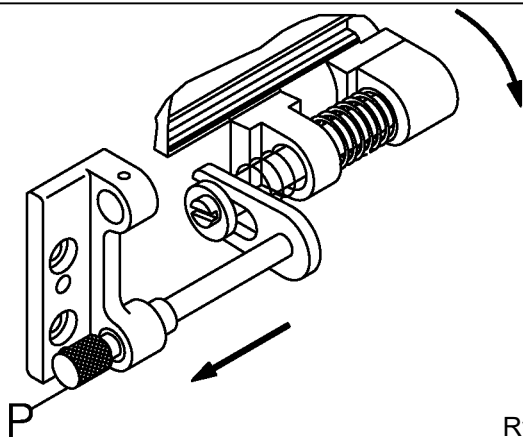
10Rys. 10

NAWLEKANIE NICI

1. Nawlekanie nici powinno odbywać się zgodnie z pokazanym rysunkiem. W przeciwnym razie może to doprowadzić do zerwania nici, przeskakiwania ściegów lub nawet szycia nierównych ściegów. (Rys. 11)



2. Podczas nawlekania nici wałek prowadzący uchwyty chwytacza powinien być wysunięty zgodnie z kierunkiem strzałki tak, aby uchwyty chwytacza przesunął się nieco do przodu. Następnie należy przystąpić do nawlekania nici. (Rys. 12)



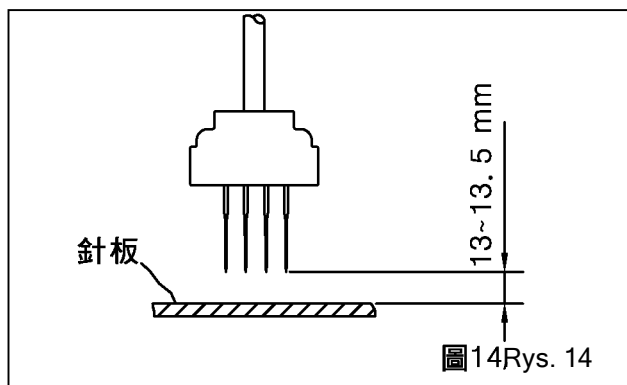
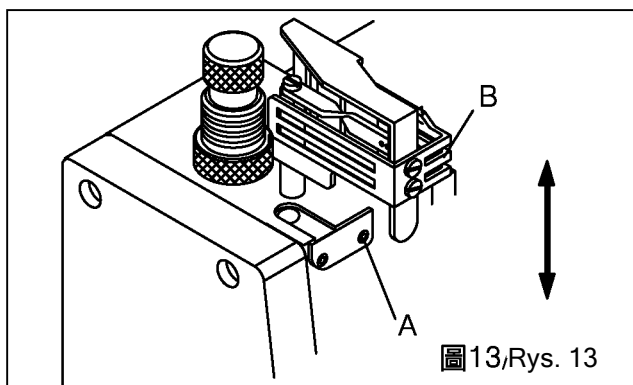
Rys 圖12/

REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI

Siła naprężenia nici powinna być regulowana w różny sposób w zależności od materiału, ilości warstw zszywanego materiału i długości ściegu (Rys. 9).

* Po obróceniu pokrętki do regulacji naprężenia nici w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara naprężenie nici będzie większe. W przypadku obrócenia tego pokrętki w przeciwnym kierunku naprężenie będzie mniejsze. Ustawienie dźwigni regulacyjnej nawlekacza igły (Rys. 13)

* Dźwignię regulacyjną nawlekacza igły B należy ustawić w zależności od typu nici w sposób umożliwiający jej jak najlepsze wykorzystanie. Poluzować śrubę A, aby przesunąć dźwignię regulacyjną nawlekacza igły B do góry lub do dołu w celu wyregulowania. W przypadku używania nici o wysokiej rozciągliwości należy przesunąć dźwignię regulacyjną nawlekacza igły B do góry. W przeciwnym razie, w przypadku używania nici o niskiej rozciągliwości, należy przesunąć dźwignię regulacyjną nawlekacza igły B do dołu.

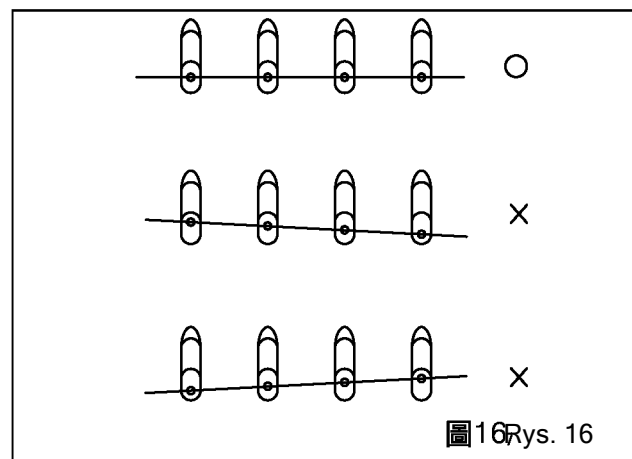
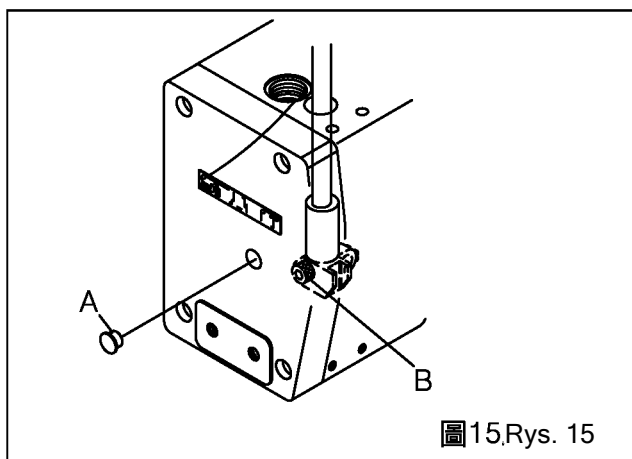


REGULACJA WYSOKOŚCI IGŁY

* Gdy igielnica podniesie się do górnego punktu zwrotnego, należy wyregulować odległość od ustalonego położenia do powierzchni płytki ściegowej na 13 - 13.5 mm (Rys. 14).

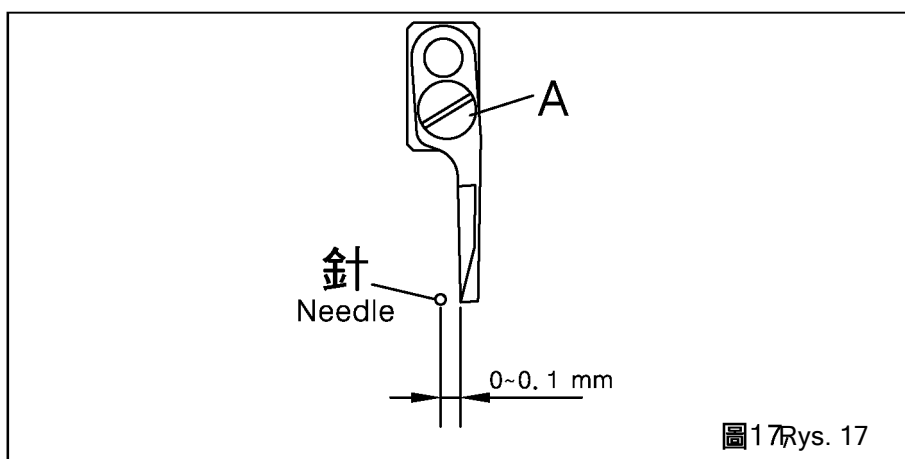
- * Wyjąć gumowy korek A z pokrywy bocznej na górze i odkręcić śrubę B. Następnie dokręcić ją po wyregulowaniu wysokości przesuwania igielnicy do góry i do dołu. (Rys. 15)

Uwaga: Po zakończeniu regulacji należy sprawdzić czy każda igła przechodzi przez środek otworu na igłę w płycie ścięgowej. (Rys. 16)



REGULACJA PŁYTKI OCHRONNEJ IGŁY

Poluzować śrubę A i wyregulować odległość od płytki ochronnej igły do igły na 0 - 0.1 mm. Następnie dokręcić śrubę A (Rys. 17).



REGULACJA IGŁY I CHWYTACZA

1. Umieścić chwytacz całkowicie w uchwycie i nieznacznie go przykręcić. (Rys. 18)
2. Obrócić koło pasowe w celu podniesienia igły i przesunięcia chwytacza do przodu do lewej linii środkowej igły. (Rys. 19)

3. Wyregulować chwytacz tak, aby odległość między wierzchołkiem chwytacza, a bokiem igły wynosiła 0 - 0.05 mm.
4. Ponownie dokręcić śrubę A.

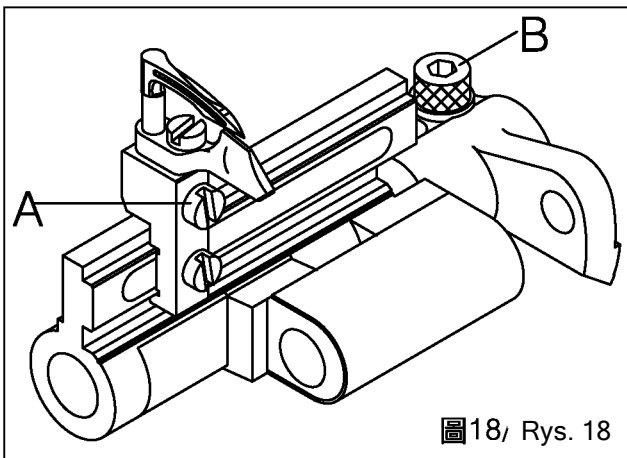


图18/ Rys. 18

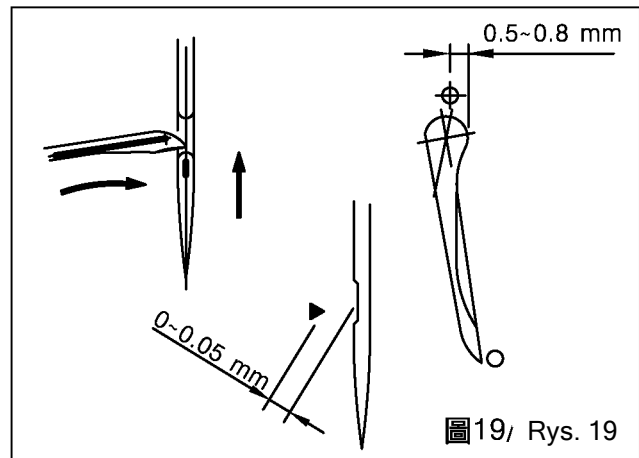


图19/ Rys. 19

REGULACJA CHWYTACZA

Gdy igła znajduje się w dolnym punkcie zwrotnym, odległość od wierzchołka chwytacza do linii środkowej igły wynosi 2.8 mm (Rys. 20). W celu wyregulowania chwytacza należy odkręcić śrubę B pręta napędowego gniazda chwytacza, wyregulować gniazdo chwytacza w obie strony, a następnie ponownie dokręcić śrubę B (Patrz Rys. 18).

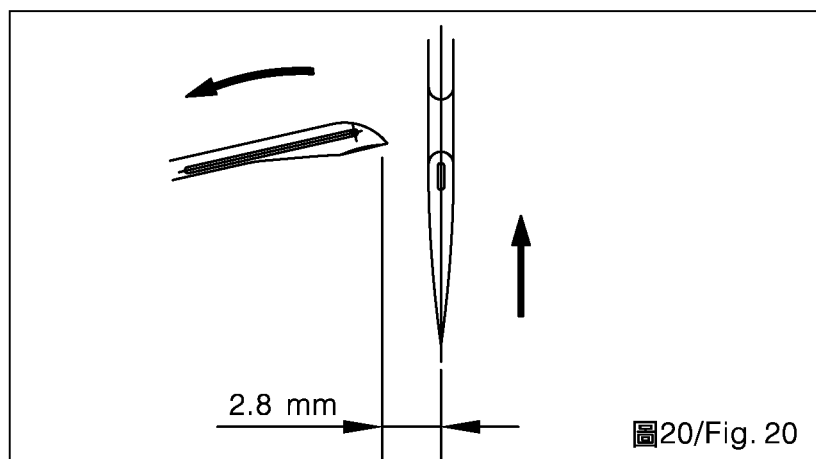


图20/ Fig. 20

POŁOŻENIE ROZRZĄDU MIĘDZY IGŁĄ I CHWYTACZEM

Gdy igła zaczyna przesuwać się z dolnego punktu zwrotnego, a chwytacz zaczyna przesuwać się do przodu z tylnego punktu zwrotnego na pozycję A pokazaną na Rys. 21, odległość od wierzchołka chwytacza do górnego punktu otworu na igłę wynosi 1.5 mm.

. Gdy igła przesuwa się do dołu, a chwytacz wycofuje się z przedniej pozycji na pozycję B pokazaną na Rys. 21, odległość od chwytacza do górnego punktu otworu na igłę wynosi 3 mm. Jest to prawidłowe położenie rozrządu, co oznacza, że chwytacz znajduje się 1.5 mm od położenia środkowego igły.

W trakcie regulacji należy odkręcić śrubę B mimośrodowo A i przesunąć mimośród A w obie strony, aby wyregulować położenie rozrządu (Rys. 22).

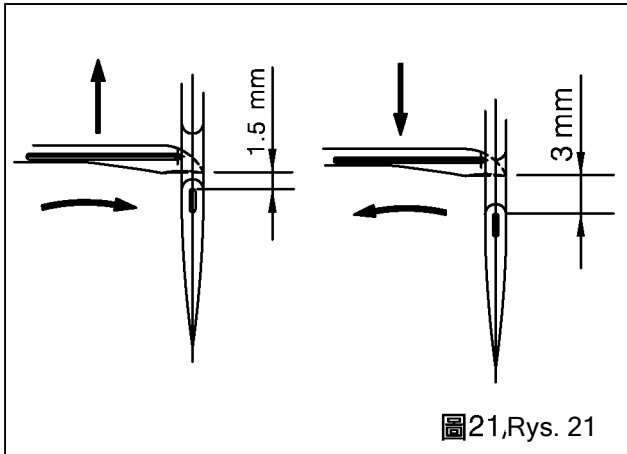


圖21, Rys. 21

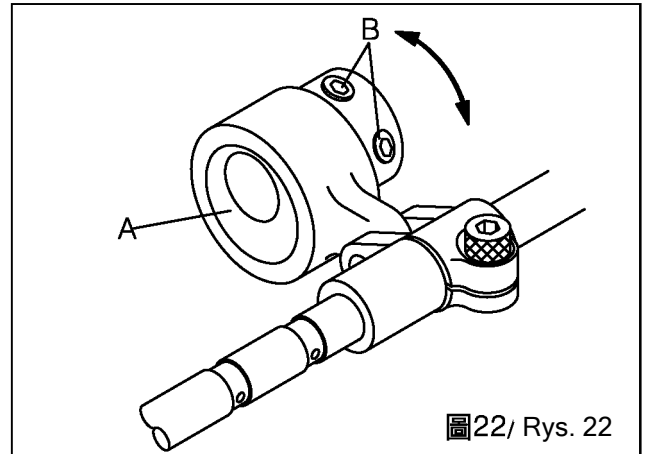


圖22/ Rys. 22

MOCOWANIE ODRZUTNIKA NICI

Odległość między odrzutnikiem nici A, a igłą wynosi 0.2-0.4 mm (Rys. 23). Gdy igła znajdzie się w dolnym położeniu, należy odkręcić śrubę B na odrzutniku nici A (Rys. 24), wyregulować odrzutnik na wymiar pokazany na Rys. 23. Należy pamiętać o zachowaniu równoległości każdego odrzutnika, a następnie ponownie dokręcić śrubę B.

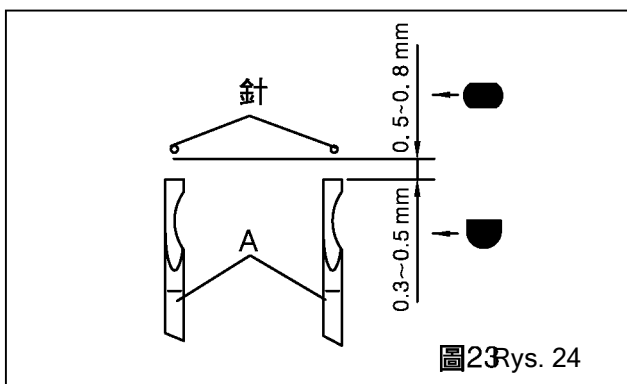


圖23 Rys. 24

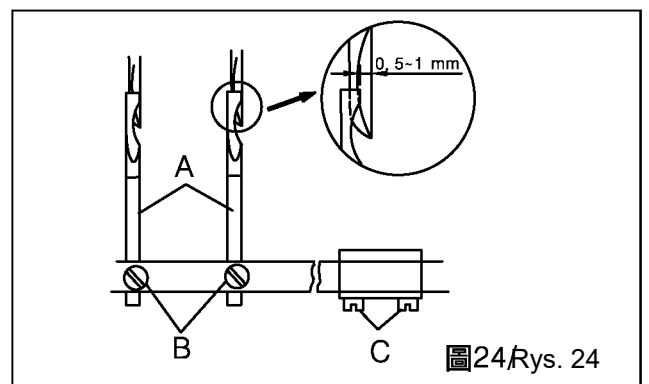


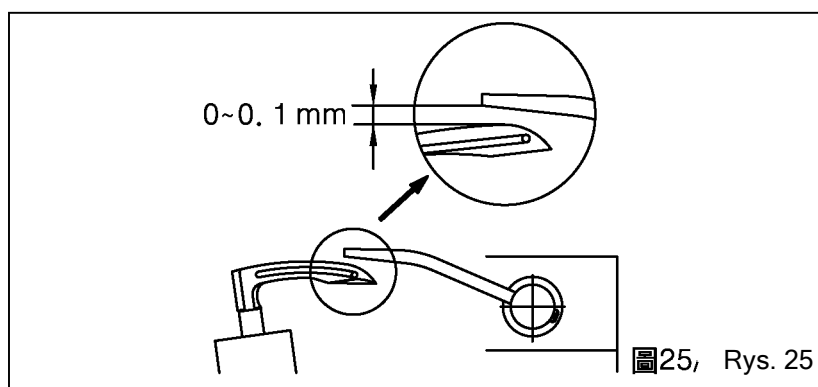
圖24 Rys. 24

ZALEŻNOŚĆ POŁOŻENIA POMIĘDZY CHWYTACZEM I ODRZUTNIKIEM NICI

Gdy odrzutnik nici A znajduje się w lewym punkcie zwrotnym, odległość od prawego boku odrzutnika nici A do prawego boku chwytacza wynosi 5.1 mm (Rys. 24). Natomiast odległość od chwytacza do odrzutnika nici A wynosi również 0-0.1 mm (Rys. 25).

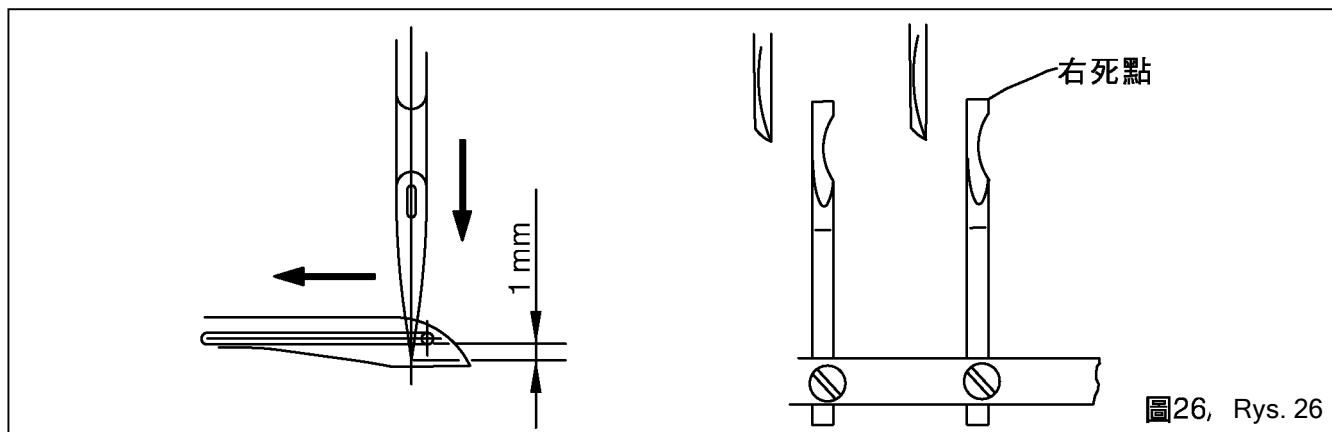
W trakcie regulacji należy:

1. Odkręcić śrubę C głównego wału odrzutnika sieci, a następnie nieznacznie ją dokręcić. (Rys. 24)
2. Obrócić koło pasowe w celu przesunięcia korbowodu głównego wału odrzutnika sieci do lewego punktu zwrotnego.
3. Wyregulować urządzenie w celu spełnienia wyżej opisanych warunków i ponownie dokręcić śrubę C.



POŁOŻENIE ROZRZĄDU POMIĘDZY CHWYTACZEM IGŁY, A ODRZUTNIKIEM NICI

Gdy wierzchołek igły przesunie się do dołu o 1 mm niżej od otworu chwytacza, odrzutnik nici A przesunie się prawidłowo w lewą stronę z prawego punktu zwrotnego. (Rys. 26)



USTAWIENIE DŹWIGNI REGULACYJNEJ NICI CHWYTACZA

Gdy igielnica przesuwa się do dołu z górnego punktu zwrotnego i igła znajduje się na środku tylnego boku chwytacza, dźwignia regulacyjna nici chwytacza A zaczyna dopiero przesuwać się do góry z dolnego punktu zwrotnego (Rys. 27)

Regulacja:

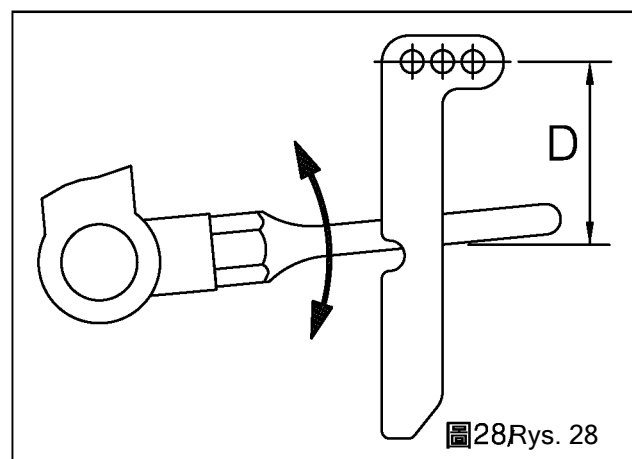
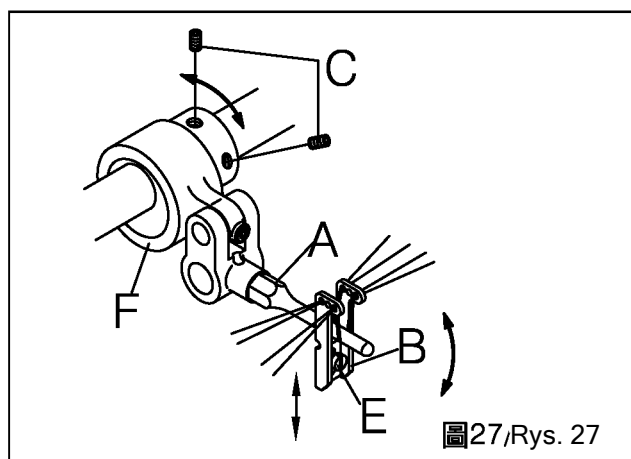
1. Odkręcić śrubę C mimośrodowo F i wyregulować dźwignię w obie strony do prawidłowego położenia. Następnie ponownie dokręcić śrubę C. W przypadku obracania śruby do przodu, mimośród będzie szybszy. Natomiast przy obracaniu jej do tyłu mimośród będzie mniejszy.

2. W celu wykonania mikroregulacji należy odkręcić śrubę E i przesunąć prowadnik nitki B do góry i do dołu, aby go wyregulować. Następnie należy ponownie dokręcić śrubę E.

Długość nawlekania nici będzie różna w zależności od używanej nici. Długość ta wynosi:

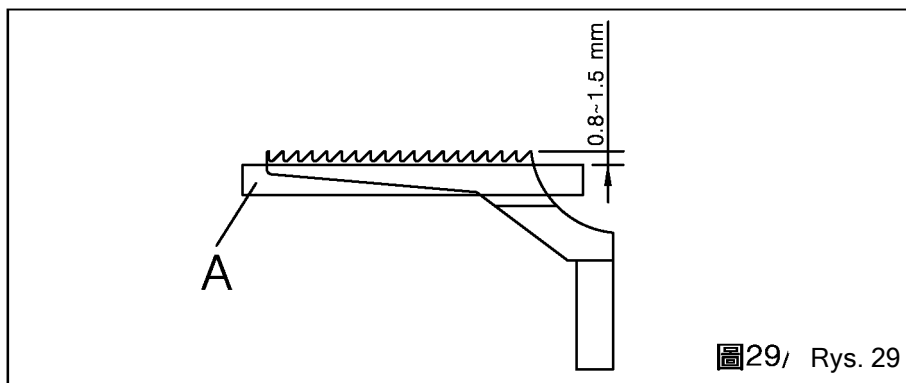
W przypadku bawełnianej nici SP: 7-10 mm (D)(Rys. 28)

W przypadku elastycznej nici nylonowej: 10-15 mm (D) (Rys. 28)



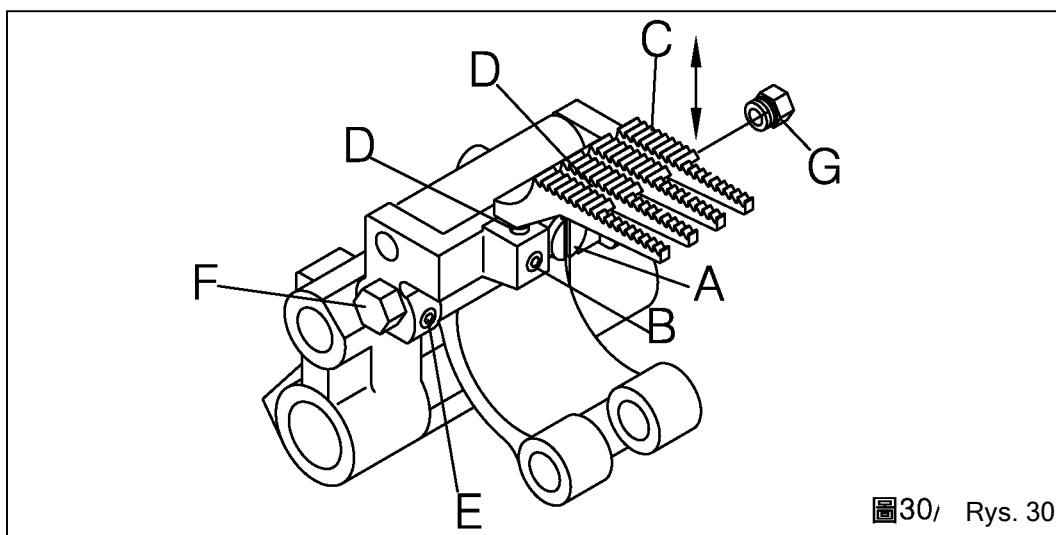
REGULACJA TRANSPORTERA

Regulacja wysokości (Rys. 29). Gdy transporter C przesuwa się do górnego punktu zwrotnego, odległość od wierzchołka ząbkowanej płytki do powierzchni płytki ścięgowej wynosi 0.8-1.5 mm, a średnia odległość 1.2 mm.



W czasie wykonywania regulacji należy odnosić się do Rys. 30.

1. Odkręcić śrubę A transportera C.
2. Przesunąć transporter C do góry i do dołu w celu spełnienia wyżej opisanych warunków, a następnie dokręcić śrubę A.
3. Odkręcić śrubę B sworznia stałego ustalającego wysokość D i przesunąć sworznię stałą na samą górę. Dokręcić śrubę B, gdy sworznię D znajdzie się na spodzie transportera C.
4. W tym momencie należy sprawdzić czy zachowano równoległość pomiędzy lewą i prawą stroną transportera C.



REGULACJA RÓWNOLEGŁOŚCI TRANSPORTERA

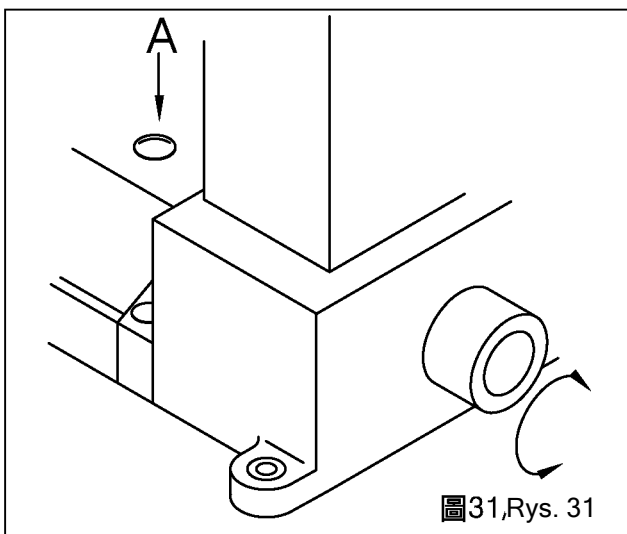
Gdy transporter przesuwany jest do górnego punktu zwrotnego, powinien być równoległy do płytki ścięgowej. (Rys. 29)

W celu przeprowadzenia regulacji: (Rys. 30) Wkręcić śrubę F i odkręcić nakrętkę śrubową G. Następnie należy wyregulować śrubę E transportera w taki sposób, aby transporter C był równoległy do płytki ścięgowej. Następnie należy dokręcić nakrętkę śrubową G.

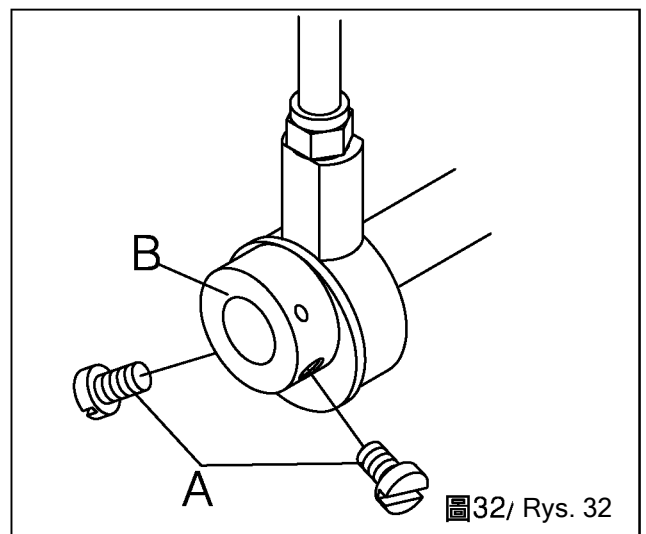
REGULACJA ŚCIEGU

Nacisnąć przycisk A i obrócić koło pasowe w celu zablokowania przyciskiem ustawionej odległości igły. Po obróceniu koła pasowego na żądany ścieg należy zwolnić przycisk A (Rys. 31).

W celu wybrania dłuższego ściegu należy obrócić koło pasowe zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara. Obrócić koło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać w przeciwnym wypadku krótszy ścieg. Silnik musi pozostawać podczas regulacji ściegu w stanie bezczynności.



31, Rys. 31



32/ Rys. 32

REGULACJA TYLNEGO KOŁA PROWADZĄCEGO

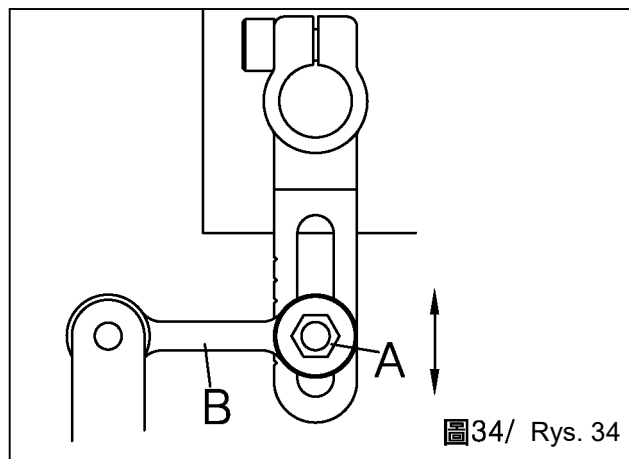
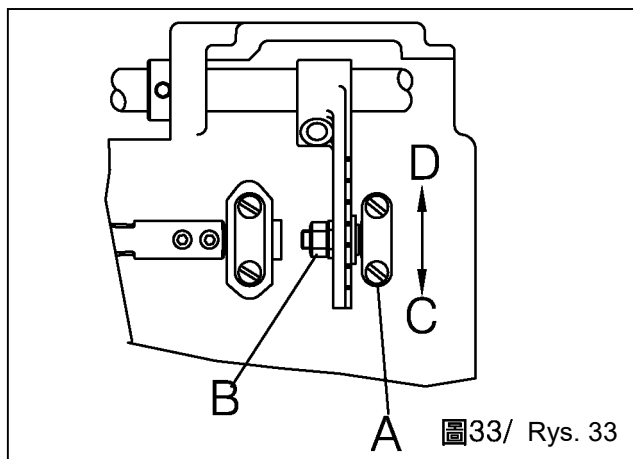
Zależność położenia tylnego koła prowadzącego od igielnicy (Rys. 32). Gdy igielnica przesunie się z dolnego punktu zwrotnego o około 24 mm, tylne koło prowadzące zaczyna się obracać i jest to prawidłowe położenie rozrządu. W trakcie regulacji należy:

1. Nieznacznie poluzować śrubę A na mimośrodzie, a następnie nieznacznie ją dokręcić.

- Obrócić koło pasowe tak, aby wymienione powyżej warunki były spełnione, a następnie dokręcić śrubę A. Obrócenie jej do przodu spowoduje skrócenie czasu przesuwu, natomiast obrócenie jej do tyłu spowoduje wydłużenie czasu przesuwu.

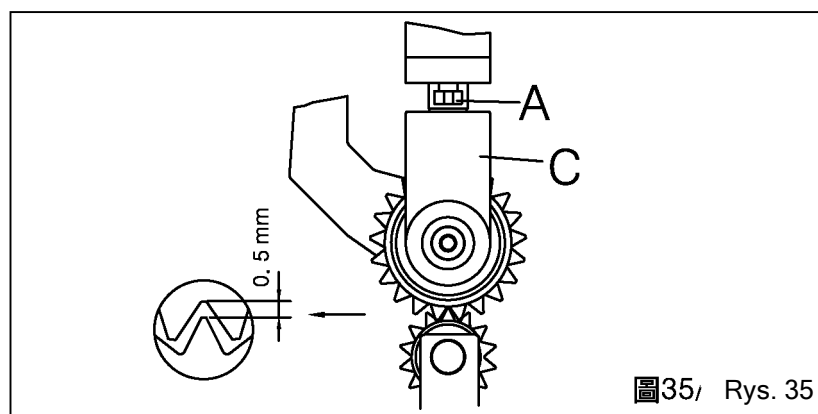
REGULACJA DODATKOWEGO NACIĄGU ZA POMOCĄ TYLNEGO POKRĘTŁA NACIĄGU NITKI

- Zdjąć górną pokrywę
- Odkręcić śrubę B na korbowodzie A (Rys. 33).
- Przesunąć korbowód A w obie strony. Przesunięcie korbowodu do przodu oznacza mniejszy dodatkowy naciąg nitki, natomiast przesunięcie go do tyłu oznacza większy dodatkowy naciąg.
- Wyregulować dodatkowy naciąg nitki odpowiednio do warunków szycia.
- Podczas wykonywania mikroregulacji należy odkręcić śrubę A i przesunąć korbowód do góry i do dołu w celu jego wyregulowania. Przesunięcie korbowodu do góry oznacza większy dodatkowy naciąg nitki, natomiast przesunięcie go do dołu oznacza mniejszy dodatkowy naciąg. (Rys. 34)



REGULACJA ODLEGŁOŚCI MIĘDZY GÓRNĄ I DOLNĄ ZĘBATKĄ

Ustawić górną zębatkę w dolnym punkcie zwrotnym. Odległość między zębami górnej i dolnej zębatki wynosi 0.5 mm również wtedy, gdy są one do siebie równoległe. (Rys. 35)



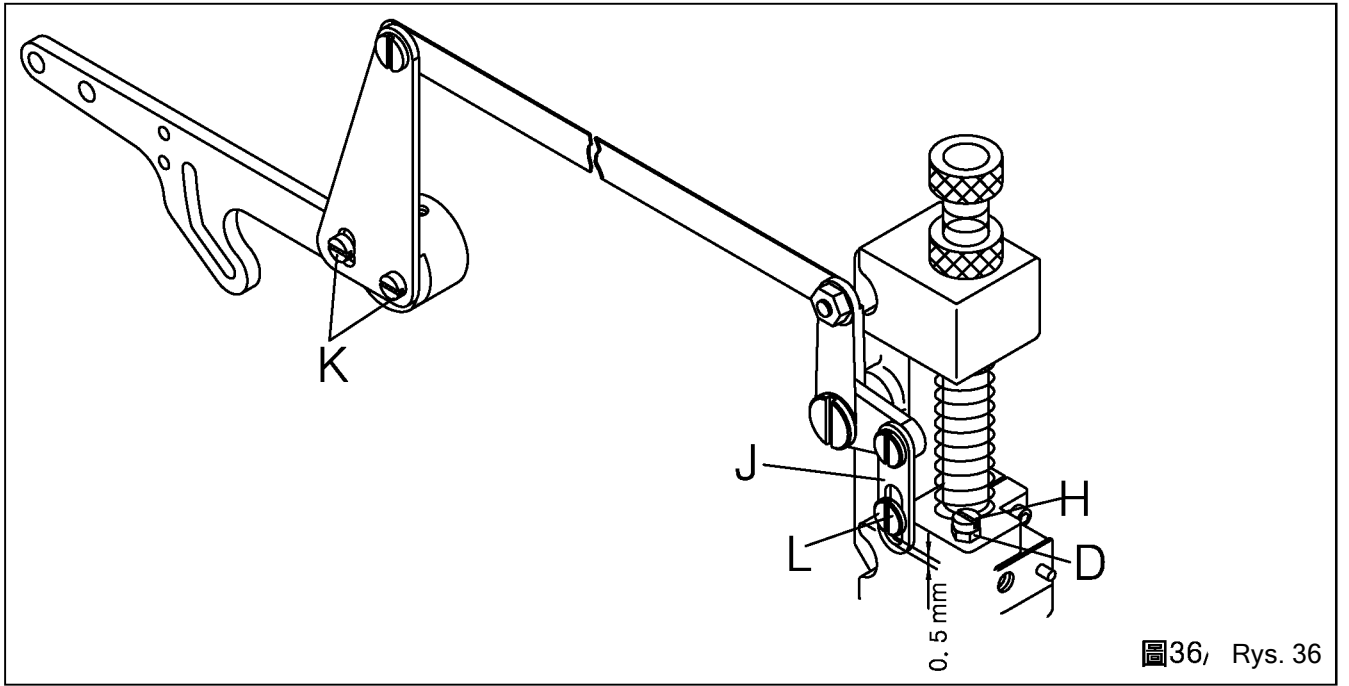
W trakcie regulacji należy:

1. Ustawić równoległość tych dwóch zębatek. (Rys. 35)

Odkręcić śrubę A w celu ustawienia 2 zębatek równoległe do siebie, a następnie nieznacznie dokręcić śrubę A. Przesunąć gniazdo ustalające C do góry i do dołu w celu sprawdzenia równomierności przesuwu, i ponownie nieznacznie dokręcić śrubę A.

2. Wyregulować odległość na 0.5 mm (Rys. 36).

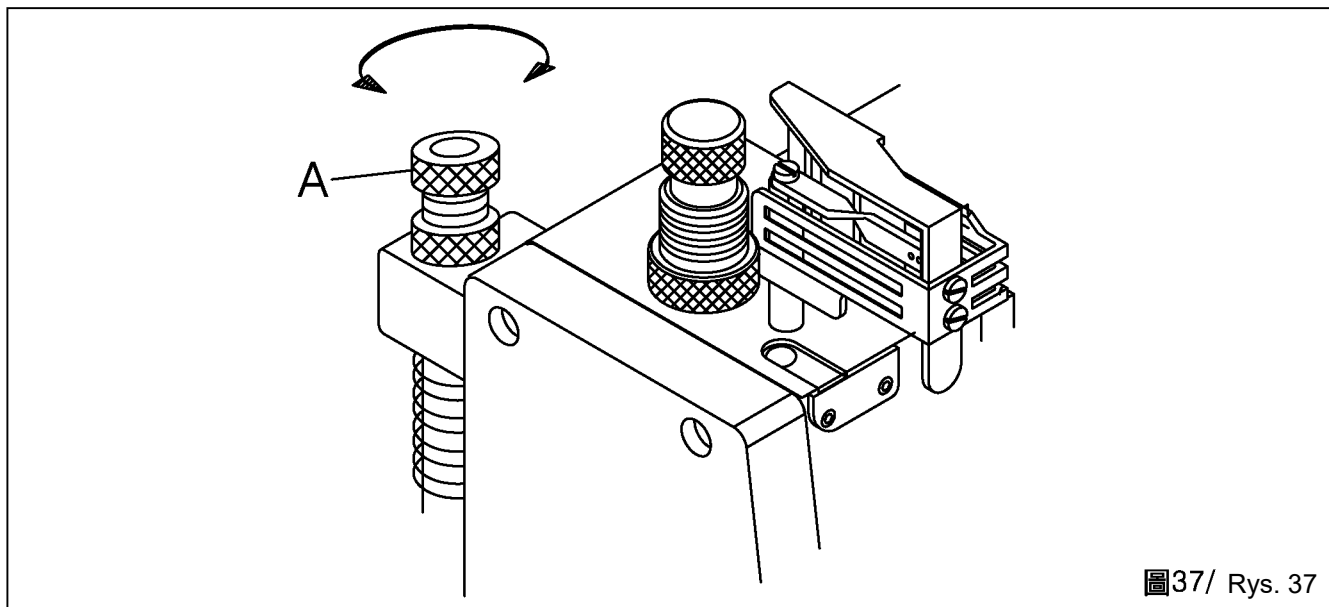
Odkręcić nakrętkę śrubową D i nakrętkę śrubową H w celu wyregulowania śruby H tak, aby odległość między górną i dolną zębatką wynosiła 0.5 mm (jak pokazano na Rys. 36). Następnie dokręcić śrubę D. Nieznacznie poluzować śrubę K i wyregulować korbówód J w celu zachowania odległości 0.5 mm od śruby L do spodu podłużnego okrągłego otworu korbowodu J. Następnie ponownie dokręcić śrubę K.



36, Rys. 36

3. Regulacja docisku górnej zębatki. (Rys. 37)

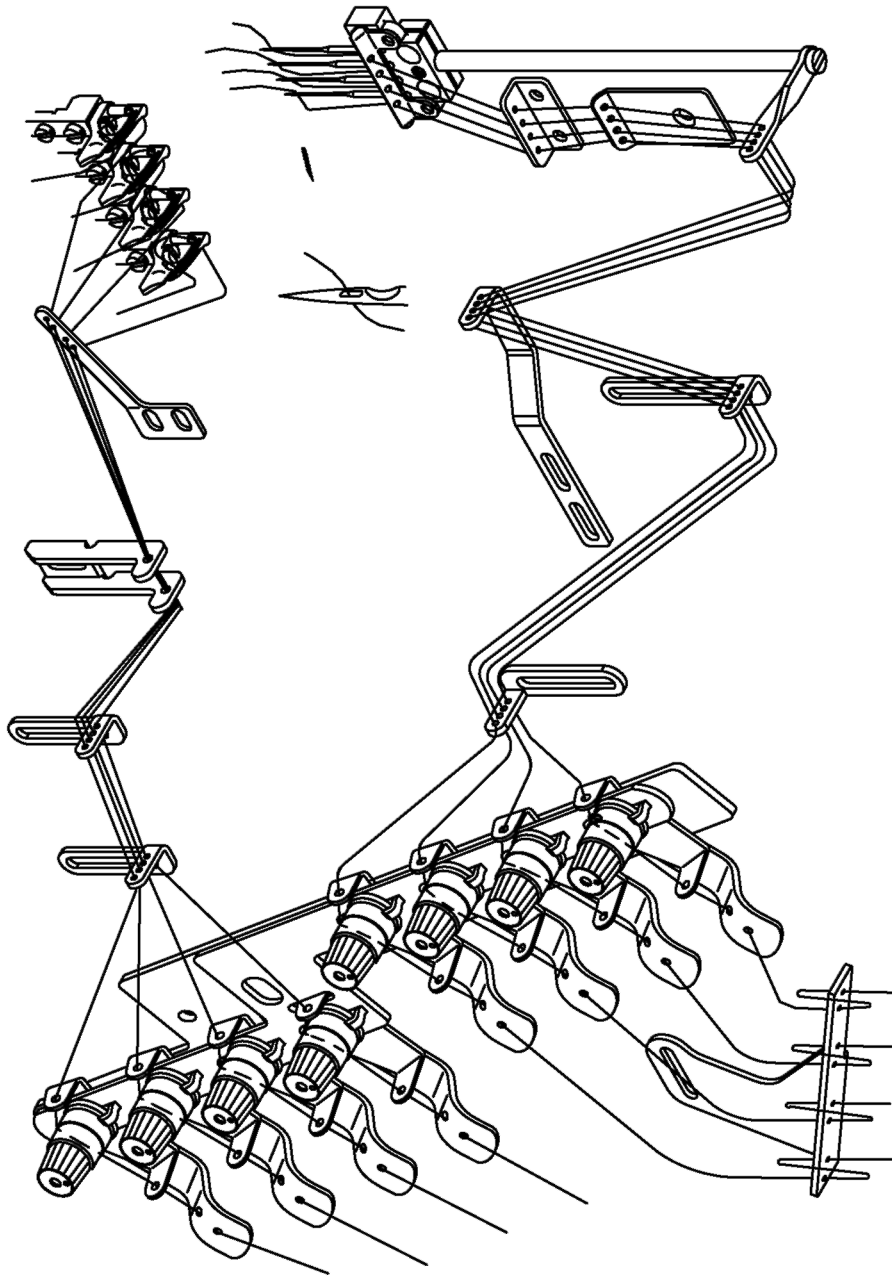
Po obróceniu śruby regulującej docisk A w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększy się docisk zębatki. W przypadku obrócenia tej śruby w kierunku przeciwnym docisk zębatki zostanie zmniejszony.



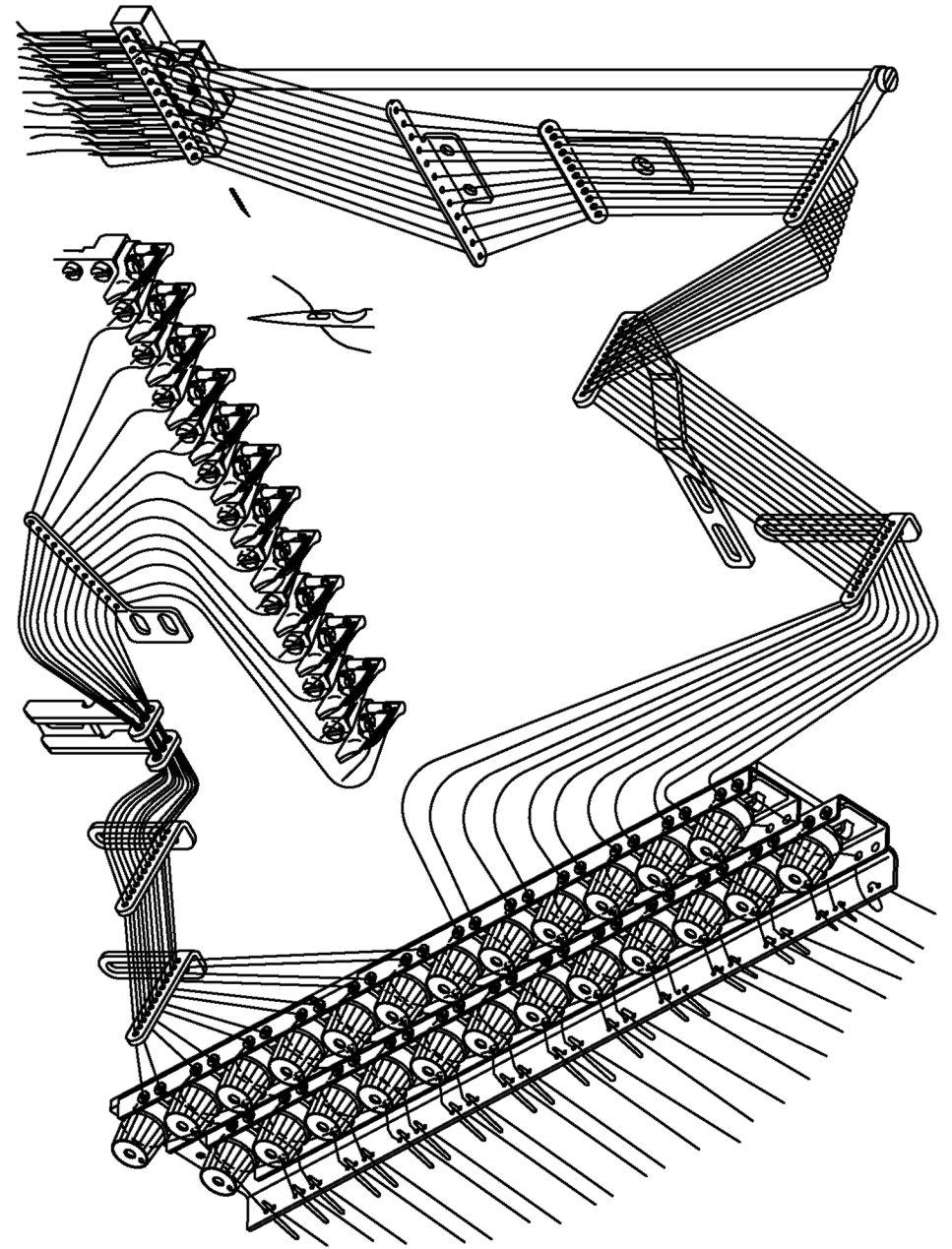
4. W celu zastosowania górnej i dolnej zębatki należy zapoznać się z Tabelą 6.

Materiał	Górna zębatka	Dolna zębatka
Tkanina	Płaskie koło	Płaska zębatka
Cienka tkanina	27 zębów	16 zębów
Gruba tkanina	22 zęby	14 zębów

Tabela 6



SCHEMAT NAWLEKANIA NICI DLA 4 IGIEŁ



十二針穿線圖

SCHEMAT NAWLEKANIA NICI DLA 12 IGIEŁ