

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Texi Walker 6F

Automatyczna, przemysłowa stebnówka z transportem kroczącym do ciężkiego szycia



PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

1. Nigdy nie uruchamiaj maszyny, jeżeli zbiornik oleju nie został napełniony olejem.
2. Po ustawieniu maszyny sprawdź kierunek obrotów silnika. Aby to zrobić, obróć ręcznie koło zamachowe, aby opuścić igłę, następnie włącz zasilanie i obserwuj koło zamachowe. Koło powinno obracać się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, patrząc od strony koła zamachowego.
3. Potwierdź, że napięcie i faza zasilania (jednofazowe lub trójfazowe) są prawidłowe, porównując je z danymi na tabliczce/identyfikatorze elektronicznym.
4. Trzymaj ręce z dala od igły podczas włączania zasilania oraz podczas pracy maszyny.
5. Nie wkładaj palców w obszar dźwigni podciągacza nici podczas pracy maszyny.
6. Przed odchyleniem głowicy maszyny zawsze wyłącz zasilanie.
7. Gdy operator odchodzi od maszyny, należy wyłączyć zasilanie.
8. Podczas pracy uważaj, aby głowa lub ręce operatora albo innych osób nie zbliżały się do nawijacza szpulki ani koła zamachowego. Nie umieszczaj również żadnych przedmiotów w ich pobliżu. Może to być niebezpieczne.
9. Jeżeli maszyna jest wyposażona w osłonę palców lub inne zabezpieczenia, nie używaj maszyny po ich zdjęciu.
10. Nie czyść powierzchni głowicy maszyny rozcieńczalnikiem.

Niniejsza instrukcja opisuje bezpieczne użytkowanie produktu. Przed rozpoczęciem obsługi, regulacji lub serwisowania maszyny należy dokładnie przeczytać instrukcję i zrozumieć opisane procedury.

Podczas pracy przy przemysłowych maszynach do szycia zawsze istnieje ryzyko kontaktu z ruchomymi częściami, takimi jak igły, ponieważ praca odbywa się bardzo blisko strefy szycia.

Dla bezpieczeństwa konieczne jest używanie maszyny wyłącznie w sposób prawidłowy i zgodny z instrukcją. W związku z tym należy bardzo uważnie przeczytać i zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi, a także podjąć niezbędne środki bezpieczeństwa, aby zapewnić wydajne i bezpieczne korzystanie z urządzenia.

Środki bezpieczeństwa

1. Przeznaczenie

Przemysłowe maszyny do szycia są przeznaczone do zwiększania jakości i/lub wydajności w branży szycia. Nie używaj produktu do celów innych niż opisane w instrukcji.

2. Warunki użytkowania

Środowisko pracy może znacząco wpływać na trwałość, funkcjonowanie, wydajność i bezpieczeństwo maszyny.

Ze względów bezpieczeństwa nie używaj maszyny :

w pobliżu urządzeń powodujących zakłócenia, takich jak spawarki wysokiej częstotliwości;
w powietrzu zawierającym opary chemikaliów;
w wysokiej temperaturze lub w bezpośrednim słońcu;
w miejscach o wysokiej temperaturze i wilgotności;
przy wahaniami napięcia większych niż 10% napięcia znamionowego; ani tam, gdzie nie można zapewnić napięcia wymaganego dla silnika sterującego.

SPIS TREŚCI

1. Wprowadzenie	3
2. Dane techniczne	3
3. Montaż maszyny	4
4. Smarowanie	5
5. Regulacja ilości oleju chwytacza	5
6. Montaż igły	7
7. Montaż szpulki	8
8. Nawlekanie nici igłowej	8
9. Nawijanie nici na szpulkę	8
10. Regulacja długości ściegu	9
11. Montaż stojaka na nici	9
12. Regulacja wysokości podnoszenia kolanowego	10
13. Regulacja sprężyny podciągacza nici	10
14. Regulacja naprężenia nici ściegu	11
15. Szycie i ryglowanie	12
16. Regulacja ilości podciągania dźwigni podciągacza	12
17. Regulacja docisku stopki	13
18. Regulacja wysokości ręcznego podnoszenia stopki	13
19. Wysokość ząbków transportu	13
20. Pochylenie ząbków transportu	14
21. Regulacja synchronizacji igły i mechanizmu transportu	14
22. Regulacja położenia igły i chwytacza rotacyjnego	15
23. Regulacja błędu rozstawu ściegu przy szyciu wstecznym	16
24. Regulacja zwalniania naprężenia	16
25. Regulacja pompy oleju	16
26. Regulacja wysokości podnoszenia stopek	17
27. Regulacja mechanizmu obcinania nici	18
28. Regulacja długości końcówki nici po obcięciu	19
Deklaracja zgodności CE	20
Notatki	21

1. Wprowadzenie

Maszyna jest wyposażona w mechanizm transportu typu dźwigniowego, dźwigniowy mechanizm podciągacza nici oraz pełne smarowanie pomp.

Jest przeznaczona do szycia skóry, plechany i innych ciężkich materiałów, takich jak walizki, siedzenia samochodowe, namioty, sofy itp.

Silnik krokowy steruje wielkością skoku igły oraz szyciem wstecznym, co zapewnia dokładną niezawodną pracę. Maszyna umożliwia także kontrolną wysokość stopki dociskowej.

2. Dane techniczne

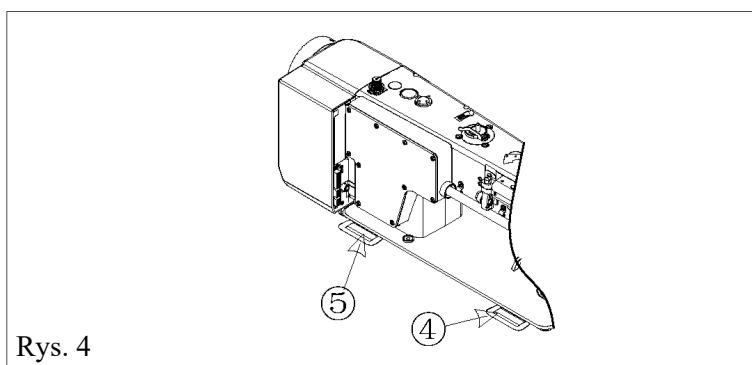
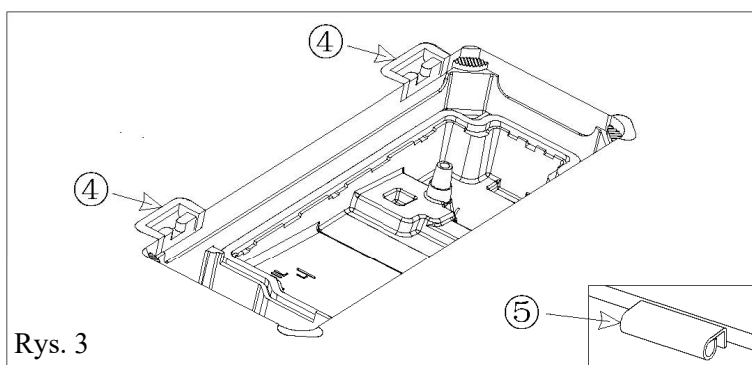
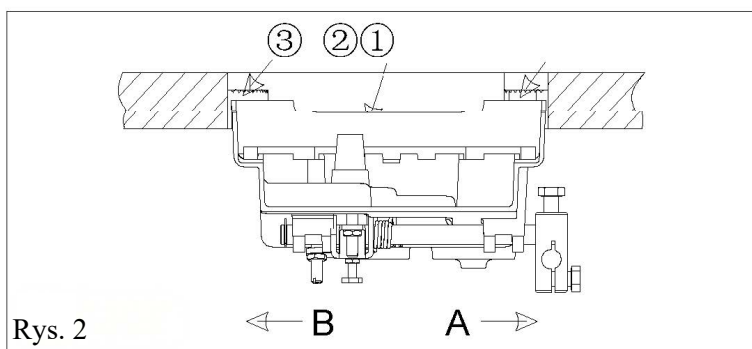
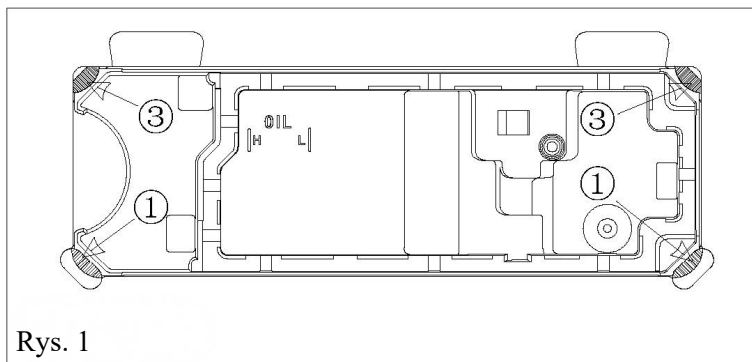
Parametr	Wartość
Zastosowanie	Materiały średnie i ciężkie
Maksymalna prędkość szycia	2500 ściegów/min
Maksymalna długość ściegu	8 mm
Skok igielnicy	37 mm
Wysokość kroku stopek	2,5-5,5 mm
Igła	DPx17, nr 22
Podnoszenie stopki ręczne	5 mm
Podnoszenie kolanowe	13 mm
Chwytnacz	Duży chwytnacz smarowany
Smarowanie	Automatyczne
Moc silnika	750 W

3. Montaż maszyny

1. Mocowanie miski olejowej:

umieść miskę olejową ② w czterech narożnych wycięciach stołu maszyny. Zamocuj dwie poduszki ramienia ① po stronie A miski olejowej ② (od strony operatora). Zamocuj dwie podstawy wspornik¹ w ③ po stronie B miski olejowej ② (od strony zawiasu), a następnie zamocuj miskę olejową

Włóż chwytacz sprzęgający główicy maszyny ⑤ w otwory sworzni w płycie dolnej tak, aby został osadzony w gnieździe chwytacza sprzęgającego ④. Następnie ustaw główicę maszyny na podkładkach w czterech narożnikach miski olejowej.



4. Smarowanie

Napełnij miskę olejową ① olejem do maszyn do szycia (biały olej 10) do oznaczenia H (A).

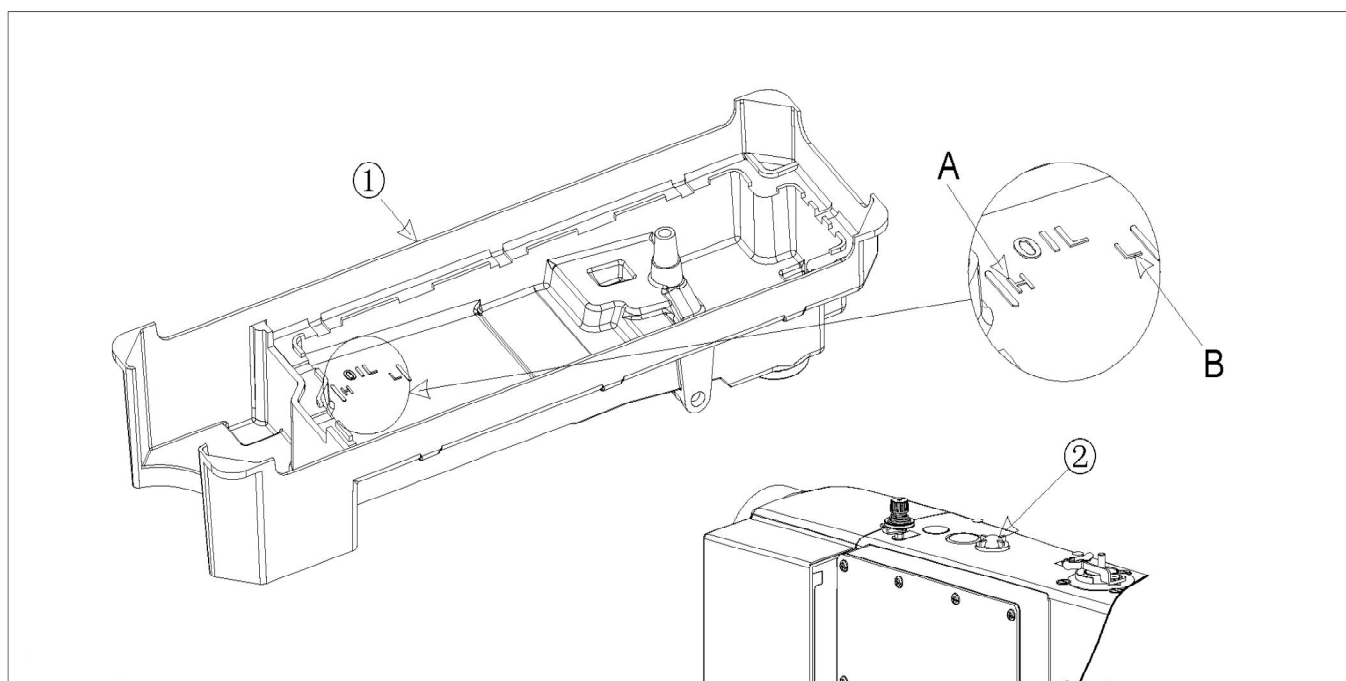
Jeżeli poziom oleju spadnie poniżej oznaczenia L (B), uzupełnij olej zalecanym środkiem smarnym. Po uruchomieniu maszyny po smarowaniu, przy prawidłowym smarowaniu widoczne będzie rozbryzgiwanie oleju w okienku kontrolnym ②.

Ilość rozbryzgiwanego oleju nie jest bezpośrednio związana z ilością oleju smarującego w misce.



Uwaga:

aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny, przed wykonaniem tej czynności odłącz zasilanie.



5. Regulacja ilości oleju chwytacza rotacyjnego

Reguluj ilość oleju chwytacza rotacyjnego za pomocą śruby regulacyjnej ①. Obrót śruby tulei przedniego wału na dolnym wale w kierunku + / A zwiększa ilość oleju; obrót w kierunku B zmniejsza ilość oleju.

Po zakończeniu regulacji pozostaw maszynę na biegu jałowym przez około 30 sekund, aby potwierdzić stan smarowania.



Uwaga:

aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny, przed wykonaniem tej czynności odłącz zasilanie.



- 1) Aby schłodzić głowicę maszyny, należy pozostawić ją na biegu jałowym przez około 3 minuty (odpowiednia praca przerywana).
- 2) Włożyć specjalny papier do sprawdzania poziomu oleju, gdy maszyna do szycia pracuje (szczegółowy opis czynności znajduje się na rys. 8).
- 3) Czas sprawdzania poziomu oleju wynosi 5 sekund.

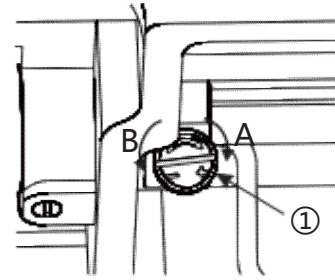


Uwaga:



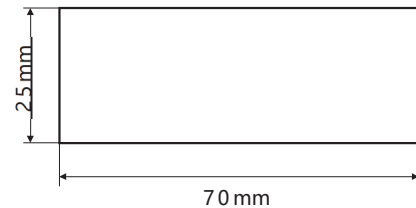
1. Przed przystąpieniem do powyższej czynności należy upewnić się, że poziom oleju w misce olejowej mieści się w zakresie między oznaczeniami MAX a MIN.
2. Chwytnacz rotacyjny pracuje z dużą prędkością. Aby zapobiec obrażeniom ciała, operator powinien trzymać palce z dala od obracającego się chwytacza podczas regulacji poziomu oleju.

Wzór ilości oleju można dostosować do procesu szycia, ale należy unikać zbyt dużego zwiększenia lub zmniejszenia. Zbyt mała ilość oleju może powodować nagrzewanie chwytacza, a zbyt duża może zabrudzić szyty materiał. Sprawdź ilość oleju trzy razy, aż ślady na papierze kontrolnym przestaną się zmieniać.

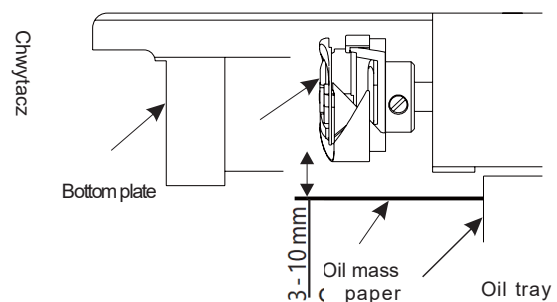


Rys. 6

1. Special oil mass confirmation paper

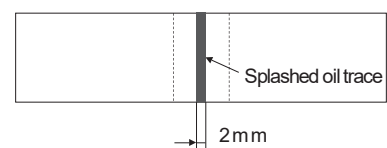


2. Position for oil mass confirmation

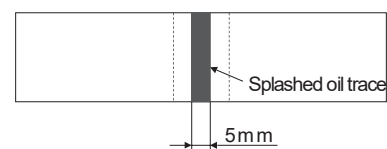


Rys. 7

MIN



MAX



Rys. 8

6. Montaż igły

1. Obróć górne koło, aby igła osiągnęła najwyższe położenie.
2. Poluzuj śrubę mocującą igłę ②, przytrzymaj igłę ① ręką i ustaw wgłębienie A igły w kierunku prawej strony B.
3. Wsuń igłę w otwór igielnicy zgodnie z kierunkiem strzałki, aż do oporu.
4. Dokręć śrubę mocującą igłę ②.
5. Upewnij się, że długi rowek C igły jest skierowany w lewo D.



Uwaga:

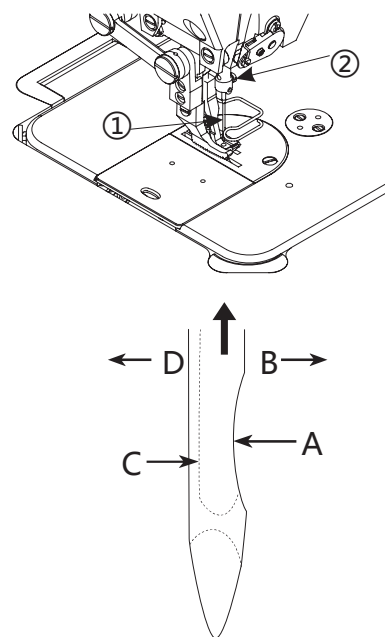
1. Przed wykonaniem czynności odłącz zasilanie.
2. Igły są dostępne w różnych rozmiarach - wybierz igłę odpowiednią do grubości nici i materiału.



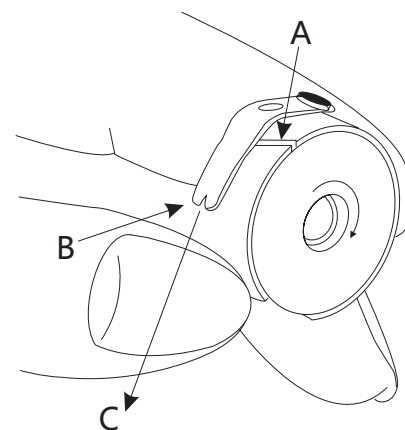
7. Montaż szpulki

Przytrzymaj chwytacz rotacyjny ręką i włóż szpulkę do chwytacza.

Przeprowadź nić przez rowek nici w chwytaczu rotacyjnym i wyciągnij ją w kierunku C. W ten sposób nić wychodzi z otworu B przez sprężynę naprężającą. Podczas wyciągania nici dolnej szpulka powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara w kierunku strzałki.



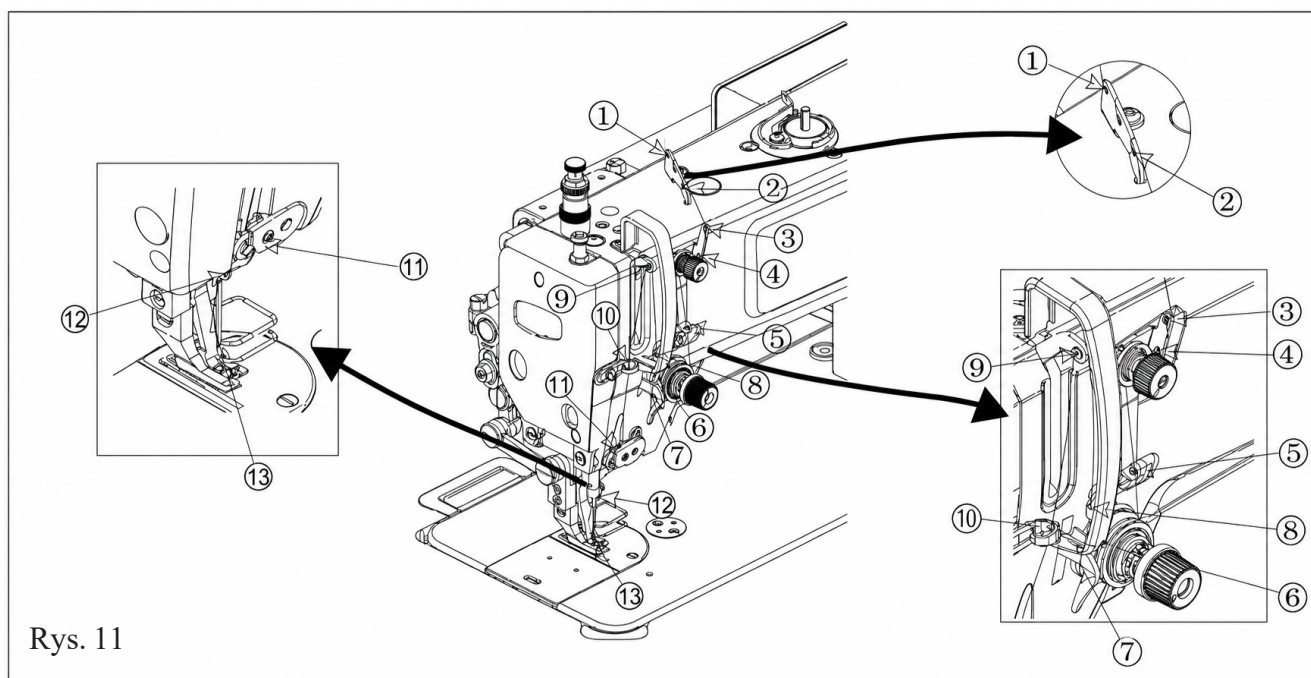
Rys. 9



Rys. 10

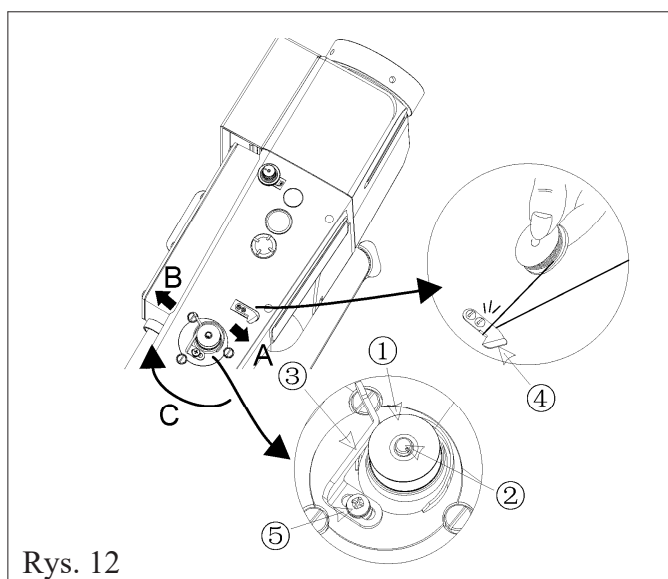
8. Nawlekanie igły

Wsuń nić w igłę, gdy igielnica znajduje się w najwyższym położeniu, wyciągnij koniec nici z uchwytu na nić i przeprowadź nawlekanie zgodnie z numerami porządkowymi wskazanymi na rysunku.



Rys. 11

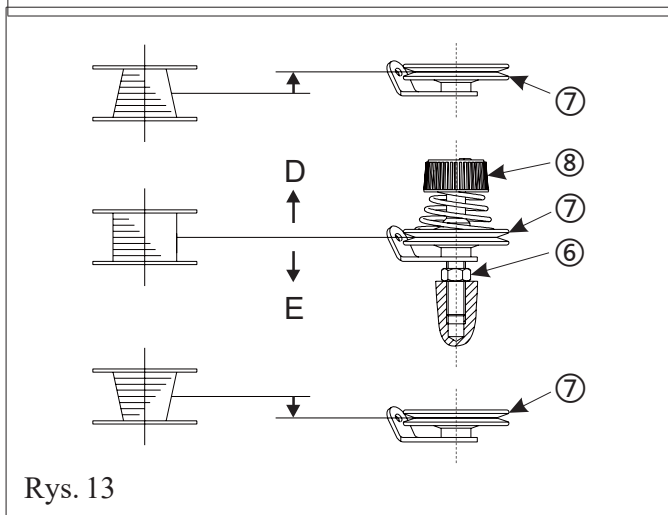
9. Nawijanie nici na szpulkę



Rys. 12

- 1) Załóż szpulkę ① na trzpień ②.
- 2) Przeprowadź prawą nić ze stojaka zgodnie z rysunkiem i nawiń koniec nici kilka razy na szpulkę w prawo.
- 3) Przesuń dźwignię nawijania ③ w kierunku A i uruchom maszynę. Szpulka ① obraca się w kierunku C, a nić jest nawijana na szpulkę. Po pełnym nawinięciu dźwignia ③ przesuwa się w kierunku B i nawijanie zostaje zakończone.
- 4) Zdejmij szpulkę ① i obetnij nić za pomocą nożyka nawijacza ④.

Uwaga:



Rys. 13

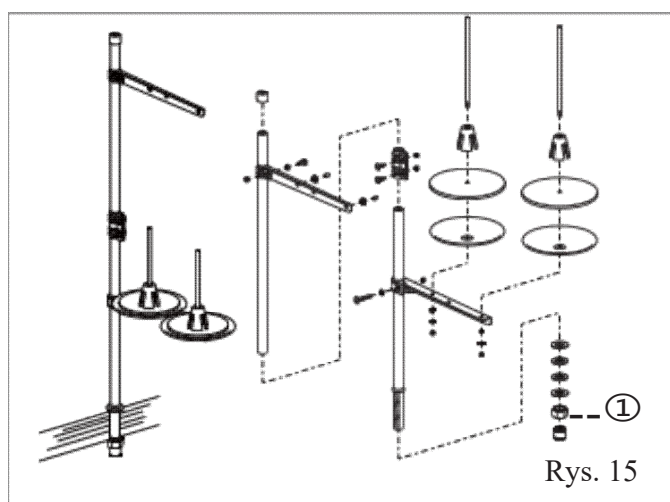
- 1) Aby wyregulować pojemność nawijania nici dolnej, poluzuj śrubę mocującą ⑤, ustaw dźwignię nawijania ③ w kierunku A lub B, a następnie ponownie dokręć śrubę ⑤. Kierunek A zmniejsza ilość nawiniętej nici, kierunek B ją zwiększa.
- 2) Jeżeli nić nie nawija się równo, poluzuj nakrętkę ⑥, obróć tarczę naprężenia nawijania i wyreguluj wysokość płytki prowadzącej nić ⑦.
 - a. Pozycja standardowa zostaje osiągnięta, gdy wysokości osi obrotu chwytacza ① i płyty dociskowej nici ⑦ są identyczne.
 - b. Jeśli nawijanie w dolnej części jest większe, przesun tarczę regulacji napięcia nawijania w kierunku D wskazanym na rysunku po prawej stronie. Jeśli nawijanie w górnej części jest większe, przesun tarczę regulacji napięcia nawijania w kierunku E wskazanym na rysunku po prawej stronie.
 - c. Gdy tarcza regulacji napięcia nawijania osiągnie odpowiednie położenie, dokręć śrubę mocującą ⑥.
- 3) Wyreguluj napięcie nici dolnej, obracając śrubę regulującą napięcie nici ⑧.

10. Regulacja długości ściegu



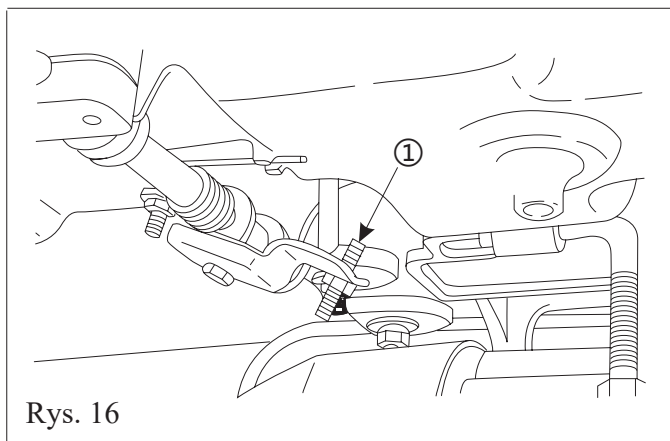
1. Naciśnij przycisk na panelu sterowania ①. Znak "+" oznacza zwiększenie skoku igły, a znak "-" oznacza zmniejszenie skoku igły. Liczba oznacza długość ściegu w milimetrach.
2. Im większa liczba, tym dłuższy ścieg.
3. Szczegółowe metody regulacji znajdują się w instrukcji obsługi sterowania elektrycznego.

11. Montaż stojaka na nici



1. Zamontuj element stojaka na nici w otworze montażowym w stole maszyny do szycia, zgodnie z rysunkiem.
2. Dokręć nakrętkę mocującą ① dolnego segmentu dźwigni stojaka na nić, aby zamocować stojak.

12. Regulacja wysokości podnośnika kolanowego



Standardowa wysokość podnoszenia kolanowego wynosi 13 mm.

Śruba regulacyjna podnoszenia kolanowego ① służy do regulacji podnoszenia stopki dociskowej; maksymalna wysokość podnoszenia może wynosić 16 mm.

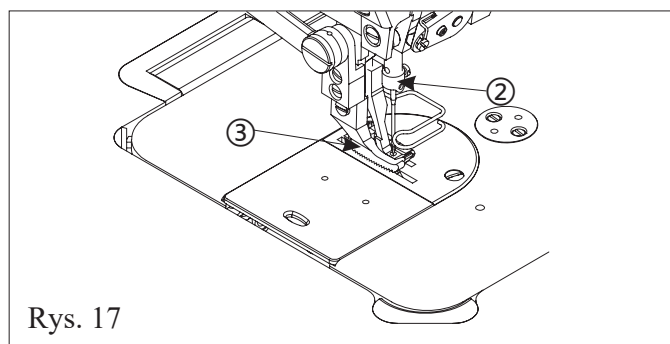


Uwaga:

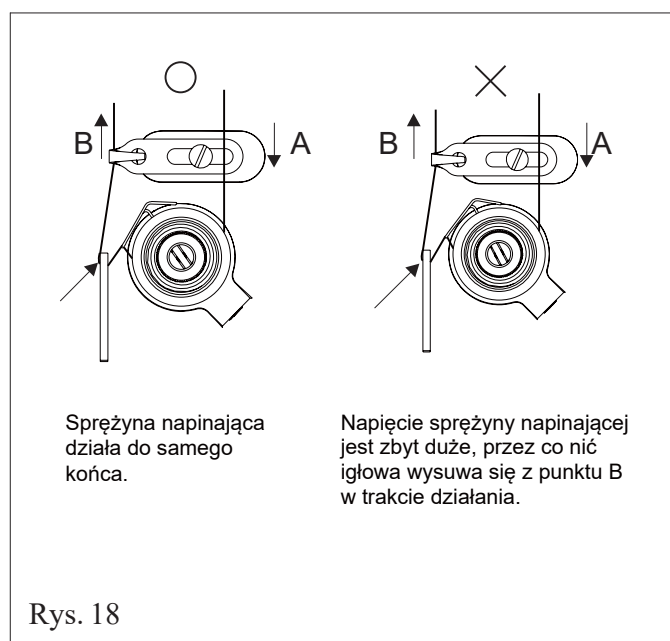


Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie.

Gdy podnoszenie stopki przekracza 16 mm, nie należy uruchamiać maszyny, ponieważ igielnica ② może uderzyć w stopkę dociskową ③.



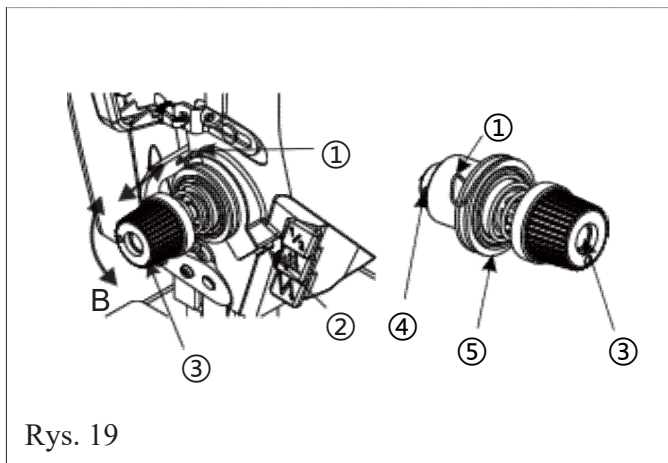
13. Regulacja sprężyny podciągacza nici



Ilość wychylenia sprężyny podciągacza zwiększa się, gdy śruba ③ w tarczy naprężenia ⑤ jest obracana zgodnie z ruchem wskazówek zegara, czyli w kierunku A. Wychylenie zmniejsza się przy obrocie przeciwnym, w kierunku B.

Aby wyregulować naprężenie sprężyny, poluzuj śrubę ② i wyjmij zespół tarczy naprężenia ⑤. Poluzuj śrubę ④ w tarczy naprężenia. Obrót śruby ③ zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa naprężenie sprężyny ①, a obrót przeciwny zmniejsza je.

Po zakończeniu regulacji dokręć śrubę ④, zamontuj zespół tarczy naprężenia ⑤ w maszynie i dokręć śrubę ②.



Sprawdzenie poprawności: wyciągnij nić igłową w kierunku B. Jeżeli miejsce B nici zostanie pociągnięte zanim sprężyna ① osiągnie najniższe położenie, zmniejsz napięcie sprężyny.

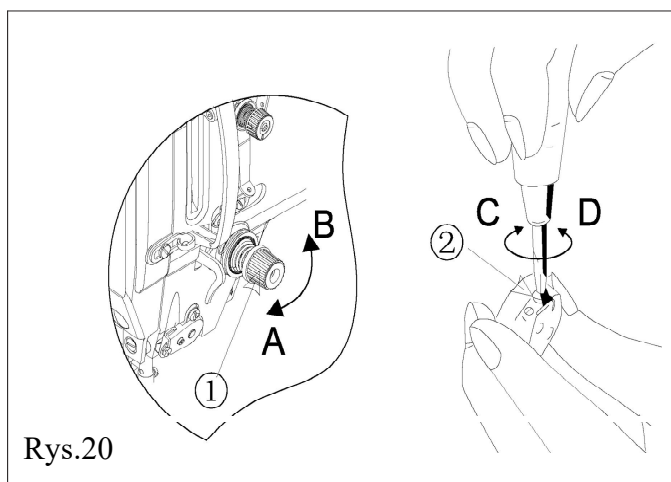
Uwaga: sprężyna podciągacza jest zwykle prawidłowo ustawiona fabrycznie i wymaga ponownej regulacji tylko przy szyciu specjalnych materiałów lub używaniu specjalnych nici.



Uwaga:

sprężyna podciągacza jest zwykle prawidłowo ustawiona fabrycznie i wymaga ponownej regulacji tylko przy szyciu specjalnych materiałów lub używaniu specjalnych nici.

14. Regulacja napięcia nici ściegu



Napięcie nici igłowej zwiększa się po obrocie nakrętki regulacyjnej ① w tarczy napięcia zgodnie z ruchem wskazówek zegara, czyli w kierunku A. Zmniejsza się po obrocie przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, czyli w kierunku B.

Napięcie nici dolnej zwiększa się po obrocie śruby regulacyjnej ② zgodnie z ruchem wskazówek zegara, czyli w kierunku A. Zmniejsza się po obrocie w kierunku B.



Uwaga:



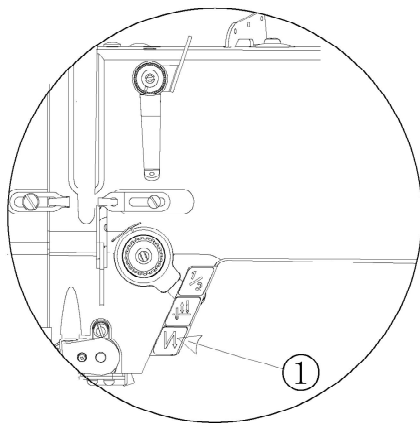
Przed wykonaniem regulacji odłącz zasilanie.

15. Szycie i ryglowanie

Włącz zasilanie.

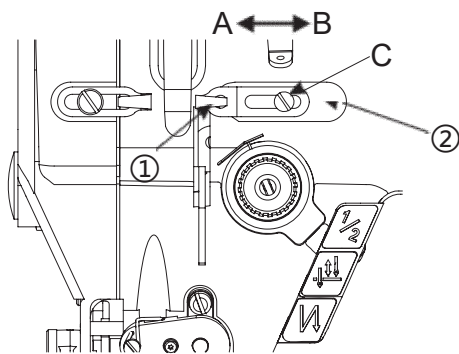
Naciśnij pedał, aby rozpocząć szycie. Jeżeli podczas szycia zostanie włączony przełącznik szycia wstecznego ①, transport zostanie odwrócony.

Po zwolnieniu przełącznika transport powróci do normalnego kierunku.



Rys. 21

16. Regulacja ilości podciągania dźwigni podciągacza



Rys. 22

Położenie standardowe jest uzyskane, gdy linia podziałki C na prawym haczyku nici jest wyrównana ze środkiem śruby.

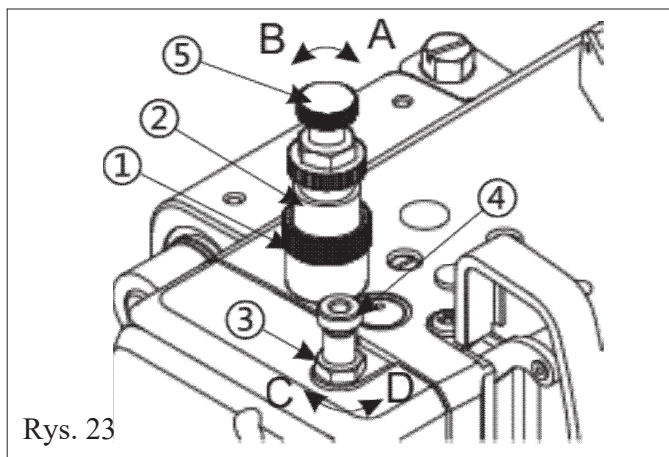
Przy szyciu grubych materiałów poluzuj śrubę ① i przesun prawy haczyk nici ② w lewo, czyli w kierunku

A, aby zwiększyć ilość podciągania. Po regulacji dokręć śrubę ①.

Przy szyciu cienkich materiałów poluzuj śrubę ① i przesun prawy haczyk nici ② w prawo, czyli w kierunku B, aby zmniejszyć ilość podciągania. Po regulacji dokręć śrubę ①.

Uwaga: przed wykonaniem regulacji odłącz zasilanie.

17. Regulacja docisku stopki



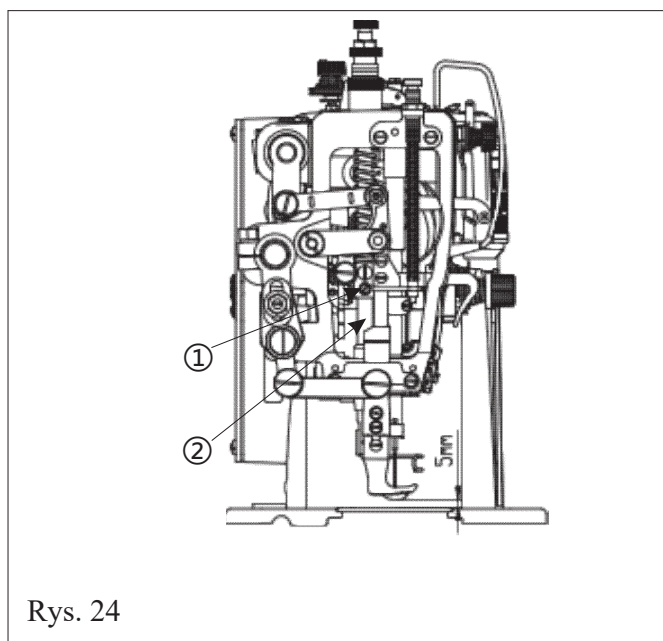
Poluzuj nakrętkę blokującą ①. Obracaj śrubę regulacyjną ②, aby wyregulować docisk stopki. Jeżeli docisk jest niewystarczający, obróć śrubę ⑤, aby go zwiększyć. Docisk powinien być możliwie mały, ale wystarczająco silny, aby materiał się nie ślizgał.

Dokręć nakrętkę ①. Następnie poluzuj nakrętkę ③.

Obróć śrubę ④ zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć docisk; obróć przeciwnie, aby go zmniejszyć. Dokręć nakrętkę ③.

Uwaga: przed wykonaniem regulacji odłącz zasilanie.

18. Regulacja wysokości ręcznego podnoszenia stopki



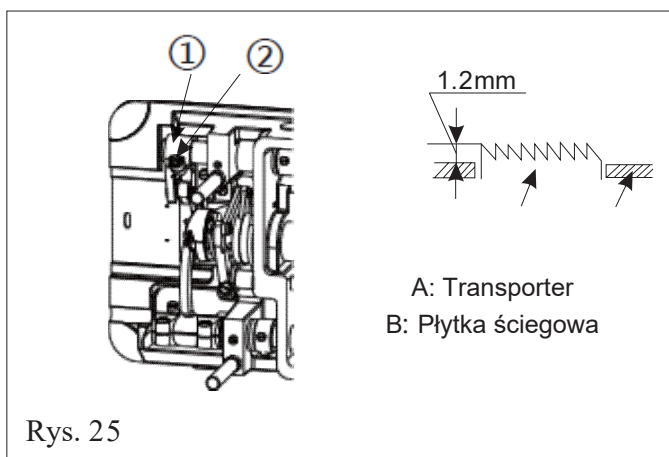
Obróć dźwignię stopki dociskowej zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby unieść stopkę.

Poluzuj śrubę mocującą ① wspornika sprężyny pręta dociskowego, a następnie przesunąć pręt dociskowy ② w górę lub w dół, aby wyregulować wysokość ręcznego podnoszenia stopki. Wysokość stopki oznacza odległość od powierzchni płytki ściegowej do dolnej powierzchni stopki; standardowa wartość ręcznego podnoszenia wynosi 6 mm.

Po zakończeniu regulacji dokręć śrubę mocującą ① wspornika sprężyny pręta dociskowego.

Uwaga: przed wykonaniem regulacji odłącz zasilanie.

19. Wysokość ząbków transportu



Ząbki transportu są ustawione fabrycznie tak, aby wystawały z płytki ściegowej na 1,2 mm. Aby wyregulować wysokość ząbków transportu, poluzuj śrubę ② korby ①, przesunąć listwę transportu w górę lub w dół, a następnie pewnie dokręć śrubę ②.

Uwaga: przed wykonaniem regulacji odłącz zasilanie.

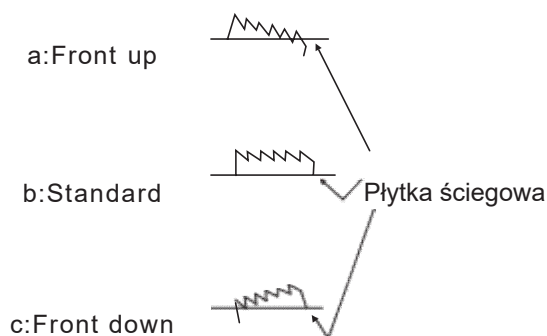
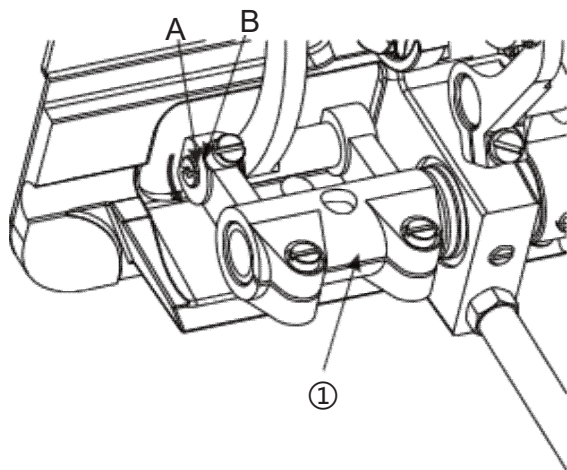
20. Pochylenie ząbków transportu

1. Aby wykonać standardową regulację, należy wyrównać punkt A z punktem B wspornika transportowego.
2. Aby zapobiec przesuwaniu się materiału, należy ustawić kierunek transportu wyżej; w tym celu należy poluzować śrubę i obrócić wałek transportowy o 90° w kierunku wskazanym strzałką za pomocą śrubokręta.
3. Aby zapobiec nierównomiernemu transportowi materiału, należy obrócić wałek transportowy o 90° w kierunku przeciwnym do wskazanego strzałką za pomocą śrubokręta.

Uwaga:



1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu się maszyny do szycia, przed przystąpieniem do czynności należy odłączyć zasilanie.
2. Każda regulacja powoduje zmianę wysokości ząbków transportu. Dlatego po dokonaniu regulacji należy ponownie sprawdzić wysokość ząbków transportu.



Rys. 26

21. Regulacja synchronizacji igły i mechanizmu transportu

Standardowe ustawienie synchronizacji występuje wtedy, gdy ząbki transportu opuszczają się z najwyższego położenia do poziomu górnej powierzchni płytki ścięgnowej ②, a oczko igły ③ jest wyrównane poziomo z tą powierzchnią.

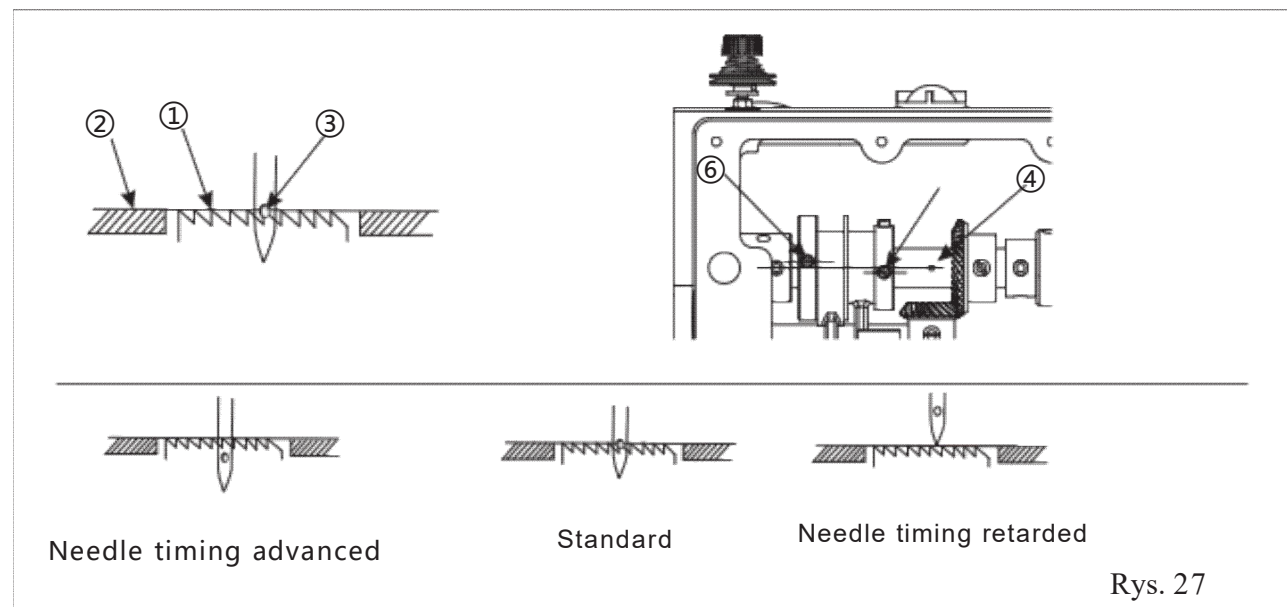
Regulacji dokonuje się przez zmianę faz krzywki transportu i mimośrodów UD.

Zdejmij tylną osłonę. Obróć koło pasowe maszyny w kierunku przeciwnym. Używając otworu olejowego ④ na górnym wale jako znaku odniesienia, wyrównaj środek drugiej śruby mocującej ⑤ krzywki podnoszącej ze środkiem otworu olejowego na górnym wale i lekko obniż ustawienie (o połowę otworu śruby).

Jednocześnie wyrównaj środek trzeciej śruby mocującej ⑥ krzywki transportu ze środkiem otworu olejowego górnego wału i lekko przechyl ją w górę.



Uwaga: przed regulacją odłącz zasilanie. Nie przesuwaj mimośrodowej krzywki transportu zbyt daleko, ponieważ może to spowodować złamanie igły.

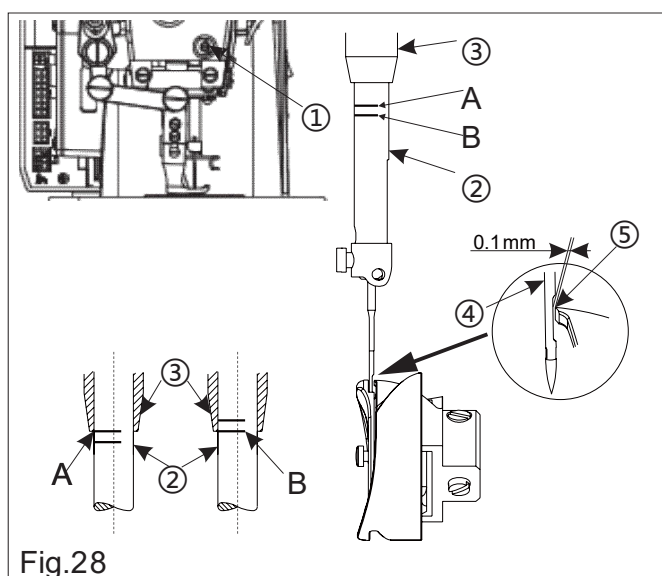


22. Regulacja położenia igły i chwytacza rotacyjnego

1. Obróć górne koło, aby igielnica osiągnęła najniższy punkt, i poluzuj śrubę ① sworznia połączenia igielnicy.
2. Wyrównaj linię podziałki A na igielnicy ② z dolnym końcem dolnej tulei ③ igielnicy, a następnie dokręć śrubę ①.
3. Jeżeli luz między wycięciem igły ④ a końcówką chwytacza ⑤ jest zbyt mały, końcówka chwytacza może się zużywać. Jeżeli luz jest zbyt duży, mogą występować pominięcia ściągów.
4. Poluzuj trzy śruby mocujące chwytacz rotacyjny, obróć górne koło i wyrównaj linię podziałki B na igielnicy ② z dolnym końcem dolnej tulei ③ igielnicy.
5. Przesuń chwytacz rotacyjny tak, aby jego końcówka chwytająca była wyrównana z wycięciem na igle ④. Upewnij się, że luz między wycięciem igły ④ a końcówką chwytacza ⑤ wynosi 0,1 mm, a następnie dokręć śrubę mocującą chwytacz.



Uwaga: Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed przystąpieniem do czynności należy odłączyć zasilanie.



23. Regulacja błędu rozstawu ściegu przy szyciu wstecznym

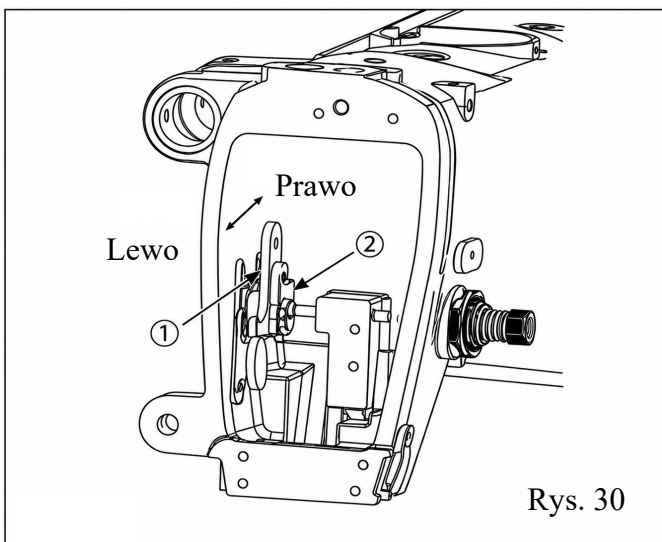
Skok igły jest sterowany silnikiem krokowym i nie posiada mechanicznej regulacji błędu rozstawu ściegu przy szyciu wstecznym. Jeżeli konieczna jest korekta tego błędu, należy bezpośrednio zmienić odpowiednie parametry sterowania elektrycznego. Szczegółowe metody opisuje instrukcja obsługi sterowania elektrycznego.



Rys. 29

24. Regulacja zwalniania naprężenia

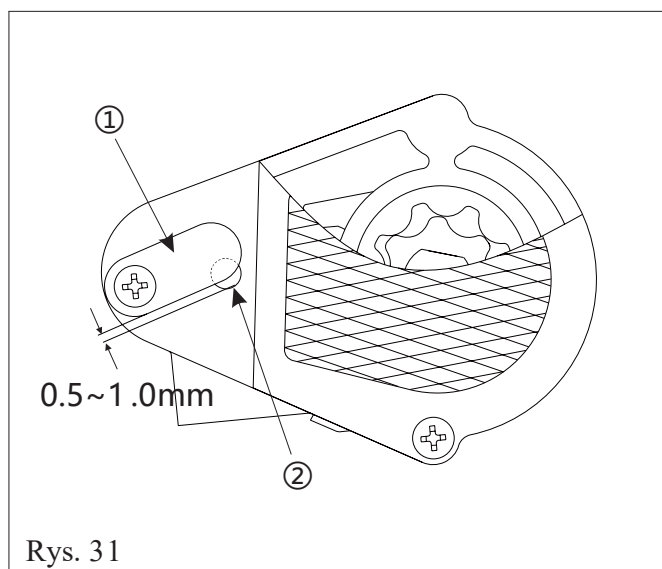
Czas otwarcia talerzyków naprężenia nici można regulować. Zdejmij gumową zaślepkę z tyłu ramienia i obróć śrubę ①; krzywka zwalniania nici ② może zostać przesunięta w lewo lub w prawo. Przesunięcie krzywki w prawo opóźnia zwolnienie, a przesunięcie w lewo przyspiesza je.



Rys. 30

25. Regulacja pompy oleju

Jeżeli przy niskiej prędkości szycia w okienku kontrolnym oleju nie widać cyrkulacji oleju, obróć płytki regulacji oleju ① tak, aby przykryły otwór olejowy ②.



Rys. 31

26. Regulacja wysokości podnoszenia stopek

1. Ruch pionowy stopki dociskowej ② i stopki kroczącej ① odbywa się naprzemiennie. Zwykle skok stopki kroczącej i dociskowej jest taki sam albo skok stopki dociskowej jest nieco mniejszy. Ustaw dźwignię podciągacza nici w najniższym położeniu i opuść podnośnik pręta dociskowego. Poluzuj śrubę ③ i przesunąć górną krzywkę podnoszenia transportu ④.

Przesunięcie w prawo wyrównuje skok obu stopek.

Przesunięcie w lewo zmniejsza skok stopki dociskowej.

2. Aby dostosować wysokość podnoszenia dwóch stopek do szytego materiału, poluzuj śrubę ⑤ i przesunąć ją w górę, aby zwiększyć wysokość podnoszenia, lub w dół, aby ją zmniejszyć.

3. Aby wyregulować luz przód/tył między stopkami, zachowaj około 3 mm luzu C, aby przedni rowek stopki kroczącej nie uderzał w tylną część stopki dociskowej.

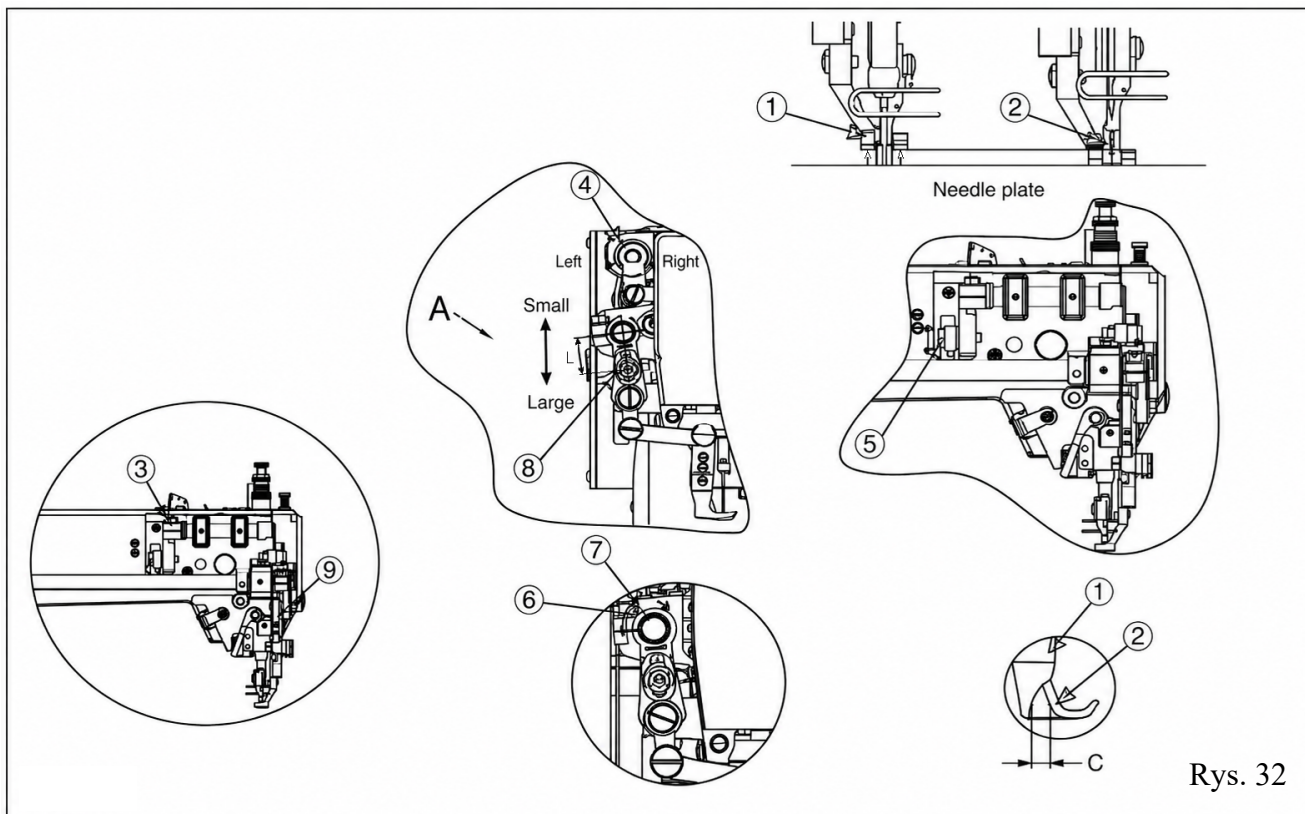
Poluzuj śrubę ⑥ ramienia transportu R i obróć wałek wahliwy transportu ⑦.

4. Aby dostosować transport stopki kroczącej do materiału, poluzuj nakrętkę ⑧ i przesunąć suwak ⑨.

W górę: zmniejsz odległość L, aby zmniejszyć wielkość posuwu materiału.

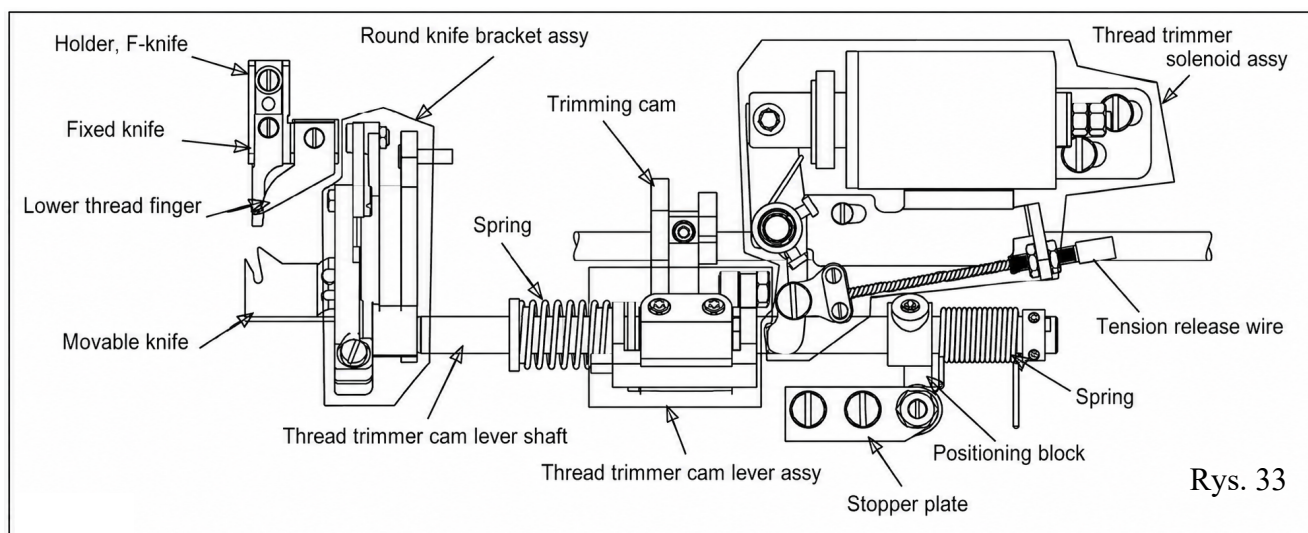
W dół: zwiększ odległość L, aby zwiększyć wielkość posuwu materiału.

Standardowy stosunek ilości transportu między ząbkami a stopką kroczącą wynosi 1:1.



Rys. 32

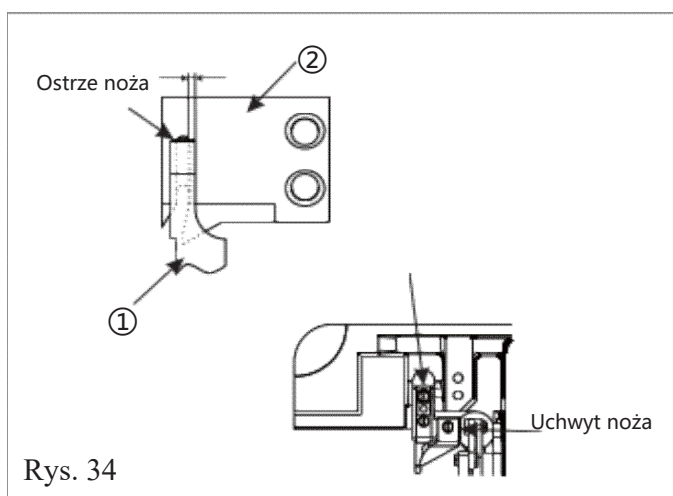
27. Regulacja mechanizmu obcinania nici



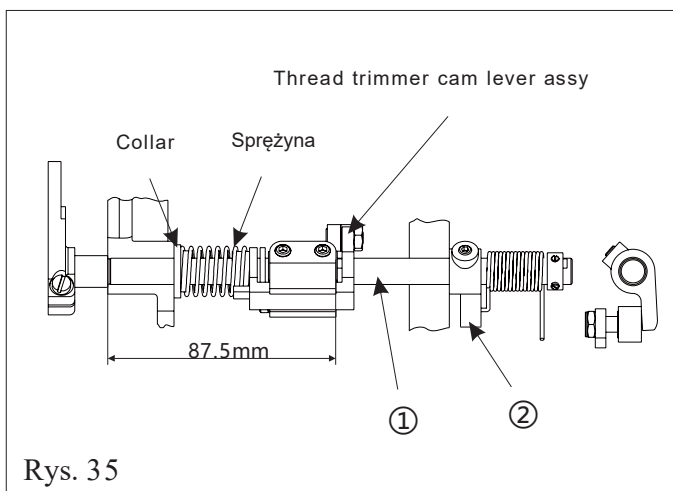
Rys. 33

1. Relacja noża stałego i ruchomego: luz między nożem stałym ① a nożem ruchomym ② powinien wynosić 0,3 mm. Wyreguluj położenie zgodnie z rysunkiem. Przesuń otwieracz bębna i ustaw uchwyt noża stałego.

Wałek dźwigni krzywki obcinacza nici: najpierw zamontuj wałek ① w łożu maszyny. Następnie zamontuj zespół dźwigni krzywki obcinacza na wałku zgodnie z rysunkiem. Lekko obróć wałek ① i zamontuj blok ustalający ②.

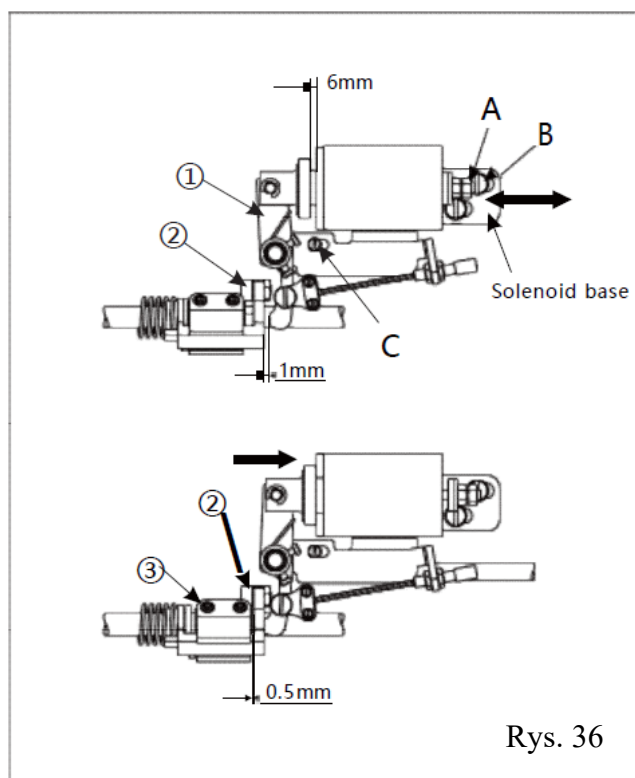


Rys. 34

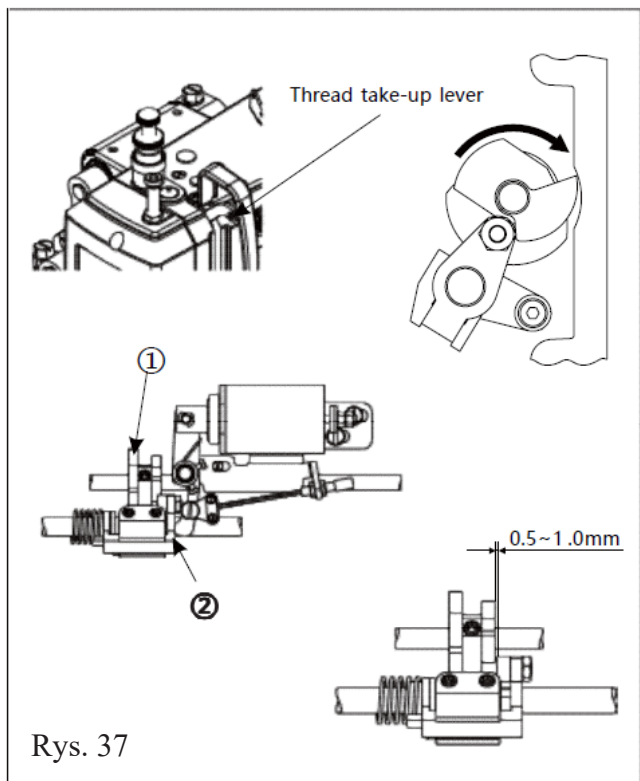


Rys. 35

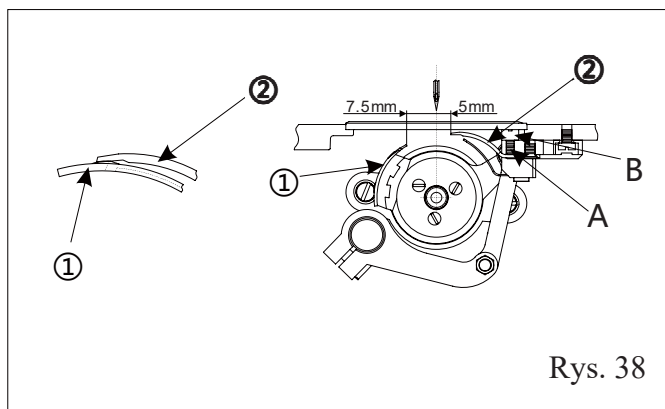
Montaż elektromagnesu obcinania: standardowy skok elektromagnesu wynosi 6,0 mm. Wyreguluj skok, obracając nakrętkę A. Zamocuj elektromagnes śrubami B i C. Zachowaj 1 mm luzu między płytą napędzaną ① a dźwignią krzywki ②. Gdy elektromagnes jest aktywny, między dźwignią krzywki ③ a dźwignią ② powinien być luz 0,5 mm. W razie potrzeby przesuń podstawę elektromagnesu w kierunku wskazanym strzałką.



Rys. 36



Rys. 37



Rys. 38

4. Montaż krzywki obcinania:

obróć koło tak, aby dźwignia podciągacza nici była w najwyższym położeniu. Włącz elektromagnes i obracaj krzywkę obcinania ①, aż dotknie rolki dźwigni krzywki ②, a następnie zamocuj krzywkę. Po wyłączeniu elektromagnesu i powrocie dźwigni ② do położenia początkowego, między krzywką ① a rolką dźwigni ② powinien być luz 0,5-1,0 mm.

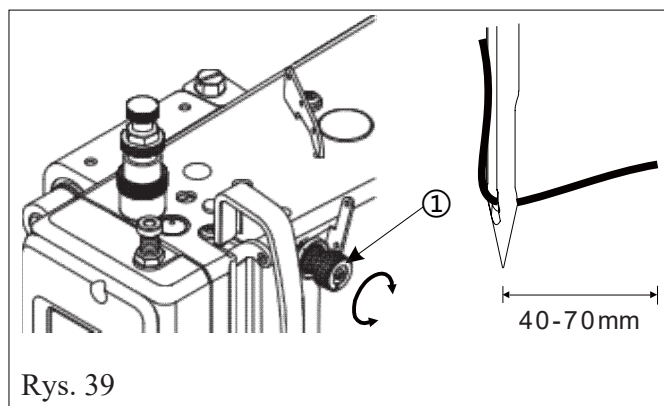
5. Regulacja noży: luz między nożem ruchomym ① a środkiem igły powinien wynosić 7,5 mm, a między nożem stałym ② a środkiem igły 5 mm. Po włączeniu funkcji obcinania niech nóż ruchomy ① obróci się w prawo przez krzywkę obcinania. Gdy osiągnie skrajne położenie, luz między nożami ① i ② powinien wynosić 1,5-2,0 mm.

Regulacja nacisku obcinania: jeżeli obcinanie nie przebiega płynnie, zwłaszcza przy użyciu grubej nici, zwiększ nacisk obcinania. Poluzuj nakrętkę B i wyreguluj śrubę A, aby uzyskać właściwy nacisk.

28. Regulacja długości końcówki nici po obcięciu

Obróć nakrętkę ①, aby wyregulować długość końcówki nici. Podczas obcinania mechanizm naprężenia nici zwalnia, a naprężenie nici igłowej jest wywierane tylko przez prowadnik nici ①. Standardowa długość końcówki nici igłowej wynosi 40-70 mm.

Zwiększenie naprężenia prowadnika nici skracza końcówkę, a zmniejszenie naprężenia prowadnika wydłuża końcówkę.



Rys. 39