

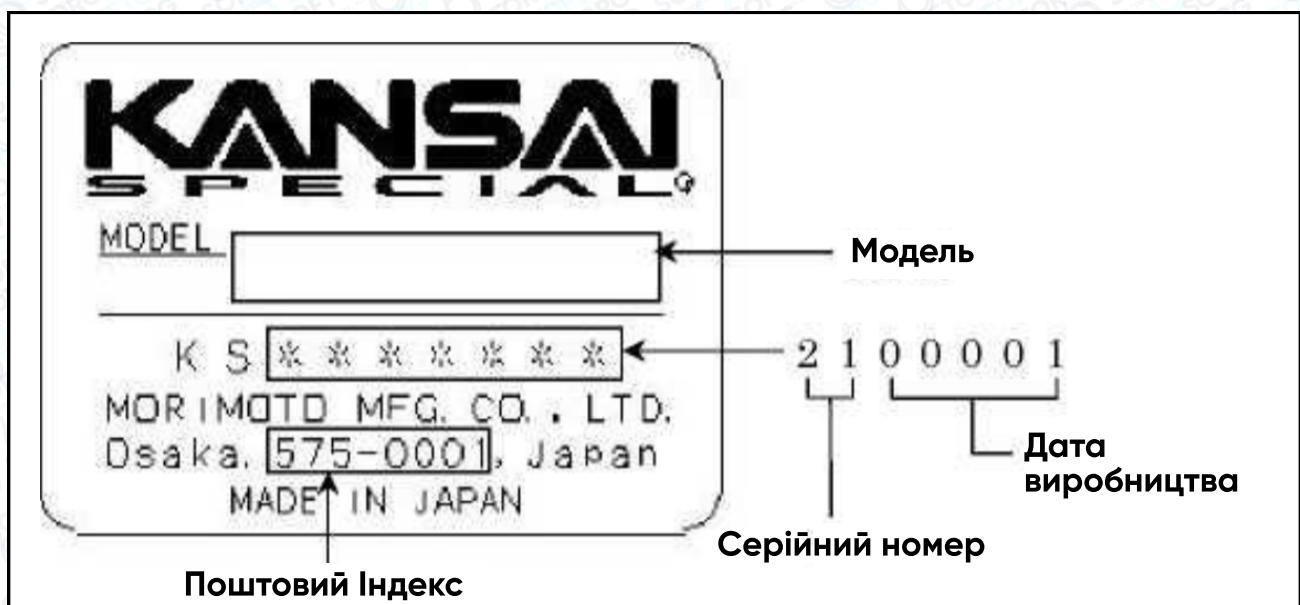
# Інструкція з експлуатації

**Kansai Special NC1103**

# Вступ

1	У цьому Посібнику з експлуатації описаний порядок регулювання та технічного обслуговування даної машини.
2	Перед запуском машини переконайтеся, що кришка шківа, запобіжний кожух встановлені й надійно закріплені.
3	Перед регулюванням, чищенням, заправкою нитки в машину або заміною голки обов'язково вимкніть живлення.
4	Ніколи не запускайте машину при відсутності оливи в масляному піддоні.
5	Перед початком технічного обслуговування ознайомтеся зі списком запасних частин, що поставляються, а також із цим посібником з експлуатації.
6	Якщо машина оснащена пристроєм для обрізки нитки, уважно прочитайте і вивчіть інструкцію з експлуатації пристрою для обрізки нитки.
7	Інформація, наведена в цьому Посібнику з експлуатації, може бути змінена без попереднього повідомлення.

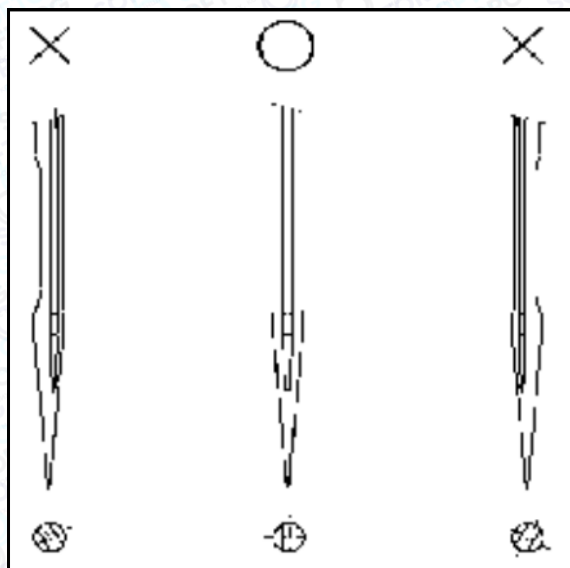
## Вказівка серійного номера





# 1. Голки та заправка нитки

## 1.1 Голки



Фірми Uy128GAS Schmetz, Organ або Groz-Beckert.

Виберіть відповідну голку для тканини та нитку.

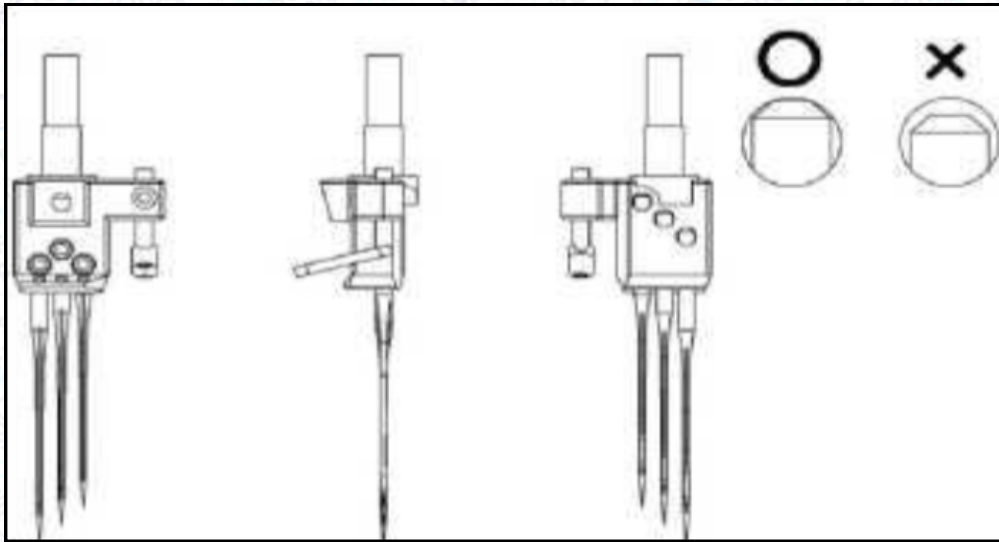
### Голки та розмір голки

	#09	#10	#11	#12	#14
<b>Organ UY128GAS</b>					
<b>Schmetz UY128GAS</b>	Nm65	Nm70	Nm75	Nm80	Nm90
<b>Groz UY128GAS</b>	Nm65	Nm70	Nm75	Nm80	Nm90

## 1.2 Заміна голки

Щоб замінити голку, уважно огляньте її та переконайтеся, що паз повернутий до задньої частини машини (див.малюнок).

**Потім правильно встановіть голку.**



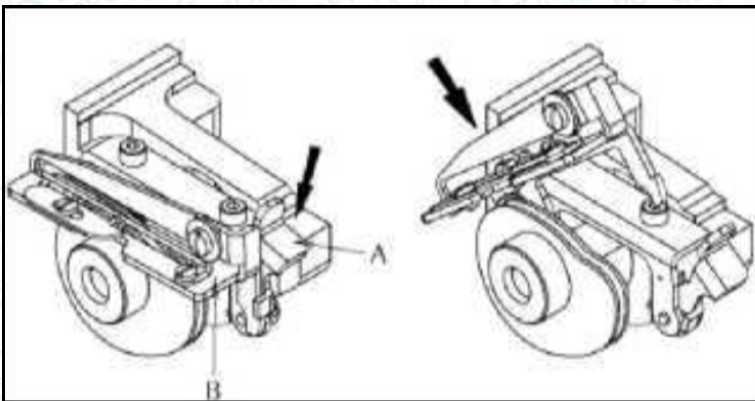
## ПРИМІТКА

Перед заміною голки неодмінно вимкніть машину, оскільки двигун зчеплення продовжує обертатися ще деякий час після виключення машини. Тому продовжуйте натискати на педаль, поки машина не зупиниться.

## 1.3 Просування нитки в опорну пластину петельника

Натисніть на важіль А, і опорна пластина В підніметься.

Поверніть її в початкове положення, натиснувши на пластину В.



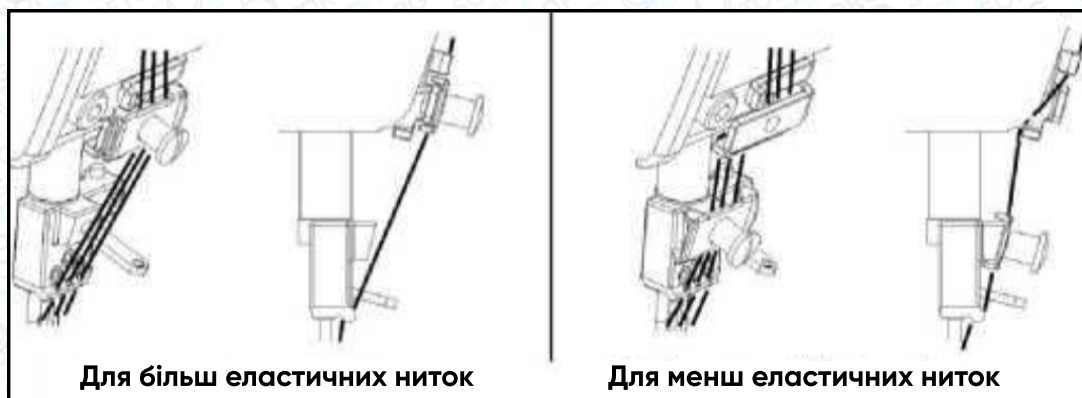
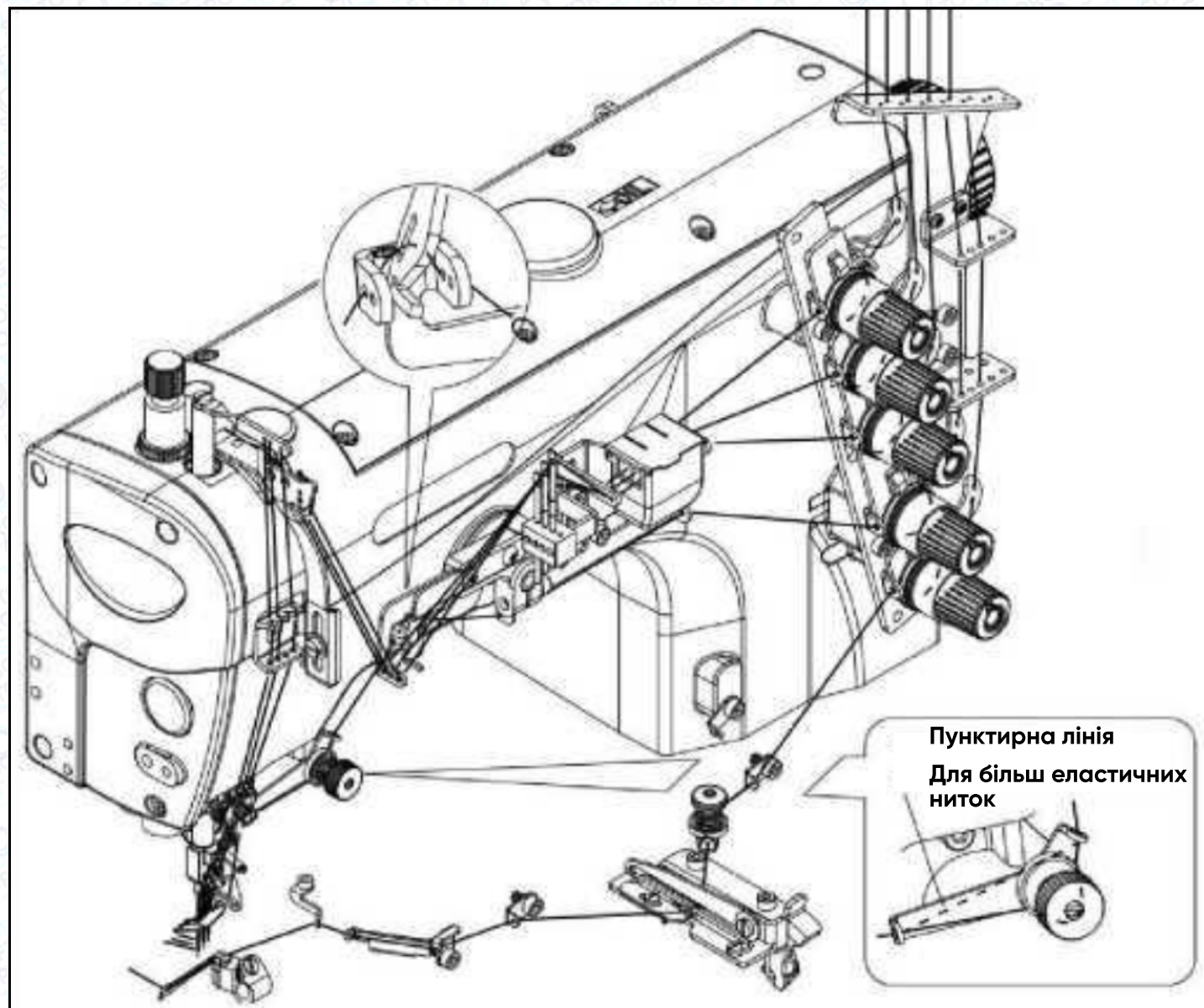
Під час запуску машини переконайтеся, що опорна пластина правильно встановлена на місце.

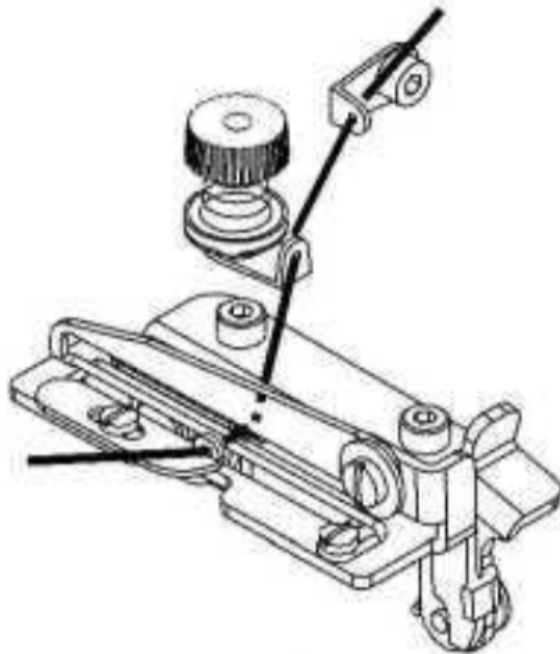


## 1.4 Заправка нитки

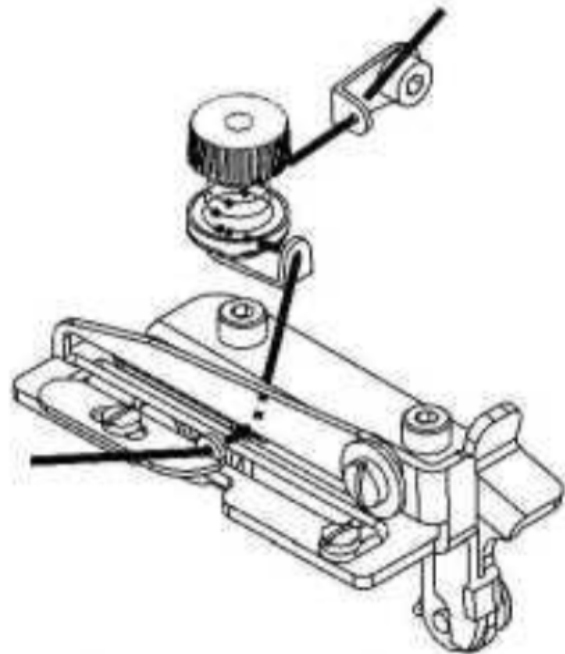
**Заправте нитку в машину, як зазначено на малюнку нижче.**

Неправильна заправка нитки в машину може призвести до пропуску стібків, обриву нитки та/або нерівномірного формування рядка. Натяг нитки слід змінювати відповідно до різних умов (тип та кількість подачі нитки).





Для більш еластичних ниток



Для менш еластичних ниток

## 2. Швидкість машини

### 2.1 Швидкість машини та напрямок обертання

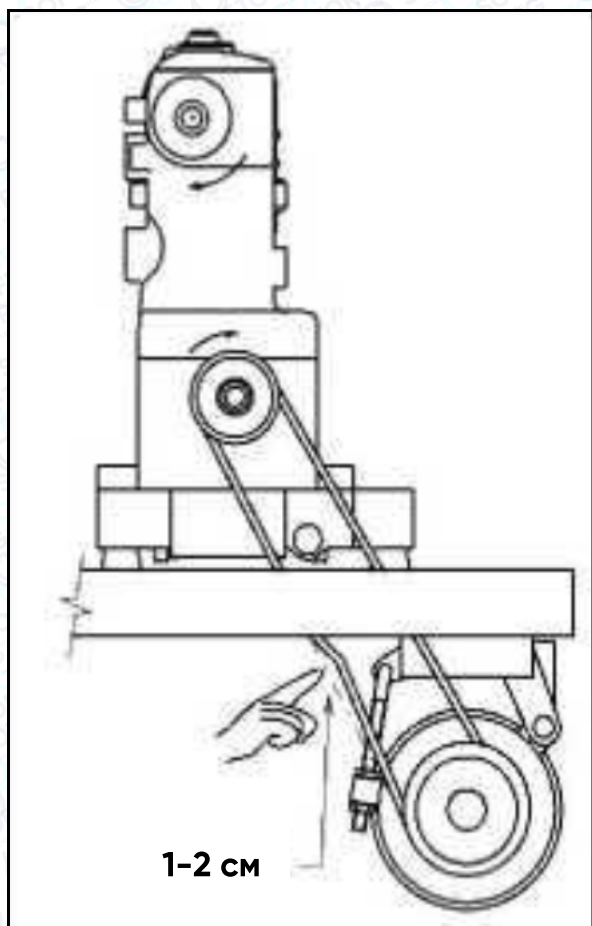
Максимальні та стандартні швидкості для машин даної серії наведені в таблиці нижче. Щоб продовжити термін служби машини, запускайте її приблизно на 15-20% нижче рекомендованої максимальної швидкості протягом перших 200 годин роботи (приблизно 1 місяць). Після закінчення цього терміну працюйте на стандартній швидкості.

**Шків машини обертається за годинниковою стрілкою, як і маховик, якщо дивитися з боку шківа машини.**

### 2.2 Двигун та ремінь

<b>Двигун:</b>	3-фазний, 2-полюсний, двигун з вбудованою муфтою зчеплення потужністю 400 Вт
<b>Ремінь:</b>	Клиновий ремінь типу M





Виберіть шків для двигуна відповідно до швидкості роботи машини (див. зовнішній діаметр шківа двигуна в таблиці нижче). Відрегулюйте положення, натиснувши пальцем на середину ременя таким чином, щоб відхилення ременя було в діапазоні 1 - 2 см (див. малюнок).

## Швидкість машини

Тип	Максимальна швидкість	Стандартна швидкість
NC 1103	4500 обертів на хвилину	4000 обертів на хвилину

## Швидкість машини

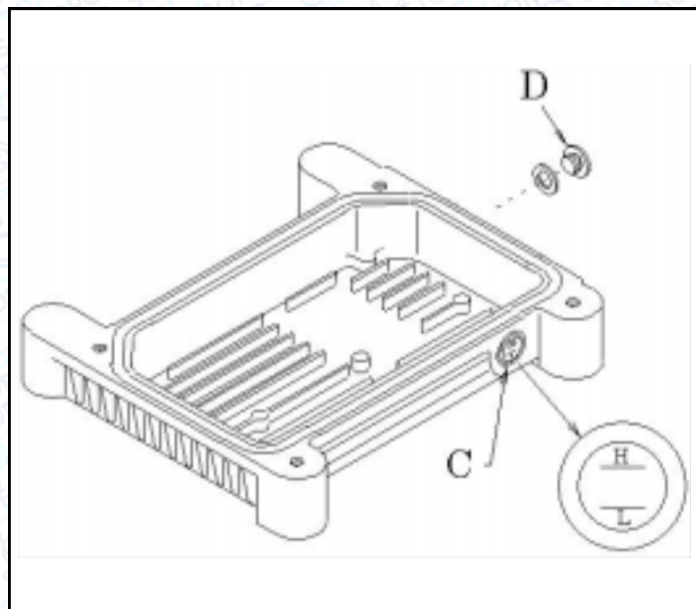
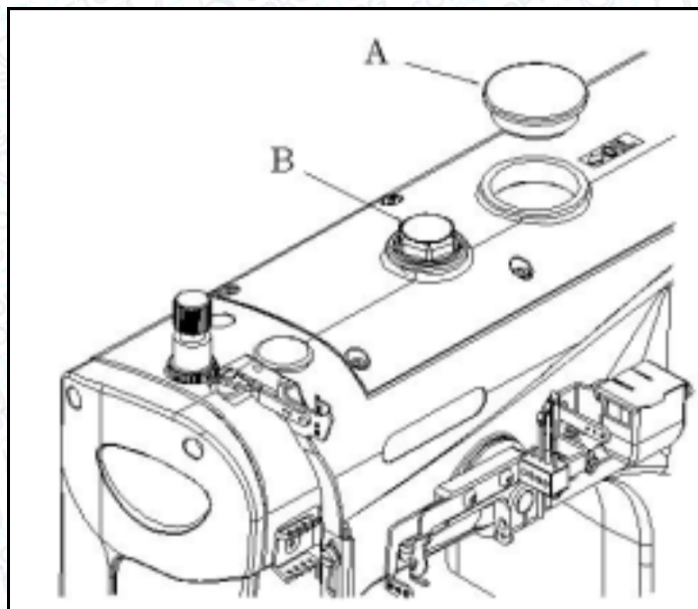
Зовнішній діаметр шківа двигуна (мм)	Швидкість машини (об / хв)	
	50 Гц	60 Гц
80	3500	4200
90	4000	4800
100	4400	
110	4900	

# 3. Змащування

## 3.1 Масло

Використовуйте фірмове масло Kansai Special.

(Деталь № 28-618 U00cc)



## 3.2 Змащування

1	<p><b>Заправка машини маслом</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Вийміть гумову пробку A з отвору для заливки масла.</li><li>• Заливайте масло в машину до тих пір, поки рівень масла не буде знаходитися у верхній мітці H на масломірному покажчику C.</li><li>• Після першої заправки регулярно доливайте оливу, щоб рівень знаходився між мітками H і L.</li></ul>
2	<p><b>Перевірка правильності подачі масла</b></p> <p>Після заповнення машини маслом запустіть машину, щоб перевірити, чи потрапляє масло на оглядове вікно B.</p>

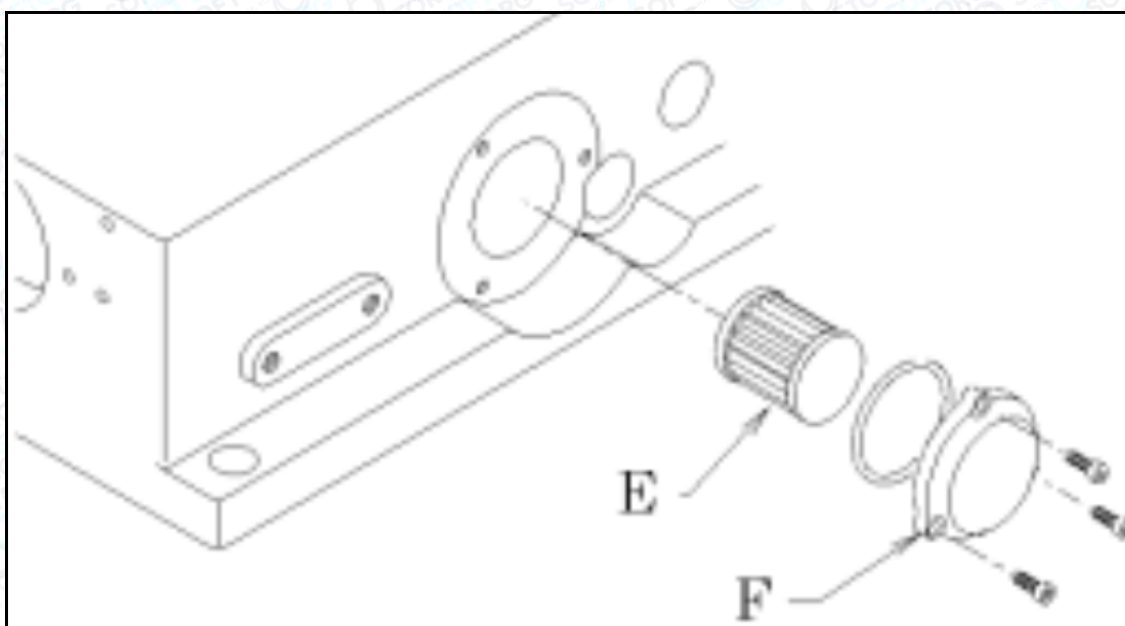


### 3.3 Заміна масла та масляного елемента

Щоб продовжити термін служби машини, обов'язково замініть масло після перших 250 годин роботи.

Щоб замінити масло, виконайте описані нижче дії.

1	Зніміть клиновий ремінь зі шківа двигуна, а потім зніміть машину зі столу.
2	Викрутіть гвинт D і злийте масло. Будьте обережні, щоб не забруднити клиновий ремінь.
3	Після зливу масла обов'язково щільно затягніть гвинт D.
4	Залийте в машину нову оливу, слідуючи інструкціям, наведеним в пункті вище.



Якщо елемент E забруднений, то змащування буде не якісним. Очищайте фільтрувальний елемент кожні шість місяців. Якщо при належній кількості оливи в машині з форсунки витікає зовсім небагато масла або воно взагалі не витікає, перевірте елемент. Для цього зніміть кришку масляного фільтра F. При необхідності замініть його.

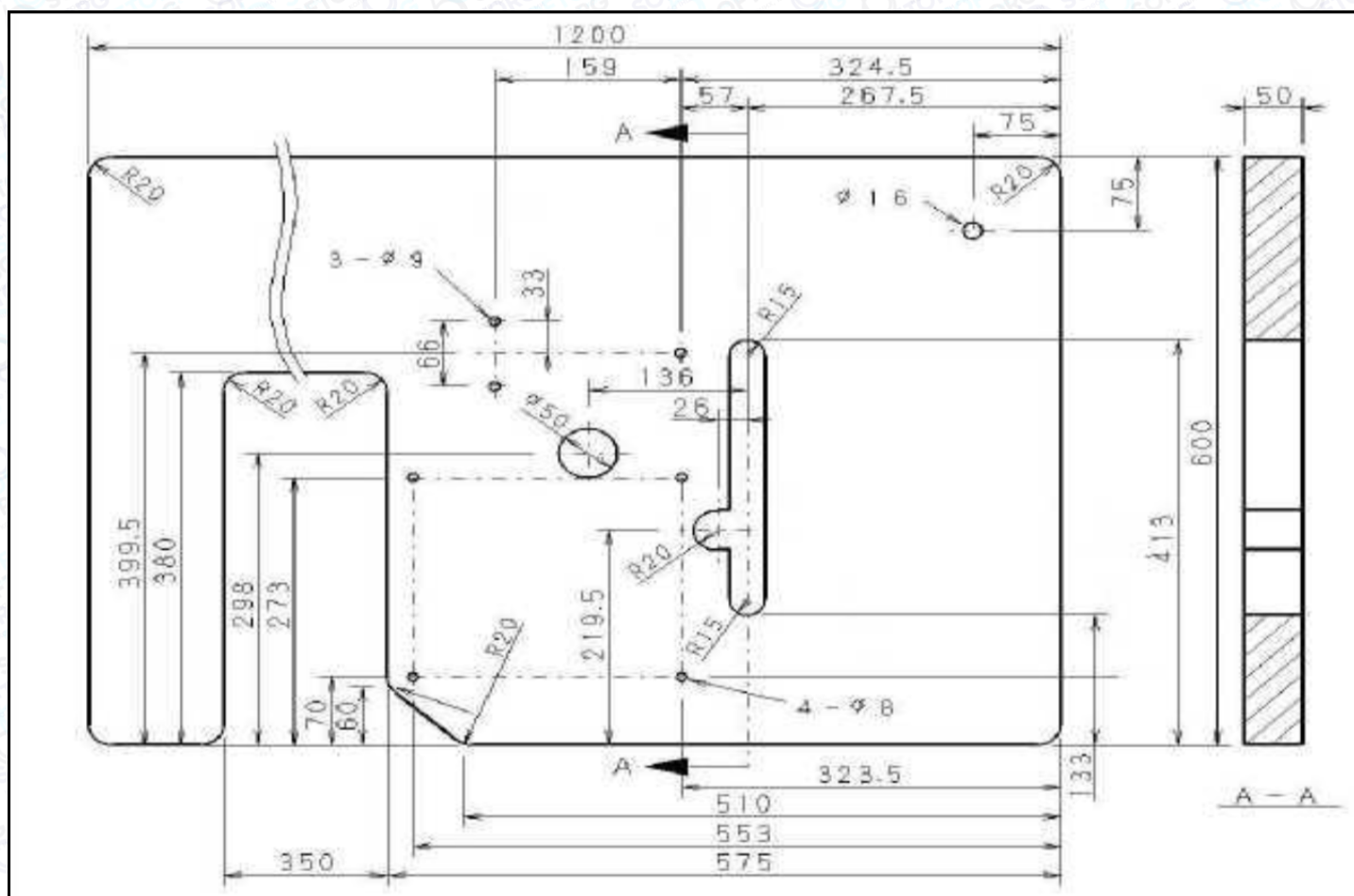
## ПРИМІТКА:

Коли кришка масляного фільтра знята, масло, що накопичилося на елементі, стікає. Будьте обережні.

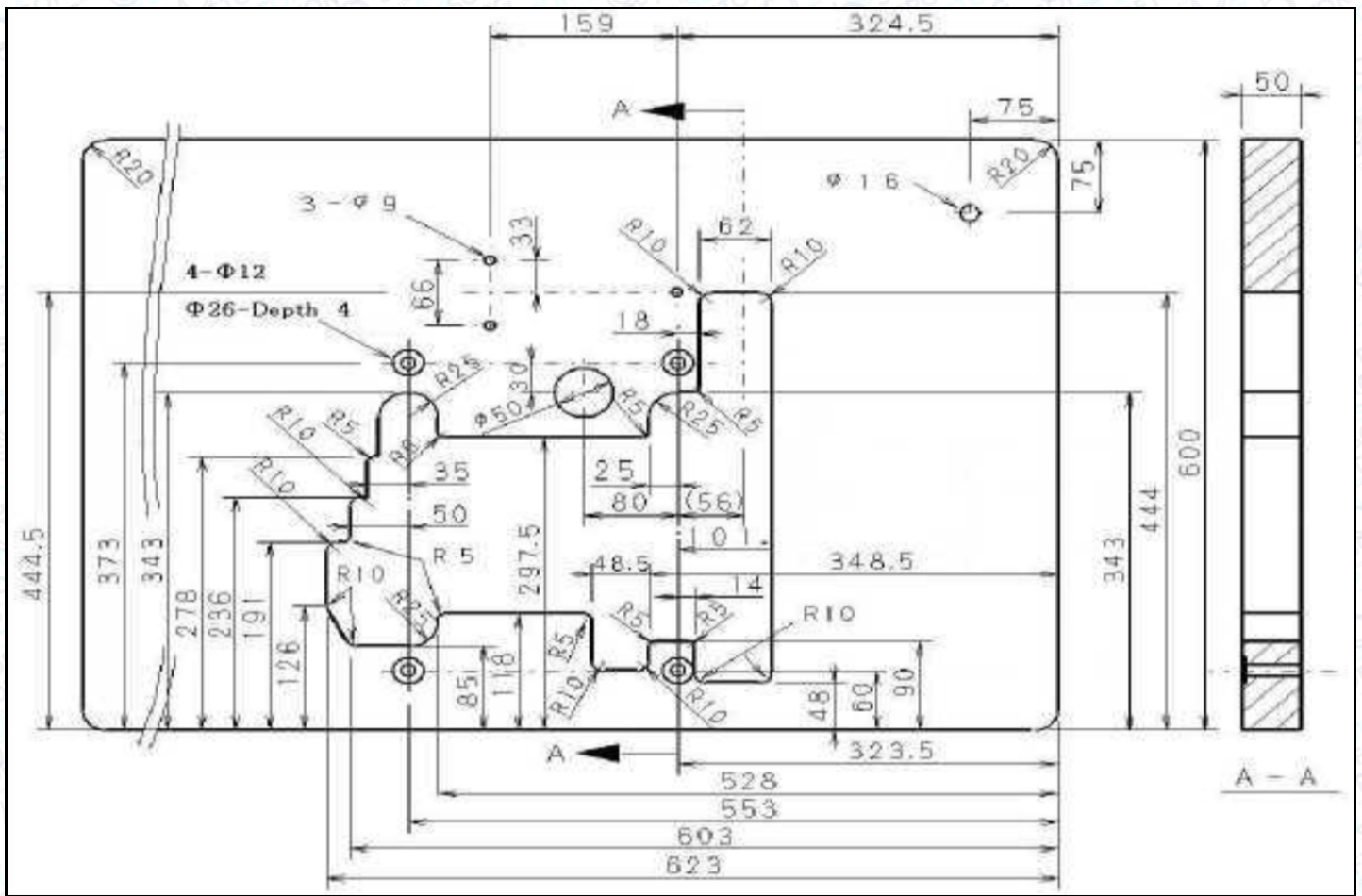
# 4. Встановлення швейної машини

## 4.1 Підготовка стільниці

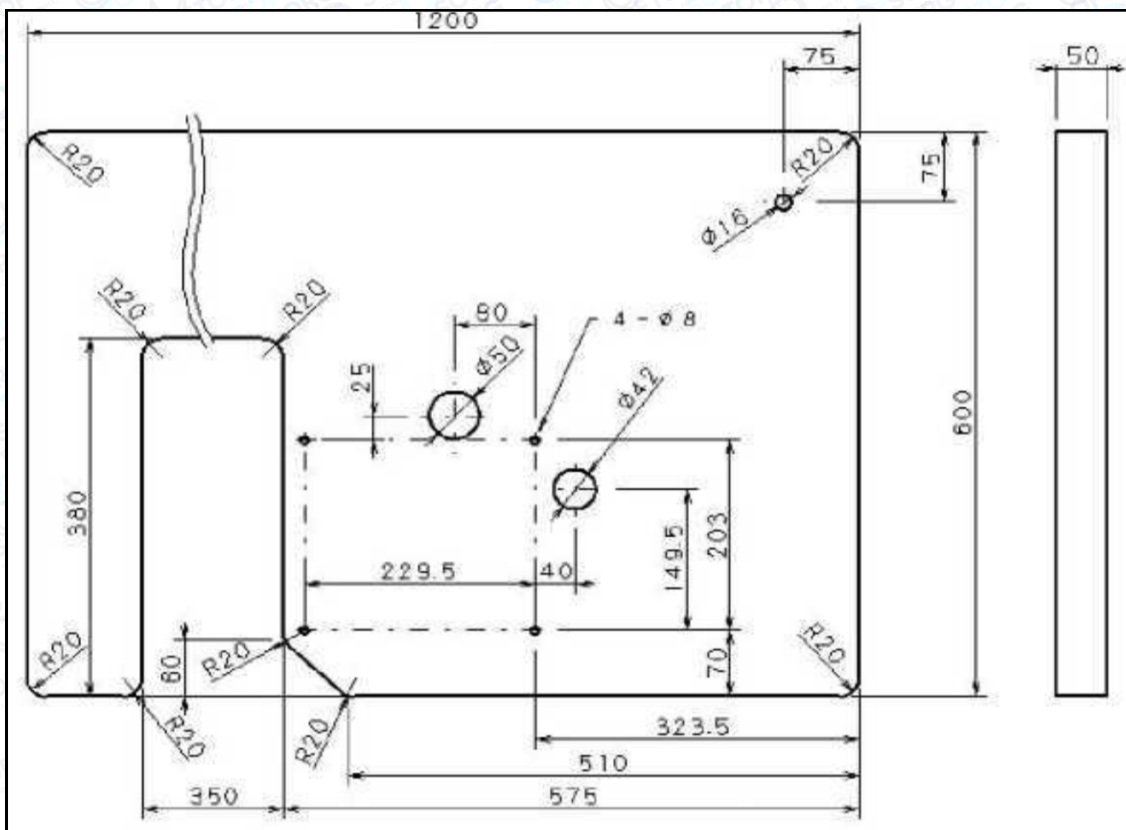
Отвір А, показаний нижче, призначений для встановлення електричного підйомника притискної лапки.

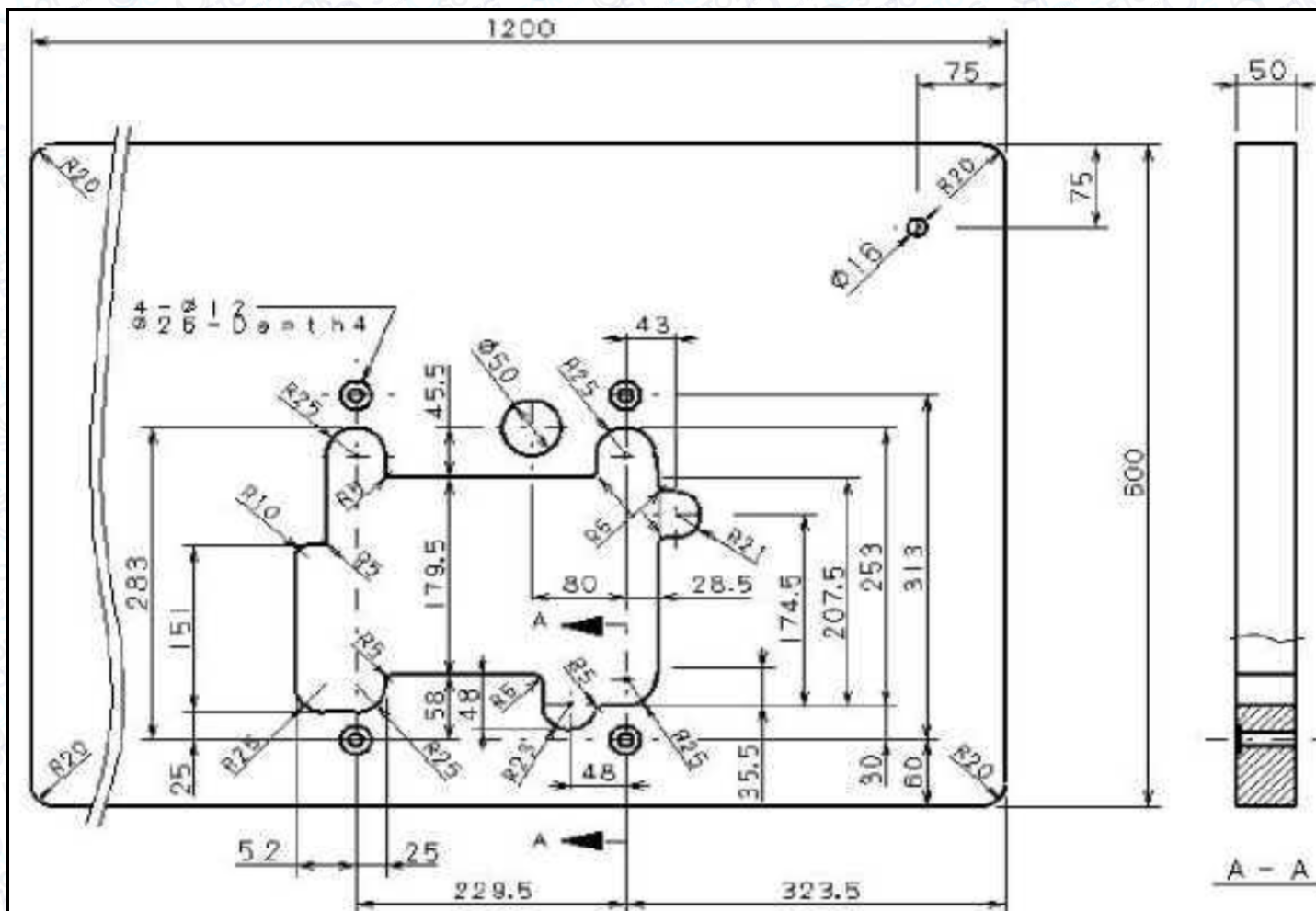






Для машини з прямим приводом





## 4.2 Встановлення машини

Машини серії NC випускаються у двох варіантах установки: без заглиблення і з напівзаглибленням.

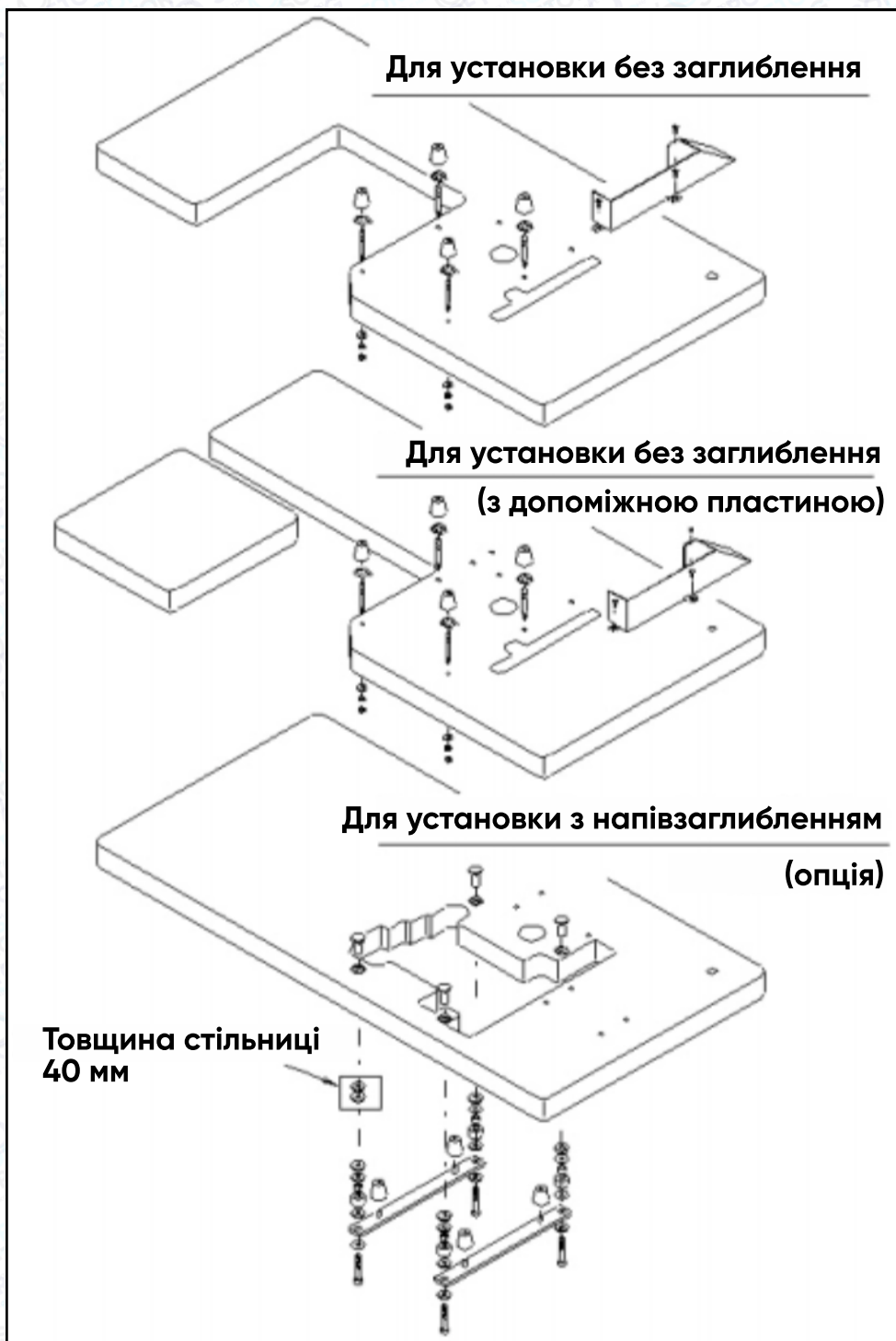
### Установка без заглиблення

- 1
  - Правильно встановіть машину, керуючись наведеним нижче кресленням.
  - Встановіть болти та гайки у відповідні місця на машинному столі.
  - Одягніть гумові амортизаційні прокладки на болти.
  - Потім правильно встановіть машину на гумові прокладки.



## Напівзаглиблена установка

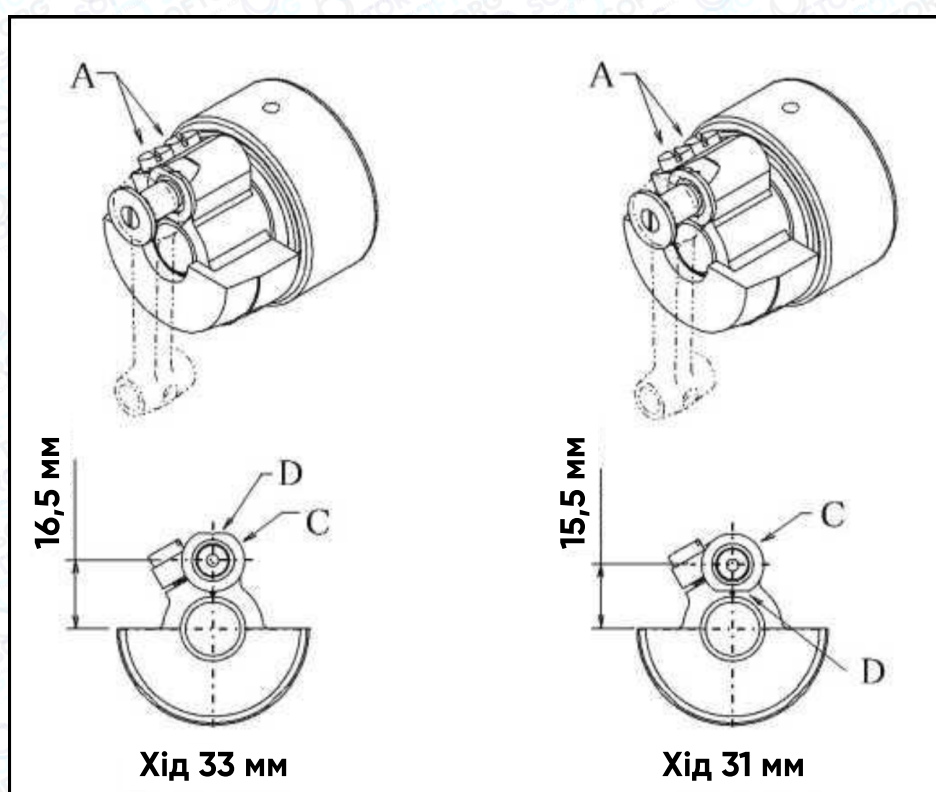
- 2
- Правильно встановіть машину, керуючись наведеним нижче кресленням.
  - Закріпіть на машинному столі монтажні кронштейни масляного бачка гвинтами.
  - Одягніть гумові амортизаційні прокладки на болти.
  - Потім правильно встановіть машину на гумові прокладки.



# 5. Синхронізація петельника з голками

## 5.1 Зміна ходу голководія

Відкрутіть гвинти А і поверніть тягу голководія С. Щоб змінити хід голководія, підведіть плоску поверхню D до верхнього або нижнього краю. Коли голководій і плоска поверхня D приходять в крайнє верхнє положення, хід голководія встановлюється рівним 33 мм. На заводі хід голководія встановлюється рівним 33 мм.



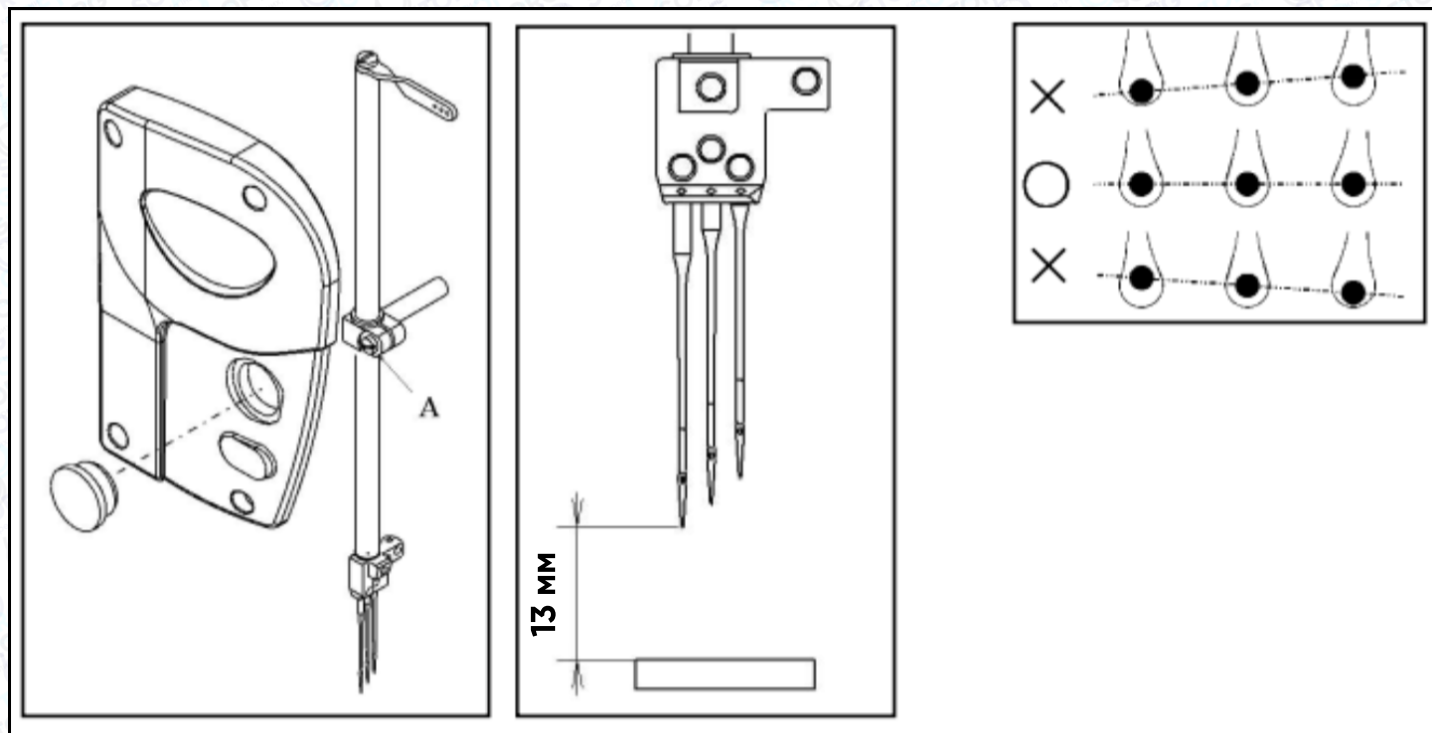
### ПРИМІТКА:

Перед зміною ходу голководія обов'язково вимкніть живлення. Після регулювання ходу переконайтеся, що обидва гвинти А надійно затягнуті, перевірте синхронність роботи голки та петельника.



## 5.2 Регулювання висоти голки

Коли голководій перебуває в нижній точці свого ходу, зніміть заглушку з кришки голови машини, послабте гвинт А та перемістіть голководій вгору чи вниз. Для подальшого регулювання відстань В змінюється в залежності від ходу або розміру голки.

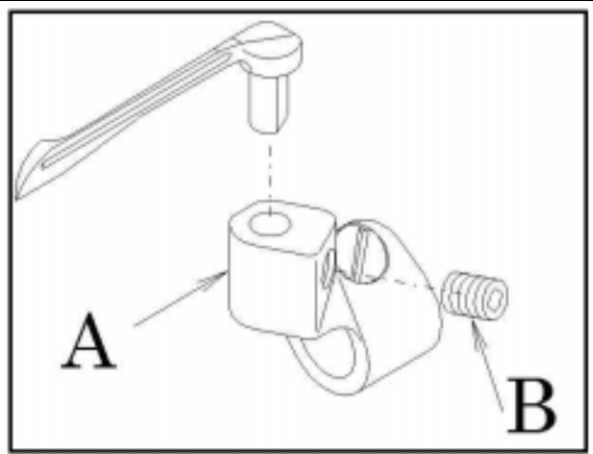
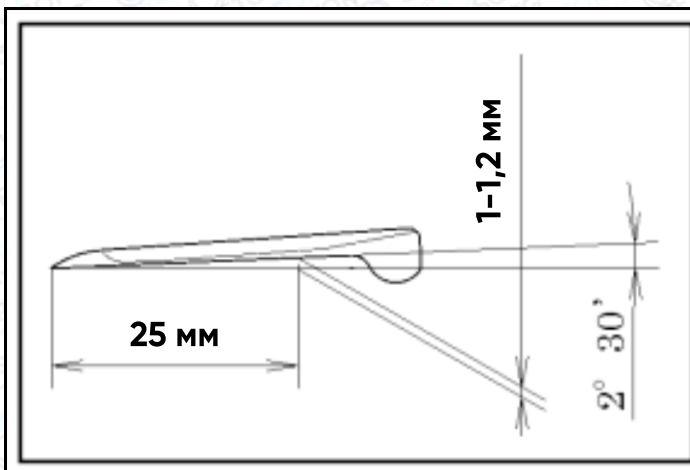


### ПРИМІТКА:

Після зазначеного регулювання переконайтеся, що кожен раз голка опускається в центр відповідного голкового отвору.

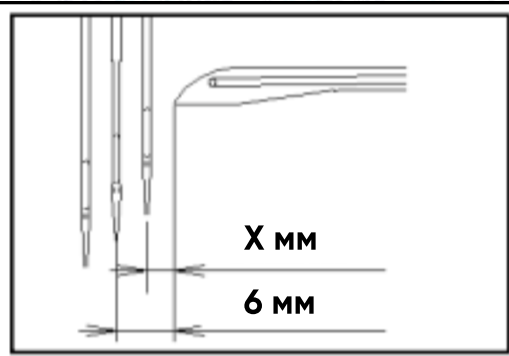
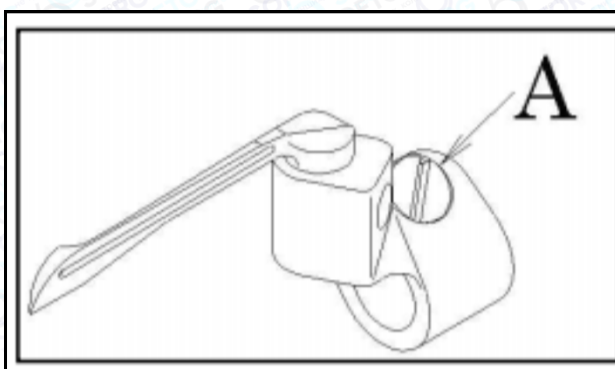
## 5.3 Кут і висота установки петельника

Щоб отримати правильний кут і висоту, повністю вставте петельник в тримач А, а потім затягніть гвинт В. Правильний кут нахилу петельника становить  $2^{\circ} 30'$ . На відстані в 25 мм від вістря петельника до нижньої частини леза та лінією подовження від вістря петельника (приблизно 1,1 мм).



## 5.4 Відстань встановлення петельника

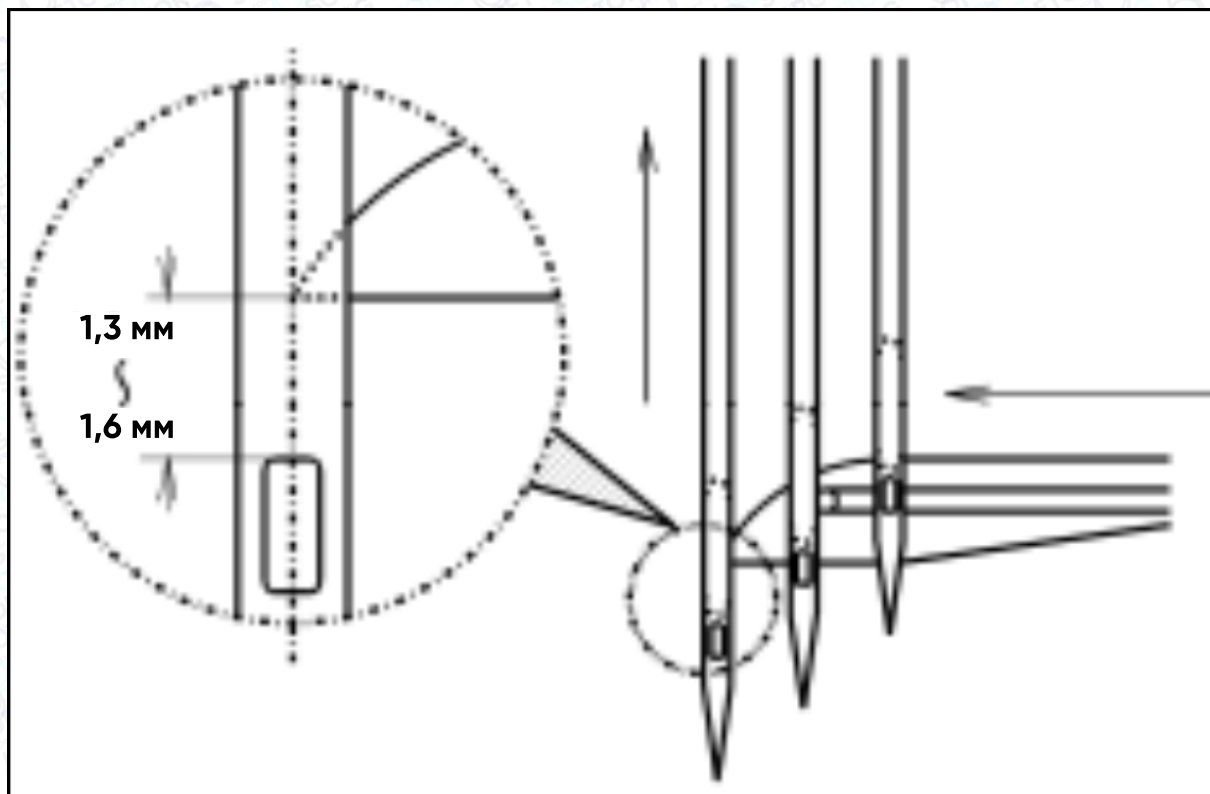
Коли петельник знаходиться в крайньому правому положенні, відстань встановлення петельника - це відстань від вістря петельника до центру голки, яка повинно становити 6 мм. Крім того, відстань установки X змінюється залежно від ходу голки або розміру калібру для подальшого регулювання. Дивіться таблицю нижче.



калібр \ (дюйм)	Висота голки (В мм)		Відстань встановлення петельника (х мм)
	31	33 (Стандарт)	
3,2 (1/8)	8,2±0,2	9,7±0,2	4,4
4,0 (5/32)	7,8±0,2	9,3±0,2	4,0
4,8 (3/16)	7,4±0,2	8,9±0,2	3,6
5,6 (7/32)	7,0±0,2	8,5±0,2	3,2
6,4 (1/4)	6,6±0,2	8,1±0,2	2,8

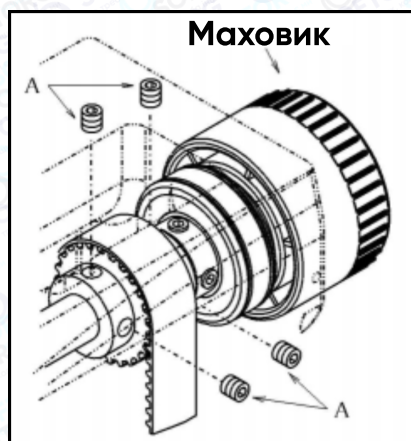


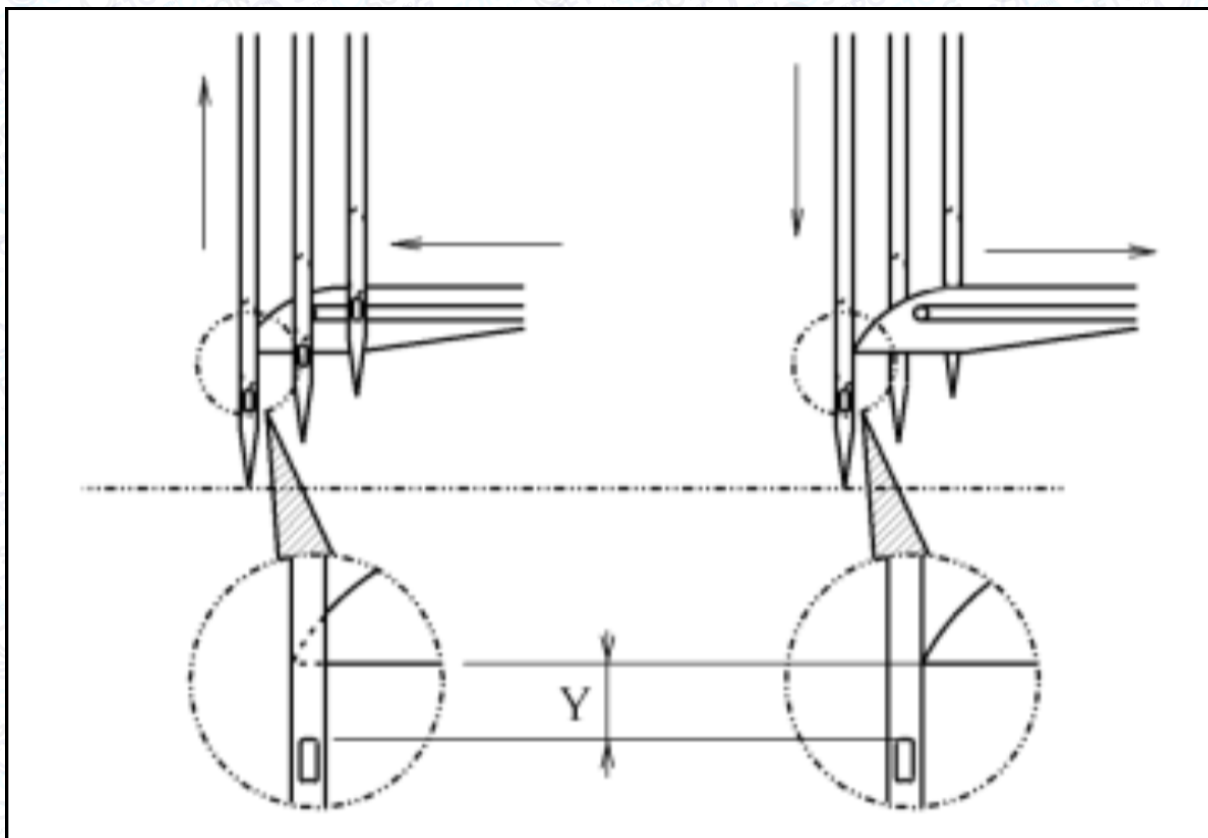
Вістря петельника має проходити по центру лівої голки та на 1,3-1,6 мм вище вершини її голкового вушка під час руху петельника вліво зі зворотного боку лівої голки.



## 5.5 Взаємодія голки та петельника

Коли вістря петельника переміщується вліво, голка має перебувати на однаковій відстані  $Y$  від верху вушка голки та вістря петельника, як показано на малюнку нижче. Щоб відрегулювати синхронізацію петельника з голками, зніміть кришку машини, відкрутіть гвинти А на шківі синхронізації (верхній) і перемістіть, обертаючи шків маховика рукою.

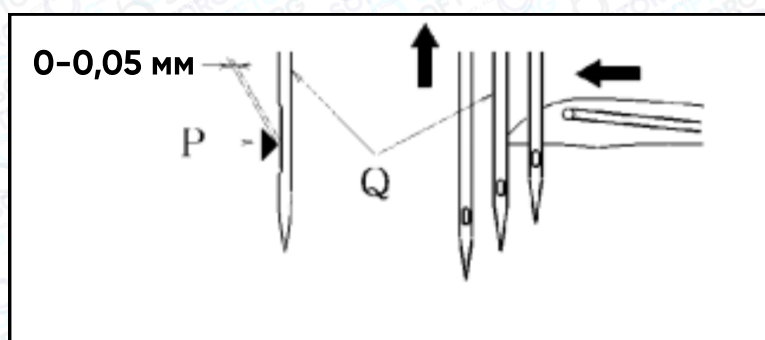




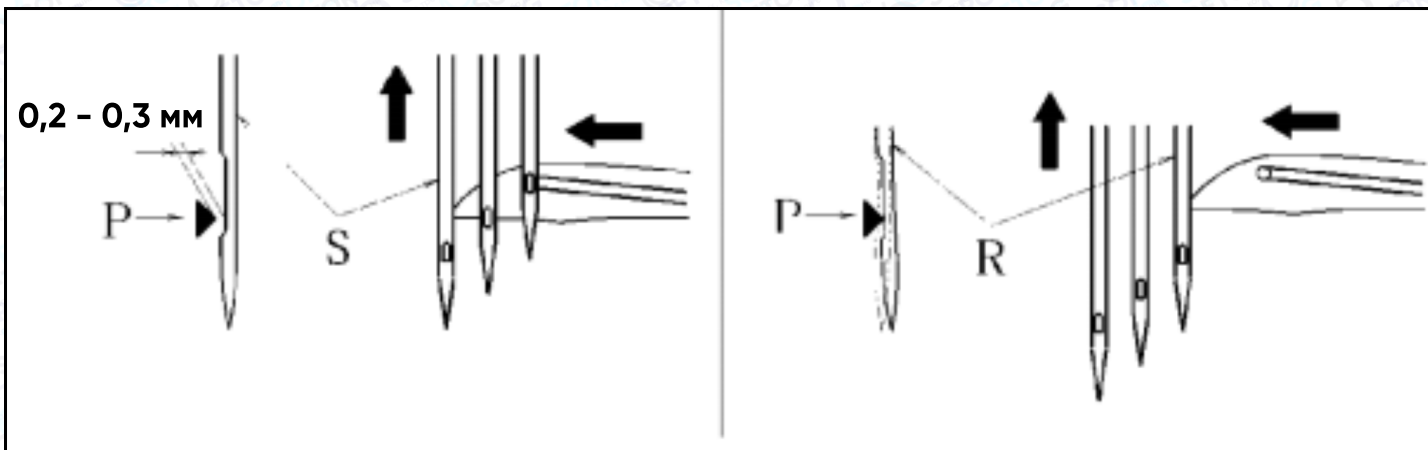
## 5-6. Регулювання відстані встановлення голки/петельника

Зазор між зворотною стороною центральної голки Q і вістрям петельника встановлюється на рівні 0-0,05 мм. Щоб виконати це регулювання, спочатку послабте гвинт у тримачі петельника. У цей час петельник повинен ледь торкатися правої голки R. В цьому положенні встановіть зазор між лівими голками приблизно і вістрям петельника 0,2-0,3 мм.

Якщо виконати це регулювання не вдається, будь ласка, змініть траєкторію петельника (дивіться розділ нижче). Потім зверніться до розділу 6.1 для правильного регулювання голки.

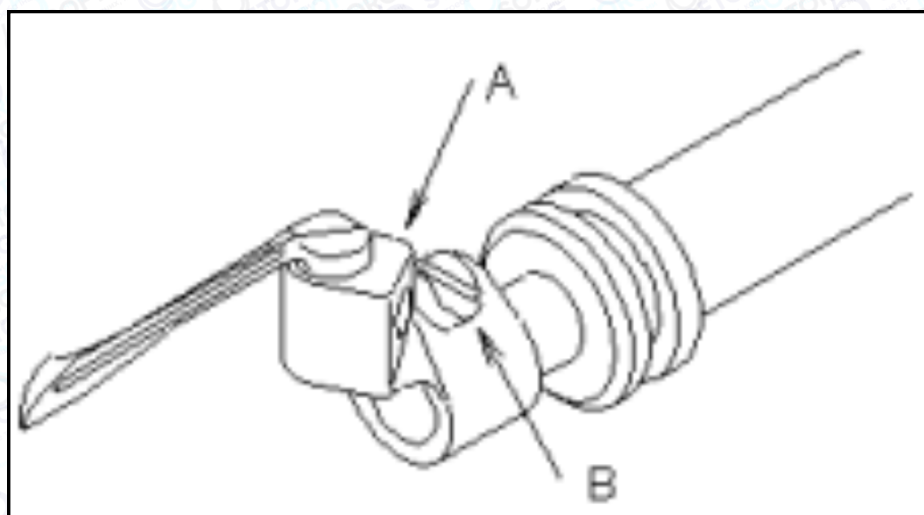




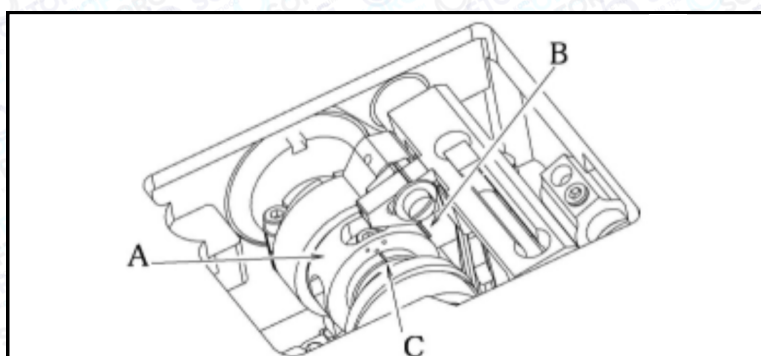
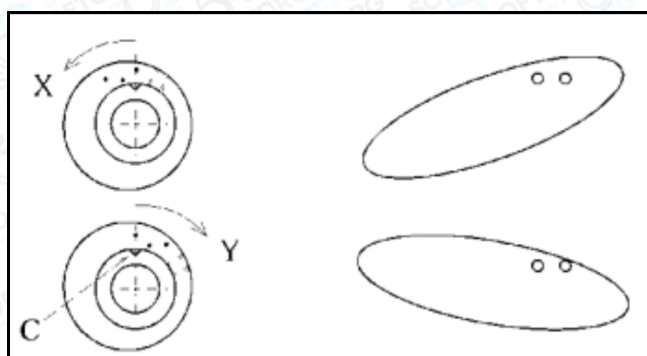


## ПРИМІТКА:

Регулюючи тримач петельника спереду або ззаду, будьте обережні, щоб не змінити відстань установки петельника і не торкайтеся заднього захисного кожуха голки та самої голки.



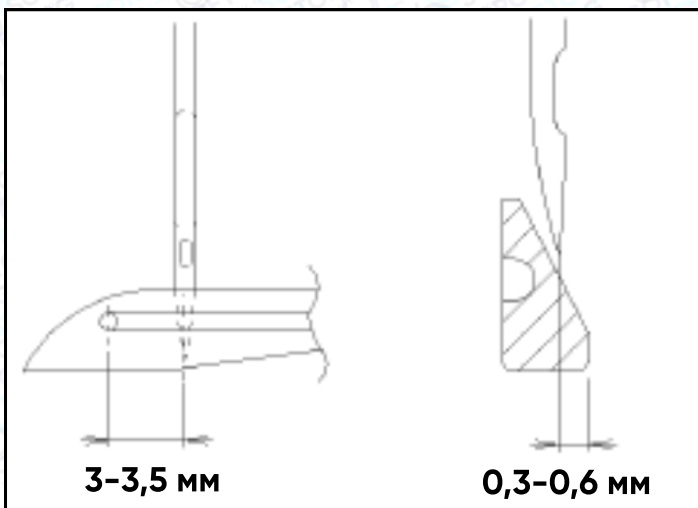
Щоб змінити траєкторію петельника, відкрутіть гвинт В на ексцентрику А і змістіть мітку синхронізації, перемістивши ексцентрик А вперед або назад, як показано на малюнку нижче.



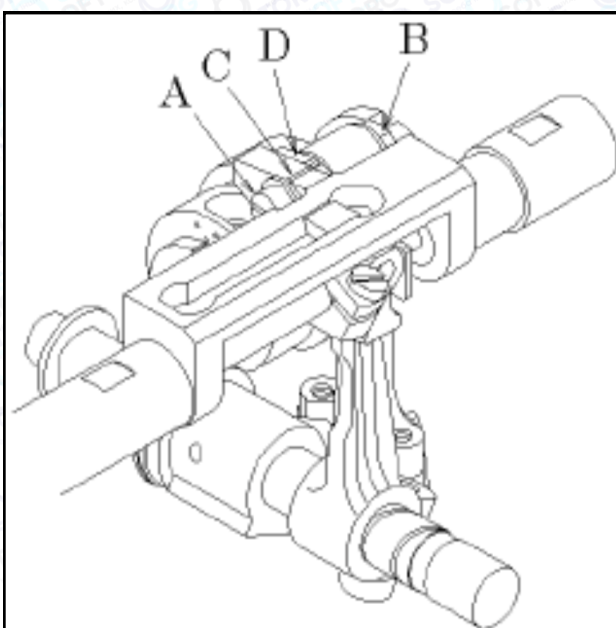
## ПРИМІТКА:

Коли мітка синхронізації переміщується в невірному напрямку Х, зазор між вістрям петельника та лівою голкою при русі петельника вліво зменшується. Це основна причина виникнення пропуску стібка і неправильного формування ланцюжка. Коли мітка синхронізації переміщується в невірному напрямку Y, зазор між вістрям петельника та лівою голкою при русі петельника вліво збільшується. Це призводить до пропуску стібка і поломки кінчика голки.

## 5.7 Зміна величини переміщення петельника вперед-назад



Зазор між вістрям лівої голки та задньою стороною петельника при русі петельника вправо від крайньої лівої точки його ходу повинен становити 0,3-0,6 мм (голка притиснута до задньої сторони). Відстань між вістрям лівої голки та центром вушка петельника на зворотному боці має становити 3-3,5 мм.



**Величина переміщення петельника вперед-назад задана на заводі-виробнику для голок №11 (номер 75).**

**Якщо ви використовуєте голки з номерами 80 - 90, відрегулюйте значення.**



Зніміть внутрішню кришку. Послабте гайку В, утримуючи викруткою гвинт А і відрегулюйте штифт петельника спереду назад за допомогою викрутки. Потім перемістіть стрижень вперед або назад.

Щоб збільшити значення, перемістіть вирівнювальну мітку D на регулювальному стрижні вперед від мітки С на напрямній штанзі петельника. Щоб зменшити значення, перемістіть мітку D назад. Відрегулюйте відповідно до кількості голок.

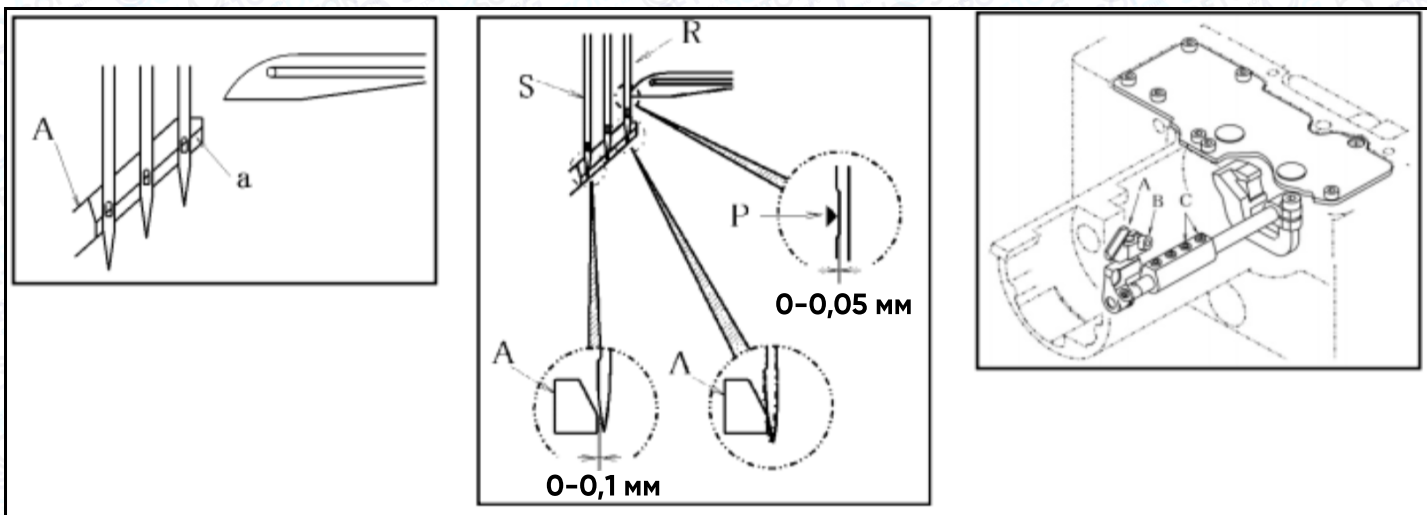
### **ПРИМІТКА:**

При встановленні величини регулювання петельника менше заданої межі, кінчик голки зламається. Коли величина регулювання петельника більше заданої межі, це може привести до пропуску стібків.

## **6. Запобіжник голки**

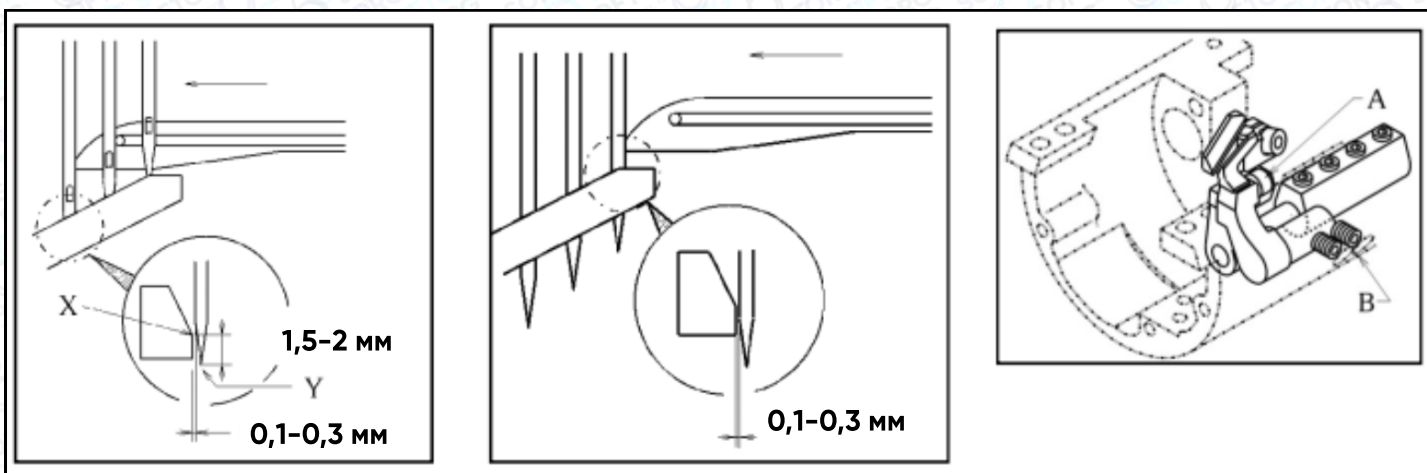
### **6.1 Положення запобіжника голки (ззаду)**

1	Вирівняйте лінію "а" з центром отвору голки, коли голка знаходиться в нижньому положенні.
2	Відповідно до Розділу 5.6, коли вістря петельника досягне центру правої голки (R), зазор між голкою та петельником повинен становити 0-0,05 мм. Послабте гвинт В і злегка посуньте запобіжник голки (А) вперед. Тоді зазор між лівою голкою (голками) і запобіжником голки (А) повинен становити 0-0,1 мм.
3	Щоб відрегулювати запобіжник голки (А) спереду назад, відкрутіть гвинти С. Вертикальне регулювання та регулювання кута нахилу виконати шляхом відповідного ослаблення гвинта В.



## 6.2 Положення запобіжника голки (спереду)

1	<p><b>Коли петельник досягає центру лівої голки.</b></p> <p>Положення висоти запобіжника голки (спереду) має становити 1,5-2 мм від кінчика лівої голки Y до лінії запобіжника голки X.</p>
2	<p><b>Коли петельник досягає центру правої голки.</b></p> <p>Зазор між запобіжником голки та голками повинен становити 0,1-0,3 мм. Також, коли петельник досягає центру лівої голки, зазор між запобіжником голки й голками повинен становити 0,1-0,3 мм.</p>
3	<p>Щоб відрегулювати положення запобіжника голки зі стану вперед-назад, послабте гвинти B. Виконайте регулювання по вертикалі та куту нахилу, послабивши гвинт A.</p>



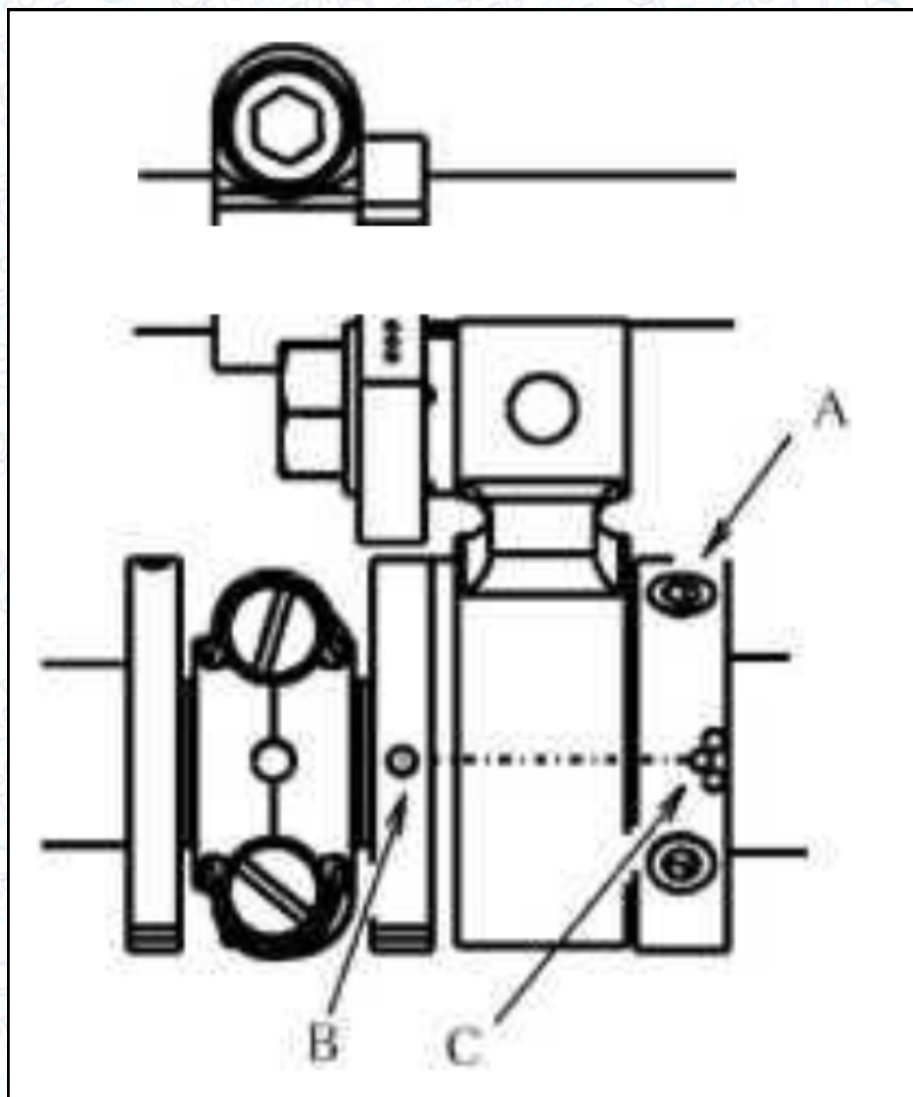


# 7. Розподільвач нитки

## 7.1. Синхронізація роботи розподільвача

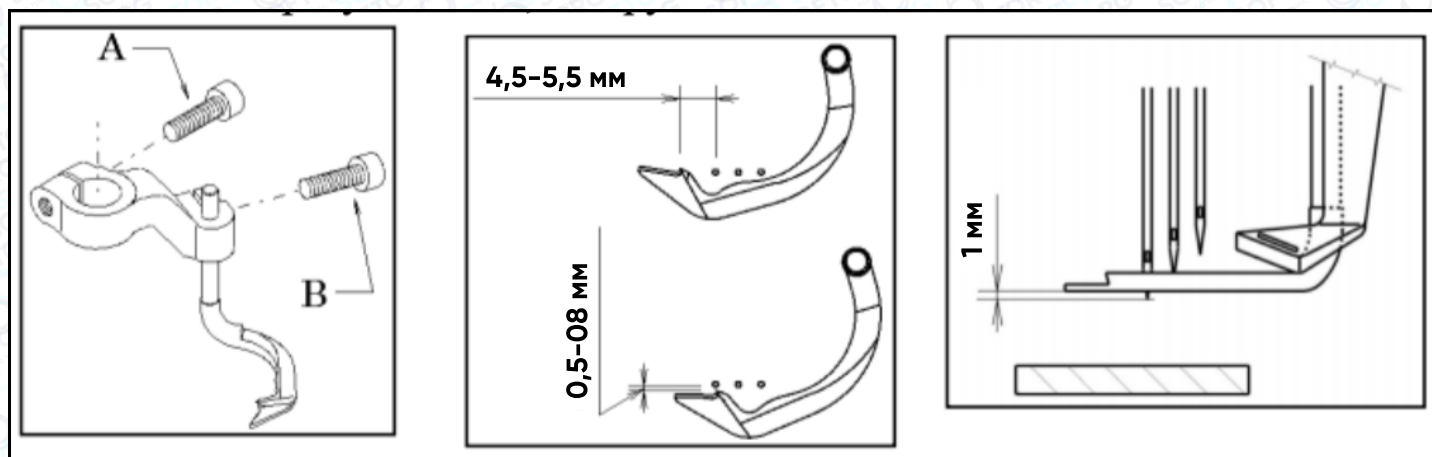
Відрегулювати відповідно до типу нитки або інших умов. Щоб виконати дане регулювання, зніміть кришку верхнього важеля та ослабте два гвинти ексцентрика А петельника на верхньому валу. Потім перемістіть мітку вирівнювання С вперед або назад відносно мітки вирівнювання В.

- Для випередження синхронізації розподільвача по відношенню до голки посуňte мітку С в напрямку D.
- Для затримки синхронізації розподільвача по відношенню до голки, посуňte мітку С в напрямку E.



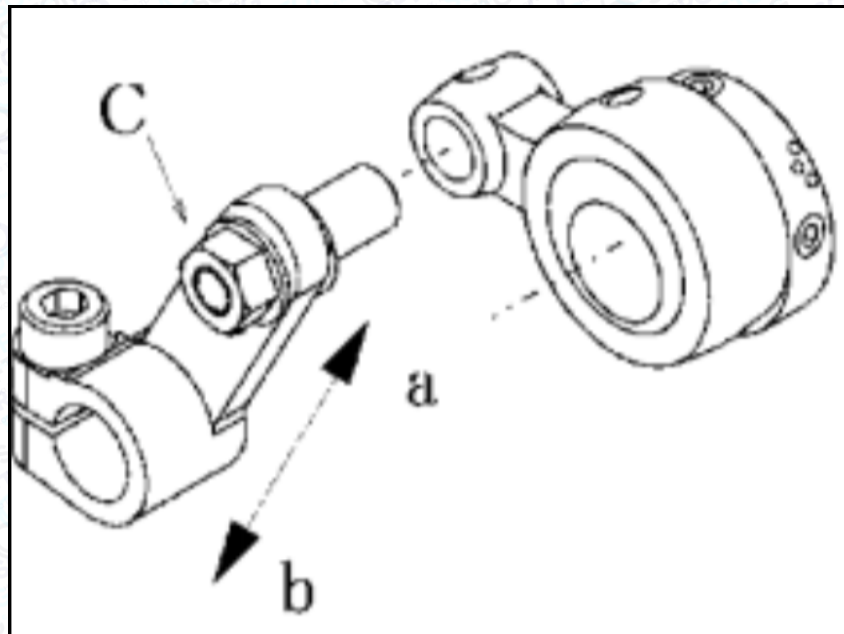
## 7.2 Положення розподілювача

1	<b>По висоті</b> Відстань від вістря лівої голки до нижньої поверхні розподілювача має становити 1 мм.
2	<b>Положення зліва-направо</b> Коли розподілювач знаходиться в крайньому лівому положенні, відстань від центру лівої голки до точки надрізу для перенесення нитки має становити 4,5-5,5 мм.  Коли розподілювач проходить повз ліву голку, зазор між точкою надрізу для перенесення нитки і лівою голкою повинен становити 0,5-0,8 мм. Щоб виконати вищезазначене регулювання, відкрутіть гвинти А і В.



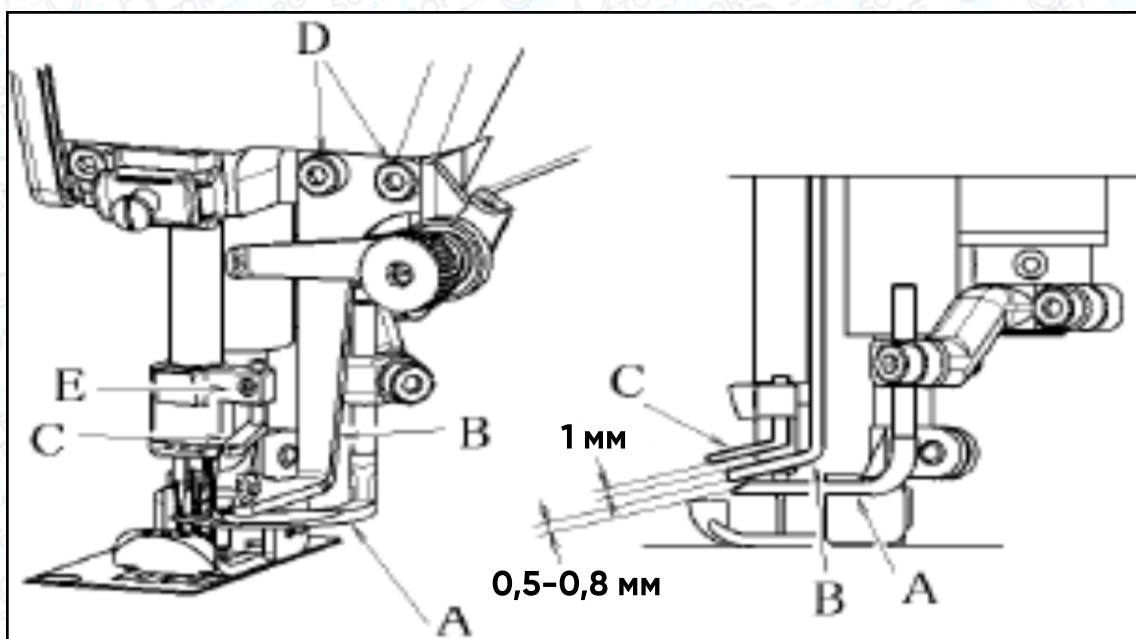
3	<p>Відрегулюйте величину переміщення розподілювача відповідно до номера ниток та/або ваги тканини. Щоб здійснити це регулювання, зніміть верхню кришку важеля, послабте гайку С, а потім перемістіть штифт регульовального важеля в напрямку (а) або (б).</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Щоб зменшити значення, перемістіть штифт у напрямку (а).</li><li>• Щоб збільшити значення, перемістіть штифт у напрямку (б).</li></ul>
---	--





### 7.3. Положення нитконапрямника розподільвача

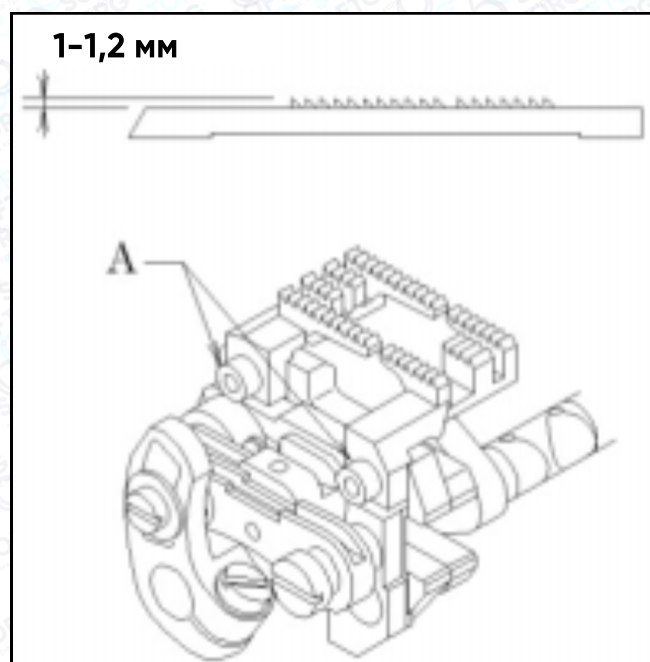
Зазор між нитконапрямником В і розподільвачем А повинен становити 0,5-0,8 мм. Коли розподільвач знаходиться в крайній правій точці свого ходу, точка (А) повинна бути поєднана з центральною лінією паза напрямної нитки розподільвача В. Коли голководій знаходиться в нижній частині свого ходу, зазор між нитконапрямником розподільвача і нитконапрямником С повинен становити 1 мм, а вушко напрямника С повинно бути приблизно на 0,5 мм лівіше центральної лінії паза нитконапрямника розподільвача В. Щоб здійснити це регулювання, відкрутіть два гвинти D і гвинт E і перемістіть кожен нитконапрямник вгору або вниз, вліво або вправо, вперед або назад, якщо потрібно.



# 8. Зубчаста рейка і довжина стібка

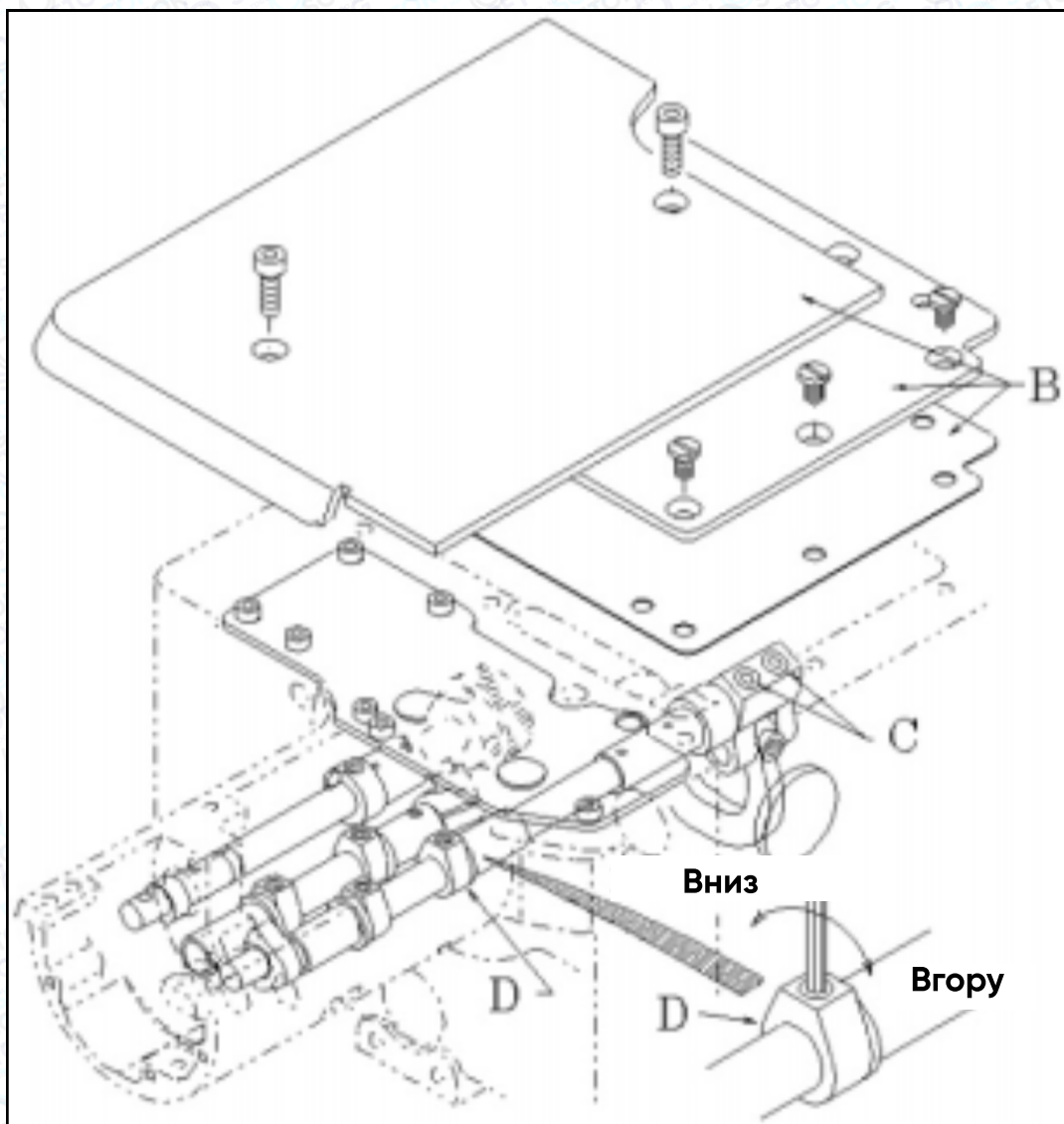
## 8.1 Висота і нахил зубчастої рейки

1	<p><b>Висота</b></p> <p>Коли зубці знаходяться у верхній точці свого ходу, основна і диференціальна зубчасті рейки повинні бути паралельні голковій пластині та знаходитись на 1-1, 2 мм вище неї.</p> <p>Регулювання проводиться шляхом ослаблення гвинтів А і переміщення кожної з зубчастих рейок вгору або вниз.</p>						
2	<p><b>Регулювання нахилу</b></p> <table border="1"><tr><td>1</td><td>Відкрийте передню кришку. Зніміть пластину В.</td></tr><tr><td>2</td><td>Відкрутіть гвинт С за допомогою 3-мм гайкового ключа.</td></tr><tr><td>3</td><td>Зніміть кришку циліндра.</td></tr></table>	1	Відкрийте передню кришку. Зніміть пластину В.	2	Відкрутіть гвинт С за допомогою 3-мм гайкового ключа.	3	Зніміть кришку циліндра.
1	Відкрийте передню кришку. Зніміть пластину В.						
2	Відкрутіть гвинт С за допомогою 3-мм гайкового ключа.						
3	Зніміть кришку циліндра.						



Встановіть гайковий ключ на гвинт D. Щоб підняти край зубчастої рейки на її задньому кінці, поверніть вал передньою стороною до передньої частини машини. Щоб опустити край зубчастої рейки на її задньому кінці, поверніть вал передньою стороною до задньої стінки машини.





## 8.2 Довжина стібка

Довжина стібка регулюється в діапазоні від 1,4 до 4,2 мм плавно. У наступній таблиці показано довжину стібка, кількість стібків в межах 1 дюйма (25,4 мм) і межах 30 мм.

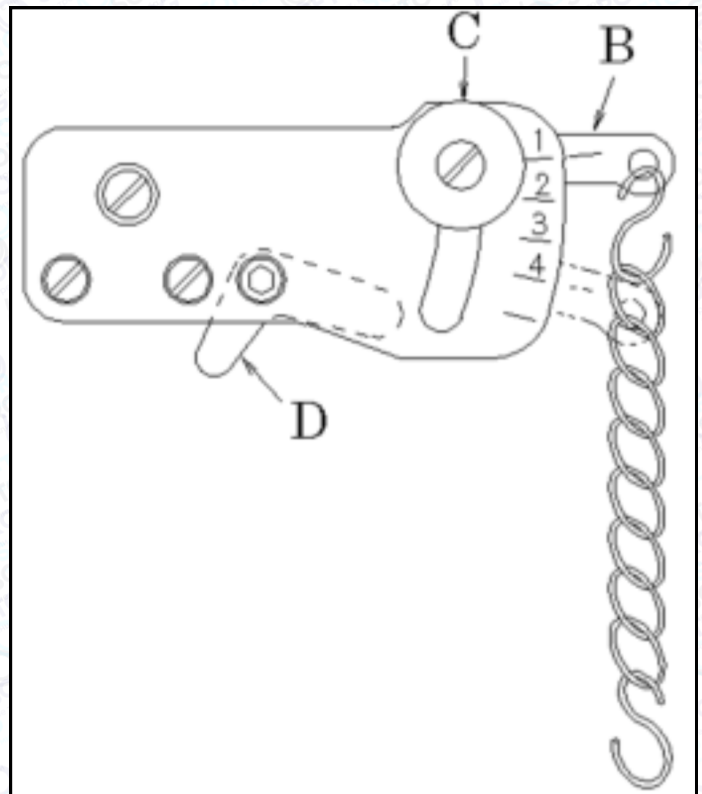
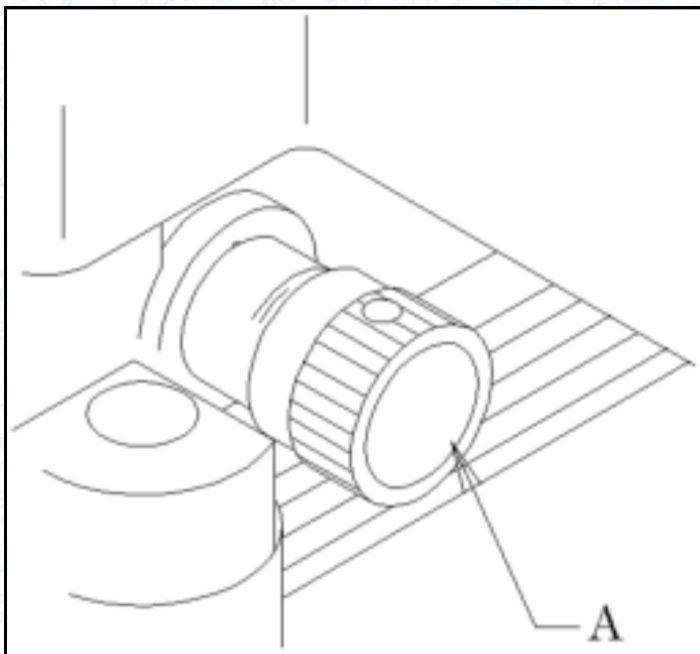
Довжина стібка (мм)	4,2	3,6	2,4	1,4
Кількість стібків (в межах 1 дюйма)	6,0	7,0	10,5	18,0
Кількість стібків (в межах 30 мм)	7,5	8,0	12,5	21,0

## Зміна довжини стібка

1	Щоб збільшити довжину стібка, поверніть регулювальну ручку А за годинниковою стрілкою. Щоб зменшити довжину стібка, поверніть регулювальну ручку А проти годинникової стрілки.
2	Щоб відрегулювати довжину стібка за допомогою важеля В, закріпіть важіль В гайкою С.  Діапазон змінюється від показань, що визначаються важелем В при повороті регулювальної ручки А, до показань, при яких важіль В зупиняється стопором D. Щоб відрегулювати довжину стібка під час шиття, приєднайте ланцюжок до важеля.

### ПРИМІТКА:

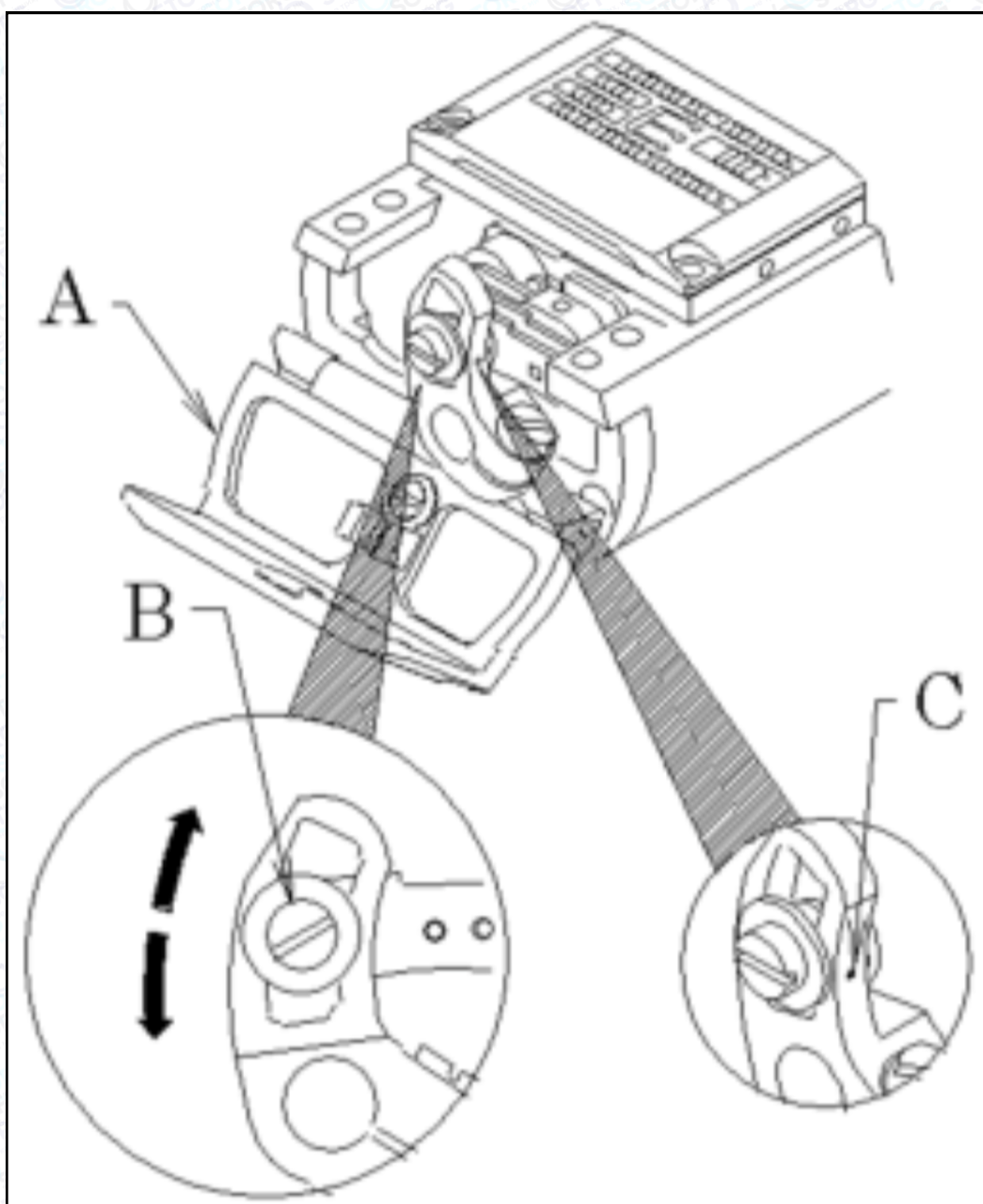
Обов'язково вимкніть двигун, перш ніж змінювати довжину стібка.





## 8.3 Диференціальна подача

1	Відкрийте передню кришку А. Послабте гвинт В. Щоб зібрати тканину, перемістіть вгору гвинт В (максимальне нормальне диференціальне співвідношення подачі: 1:1,4).
2	Щоб розтягнути тканину, опустіть гвинт В (максимальне співвідношення зворотної диференціальної подачі: 1: 0,8).
3	Коли мітка центрування С вирівняна з центром гвинта В, коефіцієнт диференціальної подачі становить 1:1.



# 9. Притискна лапка

## 9.1 Регулювання тиску притискної лапки

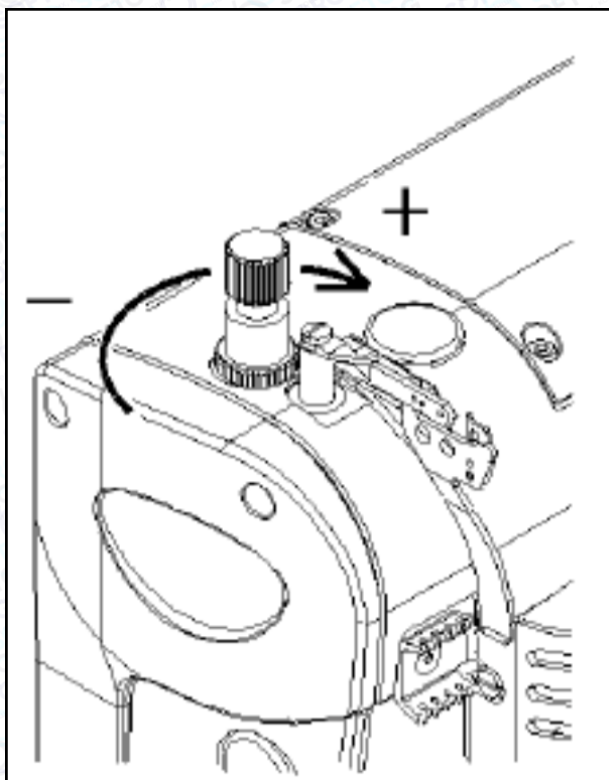
Тиск притискної лапки має бути якомога легшим, але при цьому достатнім для подачі тканини й отримання рівномірних стібків

### **ПРИМІТКА:**

Щоб збільшити тиск притискної лапки, поверніть регулювальну ручку за годинниковою стрілкою.

## 9.2 Положення притискної лапки та підйом притискної лапки

Встановіть притискну лапку на притискну планку так, щоб голка могла правильно опуститися в центр отвору опускання голки притискної лапки.



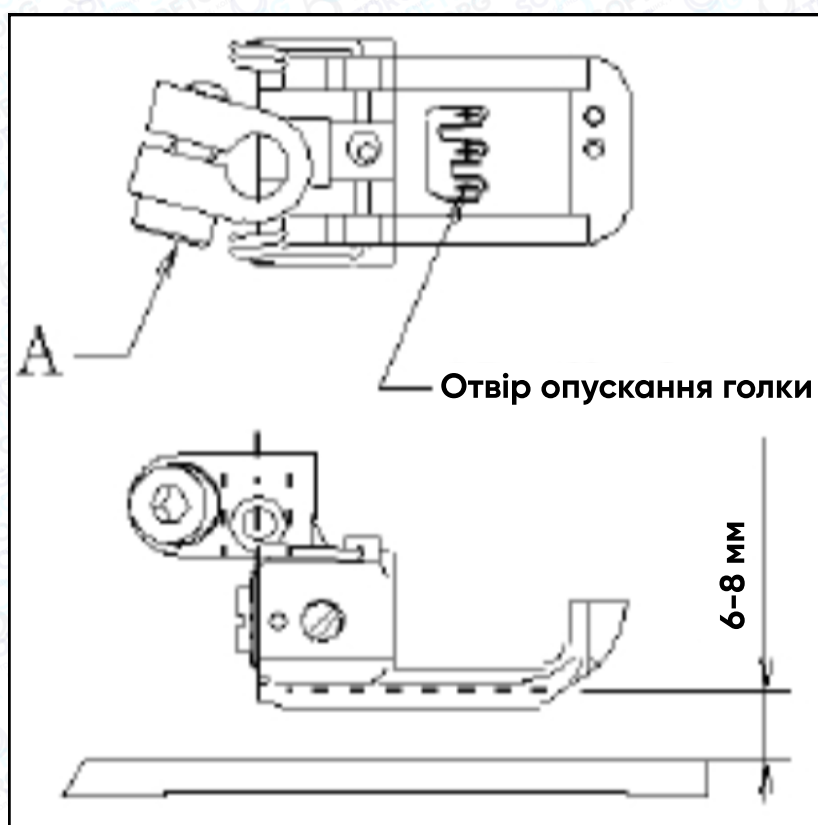


1	<p><b>Положення притискної лапки</b></p> <p>Послабте гвинт А. Відрегулюйте, переміщуючи притискну лапку вліво або вправо, одночасно перевіряючи, чи правильно голка опускається в центр отвору для голки притискної лапки.</p>
2	<p><b>Підйом лапки</b></p> <p>Для машин з розподільвачем нитки притискна лапка повинна знаходитися на висоті 6 мм над верхньою поверхнею голкової пластини. Переконайтеся, що притискна лапка не торкається розподільвача в зазначеному вище положенні.</p>

## ПРИМІТКА:

**Для машин без розподільвача притискна лапка повинна знаходитися на висоті 8 мм над поверхнею голкової пластини.**

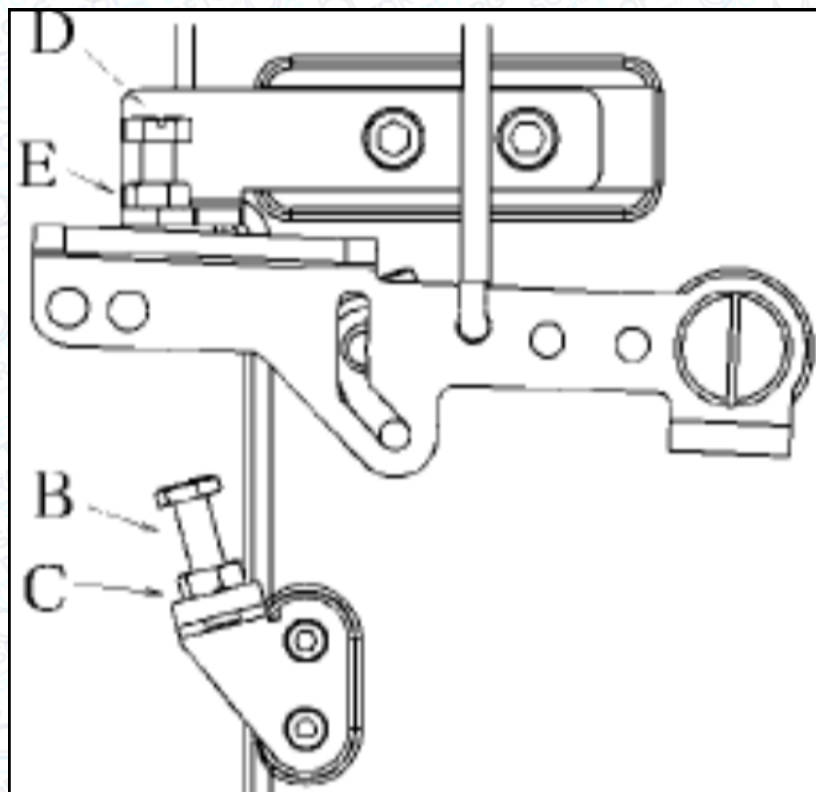
- Встановіть стопор В у необхідне положення.
- Закріпіть важіль підйому притискної лапки гайкою С таким чином, щоб важіль не можна було опустити.



## 9-3. Регулювання лапки

При повороті регулювального гвинта D за годинниковою стрілкою або проти годинникової стрілки важіль підйому притискної планки тисне вниз, піднімаючи притискну лапку.

**Регулюйте висоту лапки відповідно до умов шиття.**



# 10. Формування стібка

## 10.1 Положення напрямних голкової нитки

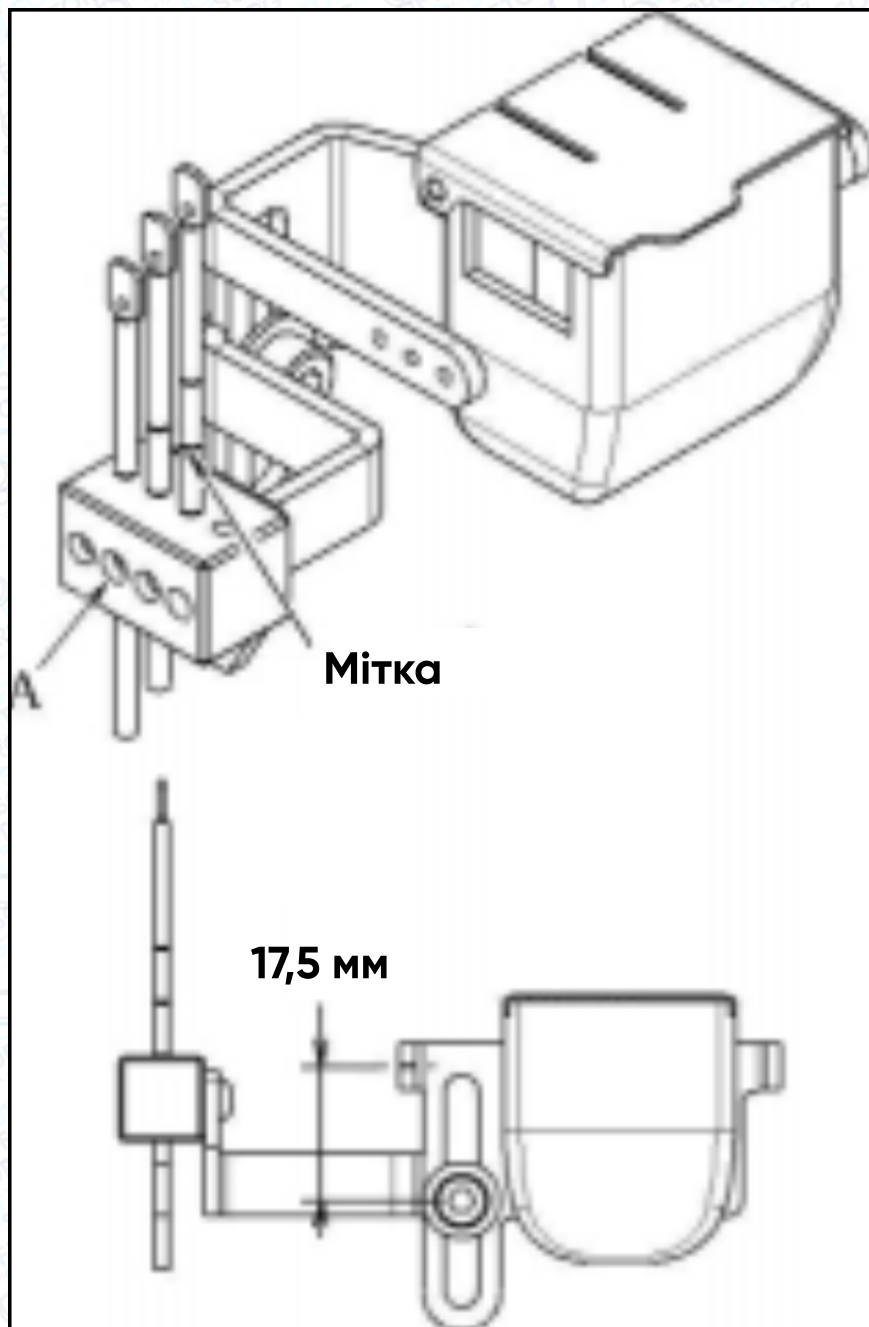
Відстань від центру вушка голки нитконапрячника до центру установчого гвинта має становити приблизно 17,5 мм (див.малюнок).

Відрегулюйте висоту напрямника нитки, послабивши гвинти A і перемістивши кожен напрямник вгору або вниз (див. мітку, показану на малюнку).



## ПРИМІТКА:

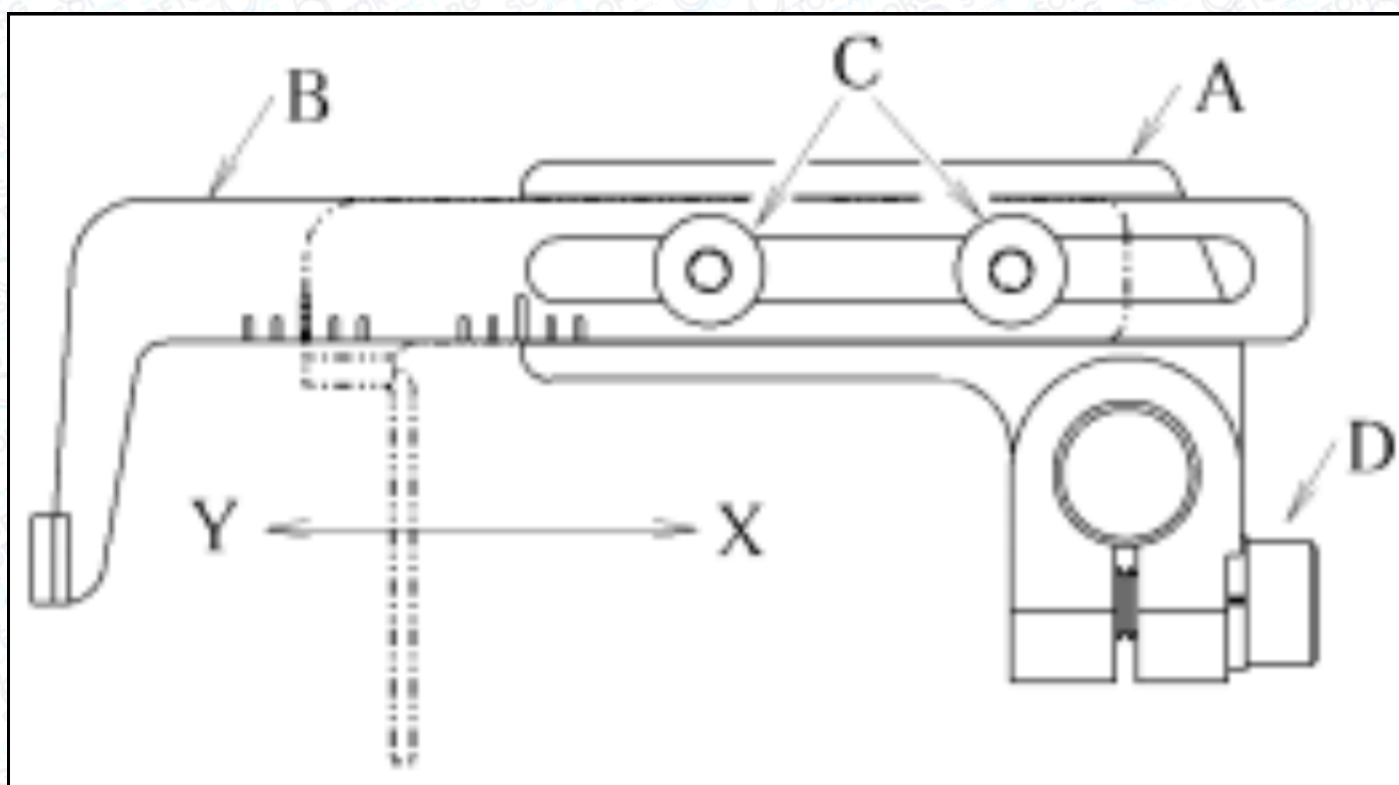
Якщо через використовувану нитку неможливо змінити форму стібка шляхом регулювання висоти нитконапрямників, то після пробного шиття ослабте нитку й відрегулюйте висоту, перевіряючи при цьому натяг голкової нитки.



## 10.2 Положення нитконапрямника при захопленні голкової нитки

Коли голководій знаходиться в нижній частині свого ходу, кронштейн А ниткопритягувача голки повинен знаходитися рівно і збігатися з відміткою, показаною на малюнку в положенні нитконапрямника ниткопритягувача В.

- Щоб виконати це регулювання, відкрутіть гвинти С і D.
- Щоб більше натягнути голкову нитку, перемістіть ниткопритягувач в положення Y. Щоб послабити голкову нитку, перемістіть ниткопритягувач в положення X.





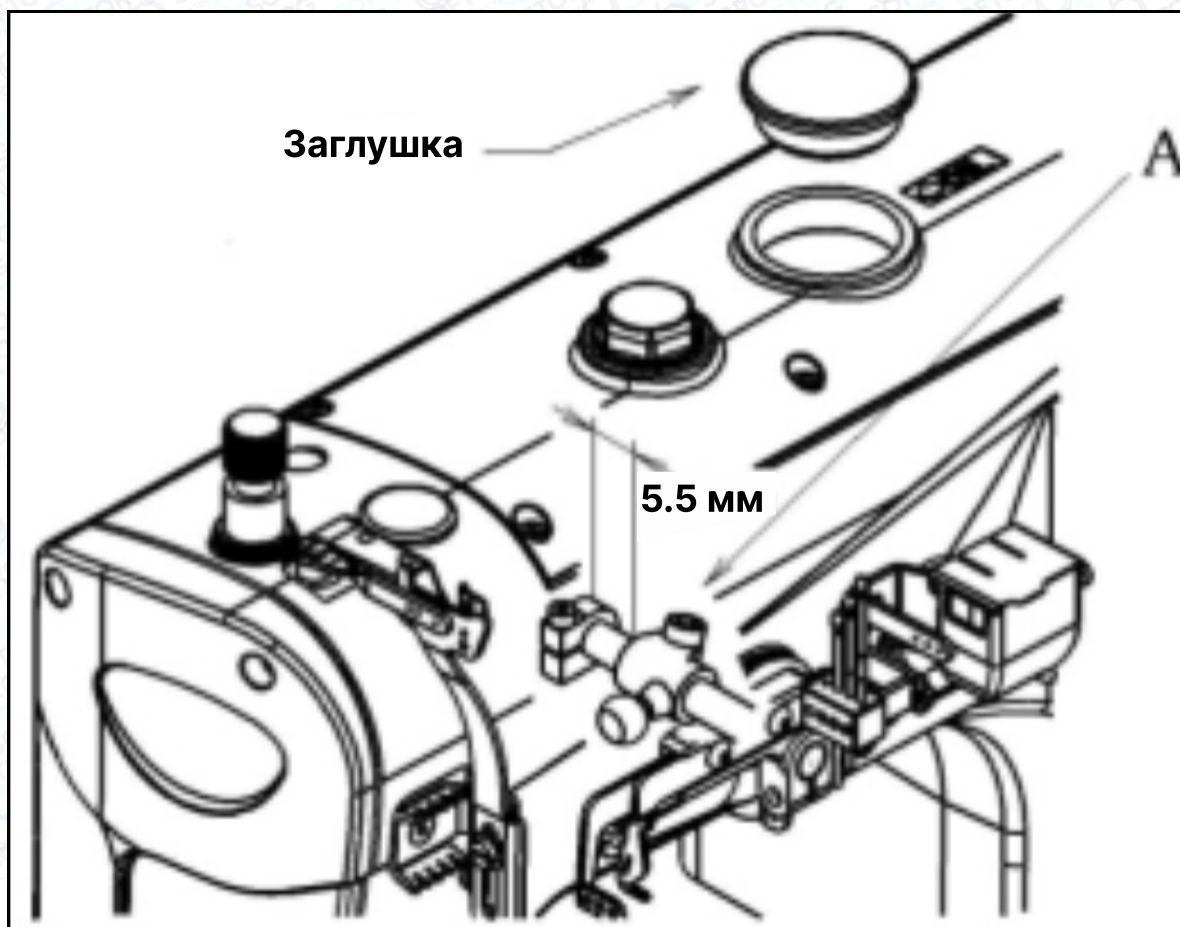
## 10.3 Синхронізація захоплення голкової нитки

Синхронізацію роботи захоплення голкової нитки в залежності від руху голок вгору і вниз можна регулювати. Можна регулювати синхронізацію захоплення голкової нитки по відношенню до руху голок вгору і вниз.

### **ПРИМІТКА:**

**Кулька штока встановлена на заводі на відстані 5,5 мм від заднього кінця вала.**

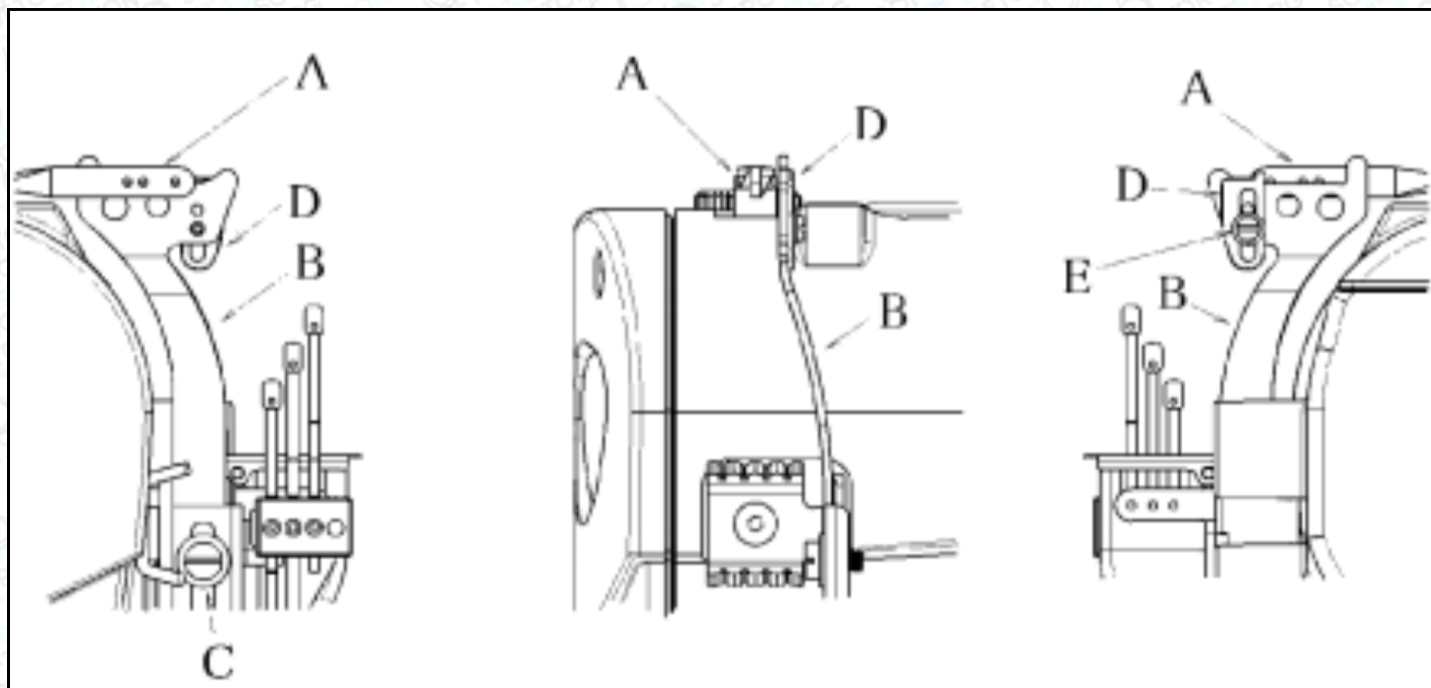
- Щоб зробити петлю голкової нитки менше, перемістіть кульку штока вперед.
- Щоб петля на голкової нитки стала більше, посуňte кульку штока назад.
- Зніміть гумову верхню заглушку. Відкрутіть гвинт (а) за допомогою 5-мм гайкового ключа. Потім перемістіть кульку штока вперед або назад.



## 10.4 Положення напрямника голкової нитки

Коли голководій знаходиться у нижній точці свого ходу, центр вушка **A** голководія повинен знаходитися на одному рівні з верхньою поверхнею напрямника голкової нитки **B**.

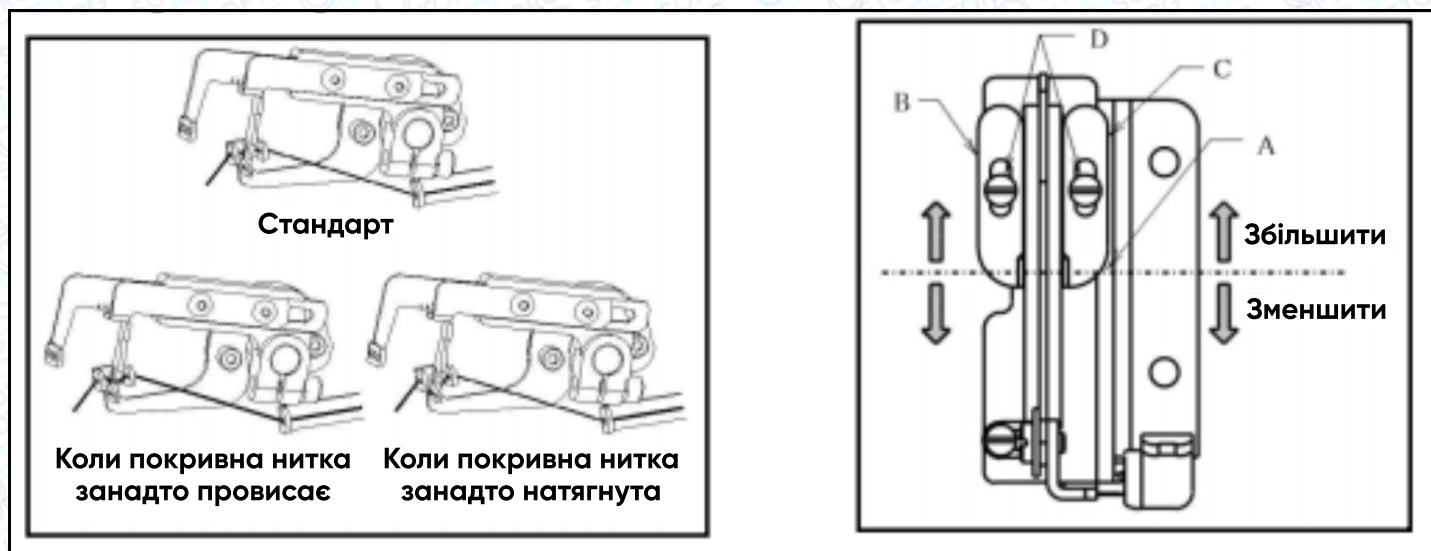
- Щоб петля голкової нитки стала більше, перемістіть вгору напрямну **B** під час роботи з нитками, що більше розтягуються.
- Щоб петля голкової нитки стала менше, посуňte вниз нитконапрямник **B**, послабте гвинт **C** і перемістіть напрямну **B** вгору або вниз.
- Крім того, послабте гвинт **E** і перемістіть нитконапрямник **D** вгору або вниз за потреби.





## 10.5 Положення нитконапрямника ниткопритягувача розподілювача

Коли голководій опиниться у верхній точці свого ходу, заправте нитку в будь-яку частину ниткопритягувача розподілювача (див. малюнок).



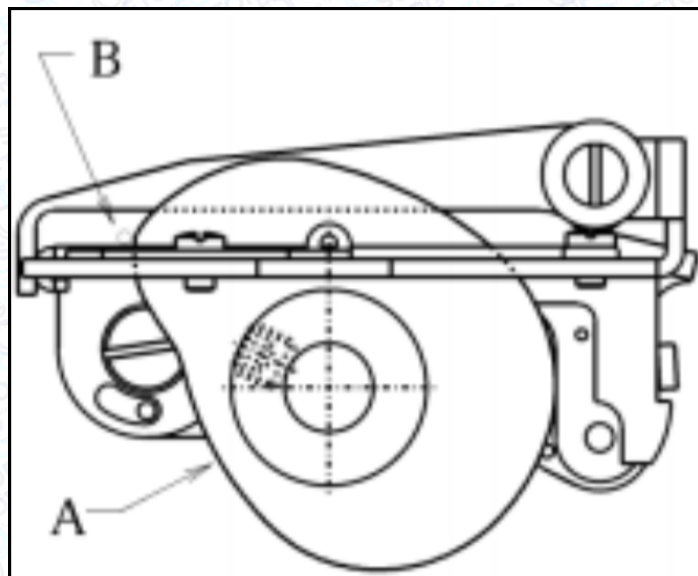
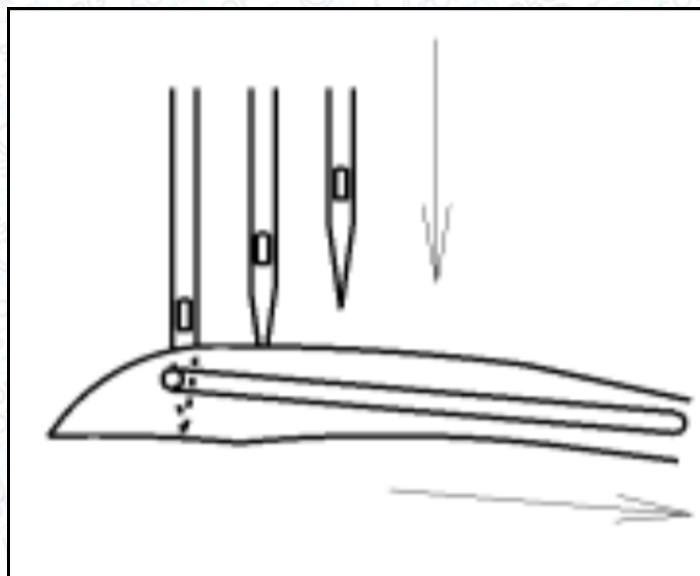
## 10.6 Положення нитконапрямника ниткопритягувача петельника

- Вирівняйте вушка ниток В і С з позначкою А на напрямній пластині.
- Регулювання проводиться шляхом ослаблення гвинтів D.

1	Щоб збільшити кількість поданої нитки для петельника, перемістіть вушка В і С вперед.
2	Щоб зменшити кількість поданої нитки для петельника, перемістіть вушка В і С назад.

## 10.7 Положення ниткопритягувача петельника

Коли вістря лівої голки, що спускається до задньої сторони петельника, досягне нижньої поверхні леза при русі петельника вправо від крайнього лівого кінця його ходу, нитка повинна бути належним чином витягнута з положення В на ниткопритягувачі петельника.

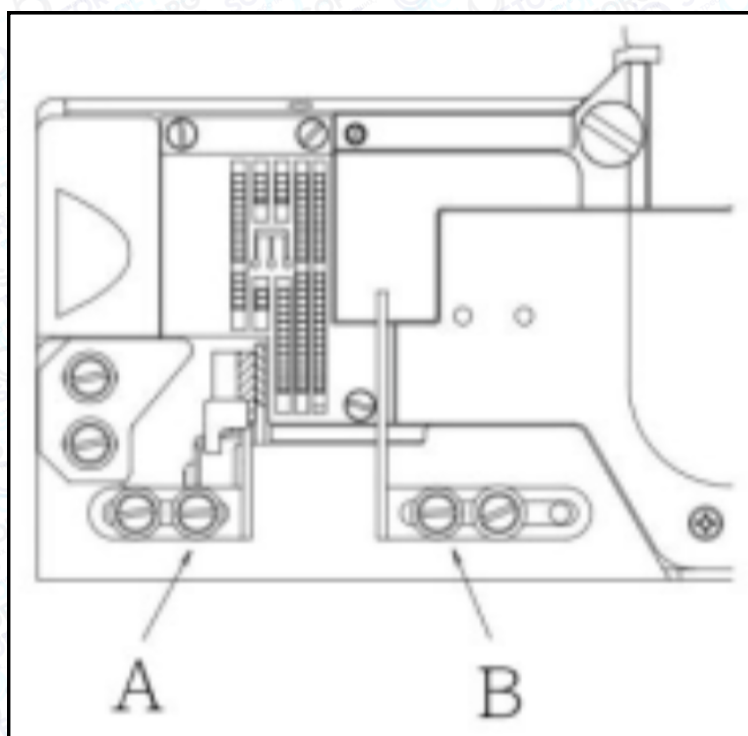




# 11. Налаштування допоміжних пристроїв

## 11.1 Технічні характеристики

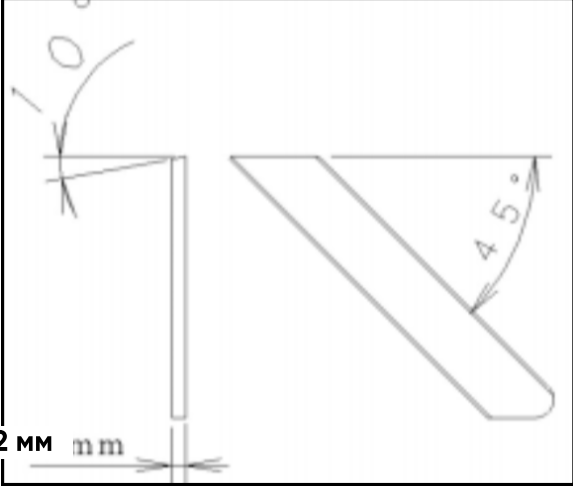
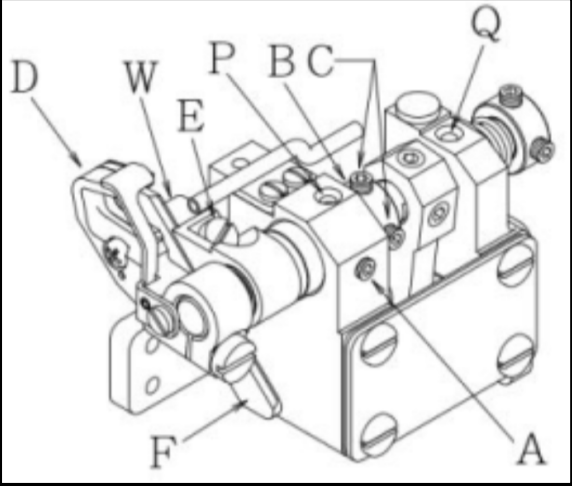
Хід голководія	33 мм
Хід верхнього ножа	4,6 мм
Ширина кромки	12,7-25,4 мм



## 11.2 Регулювання напрямника кромки

1	Регулювання кількості матеріалу, що відрізається здійснюється переміщенням лівої напрямної А вліво і вправо.
2	Регулювання напрямника кромки здійснюється переміщенням правої напрямної В вліво і вправо.

## 11.3 Регулювання обрізувача тканини, розташованого зліва від голки

1	<p><b>Регулювання ширини краю тканини, що обрізається</b></p> <p>Послабте гвинт А і відрегулюйте, переміщаючи верхній тримач ножа D та нижній тримач ножа W одночасно зліва направо за потреби. Потім затягніть гвинт А.</p> <p><b>Примітка</b> Періодично додавайте невелику кількість масла в отвори P і Q</p>												
2	<p><b>Зняття/встановлення нижнього ножа</b></p> <table border="1"><thead><tr><th colspan="2">Щоб зняти нижній ніж:</th></tr></thead><tbody><tr><td>a</td><td>Відкрийте передню і бічні кришки.</td></tr><tr><td>b</td><td>Послабте гвинт С на хомуті (ліворуч) В.</td></tr><tr><td>c</td><td>Посуньте верхній тримач ножа D вліво, щоб створити зазор між верхнім і нижнім ножами.</td></tr><tr><td>d</td><td>Тимчасово затягніть гвинти С на хомуті В (зліва).</td></tr><tr><td>e</td><td>Відкрутіть гвинт Е на нижньому тримачі ножа W і зніміть нижній ніж</td></tr></tbody></table> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-end;"></div>	Щоб зняти нижній ніж:		a	Відкрийте передню і бічні кришки.	b	Послабте гвинт С на хомуті (ліворуч) В.	c	Посуньте верхній тримач ножа D вліво, щоб створити зазор між верхнім і нижнім ножами.	d	Тимчасово затягніть гвинти С на хомуті В (зліва).	e	Відкрутіть гвинт Е на нижньому тримачі ножа W і зніміть нижній ніж
Щоб зняти нижній ніж:													
a	Відкрийте передню і бічні кришки.												
b	Послабте гвинт С на хомуті (ліворуч) В.												
c	Посуньте верхній тримач ножа D вліво, щоб створити зазор між верхнім і нижнім ножами.												
d	Тимчасово затягніть гвинти С на хомуті В (зліва).												
e	Відкрутіть гвинт Е на нижньому тримачі ножа W і зніміть нижній ніж												

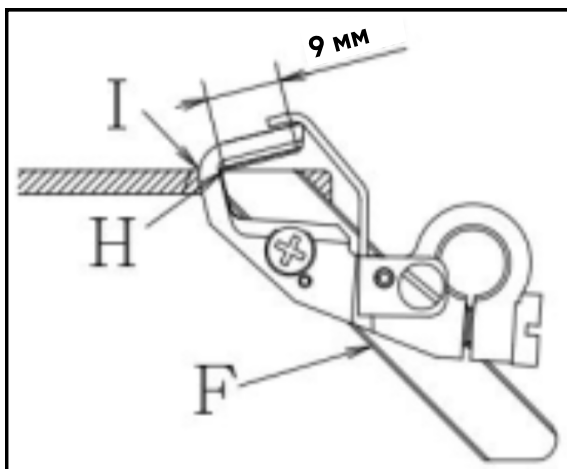


## Для встановлення нижнього ножа

### Щоб зняти нижній ніж:

a	Вирівняйте різальний край нижнього ножа F з верхньою поверхнею голкової пластини. Потім затягніть гвинт E.
b	Тимчасово послабте гвинт C на хомуті B (зліва).
c	Верхній ніж повертається вправо під тиском пружини для контакту з нижнім ножом.
d	Помістіть нитку між верхнім і нижнім ножами та перевірте правильність різання, повернувши маховик машини вручну.
e	Відстань між верхньою точкою ножа та точкою H різального краю нижнього ножа F повинна бути 9 мм, затягніть гвинт C на хомуті B.
f	Ще раз перевірте правильність дії верхнього і нижнього ножів.

2

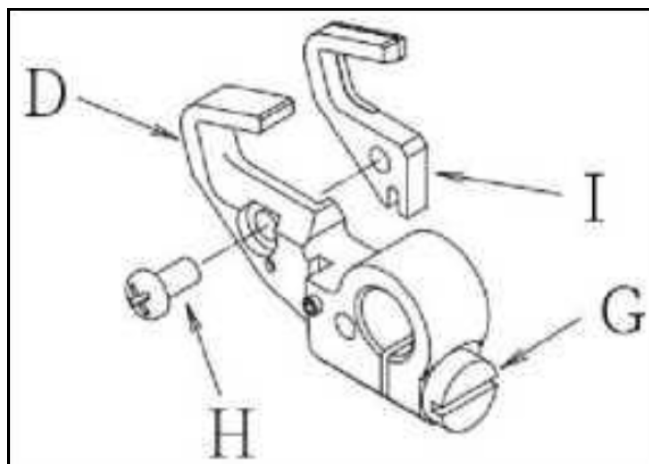


## Заточка нижнього ножа

3

- Якщо верхній та нижній ножі затупилися, заточіть нижній ніж.
- Замовте нові верхні та нижні ножі для заміни.

## Зняття /встановлення верхнього ножа



### Зняття верхнього ножа:

- a Послабте гвинт G та зніміть скобу D верхнього ножа.
- b Відкрутіть гвинт H та зніміть верхній ніж I.

### Встановлення верхнього ножа:

- a Встановіть верхній ніж I та затягніть гвинт H.
- b Встановіть скобу D верхнього ножа і тимчасово затягніть гвинт G.
- c Коли верхній ніж I знаходиться в нижній точці свого ходу, відрегулюйте накладення верхнього ножа I та нижнього ножа F, керуючись малюнком. Потім затягніть гвинт G
- d Щоб збільшити накладення, послабте гвинт C на хомуті, перекриття притискається пружиною.
- e Помістіть нитку між верхнім й нижнім ножами та перевірте правильність різання, повернувши маховик машини вручну.
- f Відстань між верхньою точкою ножа та точкою H різального краю нижнього ножа F має становити 9 мм. Затягніть гвинт C на хомуті B.

4



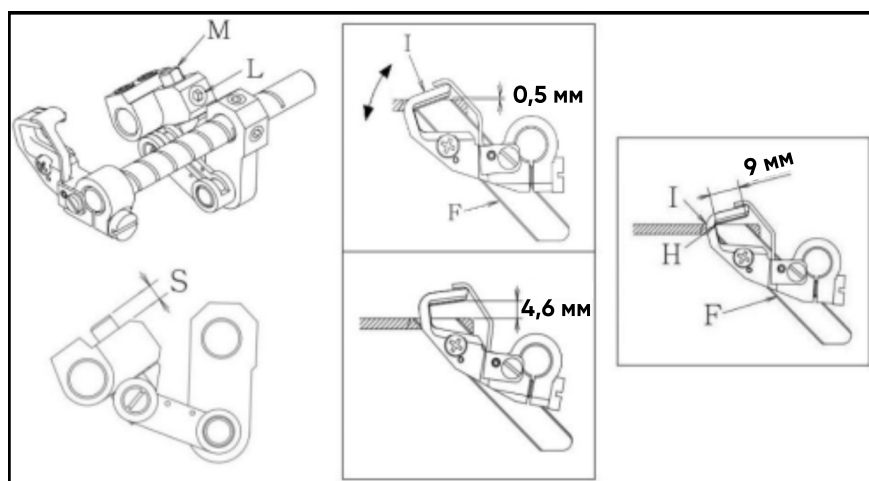
## Регулювання ходу верхнього ножа

- Зменшення ходу верхнього ножа. Послабте гвинт L і збільште відстань S від шатуна M (максимум 3 мм). Потім затягніть гвинт L.
- Збільшення ходу верхнього ножа. Послабте гвинт L і зменште відстань S від шатуна M (мінімум 0 мм). Потім затягніть гвинт L.

### Примітка

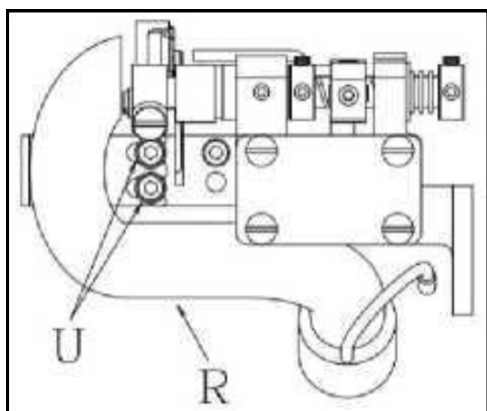
Після зміни ходу необхідно повторно відрегулювати перекриття в 0,5 мм між верхнім і нижнім ножами при зазначеному вище значенні

- 5 Хід верхнього ножа відрегульований на 4,6 мм, що є мінімальним значенням. Щоб запобігти пошкодженню верхнього та нижнього ножів, відстань між верхньою точкою ножа I та точкою H різального краю нижнього ножа F має становити 9 мм.



## Регулювання всмоктувача

6

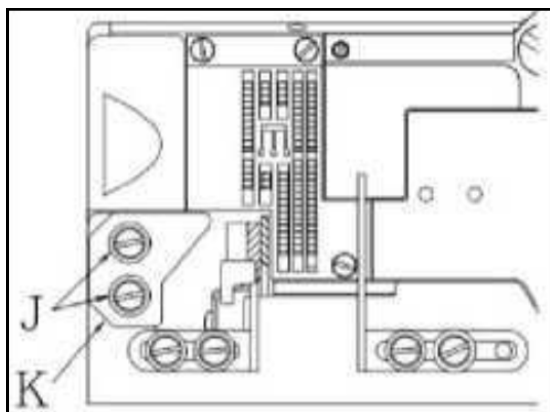


Відкрутіть гвинти U і відрегулюйте положення всмоктувача R, переміщаючи трубу вправо і вліво.

**Встановіть її в оптимальне положення.**

## Регулювання опорної кришки

7



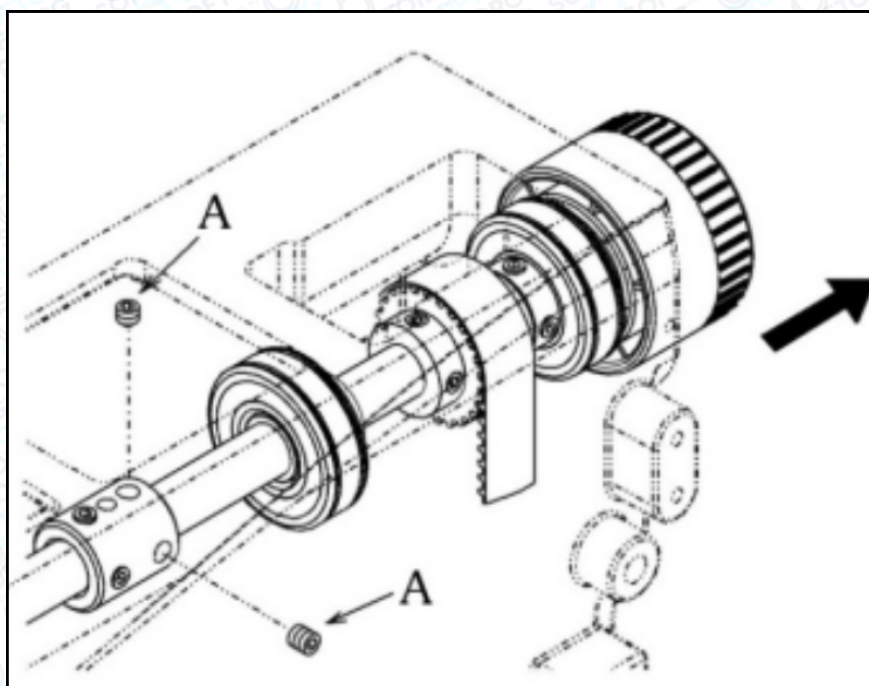
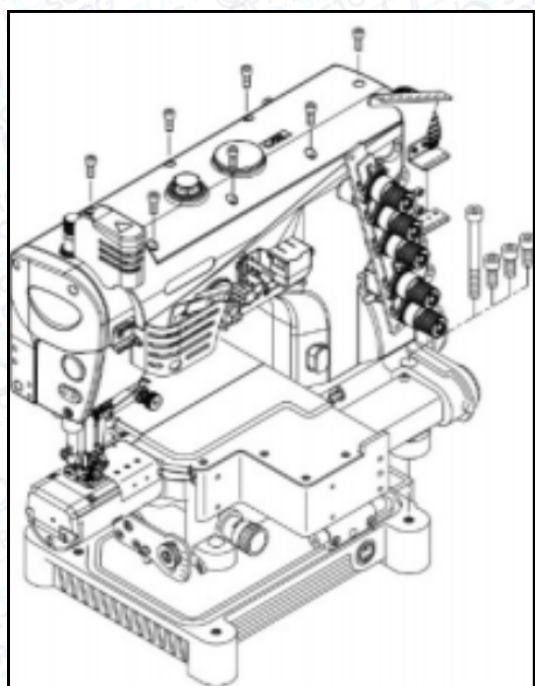
Після зміни положення всмоктувача слід змінити положення опорної кришки К, послабивши гвинт J.



# 12. Заміна ременя синхронізації

## 12.1 Зняття ременя синхронізації (зубчастий ремінь)

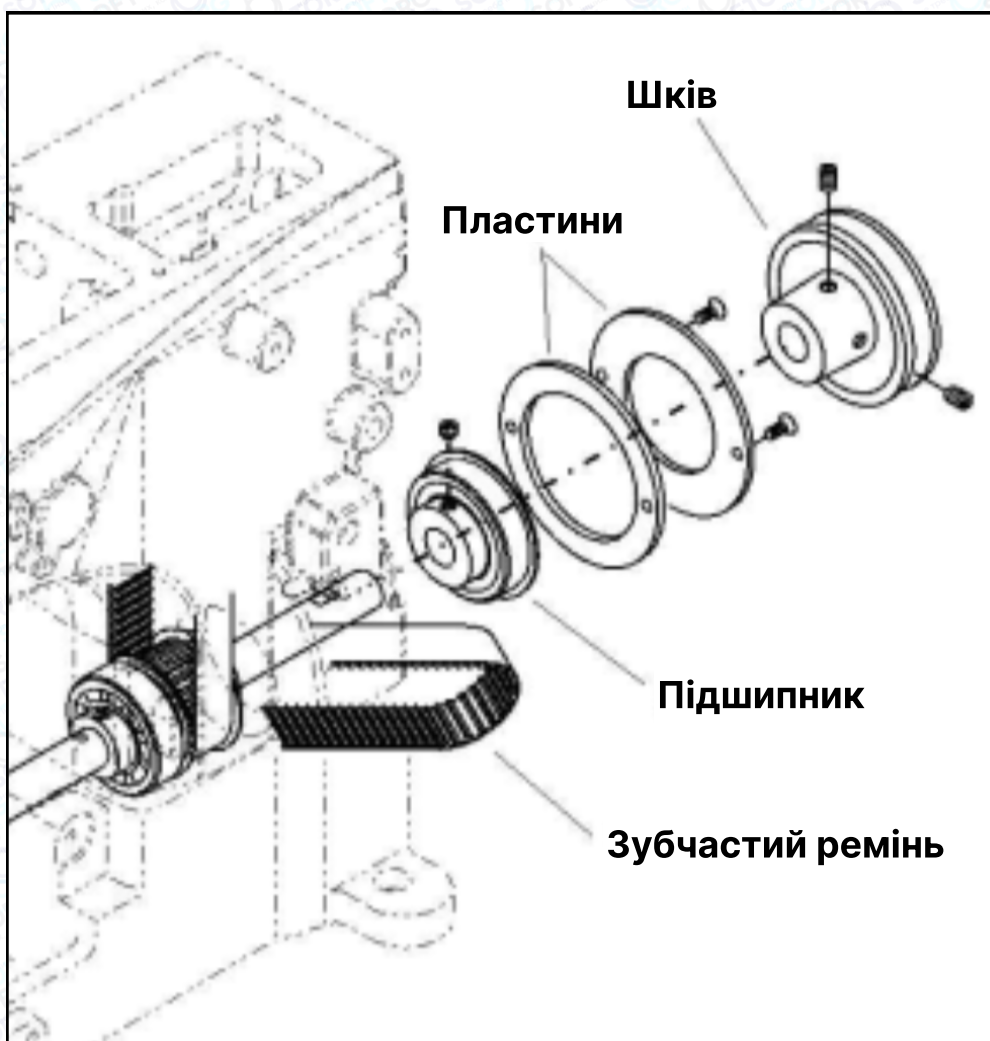
1	Відкрутіть сім гвинтів кришки важеля та чотири гвинти масляного бака. Вийміть кожну частину.
2	Відкрутіть два гвинти А. Відведіть маховик вправо, повільно повертаючи його.
3	Зніміть шків, пластини та підшипник у послідовності, зазначеній на малюнку. Потім вийміть ремінь синхронізації з отвору для підшипника.



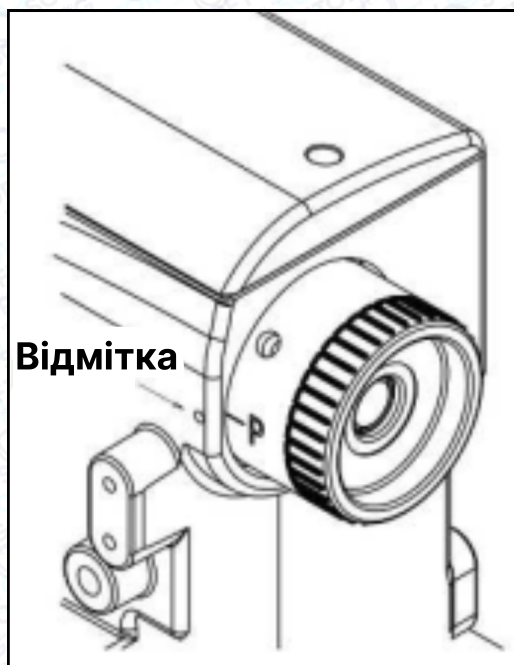
## 12.2 Встановлення ременя синхронізації

1	Встановіть ремінь синхронізації, підшипник, пластини, шків та кришку у зворотній послідовності.
---	---

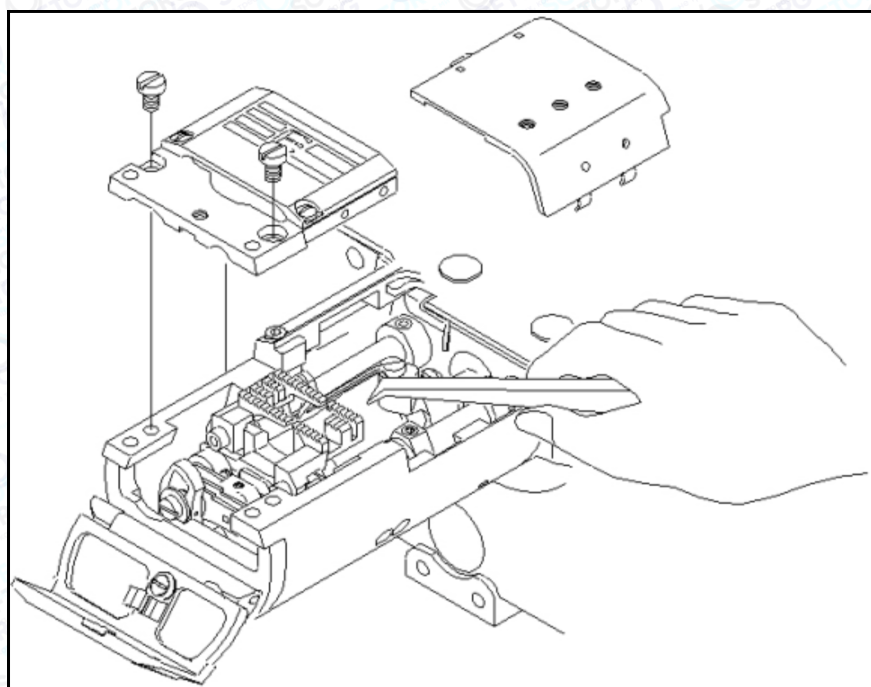
2	Встановіть підшипник таким чином, щоб вістря гвинта правильно увійшло в установчий отвір на нижньому валу. Потім затягніть гвинт, щоб закріпити підшипник.
3	Обертаючи маховик машини, перемістіть петельник у крайню праву точку його ходу. Вручну опустіть голководій до нижньої точки його ходу.
4	Потім посуньте ремінь синхронізації на шків на верхньому валу. Затягніть два гвинти А.
5	Перемістіть голководій у верхню точку його ходу, повернувши маховик машини. Переконайтеся, що мітка «Р» на маховику збігається з міткою «0» на станині.
6	Виконайте регулювання синхронної роботи голки і петельника.







## 13. Очищення машини



В кінці кожного робочого дня знімайте голкову пластину та очищайте пази й область навколо зубчастої рейки.



# SOFTORG

не треба інших, коли є ми

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



## 25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований штат в Україні



## 2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

## 1000

## задоволених клієнтів



## 20 партнерів

розвинута дилерська мережа



## 4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



[softorg.com.ua](https://softorg.com.ua)



### Сервіс центр:

(044) 390-47-00

### Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

### Відділ продажів:

(044) 290-76-60



[zakaz@softorg.com.ua](mailto:zakaz@softorg.com.ua)



Одеса, Київ, Львів,  
Дніпро, Харків,  
Хмельницький



### Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00