



# Інструкція з експлуатації

**Kansai Special NFSG**

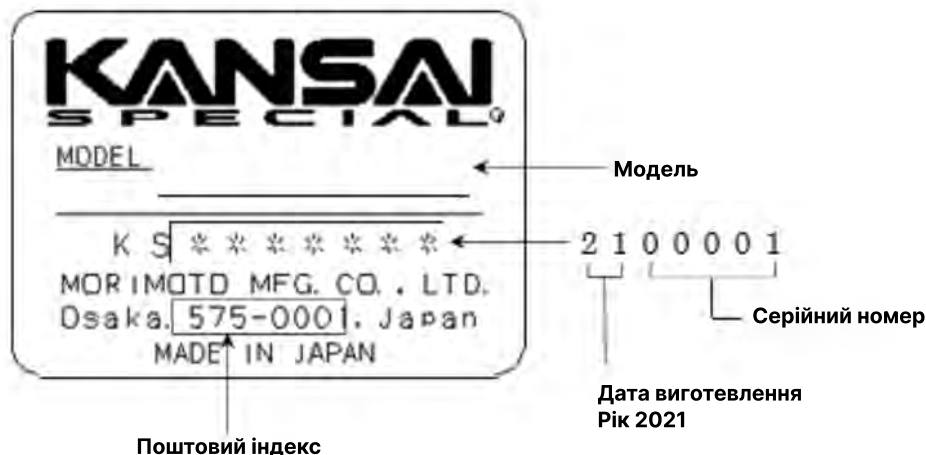
# Вступ

## ПРИМІТКА

Будь ласка, уважно прочитайте та вивчіть цю інструкцію перед початком роботи та збережіть її для подальшого використання.

1	Ця інструкція описує процедури регулювання та технічного обслуговування цієї машини.
2	Перед запуском обладнання, будь ласка, переконайтеся, що кришка шківа, захисні елементи надійно закріплені.
3	Перед регулюванням, чищенням, заправкою нитки або заміною голки обов'язково вимкніть машину.
4	Ніколи не запускайте машину без оливи в резервуарі.
5	Перед виконанням профілактичного обслуговування зверніться до переліку деталей, а також до цієї інструкції з експлуатації.
6	Зміст, описаний в цій інструкції з експлуатації, може бути змінений виробником без попереднього повідомлення.

### Позначення серійного номера



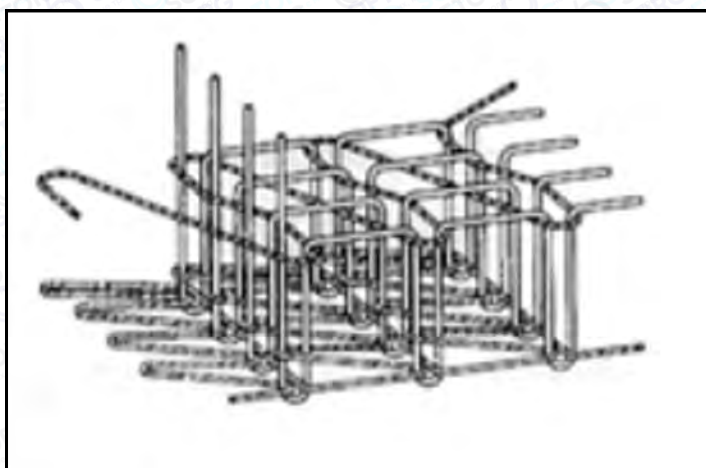
# 1. Специфікація

## 1.1 Опис

Високошвидкісна 4-голкова плоскошовна машина типу “флетлок” з верхнім і нижнім обметувальним стібком. Ця машина підходить для пошиття високоякісної спідньої білизни, спортивного одягу та трикотажних виробів.

1	<b>Тип матеріалів</b>	Легкі, середні, важкі
2	<b>Голка</b>	FLX118GCS 10
3	<b>Кількість ниток</b>	6
4	<b>Відстань між голками</b>	6 мм 5,2 мм
5	<b>Хід голководія</b>	30 мм
6	<b>Диференціал</b>	1:0.5~1:1.5
7	<b>Висота підйому притискної лапки</b>	6 мм
8	<b>Швидкість шиття</b>	4200 ст/хв

## 1.2 Тип стібка



Стандарт ISO 607



# 2. Голки та заправлення нитки

## 2.1. Голки

**Тип голки: FL×118GCS/FLG-8 Organ**

Будь ласка, виберіть відповідний розмір голки відповідно до товщини тканини та матеріалу.

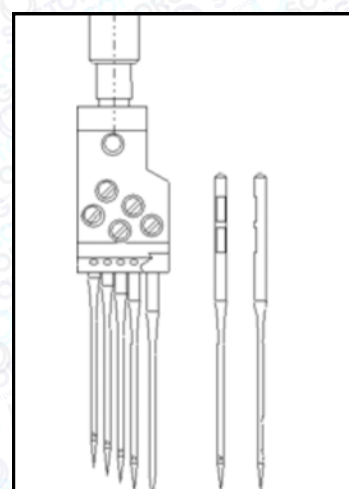
Розмір голки	
Японія	Німеччина
#8	Nm60
#9	Nm65
#10	Nm70
#11	Nm75
#12	Nm80
#14	Nm90

## 2.2 Заміна голок

При заміні голки паз на хвостовику голки поверніть вперед, а потім вставте її у внутрішню частину головки голководія (див. малюнок).

### ПРИМІТКА

Під час заміни голки обов'язково вимкніть живлення. Двигун зчеплення продовжує працювати деякий час після вимкнення, тому продовжуйте натискати на педаль, доки машина не зупиниться.

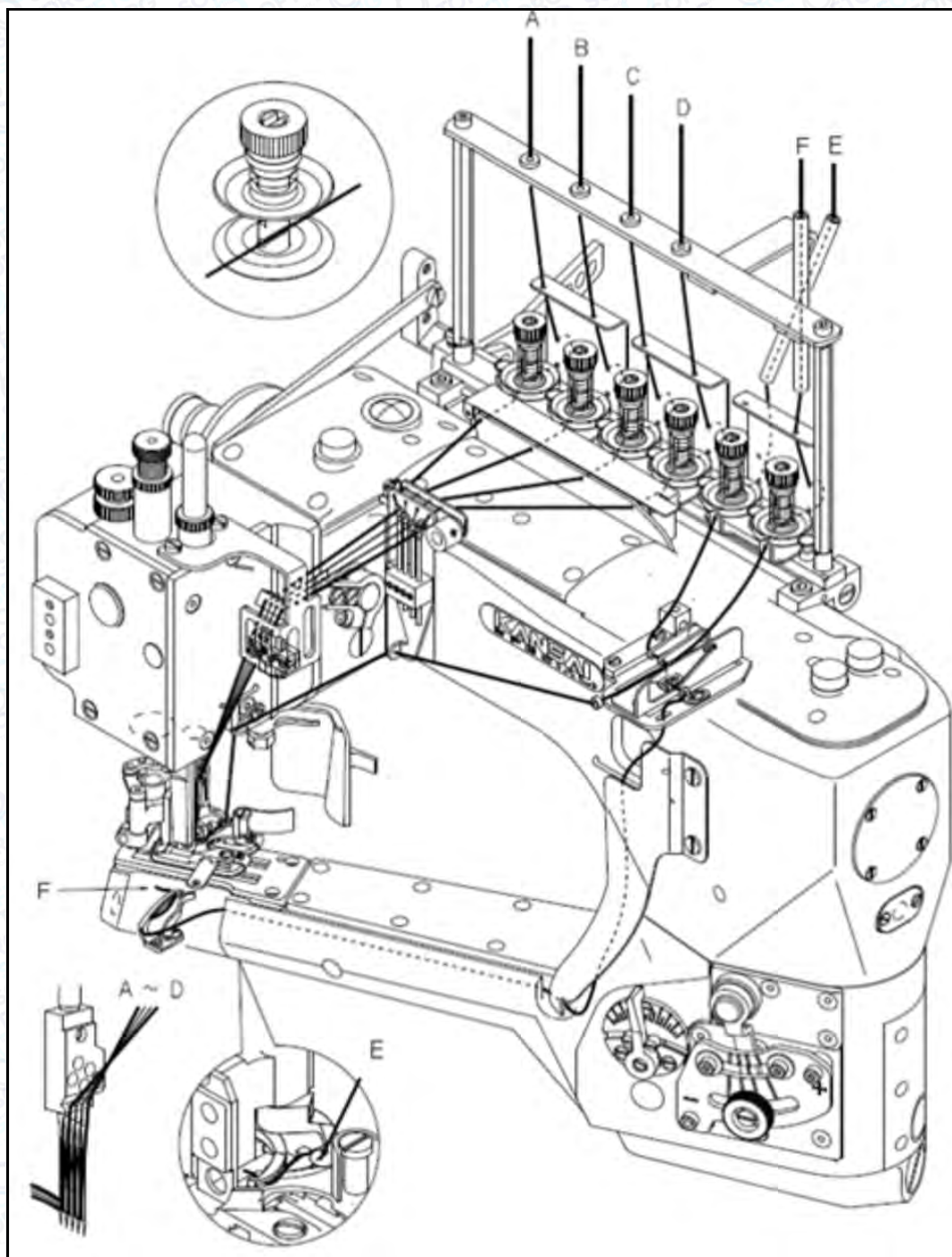




## 2.3 Заправлення нитки

Будь ласка, зверніться до малюнка нижче.

Заправляйте нитку правильно, щоб уникнути поломки машини.



1	<b>A, B, C, D</b> - голкова нитка	2	<b>E</b> - верхня (укривна) нитка	3	<b>F</b> - нитка петельника
---	-----------------------------------	---	-----------------------------------	---	-----------------------------

# 3. Змащування

## 3.1 Масло

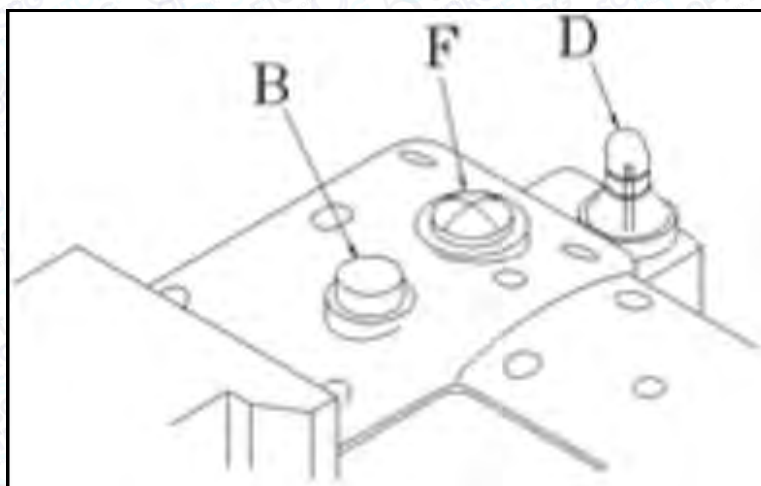
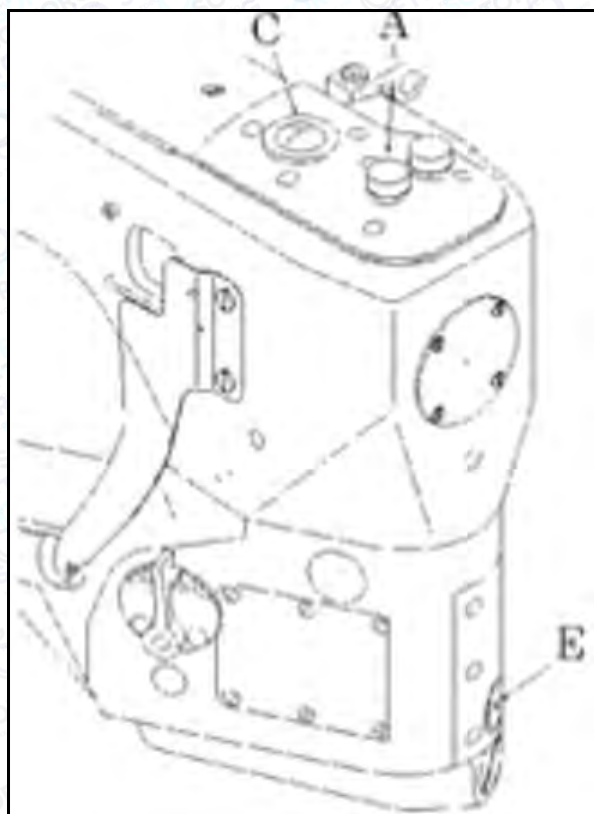
Використовуйте оригінальне масло Kansai Special (артикул 28-617).

## 3.2 Як заливати масло

Викрутіть гвинти А і В з масляного отвору. Заповніть машину оливою, поки рівень не досягне верхньої лінії на масляних індикаторах Е та D. Підтримуйте рівень масла між лініями індикаторів.

### ВАЖЛИВО

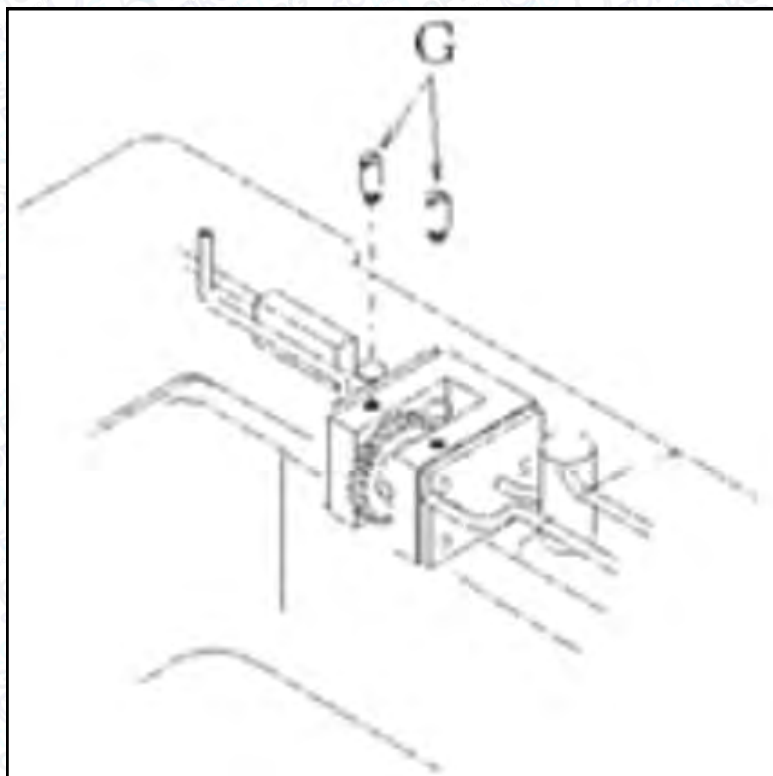
Після заливання оливи дайте машині попрацювати, щоб переконатися, що вона потрапляє в оглядові віконця С і F.





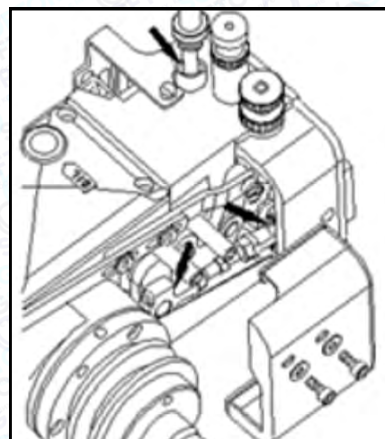
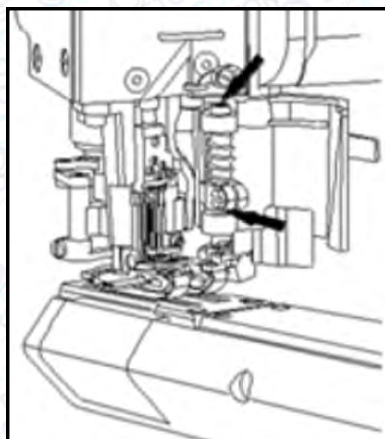
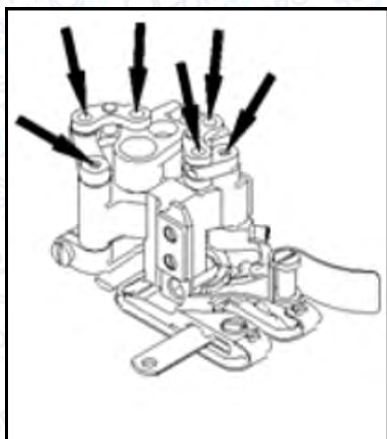
### 3.3 Перевірка рівня масла

При запуску нової машини або після довгого простою після заповнення резервуара може знадобитися заправка насоса. Для цього викрутіть дві заглушки G. Залейте масло в ці отвори та експлуатуйте машину до появи бризок у віконцях.



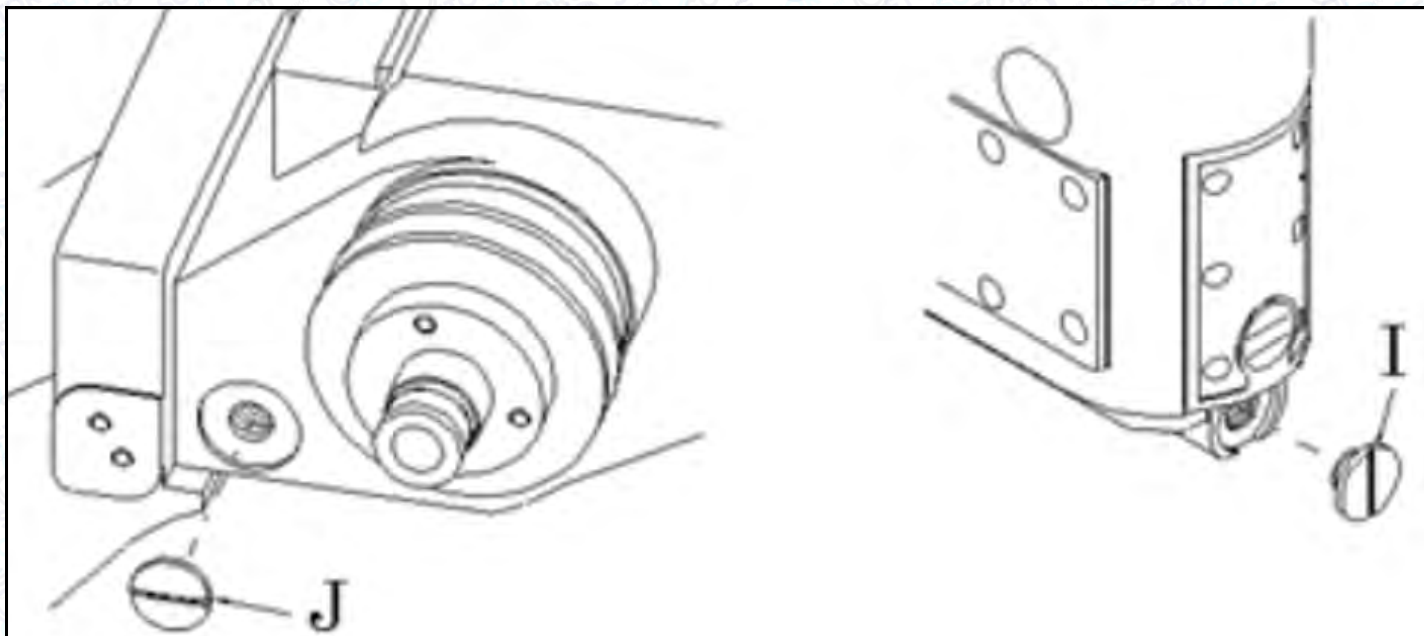
### 3.4 Змащування

Нанесіть невелику кількість оливи на місця, показані на малюнку.

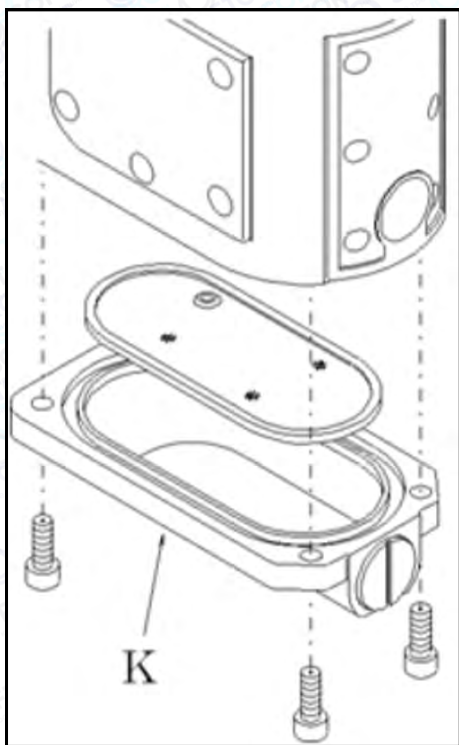


## 3-5 Заміна масла

Щоб продовжити термін служби машини, замініть масло після перших 200 годин роботи. Після цього виконуйте заміну кожні 6 місяців. Щоб злити оливу, викрутіть гвинти І та J.



## 3-6 Очищення фільтра

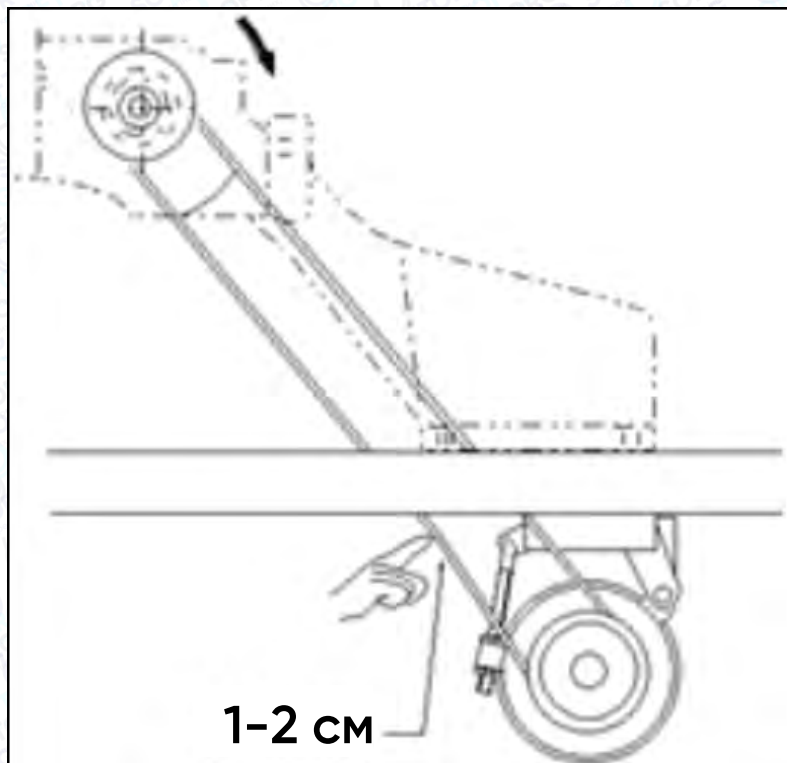


Перед заміною мастила зніміть резервуар К та очистіть циліндр, внутрішню частину резервуара й фільтрувальний елемент.



# 4. Швидкість машини

## 4.1 Швидкість роботи машини та напрямок руху маховика



Робоча швидкість цієї машини становить **3500~3800 об/хв.**

### УВАГА!

Для запуску нової машини перші 200 годин (1 місяць) вона повинна працювати зі швидкістю 3500 об/хв для забезпечення довговічності в майбутньому (для напрямку маховика за годинниковою стрілкою).

## 4.2 Двигун та ремінь

1	<b>Двигун</b>	3-фазний, 2-полюсний, 400 Вт, з муфтою зчеплення
2	<b>Ремінь</b>	ремінь М типу V

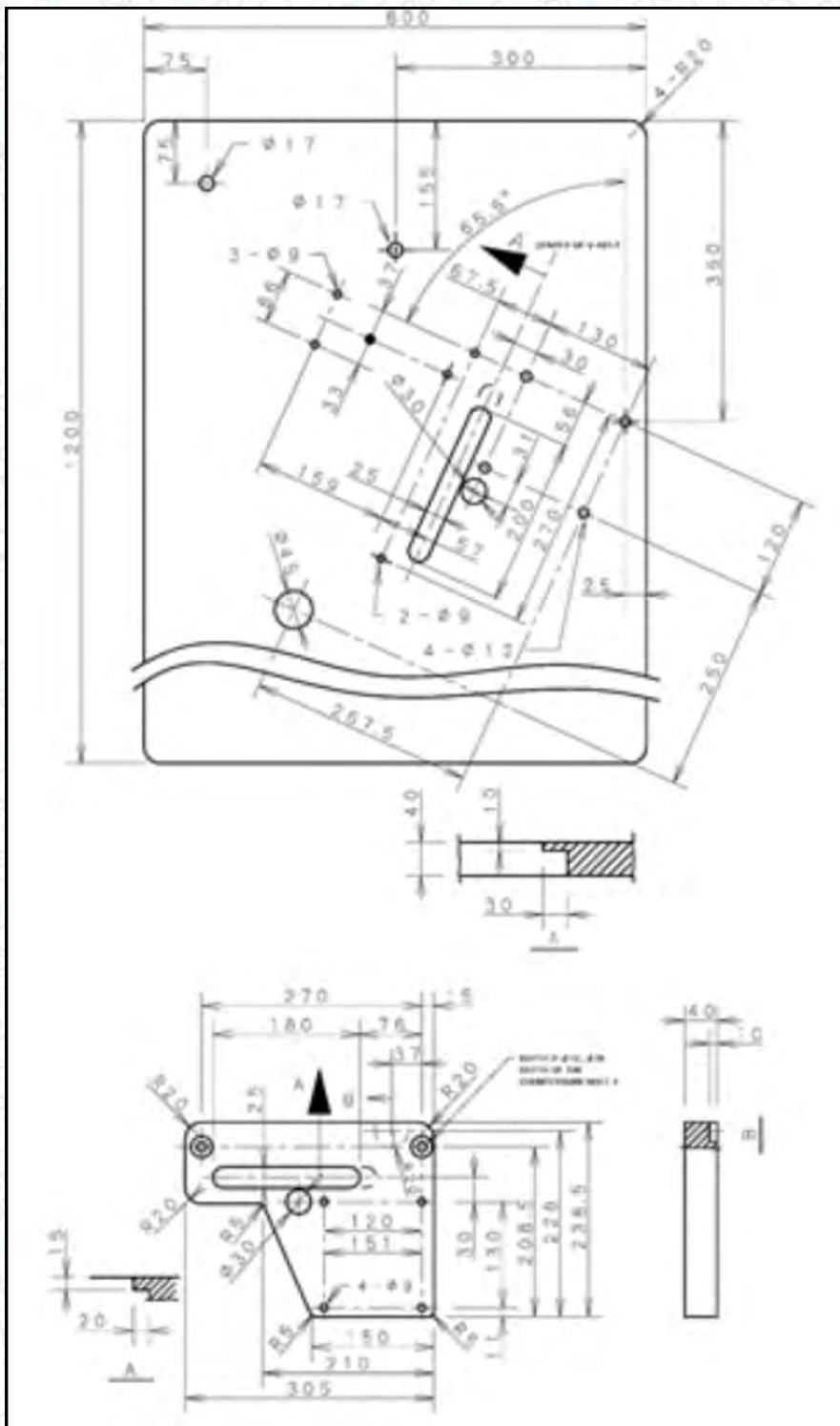
Виберіть відповідний шків двигуна відповідно до швидкості машини (див. зовнішній діаметр шківа двигуна в таблиці нижче). Розташуйте двигун, натиснувши пальцем на середню точку ремня так, щоб досягти прогину в 1-2 см (див. малюнок).

Зовнішній діаметр шківа двигуна	Швидкість машини	
	50 Гц	60 Гц
75 мм		3500 ст/хв
85 мм		4000 ст/хв
90 мм	3500 ст/хв	
100 мм	4000 ст/хв	

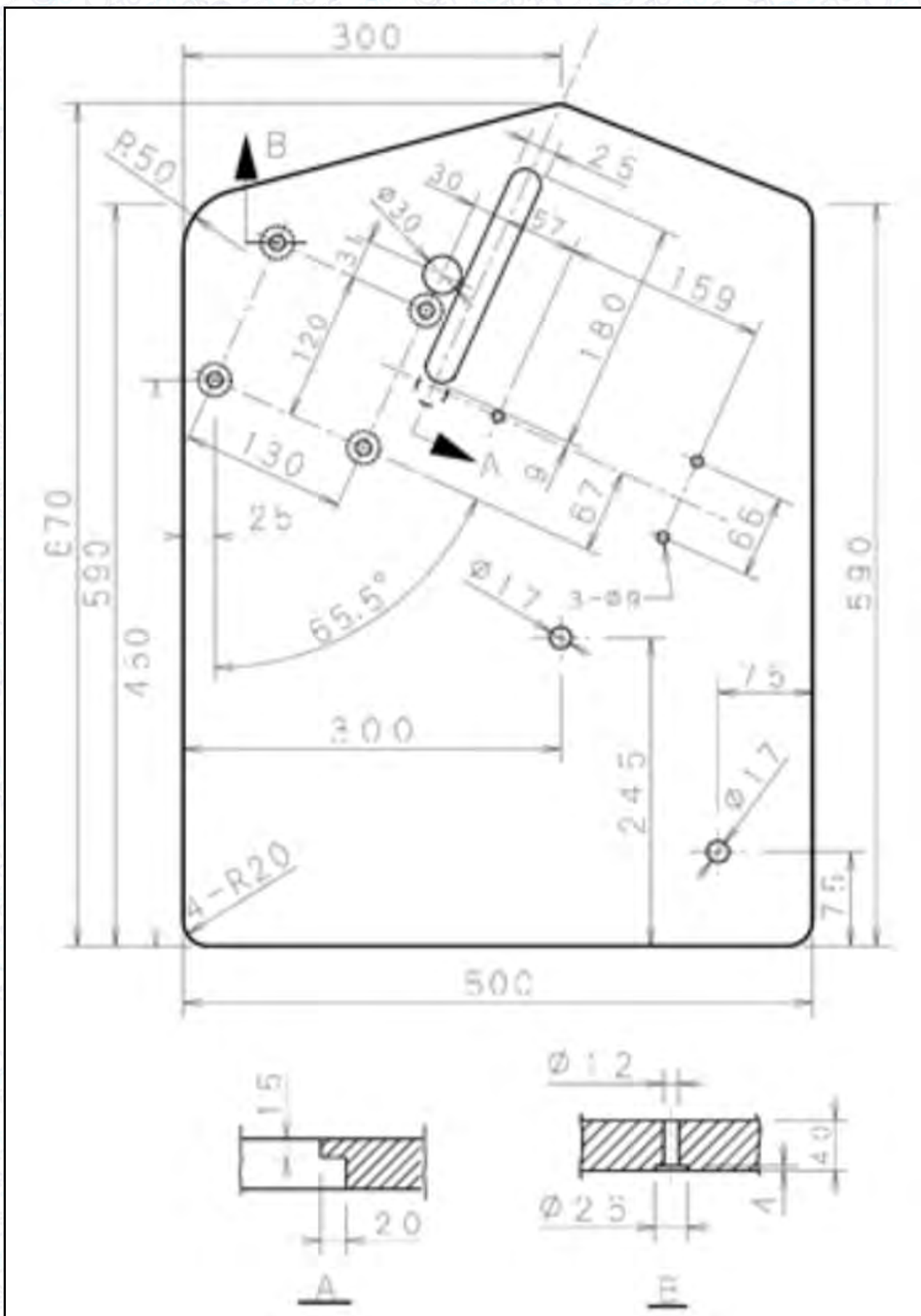


# 5. Встановлення швейної машини

Процес встановлення столу машини

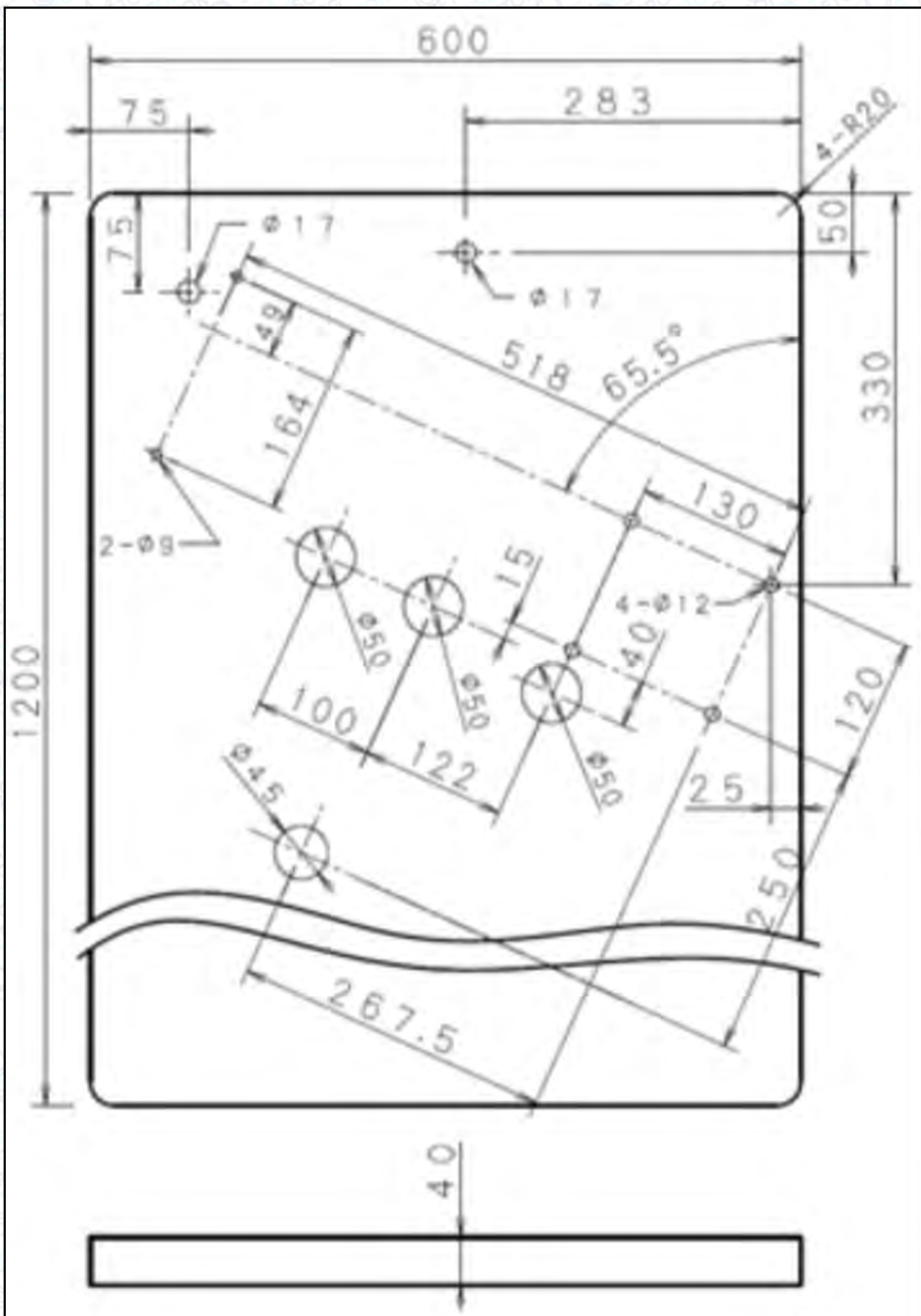


Тип А (двигун з муфтою зчеплення)



Тип В (двигун зчеплення)





Тип С (серводвигун)



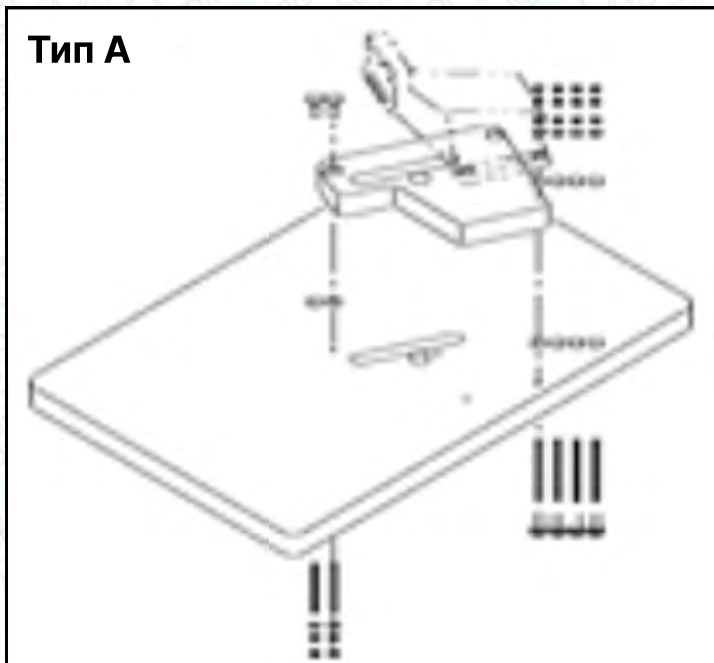




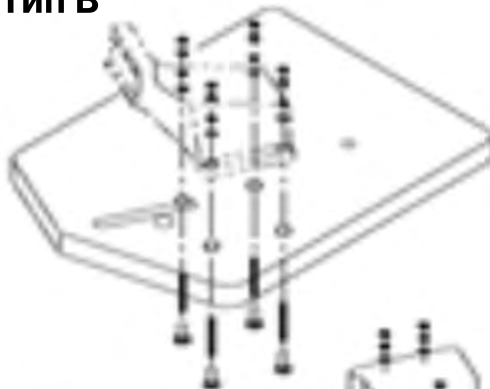
# Встановлення машини та монтажної основи

Правильно встановіть монтажну основу, звернувшись до малюнка.

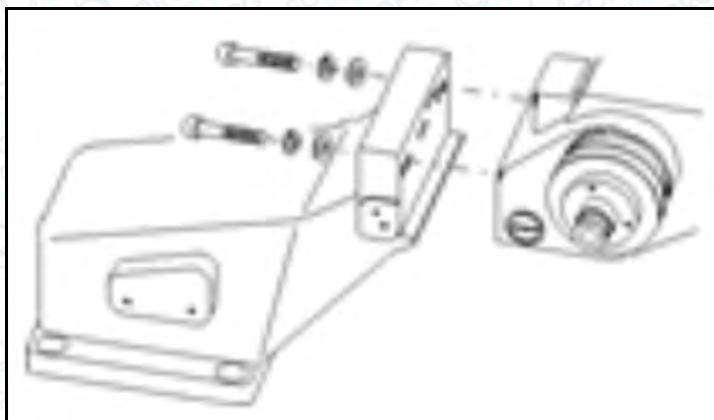
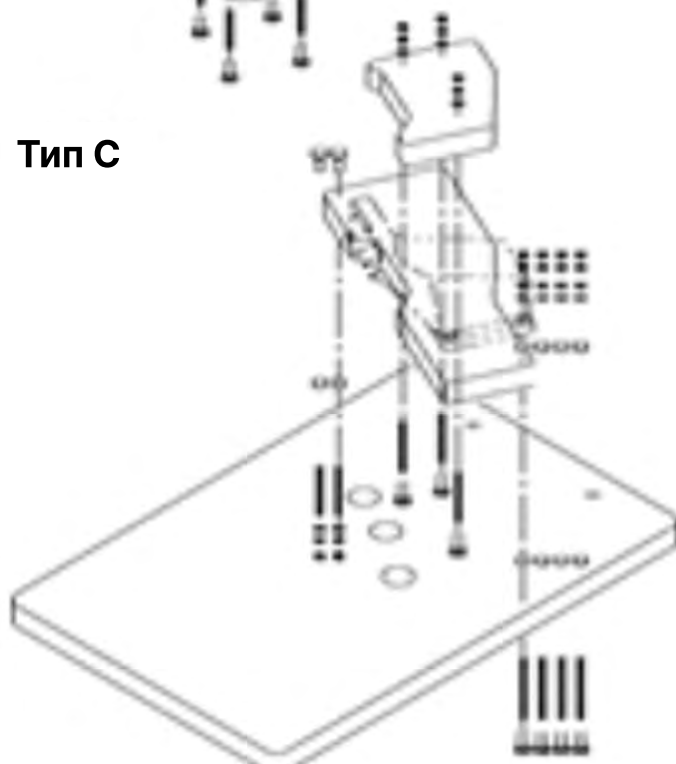
Тип А



Тип В



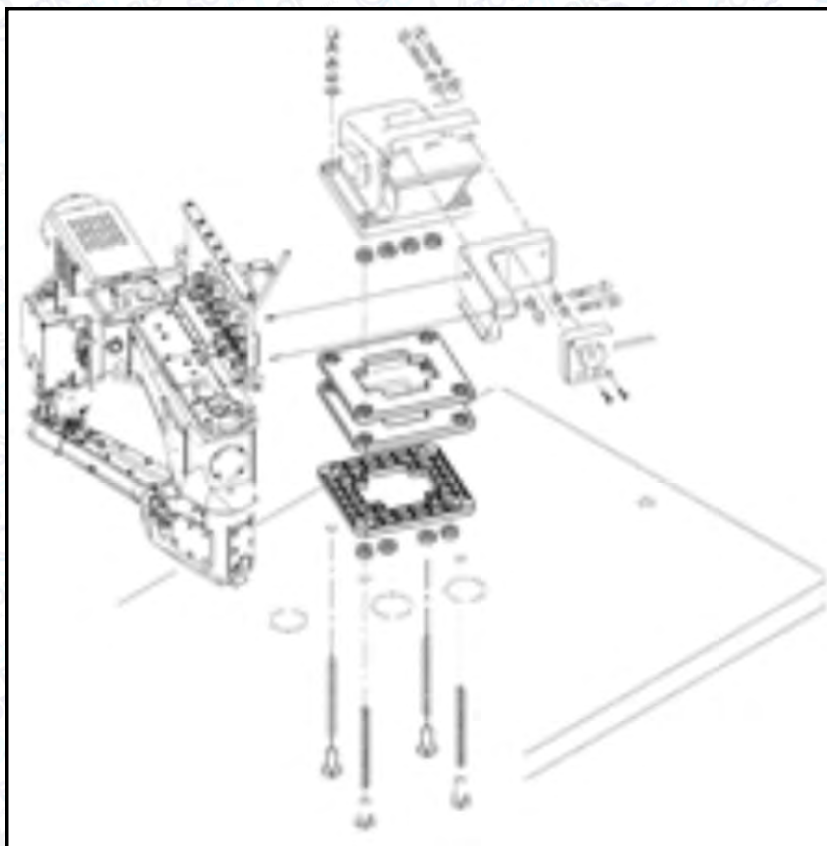
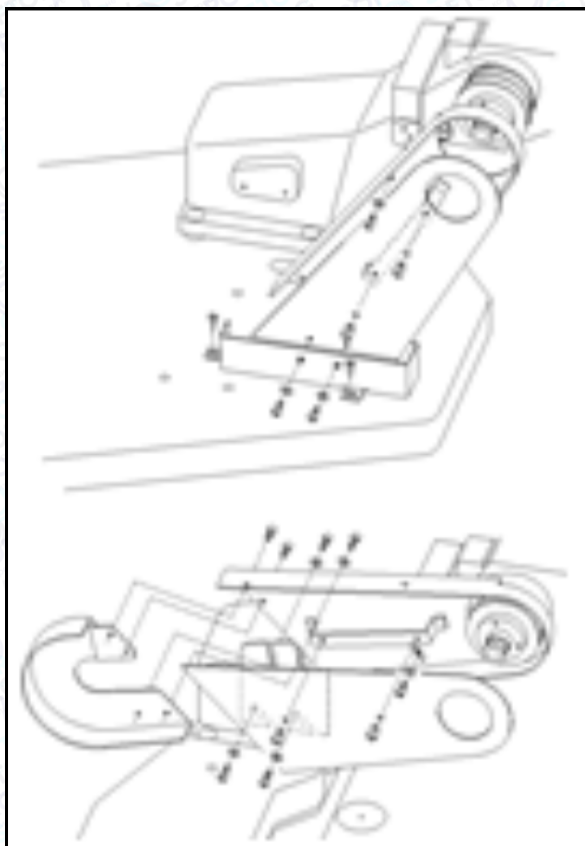
Тип С





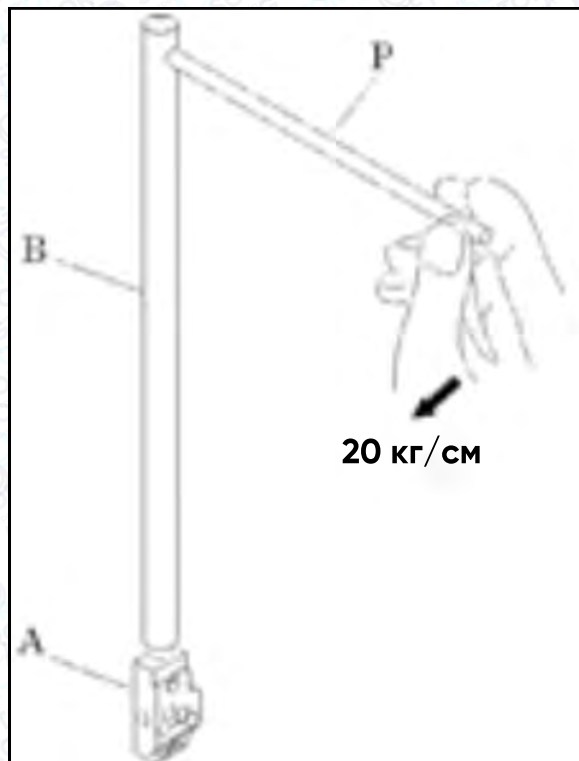
## Встановлення кришки шківа (маховика)

Правильно встановіть кришку шківа (маховика) відповідно до малюнка.



# 6. Синхронізація петельника та голки

## 6.1 Встановлення затискача голки



Затискач голки "А" встановіть на голководій "В" (сила затискання не повинна перевищувати 20 кгс/см).

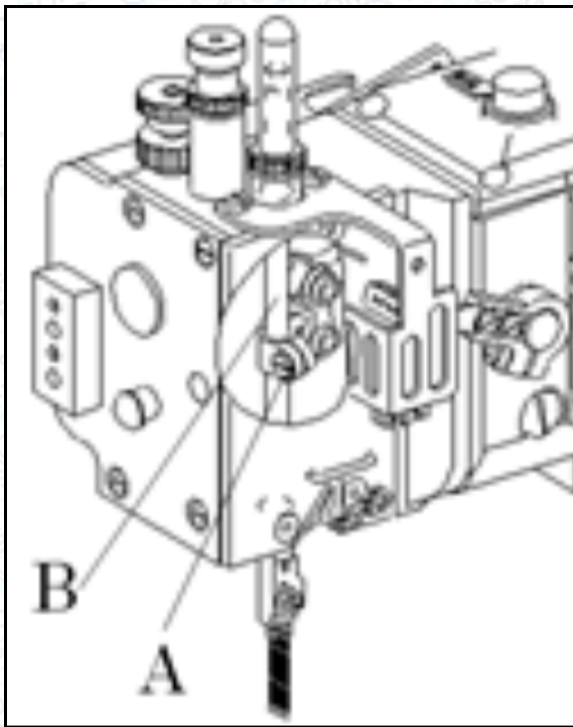
## 6.2 Регулювання висоти голководія

Коли голки знаходяться в найвищому положенні, відстань від вістря голки (4 зліва) до поверхні голкової пластини (Н) має бути відрегульована, як показано в таблиці.

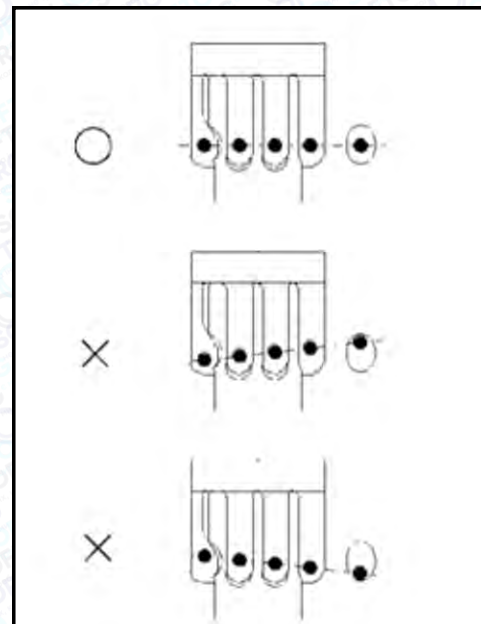
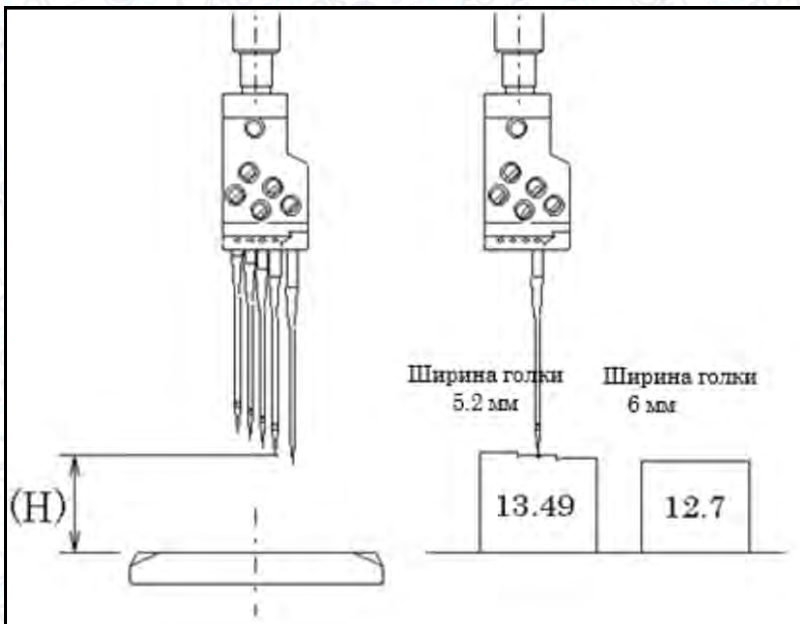
**Для налаштування висоти голководія установчий гвинт А та голковий стрижень В можна регулювати, рухаючи вгору і вниз.**

Розмір калібру	Висота голки
6,2 мм	13,49 мм
6,0 мм	12,7 мм





Перед регулюванням, будь ласка, перевірте, щоб положення голки під час опускання було паралельним голковій пластині.



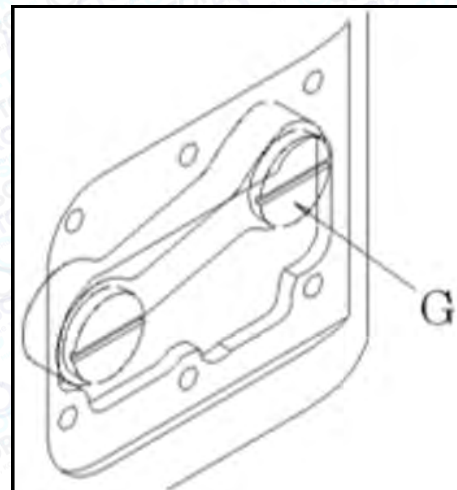
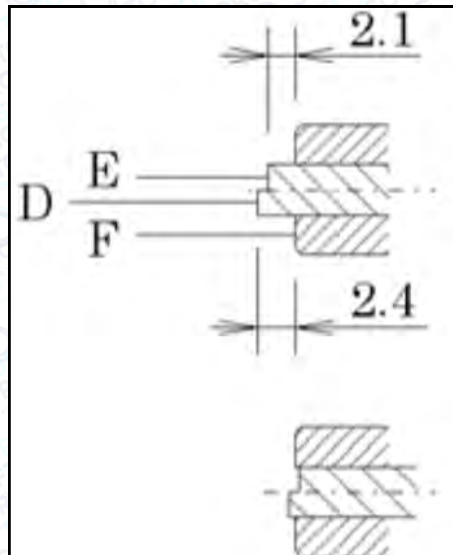
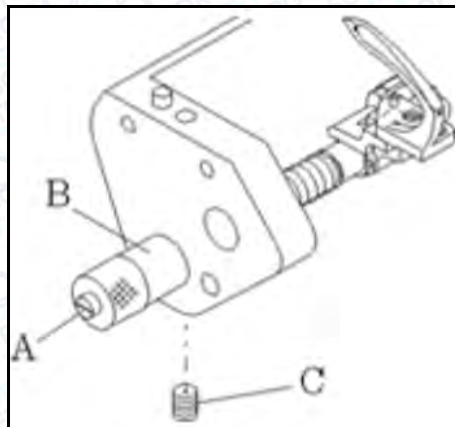
## 6.3 Регулювання заднього та переднього ходу петельника

**Відрегулюйте хід петельника 2,1 мм ~ 2,4 мм.**

За бажанням можна використовувати спеціальний шаблон (16-6603), з його допомогою машину легко відрегулювати. Якщо у вас немає спеціального шаблону, використовуйте мікрометр.

## Як відрегулювати

1	Встановіть вісь петельника в крайню точку.
2	Вставте спеціальний шаблон у верхній отвір станини циліндра, потім рухайте вперед плунжер А, повністю висунутий за допомогою підшипника В, і затягніть його гвинтом С.
3	Встановіть вісь петельника в крайнє верхнє положення, обертаючи маховик за годинниковою стрілкою.
4	Для перевірки ходу вперед і назад: <ul style="list-style-type: none"><li>• Точки D і F мають становити 2,4 мм.</li><li>• Точки E і F - 2,1 мм.</li></ul> <b>Якщо поверхня F знаходиться між поверхнями D і E, налаштування завершено.</b>
5	Для регулювання зніміть кришку, а потім ослабте гвинт G. Закрутіть гвинт G, щоб збільшити хід вперед і назад. Опустіть гвинт G, щоб зменшити хід вперед-назад.



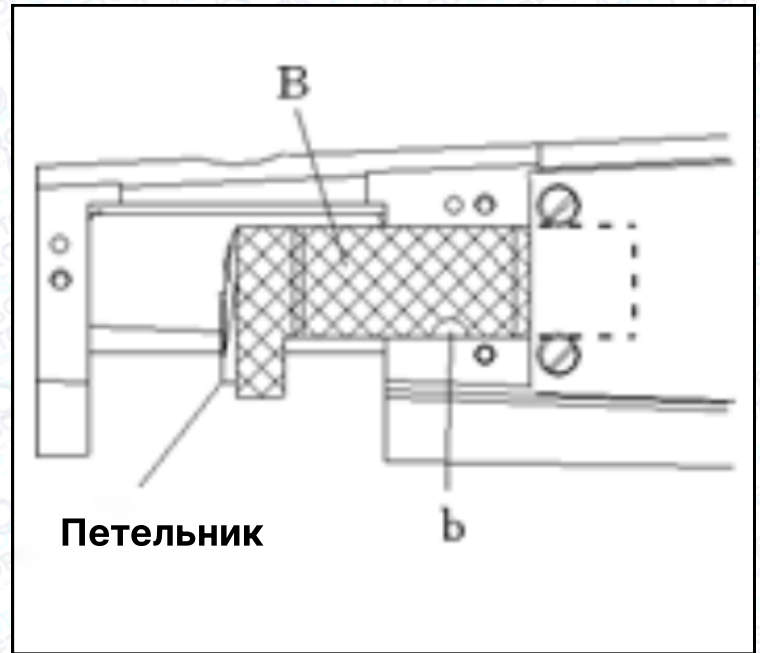
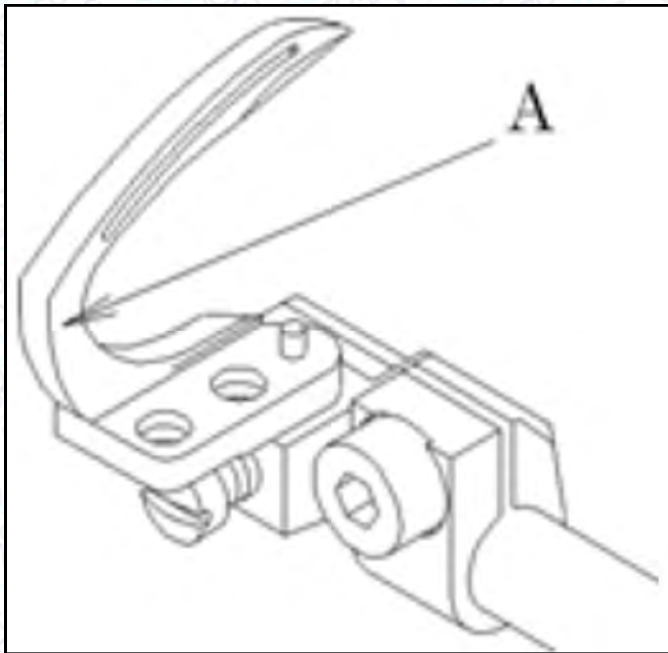
## 6.4 Кут нахилу петельника

Що стосується кута нахилу петельника, то поверхня А петельника розташована під прямим кутом до осі петельника. Його легко відрегулювати за допомогою вимірювача кута нахилу петельника В (16-6604).



## УВАГА!

Вставте кутомір В у вхідний отвір куліси подачі циліндра, а викрутку в конусний інструмент в отвір гвинта b і одночасно прикладіть її до петельника. Якщо петельник паралельна краю вимірювача кута без зазору, кут вірний.

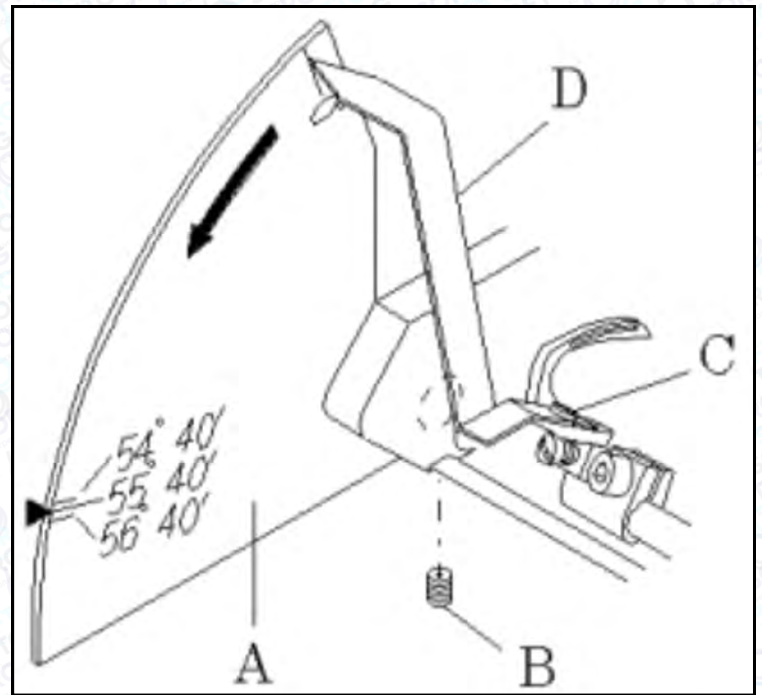
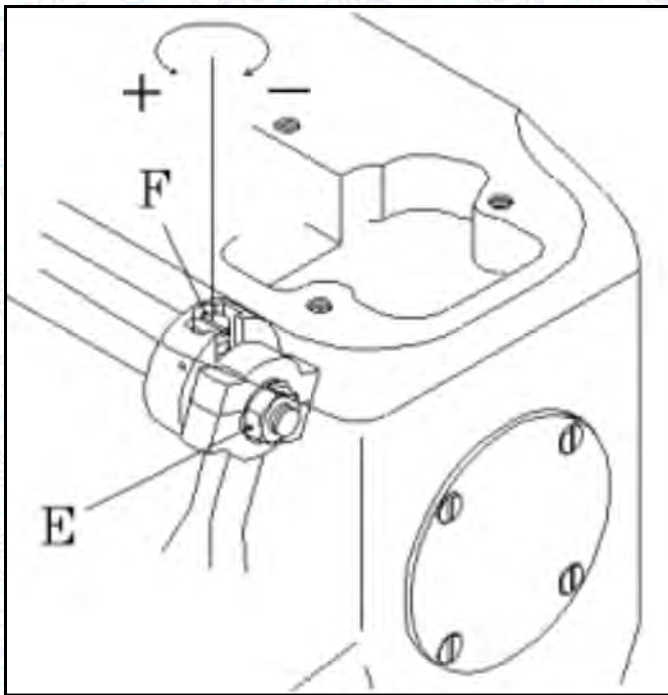


## 6.5 Регулювання величини ходу правого та лівого петельника

Оптимальний хід правого та лівого петельника - це коли вісь петельника знаходиться під кутом  $54^{\circ} 40' \sim 56^{\circ} 40'$ .

## ПРИМІТКА

Для налаштування використовуйте (додатковий) комплект регуляторів правого та лівого ходу петельника (16-6605), як показано на малюнку.



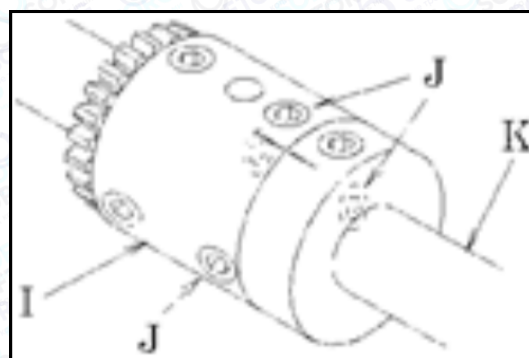
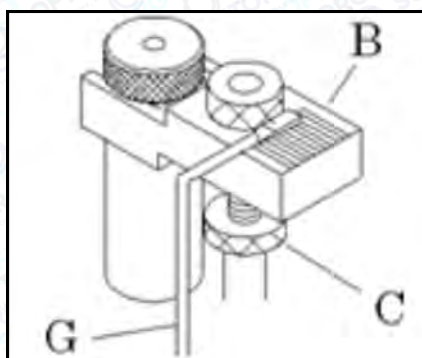
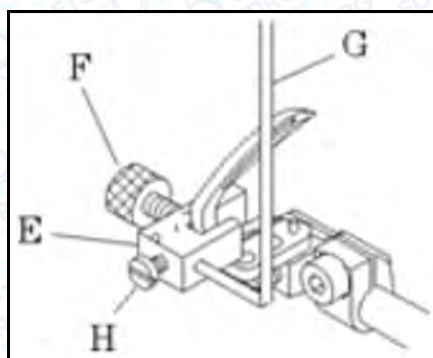
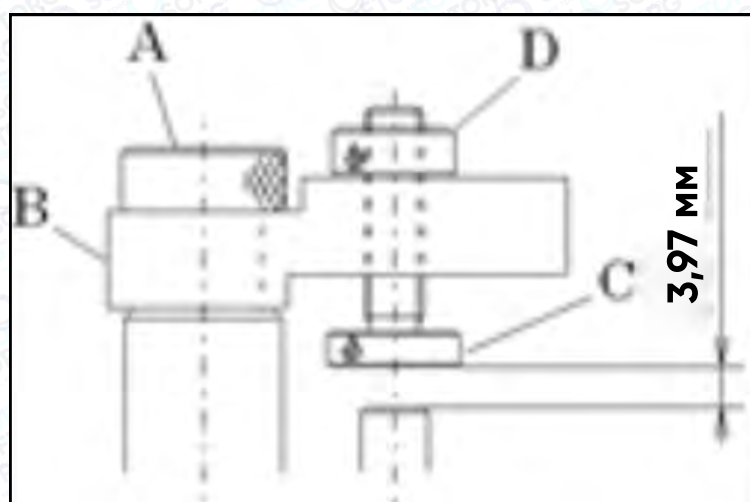
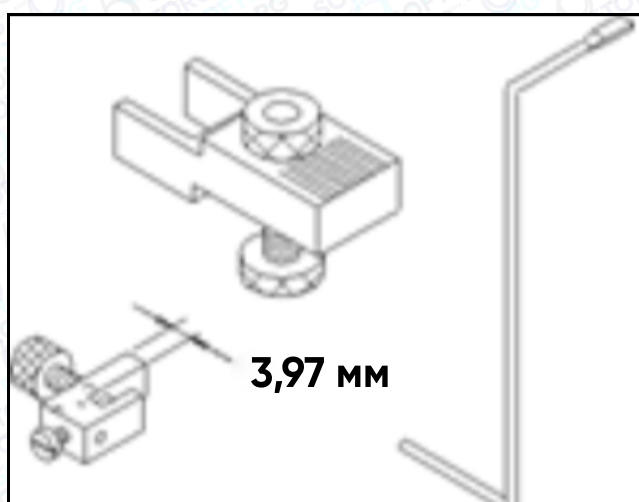
1	Лінійку A потрібно вставити в отвір вістря станини циліндра і тимчасово затягнути гвинтом B. Для використання запасного гвинта петельника C встановіть індикатор D, як показано на малюнку. Вістря покажчика D розташуйте якомога ближче до циферблата A.
2	Коли петельник досягне крайнього правого положення при обертанні маховика, положення 0° циферблата A збігається з крайньою точкою індикатора D, а потім затягніть гвинт B.
3	<p>Коли петельник досягає крайнього лівого положення при обертанні маховика, індикатор знаходиться в правому положенні, якщо стрілка вказує на 54°40'~56°40' на циферблаті. Якщо значення не співпадають, виконайте наступні дії:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Зніміть обидві кришки, потім ослабте гайку E і відрегулюйте гвинт F (обертаючи гвинт вліво і вправо).</li> <li>• Поверніть гвинт F вправо, хід буде зменшуватися. Поверніть гвинт F вліво, хід збільшиться. Будь ласка, поверніться до попереднього пункту після того, як затягнете гайку E.</li> </ul>
4	Після завершення регулювання затягніть всі 3 гвинти J, а потім перевірте синхронізацію, повторивши процедуру налаштування.



## 6.6 Синхронізація голок та петельників

Коли голководій знаходиться в крайній нижній точці, петельник вже почав наближатися до голки, але в цьому положенні голковод і петельник не синхронізовані. Коли голководій піднявся на 3,97 мм від нижньої точки, в цей момент голководій та петельник синхронізуються.

**Для точної перевірки синхронізації використовуйте набір шаблонів (16-6611), який можна придбати додатково.**



### Датчик часу та процедура регулювання

1	Голководій встановіть у крайнє нижнє положення.
2	Послабте регулювальний гвинт А, потім вставте блок В.

3	Як показано на малюнку, гвинт С входить у праву верхню частину голководія під дією блоку В, затягнутого гвинтом А.
4	Повернувши гвинт С, створіть простір 3,97 мм між верхньою точкою голководія та затягніть його гайкою D.
5	Повільно повертаючи маховик вправо, встановіть верхню частину голководія на гвинт С.
6	Затягніть хомут петельника Е гвинтом F, встановіть шаблон G на хомут гвинтом H, потім зафіксуйте точку шаблона близько до центру шкали В.
7	Повільно повертаючи маховик вліво, встановіть голководій на гвинт С, подивіться на точку G, позначену на циферблаті. Якщо точка, вказана на циферблаті, збігається з точкою, вказаною в пункті 5, то все правильно. Якщо вона не синхронізована, перейдіть до наступної процедури.
8	Повертаючи маховик вправо, верх голководія прикладаємо до гвинта С, якщо верхня точка шкали наближається до правого краю за годинниковою стрілкою, то запуск петельника ранній, а головний вал треба обертати (вліво) відносно колінчастого валу.
9	Якщо ситуація протилежна (синхронізація петельника запізнюється, оскільки верхня точка датчика наближається до лівої) будь ласка, зробіть все навпаки, поверніть головний вал вправо.

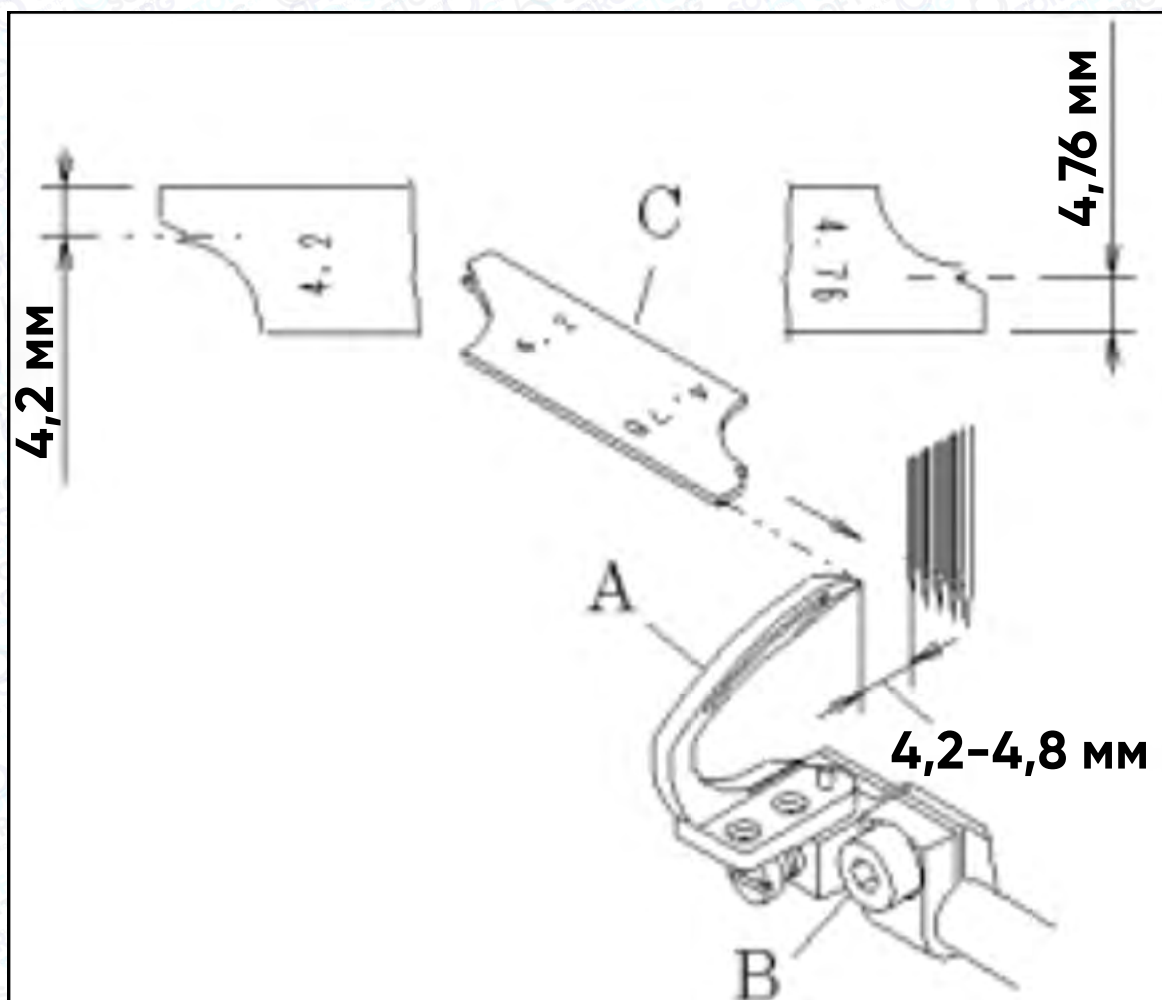
## УВАГА!

Після виконання цього регулювання важливо перевірити синхронізацію голки та петельника.

## 6.7 Відстань налаштування петельника

Коли петельник А знаходиться в крайній лівій точці, відстань від лівого центру голки до точки петельника повинна становити 4,2 мм ~ 4,8 мм в стандартній комплектації. Для регулювання відкрутіть гвинт В.





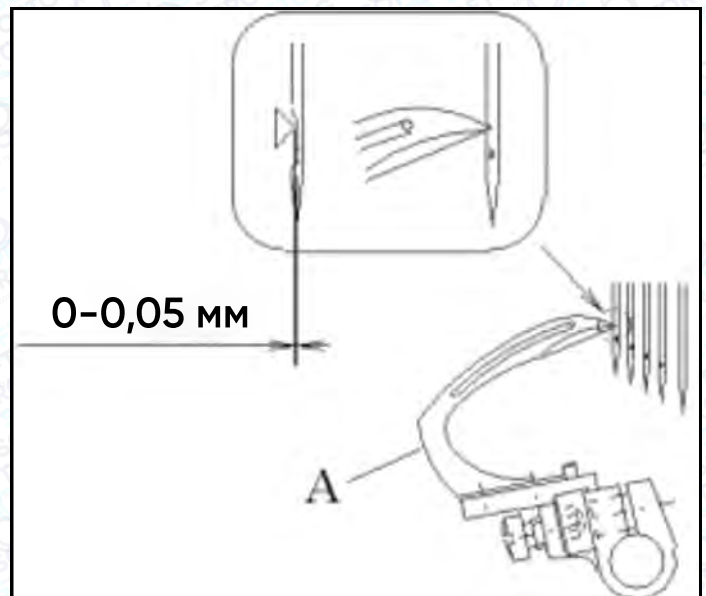
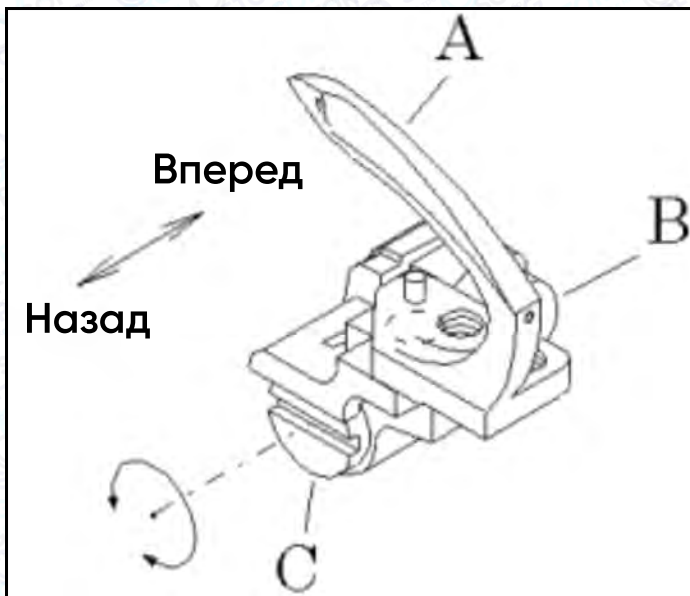
## ПРИМІТКА

Легко перевірити відстань за допомогою індикатора петельника (продається окремо) С (16-6609).

## 6.8 Регулювання положення петельника вперед/назад

Коли петельник А рухається з крайньої лівої точки вправо, він повинен проходити за голкою, але коли точка петельника А досягає центру лівої голки, відстань між петельником А і лівою голкою повинна становити 0 мм ~ 0,05 мм. Петельник не має торкатися чи заважати руху голки.

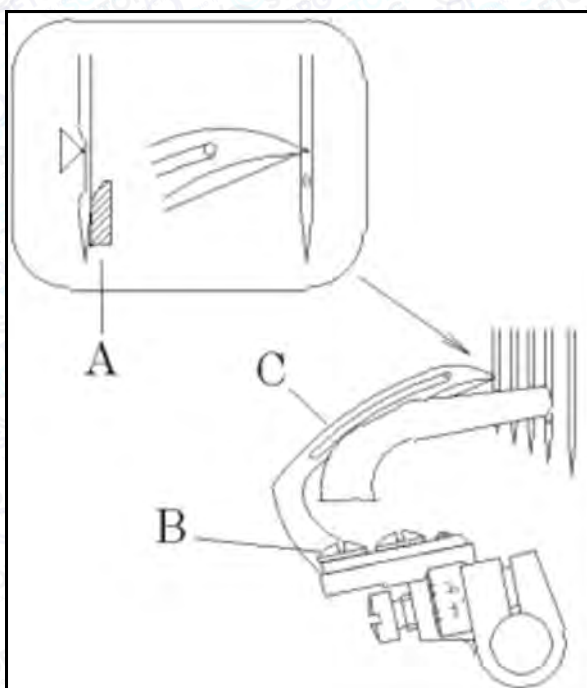
Для регулювання ослабте гвинт В, а потім поверніть гвинт С, щоб перемістити тримач петельника вперед і назад. Після регулювання перевірте величину ходу петельника і затягніть гвинт В.



# 7. Регулювання захисту голки

## 7.1 Регулювання допоміжного петельника

1	Коли точка петельника С досягне центру лівої голки, за допомогою допоміжного петельника А відрегулюйте зазор між голкою та петельником на рівні 0 мм.
2	Для регулювання відкрутіть гвинт В.



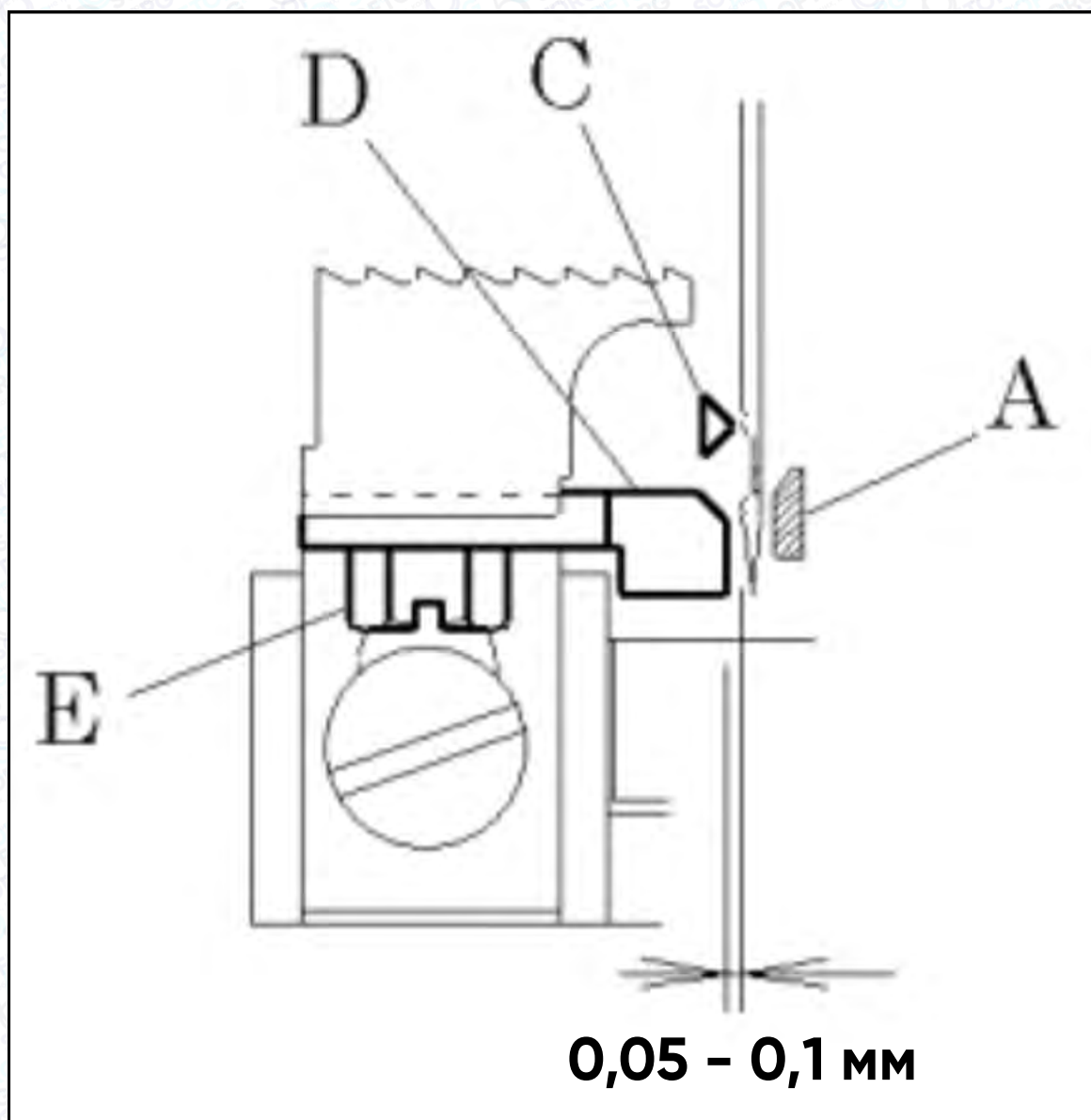
### ПРИМІТКА

Повертаючи маховик за годинниковою стрілкою, коли петельник С рухається зліва направо, переконайтеся, що голка не відхиляється вправо через те, що вістря петельника С торкається задньої частини голки.



## 7.2 Регулювання захисного кожуха голки

Коли захисний кожух D максимально наближений до лівої голки, ослабте гвинт E для регулювання зазору між лівою голкою і захистом, встановіть його на рівні 0,05 мм ~ 0,1 мм.

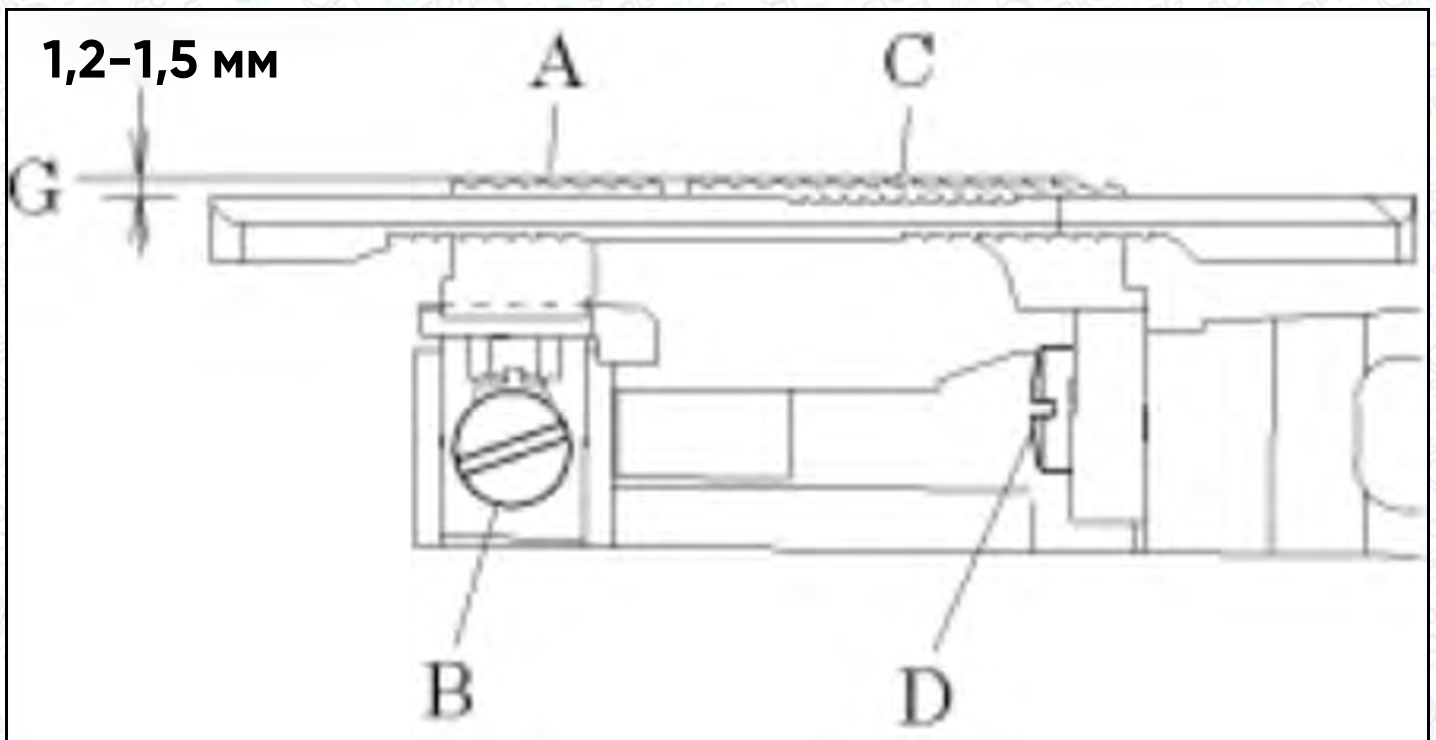


# 8. Регулювання зубців

## 8.1 Регулювання висоти зубців

Коли зубчата рейка максимально піднята догори, верхня поверхня голкової пластини та зубці повинні бути паралельні. Також встановіть лінію G на 1,2 мм ~ 1,5 мм, як показано на малюнку, з'єднавши точку головної зубчатої рейки A і точку диференціальної подачі C з лінією G.

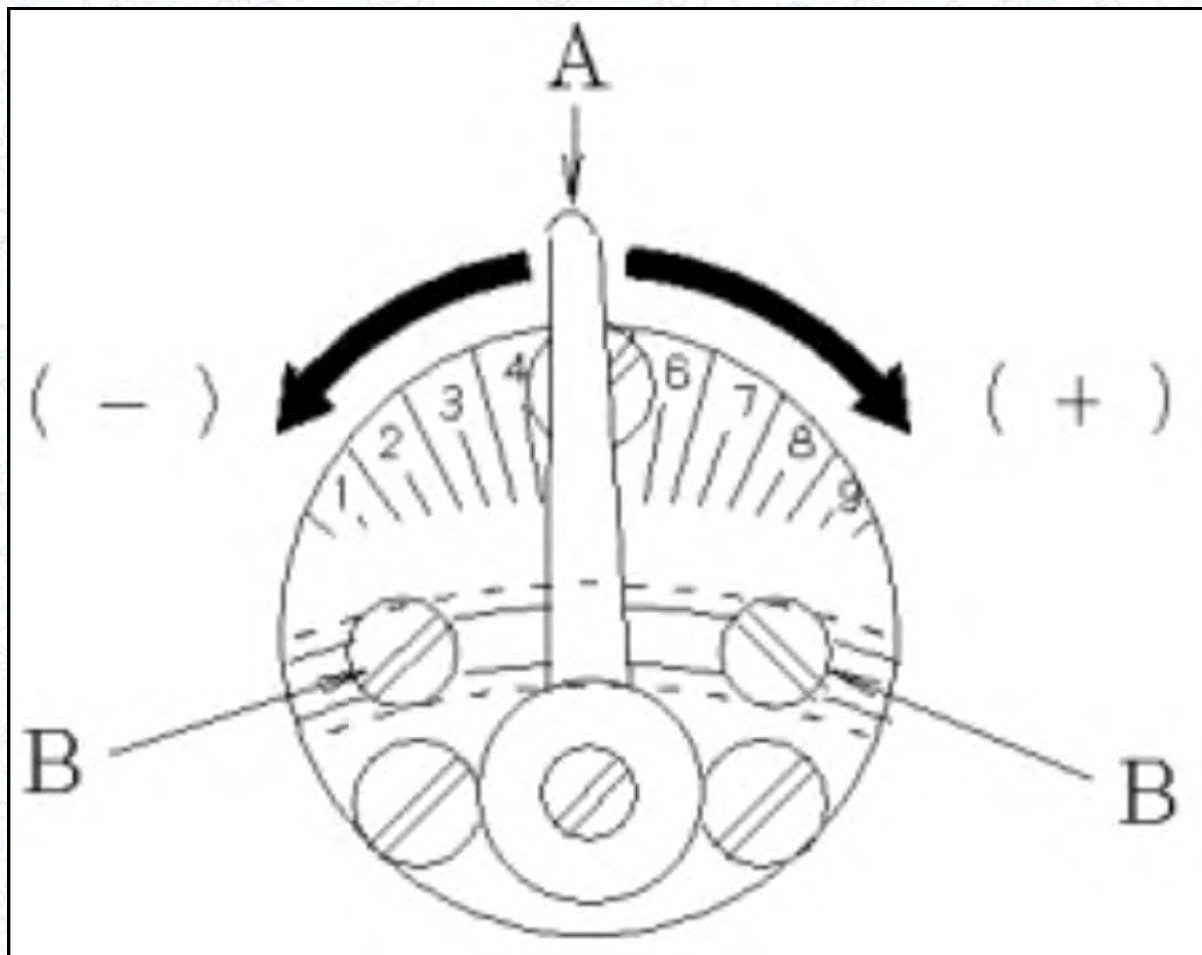
Для регулювання ослабте гвинти B і D, а потім перемістіть зубці A і C.



## 8.2 Регулювання співвідношення диференціальної подачі

Для регулювання диференціальної подачі перемістіть важіль вліво-вправо. Коли важіль знаходиться між позначками "4" і "5", співвідношення диференціальної подачі становить 1:1, диференціал неефективний.





1	<p><b>Нормальна диференціальна подача (для ефекту збирання)</b></p> <p>Коли важіль А рухається в напрямку (+), це позитивний диференціальний ефект. Максимальне співвідношення 1:1,5 коли важіль А знаходиться в положенні "9".</p>
2	<p><b>Реверсивна диференціальна подача (для ефекту розтягування)</b></p> <p>Коли важіль А рухається в напрямку (-), це негативний диференціальний ефект. Максимальне співвідношення 1:0,7 коли важіль А знаходиться в положенні "1".</p>

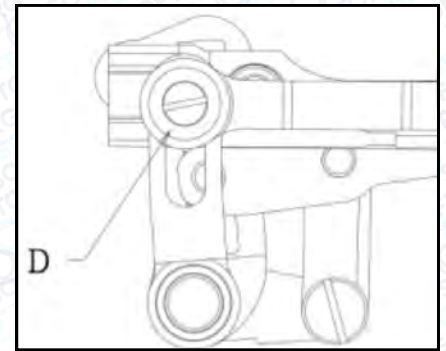
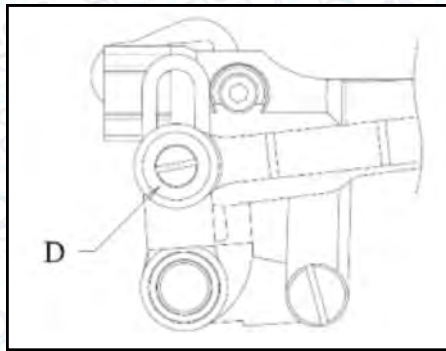
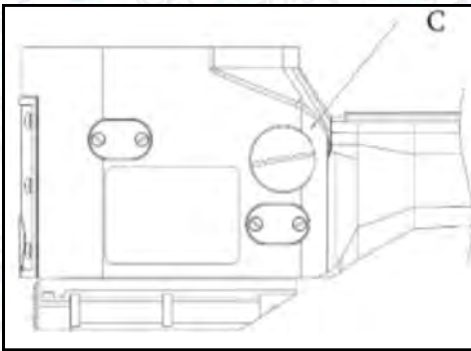
Щоб використовувати машину з нормальною диференціальною подачею, переконайтеся, що ниткопритягувач не торкається голкової пластини та ниткорозподільвача.

**Гвинт В призначений для регулювання співвідношення диференціальної подачі або фіксування значення, що використовується.**

## 8.3 Регулювання зворотного диференціального співвідношення 1:0,5

Зніміть гвинт С збоку станини та ослабте гвинт D. Максимальне зворотне диференціальне відношення може бути відрегульовано до 1:0,5 шляхом переміщення вгору ланки приводу головної подавальної планки.

Для регулювання диференціальної подачі перемістіть важіль вліво-вправо. Всі налаштування виконуються в межах діапазону зворотного диференціала, при цьому циферблат "1" знаходиться в положенні 1:0,5, а циферблат "4" - в положенні 1:0,7. При положенні важеля "9" співвідношення диференціальної подачі становить 1:1.



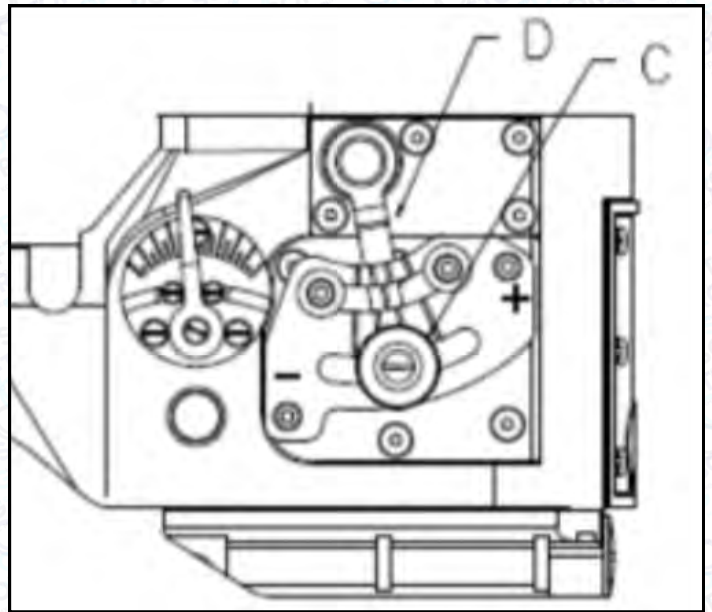
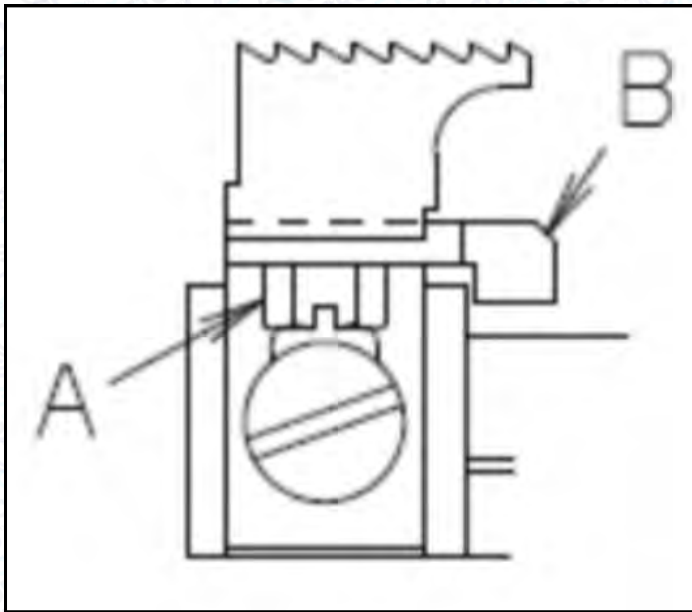
Коли ланка приводу головної подавальної планки переміщується вгору, збільшується відстань до зубців. Переконайтеся, що зубці не торкаються голкової пластини.

**Переконайтеся, що гвинт D знаходиться у верхній або нижній точці прорізу.**

1	<b>Важіль вгорі:</b> співвідношення диференціалів 1:0,5 - 1:1
2	<b>Важіль внизу:</b> співвідношення диференціалів 1:0,7 - 1:1,5



## 8.4 Регулювання довжини стібка



**Можна плавно регулювати довжину стібка від 1,6 до 2,5 мм.**

1	Ослабте гайку С, щоб відрегулювати довжину стібка. Перемістіть важіль D вправо, щоб збільшити довжину стібка. Перемістіть важіль D вліво, щоб зменшити довжину стібка.
2	Коли довжина стібка встановлена, надійно затягніть гайку С.
3	Перевірте положення голководія. При необхідності відрегулюйте захист голки В. Послабте гвинт А, перемістіть захисний кожух голки В в правильне положення.

Довжина стібка (мм)	Кількість стібків на дюйм
2,5	10
2,3	11
2,1	12
1,9	13
1,8	14
1,7	15
1,6	16

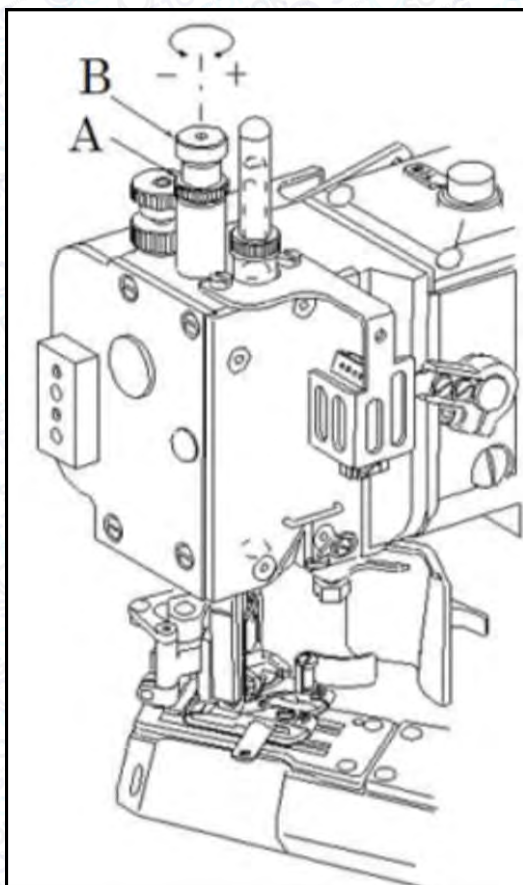
Щоб відрегулювати довжину стібка, перевірте, чи не торкається голководій голкової пластини.

## 9. Регулювання притискної лапки

### 9.1 Регулювання притискної лапки

Тиск притискної лапки залежить від того, наскільки точно працює подача матеріалу і наскільки механізм просування здатен підтримувати рівномірну довжину стібка за умови легкого притискання лапки.

**Ослабте гайку А. Поверніть гвинт В вправо - тиск збільшиться, а вліво - зменшиться.**

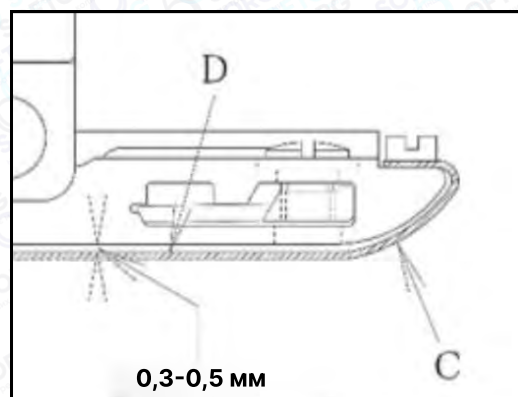
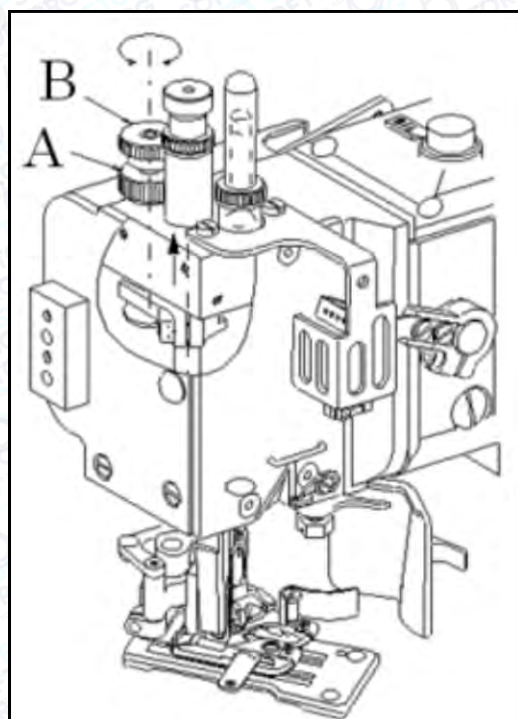




## 9.2 Регулювання положення притискної лапки вгору і вниз

**Якщо притискна лапка буде трохи "плаваючою", це дозволить:**

1	Запобігти блокуванню стібків
2	Запобігти подряпинам при подачі матеріалу
3	Покращити фіксацію притискної лапки
4	Зменшити вібрації та шум
5	Виконати мікрорегулювання для щільної тканини



1	Встановіть голку в крайнє нижнє положення.
2	Ослабте гайку А і поверніть гвинт В вліво, потім встановіть притискну лапку.
3	Відрегулюйте притискну лапку і зазор між нижньою поверхнею притискної лапки на рівні 0,3 мм ~ 0,5 мм.
4	Затягніть гайку А.

# 10. Регулювання розподільвача та тримача нитки

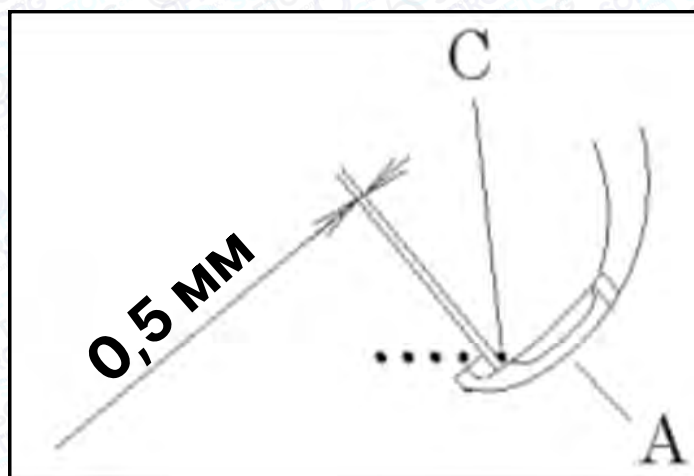
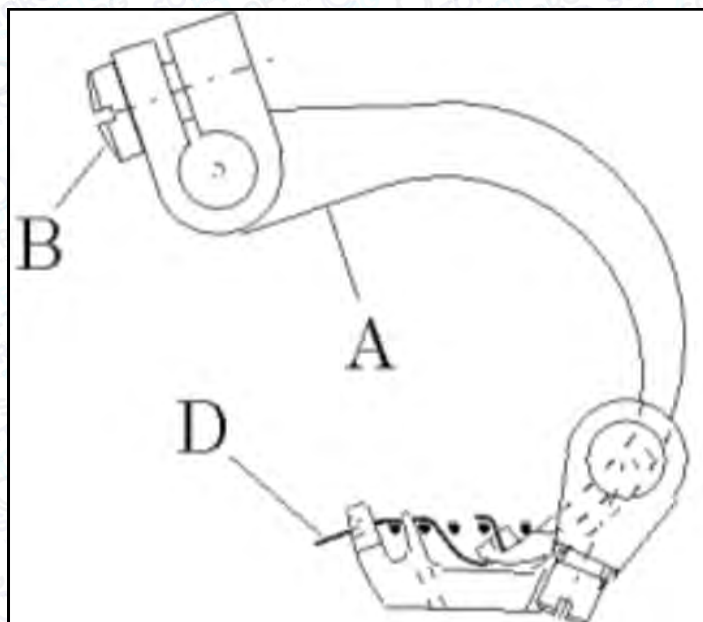
## 10.1 Регулювання розподільвача нитки

Встановіть човник A у крайнє праве положення. Послабте гвинт B, щоб відрегулювати зазор між човником A і голкою фіксатора на 0,5 мм (стандартне положення).

При регулюванні стібка поверніть човник вліво та перевірте, щоб декоративна нитка D потрапила під розподільвач.

**Якщо вона не проходить під ним, ослабте гвинт B і відрегулюйте положення гачка.**

- При повороті натягу за годинниковою стрілкою нитка затягується.
- При повороті натягу проти годинникової стрілки нитка послаблюється.



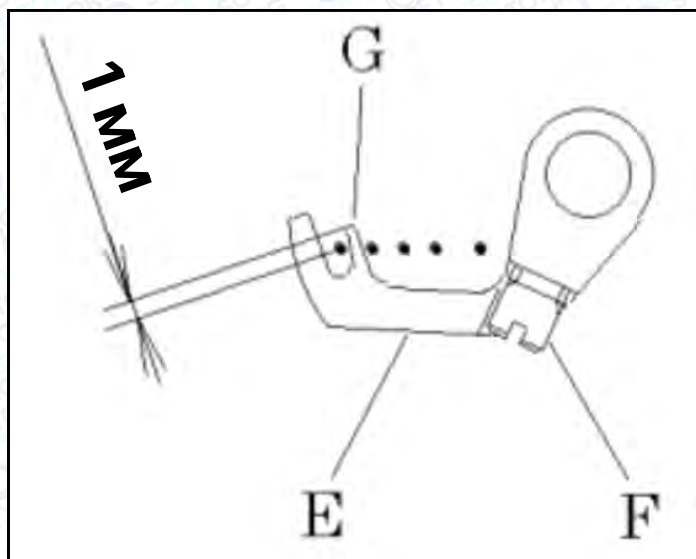


## 10.2 Регулювання тримача нитки

Коли тримач Е дуже близько підходить до першої голки, ослабте гвинт F, щоб відрегулювати відстань в 1 мм від точки G тримача до центру першої голки. При регулюванні стібка, коли тримач максимально наближається до першої голки, перевірте, чи проходить декоративна нитка за 1-ою і 2-ою голками. Якщо вона не проходить за голкою, трохи відсуньте нитку Е назад (не можна торкатися тримача Е та першої голки).

**Якщо декоративна нитка проходить за 3-ю голкою, змініть розташування тримача Е, зсунувши його вперед.**

Коли човник А і тримач Е максимально зближені, не торкайтеся їх.

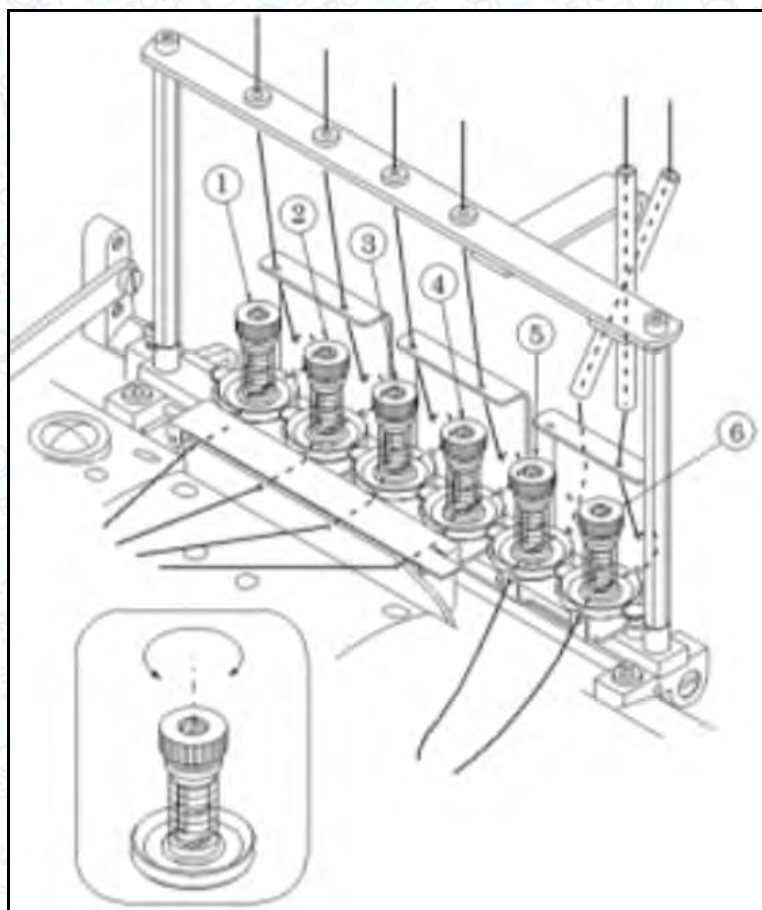


# 11. Формування стібка

## 11.1 Регулювання натягу нитки

Натяг нитки змінюється залежно від матеріалу тканини, типу нитки, довжини стібка та умов використання.

1	Будь ласка, відрегулюйте гайки натягу нитки ① ~⑥ відповідно до умов використання.
2	① ~④ Голкова нитка (① Права голка, ④ Ліва голка)
3	⑤ Декоративна нитка
4	⑥ Нитка для петельника



1	При повороті гайки за годинниковою стрілкою, натяг збільшується.
2	При повороті гайки проти годинникової стрілки, натяг послаблюється.

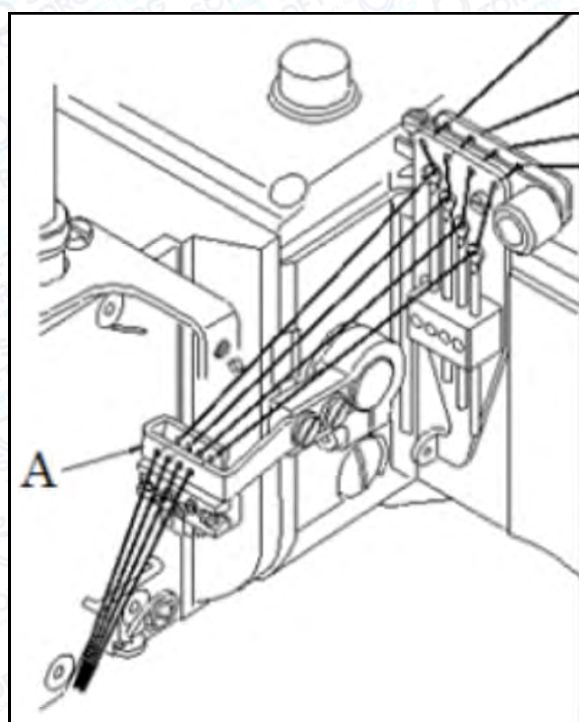


## 11.2 Регулювання натягу голкової нитки

На 4 голки припадає 4 захисних кожухи верхньої нитки; кожний з них можна регулювати.

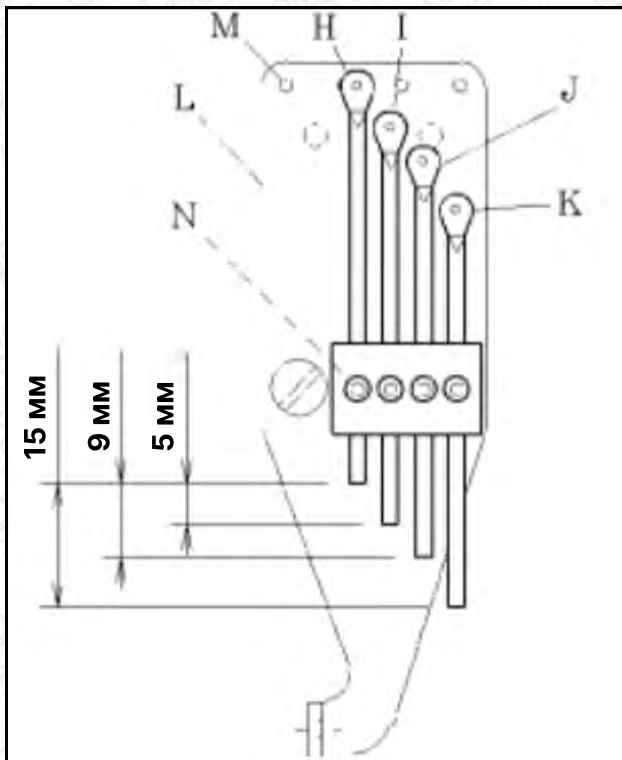
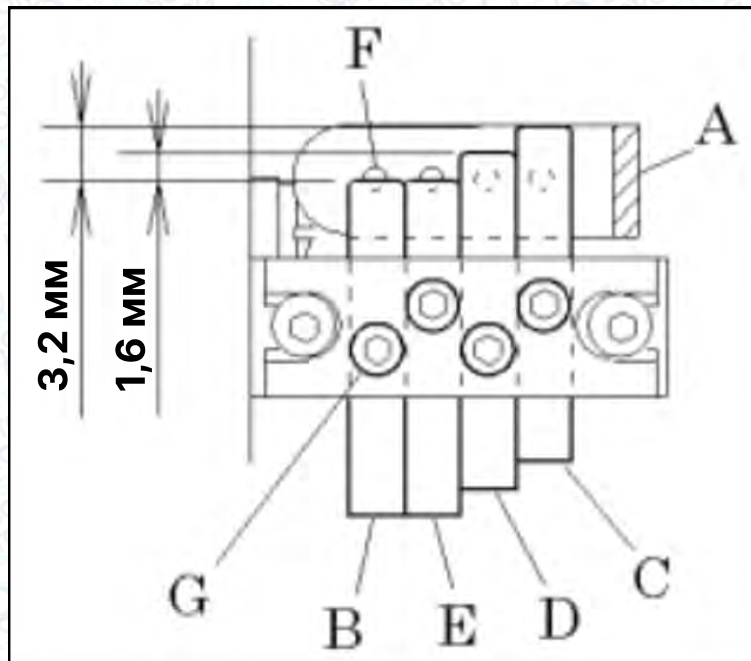
1	Встановіть ниткопритягувач голководія в крайнє нижнє положення.
2	Прокладіть шлях нитки по центру отворів F, встановіть верхній захисний кожух В у верхню точку.
3	Захисний кожух верхньої нитки С підніміть на 3,2 мм відносно точки В.
4	Захисний кожух верхньої нитки D підніміть на 1,6 мм відносно точки В.
5	Захисний кожух верхньої нитки Е встановіть на тій же висоті, що і В, або підніміть на 0,8 мм.
6	Перед початком регулювання ослабте гвинт G, а після закінчення регулювання знову затягніть гвинт.

**Кожен верхній захисний кожух повинен бути розташований горизонтально.**



Вищевказані розміри є стандартними. Будь ласка, відрегулюйте їх відповідним чином, переміщаючи верхній ниткопритягувач вгору і вниз, щоб змінити розмір петлі голкової нитки відповідно до фактичного стібка.

1	Перемістіть верхній захисний кожух нитки вгору, щоб петля голкової нитки стала більшою.
2	Перемістіть верхній захисний кожух нитки вниз, щоб петля голкової нитки стала меншою.



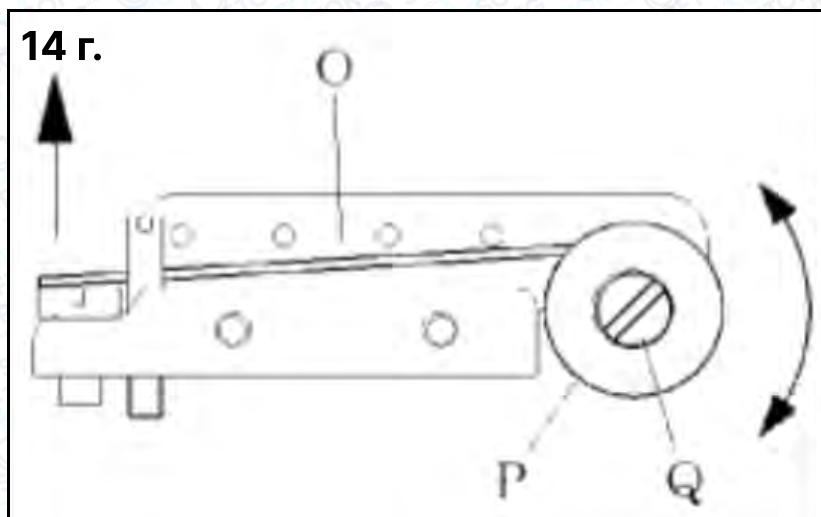
### Регулювання шляху проходження голки (як показано на малюнку)

1	Встановіть висоту голкотримача Н на рівні вушка М.
2	Довжина шляху голки до нитки І менша за Н на 5 мм.
3	Довжина шляху голки до нитки J менша за Н на 9 мм.
4	Довжина шляху голки до нитки К менша за Н на 15 мм. Відрегулюйте натяг голкової нитки, послабивши кожен гвинт N.

### Регулювання пружини натягу

Коли ви виймаєте тканину з притискача під час шиття, поверніть маховик за годинниковою стрілкою. В цей час пружина голкової нитки О повинна діяти таким чином, щоб не допустити проходження петлі нитки вперед голки.





Тиск пружини голкової нитки O в стандартній комплектації становить 14 г. Для його регулювання ослабте гвинт Q і поверніть тримач пружини P.

## 11.3 Регулювання натягу нитки петельника

На малюнку показано механізм кулачка петельника, якщо дивитися спереду.

### Розміщення напрямної нижньої нитки

Правий край напрямної нижньої нитки A збігається з правим краєм пластини B.

### Час натягу нижньої нитки

Коли голководій опускається на 2,8 мм з крайнього верхнього положення, натяг нижньої нитки D "а" відповідає стандартному натягу нитки петельника (як показано на малюнку).

### Для регулювання ослабте гвинт E.

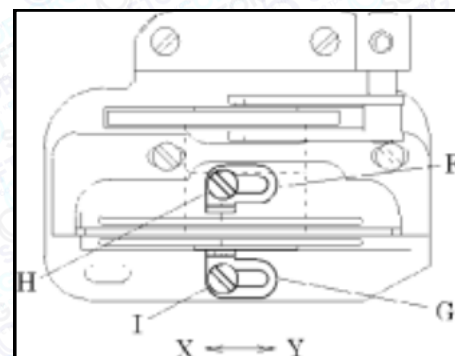
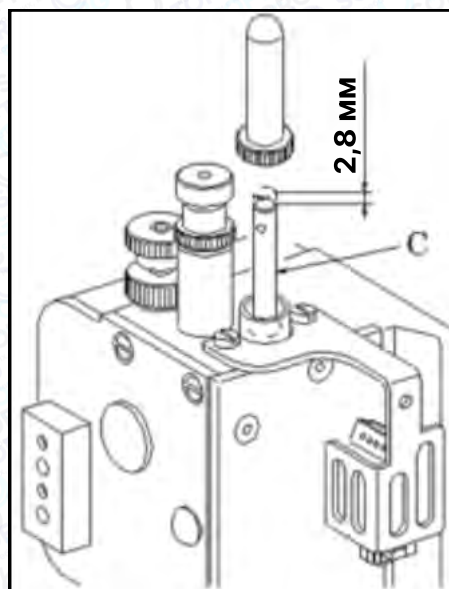
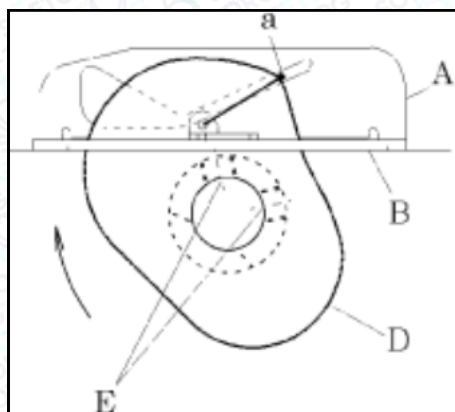
1	Якщо натяг із випередженням, збільште кількість нитки петельника.
2	Якщо натяг із запізненням, зменште кількість нитки петельника.

## ПРИМІТКА

Під час регулювання натягу нижньої нитки D не слід змінювати розташування, оскільки головна катушка може стикатися з катушкою декоративної нитки.

**Для регулювання нижньої нитки ослабте гвинти Н, І таким чином, щоб перемістити їх вправо-вліво.**

1	<b>Переміщення в напрямку Х:</b> збільшення кількості нижньої нитки
2	<b>Переміщення в напрямку Y:</b> зменшення кількості нижньої нитки



## 11. 4 Регулювання натягу декоративної нитки

На малюнку показано натяг декоративної нитки, вигляд спереду.

**Зазор між центром отвору нитконапрямника нижньої нитки А та між пластиною В є стандартним.**

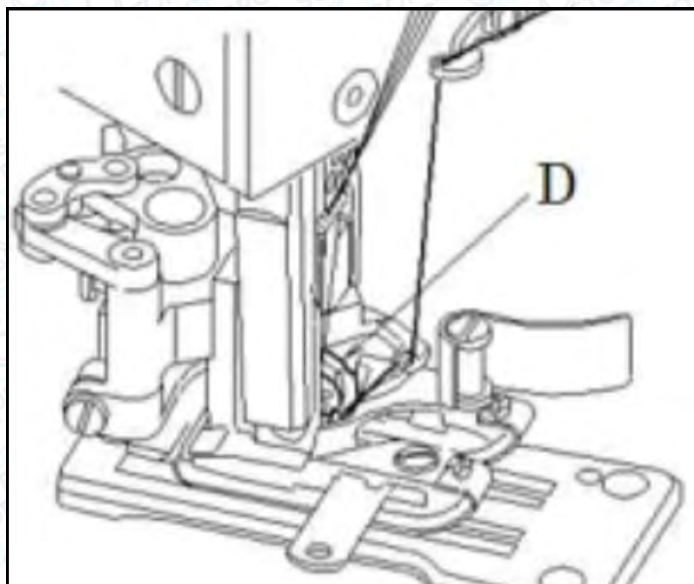
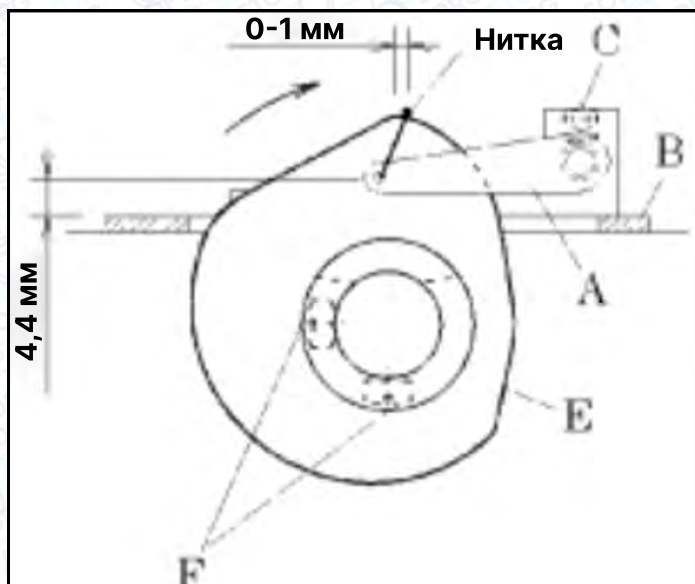
**Для регулювання ослабте гвинт С і перемістіть напрямну А вгору та вниз.**

1	Перемістіть напрямну А вниз, щоб збільшити натяг декоративної нитки
2	Перемістіть напрямну А вгору, щоб зменшити натяг декоративної нитки



## Час натягу декоративної нитки

- Відстань між тримачем декоративної нитки та крайньою точкою ниткопритягувача Е становить 0~1 мм.
- Для регулювання ослабте гвинт F.

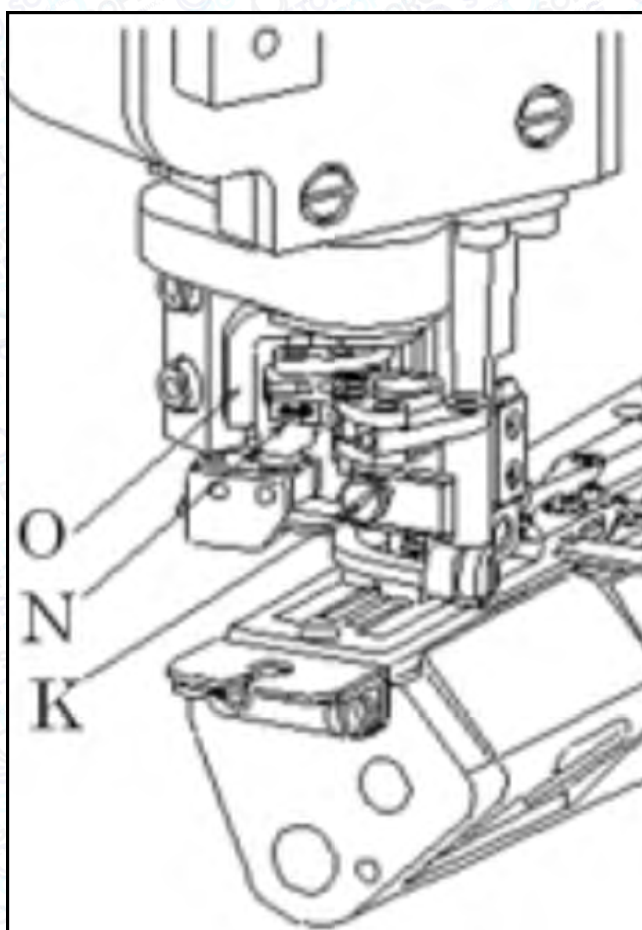
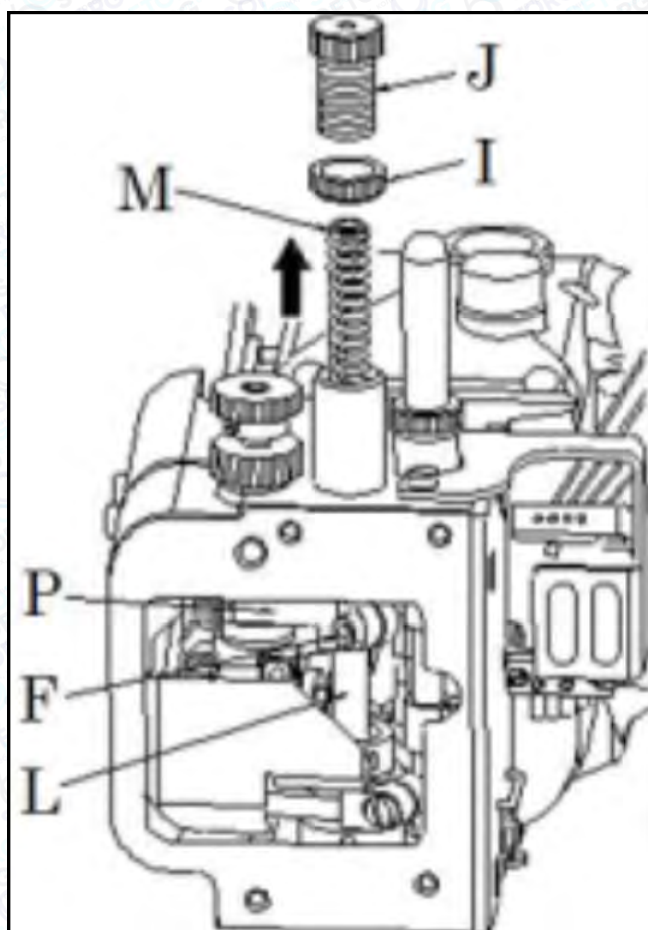
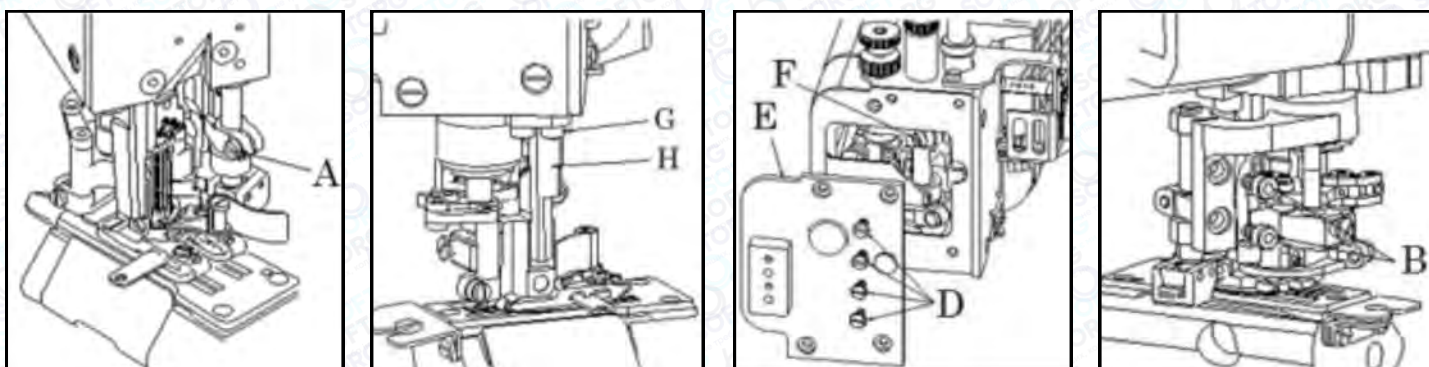


## 12. Заміна притискної лапки

### Зняття притискної лапки

1	Відкрутіть гвинт А
2	Відкрутіть гвинт В і зніміть верхній тримач ножа разом з ножем.
3	Відкрутіть гвинт D і зніміть кришку E
4	Відкрутіть гвинт F
5	Відкрутіть гвинт G і зніміть напрямну H
6	Відкрутіть гайку I та викрутіть гвинт J
7	Відкрутіть гвинт K
8	Обертаючи маховик, встановіть голку в крайнє верхнє положення, притискна планка L та пружина M піднімуться разом.

9 Зніміть сегмент притискної лапки N з втулки O, а потім притискну лапку відведіть назад.



## Встановлення притискної лапки

**Відповідно до малюнка, встановіть лапку, виконуючи дії в зворотному порядку.**

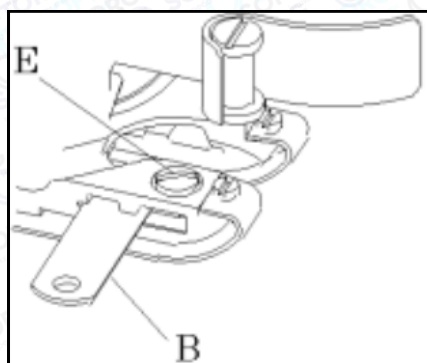
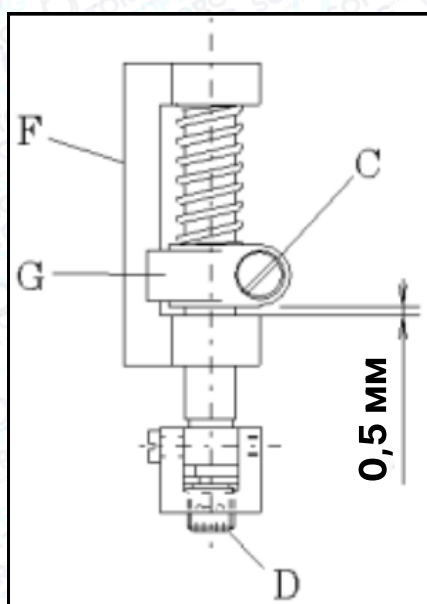
1 При встановленні притискної лапки важіль втулки O встановіть на гачок N і вирівняйте його паралельно.



2	При встановленні прямої H притискаюча лапка не повинна розгойдуватися, вона має незначно переміщатися вгору і вниз.
3	Встановіть верхній ніж.
4	Коли голка знаходиться в крайньому нижньому положенні й застрягла в голковій пластині, злегка натисніть на пряму планку притискувальної лапки P і одночасно затягніть гвинт F.

## 13. Встановлення та заміна ножа

1	<b>Верхній ніж:</b> Ослабте гвинти C і D, потім зніміть верхній ніж A
2	<b>Нижній ніж:</b> Ослабте гвинт E і зніміть нижній ніж B



### Як встановити ніж

1	<b>Нижній ніж:</b> Нижній ніж B встановлюється затягуванням гвинта E
2	<b>Верхній ніж:</b> Верхній ніж A встановлюється затягуванням гвинта D

### Як відрегулювати ніж

1	<b>Стандартне положення нижнього ножа:</b> коли головка ножа B знаходиться в точці "а", встановленій по центру 2-ї голки.
---	---

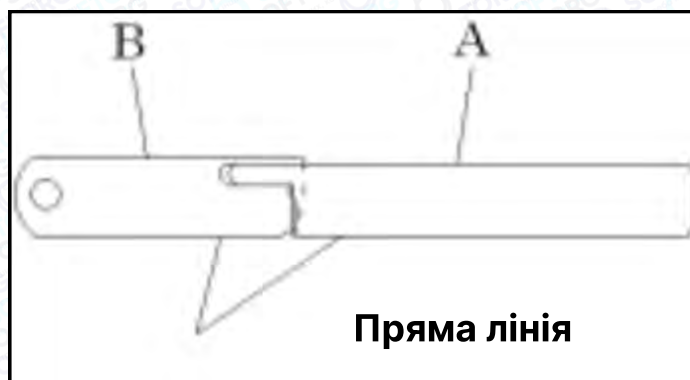
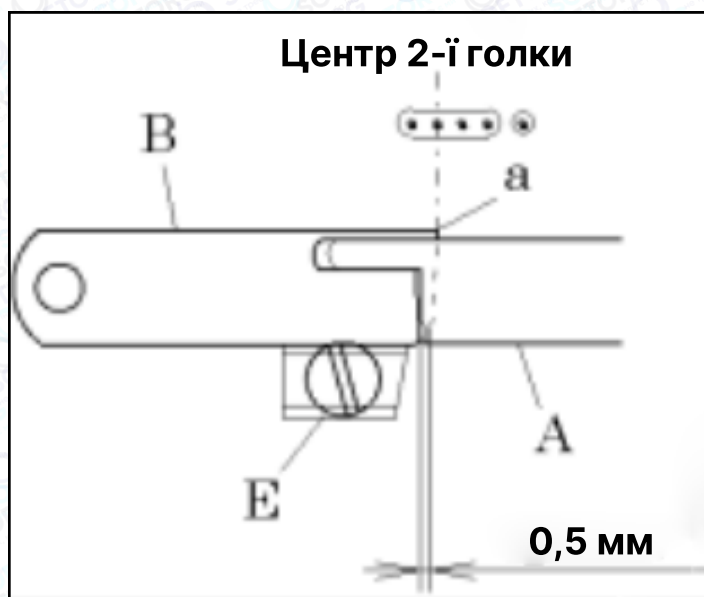
### ПРИМІТКА

Відрегулюйте положення відповідно до типу тканини.

2	<p><b>Положення верхнього ножа:</b> коли верхній ніж А знаходиться в крайньому лівому положенні, відрегулюйте його.</p> <p style="border: 1px dashed red; padding: 5px;">Зазор між нижнім ножом В і верхнім ножом А - 0,5 мм.</p>
3	<p><b>Тиск верхнього ножа:</b> голка знаходиться в крайньому нижньому положенні, а притискна лапка прилягає до голкової пластини. Верхній ніж прилягає до нижнього ножа, а захисний кожух осі верхнього ножа F і напрямна верхнього ножа G мають стандартний зазор 0,5 мм.</p>

## ПРИМІТКА

При закріпленій напрямній верхнього ножа G верхній ніж не повинен торкатися притискної лапки, а лицьові сторони верхнього ножа А і нижнього ножа В повинні бути вирівняні.



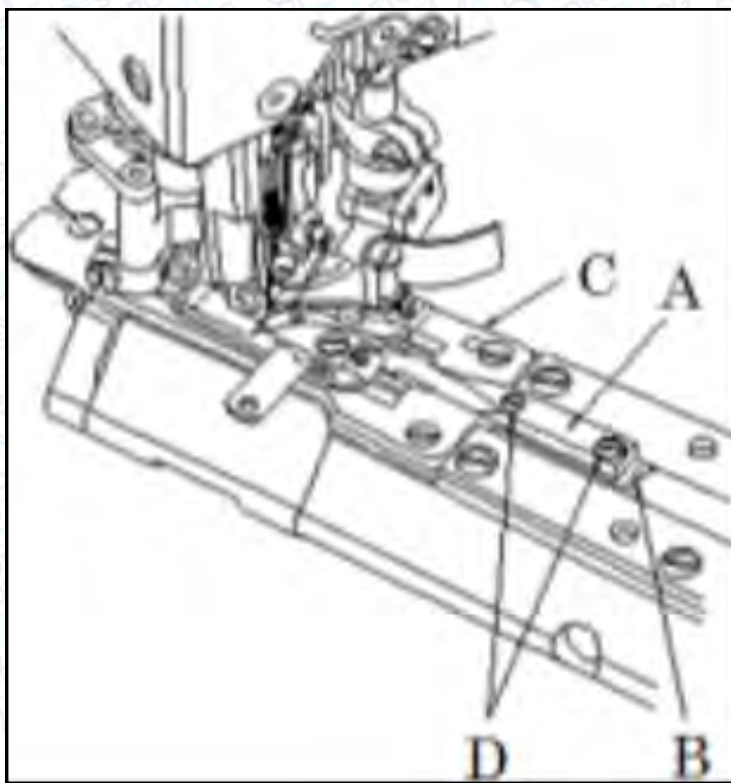


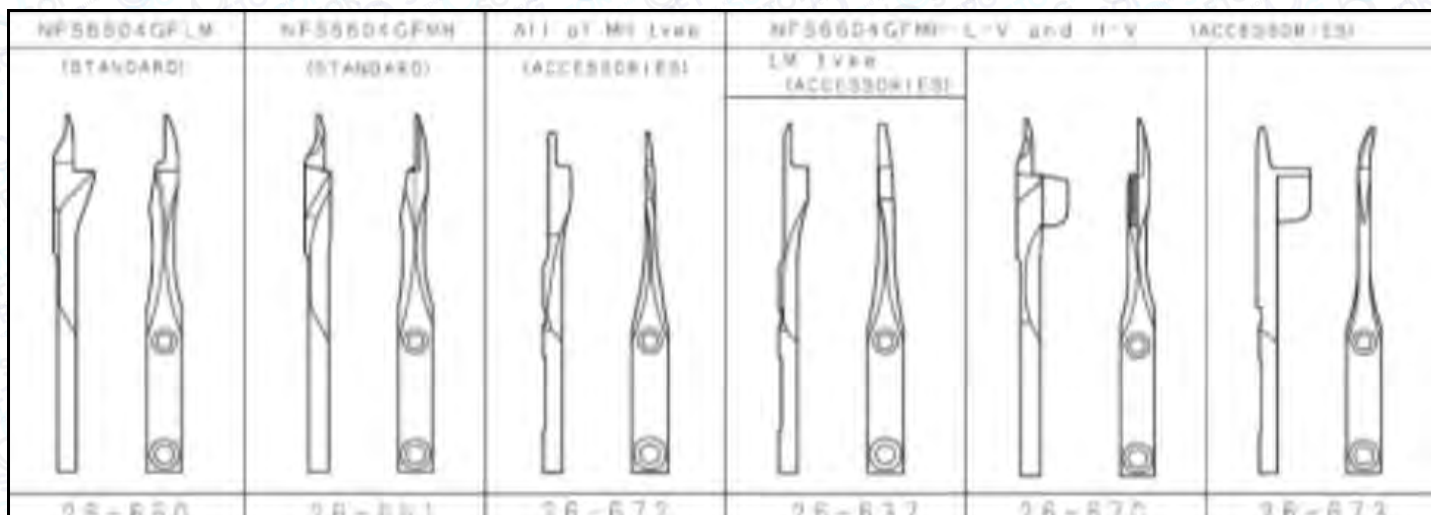
# 14. Як використовувати напрямну для тканини

1	Стандартне положення зліва направо має бути таким, щоб напрямна для тканини А розташовувалася по центру голок.
2	Стандартне положення спереду назад має бути таким, щоб пластина напрямної для тканини В торкалася голкової пластини С.

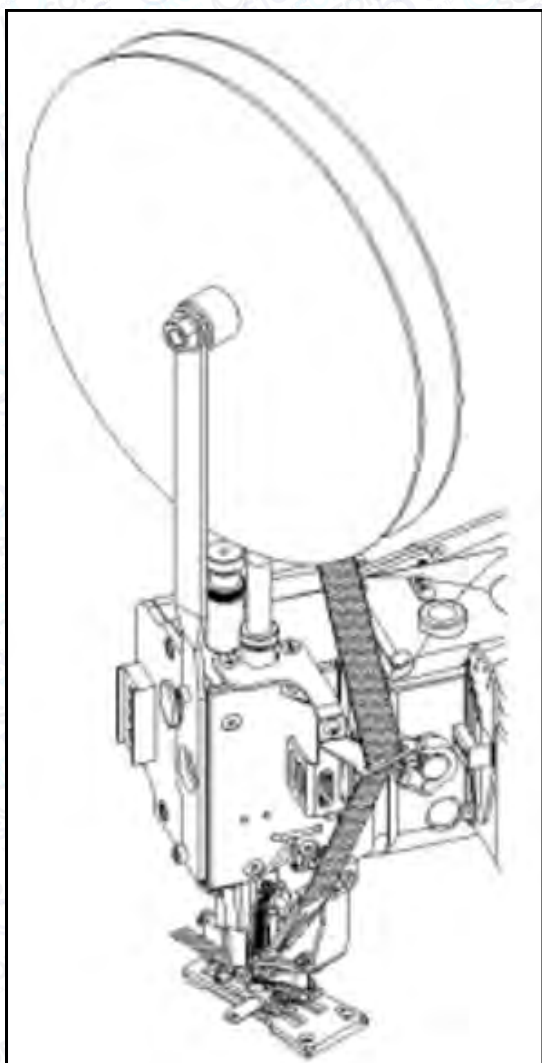
## УВАГА!

Будь ласка, відрегулюйте положення ліворуч-праворуч залежно від умов подачі та стану затягування тканини ліворуч і праворуч. Для регулювання ослабте гвинт D. І відповідно до товщини тканини злегка відрегулюйте положення вперед-назад у напрямку до передньої частини. Крім того, висота ножа моделі МН-Н вища, ніж у моделі МН-L. З цієї причини, чим довше залишається тканина після обрізки, тим легше виконати повний цикл обробки.





## 15. Використання напрямної стрічки



### ПРИМІТКА

Будь ласка, встановіть пряму стрічку серії SL правильно, як показано на малюнку





# 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

## 10 000

## задоволених клієнтів



## 20 партнерів

розвинута дилерська мережа



## 4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



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



welcome@softorg.ua



Одеса, Київ, Львів,  
Дніпро, Харків,  
Хмельницький



**Графік роботи:**  
Пн–Пт: 9:00–18:00



**Номер для зв'язку:**  
+38 063 172 82 23