



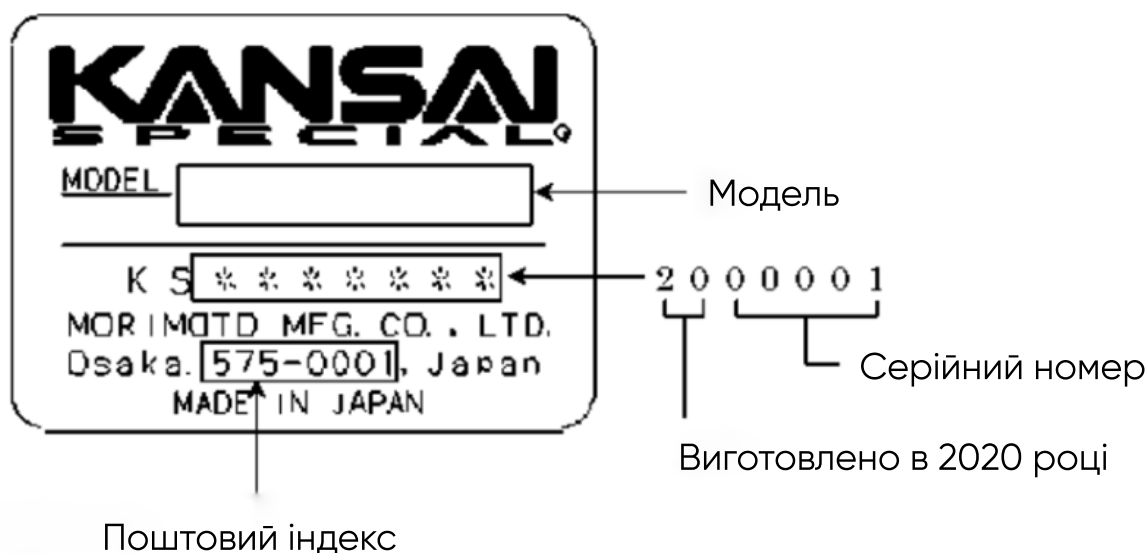
Інструкція з експлуатації

KANSAI SPECIAL NW/NL

Уважно прочитайте і вивчіть цей Посібник з експлуатації перед початком виконання будь-якої з процедур і збережіть його для подальшого використання.

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

Вказівка серійного номера



1. ГОЛКИ ТА ЗАПРАВКА НИТКИ

1.1 Голки

Уя128gas фірми Schmetz, Organ або Groz-Beckert.

Виберіть відповідну голку для тканини та нитки.

Розмір голки

Фірма Organ	#09	#10	#11	#12	#14	#16	#18
Фірма Schmetz Groz	Nm65	Nm70	Nm75	Nm80	Nm90	Nm100	Nm110

NW8804G

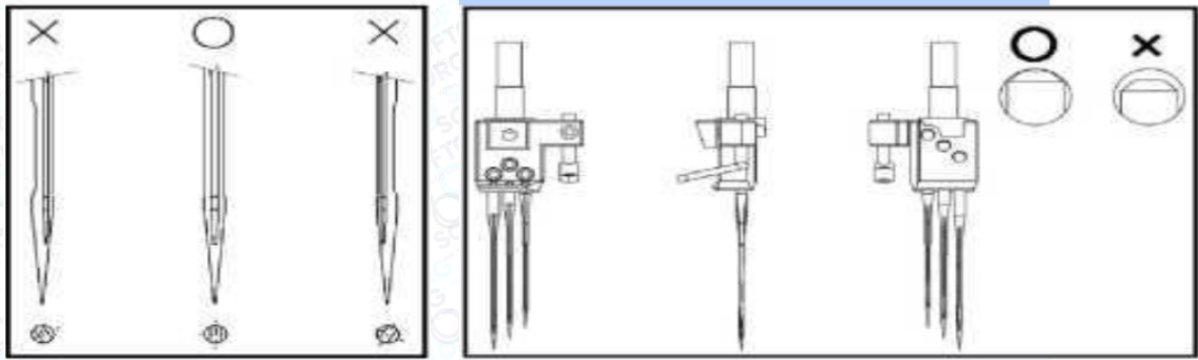
Organ SMX1014H	#09	#10	#11	#12
Schmetz MYX1014H	Nm65	Nm70	Nm75	Nm80

CNL5803G

Organ TVX5	#14	#15	#16	#18	#19	#20	#21
Schmetz TVX5	Nm90	Nm95	Nm100	Nm110	Nm120	Nm125	Nm130

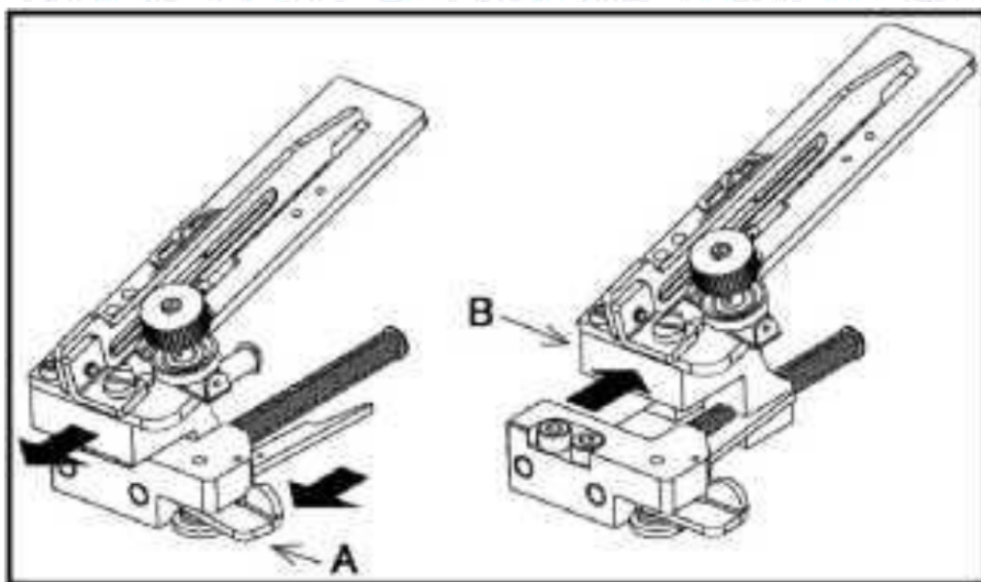
1.2 Заміна голки

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



Перед заміною голки обов'язково вимкніть машину. Двигун зі зчепленням продовжує обертатися деякий час після вимкнення машини. Тому продовжуйте натискати на педаль, поки машина не зупиниться.

1.3 Просування нитки в опорну пластину петельника

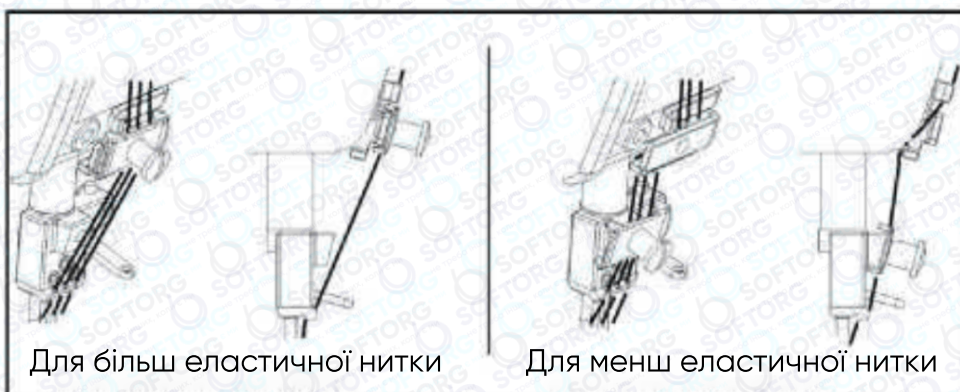
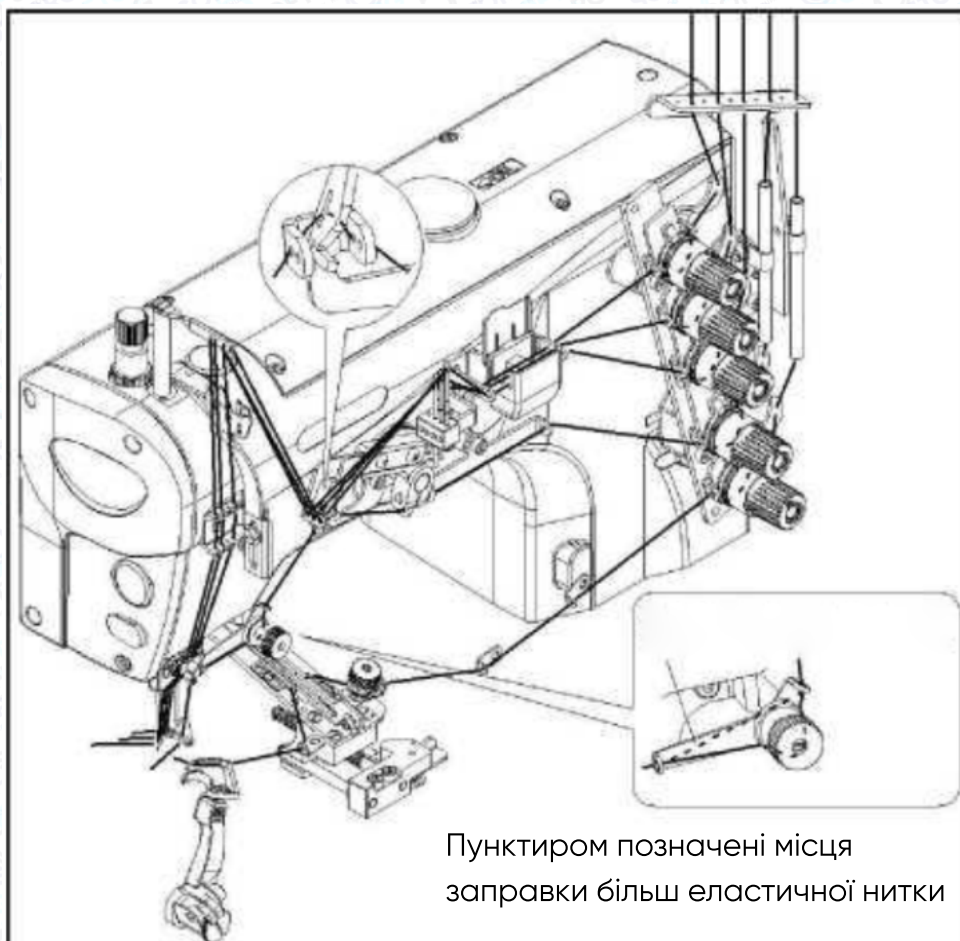


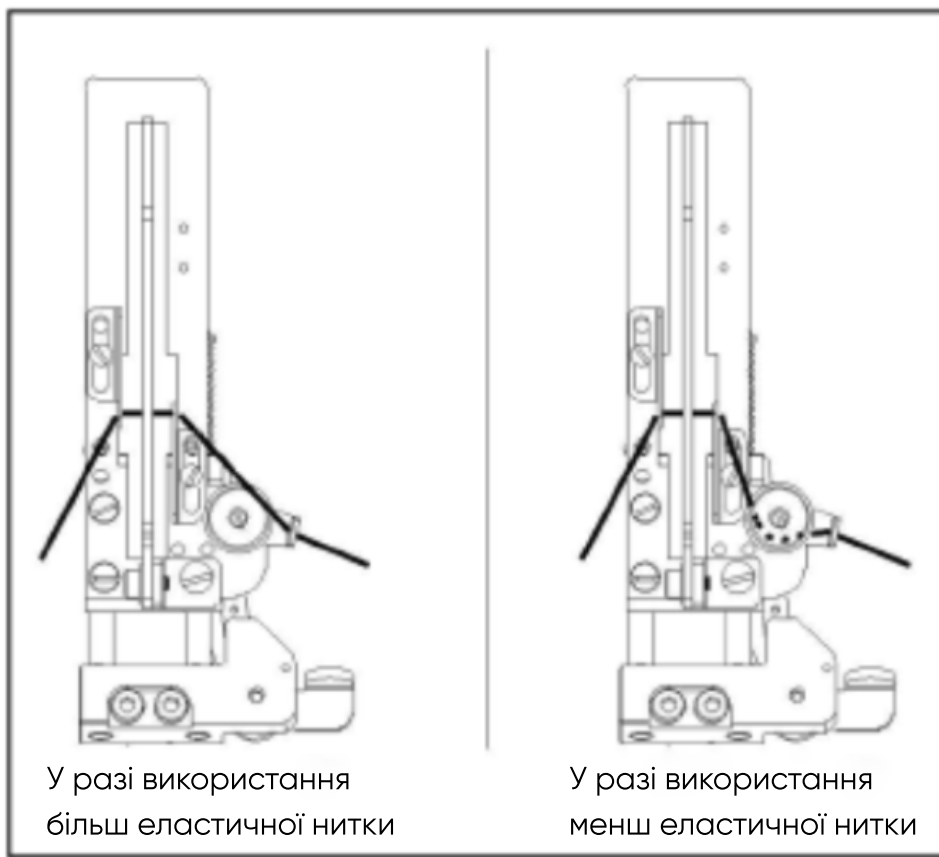
Потягніть важіль А, і опорна пластину В вийде назовні. Після заправки нитки встановіть опорну пластину В на місце.

При запуску машини переконайтеся, що опорна пластину В встановлена правильно.

1.4 Заправка нитки

Заправте нитку в машину, як зазначено на малюнку нижче. Неправильна заправка нитки може призвести до пропуску стібків, обриву нитки та/або нерівномірного формування рядка. Натяг нитки слід змінювати відповідно до різних умов, таких як вид нитки та/або кількості нитки, що подається (дивіться Розділ 10 "Формування стібка").



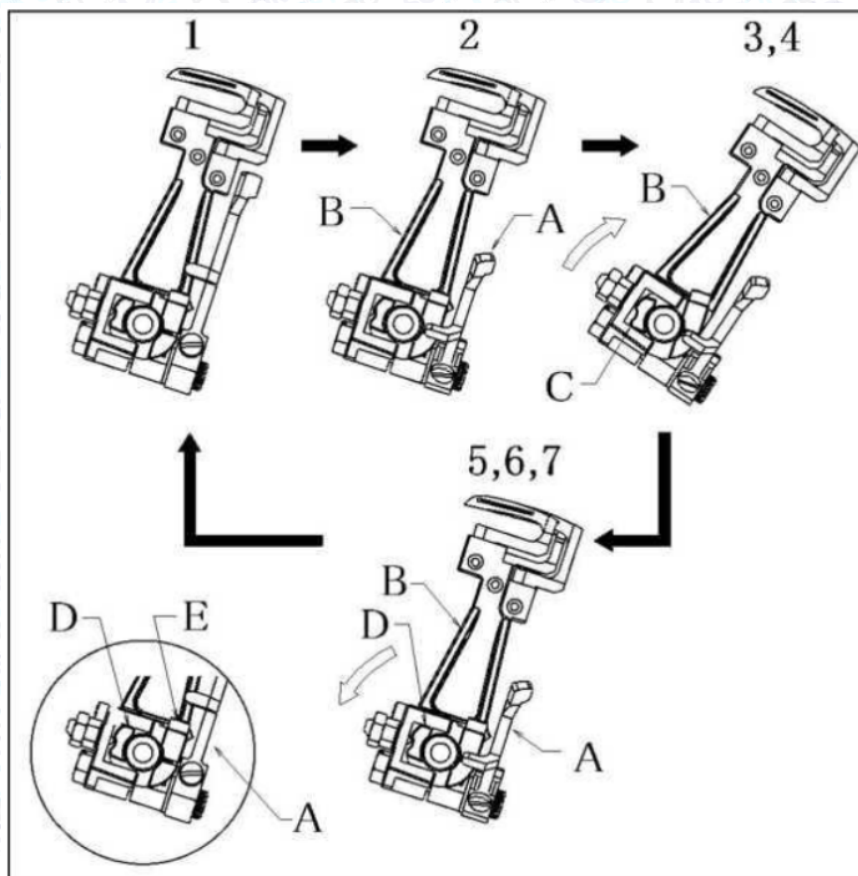


1.5 Нахил тримача петельника (NW8842-1G / NL5803G)

При заправці нитки в моделях NW8842-1G і NL5803G, будь ласка, нахиліть тримач петельника в потрібному напрямку.

1. Опустіть голководій до нижньої точки його ходу.
2. Потягніть за важіль А. Замок тримача петельника розблоковано.
3. Тримач петельника нахилений вправо (до положення обмежувача С)
4. Можна спростити заправку нитки машини.
5. Посуньте тримач петельника вліво (до положення обмежувача D)
6. Переведіть важіль А в кінцеве положення обмежувача. Тримач петельника зафіксований.
7. Перед початком шиття переконайтеся, що петельник надійно закріплений обмежувачем D.
8. Можна починати шиття.

Будь ласка, не послабляйте гвинт Е.

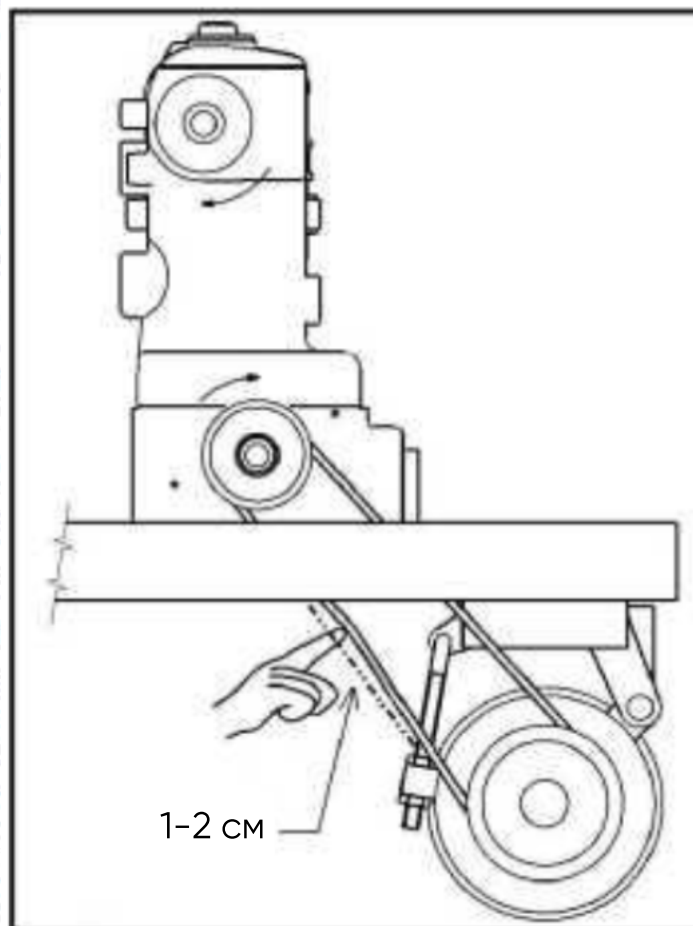


2. ШВИДКІСТЬ МАШИНИ

2.1 Швидкість машини та напрямок обертання

Максимальні та стандартні швидкості для машин даної серії наведені в Таблиці нижче. Щоб продовжити термін служби машини, дозвольте їй попрацювати в режимі на 15-20% нижче максимальної швидкості протягом перших 200 годин роботи (прибл. 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

Двигун: 3-фазний, 2-полюсний, з вбудованою муфтою зчеплення потужністю 400 Вт.

Ремінь: клиновий ремінь типу M.

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

Швидкість машини

Тип	Максимальна швидкість	Стандартна швидкість
NW8803G	6000 об. на хвилину	5500 об. на хвилину
NL5801G		
NL5802G		

Тип	Максимальна швидкість	Стандартна швидкість
NW8842-1G	5000 об. на хвилину	4500 об. на хвилину
NL5803G	4500 об. на хвилину	4000 об. на хвилину
NW2202G		
NW8804G	3000 об. на хвилину	2500 об. на хвилину

Таблиця вибору шківів двигуна

Зовнішній діаметр шківів двигуна (мм)	Частота обертання машини (об / хв)	
	50 Гц	60 Гц
45	2000	2400
50	2210	2650
60	2660	3200
70	3100	3700
80	3500	4200
90	4000	4800
100	4400	5300
110	4900	5800
120	5300	6300

Зовнішній діаметр шківів двигуна (мм)	Частота обертання машини (об / хв)	
	50 Гц	60 Гц
130	5700	
140	6200	

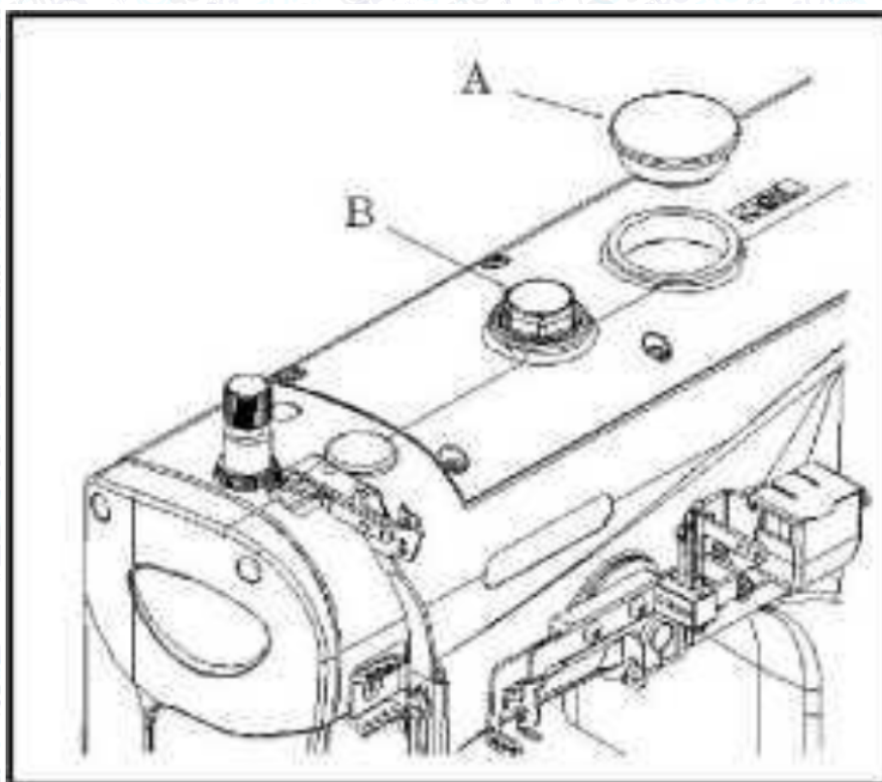
3. ЗМАЩУВАННЯ

3.1 Масло

Використовуйте фірмове масло Kansai Special.
(Частина № 28-613: 1,000 cc)

3.2 Змащування

Використовуйте фірмове масло Kansai Special.
(Частина № 28-613: 1,000 cc)



Як залити оливу

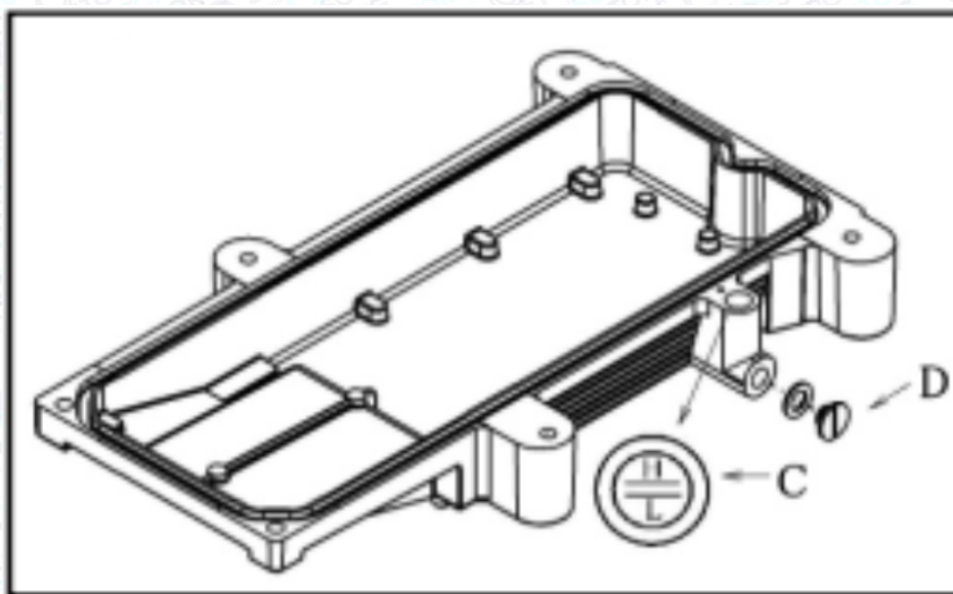
Вийміть гумову пробку А з отвору для заливки масла.

Заливайте оливу в машину доти, доки рівень не досягне верхньої мітки (див. Н на малюнку) на масломірному покажчику С.

Під час першої заправки маслом долийте масло так, щоб рівень масла знаходився між мітками Н і L.

Перевірка правильності подачі масла

Після заповнення машини маслом запустіть машину, щоб перевірити, чи потрапляє олива на оглядове вікно В.



3.3 Заміна масла та масляного елемента

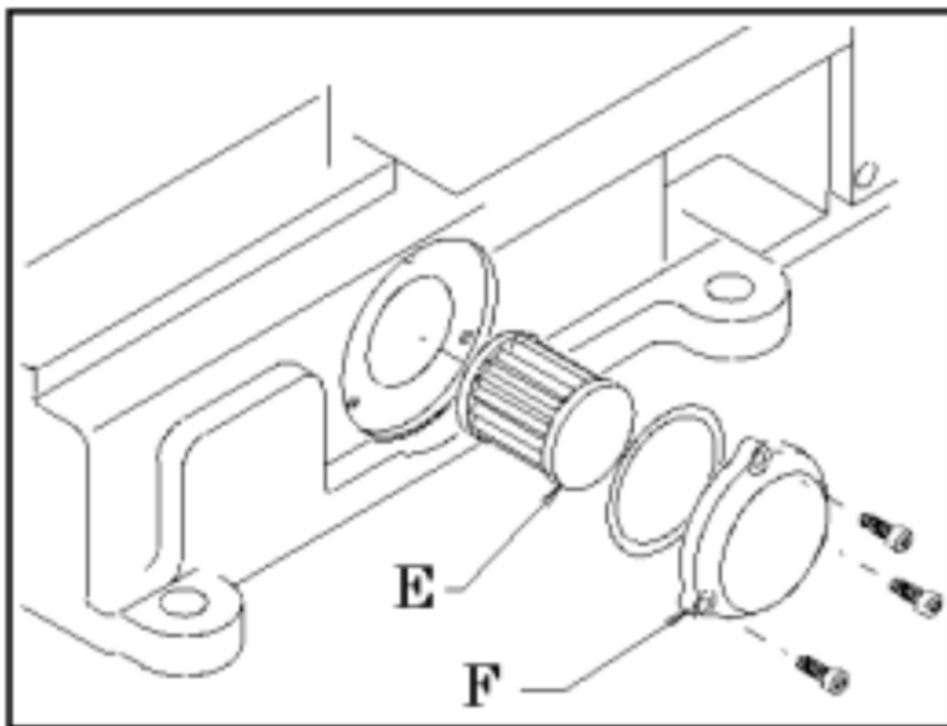
Щоб продовжити термін служби машини, обов'язково замініть масло після перших 250 годин роботи.

Щоб замінити масло, виконайте описані нижче дії.

1. Зніміть клиновий ремінь зі шківів двигуна, а потім зніміть машину зі столу.
2. Викрутіть гвинт D і злийте масло.

Будьте обережні, щоб не забруднити клиновий ремінь маслом.

1. Після зливу масла обов'язково щільно затягніть гвинт D.
2. Налийте масло в машину, дотримуючись інструкцій 3-2, наведених вище.



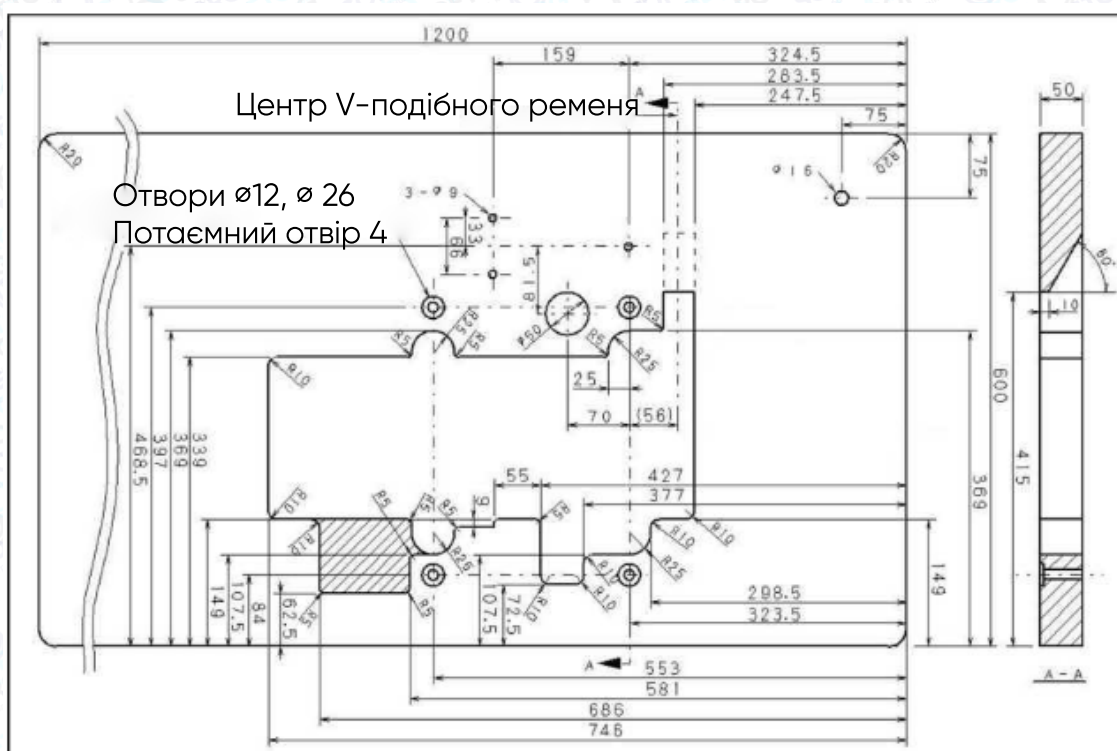
Якщо елемент Е забруднений, то належне змащування може бути не виконано. Треба очищувати фільтруючий елемент кожні шість місяців. Якщо при належній кількості масла в машині з форсунки витікає зовсім небагато масла або воно взагалі не витікає, перевірте елемент. Для цього зніміть кришку масляного фільтра F. При необхідності замініть елемент.

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

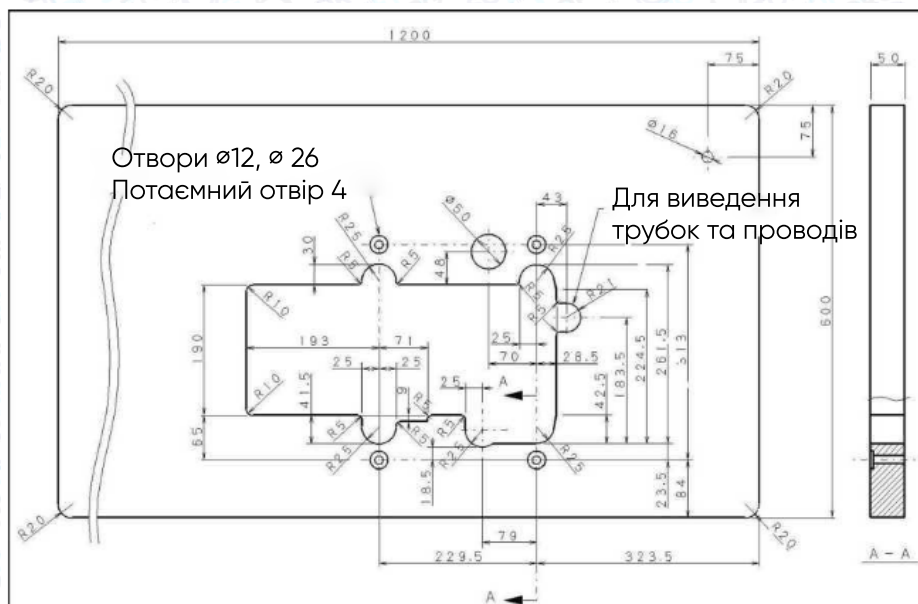
4. ВСТАНОВЛЕННЯ ШВЕЙНОЇ МАШИНИ

4.1 Вирізання отвору в столі машини перед встановлення

Схема встановлення машин типу NW2202G і ЕМК

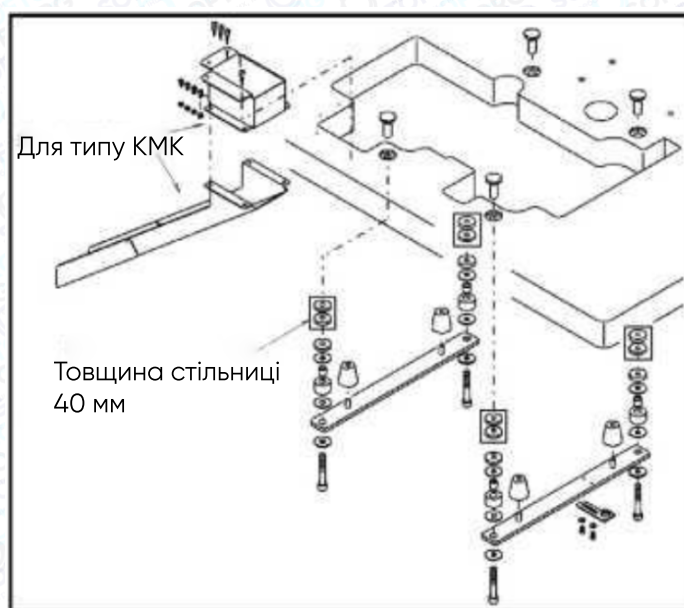


Для машини з прямим приводом (модель NW2202G і машину типу ЕМК використовувати не можна).



4.2 Встановлення машини

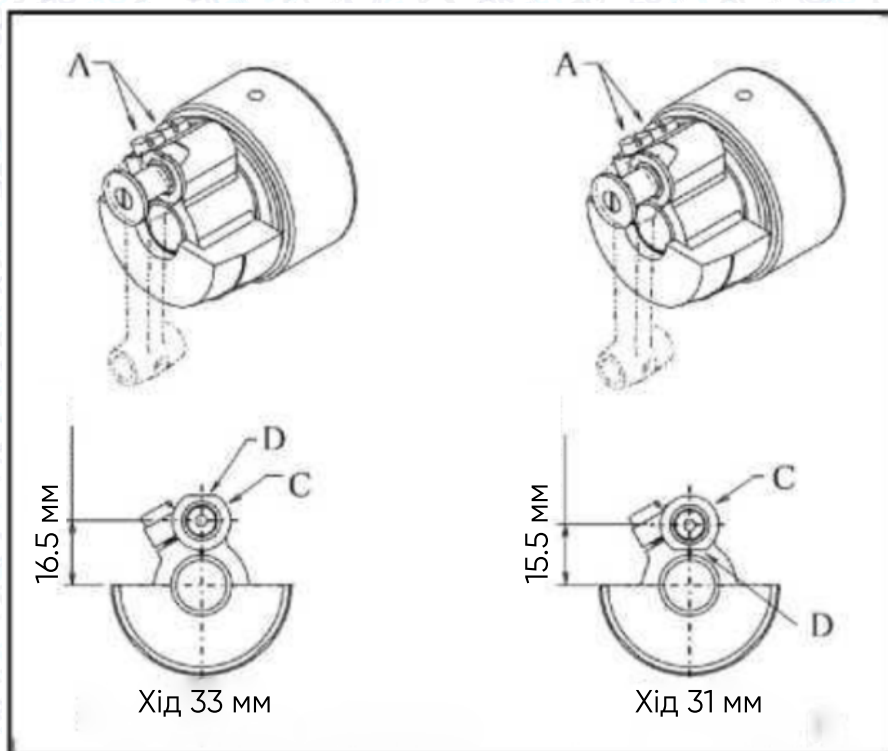
1. Правильно встановіть машину, керуючись наведеним кресленням.
2. Закріпіть болти на місці, затягнувши гайки з нижньої сторони столу машини.
3. Покладіть гумові амортизаційні прокладки на болти.
4. Потім правильно встановіть машину на гумові прокладки.
5. Встановіть лоток для машин типу NW2202G та ЕМК.



5. СИНХРОНІЗАЦІЯ ПЕТЕЛЬНИКА ТА ГОЛОК

5.1 Зміна ходу голководія

Відкрутіть гвинти А і поверніть тягу голководія С.



Щоб змінити хід голководія, підведіть плоску поверхню D до верхньої або нижнього краю. Коли голководій та плоска поверхня D знаходяться в крайньому верхньому положенні, хід голководія становить 33 мм. На заводі хід голководія встановлюється рівним 31 мм.

Хід голководія для машин моделі NW8803G становить 34 мм.

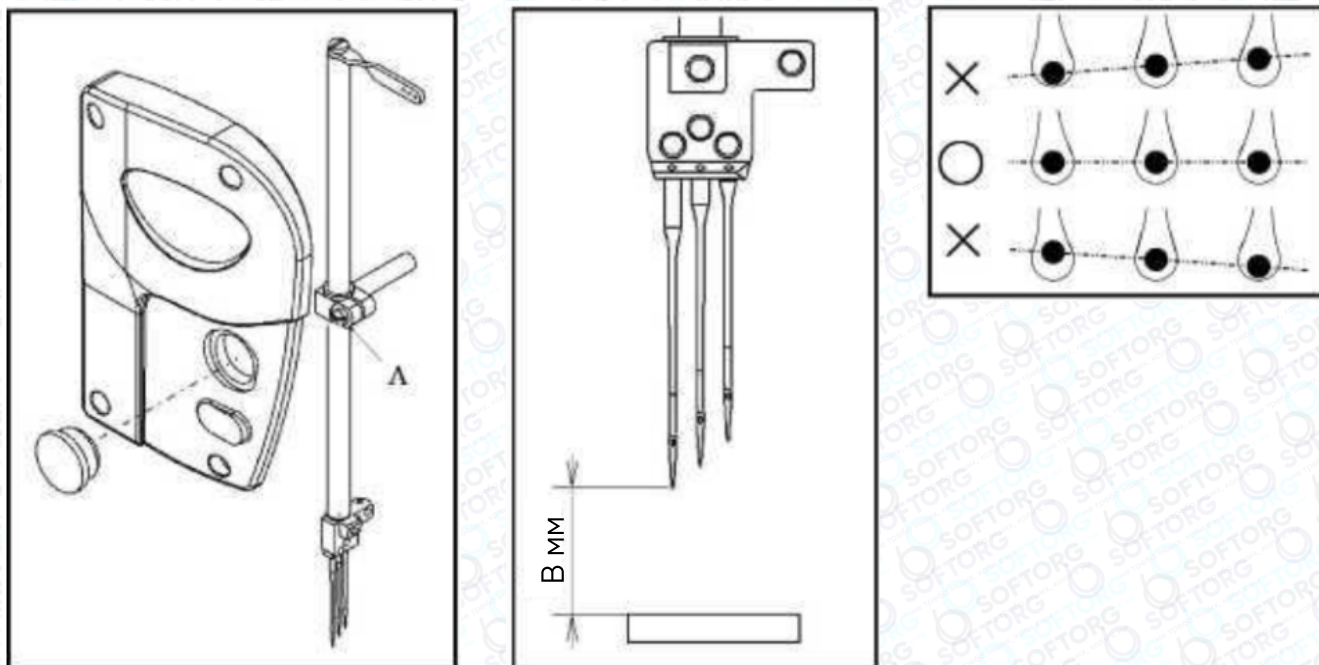
Перед зміною ходу голководія обов'язково вимкніть живлення.

Після регулювання ходу голководія переконайтеся, що обидва гвинти А надійно затягнуті.

Після зміни ходу голководія перевірте синхронність роботи голки та петельника.

5.2 Регулювання висоти голки

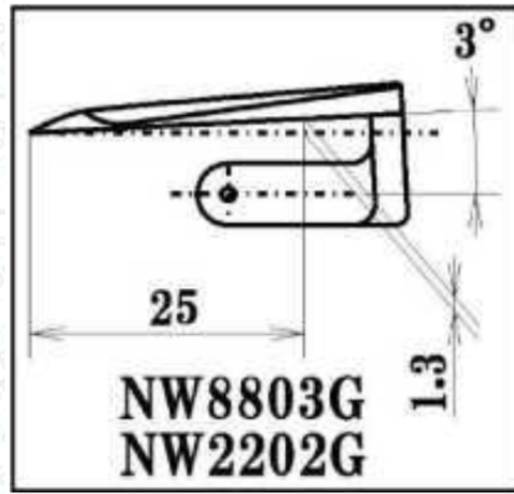
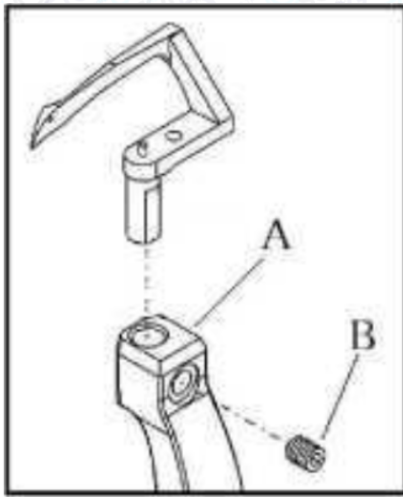
Коли голководій перебуває в нижній точці свого ходу, зніміть заглушку з кришки головки, послабте гвинт А і перемістіть голководій вгору або вниз. Для подальшого регулювання відстань В варіюється в залежності від ходу голки або її розміру (див. Розділ 5-4).



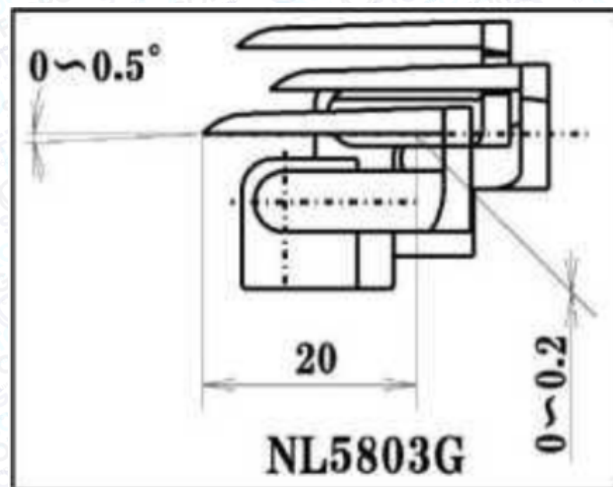
Після виконання регулювання переконайтеся, що кожен раз голка опускається в центр відповідного голкового отвору.

5.3 Кут і висота встановлення петельника

Щоб отримати правильний кут і висоту, повністю вставте петельника в тримач А, а потім затягніть гвинт В.



Кут нахилу петельника стандартної моделі NW.



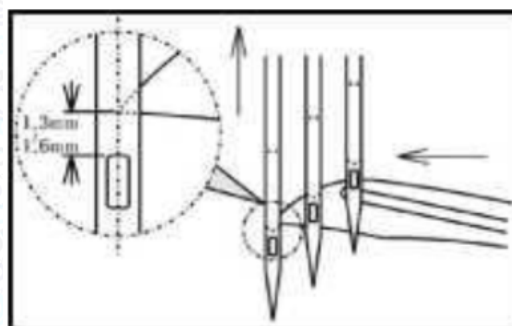
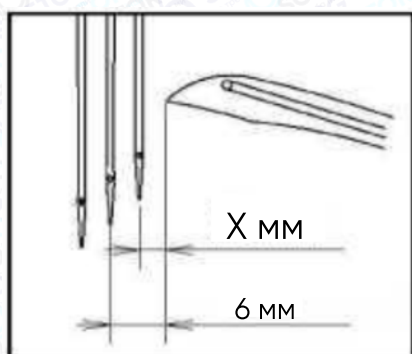
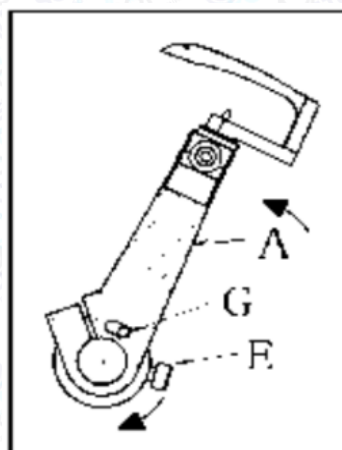
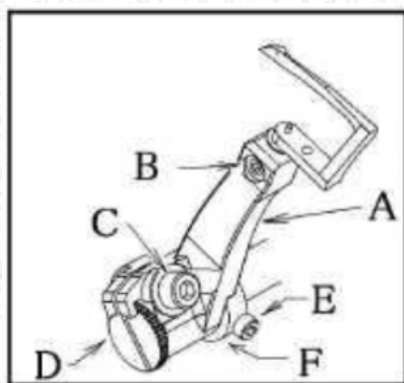
Кут нахилу петельника стандартної моделі NL.

5.4 Відстань петельника

Коли петельник знаходиться в крайньому правому положенні, відстань петельника – це відстань від вістря петельника до центру голки, яка повинна становити 6 мм.

Крім того, відстань установки X змінюється залежно від ходу голки або розміру калібру та вимагає подальшого регулювання (дивіться Таблицю нижче).

1	Відкрутіть гвинти С і Е. Відстань установки Х.
2	Затягніть гвинт С і нахиліть стопорну муфту F вправо (стопорний штифт G повинен торкатися тримача петельника).
3	Потім затягніть гвинт Е.
4	Перед початком шиття перевірте правильність установки відстані.

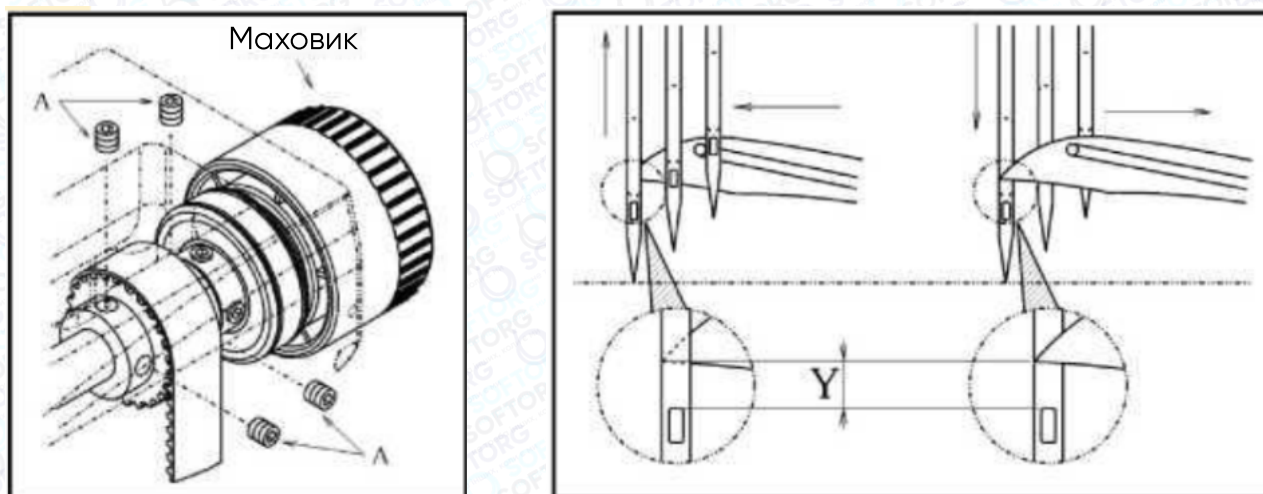


Вістря петельника має проходити центр лівої голки та на 1,3-1,6 мм вище вершини вушка голки під час руху петельника вліво зі зворотного боку лівої голки.

Хід голководія \ голка \ (дюйм)	Висота голки (мм)				Відстань установки петельника (мм)
	None UT	None UT	None UT	None UT	
	31 (STANDARD)		33		31/33
3.2 (1/8)	9.8±0.2	9.1±0.2	10.8±0.2	10.1±0.2	4.4
4.0 (5/32)	9.3±0.2	8.6±0.2	10.4±0.2	9.7±0.2	4.0
4.8 (3/16)	8.9±0.2	8.2±0.2	10±0.2	9.3±0.2	3.6
5.6 (7/32)	8.5±0.2	7.8±0.2	9.6±0.2	8.9±0.2	3.2
6.4 (1/4)	8.1±0.2	7.4±0.2	9.2±0.2	8.5±0.2	2.8
NW8804	10.3±0.2				2,5
NW8842-1	8.2±0.2				4
NL5802/M/L	9.6±0.2				4
NL5803	13±0.2 (хід голководія 34мм)				3

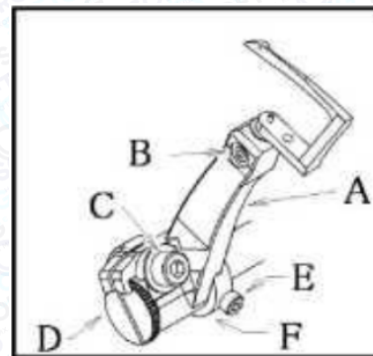
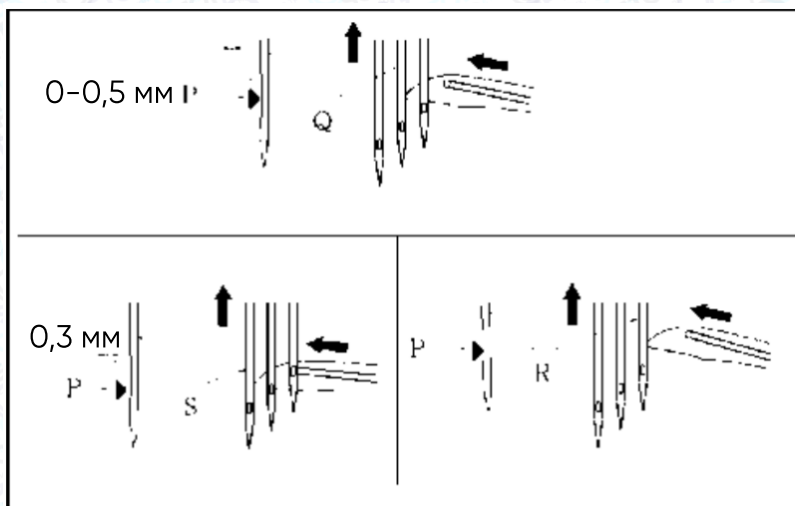
5.5. Взаємне розташування голки та петельника під час переміщення вперед-назад

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



5.6. Регулювання зазору між голкою та петельником

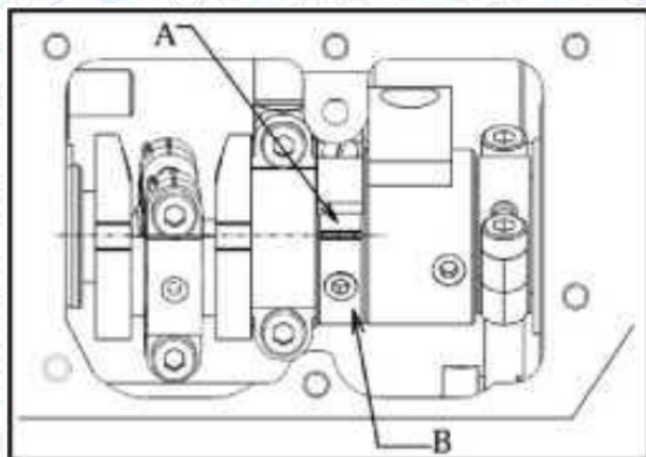
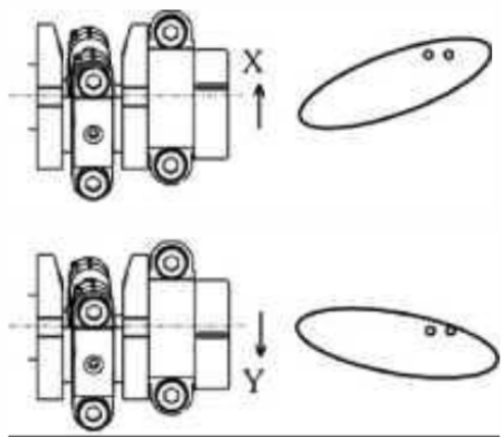
Зазор між зворотною стороною центральної голки Q і вістрям петельника встановлюється на рівні **0-0,05 мм**. Щоб виконати це регулювання, відкрутіть гвинт С на тримачі петельника та поверніть гвинт D. У цей час петельник повинен ледь торкатися правої голки R. В цьому положенні встановіть зазор між лівими голками приблизно **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.



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

Будь ласка, не послабляйте гвинт Е.

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



Коли мітка синхронізації переміщується занадто далеко в напрямку Х, зазор між вістрям петельника і лівою голкою при русі петельника вліво зменшується. Це основна причина виникнення пропуску стібка і неправильного формування ланцюжка. Коли мітка синхронізації рухається далі, ніж треба, у напрямку Y, зазор між точкою петельника та лівою голкою, при русі петельника вліво, збільшується. Це викликає пропуск стібка і призводить до поломки кінчика голки.

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).

Величина переміщення петельника вперед-назад задана на заводі-виробнику для голок №11 (Nm75).

Якщо ви використовуєте голки з номерами Nm 80-90, відрегулюйте значення за потреби.

Якщо ви використовуєте голки з номерами 12-14, відрегулюйте значення за потреби.

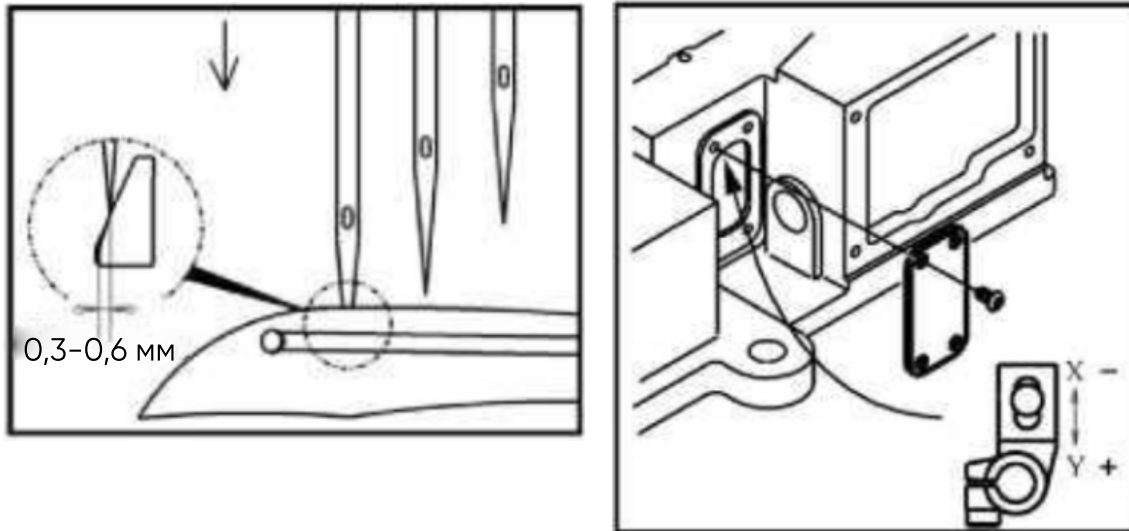
1	Зніміть задню кришку на станині.
2	Послабте гайку на штифті штока петельника вперед-назад.

- Щоб зменшити величину, перемістіть штифт стрижня в положення Х.
- Щоб збільшити величину, перемістіть штифт стрижня в положення Y.

Після вищевказаного налаштування перевірте відповідність параметра, описаного в Розділі 5-6.

ПРИМІТКА

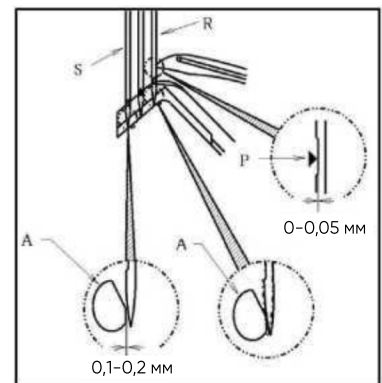
При установці величини регулювання петельника менше заданої межі, кінчик голки зламається. Коли величина регулювання петельника більше заданої межі, то це може призвести до пропуску стібків.

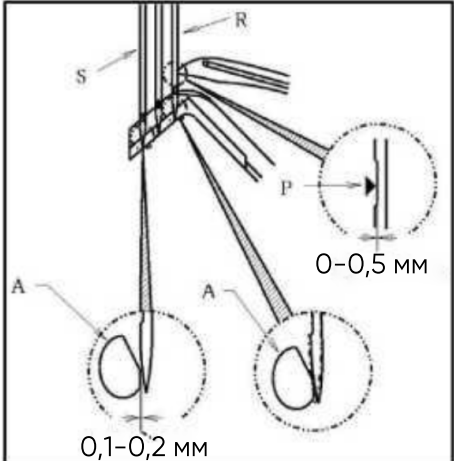
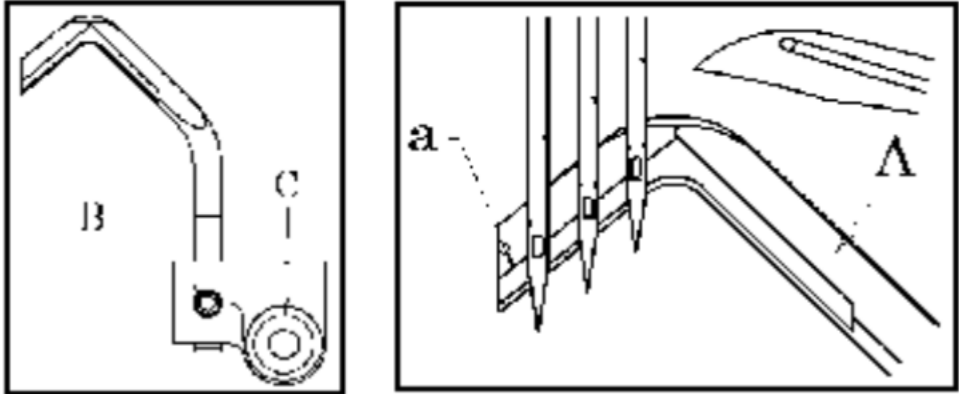


6. ЗАПОБІЖНИК ГОЛКИ

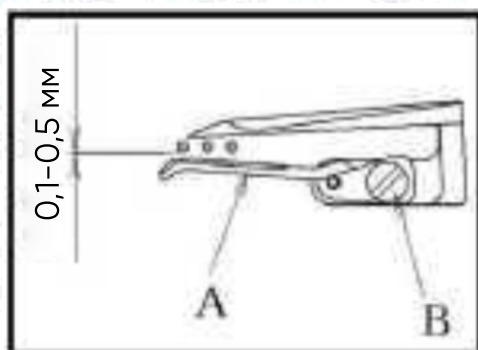
6.1 Положення запобіжника голки (ззаду)

1	Вирівняйте лінію "а" з центром отвору голки, коли голка знаходиться в нижньому положенні.
2	Коли вістря петельника досягає центру правої голки (R), зазор між голкою і 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.



1	Вирівняйте лінію "а" з центром отвору голки, коли голка знаходиться в нижньому положенні.
2	<p>Коли вістря петельника досягає центру правої голки (R), зазор між голкою і 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.</p> 
3	<p>Щоб відрегулювати положення захисної планки голки (А) зі стану вперед - назад, послабте гвинти С. Для виконання регулювання по вертикалі і куту нахилу, досить послабити гвинт В.</p> 

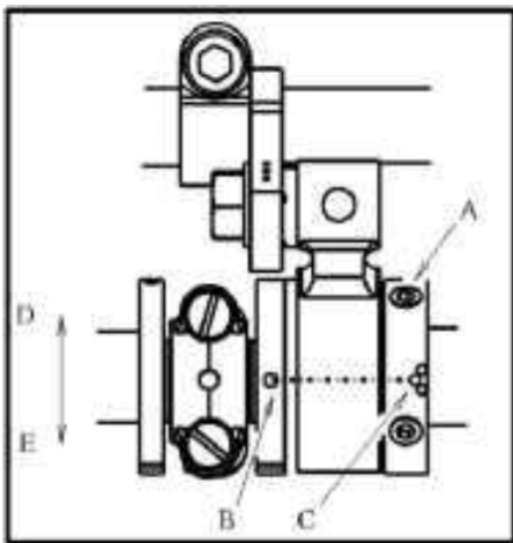
6.2. Положення запобіжника голки (спереду)



У даній ситуації вістря петельника доходить до кожної голки. Зазор між запобіжником голки А та голками повинен становити 0,1-0,5 мм. Виконайте регулювання, послабивши гвинт В.

7. РОЗПОДІЛЮВАЧ НИТКИ

7.1 Синхронізація роботи розподілювача



Відрегулюйте відповідно до використовуваної 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 розподілювача стосовно голки посуňte мітку С в напрямку D.
- Для затримки синхронізації розподілювача стосовно голки, посуňte мітку С в напрямку E.

7.2 Положення розподілювача

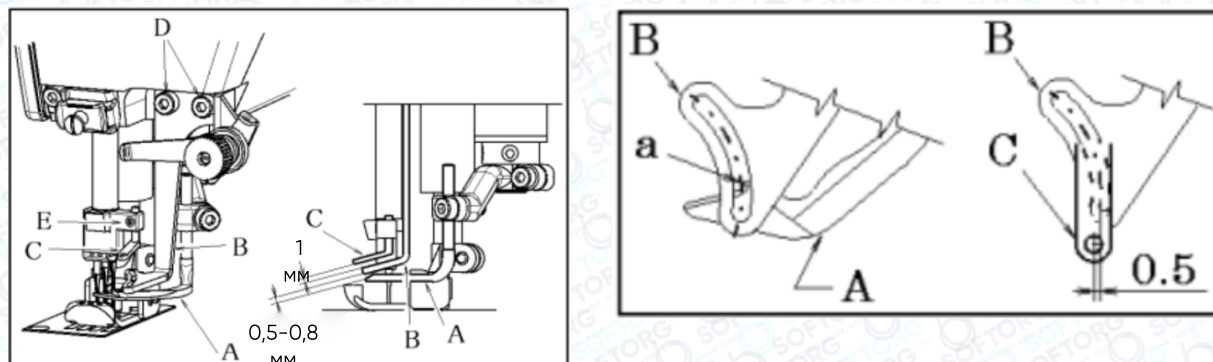
1	По висоті	Відстань від вістря лівої голки до нижньої поверхні розподілювача має становити 1 мм.
2	Положення зліва-направо	Коли розподілювач знаходиться в крайньому лівому положенні, відстань від центру лівої голки до точки розподілення нитки має становити 4,5-5,5 мм. Коли розподілювач проходить повз ліву голку, зазор між точкою для розподілення нитки і лівої голкою повинен становити 0,5-0,8 мм.

2	<p>Положення зліва-направо</p>	<p>Щоб виконати вищезазначене регулювання, відкрутіть гвинти А і В.</p> 
3	<p>Регулювання величини переміщення розподільвача</p>	<p>Виконується в залежності від типу нитки та/або ваги тканини. Щоб здійснити це регулювання, зніміть верхню кришку важеля, послабте гайку С, а потім перемістіть штифт регулювального важеля в напрямку (А) або (В).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Щоб зменшити значення, перемістіть штифт у напрямку (А). • Щоб збільшити значення, перемістіть штифт у напрямку (В). 

7.3 Положення нитконапрявника розподільвача

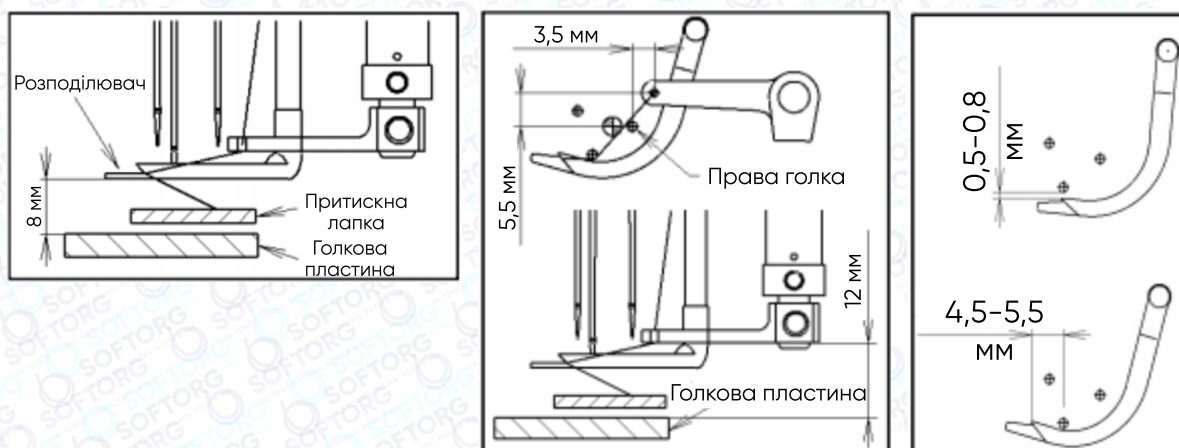
Зазор між нитконапрявником В і розподільвачем А повинен становити 0,5–0,8 мм. Коли розподільвач знаходиться в крайній правій точці свого ходу, точка (А) повинна бути поєднана з центральною лінією паза напрямної розподільвача В.

Коли голководій знаходиться в нижній частині свого ходу, зазор між нитконапрямником і напрямною розподільвача С повинен становити 1 мм, а вушко нитконапрямника С повинно бути приблизно на 0,5 мм лівіше центральної лінії паза В. Щоб здійснити це регулювання, відкрутіть два гвинти D та гвинт E й перемістіть кожен нитконапрямник вгору або вниз, вліво або вправо, вперед або назад, якщо потрібно.



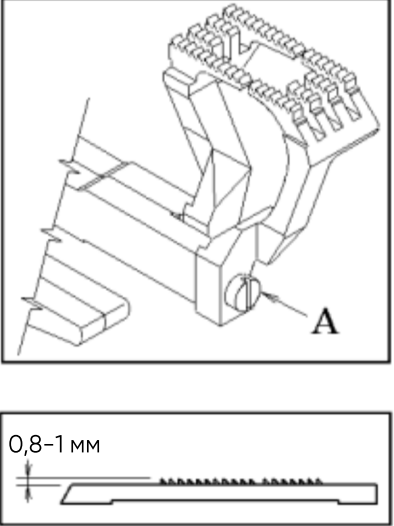
7.4 Положення розподільвача (NW8842-1G)

Відстань між верхньою поверхнею голкової пластинки та нижньою поверхнею розподільвача має становити 8 мм. Коли розподільвач знаходиться в крайній лівій точці свого ходу, положення вушка нитки таке, як показано на малюнку нижче.



8. ЗУБЧАСТА РЕЙКА І ДОВЖИНА СТІБКА

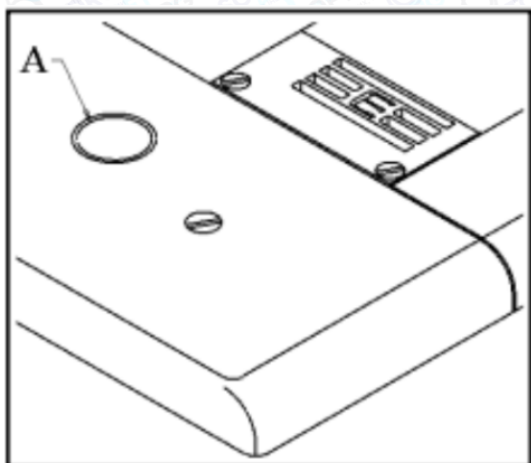
8.1 Висота і нахил зубчастої рейки

1	Висота	<p>Коли зубчаста рейка знаходиться у верхній точці свого ходу, зубці даної рейки повинні бути паралельні поверхні голкової пластини та перебувати на 0,8 - 1 мм вище неї.</p> <p>Щоб здійснити це регулювання, відкрутіть гвинт А і перемістіть основну та диференціальну зубчасту рейку вгору або вниз.</p>	
2	Нахил	<p>Зніміть кришку з задньої сторони станини. Викрутіть гвинт D з отвору C за допомогою шестигранного ключа 3 мм. Коли зубчаста рейка знаходиться у верхній точці ходу, вона повинна бути паралельна поверхні голкової пластини. Відрегулюйте, повернувши ексцентричний штифт E за допомогою викрутки.</p>	
3		<p>Під час використання товстих тканин або матеріалів, що розтягуються, передня частина зубів зубчастої рейки злегка підіймається вгору.</p>	

3		<p>При використанні еластичних матеріалів, передня частина зубів зубчастої рейки злегка нахилиється. Верхня частина зубів зубчастої рейки повинна бути паралельна поверхні голкової пластини.</p> 
---	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

8.2 Довжина стібка

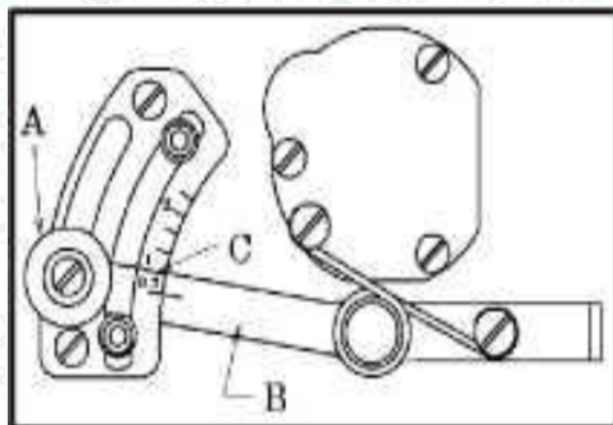
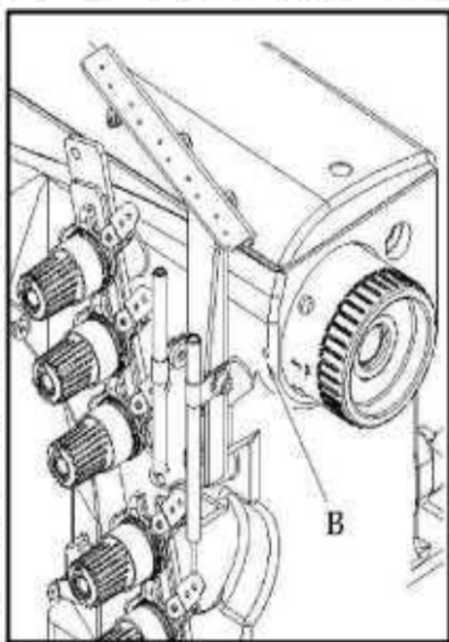
Довжина стібка (мм)	Кількість стібків (в межах 1 дюйма)
4,2	6,0
3,6	7,0
2,4	10,5
1,4	18,0



Довжина стібка регулюється в межах **1,4-4,2 мм**. У таблиці показано кількість стібків в межах 1 дюйма (25,4 мм) залежно від довжини стібка.

Регулювання довжини стібка

1. Натисніть на кнопку А, поки вона не торкнеться внутрішньої частини і не пролунає характерне клацання.
2. Повертайте маховик вручну, злегка натискаючи на кнопку, до тих пір, поки кнопка не увійде ще глибше.
3. Потім знову сильно натисніть на кнопку. Відрегулюйте довжину стібка за потреби, повертаючи маховик.
4. Вирівняйте необхідну довжину стібка з міткою вирівнювання. Потім відпустіть кнопку.



Щоб відрегулювати довжину стібка, спочатку вимкніть живлення.
Переконайтеся, що зубчаста рейка не торкається голкової пластини.

8.3 Диференціальна подача тканини

1	Звичайна диференціальна подача (для збору тканини)	<p>Щоб здійснити це регулювання, послабте гайку А, перемістіть важіль В вгору або вниз і затягніть гайку А у потрібному положенні важеля.</p> <p>Щоб отримати коефіцієнт подачі 1:1, вирівняйте важіль В з покажчиком С.</p> <p>Щоб отримати нормальну диференціальну подачу, підніміть важіль В вище покажчика С. Щоб отримати коефіцієнт подачі 1:2, встановіть важіль В в положення 2.</p>
2	Зворотна диференціальна подача тканини (для розтягування шва тканини)	<p>Щоб отримати зворотну диференціальну подачу, опустіть важіль В нижче покажчика С. Щоб отримати співвідношення подачі 1:0,7, встановіть важіль В в положення 0,7. Регулювання диференціального коефіцієнта подачі під час шиття. Встановіть верхню та нижню межі за допомогою двох обмежувачів (D).</p>
3	Диференціальний коефіцієнт	<p>Щоб відрегулювати диференціальний коефіцієнт подачі під час шиття, перемістіть важіль В вгору або вниз у межах цього діапазону, а потім встановіть важіль В у потрібне положення.</p> <p>Коефіцієнт диференціальної подачі варіюється в залежності від довжини стібка. Дивіться таблицю.</p>



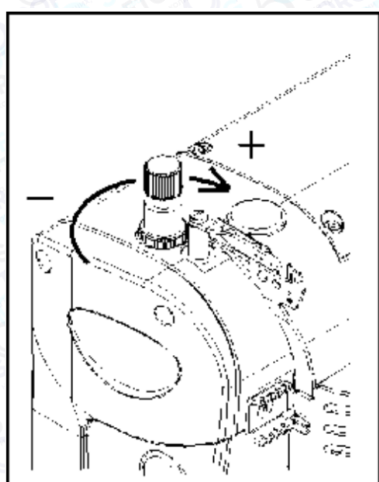
Довжина стібка (мм)	Максимальне нормальне співвідношення, подача	Максимальне зворотне співвідношення, подача
3,6	1:1.2	P0.7
2,5	1:1.6	P0.7
2,0	1:1.8	P0.7
1,4	P2.0	P0.7

Диференціальний коефіцієнт подачі

Щоб використовувати машину зі звичайною диференціальною подачею, переконайтеся, що зубчаста рейка не торкається голкової пластини.

9. ПРИТИСКНА ЛАПКА

9.1 Тиск притискної лапки

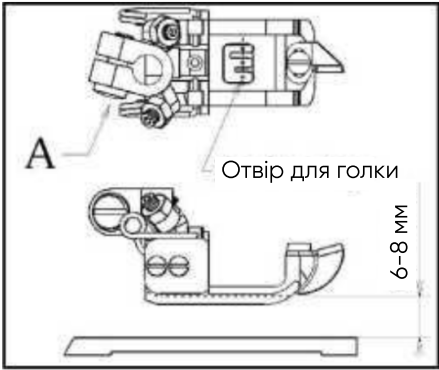


Тиск притискної лапки має бути якомога легшим, але при цьому достатнім для подачі тканини й отримання рівномірних стібків

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

9.2 Положення притискної лапки та підйом

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

1	Положення притискної лапки	<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	Підйом лапки	<p>Для машин з розподілювачем притискна лапка повинна знаходитися на висоті 6 мм над поверхнею голкової пластини. Переконайтеся, що притискна лапка не торкається розподілювача в зазначеному вище положенні. Для машин без розподілювача притискна лапка повинна знаходитися на висоті 8 мм над поверхнею голкової пластини. Встановіть обмежувач В у необхідне положення.</p>

2	Підйом лапки	<p>Закріпіть важіль підйому притискної лапки гайкою С таким чином, щоб важіль не можна було опустити.</p> 
---	---------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

9.3 Регулювання мікропідйому лапки

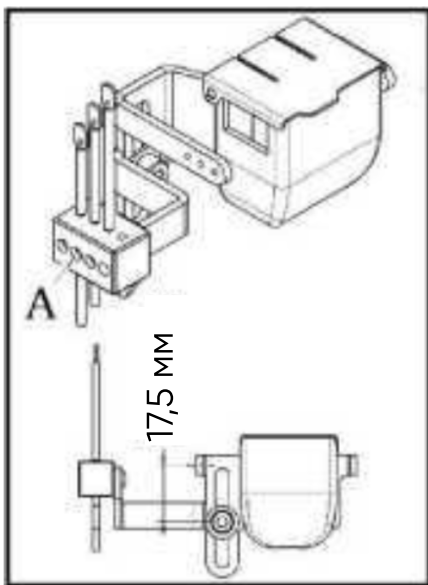
При повороті регулювального гвинта D за годинниковою стрілкою або проти годинникової стрілки важіль підйому притискної планки тисне вниз, піднімаючи притискну лапку.

Регулюйте висоту лапки відповідно до умов шиття.

Якщо мікропідйом лапки не застосовується, використовуйте швейну машину з гвинтом E, піднятим вгору.

10. ФОРМУВАННЯ СТІБКА

10.1 Положення нитконапрямника голки



Відстань від центру вушка нитконапрямника до центру установчого гвинта має становити приблизно **17,5 мм**

Відрегулюйте висоту нитконапрямника, послабивши гвинти А і перемістивши кожен нитконапрямник вгору або вниз.

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

10.2 Положення нитконапрямника при захопленні голкової нитки

Коли голководій знаходиться в нижній точці свого ходу, кронштейн захоплення голкової нитки А повинен розташовуватися рівно за міткою, показаною на малюнку відносно положення нитконапрямника голкової нитки. Щоб здійснити це регулювання, відкрутіть гвинти С і D. **Щоб натягнути голкову нитку, перемістіть тримач голкової нитки в положення Y. Щоб послабити голкову нитку, перемістіть тримач голкової нитки в положення X.**

10.3 Синхронізація роботи захоплення голкової нитки

Синхронізацію роботи захоплення голкової нитки в залежності від руху голок вгору й вниз можна регулювати.

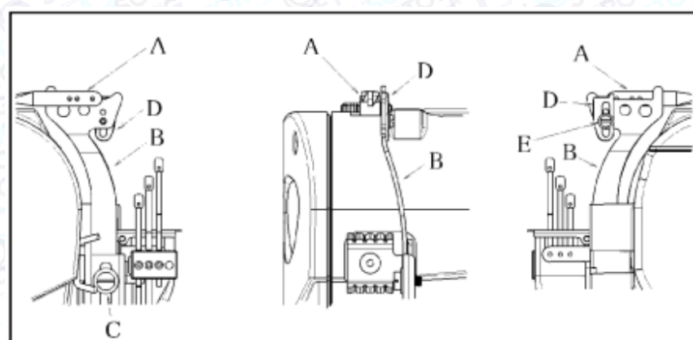
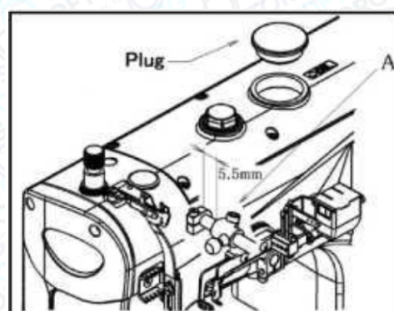
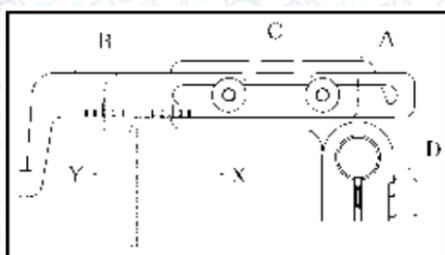
Кулька штока встановлена на заводі на відстані 5,5 мм від заднього кінця вала. Щоб зробити петлю голкової нитки менше, перемістіть кульку штока вперед. Щоб петля голкової нитки стала більше, посуньте кульку штока назад. Зніміть гумову верхню заглушку. Відкрутіть гвинт (А) за допомогою 5-мм гайкового ключа. Потім перемістіть кульку штока вперед або назад.

10.4 Положення нитконапрямника голки

Коли голководій знаходиться в нижній точці свого ходу, центр вушка А повинен знаходитися на одному рівні з верхньою поверхнею нитконапрямника голки В.

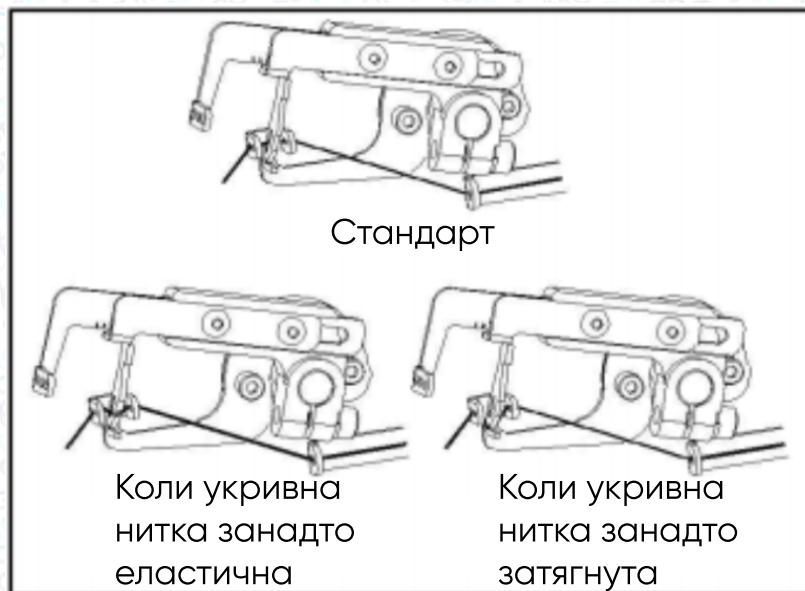
- Щоб петля голкової нитки стала більше, перемістіть вгору напрямну В під час роботи з еластичними нитками.
- Щоб петля голкової нитки стала менше, посуньте вниз нитконапрямник В, послабте гвинт С і перемістіть напрямну В вгору або вниз.

Крім того, послабте гвинт Е і перемістіть нитконапрямник D вгору або вниз за потреби.



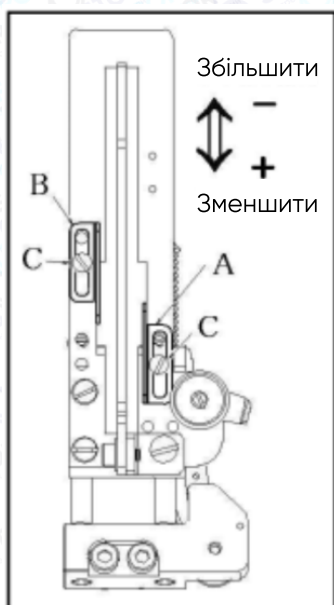
10.5 Положення нитконапрямника розподілювача нитки

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



10.6 Положення нитконапрямника ниткопритягувача петельника

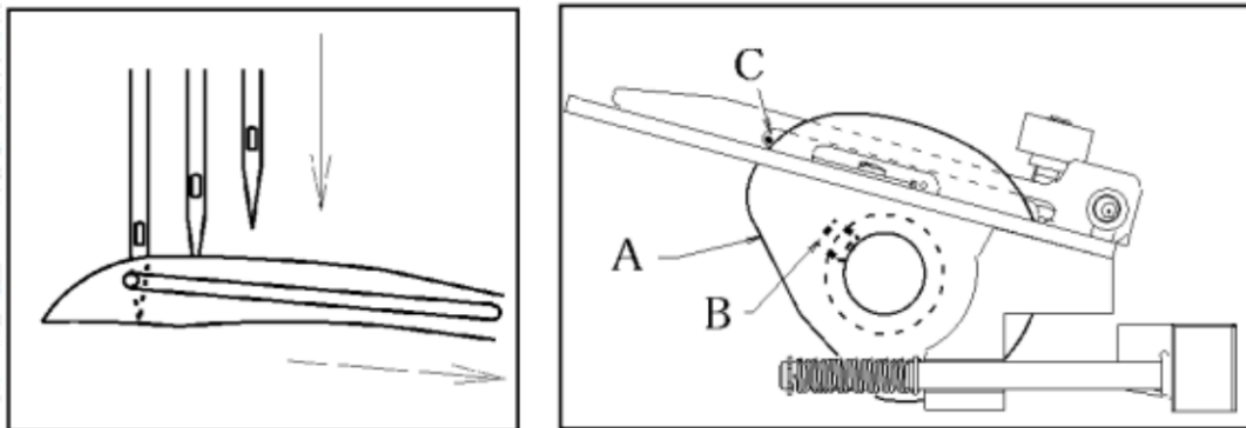
Положення нитконапрямників А, В залежить від кількості нитки, що подається ниткопритягувачем петельника. Відцентруйте гвинти С в пазах на нитконапрямниках.



- Щоб збільшити кількість нитки петельника, перемістіть вушка А і В вперед.
- Щоб зменшити кількість нитки петельника, перемістіть вушка А і В назад.

10.7 Положення ниткопритягувача петельника

Коли вістря лівої голки, що спускається до задньої сторони петельника, досягне нижньої поверхні леза петельника при русі петельника вправо від крайнього лівого кінця його ходу, нитка повинна бути правильно витягнута з положення С на ниткопритягувачі. Щоб виконати це регулювання, послабте гвинт В і відрегулюйте ниткопритягувач петельника.



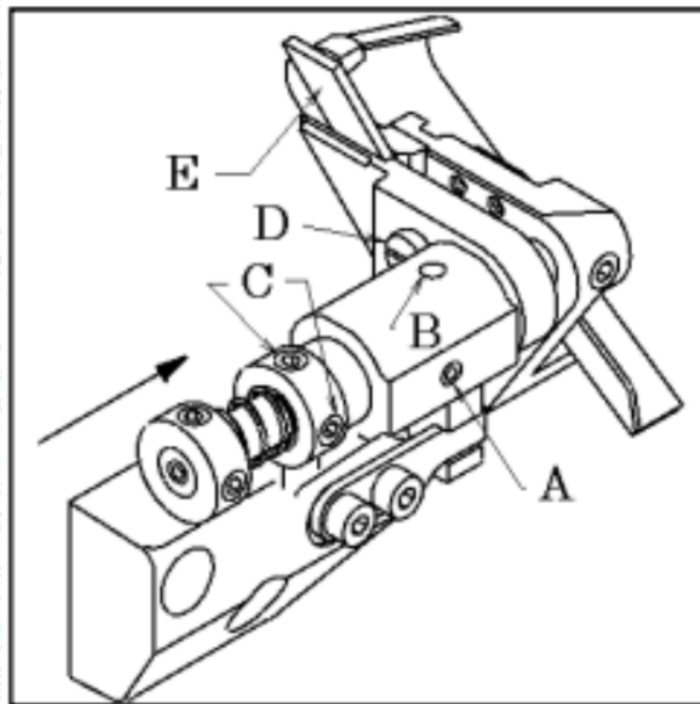
11. ПЕРЕДНІЙ НОЖОВИЙ ПРИСТРІЙ ЕК, ЕМК-Е

11.1 Регулювання та змащення нижнього тримача ножа

Відкрутіть гвинт А, щоб змінити положення нижнього тримача ножа. **Верхній і нижній тримачі ножів можна регулювати зліва направо одночасно.**

При зміні відстані від правої голки до краю тканини відрегулюйте нижній тримач ножа.

Періодично додавайте невелику кількість масла в отвір В.

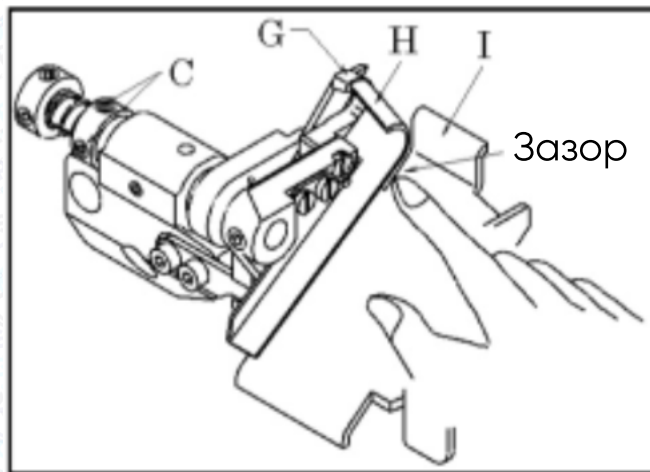


11.2 Заміна нижнього ножа

Відкрутіть гвинт А, щоб змінити положення нижнього тримача ножа. Верхній і нижній тримачі ножів можна регулювати зліва направо одночасно.

При зміні відстані від правої голки до краю тканини відрегулюйте нижній тримач ножа.

1. Послабте гвинт С на хомуті. Перемістіть вал вправо, щоб забезпечити зазор.
2. Тимчасово затягніть гвинт С на правому хомуті.
3. Послабте гвинт D. Вийміть нижній ніж E вниз.
4. Вирівняйте лезо нового нижнього ножа E з верхньою поверхнею голкової пластини. Затягніть гвинт D.
5. Верхній і нижній ножі накладаються один на одного шляхом ослаблення гвинта С на хомуті.
6. Розмістіть нитку між ножами і перевірте правильність різання, повернувши маховик вручну. Затягніть гвинт С.
7. Знову перевірте правильність різання.

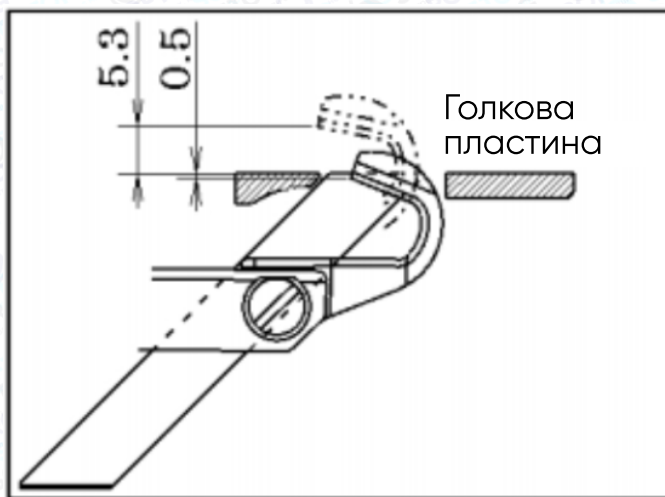
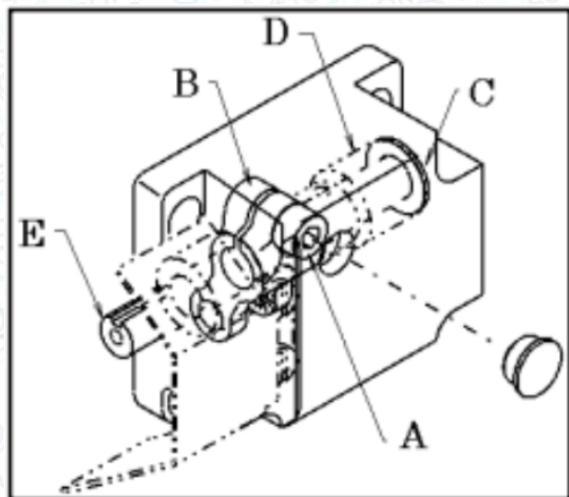


11.3 Заміна верхнього ножа

1. Відрегулюйте зазор вгору і вниз між верхнім і нижнім ножами (розділ 12)
2. Відкрутіть гвинт F і зніміть верхній ніж G.
3. Закріпіть новий ніж, а потім перевірте правильність різання (розділ 12).

11.4 Розміщення верхнього та нижнього ножів

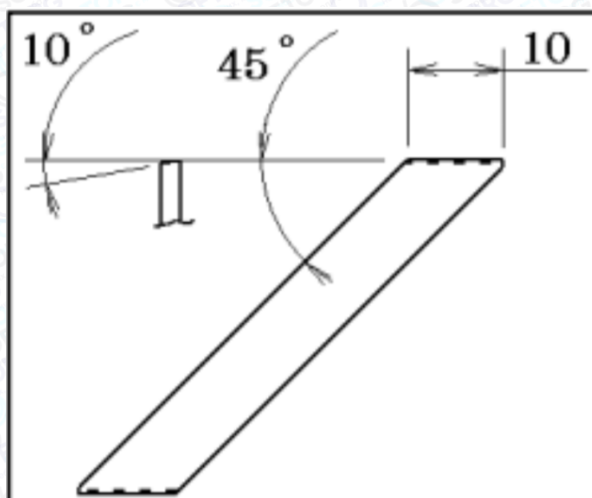
Коли верхній ніж знаходиться в нижній точці свого ходу, перекриття верхнього і нижнього ножів має становити приблизно **0,5 мм**. Щоб виконати це регулювання, послабте гвинт A на верхньому важелі ножового вала. Потім верхній ніж і тримач верхнього ножа можна переміщати вгору і вниз одночасно. Затягніть гвинт A, коли буде досягнуто перекриття верхнього і нижнього ножів 0,5 мм. Закріпіть втулку D важелем B верхнього валу ножа та шайбою C, щоб верхній вал ножа E не хитався зліва направо. Потім затягніть гвинт A.



11.5. Заточування ножа

Верхній ніж виготовлений з особливо твердого сплаву.

Коли ножі затупляться, спочатку заточіть нижній ніж (див.малюнок). Якщо різання все ще виконується незадовільно, замініть верхній ніж.

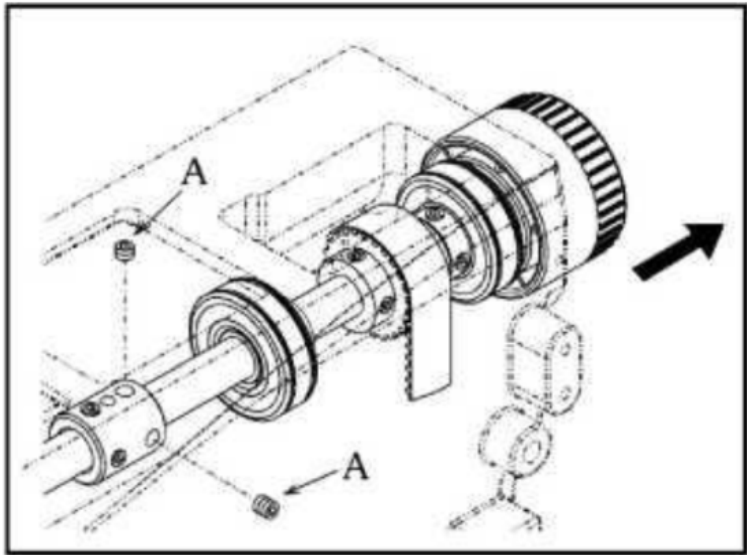
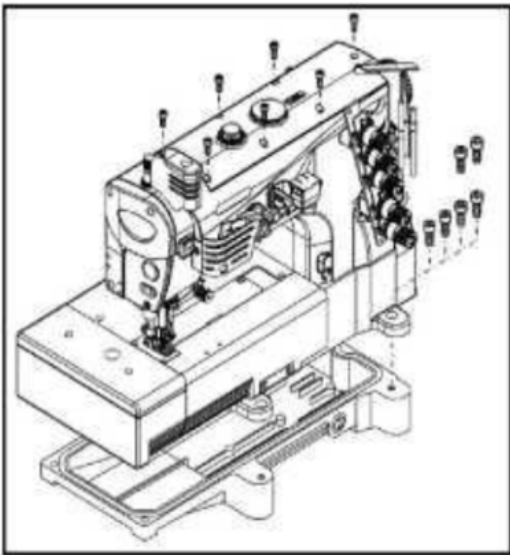


При постачанні з заводу максимальний зазор між захистом (H) і (I) становить менше 8 мм. Якщо потрібно виконати повторне регулювання, будь ласка, переконайтеся, що дана відстань не перевищує 8 мм.

12. ЗАМІНА РЕМЕНЯ СИНХРОНІЗАЦІЇ

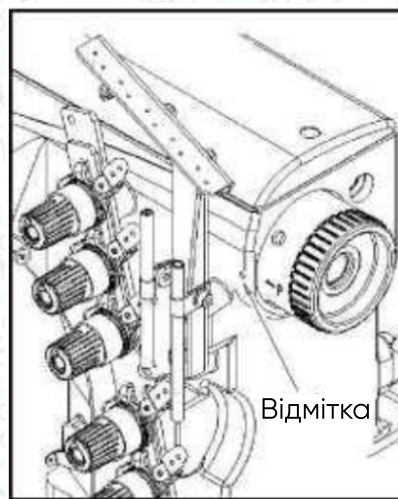
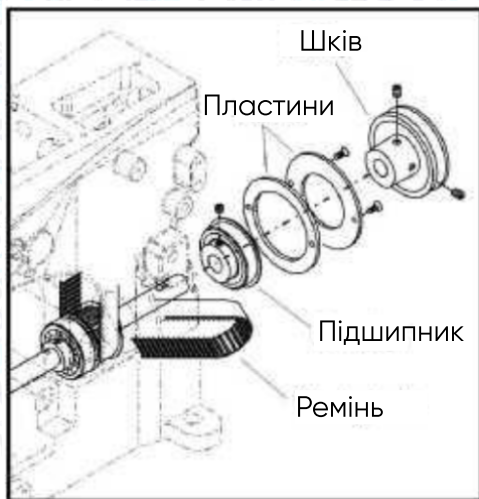
12.1 Зняття ременя синхронізації (зубчастий ремінь)

1. Відкрутіть сім гвинтів кришки важеля та чотири гвинти масляного бака. Вийміть кожну деталь.
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 ремень синхронізації, підшипник, пластини, шків і 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 шків машини, перемістіть петельник у крайню праву точку його ходу. Вручну опустіть голководій до нижньої точки його ходу.
4. Потім посуňte ремень синхронізації на шків. Затягніть два гвинти А.
5. Перемістіть голководій у верхню точку точки його ходу, повернувши маховик машини. Переконайтеся, що мітка "Р" на маховику збігається з міткою "0" на станині.
6. Регулювання синхронної роботи голки та петельника треба виконати відповідно до Розділу 5-5.

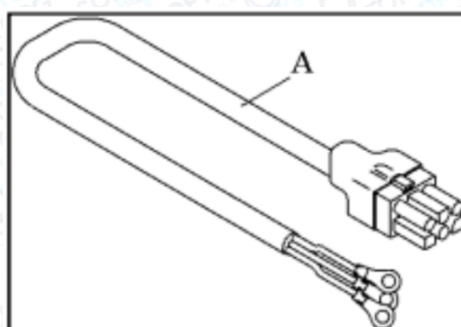
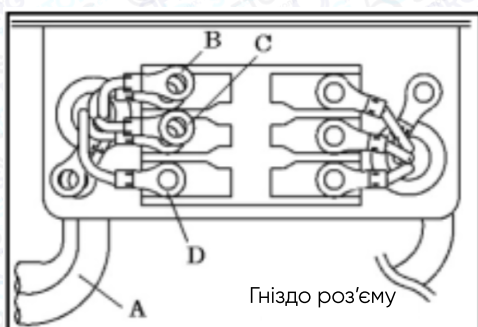


13. МС31 (ОБРІЗУВАЧ СТРІЧКИ)

13.1 Шнур живлення

Підключіть електричний шнур А до вимикача головки машини. Під'єднайте дроти синього та коричневого кольорів до клем 2 і 3 терміналів В, С, D.

Дріт зеленого / жовтого кольору – це провід заземлення, який повинен бути підключений до клеми заземлення.

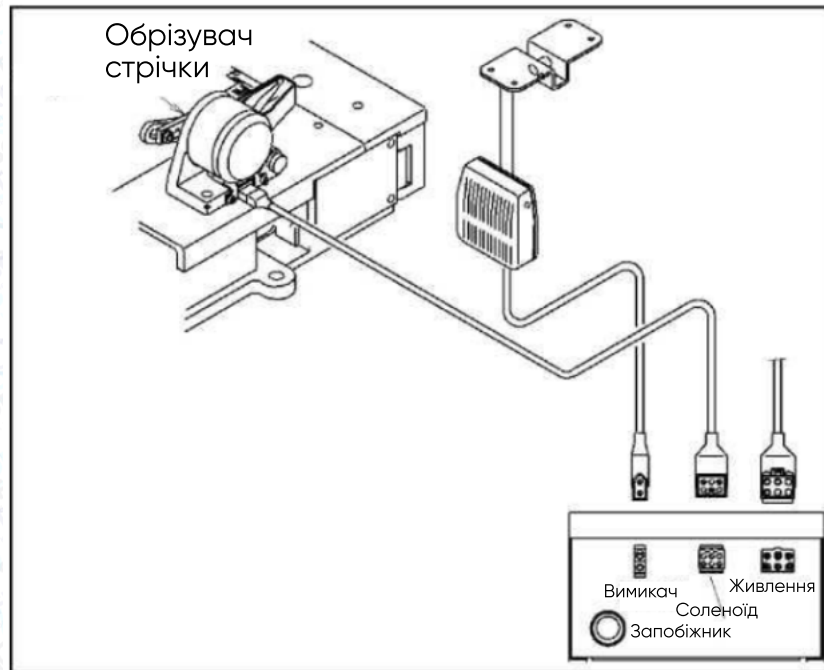


При підключенні електричного шнура обов'язково:

- Вимкніть вимикач основного джерела живлення.
- Будьте обережні при підключенні електричного шнура А до блоку керування.
- Перевірте маркування електричного шнура А і блоку керування.
- Потім з'єднайте їх.

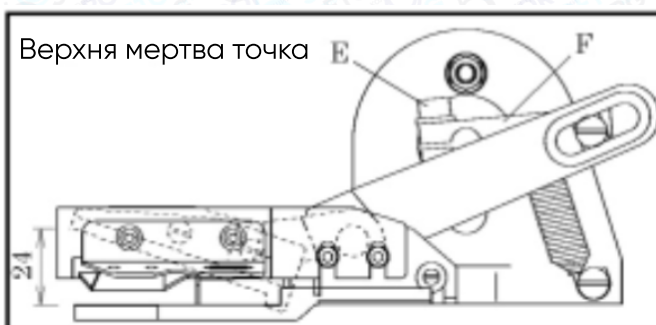
13.2 Міжблочні кабелі

Підключіть міжблочні кабелі, як показано на наступному малюнку (також зверніться до списку запасних частин). Після підключення закріпіть кабелі стяжками в потрібному місці під столом.



13.3 Регулювання (електричний тип)

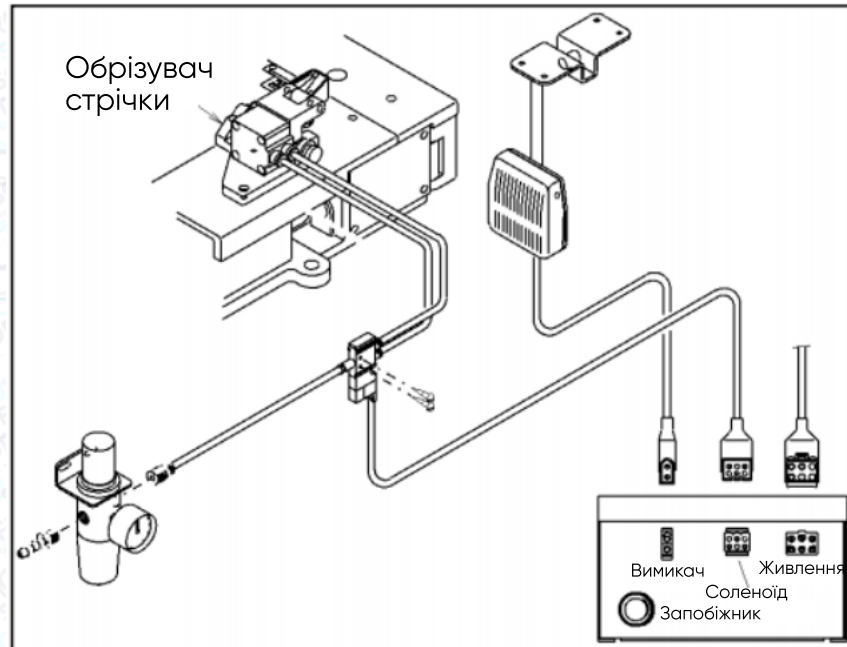
Перед регулюванням, чищенням обов'язково вимкніть живлення (електричне і стиснене повітря).



a	Висота обрізувача	<p>Послабте гвинт E і відрегулюйте важіль F таким чином, щоб відстань між нижнім ножем і верхнім ножем становила 24 мм у верхньому положенні (верхня мертва точка). При регулюванні не забудьте поєднати поверхню G (поверхня важеля F) з торцевою поверхнею валу соленоїда.</p> <div style="border: 1px dashed red; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p>Після регулювання опустіть верхній ножами у нижнє положення (нижня мертва точка), потягнувши важіль F у напрямку H. Потім слід перевірити, чи зустрічаються верхній і нижній ніж один з одним на відстані 1 мм чи ні.</p> </div>
b	Положення ножів	<ol style="list-style-type: none"> 1. Послабте гвинт I, потім послабте гвинт J до зникнення тиску на верхній ніж. 2. Відкрутіть гвинт K, потім відрегулюйте гвинт L таким чином, щоб верхній і нижній ножі щільно прилягали один до одного. <div style="border: 1px dashed red; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p>При перевірці правильного положення між верхнім і нижнім різакми переміщайте верхній ніж рукою.</p> </div>
c	Зусилля верхнього ножа	<p>Після ослаблення гвинта I відрегулюйте силу притиснення верхнього ножа до нижнього за допомогою гвинта J.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>

13.4 Повітряні трубопроводи та електропроводка (повітряний тип)

Підключіть повітряну трубку та електричні кабелі, як показано на наступному малюнку. Після підключення закріпіть повітряну трубку та електричні кабелі за допомогою стяжок в потрібному місці під столом.



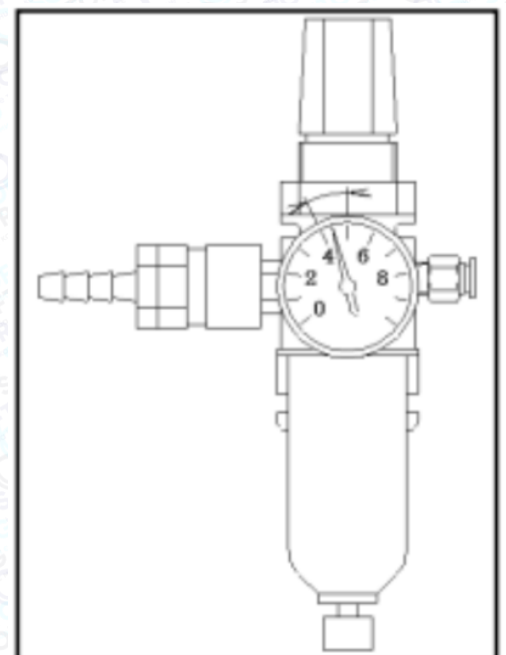
13.5 Тиск повітря

Встановіть тиск повітря на рівні 4–5 кг / см² за допомогою регулятора. Не збільшуйте тиск повітря більше 5 кг/см², це може призвести до виходу обладнання з ладу.

Будьте обережні при роботі зі стисненим повітрям.

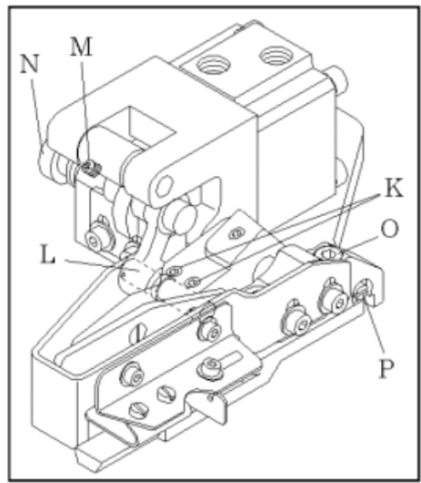
Навіть після відключення джерела повітря в компресорі та в трубах може залишитися повітря під тиском.

Випустіть залишкове стиснене повітря за допомогою регулятора.



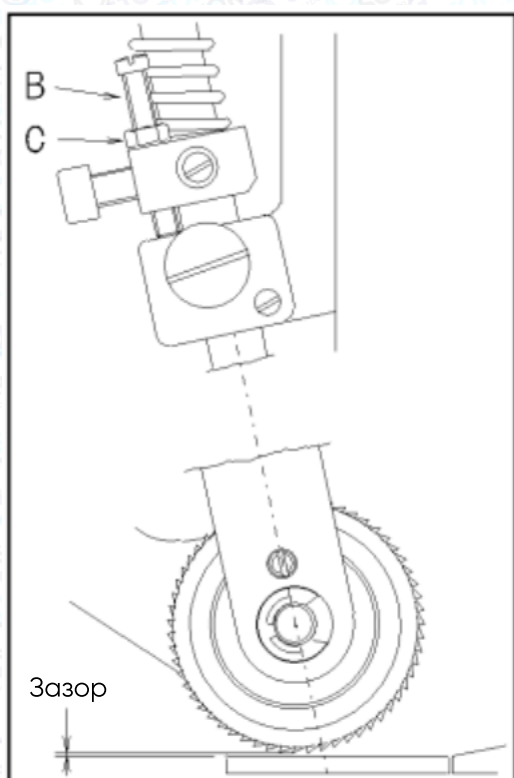
13.6 Регулювання (повітряний тип)

a	Висота ножа	<p>Послабте гвинт K і відрегулюйте важіль L таким чином, щоб відстань між нижнім і верхнім ножем становила 24 мм у верхньому положенні (верхня мертва точка).</p> <div data-bbox="612 398 1430 593"></div> <p>ПРИМІТКА</p> <p>Обов'язково вимкніть живлення (електричне та стиснене повітря) перед регулюванням, очищенням тощо.</p> <p>Після регулювання опустіть верхній ніж у нижнє положення (нижня мертва точка). Потім перевірте, чи зберігається відстань 1 мм між ножами.</p> <p>Встановіть тиск повітря на рівні 4-5 кг / см² за допомогою регулятора.</p> <p>Не збільшуйте тиск повітря більше 5 кг/см², це може призвести до виходу обладнання з ладу.</p>
b	Положення обрізувача	<ol style="list-style-type: none">1. Відкрутіть гвинт M, потім відкрутіть гвинт N, поки сила тиску верхнього ножа не зникне.2. Відкрутіть гвинт O, потім відрегулюйте гвинт P, щоб забезпечити правильне співвідношення між верхнім і нижнім ножами. <p>При перевірці правильності співвідношення верхнього і нижнього різальних елементів переміщайте верхній елемент рукою.</p>

С	<p>Зусилля верхнього ножа</p>	<p>Послабивши гвинт М, відрегулюйте силу тиску верхнього різального елемента на нижній гвинтом N.</p>	
---	------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------

14. РЕГУЛЮВАННЯ ЗАДНЬОГО ПУЛЕРА

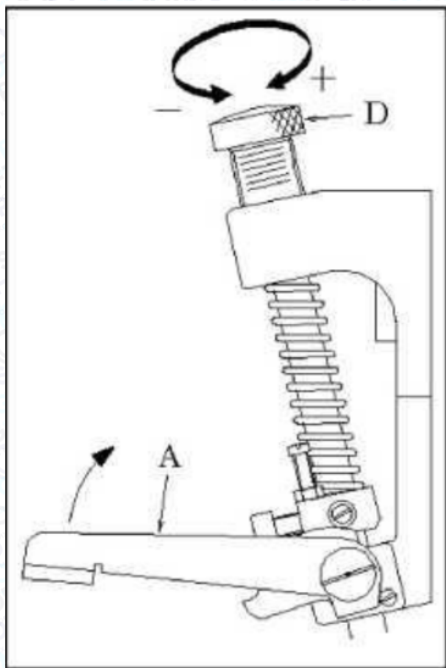
14.1 Положення ручного важеля і обмежувача



Підніміть верхній задній пулер вгору під час видалення тканини. У разі використання товстої тканини необхідно мати певний зазор між верхнім заднім пулером і нижнім заднім пулером за умови, що верхній задній пулер знаходиться в нижній точці свого ходу.

Відрегулюйте за допомогою обмежувача В.

14.2 Регулювання притиску пулера



Притиск пулера має бути якомога слабшим, але в той же час достатнім для плавної подачі тканини.

- Щоб збільшити притиск, поверніть регулювальну ручку D за годинниковою стрілкою.
- Щоб зменшити притиск, поверніть регулювальну ручку D проти годинникової стрілки.

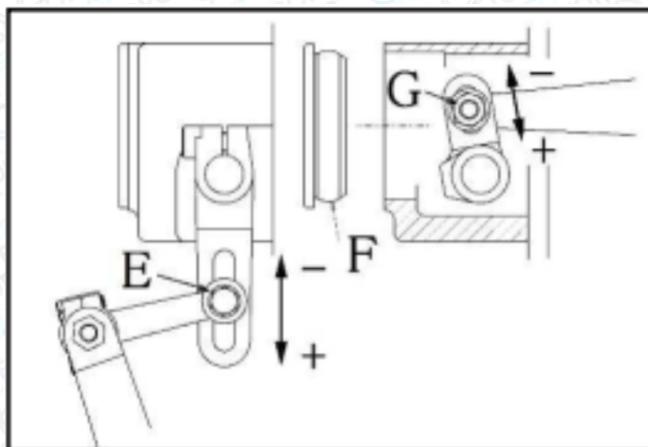
14.3 Регулювання величини подачі заднього пулера

Значення подачі заднього пулера повинно бути рівним подачі зубчастої рейки. Послабте гвинт E.

- Щоб зменшити значення подачі, перемістити вгору.
- Щоб збільшити величину подачі, перемістіть вниз.

Якщо після вищезазначеного регулювання все ще не досягається необхідний рівень подачі, **зніміть гумову заглушку F і послабте гайку G шестигранним ключем.**

- Щоб зменшити значення подачі, перемістіть вгору.
- Щоб збільшити значення подачі, перемістіть вниз.



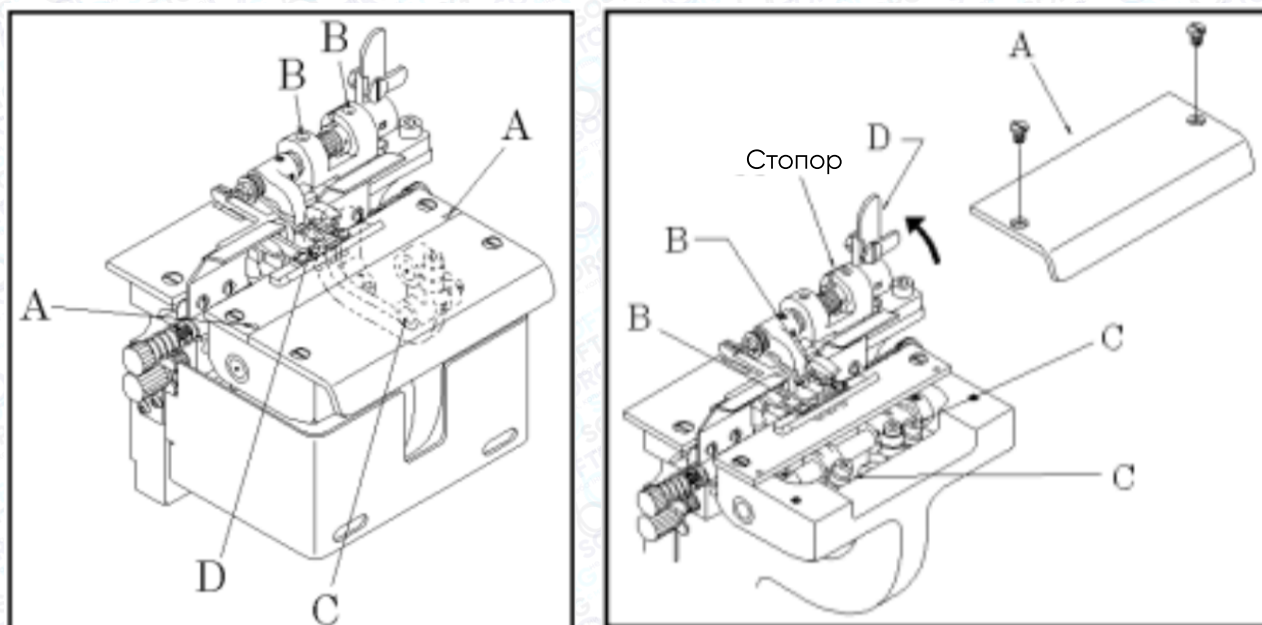
15. РЕГУЛЮВАННЯ РІЖУЧОГО ПРИСТРОЮ

15.1 Технічні характеристики NW2202GC / GPC

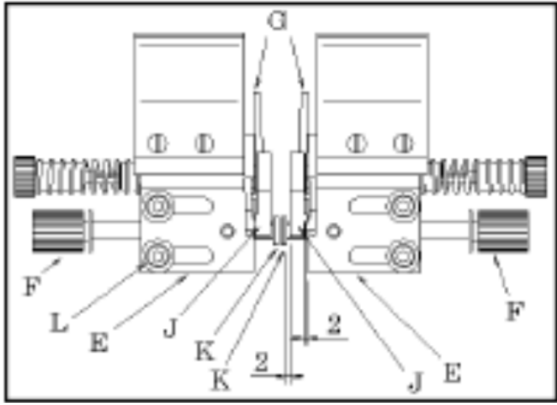
1	Хід голководія	31 мм
2	Хід верхнього ножа	5,5 мм
3	Розмір різання	16-44 мм
4	Розміри обробки	8-20 мм

15.2 Змащування

Змащуйте рухомі частини додаванням кількох крапель масла.

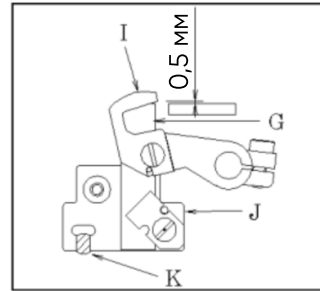
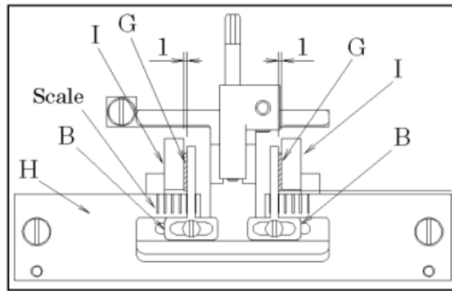


15.3 Регулювання ширини різь

a	Зніміть кришку основи ножа, а також відкрийте передню і бічну кришки.
b	Зніміть кришку А верхнього ножового валу.
c	Послабте гвинт В на опорній притискній лапці, розташованій спереду, гвинт С на верхньому ножовому кронштейні. Натисніть на важіль D вгору, щоб підняти передню частину притискної лапки.
d	Послабте гвинт L на кронштейні стаціонарного ножа E, потім відрегулюйте положення нерухомого ножа, повернувши гвинт F відповідно до шкали на передній голковій пластині. Після цього тимчасово затягніть гвинт L.
e	Поверніть рукою шків, щоб розташувати голководій в нижній точці його ходу.
f	<p>Торкніться верхнім ножом I нерухомого ножа G, потім затягніть гвинт на кронштейні верхнього ножа С після того, як вістря верхнього ножа I буде розташоване на 0,5 мм вище нерухомого ножа G.</p> 
g	Послабте гвинт на основі кронштейна стаціонарного ножа E для регулювання, щоб мати певний простір між кронштейном стаціонарного ножа J і основою кронштейна стаціонарного ножа E, кронштейном стаціонарного ножа J і опорним кронштейном стаціонарного ножа K для різання тканин, після чого знову затягніть гвинт на кронштейні стаціонарного ножа E.

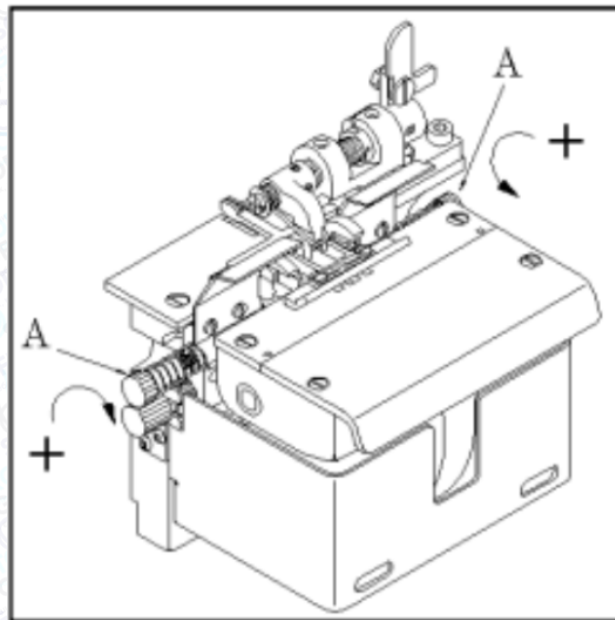
Опорна притискна лапка В розташована на відстані **1 мм від верхнього ножа**.

h

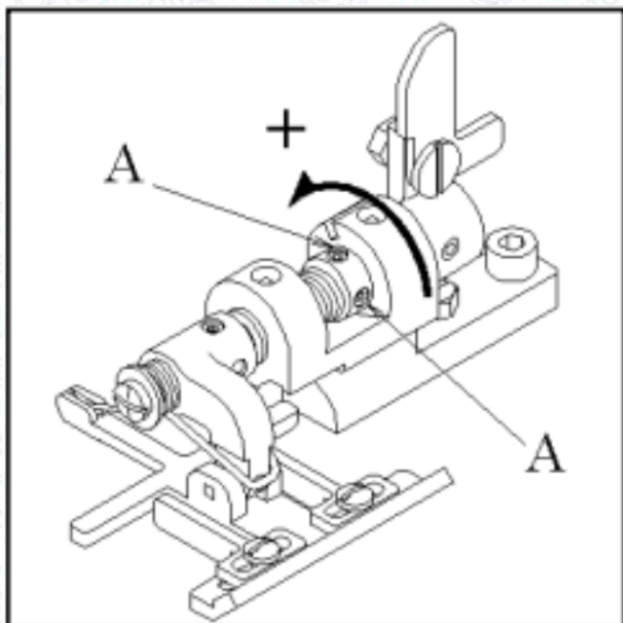


15.4 Регулювання тиску ножа

Регулювання проводиться гвинтом А в залежності від тканини.



15.5 Регулювання тиску передньої притискної лапки

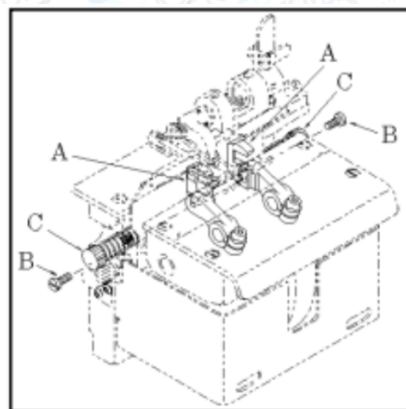
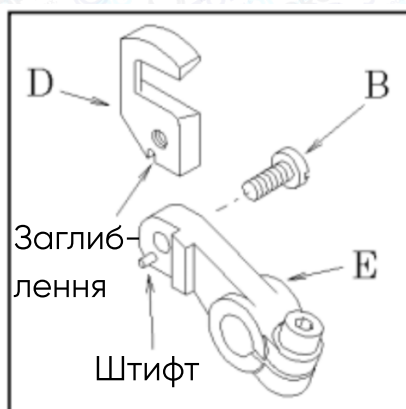
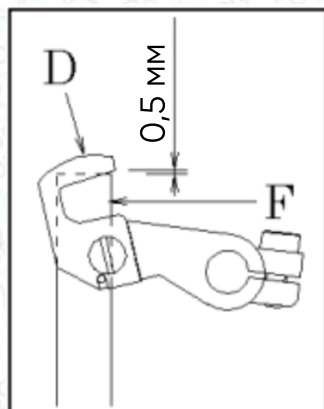


Послабте гвинт А, щоб повернути її вгору або вниз.

- При повороті вгору, тиск збільшиться.
- При повороті вниз, тиск зменшується.

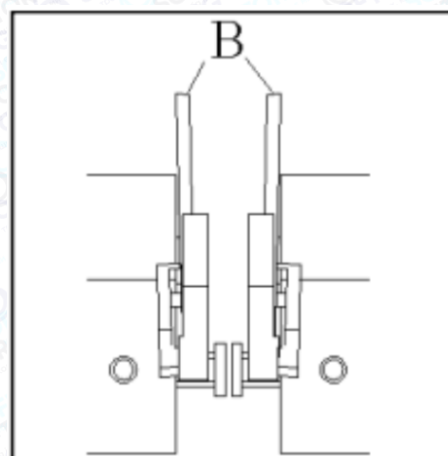
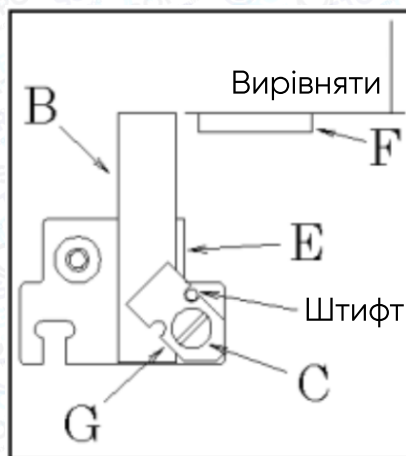
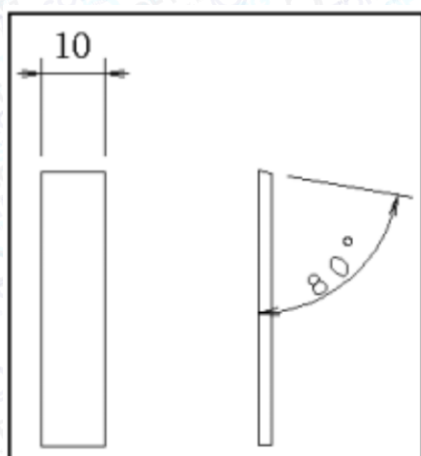
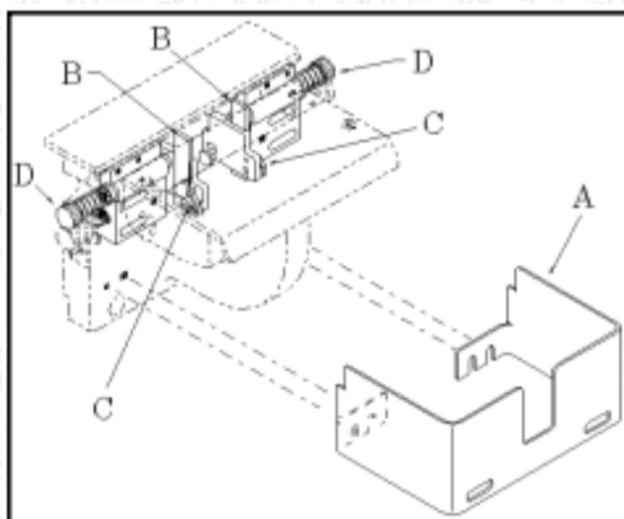
15.6 Заміна верхнього ножа

a	Зніміть верхній ніж, послабивши гвинт В і натиснувши на диск регулювання тиску С.
b	Встановіть поглиблення нового верхнього ножа в штифт на кронштейні верхнього ножа Е.
c	Перевірте положення верхнього ножа, який повинен бути розташований на 0,5 мм вище нерухомого ножа.
d	Перевірте гостроту ножа, повернувши рукою шків.



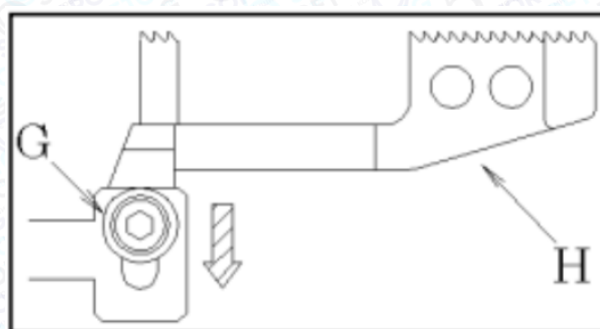
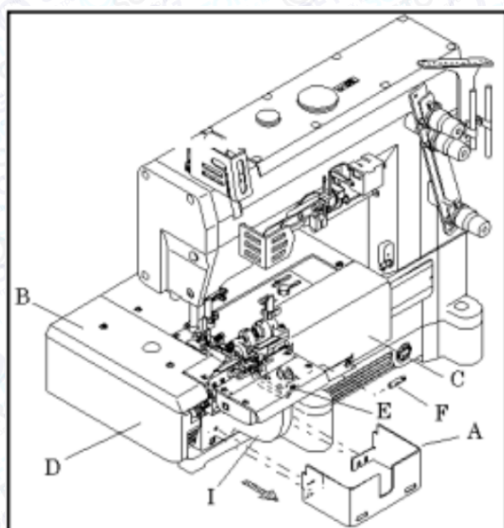
15.7 Заміна нерухомого ножа

a	Зніміть основу кришки ножа А.
b	Вийміть нерухомий ніж В, послабивши гвинт С, потім натиснувши на диск регулювання сили D.
c	Акуратно встановіть новий нерухомий ніж в кронштейн нерухомого ножа Е. Положення вістря нерухомого ножа повинно збігатися з поверхнею опорної голкової пластини. Потім затягніть гвинт С. При цьому хід стопора нерухомого ножа G повинен збігатися зі штифтом. Якщо нерухомий ніж погано ріже, його необхідно заточити на точильному верстаті. Дотримуйтесь інформації, наведеної на діаграмі.



15.8 Спосіб зняття різального пристрою

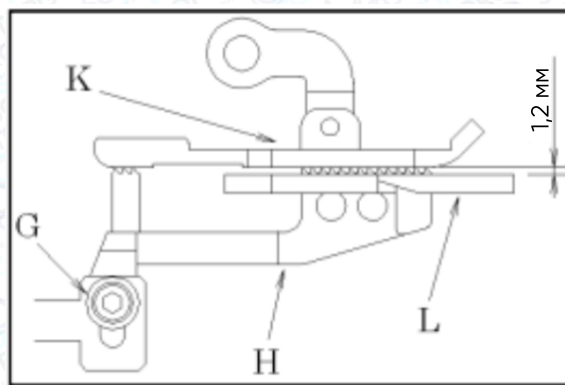
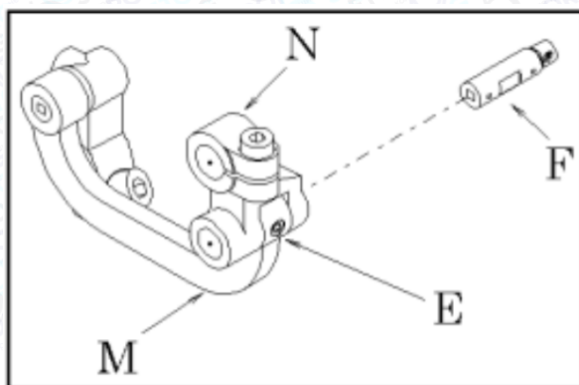
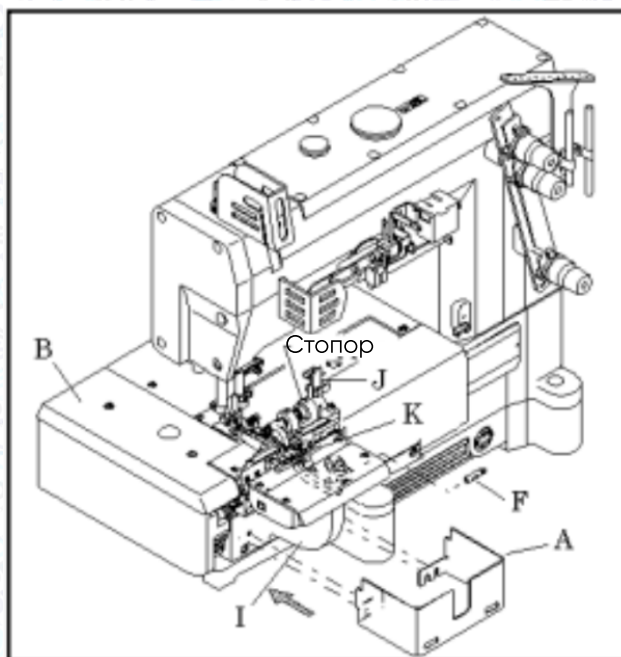
a	Зніміть бічну кришку основи В і кришку різального пристрою А.
b	Відкрийте передню кришку С і бічну кришку D
c	Відкрутіть гвинт Е, потім зніміть з'єднувальний штифт F.
d	Поверніть рукою маховик так, щоб голководій знаходився в нижній точці свого ходу, потім ослабте гвинт G, щоб встановити опорну рейку подачі тканини в нижнє положення H.
e	Зніміть кронштейн різального пристрою. На кронштейні пристрою встановлений штифт, тому повільно вийміть його за допомогою викрутки.



Заміна

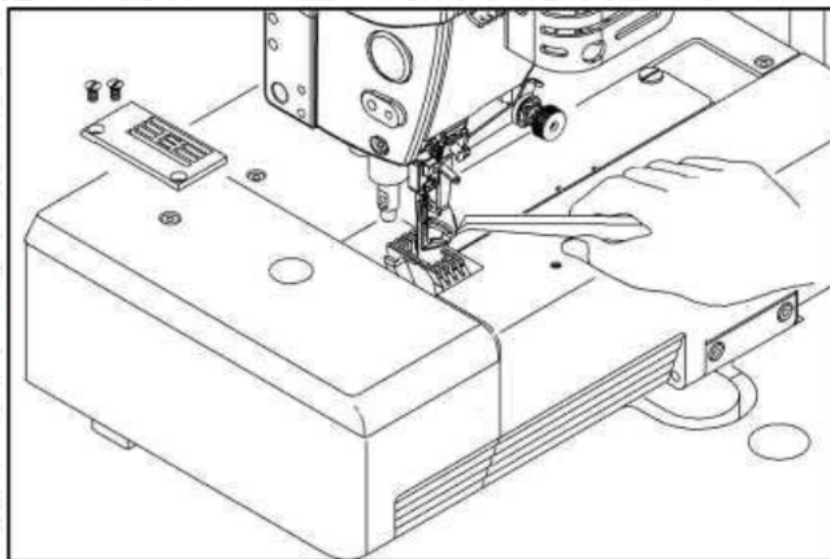
a	Замініть різальний пристрій I.
b	Поверніть рукою шків так, щоб голководій знаходився у верхній точці свого ходу, потім відрегулюйте положення наконечника опорної зубчастої рейки так, щоб він розташовувався на 1,2 мм вище від поверхні опорної голкової пластини за умови, що опорна притискна лапка знаходиться в нижньому положенні.

c	Вставте з'єднувальну ланку М у з'єднувальний важіль N верхнього ножа, потім вставте штифт ланки F в отвір.
d	Встановіть кришку кронштейна різального пристрою А та основу бічної кришки В. Повторно відрегулюйте ширину різання.



16. ОЧИЩЕННЯ МАШИНИ

Наприкінці кожного дня знімайте голкову пластину й очищайте пази голкової пластини та 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

10 000

задоволених клієнтів



20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



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