

# SIRUBA

## Инструкция по эксплуатации

### DL7200



CE EAC

Данная инструкция по эксплуатации содержит информацию следующих моделей машин: DL7200-BM1-XX/BN1-XX



危險  
Dangerous

Не игнорируйте данный знак и не делайте некорректных операций. Это может способствовать получению серьезной или смертельных травм человека.



注意  
Caution

Если игнорировать данный знак и осуществлять некорректные действия при операции с машиной, это может привести к травме, либо повреждению машины.

### Описание предупреждающих знаков

Предупредительные знаки		Подвижная часть, остерегайтесь промышленной аварии
		Высокое напряжение, Остерегайтесь удара током
		Высокая температура-остерегайтесь ожога
Ярлык инструкции		Запрещено
		Индикация заземленного кабеля

## ЧЕРТЕЖ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ

Пожалуйста не убирайте предохранитель иглы, чтобы предотвратить несчастные случаи во время работы.

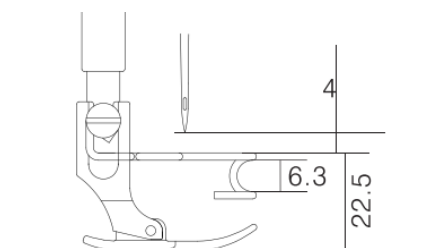


Рис.4

## ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАШИНЫ

Переносить машину должны два человека. Поддерживайте часть А, чтобы маховик не вращался. Обувь должна быть не скользкой во время переноски.

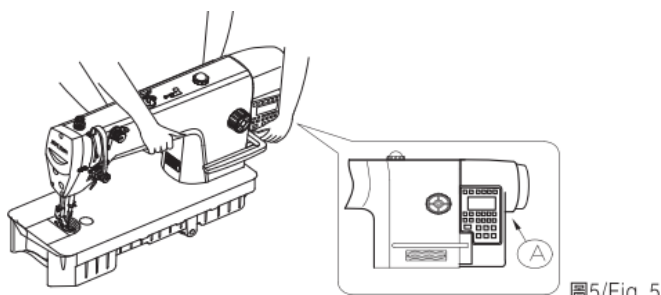


Рис.5

## МОНТАЖ

1. Пожалуйста, не устанавливайте швейную машину рядом с оборудованием, таким как телевизор, Радио или Беспроводной телефон. Или же эти оборудования будут испытывать электронные помехи. (рис.5)
2. Провод должен быть вставлен в розетку. Если используется удлиннитель - это может вызвать неисправность.

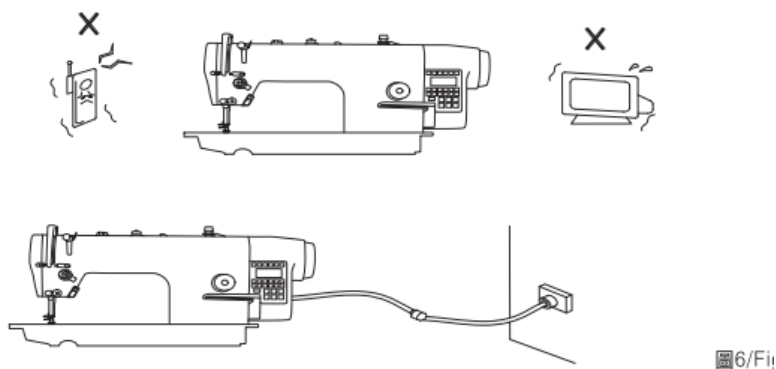


Рис.6

## НАЗВАНИЕ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ (рис.7)

1. Нитеводитель
2. Прижимная лапка
3. Окошко для масла
4. Набор для регулировки натяжения нити
5. Бобинодержатель
6. Устройства для безопасности
7. Крышка для намотчика нити
8. Предохранитель иглы

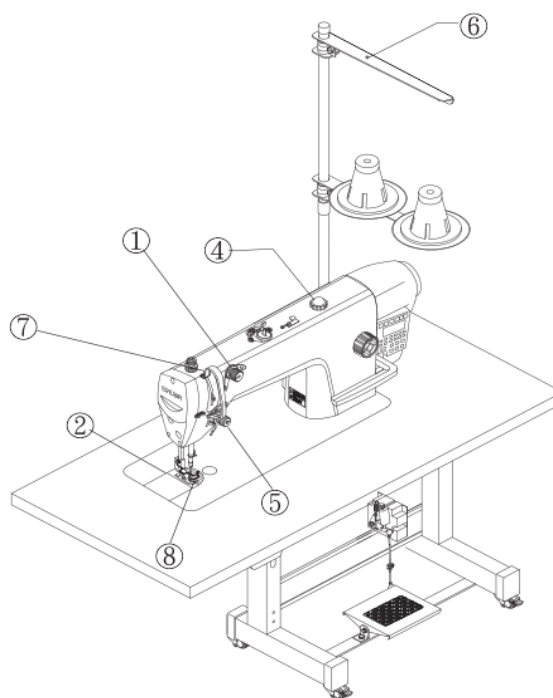


Рис.7

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Описание:

DL7200 □ - M 1 A - 0 0

①
②
③
④
⑤
⑥
⑦

- (1) L – означает тип машины – одноигльная скоростная машина с нижней подачей
- (2) Означает улучшенный дизайн корпуса.
- (3) Функции

	Применение	Макс. скорость	Макс. Длина стежка
M	Для средних материалов	4000 максимальная скорость 4000 обычная скорость	0-4
H	Для тяжелых материалов	4000 максимальная скорость 3500 обычная скорость	0-5

Ход игольной планки		Поднятие прижимной лапки		
		Ручная	коленная	Иглы
M	30,7	5.5	Макс.13	DBX1#14
H	35		Обычное 10	DBX1#21

### 4. Код челнока

- 1)Высокоскоростной челнок
- 2)Челнок большого размера
- 3)Сухой челнок ( без смазки)
- 4)Специальный челнок (вертикальный)

### 5. Четырехзубчатая рейка и игольная пластина в четыре ряда

### 6. Код управления блока

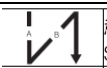
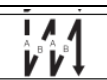


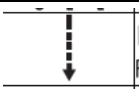
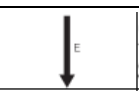

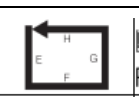
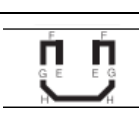
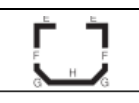

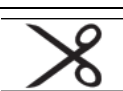


- 0 – Siruba – обычная модель с ключевыми операциями
- 1 – Siruba – усовершенствованная модель с ключевыми операциями

### 7. Функциональный код коробки передач

Код операционного блока	Функциональный код	Авто обрезка нити	закрепка	нитеотвод	Авто лифтер прижимной лапки	Захват нити
Подходит для усовершенствованной машины SIRUBA	0	○	○	--	--	--
	1	○	○	○	--	--
	2	○	○	--	○	--
	3	○	○	○	○	--
	5	○	○	-	--	○
	6	○	○	-	--	○

Модель		DL7200	
Материал		Средний материал	Тяжелый материал
1	Скорость шитья г.р.м	Макс. 4500 Обычная 4000	Макс. 4000 Обычная 3500
2	Длина стежка	0-4	0-5
3	Ход игольной планки	30,7	35
4	Игла	DBx1 #14	DBx1 #20-23
5	Давление прижимной лапки	5-7	5-7
6	Подъем прижимной лапки	Стандарт 10мм (макс.13 мм) 5.5 мм	
	Коленная ручная		
7	Прижимная лапка	Регулируемая прижимная лапка	
8	Зубчатая рейка	3 ряда зубчиков или 4 ряда зубчиков Наклон зубчатой рейки регулируется	
9	Высота подъема прижимной лапки	BM1 0,9 – 1,1	BH1 1,0 - 1,2
10	подача	Нижняя подача вперед/назад, вверх/вниз	
11	Рычаг нитенамотчика	Шатун	
12	Ход рычага нитенамотчика	59.2+/- 1	59.5 +/- 1
13	смазка	Полностью автоматическая смазка	
14	переработка масла	штекерный насос	
15	Масло	Используется специальная смазка	
16	Нитеотводчик	Опциональное устройство	
17	устройство автостежка назад	Стандартное устройство	
18	Двигатель	В обычной работе: 400Вт (1/2 PH) Макс.: 550Вт (3/4HP)	
19	Мощность	3 фазовая/однофазовая	
20	мощность электромагнитного привода	DC-24V	
21	тип обрезки	горизонтальный тип обрезки	

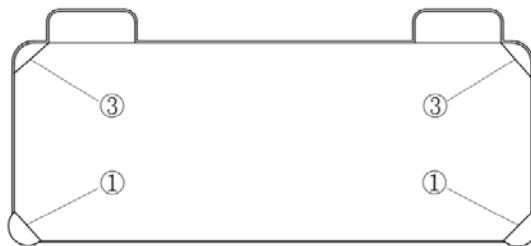
## Описание операции блока управления

Применение	Фигуры и описание	
Начало и конец закрепки		Начало закрепки 1 настройка времени
		Начало закрепки 2 настройка времени
		Конец закрепки 1 настройка времени
		Конец закрепки 2 настройка времени
Выбор шаблона шитья		Настройка свободных стежков
		Настройка количества стежков
		Перекрывающаяся строчка
		прямоугольная строчка
		Тип V-образной строчки
		Тип U-образной строчки
Функции на выбор		автоматическое шитье одним выстрелом
		Авто обрезка нити
		Последовательность стежков
		Положение игы – вверх/вниз

## Установка масляного поддона

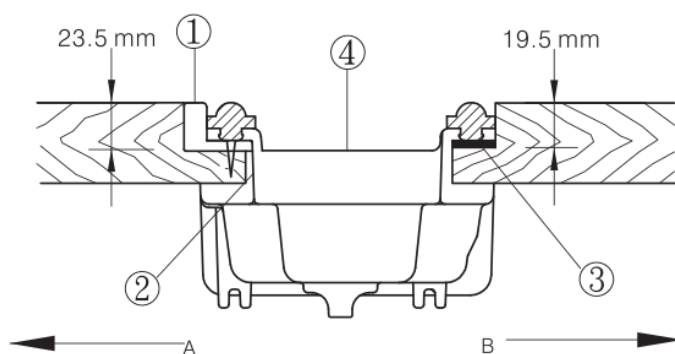
1. Углы масляного поддона должны быть установлены на 4 угла-подставки, вырезанного отверстия стола. (рис.8)

Рис.8



2. Используйте гвозди (2) как показано на рисунке для закрепления двух резиновых амортизаторов (1) на стороне А (сторона оператора). Используйте специальный клей для резины для крепления (2) амортизаторов со стороны В. Установите масляный поддон (4) на основание. (рис.9)

Рис.9



2. Установите шарнир (1) в два отверстия перед тем как установить голову машины на 4 бортика (3) стола. Затем установите голову машины в платформу с двумя амортизаторами (1), (2) (рис.10,11)

Рис.10

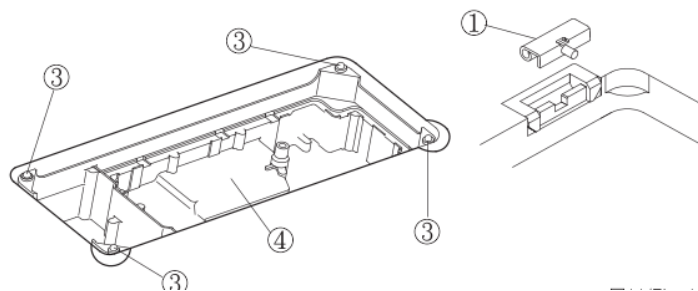
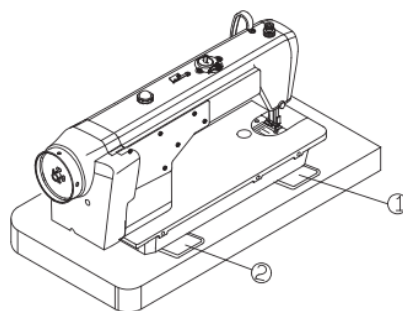


Рис.11

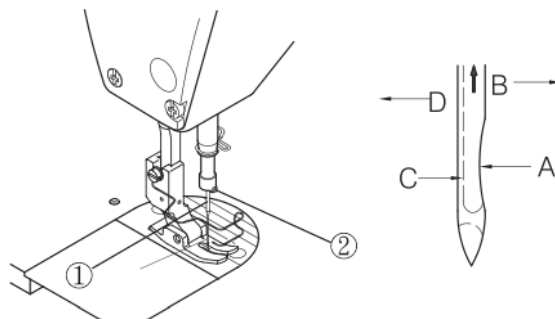


### Установка иглы

Выберите правильный тип иглы, подходящий под тип вашего материала и тип нити. Голова машины должна быть выключена из питания во время установки иглы.

1. Поверните маховик, чтобы игловодитель занял самую высокую точку.
2. Ослабьте винт (2) и держите иглу так, как показано на рисунке 12. Сторона А должна смотреть в сторону В, сторона С должна смотреть в сторону D.

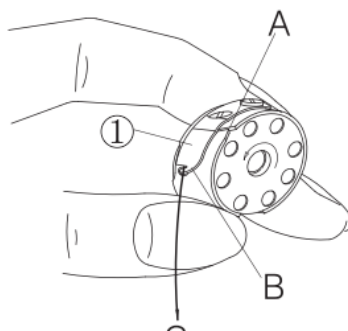
Рис.12



### Установка шпульки в челнок

1. Установите шпульку в челнок, чтобы нитка была намотана против часовой стрелки. (рис.13)
2. Протяните нить через разрез А и вытяните нить в сторону С. Нить будет протянута под пружиной натяжения (1) и продета через прорез В.
3. При продевании нити в направлении С, убедитесь, что шпулька вращается по направлению стрелки.

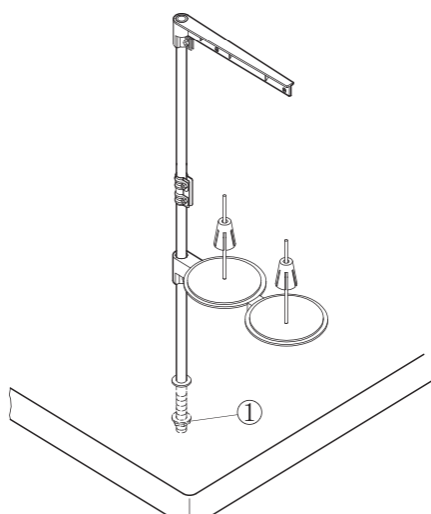
Рис.13



### Установка бобинодержателя

Соберите бобинодержатель перед тем как устанавливать его на стол. Зафиксируйте стелд для нити гайкой (1), которая закручивается под столом. Рис. 14

РИС.14





## Продевание нити

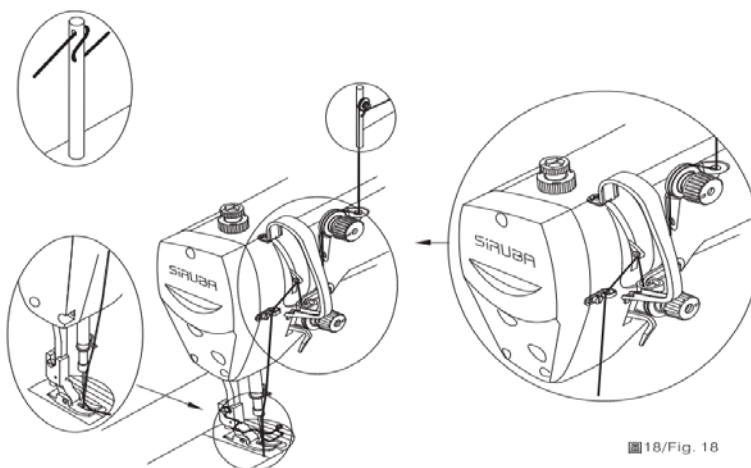


Рис.15

18/Fig. 18

## Регулировка длины стежка

1. Поверните круговую шкалу (A) по направлению стрелки и установите желаемую длину стежка. (рис.16)
2. Калибровка шкалы указана в миллиметрах
3. Нажмите на рычаг подачи (2) вниз и поверните круговую шкалу (A) для изменения длины стежка.

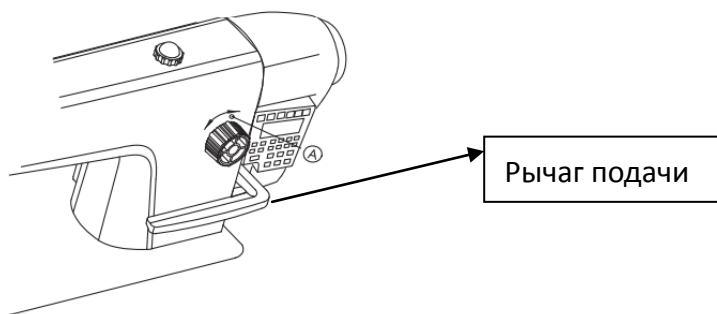


Рис.16

## Регулировка высоты коленного поднятия прижимной лапки

1. Стандартная высота поднятия прижимной лапки 10мм при использовании коленной педали. (Рис.17,18)
2. При регулировки винта (1) на коленной педали, можно увеличить высоту прижимной лапки до 13мм.
3. Когда высота прижимной лапки поднята больше чем 10мм, убедитесь, что низ игловидавателя (2) в самой нижней точке (3) не ударяется по прижимной лапке. (рис.18)

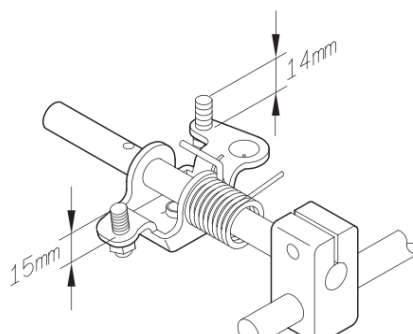
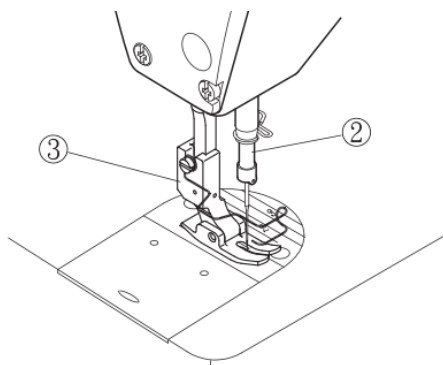


Рис.17

Рис.18



### Регулировка натяжения игольной нити и нити шпульки.

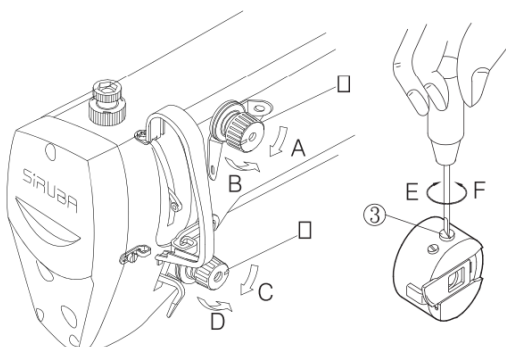
Регулировка натяжения нити (рис.19)

- 1.Кончик игольной нити не соскакивает во время обрезки нити, если вы поверните натяжную гайку (1) по часовой стрелке (направление A)
- 2.Кончик нити ,если вы поверните натяжную гайку (1) против часовой стрелки (в направление B)
- 3.Увеличить натяжение игольной нити можно повернув натяжную гайку (2) по часовой стрелке (по направлению C)
- 4.Уменьшить натяжение игольной нити можно повернув натяжную гайку (2) против часовой стрелки (по направлению D).

### Регулировка натяжения нижней нити (рис.19)

- 1.Натяжение нити шпульки увеличится, если повернуть гайку (3) по часовой стрелке (по направлению E)
- 2.Натяжение нити шпульки уменьшится, если повернуть гайку (3) против часовой стрелки (по направлению F)

Рис. 19

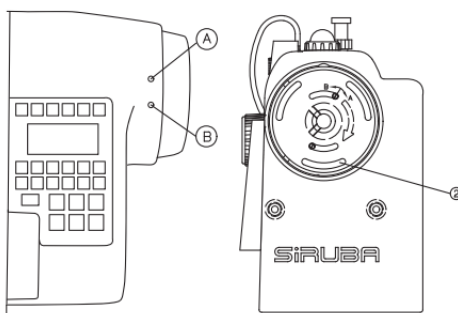


### Регулировка остановки иглы

#### Остановка иглы в «верхней» позиции после обрезки нити. (рис.20)

- 1.Стандартная остановка иглы: стандартное положение остановки иглы – выровните маховик по точке A и B.
- 2.Настройка времени оставновки иглы  
Установите иглу в самой верхней позиции, затем ослабьте винт (1) и отрегулируйте винт в эллиптическом отверстии.  
Поверните винт в направлении C для опережения времени остановки иглы.  
Поверните винт в направлении D для задержки времени остановки иглы.

Рис.20



### Остановка иглы в «нижней» позиции после обрезки нити.

Установите иглу (1) в нижней мертвой точке, затем ослабьте винт (2) и отрегулируйте винт. Поверните винт в направлении А для опережения времени остановки иглы. Поверните винт в направлении В для задержки времени остановки иглы.

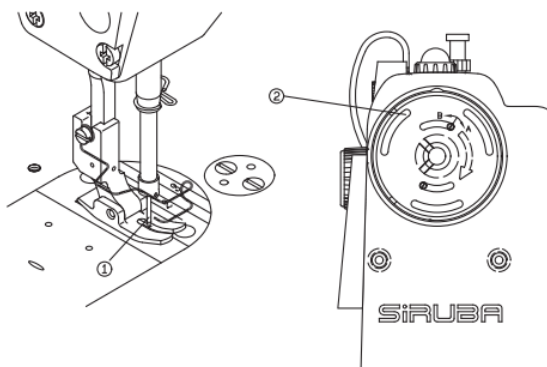


Рис.21

### Предупреждение!

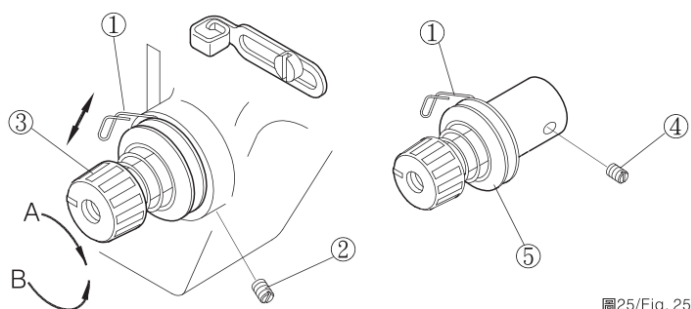
Не используйте машину, если регулировочные винты не затянуты. Не вынимайте винт, а только ослабляйте при регулировке.

### Регулировка пружины нитепритягивателя (рис.22)

Регулировка хода пружины нитепритягивателя

1. Ослабьте винт (2)
2. Ход пружины нитепритягивателя будет увеличен, если повернуть ручку натяжения по часовой стрелке (по направлению А)
3. Ход пружины нитепритягивателя будет уменьшен, если повернуть ручку натяжения против часовой стрелки (по направлению В)
4. Регулировка давления пружины нитепритягивателя
5. Ослабьте винт (2) и снимите натяжной диск нити (5)
6. Ослабьте винт (4)
7. Давление пружины нитепритягивателя будет увеличено, если повернуть ручку натяжения (3) по часовой стрелке (по направлению А)
8. Давление пружины нитепритягивателя будет уменьшено, если повернуть ручку натяжения (3) против часовой стрелки (по направлению В)

Рис.22

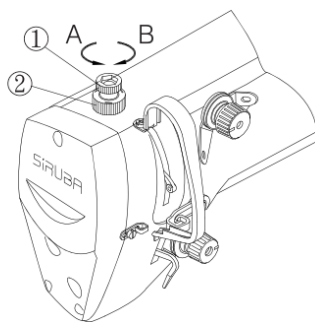


25/Fig. 25

### Ручное поднятие прижимной лапки рис.23

1. Остановите машину и установите рычаг (1) ручного поднятия прижимной лапки вверх (направление А) и остановите его в этой позиции.
2. Прижимная лапка будет поднята на высоту 5,5 мм и будет оставаться в этой позиции.
3. Поверните рычаг (1) вниз, чтобы прижимная лапка опустилась в исходное положение.

Рис.23



### Регулировка давления прижимной лапки

1. Ослабьте винт (2) и поверните пружинный регулятор лапки по часовой стрелке (в направление А) для увеличения давления. (Рис.24)
2. Поверните пружинный регулятор против часовой стрелки (в В направление) для уменьшения давления.
3. Закрепите винт (2) после того, как вы отрегулировали давление. Обычное давление для среднего материала должно быть установлено до 5 кг, для тяжелого материала до 7 кг.

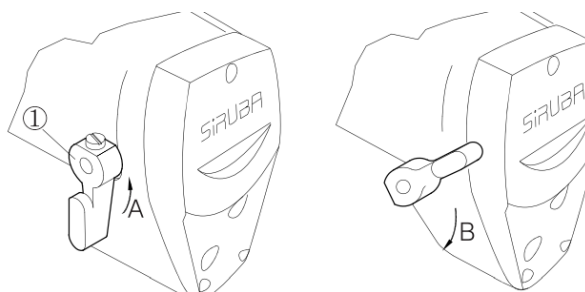


Рис.24

### Синхронизация иглы и зубчатой рейки. (рис.25)

1. Ослабьте винты (2) и (3) на эксцентриковом кулачке (1), переместите эксцентриковый кулачок (1) по направлению стрелки или наоборот против стрелки, после этого затяните винты. Рис.25 (a,b,c)
2. Регулировка стандартной синхронизации: Когда верхняя часть ушка иглы движется вниз к игольной пластине, зубья рейки и ушко иглы должны быть на одном уровне с поверхностью игольной пластины. (рис.25a)
3. Преждевременная подача: чтобы избежать деформации ткани во время подачи, поверните эксцентриковый кулачок (1) по часовой стрелке для более ранней подачи.
4. Запоздавающая подача: для натяжения стежка поверните эксцентриковый кулачок (1) против часовой стрелки.

**Внимание! Не передвигайте эксцентриковый кулачок слишком далеко во избежание поломки иглы.**

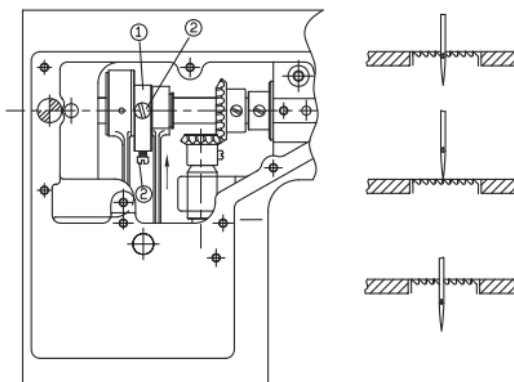
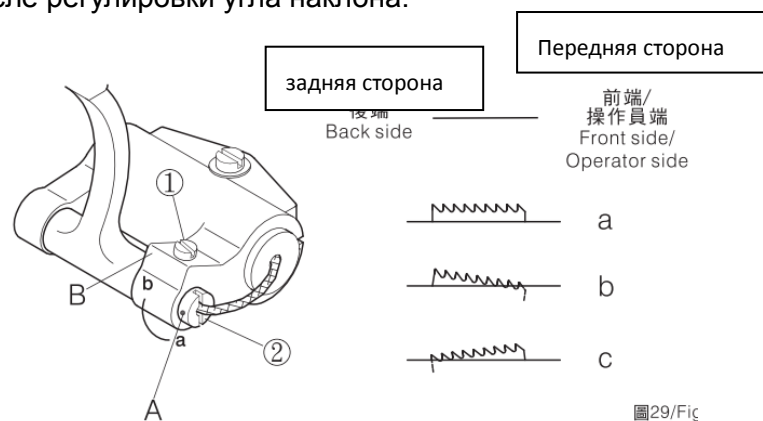


Рис.25

### Регулировка наклона угла зубчатой рейки.

1. Когда А на зубчатой рейке эксцентрикового вала (2) с линией перегиба В, наклон приходит в горизонтальное положение. (рис.26а)
2. Для избежания сморщивания ткани. Ослабьте винт (1) и поверните винт (2) отверткой на 90 градусов по направлению стрелки – передний конец зубчатой рейки будет выше заднего конца рейки.
3. Для избежания неровности подачи ткани. Ослабьте винт (1) и поверните винт (2) отверткой на 90 градусов в обратном направлении. Это позволит уменьшить угол наклона назад зубчатой рейки и образуется задний наклон (для тяжелых материалов) (рис.26с)
4. При регулировки наклона угла зубчатой рейки высота зубчатой рейки может измениться. Проверьте высоту после регулировки угла наклона.

Рис. 26



### Регулировка высоты зубчатой рейки.(рис.27)

Отрегулируйте высоту зубчатой рейки по вашему материалу:

Для среднего материала: 0,85 – 0,95 мм (рис.27а)

Для тяжелого материала: 1.0 – 1.2 мм (рис.27 b)

Если зубчатая рейка слишком выпуклая – это может привести к сморщиванию ткани во время шитья.

#### Для регулировки высоты зубчатой рейки:

1. Ослабьте винт (2) коромысла (1)
2. Двигайте рукоятку (1) вверх и вниз для движения кронштейна подачи вверх и вниз.
3. Закрепите винт (2).
4. Между валом(3) и коромыслом (1) не должно быть пространства.Проверьте, чтобы все винты были затянуты во избежание быстрой износки частей.

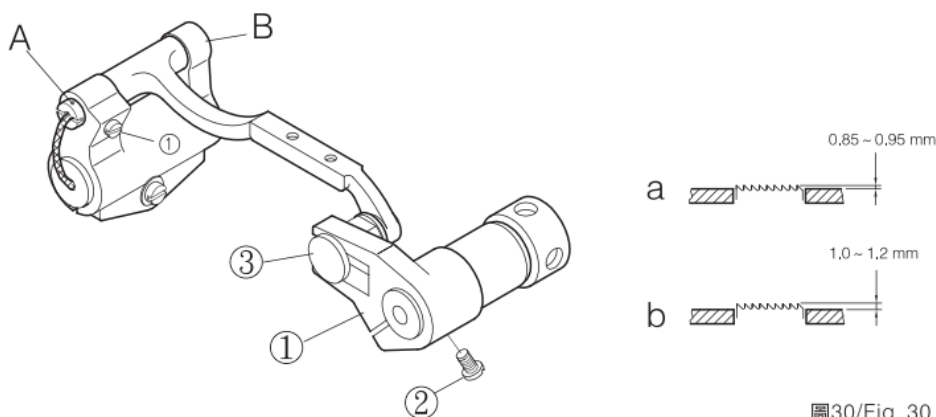


Рис.27

### Синхронизация между иглой и челноком.

Для синхронизации челнока и иглы, поверните маховик, чтобы игловодитель находился в нижней точке и ослабьте винт (1) рис.28

1. Регулировка высоты игловодителя

(игла DB) Точка А на игловодителе должна быть выровнена с нижним краем нижней втулки (3) игловодителя, затем затяните винт (1).

(игла DA) Точка С на игловодителе должна быть выровнена с нижним краем нижней втулки (3) игловодителя, затем затяните винт (1).

## 2. Регулировка позиции челнока

(игла DB) Ослабьте три винта на челноке, выровните точку В на игловодителе (2) с нижним краем нижней втулки (3) игловодителя.

(игла DA) Ослабьте три винта на челноке, поверните маховик и выровните точку D на игловодителе (2) с нижним краем нижней втулки (3).

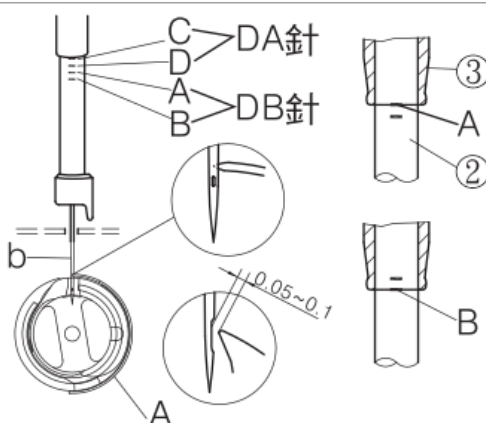
3. После всех регулировок, выровните лезвие челнока (5) с центром иглы (4). Зазор должен быть 0,05-0,1 мм между иглой и челноком.

4. Перед тем как заменить челнок, проверьте его правильность по номеру зап. части.

### Внимание:

Если зазор выставлен меньше указанного, это может привести к повреждению кончика челнока, если зазор будет больше указанного, то возможен пропуск стежка.

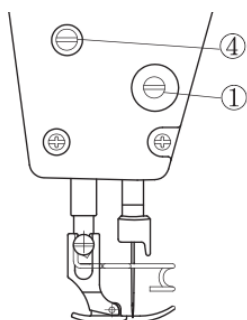
Рис.28



## Регулировка высоты прижимной лапки

1. Ослабьте винт (1) и отрегулируйте высоту прижимной лапки.(рис.29)
2. После регулировки затяните винт (1).

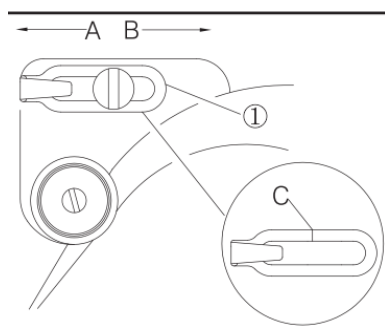
Рис. 29



## Регулировка хода нитепритягивателя Рис.30

1. При пошиве тяжелых материалов, передвиньте направитель иглы влево (по направлению А) для увеличения длины нити, вытянутая нитепритягивателем.
2. При пошиве легкого материала, передвиньте направитель иглы вправо (по направлению В) для уменьшения натяжения иглы.
3. В обычном положении нитеводитель находится в положении С.

Рис.30



### Регулировка давления на педали и хода педали

Регулировка переднего давления педали. Рис.31

1. Давление педали можно отрегулировать положением пружины (1) педали.
2. Давление падает, если крюк пружины передвинуть влево.
3. Давление увеличится, если крюк пружины передвинуть вправо.

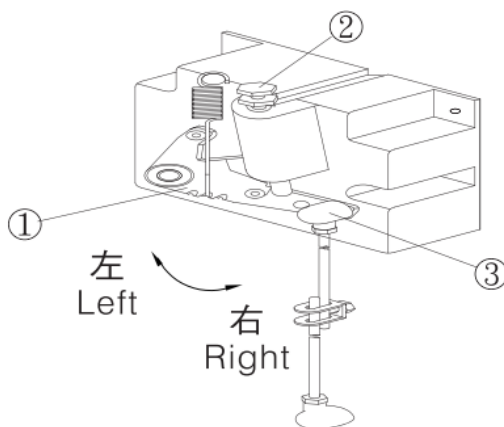
Регулировка заднего давления педали

1. Давление задней части можно отрегулировать винтом (2)
2. Давление увеличится, если поворачивать винт в сторону стрелки.
3. Давление убавится, если повернуть винт против стрелки.

Регулировка хода педали

Ход педали уменьшится, если шатун перемещен в левое отверстие.

Рис.31



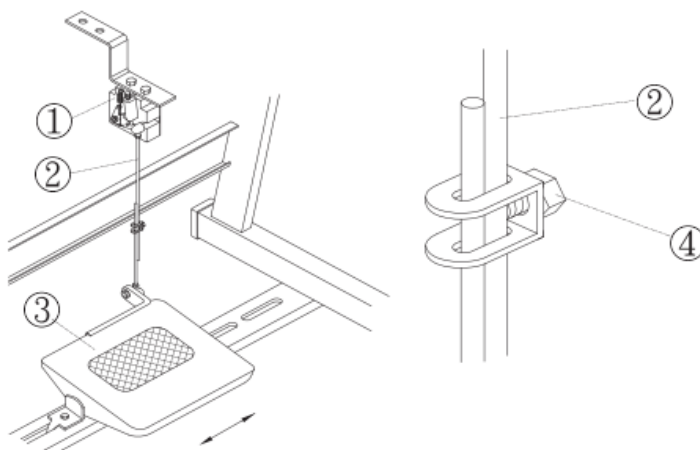
### Регулировка педали рис.32

Установите шатун (рис.32). Переместите педаль (3) влево и вправо по направлению стрелки для выравнивания двигателя рычага (1) с шатуном (2).

### Регулировка наклона педали

Наклон педали может быть изменен регулировкой длины шатуна. Длина шатуна (2) меняется ослаблением винта (4).

Рис.32



### Регулировка масла в челноке. Рис.33

Регулировка подачи масла в челнок находится на челноке – винт на ведущем валу. Если повернуть винт по часовой стрелке “+” (по направлению A) , увеличится подача масла в челнок.Если повернуть винт против часовой стрелки “-”, подача масла будет уменьшена.

После того, как вы настроили количество масла в челноке, включите машину на 30 сек для проверки брызг масла.

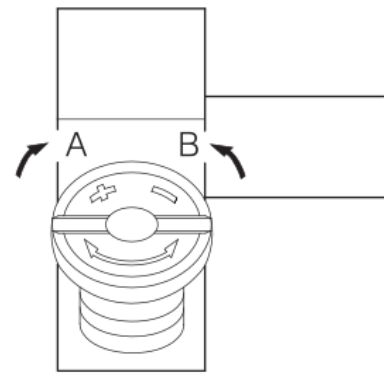
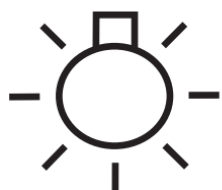


Рис.33

### Подсветка

Максимальная и минимальная подсветка

Рис.34

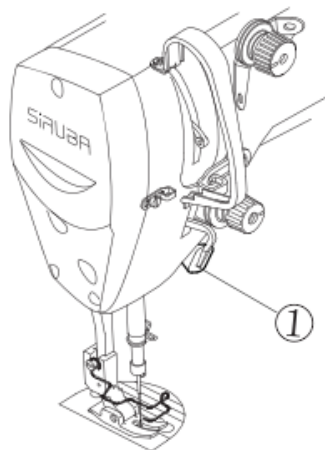


最大流明 …… 510 流明  
Maximum …… 510 Lum  
最小流明 …… 430 流明  
Minimum …… 430 Lum

### Рычаг реверса .Рис.35

Нажмите на рычаг (1) для начала операции шитья с обратной подачей. Сколько времени нажат рычаг (1), столько и будет продолжаться операция. Если рычаг привести в изначальное положение, операция шитья назад остановится.

Рис.35

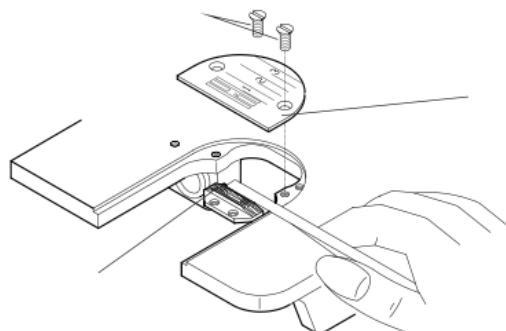




### Чистка машины рис.36

1.Поднимите прижимную лапку, ослабьте два винта(1) на игольной пластине и снимите игольную пластину (2). Используйте мягкую щетку для чистки пыли с зубчатой рейки. Установите обратно игольную пластину. Наклоните обратно голову машины.

Рис.36



#### Ежедневная чистка

- Прочищайте пыль на зубчатой рейке
- Проверяйте уровень масла в поддоне
- Чистите стол и рабочее место

#### Еженедельная чистка

- держите в чистоте провод и вилку
- держите в чистоте панель управления
- проверяйте не ослабли ли части машины или находятся в нормальном положении

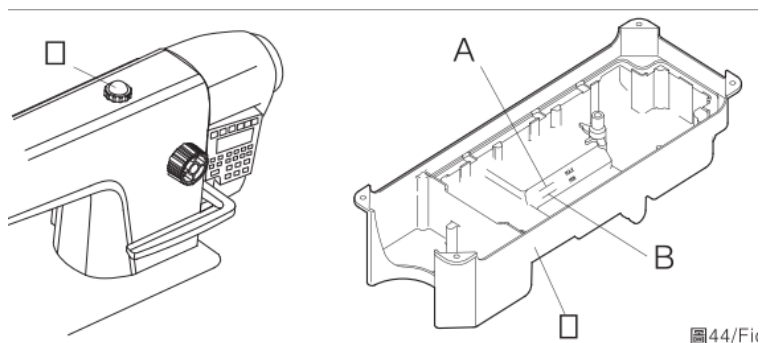
#### Ежеквартально

- меняйте масло в поддоне.

### Смазка и замена масла рис.37

- залейте масло в поддон до отметки А
- наполняйте масло, если уровень масла опустился ниже В
- В окошке (2) вы можете посмотреть ход масла.
- Если машины включена впервые или после долгого простоя, поставьте машину на 10 минутную работу при скорости 3000-3500 SPM

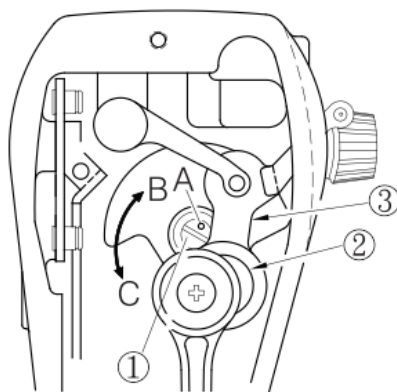
Рис.37



### Регулировка смазки игловодителя и нитеводителя Рис. 38

Поверните винт (1) для регулировки смазки для игловодителя и нитеводителя. Для уменьшения смазки поверните винт в сторону В, для увеличения в сторону А.

Рис.38



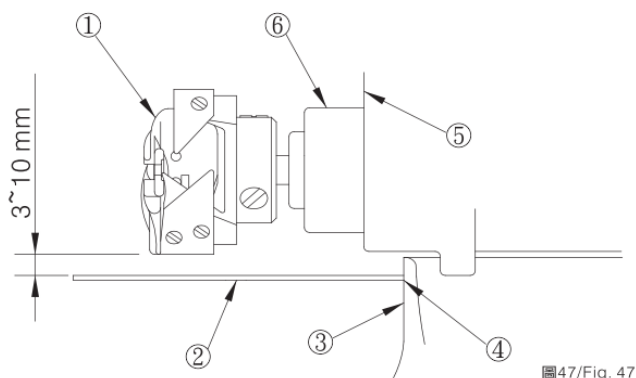
### Регулировка смазки в челноке Рис.39

Можно использовать для тестирования масла в челноке бумагу размером 25\*70мм  
Подложите бумагу под челнок

#### Важно,

Если машина еще не прогрелась, пожалуйста, запустите машину на 3 минуты.  
Во время работы машины подложите бумагу для теста под челнок. Рис.39  
Убедитесь, что уровень масла в поддоне находится между меткой High и Low.  
Для теста на брызги масла необходимо 5 сек.

Рис.39



### Количество масла в челноке примерно 1мм (малое) рис.40

DL7200-BM: 1,5mm

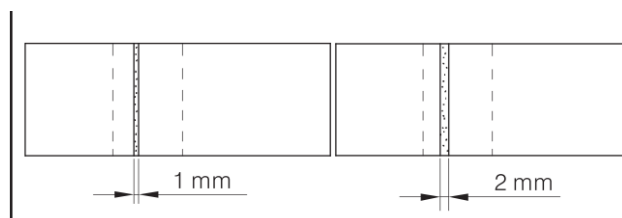
DL7200-BH: 3mm

### Количество масла в челноке примерно 2мм (большое)

DL7200-BM: 3 mm

DL7200-BH: 6 mm

Рис.40



Регулировка количества масла в челноке зависит от материала и процесса. Недостаточное количество масла в челноке может привести к перегреву челнока. Избыток масла может привести к пятнам масла на швейном материале. При нормальной настройке при тестировании брызг масла 3 раза должен быть одинаковый результат.

## ПРОЦЕДУРА УТИЛИЗАЦИИ

1. Если вы хотите утилизировать машину, необходимо соблюдать некоторые основные правила, чтобы защитить окружающую среду и здоровье окружающих.

2. Все компоненты машины должны быть разделены в соответствии с категориями, которые указаны ниже:

(1) Все оболочки, гибкий шланг и пластик или неметаллические компоненты.

(2) Компоненты электричества: выключатели или компоненты освещения.

(3) Изоляционные материалы: каменная вата и гибкие резиновые полоски.

(4) Металлы: черные металлы, медь, бронза и латунь.

3. Таким образом, все материалы могут быть утилизированы правильно, переработаны или расплавлены для повторного использования или утилизирования, чтобы они не нанесли вреда окружающей среде.



高林股份有限公司  
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品零件圖及外觀的修改恕不事先通知！  
The specification and/or appearances of the equipment described in this parts list are  
subject to change because of modification which will without previous notice.  
BYL-LY1501-R..JUL..2019