



www.aurora.ru

A-9322/9622

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

EAC

СОДЕРЖАНИЕ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ	3
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
3. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА	3
4. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ	4
5. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	4
6. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	5
7. СМАЗКА	5
8. ПРИРАБОТКА МАШИНЫ	6
9. УСТАНОВКА ИГЛЫ	6
10. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА	7
11. НАМОТКА ШПУЛЬКИ	7
12. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ	8
13. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ	8
14. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	9
15. РЕВЕРСИРОВАНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ ТКАНИ	9
16. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	10
17. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	10
18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ КОНЦА НИТИ ПОСЛЕ ОБРЕЗКИ	11
19. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ	11
20. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	12
21. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	12
22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ	13
23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ	13
24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА В ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИИ	14
25. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	14
26. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ	15
27. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА	15
28. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА	16
29. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА	16
30. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ	17
31. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	17
32. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	18
33. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКОЙ	18
34. УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ НИТИ	19
35. ОЧИСТКА	19

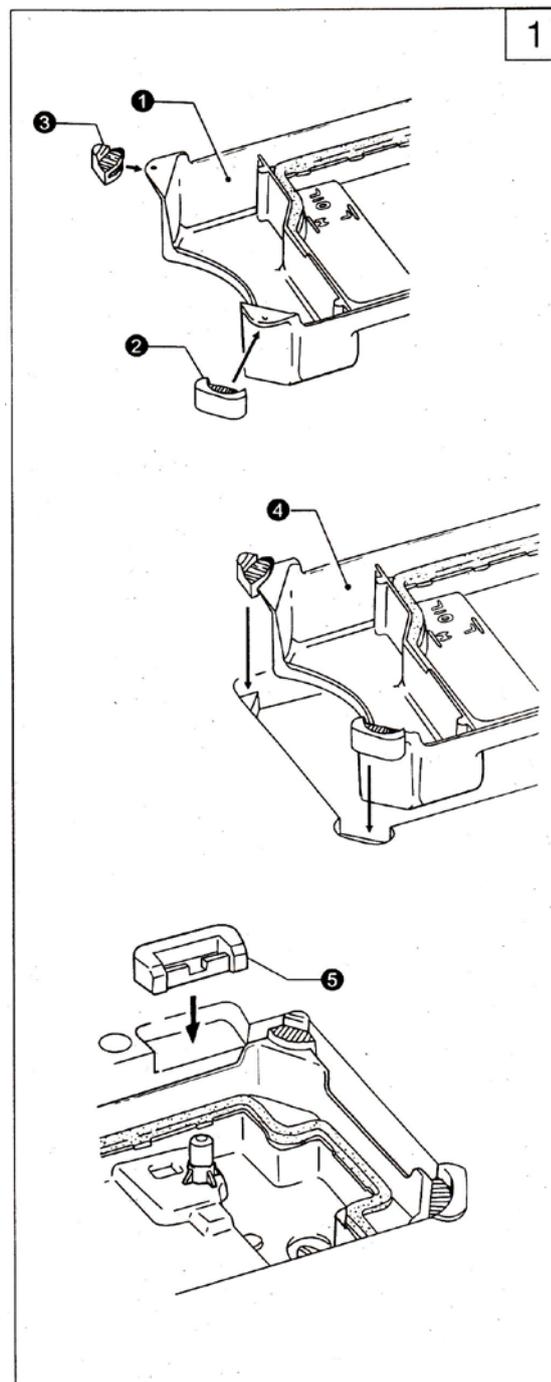
1. КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

Компьютеризованная швейная машина челночного стежка высокой нагрузочной способности с прямым приводом, с верхним и нижним двигателями ткани, с автоматическим устройством обрезки нити. Для формирования стежка 301 применены транспортер ткани, нитепритягиватель и вращающееся челночное. В машине применен автоматический смазочный насос. Машина отличается плавной работой и низкими уровнями шума и вибрации. Применяется для шитья кожи, холста, толстых отделочных тканей и лент в таких изделиях как сумки, палатки, мебель т.д.

Точная работа управляемого компьютером устройства обрезки нити, подсчет количества стежков иглы и позиционирование иглы.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

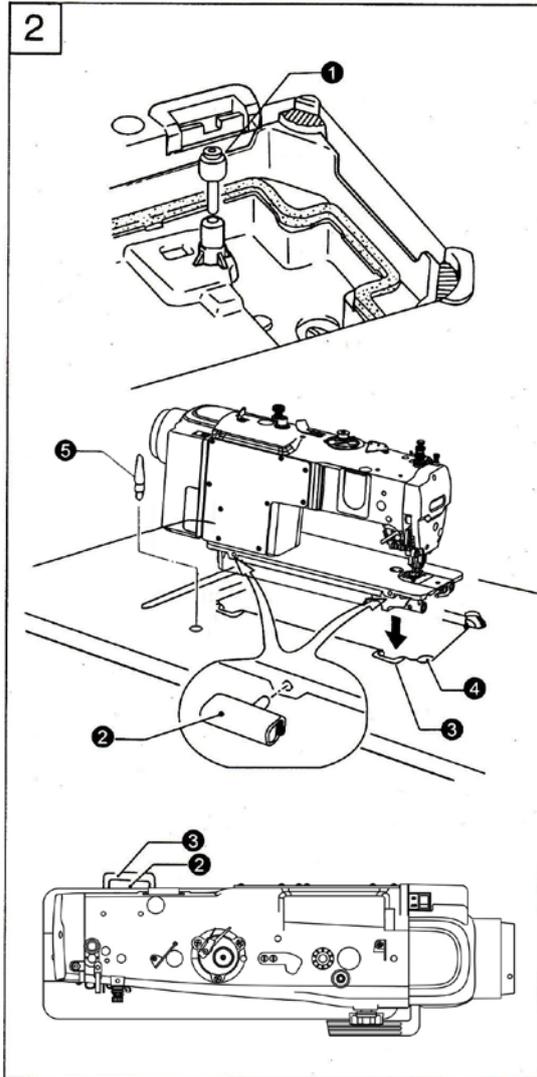
МАТЕРИАЛ		СРЕДНИЕ И ТЯЖЕЛЫЕ МАТЕРИАЛЫ
МАКС. СКОРОСТЬ ШИТЬЯ		2000 об/мин
МАКС. ДЛИНА СТЕЖКА		7 мм
NEEDLE BAR STROKE		35 мм
ТИП ИГЛЫ		DP ×17 18#-23#
ВЫСОТА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	ВРУЧНУЮ	6 мм
	ОТ КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА	13 мм
ТИП ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА		БОЛЬШОЕ ЧЕЛНОЧНОЕ УСТРОЙСТВО С АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМАЗКОЙ
ТИП СМАЗКИ		АВТОМАТИЧЕСКАЯ СМАЗКА
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ		750Вт



3. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС. 1)

1. Установите амортизирующие прокладки ② (две шт.) по передним углам масляного поддона ①.
2. Установите амортизирующие прокладки ③ (две шт.) по задним углам масляного поддона ①.
3. Горизонтально вставьте масляный поддон ④ в проем стола .
4. Установите две крышки ⑤ в выемки в столе.

4 УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС. 2)

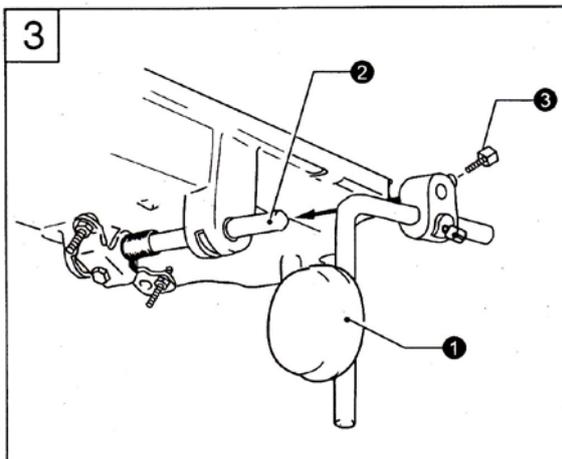


1. Вставьте во втулку стержень коленного подъемника (1).
2. Вставьте две петли (2) в отверстия в столе.
3. Установите головку швейной машины в проеме рабочего стола.
4. Вставьте опору (5) головки машины в отверстие.

Примечание:

Вставьте опору головки в отверстие до упора. В противном случае при отводе головки машины назад она может опрокинуться и упасть.

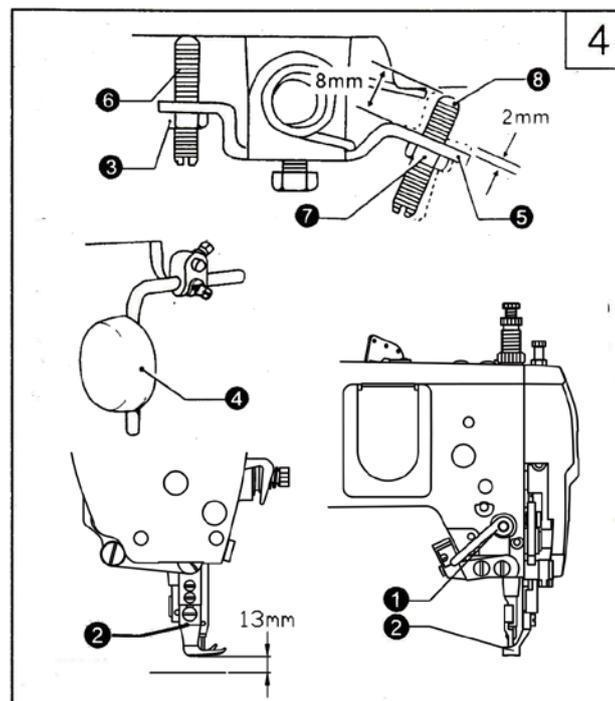
5. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 3)



Наденьте коленный подъемник (1) на вал (2) и затяните винт (3).

6. РЕГУЛИРОВКА КОПНЕННОГО ПОДЪЕМНИКА (РИС. 4)

1. Поверните рычажок подъема прижимной лапки (1), чтобы полностью опустить лапку.
2. Отпустите винт (3).
3. Поворачивая винт (6), установите расстояние 2 мм до рамы коленного подъемника.
4. Затяните гайку (3).
5. Отпустите гайку (7).
6. Поворачивая винт (8), установите расстояние 8 мм между концом винта и рамой
7. Поворачивая винт (8) и работая блоком коленного подъемника, можно отрегулировать расстояние между нижней поверхностью прижимной лапки и игольной пластинкой в пределах 13 мм.
8. Закончите регулировку и затяните гайку (7)



7. СМАЗКА (РИС.5)

1. Количество масла:

Уровень масла в масляном поддоне должен находиться между метками (А) (макс.) и (В) (мин.) Не допускайте снижения уровня ниже метки (В), так как это приведет к перегреву частей машины и ее выходу из строя.

2. Масло:

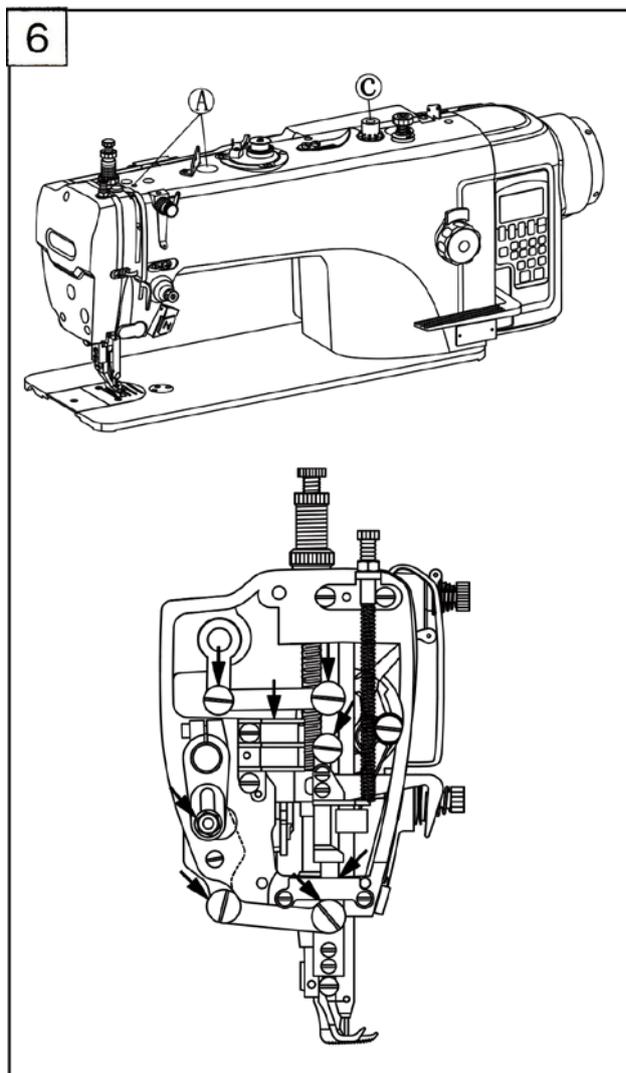
Всегда используйте только специальное машинное масло № 18 для высокоскоростных швейных машин. Перед началом работы обязательно долейте масло до метки (А).

3. Замена масла:

(1) Выверните винт (С), чтобы слить масло.

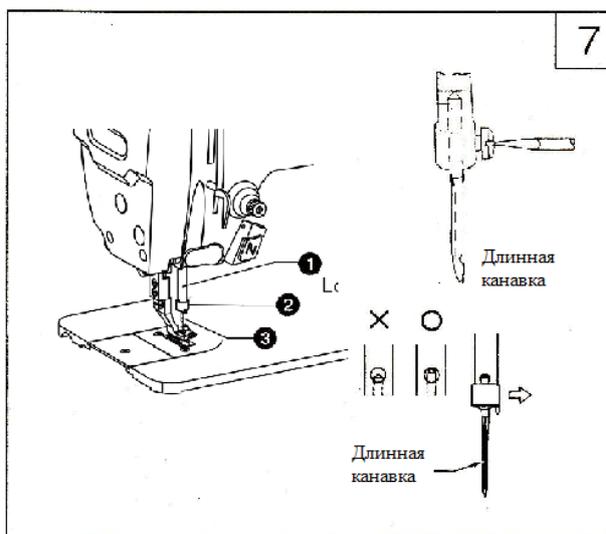
(2) Очистите масляный поддон и затяните винт (С), затем залейте в поддон свежее масло.

8. ПРИРАБОТКА МАШИНЫ (РИС. 6)



Перед началом использования новой или длительное время простаивавшей машины выньте верхнюю резиновую пробку (А) и снимите панель. Залейте масло в масляный поддон. Поднимите прижимную лапку и запустите машину на низкой скорости (1000-1500 об/мин) и следите за разбрызгиванием масла в смотровом окне (С). Дайте машине поработать на малой скорости в течение 30 минут, затем постепенно увеличивайте скорость шитья. Примерно через месяц использования машина будет полностью приработана, и в зависимости от характера работы скорость можно будет увеличить до максимально допустимого значения.

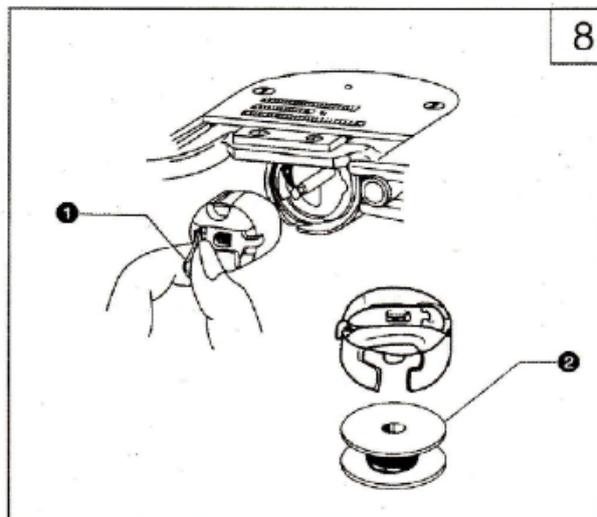
9. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС. 7)



1. Поверните маховик и установите игольный стержень (1) в крайнем верхнем положении.
2. Ослабьте винт (2).
3. Вставьте иглу (3) до упора таким образом, чтобы длинная канавка была обращена влево.
4. Затяните винт (2).

10. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 8)

1. При установке шпульного колпачка игла должна находиться в крайнем верхнем положении. Сначала оттяните крышку (1) шпульного колпачка, а затем вставьте шпульный колпачок в челночное устройство. Убедитесь в том, что планка вошла в фиксирующий паз.
2. Пожалуйста, не забудьте открыть крышку при замене шпульного колпачка. Затем удерживая крышку и медленно вставьте шпульный колпачок. Убедитесь в том, что колпачок сидит плотно и не выпадет.

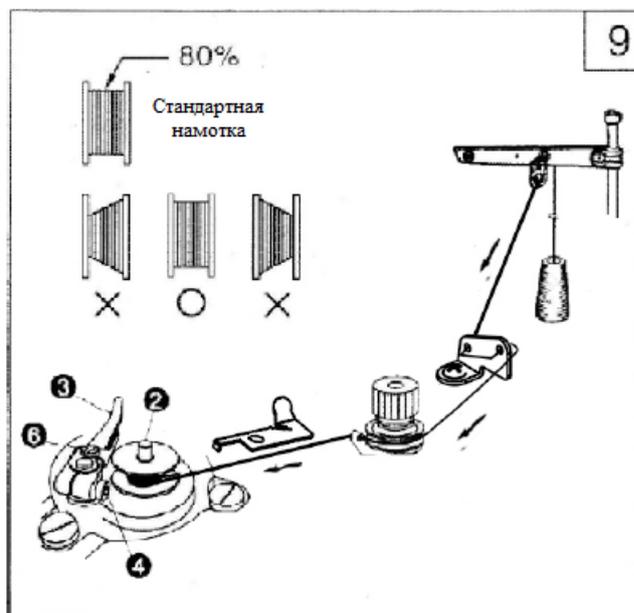


11. НАМОТКА ШПУЛЬКИ (РИС. 9)

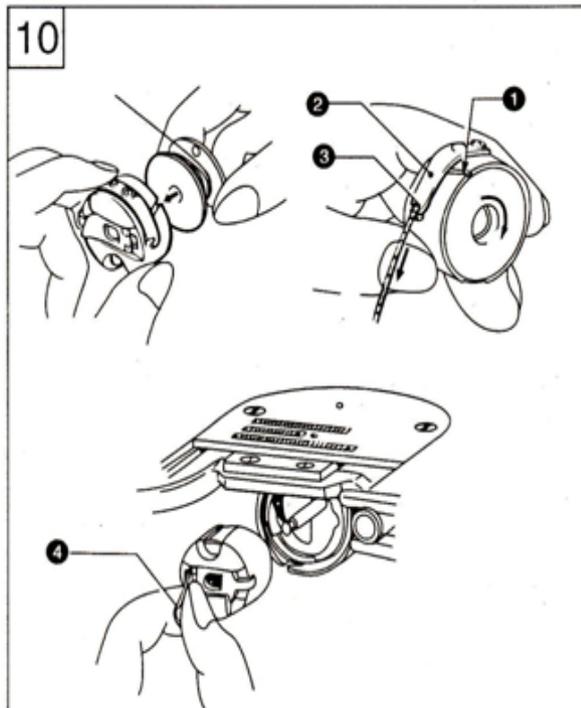
1. Включите питание. Установите шпульку на вал устройства намотки (2).
2. Оберните шпульку нитью в несколько оборотов в направлении, показанном стрелкой.
3. Поверните рычажок (3). Поднимите прижимную лапку.
4. Нажмите педаль, и намотка шпульки будет выполнена автоматически.
5. Когда намотка будет завершена, рычажок (3) отскочит в исходное положение автоматически.

★ Если нить наматывается неравномерно, ослабьте винт (4) и сдвиньте рычажок (3) в ту или иную сторону.

★ Количество нити, наматываемой на шпульку, можно отрегулировать при помощи винта (6). Оптимальным является заполнение объема шпульки на 80%.



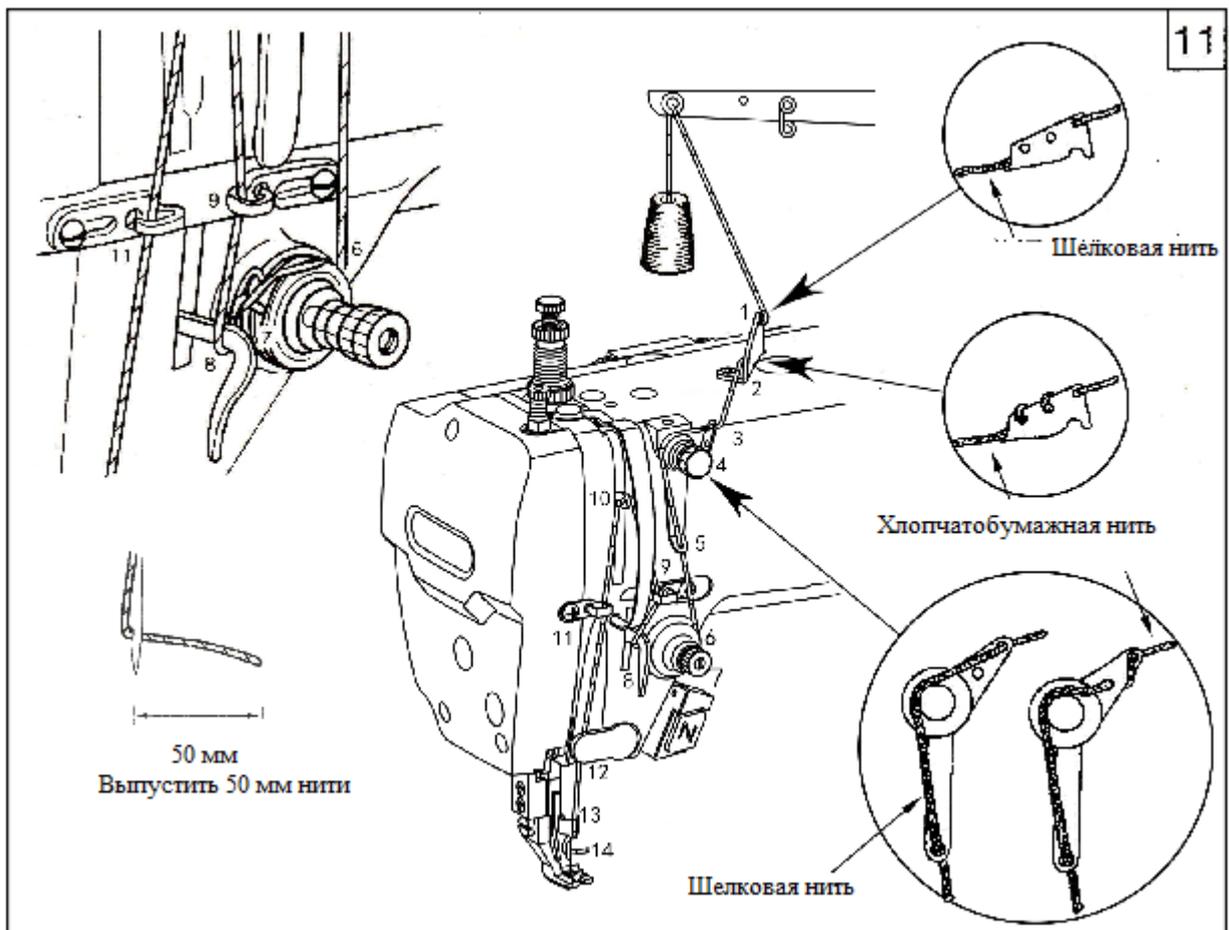
12. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС. 10)



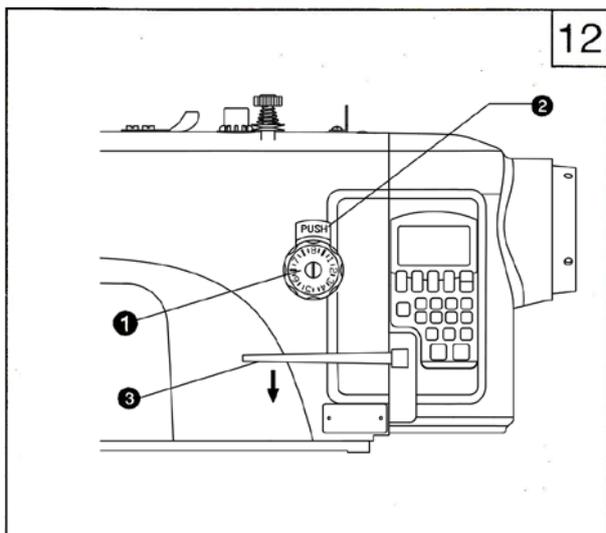
1. Повернув маховик, установите иглу в крайнее верхнее положение.
2. Шпульная нить должна быть правильно намотана. Вставьте шпульку в шпульный колпачок.
3. Удерживая конец нити, проведите нить через прорезь (1) и выведите ее наружу через прорезь (3) в подпружиненной крышке (2).
4. При вытягивании нити шпулька должно вращаться по часовой стрелке.
5. Оттяните крышку шпульного колпачка (4) и наденьте шпульный колпачок на вал челночного устройства, совместив шпонку с пазом на вале челночного устройства.

13. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ

Перед заправкой нити поднимите рычаг нитепротягивателя в крайнее верхнее положение, чтобы облегчить заправку и предотвратить вытягивание нити из иглы в начале шитья.



14. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС. 12)

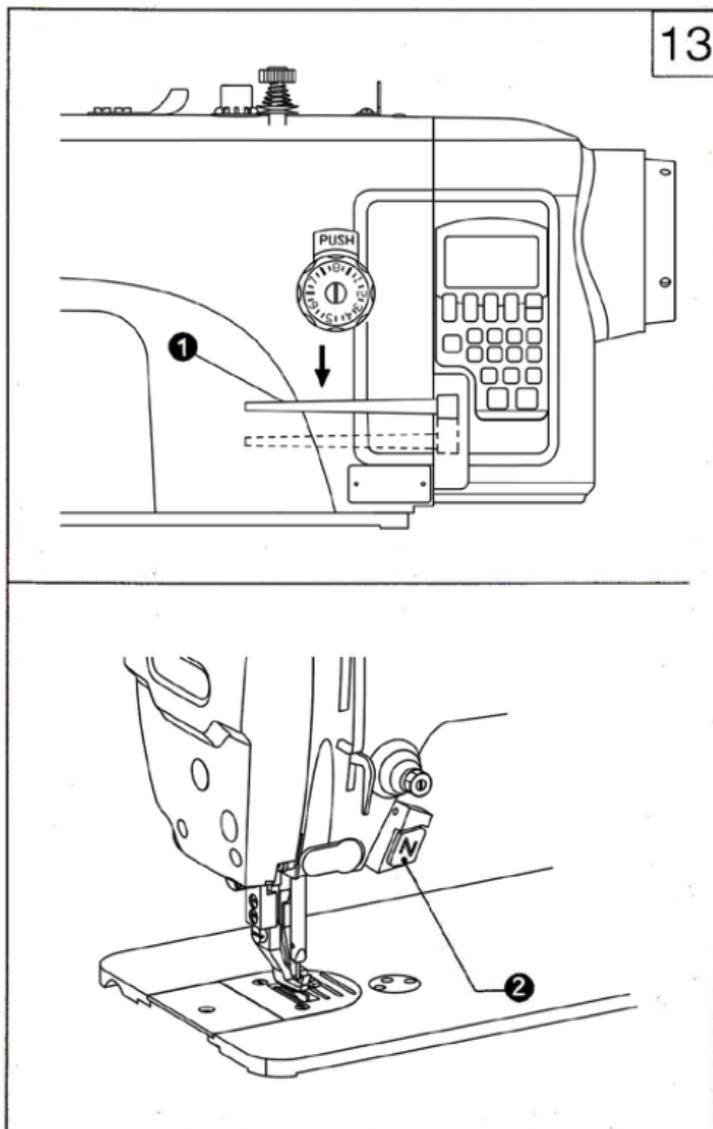


Нажмите кнопку (2) и поверните регулятор (1). Совместите желаемую цифру на шкале регулятора с вертикальной линией на кнопке.
★ Чем больше цифра, тем больше длина стежка.
★ При уменьшении длины стежка опустите рычажок (3) реверса подачи ткани. Это значительно облегчит переключение.

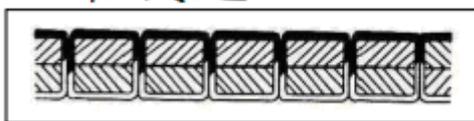
15. РЕВЕРСИРОВАНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ ТКАНИ (РИС. 13)

1. Включите питание.
2. Нажмите педаль и начните шить.

При нажатии рычажка реверса (1) или кнопки автоматического реверса (2) машина начинает шить в обратном направлении. При отпускании возобновляется подача ткани нормальном направлении



16. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 14)



← Верхняя нить
← Нижняя нить



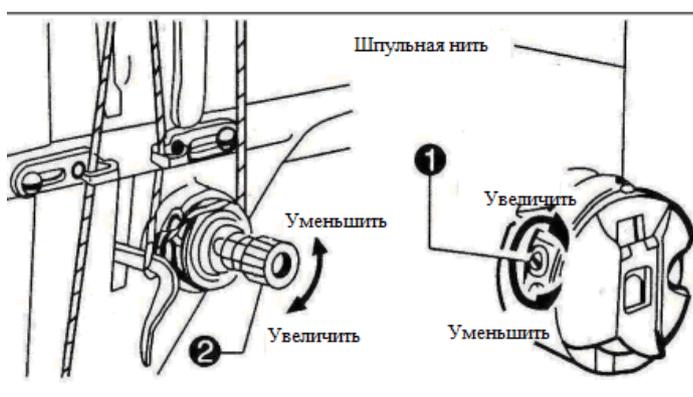
Слабое натяжение
верхней нити

→ Увеличить натяжение
верхней нити или
уменьшить натяжение
нижней нити



Сильное натяжение
верхней нити

→ Уменьшить натяжение
верхней нити или
увеличить натяжение
нижней нити



Натяжение шпульной нити
Отрегулируйте натяжение шпульной нити, повернув винт (1). Правильная регулировка имеет место, когда шпульный колпачок медленно опускается под действием собственного веса, когда конец нити удеоживается рукой.

Натяжение верхней нити

Отрегулировав натяжение шпульной нити, отрегулируйте натяжение верхней нити.

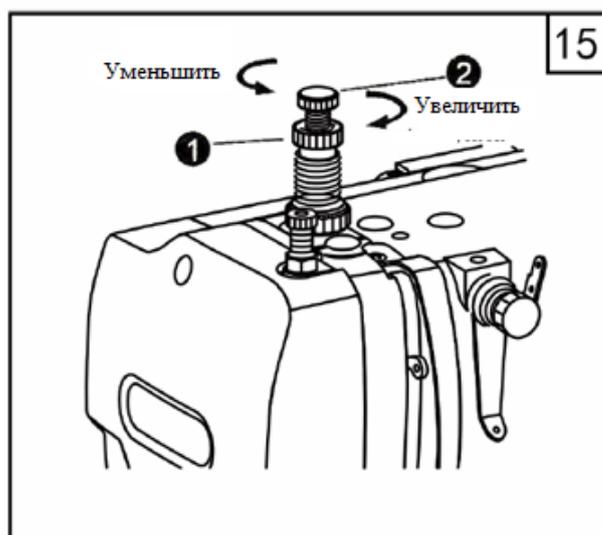
1. Опустите прижимную лапку.
2. Отрегулируйте натяжение, повернув натяжительную гайку (2).

17 РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 15)

1. Ослабьте контргайку (1) регулятора.
2. Отрегулируйте давление прижимной лапки, повернув регулятор натяжения пружины (2).

★ Чтобы материал не проскальзывал, давление прижимной лапки должно быть как можно меньше.

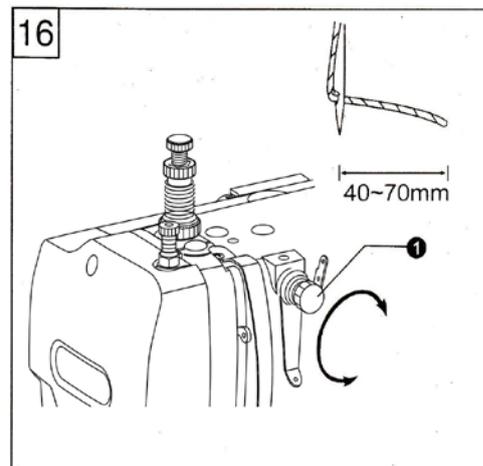
3. Затяните контргайку (1).



18. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ КОНЦА НИТИ ПОСЛЕ ОБРЕЗКИ (РИС. 16)

Регулировка длины конца нити после обрезки осуществляется поворотом зажимной гайки (1).

- Стандартная длина конца нити, выходящего из иглы, составляет 40 - 70 мм.
- При заворачивании гайки (1) длина конца нити уменьшается.
- При отворачивании гайки (1) длина конца нити увеличивается.

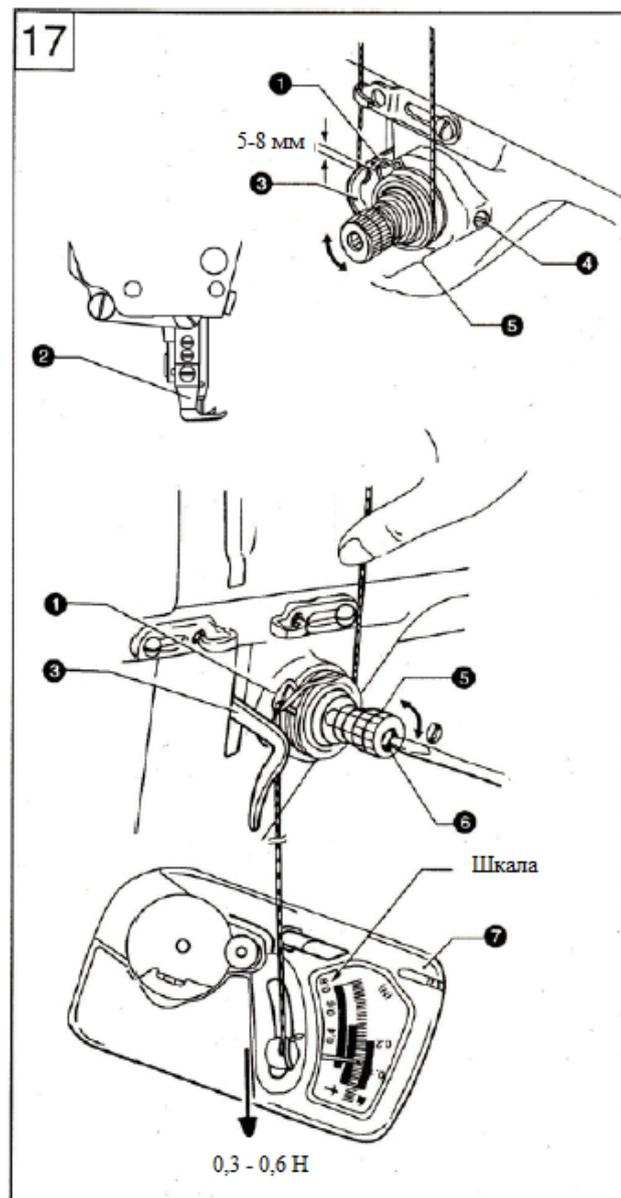


19. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРЯГИТЕЛЯ (РИС. 17)

Регулировка пружины нитепритягивателя осуществляется следующим образом: при опущенной прижимной лапке (2) большой крючок (3) должен захватывать нить на верхней поверхности пружины (1). Расстояние должно составлять 5-8 мм.

1. Опустите прижимную лапку (2).
 2. Ослабьте установочный винт (4).
 3. Поверните регулятор (5), чтобы отрегулировать положение пружины.
 4. Затяните установочный винт (4).
- ★ Усилие натяжения пружины составляет 0,3 - 0,6 Н
5. Немного оттяните устройство зажима нити (5) и удерживайте его пальцами.
 6. Поверните регулировочный винт (6) отверткой, чтобы отрегулировать натяжение пружины (1).

Примечание: при использовании устройства для измерения усилия (7) считайте значение, совместившееся с красной линией.



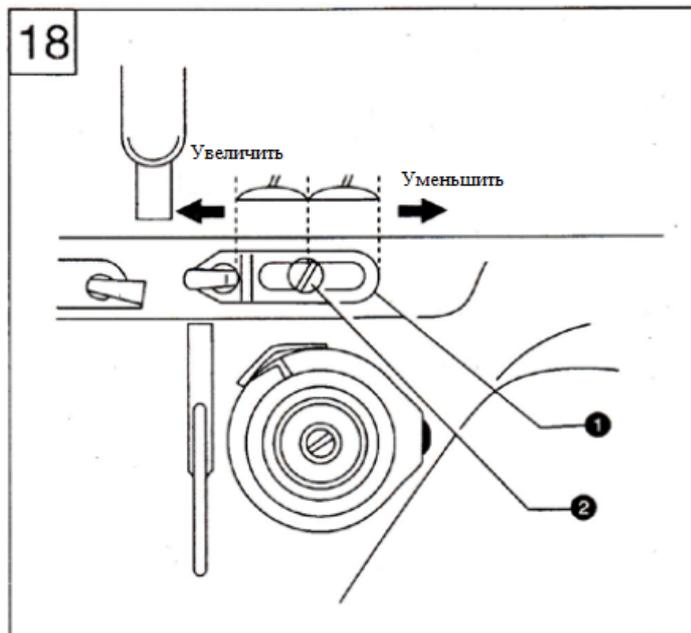
20. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ НИТИ (РИС. 18)

При стандартном положении направляющей (1), зажимной винт (2) находится посередине прорези в планке.

Ослабьте зажимной винт (2)

При шитье толстых материалов сдвиньте планку (1) влево – натяжение нити увеличится.

При шитье тонких материалов сдвиньте планку (1) вправо – натяжение нити уменьшится.



21. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 19)

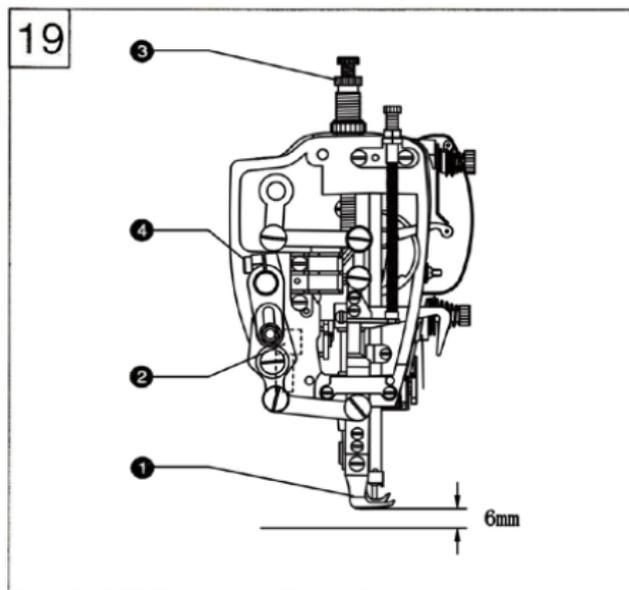
Стандартная высота подъема прижимной лапки составляет 6 мм.

1. Ослабьте затяжку контргайки (3) и поднимите прижимную лапку.

2. Для регулировки используйте мерный блок толщиной 6 мм.

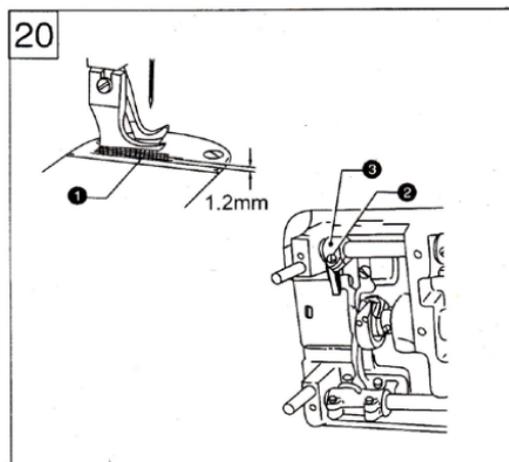
3. Ослабьте винт (4) и сдвиньте прижимную лапку вверх или вниз.

4. Затяните винт (4).



22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ

1. При максимальной длине стежка максимальная высота подъема собачки транспортера над игольной пластинкой должна составлять 1,2 мм
2. Ослабьте винт (2) после чего отрегулируйте величину подъема собачки (1).



23. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 21)

При стандартной настройке собачка транспортера ткани установлена параллельно игольной пластинке. Изменение угла наклона осуществляется посредством поворота эксцентрикового вала (5).

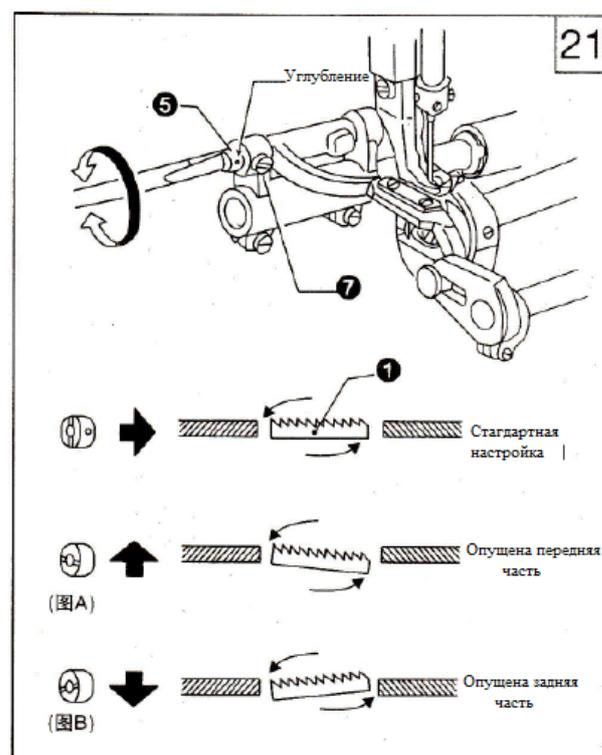
1. Повернув маховик машины, установите собачку транспортера в крайнем верхнем положении.
2. Ослабьте установочный винт (7) эксцентрикового вала.
3. Поверните эксцентриковый вал на 90° в ту или иную сторону относительно положения стандартной настройки.

★ Опускание передней части собачки (Рис. А) может помочь предотвратить сморщивание ткани.

★ Подъем передней части собачки (Рис. В) может помочь предотвратить проскальзывание ткани.

4. Затяните установочный винт (7)

После регулировки угла наклона необходимо заново выполнить регулировку высоты подъема собачки транспортера (см. раздел 22)



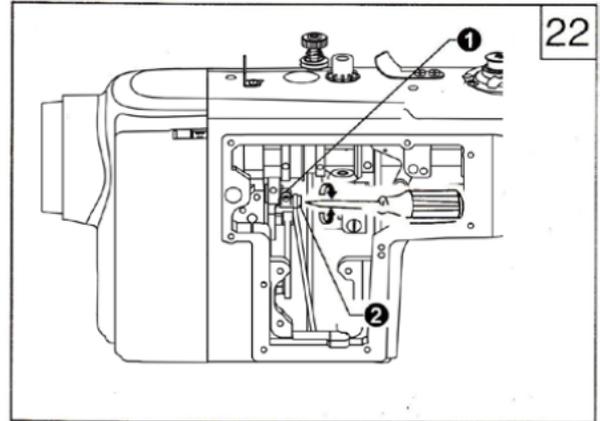
24. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА В ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИИ (РИС. 22)

1. Снимите заднюю крышку. Ослабьте винт (1) и поверните эксцентрик (2).

★ При повороте по часовой стрелке длина стежка в обратном направлении увеличивается.

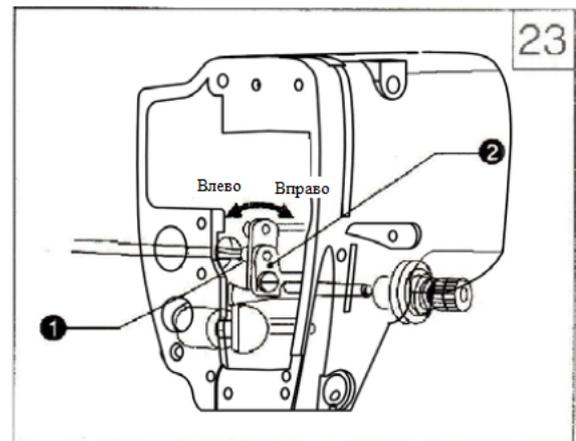
★ При повороте против часовой стрелки длина стежка в обратном направлении уменьшается.

2. Затяните винт (1).

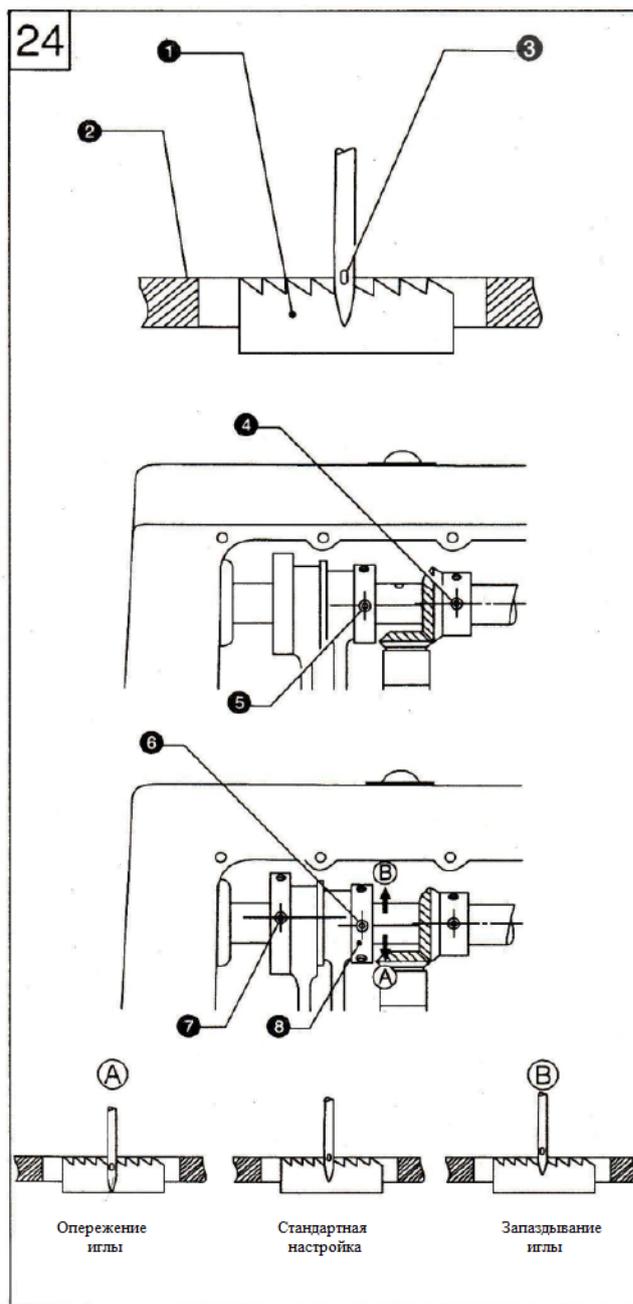


25. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (РИС. 23)

В пределах движения прижимной лапки устройство зажима нити находится в раскрытом состоянии. На этой стадии вы можете отрегулировать натяжение нити. Снимите резиновую заглушку и при помощи крестовой отвертки поверните кулачок (1) в ту или иную сторону.



26. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 24)



При движении собачки транспортера (1) сверху вниз, когда верхняя сторона собачки находится заподлицо с поверхностью игольной пластинки, середина игольного ушка (3) должна также находиться на одном уровне с поверхностью игольной пластинки. Настройка осуществляется посредством поворота кулачка механизма подачи.

1. Снимите заднюю крышку.
2. Установите винт крепления зубчатого колеса (4) и винт крепления кулачка (5) на одной линии.

3. Продолжите поворот против часовой стрелки, чтобы установить второй винт крепления (6) кулачка (8) на одной линии с винтом (7). При этом третий винт крепления (1) будет находиться на одной линии с центром винта (4).

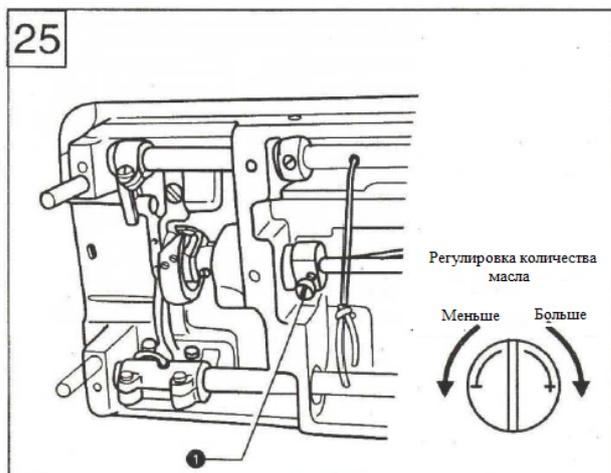
4. Если вы хотите выполнить настройку, отличную от стандартной, ослабьте три винта крепления кулачков и поверните эксцентриковый кулачок (8) в направлении (A) или (B).

Чтобы увеличить натяжение нити, поверните кулачок в направлении (A).

Чтобы избежать поломки иглы, поверните кулачок в направлении (B).

5. По завершении регулировки затяните все винты.

27. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 25)



Откиньте головку машины и поверните (1), чтобы отрегулировать количество подаваемого масла.

28. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС. 26)

Когда игольный стержень (1) находится в крайнем нижнем положении, контрольная метка на игольном стержне должна быть совмещена с нижним краем втулки игольного стержня (2).

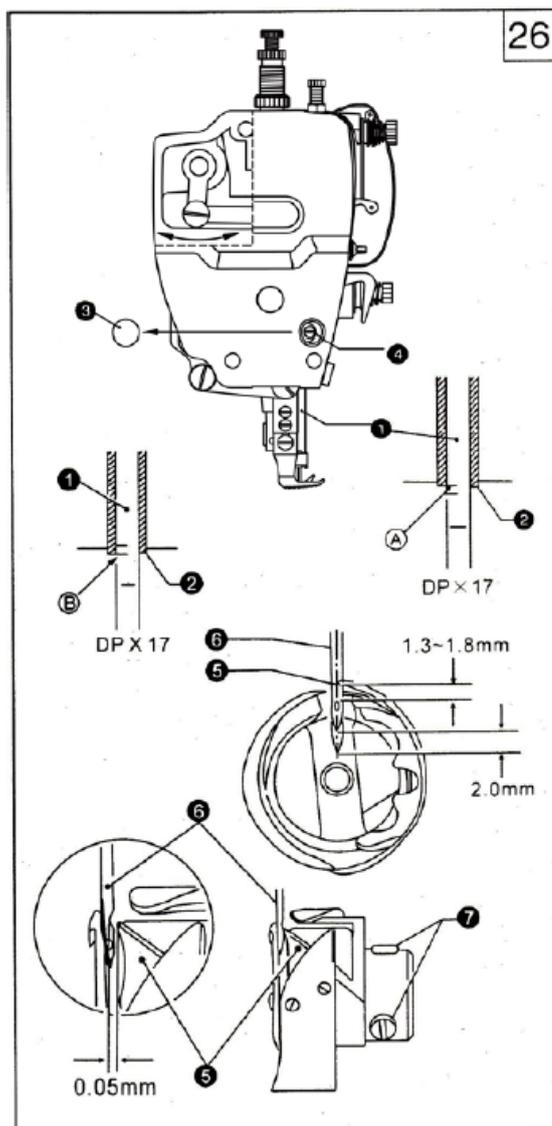
1. Повернув маховик машины, установите игольный стержень в крайнем нижнем положении. Снимите резиновую заглушку (3).
2. Ослабьте винт (4) и сдвиньте игольный стержень вверх или вниз, чтобы отрегулировать его положение.
3. Затяните винт (4) и вставьте резиновую заглушку (3).

Поднимите игольный стержень (1) из крайнего нижнего положения. Когда вторая метка на игольном стержне будет совмещена с нижним краем втулки игольного стержня, кончик крючка челночного устройства должен быть совмещен с осью иглы (6).

1. Поворачивая маховик машины, поднимите игольный стержень (1) из крайнего нижнего положения настолько, чтобы вторая метка на игольном стержне совместились с нижним краем игольного стержня.

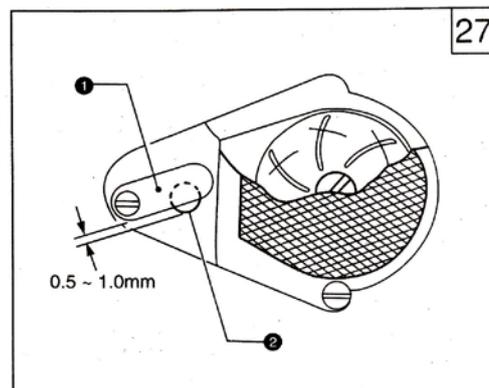
★ Когда игольный стержень поднят на 2 мм из крайнего нижнего положения, расстояние от верхнего края игольного отверстия до кончика крючка должно составлять 1,3 – 1,8 мм.

2. Ослабьте винт (7) и совместите кончик крючка с осью иглы. Расстояние между кончиком крючка (3) и иглой (4) должно составлять при этом 0,05 мм.
3. Затяните винты (7).



29. РЕГУЛИРОВКА МАСЛЯНОГО НАСОСА (РИС. 27)

Во время работы с низкой скоростью наблюдайте за разбрызгиванием масла в смотровом окне. Если вы не видите разбрызгивания масла, поверните заслонку (1) и закройте отверстие (2).



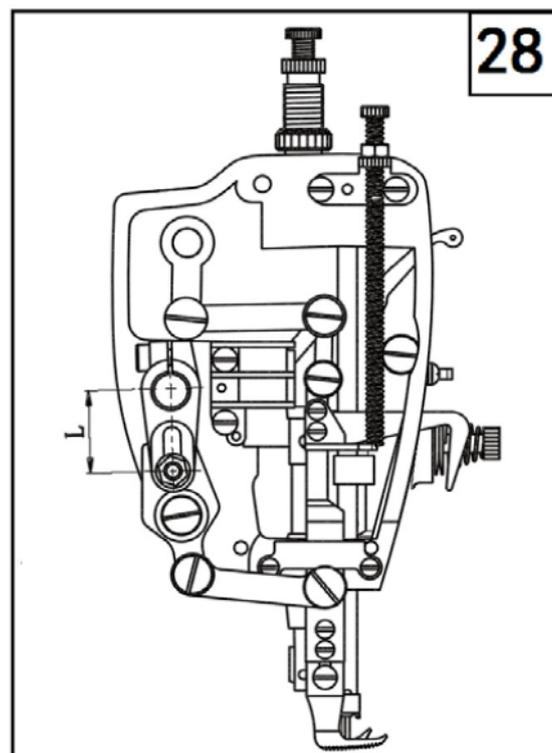
30. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ (РИС. 28)

Основной особенностью этой машины является наличие верхнего и нижнего транспортера ткани. В зависимости от материала и изделия необходимо отрегулировать расстояние (L) между центром вала рабочей прижимной лапки и ползуном регулировки шагающей лапки.

Метод:

При увеличении расстояния L величина подачи верхним транспортером увеличивается.

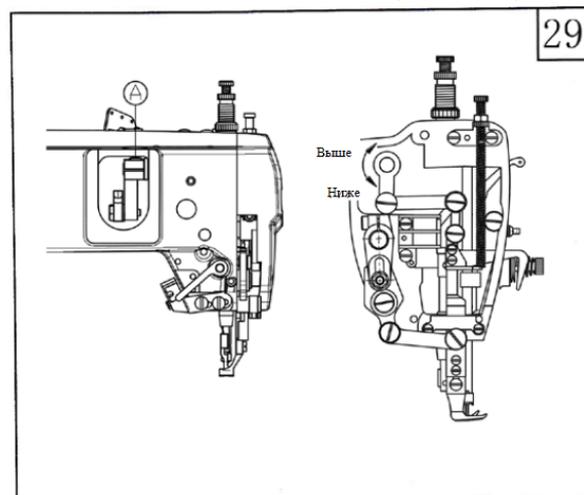
При уменьшении расстояния L величина подачи верхним транспортером уменьшается. При шитье некоторых изделий величина подачи верхнего транспортера должна быть больше величины подачи нижнего транспортера, что может быть реализовано посредством вышеописанного метода.



31. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 29)

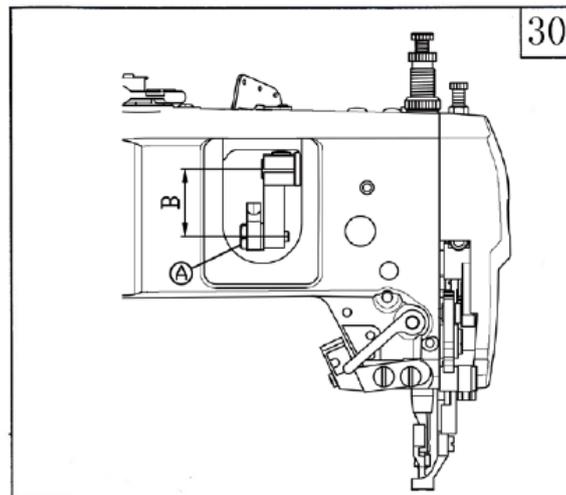
Высоту подъема шагающей лапки и прижимной лапки можно отрегулировать в зависимости от плотности материала. Для средних и тяжелых материалов она составляет $\leq 5,5$ мм для шагающей лапки и $\leq 3,5$ мм для прижимной лапки. Сумма этих двух высот подъема должна оставаться постоянной, т.е. при увеличении высоты подъема шагающей лапки высоту подъема прижимной лапки следует увеличить и наоборот.

Метод регулировки: Ослабьте затяжку винта (А) на регулировочном кривошипном рычаге и поверните рычаг вверх. При этом высота подъема шагающей лапки увеличится. При повороте рычага вниз высота уменьшится. Не поворачивайте рычаг на слишком большой угол. По завершении регулировки затяните винт (А) и, поворачивая маховик машины, убедитесь в нормальной работе машины.



32. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (РИС. 30)

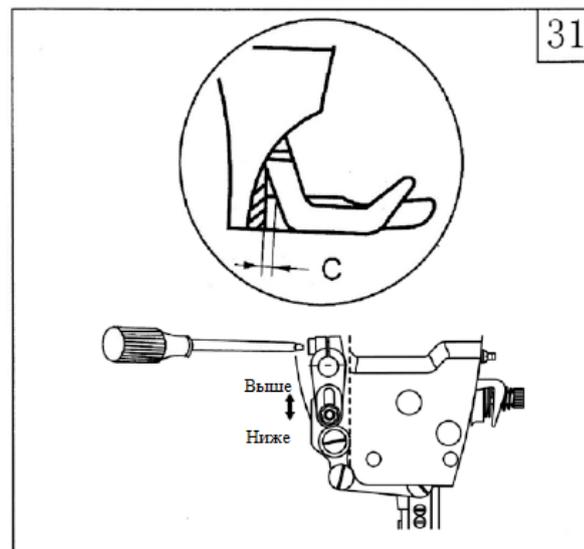
На практике, чтобы отрегулировать высоту подъема шагающей лапки и прижимной лапки, вы можете использовать следующий метод: : ослабьте затяжку винта (А) на регулировочном кривошипном рычаге и отрегулируйте расстояние между центром винта и валом подъема прижимной лапки. При уменьшении расстояния величина подъема уменьшается и наоборот. Регулировку можно выполнять только в ограниченных пределах. По завершении регулировки затяните винт (А) и, поворачивая маховик машины, убедитесь в нормальной работе машины.



33. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКОЙ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКОЙ (РИС. 31)

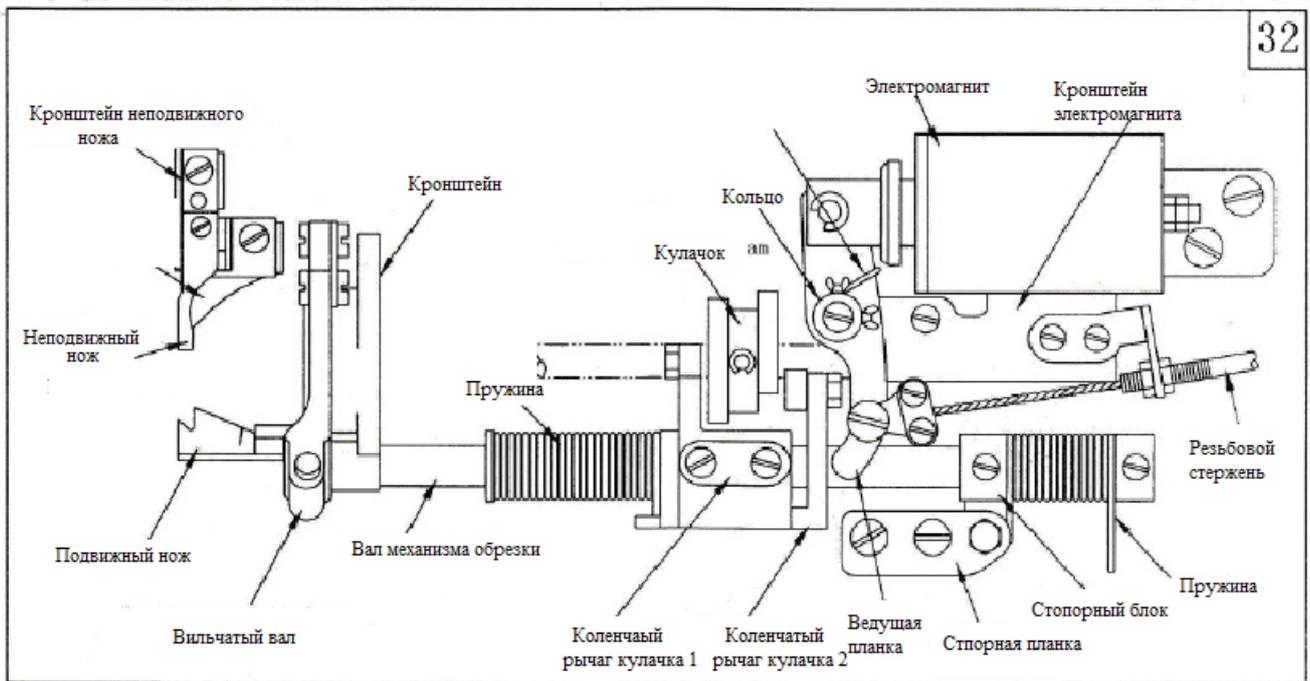
В зависимости от требований на практике используются короткие и длинные стежки. В случае длинных стежков величина перемещения шагающей лапки всегда больше. Чтобы избежать столкновения между передней стороной шагающей лапки и задней стороной прижимной лапки, необходимо обеспечить определенный зазор С (обычно $\pm 1,5$ мм). При работе с короткими стежками шагающая лапка должна находиться ближе к игльному стержню.

Метод регулировки: ослабьте винт коленчатого рычага и поверните вал вверх, чтобы приблизить шагающую лапку к игльному стержню. При этом зазор С увеличится.



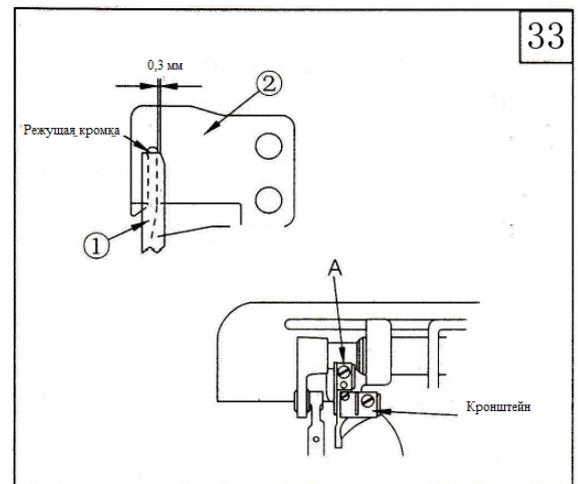
34. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ОБРЕЗКИ НИТИ

1. Устройство обрезки нити (Рис. 32)



2. Взаимное положение подвижного и неподвижного ножей (Рис. 33)

- (1) Величина зазора между неподвижным (1) и подвижным (2) ножами должна составлять 0,3 мм.
- (2) Установите держатель неподвижного ножа, как показано на рисунке.
- (3) Снимите крючок. Установите держатель неподвижного ножа.

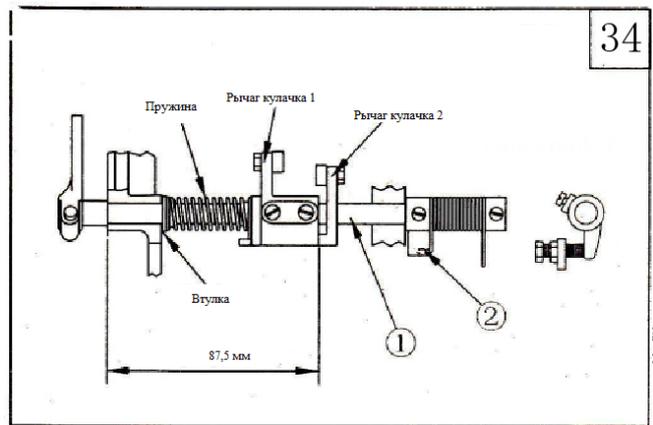


3. Коленчатый рычаг кулачка механизма обрезки нити (Рис. 34)

1. Сначала установите вал коленчатого рычага (1).

2. Коленчатый рычаг (1) должен быть установлен, как показано на рисунке и зафиксирован в плоскости вала коленчатого рычага.

3. Немного повернув вал коленчатого рычага (1), установите стопорный блок (2) в плоскости вала коленчатого рычага (1).



4. Регулировка электромагнита (Рис. 35).

(1) Рабочий ход якоря электромагнита:

a. Стандартная величина рабочего хода составляет 6,0 мм.

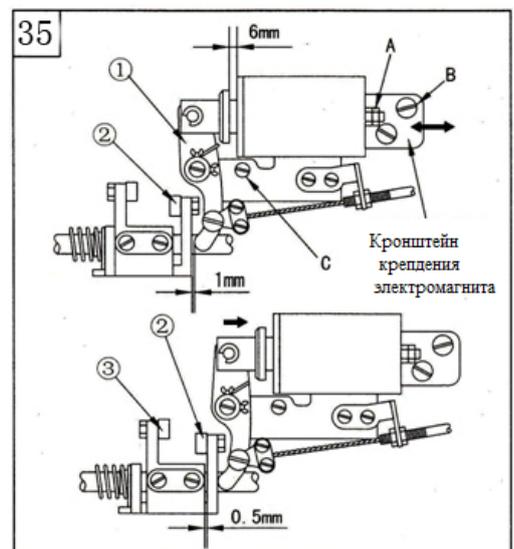
b. Отрегулируйте величину рабочего хода, поворачивая регулировочную гайку (А).

(2) Установка электромагнита:

a. Закрепите электромагнит винтами В и С.

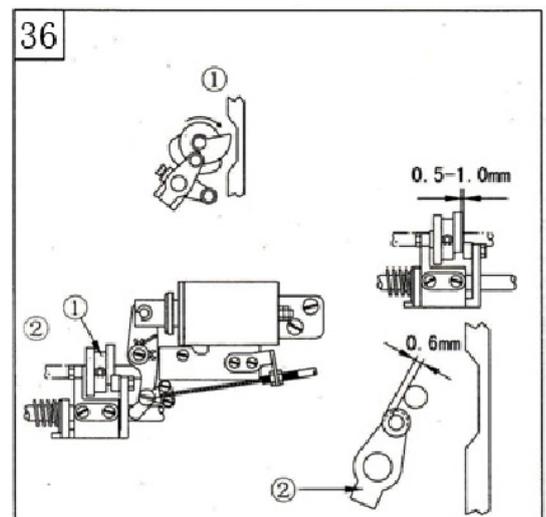
b. Зазор между ведущей пластиной (1) и коленчатым рычагом кулачка (2) должен составлять 1 мм.

c. Стандартная величина зазора между коленчатым рычагом кулачка (3) и коленчатым рычагом кулачка (2) составляет 0,5 мм. При необходимости в регулировке сдвиньте держатель электромагнита в ту или иную сторону.



5. Установка кулачка устройства обрезки нити (Рис. 36)

(1) При выдвинутом якоре электромагнита поверните коленчатый рычаг кулачка (1) до соприкосновения с роликом, затем зафиксируйте кулачок (2). При отведенном назад якоре электромагнита зазор между коленчатым рычагом кулачка (2) и роликом должен составлять 0,5 – 1,0 мм.



6. Регулировка положения ножей (Рис. 37)

(1) Взаимное положение подвижного и неподвижного ножей (Рис. 37).

Как показано на рисунке, расстояние между кромкой подвижного ножа (1) и осью иглы должно составлять 7,5 мм, а расстояние между осью иглы и кромкой неподвижного ножа (2) – 5 мм.

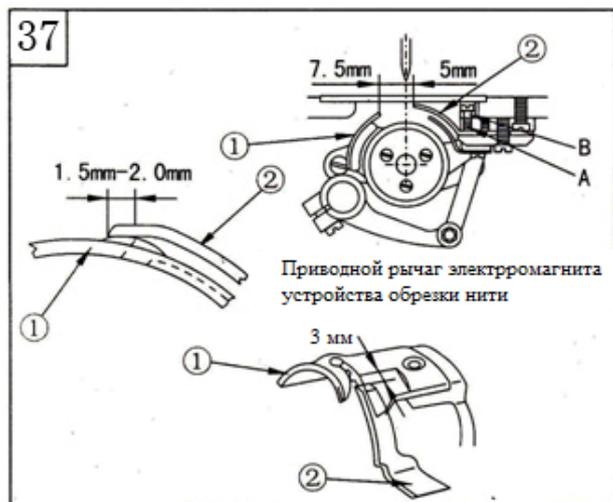
(2) Регулировка положения ножа

Выдвиньте якорь электромагнита. При этом кулачок устройства обрезки нити сможет повернуть подвижный нож (1) вправо. При повороте подвижного ножа (1) в крайнее левое положение зазор между подвижным ножом и неподвижным ножом (2) составляет 1,5 – 2,0 мм.

(3) Регулировка электромагнита

А. Если обрезка нити не выполняется надлежащим образом, следует увеличить натяжение нити, особенно в случае толстой нити. .

В. Натяжение устройства обрезки нити регулируется следующим образом: ослабьте винт В и поверните регулировочный винт А. Затяните винт В.



35. ОЧИСТКА (РИС. 38)

1. Поднимите прижимную лапку. Выверните два винта (1) и снимите игольную пластинку (2).
2. При помощи щетки очистите собачку транспортера ткани.
3. Установите игольную пластинку (2) и затяните два винта (1).
4. Поворачивая маховик машины, убедитесь в том, что игла правильно входит в отверстие игольной пластинки.
 - Если игла не попадает в отверстие
 - Проверьте, не погнута ли игла.
 - Ослабьте два винта (1) и сдвиньте игольную пластинку (2).
5. Поворачивая маховик машины, поднимите иглу и проверьте, не погнута ли она. При необходимости замените иглу.
6. Откиньте головку машины и выньте шпульный колпачок (4).
7. Мягкой тканью очистите от пыли челночное устройство. Осмотрите челночное устройство на предмет повреждений.
8. Выньте шпульку из шпульного колпачка и очистите шпульный колпачок мягкой тканью.
9. Установите шпульку в шпульный колпачок, затем установите шпульный колпачок в челночное устройство.
10. Очистите сетчатый фильтр (А) масляного насоса.

