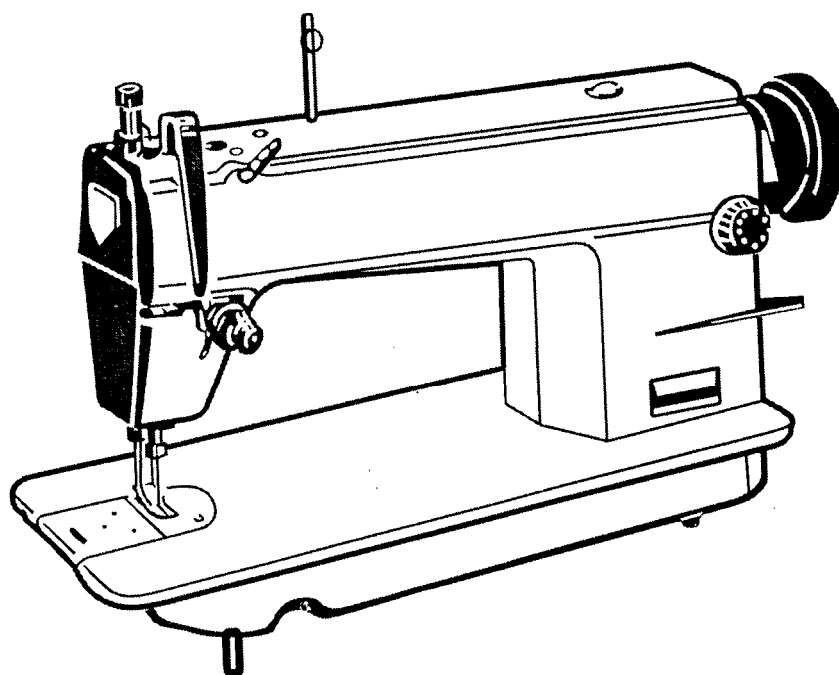


**ИНСТРУКЦИЯ
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ СТАЧИВАЮЩАЯ МАШИНА
VLS1065**



СОДЕРЖАНИЕ

Инструкция по эксплуатации	2
Проверка перед началом работы	2
Меры безопасности при работе	2
Установка машины	2
Смазывание	3
Установка иглы	4
Заправка нити в челнок	4
Заправка игольной нити	5
Регулировка длины стежка	5
Регулировка натяжения нити	6
Регулировка компенсаторной пружины	6
Приспособление подъема прижимной лапки	6
Регулировка давления прижимной лапки	7
Регулировка двигателя ткани	7
Взаимоположение иглы и вращающегося челнока	7
Регулировка положения прижимной лапки	8
Регулировка нитенаправителя	8
Установка ограждения ремня и шпуленамотчика.....	8
Регулировка коленоподъемника лапки	9
Технические характеристики.....	9

Инструкция по эксплуатации

Проверка перед началом работы

1. Нельзя приступать к работе, не убедившись в наличии масла в смотровом окне масляного картера.

2. Во время работы маховое колесо машины должно вращаться против часовой стрелки (при рассмотрении его с правой стороны машины). Нельзя начинать работу, если направление вращения махового колеса соответствует направлению часовой стрелки.

3. Скорость пошива новой машины должна быть снижена до 2000-2500 стежков в минуту на протяжении первого месяца работы.

4. Убедитесь в соответствии электропитания по напряжению и частоте значениям, отображенным на паспортной пластине электропривода машины.

Меры безопасности при работе

1. Не помещайте руки в зону иглы во время работы машины.

2. Не допускайте попадания пальцев руки в зону работы нитепротягивателя во время работы машины.

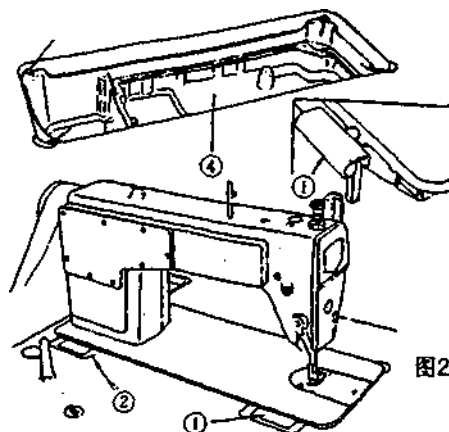
3. Браться за маховое колесо и проворачивать его можно только после полной остановки машины.

4. Помните, что после отключения привода машины, он продолжает некоторое время вращаться по инерции. Необходимо убедиться, что привод полностью остановился и не может передавать движение на машину.

5. Во время работы машины следите, что бы ваши руки, волосы, свободные части одежды не оказались вблизи махового колеса, приводного ремня и привода.

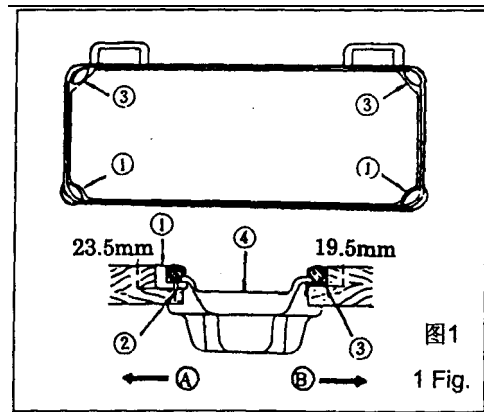
6. Не начинайте работу на машине при снятом ограждении приводного ремня и других средств защиты.

Установка машины. (Рис. 1, Рис. 2)



1. Установка масляного поддона:

- Масляный поддон помещается на четырех выступах окна в столешнице стола.
- На сторону «А» (со стороны оператора) установите опоры масляного поддона (1) на выступы прямоугольного окна стола. Закрепите их с помощью шурупов (2). На сторону «В» (со стороны навесок) поместите резиновые прокладки (3) на выступы прямоугольного окна стола и закрепите затем с помощью клея. Затем установите масляный поддон.



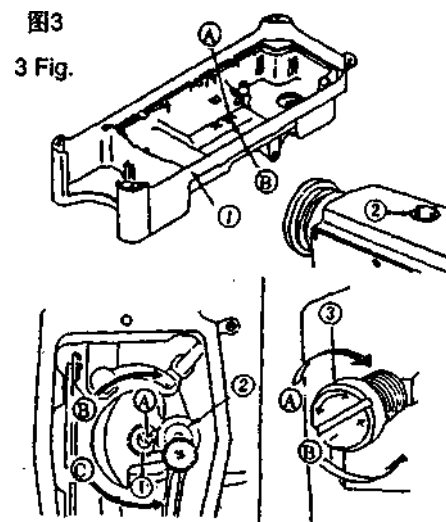
2. Установка головки машины.

- Поместите головку машины с шарнирными крюками (1) в гнездо стола на четыре резиновые прокладки (3), вложив крюки в корпуса навесок (2) в поверхности стола.

Смазка машины (Рис.3)

1. Инструкция по смазке.

- Перед началом работы машины масляный резервуар должен быть заполнен маслом для швейных машин («2# белое масло») до отметки ВЕРХНЕГО уровня.
- Если уровень масла ниже отметки НИЖНЕГО уровня, добавьте необходимое количество масла дополнительно.
- Приступать к работе, после того, как произошло смазывание. Нормальное смазывание Вы можете наблюдать по распылению масла через специальное окно (2).
- Наличие масла в смотровом окне не является показателем его уровня, но указывает на нормальную работу системы смазки.



Обратите внимание: Для новой машины или машины, которая долгое время не эксплуатировалась, устанавливайте пониженную частоту вращения в 2000-2500s.p.m. продолжительностью не менее десяти минут, после чего можно перейти на нормальную скорость работы.

2. Регулировка смазки во фронтальном отсеке.

- Вращая винт (1) регулировки подачи масла, отрегулируйте подачу масла на кривошип привода игловодителя.
- Вращая регулировочный винт в направлении «В», когда точка «А» приближается к кривошипу игловодителя, устанавливают максимальную подачу масла.
- Вращая регулировочный винт в направлении «С», точка «А» отходит от кривошипа игловодителя, устанавливают минимальную подачу масла.

3. Смазка челнока.

- Для регулировки подачи масла к вращающемуся швейному крючку (челноку): поворотом винта регулировки подачи масла (3) в направлении «А» (+ направление) увеличивают подачу масла, а поворотом в направлении «В» (- направление) уменьшают подачу масла.

Установка иглы (Рис.4)

Обратите внимание: Отключите привод (двигатель) и убедитесь, что двигатель остановился полностью, затем производите установку иглы.

- Применяемые иглы DVx1-2; 14-22
1. Поворачивая маховое колесо, установите иглодержатель в крайнее верхнее положение.
 2. Ослабьте винт крепления иглы (2), убедитесь, что бы вогнутая часть «А» иглы (1) находилась с правой стороны (направление «В»).
 3. Вставьте иглу в отверстие иглодержателя и закрепите винтом.
 4. Убедитесь, что длинный желобок иглы «С» находится с левой стороны (направление D).

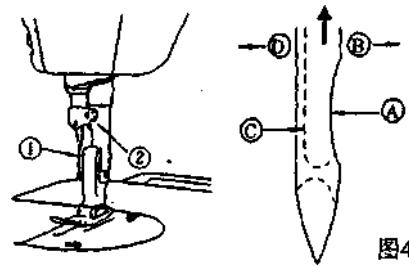


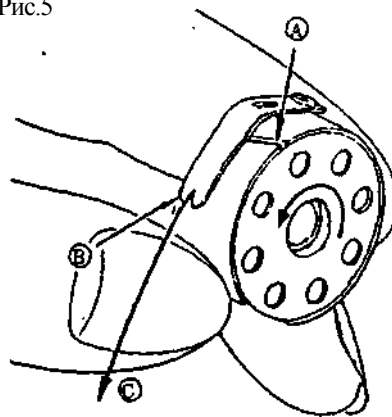
图4

Рис.4

Заправка нити в челнок (Рис.5)

1. Возьмите челнок, что бы его щель была направлена влево (смотреть от Вас, как показано на рисунке 5), а шпулька с намотанной нитью была вставлена в гнездо челнока.

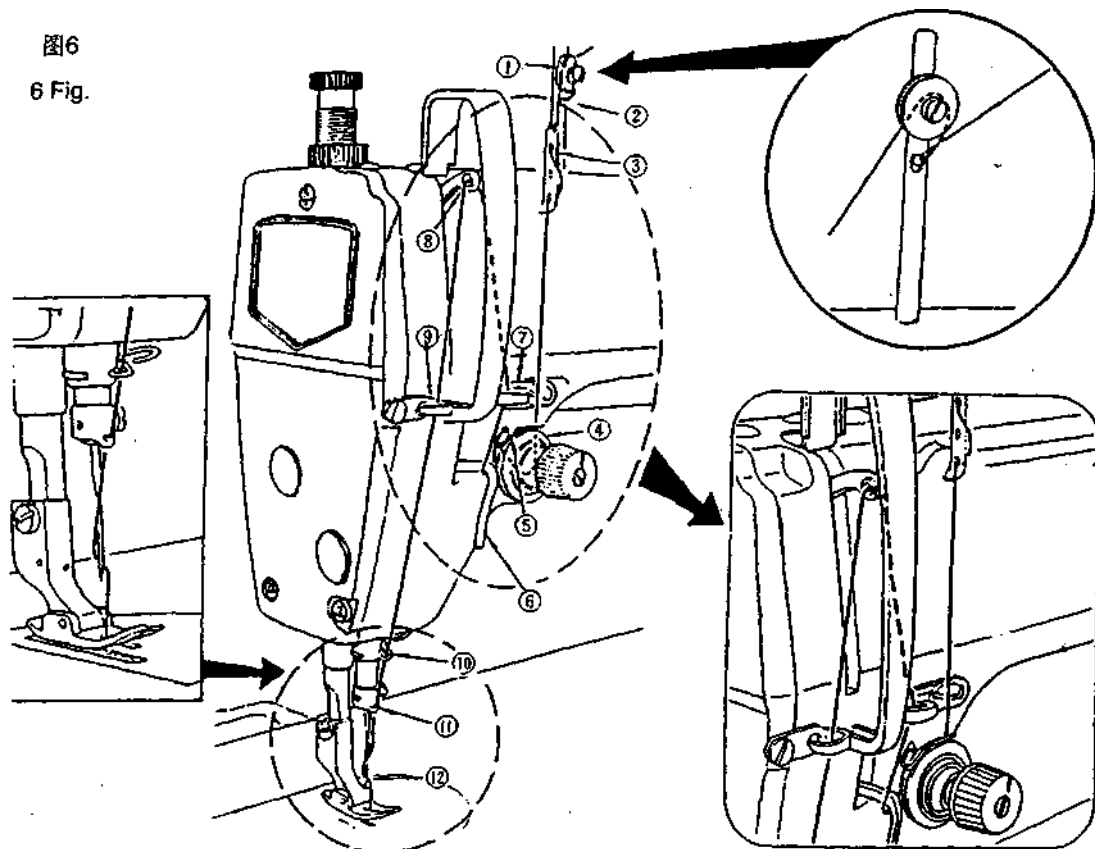
Рис.5



2. Пропустите нить через щель (А) и протяните ее под натяжной пружиной, затем вытяните нить наружу через подающий вырез (В) на конце натяжной пружины.

3. Если потянуть нить, шпулька в челноке должна поворачиваться в направлении, как показано на рисунке 5 по стрелке (С).

Заправка игольной нити. (Рис. 6)



Регулировка длины стежка.
(Рис. 7)

1. Поворачивая диск регулятора подачи (1) устанавливают желаемое значение подачи против красной точки «А».
2. Цифры на шкале диска регулятора соответствуют длине стежка в мм.
3. Для изменения длины стежка нажмите вниз рычаг реверса подачи (2) во время поворота диска регулятора.
4. Реверсивная подача: Для реверсирования подачи нажмите вниз рычаг реверса подачи. При отпускании рычага машина автоматически возвращается на прямую подачу.

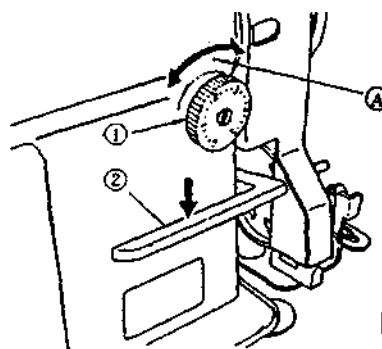


图7
Рис.7.

Регулировка натяжения нити (Рис. 8).

1. Регулировка натяжения нити иглы производится с помощью регулятора натяжения (1). Вращение регулятора натяжения в направлении «А» приводит к увеличению натяжения, а вращение в направлении «В» - к уменьшению натяжения.

2. Регулировка натяжения нити челнока производится с помощью винта (2), регулирующего усилие прижима пружинной пластины. Вращение винта по часовой стрелке (в направлении «С») приводит к увеличению натяжения, а вращение винта против направления часовой стрелки (в направлении «D») - к уменьшению натяжения.

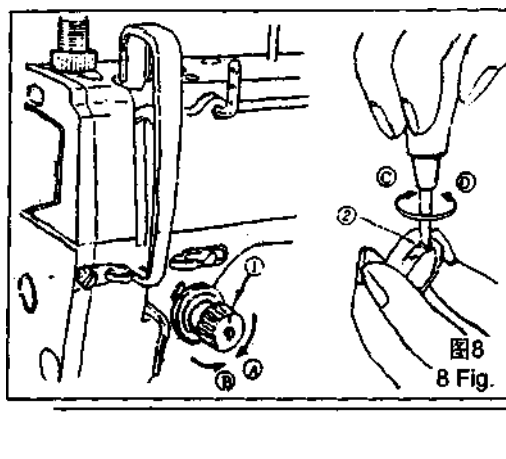
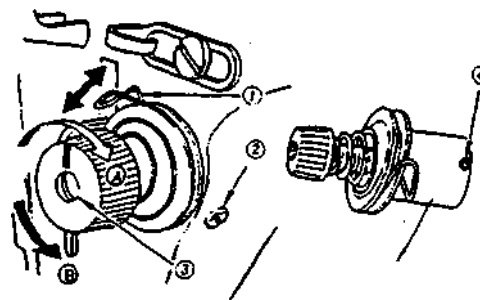


Рис. 9

Регулировка компенсационной пружины (Рис.9).

1. Для изменения натяжения нитепритягивательной пружины (1) ослабляют винт (2) на регуляторе натяжения верхней нити (Рис.9). Затем, поворачивая винт (3) по часовой стрелке (в направлении «А») увеличивают натяжение, и поворачивая винт (3) против часовой стрелки (в направлении «В») уменьшают натяжение.

2. Положение переднего конца нитепритягивательной пружины (1) относительно нитенаправительного угольника регулируется поворотом корпуса регулятора натяжения нити после ослабления винта (4).



Приспособление подъема прижимной лапки. (Рис.10)

1. Поверните рычаг подъема лапки в направлении «А», что бы приподнять лапку в верхнее положение.

2. Прижимная лапка поднялась на 6 мм

3. Поворотом рычага по направлению «В» опускают прижимную лапку в нижнее положение.

4. При использовании коленоподъемного приспособления подъема прижимной лапки, подъем происходит в пределах 10 – 13 мм.

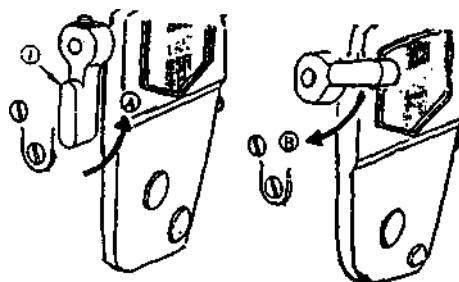
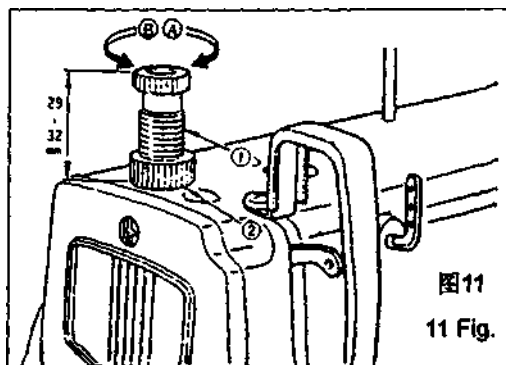


图10

10 Fig.

Регулировка давления прижимной лапки (Рис. 11)



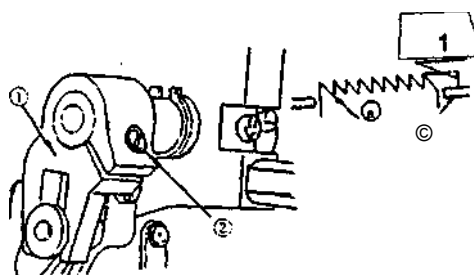
1. Ослабьте контргайку (2), поворачивая регулятор давления по часовой стрелке (в направлении «А»), увеличивают давление.
2. Поворачивая регулятор давления против часовой стрелки (в направлении «В»), уменьшают давление.
3. После завершения регулировки контргайку (2) зажимают.
4. Максимальная высота подъема регулятора 29 – 32 мм при усилии до 5 кг

Регулировка двигателя ткани. (Рис. 12)

Нормальная высота зубьев двигателя ткани должна быть 1 мм над уровнем верхней поверхности игольной пластины. Для шитья изделий из легких тканей высота зубьев двигателя ткани должна быть снижена, что бы исключить посадки ткани.

Регулировка высоты зуба двигателя ткани.

1. Ослабьте винт (2) фиксации коромысла (1), сообщаящего вертикальные перемещения двигателю ткани.
2. Перемещением коромысла добейтесь установки необходимой высоты подъема двигателя ткани.
3. Ввернув винт (2) зафиксируйте требуемое положение зубьев двигателя ткани (а) по отношению к поверхности игольной пластины (в).



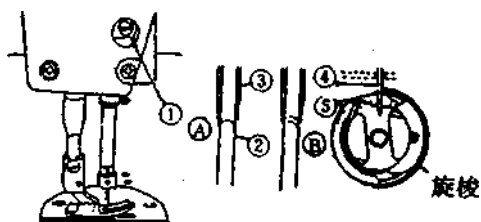
Взаимоположение иглы и вращающегося челнока (Рис. 13)

Высота иглы относительно носика челнока регулируется вертикальным перемещением игловодителя (3) после ослабления винта (1). При выполнении данной регулировки поворотом махового колеса иглу опускают в нижнее крайнее положение.

Челнок ослабляют выворачивая два крепежных винта.

Добиваются взаиморасположения ушка иглы и носика челнока, как показано на рисунке 13.

По окончании установки положение игловодителя и челнока фиксируют их крепежными винтами.



Проверяется зазор между иглой и носиком челнока. Он должен составлять 0,02 - 0,08 мм. Устанавливается перемещением челнока вдоль оси челночного вала при ослаблении его двух крепежных винтов.

Регулировка положения прижимной лапки (Рис. 14).

Высота подъема лапки над уровнем игольной пластины регулируется вертикальным перемещением стержня лапки после ослабления винта (1). Регулировку производить при поднятой лапке.

Положение рожков лапки относительно линии движения иглы регулируется поворотом стержня лапки после ослабления винта (1).

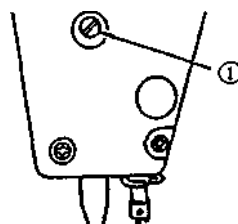


рис. 14

Регулировка нитенаправителя (Рис. 15).

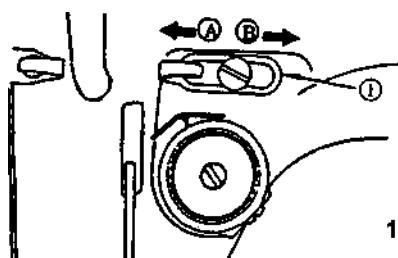
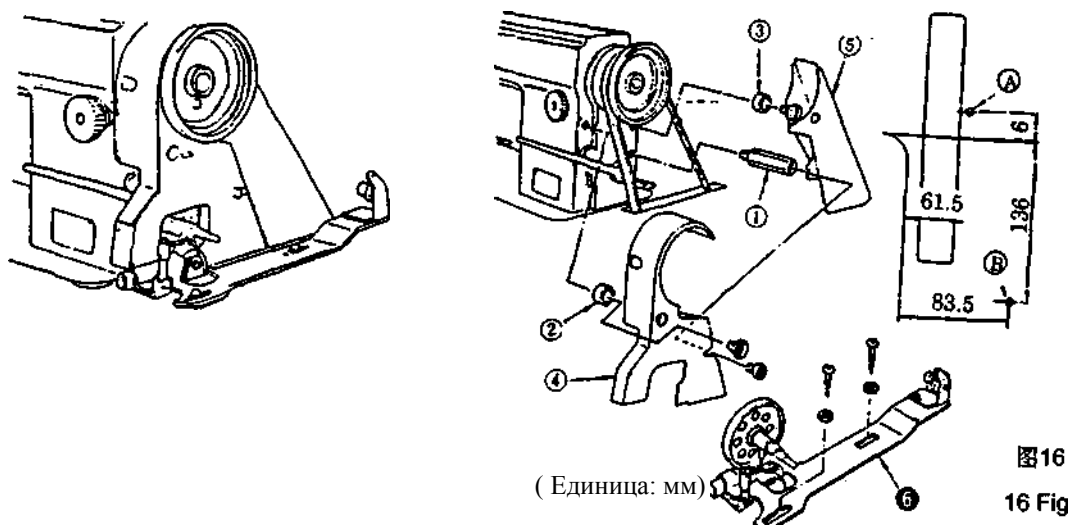


图15
15 Fig

При шитье тяжелых материалов, переместите корпус нитенаправителя влево, чтобы увеличить количество пропускаемой нити. При шитье легких материалов, сместите корпус нитенаправителя вправо, чтобы уменьшить количество пропускаемой нити.

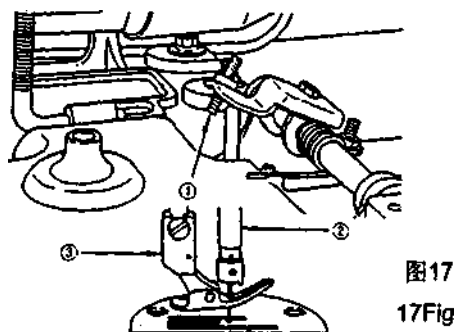
Установка ограждения ремня и шпуленамотчика (Рис. 16).



1. Просверлите, согласно рисунку, два отверстия (А) и (В) под шурупы в деревянной крышке стола.
2. Установите упорный штифт (1), согласно рисунку.
3. Установите упоры (2) и (3) поддержки ограждения ремня и закрепите их винтами.
4. Установите ограждение ремня (4) на упор (2).
5. Установите ограждение ремня (5) на упор (3).
6. Закрепите ограждения ремня (4) и (5) к упорному штифту (1) при помощи винта.
7. Закрепите шпуленамотчик на ранее просверленные отверстия (А) и (В) при помощи шурупов.

Регулировка колена подъемника лапки (Рис. 17)

1. При использовании коленоподъемника, стандартная высота подъема равна 10 мм
2. Регулировочный винт тяги подъема (1) позволяет отрегулировать высоту до 13 мм
3. Когда высота подъема превышает 10 мм, убедитесь, что иглодержатель (2) не касается прижимной лапки (3).



Технические характеристики

Модель	VLS1065
Частота вращения об/мин	3500
Длина стежка максимальная	7.5mm
Тип иглы	DBX1 #14-26