

Инструкция пользователя устройства для настройки блесток



ВНИМАНИЕ

! Площадь поверхности вышивки ограничится, если используется устройство для нанесения блесток. Следует убедиться, что это устройство не повредит пальцы. Поэтому перед включением вышивания следует в устройстве нанесения блёсток включить функцию предохранения контура, когда устройство в поднятом положении.

! Просьба просмотреть рисунок ниже для вышивания уменьшенной по размеру зоны с использованием устройства для нанесения блёсток

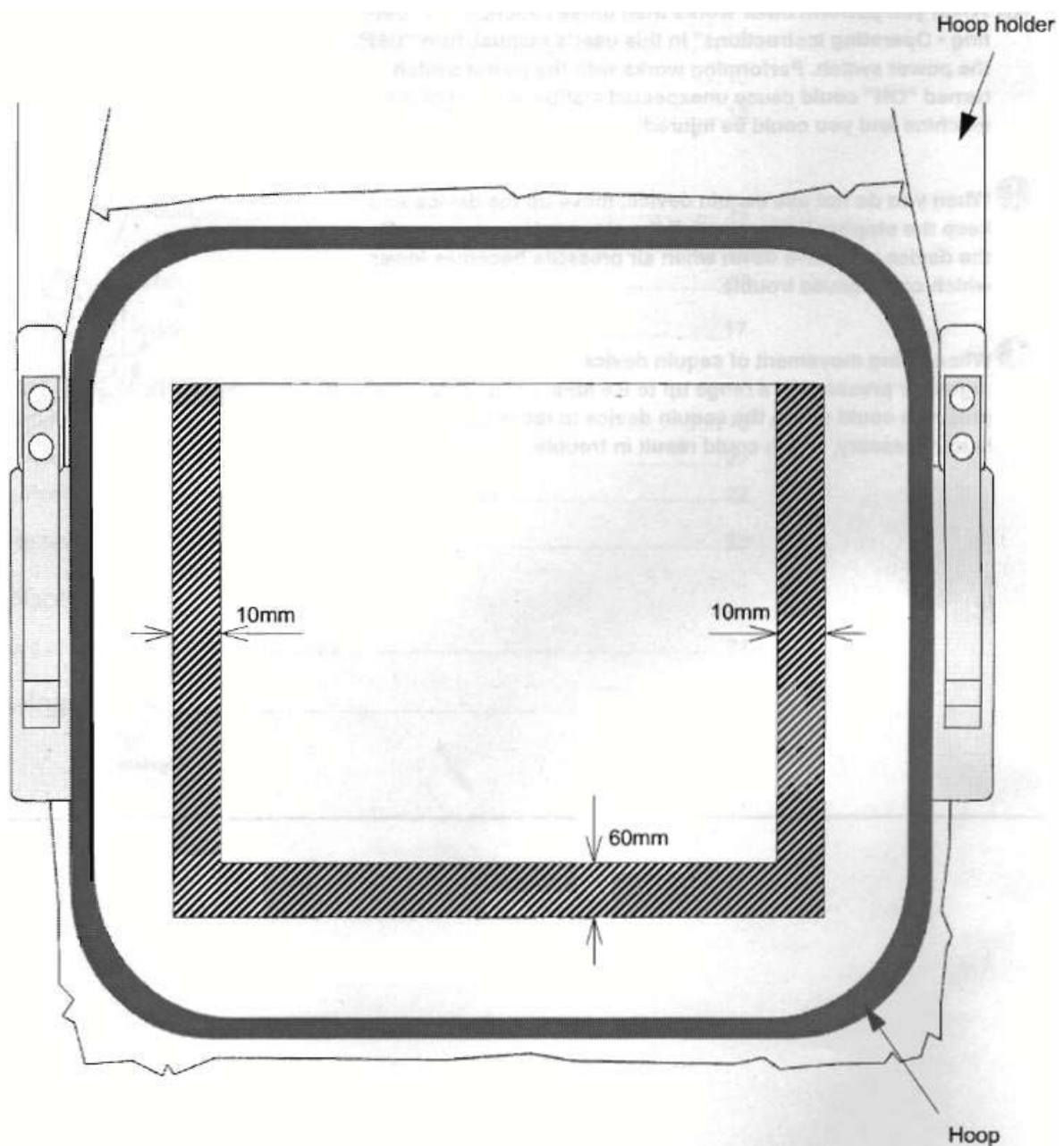


сокращаемая для вышивания зона, когда будет использовано устройство для нанесения блёсков



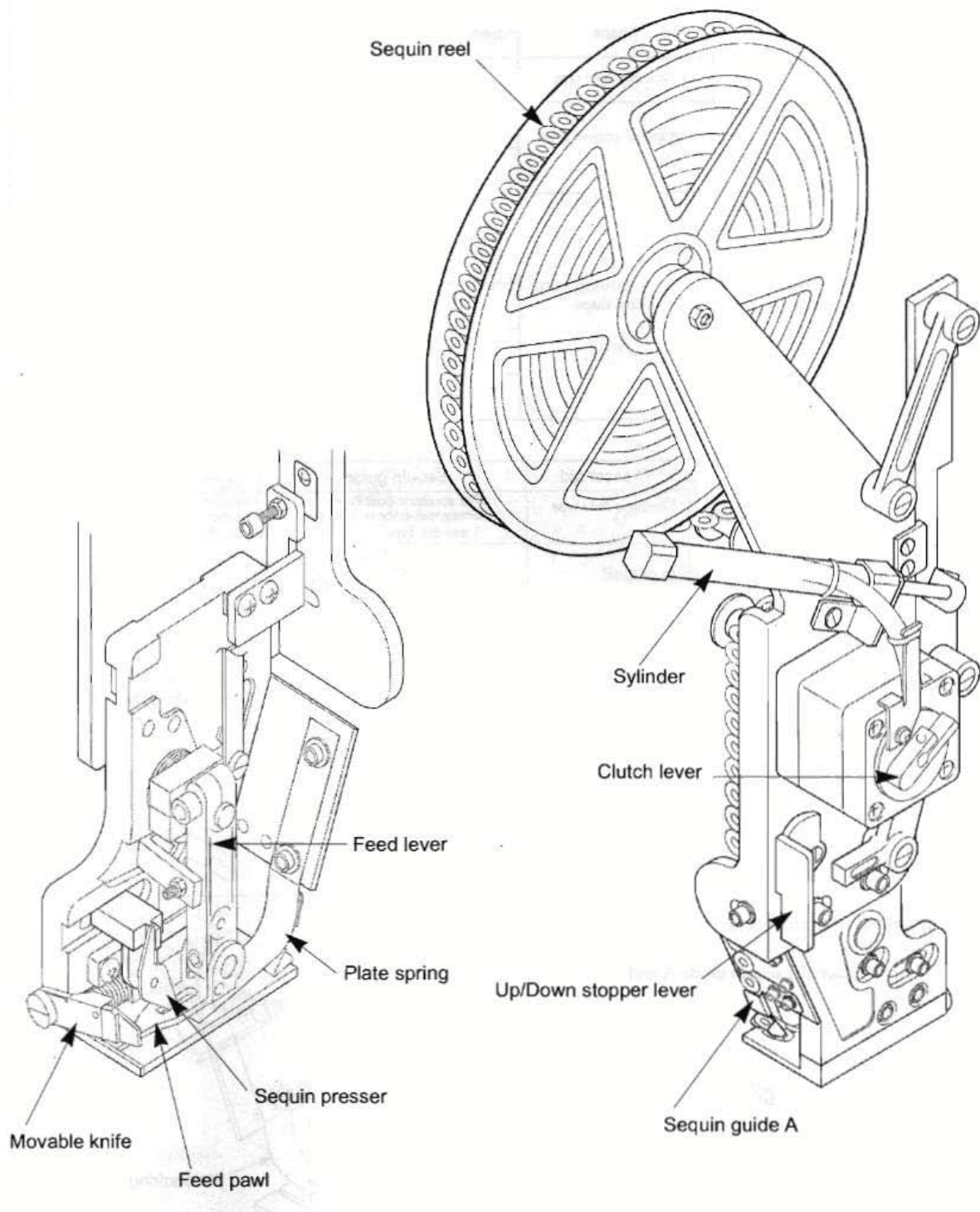
зона вышивки, когда применяется устройство для нанесения блесток

. Hoop holder – держатель пальцев



Hoop – пальцы

Наименование элементов устройства для нанесения блесток



Sequin reel – диск с блёстками,
Movable knife – подвижный нож;
Feed pawl – подающая лапка;
Sequin presser – зажим блесток;
Plate spring – пластинчатая пружина;
Feed lever – рычаг подачи

Cylinder – цилиндр;
Clutch lever – рычаг прижимного устройства
Up/down stopper lever – подъёма/опускания
Sequin guide A – направляющая A для блесток.

Установка блесток

1. Замена соответствующих деталей

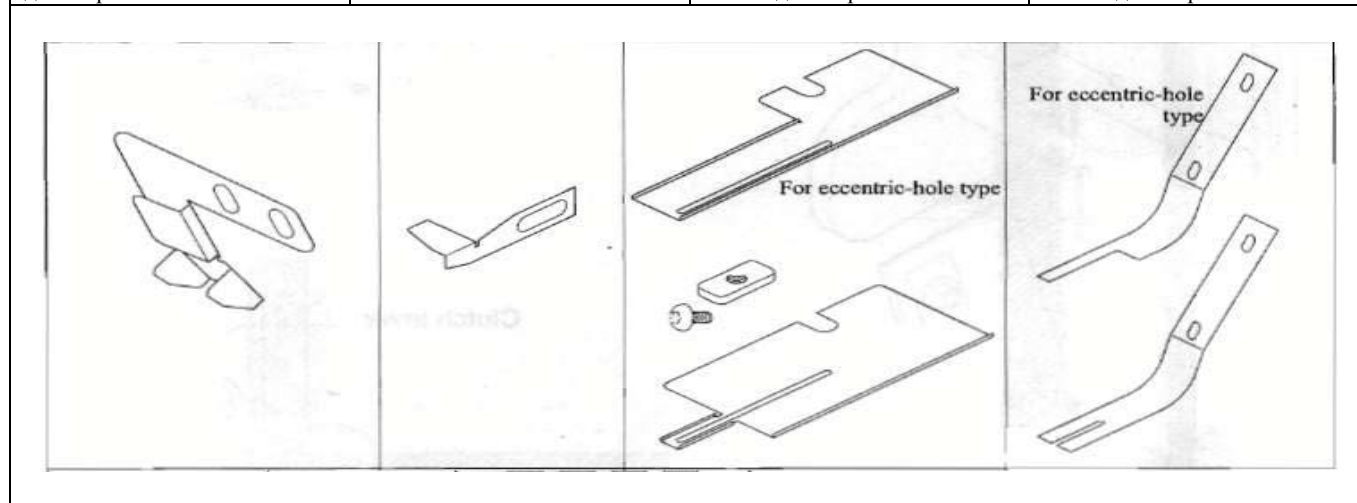
Когда вы применяете специальные блёстки (с эксцентричным отверстием, шестигранным узором на поверхности) или с диаметром 3 мм, следует выполнить замену следующих частей устройства

Вид блесток

Классификация	Форма	Диаметр элемента	Соответствующая деталь	Вид элементов украшения
Специальные блёстки	Со смещённым отверстием	6mm	○	
	С шестигранной поверхностью	5 mm	○	
		7mm	○	
Обычные блёстки	Круглой формы	3mm	○	
		4mm	—	
		5 mm	—	
		7mm	—	
		9mm	—	

Соответствующие детали

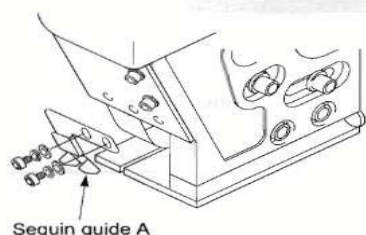
Направляющая А для блесток	Направляющая прижима	Направляющая для блесток	Пластинчатая пружина
Для типов со смещённым отверстием, шестигранной поверхностью, типа диаметром 3 мм	Для типа со смещённым отверстием	Для типов со смещённым отверстием, шестигранной поверхностью, типа диаметром 3 мм	Для типов со смещённым отверстием, шестигранной поверхностью, типа диаметром 3 мм



For eccentric-hole type – для типа со смещённым отверстием.

Замена соответствующих деталей

1. Снять направляющую А блесток и пластинчатую пружину



Sequin guide A - направляющая А блесток,

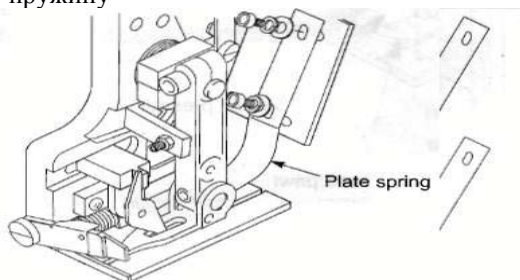
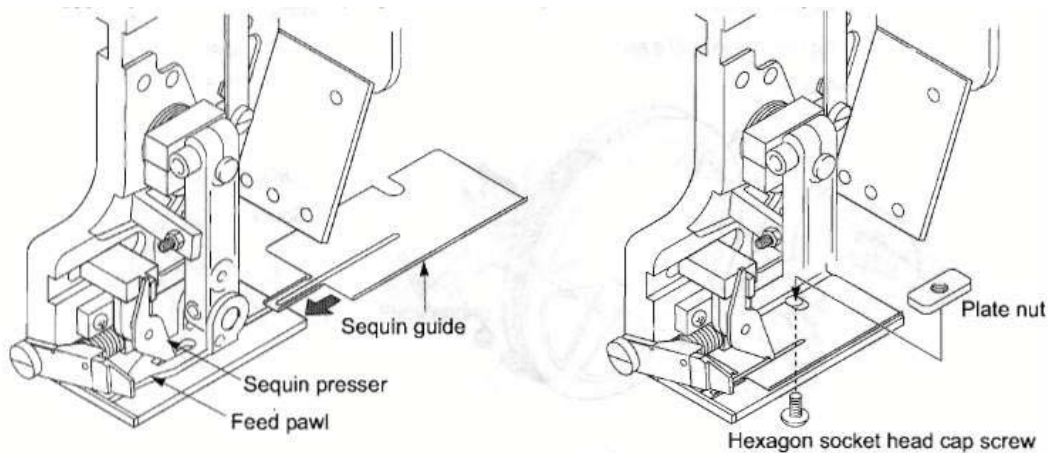


Plate spring – пластинчатая пружина

2. Установить направляющую блесток так, чтобы её выступ совпал с нижним пазом. Обратить внимание на то, чтобы направляющая блесток не висела у зажима блесток или не огибала лапку подачи.



Sequin guide – направитель блесток
 Secuin presser – зажим блестка
 Feed pawl – подающая лапка

Plate nut- плоская гайка
 Hexagon socket head cap screw – потайной винт с шестигранной головкой

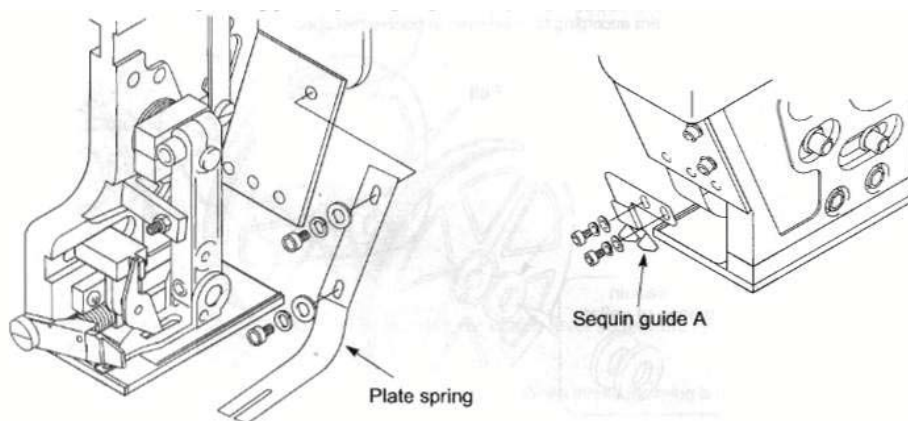
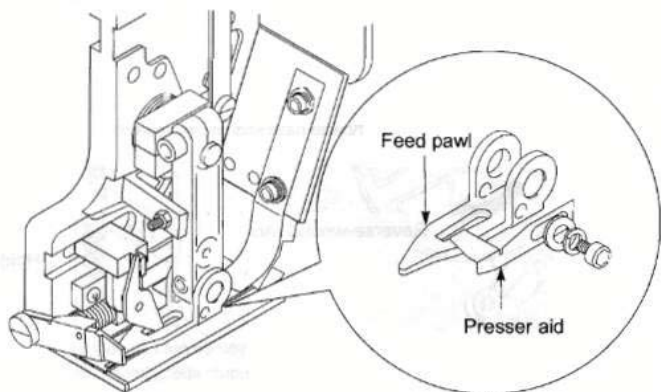


Plate spring – плоская

Если блёсток со смещённым отверстием, то следует установить прижим на подающую лапку.

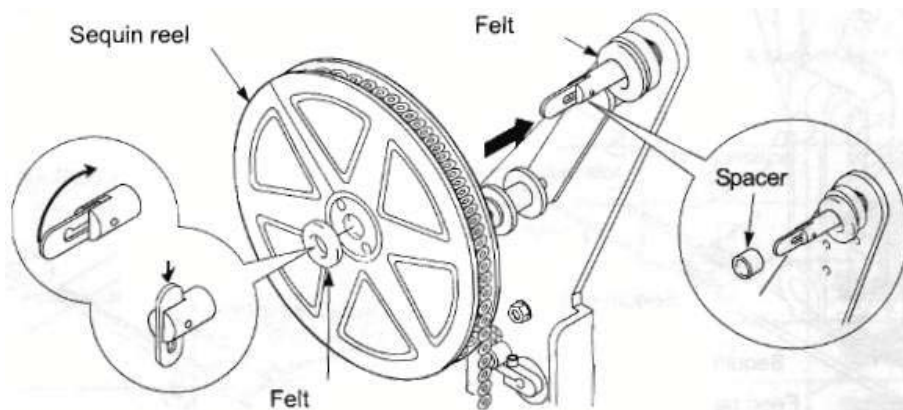


Feed pawl –подающая лапка; Presser aid – прижим.

2 Установка диска с блестками

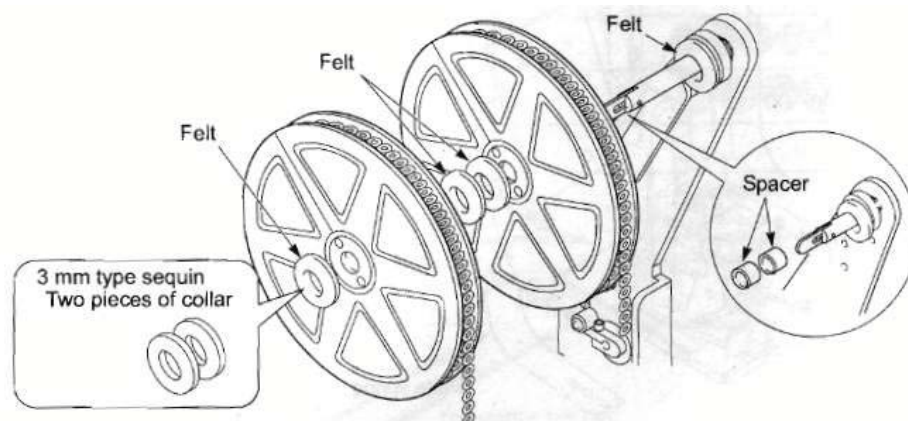
1. Установить этот диск на устройство, как показано на рисунке внизу

Когда диаметр отверстия на диске для блесток 10 мм, применяется компенсаторная втулка (Spacer)



Sequin reel – диск для блесток
Felt- фетровая шайба

- Если применяются два диска для блесток, установить их следует по рисунку ниже. Если у вас диск с отверстиями на 3 мм, то применяются сразу две фетровые шайбы вместо одной.
- Компенсаторные втулки применяются и в случае использования двух дисков с блестками.

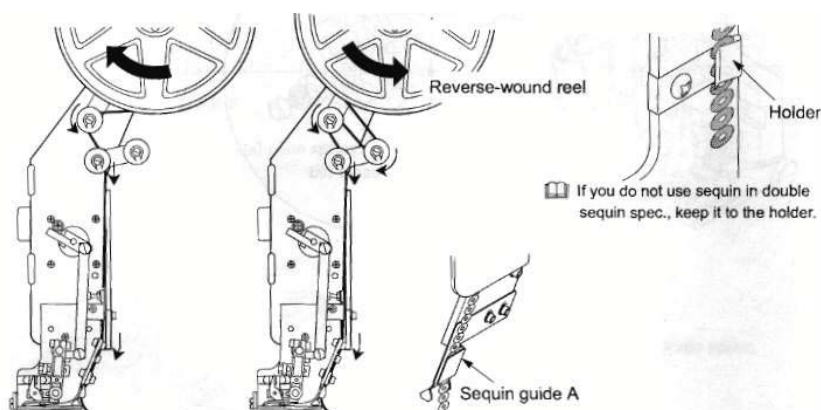


Надпись : блёстки диаметром 3 мм. Две фетровые шайбы.

3. Как заправить блёстки в устройстве

1. Заправить ленту с блестками в направитель А, как показано на рисунке

В зависимости от намотки ленты на диск изменяется заправка ленты в устройстве, см. рисунок

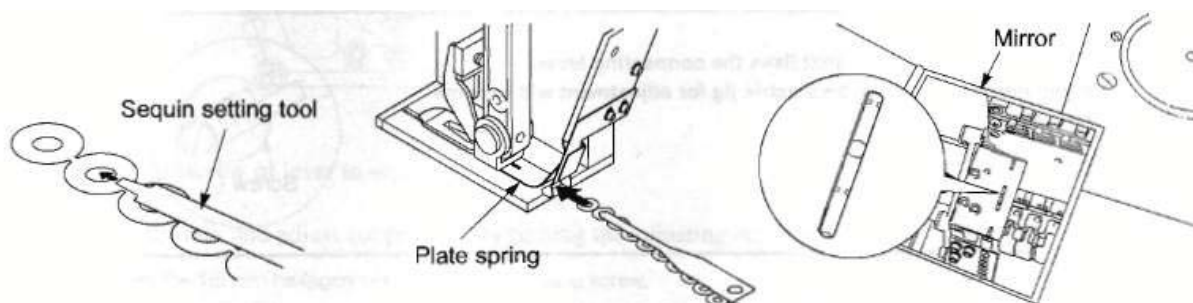


Reverse-wound reel – диск с обратной намоткой
Holder – держатель
Sequin guide A – направитель А блесток.

Надпись: Если вы не применяете подачу ленты в два ряда, то заправьте блёстки под направитель

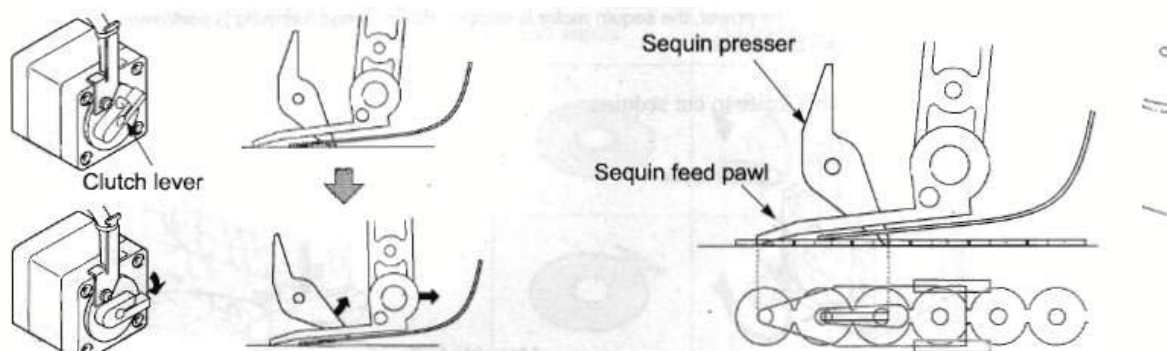
2. Вставить приспособление для установки блесток в отверстие второго блесток, считая сверху.
3. Вставить приспособление для установки блесток под пластинчатую пружину.

С помощью прилагаемого зеркала посмотреть на приспособление снизу и проверить, установлены ли отверстия блесток по центру паза.



На рисунке слева направо: Приспособление для установки блесток, плоская пружина, зеркало

4. Повернуть рукоятку прижимного устройства для подъёма прижима блесток.
5. Ввести подающую лапку в отверстие под верхние блёстки.



На рисунке, сверху вниз налево: Зажим блесток, Подающая блёск лапка, Рычаг прижимного устройства

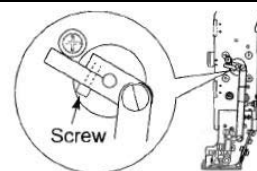
6. Выбрать приспособление для установки блесток, возвратив в исходное положение рычаг прижимного механизма, тогда прижим войдёт в отверстие блесток.

Включив выключатель, двигатель в приводе блесток начнёт работать. Когда выполнится обрезка нити или начнёт вращение главный вал, начнётся обработка изделия.

Наладка частей устройства для нанесения блесток



Не ослаблять винт, фиксирующий соединительное звено. Если его ослабить, то потребуется электрическое приспособление для регулировки.

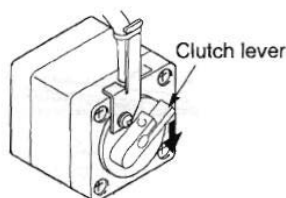


1. Регулировка положения ножа в механизме блесток

1. Для подачи блесток рукой нажать на рычаг прижимного механизма.

- После включения выключателя сети включится мотор привода блесток. Когда выполнится обрезка нити или начнёт вращение главный вал, начнётся обработка изделия.

2. Нажать подвижный нож для разделения блесток.



Рычаг прижимного устройства



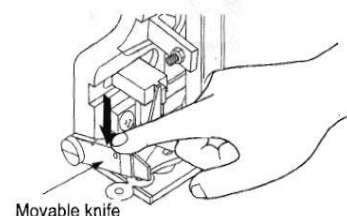
Правильное положение ножа. Установлено по умолчанию.



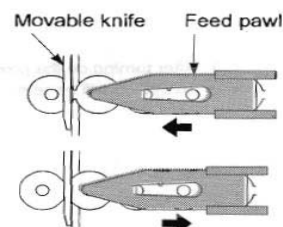
Неверное положение ножа. В этом случае для ножа применяется приспособление от подающей лапки



Неверное положение. Расстояние от подающей лапки блесток до подвижного ножа

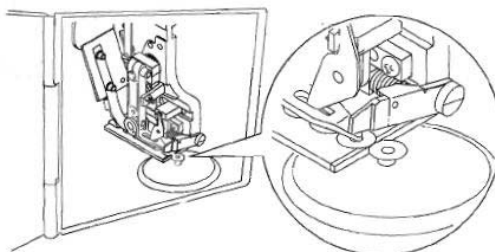


ПОДВИЖНЫЙ НОЖ

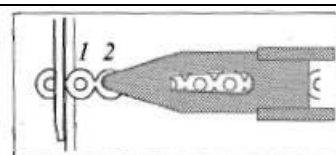


Подвижный нож
Подающая лапка

- Проверить положение ножа с помощью зеркала

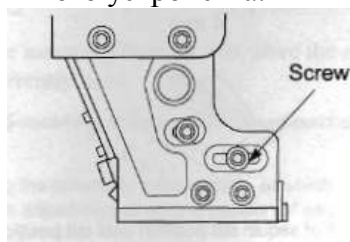


- Если диаметр блёстк 3 мм, выставить в одну линию подающую лапку и второй от подвижного ножа. Если положение ножа неверное, выполнить следующую процедуру,



Случай, когда размер блесток 3 мм.

3. Ослабить винт на консоли прижимного устройства.



Screw -винт

4. Ослабить винт рычага, чтобы снять его фиксацию.

5. Ослабить гайку и отрегулировать положение ножа поворотом регулировочного винта, вытягивая блёстки по стрелке А.

- Для регулировочного винта применяется ключ- шестигранник на 1,5 мм

6. После регулировки гайку и винт затянуть. При этом подтягивать рычаг до касания регулировочного винта.

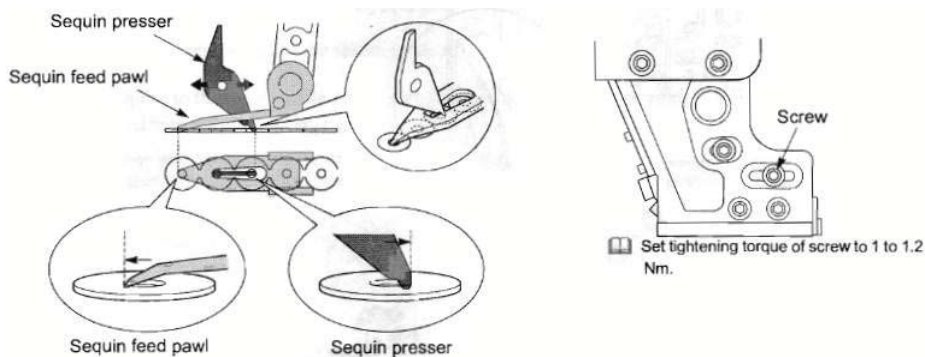
обрезанная блёстка	регулируемый винт	положение подающей лапки
Cut sequin	Adjusting screw	Position of feed pawl

На рисунке: – винт, – Гайка, – регулировочный винт, – рычаг

⚠ ВНИМАНИЕ

⚠ Если положение прижима блёстки неправильное, то он может задевать иглодержатель, вызвав поломку. Следует это положение выставить правильно по следующей схеме.

7. Когда носик прижима правильно войдёт в отверстие блёстки и прижим с подающей лапкой закрепят блёстку, винт затянуть



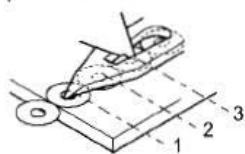
прижим для блёстки,
подающая лапка блёстки
подающая лапка блёстки
прижим для блёстки,

Усилие затяжки винта от 1 до 1,2 Нм

- Положение прижима блески зависит от его диаметра.

Диаметр блески 6,8 до 9 мм

Sequin diameter :6.8 to 9 mm



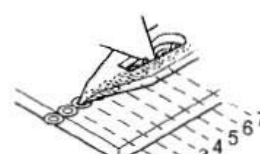
5 to 6 mm



4 mm



3 mm

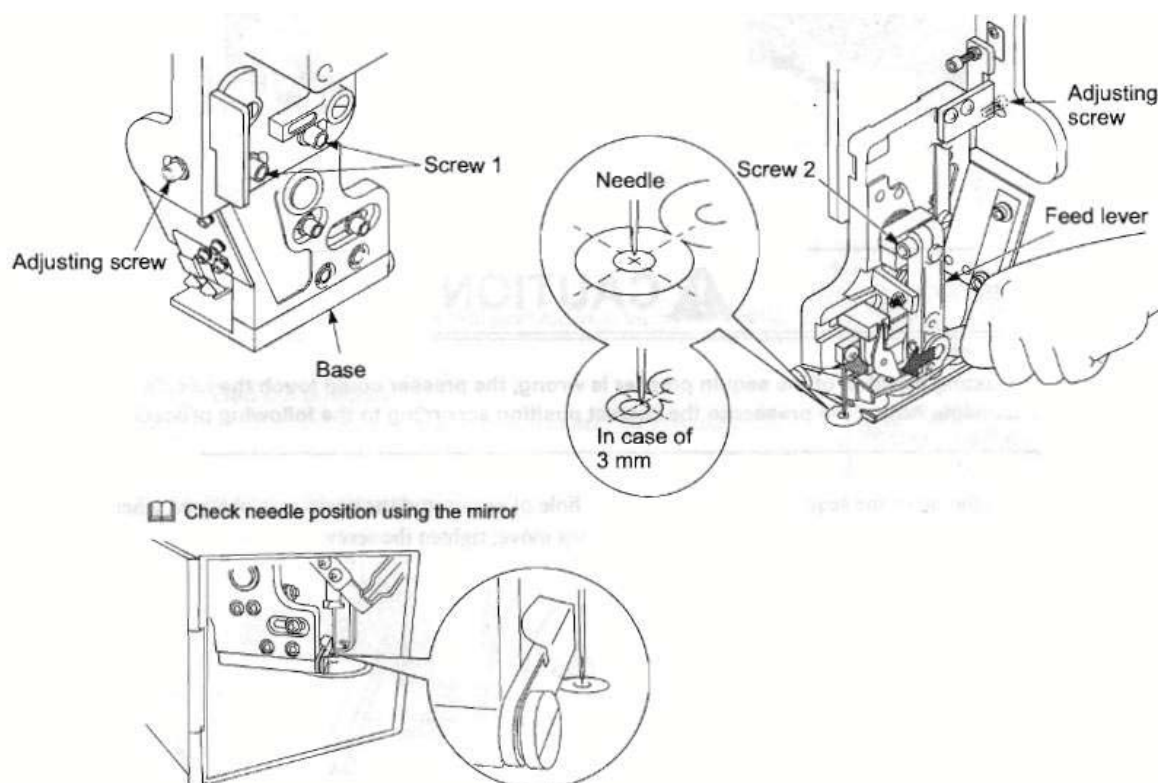


- Чтобы проверить правильность положения блёсков, надо их разрезать. Повторить разрезание блески до тех пор пока положение разреза не будет правильным.

2 Регулировка положения иглы относительно отверстия в блёске

Эту регулировку следует выполнять после регулировки положения линии реза на блёстке (п.8) и когда игла неправильно располагается в отверстии блесок.

1. Ослабить винт 1.
2. Вывернуть регулировочный винт, нажимая рукой на рычаг подачи, чтобы обеспечить положение иглы в середине отверстия в блёстке.
 - Если отверстие не совпадает с иглой, ослаблять регулировочный винт дальше, чтобы подвести основание к игле сбоку и затем выполнить регулировку.
 - Если игла взаимодействует с блеской диаметра 3 мм, сдвиньте его ближе к кромке отверстия, как показано на рисунке внизу.
3. После регулировки положения, винт 1 затянуть.



На рисунке:

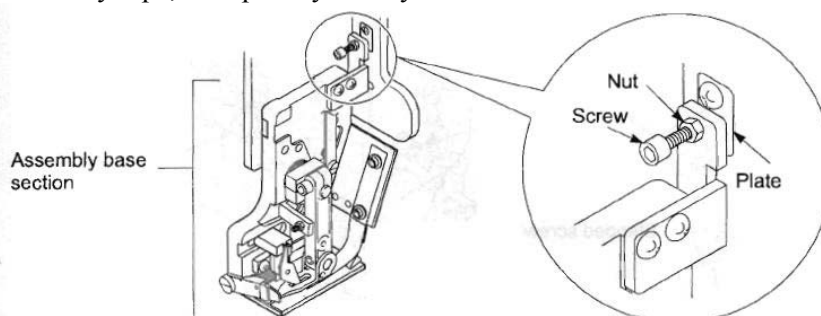
Adjusting screw – регулировочный винт, Screw – винт, Needle – игла, Feed lever – рычаг подачи.; In case of 3 mm – в случае, когда диаметр 3 мм

- Проверка положения иглы с помощью зеркала (последний рисунок)

3. Регулировки позиционирования

При снятии всего блока механизма запомните положение основания блока, работающего с блестками, подаваемыми постоянно.

- При замене блока в сборе, постарайтесь сборку приобрести дополнительно. Подробно проконсультируйтесь с продавцом.
 - При установке блока на место, у которого положение деталей было сохранено, следует его крепить так, чтобы винт касался упора (plate). Если после крепления не потребуется регулировка положения иглы и положения линии реза блесток, то можно продолжить настройки дальше .
1. Ослабить контргайку и ввернуть винт до контакта с упором
 2. Когда винт коснётся упора, контргайку затянуть



Assembly base section – устройство в сборе, nut-screw-plate : гайка-винт-упор.

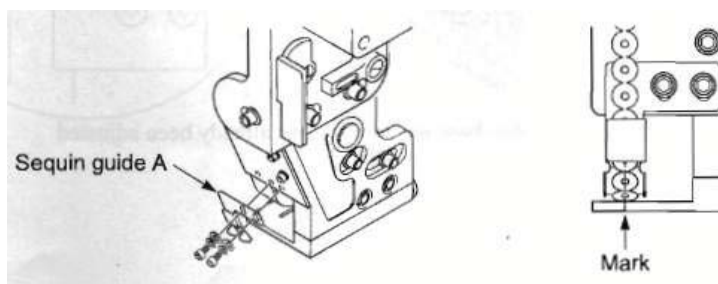
4. Замена направляющей А блесток

Замена делается, когда изменяется размер блесток

sequin guide A – направляющая А блесток;
 For L-side use – для левосторонней обработки;
 For R-side use – для правосторонней обработки;
 Guide width – ширина направляющей.

Тип	Ширина направляющей (мм)	Размер блесток (мм)	
Для 3 мм	3,2	3	<p>The diagram shows two views of the 'Sequin guide A'. The left view is labeled 'For L-side use' and the right view is labeled 'For R-side use'. Both views show a rectangular guide with two oval-shaped slots. Below the guides, a dimension line indicates the 'Guide width'.</p>
Для 4 мм	4,2	4	
Для 5мм	5,2	5	
Для 7 мм	7,4	6,8до7,2	
Для 9 мм	9,4	9	
При смещённом отверстии	6,1	6	
Шестигранная поверхность	5,2	5	
	7,4	7	

- Направляющая А для блесток с эксцентричным расположением отверстия не входит в комплект поставки. Направляющая для размеров 5 и 7мм блесток одинакова с направляющей для блесток с шестигранной поверхностью на размеры 5 и 7 мм.
 - Если вы работаете с направляющей А размера 3 мм и блестками типов со смещённым отверстием и шестигранной поверхностью, то следует заменить и другие детали, см. п.4 «Замена соответствующих деталей»
1. Для замены направляющей А вывернуть винт
 2. В направляющую А заложить блёстки и отрегулировать положение направляющей так, чтобы центр блесток совпал с меткой. Затем винт затянуть.
- Если надо перейти на блёстки другого размера, изменится положение ножа и иглы. Тогда надо выполнить переналадки по п «1. Регулировка положения ножа» (п.8) и «2.Регулировка положения иглы относительно отверстия в блёстке» (п.10)

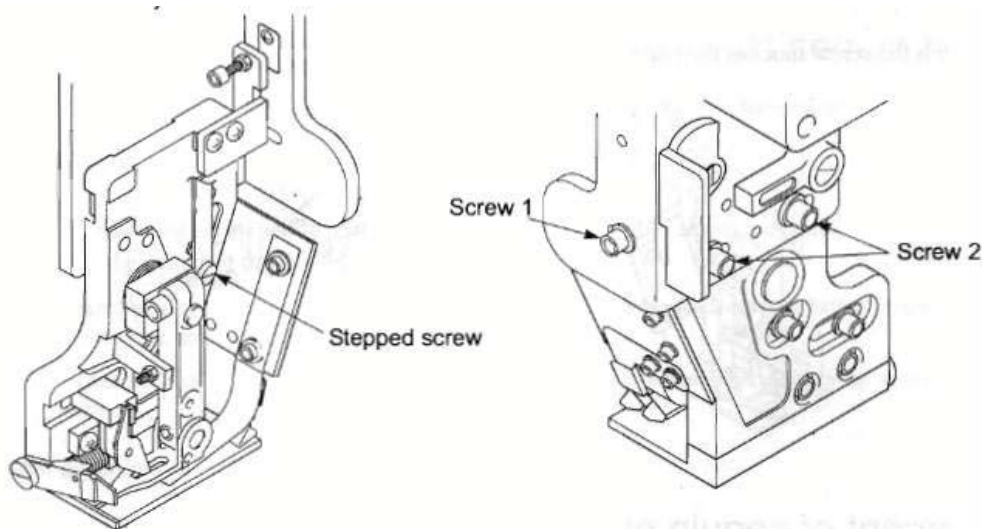


Mark – метка; Sequin guide A – направляющая А для блесток.

5 Замена блока целиком

Каждый раз при смене размера блесток приходится регулировать каждую цепь блока. Если потребуется переход на размер, для которого позиционирование уже было выполнено, то никаких регулировок делать не требуется.

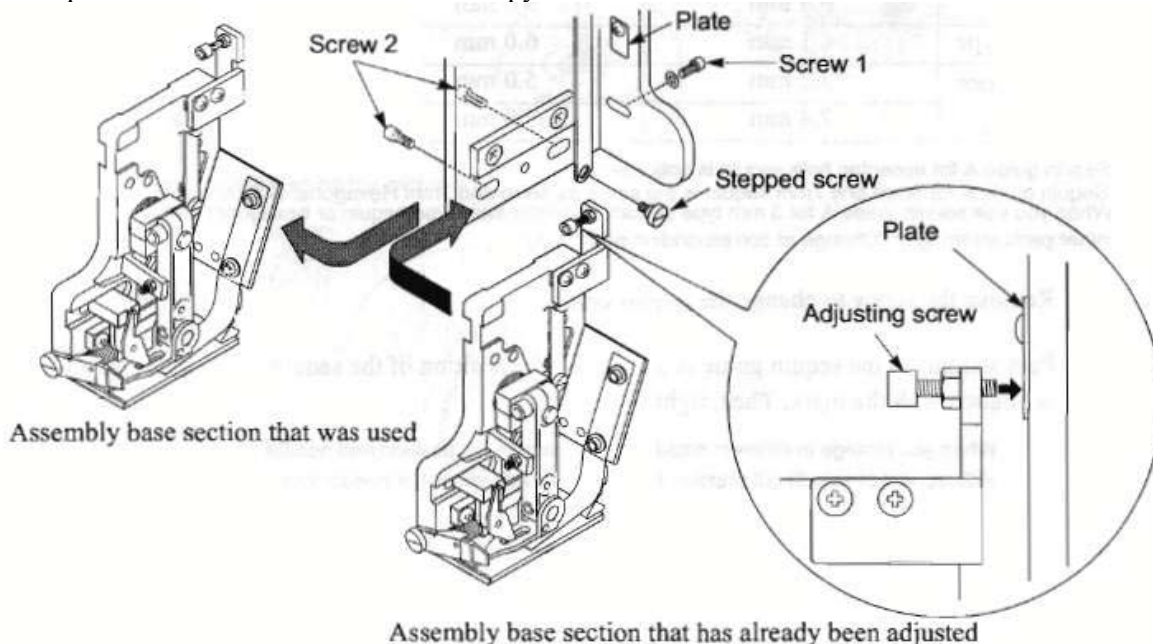
- Для замена блока новым следует приобрести его дополнительно. Подробности – у дистрибьютера.



Stepped screw – стопорный винт. Screw - винт

2. Снять старый изношенный блок; заменить его уже отрегулированным.

- При установке нового блока его выверка не требуется, а вот регулировка каждой цепи необходима, см. п. 8 – 10.
- 3. Затянуть винт 2 и стопорный винт в положение, когда конец регулировочного винта коснется упора. Затянуть винт 1 надёжно.
- Не перетягивать винт 1 слишком. Это нарушит соосность.



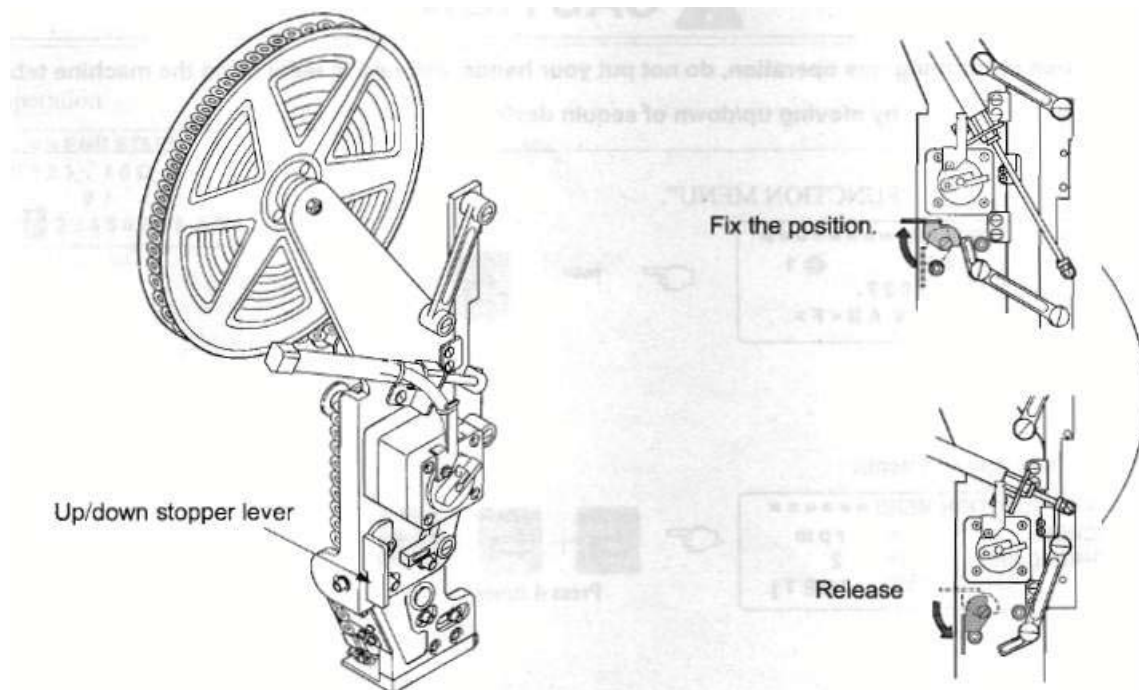
Assembly base section that was used – использованный блок;
 Assembly base section that already been adjusted – блок уже отрегулированный

6 Рычаг фиксации верхнего/нижнего положений

Когда механизм обработки блесок не используется, его устанавливают в верхнее положение. Однако, когда сеть отключена, механизм займёт нижнее положение. В этом случае рычаг фиксации верхнего/нижнего положений предотвращает переход механизма в нижнее положение.

1. Если рычаг фиксации перевести вверх, то он зафиксируется в этом положении

- Если весь механизм обработки блесков будет использоваться, то рычаг ограничения следует опустить.



Fix the position – зафиксировать положение; Release – отпустить. Up/down stopper lever - Рычаг фиксации верхнего/нижнего положений

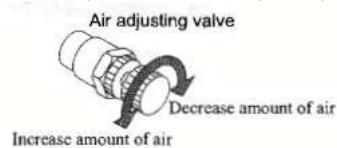
7 Точная регулировка подачи воздуха

Регулировка потребуется, когда механизм обработки блески не фиксируется в крайних положениях.

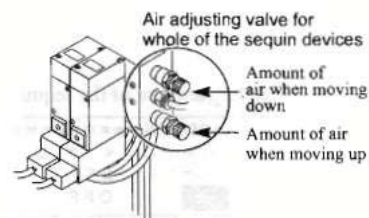
Подача воздуха регулируется поворотом регулировочной головки электромагнитного клапана.

- В машинах, оснащённых левосторонней и правосторонней обработкой изделий, тонкая регулировка подачи воздуха происходит одновременно на обе стороны. Если давление воздуха стало чрезмерным в устройстве с одной стороны, то уменьшается подача воздуха на клапане с этой же стороны.

Air adjusting valve – регулировочный пневмоклапан; Decrease amount of air – уменьшить подачу воздуха; Increase amount of air – увеличить подачу воздуха.



- Регулировка пневмоклапана
Если перевод устройства в заданное положение происходит замедленно, то подачу воздуха следует увеличить. И наоборот
- Если устройство обработки двустороннее, то регулировочный пневмоклапан имеется на каждой стороне.



- Регулировочный пневмоклапан для всего облака обработки блесков
- подача воздуха при опускании устройства
- подача воздуха при подъёме устройства

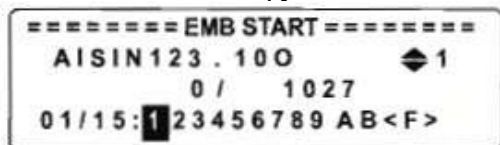
Управление. Инструкция для ввода данных

1 Ввод данных устройства обработки блёсков



⊘ При выполнении этих операций не следует держать руки вблизи иглы или на столе машины. При опускании и подъёме устройства можно получить травму.

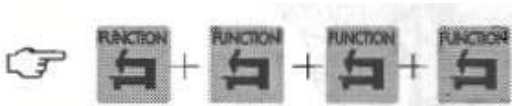
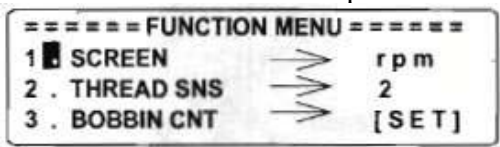
1 Установка меню функций



Press

Press = нажать

2 Установка меню категорий



Press 4 times

Нажать 4 раза

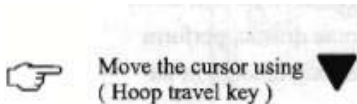
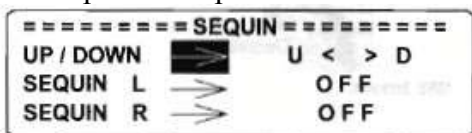
3 Выбрать «Блётки»



Press

Press = нажать

4 Выбрать конкретные блётки



- Можно выставить подачу для левосторонних блёсков. Можно выставить подачу для правосторонних блёсков.

Выбор: Off/0,4 – 0,9 мм.

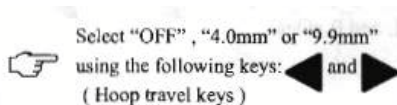
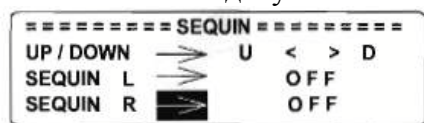
OFF: когда не используется устройство на ширину 0,4 – 0,9 мм: на длине при подаче только на один блёсток. Просьба установить подачу «диаметр блёсков +0,7 мм», как упоминалось. (Однако для блёсков 3 мм просьба установить подачу на 4 мм)

ПРИМЕР: Если диаметр блёсков 5 мм, установить значение 5.7 мм.

- Если устройство для обработки блёсков не используется, просьба выставить «OFF»

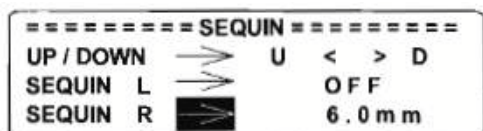
Сдвинуть курсор (кнопкой перемещения пальцев)

5 Установить подачу блёсков



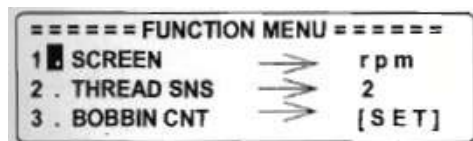
Выбрать «OFF», «4,0 мм» или «9,0мм» кнопками .. и .. (кнопкой перемещения пальцев)

Нажать «Set» для подтверждения установок

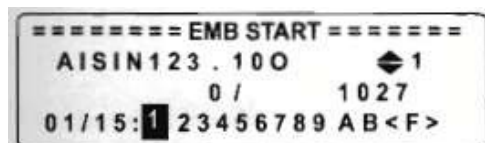


Press

7. Просьба установить «SET» для подтверждения выбора



8. Окончание ввода данных



Перевод текста в табличке: FUNCTION MENU –функции меню

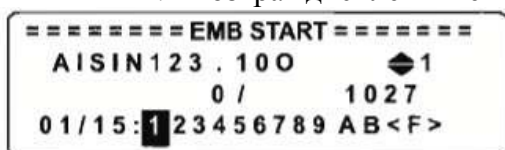
Screen rpm -экран Об/мин; THREAD SNS – нить SNS, Bobbin CNT – количество шпуль.

2. Подача половинки блесток
На машине это возможно

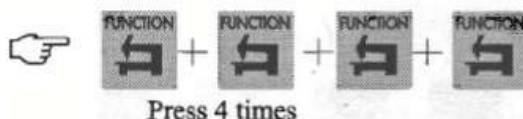
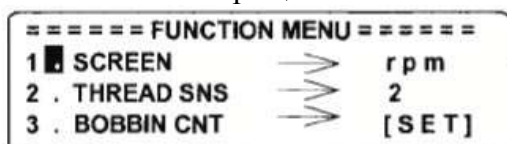
! ВНИМАНИЕ

При выполнении этих операций не следует держать руки вблизи иглы или на столе машины. При опускании и подъёме устройства можно получить травму

1. Возврат дисплея к меню «ФУНКЦИИ МЕНЮ»



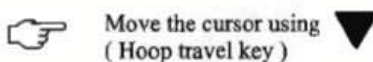
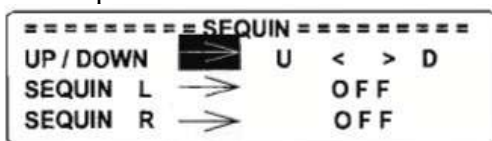
2. Обращение к меню категорий



3. Выбрать «Блестки»

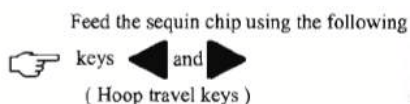
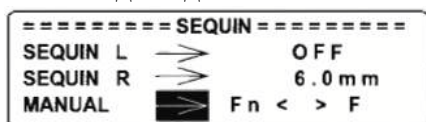


4. Выбрать «ВРУЧНУЮ»



(Это было, см. ранее)

5. Подача дольки блесток



Относительно подачи дольки блестка – осуществляется нажатием:

- «подача одной дольки блесток»,
- «возврат прижимной лапки и подача дольки блесток»

Для подачи половинки пользоваться кнопками .. и ..(кнопки перемещения пальцев)