

ВАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Чтобы получить максимальную отдачу от многих функций этой машины и эксплуатировать ее безопасным образом, внимательно прочитайте это руководство по эксплуатации перед использованием. Надеемся, вам понравится работать на вашей машине. Храните руководство в надежном месте.

1. Соблюдайте основные меры безопасности, включая, но этим не ограничиваясь, указанные ниже.
2. Прежде чем использовать машину, прочтите все инструкции, в том числе, но этим не ограничиваясь, настоящее руководство по эксплуатации. Храните руководство под рукой, чтобы вы могли всегда обратиться к нему, когда это необходимо.
3. Используйте машину после того, как удостоверитесь, в том, что она соответствует правилам безопасности / стандартам, действующим в вашей стране.
4. Все предохранительные устройства должны быть установлены. Эксплуатация без указанных предохранительных устройств не допускается.
5. Машина должна эксплуатироваться квалифицированными операторами.
6. Для вашей личной защиты мы рекомендуем носить защитные очки.
7. В следующих случаях выключите выключатель питания или вынимайте вилку шнура питания из розетки:
7-1 Перед заправкой нити, заменой петлителя, шпульки и т.д.
7-2 Перед заменой иглы, прижимной лапки, игольной пластинки, ограждения иглы, направляющей ткани и т.д.
7-3 Перед выполнением ремонта и регулировок.
7-4 При оставлении рабочего места.
8. В случае попадания масла или смазки в глаза или на кожу, немедленно промойте водой. В случае проглатывания немедленно обратитесь к врачу.
9. Вмешательство в работу частей и устройств машины запрещается, независимо от того, включена ли она.
10. Ремонтные и регулировочные работы должны выполняться только квалифицированными специалистами. Для ремонта могут быть использованы только оригинальные запасные части.
11. Общие работы по техническому обслуживанию и проверке должны проводиться специально обученным персоналом.
12. Работы по ремонту и техническому обслуживанию электрических компонентов должны проводиться квалифицированными электриками или под контролем и руководством специально обученного персонала. Всякий раз, когда вы обнаружите отказ каких-либо электрических компонентов, немедленно остановите машину.
13. Перед проведением ремонтных и наладочных работ на машине, оборудованной пневматическими компонентами, такими как воздушный цилиндр, необходимо отсоединить воздушный компрессор от машины и перекрыть подачу сжатого воздуха. Затем следует сбросить остаточное давление воздуха. Исключением являются только наладка и проверка работоспособности, выполняемые специально обученным персоналом.
14. Периодически очищайте машину в течение всего периода использования.
15. Для обеспечения нормальной работы машины она должна быть заземлена. Машина не должна эксплуатироваться вблизи источников сильных помех, таких как высокочастотный сварочный аппарат.
16. Квалифицированный электрик должен установить на сетевом шнуре питания соответствующую вилку. Вилка шнура питания должна быть включена в заземленную розетку.
17. Машину разрешается использовать только по назначению. Использование в других целях не допускаются.
18. Модифицируйте машину в соответствии с правилами / стандартами безопасности с принятием всех эффективных мер безопасности. Производитель не несет ответственности за ущерб, возможный в результате модификации машины.
19. В настоящем руководстве предупреждения отмечены двумя следующими символами.



Опасность травмирования оператора или обслуживающего персонала



Пункты, требующие особого внимания

В ЦЕЛЯХ ОБЕСПЕЧЕНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ



1. Во избежание поражения электрическим током не открывайте крышку электрического блока управления двигателем и не прикасайтесь к компонентам, установленным внутри электрического блока.



1. Чтобы избежать травм, никогда не эксплуатируйте машину со снятым кожухом ремня, ограждением пальцев или другими защитными устройствами.

2. Чтобы предотвратить возможные травмы, вызванные попаданием в машину, не приближайте держите пальцы, голову и одежду подальше от маховика, ремня V и двигателя во время работы машины. Кроме того, ничего не размещайте вокруг них.

3. Во избежание травм, никогда не приближайте руки к игле, когда вы включаете выключатель питания или во время работы.

4. Во избежание травм никогда не вставляйте пальцы в крышку нитепротягивателя во время работы машины.

5. Во время работы машины крючок челночного устройства вращается с высокой скоростью. Не приближайте руки к челночному устройству во время работы машины. Кроме того, обязательно выключите питание машины перед заменой шпульки.

6. Во избежание травм соблюдайте осторожность при отклонении головки машины

7. Во избежание возможных аварий из-за внезапного пуска машины выключите питание машины перед наклоном головки машины.

8. Если ваша машина оснащена серводвигателем, двигатель не создает шума, пока машина находится в состоянии покоя. Чтобы избежать возможных аварий из-за внезапного запуска машины, обязательно выключите питание устройства.

9. Во избежание поражения электрическим током никогда не эксплуатируйте машину с отсоединенным заземляющим проводом для снятия.

10. Во избежание поражения электрическим током или повреждения электрических компонентов выключите выключатель питания перед подключением/отключением вилки сетевого шнура.

ПЕРЕД ТЕМ КАК ПРИСТУПИТЬ К ЭКСПЛУАТАЦИИ



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать сбоев и повреждений аппарата, выполните следующие операции:

- Прежде чем приступить к эксплуатации машины в первый раз после настройки, тщательно очистите ее.
- Удалите всю пыль, скопившуюся во время транспортировки, и хорошо смажьте машину.
- Убедитесь, в том, что вилка питания надежно вставлена в розетку.
- Никогда не используйте машину, если параметры электросети отличаются от указанных.
- Направление вращения маховика швейной машины против часовой стрелки, глядя со стороны маховика. Вращение в противоположном направлении не допускается.

СОДЕРЖАНИЕ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
2. УСТАНОВКА	4
3. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ПРИ ПОМОЩИ КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА	5
4. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ КАТУШЕК С НИТЬЮ	5
5. НАНЕСЕНИЕ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ	6
6. СМАЗКА	6
7. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА	7
8. УСТАНОВКА ИГЛЫ	8
9. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК	8
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	9
11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	9
12. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	9
13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	9
14. ЗАПРАВКА НИТИ В ГОЛОВКУ МАШИНЫ	10
15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ	11
16. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ	11
17. РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕГО ХОДА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ	12
18. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И КРЮЧКА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА	12
19. ВЫСОТА ПОДЪЕМА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ	13
20. НАКЛОН СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ	13
21. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ПОДАЧИ ТКАНИ	14
22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ И ХОДА ПЕДАЛИ	14
23. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ	15
24. РАБОТА ПЕДАЛИ	15

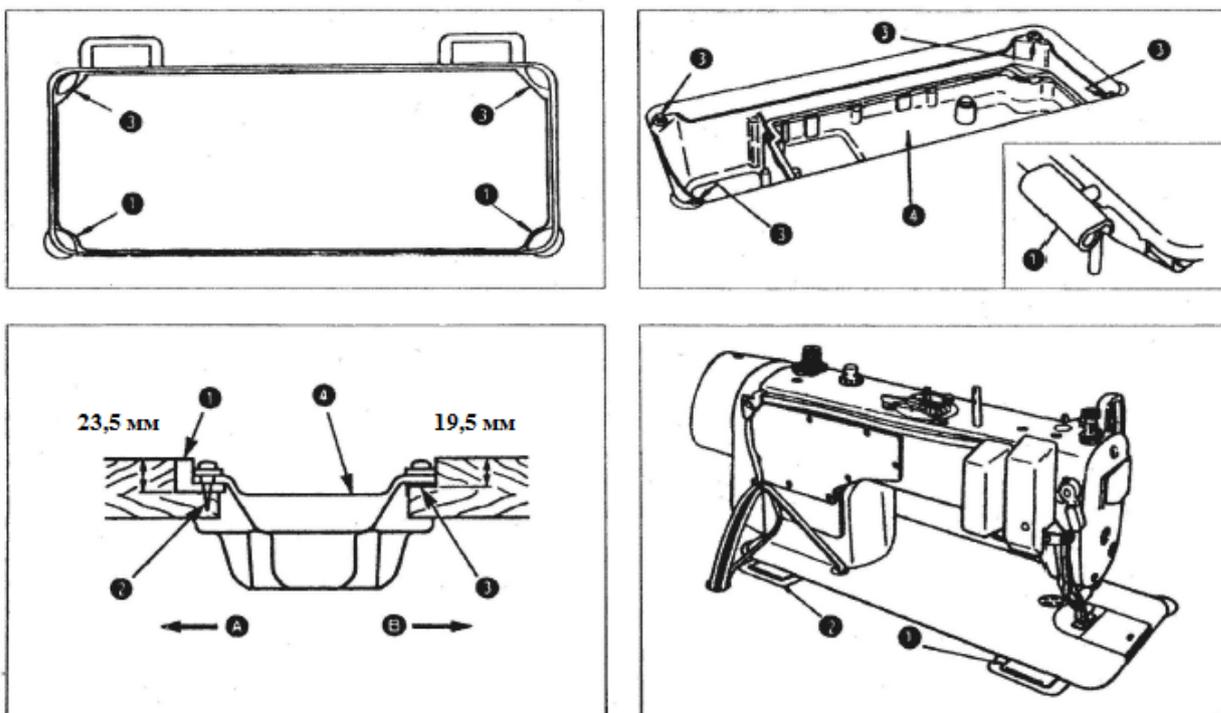
ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

1. РАМА МАШИНЫ РАМЫ И РАЗЛИЧНЫЕ КРЫШКИ	17
2. КОМПОНЕНТЫ ГЛАВНОГО ВАЛА И РЫЧАГА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ	20
3. КОМПОНЕНТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ, ВЕРТИКАЛЬНОГО ВАЛА И ВАЛА ПРИВОДА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА	22
4. КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ТКАНИ	24
5. КОМПОНЕНТЫ СИСТЕМЫ СМАЗКИ	27
6. КОМПОНЕНТЫ МАСЛЯНОГО РЕЗЕРВУАРА	28
7. КОМПОНЕНТЫ СТОЙКИ ДЛЯ КАТУШЕК С НИТЬЮ	29
8. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	30

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	DMa8800M-D
Применение	Обычные ткани, легкие и средние материалы
Скорость шитья	Макс. 5000 об/мин
Макс. длина стежка	4 мм
Игла	DBx 1 #9 - #18
Высота подъема прижимной лапки	10 мм (стандартная), 13 мм (макс.)
Смазочное масло	Светлое масло 0
Уровень шума	Уровень шума на рабочем месте при нормальной скорости шитья $n = 4500$ об/мин : $L_{PA} \leq 83$ dB(A) Измерение уровня шума в соответствии с DIN 45635-48-A-1.

2. УСТАНОВКА



(1) Установка масляного поддона

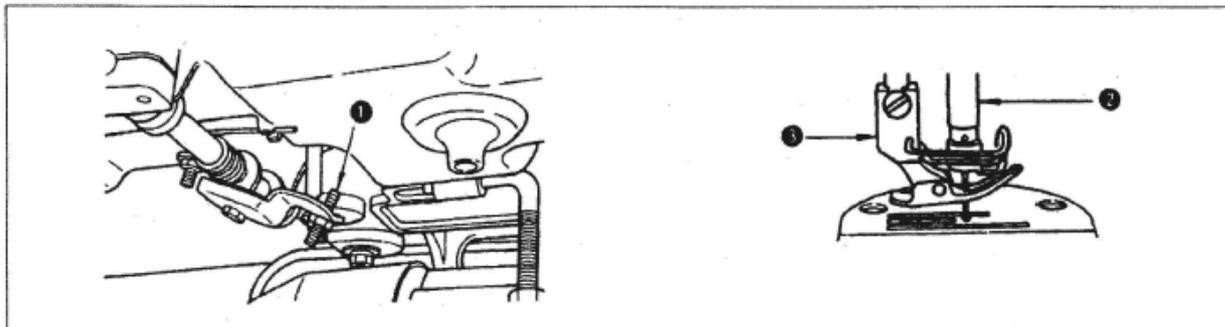
- 1) Масляный поддон должен опираться на четыре угла выемки в рабочем столе машины.
- 2) Закрепите две резиновых подушки (1) на стороне (А) (сторона оператора) при помощи гвоздей (2), как показано выше. Закрепите две подушки (3) на стороне (В) (сторона петель) при помощи резинового клея. Затем установите на подушки масляный поддон (4).
- 3) Вставьте петлю (1) в отверстие в платформе машины и установите головку машины на петлю (2). Затем установите головку машины на подушки (3) по четырем углам.

3. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ПРИ ПОМОЩИ КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

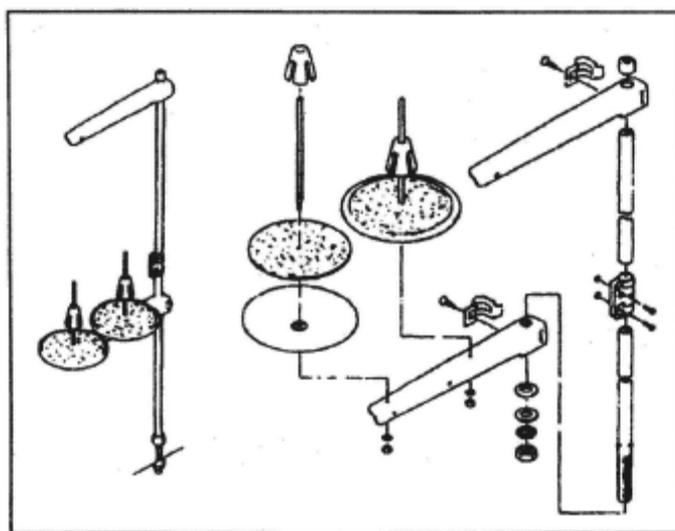


Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



- 1) Стандартная высота подъема прижимной лапки с помощью коленного подъемника, составляет 10 мм.
- 2) Вы можете увеличить высоту подъема прижимной лапки до 13 мм с помощью регулировочного винта коленного подъемника (1) (макс. 9 мм для типа А).
- 3) В случае регулировки высоты подъем прижимной лапки более 10 мм, убедитесь в том, что нижний конец игольного стержня (2) в его крайнем нижнем положении не касается прижимной лапки (3).

4. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ КАТУШЕК С НИТЬЮ

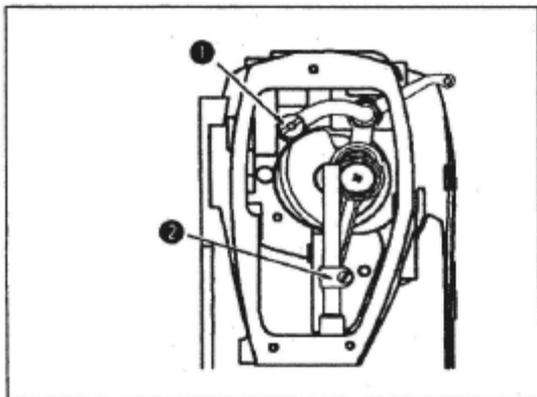


5. НАНЕСЕНИЕ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



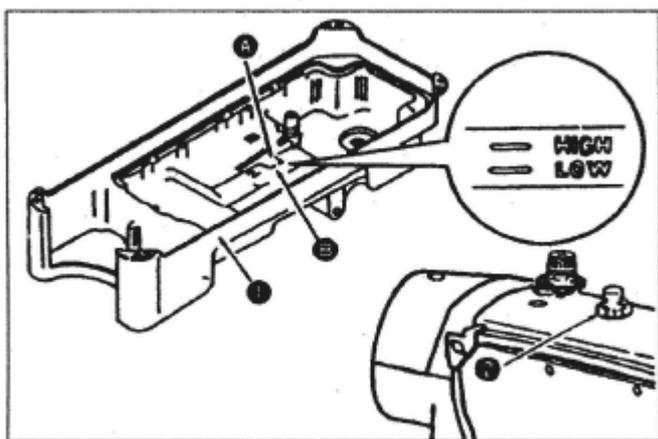
- 1) Нанесите консистентную смазку на кривошип вала нитепритягивателя (1) перед тем как вывернуть винт.
- 2) Выверните винт перед разборкой держателя игольного стержня и нанесите консистентную смазку на соединитель игольного стержня (2).

6. СМАЗКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



(1) Информация о смазке

- 1) Заполните масляный поддон 1 маслом № 10 до метки HIGH (A).
- 2) Когда уровень масла опустится ниже значения LOW (B), долейте масло в масляный поддон.
- 3) После запуска машины после смазки, вы увидите брызги масла через смотровое окно 2, если интенсивность смазки достаточна.
- 4) Обратите внимание, что интенсивность разбрызгивания не связана с количеством масла в поддоне.

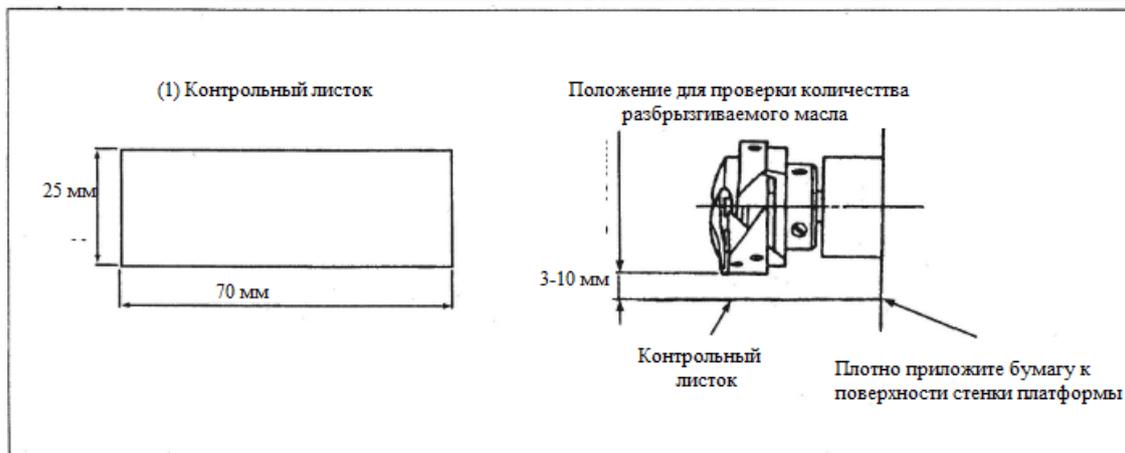


При включении машины после настройки или длительного периода простоя запустите машину на 10 минут со скоростью 3000 -3500 об/мин для приработки.

7. РЕГУЛИРОВКА СМАЗКИ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА



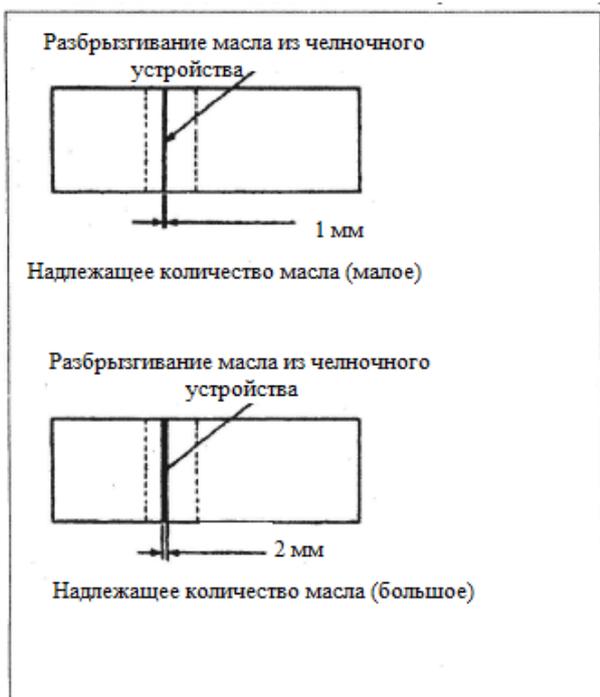
Будьте предельно осторожны при выполнении этой операции, так как количество масла необходимо проверять во время работы машины на высокой скорости.



* При выполнении процедуры, описанной ниже в п. 2, снимите пластину сползания и будьте предельно осторожны, чтобы пальцы не соприкоснулись с крючком.

- 1) Если машина недостаточно прогрета, дайте ей поработать на холостом ходу в течение примерно трех минут. (Умеренная прерывистая операция)
- 2) Положите контрольный листок бумагу для проверки количества масла (разбрызгивания) под крючок челночного устройства во время работы швейной машины.
- 3) Убедитесь в том, что высота уровня масла в масляном бачке находится между метками «HIGH» и «LOW».
- 4) Проверка количества масла должна быть завершена через пять секунд (проверьте время по секундомеру).

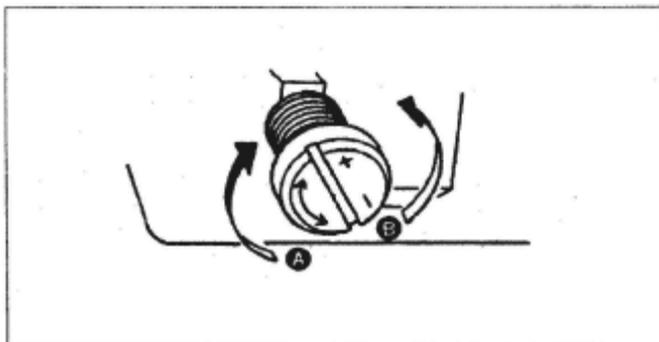
Пример проверки разбрызгивания масла



1) Количество масла, показанное на примерах слева, должно быть точно отрегулировано в соответствии с швейными процессами. Будьте осторожны, чтобы не увеличивать / уменьшать количество масла в крючке. Если количество масла слишком мало, может произойти заклинивание крючка вследствие перегрева. Если количество масла слишком велико, швейное изделие может быть запачкано маслом.

2) Отрегулируйте количество масла, подаваемое в челночное устройство таким образом, чтобы оно количество не изменялось во время трехкратной проверки (на трех контрольных листках бумаги)

Регулировка количества масла



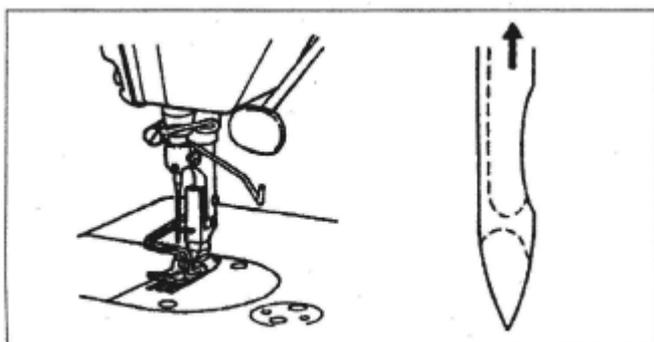
- 1) При повороте регулировочного винта закрепленного на передней втулке приводного вала крючка в направлении «+» (в направлении (А)), количество разбрызгиваемого масла увеличивается. При повороте в направлении «-» (направление (В)) уменьшается.
- 2) После того, как количество масла будет правильно отрегулировано, дайте швейной машине поработать на холостом ходу в течение приблизительно 30 секунд, чтобы проверить количество масла, подаваемое в челночное устройство.

8. УСТАНОВКА ИГЛЫ

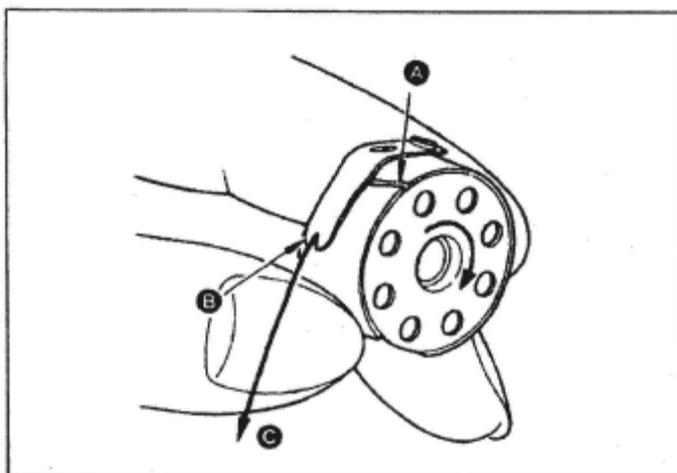
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.

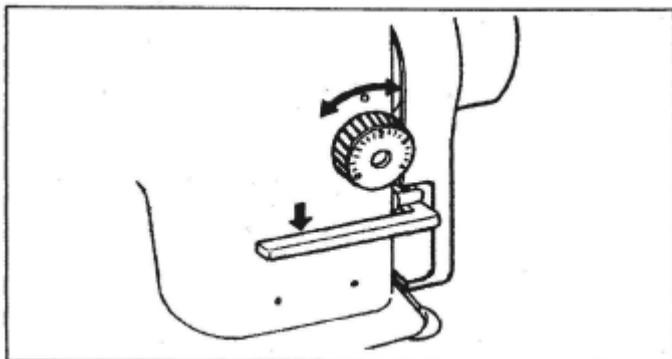


9. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК

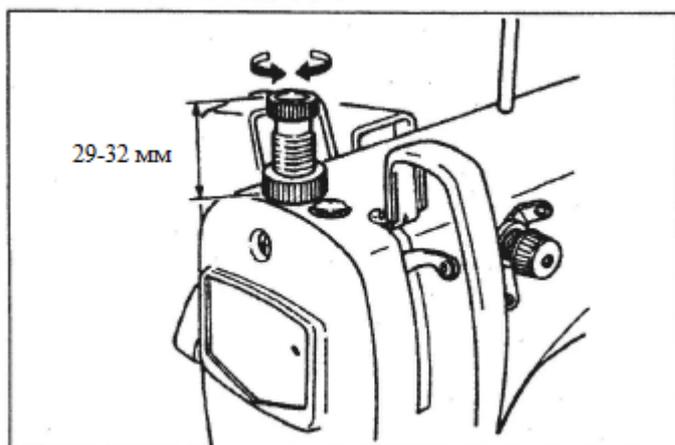


- 1) Проведите нить через прорезь (А) и потяните нить в направлении (В). При этом нить пройдет под натяжной пружиной и выйдет из прорези (В).
- 2) Убедитесь в том, что шпулька вращается в направлении, показанном стрелкой при вытягивании нити (С).

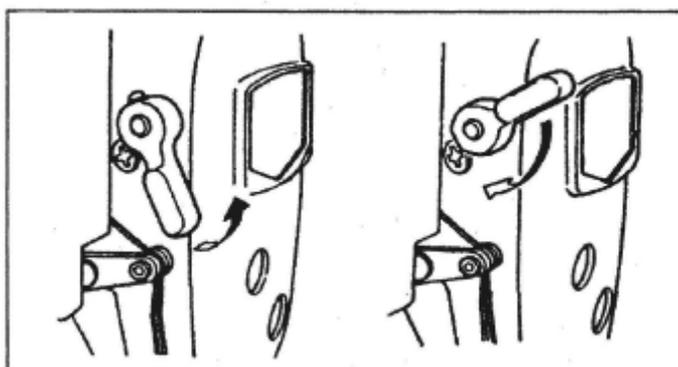
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



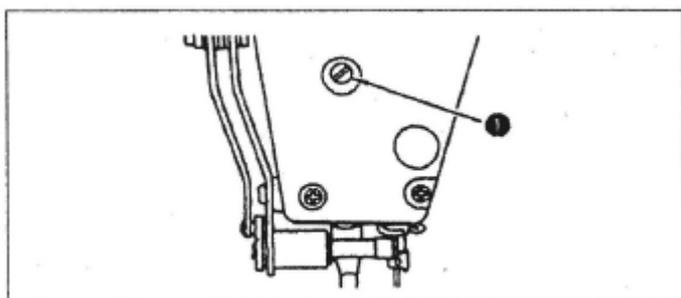
12. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



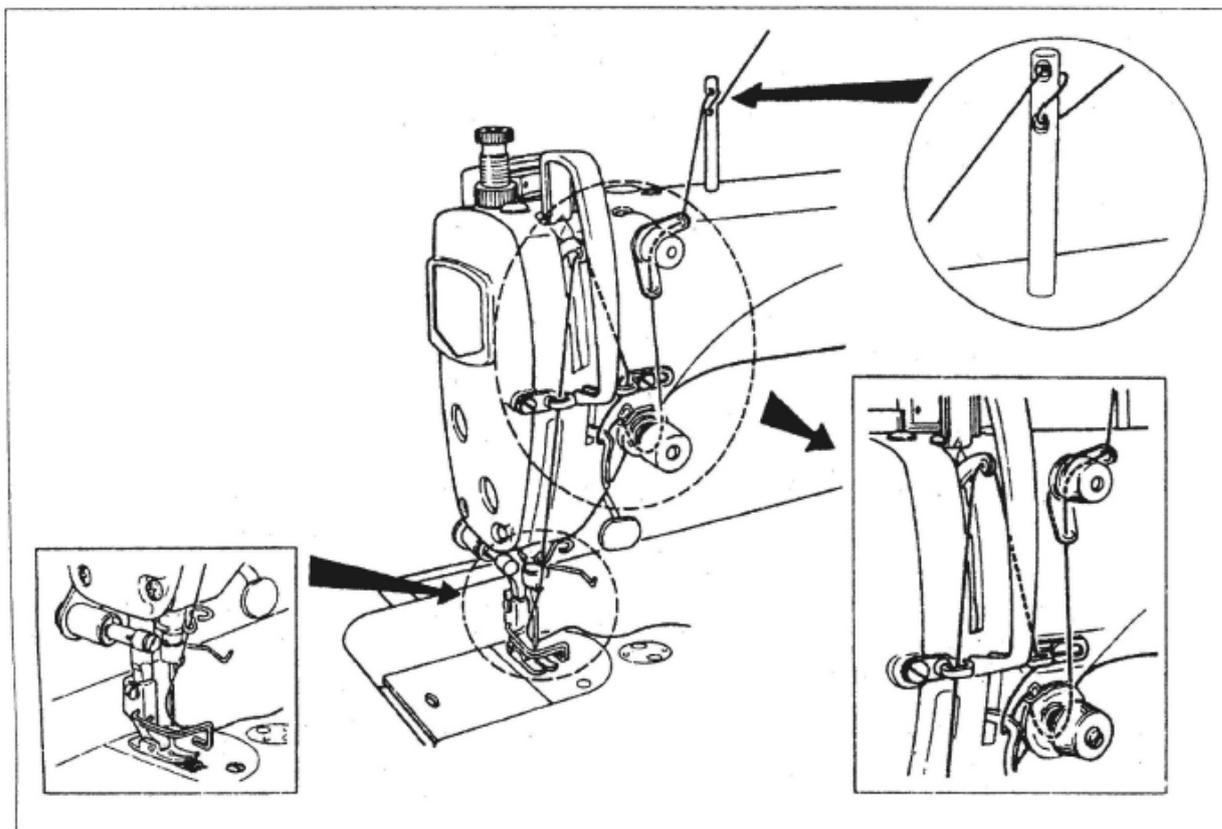
1) Ослабьте установочный винт (1), и отрегулируйте высоту прижимной лапки или угол наклона прижимной лапки.

2) После регулировки надежно затяните установочный винт (1).

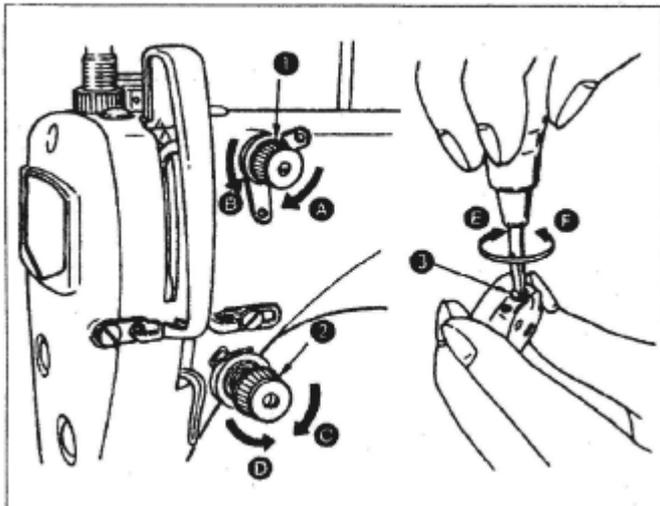
14. ЗАПРАВКА НИТИ В ГОЛОВКУ МАШИНЫ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



15 НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



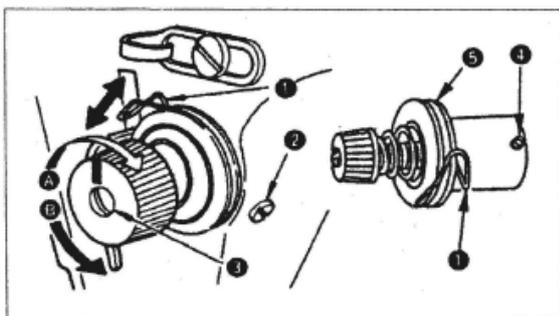
(1) Регулировка натяжения игольной нити

- 1) При повороте натяжительной гайки №1 (1) по часовой стрелке (в направлении А) длина нити оставшаяся в игле после обрезки нити, уменьшается.
- 2) При повороте гайки против часовой стрелки (в направлении В), длина нити увеличивается.
- 3) При повороте натяжительной гайки № 2 (2) по часовой стрелке (в направлении С), натяжение нити иглы увеличивается.
- 4) При повороте натяжительной гайки № 2 (2) против часовой стрелки (в направлении D), натяжение игольной нити уменьшается.

(2) Регулировка натяжения шпульной нити

- 1) При повороте регулировочного винта (3) по часовой стрелке (в направлении E) натяжение шпульной нити увеличивается.
- 2) При повороте регулировочного винта (3) против часовой стрелки (в направлении F) натяжение шпульной нити увеличивается.

16. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ



(1) Регулировка хода пружины нитепритягивателя (1)

- 1) Ослабьте установочный винт (2)
- 2) При повороте натяжительной стойки (3) по часовой стрелке (в направлении А), рабочий ход пружины нитепритягивателя увеличивается.
- 3) При повороте натяжительной стойки (3) против часовой стрелки (в направлении В), рабочий ход пружины нитепритягивателя уменьшается.

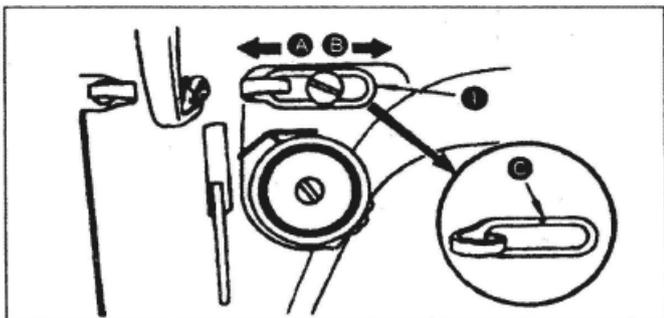
(2) Регулировка давления пружины нитепритягивателя (1)

- 1) Ослабьте установочный винт (2) и снимите натяжение нити (5)
- 2) Ослабьте установочный винт (4).
- 3) При повороте натяжительной стойки (3) по часовой стрелке (в направлении А), давление увеличивается.
- 4) При повороте натяжительной стойки (3) против часовой стрелки (в направлении В), давление увеличивается.

17. РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕГО ХОДА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



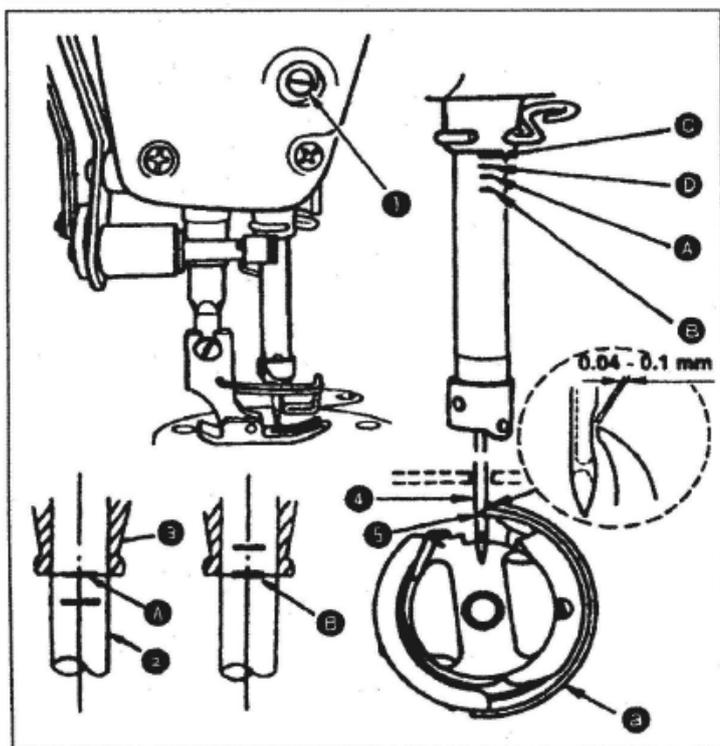
- 1) При шитье тяжелых материалов переместите направляющую нити (1) влево (в направлении А), чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем
- 2) При шитье легких материалов переместите направляющую нити (1) вправо (в направлении В), чтобы уменьшить длину вытягиваемой нитепритягивателем
- 3) Обычно направляющая нити (1) расположена таким образом, что метка (С) совмещена с центром винта.

18. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И КРЮЧКА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного пуска машины выключите питание машины и убедитесь в том, что двигатель полностью остановился.



(1) Настройка синхронизации между иглой и крючком челночного устройства выполняется следующим образом:

- 1) Поверните маховик, чтобы установить игольный стержень в крайнее нижнее положение, и ослабьте установочный винт (1). (**Регулировка высоты игольного стержня**)
- 2) (Для иглы **DB**) Совместите метку (А) на игольном стержне (2) с нижним концом втулки игольного стержня (3), затем затяните установочный винт (1). (Для иглы **DA**) Совместите метку (С) на игольном стержне (2) с нижним концом втулки игольного стержня (3), затем затяните установочный винт (1). (**Регулировка положения крючка**)
- 3) (Для иглы **DB**) Ослабьте три установочных винта крючка, поверните маховик и совместите метку (В) на игольном стержне во время его подъема с нижним концом втулки игольного стержня (3)
- 4) (Для иглы **DA**) Ослабьте три установочных винта крючка, поверните маховик и совместите метку (D) на игольном стержне во время его подъема с нижним концом втулки игольного стержня (3)
- 4) После выполнения вышеуказанных регулировок

совместите острие крючка (5) с центром иглы (4). Обеспечьте зазор от 0,04 мм до 0,1 мм (контрольное значение) между иглой и крючком, затем надежно затяните установочные винты крючка.

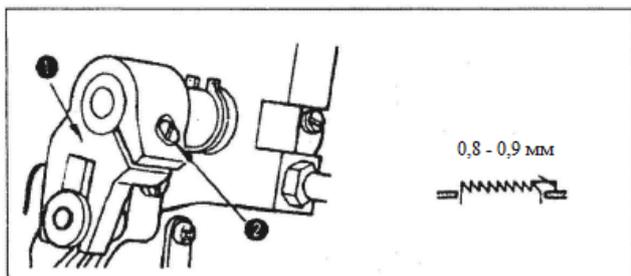


Если зазор между острием крючка будет меньше указанного значения это приведет к повреждению острия крючка. Если зазор будет больше, будут происходить пропуски стежков.

19. ВЫСОТА ПОДЪЕМА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



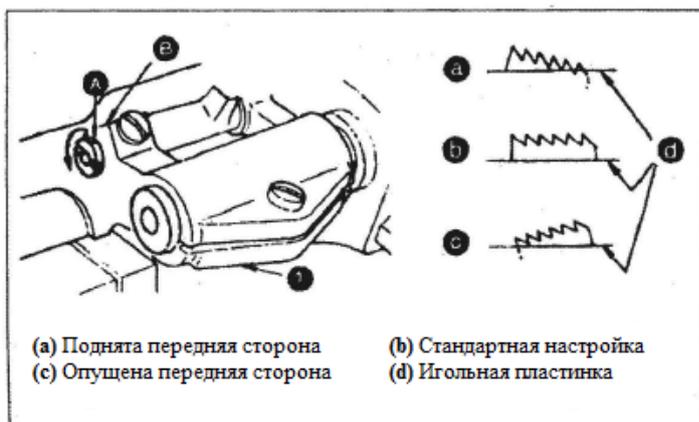
Чтобы отрегулировать высоту собачки транспортера ткани:

- 1) Ослабьте установочный винт (2) кривошипа (1).
- 2) Переместите подающую планку вверх или вниз, чтобы выполнить регулировку.
- 3) Надежно затяните винт (2).

20. НАКЛОН СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



1) Стандартный наклон (горизонтальное положение) собачки транспортера имеет место, когда метка (А) на валу подающей планки совмещена с меткой (В) на коромысле механизма подачи (1).

2) Чтобы поднять верхнюю сторону собачки транспортера в случае сморщивания ткани, поверните вал привода подающей планки из стандартного положения на 90° в направлении, показанном стрелкой с помощью отвертки.

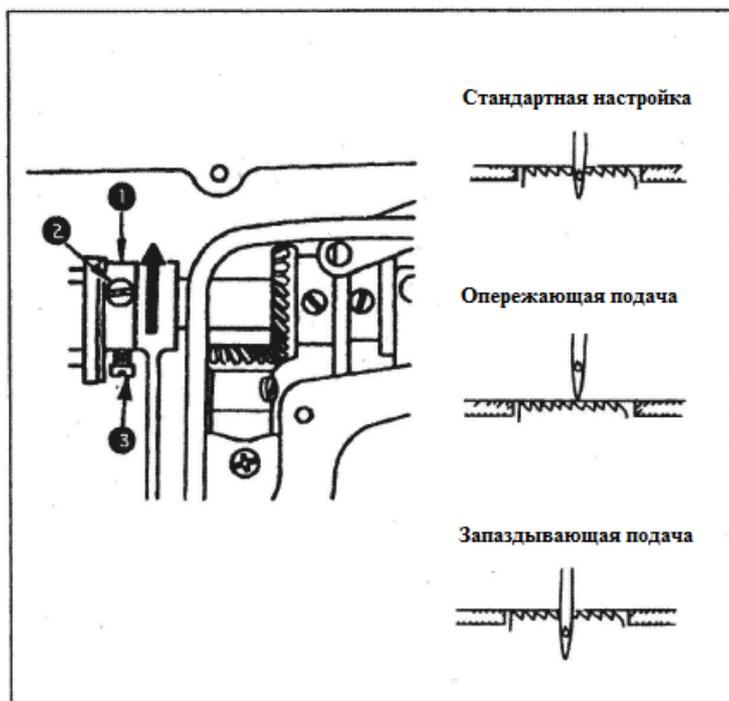
3) Чтобы опустить верхнюю сторону собачки транспортера в случае неравномерности подачи материала, поверните вал привода подающей планки на 90° в противоположном направлении от стандартного положения.

При регулировке наклона собачки транспортера изменяется высота ее подъема. Поэтому после этой регулировки, необходимо проверить высоту подъема.

21. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ТКАНИ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины.



1) Ослабьте винты (2) и (3) в эксцентриковом кулачке (1), переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении, показанном стрелкой, или в противоположном направлении и плотно затяните винты.

2) Для стандартной регулировки отрегулируйте так, чтобы верхняя поверхность собачки транспортера и верхний край игольного ушка находились на одном уровне с верхней поверхностью игольной пластинки, когда собачка опускается ниже игольной пластинки.

3) Чтобы подача осуществлялась с опережением, для предотвращения неравномерности подачи материала, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении, показанном стрелкой.

4) Чтобы подача осуществлялась с задержкой для увеличения плотности строчки, переместите эксцентриковый кулачок в направлении, противоположном показанному стрелкой.

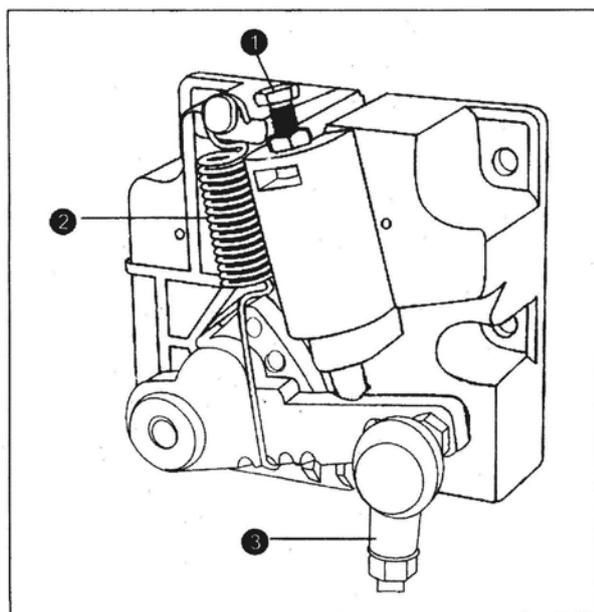


Будьте осторожны, чтобы не сдвинуть эксцентриковый кулачок слишком далеко, иначе может произойти поломка иглы

22. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ И ХОДА ПЕДАЛИ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины



(1) Регулировка давления, необходимого для нажатия передней части педали

- 1) Это давление можно изменить, изменив установочное положение пружины (1)
- 2) Давление уменьшается, когда вы зацепляете пружину с левой стороны.
- 3) Давление увеличивается, когда вы зацепляете пружину с правой стороны.

(2) Регулировка давления, необходимого для нажатия на заднюю часть педали

- 1) Это давление можно регулировать с помощью регулировочного винта (2).
- 2) Давление увеличивается при заворачивании регулировочного винта.
- 3) Давление уменьшается, при отворачивании регулировочного винта.

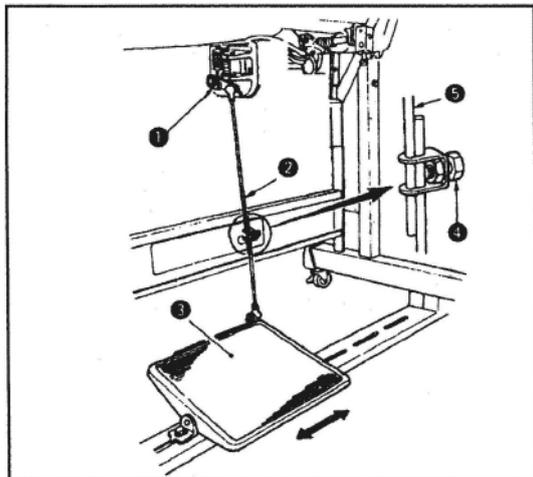
(3) Регулировка хода педали

- 1) Ход педали увеличивается, когда вы вставляете соединительную тягу в соответствующее отверстие.

23. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



Прежде чем начать работу выключите выключатель питания во избежание травмирования в результате внезапного пуска швейной машины



(1) Установка соединительной тяги

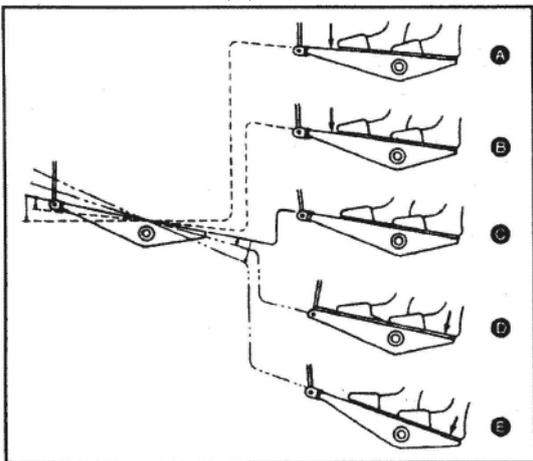
1) Сдвиньте педаль (3) вправо или влево, как показано стрелкой, чтобы рычаг управления двигателем (1) и соединительная тяга (2) были совмещены.

(2) Регулировка угла наклона педали

1) Наклон педали можно свободно регулировать, изменяя длину соединительной тяги.

2) Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте длину соединительной тяги (5)

24. РАБОТА ПЕДАЛИ

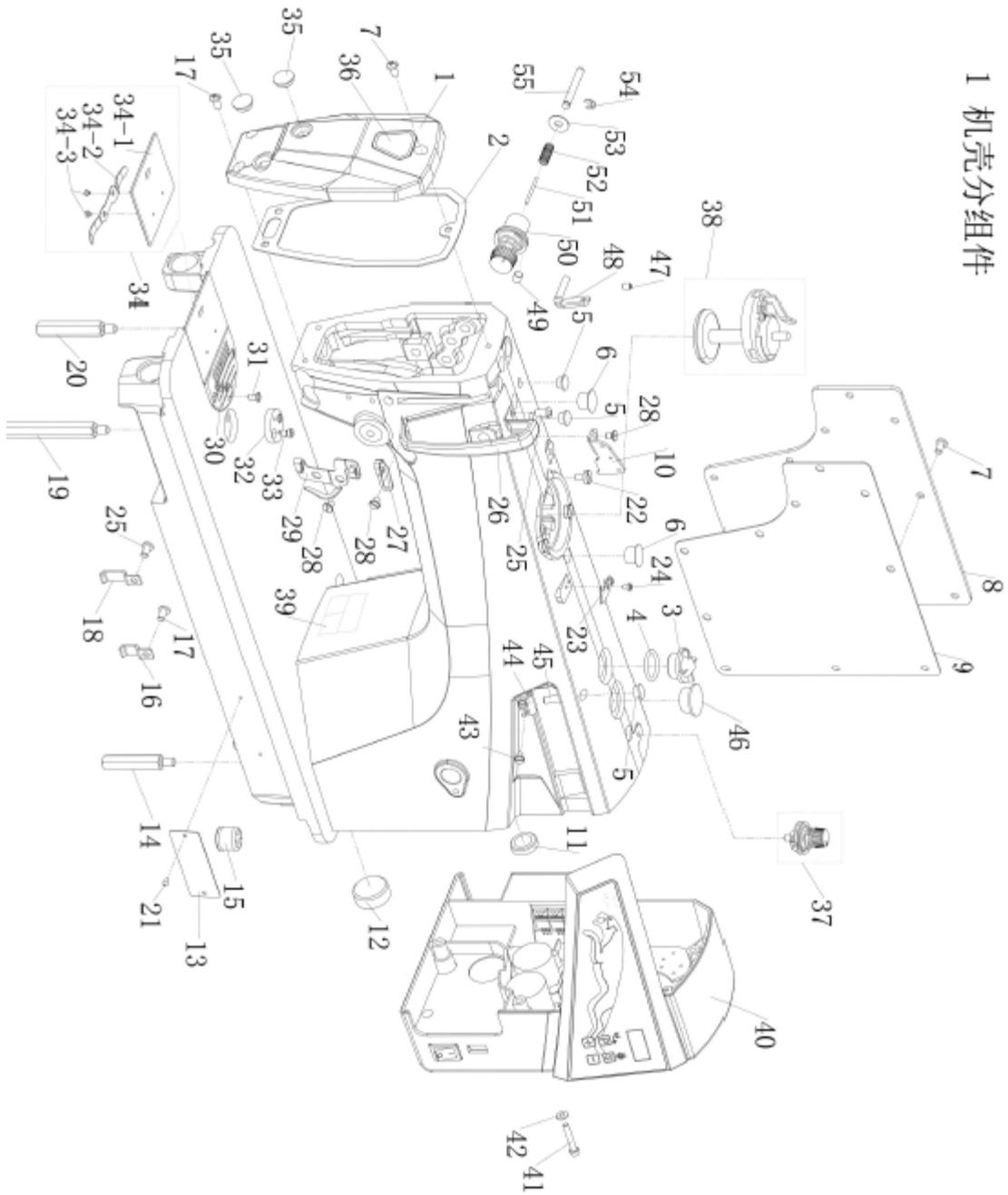


ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

При покупке запасных частей проверяйте их каталожные номера

1. РАМА МАШИНЫ РАМЫ И РАЗЛИЧНЫЕ КРЫШКИ

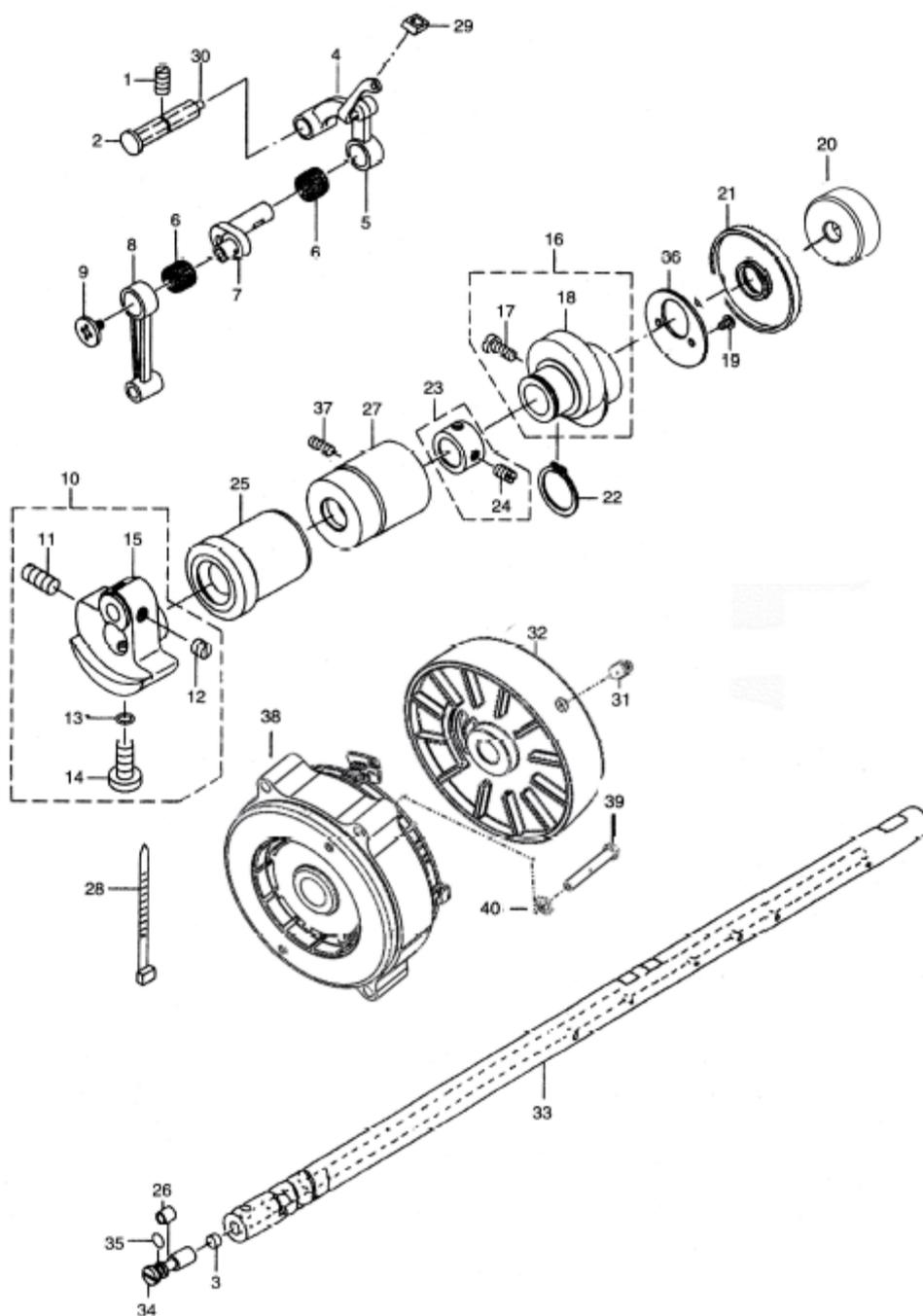
1 机壳分组件



№	Справ. №	Наименование	Кол-во
1	102.01-01-Р	Фронтальная пластинка	1
2	102.01-02-Р	Прокладка фронтальной пластинки	1
3	02-608440421-1	Смотровое окно	1
4	102.01-04	Упорная втулка	1
5	102.01-05	Резиновая заглушка	3
6	102.01-06	Резиновая заглушка	2
7	102.01-07	Винт 3/16x28 L=9	8
8	02-412280923-1	Боковая пластина	7
9	102.01-09	Прокладка	1
10	102.01-10	Направляющая нити	1
11	102.01-11	Резиновая заглушка	1
12	102.01-12	Резиновая заглушка	1
13	102.01-13	Пластинка	1
14	02-412281423-1	Стойка	
15	102.01-15-Р	Стойка направляющей игольной нити	1
16	102.01-16	Держатель шнура(S)	1
17	02-512281821-1	Винт	
18	102.01-18	Держатель шнура (L)	1
19	102.01-19	Резьбовая стойка (L)	1
20	102.01-20	Резьбовая стойка (M)	1
21	101.01-21	Стойка	
22	101.01-22	Винт	1
23	101.01-23	Нож	1
24	101.01-24	Винт крепления ножа	
25	101.01-25	Винт 3/16x28L=6	1
26	101.01-26	Крышка рычага нитепротягивателя	1
27	02-412280623-1	Направляющая нити, правая	1
28	102.01-28	Винт 11/64x40 L=6	
29	02-412280623-1	Направляющий кронштейн прижимной лапки	1
30	102.01-30	Игольная пластинка	1
31	02-611400621-1	Винт 11/64x40 L=6	
32	101.01-32	Стопор	1
33	101.01-33	Винт 11/64x40 L=6	
34	101.01-34	Сдвижная пластинка в сборе	1
34-1	101.01-5	Сдвижная пластинка	1
34-2	101.01-36	Пружина	1
34-3	101.01-37	Винт 3/32x56 L=2.2	
35	101.01-38	Резиновая заглушка	
36	101.01-39	Фронтальная пластинка	1
37	101.01-40	Натяжитель шпульной нити	1
38	02-909400421-1	Устройство намотки шпульки в сборе	1
39	02-815280711-1	Предупреждающая этикетка	1
40	101.01-43	Крышка двигателя	1
41	101.01-44	Винт	3
42	02-211400621-1	Шайба	3
43	02-211400623-1	Винт	2

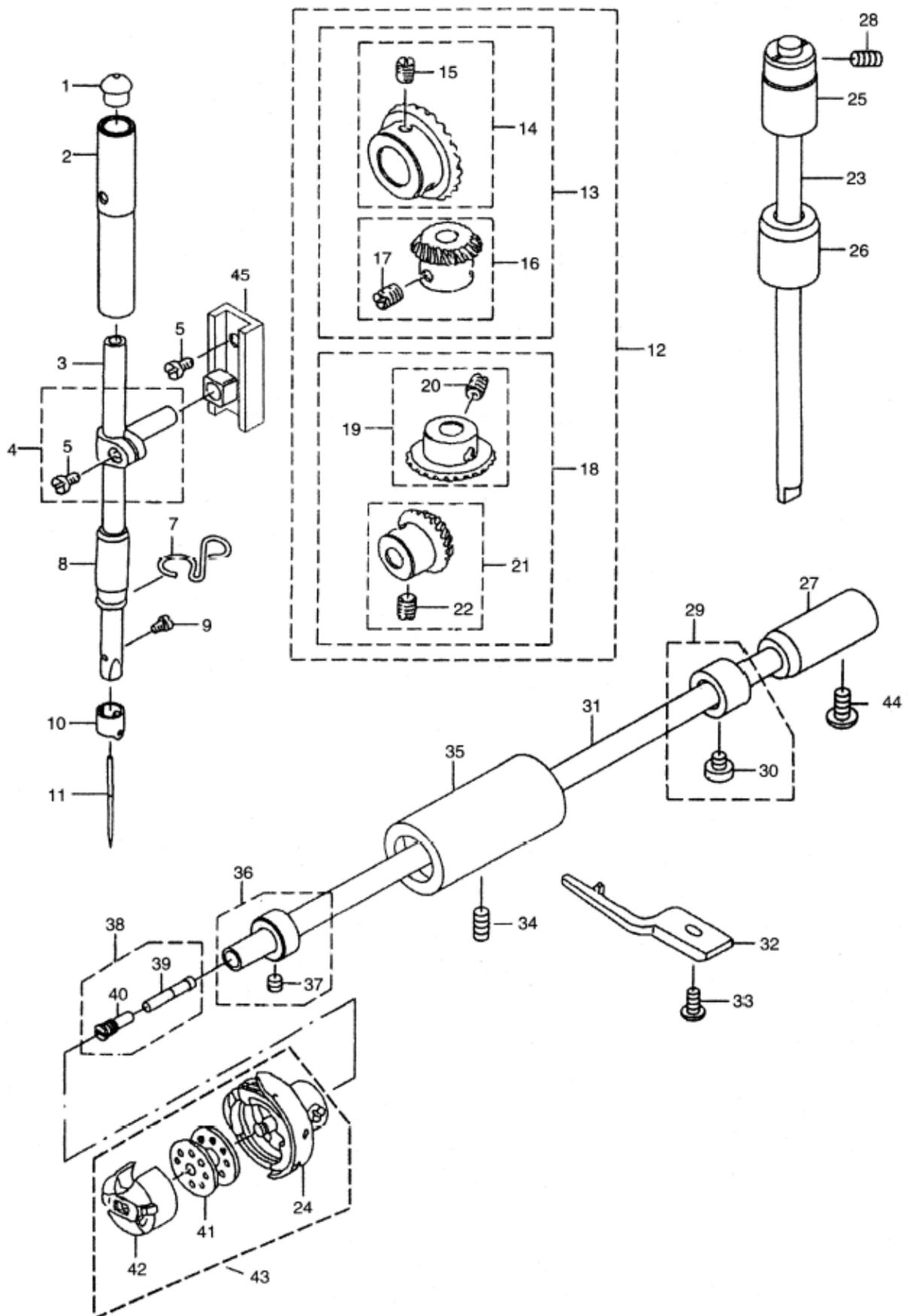
№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
44	101.01-47	Стойка	1	
45	02-611400621-1	Винт	1	
46	101.01-49	Резиновая заглушка	1	
47	02-412280923-1	Винт	1	
48	101.01-51	Направляющая нити с двумя отверстиями	1	
49	101.01-52	Винт	1	
50	101.01-53	Натяжитель нити в сборе	1	
51	02-606560221-3	Штифт	1	
52	102.01-55	Пружина	1	
53	101.01-61	Шайба	1	
54	02-911400611-1	Стопорное кольцо	1	
55	101.01-63	Штифт снятия натяжения нити	1	

2. КОМПОНЕНТЫ ГЛАВНОГО ВАЛА И РЫЧАГА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ



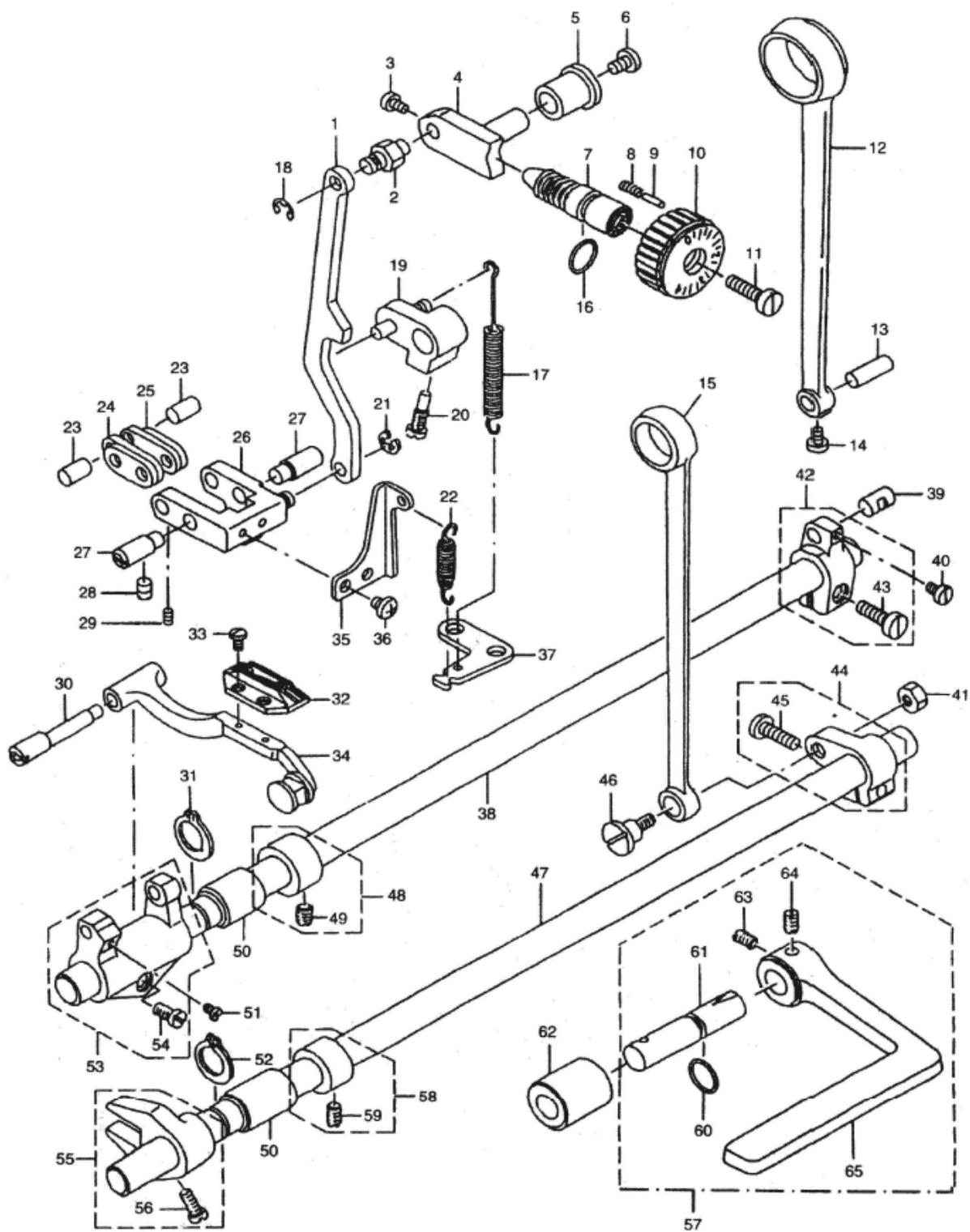
№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
1	02-815281151-1	Винт 15/64x28 L=10.5	1	
2	101.02-02	Вал рычага нитепритягивателя	1	
3	101.02-03	Фетровая прокладка	1	
4	101.02-04	Рычаг нитепритягивателя	1	
5	101.02-05	Рычаг нитепритягивателя в сборе	1	
6	101.02-06	Игольчатый подшипник		
7	101.02-07	Коленчатый рычаг игольного стержня	1	
8	101.02-08	Соединительная тяга	1	
9	101.02-09	Винт с левой резьбой 9/64x40 L=4.8	1	
10	102.02-10	Противовес в сборе	1	
11	02-818281651-1	Винт 9/32x28 L=16	1	
12	02-816400611-1	Винт 1/4x40 L=6		
13	101.02-13	Резиновое кольцо	1	
14	02-418281651-1	Винт 9/32x28 L=15.5	1	
15	102.02-15	Противовес	1	
16	101.02-16	Эксцентриковый кулачок механизма подачи ткани в сборе.	1	
17	02-516401111-1	Винт 1/4x40 L=11		
18	101.02-18	Эксцентриковый кулачок механизма подачи ткани	1	
19	02-409400623-1	Винт 9/64x40 L=6		
20	102.02-20	Задняя втулка главного вала.		
21	102.02-21	Масляное уплотнение	1	
22	101.02-22	Пружинное кольцо	1	
23	102.02-23	Упорное кольцо	1	
24	02-816400611-1	Винт 1/4x40 L=6		
25	101.02-25	Передняя втулка главного вала	1	
26	101.02-26	Втулка устройства регулирования подачи масла	1	
27	102.02-27	Промежуточная втулка	1	
28	101.02-28	Кабельная стяжка	1	
29	101.02-29	Резиновая деталь	1	
30	101.02-30	Фетровая прокладка	1	
31	02-815281051-1	Винт 15/64x28 L=10	1	
32	102.02-34	Маховик	1	
33	102.02-38	Главный вал	1	
34	101.02-40	Винт регулировки подачи масла	1	
35	101.02-41	Резиновое кольцо	1	
36	101.02-42	Упорное кольцо	1	
37	102.02-43	Винт	1	
38	102.11-36	Двигатель	1	
39	102.11-37	Винт	4	
40	102.11-38	Шайба	4	

3. КОМПОНЕНТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ, ВЕРТИКАЛЬНОГО ВАЛА И ВАЛА ПРИВОДА ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА



№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
1	102.03-01	Колпачок	1	
2	102.03-02	Верхняя втулка игольного стержня	1	
3	102.03-03	Игольный стержень	1	
4	102.03-04	Держатель игольного стержня в сборе	1	
5	02-509400821-1	Винт 9/64x40 L=7.5		
6	102.03-06	Ползун	1	
7	102.03-07	Направляющая нити	1	
8	102.03-08	Нижняя втулка игольного стержня	1	
9	02-508440521-1	Винт 1/8x44 L=4.8		
10	102.03-10	Направляющая нити	1	
11	101.03-11	Игла DBX 1 #14	1	
12	101.03-12	Зубчатая передача.	1	
13	101.03-13	Верхняя зубчатая передача	1	
14	101.03-14	Шестерня	1	
15	02-816400811-1	Винт 1/4x40 L=8		
16	101.03-16	Ведущая шестерня	1	
17	02-816400811-1	Винт 1/4x40 L=8		
18	101.03-18	Нижняя зубчатая передача	1	
19	101.03-19	Шестерня	1	
20	02-816400811-1	Винт 1/4x40 L=8		
21	101.03-21	Ведущая шестерня.	1	
22	02-816400811-1	Винт 1/4x40 L=8		
23	102.03-23	Вертикальный вал	1	
24	101.03-24	Челночное устройство в сборе	1	
25	102.03-25	Верхняя втулка вертикального вала	1	
26	102.03-26	Нижняя втулка вертикального вала	1	
27	102.03-27	Задняя втулка	1	
28	02-812280711-1	Винт 3/16x28 L=7	1	
29	102.03-29	Упорное кольцо.	1	
30	02-511400511-1	Винт 11/64x40 L=5		
31	102.03-31	Нижний вал	1	
32	101.03-32	Держатель шпульного колпачка	1	
33	02-511401021-1	Винт 11/64x40 L=9.5	1	
34	02-812280711-1	Винт 3/16x28 L=7	1	
35	102.03-35	Передняя втулка нижнего вала	1	
36	101.03-36	Упорное кольцо	1	
37	02-811400411-1	Винт 11/64x40 L=3.5		
38	101.03-38	Oil seal Винт asm.	1	
39	101.03-39	Смазочный фитиль	1	
40	101.03-40	Винт масляного уплотнения	1	
41	101.03-41	Шпулька	1	
42	101.03-42	Шпульный колпачок	1	
43	101.03-43	Челночное устройство в сборе.	1	
44	02-612281311-1	Винт 3/16x28 L=13	1	
45	101.03-46	Кронштейн	1	

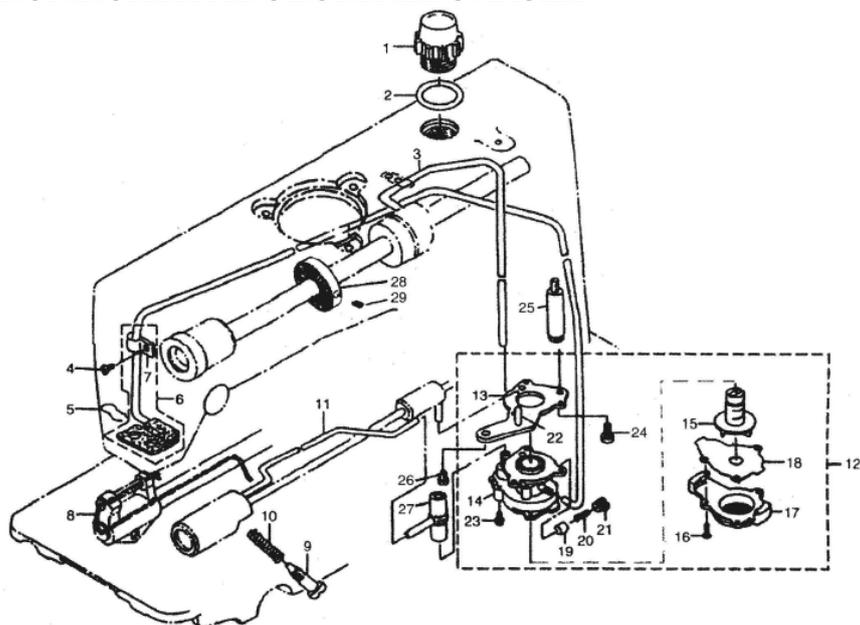
4. КОМПОНЕНТЫ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ТКАНИ



№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
1	102.05-01	Тяга	1	
2	102.05-02	Ось	1	
3	02-509400621-t	Винт 9/64x40 L=6	1	
4	101.05-04	Регулятор подачи ткани	1	
5	101.05-05	Втулка регулятора подачи ткани	1	
6	02-312280721-1	Винт 3/16x28 L=7	1	
7	102.05-07	Винт регулятора подачи	1	
8	102.05-08	Пружина	1	
9	102.05-09	Штифт	1	
10	102.05-10	Шкала регулятора подачи	1	
11	02-512281821-1	Винт 3/16x28 L=18	1	
12	102.05-12	Соединительная тяга вала коромысла	1	
13	102.05-13	Длинная ось шагающей лапки	1	
14	02-809400424-1	Винт 9/64x40 L=4	1	
15	102.05-15	Соединительная тяга	1	
16	102.05-16	Резиновое кольцо	1	
17	102.05-17	Возвратная пружина	1	
18	101.05-18	Стопорное кольцо	1	
19	102.05-19	Рычаг.	1	
20	102.05-20	Винт	1	
21	101.05-21	Стопорное кольцо	1	
22	102.05-22	Пружина	1	
23	102.05-23	Короткая ось шагающей лапки	2	
24	102.05-24	Длинная ось соединительного звена	2	
25	102.05-25	Короткая ось соединительного звена	2	
26	102.05-26	Регулировочное звено	1	
27	102.05-27	Ось регулировочного звена	2	
28	02-815280711-1	Винт 15/64x28 L=7	2	
29	02-809400424-1	Винт 9/64x40 L=4	2	
30	102.05-30	Вал рычага механизма подачи	1	
31	102.05-31	Пружинное кольцо	1	
32	101.05-32	Собачка транспортера ткани	1	
33	02-608440621-1	Винт 1/8x44 L=6	1	
34	102.05-34	Рычаг механизма подачи в сборе	1	
35	101.05-35	Кронштейн пружины	1	
36	02-411400523-1	Винт 11/64x40 L=5	1	
37	102.05-37	Кронштейн пружины	1	
38	102.05-38	Вал коромысла механизма подачи	1	
39	102.05-39	Средняя ось шагающей лапки	1	
40	02-509400621-1	Винт 9/64x40 L=6	1	
41	04-618280400-1	Гайка 9/32x28	1	
42	101.05-42	Коленчатый рычаг механизма подачи в сборе.	1	
43	02-412281621-1	Винт 3/16x28 L=15.5	1	
44	102.05-44	Коромысло подъемника.	1	
45	02-412281421-1	Винт 3/16x28 L=14	1	
46	102.05-46	Шарнирный винт	1	

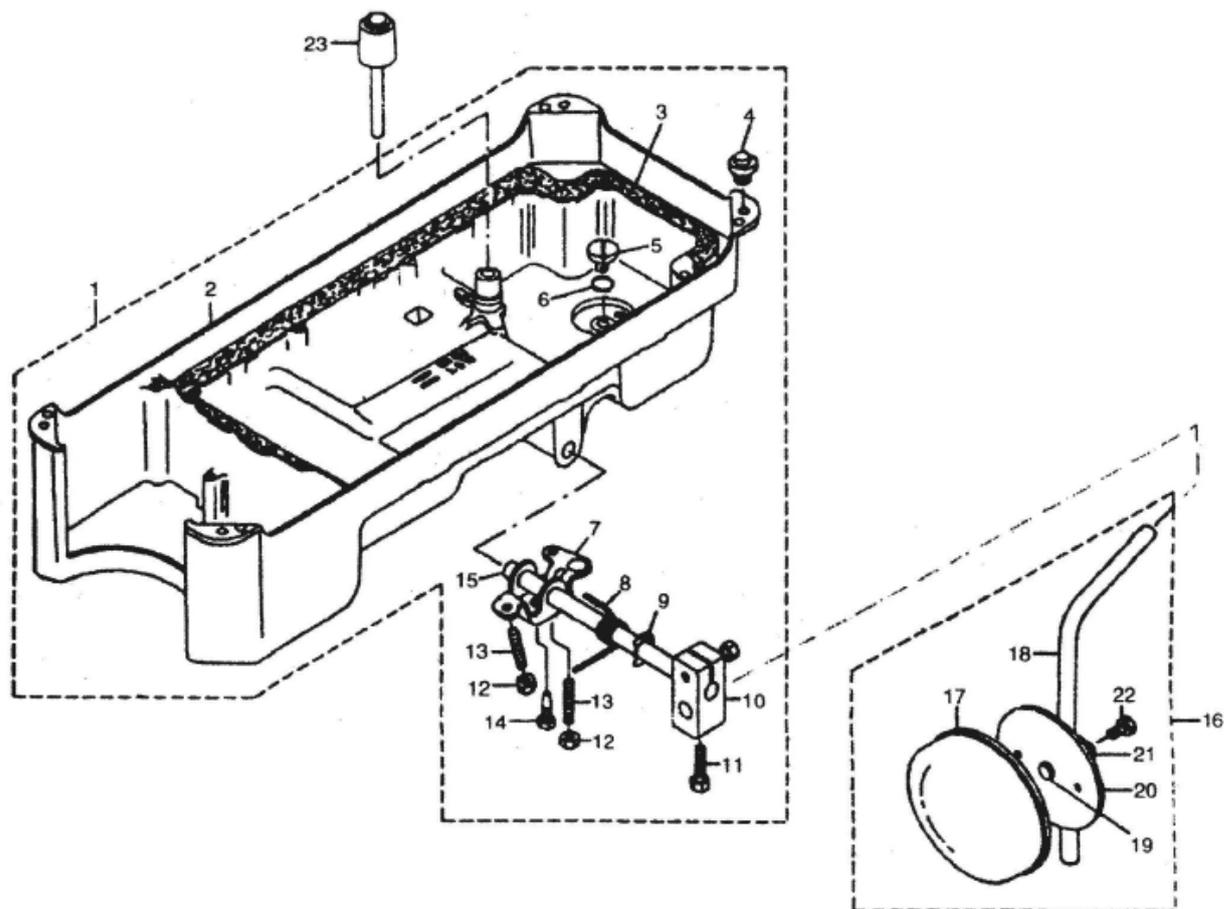
№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
47	102.05-47	Приводной вал	1	
48	102.05-48	Стопорное кольцо	1	
49	02-816400611-1	Винт 1/4x40 L=6	1	
50	102.05-49	Втулка вала коромысла	2	
51	02-411400721-1	Винт 11/64x40 L=7	2	
52	102.05-50	Стопорное кольцо	1	
53	102.05-51	Коленчатый рычаг	1	
54	02-412281421-1	Винт 3/16x28 L=14	1	
55	102.05-52	Коленчатый рычаг приводного вала	1	
56	02-511401121-1	Винт 11/64x40 L=10.5	1	
57	102.05-59	Управляющий рычаг механизма реверса подачи в сборе	1	
58	102.05-61	Стопорное кольцо	1	
59	02-816400611-1	Винт 1/4x40 L=6	2	
60	102.05-63	Резиновое кольцо	1	
61	102.05-64	Вал механизма реверса подачи	1	
62	102.05-65	Втулка	1	
63	02-816400911-1	Винт 1/4x40 L=8.5	1	
64	02-816401041-1	Винт 1/4x40 L=10	1	
65	102.05-68	Управляющий рычаг механизма реверса подачи	1	

5. КОМПОНЕНТЫ СИСТЕМЫ СМАЗКИ



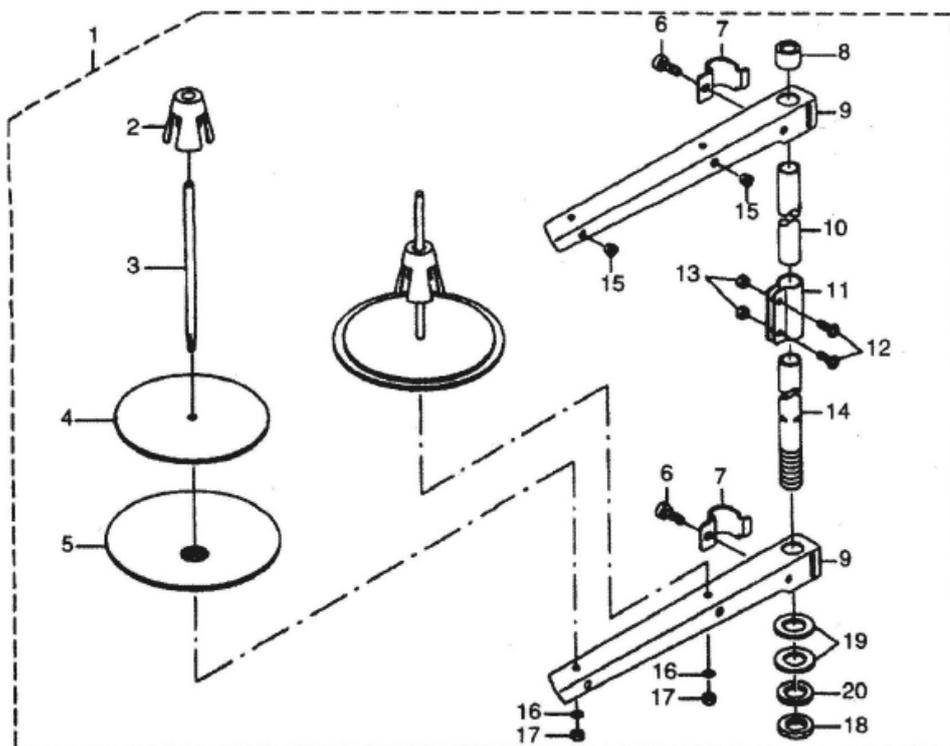
№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
1	102.09-01	Смотровое окно	1	
2	102.09-02	Резиновое кольцо	1	
3	102.09-03	Трубка смазки главного вала	1	
4	02-412280623-1	Винт 3/16x28 L=6	1	
5	102.09-05	Прижим масляного фитиля	1	
6	102.09-06	Трубка возврата масла	1	
7	102.09-07	Держатель	1	
8	101.09-08	Смазочный фитиль	1	
9	102.09-09	Винт регулировки подачи масла	1	
10	102.09-10	Пружина	1	
11	102.09-11	Трубка подачи масла	1	
12	101.09-12	Масляный насос в сборе	1	
13	101.09-13	Монтажное основание масляного насоса	1	
14	101.09-14	Масляный насос	1	
15	101.09-15	Рабочее колесо масляного насоса	1	
16	101.09-16	Винт D=3 L=10	1	
17	101.09-17	Крышка масляного насоса	1	
18	101.09-18	Крышка рабочего колеса масляного насоса	1	
19	101.09-19	Плунжер	1	
20	101.09-20	Пружина плунжера	1	
21	101.09-21	Винт плунжера	1	
22	101.09-22	Трубка подачи масла к челночному устройству	1	
23	101.09-23	Винт М3 L=8	1	
24	02-611401021-1	Винт 11/64x40 L=9.5	1	
25	101.09-26	Опора масляного насоса	1	
26	02-615281221-1	Винт 15/64x28 L=12	1	
27	101.09-28	Резиновый соединитель	1	
28	102.09-37	Шкив устройства намотки шпульки	1	
29	102.09-38	Винт	2	

6. КОМПОНЕНТЫ МАСЛЯНОГО РЕЗЕРВУАРА



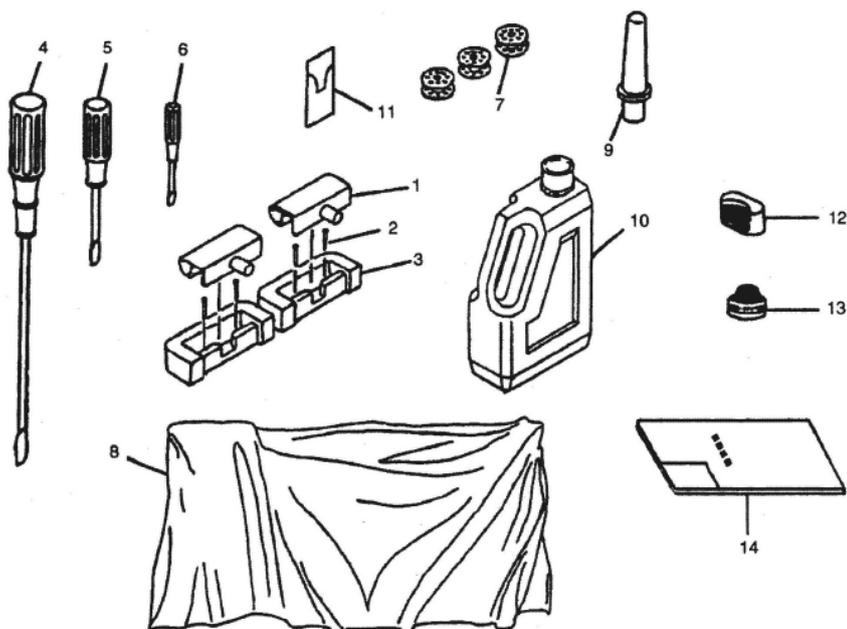
№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
1	101.10-01	Масляный бачок в сборе	1	
2	101.10-02	Масляный бачок	1	
3	101.10-03	Прокладка масляного бачка	1	
4	101.10-04	Резиновая подушка	2	
5	02-620240721-1	Винт 5/16x24 L=7	1	
6	101.10-06	Резиновое кольцо	1	
7	101.10-07	Поворотный рычаг коленного подъемника	1	
8	101.10-08	Пружина	1	
9	101.10-09	Стопорное кольцо	1	
10	101.10-10	Соединитель	1	
11	101.10-11	Винт	2	
12	101.10-12	Гайка М6	2	
13	101.10-13	Винт М6 L=30	2	
14	101.10-14	Винт М6 L=17.5	1	
15	101.10-15	Поперечный вал коленного подъемника	1	
16	101.10-16	Пластина коленного подъемника в сборе	1	
17	101.10-17	Пластина	1	
18	101.10-18	Вертикальный вал коленного подъемника	1	
19	101.10-19	Резиновая прокладка	1	
20	101.10-20	Пластина	1	
21	101.10-21	Опора	1	
22	101.10-22	Винт М6 L=12	2	
23	101.10-23	Толкатель коленного подъемника	1	

7. КОМПОНЕНТЫ СТОЙКИ ДЛЯ КАТУШЕК С НИТЬЮ



№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
1	101.12-01	Стойка для катушек с нитью в сборе	1	
2	101.12-02	Держатель катушки	2	
3	101.12-03	Штифт	2	
4	101.12-04	Подушка	2	
5	101.12-05	Опора катушки	2	
6	101.12-06	Винт М6 L=16	2	
7	101.12-07	Направляющая нити	2	
8	101.12-08	Резиновая заглушка	1	
9	101.12-09	Поперечный рычаг	2	
10	101.12-10	Верхняя часть стойки	1	
11	101.12-11	Соединитель	1	
12	101.12-12	Винт М5 L=14	2	
13	101.12-13	Гайка М5	2	
14	101.12-14	Нижняя часть стойки	1	
15	101.12-15	Направляющая нити	2	
16	101.12-16	Пружинная шайба	2	
17	101.12-17	Гайка М5	2	
18	101.12-18	Гайка М 16x1.5	1	
19	101.12-19	Шайба 16x30x2.6	2	
20	101.12-20	Пружинная шайба	1	

8. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



№	Справ. №	Наименование	Кол-во	Примечание
1	101.14-01	Крыло петли головки машины	2	
2	101.14-02	Гвоздь	4	
3	101.14-03	Крыло петли головки машины	2	
4	101.14-04	Отвертка, большая	1	
5	101.14-05	Отвертка, средняя	1	
6	101.14-06	Отвертка, малая	1	
7	101.14-07	Шпулька	3	
8	101.14-08	Чехол головки машины	1	
9	101.14-09	Опора головки машины	1	
10	101.14-10	Канистра с маслом	1	
11	101.14-11	Игла DVx1 #14	1 комплект	
12	101.14-12	quakeproof washer A	1	
13	101.14-13	quakeproof washer B	1	
14	101.14-14	Руководство по эксплуатации	1	