Руководство по эксплуатации

ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ ПОДШИВОЧНАЯ МАШИНА ПОТАЙНОГО СТЕЖКА

VB 600-1

VELLES

1. Монтаж и подготовка швейной машины к работе.

1.1.Распаковка машины.

Распакуйте головку машины. Убедитесь, что выступающие детали машины (нитенаправители и регулятор натяжения нити) не сломаны и не повреждены. После распаковки головки машины убедитесь в её полной комплектации.

2. Сборка станины машины.

Присоедините заднюю опорную стойку и брус ножного привода машины к левой и правой боковинам. Затем соедините ножной привод с брусом с помощью стержня привода и основы стержня.

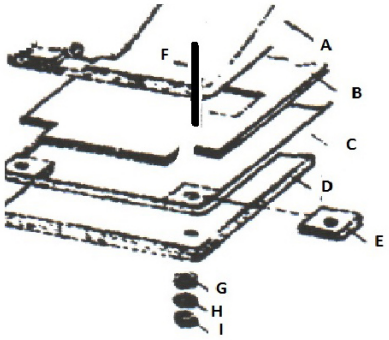
Закрепите мотор на столе.

Поставьте столешницу на станину машины. Совместите столешницу по центру станины и закрепите их снизу с помощью шайб и шурупов.

Присоедините верхней и нижней тягой педаль электродвигателя. После регулировки позиции ножного привода (вверх-вниз, вправо-влево) закрепите его.

Установите прокладки (A, B, C, D, E) на столе, как показано на рис.1. Вставьте четыре болта (F) сверху вниз в сквозные отверстия головки машины, прокладок и столешницы. Закрепите головку машины четырьмя гайками (I) через шайбы (G, H) снизу столешницы.

Рис.1

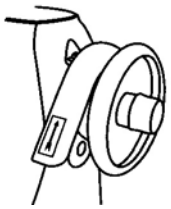


1.3. Установка коленоподъёмника

Закрепите рычаг коленоподъёмника во втулке так, чтобы между передним торцом стола и рычагом коленоподъёмника был обеспечен зазор 13 мм.

1.4. Установка приводного ремня.

Установите клиновой приводной ремень на маховом колесе машины и шкиве электродвигателя. Отрегулируйте соосность махового колеса машины и шкива электродвигателя и натяжение приводного ремня. Направление приводного ремня указано на рис.



www.velles.ru

2. Подготовка к эксплуатации машины.

2.1. Очистка машины.

Перед началом работы с машиной или после длительного перерыва в эксплуатации очистите машину от антикоррозийной смазки мягкой тканью, смоченной бензином.

2.2. Осмотр машины.

После очистки машины внимательно осмотрите её, так как некоторые части машины могут быть неплотно прикреплены или деформироваться из-за вибрации и неправильного обращения. Поворачивая маховое колесо от руки, вы проверяете регулировку головки машины и её работоспособность.

2.3. Смазка машины.

Перед работой на машине залейте по несколько капель машинного масла в точки, указанные на рис.4. Включите машину и на несколько минут запустите её на малой скорости для распределения машинного масла между трущимися поверхностями деталей. Машину необходимо смазывать дважды в день. После смазки и холостого запуска протрите машину тканью.

3. Работа на швейной машине.

3.1. Направление вращения главного вала и скорость шитья.

Главный вал машины должен вращаться по часовой стрелке (в сторону "от рабочего"). Рекомендуется эксплуатировать новую машину на скорости меньше 1800 ст/мин. После 2-3 месяцев шитья машина может эксплуатироваться на максимальной скорости. К работе на машине допускается только квалифицированный работник.

3.2. Тип иглы.

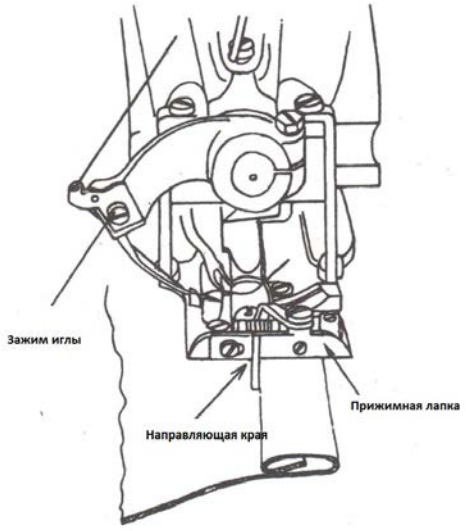
В машине применяется иглы типа LWx6T (Япония) или 29BL (Groz-Beckert, Германия) No.75-100. К каждому типу пошиваемой ткани необходимо подбирать соответствующий номер иглы. Каждому номеру иглы соответствует определённый номер нити (см. таблицу).

Номер иглы	**Плотность нити, текс**		**Материал**
	Из хлопка	Полистер-хлопка	
75	7,5	7,4	Лёгкий
90	9,5	10,5	Средний
100	14,5	14,8	Тяжёлый

www.velles.ru

3.3. Замена иглы

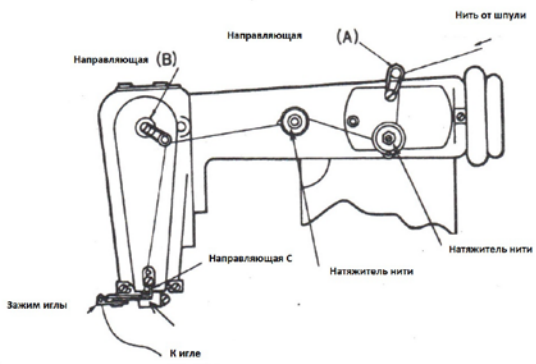
Поворотом махового колеса машины приведите иглу в её крайнее левое положение. Ослабьте винт крепления иглы (зажим иглы) и выньте иглу из-под прижимной пластины . Установите новую иглу в желобок игловодителя , совместите отверстие прижимной пластины с установочным шипом игловодителя и закрепите её винтом крепления иглы (зажимом).



Медленно вращайте маховое колесо машины и наблюдайте за движением иглы. Острие иглы должно быть соосно желобкам левого и правого направителей иглы на игольной пластине. Убедитесь, что игла не касается поверхности желобков. Отрегулируйте высоту выдавливателя в соответствии с толщиной пошиваемой ткани. Убедитесь, что игла не касается поверхности выдавливателя. При малейшем затуплении и деформации иглы и её острия, немедленно замените её, чтобы избежать повреждения выдавливателя и пропуска стежков.

3.4. Заправка нити.

Поворотом махового колеса машины приведите иглу в её крайнее левое положение и заправьте нить в соответствии с рисунком.



www.velles.ru

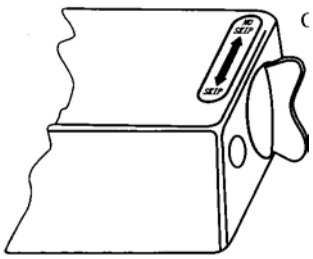
3.5. Подача и съём пошиваемого материала

Перед шитьём нажмите на подушку коленоподъёмника вправо, чтобы опустить левую и правую прижимные лапки и выдавливатель и поместите пошиваемый материал под игольную пластину После установки материала отпустите коленоподъемник, и материал зафиксируется между игольной пластиной и подпружиненными прижимными лапками. Вы можете приступать к шитью.

После завершения шитья сначала поверните маховое колесо машины и приведите иглу в её крайнее левое положение. Затем, чтобы снять нить с петлителя, поверните маховое колесо на один оборот "на себя". После этого снова поверните маховое колесо машины и приведите иглу в её крайнее левое положение, надавите на подушку коленоподъёмника и осторожно выньте обработанное изделие из-под игольной пластины в направлении "от себя". Обрежьте нить.

3.6. Интервальный механизм (механизм пропуска стежка).

Рукоятка переключателя (а) интервального механизма расположена на правой боковой поверхности платформы головки машины. Когда требуется включить интервальный механизм для обеспечения стабильного пропуска стежков (соотношение пропуск-прокол 2:1), поверните рукоятку переключателя "на себя" (в). Интервальный механизм рекомендуется включать при шитье лёгких материалов. Если интервальный механизм не требуется (соотношение пропуск-прокол 1:1), то его можно выключить, повернув рукоятку переключателя "от себя" (с).



3.7. Регулировка высоты двигателя ткани

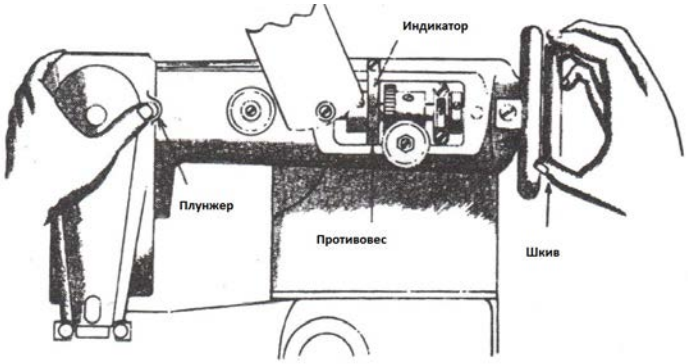
Регулятор высоты двигателя ткани расположен на правой боковой поверхности рукава головки машины. Чтобы поднять двигатель ткани при шитье лёгких материалов, поверните регулятор по часовой стрелке. При вращении регулятора против часовой стрелки двигатель ткани будет опускаться.

Примечание: регулятор высоты двигателя ткани может быть выполнен в виде регулировочного винта

www.velles.ru

4. Регулировка машины.

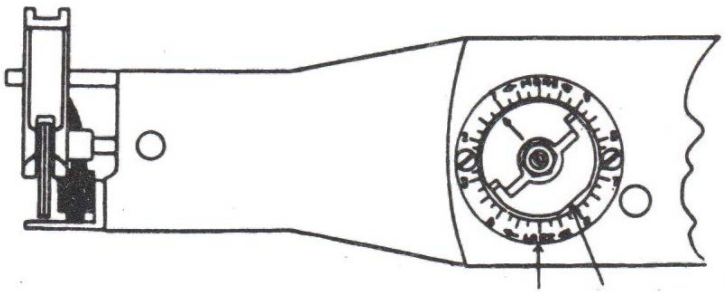
4.1. Регулировка длины стежка



Вращая маховое колесо машины правой рукой, нажмите левой рукой на кнопку регулятора длины стежка, расположенную сверху рукава головки машины. Когда нижний конец кнопки попадёт в паз эксцентричной втулки на главном валу машины, Вы услышите щелчок и почувствуете, как утопится кнопка. Удерживая кнопку в нажатом положении, установите желаемое значение длины стежка поворотом махового колеса машины. Длина стежка будет относительно соответствовать цифре на маховом колесе машины, установленной напротив круглого отверстия корпуса машины (цифры не означают длину стежка в мм). Если вращать маховое колесо по часовой стрелке, длина стежка будет уменьшаться, а если против часовой стрелки - увеличиваться.

Диапазон регулировки длины стежка 3-8 мм. Выбирайте длину стежка в соответствии с типом пошиваемой ткани и технологическими требованиями производства изделия.

4.2. Регулировка высоты выдавливателя ткани



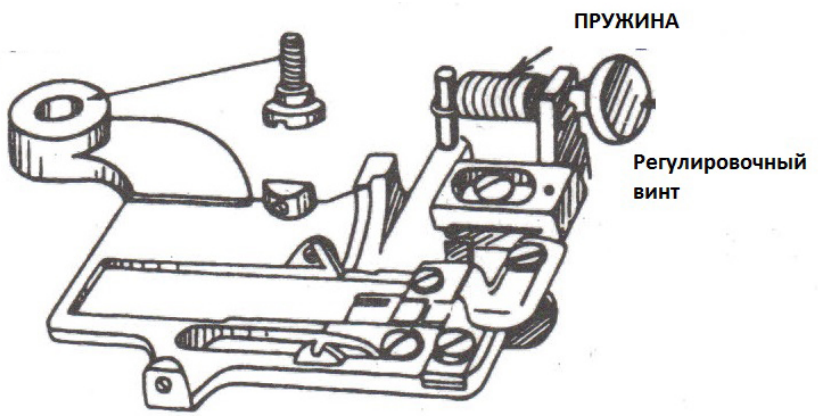
Регулятор высоты выдавливателя ткани расположен сверху платформы головки машины и представляет собой регулировочный диск и неподвижное градуированное кольцо. От высоты подъёма выдавливателя зависит высота нижнего слоя материала относительно прокола иглы. Высоту выдавливателя следует выбирать в соответствии с толщиной материала.

Перед работой необходимо сделать несколько пробных стежков и убедиться, что игла прокалывает нижний слой ткани без видимых проколов с лицевой стороны изделия. При шитье тонких тканей необходимо поднять выдавливатель; для этого поверните регулятор против часовой стрелки. При шитье более толстых материалов поверните регулятор по часовой стрелке. Убедитесь, что игла не касается выдавливателя.

Градуировка на неподвижном кольце показывает относительную высоту выдавливателя и направление вращения регулятора.

www.velles.ru

4.3. Регулировка давления прижимной вилки



Игольная пластина машины универсальна для шитья легких и тяжелых материалов. Для тонкой подстройки под тип ткани необходимо регулировать давление прижимной вилки . Регулировка осуществляется следующим образом:

Для тяжелых материалов - поверните винт по часовой стрелке, чтобы увеличить давление прижимной вилки.

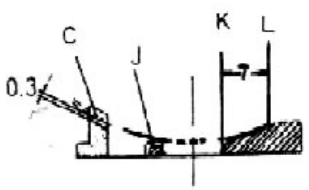
Для легких материалов - поверните винт против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление прижимной вилки

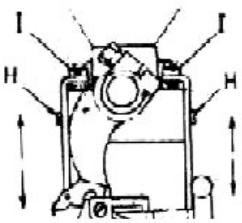
4.4. Регулировка иглы относительно желобка направителя иглы.

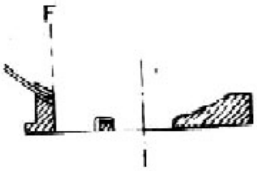
Игла должна проходить по центру желобка направителя иглы игольной пластины. Если игла отклоняется от центра, ослабьте стягивающий болт игловодителя и переместите игловодитель вдоль распределительного вала, отрегулируйте правильное положение иглы относительно желобка направителя иглы и затяните болт.

4.5. Регулировка положения иглы относительно игольной пластины

При регулировке иглы относительно игольной пластины должны быть соблюдены три контрольные точки их взаимного положения







Зазор между иглой и нижней плоскостью желобка левого направителя (C) должен быть менее 0,3 мм.

Убедитесь, что игла слегка касается предохранителя иглы (J).

www.velles.ru

Острие иглы в крайнем правом положении должно заходить на 7 мм в желобок правого направителя (дуга KL).

Неправильное положение иглы может привести к поломке иглы и к обрыву нити.

•Для осуществления регулировки ослабьте два винта крепления кронштейна (H) и поверните два регулировочных винта (I) для регулировки положения игольной пластины. Когда положение игольной пластины относительно иглы станет соответствовать требованиям, описанным выше,

зафиксируйте положение игольной пластины установочными винтами (H)

4.6. Регулировка крайнего левого положения иглы

При крайнем левом положении острие иглы должно располагаться в одной плоскости с правой стороной левого направителя иглы игольной пластины

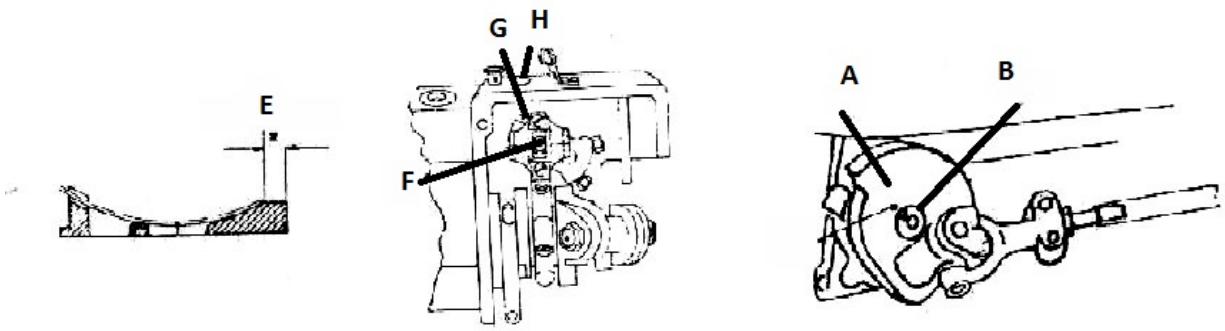
Регулировка осуществляется следующим образом: поверните маховое колесо машины до достижения иглой своего крайнего левого положения. Если положение иглы не соответствует вышеуказанным требованиям, ослабьте стягивающий болт и поверните игловодитель относительно распределительного вала для установки острия иглы в одной плоскости с правой стороной левого направителя иглы игольной пластины.

4.7. Регулировка величины хода иглы

Крайнее правое положение иглы зависит от величины её хода. При достижении крайнего правого положения иглы ее остриё должно быть на расстоянии около 2 мм от правой стороны игольной пластины и достичь крайней правой точки желобка правого направителя иглы. Отрегулируйте величину хода иглы в случае её неправильного положения.

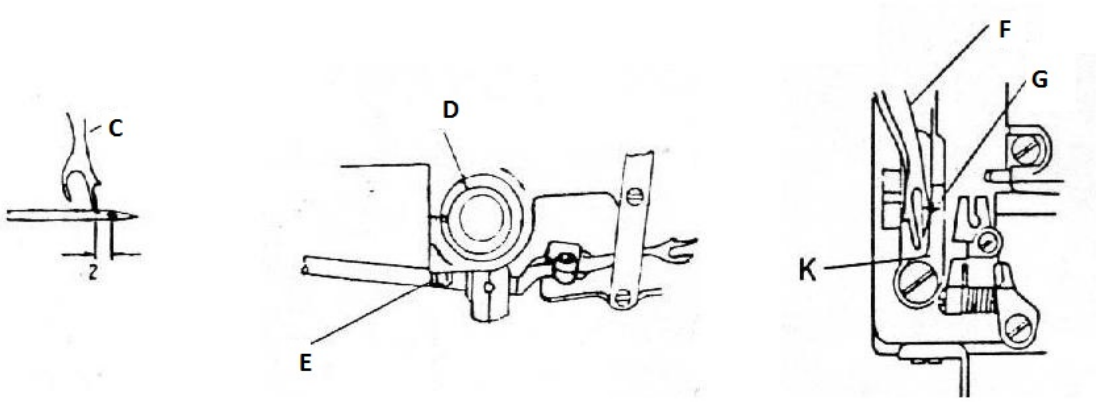
Снимите кожух рукава машины, отвёрткой через отверстие сверху рукава машины ослабьте винт (G). Поверните с помощью отвертки винт (F) регулировки эксцентрика хода иглы и установите величину хода игла в соответствии с вышеуказанными требованиями .

4.8. Регулировка взаимного положения иглы и петлителя.



Базовое положение петлителя определяется положением кривошипа (A) относительно главного вала (B) Метка "." на кривошипе должна совпадать с пазом “V” на главном валу машины.

www.velles.ru



При прохождении петлителя (C) над иглой в момент захвата нити, его правое плечо должно располагаться на расстоянии 2 мм от ушка иглы

Регулировка положения петлителя следующая:

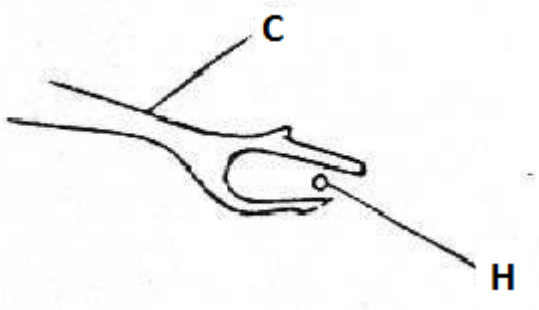
Ослабьте установочный болт (E), переместите эксцентричную опорную втулку (D) вправо или влево и затяните болт (E) (рис. выше).

Поверните маховое колесо так, чтобы правое плечо петлителя (F) подошло к ближайшей точке (G) предохранителя иглы (K). Если при этом петлитель (F) будет задевать за предохранитель иглы в точке (C), необходимо сделать тонкую регулировку эксцентричной опорной втулки.

Не следует производить регулировку положения кривошипа (A) относительно главного вала (B) (метка"." на кривошипе должна совпадать с V-пазом на главном валу машины). Это может привести к неправильной настройке положения петлителя и необходимости соответствующей тонкой регулировки всех узлов шьющих механизмов машины.

Приведите петлитель к моменту захвата нити с иглы. Зазор между поверхностью малого желобка иглы и правым плечом петлителя должен составлять меньше 0,05 мм.

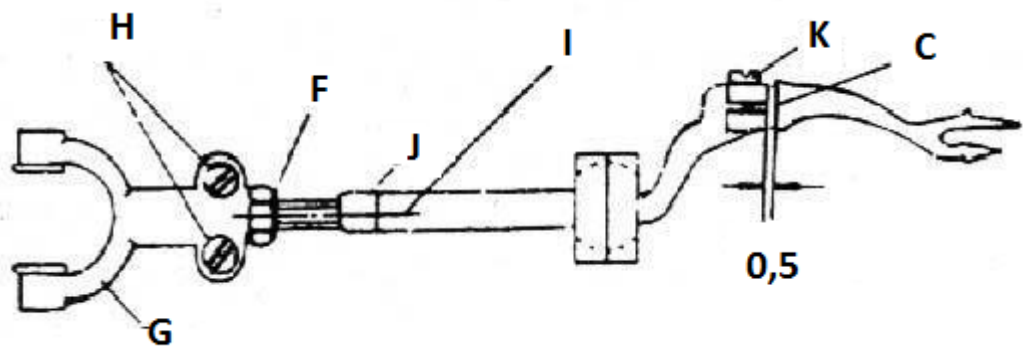
Ослабьте установочный болт (E) и поверните эксцентричную опорную втулку (D)) так, чтобы положение петлителя в крайней правой точке соответствовало вышеуказанным требованиям.



После необходимых регулировок приведите петлитель в крайнее левое положение. При этом остриё иглы (H) должно находиться посередине между плечами петлителя (C). Игла также может

www.velles.ru

проходить через петлитель ниже середины его плеч. Если игла задевает за петлитель, необходимо произвести тонкую регулировку петлителя.



Своевременность работы петлителя регулируется поворотом кривошипа относительно главного вала машины. Для регулировки переднего и заднего положения петлителя ослабьте регулировочную гайку (F) и два винта (H) крепления тяги петлителя (I), поверните тягу (I) на один оборот так, чтобы петлитель сместился вперед (назад). Если после регулировки положение петлителя не соответствует требуемому, ослабьте винт (K) и слегка передвиньте петлитель вперед или назад. Зазор между передней торцевой плоскостью тяги петлителя и задней плоскостью петлителя (C) должен быть менее 0,5 мм.

Ослабьте винт крепления прижимной вилки (A) и переместите прижимную вилку влево или вправо, чтобы центр V-образной прорези прижимной вилки совпадал с центром выдавливателя. Затяните винт крепления прижимной вилки.

3.11. Регулировка давления прижимных лапок

Усилие давления прижимных лапок необходимо изменять в соответствии с толщиной и фактурой пошиваемого материала. При шитье тяжёлых материалов нужно увеличивать усилие давления прижимных лапок, при шитье легких - уменьшать.

3.12 Регулировка натяжения нити

Натяжение нити влияет на качество шитья. Чрезмерное натяжение нити приводит к стягиванию изделия в метах проколов иглой и к обрыву нити в процессе шитья. Недостаточное натяжение нити приводит к пропуску стежков, неравномерному затягиванию стежков и к неровной строчке. При нормальном натяжении (к каждому типу ткани необходимо подбирать соответствующее натяжение нити) строчка ровная, без стяжек, без пропусков стежков и со стабильным плотным рисунком.

В результате более сильного натяжения длина стежка уменьшается, при слабом натяжении - увеличивается.

Натяжение нити регулируется с помощью регулятора, расположенного сверху рукава машины

www.velles.ru