VLS 1100

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ОДНОИГОЛЬНАЯ СТАЧИВАЮЩАЯ МАШИНА ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА ДЛЯ СРЕДНИХ МАТЕРИАЛОВ.

И Н С Т Р У К Ц И Я ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОВЕРКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

1. Нельзя приступать к работе, не убедившись в наличии масла в масляном поддоне.
2. После установки машины проверьте направление вращения мотора, для чего поверните маховик рукой, чтобы опустить иглу в нижнее положение, включите двигатель и нажмите на педаль, наблюдая за маховиком машины. (Маховик должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика).
3. Первый месяц эксплуатации не пользуйтесь большим шкивом мотора.
4. Убедитесь в соответствии электропитания по напряжению, частоте и количеству фаз тока (одно- или трехфазный), отображенным на паспортной пластине электропривода машины.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ

1. Не помещайте руки в зону иглы, включая двигатель, и во время работы машины.
2. Не допускайте попадания пальцев руки в зону работы нитепритягивателя, во время работы машины.
3. Убедитесь, что двигатель выключен, прежде чем опрокинуть головку машины или снять приводной ремень.
4. Помните, что после отключения привода машины, он продолжает некоторое время вращаться по инерции. Необходимо убедиться, что привод полностью остановился и не может передавать крутящий момент 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.
7. Не чистите поверхность головки растворителями.

УСТАНОВКА МАШИНЫ (Рис.1, Рис. 2, Рис. 3, Рис. 4)

1. УСТАНОВКА МАСЛЯННОГО ПОДДОНА

Поддон должен держаться на четырех углах паза в столе машины.
Закрепите две резиновых опоры (1) на стороне «А» (сторона оператора), пользуясь гвоздями (2), как показано наверху. Закрепите две опоры-подушки на стороне «В» (навесной стороне, пользуясь гвоздями (2). Затем положите поддон на закрепленные опоры (Рис. 1, Рис. 2).
Закрепите петлю (1) в отверстии стола и подгоните головку машины к резиновой навеске стола (2), прежде чем установить головку на подушке в четырех углах (Рис. 3, Рис. 4).

Рис. 1

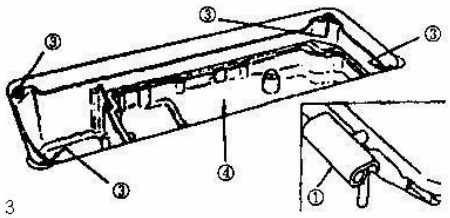

Рис. 3

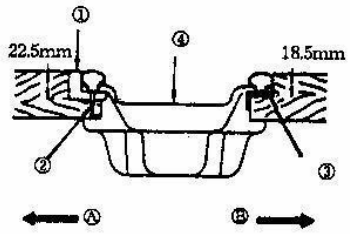

Рис. 2

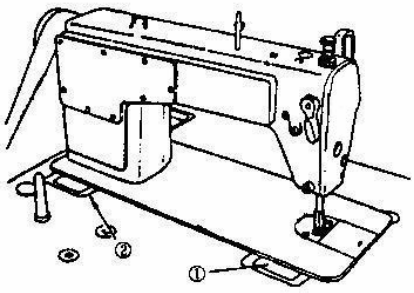

Рис. 4

2. СМАЗКА (Рис. 5, Рис. 6)

Информация о смазке.

До запуска машины, заполните масляный поддон (1) швейным машинным маслом (#7 белое масло) до отмеченного уровня HIGH A.
Если уровень масла падает до уровни LOW B, долейте специального масла в поддон.
Во время работы машины Вы можете наблюдать фонтанчик масла под масляным прозрачным колпачком (2).
Запомните, что наличие плещущегося масла в окошечке не является показателем его достаточного количества.

Меры предосторожности.

Если Вы начинаете работать на машине после установки или длительного перерыва в эксплуатации, то начинайте работать со скоростью 3.000 – 3.500 об/мин и работайте с этой скоростью в течение 10 минут для обкатки.

РЕРУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА,
ПОДАВАЕМОГО НА ДЕТАЛИ ПОД ФРОНТАЛЬНОЙ КРЫШКОЙ

1. Регулируйте количество масла, подаваемого к нитепритягивателю и кривошипу игловодителя (2), поворачивая регулировочный винт (1).
2. Минимальное количество масла достигается, когда отметка “A” подводится близко к кривошипу иглодержателя (2) поворотом регулировочного штифта в сторону “B”.
3. Максимальное количество масла достигается, когда отметка “A” отводится в сторону, прямо противоположную кривошипу иглодержателя поворотом регулировочного штифта в сторону “C”.

3. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОДАВАЕМОГО В ЧЕЛНОК (Рис. 7, Рис. 8, Рис. 9)

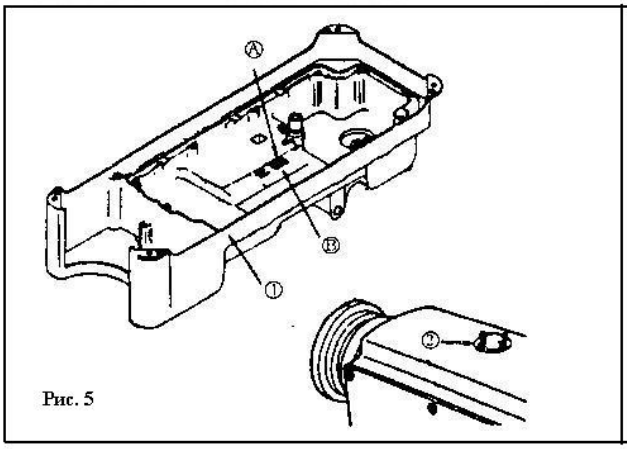

Рис. 5

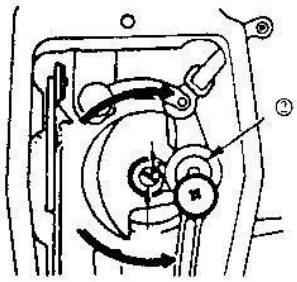

Рис. 6

1. Для проверки количества масла, подаваемого к челночному устройству, необходимо вырезать из бумаги, хорошо впитывающей масло, полоску размером 25 x 70 мм (Рис. 7).
2. Полоска бумаги, для проверки подачи масла в челночное устройство, вставляться во время работы машины.
3. Проверьте, чтобы уровень масла в масляном поддоне находился между указателями уровня “HI” (высокий) и “LOW” (низкий).
4. Количество масла, подаваемое в челночное устройство, проверяется во время работы машины в течении пяти секунд (пользуйтесь, пожалуйста, часами с секундной стрелкой).

– **Количество масла, соответствующее инструкции (Рис. 8).**

1. Количество масла, подаваемое в челночное устройство, может изменяться в зависимости от оборотов машины, но это должно быть определенное количество.

– **В противном случае, челнок может перегреваться или обрабатываемые материалы будут загрязняться маслом.**

2. Используйте несколько полосок контрольной бумаги, наблюдая за шириной масляной полоски от капель масла. Регулируйте винтом до тех пор, пока отметка на бумаге не изменится.

– **Регулировка количества масла, подаваемого в челночное устройство (Рис. 9).**

1. Подача масла увеличивается, когда регулировочный винт подачи масла, смонтированный на ведущем валу челнока, повернут в направлении «A». Когда он повернут в направлении «B», количество подаваемого масла уменьшается.
2. По окончании регулировки машина должна проработать в течении тридцати секунд на холостом ходу. За это время можно убедиться в правильности регулировки подачи масла.

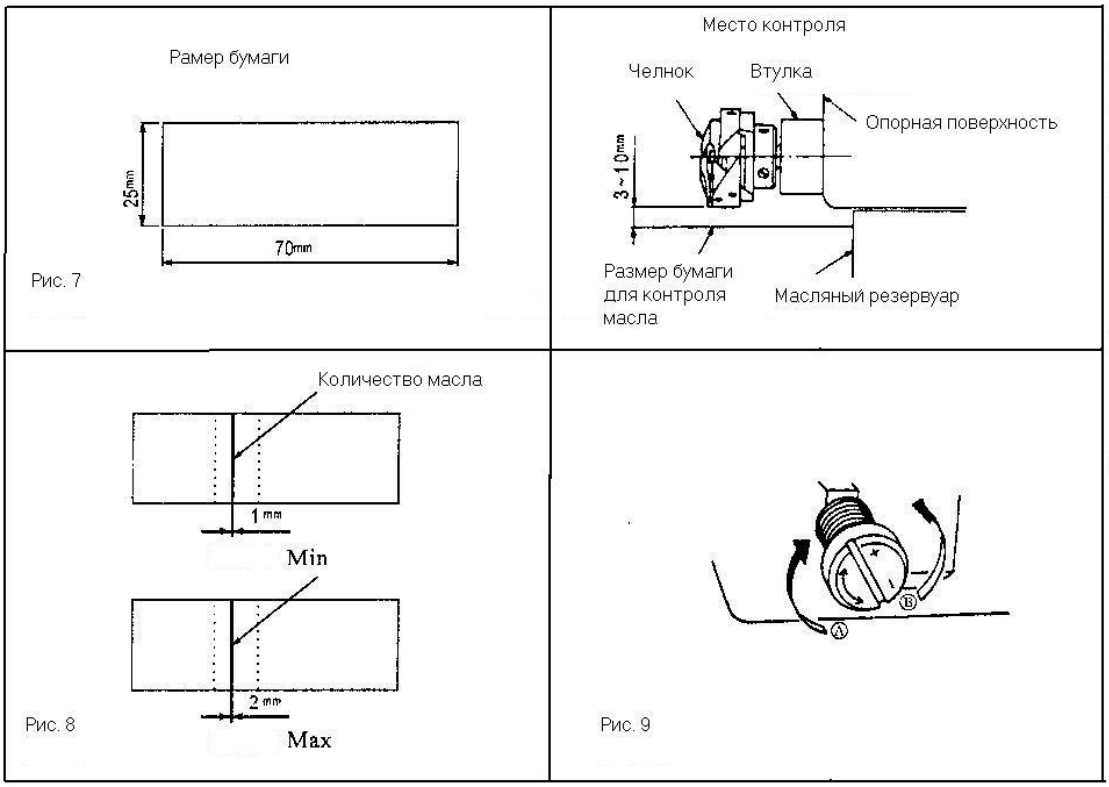

Рис. 7 Рис. 8 Рис. 9

4. КАК ВСТАВИТЬ ИГЛУ (Рис. 10).

– **Выключите мотор и дождитесь его полной остановки, прежде чем вставлять иглу.**

Пользуйтесь иглой DBx1 (1738). Подберите размер иглы, соответствующий ниткам и типу обрабатываемого материала.

1. Поверните маховик, пока стержень иглодержателя не достигнет самой верхней точки своего хода.
2. Ослабьте винт (2) и держите иглу (1) стороной “A”, обращенной точно в направлении “B”.
3. Вставляйте иглу в направлении стрелки, двигая ее до упора.
4. Надежно закрутите винт.
5. Проверьте, чтобы длинная канавка иглы была обращена влево строго в направлении “D”.

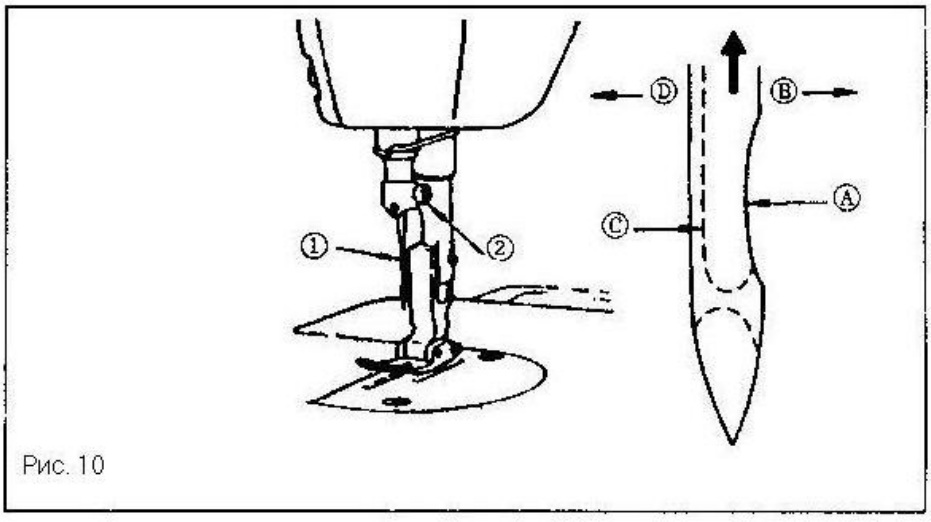

Рис. 10

5. КАК ВСТАВИТЬ ШПУЛЬКУ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК (Рис. 11).

1. Вставьте намотанную шпульку так, чтобы если потянуть за свободный конец нитки, она бы вращалась против часовой стрелки, как показано на рисунке.
2. Проведите нитку через паз “A” и потяните ее в направлении “C”. При этом нитка должна пройти под пружиной и выйти из прорези “B”.

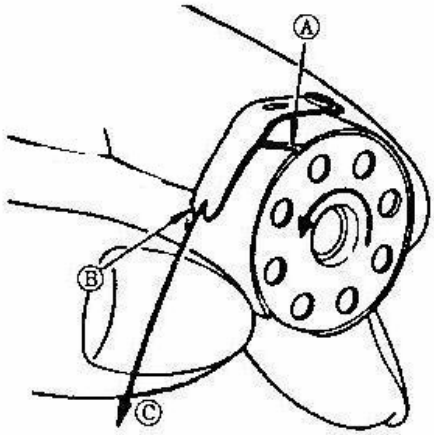

Рис. 11

6. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ (Рис. 12)

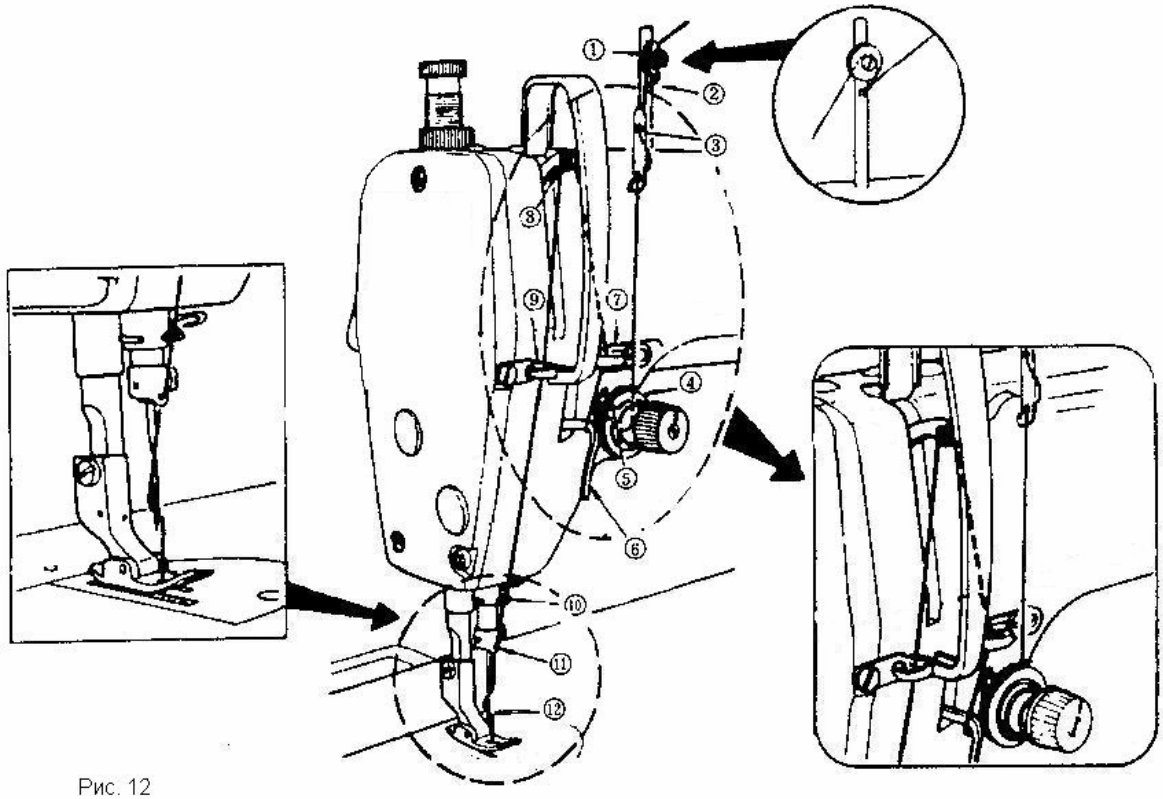

Рис. 12

7. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (Рис. 13)

1. Поверните ручку регулятора длины стежка (1) в направлении стрелки и подведите желаемую цифру к выемке отметки «А» на рукаве машины.
2. Диск регулятора градуирован в миллиметрах.
3. Если Вы хотите уменьшить длину стежка, поворачивайте ручку регулятора, одновременно нажимая на рычаг двигателя ткани (2) в направлении стрелки, это облегчит поворот регулятора.

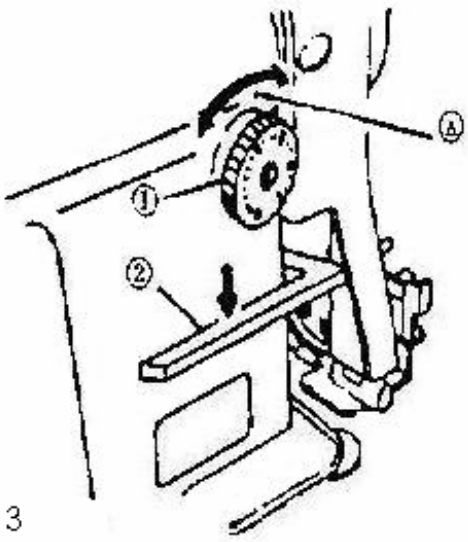

Рис. 13

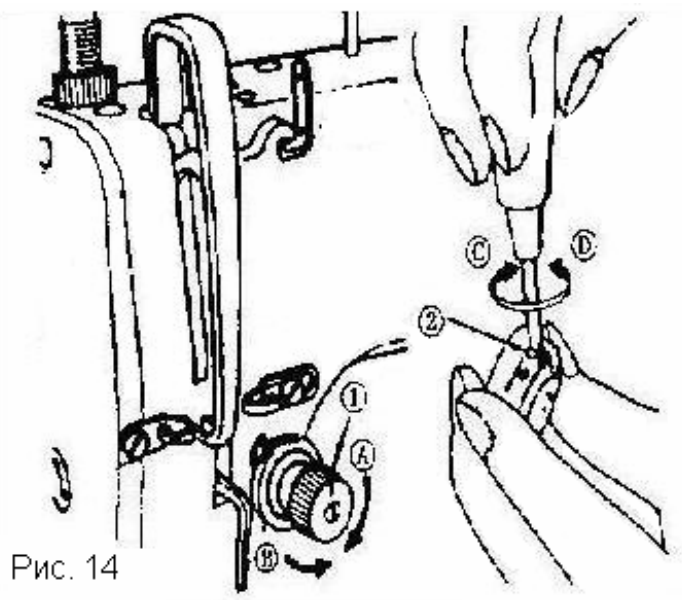

Рис. 14

8. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (Рис. 14).

Регулировка натяжения верхней нити.

1. Отрегулируйте натяжение верхней нити, пользуясь регулятором (1), в соответствии с особенностями пошива.
2. При повороте регулятора (1) по часовой стрелке (в направлении А) натяжение нити усилится.
3. Если повернуть регулятор (1) против часовой стрелки (в направлении В), натяжение ослабнет.

Регулировка натяжения нижней нити.

1. Повернув винт регулятора натяжения (2) по часовой стрелке (в направлении С), Вы усилите натяжение нити в шпульке.
2. При повороте винта против часовой стрелки (в направлении D) натяжение нити в шпульке ослабнет.
3. Натяжение, считается правильно отрегулированным, если соблюдены следующие условия. Свободный конец нитки шпульки должен быть зажат между большим и указательным пальцами, а шпульный колпачек со шпулькой, висеть свободно. Нитка не должна разматываться под весом шпульного колпачка. Если слегка дернуть нить, шпульный колпачек со шпулькой должны немного опуститься и зафиксироваться.

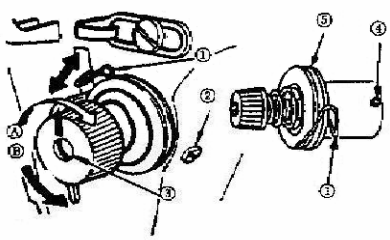
Рис. 15

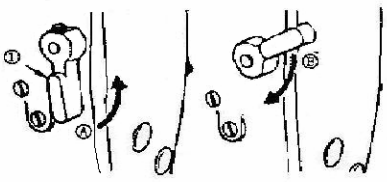
Рис. 16

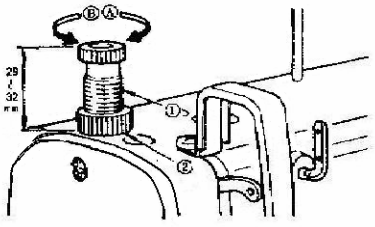

Рис. 17

9. КОМПЕНСАЦИОННАЯ ПРУЖИНА РЕГУЛЯТОРА НАТЯЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ НИТИ (Рис. 15).

Изменение усилия компенсационной пружины.

1. Ослабьте установочный винт (2) и выньте регулятор натяжения верхней нити (5).
2. Ослабьте (4) и поворачивайте ось регулятора (3) по часовой стрелке (в направлении А), усилие пружины увеличится.
3. Если повернуть ось регулятора (3) против часовой стрелки, Вы уменьшите усилие пружины.
4. Затяните винт (4) и верните регулятор натяжения верхней нити на место, затянув винт (2).

Изменение хода компенсационной пружины.

1. Ослабьте винт (2).
2. Если Вы повернете регулятор натяжения (3) по часовой стрелке (в направлении А), ход компенсационной пружины увеличится.

10. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК ЛАПКИ (Рис. 16).

1. Чтобы зафиксировать прижимную лапку в верхнем положении, поверните рычаг (1) в направлении "А".
2. Прижимная лапка поднимется на 5,5 мм и остановится.
3. Прижимная лапка вернется в первоначальное положение, если рычаг ручного подъема (1) будет повернут вниз в направлении «В».
4. Пользуясь рычагом коленоподъемника, Вы можете получить стандартный подъем лапки от 10 до 13 мм

11. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (Рис. 17)

1. Ослабьте контргайку (2). При повороте пружинного регулятора лапки по часовой стрелке (в направлении А) давление лапки усиливается.
2. Если же повернуть пружинный регулятор против часовой стрелки (в направлении В), давление лапки уменьшится.
3. После регулировки затяните контргайку (2).
4. Для всех тканей стандартная высота пружинного регулятора прижимной лапки от 29 до 32 мм соответствует давлению 5 кг.

12. РЕГУЛИРОВКА МОМЕНТА ПРОДВИЖЕНИЯ МАТЕРИАЛА (Рис. 18)

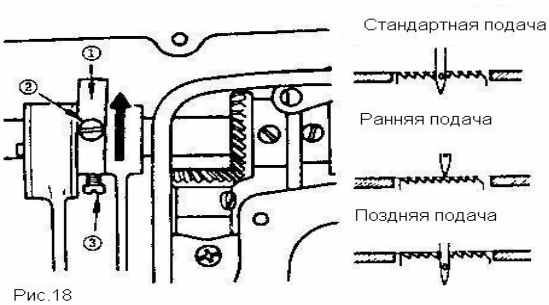

Рис.18

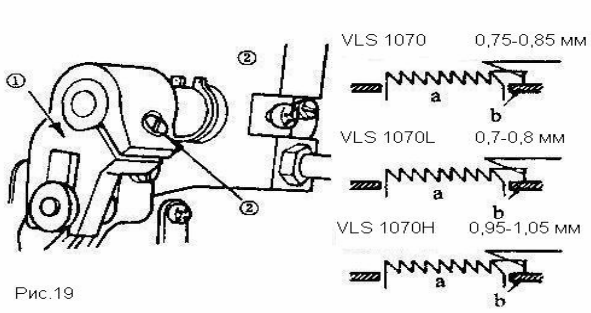

Рис.19

1. Для выполнения регулировки, ослабьте два установочных винта(2) и (3) на эксцентриковом кулачке двигателя ткани (1), выберите соответствующую позицию эксцентрикового кулачка и снова затяните винты.
2. При стандартной регулировке, зубья транспортера и ушко иглы должны находиться на одном уровне с поверхностью игольной пластины.
3. Чтобы сделать момент продвижения более ранним, сместите эксцентриковый кулачек двигателя, в направлении стрелки, это предотвратит чрезмерную затяжку стежков.
4. Чтобы сделать момент продвижения более поздним, для усиления затяжки стежков, поверните эксцентриковый кулачек в сторону, противоположную указанному стрелкой направлению.

- **Неправильная регулировка момента продвижения материала может привести к поломке иглы.**

13. ВЫСОТА ЗУБЧАТООГО ТРАНСПОРТЕРА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ (рис. 19).

1. Двигатель ткани отрегулирован на заводе так, чтобы зубья поднимались над поверхностью игольной пластины на 0,8 – 0,9 мм.

2. Если зубья двигателя ткани выступают слишком высоко, то при пошиве легких тканей материал может морщить (рекомендуемый выступ зубчатой рейки – 0,7 – 0,8 мм).
3. Чтобы отрегулировать положение транспортера материала:

- Ослабьте винт (2) кривошипа (1);
- Для регулировки переместите держатель транспортера материала вверх или вниз;
- Осторожно затяните винт.

Мера предосторожности.

Не затягивайте винт слишком сильно, кривошип может сломаться.

14. СООГЛАСОВАНИЕ ИГЛА – ЧЕЛНОК (Рис. 20).

Отрегулируйте согласование по времени между иглой и челноком следующим образом:

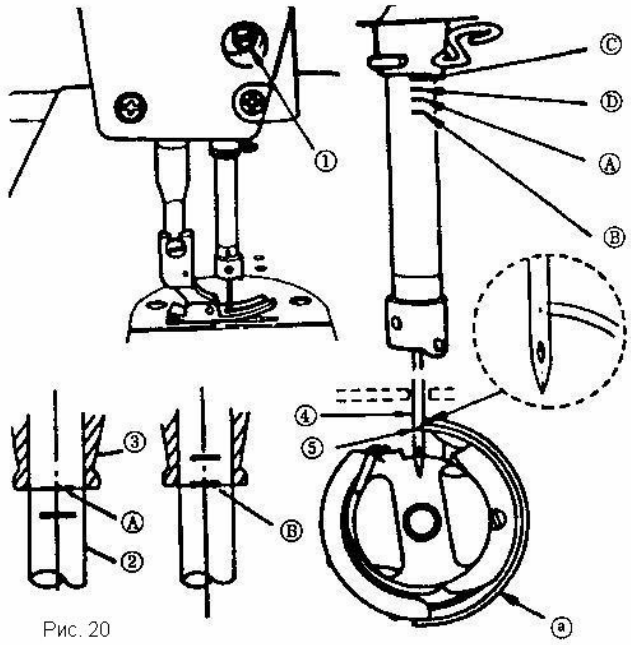

Рис. 20

1. Поверните маховик, чтобы опустить игловодитель в самое нижнее положение его хода и ослабьте винт (1) и отрегулируйте его высоту.
2. При пользовании иглой DBx1 совместите линию с отметкой «A» на игловодителе с нижним срезом втулки игловодителя (3), затем затяните винт (1).
   При пользовании иглой DAx1 совместите отметку «B» с нижним срезом втулки игловодителя (3), после чего затяните винт (1).

- **Регулировка подхода носика челнока к игле.**

3. При пользовании иглой DBx1, ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховик и совместите линию отметки «B» на игловодителе (2) к нижнему концу втулки стержня игловодителя (3).
   При пользовании иглой DAx1, совместите отметку «D» с нижним краем втулки.
4. После этих операций по регулировке подведите носик челнока (5) к центру иглы (4). Обеспечьте зазор от 0,04 до 0,1 мм между иглой и носиком челнока, затем аккуратно подтяните винты челнока и проверьте правильность регулировки. Если регулировка выполнена правильно, надежно заверните винты челнока.

- **Мера предосторожности.**

Если зазор между носиком челнока и иглой недостаточный – это приведет к их повреждению. Слишком большой зазор может привести к пропуску стежков.

Обратите внимание, что при замене челнока, новый должен быть точно такого же типа, что и челнок, установленный на заводе при изготовлении машины.

15. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СТЕРЖНЯ ЛАПКИ (Рис. 21)

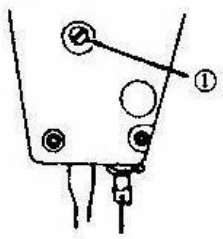

Рис. 21

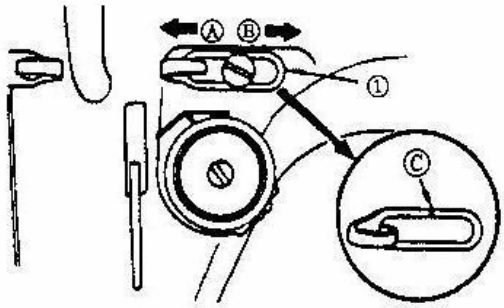

Рис. 22

1. Ослабьте винт (1) и регулируйте высоту стойки лапки и угол направления лапки.
2. После регулировки надежно затяните винт.

16. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ (Рис. 22).

1. При пошиве тяжелых материалов переместите нитенаправитель (1) влево в направлении «А», чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.
2. При пошиве легких материалов переместите нитенаправитель (1) вправо в направлении «В», чтобы уменьшить длину вытягиваемой нити.
3. Если линия отметки «С» на нитенаправителе (1) находится на одной линии с центром нитки, то это стандарт.

17. РЕГУЛИРОВКА ОГРАЖДЕНИЯ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ И МОТАЛКИ (Рис. 23, Рис. 24, Рис. 25).

ПРОЦЕСС МОНТАЖА (СБОРКИ)

1. Предварительно разметьте и просверлите четыре отверстия A, B, C и D в крышке стола машины для крепежных шурупов.
2. Заверните втулку (1) в отверстие с внутренней резьбой в корпусе машины.
3. Установите основную часть ограждения ремня (3).
4. Установите заднюю часть кожуха ремня (2) и закрепите шурупами в точках C и D.
5. Используя винты (4), (5) и шайбу (6), закрепите основную часть (3) на корпус машины, крутящий момент для винта составляет около 30 кг/см, для винта (5) – около 25 кг/см.
6. Закрепите кожух.
7. Отрегулируйте положение задней части кожуха (2) так, чтобы его резиновая прокладка касалась основной части (3), потом сместите ее дальше на 0,5 – 1 мм, закрепите, используя винты по дереву и шайбы.
8. Установите моталку (8) A и B, пользуясь винтами по дереву.

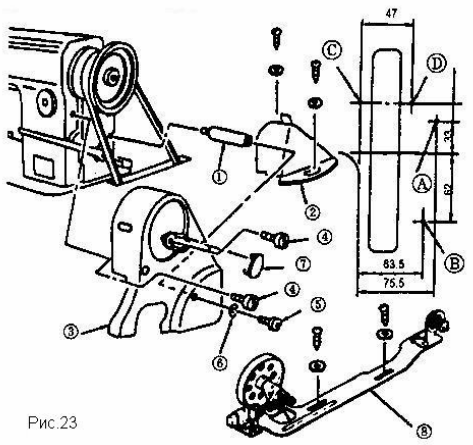

Рис.23

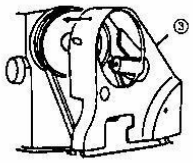
Рис.24

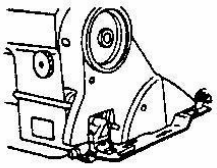
Рис. 25

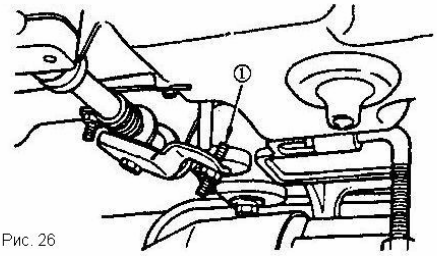
Рис. 26

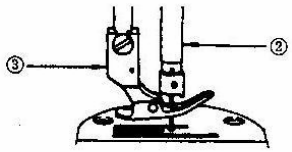
Рис. 27

18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА ЛАПКИ (Рис. 26, Рис. 27)

1. Стандартная высота подъема лапки при пользовании рычагом коленоподъемника – 10 мм.
2. Вы можете подрегулировать подъем лапки до 13 мм регулировочным винтом рычага коленоподъемника (1).
3. Если Вы отрегулировали подъем на высоту более 10 мм, убедитесь в том, что игловодитель (2) не ударяет в лапку (3) в нижнем положении своего хода.

Технические характеристики

Применение	Для средних dʒɔlsjtɑɑʃɔdtsɔ
Максимальная скорость шитья	Макс. 5000 об/мин
Длина стежка	Макс. 5 мм
Подъем лапки	5,5 мм (стандарт)
(коленоподъемником)	13 мм (макс.)
Игdz	DBx1 No 90
Смазочное масло	Белое масло N 7