

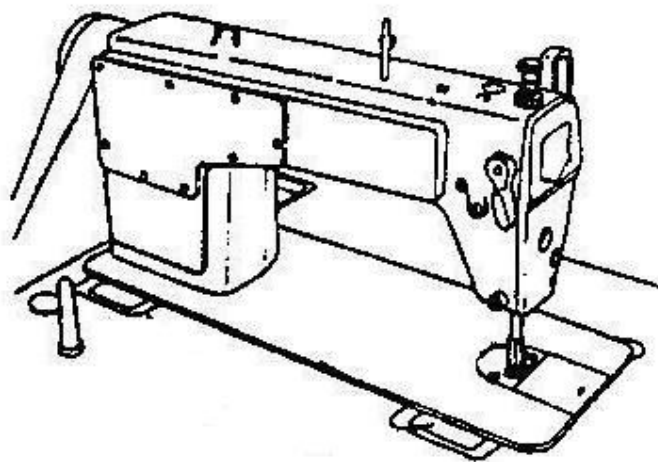


Данную инструкцию для вас
предоставила компания **Крунз**

SL-777

**ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ СТАЧИВАЮЩАЯ МАШИНА С
ОСНОВОВЧНЫМ НОЖОМ**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРОВЕРКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ	3
МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ	3
1. УСТАНОВКА МАШИНЫ	3
2. СМАЗКА	4
3. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОДАВАЕМОГО В ЧЕЛНОК	5
4. КАК ВСТАВИТЬ ИГЛУ	6
5. КАК ВСТАВИТЬ ШПУЛЬКУ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧЕК	7
6. ЗАПРАВКА НИТКИ НА ГОЛОВКЕ МАШИНЫ	7
7. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	8
8. НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ	8
9. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ	8
10. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК ЛАПКИ	9
11. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	9
12. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА	9
13. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ	10
14. СООТНОШЕНИЕ ИГЛА – ЧЕЛНОК	10
15. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СТЕРЖНЯ ЛАПКОДЕРЖАТЕЛЯ	11
16. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ	11
17. РЕГУЛИРОВКА КОЖУХА РЕМНЯ И МОТАЛ	12
18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА ЛАПКИ	12
19. МЕХАНИЗМ ОСНОВОЧНОГО НОЖА	13

20. СПЕЦИФИКАЦИЯ14

И Н С Т Р У К Ц И Я П О Э К С П Л У А Т А Ц И И

ПРОВЕРКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

1. Нельзя приступать к работе, не убедившись в наличии масла в масляном поддоне.
2. После установки машины проверьте направление движения мотора, для чего поверните маховик рукой, чтобы опустить иглу, а ручку переключателя поворачивайте на ON, наблюдая за маховиком. (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 фазности тока (одно- или трехфазный), отображенным на паспортной пластине электропривода машины.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ

1. Не помещайте руки в зону иглы, поворачивая переключатель ON, и во время работы машины.
2. Не допускайте попадания пальцев руки в зону работы нитепритягивателя во время работы машины.
3. Убедитесь, что переключатель повернут на OFF , прежде чем наклонять головку машины или снимать 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 движение на машину.
5. Во время работы машины следите, что бы ваши руки, волосы, свободные части одежды не оказались вблизи махового колеса, приводного ремня и привода.
6. Не начинайте работу на машине при снятом ограждении приводного ремня и других средств защиты.
7. Не чистите поверхность головки растворителями.

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

Установка масляного поддона.

1. Поддон должен держаться на четырех углах паза в столе машины.
2. 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).
3. 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

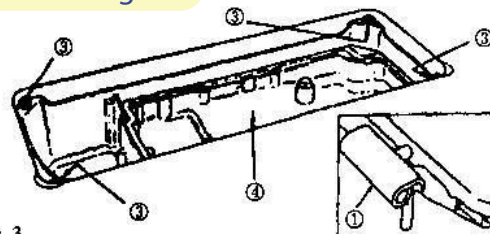


Рис. 3

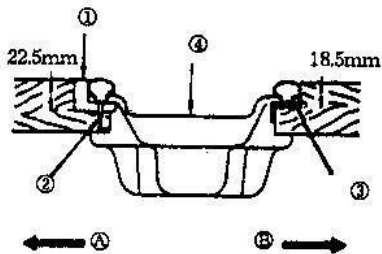


Рис. 2

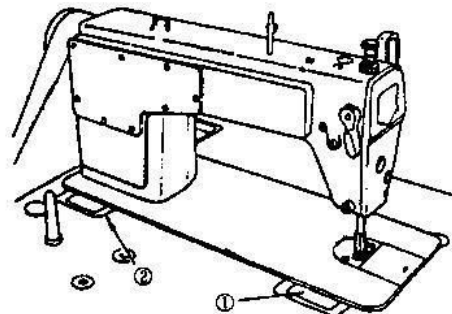


Рис. 4

2. СМАЗКА (Рис. 5, Рис. 6)

Информация о смазке.

До запуска машины.

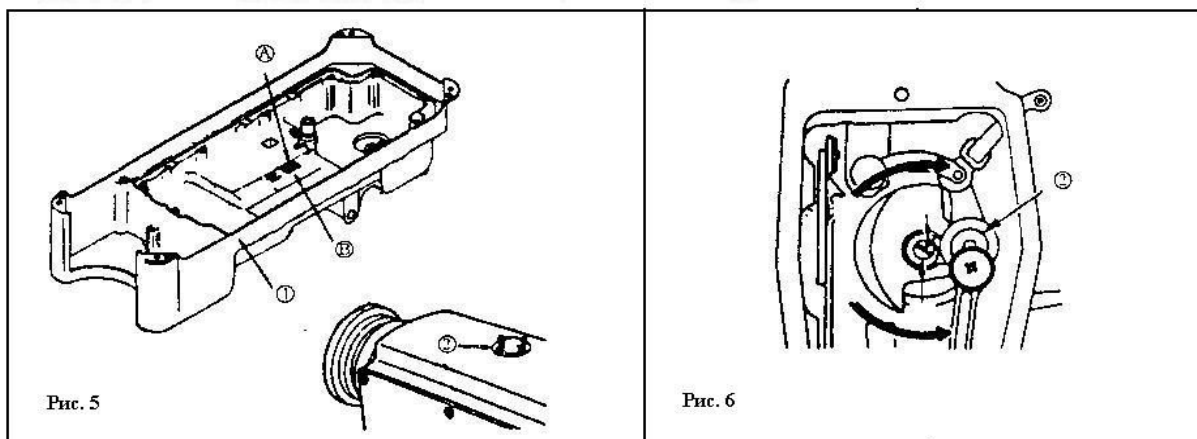
1. Заполните масляный поддон (1) швейным машинным маслом (7 белое масло) до отмеченного уровня HIGH A.
2. Если уровень масла падает до уровня LOW B, долейте специального масла в поддон.
3. Когда Вы будете работать на машине после смазки, то увидите плещущееся масло в масляном окошечке (2), если масло залито до нужного уровня.
4. 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 течении 10 минут для обкатки.

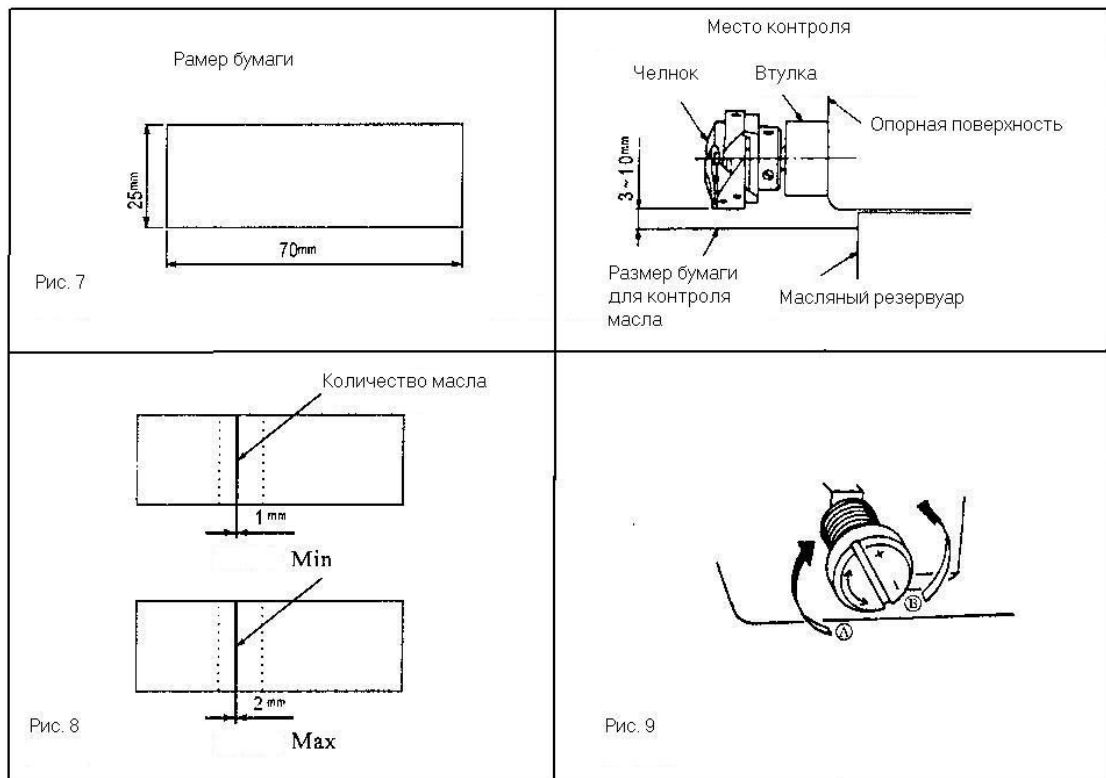
Регулировка количества масла, подаваемого на детали лицевой панели.

1. Регулируйте количество масла, подаваемого к нитипротягивателю и кривошипу иглодержателя (2), поворачивая регулировочный штифт(1).
2. Минимальное количество масла достигается, когда отметка “А” подводится близко к кривошипу иглодержателя (2) поворотом регулировочного штифта в сторону “В”.
3. Максимальное количество масла достигается, когда отметка “А” отводится в сторону, прямо противоположную кривошипу иглодержателя поворотом регулировочного штифта в сторону “С”.



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

1. После выключения машина может продолжать работать три минуты на холостом ходу следует соответственно продолжать управлять ею) (Рис. 7).
 2. Бумага, для подтверждения уровня масла, должна вставляться во время работы машины.
 3. Уровень масла в масляном поддоне подтверждается указателями уровня “HI” и “LOW”.
 4. Количество масла подтверждается в течении пяти секунд (пользуйтесь, пожалуйста, часами с секундной стрелкой).
- **Количество масла, соответствующее инструкции (Рис. 8).**
 1. Количество масла может регулироваться в зависимости от различных процессов шитья, но это должно быть определенное количество.
 - **Иначе челнок может нагреваться или шиваемый материал загрязнится.**
 2. Используйте количество контрольной бумаги три раза, наблюдая за уровнем 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 «А». Когда он повернут в направлении «В», 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.

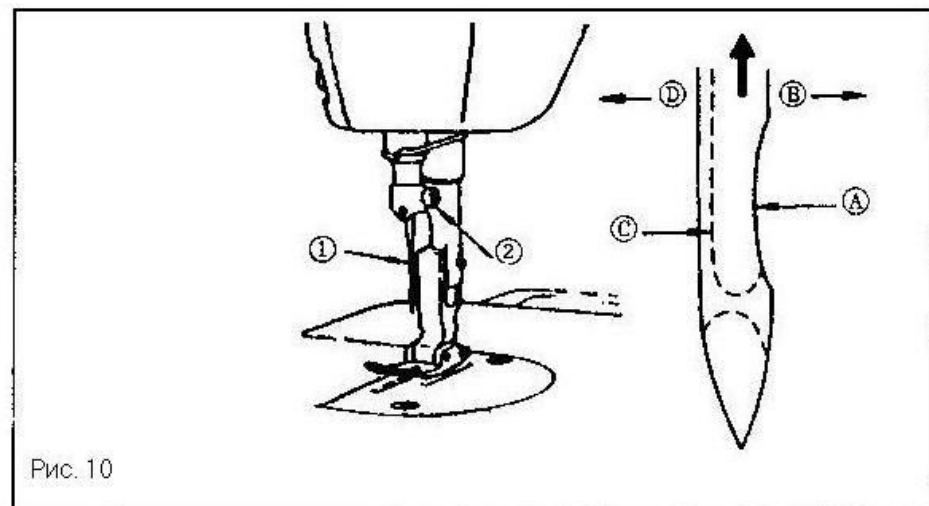


4. КАК ВСТАВИТЬ ИГЛУ (Рис. 10).

– Поверните переключатель мотора на “OFF”, прежде, чем вставлять иглу.

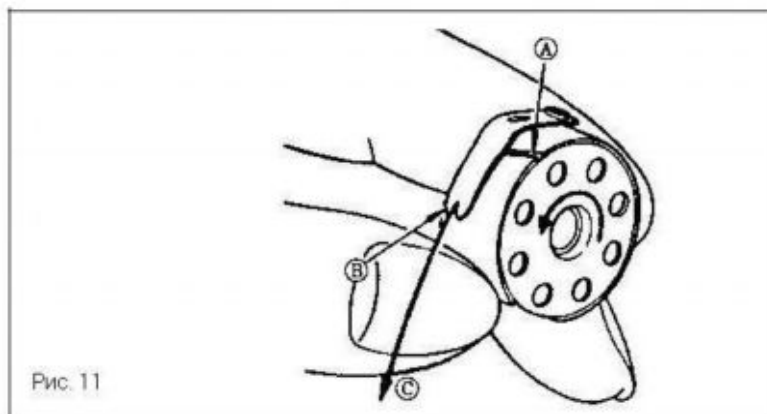
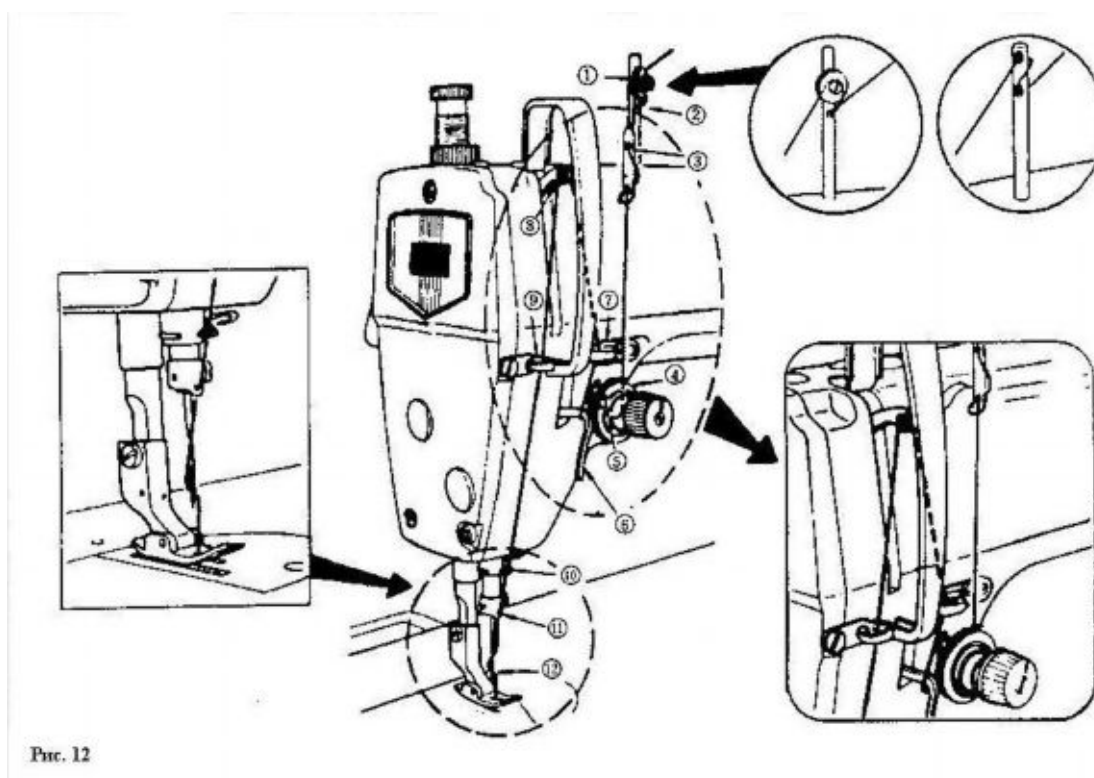
Пользуйтесь иглами DAx1, DBx1 №14. Подберите размер иглы, соответствующий ниткам и типу шьющегося материала.

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



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

1. Держите шпульку так, чтобы нитка свободным концом была направлена влево, если смотреть на Вас, затем вставьте шпульку в колпачок.
2. Проведите нитку через паз “А” и потяните ее в направлении “С”. При этом нитка под давлением пройдет под пружиной и выйдет из прорези “В”.

**6. ЗАПРАВКА НИТКИ НА ГОЛОВКЕ МАШИНЫ (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 плече 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.

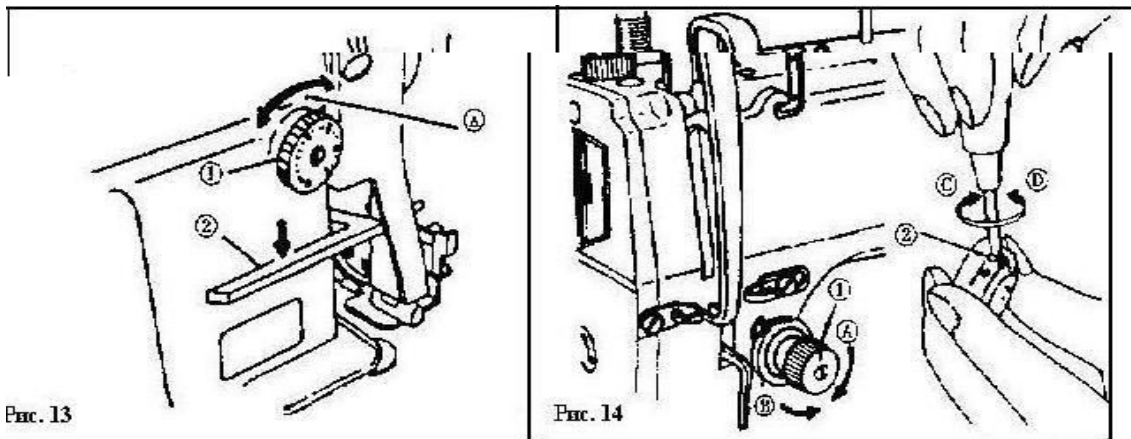


Рис. 13

Рис. 14

8. НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ (Рис. 14).

Регулировка натяжения нитки.

1. Отладьте натяжение нитки, пользуясь регулировочной гайкой (1), в соответствии с особенностями пошива.
2. При повороте гайки (1) по часовой стрелке (в направлении А) натяжение нити усилится.
3. Если повернете гайку (1) против часовой стрелки (в направлении В), натяжение ослабнет.

Натяжение шпулечной нитки.

1. Повернув винт регулятора натяжения (2) по часовой стрелке (в направлении С), Вы усилите натяжение нити в шпулке.
2. При повороте винта против часовой стрелки (в направлении D) натяжение нити в шпулке ослабнет.

9. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ (Рис. 15).

Изменение хода пружины нитепритягивателя.

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

Изменение усилия пружины нитепритягивателя.

1. Ослабьте установочный винт (2) и выньте (5).
2. Ослабьте установочный винт (4) и уберите штырь (3).
3. Если будете поворачивать штырь (3) по часовой стрелке (в направлении А), усилие пружины увеличится.
4. Повернув штырь (3) против часовой стрелки, Вы уменьшите усилие пружины.

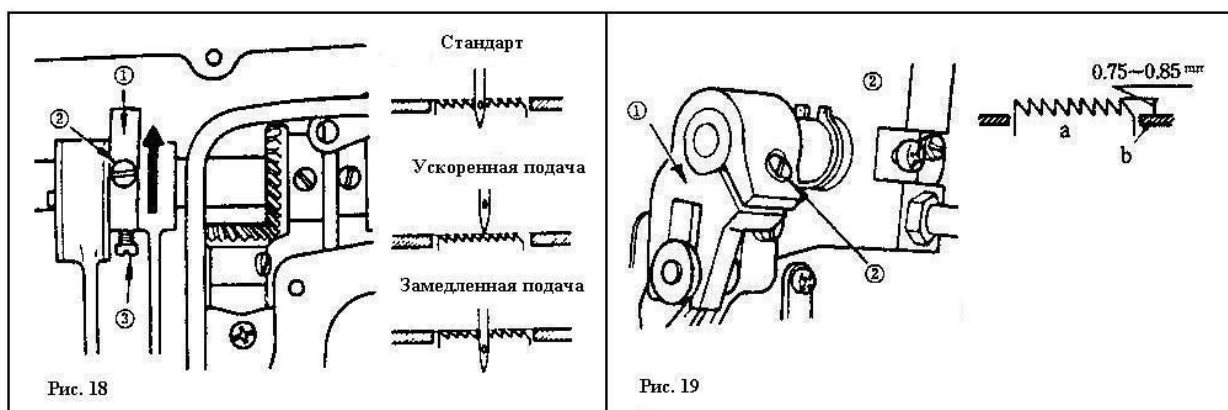


10. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК ЛАПКИ (Рис. 16).

1. Чтобы остановить машину с прижимной лапкой 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 около 10 мм и максимальный ее подъем в 13 мм

11. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (Рис. 17)

1. Ослабьте гайку (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 гайку (3).
4. Для всех тканей стандартная высота пружинного регулятора прижимной лапки от 29 до 32 мм и давление 5 кг .



12. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА (Рис. 18)

1. Освободите два установочных винта(1) и (3) на эксцентриковом кулачке двигателя ткани, выберите соответствующую позицию эксцентрикового кулачка и снова затяните винты.
2. Чтобы зубья двигателя ткани были в верхнем положении и совпадали с верхним уровнем отверстия в игле и верхом игольной пластины.

3. Чтобы увеличить время подачи материала и предупредить его неравномерность, поверните эксцентриковый кулачек двигателя в направлении стрелы.
 4. Чтобы замедлить подачу материала для увеличения плотности стежков, поверните эксцентриковый кулачек в сторону, противоположную указанному стрелкой направлению.
- **Неточная установка двигателя ткани может привести к поломке иглы.**

13. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ (рис. 19).

1. Двигатель ткани отрегулирован на заводе так, чтобы зубья поднимались над поверхностью игольной пластины на 0,75 – 0,85 мм.
2. Если зубья двигателя ткани выступают слишком высоко, то при пошиве легких тканей материал может морщить.
3. Чтобы отрегулировать рейку двигателя ткани:
 - Ослабьте винт (2) кривошипа (1);
 - Для регулировки двигайте стержень двигателя ткани вверх и вниз;
 - Осторожно затяните винт.

Мера предосторожности.

Если винт затянут слишком туго, кривошип может сломаться.

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

Отрегулируйте согласование по времени между иглой и челноком следующим образом:

1. Поверните маховик, чтобы опустить стержень игловодителя в самое нижнее положение его хода и ослабьте винт (1).
 - Регулировка высоты стержня игловодителя.
2. При пользовании иглой DVx1 подгоните линию с отметкой «А» на стержне игловодителя к нижнему концу втулки игловодителя (3), затем затяните винт (1).
При пользовании иглой DAx1 подгоните отметку «В» к втулке, после чего затяните винт (1).
 - Регулировка положения челнока.
3. При пользовании иглой DVx1 ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховик и подгоните линию отметки «В» на стержне игловодителя (2) к нижнему концу втулки стержня игловодителя (3).
При пользовании иглой DAx1, соедините отметку «D» с нижним концом втулки.
4. После этих операций по регулировке подгоните острую точку (5) челнока к центру иглы (4). Обеспечьте зазор от 0,04 до 0,1 мм между иглой и челноком, затем надежно заверните болт челнока.

Мера предосторожности.

- **Если зазор слишком маленький, острие челнока сломается. Слишком большой зазор может привести к пропуску стежков.**
- **Заметьте, что при замене челнока новый челнок должен быть точно такого же типа, что и челнок, установленный на заводе при изготовлении машины.**

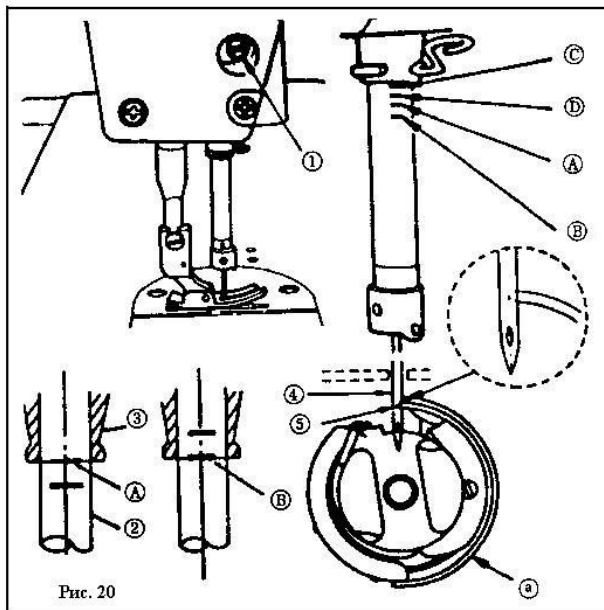


Рис. 20

15. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СТЕРЖНЯ ЛАПКОДЕРЖАТЕЛЯ (Рис. 21).

1. Ослабьте винт (1) и регулируйте высоту стержня лапкодержателя и угол наклона лапки.
2. После регулировки надежно затяните винт.

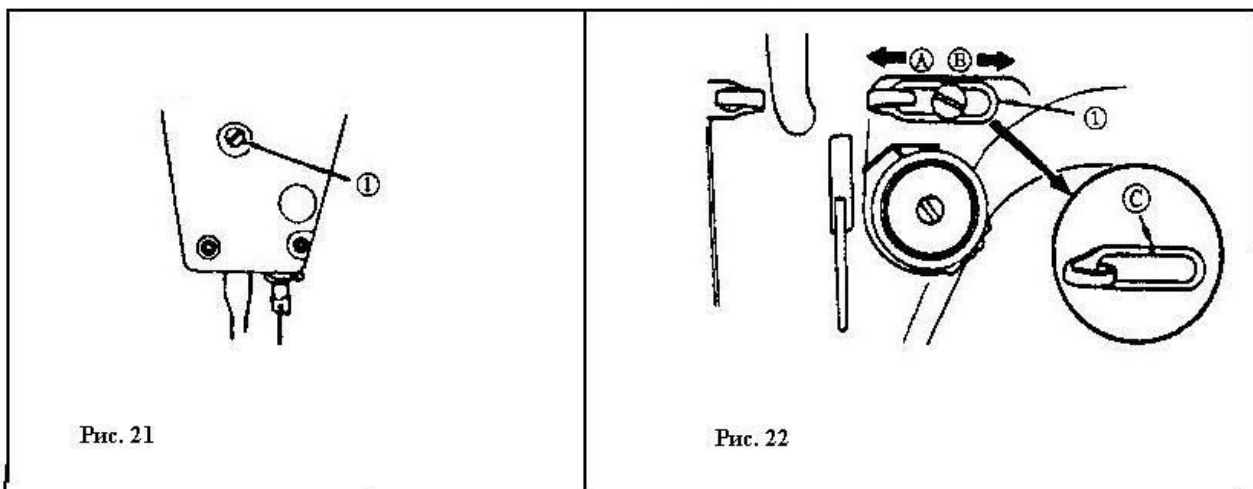


Рис. 21

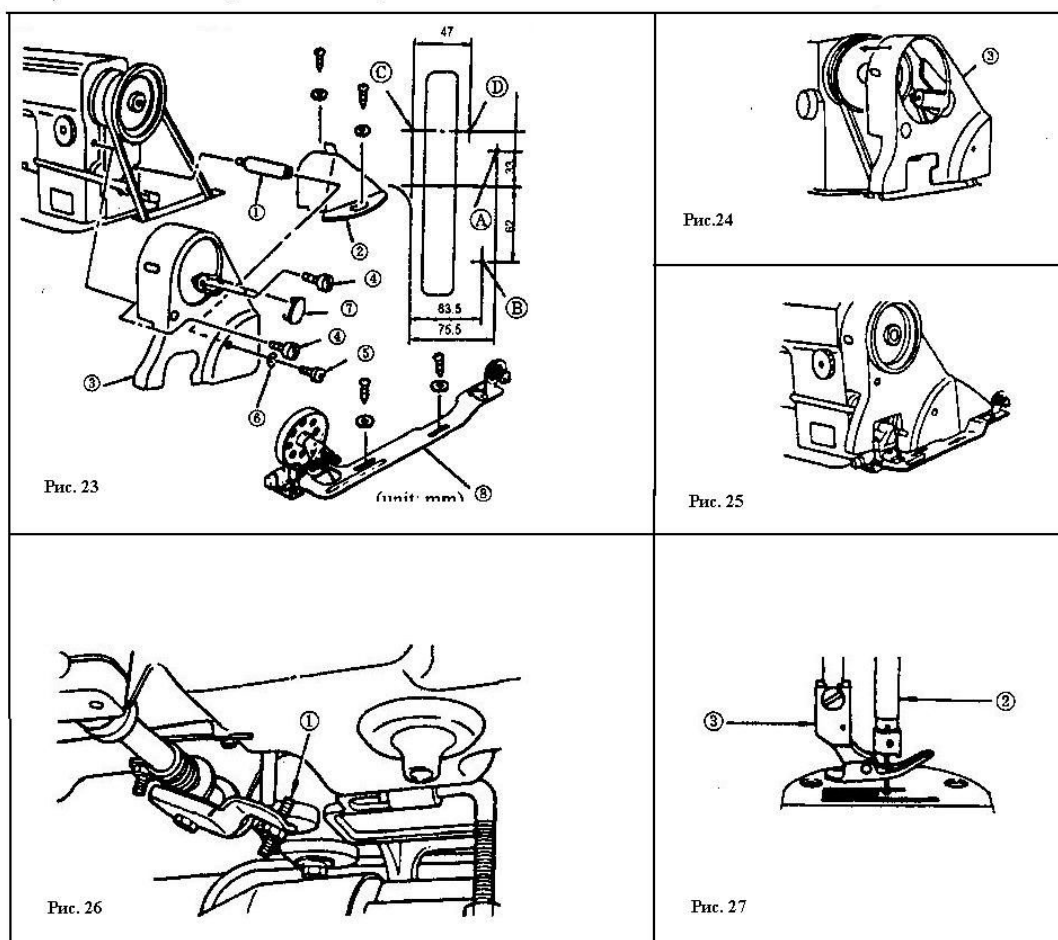
Рис. 22

16. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ (Рис. 22).

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

17. РЕГУЛИРОВКА КОЖУХА РЕМНЯ И МОТАЛКИ (Рис. 23, Рис. 24, Рис. 25).**Процесс монтажа.**

1. Просверлите четыре направляющих отверстия А, В, С и D в столе машины для винтов по дереву.
2. Вставьте опору (1) в отверстие с внутренней резьбой в плече.
3. Установите переднюю часть кожуха ремня (3), маховик поставьте в середину отверстия.
4. Установите заднюю часть кожуха ремня (2) у С и D.
5. Используя винты (4), (5) и шайбу (6), закрепите переднюю часть (3) на опоре, крутящий момент для винта составляет около 30 кг/см, для винта (5) – около 25 кг/см.
6. Закрепите кожух.
7. Двигайте заднюю часть кожуха (2) назад, пока его резина не коснется передней части (3), потом подвиньте ее дальше на 0,5 – 1 мм, закрепите, используя винты по дереву и шайбы.
8. Установите моталку (8) у А и В, пользуясь винтами по дереву.

**18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕНПОДЪЕМНИКА 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). (Максимальный подъем для машины модели GC 5550A должен быть 9 мм).
3. Если Вы отрегулировали подъем на высоту более 10 мм, убедитесь, что нижний конец стержня игловодителя (2) не ударяет в лапку (3) при атком положении стержня.

19. МЕХАНИЗМ ОСНОВОЧНОГО НОЖА (Рис. 28)

1. Перевод верхнего подвижного ножа «13» из нерабочего положения в рабочее и обратно производится поворотом рычага «1» (Рис. 28).
2. Верхний нож «13» должен быть отрегулирован по высоте так, чтобы верхний край его режущего лезвия при нижнем положении опускался ниже режущей грани неподвижного ножа, закрепленного на игольной пластине, на 1,5 – 2,0 мм. Высота верхнего ножа регулируется его вертикальным перемещением относительно держателя «14» после ослабления винтов «11» или вертикальным перемещением стержня «26» после ослабления винта «33».
3. Нижний нож должен быть прижат к верхнему ножу, но не отгибать его.
4. Чтобы изменить расстояние между линией строчки и резом, осуществляют горизонтальное перемещение верхнего ножа «13» вместе с держателем «14» после ослабления винта «15» и нижнего ножа после ослабления винтов, крепящих его к игольной пластине.

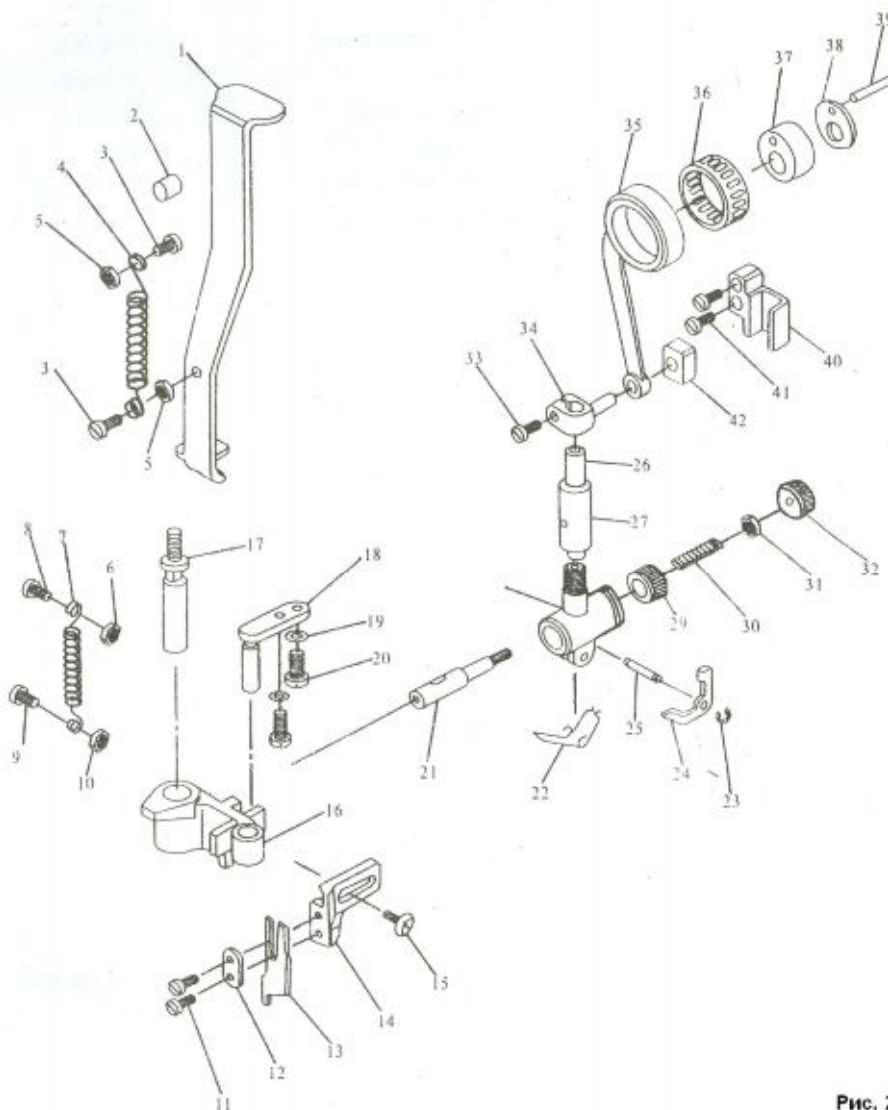


Рис. 28

20. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Спецификация высокоскоростной стачивающей швейной машины с осноровочным ножом	
Частота вращения главного вала	4000 мин ⁻¹
Длина стежка максимальная	4 мм
Подъем лапки	Ручным подъемником 5 мм Коленоподъемником 9 мм
Тип иглы	DBx1, DAx1 №65-90
Смазочное масло	№7 белое масло
Расстояние от строчки до линии обрезки	1/8" 3/16" 1/4"
Мощность двигателя	400 Вт



По вопросам приобретения или с целью консультации
вы можете обращаться по телефону: (495) 989-22-97
или по e-mail: info@krung.ru

Также предлагаем вам посетить
наш информационный сайт
www.krung.ru