



**海菱**

® **HIGHLEAD**

**GC198-1/-3**

**Kompiuteriu valdoma greitaeigė šaudyklinių dygsnių  
siuvimo mašina su tiesiogine pavara**

**Instrukcijų knyga**

## SVARBIOS SAUGUMO TAISYKLĖS

Norint turėti daugiausiai naudos iš šios mašinos daugybės funkcijų ir saugiai ją valdyti, būtina teisingai eksploatuoti mašiną. Prašome prieš eksploataciją atidžiai perskaitykite šią mašinos instrukcijų knygą. Tikimės jūs ilgai džiaugsitės savo mašina. Nepamirškite laikyti šią knygą saugioje vietoje.

1. Visuomet, naudodamiesi mašina, neapsiribokite žemiau pateiktomis taisyklėmis, laikykitės ir bendrų saugumo taisyklių.
2. Prieš pradėdami naudoti mašiną, perskaitykite visas instrukcijas, neapsiribojant šia knyga. Be to, laikykite šią naudojimosi instrukcijų knygą lengvai prieinamoje vietoje.
3. Naudokite mašiną tiktai po to, kai buvo konstatuota, kad ji atitinka saugos taisyklėms ir standartams galiojantiems jūsų šalyje.
4. Mašinos veikimo metu visi saugos įtaisai turi būti sumontuoti savo vietose. Dirbti be nurodytų saugos įtaisų yra draudžiama.
5. Su šia mašina turi dirbti tik tinkamai apmokyti operatoriai.
6. Jūsų asmeniniam saugumui, mes rekomenduojame dėvėti apsauginius akinius.
7. Toliau, išjungti maitinimo jungiklį arba ištraukite maitinimo šakutę iš lizdo (rozetės).
  - 7-1 Įveriant siūlą į adatą(s), kilpiklį, plėstuvą ir pan. Ir keisdami špūlę.
  - 7-2 Keičiant dalį(s), adatą, prispaudimo pėdele, adatos plokštelę, kilpiklį, plėstuvą, padavimo dantukus, adatos apsaugą, lankstymo įtaisą, medžiagos kreiptuvą ir kt.
- 7-3 Prieš remontą.
- 7-4 Palikdami darbo vietą be priežiūros arba kai darbo vieta neprižiūroma.
8. Jeigu alyva arba tepalas, naudojami mašinoje arba įtaisuose, patenka ant jūsų odos arba jūs netyčia nuryjate jos, nedelsiant nuplaukite paliestas vietas ir kreipkitės į medikus.
9. Liesti judančias dalis ir įtaisus, nepriklausomai ar mašina yra įjungta, draudžiama.
10. Remontą, perdirbimą, ir reguliavimo darbus turi atlikti tiktai tinkamai apmokyti technikai arba patyrę asmenys. Remontui galima naudoti tiktai originalias dalis.
11. Bendros priežiūros ir tikrinimo darbus turi atlikti tinkamai apmokyti darbuotojai
12. Elektrinės dalies remonto ir priežiūros darbus turi atlikti kvalifikuotas elektrikas arba apmokytam darbuotojui prižiūrinti ir vadovaujant.
- Aptikę bet kurios elektrinės dalies gedimą, nedelsiant stabdykite mašiną
13. Prieš atlikdami remonto ir priežiūros darbus mašinos su pneumatinėmis dalimis, kaip oro cilindrai, būtinai atjunkite oro kompresorių ir išjunkite suspausto oro tiekimą. Atjungę oro kompresorių, būtinai pašalinkite iš sistemos likusį oro slėgį. Išimtys gali būti tik reguliuojant mašiną ir atliekant siuvimo kokybės patikrinimus, tai gali atlikti tiktai gerai apmokyti arba labai patyrę darbuotojai.
14. Per visą eksploatacijos laikotarpį periodiškai valykite mašiną.
15. Normaliam mašinos veikimui, visuomet būtinas mašinos įžeminimas. Mašina turi būti eksploatuojama aplinkoje, kurioje nėra stiprių trukdžių šaltinių, pavyzdžiui aukšto dažnio suvirinimo aparatų.
16. Tinkamą elektros tinklo kištuką prie mašinos turi prijungti elektrikas. Tinklo kištukas turi būti įjungtas į įžemintą lizdą.
17. Mašiną leidžiama naudoti tik pagal paskirtį. Kitokie panaudojimai neleidžiami.
18. Mašiną rekonstruokite arba modifikuokite pagal saugumo taisykles ir standartus, prisilaikant visų saugos priemonių. Neatsakome už atsiradusius nuostolius, modifikuojant arba rekonstruojant mašiną.
19. Perspėjimai yra pažymėti su dviem pavaizduotais simboliais.

Sužeidimo pavojus operatoriui arba aptarnaujančiam personalui



Atvejai, reikalaujantys specialaus dėmesio





## SAUGIAM DARBUI

|  |  |
|--|--|
|  | <p>Kad išvengtumėte elektros smūgio pavojų, neatidarykite variklio elektros pulto dangčio, nelieskite komponentų, esančių, elektros pulto viduje.</p>  |
|  | <p>1. Kad nesusižeistumėte, niekada nenaudokite įrenginio, jei nuimtas diržo dangtis, pirštų apsauga arba saugos įtaisai.</p> <p>Kad būtų išvengta galimų personalo sužalojimų, veikiant mašinai, laikykite savo pirštus, galvą ir drabužius toliau nuo rankinio skriemulio, " V" formos diržo ir variklio. Be to, nieko aplink jus nedėkite.</p> <p>Kad nesusižeistumėte, niekada neikiškite rankų po adata, kai jungiate maitinimo jungiklį arba siuvate.</p> <p>Kad nesusižeistumėte, kai mašina veikia, niekada neikiškite pirštų po siūlo atitraukimo gaubtu.</p> <p>5. Kai mašina veikia, šaudyklės kablys sukasi dideliu greičiu. Kad nesusižeistumėte rankų, darbo metu, atitolinkite savo rankas nuo šaudyklės kablo. Be to, prieš keičiant špūlę, patikrinkite, ar išjungėte mašinos maitinimą.</p> <p>Siekiant išvengti galimų darbuotojų sužeidimų, būkite atsargūs, paverčiant/pakeliant mašinos galvutę, kad neprispaustumėte pirštų.</p> <p>Siekiant išvengti galimų nelaimingų atsitikimų dėl staigaus mašinos paleidimo, paverčiant/pakeliant mašinos galvutę, būtinai išjunkite prieš tai mašinos maitinimą.</p> <p>Jei jūsų mašinoje įrengtas servo variklis, tuščios eigos metu variklis neskleidžia triukšmo. Siekiant išvengti galimų nelaimingų atsitikimų dėl staigaus paleidimo, būtinai išjunkite mašinos maitinimą.</p> <p>9. Kad išvengtumėte elektros smūgio pavojų, niekada nenaudokite siuvamosios mašinos su atjungtu elektros tiekimo įžeminimo laidu.</p> <p>Siekiant išvengti elektros smūgio dėl sugadintos elektros dalies, prieš prijungiant/atjungiant maitinimo kištuką, išjunkite maitinimo jungiklį.</p> |

### **Prieš darbą**



Norėdami išvengti mašinos darbo sutrikimų ir gedimų, patikrinkite tokius dalykus.

Prieš paleisdami mašiną į darbą pirmą kartą, po pastatymo, gerai viską išvalykite.

- \* Pašalinkite visas dulkes po transportavimo ir gerai sutepkite.
- \* Patikrinkite ar maitinimo lizdas yra tinkamai prijungtas prie maitinimo šaltinio.
- \* Niekada nenaudokite įrenginio, jei tinklo įtampa skiriasi nuo nurodytos.
- \* Mašinos sukimosi kryptis yra prieš laikrodžio rodyklę, žiūrint iš rankinio skriemulio pusės. Būkite atsargūs, nesukite jo priešinga kryptimi.

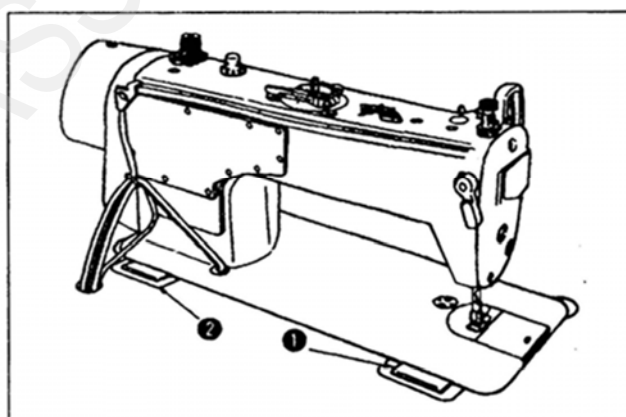
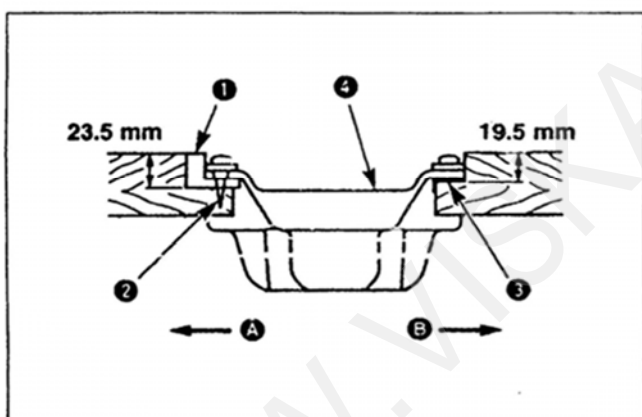
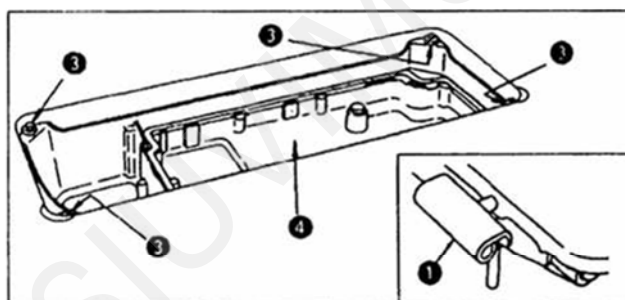
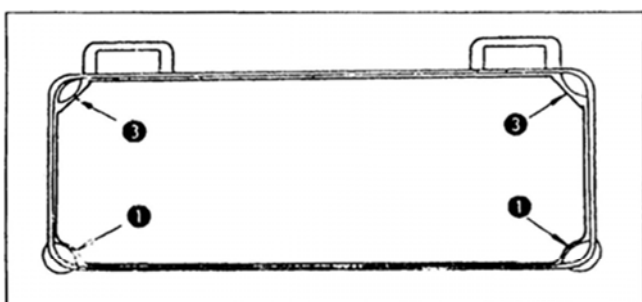
## Turinys

### INSTRUKCIJŲ KNYGA

|   |    |
|---|----|
| 1. SPECIFIKACIJOS .....                                       | 1  |
| 2. MONTAVIMAS .....   | 1  |
| 3. Keltuvo kelių aukščio reguliavimas .....                   | 2  |
| 4. Siūlų stovo reguliavimas stand .....                       | 3  |
| 5. Tepimas .....  | 3  |
| 6. Tepimas .....  | 3  |
| 7. Alyvos kiekio (alyvos taškų) reguliavimas šaudyklėje ..... | 4  |
| 8. Adatos įdėjimas .....                                      | 5  |
| 9. Špūlės įdėjimas į špūlės korpusą .....                     | 6  |
| 10. Dygsnių ilgio reguliavimas .....                          | 6  |
| 11. Prispaudimo pėdelės spaudimas .....                       | 6  |
| 12. Rankinis keltuvas .....                                   | 6  |
| 13. Prispaudimo strypo aukščio reguliavimas .....             | 7  |
| 14. Siūlo įvėrimas į mašinos galvą .....                      | 7  |
| 15. Siūlo įtempimas .....                                     | 8  |
| 16. Siūlo atitraukimo spyruoklė .....                         | 8  |
| 17. Siūlo atitraukimo eigos reguliavimas .....                | 9  |
| 18. Adatos ir šaudyklės tarusavio padėtis .....               | 9  |
| 19. Padavimo dantukų aukštis .....                            | 10 |
| 20. Padavimo dantukų pasvirimas .....                         | 10 |
| 21. Padavimo sinchroniškumo reguliavimas .....                | 11 |
| 22. Pedalo reguliavimas .....                                 | 12 |
| 23. Pedalo veikimas .....                                     | 12 |
| 24. Atbulinio siuvimo mechanizmas vienu prisilietimu .....    | 13 |
| 25. Elektroninio nukirpimo (prispaudimo)??? viela .....       | 14 |



|                             |  |
|-----------------------------|--|
| Pritaikymas                 | Įprastinės medžiagos, lengvo ir vidutinio svorio medžiagos   |
| Siuvimo greitis             | Maks.4 000 aps/min   |
| Maks.dygsnio ilgis          | 4 mm   |
| Adata                       | DBx 1 #9 iki #18   |
| Prispaudimo pėdelės kėlimas | 10 mm (standartas) 13 mm (Maks.)   |
| Tepimo alyva                | Balta alyva 10   |
| Triukšmas                   | Darbo vietoje triukšmo lygis, kai siuvimo greitis $n = 4,500 \text{ min}^{-1}$ : $L_{PA}^A S3$ dB(A)<br>Triukšmo matavimas pagal DIN 45635-48-A-1. |



## 1. № / SPECIFIKACIJOS

### (1) Apatinio dangčio montavimas

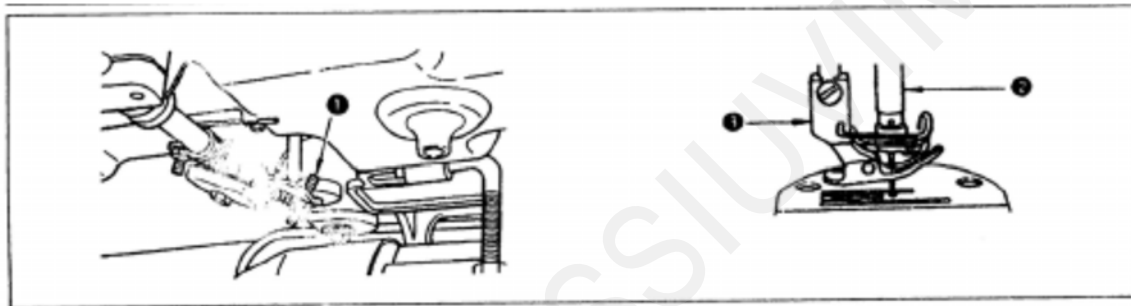
- 1) Alyvos surinktuvė turi laikytis ant keturių mašinos stalo išėmos kampų.
- 2) Pritvirtinkite dvi gumines atramas 1 šone A (operatoriaus pusėje), naudodami vinis 2, kaip parodyta aukščiau. Šone B (vyrų pusėje), naudodami gumos klijus, fiksuokite pagalvėles 3. Tada ant fiksuotų pagalvėlių uždėkite alyvos surinktuvę 4.
- 3) Mašinos platformos angoje tvirtinkite vyrus 1 ir, prieš padedant mašinos galvą ant pagalvių 3, pritvirtinkite mašinos galvą prie stalo guminio šarnyro 2.

### 3. KELTUVO KELIU AUKŠČIO REGULIAVIMAS

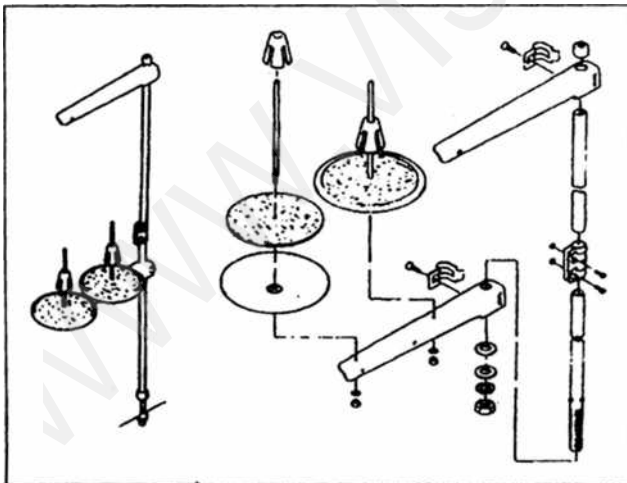


#### ĮSPĖJIMAS:

Prieš pradėdami darbą, išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo.



- 1) Standartinis prispaudimo pėdelės aukštis, naudojant keltuvą keliu, yra 10 mm .
- 2) Galite sureguliuoti prispaudimo pėdelės pakėlimą iki 13 mm , naudodami reguliavimo varžtą 1. (Tipui A, maks.9 mm)



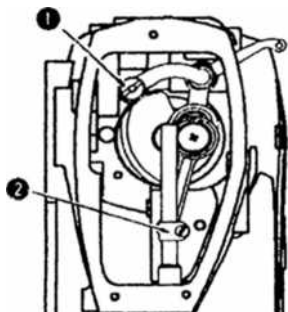
- 3) Sureguliuavę pripaudimo pėdelės pakėlimą virš 10 mm, būtinai įsitikinkite, kad apatinis adatos strypo galas savo žemutinėje padėtyje neatsitrenkia į pėdelę 34. Siūlų stovo montavimas

## 5. TEPIMAS



### ĮSPĖJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .



- 1) Prieš demontuojant mažą siūlo atitraukimo alkūninio veleno 1 varžtą, užpildyti siūlo atitraukimo alkūninio veleno 1 angą su „lipin“?
- 2) Mažą varžtą demontuoti prieš nuimant adatos strypo laikiklį

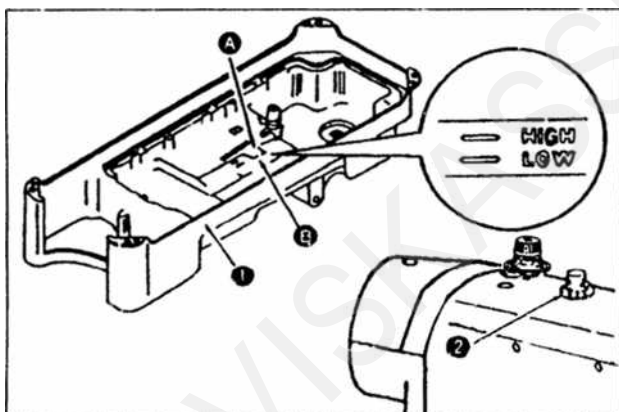
ASM, tada adatos strypo sujungimo ASM angą užpildyti su „lipin“?

## 6. Tepimas



### ĮSPĖJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .



### Informacija apie tepimą

- 1) Užpildykite alyvos surinkėją (karterį) © su mašinos alyva iki HIGH žymės © .
- 2) Kai alyvos lygis nusileis žemiau LOW žymės ©, papildykite į karterį nurodytos alyvos.
- 3) Po tepimo paleidę mašiną jūs matysite alyvos taškymąsi ant alyvos stebėjimo langelio „Oil“ - tai yra normalus tepimas.
- 4) Atkreipkite dėmesį, kad alyvos tiškaly kiekis nesusijęs su tepimo kiekiu.



Kai pirmą kartą leidžiate mašiną po pastatymo arba po ilgesnės darbo pertraukos, 10-ai minučių paleiskite mašiną 3,000 - 3,500 aps/min greičiu, kad įsidirbtų.

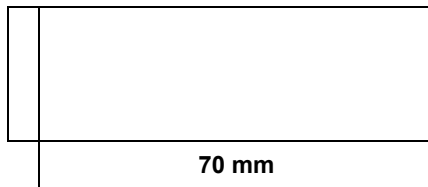
## 7. ALYVOS KIEKIO (ALYVOS TAŠKALŲ) ŠAUDYKLĖJE REGULIAVIMAS



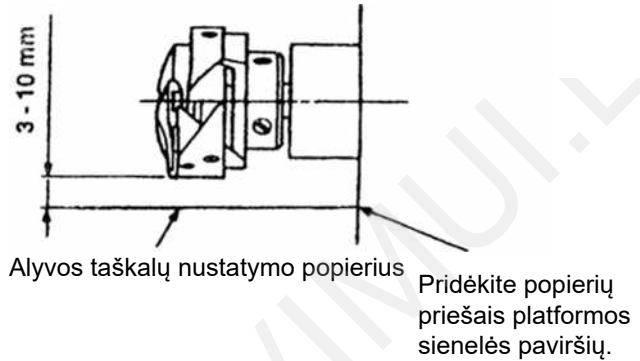
### ĮSPEJIMAS:

Būkite nepaprastai atsargūs su dirbančia mašina, kadangi tepimo kiekis vertinamas, sukant šaudyklę dideliu greičiu.

(1) Alyvos kiekio (alyvos taškų) nustatymo popierius



(2) Alyvos kiekio (alyvos taškų) nustatymo padėtis

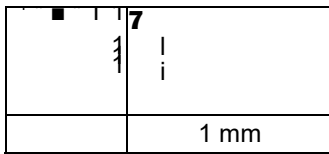


\*

\* Kai atliekate procedūrą aprašytą punkte 2 žemiau, nuimkite slankiojančią plokštelę ir būkite itin atsargūs, kad savo pirštais nepaliesiti šaudyklės kablo.

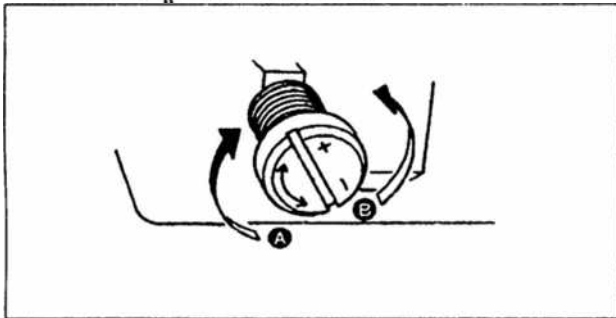
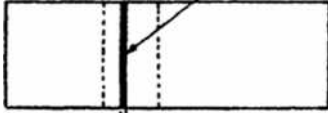
- 1) Jei mašina nebuvo pakankamai sušildyta prieš šią operaciją, maždaug tris minutes paleiskite mašiną tuščia eiga. (Nedidelė tarpinė operacija)
- 2) Mašinai veikiant, padėkite alyvos kiekio (alyvos taškų) patikros popierių po šaudykle.
- 3) Įsitikinkite, kad alyvos lygio paviršius rezervuare yra intervale tarp "high" ir "Low".
- 4) Alyvos kiekio patikrą reikia vykdyti penkias sekundes. (Laiko periodą kontroliuokite su laikrodžiu)

\* Pavyzdys, parodantis tinkamą alyvos kiekį.



Būdingas alyvos kiekis (mažas)

Alyvos taškai nuo šaudyklės



### Alyvos taškai nuo šaudyklės

1) Alyvos kiekis parodytas mėginiuose kairėje turi būti tiksliau pakoreguotas pagal siuvimo procesus. Būkite atsargūs, kad pernelyg nepadidinti/nesumažinti alyvos kiekio į šaudyklę.

(Jei alyvos kiekis yra per mažas, šaudyklės kablys trinsis (jis įkails). Jei alyvos kiekis per didelis, siuvimo produktai gali susitepti su alyva).

2) Nustatykite alyvos kiekį į šaudyklę taip, kad alyvos kiekis (alyvos taškymas) nepasikeistų per tris patikras (ant trijų popieriaus lapų)

### \* Alyvos kiekio reguliavimas

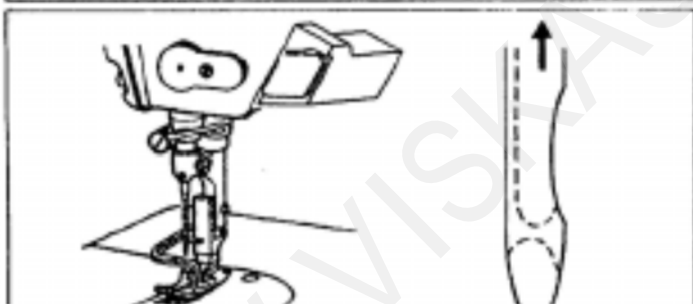
Pasukus alyvos kiekio reguliavimo varžtą, esantį ant šaudyklės varančiojo veleno priekinės įvorės, į "+" (A kryptimi), alyvos kiekis šaudyklėje padidės (alyvos dėmės), ir pasukus į "-" (B kryptimi) sumažės.

1) Tinkamai suregulavus alyvos padavimo į šaudyklę kiekį, paleiskite mašiną sukis tuščia eiga apie 30 sekundžių, kad galutinai patikrinti alyvos kiekį į šaudyklę.

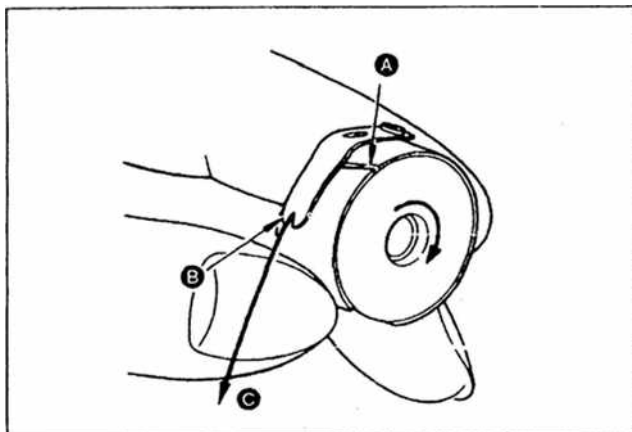
## 8/ ADATOS TVIRTINIMAS

### ĮSPEJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .



## 9. ŠPŪLĖS ĮDĖJIMAS Į ŠPŪLĖS KORPUSĄ

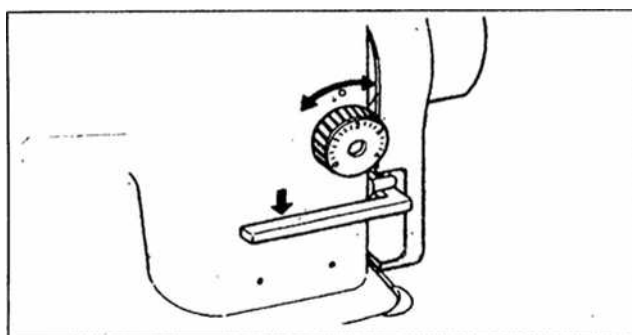


Praveskite siūlą pro siūlo plyšį A ir patraukite jį kryptimi B.

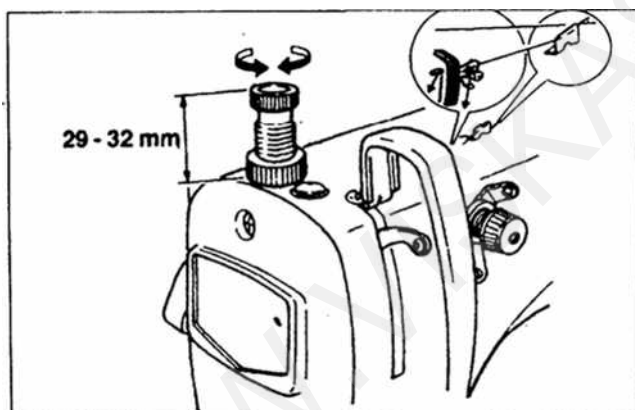
Taip darant, siūlas praeis po įtempimo spyruokle ir išeis nuo įrantos B.

2) Patikrinkite ar špūlė, patraukus siūlą C, sukasi pagal rodyklę.

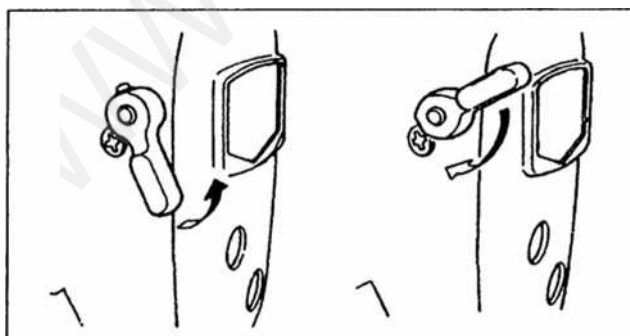
## 10. Dygsnio ilgio reguliavimas



## 11. Prispaudimo pėdelės spaudimas



## 12. RANKINIS KELTUVAS

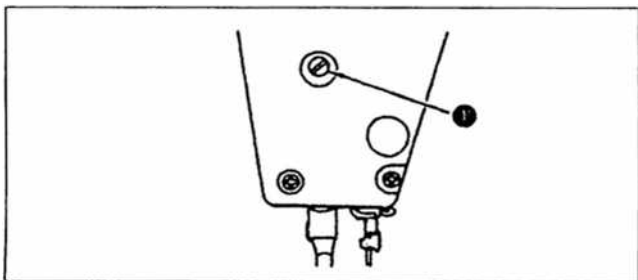


### 13. PRISPAUDIMO STRYPO AUKŠČIO REGULIAVIMAS



#### ĮSPEJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .



1) Atpalaiduoti fiksavimo varžtą 1, tada sureguliuoti prispaudimo strypo aukštį arba prispaudimo pėdelės kampą.

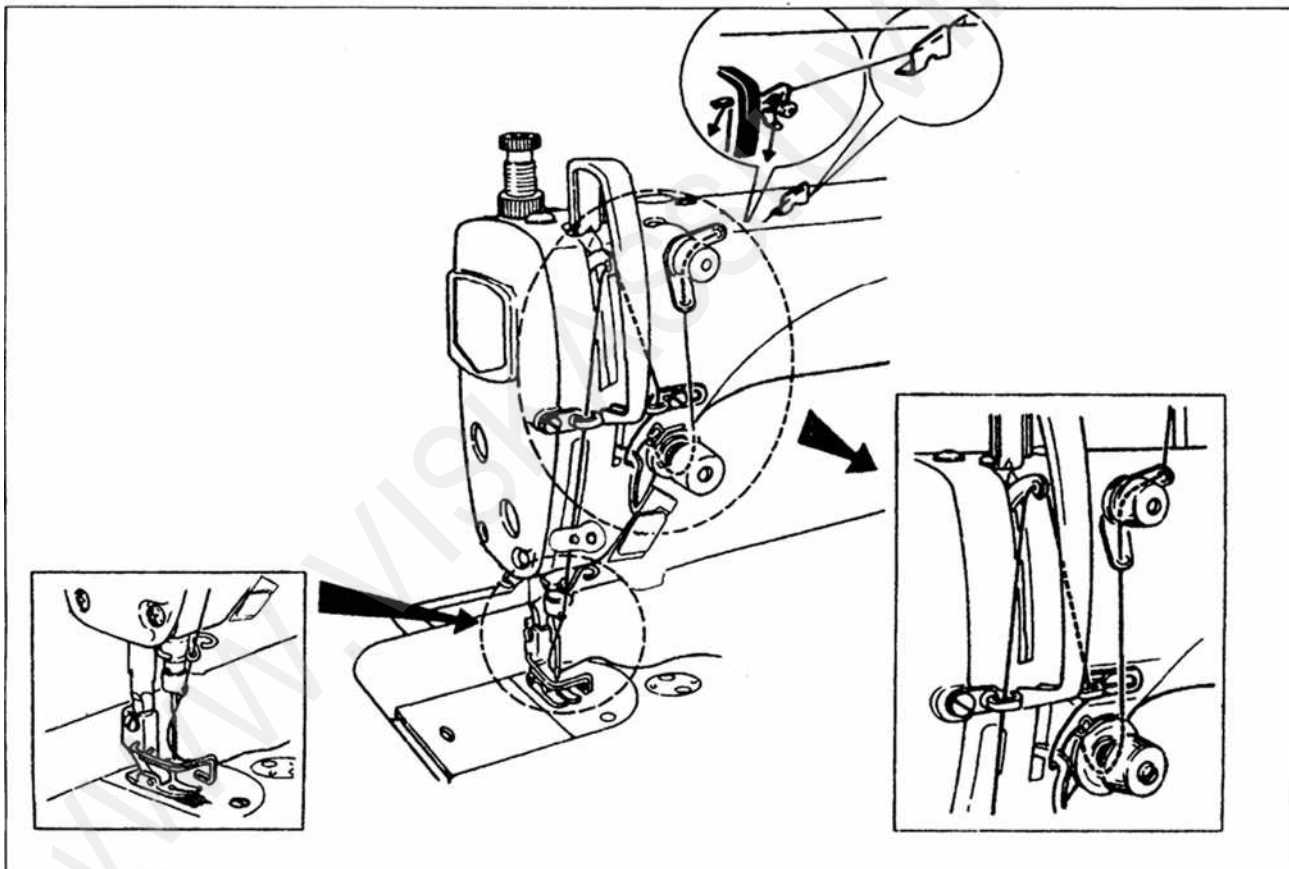
2) Po reguliavimo, tvirtai užveržkite fiksavimo varžtą 1.

### 14. SIŪLO ĮVĖRIMAS Į MAŠINOS GALVUTĘ

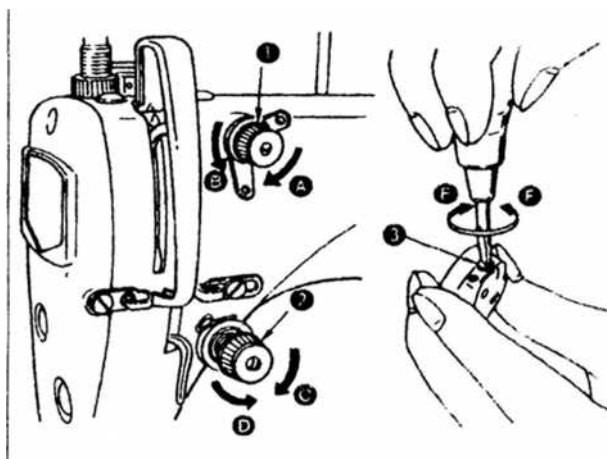


#### ĮSPEJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .



## 15. SIŪLO ĮTEMPIMAS



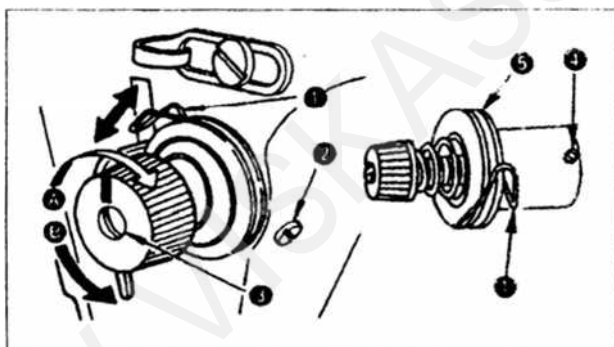
### (1) Adatos siūlo įtempimo reguliavimas

- 1) Pasukus siūlo įtempimo No.1 veržlę 1 pagal laikrodžio rodyklę (kryptimi A), adatos siūlo galas (uodegėlė) po nukirpimo bus trumpesnis.
- 2) Pasukus veržlę Q prieš laikrodžio rodyklę (kryptimi B), adatos siūlo galas po nukirpimo bus ilgesnis.
- 3) Pasukus siūlo įtempimo No.2 veržlę 2 dco. du kartus (kryptimi C), adatos siūlo įtempimas padidės.
- 4) Pasukus veržlę 0 prieš laikr.rodyklę (D kryptimi), adatos siūlo įtempimas sumažės

### reguliavimas

- 1) Pasukus siūlo įtempimo reguliavimo varžtą 3 pagal laikrodžio rodyklę (kryptimi E), špūlės siūlo įtempimas padidės
- 2) Pasukus siūlo įtempimo varžtą 2 prieš laikrodžio rodyklę (kryptimi D), adatos siūlo įtempimas sumažės

## 16. / Siūlo atitraukimo spyruoklė



### (1) Siūlo atitraukimo spyruoklės pakeitimas 1

atitraukimo eigos

atpalaiduoti fiksavimo varžtą 2

asukus įtempimo postą 3 pagal laikrodžio rodyklę (A kryptimi), siūlo atitraukimo spyruoklės eiga padidės.

asukus rankenėlę laikrodžio rodyklę (kryptimi B), eiga sumažės.

### (2) Siūlo atitraukimo spyruoklės 1 spaudimo pakeitimas

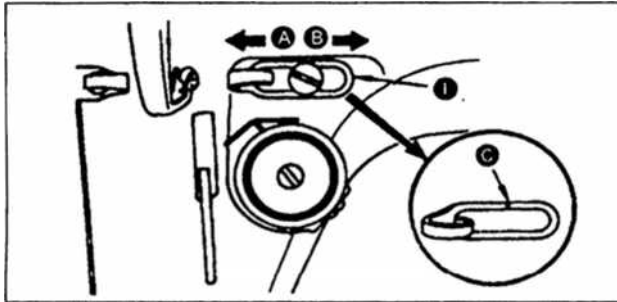
- 1) Atpalaiduoti fiksavimo varžtą 2 ir nuimti siūlo įtempimo (mazgą) 5
- 2) Atpalaiduoti fiksavimo varžtą 4.
- 3) Pasukus įtempimo postą 3 pagal laikrodžio rodyklę (kryptimi A), spaudimas padidėja.
- 4) Pasukus postą 3 prieš laikrodžio rodyklę (kryptimi B), spaudimas sumažės

## 17. SIŪLO ATITRAUKIMO EIGOS REGULIAVIMAS



### ĮSPĖJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .



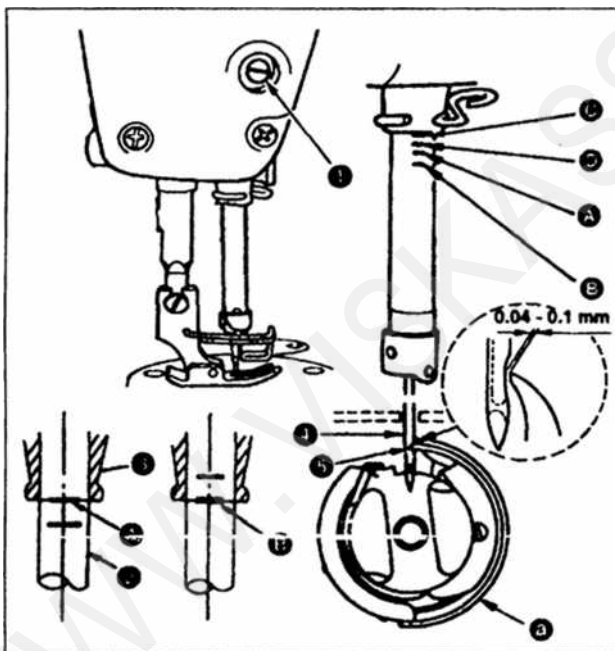
- 1) Kai siuvate sunkias medžiagas, perkeltkite siūlo kreipiamąją 1 į kairę (A kryptimi), kad padidinti atitraukto siūlo ilgį.
- 2) Siuvant lengvas medžiagas, siūlo kreipiklį 1 perkeltkite į dešinę ( kryptimi A), kad sumažinti atitraukto siūlo ilgį.
- 3) Paprastai siūlo kreipiklis 1 yra nustatytas taip, kad žymeklio linija C sutaptų su centru varžto.

## 18. ADATOS IR ŠAUDYKLĖS TARPUSAVIO PADĖTIS



### ĮSPĖJIMAS:

Norėdami išvengti nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo, išjunkite maitinimą ir pirmiausiai patikrinkite ar variklis pilnai nustojo sukstis



**(1)Sureguliuokite sinchronizaciją tarp adatos ir šaudyklės:**

1) Pasukite rankinį skriemulį, kad nuleisti adatos strypą į žemutinę savo eigos padėtį, ir atpalaiduoti fiksavimo varžtą 1.

**(Adatos strypo aukščio reguliavimas)**

2) **(DB adatoms)** Lygiuokite žymeklio liniją A, esančią ant adatos strypo 2 su adatos strypo apatinės įvorės 3 apačia,

tada atpalaiduoti fiksavimo varžtą 1.

**(DA adatai)** Lygiuokite žymeklio liniją C, esančią ant adatos strypo 2 su adatos strypo apatinės įvorės 3 apačia, tada užveržkite fiksavimo varžtą 1

**(Kablo a padėties reguliavimas)**

3) **(DB adatai)**Atleiskite tris kablo fiksavimo varžtus, pasukite smagratį ir sulygiuokite žymeklio liniją B, pakėlus adatos strypą, su adatos strypo apatinės įvorės 3 apačia.

**(DA adatai)** Atleiskite tris kablo fiksavimo varžtus, pasukite smagratį ir sulygiuokite žymeklio liniją D, pakėlus adatos strypą, su adatos strypo apatinės įvorės 3 apačia.

4) Atlikę aukščiau minėtus reguliavimus, sulyginkite kablo smaigalį 5 su adatos 4 centru. Užtikrinkite 0,04 - 0,1mm tarpelį (standartinė reikšmė) tarp adatos ir kablo, tada tvirtai užveržkite šaudyklės fiksavimo varžtus.



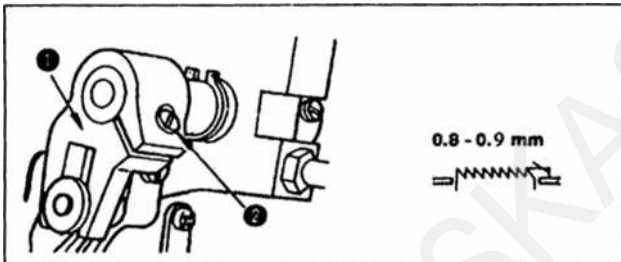
Jeigu tarpas tarp kablo smaigalio ir adatos yra mažesnis nei nurodyta reikšmė, gali būti pažeistas kablo smaigalys. O jeigu tarpas yra didesnis, vyks dygsnių praleidimai.

## 19. PADAVIMO DANTUKŲ AUKŠTIS



**ĮSPĖJIMAS:**

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo.



Jeigu užveržimo slėgio nepakanka, šakutės mazgo judėjimas tampa vangus.

Norėdami sureguliuoti padavimo dantukų aukštį:

1 atsukite alkūnės 1 varžtą 2.

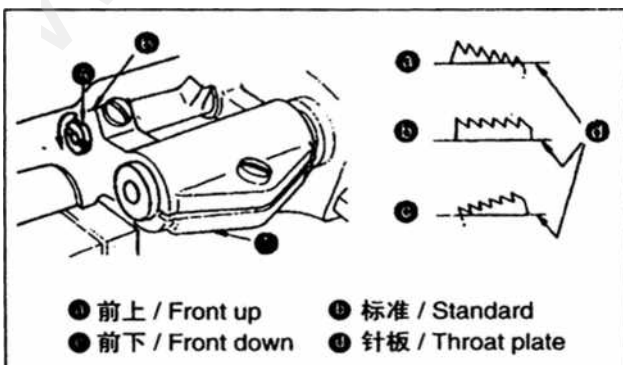
2 Perkelkite padavimo strypą aukštyn arba žemyn, kad atlikti reguliavimą 3. Tvirtai užveržkite varžtą 2.

## 20. PADAVIMO DANTUKŲ PAVERTIMAS



**ĮSPĖJIMAS:**

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo.



- 1) Standartinis padavimo dantukų pavertimas (horizontalus) gaunamas, kai žymintis taškas A, esantis ant padavimo strypo veleno, sutampa su žyminčiu tašku B, esančiu ant padavimo švaistiklio 1. (Žymintis taškas B palenkia padavimo švaistiklio veleną į su 90°, standartas).
- 2) Norėdami paversti padavimo dantukų priekį aukštyn, su tikslu išvengti siūlės raukšlių, atlaisvinkite fiksuojantį varžtą ir su atsuktuvu pasukite veleną 90° rodyklės kryptimi.
- 3) Norėdami pakreipti padavimo dantukų priekį žemyn, kad išvengti netolygaus medžiagos padavimo, pasukite padavimo veleną 90° priešinga rodyklei kryptimi. (Standartinis pavertimas).



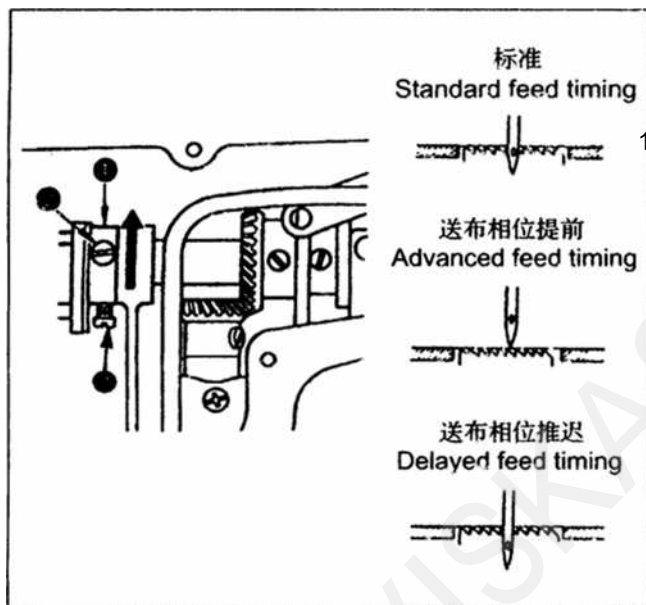
Visuomet po padavimo dantukų pavertimo reguliavimo pasikeičia dantukų aukštis. Todėl, po pavertimo reguliavimo būtina patikrinti aukštį.

## 21. PADAVIMO SINCHRONIZACIJOS REGULIAVIMAS



### ĮSPĖJIMAS:

Norėdami išvengti nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo, išjunkite maitinimą ir pirmiausiai patikrinkite ar variklis pilnai nustojo sukstis



1) *Atsukite varžtus 2 ir 3, esančius padavimo ekscentriniam kumštelyje 1, perkelkite padavimo ekscentrinį kumštelį rodyklės kryptimi arba priešinga jai kryptimi ir tvirtai užveržkite varžtus.*

2) Standartiniam reguliavimui, sureguliuokite taip, kad viršutinis padavimo dantukų paviršius ir adatos ašelės viršutinis galas sutaptų su siuvimo plokštelės viršutiniu paviršiumi, kai padavimo dantukai leidžiasi žemyn po siuvimo plokštele.

3) Norėdami paankstinti padavimą, siekdami išvengti netolygaus medžiagos padavimo, perkelkite padavimo ekscentrinį kumštelį rodyklės kryptimi.

4) Norėdami pavėlinti padavimo momentą, siekdami padidinti siūlės įtempimą, perkelkite padavimo ekscentrinį kumštelį rodyklei priešinga kryptimi.



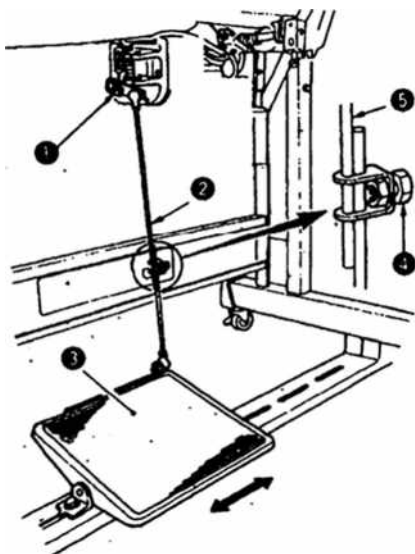
Atsargiai, neperkelkite padavimo ekscentrinio kumšteliu per toli, nes gali lūžti adata.

## 22. PEDALO REGULIAVIMAS



### ĮSPEJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .



### (1) Jungiamojo strypo montavimas

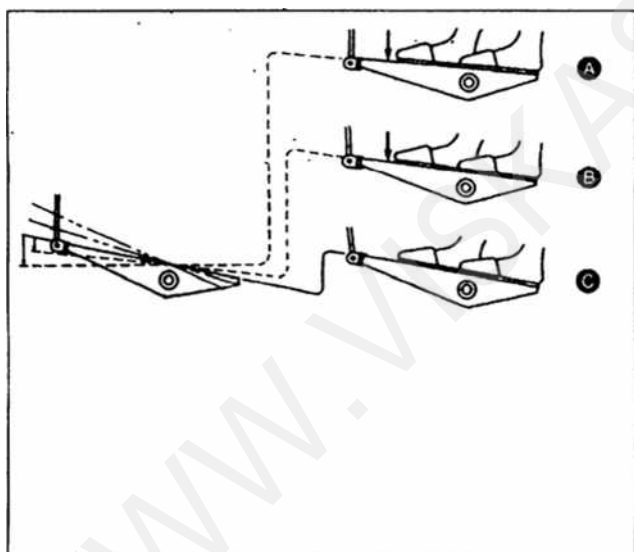
1) Perkelkite pedalą 3 į dešinę arba į kairę, kaip rodo rodyklė, kad variklio valdymo svirtis 1 ir jungiamasis strypas 2 būtų vienoje linijoje.

### (2) < Pedalo kampo reguliavimas >

1) Pedalo pavertimą lengvai galima sureguliuoti, keičiant jungiančiojo strypo ilgį.

2) Atleiskite reguliavimo varžtą 4 ir sureguliuokite jungiamojo strypo 5 ilgį.

## 23. / PEDALO VEIKIMAS

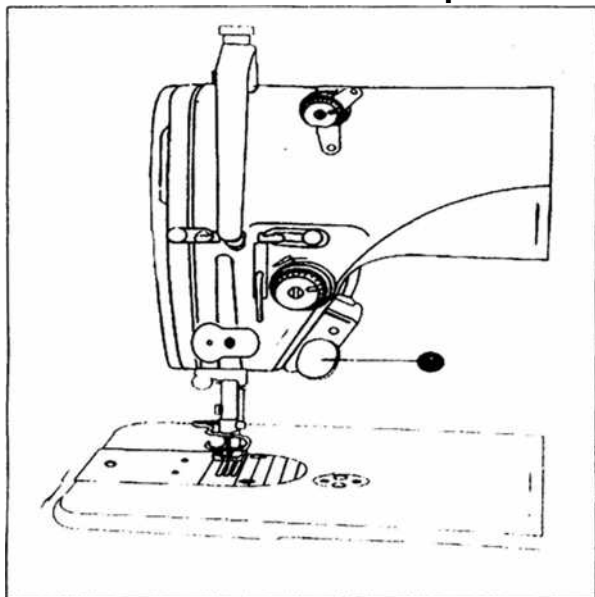


### (1) Pedalas veikia tokiais keturiais žingsniais:

- 1) Jei lengvai paspauskite pedalo priekinę dalį, mašina veiks mažu siuvimo greičiu, B
- 2) Jei labiau nuspauskite pedalo priekinę dalį, mašina veiks dideliu siuvimo greičiu. A
- 3) Mašina sustoja (su adata viršutinėje arba žemutinėje padėtyje), sugrąžinus pedalą į pradinę padėtį. C

24.

## Atbulinio padavimo siuvimo mechanizmas vienu palietimu



### (1) Veikimas

- 1) Paspaudus jungiklio svirtį 1, mašina atlieka dygsnius atbuline kryptimi.
- 2) Mašina siuva atbulinio padavimo dygsnius tol, kol laikoma paspausta jungiklio svirtis.
- 3) Atleidus jungiklio svirtį, mašina sugrįžta į normalus padavimo siuvimo režimą.

### ĮSPĖJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .

### (2) Jungiklio svirties aukštis

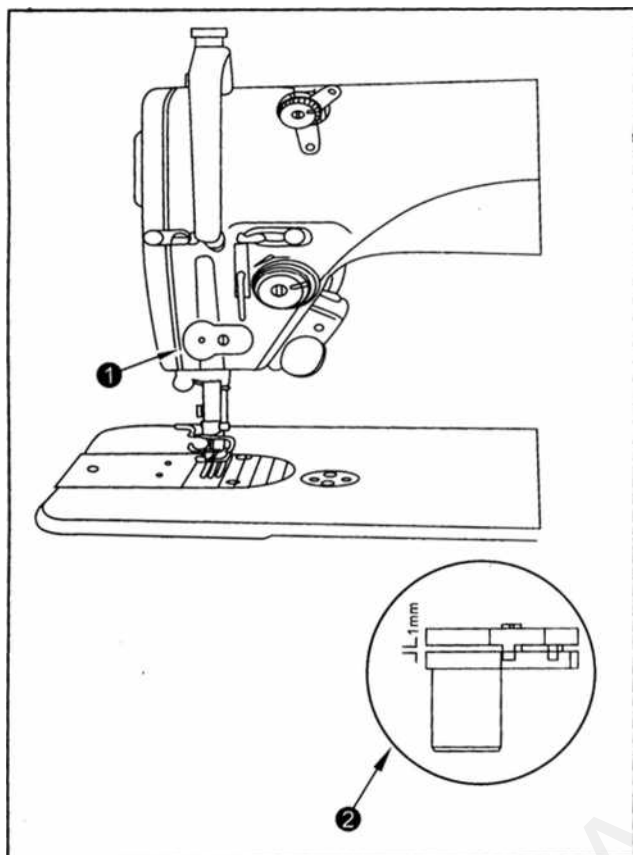
- 1) Jungiklio svirties 1 aukštį sureguliuokite taip, kad būtų galima lengva ją valdyti.

## 25. / Siūlės elektroninio prispaudimo magnetas



### ĮSPĖJIMAS:

Prieš pradėdami darbą išjunkite maitinimą, kad būtų išvengta nelaimingų atsitikimų dėl netikėto siuvimo mašinos paleidimo .



- 1) Siūlės elektroninio prispaudimo magnetas
- 2) Siūlės elektroninio prispaudimo magnetas 2 atsidaro 1mm.



[WWW.VISKASSIUVIMUI.L](http://WWW.VISKASSIUVIMUI.L)

**SHANGHAI BIAOZHUN HAILING SEWING MACHINERY CO. LTD.**