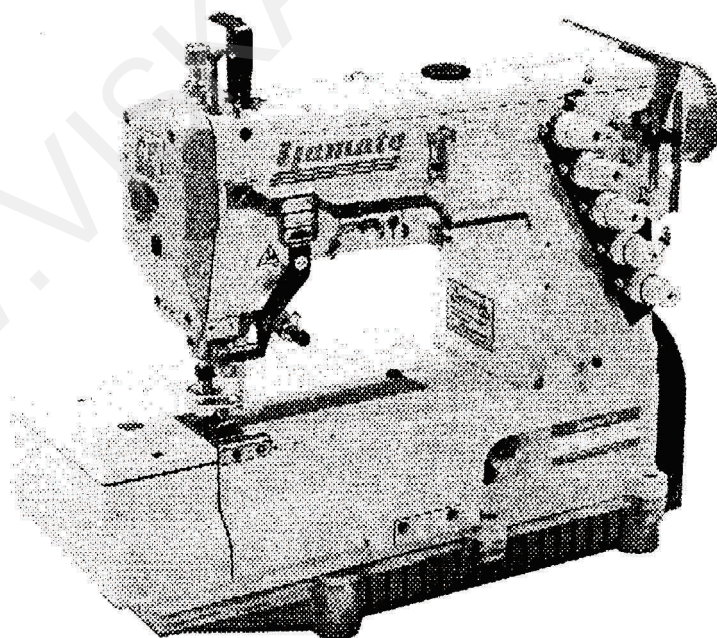


Yamato[®]

VARTOTOJO VADOVAS

GREITAEIGĖ PLOKŠČIOS PLATFORMOS
GRANDININIO DYGSNIO SIUVIMO MAŠINA

CF2300M

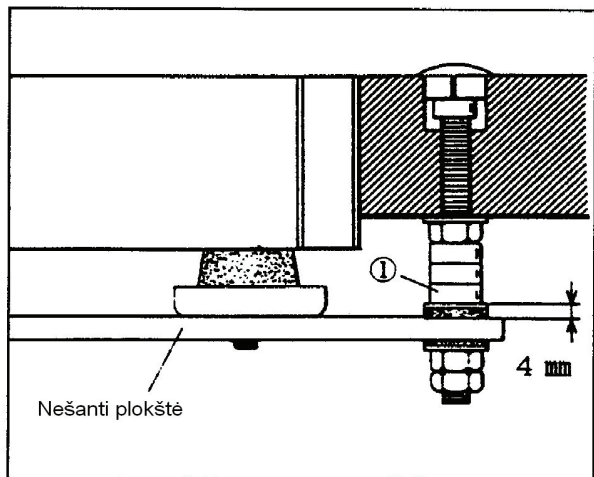


TURINYS

1. Montażas	1
1-1 Nešančios plokštės montażas (pusiau įleisto į stalą tipo)	1
1-2 Diržo dangčio montażas	1
2. Siuvimo greitis ir variklis	2
2-1 Siuvimo greitis ir skriemulio sukimosi kryptis	2
2-2 Variklis ir diržas	2
3. Tepimo alyva	3
3-1 Naudotina alyva	3
3-2 Tepimas	3
3-3 Alyvos lygio indikatorius ir tepimo stebėjimo antvamzdis	3
3-4 Alyvos keitimas	3
3-5 Alyvos filtro patikrinimas ir pakeitimas	4
4. Kaip teisingai eksploatuoti	5
4-1 Naudotinos adatos	5
4-2 Adatų įstatymas	5
4-3 Siūlo įvėrimas	5
4-4 Siūlo įtempimas	6
4-5 Prispaudimo kojelės spaudimo jėga	6
4-6 Prispaudimo kojelės reguliavimas	6
4-7 Dygsnio ilgio reguliavimas	7
4-8 Diferencialinio padavimo reguliavimas	8
4-9 HR ir SP įrenginiai	9
5. Reguliavimas	10
6. Charakteristikos	11

1. Montażas

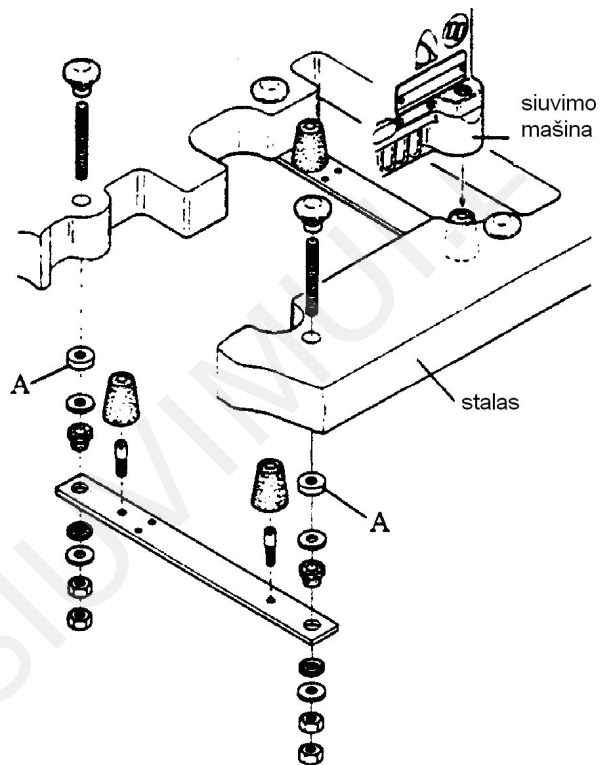
1-1. Nešančios plokštės montażas (pusiau įleisto į stalą tipo)



☆ Reikalingas tarpiklių ① skaičius

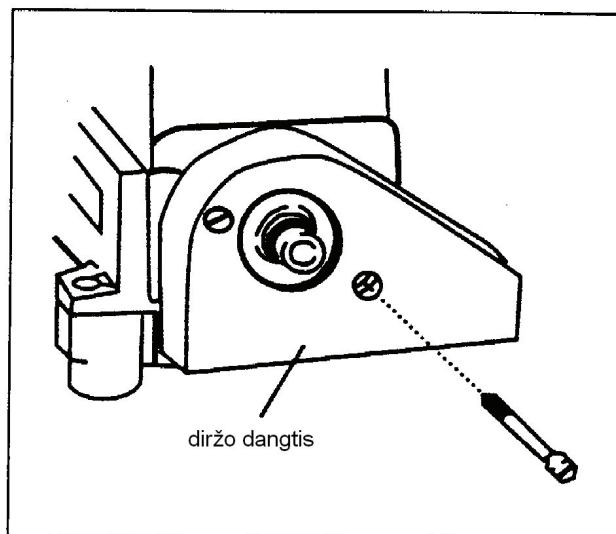
CF2300M klasė

Stalo storis	Tarpiklių skaičius
40 mm	3 vnt x 4 = 12
45 mm	2 vnt x 4 = 8
50 mm	1 vnt x 4 = 4



1-2. Diržo dangčio montażas

Diržo dangtį sumontuokite taip, kaip pavaizduota piešinyje.



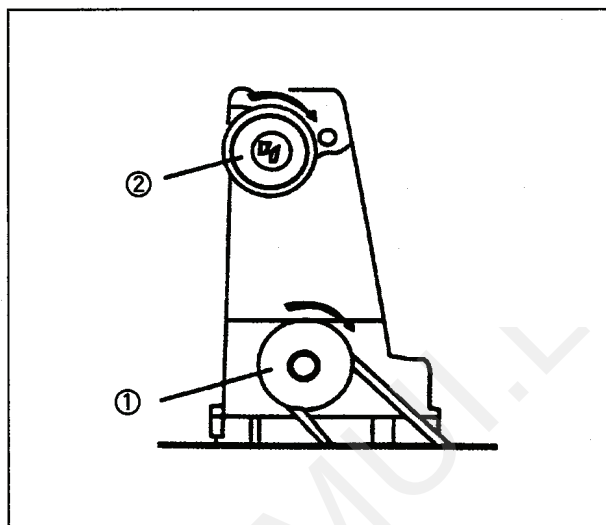
2. Siuvimo greitis ir variklis

2-1. Siuvimo greitis ir skriemulio sukimosi kryptis

Maksimalus ir normalus siuvimo greičiai nurodyti žemiau lentelėje

Skriemulio ① sukimosi kryptis yra pagal laikrodžio rodyklę, kaip pavaizduota paveiksliuke.

Rankinio skriemulio ② sukimosi kryptis yra taip pat pagal laikrodžio rodyklę.



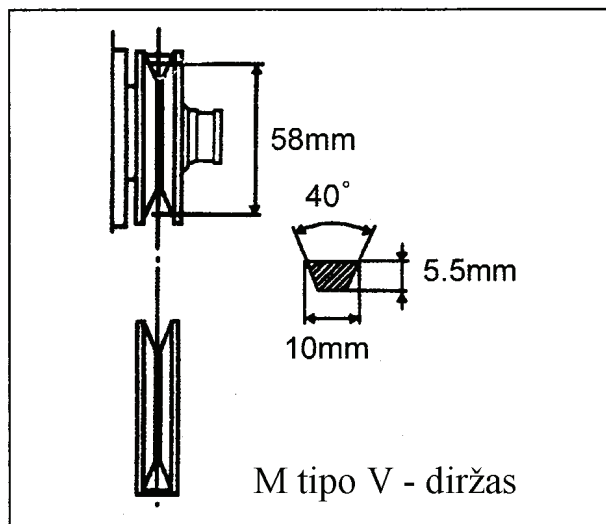
Modelis	Maksimalus siuvimo greitis	Normalus siuvimo greitis
CF2300M (Su siūlo paklojimo mechanizmu)	5500 dygsnių per min.	5000 dygsnių per min.

2-2. Variklis ir diržas

Naudoti, 3-jų fazių, dvipolį, 550W, su sankabos mova ir M tipo V-diržu variklį.

Variklio padėtį fiksuoti taip, kad variklio ir mašinos skriemulių centrai susilygintų, paspaudus pedalą ir variklio skriemuliui pasislinkus į kairę.

Variklio skriemulio Diametras (mm)	Mašinos greitis, d.per min.	
	50Hz	60Hz
80		4,500
90		5,000
95	4,500	5,300
100	4,800	5,500
105	5,000	
115	5,500	



* Rinkoje skriemulių diametrai yra 5 mm intervalais; lentelėje nurodyti diametrai yra artimiausi paskaičiuotoms reikšmėms.

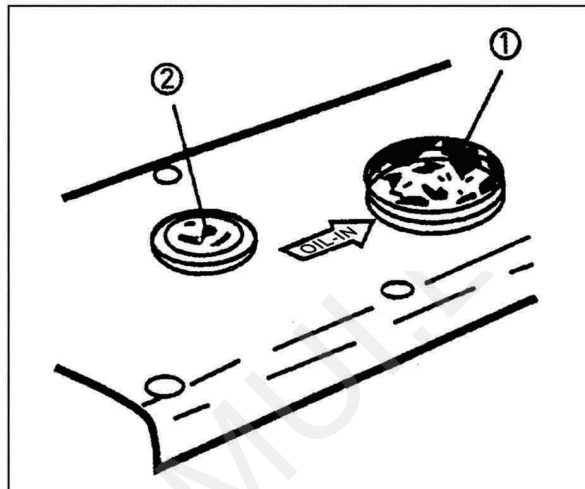
3. Tepimo alyva

3-1. Naudotina alyva

Naudokite YAMATO SF OIL.

3-2. Alyvos užpylimas

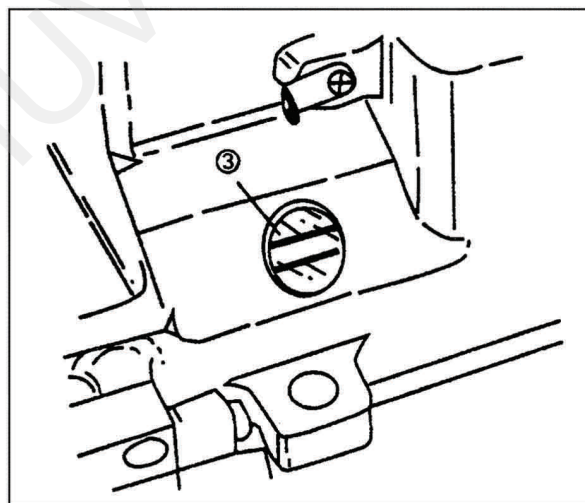
Kadangi, prieš išsiunčiant mašiną iš gamyklos, alyva iš jos būna pilnai išpilama, tai prieš mašinos paleidimą būtinai ją reikia iš naujo užpildyti su alyva. Nuimkite guminį kamštį ①, ties kuriuo parašyta "OIL-IN" (alyvos įpylimas), ir pripilkite alyvos iki viršutinės linijos, esančios ant alyvos lygio langelio ②.



3-3. Alyvos lygio indikatorius ir tepimo stebėjimo viršutinis antvamzdis

Kiekvieną dieną prieš darbą pagal alyvos lygio indikatorių ③, patikrinkite alyvos lygį. Jeigu alyvos lygis yra žemiau apatinės indikatoriaus linijos, tai būtina jos papildyti.

Įsitikinkite, ar tikrai mašinos darbo metu alyva teka iš antvamzdžio ②.

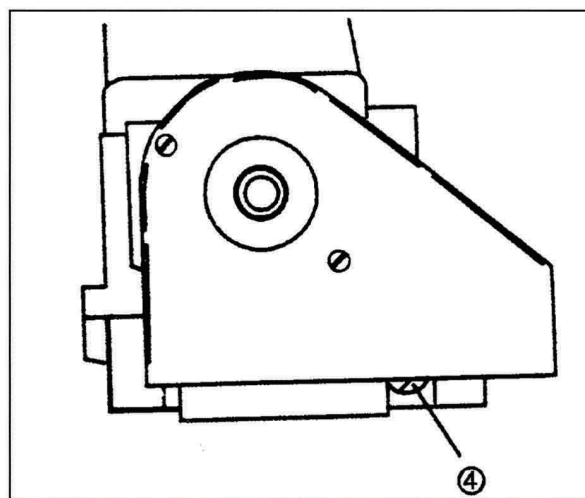


3-4. Alyvos pakeitimas

Norint prailginti mašinos tarnavimo laiką, rekomenduojama po pirmų 250 darbo valandų pilnai pakeisti alyvą:

Alyvą reikia keisti tokia tvarka:

- (1) Nuimti V-diržą nuo variklio skriemulio ir mašinos galvutę nukelti nuo mašinos stalo
- (2) Išsukti varžtą ④ ir išleisti alyvą. Šiuo metu elgtis atsargiai, kad neužpilti alyvos ant V-diržo.
- (3) Išleidus alyvą, nepamirškite patikimai užsukti varžto ④.
- (4) Užpilant naują alyvą, reikia vadovautis punktu "5-2. Tepimas"



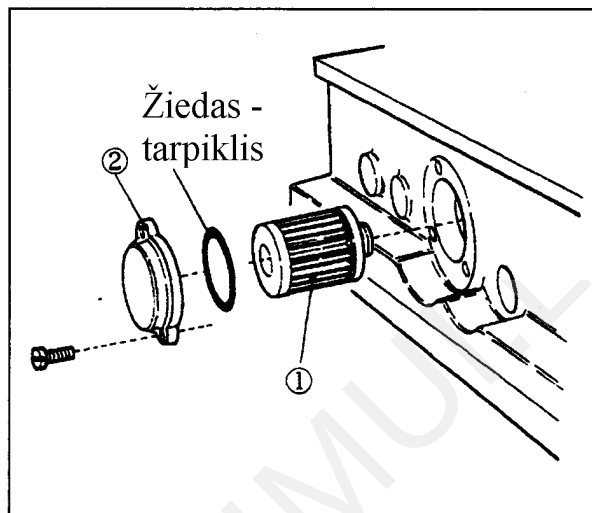
3. Tepimo alyva

3-5. Alyvos filtro patikrinimas ir pakeitimas

Alyvos filtrą ① tikrinkite kas šeši mėnesiai arba įvertinkite ar, mašinai dirbant, iš antvamzdžio išteka normalus kiekis alyvos, esant pakankamai jos rezervuare.

Norint patikrinti alyvos filtrą ①, reikia nuimti alyvos filtro dangtelį ②. Jeigu filtras ① užterštas, reikia jį pakeisti nauju.

Pastaba: Nuimant alyvos filtro dangtelį ②, būkite atsargūs, neišpilkite alyvos, pasilikusios ant alyvos filtro ①.



4. Kaip teisingai eksploatuoti

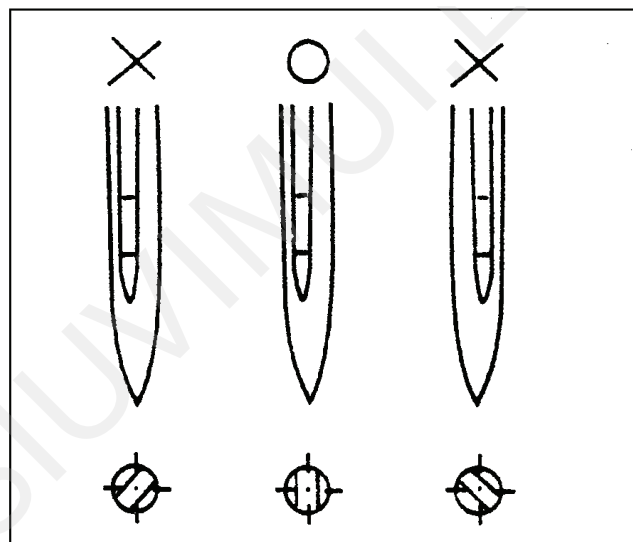
4-1. Naudotinos adatos

Reikia naudoti UY128GAS adatas.

Japoniškas dydis	9	10	11	12	13	14
Metrinis dydis	65	70	75	80	85	90

4-2. Adatų įstatymas

Keičiant adatą, reikia teisingai ją įstatyti. Adatos kanalas turi būti nukreiptas tiesiai į užpakalinę pusę, kaip pavaizduota paveiksliuke.



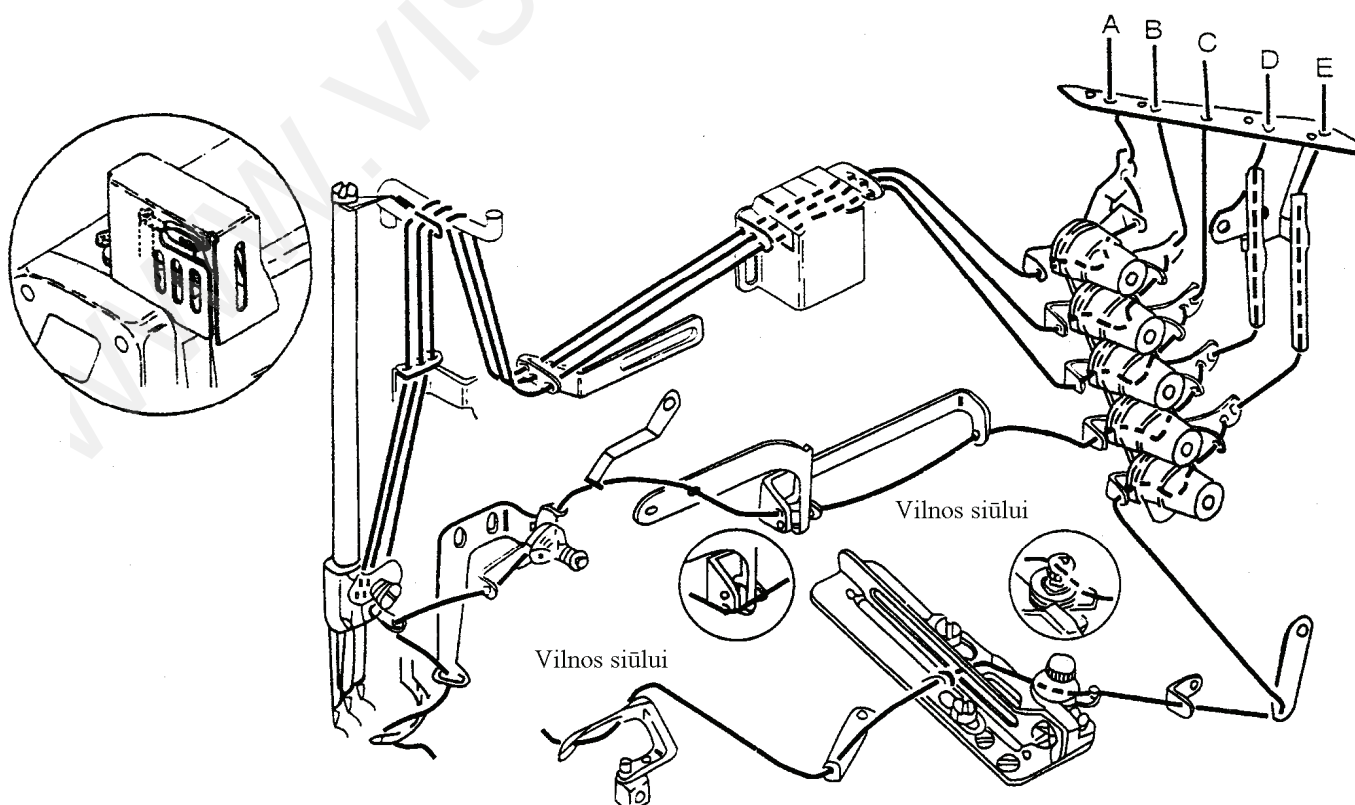
4-1. Naudotinos adatos

Naudojantis piešiniu, teisingai įverkite siūlus.

Neteisingas siūlų įvėrimas gali būti dygsnių praleidimo, siūlo trūkinėjimo bei siūlės netolygumo priežastimi.

A,B,C: adatos siūlai, **D:** viršutinio padengimo siūlas, **E:** kilpiklio siūlas.

Žemiau paveiksliuke yra pavaizduota triadatės mašinos siūlų įvėrimo schema. (Dviejų adatų mašinos siūlų įvėrimo schemoje yra tikrai adatų siūlai A ir C)



4. Kaip teisingai eksploatuoti

4-4. Siūlo įtempimas

Siūlo įtempimas priklauso nuo naudojamo siūlo tipo, adatinio intervalo, dygsnio ilgio ir t.t.

Siūlo įtempimą priklausomai nuo siuvimo sąlygų, mažinkite iki minimumo, kol dar formuojasi stabili siūlė.

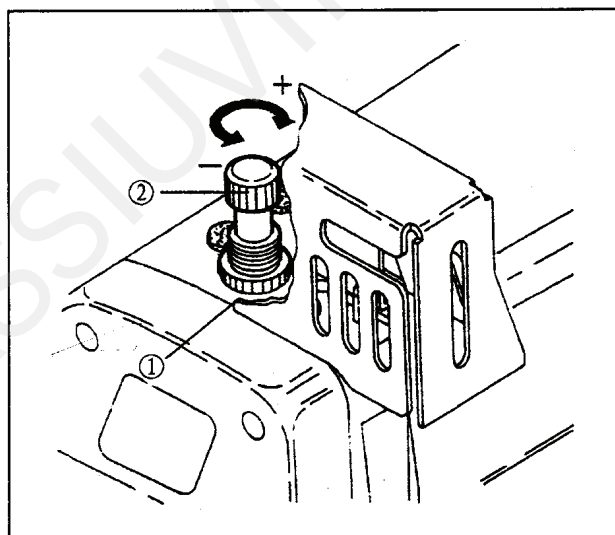
4-5. Prispaudimo kojelės spaudimo

Spaudimo jėgą mažinkite iki minimumo, kol dar formuojasi stabili siūlė.

Norint pakeisti spaudimą, atlaisvinkite fiksuojančią varžtą ① ir pasukite reguliuojantį varžtą ②

Kad padidinti spaudimą, reguliuojantį varžtą ② pasukite pagal laikrodžio rodyklę.

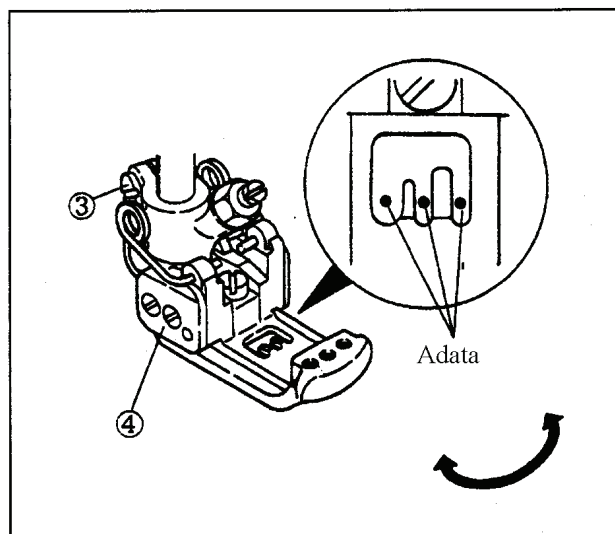
Kad sumažinti spaudimą, reguliuojantį varžtą ② pasukite prieš laikrodžio rodyklę.



4-6. Prispaudimo kojelės reguliavimas

Atpalaiduokite varžtą ③ ir paslinkite lanksčiąją prispaudimo pėdelės ④ dalį į kairę arba į dešinę taip, kad adatos smigtų į adatų skylių centrą. Tai yra teisinga lanksčiosios pėdelės dalies kairioji-dešinioji padėtis

Patikimai užveržkite varžtą ③.



4. Kaip teisingai eksploatuoti

4-7. Dygsnių ilgio reguliavimas



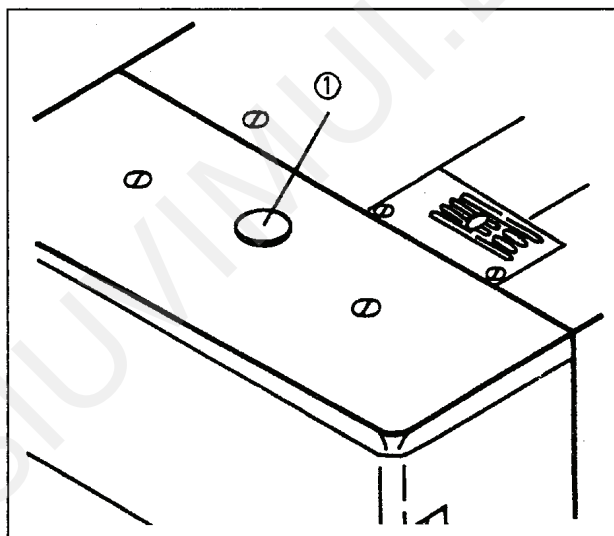
PERSPĖJIMAS

Keičiant dygsnio ilgį, VISUOMET išjunkite elektros maitinimo jungiklį

Dygsnio ilgį galima reguliuoti nuo 1.4 iki 3.6 mm.

Lentelėje žemiau yra pateikti dygsnių skaičius viename colyje ir dygsnių skaičius 30-yje mm.

Dygsnio ilgis (mm)	dygsnio skaičius	
	viename colyje	30-yje mm
3.6	7	8
2.4	10.5	12.5
1.4	18	21



☆ Kaip pakeisti dygsnio ilgį.

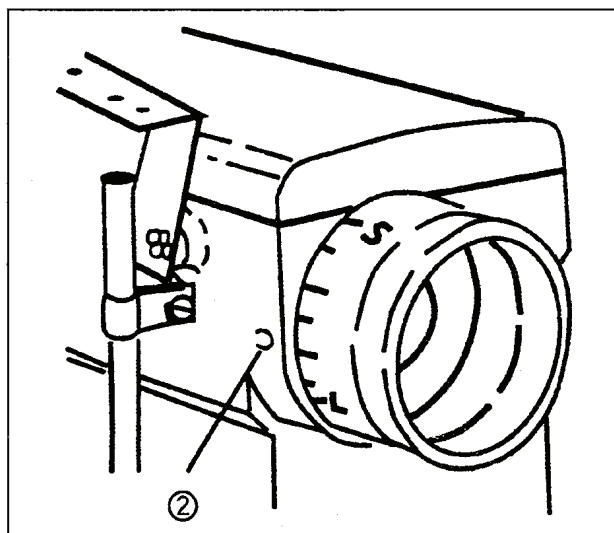
Lengvai spauskite mygtuką ① ir sukite mašinos skriemulį. Tam tikrame taške mygtukas ① įgrims į mašiną. Šiuo momentu stipriai paspauskite mygtuką ① ir pasukite mašinos skriemulį.

Kad pailginti dygsnį, sukite skriemulį pagal laikrodžio rodyklę.

Kai “L” atžyma sutampa su atžyma ②, dygsnio ilgis yra 3,6 mm.

Kad sutrumpinti dygsnį, skriemulį sukite prieš laikrodžio rodyklę.

Kai “S” atžyma sutampa su atžyma ②, dygsnio ilgis yra 1.4 mm.



4. Kaip teisingai eksploatuoti

4-8. Diferencialinio padavimo reguliavimas

(1) Normalus diferencialinis padavimas (siuvimas paraukimu)

Atpalaiduoti veržlę ①, pakelkite arba nuleiskite svirtį ②, pastarąją nustatykite pageidaujamoje padėtyje ir patikimai užveržkite veržlę ①.

Kada svirtis nustatyta ties ilga padala ③, pagrindinio padavimo santykis su diferencialiniu yra 1:1.

Kada svirtis ② pakelta aukščiau šios padalos X rodyklės kryptimi, tai yra normalus diferencialinis padavimas.

Padalų vertė nuo padalos ③ į viršų atitinka: 1:1.25, 1:1.5, 1:1.75, 1:2.

(2) Atbulinis diferencialinis padavimas (siuvimas patempiant)

Kad gauti atbulinį diferencialinį padavimą, svirtį ② reikia nustatyti žemiau ilgos padalos ③ Y kryptimi.

Kada ji nustatytas į "S", pagrindinio padavimo santykis su diferencialiniu padavimu yra lygus 1:0,7.

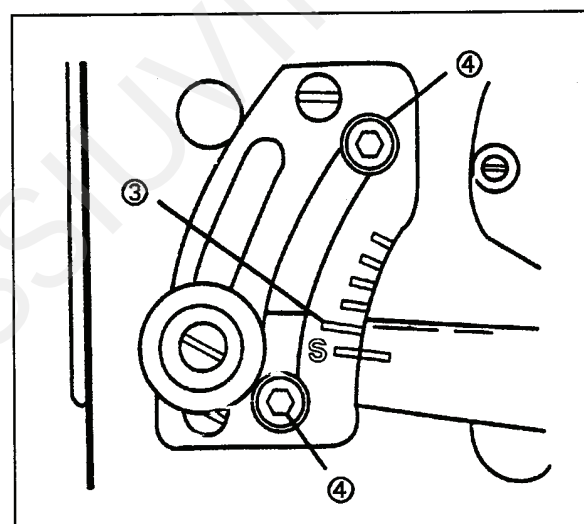
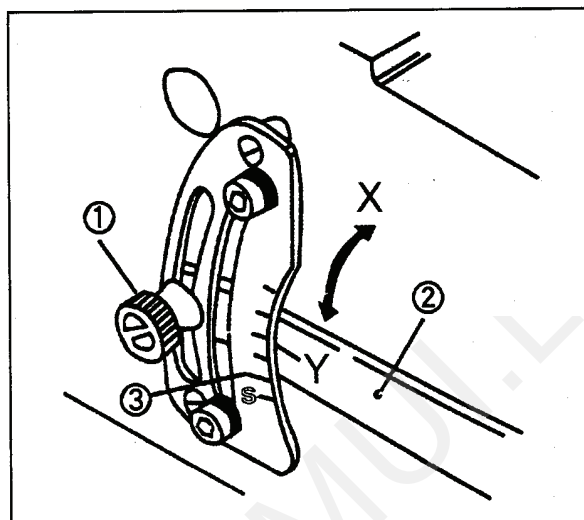
(3) Diferencialinio padavimo reguliavimas operacijos metu

Norėdami reguliuoti diferencialinį padavimą operacijos metu, prie svirties ② prijunkite grandinę.

Du stabdiklius ④ užfiksuokite pageidaujamoje padėtyje, kad nustatyti viršutinę ir apatinę ribas, tarp kurių aukštyn ir žemyn turi judėti svirtis ②.

★ Diferencialinio santykio diapazonas keičiasi atitinkamai dygsnio ilgiui.

Prašome vadovautis duomenimis lentelėje žemiau.



Dygsnio ilgis (mm)	Maks. normalus diferencinis santykis	Maks. atbulinis diferencinis santykis
3.6	1:1.2	1:0.7
2.5	1:1.6	1:0.7
2.0	1:1.8	1:0.7
1.4	1:2	1:0.7

4. Kaip teisingai eksploatuoti

4-9. HR ir SP prietaisai

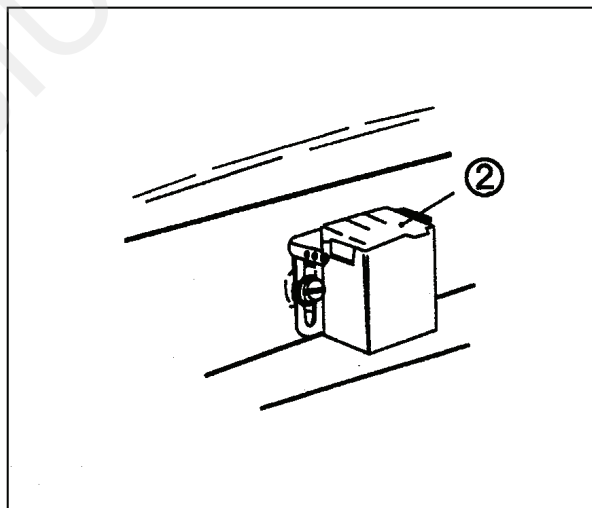
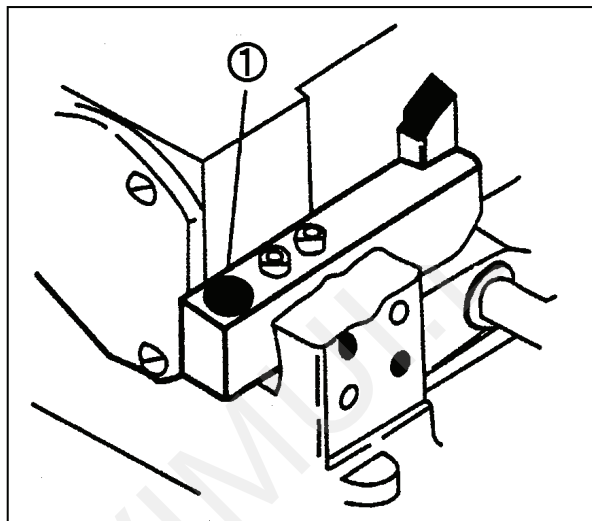
Siuvant dideliais greičiais arba naudojant sintetinius siūlus arba medžiagas, gali trūkinėti siūlas ir dažnai praleidžiami dygsniai. Kad sumažinti tokias problemas, naudokite prietaisus HR (adatos smaigalio aušinimo prietaisas) ir SP (adatos siūlo tepimo su alyva prietaisas).

Su šiais prietaisais naudokite silikoningę alyvą (dimetyl silikoningę alyvą).

Pastaba: Periodiškai tikrinkite alyvos kiekį indeliuose, nuimkite HR indelio kamštą ① ir atidarykite SP indelio dangtelį ②.

Jeigu alyvos per mažai, papildykite.

Kada HR ir SP prietaisai nenaudojami, nuimkite nuo jų veltinius.



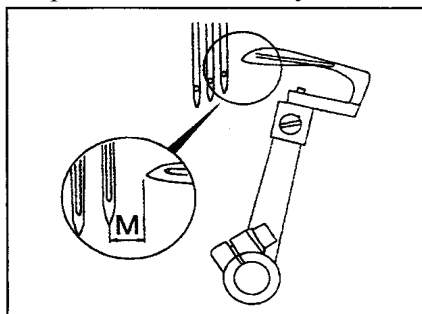
ATSARGIAI

* Kada prietaisai nenaudojami, nuimkite nuo jų veltinius ① ir ②. Jeigu juos palikti prietaisuose, tai gali pakenkti siuvimui.

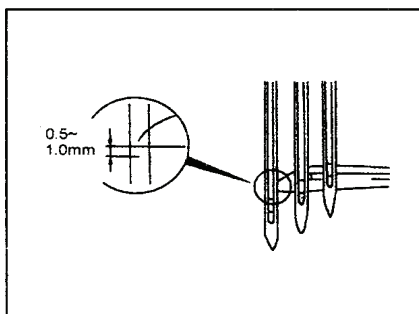
*Jeigu silikoningę alyvą prilimpa prie kitų daiktų, būtinai ją nuvalykite, nes priešingu atveju tai gali pakenkti mašinai.

5. Reguliavimas

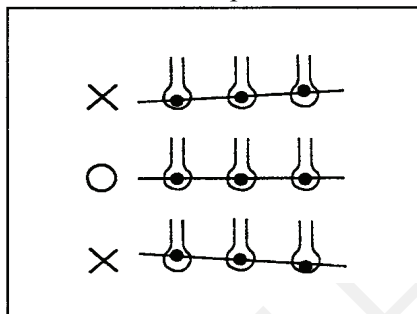
Kilpiklio atsitraukimo dydis



Adatos vedžiotuvo aukštis

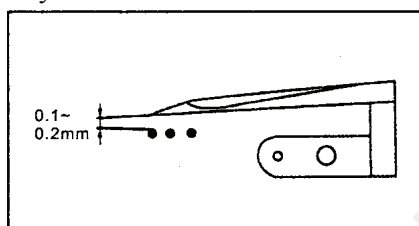


Adatos ir siuvimo plokštelė

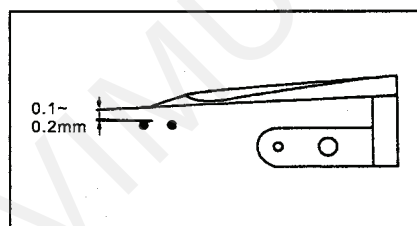


Adatos atstumas (žymė)	M
3.2mm	4.4mm
4.0mm	4.0mm
4.8mm	3.6mm
5.6mm	3.2mm
6.4mm	2.8mm

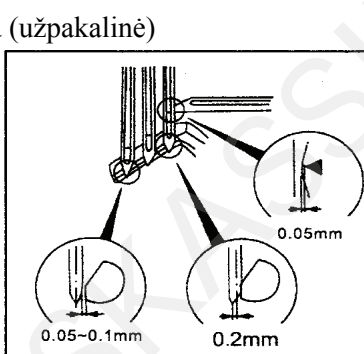
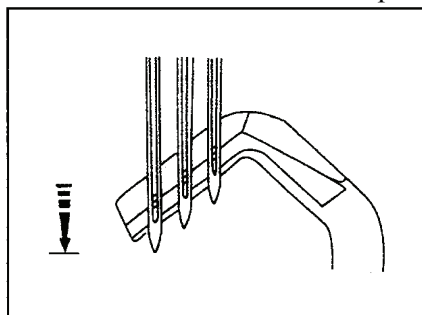
Trys adatos



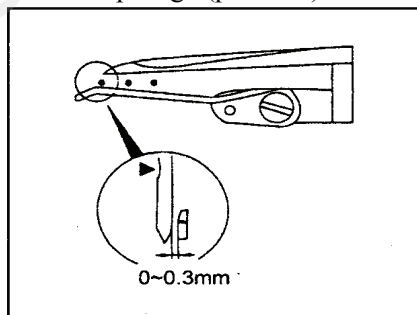
Dvi adatos



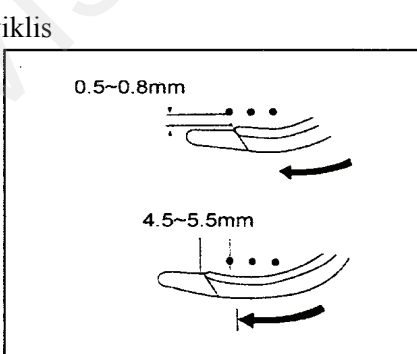
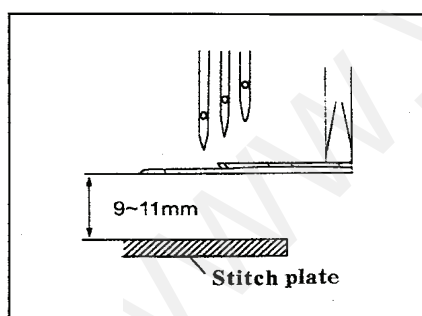
Adatos apsauga (užpakalinė)



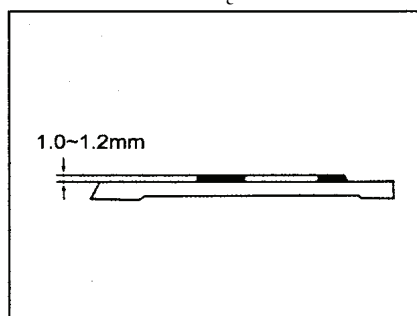
Adatos apsauga (priekinė)



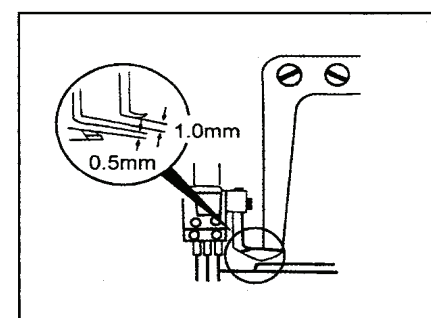
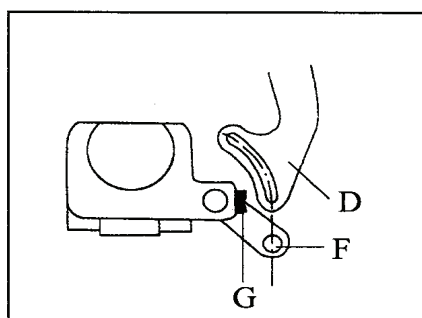
Paklovis



Padavimo dantukų aukštis



Viršutinio padengimo siūlo kreiptuvas



6. Charakteristikos

Matmenys	Ilgis: 500 mm Plotis: 250 mm Aukštis: 430 mm
Masė	41kg
Dygsnių tipas	ISO 406, 407, 602 ir 605
Pritaikymas	Plokščios ir susiuvimo siūlės trikotažo gaminiams
Siuvimo greitis	Iki 5000 d.per min (su paklovikliu)
Dygsnio ilgis	1.4 – 3.6 mm 7-18 dygsniai/colyje(25.4mm)
Naudotinos adatos	UY128GAS # 65-#90
Atstumas tarp adatų	2 adatų: 3.2, 4.0 mm
Adatos eiga	31 mm
Prispaudimo kojelės pakėlimas	7.0 mm (su siūlo paklovikliu)
Padavimo reguliatorius	Su mygtuku
Diferencialinis santykis	Maksimalus normalus diferencialinis: 1:2
Diferencialinio padavimo reguliavimas	Reguliavimas darbo metu irgi įmanomas, keliant arba nuleidžiant išorinę svirtį
Tepimas	Automatinis tepimas alyvos siurblio pagalba
Alyva	YAMATO SF OIL
Alyvos rezervuaro talpa	1,100 kub. cm.
Montažas	Pusiau įleidžiamas į stalą