



HIGHLEAD

GC 0618-1SC

GREITAEIGĖ VIENADATĖ SUDĖTINĖ
ŽINGSNIUOJANČIA PĖDELE ADATINIO PADAVIMO
MAŠINA

Techninis vadovas

TURINYS

APRAŠYMAS	PUSLAPIS
MAŠINOS MONTAŽAS	1
ĮDIRBIS IR SUKIMOSI KRYPTIS	1
TEPIMAS	2
ADATA	4
SIŪLAS	4
APATINIO SIŪLO VYNIOJIMAS ANT RITĖS	5
RITĖS VYNIOTUVO REGULIAVIMAS	5
KAIP IŠIMTI IR ĮSTATYTI RITĘ	6
KAIP ĮVERTI SIŪLĄ	7
SIŪLO ĮTEMPIMO REGULIAVIMAS	8
PRISPAUDIMO PRIKLAUSOMAI NUO MEDŽIAGOS REGULIAVIMAS	8
KAITALIOJANČIOSIOS PRISPAUDIMO PĖDELĖS PAKILIMO REGULIAVIMAS	8
DYGSNIO ILGIO REGULIAVIMAS IR ATBULINĖ SVIRTIS	9
KAIP SUGRAŽINTI Į PRADŽIĄ APSAUGINĮ SANKABOS MECHANIZMĄ	9

INFORMACIJA REGULIAVIMUI

APRAŠYMAS	PUSLAPIS
PADAVIMO DANTUKŲ AUKŠČIO REGULIAVIMAS	10
PADAVIMO DANTUKŲ IR ADATOS TARPUSAVIO PADĖTIS	10
ADATOS IR ADATOS SKYLOTĖS PADAVIMO DANTUKUOSE PADĖTIS	11
ADATOS IR PADAVIMO DANTUKŲ SINCHRONIŠKUMAS	12
ADATOS VEDŽIOTUVO AUKŠČIO REGULIAVIMAS	13
ADATOS IR ŠAUDYKLĖS TARPUSAVIO SINCHRONIŠKUMAS	13
PRISPAUDIMO PĖDELIŲ AUKŠČIO REGULIAVIMAS	14
SVYRUOJANČIOS PRISPAUDIMO PĖDELĖS SINCHRONIZACIJA	14
TARPELIO TARP PADAVIMO MECHANIZMO ŠAKUTĖS SUJUNGIMO IR PADAVIMO ŠAKUTĖS ŽIEDO REGULIAVIMAS	15
SIŪLĄ KONTROLIUOJANČIOS SPYRUOKLĖS REGULIAVIMAS	15
APSAUGINĖS SANKABOS SPYRUOKLĖS ĮTEMPIMO REGULIAVIMAS	16

DARBO INSTRUKCIJOS

Prašom perskaityti pilnai visas šias instrukcijas, ko pasėkoje galėsite tikėtis geros kokybės

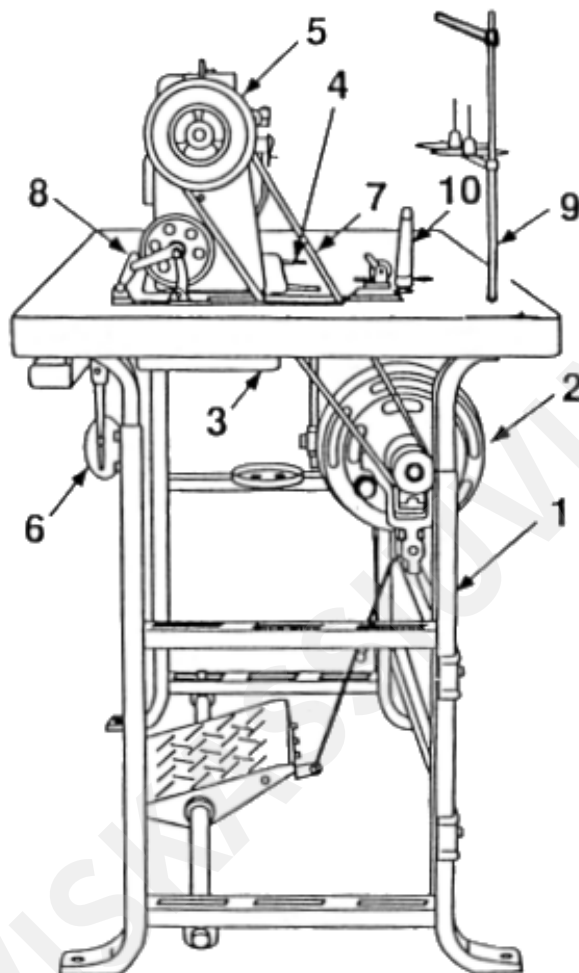
CHARAKTERISTIKOS

Maksimalus greitis	2000 apsukų/min (kai dygsnys yra 8 mm)
Adata	DPx17, Standartinė adata # 22 (135x17,2134,2167)
Adatos vedžiotuvo eiga	35 mm
Šaudyklė ir ritė	Besisukanti šaudyklė, 25.7x11 mm
Dygsnio ilgis	maks.10 mm
Padavimo mechanizmas	Padavimas dantukais ir adatinis padavimas su žingsniuojančia pėdele Su atbuliniu siuvimu
Prispaudimo pėdelė	Besikaitaliojantys prispaudikliai
Prispaudiklio pakilimas	8 mm (su rankine svirtimi) 14 mm (su kelio keltuvu)
Siūlo pritraukiklio eiga	Slankiojančio judėsio tipo 71.5 mm
Platformos matmenys	178 mm x 475 mm
Darbinis plotas	268 mm x 110 mm
Mašinos svoris	32.5 kgs (tiktai galvutė)
Variklis	1/3HP (arklio jėgos) arba ½ HP variklis 2P (polių) su sankaba
Siūlas	Sintetinis
Alyva	Balta verpstinė alyva
Pritaikymas	Odos ir sportiniai gaminiai, automobilių interjeras, viniliniai gaminiai, brezentas ir t.t.

MAŠINOS MONTAŽAS

Prieš mašinos montажą ant stalo būtina prie stalo primontuoti atitinkamas dalis.

**(1) Rėmas ir pedalas (2) Variklį (3) Įduba alyvai (4) Lankstai (5) Mašinos galvutė
(6) Keltuvas keliu (7) V diržas (8) Ritės vyniotuvas (9) Ričių stovas (10) Paspara**



PAV. 1

ĮDIRBIMAS IR SUKIMOSI KRYPTIS

Norint užsitikrinti ilgalaikį mašinos tarnavimo laiką be gedimų, būtina pirmas keletą darbo savaičių palaikyti greitį, neviršijant 1600 dygsnių/min., kad leisti detalėms tinkamai prisidirbti. Darbo metu rankinio skriemulio rankenėlė visuomet sukasi link operatoriaus.

Norint išvengti siūlų susipainiojimo ir šaudyklės užsikišimo nesukite rankinio skriemulio į priešingą pusę.

GREITIS

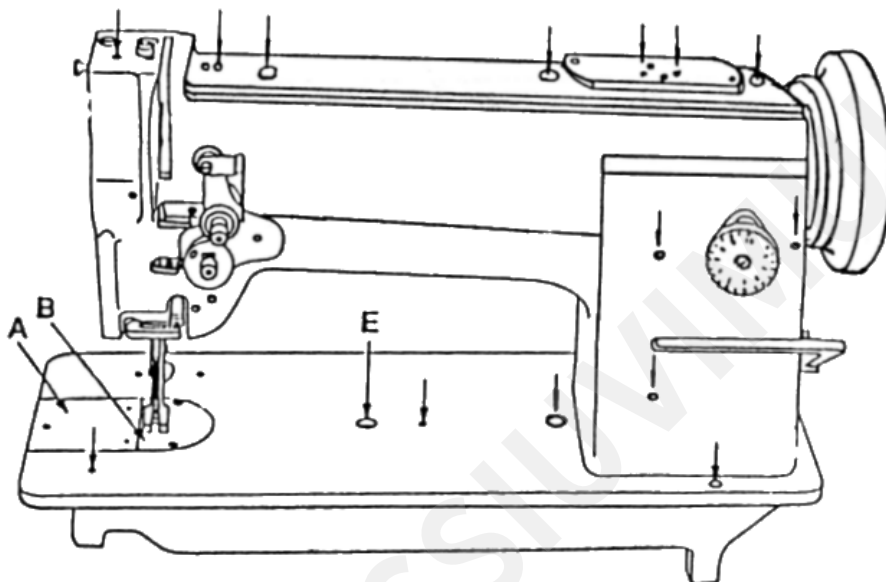
Po mašinos įdirbimo siuvimo greitį galima keisti priklausomai nuo siuvamos medžiagos.

TEPIMAS

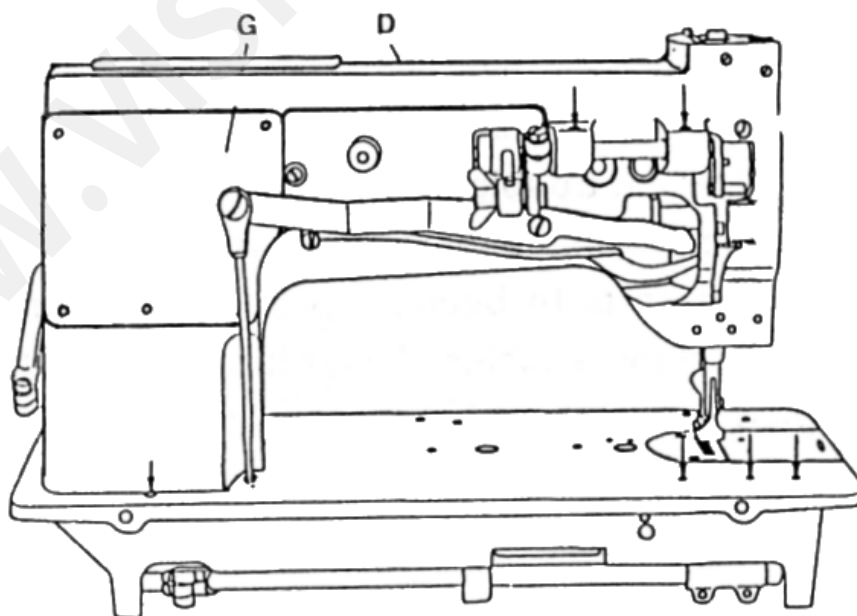
Nedirbkite su mašina netgi ir tik pabandymui, kol joje kiekvienas reikalingas taškas nebus tinkamai suteptas.

Rodyklės pavaizduotos paveiksluke nurodo tepimo taškus (**Pav.2 – Pav.5**)

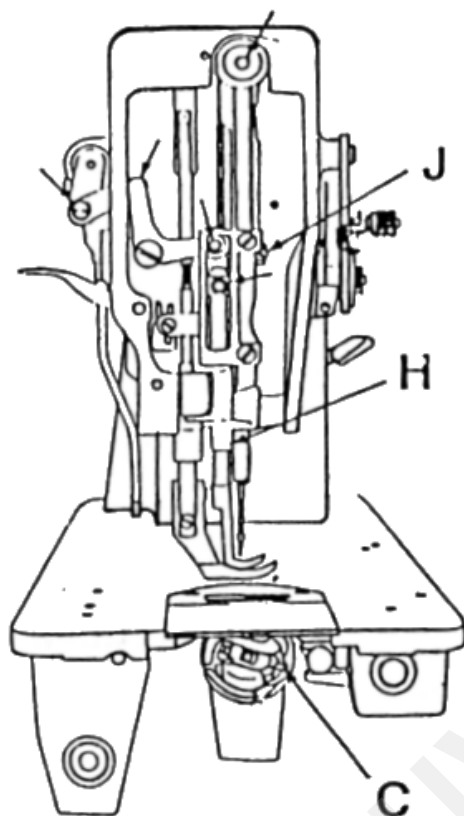
Pastaba: Įdirbimo metu mašiną reikia tepti dažniau.



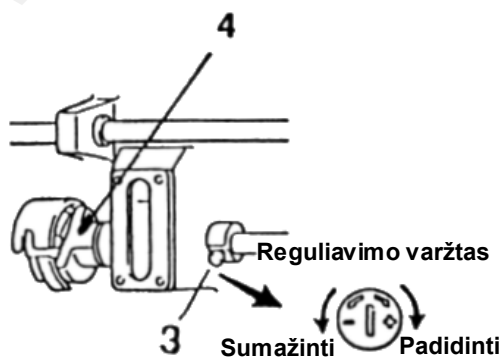
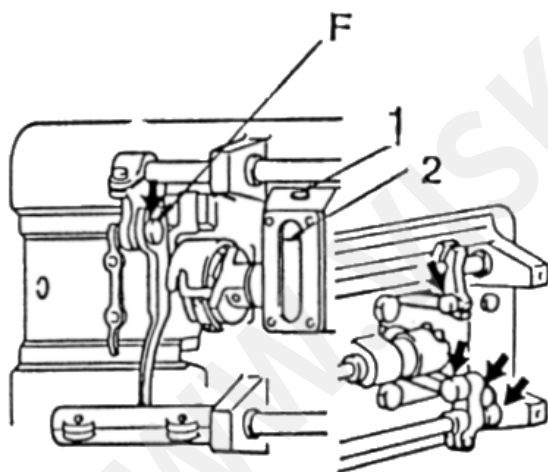
PAV. 2



PAV. 3



PAV. 4



PAV. 5

I. ŠAUDYKLĖS TEPIMUI (PAV.5)

Įpilti alyvos per kiaurymę (1) tiek, kad jos lygis nepasiektų lygio indikatorių (2).

II. ŠAUDYKLĖS TEPIMO REGULIAVIMAS (PAV.5)

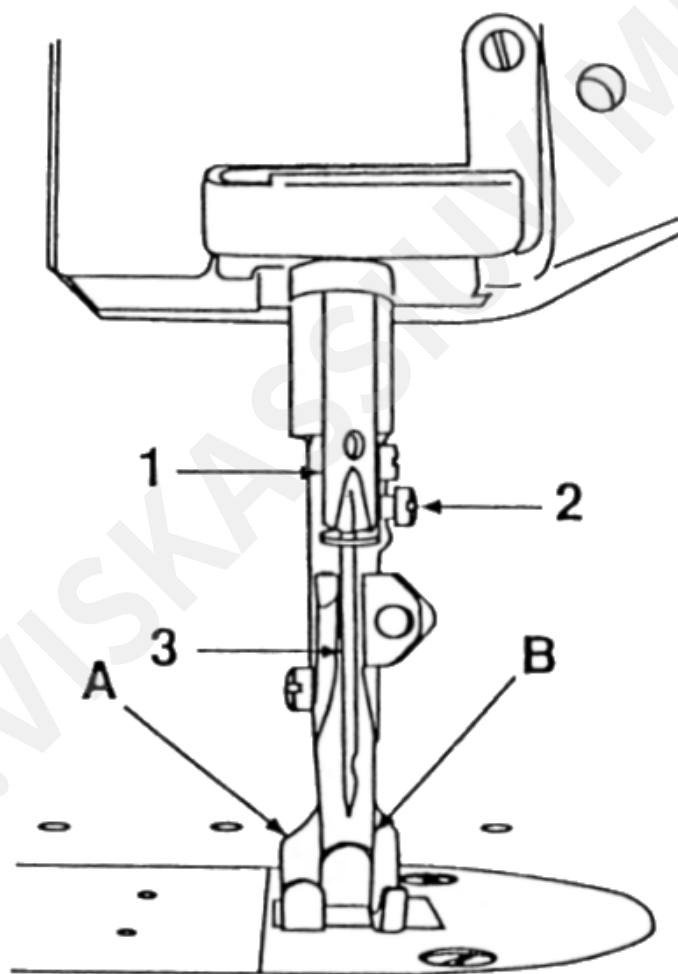
Tepimą reikia reguliuoti su reguliavimo varžtu (3). Norėdami padidinti alyvos srovę, reguliuojantį varžtą (3) priveržkite, o norėdami srovę sumažinti, varžtą (3) atpalaiduokite.

ADATA (pav. 6)

Tai PD x 17 standartinis numeris #22 (135 x 17, 2134, 2167). Naudotiną adatos dydį reikia nusistatyti pagal siuvimo siūlo dydį. Siuvimo siūlas laisvai turi praeiti pro adatos ąsėlę.

KAIP ĮSTATYTI ADATĄ

1. Rankinį mašinos skriemulį pasukite link savęs, kol adatos vedžiotuvas nepasieks savo viršutinio eigos taško.
2. Atpalaiduokite adatos fiksavimo varžtą (2) ir adatą (3) įstatykite į adatos vedžiotuvą taip giliai, kad adatos galas atsiremtų į skylutės dugną. Adatos ilgąjį kanalą nusukite į kairę
3. Patikimai užveržkite adatos fiksavimo varžtą.



PAV. 6

SIŪLAS

Priklausomai nuo jūsų gaminio galima naudoti siūlus iš medvilnės, sintetikos arba šilko.

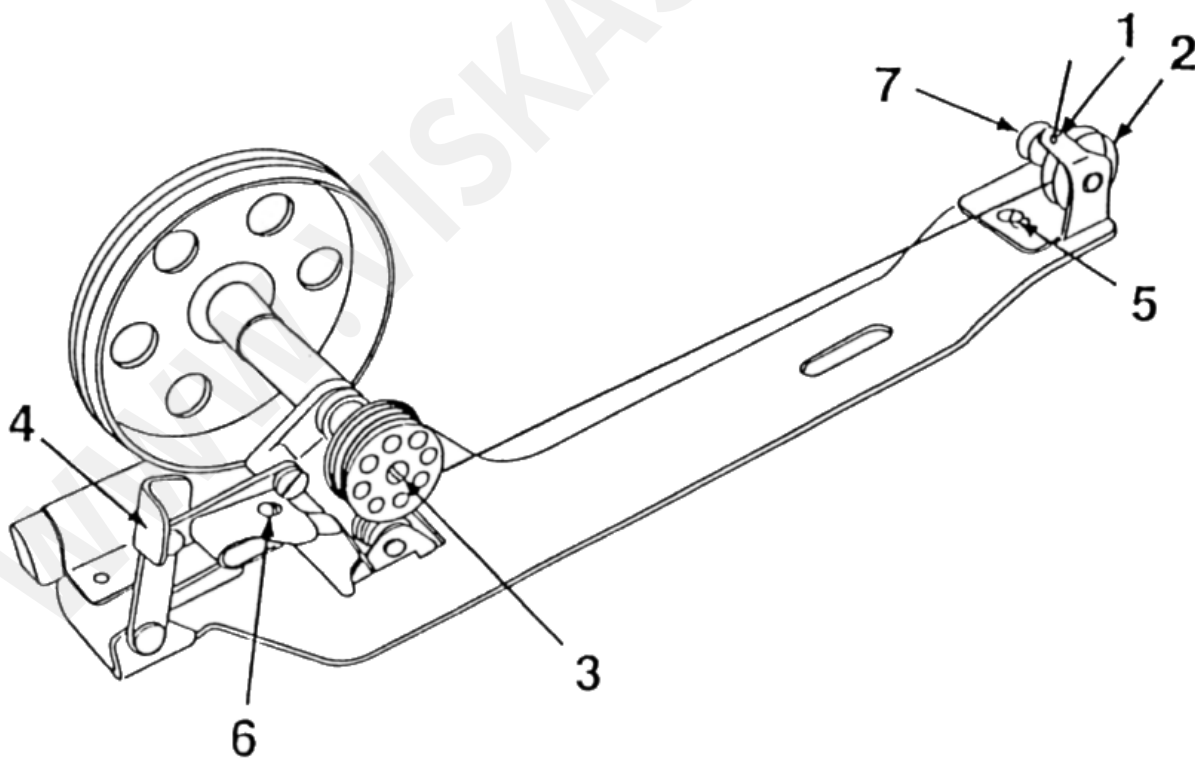
Pastaba: Viršutiniam (adatos) siūlui visuomet naudokite kairio sūkio siūlus, tačiau apatiniam (ritės) siūlui galite naudoti tiek dešinio tiek ir kairio sūkio siūlus.

KAIP SUVYNIOTI APATINĮ SIŪLĄ ANT RITĖS (PAV.7)

1. Užmauti ritę ant ritės vyniojimo velenėlio (3) iki pat galo.
2. Praveisti siūlą nuo siūlų rityno žemyn per akutę (1), esančią įtempimo laikytuve, tada atgal ir aplink įtempimo diską (2).
3. Vesti siūlą į priekį link ritės ir nuo apačios pagal laikrodžio rodyklę keletą kartų apvynioti aplink ritę.
4. Paspausti svirtį (4) į kitą pusę taip, kad skriemulys ir V diržas (7, pav.1) susijungtų tarpusavy, tada paleisti mašiną.
5. Skriemulys automatiškai atsipalaiduos nuo diržo ir sustos kai tik ritė prisivynios siūlo. (Šią operaciją galima vykdyti ir siuvant)

RITĖS VYNIOTUVO REGULIAVIMAS

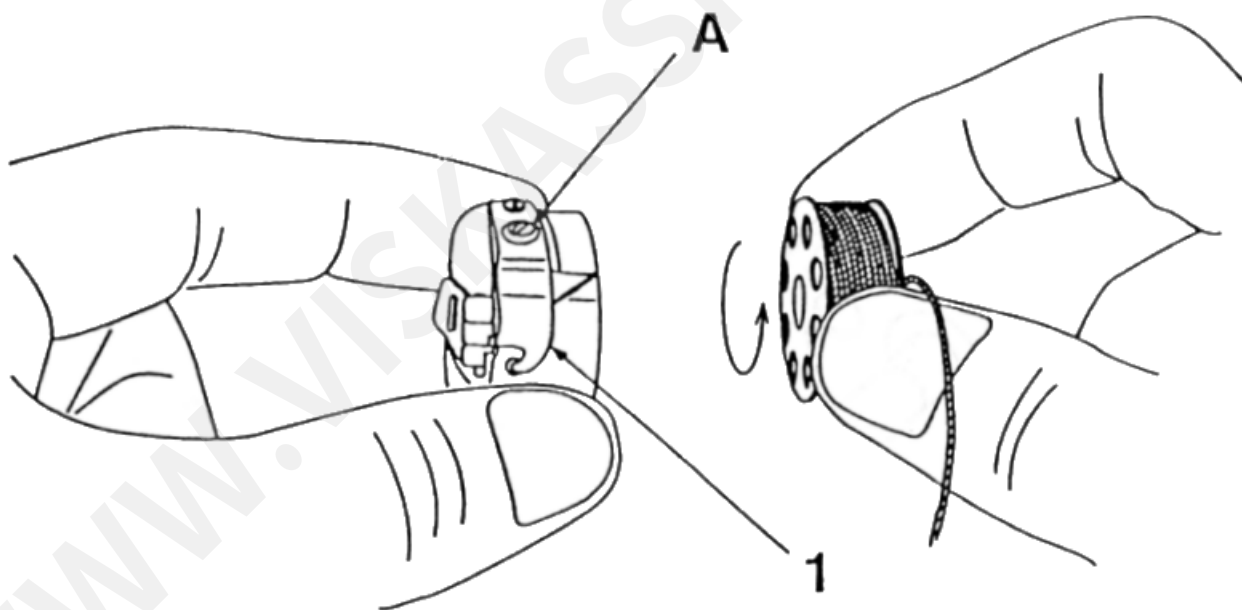
1. Jeigu vynioja netolygiai:
Jeigu vyniojamo siūlo kiekis pagal ritės ilgį nevienodas, atpalaiduokite varžtą (5), esantį ant įtempimo mazgo laikytuvo ir laikytuvą paslinkite į kairę arba į dešinę, kaip gali būti reikalinga, ir užveržkite varžtą (5).
2. Privyniojamo siūlo kiekis:
Įsukant arba išsukant reguliavimo varžtą (6), galima padidinti arba sumažinti privyniojamo siūlo kiekį ritėje.
3. Vyniojimo kietumas:
Vyniojimo kietumą galima reguliuoti su veržle (7).



PAV. 7

KAIP IŠIMTI IR ĮDĖTI RITĘ

1. Sukant mašinos skriemulį, pakelkite adatos vedžiotuvą į viršutinę padėtį, padavimo dantukus patalpinkite iš šono, tada atidarykite slankiojančią plokštelę. (A, Pav.2)
2. Pakiškite kairę ranką po stalo pro angą surinkimo įduboje. Su kairiu nykščiu ir rodomuoju pirštais atidarykite liežuvėlį su lankstu (C, pav.4). Tada iš šaudyklės ištraukite ritės korpusą su rite. Kol liežuvėlis atidarytas, ritė laikysis korpuse. Atleiskite liežuvėlį ir, kad išimti ritę, atvirą korpuso dalį pasukite žemyn.
3. Laikant ritę tarp nykščio ir parodomojo piršto dešinėje rankoje, ištraukite maždaug 5 cm siūlo galą. Laikant ritės korpusą kairėje rankoje, atvirą korpuso galą pasukite aukštyn ir įstatykite ritę su siūlu. (pav.8)
4. Su dešine ranka nukreipkite siūlą į įpjovą ritės korpuso krašte. Tada patraukite siūlą į kairę po įtempimo spyruokle (1, Pav.8) ir į išėjimo akutę. Norint išvengti ritės iškritimo iš korpuso, kada atviras korpuso galas pasuktas žemyn, visuomet atsilenkiantį liežuvėlį (C, pav.4) korpuso priekyje laikykite atidarytą.
5. Paimkite korpusą su privyniota rite už liežuvėlio (C, pav.4) ir uždėkite jį ant ritės korpuso laikiklio centrinio velenėlio. Atleiskite liežuvėlį ir užspauskite ritės korpusą ant centrinio velenėlio kad liežuvėlis užsifiksuotų įpjovoje ir pasigirstų spragtelėjimas. Palikite apie 5 cm laisvai kabančio siūlo. Prieš siuvimą būtinai nustumkite į dešinę slankiojančią plokštelę.



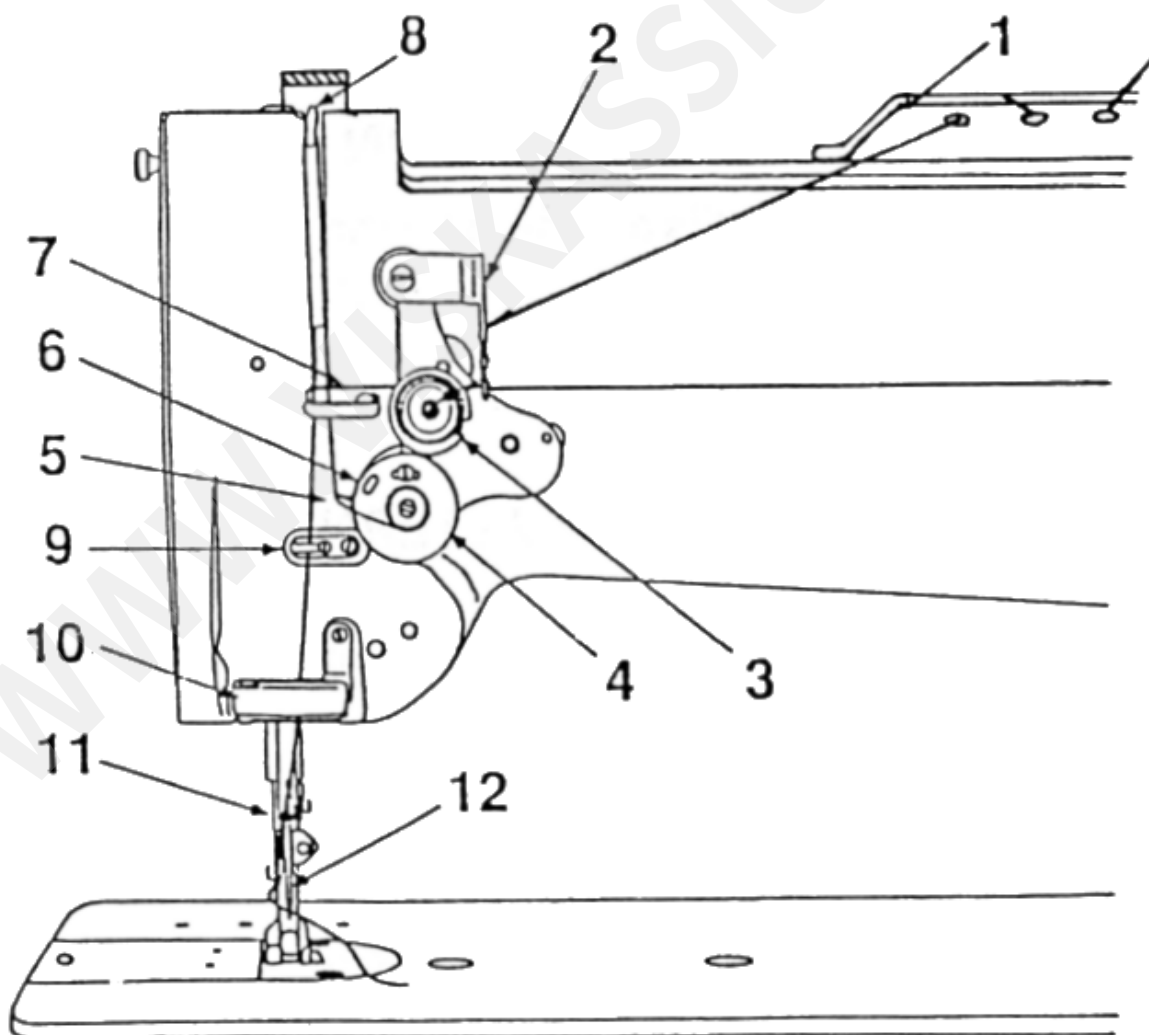
PAV. 8

KAIP ĮVERTI SIŪLĄ? (PAV.9)

1. Pakelkite adatos vedžiotuvą į viršutinę padėtį ir praveskite siūlą nuo rityno sekančia tvarka. Nuo rityno siūlą praveskite iš užpakalio į priekį per apatinę siūlo kreiptuvo akutę ašelėje (1) mašinos konsolės viršuje, tada vėl iš dešinės į kairę per viršutinę kreiptuvo akutę toje pačioje ašelėje. Kreiptuve (2) pro tris akutes siūlą praveskite vingiuotai ir iš kairės į dešinę per viršų tarp įtempimo diskų (3). Dabar patraukite siūlą žemyn ir iš dešinės į kairę žemai ir aplink siūlo kontrolerį (4) tęskite traukti siūlą į viršų, nugalėdami vielos spyruoklės jėgą, į šakutę (5) siūlo kontroleryje. Veskite aukštyn per kontrolerio diskų (6) smaigalį ir siūlo kreiptuvą (7), nuo dešinės į kairę per pritraukiklio svirties (8) akutę, žemyn per siūlo kreiptuvą (7), toliau per (9), (10), (11) ir iš kairės į dešinę per adatos (12) ašelę.
2. Įvėrus siūlą, siūlo galą laikykite kaire ranka ir su dešine ranka pasukite mašinos skriemulį taip, kad adatos siūlas pagautų ritės siūlą. Prieš pradėdant siūti, abiejų siūlų galus patieskite po prispaudimo pėdele į atbulinę pusę.

KAIP NUIMTI GAMINĮ

Pakelti adatos vedžiotuvą į viršutinę padėtį, pakelti prispaudimo pėdele ir traukti medžiagą atgal ir į kairę. Nukirpti siūlus, paliekant keletą centimetrų.



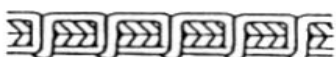
PAV. 9

SIŪLŲ ĮTEMPIMO REGULIAVIMAS

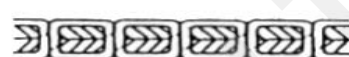
Įprastam siuvimui, viršutinio ir apatinio siūlų įtempimai turi būti vienodi ir jų persipynimo vieta turi būti medžiagos centre (1, pav.10). Jeigu vieno iš siūlų įtempimas yra didesnis už kito, siuvimas bus nekokybiškas. Jeigu viršutinio siūlo įtempimas yra didesnis už apatinio siūlo įtempimą, jis gulės tiesiai ant viršutinio medžiagos paviršiaus (2, pav.10). Jeigu apatinio siūlo įtempimas yra didesnis už viršutinio, tai apatinis siūlas tiesiai gulės ant apatinio medžiagos paviršiaus (3, pav.10).



1 Teisingas siuvimas



2 Per daug įtemptas adatos siūlas



3 Per mažai įtemptas adatos siūlas

PAV.10

1. Viršutinio (adatos) siūlo įtempimas:

Prieš reguliuojant viršutinio (adatos) siūlo įtempimą, įsitikinkite, kad prispaudimo pėdelė yra nuleista ir nepakilus. Įtempimo reguliavimui, psukite rantytą veržlę (A, pav.9), esančią ant įtempimo bloko, į dešinę, kad padidinti įtempimą ir į kairę, kad sumažinti jį.

2. Apatinio (ritės) siūlo įtempimas (Pav.8):

Apatinio (ritės) siūlo įtempimas nustatomas su didesnio varžto (A, pav.8), esančio šalia spyruoklės galo ritės korpuso išorėje, pagalba. Pasukus šį varžtą į dešinę (pagal laikrodžio rodyklę), įtempimas padidės, Tuo tarpu pasukus jį į kairę (prieš laikrodžio rodyklę) įtempimas sumažės.

SPAUDIMO Į MEDŽIAGĄ REGULIAVIMAS (PAV.3)

Prispaudimo pėdelės spaudimo į medžiagą reguliavimas atliekamas su atsuktuvu sukiojant varžtą (D). Norėdami padidinti spaudimą, varžtą pasukite į dešinę, ir į kairę, jeigu spaudimą norite sumažinti.

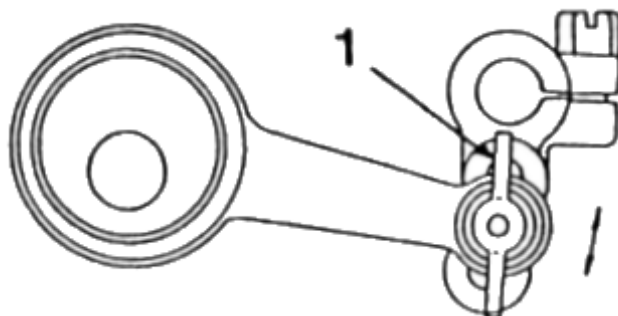
KAITALIOJANČIOSIOS PĖDELĖS PAKĖLIMO REGULIAVIMAS (PAV.11)

Kaitaliojančiosios prispaudimo pėdelės pakilimas reguliuojamas pagal medžiagos storį. Pakilimą reikia nustatyti tokį, kad tik pakaktų vietos praeiti medžiagai.

1. Normaliam sureguliuojimui abiejų padavėjų pakilimo aukštis vienodas:

Norint pakeisti pakilimą, reikia atpalaiduoti sparnuotąją veržlę (1) ir paslinkti traukės ir velenėlio mazgą išilgai išpjovos. Mazgą paslinkti aukšty, jeigu paduodančią pėdelę reikia pakelti aukščiau, mazgą nuleisti žemiau, jeigu pėdelę reikia nuleisti. Suregulėjęs, užveržkite sparnuotąją veržlę. Tačiau kai kurioms medžiagoms reikia nevienodo pėdelių pakilimo

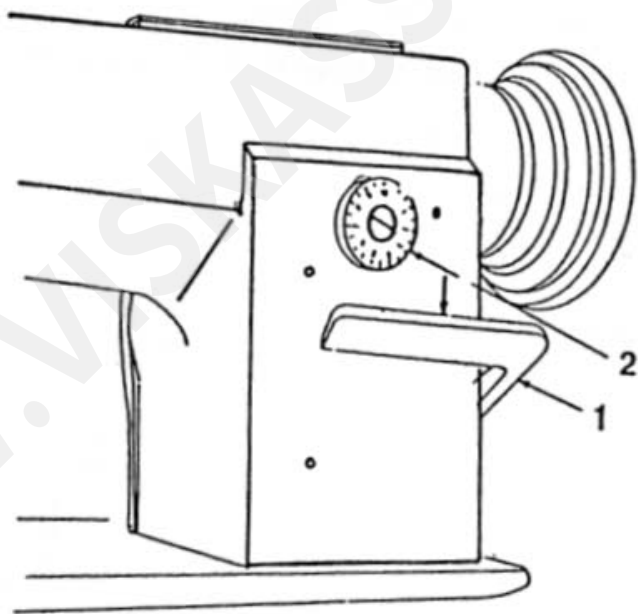
2. Nustatant prispaudimo pėdelių (A, pav.6) pakilimą nevienodai, lyginant su svyruojančios pėdelės pakilimu arba atvirkščiai, žiūr. instrukcijas „**PRISPAUDIMO PĖDELĖS AUKŠČIO REGULIAVIMAS**“.



PAV.11

DYGSNIO ILGIO REGULIAVIMAS IR ATBULINĖ SVIRTIS (PAV.12)

Dygsnio ilgį galima pakeisti pasukus diską (2). Skaitmenys, esantys ant disko, sudaro dygsnio ilgio skalę milimetrais. Pageidaujamo ilgio skaičių ant disko reikia nustatyti viršuje, vienu metu nežymiai paspaudus atbulinę svirtį (1).



PAV.12

KAIP NUSTATYTI Į PRADŽIĄ APSAUGINĮ SANKABOS MECHANIZMĄ

Šaudyklė ir jos mechanizmas apsaugotas su apsaugine sankaba. Jeigu prireiktų iš naujo įjungti apsauginę sankabą, nuspauskite mygtuką (E, pav.2) ant mašinos platformos plokštelės. Vienu metu pasukite mašinos skriemulį kol blokavimo mechanizmas vėl sujungs sukimo veleną po mašinos platforma. Atidarykite slankiojančią plokštelę ir pasukite mašinos skriemulį pirmyn ir atgal, kad iš šaudyklės pašalinti galimai įstrigusią pašalinę medžiagą. Kad nepažeisti šaudyklės, nenaudokite instrumentų aštriomis briaunomis ir pan.

PADAVIMO DANTUKŲ AUKŠČIO REGULIAVIMAS

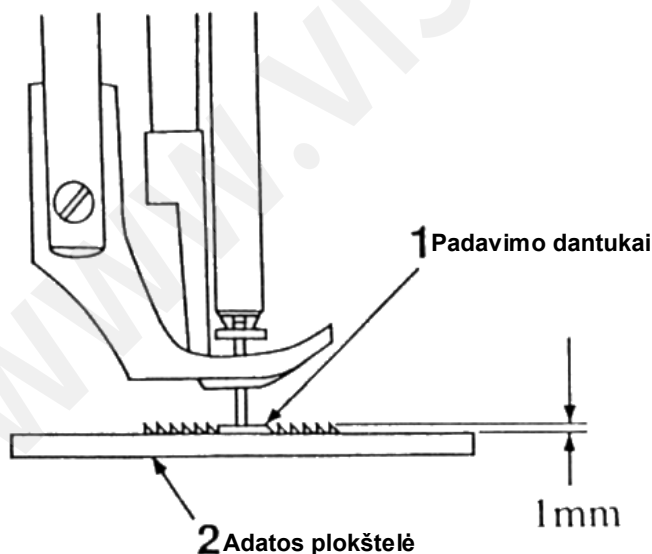
Maksimalus padavimo dantukų (1, pav.13) aukštis nuo adatos plokštelės (2, pav.13) paviršiaus normaliai yra 1 mm.

Aukštį reikia reguliuoti taip:

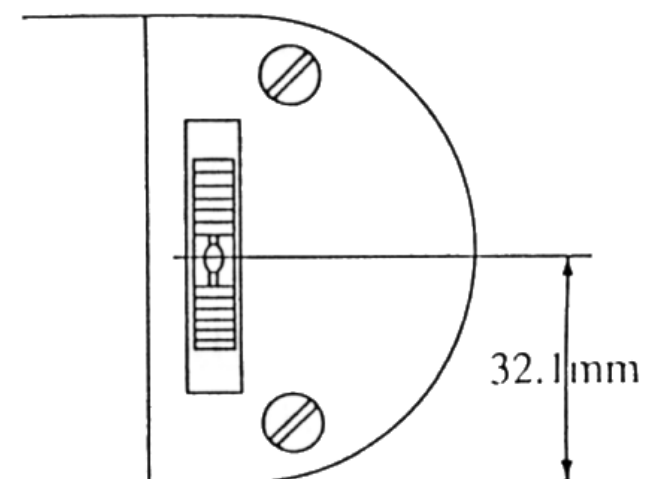
1. Paguldykite mašinos galvutę į kitą pusę ir pasukite mašinos skriemulį, kad padavimo dantukai pasiektų savo viršutinį tašką.
2. Atpalaiduokite alkūninio pečio varžtą (F, pav.5) ir sureguliuokite dantukų aukštį, juos pakeliant arba nuleidžiant.
3. Užbaigus reguliavimą, patikimai užveržkite varžtą.

PADAVIMO DANTUKŲ IR ADATOS PLOKŠTELĖS TARPUSAVIO PADĖTI (PAV.14)

1. Nustatykite minimalų dygsnio ilgį
2. Pasukite mašinos skriemulį, kad pakelti padavimo dantukus į aukščiausią padėtį.
3. Paguldykite mašinos galvutę kitoje pusėje ir atpalaiduokite varžtą (I, pav.5).
4. Nustatyti atstumą 32.1 mm nuo adatos plokštelės krašto iki adatos skylutės padavimo dantukuose centro (Pav.14).
5. Patikimai užveržkite varžtą.



PAV.13



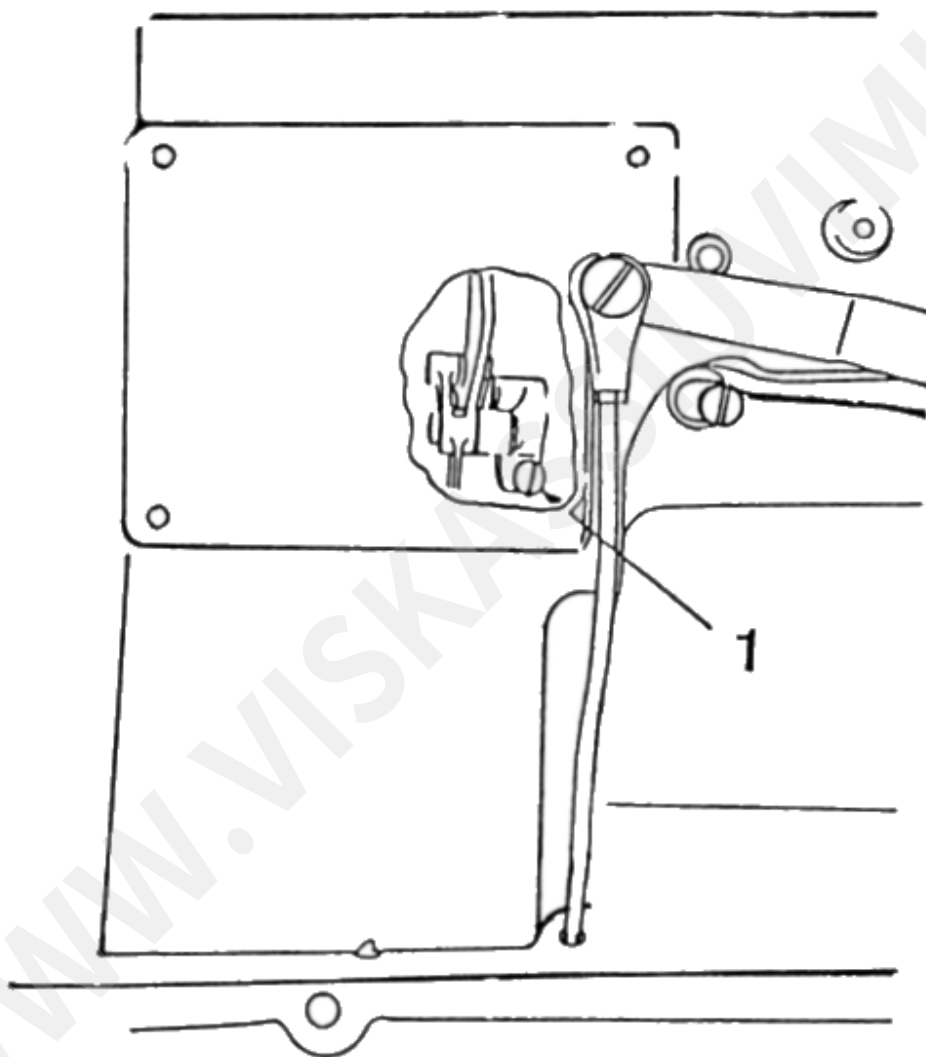
PAV.14

ADATOS IR ADATOS SKYLUTĖS PADAVIMO DANTUKUOSE PADĖTIS

Pasukite mašinos skriemulį ir lėtai nuleiskite adatos vedžiotuvą, patikrinkite ar adata leidžiasi į adatos skylutės, esančios padavimo dantukuose, centrą. (patikrinkite dar kartą ar adata yra gera)

Jeigu dalis adatos nepataiko į skylutės centrą:

1. Nuimkite dangtelį (G, pav.3) ir truputį atpalaiduokite varžtą (1, pav.15).
2. Palaikant adatos vedžiotuvo alkūnės korpuso (H, pav.4) apačią, paslinkite jį tiek, kiek reikėtų, kad nustatyti padavimo mazgą į teisingą padėtį.
3. Užveržti varžtą ir uždaryti dangtelį.

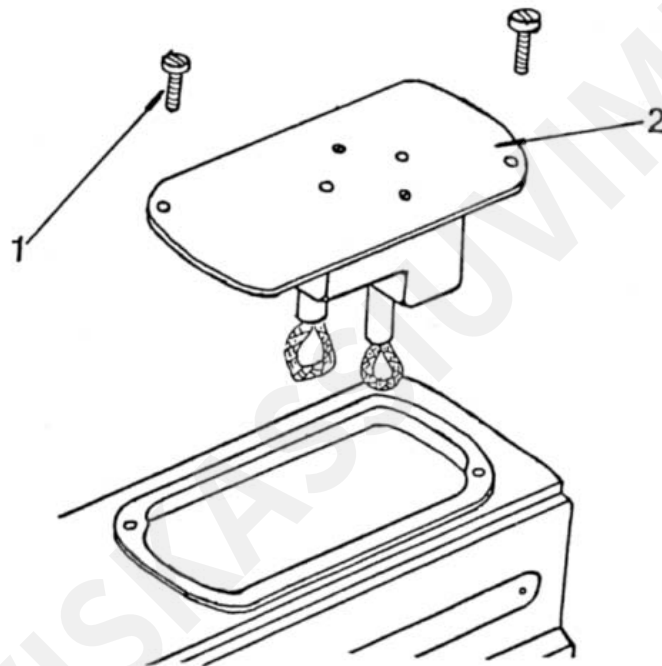


PAV.15

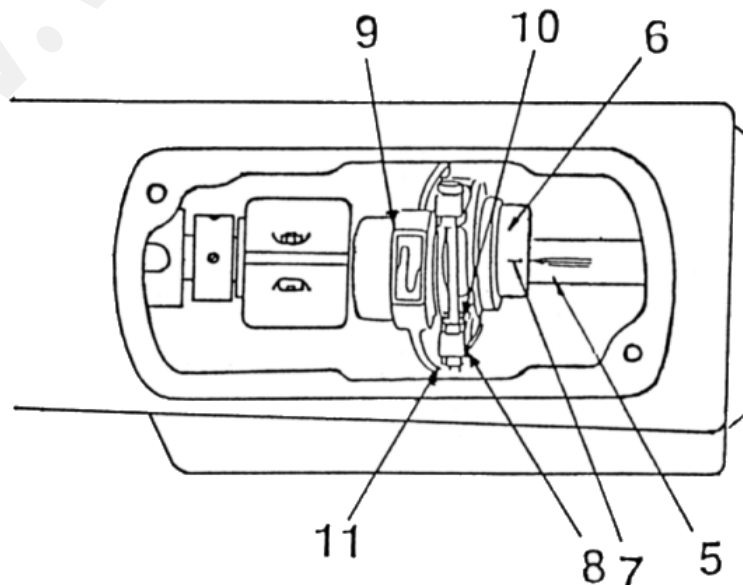
ADATOS IR PADAVIMO DANTUKŲ SINCHRONIŠKUMAS (PAV.16, PAV.17)

Yra svarbu, kad adatos sinchroniškumas, jai leidžinatis žemyn, su padavimo dantukų judėsiu, būtų visuomet palaikomas. Padavimo dantukų judėsys turi prasidėti kada adatos nuopjova, jai leidžiantis žemyn, pasiekia padavimo dantukų viršutinį paviršių. Jeigu reikalingas reguliavimas, naudokitės sekančia procedūra, kad pakeisti ekscentriko (6) padėtį.

1. Atpalaiduoti dangtelio (2) varžtus (1), nuimkite dangtelį (2).
2. Paprastai ekscentriko rodyklinė atžyma (7) sutampa su V išdroža (5) ant konsolės veleno.
3. Pasukti mašinos skriemulį, kad adatą nustatyti 1 mm iki jos žemutinės padėties.
4. Stumiant dygsnio ilgio reguliavimo svirtį (1, pav.12) aukštyn ir žemyn, pasukti ekscentriką (6) ir nustatyti jį tokioje padėtyje, kurioje adata ir dantukai nejuda. Po reguliavimo patikimai užveržkite visus varžtus.



PAV.16



PAV.17

ADATOS VEDŽIOTUVO AUKŠČIO REGULIAVIMAS

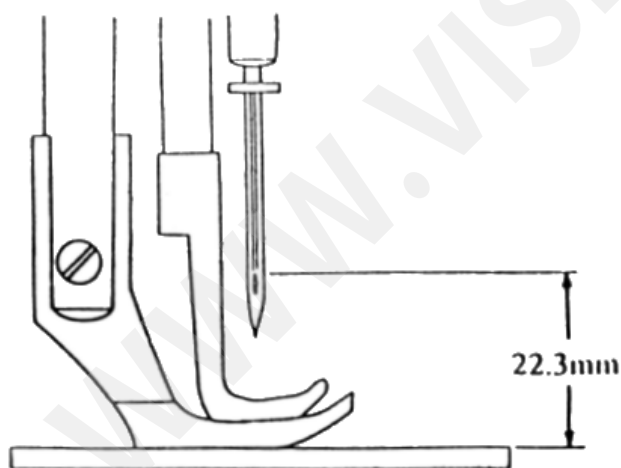
Kada adatos vedžiotuvas yra viršutinėje padėtyje, normaliai atstumas nuo adatos plokštelės paviršiaus iki viršutinio adatos ąselės krašto turi būti 22.3 mm. Tą patį jūs galite sureguliuoti ir jo apatinėje padėtyje. Šiuo atveju, normaliai atstumas tarp adatos plokštelės paviršiaus ir viršutinio adatos ąselės krašto turi būti 11 mm. Norint atlikti reguliavimą, atpalaiduokite varžtą (J, pav.4) ir pakelkite arba nuleiskite adatos vedžiotuvą, kaip pageidausite. Po reguliavimo, užveržkite varžtą.

PASTABA: Šie reguliavimai yra apytikris standartas, rekomenduojamas sekantiems galutiniams reguliavimams "ADATOS IR ŠAUDYKLĖS TARPUSAVIO SINCHRONIŠKUMAS".

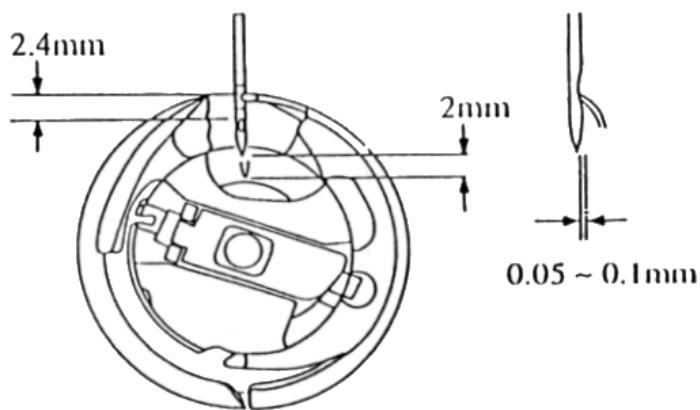
ADATOS IR ŠAUDYKLĖS TARPUSAVIO SINCHRONIŠKUMAS (PAV.19)

Nustačius adatos vedžiotuvo aukštį, nustatyti minimalų dygsnio ilgį, pasukti mašinos skriemulį link savęs, kol adata pasieks žemutinę padėtį. Tęskite sukti mašinos skriemulį, kad adatos vedžiotuvas pakiltų apie 2 mm. Esant adatos vedžiotuvui šioje padėtyje, šaudyklės kabliuko smaigalys turi būti ties adatos centru ir, normaliai, atstumas tarp šaudyklės smaigalio ir viršutinio adatos ąselės krašto turi būti 2.4 mm, be to, tarpelis tarp šaudyklės smaigalio ir adatos įdubos turi būti apie 0.05 – 0.1 mm.

1. Jeigu šaudyklė neatitinka aukščiau minėtų padėčių, atpalaiduokite tris fiksuojančius varžtus (K, pav. 25). Pasukite šaudyklės velenėlį, kad šaudyklės kabliuko smaigalys sutaptų su adatos centru. Užveržkite tris fiksavimo varžtus ir iš naujo patikrinkite šaudyklės sinchroniškumą.
2. Norint sureguliuoti tarpelį tarp šaudyklės smaigalio ir adatos įdubos, atpalaiduokite du varžtus (4, Pav.5) ir pastumkite šaudyklę kiek reikalinga į dešinę arba į kairę. Atminkite, kad vienas iš dviejų varžtų yra ant šaudyklės velenėlio V išdrožos. Užveržkite varžtus.



PAV.18



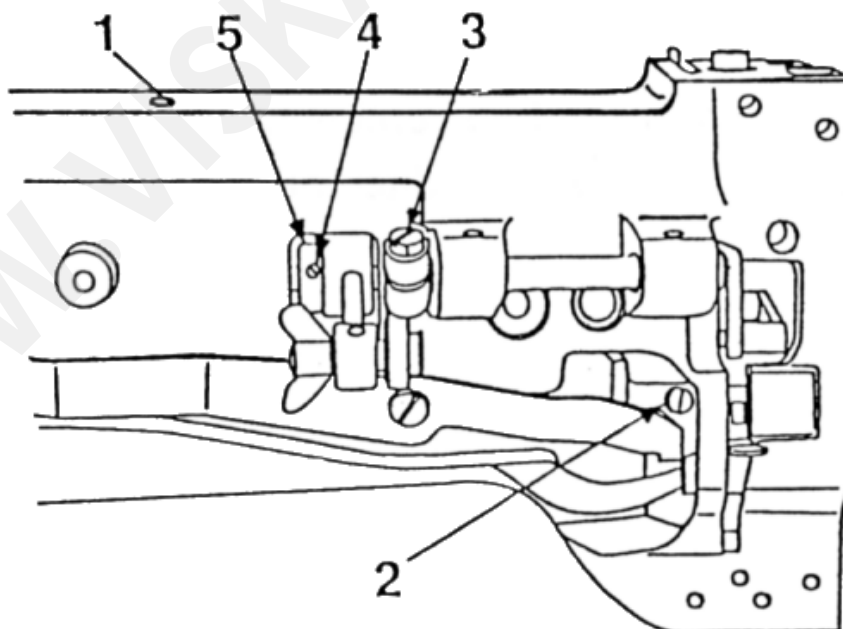
PAV.19

PRISPAUDIMO PĖDELIŲ AUKŠČIO REGULIAVIMAS

- Regulavimas su prispaudimo strypelio keltuvo pagalba:
Pakankamai atpalaiduokite varžtą (1, pav.23), pakelkite prispaudimo strypelio keltuą ir atpalaiduokite fiksavimo varžtą (2, pav.23). Pastumkite prispaudimo pėdelę aukštyn arba žemyn, kad pasiekti teisingą aukštį ir užveržkite varžtus.
- Kaitaliojančių prispaudimo pėdelių pakilimo reguliavimas:
Jeigu prispaudimo pėdelės pakilimo aukštis pasikeičia, gali pasikeisti prispaudimo pėdelės judėsio kiekis ir svyravimas, todėl reikia reguliuoti prispaudimo pėdelės svyravimo aukštį. Norint tai atlikti, reikia nuleisti prispaudimo strypelio keltuą, laikant svyruojančią pėdelę (B, pav.7), atpalaiduoti šešiakampį varžtą (3, pav.23) ir pastumdyti prispaudimo pėdelę aukštyn arba žemyn, tiek kiek reikia. Nustačius padėtį, užveržti varžtus.

SVYRUOJANČIOS PRISPAUDIMO PĖDELĖS SINCHRONIZACIJA

Normali sinchronizacija yra tuomet, kai pasukus mašinos skriemulį link savęs ir nuleidus prispaudimo strypelio keltuą, svyruojanti pėdelė pasiekia padavimo dantukus anksčiau negu prieina adatos ašelė, ir kada adata kyla, svyruojanti prispaudimo pėdelė nueina nuo padavimo dantukų po to, kai adatos ašelė jau išėjusi iš padavimo dantukų. Tai yra todėl kad, norint išvengti dygsnių nereguliarumo, adatai praeinant pro gaminį, svyruojanti pėdelė turi stipriai laikyti gaminį. Norint sureguliuoti, nustatykite vienodus besikaitaliojančių pėdelių aukščius, atpalaiduokite varžtus (4, pav.23) ir sureguliuokite ekscentriko (5, pav.23) sukimosi padėtį pirmyn arba atgal, kiek reikia, ir užveržkite varžtus.



PAV.23

TARPELIO TARP PADAVIMO MECHANIZMO ŠAKUTĖS SUJUNGIMO IR PADAVIMO ŠAKUTĖS ŽIEDO REGULIAVIMAS

Neteisingai nustatytas tarpelis tarp padavimo mechanizmo šakutės sujungimo šakutės (4, pav.17) ir šakutės žiedo (5, pav.17) gali būti dygsnio ilgio nereguliarumo arba perkaitimo priežastimi. Norint sureguliuoti, atidarykite dangtelį (1, pav. 17).

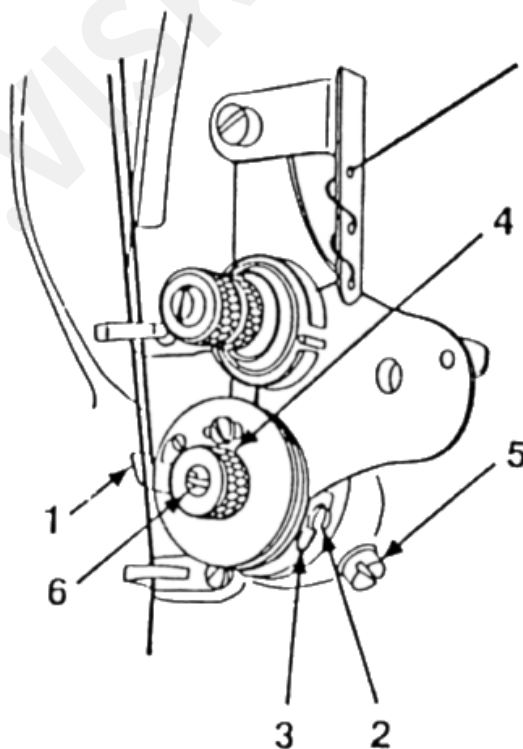
1. Nuimkite dangtelį (3, pav.16) ir alyvos rezervuarą (4, pav.16).
2. Norint padidinti tarpelį, reikia atpalaiduoti varžtą (10, pav. 17) ir varžtą (11, pav.17) pasukti į kairę arba prieš laikrodžio rodyklę.

Šis reguliavimas atliekamas pasukant mašinos skriemulį link savęs, kad gauti teisingą tarpelį. Užbaigus reguliavimą, užveržti atpalaiduotus varžtus šakutės reguliavimui.

SIŪLĄ KONTROLIUOJANČIOS SPYRUOKLĖS (VALDIKLIO) REGULIAVIMAS (PAV.24)

Normaliai, siūlą kontroliuojanti spyruoklė (1) turi atpalaiduoti viršutinį siūlą iki momento, kai adata pasiekia gaminį, ir turi sulaikyti jį, kai adata kyla ir veda viršutinį siūlą pro ritės korpusą.

1. Norint sustiprinti valdiklio poveikį į siūlą:
Atpalaiduoti stabdymo varžtą (2), pastumti stabdiklį (3) į dešinę (sumažinti poveikį, pastumkite į kairę). Užveržkite varžtą.
2. Norint sureguliuoti įtempimo spyruoklę:
Atpalaiduoti dantytą veržlę (4) ir varžtą (5). Su atsuktuvu pasukti įtempimo ašelę (6) truputį į kairę, kad padidinti įtempimą (sumažinti įtempimą, sukti į dešinę). Po reguliavimo, užveržti varžtą ir veržlę.

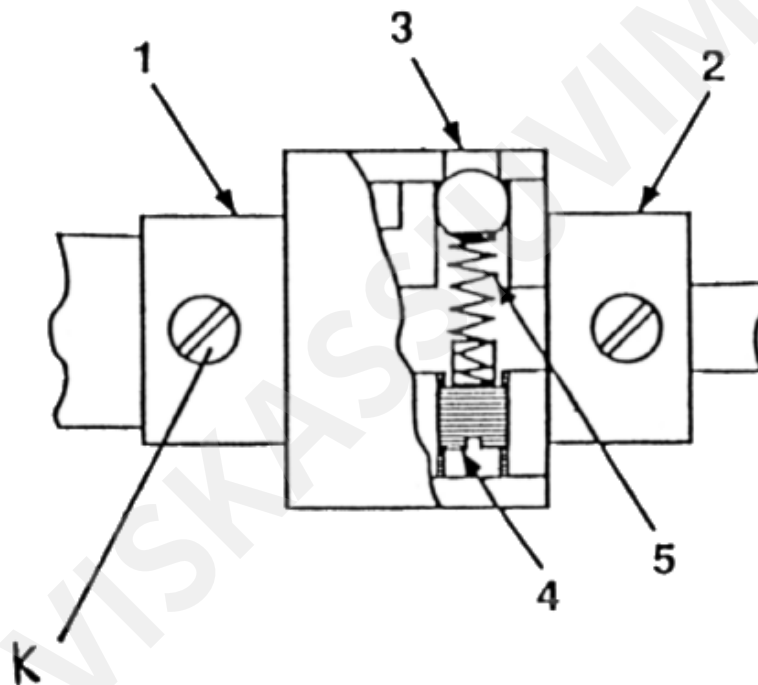


PAV.24

APSAUGINĖS SANKABOS SPYRUOKLĖS ĮTEMPIMO REGULIAVIMAS

Šaudyklė ir jos mechanizmas apsaugoti apsaugine sankaba. Jeigu prireiktų reguliuoti spyruoklės įtempimą, atlikti sekančias procedūras:

1. Su kaire ranka nuspausti mygtuką (E, pav.2) mašinos platformos plokštelėje. Tuo pačiu metu stipriai pasukti mašinos skriemulį, kad atsijungtų apsauginė sankaba.
2. Atlenkti mašinos galvutę į priešingą pusę. Laikyti apsauginę sankabą [(kaire) 1] ir pasukti apsauginę sankabą [(dešinę) 2], kol per kiaurymę (3) nepamatysite varžto (4).
3. Norint padidinti spyruoklės (5) įtempimą, varžtą (4) reikia pasukti į dešinę, norint sumažinti įtempimą, varžtą sukti į kairę.
4. Pabaigus reguliavimą, paspausti mygtuką (E, pav.2). Tuo pačiu metu mašinos skriemulį sukti kol apsauginė sankaba vėl susijungs.



PAV.25

