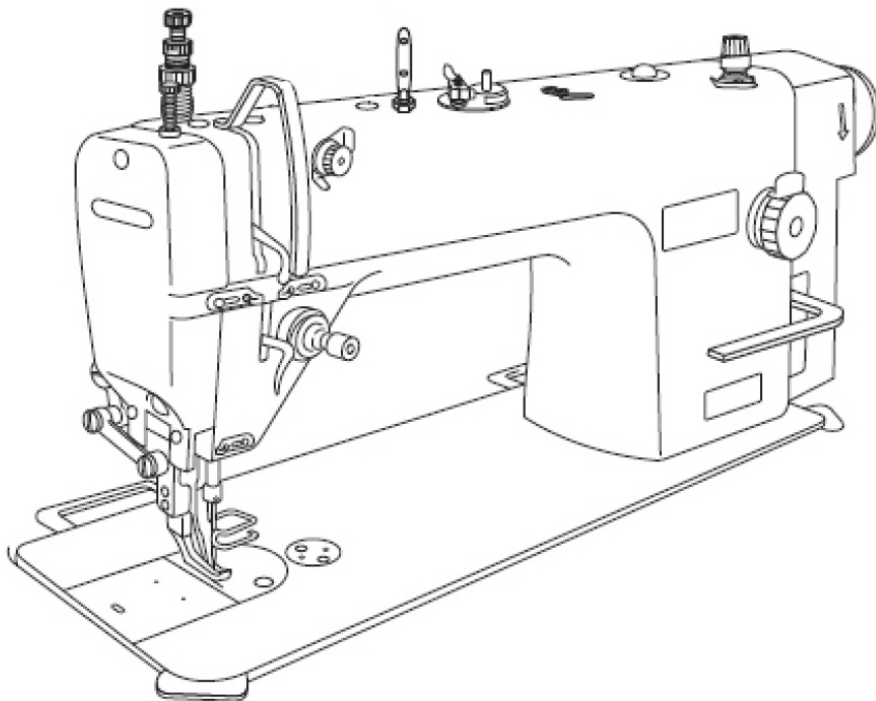


ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



SF0303D

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ОДНОИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА С ВЕРХНИМ И
НИЖНИМ ПРОДВИЖЕНИЕМ МАТЕРИАЛА

ВАЖНЫЕ СВЕДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Чтобы безопасно использовать данную машину, необходимо придерживаться правил эксплуатации. Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию перед использованием. Мы надеемся, что наша машина прослужит Вам долго и с пользой. Сохраните инструкцию в доступном месте.

1. Соблюдайте основные меры безопасности, не ограничиваясь приведёнными ниже, при каждом использовании машины.
2. Прочитайте все пункты инструкции, прежде чем использовать данную машину. Готовясь к работе с машиной, всегда держите инструкцию под рукой.
3. Используйте машину, только убедившись в том, что её состояние соответствует требованиям и нормам безопасности Вашей страны.
4. Все принадлежности для обеспечения безопасности должны применяться с началом работы на машине. Работа без указанных принадлежностей запрещена.
5. Данная машина должна использоваться только после прохождения специального обучения.
6. Для Вашей личной защиты мы рекомендуем использовать защитные очки.
7. Выключите питание и вытащите шнур питания из розетки для выполнения следующих операций:
 - 7.1. Заправка игольной нити и замена шпульки.
 - 7.2. Замена игл, прижимной лапки, игольной, пластины, транспортёра ткани и т.д.
 - 7.3. Ремонтные работы.
 - 7.4. Покидание рабочего места или оставление его без присмотра.
8. При попадании машинного масла во время работы в глаза или при случайном проглатывании, немедленно промойте места контакта и обратитесь к врачу.
9. Вмешательство в электронные компоненты машины и детали, работающие под напряжением, запрещено вне зависимости от того, включено ли питание машины.
10. Ремонт и углублённая настройка машины должны осуществляться только обученными специалистами.
11. Все работы по диагностике и техническому обслуживанию машины должны осуществляться только обученными специалистами.
12. Ремонт и обслуживание электронных компонентов должно проводиться только квалифицированными электриками, либо под руководством специально обученного персонала.
13. Периодически выполняйте очистку машины.
14. Для нормальной работы машины необходимо заземление. Машина должна использоваться в обстановке свободной от источников сильного шума, таких как высокочастотная сварка.
15. К машине должен быть присоединён надлежащий кабель питания, вилка должна вставляться в заземлённую розетку.
16. Все модификации машины должны производиться согласно требованиям/стандартам безопасности и с соблюдением всех необходимых мер предосторожности. Производитель не несёт ответственности за повреждения, полученные при деформации или модификации машины.
17. Машина может быть использована только по прямому назначению. Ненадлежащее использование воспрещается.
18. Предупреждения в инструкции обозначаются двумя знаками:



ВНИМАНИЕ: опасность получения физических травм и увечий оператором или обслуживающим персоналом.



ПРИМЕЧАНИЕ: моменты, требующие особого внимания.

ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ



1. Во избежание поражения током, не открывайте крышку блока электропривода швейной машины и не прикасайтесь к его компонентам.



1. Во избежание получения травм, никогда не работайте на машине без защитных перчаток и средств индивидуальной защиты на производстве.
2. Во избежание получения травм, во время работы держите пальцы, голову и края одежды подальше от махового колеса. Не кладите на колесо и не ставьте рядом с колесом никакие посторонние предметы.
3. Во избежание получения травм, никогда не кладите руку под иглу, включая питание и работая на машине.
4. Во избежание получения травм, никогда не кладите пальцы под крышку нитепритягивателя во время работы машины.
5. Во время работы машины челнок вращается с высокой скоростью. Во избежание возможных травм, не подносите руки к челноку. Также, прежде чем менять шпульку, убедитесь, что машина выключена.
6. Во избежание получения травм, не засовывайте пальцы в машину при наклоне или подъёме головы машины.
7. Во избежание несчастных случаев при внезапном запуске машины, перед тем как наклонять голову машины, выключите питание.
8. Если Ваша машина оборудована сервомотором, сервомотор не издаёт шума во время простоя.
9. Во избежание несчастных случаев из-за электрошока или повреждения электронных компонентов, выключайте питание машины кнопкой до подключения/отключения шнура питания.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПЕРЕД ЗАПУСКОМ

1. Перед упаковкой машина покрывается толстым слоем антикоррозийной смазки. При длительном хранении и транспортировке смазка может затвердевать и на машине может скапливаться пыль. Перед использованием, очищайте машину мягкой тканью и бензином.
2. Хотя машина проходит тщательную заводскую инспекцию перед отправкой, в процессе транспортировки она может быть подвергнута сильной вибрации, в результате чего некоторые детали могут разболтаться или повредиться. В связи с этим, оператор должен тщательно осмотреть машину, вручную повернуть маховое колесо и убедиться в свободе вращения и отсутствии неравномерного сопротивления и посторонних шумов, устранить эти неисправности при их наличии перед первым пробным запуском машины.
3. Никогда не запускайте машину, если уровень масла в масляном поддоне опускается ниже нормального.
4. Имейте в виду, что во время работы машины маховое колесо вращается против часовой стрелки.
5. Проверьте, верны ли указанные на техническом шильде фаза и напряжение электрического тока.
6. Дата производства указана в техническом паспорте изделия.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

1. Никогда не прикасайтесь к игле руками, когда машина включена и работает.
2. Никогда не засовывайте пальцы под защитную крышку рычага нитепритягивателя во время работы на машине.
3. Никогда не засовывайте пальцы за предохранитель иглы для защиты пальцев.
4. Прежде чем двигать голову швейной машины, обязательно выключайте питание.
5. Покидая рабочее место, обязательно выключайте питание машины.
6. Во время работы с машиной не допускайте, чтобы голова, руки и посторонние предметы оказывались вблизи махового колеса и устройства намотки шпульной нити.
7. Никогда не снимайте защитную крышку и другие защитные устройства до остановки машины.
8. Никогда не протирайте поверхность головы машины растворителем краски, таким как ацетон.

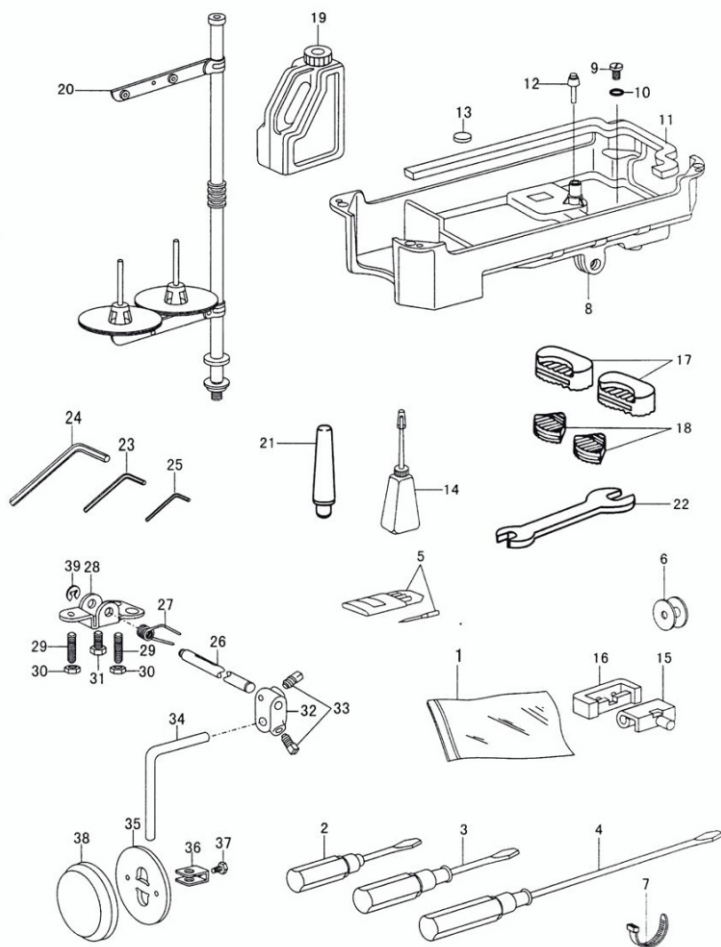
1.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ МАШИНЫ

Данная машина имеет цепной механизм подачи ткани, кулисно-рычажный механизм нитепритягивателя и систему полной смазки, выполняемой специальным насосом. Машина используется для шитья изделий из кожи, брезента и других тяжёлых материалов, для шитья палаток, чемоданов, обивки автомобильных сидений, диванов и др.

Машина надёжно и точно выполняет такие функции, как обрезание нити и позиционирование иглы.

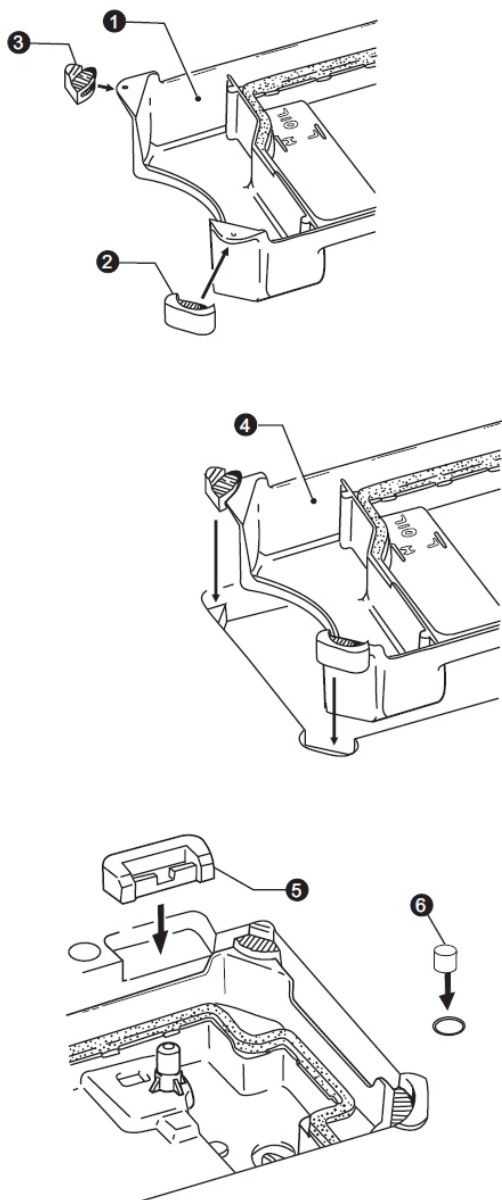
ПРИМЕНЕНИЕ		ДЛЯ СРЕДНИХ И ТЯЖЁЛЫХ МАТЕРИАЛОВ
МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ ШИТЬЯ		2500 СТ./МИН.
МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА СТЕЖКА		8 ММ
ХОД ИГЛОВОДИТЕЛЯ		37 ММ
ПОДЪЁМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ		3.5 -5.5 ММ
ТИП ИГЛЫ		DPX17 14#-25#
ВЫСОТА ПОДЪЁМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	ВРУЧНУЮ	6 ММ
	КОЛЕНОМ	13 ММ
ЧЕЛНОК		УВЕЛИЧЕННЫЙ ЧЕЛНОК С ФУНКЦИЕЙ СМАЗКИ
СМАЗКА		АВТОМАТИЧЕСКАЯ
ТИП ДВИГАТЕЛЯ		СЕРВОМОТОР, 750 ВТ

1.2 КОМПЛЕКТАЦИЯ МАШИНЫ



1. Чехол для хранения аксессуаров
2. Отвёртка малая
3. Отвёртка средняя
4. Отвёртка большая
5. Иглы
6. Шпулька
7. Намотчик шпульной нити в сборе
8. Винт
9. Шайба
10. Предохранитель ремня в сборе
11. Винт
12. Шайба
13. Винт
14. Масляный поддон
15. Петля для головы
16. Держатель для петли
17. Опоры головы машины большие 2 шт.
18. Опоры головы машины маленькие 2 шт.
19. Маслёнка
20. Стойка для катушек
21. Держатель для головы
22. Гаечный ключ
23. Гаечный ключ, 2 мм
24. Гаечный ключ, 3 мм
25. Ключ
26. Вал подъёмника
27. Пружина
28. Кронштейн
29. Регулирующие винты
30. Регулирующие шайбы
31. Винт
32. Кронштейн
33. Винт
34. Штанга подъёмника
35. Пластина коленоподъёмника
36. Стоппер
37. Винт
38. Крышка
39. Стопорное кольцо

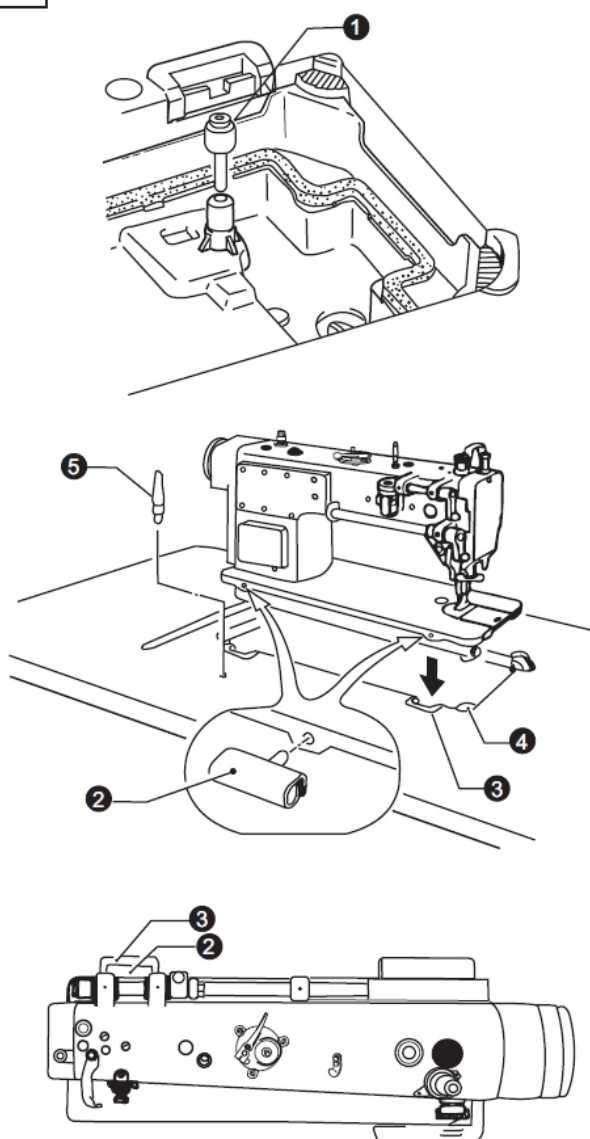
1



2.1. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА

- 1) Установите два опорных элемента ② на передние углы масляного поддона ①.
- 2) Установите опорные элементы ③ на задние углы масляного поддона ①.
- 3) Установите масляный поддон ④ в специальный вырез в столе.
- 4) Поместите две резиновые вставки ⑤ в пазы в столе.

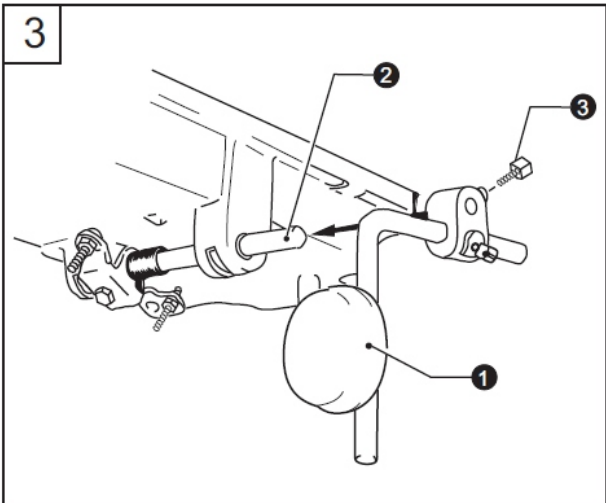
2



2.2. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА

- 1) Вставьте рычаг коленоподъёмника ①.
- 2) Установите две петли ② в отверстия в основании машины.
- 3) Защёлкните петли на резиновых вкладках ③ на рабочем столе, затем опустите голову машины на опорные элементы ④ в верхней части масляного поддона.
- 4) Вставьте опорный стержень ⑤ в отверстие в столе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проследите, чтобы опорный стержень устойчиво стоял в отверстии, иначе машина может быть повреждена при наклоне.

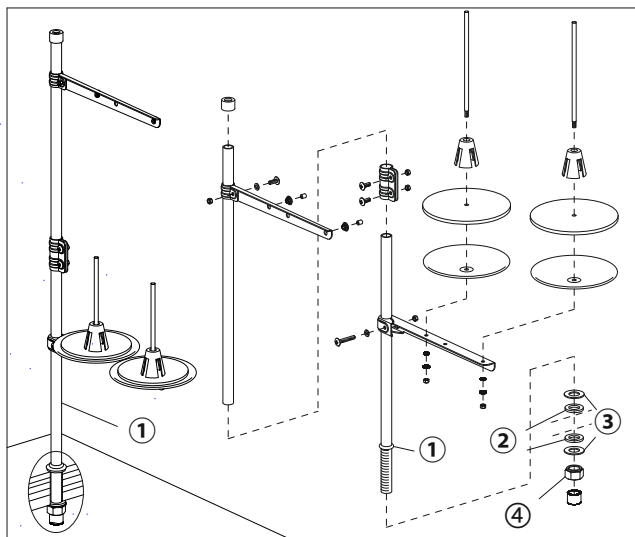
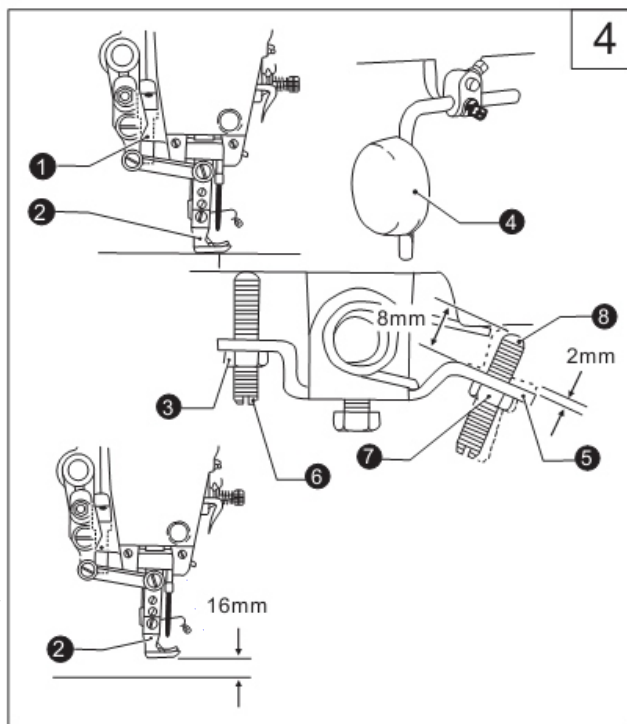


2.3. УСТАНОВКА КОЛЕНПОДЪЁМНИКА В СБОРЕ

Установите коленоподъёмник ① на вал ② под масляным поддоном и слегка закрутите винт ③.

2.4. РЕГУЛИРОВКА КОЛЕНПОДЪЁМНИКА В СБОРЕ

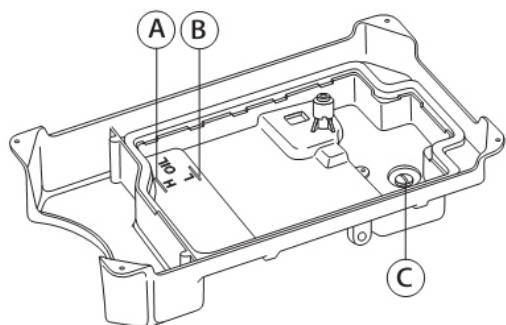
- 1) Поворотом рычага подъёма прижимной лапки ① опустите прижимную лапку ②.
- 2) Ослабьте гайку ③.
- 3) Повернув винт ⑥, отрегулируйте кронштейн ⑤ так, чтобы он имел люфт 2 мм.
- 4) Надёжно затяните гайку ③.
- 5) Ослабьте гайку ⑦.
- 6) Поверните винт ⑧ так, чтобы расстояние между его концом и кронштейном составляло около 8 мм.
- 7) Поверните регулировочный винт ⑧ так, чтобы прижимная лапка находилась в желаемом положении в пределах 16 мм от игольной пластины, когда пластина коленоподъёмника ④ нажата до упора.
- 8) Закончив регулировку, затяните гайку ⑦.



2.5. СТОЙКА ДЛЯ КАТУШЕК

Туго затяните гайку ④, чтобы резиновые прокладки ② и шайбы ③ были зафиксированы и стойка ① не двигалась.

5



3.1. СМАЗКА

1. Уровень масла. Заливайте масло строго до отметки на масляном поддоне. Отметка (А) – максимальный уровень масла. Отметка (В) – минимальный уровень. Если уровень масла опустится ниже отметки (В), насос не будет качать масло и машину заклинит.

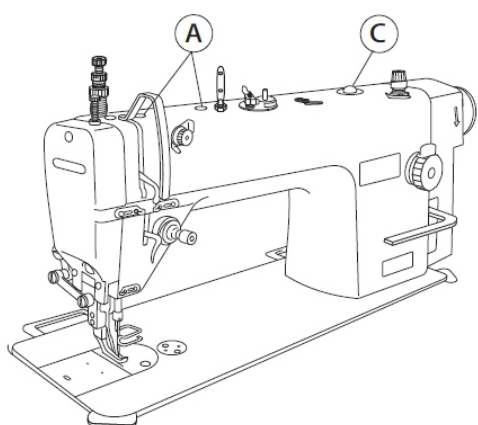
2. Заливка масла. Залейте швейное масло №18 в масляный поддон до отметки (А).

3. Замена масла.

1) Выкрутите винт (С) и слейте отработанное масло.

2) Очистите масляный поддон и закрутите винт (С). Заполните поддон свежим маслом до необходимого уровня.

6



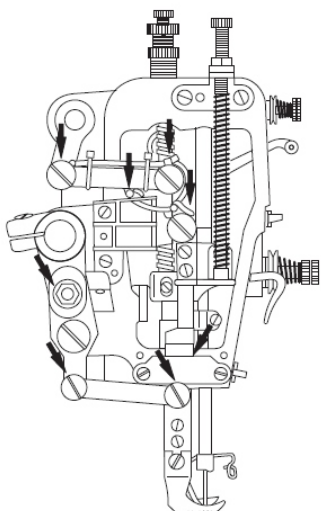
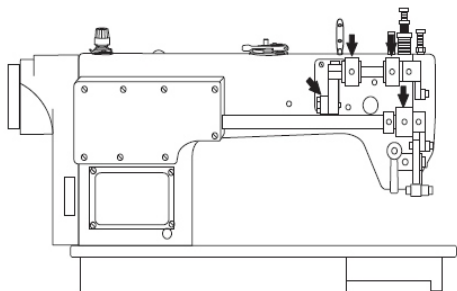
3.2. ПРОБНЫЙ ЗАПУСК МАШИНЫ

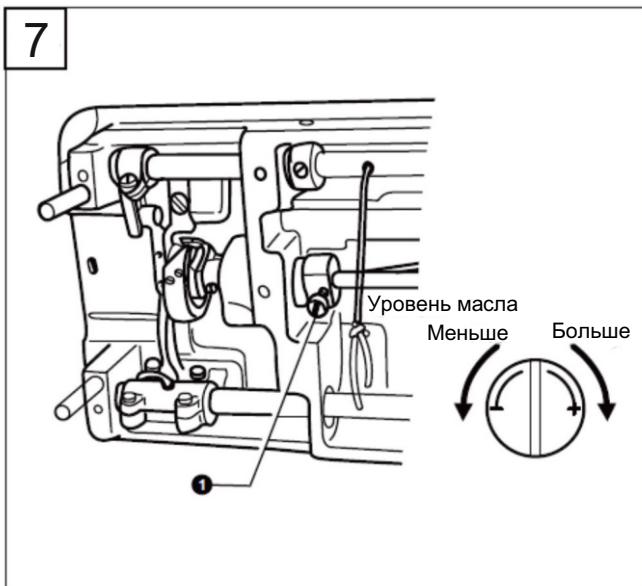
При первом запуске новой машины или перезапуске имеющейся машины после долгого простоя следует выполнить пробный запуск.

Снимите резиновый колпачок (А) с верха ручки, затем снимите лицевую панель. Полностью смажьте детали, показанные стрелками.

Установите лицевую панель на прежнее место, поднимите прижимную лапку и запустите машину на скорости 1000-1500 об/мин. При этом наблюдайте за брызгами масла через окошко (С).

После месяца использования скорость можно увеличивать в зависимости от режима шитья.



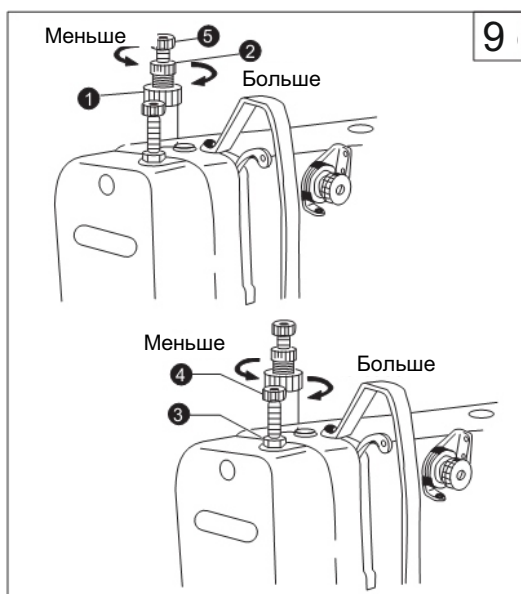
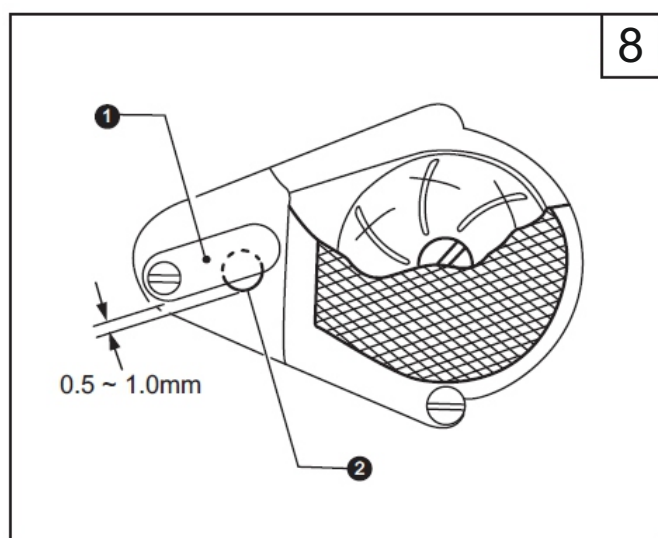


3.3. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ В ЧЕЛНОКЕ

Чтобы отрегулировать количество смазки в челноке, опустите голову машины назад на опорный стержень в столе и поверните винт регулировки количества масла ①.

3.4. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА

Если при шитье на низкой скорости в окошке определения уровня масла не видно брызгов, поверните пластину регулировки количества масла ① так, чтобы она закрыла смазочное отверстие ②.



4. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Регулировка давления прижимной лапки

1) Ослабьте зажимную гайку ①.
2) Поверните регулировочный винт ②, чтобы отрегулировать давления прижимной лапки. Если максимальное установленное давление недостаточно, поверните винт ⑤, чтобы увеличить давление.

ПРИМЕЧАНИЕ: Давление прижимной лапки должно быть слабым, но в то же время достаточно сильным, чтобы материал не соскальзывал во время шитья.

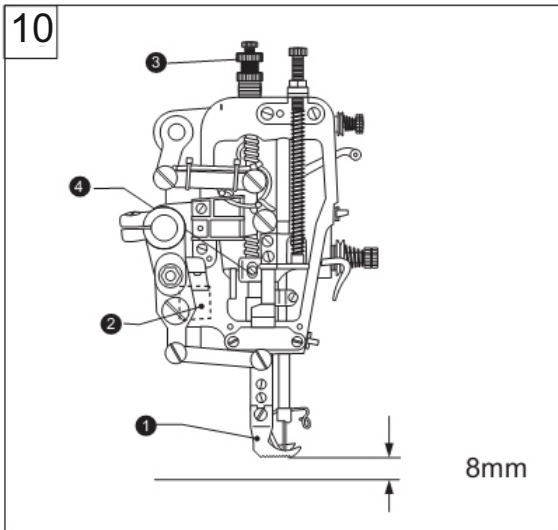
3) Затяните гайку.

Регулировка давления шагающей прижимной лапки

1) Ослабьте гайку ③.

2) Поверните винт ④ по часовой стрелке, чтобы увеличить давление шагающей лапки, или против часовой стрелки, чтобы его уменьшить.

3) Затяните гайку ③.



5.1. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЁМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Стандартная высота прижимной лапки ① при подъёме вручную составляет 8 мм от игольной пластины.

- 1) Ослабьте винт ③, чтобы поднять прижимную лапку.
- 2) Подложите под лапку линейку и отмерьте высоту 8 мм.
- 3) Ослабьте винт ④ и отрегулируйте высоту прижимной лапки.
- 4) Затяните винт ④.

5.2. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЁМА ПРИЖИМНОЙ И ШАГАЮЩЕЙ ЛАПОК

1) Вертикальное движение лапок:

- * Прижимная лапка ① и шагающая прижимная лапка ② поднимаются и опускаются поочередно.
- * Как правило, скорость хода шагающей лапки равна или немного ниже скорости хода прижимной лапки.

Переведя рычаг нитепритягивателя в крайнее нижнее положение, опустите рычаг подъема прижимной лапки, ослабьте винт ③ и переместите кулачок подъёма транспортера ткани ④.

Переместите кулачок вправо, чтобы сделать скорость хода лапок одинаковой.

Переместите кулачок влево, чтобы уменьшить скорость хода прижимной лапки.

2) Установка высоты подъёма лапок в соответствии с материалом:

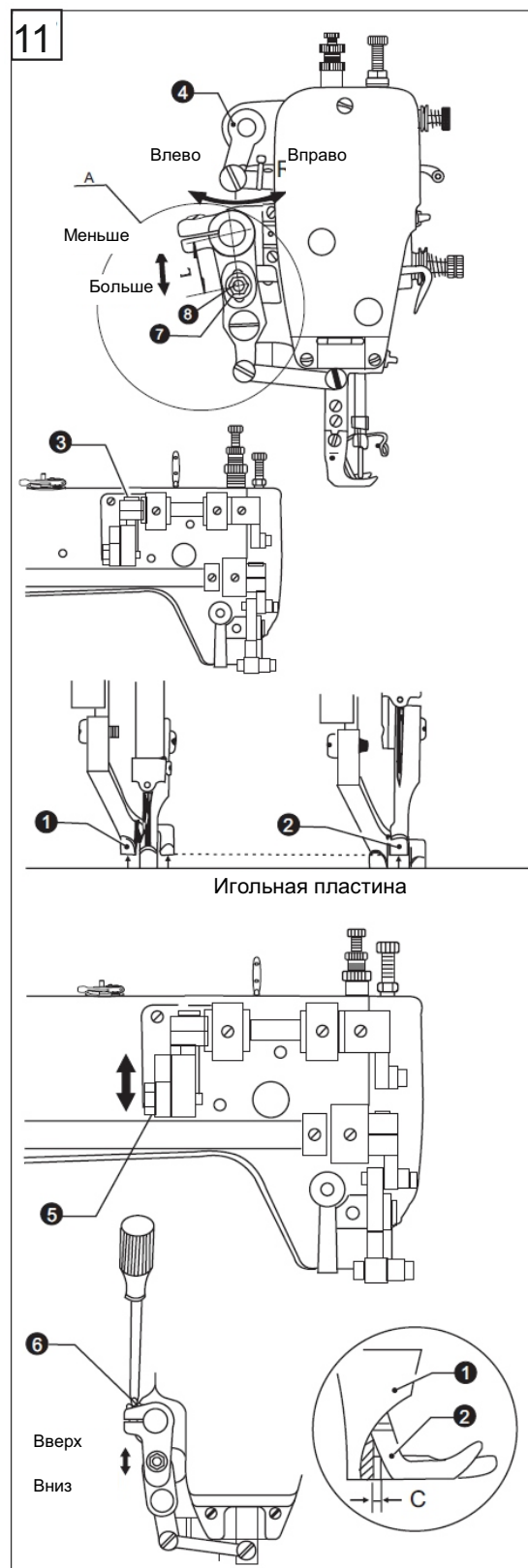
Ослабьте винт ⑤ и двигайте его вверх для увеличения высоты подъёма лапок или вниз для её уменьшения.

3) Регулировка переднего/заднего зазора между лапками: Во избежание удара переднего паза прижимной лапки о заднюю часть шагающей лапки, зазор С должен составлять около 3 мм. Ослабьте винт рычага подачи R, а затем поверните и отрегулируйте положение качающегося вала механизма подачи ткани ⑥.

4) Регулировка количества материала, подаваемого шагающей лапкой (рис. А):

* Стандартное соотношение скорости подачи материала между транспортером и шагающей лапкой составляет 1:1. Количество материала, подаваемого шагающей лапкой регулируется в соответствии с типом материала, используемого для шитья.

Ослабьте гайку ⑦ и передвиньте ползунок ⑧ вверх (уменьшая расстояние L, чтобы подавалось больше материала) или вниз (увеличивая расстояние L, чтобы подавалось меньше материала).



6.1 РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



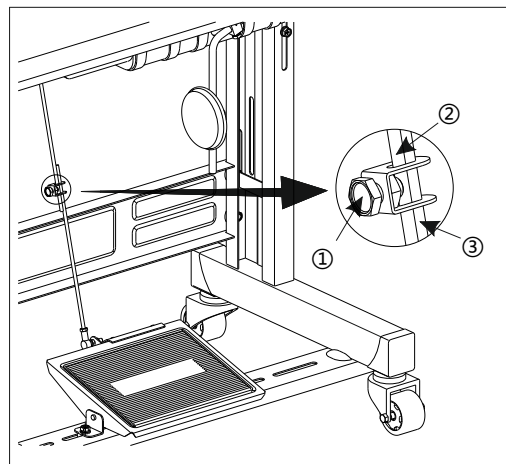
ВНИМАНИЕ:



Во избежание несчастных случаев в связи с непредвиденным запуском машины, выключайте питание до начала работы.

Регулировка угла педали:

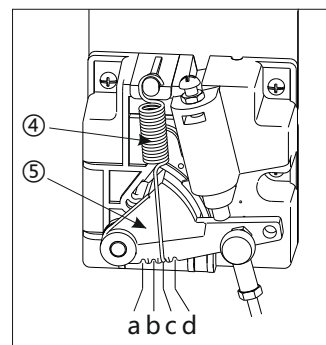
- 1) Угол наклона педали может быть свободно отрегулирован с помощью изменения длины соединительного штока. Ослабьте фиксирующий винт ① и отрегулируйте длину соединительного штока, двигая вверх/вниз верхнюю ② и нижнюю ③ его части.
- 2) Затяните фиксирующий винт ①, когда закончите регулировку.



Регулировка усилия нажатия на педаль:

При лёгком нажатии на педаль швейная машина будет работать с низкой скоростью.

Если скорость неудовлетворительна, прикрепите установочную пружину ④ на педальный рычаг ⑤, чтобы отрегулировать необходимую силу нажатия (a - минимальная сила, b, c и d – возрастающие значения)



Регулировка возвратной силы педали:

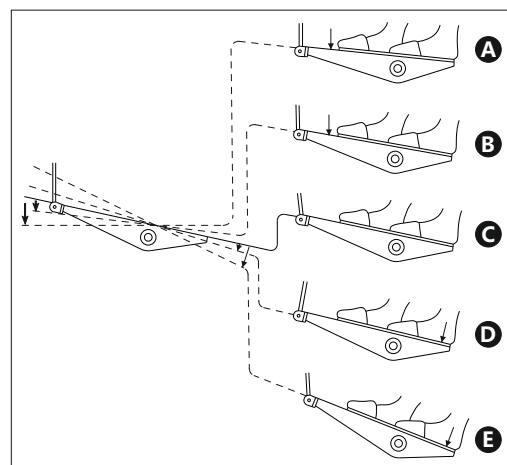
- 1) Ослабьте гайку ⑥ и поверните винт ⑦, чтобы настроить возвратную силу педали. Затягивая винт ⑦, увеличивайте силу, ослабляя винт ⑦ – уменьшайте.
- 2) Выполнив регулировку возвратной силы педали, затяните гайку ⑥.

6.2 УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ

ВНИМАНИЕ: Во избежание несчастных случаев в связи с непредвиденным запуском машины, выключайте питание до начала работы.

Педаль имеет 4 режима управления:

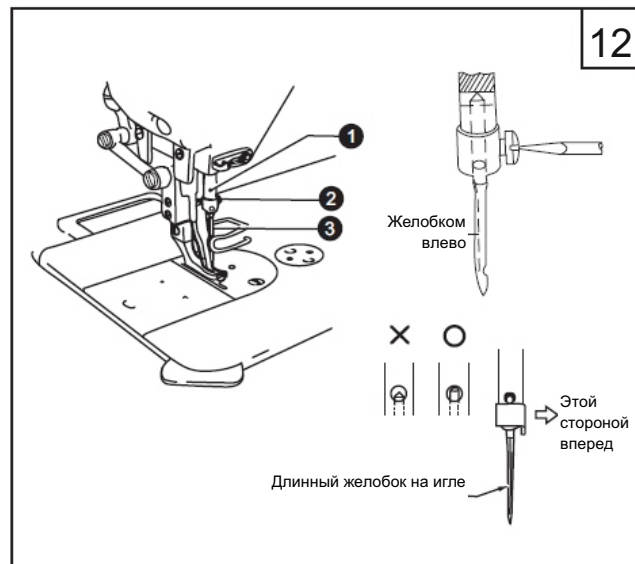
- 1) Машина будет шить на низкой скорости, если Вы слегка нажмёте на переднюю часть педали, как показано на рисунке В.
- 2) Машина будет шить с высокой скоростью, если передняя часть педали будет опущена ещё ниже, как показано на рисунке А.
- 3) Вернув педаль в исходное положение, переставая на неё нажимать, Вы остановите работу машины, как показано на рисунке С (игла остановится в верхнем или нижнем положении).
- 4) Нажав на заднюю часть педали до конца, как показано на рисунке Е, Вы задействуете нитеобрезатель машины.



При использовании автоматического подъёмника прижимной лапки, добавляется дополнительное положение педали (рисунок D) между остановкой и обрезанием нити. В этом положении прижимная лапка будет поднята.

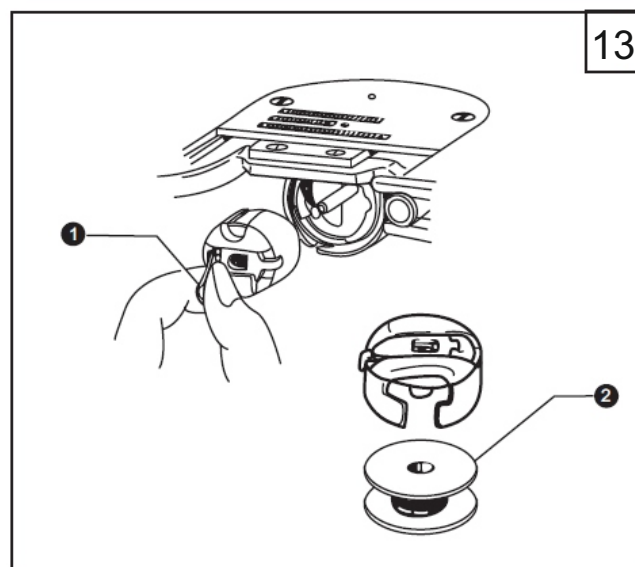
7. УСТАНОВКА ИГЛЫ

- 1) Поверните маховое колесо машины так, чтобы поднять игольный стержень ① в наивысшее положение.
- 2) Ослабьте винт ②.
- 3) Вставьте иглу ③ вертикально до упора так, чтобы длинный желобок был с левой стороны иглы, затем надёжно затяните винт ②.



8. УСТАНОВКА И ИЗВЛЕЧЕНИЕ ШПУЛЕДЕРЖАТЕЛЯ

- 1) Поверните маховое колесо машины и поднимите игольный стержень в наивысшее положение. Потяните защёлку ① шпуледержателя вверх, затем установите в него шпульку, после чего вставьте заправленный шпуледержатель в вал челнока.
- 2) Для того чтобы извлечь шпуледержатель, потяните защёлку и вытащите шпуледержатель из челнока.



9. НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ

- 1) Включите питание.
- 2) Наденьте шпульку ① на вал устройства намотки ②.
- 3) Оберните нить вокруг шпульки несколько раз в направлении, показанном стрелкой.
- 4) Нажмите на прижимную ручку на шпульном колпачке ③.
- 5) Поднимите прижимную лапку.
- 6) Нажав на педаль машины, запустите намотку нити.
- 7) Когда намотка закончится, прижимная ручка на шпульном колпачке ③ автоматически встанет на место.

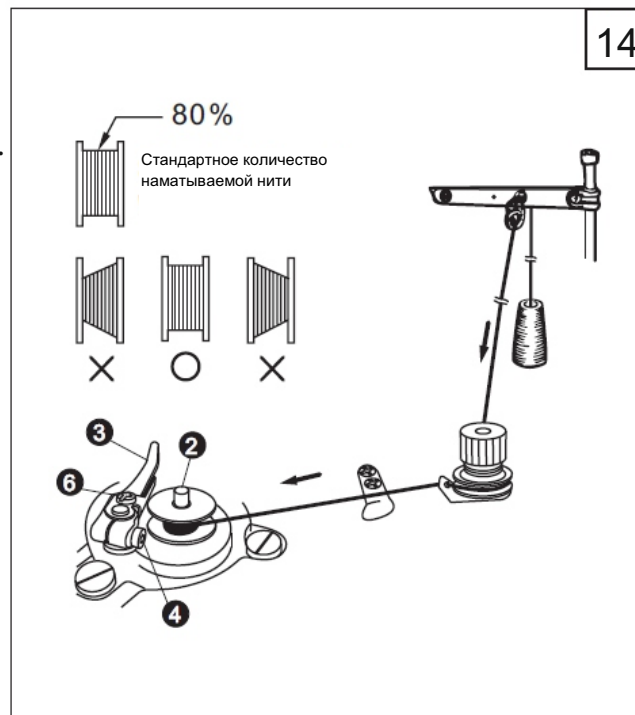
* Если нить наматывается неравномерно, ослабьте винт ④, чтобы отрегулировать положение основания устройства намотки.

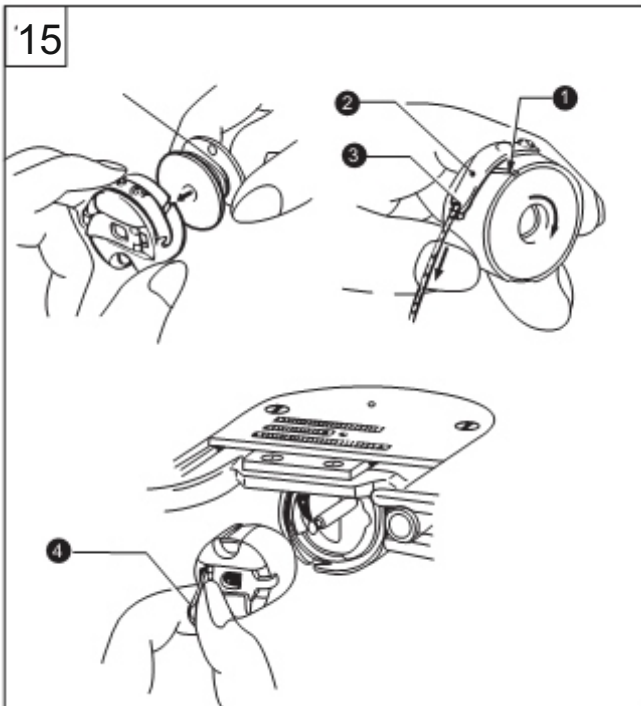
* Поворотом винта ⑥ отрегулируйте количество наматываемой нити.

·Затяните винт, чтобы увеличить количество нити.

·Ослабьте винт, чтобы уменьшить количество нити.

ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащий объём намотки составляет около 80% от вместимости шпульки.



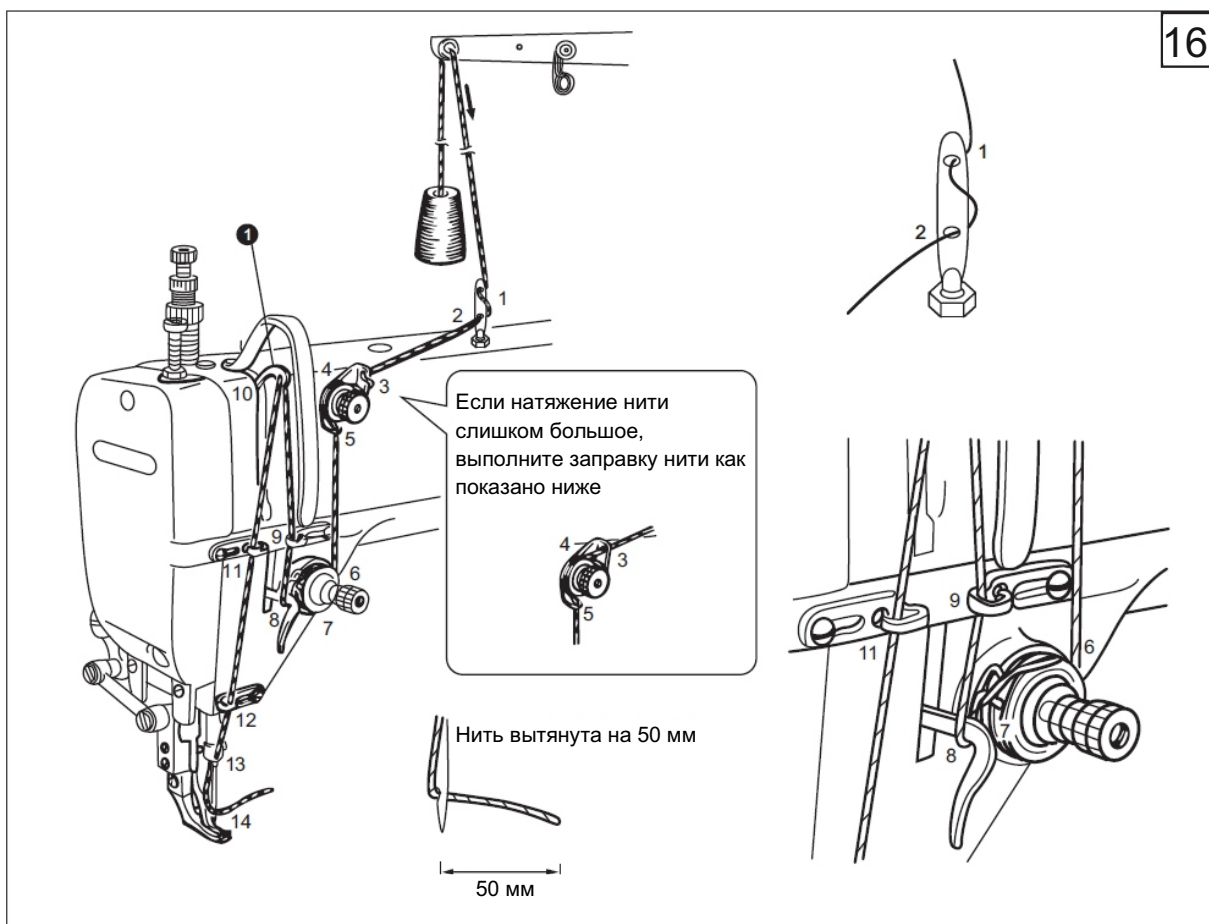


10. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ

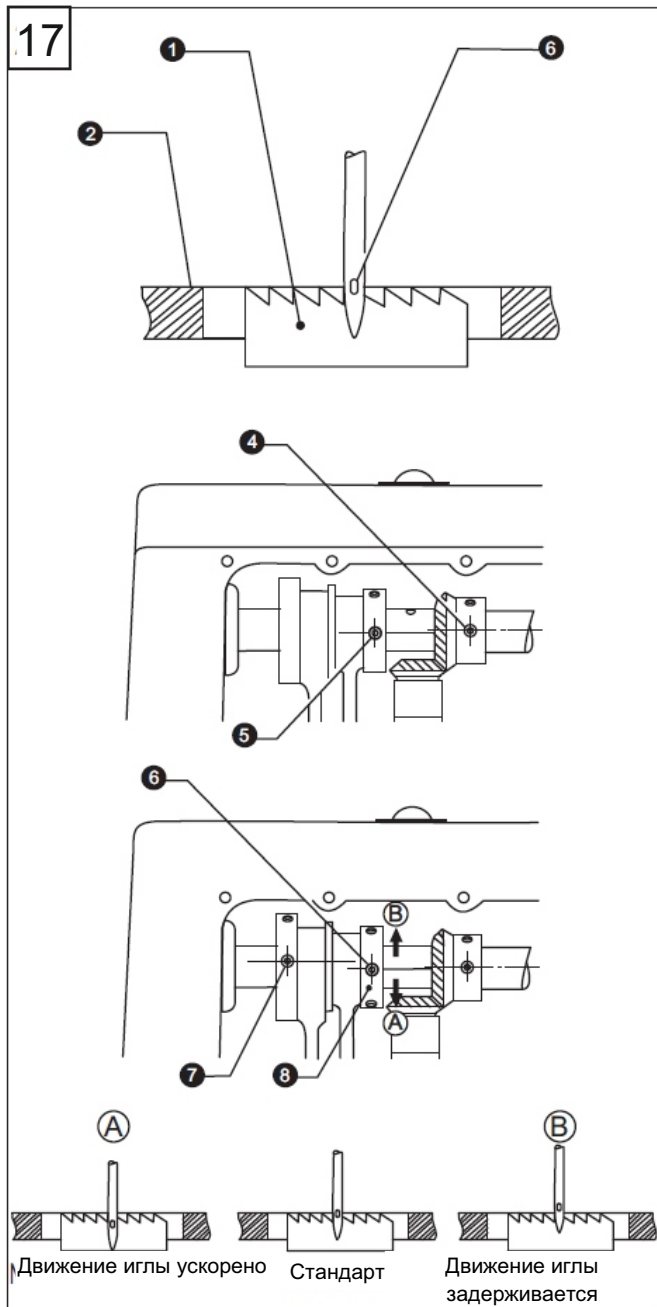
- 1) Поворотом махового колеса машины поднимите игольный стержень в наивысшее положение.
- 2) Установите шпульку в шпулдержатель так, чтобы шпульная нить была намотана по часовой стрелке.
- 3) Пропустите нить через прорезь ① и пружинную пластину ②, затем вытяните нить из паза ③.
- 4) Убедитесь, что при вытягивании нити шпулька вращается по часовой стрелке.
- 5) Удерживая защёлку ④, установите шпулдержатель в челнок.

11. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ

Поднимите рычаг нитепритягивателя в крайнее верхнее положение. Это облегчит заправку нити и предотвратит её выскальзывание в начале шитья.



17



12. СИНХРОНИЗАЦИЯ ДВИЖЕНИЯ ИГЛЫ И ПОДАЧИ ТКАНИ

Стандартная синхронизация соответствует опусканию транспортёра ткани из наивысшего положения до одного уровня с поверхностью игольной пластины ② и размещению ушка иглы ③ в горизонтальной плоскости с поверхностью пластины.

Регулировка их положения производится изменением интервала опускания кулачка транспортёра и колеса эксцентрика.

1) Снимите заднюю крышку.

2) Поворачивая маховое колесо машины в обратном направлении, установите второй винт ④ на шестерне верхнего вала в качестве ориентировочной отметки и опустите третий винт ⑤ эксцентрикового колеса немного ниже ориентира ④.

3) Продолжая поворачивать маховое колесо, установите второй винт ⑥ эксцентрикового колеса в качестве ориентировочной отметки, затем поднимите третий винт ⑦ кулачка механизма подачи материала чуть выше уровня ориентировочного винта ⑥.

4) Если необходимо установить положение без синхронизации, ослабьте три винта эксцентрикового колеса, и отрегулируйте положение эксцентрикового кулачка ⑧ в направлении, указанном стрелкой (А) или (В).

Для того чтобы увеличить натяжение нити, поверните эксцентриковый кулачок ⑧ в направлении (А). Для того чтобы избежать повреждения иглы, поверните эксцентриковый кулачок ⑧ в направлении (В).

5) Закончив регулировку, затяните все винты.

13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО СТЕРЖНЯ И СИНХРОНИЗАЦИЯ С ЧЕЛНОКОМ

Когда игольный стержень ① находится в нижнем положении, верхняя линия (А) игольного стержня должна находиться на одном уровне с нижним краем вкладыша ② игольного стержня.

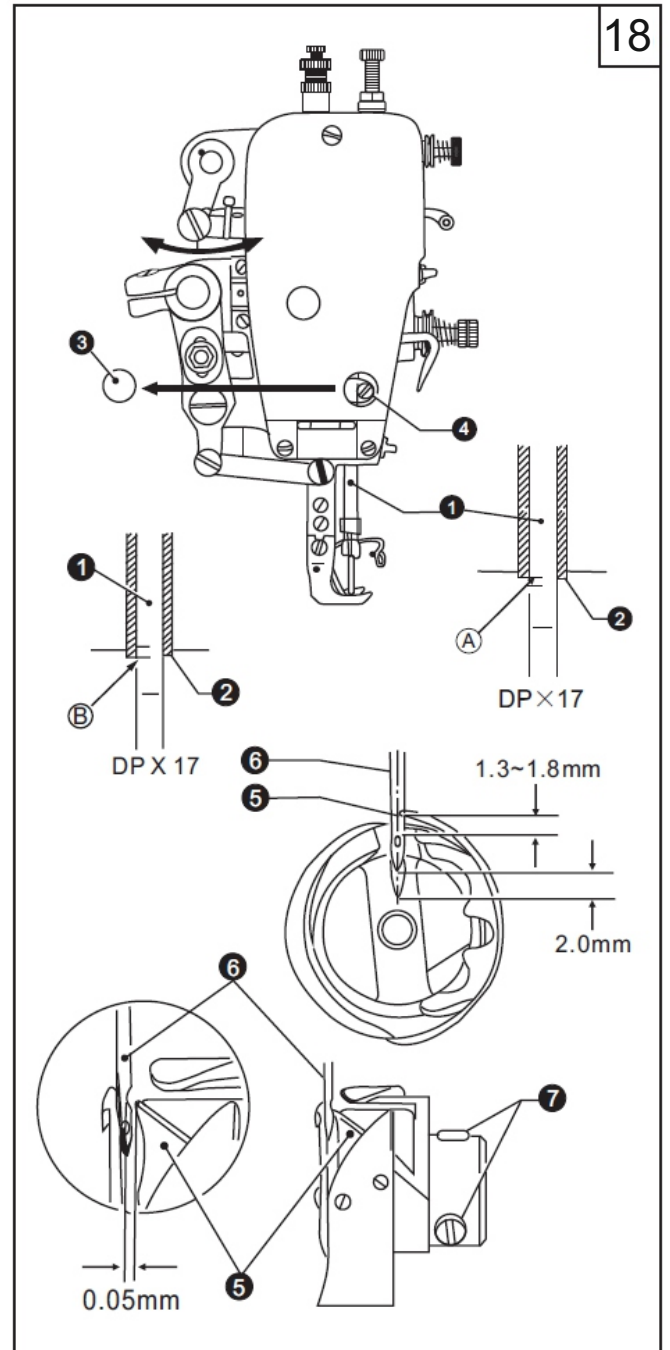
- 1) Поверните маховое колесо машины и опустите игольный стержень в крайнее нижнее положение.
- 2) Извлеките резиновый колпачок ③.
- 3) Ослабьте винт ④ и переместите игольный стержень ① в нужное положение.
- 4) Затяните винт ④.
- 5) Поместите резиновый колпачок ③ на место. Поднимите игольный стержень ① из нижнего положения, вторая линия (В) должна находиться на одном уровне с нижним краем вкладыша ② игольного стержня, кончик ⑤ челнока при этом должен быть направлен на центр иглы ⑥.

1) Поверните маховое колесо машины, чтобы игольный стержень ① поднялся из нижнего положения так, чтобы уровень линии отсчета (В) совпадал с нижним краем вкладыша ② игольного стержня.

*При подъёме игольного стержня на 2 мм, зазор между ушком иглы и кончиком челнока должен составлять 1,3-1,8 мм.

2) Ослабьте винт ⑦, и отрегулируйте положение кончика челнока так, чтобы он был направлен на центр иглы ⑥, зазор между кончиком челнока и иглой должен составлять 0,05 мм.

3) Затяните винт ⑦.

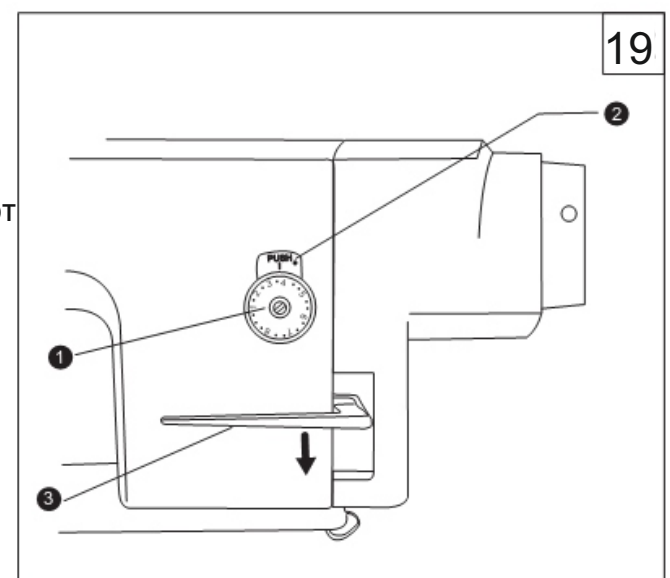


14. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

Нажимая и удерживая ограничитель ②, поворачивайте регулятор длины стежка ① и выставите нужное показание под отметкой на ограничителе ②. Числовые значения соответствуют длине стежка в миллиметрах.

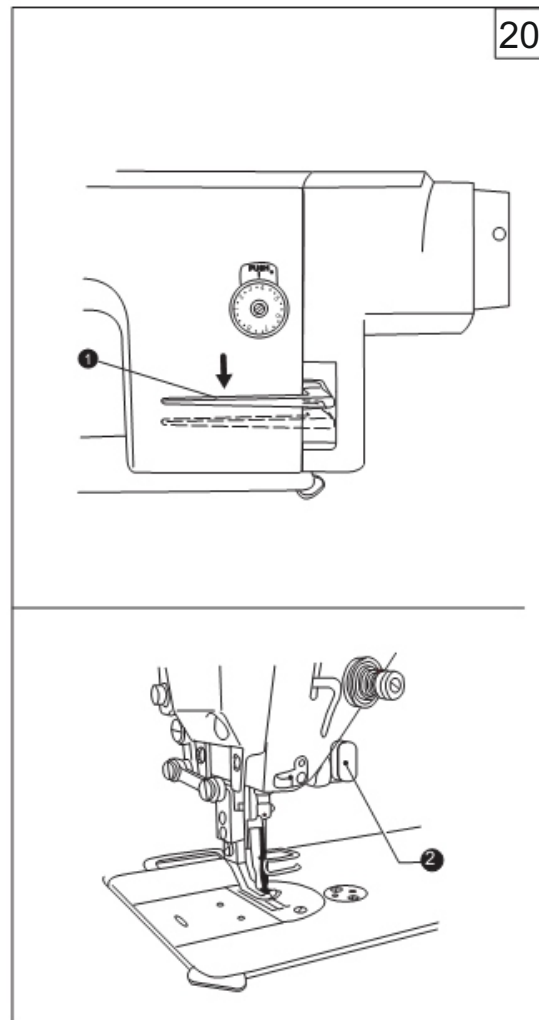
* Чем больше значение, тем длиннее стежок.

* Дисковый регулятор длины стежка будет свободнее поворачиваться от большего значения к меньшему при опущенном рычаге обратного хода ③.



15. ШИТЬЁ И ВЫПОЛНЕНИЕ ЗАКРЕПКИ

- 1) Включите питание.
 - 2) Нажмите на педаль, чтобы начать шить.
- Если во время шитья нажаты рычаг обратного хода ① или кнопка выполнения закрепки, подача материала будет вестись в обратном направлении. Если кнопку или рычаг отпустить, материал будет снова подаваться в обычном направлении.



16. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

21

Нормальный стежок

Верхняя нить
Нижняя нить

Внешний вид шва при слишком слабом натяжении игольной нити

Внешний вид шва при слишком сильном натяжении игольной нити

- увеличьте натяжение верхней нити
- уменьшите натяжение нижней нити

- уменьшите натяжение верхней нити
- увеличьте натяжение нижней нити

Нижняя нить

1 Больше

2

Меньше

Больше

Меньше

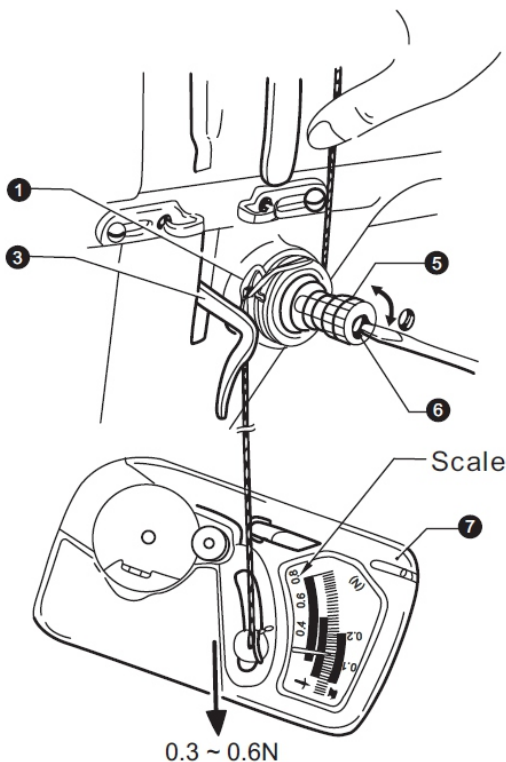
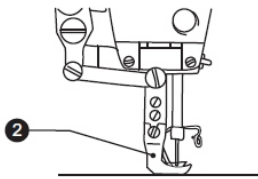
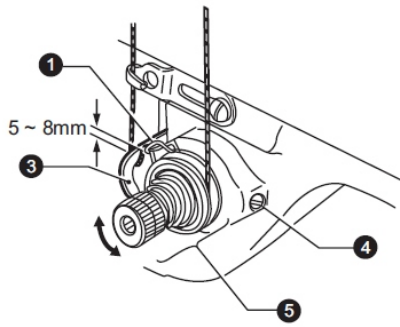
<Натяжение нижней нити>

Отрегулируйте натяжение, поворачивая винт ①, пока шпульный колпачок под собственным весом не опустится (при этом удерживайте конец нити).

<Натяжение верхней нити>

После того как натяжение нижней нити установлено, отрегулируйте натяжение игольной нити так, чтобы получить ровный гладкий шов.

1. Опустите прижимную лапку;
2. Отрегулируйте натяжение, поворачивая гайку натяжения нити



17. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Стандартное положение пружины натяжения нити ① – 5-8 мм над верхней поверхностью нитенаправителя ③, когда прижимная лапка ② опущена.

1) Опустите прижимную лапку ②.

2) Ослабьте винт ④.

3) Поворачивая кронштейн натяжения нити ⑤, отрегулируйте положение пружины.

4) Затяните винт ④.

* Стандартное значение натяжения пружины – 0,3-0,6 N.

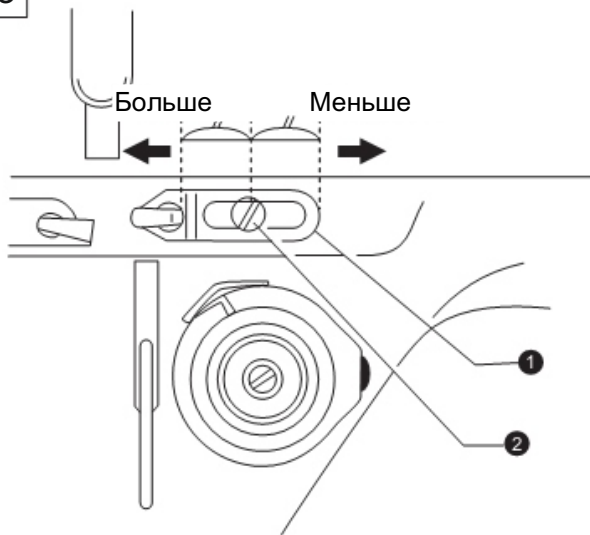
5) Прижмите верхнюю нить пальцем так, чтобы она была немного выше кронштейна ⑤ и так, чтобы верхняя нить не вытянулась.

6) Тяните верхнюю нить вниз до тех пор, пока пружина ① не окажется на одной высоте с верхней поверхностью нитенаправителя ③, после чего измерьте натяжение пружины.

7) Вставьте отвёртку в шплиц винта регулировки натяжения нити ⑥ и, поворачивая винт, отрегулируйте натяжение пружины ①.

ПРИМЕЧАНИЕ: Определяя натяжение нити по датчику ⑦, смотрите на показания шкалы со стороны красной линии.

23



18. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЯ ВЕРХНЕЙ НИТИ

Стандартное положение направлятеля верхней нити ① – где винт ② находится в центре регулируемого диапазона. Чтобы установить нужное положение, ослабьте винт ② и нитенаправитель.

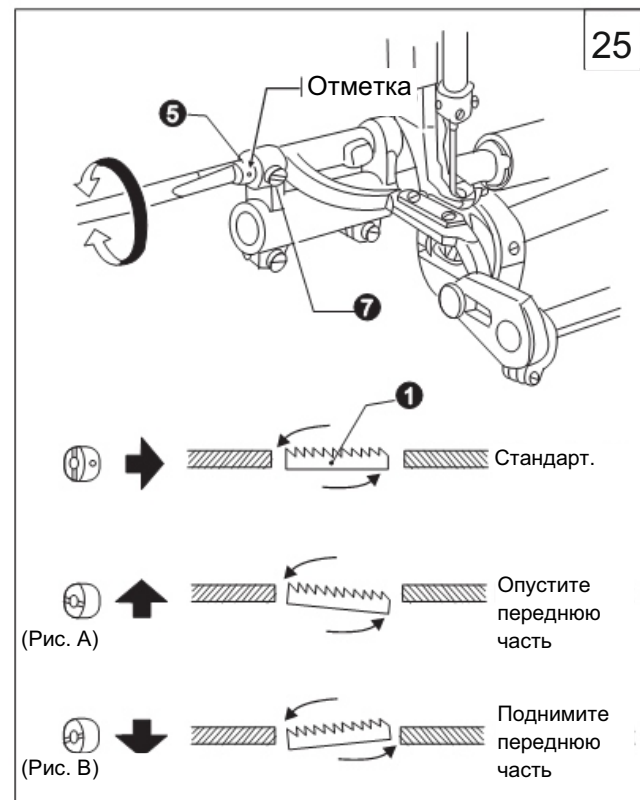
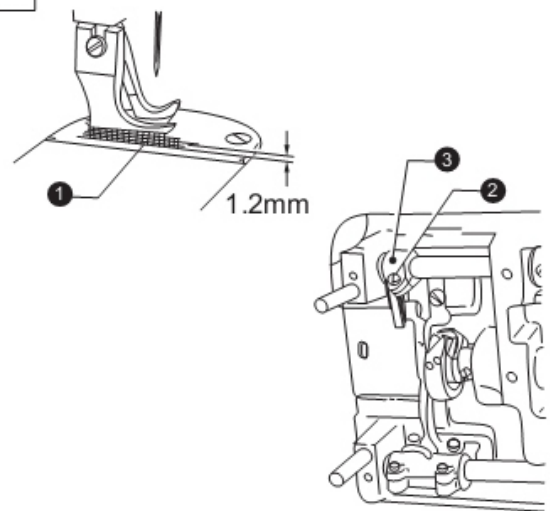
При шитье тяжёлых материалов, переместите нитенаправитель влево (чтобы увеличить натяжение нитепритягивателя).

При шитье лёгких материалов, переместите нитенаправитель вправо (чтобы уменьшить натяжение нитепритягивателя).

18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ НИЖНЕГО ТРАНСПОРТЁРА

- 1) Поднимите нижний транспортёр ткани ① в наивысшее положение над игольной пластиной (стандартная высота составляет 1,2 мм) и установите максимальную длину стежка.
- 2) Ослабьте винт ② и поверните рычаг подъёма нижнего транспортёра ③, чтобы отрегулировать его высоту.

24



18. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА НИЖНЕГО ТРАНСПОРТЁРА

Стандартный наклон нижнего транспортёра материала достигается, когда механизм подачи находится в наивысшем положении над игольной пластиной, а отметка ⑤ на валу кронштейна подачи – в горизонтальном положении.

1) Поворачивая маховое колесо машины, поднимите нижний транспортёр в наивысшее положение.

2) Ослабьте винт ⑦.

3) Поверните вал кронштейна транспортёра в направлении, указанном стрелкой в пределах 90° относительно стандартного угла наклона.

* Чтобы предотвратить сморщивание ткани, опустите переднюю часть транспортёра (Рис. А)

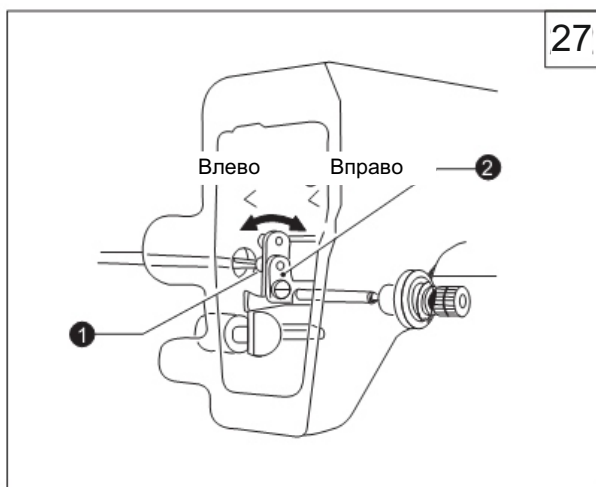
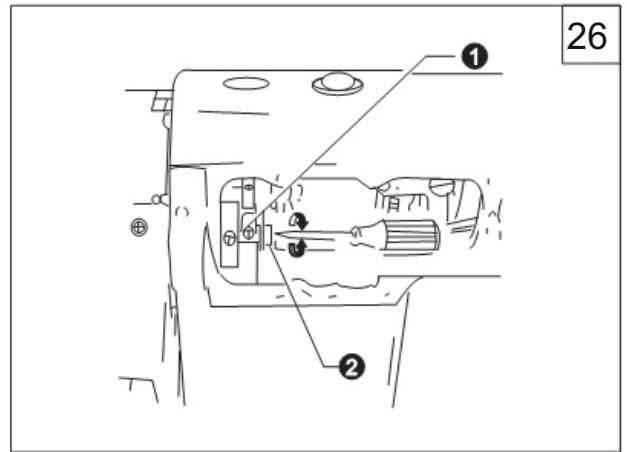
* Для прямой подачи ткани поднимите переднюю часть транспортёра (Рис. Б)

4) Надёжно затяните установочный винт ⑦.

Выполнив данные действия, необходимо снова отрегулировать высоту транспортёра.

19. РЕГУЛИРОВКА РАЗНИЦЫ ДЛИНЫ СТЕЖКА В ПРЯМОЙ И ОБРАТНОЙ СТРОЧКЕ

- 1) Снимите заднюю крышку.
 - 2) Ослабьте винт ① и поверните соединительный винт ②.
- * При повороте винта ② по часовой стрелке, длина стежка при шитье прямой строчкой увеличится, а при шитье обратной – уменьшится.
- * При повороте винта ② против часовой стрелки, длина стежка при шитье прямой строчкой уменьшится, а при шитье обратной – увеличится.
- 3) Затяните винт ①.



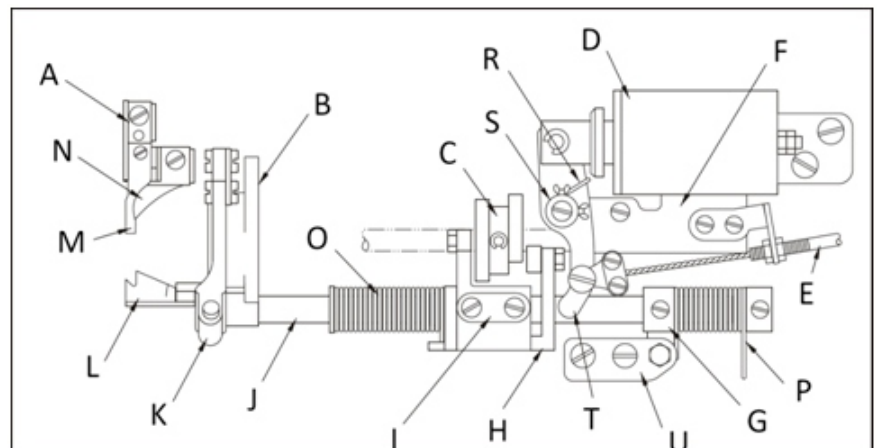
20. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА НИТЕНАТЯЖИТЕЛЯ

Время раскрытия зажимных дисков нитенатяжителя может быть отрегулировано. Снимите резиновый колпачок на задней части ручки, и поверните винт ① так, чтобы кулачок механизма выпуска нити ② перемещался влево и вправо.

Переместите кулачок вправо и время выпуска нити уменьшится. Переместите кулачок влево, время выпуска нити увеличится.

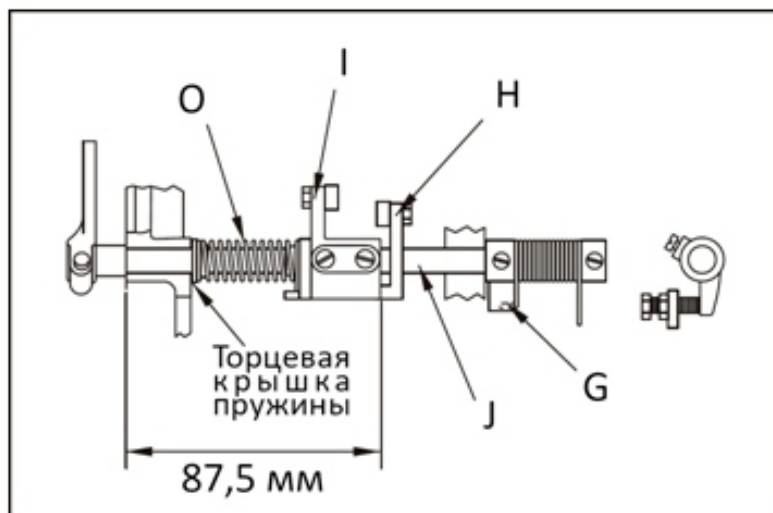
21. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ

1. Механизм нитеобрезателя А – держатель контрножа, С – эксцентрик механизма обрезания нити, Е – натяжитель, G – ограничитель, J – управляющий вал, L – подвижной нож, M – контрнож, N – приспособление для захвата нити, В – держатель ножа, D – электромагнит механизма обрезания нити, F – узел электромагнита, H, I – рукоятка эксцентрика механизма нитеобрезателя, K – управляющая рукоятка, O, P, R – пружины, S – шайба.



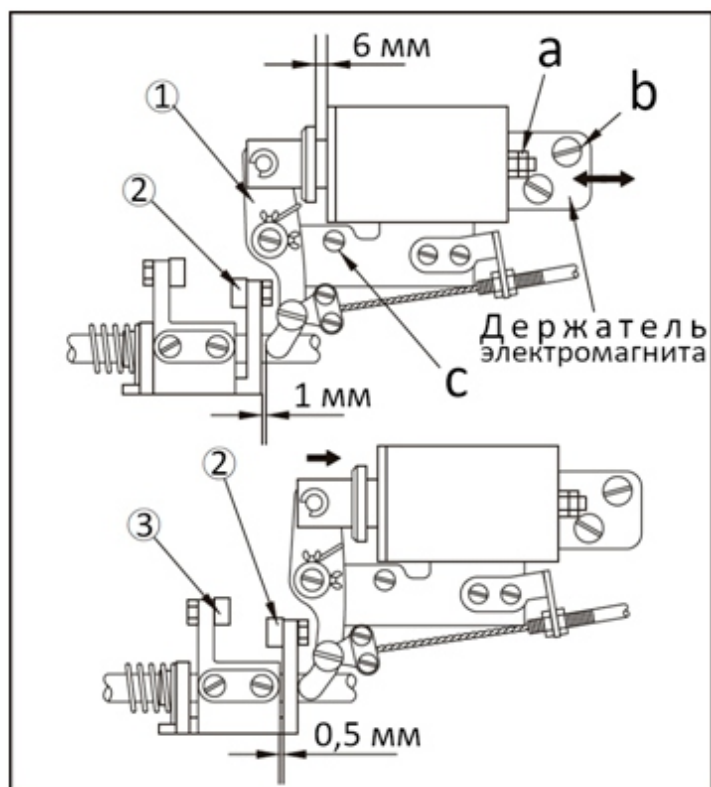
2. Соотношение контрножа и подвижного ножа (рис. 30)

- 1) Стандартный промежуток между контрножом M и подвижным ножом L должен составлять 0,3 мм.
- 2) Если промежуток больше стандартного, нож будет обрезать несколько нитей или вытаскивать их из ушка иглы. Если промежуток меньше, могут происходить повреждения.
- 3) В случае вышеописанного, отодвинув открывающий рычаг шпуледержателя, отрегулируйте положение держателя контрножа A или сам контрнож M.



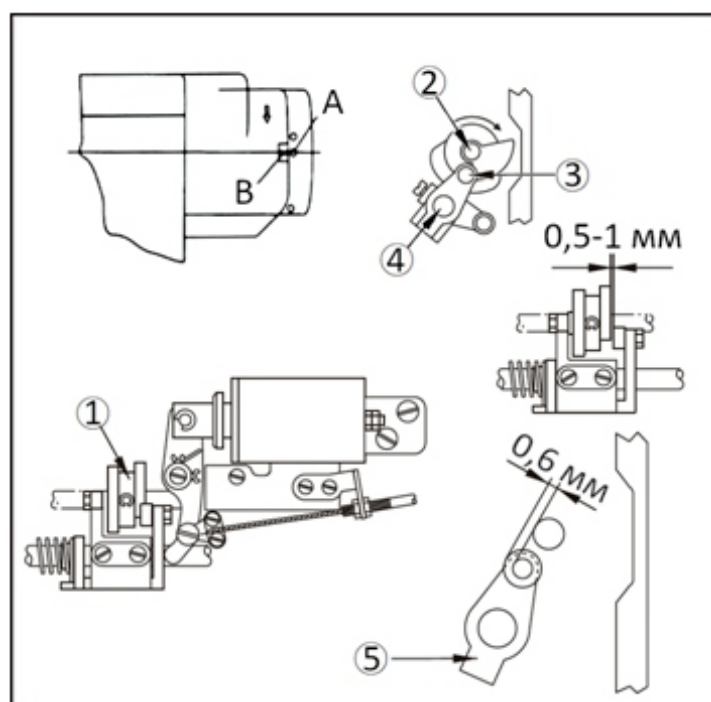
3. Положение управляющего вала механизма нитеобрезателя

- 1) Сначала установите управляющий вал J в управляющую рукоятку K.
- 2) Установите рукоятку эксцентрика I на вал.
- 3) Слегка повернув вал J, установите ограничитель .



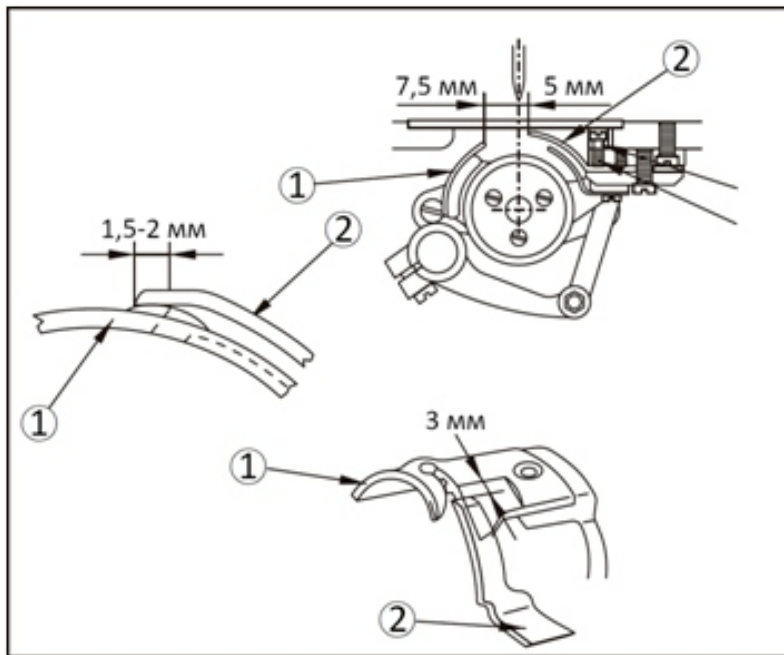
4. Установка узла электромагнита

- 1) Стандартная величина хода ярма электромагнита равна 6 мм и регулируется установочным винтом (a).
- 2) Электромагнит фиксируется винтами (b) и (c). Убедитесь, что между управляющей базой ① и рукояткой эксцентрика ② имеется расстояние 1 мм. Во время работы электромагнита, между рукоятками эксцентрика ② и ③ должен сохраняться зазор в 0,5 мм. При необходимости корректировки зазора, двигайте держатель электромагнита, как показано стрелкой на рисунке.



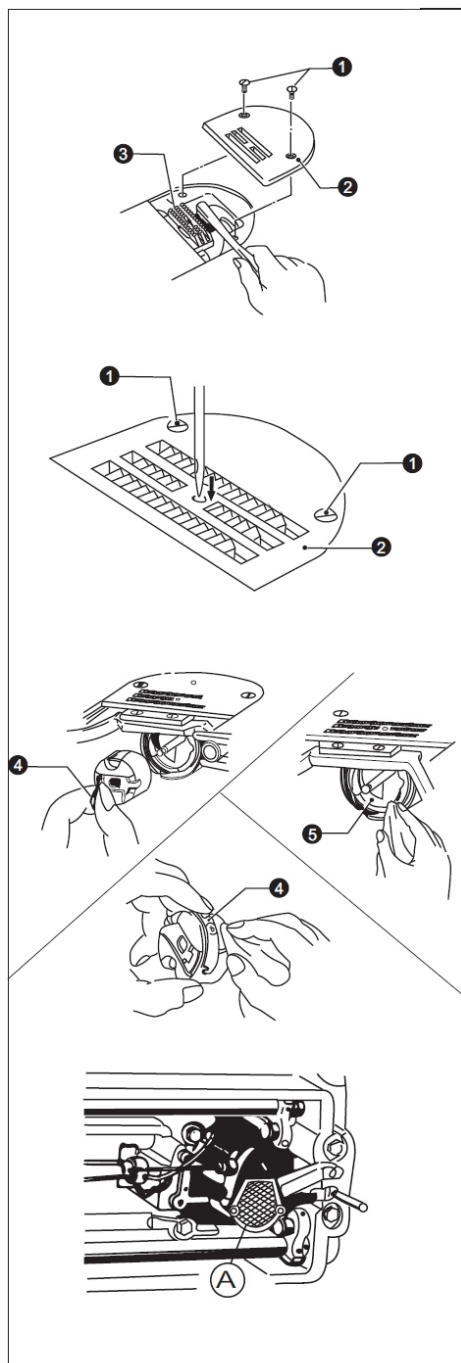
5. Установка эксцентрика механизма нитеобрезателя

- 1) Совместите установочную метку A на маховом колесе с установочной меткой B на рукаве машины.
- 2) Во время работы электромагнита эксцентрик механизма обрезки нити ① вращается в обычном направлении. Зафиксируйте эксцентрик ①, когда он сцепится с роликом ③.
- 3) Остановите работу электромагнита, верните управляющую рукоятку эксцентрика ⑤ в исходное положение. Эксцентрик ① разделен с роликом ③, стандартный зазор составляет 0,5–1 мм. Также на рисунке отмечены челночный вал ② и управляющий вал ④.




6. Регулировка соединения ножей

- 1) Расстояние от центральной оси иглы до контрножа – 7,5 мм, до подвижного ножа – 5 мм.
- 2) С запуском электромагнита, эксцентрик механизма нитеобрезателя будет двигать подвижной нож ① вправо. Когда подвижной нож ① вернётся влево в самое крайнее положение, степень соединения двух ножей ① и ② должна составлять 1,5-2 мм.
- 3) Если обрезка нити происходит неаккуратно, особенно при использовании толстой нити, увеличьте давление нитеобрезателя. Регулировка давления осуществляется ослаблением гайки В и поворотом винта А до нужного результата.



22. УХОД ЗА МАШИНОЙ

- 1) Поднимите прижимную лапку.
- 2) Снимите два винта ① и игольную пластину ②.
- 3) Очистите механизм транспортёра ткани мягкой щёткой.
- 4) Установите игольную пластину ② с помощью двух винтов ① на место.
- 5) Медленно поворачивая маховое колесо машины, убедитесь, что игла опускается точно в центр отверстия игольной пластины. Если это не так: а) проверьте, не погнулась ли игла, б) ослабьте винт ① и переустановите игольную пластину ②.
- 6) Поворачивая маховое колесо, поднимите иглу над игольной пластиной. Проверьте состояние иглы. Если она затупилась, установите новую.
- 7) Наклоните голову машины назад.
- 8) Извлеките шпуледержатель ④.
- 9) Очистите челнок мягкой тканью и проверьте, не изношен ли он.
- 10) Выньте шпульку из шпуледержателя, очистите его мягкой тканью.
- 11) Вставьте шпульку в шпуледержатель и установите его в машину.
- 12) Очистите фильтр масляного насоса (А) от пыли.

Изделие	Промышленная машина
Торговая марка	SHUNFA
Модель	SF0303D
Производство	ЖЭЦЗЯН НЬЮ ШУНФА СЕВИНГ МАШИН КО., ЛТД № 6, Строение 1-5, улица Ляньшэн, город Ксиачен, область Цзяоцзян, Тайчжоу, Чжэцзян, Китай
Страна происхождения	Китай
Напряжение	220V
Класс электробезопасности	I класс электробезопасности оборудования
Сертификат соответствия	
Номер сертификата	
Срок гарантии	1 год
Срок службы	5 лет
Дата производства	Серийный номер включает следующую информацию: 1-я и 2-я цифры – последняя цифра года производства(например 19 – 2019 год) 3-я и 4-я цифра – месяц выпуска: Остальные цифры – номер машины
Что делать в случаи поломки	Пожалуйста, прекратите использование продукции и обратитесь в сервисный центр
По окончании срока эксплуатации	Данное оборудование необходимо подвергнуть безопасной утилизации согласно законодательству. При возникновении вопросов обратитесь к продавцу, у которого вы покупали машину
Представительство по ремонту и претензиям	Просьба обращаться за информацией по месту приобретения товара
Импортер	См. информацию на упаковке



SF0303D

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ОДНОИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА С ВЕРХНИМ И
НИЖНИМ ПРОДВИЖЕНИЕМ МАТЕРИАЛА