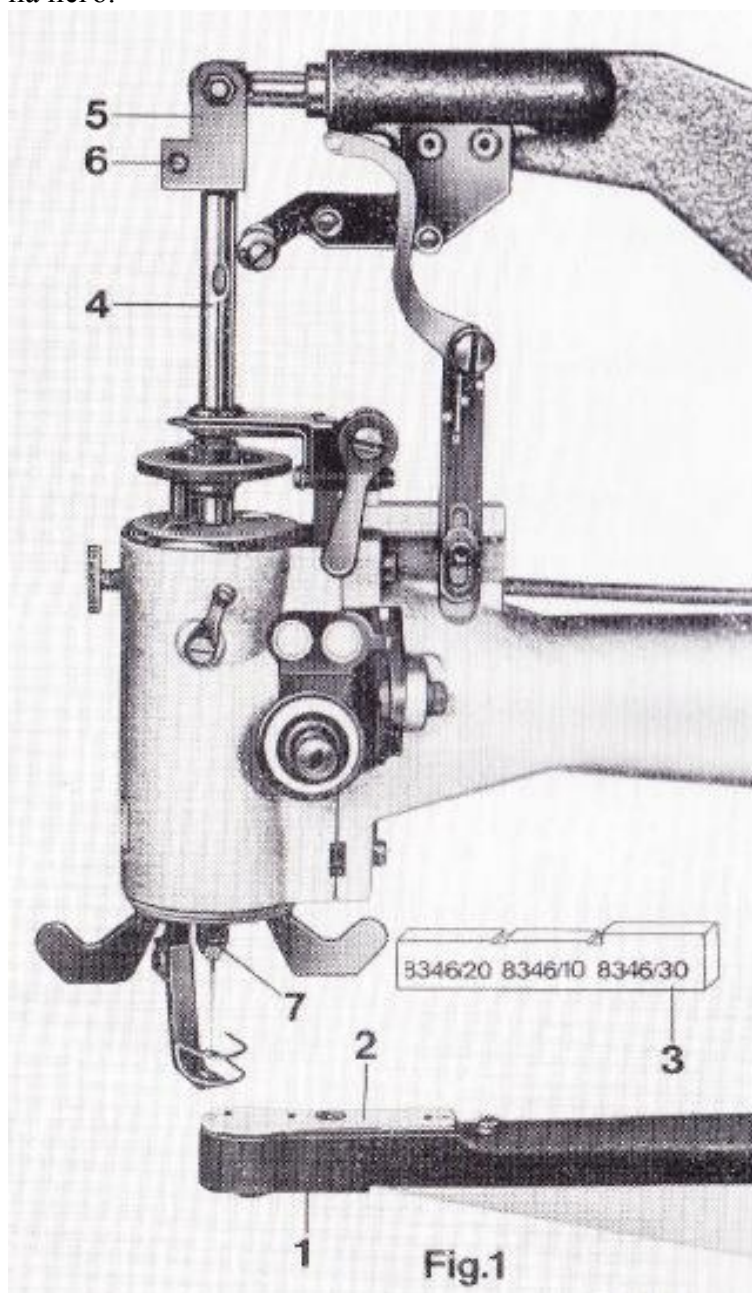


8346

РУКОВОДСТВО ПО ЮСТИРОВКЕ

1. Установка игловодителя: (рис. 1)

Повернуть расположенную на рукаве машины 1 игольную пластину 2 приблизительно на 90° к машине. Уложить установочный шаблон 3 (8346-400.10) на свободную часть рукава 1. При этом необходимо обратить внимание, о каком подклассе идет речь, так как установочный шаблон 3 имеет 3 различные ступени соответственно 3-м подклассам. Проворачивать маховик до тех пор, пока игловодитель 4 не займет свое самое нижнее положение. В этот момент игловодитель 4 должен касаться верхней поверхности установочного шаблона 3, расположенного на рукаве 1. Если это не происходит, то необходимо ослабить в шарнирной скобе 5 винт 6 и сместить игловодитель 1 в необходимом направлении. Затянуть винт 6. В этом положении необходимо обратить внимание на то, чтобы поверхность иглодержателя 7 была расположена параллельно продольной оси машины. После установки необходимо выполнить холостой ход машины, чтобы проверить, что установочный шаблон 3 легко касается игловодителя 4, а не давит на него.



2. Проверка положения иглы:

Игла должна быть установлена таким образом, чтобы длинный желобок иглы указывал налево, а закругленный направо. Ось ушка иглы должна быть расположена параллельно оси машины. Это положение является основным. Но есть нитки, которые безупречно шьют только в том случае, если повернуть иглу на несколько градусов вправо или влево. Эта установка может положительно влиять на петлеобразование и положение петли к носику челнока. Важным также является положение иглы в игольном отверстии рукава машины. Если смотреть поперек продольной оси машины, то игла в игольном отверстии должна быть расположена по центру. Если это не происходит, то необходимо откорректировать постукиванием по рукаву машины. Для точного образования стежка необходимо, чтобы носик челнока, когда он расположен по центру иглы, находился на макс.расстоянии 0,1 мм. Для этого необходимо откорректировать иглодержатель. Необходимо также проверить, чтобы игла в игольном отверстии игольной пластины прокалывала по центру. Если это не происходит, то игольное отверстие необходимо отшлифовать в требуемом направлении с помощью специальной нити. Игла не должна касаться кромки игольного отверстия.

3. Основная установка длины стежка (рис.2):

Для достижения требуемой длины стежка от 0 до 6,5 мм необходимо выполнить основную установку. Для этого проворачивать маховик до тех пор, пока игловодитель 4 не будет находиться в своем нижнем мертвом положении, которое совпадает с нижним положением задвижки регулятора стежка 8. В этот момент штанга лапки 9 прижимается расположенной перед ней транспортирующей шпонкой к игловодителю 4. Регулятор длины стежка устанавливается на значении «7». Расположенный на задней стороне штифт 10 ослабляется.. Амортизирующий болт 11 в следствии давления пружины на эксцентрик 12 регулятора стежка притягивается. В этом положении необходимо затянуть штифт 10.

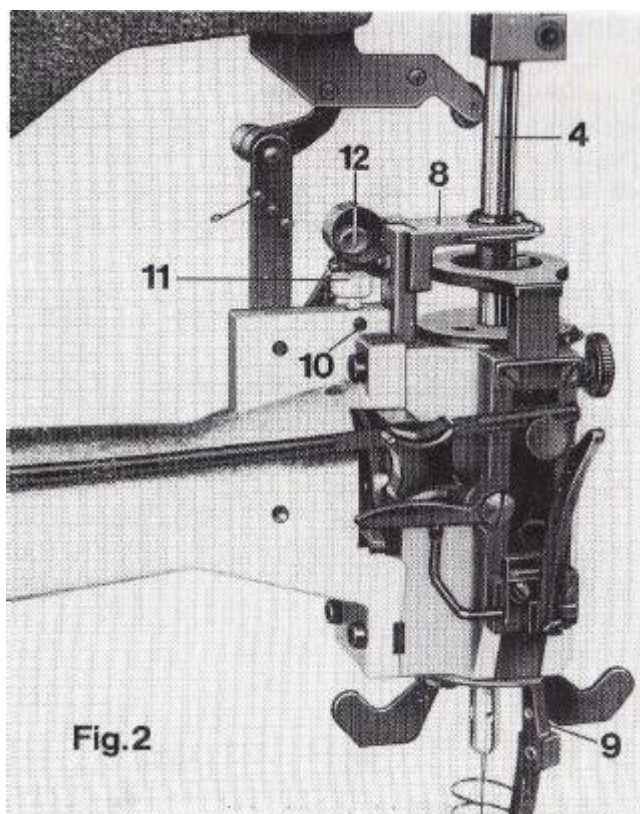


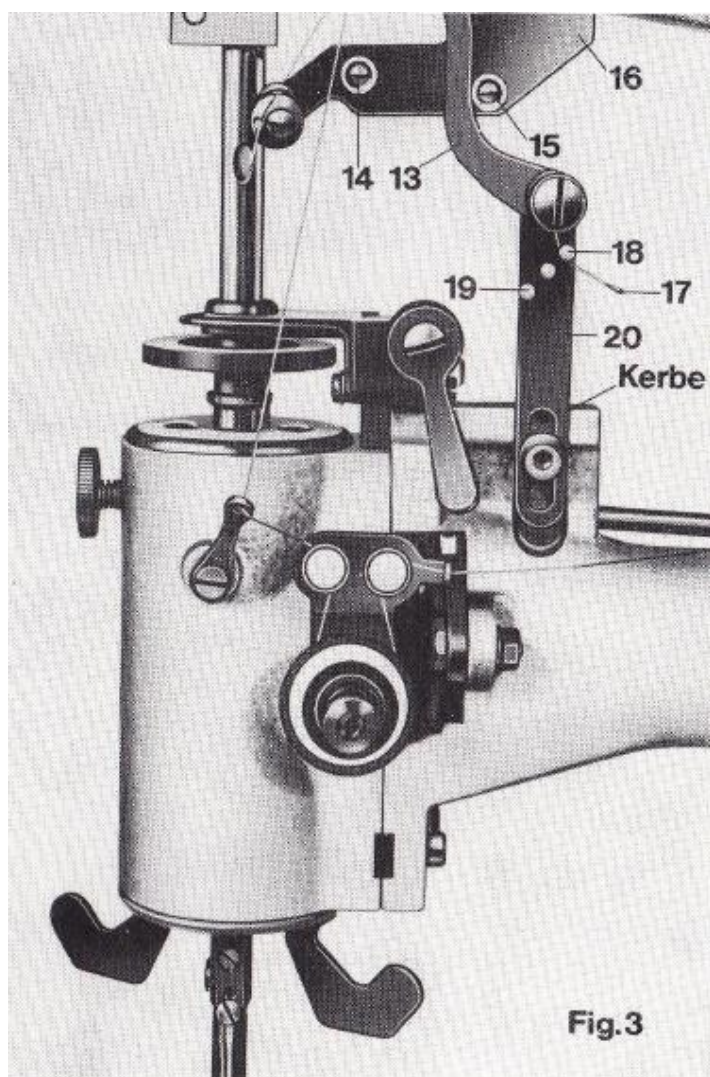
Fig.2

4. Установка нитепритягивателя (рис. 3):

Нитепритягиватель 13 должен подать игле столько нитки, чтобы челнок мог проскользнуть через образованную иглой петлю. Нитепритягиватель 13 совершает это движение через оба ролика 14 и 15 на щитке регулятора 16. Однако, основная задача нитепритягивателя 13 в том, чтобы втянуть образовавшуюся петлю в центр материала. Как только челнок прошел образованную иглой петлю, нитепритягиватель 13 деблокируется с помощью ролика 15. Он может под влиянием пружины 17 скользить вверх и с помощью верхней нити втягивать нижнюю нить в материал. Пружина 17 предоставляет нитепритягивателю 13 необходимое натяжение. Оба ролика 14 и 15 регулируют конечную позицию нитепритягивателя 13 к этому натяжению нитки. Движение нитепритягивателя 13 через пружину 17 уменьшает нагрузку на нитку. Натяжение пружины 17 регулируется в зависимости от толщины нитки и материала. Если ножка пружины 17 расположена за болтом 18, то натяжение уменьшается, а если ножка пружины 17 расположена около болта 19, то натяжение увеличивается. Стойка нитепритягивателя 20 регулируется на правильную высоту на заводе. Эта высота обозначена засечкой с правой стороны.

Для проверки необходимо установить острие иглы в материал. При этом нитка должна быть натянута.

Необходимая корректировка осуществляется на щитке регулятора 16 перемещением по горизонтали..



5. Демонтаж рукава машины:

Поворачивать маховик до тех пор, пока игла не займет свое самое высокое положение. На нижней стороне кронштейна рукава находятся 2 цилиндрических винта с внутренним шестигранником. С помощью приложенного шестигранного ключа вывернуть эти оба винта. Затем поднять рукав таким образом, чтобы он выступал из установочных штифтов. Извлечь рукав в направлении игловодителя. Зубчатая рейка остается в машине и лежит на верхней стороне кронштейна рукава.

6. Монтаж рукава машины (рис. 4):

На рукаве машины 1 поднять игольную пластину таким образом, чтобы был доступ к ведущему элементу передачи. 21. Установить ведущий элемент 21 таким образом, чтобы его верхняя грань была расположена параллельно переднему закруглению головки рукава, а именно как полумесяц слева и по прямой к продольной оси машины. В этом положении вставить зубчатую рейку в рукав машины 1 и установить рукав машины в установочных штифтах на кронштейне рукава. Снизу ввернуть и затянуть винты.

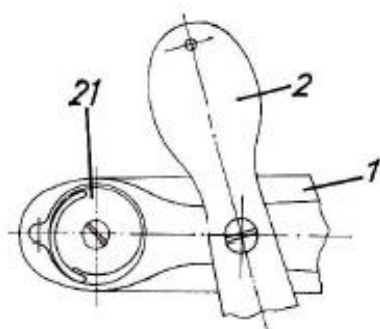


Fig. 4

7. Комплектная замена рукава машины (рис. 5 и 6):

Вывернуть под кронштейном рукава оба цилиндрических винта 22. Затем ослабить снизу в зажимной головке зубчатой рейки 23 винты 24.

Извлечь рукав 1 из установочных штифтов 25 и снять его с кронштейна вместе с зубчатой рейкой 26 в направлении игловодителя. При этом необходимо обращать внимание, чтобы игловодитель находился в своем верхнем положении. Расположенные на кронштейне установочные штифты 25 вышибаются с помощью соответствующего инструмента..

Вытянуть из вновь устанавливаемого рукава 1 зубчатую рейку 26 и вставить ее в зажимную головку 23. Слегка затянуть винты 24. Затем сместить рукав 1 на кронштейне таким образом, чтобы зубчики зубчатой рейки сцепились с колесом ведущего элемента передачи. Слегка затянуть рукав 1 под кронштейном цилиндрическими винтами 22.

Легким постукиванием выровнять рукав 1 таким образом, чтобы в поперечном направлении к продольной оси машины игла была расположена по центру игольного канала и на расстоянии около 0,1 мм от носика челнока. Перед этой установкой необходимо убедиться, что игла абсолютно прямая. После осуществленного выравнивания рукава 1 затянуть оба цилиндрических винта 22 и сделать новые отверстия на рукаве. Сначала через отверстия в установочных штифтах кронштейна просверливаются два отверстия диаметром 3,8 и глубиной около 5-6 мм, затем до диаметра 4,0. После этого в эти оба отверстия вбиваются штифты диаметром 4x18.

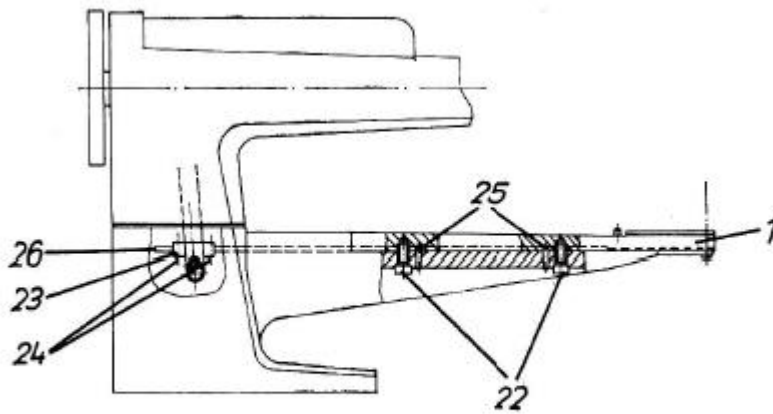


Fig. 5

В зажимной головке зубчатой рейки 23 ослабить винты 24 и сдвинуть ведущий элемент передачи 21 таким образом, чтобы он принял положение, изображенное на рис.6. Грань ведущего элемента передачи «а» должна быть расположена на одном уровне с гранью «в». В заключение хорошо затянуть винты 24 на зажимной головке зубчатой рейки 23.

8. Установка новой зубчатой рейки (рис. 5) :

Если при ремонте машины необходимо заменить только зубчатую рейку 26, то нужно снять рукав машины 1, как это описано в п.7. Замена зубчатой рейки осуществляется таким же образом, как это объясняется в п.7. Рукав 1 не нужно выравнивать по-новому, так как он устанавливается в уже имеющиеся установочные штифты. Регулировка зубчатой рейки также описана в п.7.

9. Замена ведущего элемента передачи (рис. 6 и 7)

Проворачивать маховое колесо до тех пор, пока игловодитель не будет находиться в своем верхнем положении. Повернуть игловую пластину 2 приблиз. на 90°.

При этом положении игловодителя высокий край элемента передачи 21 расположен в задней половине кожуха, как это показано на рис.6.

С помощью подходящей отвертки выкрутить винт 27. Теперь можно извлечь находящийся в машине элемент передачи 21. Ни в коем случае нельзя проворачивать маховик, чтобы не изменить положение машины.

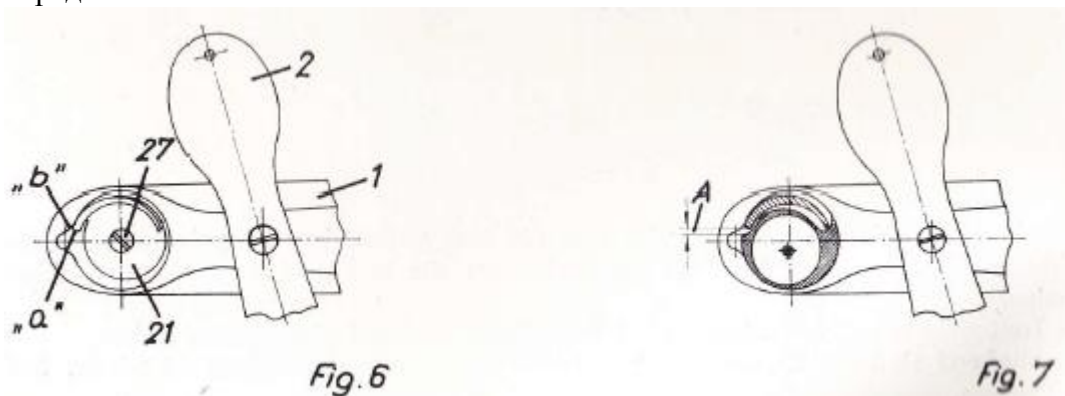
Новый устанавливаемый ведущий элемент передачи насаживается на валик таким образом, чтобы он занял изображенную на рис. 6 позицию. Вкрутить винт 27 и проверить, чтобы ведущий элемент легко и без зазора двигался на валике. Вставить челнок и проверить зазор «А» между ограничителем хода ведущего элемента и выходом челнока

При этом необходимо соблюдать следующие размеры «А»:

Подкласс

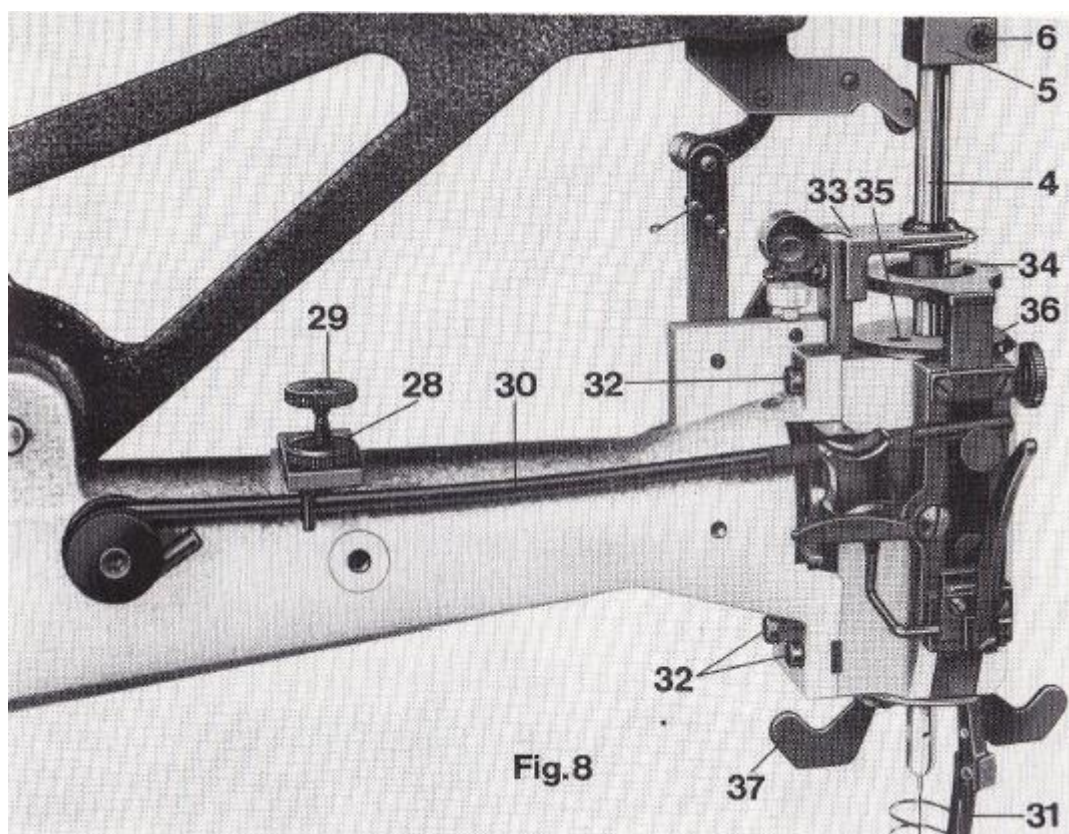
8346/10	0,6 мм	0,9 мм
8346/20	0,7 мм	1,1 мм
8346/30	0,8 мм	1,2 мм

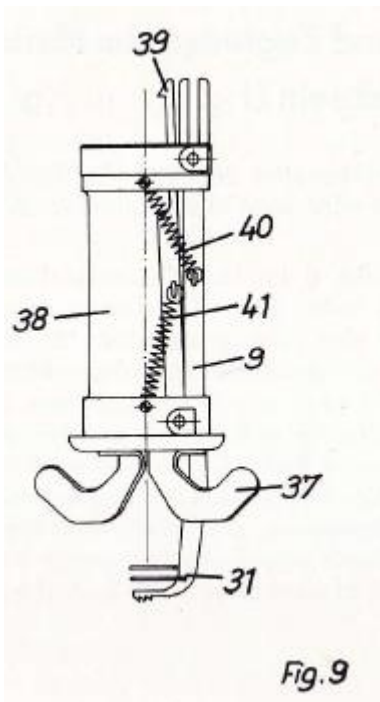
Для проверки зазора ведущего элемента «А» используются шаблоны № 8346-400.11. Если можно вставить непроходную сторону калибра между ограничителем хода ведущего элемента и выходом челнока, то необходимо заменить или челнок или ведущий элемент передачи.



10. Демонтаж головки и замена пружины в подшипнике игловодителя (рис. 8 и 9)

Сначала необходимо ослабить контргайку 28 под винтом 29. При обратном вращении винта 29 через пружину 30 снимается напряжение на лапку 31. После ослабления винта 6 на шарнирной скобе игловодителя 5, вращая маховик, можно вывести из контакта игловодитель 4. С помощью шестигранника вывернуть 4 цилиндрических винта 32. Таким образом, можно снять комплектную головку с машины. Открутить лапку 31 и протолкнуть игловодитель 4 вниз. Можно вынуть задвижку транспортера 33 из своей направляющей и демонтировать задвижку держателя материала 34. В верхнем окончании головки, ослабив оба винта 35, открутить блокирующую крышку 36. Комплектный подшипник игловодителя 38 проталкивается вниз с помощью вращательно-тянущего движения на поворотных рукоятках 37. Шток лапки 9 и шпонка транспортера 39 открыты и при необходимости можно заменить пружины 40 и 41.





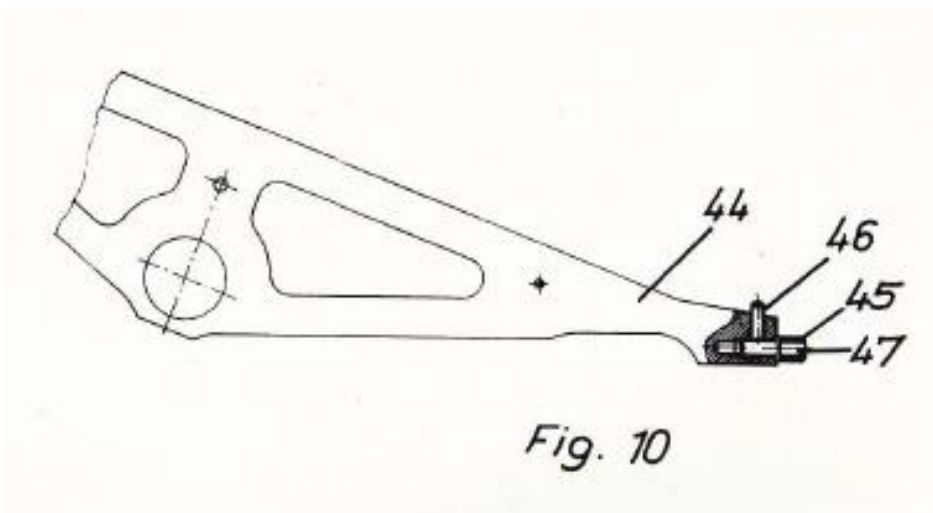
11. Замена ролика с болтом в рычаге игловодителя: (рис. 10 и 11)

Вывернуть винт 42 на шарнирной скобе игловодителя 5. Затем выбить с помощью соответствующего инструмента болт 43. Теперь можно снять рычаг игловодителя 44 движением вверх или вперед. При этом нужно действовать с осторожностью, чтобы ролик 45, не встречая сопротивление, не вылетел, проходя по кривой. Ослабить винт 46 с заднего конца рычага игловодителя 44 и вывернуть роликовый болт 47 вместе с роликом 45.

Ввернуть новый роликовый болт 47 вместе с роликом 45 в рычаг игловодителя 44 и зафиксировать штифтом 46.

Осторожно вставить рычаг игловодителя 44 таким образом, чтобы ролик 45 на роликовом болте 47 легко входил в кривую.

Вбить болт 43 в подшипник головки и рычаг игловодителя 44. Шарнирная скоба игловодителя 5 снова входит в контакт с рычагом игловодителя 44 и соединяется с винтом 42.



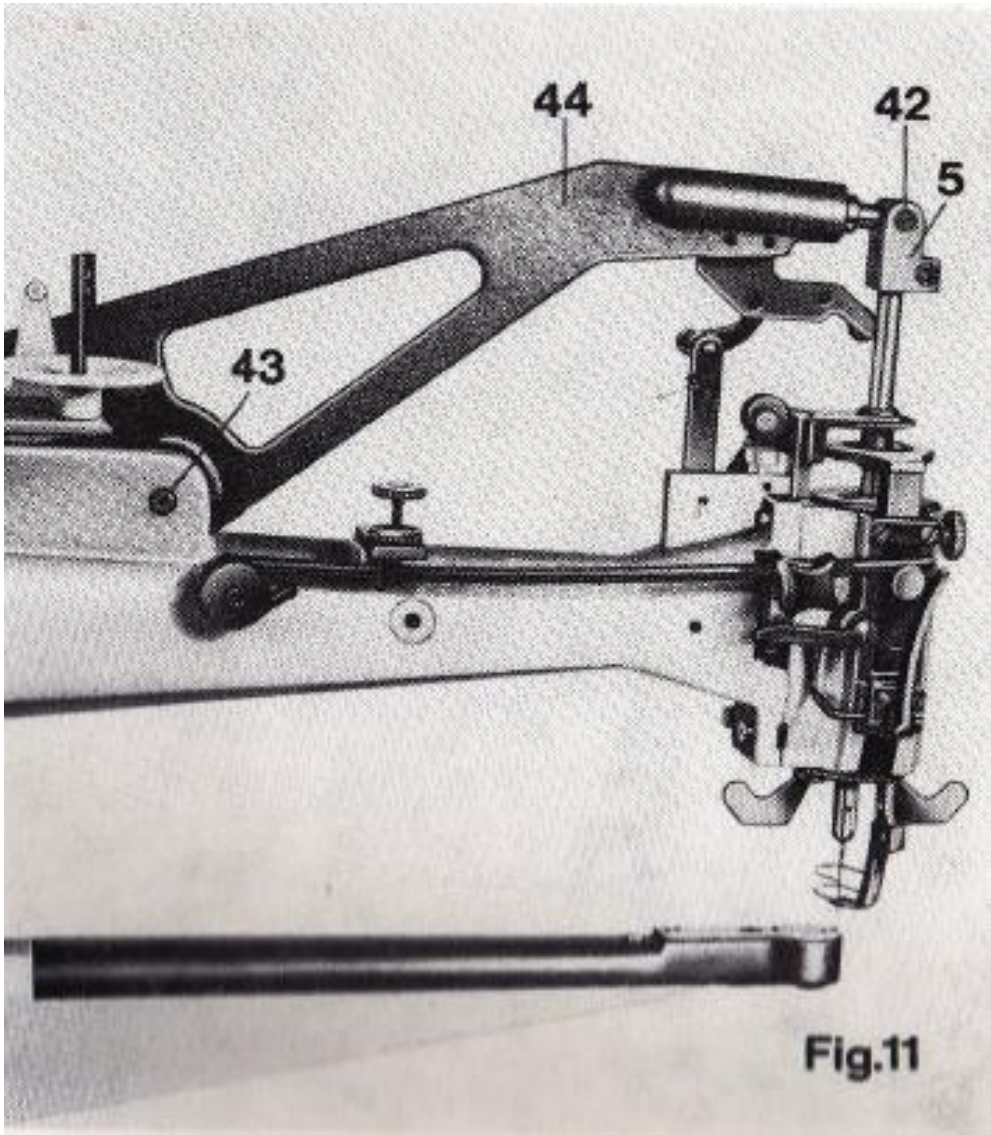


Fig.11