

Содержание:

Страница:

Предисловие и общие инструкции по безопасности

Часть 1: Руководство по обслуживанию кл. 171 и 173

1.	Описание изделия	
1.1	Краткое описание и правильное применение	5
1.2	Технические данные	5
1.3	Дополнительное оснащение	5
2.	Органы управления машины и их функции	
2.1	Органы управления на головке машины	6
2.2	Органы управления на раме машины	10
3.	Обслуживание	
3.1	Заправка игольной нити	12
3.2	Заправка нижней нити	12
3.3	Установка натяжения нитей	12
3.4	Количество верхней нити для надежного образования стежка	12
3.5	Регулировка датчика нижней нити	14
3.6	Регулировка длины перемещения транспортеров	15
	а) нижний двигатель ткани	15
	б) верхний роликовый транспортер	15
4.	Технический уход	
4.1	Чистка	16
4.2	Смазка	16
5.	Указания для шитья мононитями	18



Применяемые патенты и используемые образцы:

По состоянию на октябрь 1992

DE 86 20 593

JP Sho-62-108358

TW 40 985

1. Описание изделия

1.1 Краткое описание и надлежащее применение

171 и 173 - швейные машины двойного цепного стежка одно-и двухигольного исполнения для линейных строчек по типу стежка 401.

Петлители расположены поперек направления шва (Crossline).

Класс 171 с прыгающим нижним двигателем ткани.

Класс 173 с прыгающим нижним двигателем ткани и верхним роликовым транспортером прерывистого движения.

Длина перемещения двигателя ткани и ролика дифференцированно регулируются отдельными ручками. При переключении на учащение стежка соответственно уменьшается длина перемещения ролика.

Машины в соответствии с их назначением могут применяться только для шитья материалов из текстильных волокон и кожи.

1.2 Технические данные

Длина перемещения верхнего роликового транспортера: макс. 7мм

Подклассы	Длина стежка	Число стежков с завода/макс.	Подъем иглы	Учащен. стежка	Подъем лапки	Нож для обрезки нити
171-131110	1-4мм	6600 / 7000	27мм			
173-141110	1-4 мм	5800 / 6000	30 мм			
173-141521	1-4 мм	5800 / 6000	30 мм	щ	щ	щ
173-161120	1-6 мм	4800 / 5000	32 мм	щ	щ	

RU

Серийная ширина ролика:

9 мм

Система игл:

934 SIN или 933 в зависим. от швейн. оснастки (E-№)

Проход под лапкой

При подъеме:

5 мм при игле 934 SIN
10 мм при игле 933

При шитье:

4 мм

Рабочее давление:

6+/-0,5 бар

Расход воздуха: При -161120

0,05 NL на рабочий цикл

При -141521

0,1 NI на рабочий цикл

1.3 Дополнительное оснащение

Номера заказа:

1713502 Комплект деталей для перехода от одноигольной к двухигольной швейной машине двойного цепного стежка. Макс. расстояние между иглами 14 мм в завис. от Е-№. Не для подкласса 173-141521.

933 5736 Стальной транспорт. ролик 1 мм, с крышеобразн. зубьями, 9 мм ширина

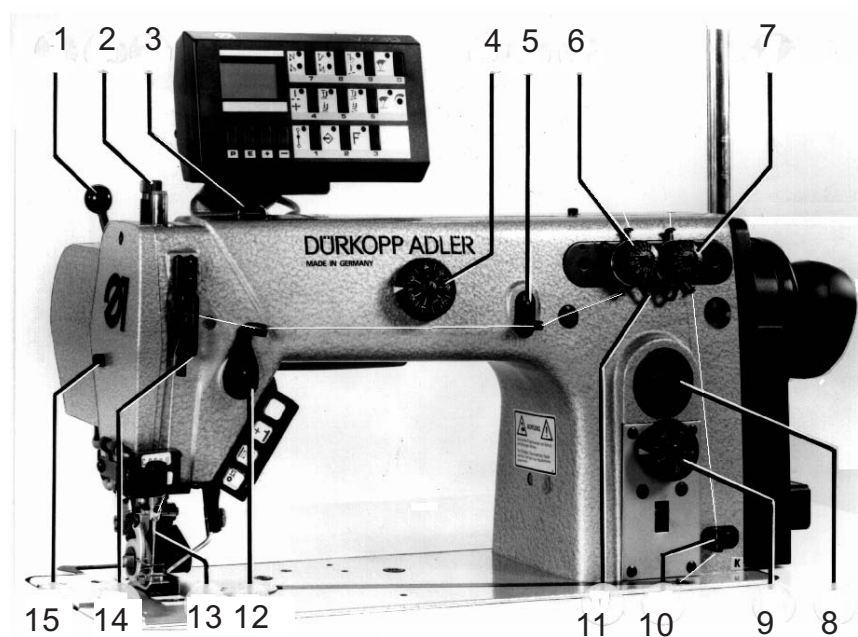
933 5737 Стальной транспорт. ролик 1мм, с крышеобр. зубьями, 15мм ширина

933 5738а Стальной транспорт. ролик 2 мм с пилообразн. зубьями, 15 мм ширина

Между стальными роликами и игольной пластинкой должен быть зазор 0,5 мм.


Регулировку смотрите в Руководстве по техническому обслуживанию.

Асимметричный транспорт. ролик из вулколлана шириной 16 мм и обрезной нож находятся в комплекте принадлежностей. При соответствующей установке ролик может принимать различное положение относительно шва или складки материала.



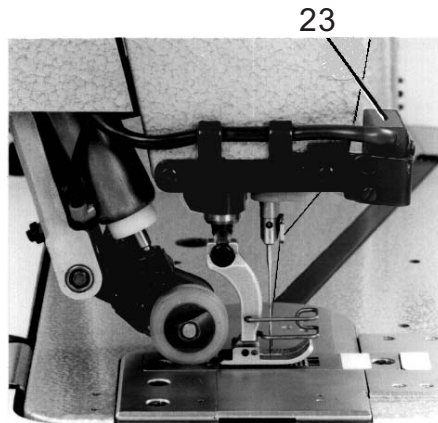
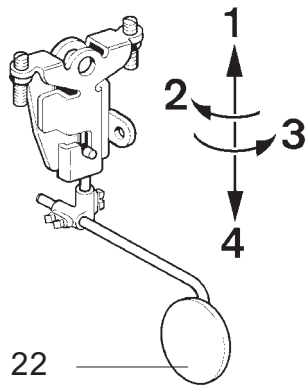
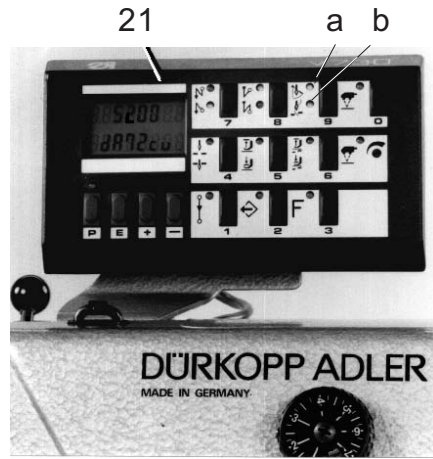
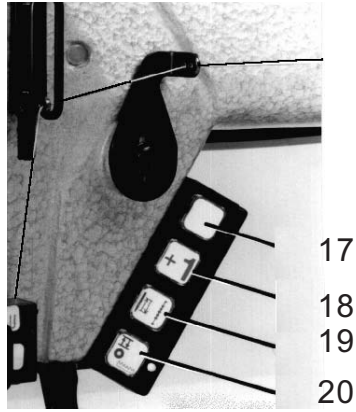
2. Органы управления и их функции

2.1 Органы управления на головке машины

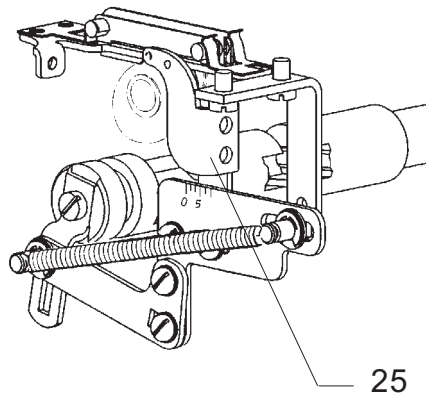
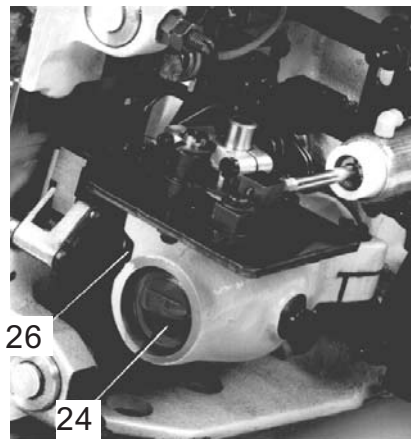
Орган управления	Функция
Рукоятка 1	- Подъем транспортировочного ролика. Он отводится из рабочей зоны .- Шитье только с нижним двигателем ткани.
Винт 2	- Регулировка прижима лапки в завис. от материала
Смотровое стекло 3	- Контроль циркуляции масла для смазки передней опоры вала рукава. Струя масла не должна прерываться при работающей машине. При необходимости проверить масло в бачке 8 или долить в него масло Следует применять ESSO SP-NK 10 или масло соответствующего качества.
Ручка 4	- Длина перемещения для верхн. транспорт. ролика.
Вытягиватель верхн. нити 5 (только подкласс-141521)	- Начальная нить для образования стежка в начале шва после обрезки нити.
Регулятор натяжения 6	Один оборот вращ. ручки с цифрами учитывает весь диапазон натяжения верхней нити. Благодаря этому получают легко воспроизводимые значения.
Регулятор натяжения 7	- Как 6, но с более слабой пружиной натяжения нижн. нити
Маслобачок 8 с заправочным отверстием	-Уровень масла не должен быть ниже "MIN". В случае необходимости долить ESSO SP-NK 10 до " Max."
Ручка 9	- Установка длины стежка для нижн. транспортера
Вытягиватель нижн. нити 10 (только подкласс - 141521)	- Начальная нить для образования стежка в начале шва после обрезки нити
Выключ. рычаг 11 для натяжения нитей	- Вытягивание нитей вручную, напр., при заправке.
Подача нити 12	- Основн.установка по центру продольного паза.
Игла 13	- Система 934 SIN или 933.- Толщина Nm 80-130 в зависимости от швейной оснастки (E-Ne).
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> При замене иглы обязательно выкл. главный выключатель.- Опасность травмирования !</div>	
Нитепротягиватель 14	- Для надежн. образования стежка при растяжимых нитках, как например, синтетич. пряже или монофильные нитках. Регулировку см. раздел 3.4.
Фиксирующая кнопка 15	-Фиксация лапки в поднятом положении.

RU


Ручка управления	Функция
Кнопка 17	- Незанята
Кнопка 18	- Одиночные стежки
Кнопка 19	- Игла вверх или вниз при остановке. Во время шитья учащение стежка в любом месте шва.
Кнопка 20	- Подъем или опускание транспорт. ролика.
Панель управления 21 (Только подклассы -141521 и -161120)	- См. Руководство изготовителя э/ двигателей. Примечание: Для обрезки нити на подкл. -141521 кроме кнопки для обрезки нити должна быть включена всегда также кнопка нитеотводчика. Должны гореть светодиоды а и б .
Коленный рычаг 22	- Перед откидыванием головки машины назад ВЫКЛ главный выключатель и снять коленный рычаг. Для отсоединения выполнить движения 1 и 2, для присоединения - движения 3 и 4 .
Свет. барьер инфракр. отраж .света 23	-Для распознавания кромки материала и , тем самым, точного положения учащения стежка в конце шва.
Корпус привода петлителя24	- Уровень масла не должен опускаться ниже длинной нижней черты при откинутой назад головке машины. В случае необходимости после вывинчивания винта 26 долить масло SP-NK 10. Заливка масла производится только до верхней штриховой метки.
Нитепритягиватель нижней нити 25	Он служит для автомат. соответствия нижней нити к установленной длине стежка. Регулировки для жестких, нормальных или высокоэластичных швов см. Раздел 3.5.

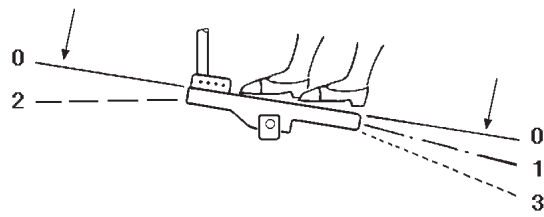
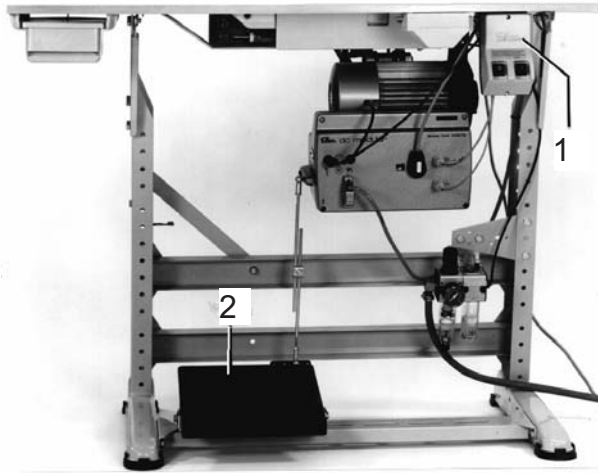


RU

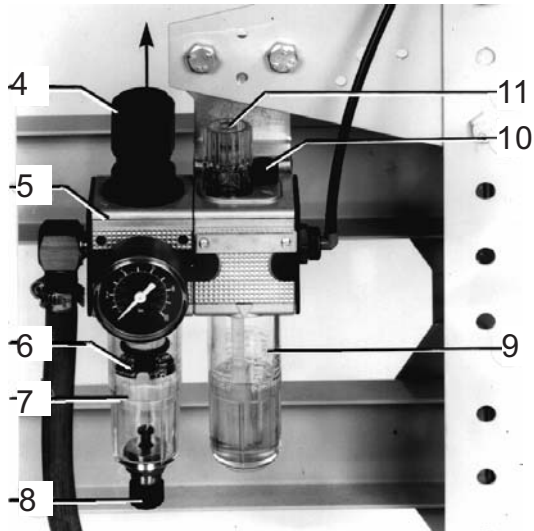


2.2 Органы управления на раме

Орган управления	Функция
Главный выключатель 1	<p>- Включение и выключение машины.</p> <div data-bbox="614 638 1208 795" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"><p>Обязательно выключать главн. выключатель при заправке нити, при замене швейных инструментов (напр., иглы, лапки, игольной пластинки, регулятора продвижения ткани, при чистке, при оставлении рабочего места, а также при техобслуживании).</p></div> <p>См. также Общие инструкции по ТБ.</p>
Педаля 2	<p>- 0 Положение покоя - Без функции. 1 Подъем лапки при остановке машины 2 Шитье до макс. числа стежков при соответств. нажатии. 3 Ущажение стежка - Обрезка нити * -Подъем лапки * Не для подкласса -161120</p>
Блок обслуживания воздушного фильтра с водоотделителем 7	<p>- Прежде чем уровень воды достигнет воздушного фильтра 6, вернуть винт 8 и спустить воду под давлением.</p>
Регулятор давления 4	<p>- Для установки давления воздуха 6 бар отвести поворотную ручку 4 вверх и установить на 6 бар. Вращение вправо = увеличение давления Вращение влево = уменьшение давления</p>
Маслораспылитель 9	<p>-Регулировочным винтом 11 установить примерно 1 каплю масла на 10 рабочих циклов.</p> <p>Для дополнительной заливки масла выпустить воздух из пневмосистемы. Для этого поворотную ручку 4 вращать влево. Вывернуть винт 10 и залить масло ESSO SP-NK 10 до канавки на маслорачке 9.</p>



RU



3. Обслуживание

3.1 Заправка игольной нити



Выключить гл. выключатель
- Опасность травмирования ! -

Заправка игольной нити видна на рисунках внизу.

3.2 Заправка нижней нити



Выключить гл. выключатель.
- Опасность травмирования ! -

Заправка нижней нити видна также на рисунках внизу. При этом прижим нити 3 должен быть поднят из своей фиксации.

3.3 Установка натяжения нити

Натяжение игольной нити должно быть сильнее, чем нижней нити.

Поэтому натяжитель 2 нижней нити снабжен пружиной из более тонкой проволоки.

Слишком сильные натяжения вызывают усадку стачиваемого материала.

При слишком слабом натяжении нижней нити может возникать пропуск стежков.

Относительно большего количества нижней нити, втянутой в шов, см. раздел 3.5.

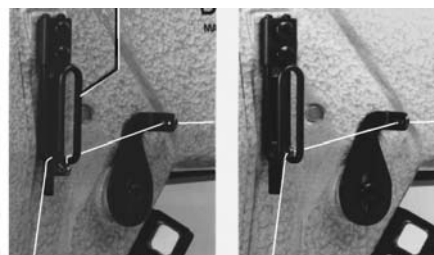
3.4 Количество верхн. нити для надежного образования стежка

При растяжимых нитях, напр., синтетич. пряже или монофильных нитях следует вытянуть определен. количество верхней нити для надежного образования стежка.

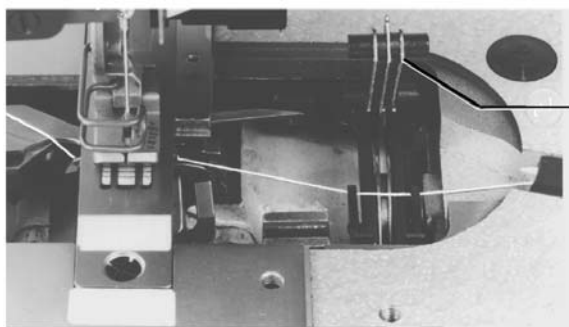
Это совершается в нижн. положении нитепритягивателя в комбинации с нитенатяжителем 1.

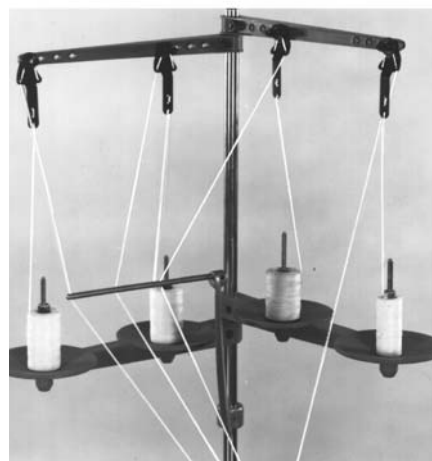
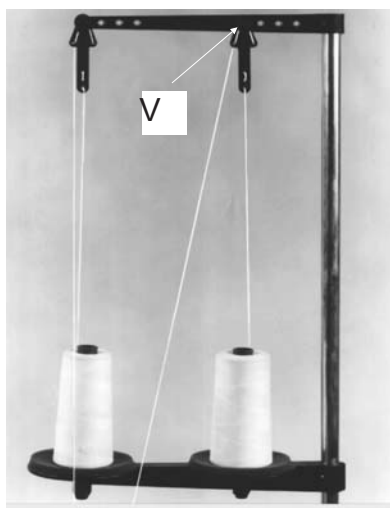
Нитенатяжитель в нижнем положении нитепритягивателя регулируется так:

При растяжимых нитях снизу видно отверстие для нити. Игольную нить провести по хомутику слева. См. рис. а. При менее растяжимых нитях, как напр., хлопок, отверстие для нити видно сверху. Игольная нить проводится по хомутику справа. См. рис. б.



а **Рис. / Fig. 6**





Одноигольные машины

Двухигольные машины

Заправка с помощью предварит. натяжителей V только на машинах с ножом для обрезки нити .

RU



2

3.5 Регулировка нитепритягивателя нижней нити

Нитепритягиватель нижн. нити 1 следит за автомат. соответствием количества нижней нити для соответственно установленной длины стежка.

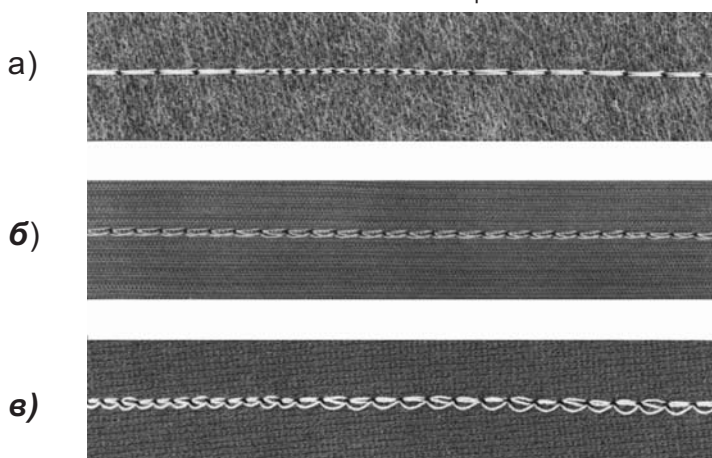
Это значит: образование стежка и его затяжка оптимальны при каждой длине стежка также при учащении стежка. Нет волнистости и раскрытия шва.

Втянутое количество нижней нити может быть быстро изменено.

Без изменения натяжения нитей получаются

а) жесткие, б) нормальные или в) высокоэластичные швы (балонный стежок).

После ослабления винта 2 и перестан. датчика 1 регулировка выполняется так:
В направлении 0 = более жесткий шов
В направлении 5 = более эластичн. шов



Важные указания!

1) При экстремальной регулировке, напр., самой короткой длине стежка и макс. количестве нити (эластичный шов) нужно следить за тем, чтобы мог совершаться все еще надежный прокол

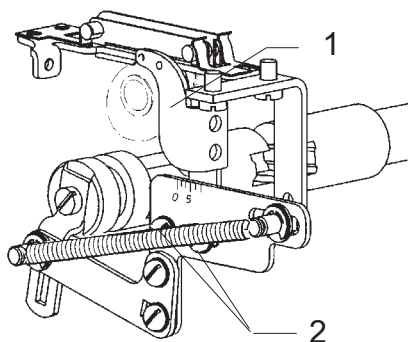
иглы в треугольник из нитей.

При чрезмерном количестве нижн. нити могут появляться пропуски стежков.

2) Если при установочных значениях, описанных под 1, длина стежка повышается в увеличенном объеме, напр., на 4 мм, то это сигнал для отвода нитенаправителя в направлении 0. Иначе может произойти отскакивание нижней нити от нитеприемного диска.

При возвратном движении петлителя нижняя нить не смогла бы оттягиваться нитеприемным диском так, как это необходимо.

3) На 171-131110 без кулисного вала нужно вручную отрегулировать нитепритягиватель при установке длины стежка.



3.6 Установка длины перемещения двигателя ткани и транспорт. ролика

а) Нижний двигатель ткани

Установка длины перемещения нижнего двигателя ткани производится ручкой 4.

б) Верхн. роликовый транспортер

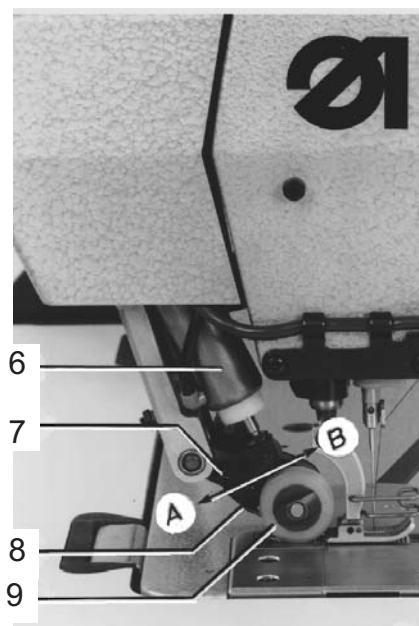
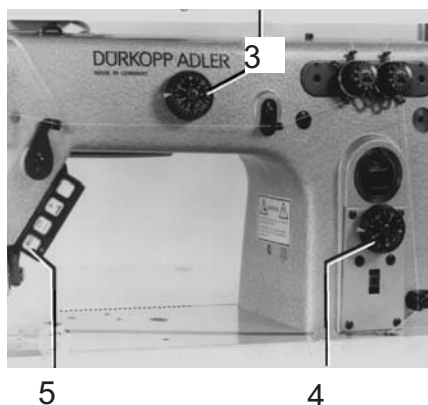
Длина перемещения для ролика 9 может устанавливаться ручкой 3 независимо от нижнего двигателя и, тем самым, согласовываться с характером перемещения материала.

При выполнении учащения стежка в начале и в конце шва ролик автоматически действует в соответствии с длиной перемещения нижнего двигателя ткани.

Указания:

- Ролик можно вывести из общей зоны шитья с помощью рукоятки, напр., если нужно шить только с нижним двигателем ткани .
- Для подъема ролика при шитье радиусов или углов нажать на нижнюю кнопку 5 на головке рукава.
- Тканеотводчик 8 одновременно служит для обрубki цепочки нитей. (Только на машинах без ножа для обрезки нити.)
- Прижим ролика регулируется. Ослабить винт 7 и отрегулировать цилиндр 6:

В направлении А = прижим больший
В направлении В = прижим меньший.



RU

4. Технический уход

4.1 Чистка



Выключить гл. выключатель.

- Опасность травмирования ! -

Содержание машины в чистоте предохраняет от неполадок !

Поэтому следует ежедневно очищать от пыли зону под игольной пластинкой.

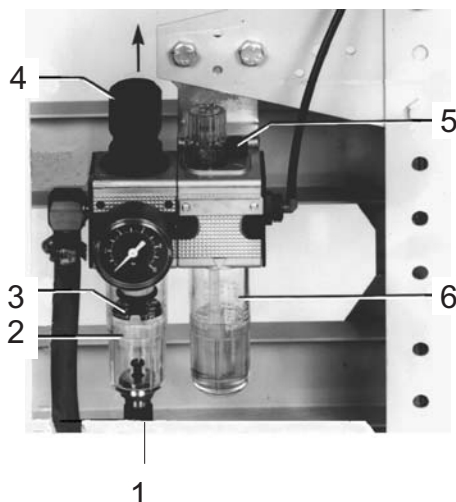
Лучше всего для этого применить пневмопистолет. (Снять коленный рычаг, если он имеется.)

Нижний двигатель ткани следует очищать через определенное время от забившейся пыли . Для этого снимать игольную пластинку.

При оснащении машины пневмоблоком обслуживания следует ежедневно проверять уровень масла.

Прежде чем уровень воды достигнет патрона фильтра 3, следует спустить воду из водоотделителя 2 после ввертывания винта 1 на блоке обслуживания, находящемся под давлением.

Проверка уровня масла- см. 4.2.



4.2 Смазка



Выключить гл. выключатель.

- Опасность травмирования ! -

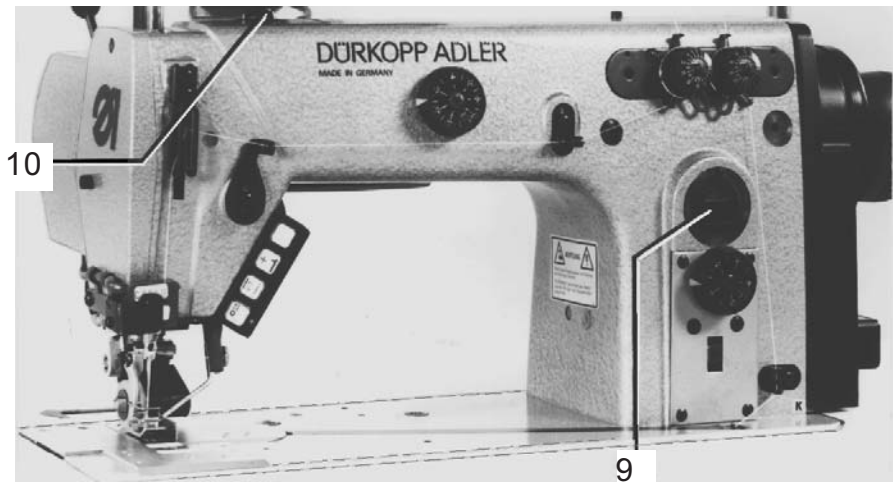
Для смазки этой машины следует применять масло SP-NK 10 или же обязательно равноценное масло, соответствующее этому качеству.

Тех. уход за смазываемыми местами сводится к следующим пунктам:

- Проверка и заливка масла в емкость корпуса привода петлителя 7. Для этого вывернуть винт 8. Уровень масла при откинутой назад машине не должен быть ниже длинной штриховой метки на смотровом стекле. Заливка может производиться только до верхней штриховой метки.
- При вертикально установленной машине уровень масла в маслобачке 9 довести до штриховой метки "Max". Уровень масла не должен опускаться ниже штриховой метки "Min". Кроме привода петлителя из этого маслобачка 9 с помощью централизованной фитильной смазки смазываются все опорные точки машины.
- На рукаве машины находится смотровое стекло 10 для контроля потока масла к передней опоре вала рукава. Он не должен прерываться во время работы машины. При прекращении поступления масла, несмотря на заполненный маслобачок, об этом следует срочно оповестить обслуживающего техника.
- В случае необходимости маслобачок 6 блока обслуживания наполнить маслом до канавки. Для этого полностью перекрыть сжатый воздух путем поворота ручки 4 влево и затем вывернуть винт 5.



RU



5. Указания для шитья монофильными нитками

Можно применять верхние и нижние монофильные нитки одинаковой толщины.

При этом наилучшие результаты достигаются с помощью мягких и растяжимых ниток (Software).

Мы рекомендуем толщину ниток с этикетка-№ 180.

При толщине иглы Nm 80 число стежков /мин нужно уменьшить до 4000.

При толщине игл от Nm 90 максимальное число стежков может составлять 7000/мин.

Для надежности шва следует предусмотреть следующие меры:

- Емкости для пряжи или конические бобины должны быть снабжены на своем съеме нити фетровым элементом, пропитанным силиконом.
- Требуется охлаждение иглы, заказ-№ 933671.
- Кромки 1 прижима для нижней нити должны быть закруглены так, как это изображено внизу.
- Следует соблюдать данные из раздела 3.4 для надежного образования стежка.

