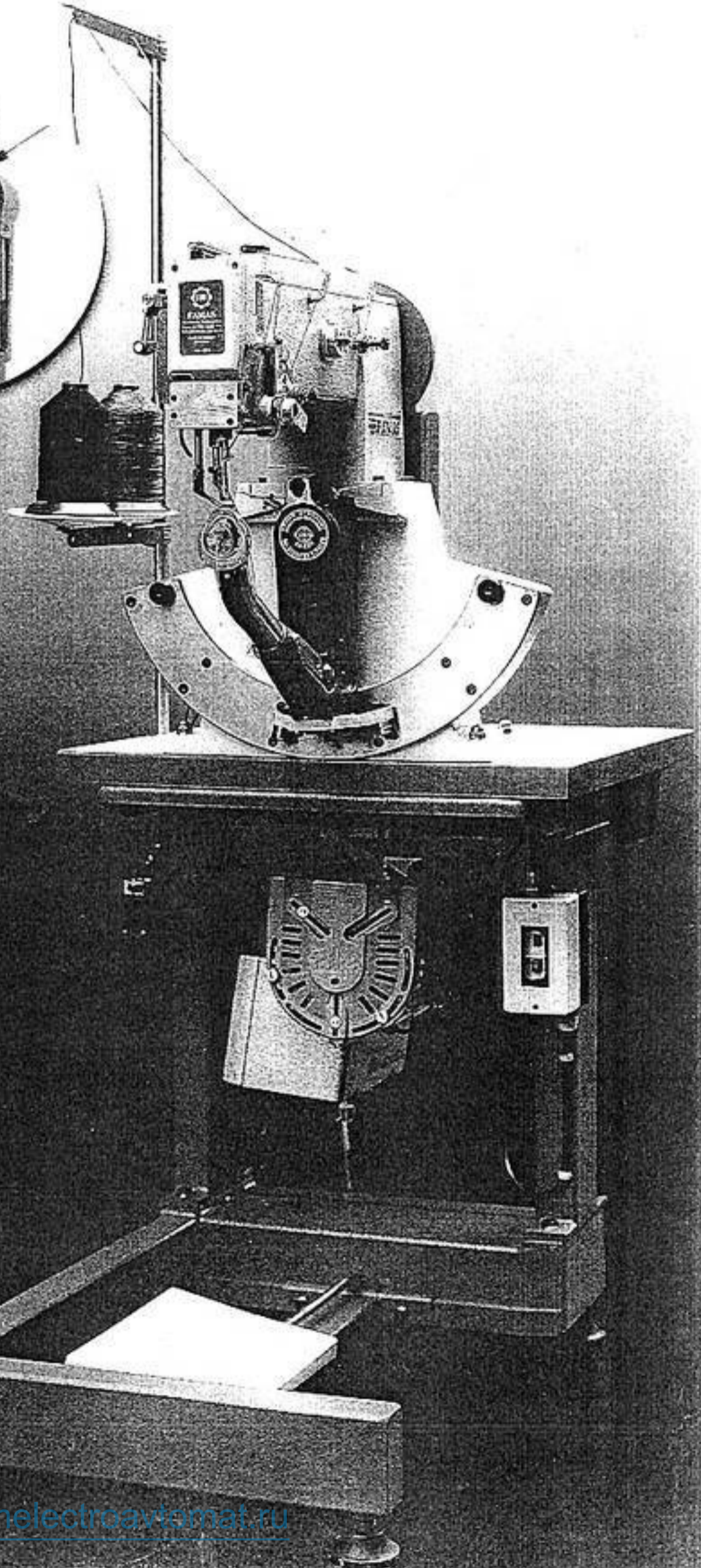




FAMAS

FA-224

224-K

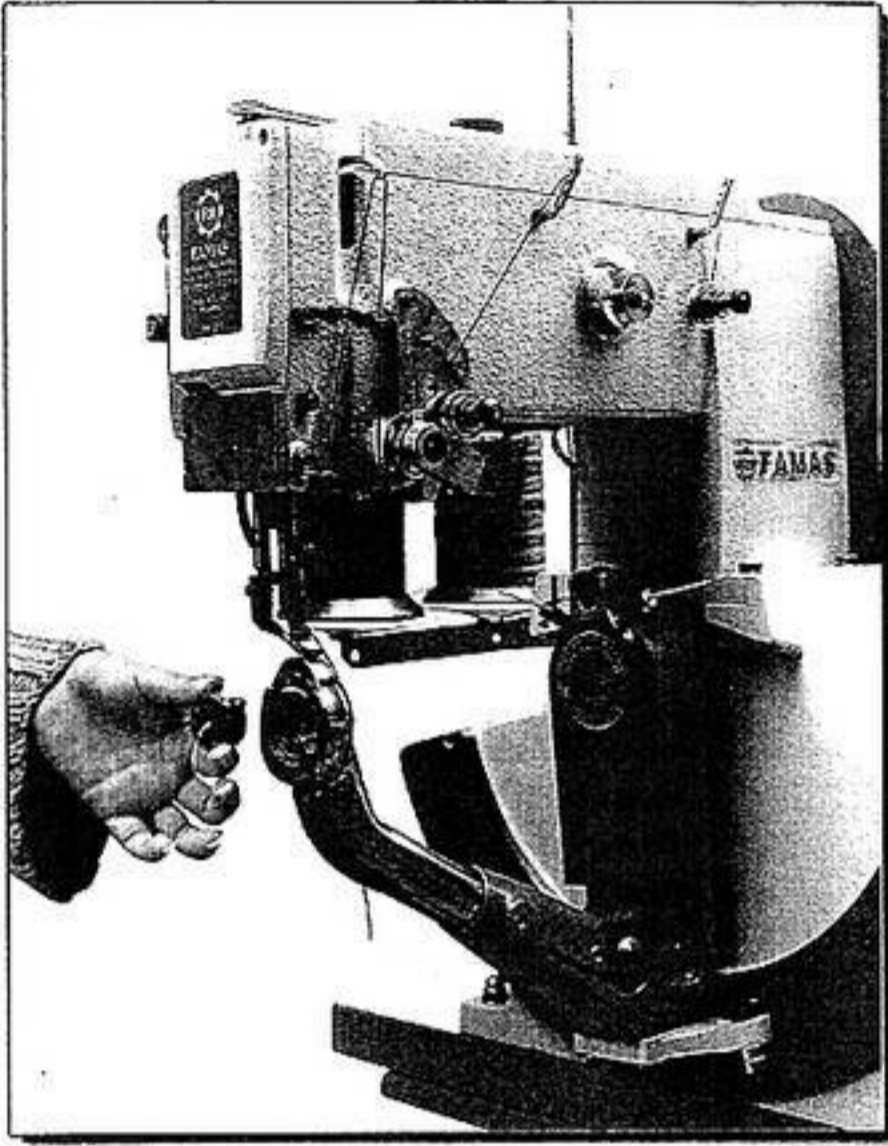


www.famas.com.tr

e-mail: famas@superonline.com

 **FAMAS**
AYAKKABI MAKİNALARI
SAN. ve TİC. LTD. ŞTİ

www.promelectroavtomat.ru



Makina çift iplikli olup, sökılmeyen tek dikiş yapar. Bobin değiştirmeden 12 çift ayakkabıyı diker. Sabit aralıklı dikiş için, çift hareketli ayak ve iğne. Yatay hareketli boynuz kancayı desteklemekte olup, ayak burnunun etrafını, ökçe kenarlarını ve hatta kapalı konçlu ayakkabıları kolaylıkla dikebilecek özel bir yapıya sahiptir.

Elektronik motoru sayesinde iğne devamlı yukarıda kalır, işi makinanın altından almada kolaylık sağlar. Değişik hızlarda çalışabilen elektronik motor. Rahatlıkla kullanılabilen, Havalı kaldırma ayağı. Makina min. 29 numaradan en büyük numaraya kadar dikebilir.

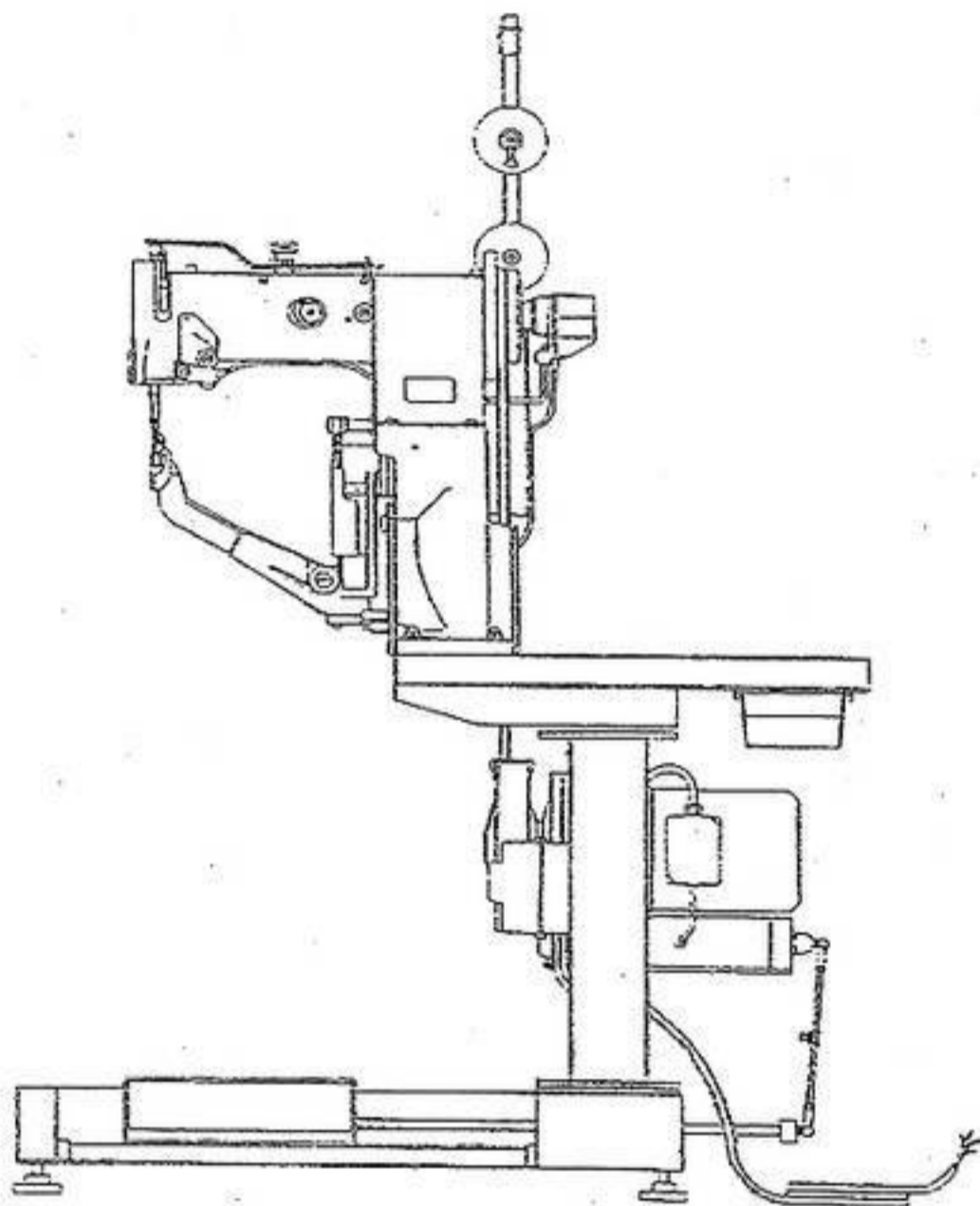
High performance rotary hook stitching which can sew up to 12 pairs of shoes with one bobin. In order to have a constant length of stitch, double feeding foot and needle. On closed and hard ankle boots, the horizontally moving horn supports the hook and with a special edge to make sewing easier around the toe and heel.

Electronically powered stitch by stitch motor in variable speed drive levels and rotating up and down needle. The machine can be used by female operators, Pneumatic pressure of the foot.

Standard horn for shoes 28-30 sizes little horn for shoes 18-20 can be both used for stitching. With Automatic thread cutter, the machine increases the capacity 12 pairs per hour the cutter reduces the thread waste.



Instruction Manual for double thread shoe and basket sole sewing machine



FAMAS

Shoe Industry Machines
Tel: +90 0212 577 48 33
+90 0212 501 41 00
Fax: +90 0212 544 68 16
INTERNET: www.famas.com.tr
E-mail: famas1@superonline.com

MODEL: FA-224
SERIAL NUMBER:
YEAR OF CONSTRUCTION:



EC-Attestation of Conformity

No. M8 04 07 53228 001

Holder of Certificate: **Famas Ayakkabi Mk.S.&Tic.Ltd.S**

Ferhat Pasa cad.

Özer Sanayi Sitesi No:12/4-17

34055 Topcular - Istanbul

Turkey

Product: Sewing machines
Double Thread Shoe and Basket Sole Sewing Machine

Model(s): FA-2000A and FA-224

Parameters:

	FA-2000A	similar FA-224
Rated Voltage:	400 V / 50 Hz	400 V / Hz
Rated input power:	2,7 A	1,9 A
Connection to pneumatic power:	4 bar	4 bar
Protection class: I degree of protection against liquid:	IP 40	IP 40


Tested according to:
EN 292-1:1991
EN 292-2/A1:1995
EN 1050:1996
EN 60204-1:1997

This EC Attestation of Conformity is issued on a voluntary basis according to Council Directive 98/37/EC relating to machinery. It confirms that the listed equipment (not annex IV equipment) complies with the principal protection requirements of the directive. See also notes overleaf.

Test report no.: 70074508



Date, 2004-07-26

 After preparation of the necessary technical documentation as well as the conformity declaration the required CE marking can be affixed on the product. Other relevant directives have to be observed.

Page 1 of 1

FAMAS
Ayakkabı Sanayi Makineleri
Ferhatpaşa Caddesi. Ozar Sanayi Sitesi. No:12/4-17
Topçular,İstanbul(Türkiye)

Инструкция по использованию 2-ниточной швейной машины колонкового типа
для подшива обуви и сапогов

Model : FA-224

Seri No. :

Год производства :

Фирма-производитель : Famas Ayakkabı Mak. San ve Tic. Lmt.Şti

Тел . : (0212) 577 48 33

Факс : (0212) 544 68 16

E-mail : famas1@superonline.com

<http://www.famas.com.tr>

СОДЕРЖАНИЕ

Особые примечания по использованию инструкции

1. ОПРЕДЕЛЕНИЕ МАШИНЫ
 - 1.1 Меры предосторожности, предусмотренные с целью безопасности
2. Техническая характеристика швейной машины модели FA - 224
3. ПРЕДУСМОТРЕННЫЕ И НЕПРЕДУСМОТРЕННЫЕ ВИДЫ ПРИМЕНЕНИЯ
 - 3.1 Опасности и непредвиденные результаты из-за непредусмотренного использования машины.
4. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА МАШИНЫ
5. МОНТАЖ МАШИНЫ
 - 5.1 Площадь, занимаемая машиной
 - 5.2 Опорное основание швейной машины модели FA -224
 - 5.3 Свободная площадь, необходимая вокруг машины
6. МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ
 - 6.1 Подготовка к эксплуатации машины
 - 6.1.1 Регулировка опорных ножек, препятствующих вибрации машины
 - 6.1.2 Монтаж опорного стержня для бобины.
 - 6.2 Контроль и проверка перед эксплуатацией
 - 6.2.1 Контроль возможных повреждений, полученных машиной
 - 6.2.2 Очистка машины
 - 6.3 Соединение машины к наружным электрическим источникам питания
 - 6.3.1 Соединение электроэнергии.
 - 6.3.2 Соединение воздуха под давлением
 - 6.4 Проводимые контрольные работы, регулировка и записи
 - 6.4.1 Контроль направления оборота машины.
 - 6.4.2 Регулировка воздуха под давлением
 - 6.4.3 Электронный двигатель
7. ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ
 - 7.1 Электрические пульта управления
 - 7.2 Регулировка нити для шитья.
 - 7.2.1 Регулировка иголки и нити
 - 7.2.2 Регулировка нити для тамбурной катушки
 - 7.3 Установка швейной иглы
8. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ
 - 8.1 Педаль для работы
 - 8.2 Определение рабочих платформ
 - 8.3 Регулировка растяжения нити для иглы
 - 8.3.1 Регулировка длины стежка
 - 8.3.2 Регулировка расстояния между швами
 - 8.3.3 Установка ножки для закрепления ткани
9. СХЕМЫ ОБОРУДОВАНИЯ
 - 9.1 Схема электрических оборудований швейных машин модели FA - 224
 - 9.2 Схема пневматического оборудований швейной машины модели FA - 224

- 10 ПРОВЕДЕНИЕ РАБОТ ПО ЗАМЕНЕ ЧАСТЕЙ
 - 10.1 Замена иглов
 - 10.1.1 Ø Таблица иглов-ножек-нити
 - 10.2 Замена (crochet) тамбурной катушки
 - 10.3 Замена ножек иглы
 - 10.4 Замена металлических кабелей для определения противоположного позиционирования (номер продукции.: 4,03,411)
 - 10.5 Замена безопасной тормозной накладки
 - 10.6 Регулировка позиции (crochet) тамбурной катушки-иглы .
- 11 АКСЕССУАРЫ ОБОРУДОВАНИЯ
 - 11.1 Приготовление тамбурных катушек при помощи механизма обмотки катушек
- 12 УХОД И РЕМОНТ
 - 12.1 Уход
 - 12.2 Таблица периодического ухода.
 - 12.3 Рекомендации по смазке.
 - 12.4 Необходимые меры, принимаемые специалистами фирмы-производителя.
 - 12.5 Проблемы, которые могут возникнуть в швейных машинах модели FA - 224
 - 12.6 Части, подвергаемые к изнашиванию, которых необходимо заменить.
 - 12.7 Заласные части, предлагаемые вместе с машиной.
- 13 СДАЧА НА ЛОМ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ
- 14 ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Особые рекомендации по использованию инструкции.

- 1) В статьях о технической характеристике машины были определены нижеследующие аспекты:
 - Расположение различных частей и аксессуаров машины всегда дано по месту работы мастера, работающего с машиной: определение "вид машины со стороны места работы мастера" (смотрите на следующей странице).
 - **ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ** при выключенном состоянии = позиция 0
ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ при включенном состоянии = позиция 1
 - Нажмите на рабочую педаль, расположенный ближе к нижнему краю. (край, находящийся далеко от мастера) = нажмите на педаль в направлении вперед (нажмите носком).
Нажмите на рабочую педаль, расположенную ближе к верхнему краю. (край, находящийся ближе к мастеру) = нажмите на педаль в направлении назад (нажмите пяткой).
- 2) Для лучшего усвоения названия некоторых механических частей, определенных в разделах данной инструкции относительно технической характеристики, все данные части даны вместе с иллюстрациями, указанными по номерам. Данные подробности можете увидеть в таблицах с иллюстрациями в каталоге, предлагаемом вместе с машиной.
- 3) Все процедуры, определенные в настоящей инструкции, за исключением указанных непредвиденных обстоятельств, применяются на машине на основании нижеприведенных условий:
 - мотор выключен (**ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ** в позиции 0),
 - система электропитания в выключенном состоянии,
 - закрыт клапан питания воздуха (затвор) и выпущен пневматическое оборудование, установленное на рабочем месте (воздух выпущен при помощи клапана для выпуска пара, расположенного под регулировочным фильтром) .
- 4) Все указанные работы по уходу, а также регулировочные работы должны быть проведены опытными и специализированными лицами с целью предупреждения возможных аварийных ситуаций и повреждения машины.

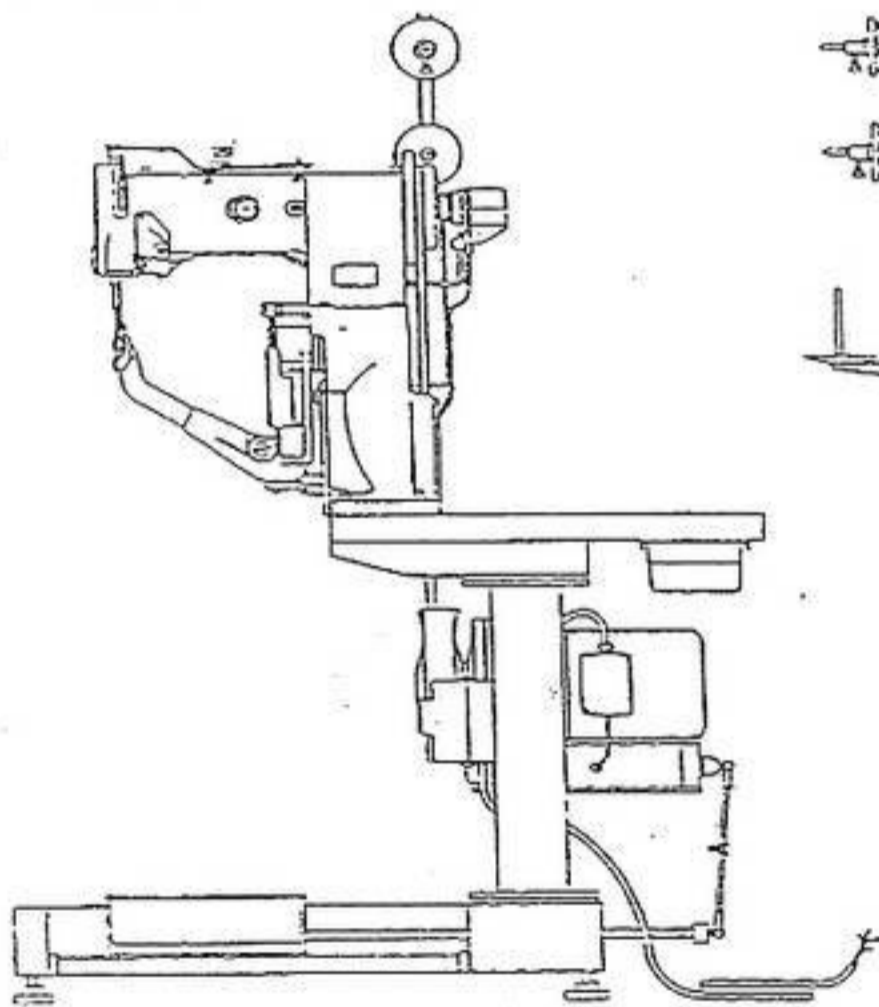
1 ОПРЕДЕЛЕНИЕ МАШИНЫ

Швейная машина модели FA - 224 с двойной нитью, тамбурной катушкой, противоположным кронштейном и вибрацией, произведенная фирмой «FAMAS», предназначена для обшивания подошвы обуви и сапогов.

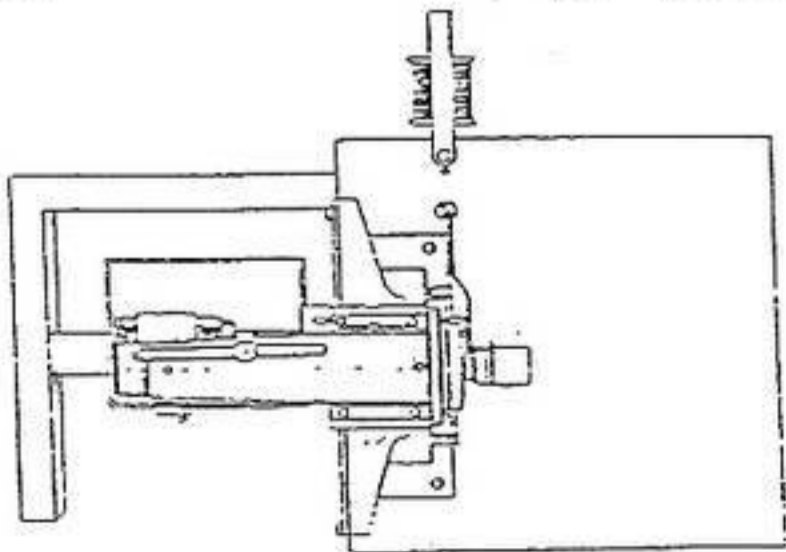
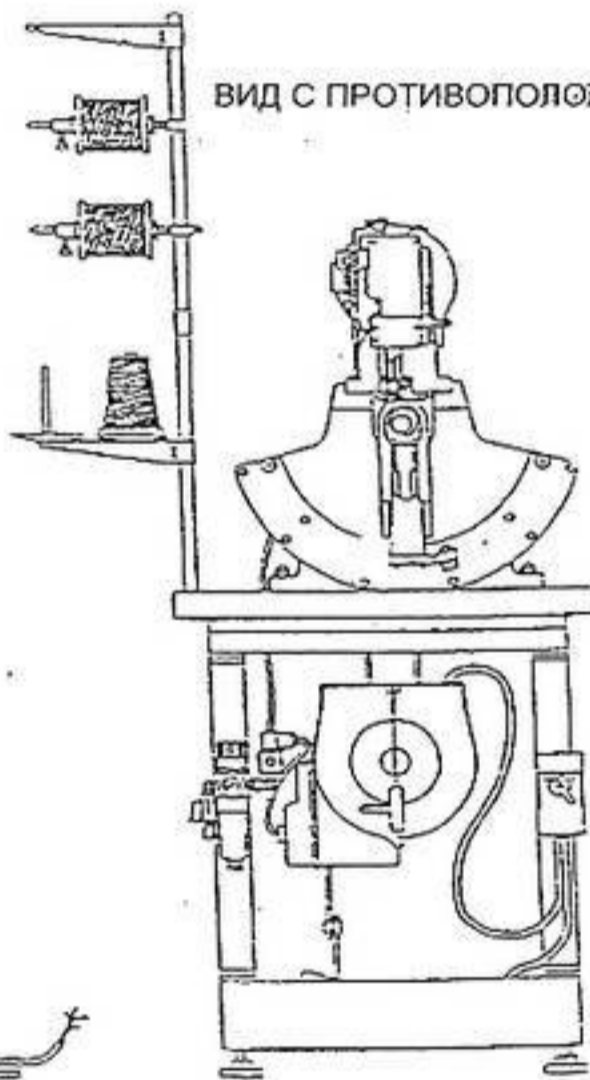
Процесс шитья обеспечивается при помощи шестеренок, опорного вала и колена, управляемых электронным мотором с ремнем типа V, а также иглой и системой тамбурной катушки, приводимых в действие механическим способом.

На швейной машине имеется место для работы мастера и место для управления машиной, машина сконструирована специально для работы мастера в сидячем положении и управления руками.

ВИД СО СТОРОНЫ РАБОТЫ МАСТЕРА



ВИД С ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ СТОРОНЫ



ВИД СВЕРХУ

1.1 Меры предосторожности, предусмотренные для безопасности работы

Производитель предусматривает нижеприведенные меры безопасности:

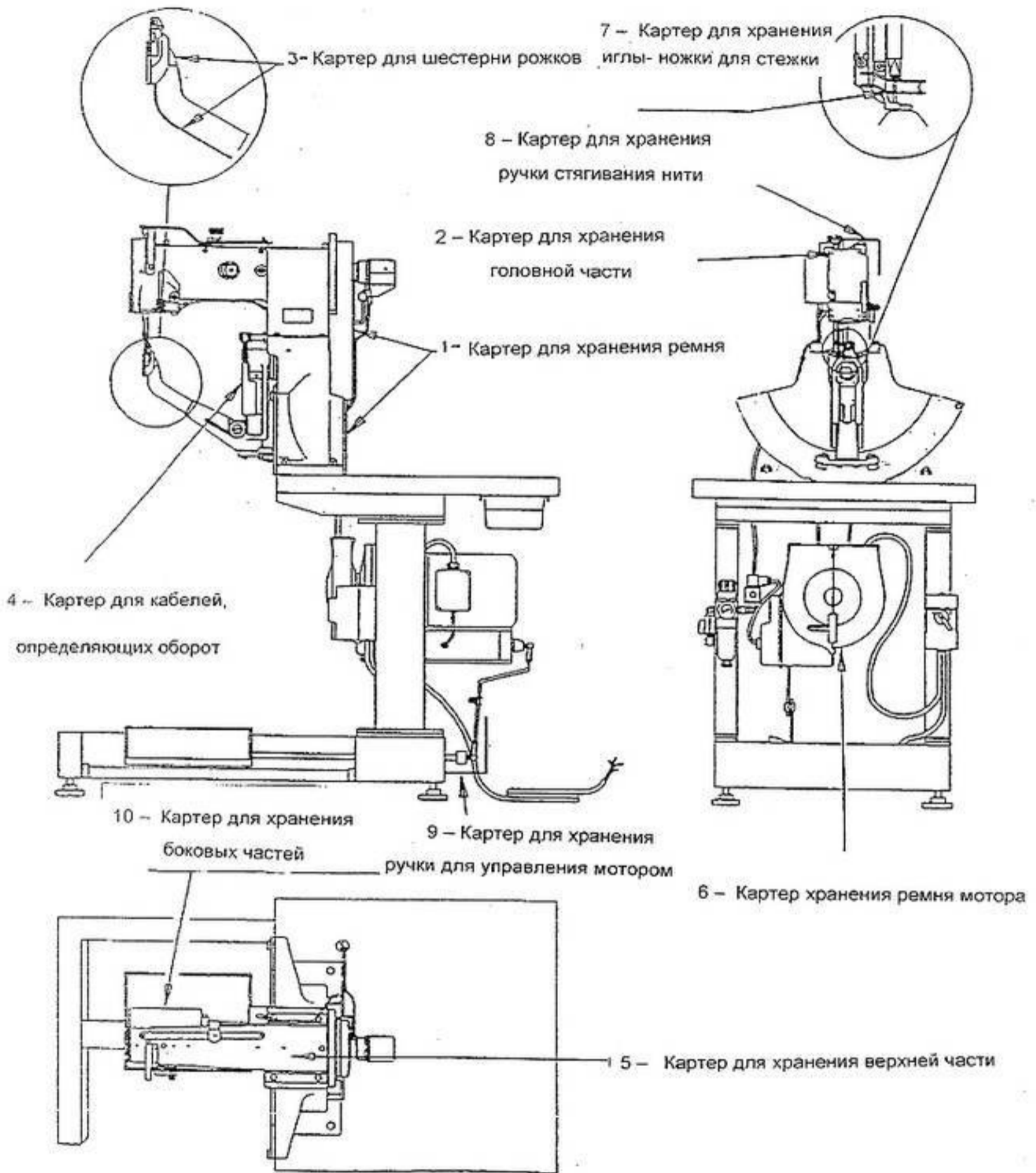
- 1 – Картер для хранения ремня типа V - данный картер установлен сзади опорной части и состоит из двух частей, первый из них сделан из материала pleksiglas, установленный на деревянной платформе, а другая часть сделана из стали и расположена на шкиве ременной части и держит ремень типа V, приводящий в действие все части машины.
- 2 – Клапан для хранения механических частей, установленных в головной части швейной машины.
- 3 – Клапан для хранения шестеренок, расположенных в корпусной части швейной машины.
- 4 – Клапан для хранения металлических кабелей, используемых для определения противоположных кругов.
- 5 – Верхний картер для хранения подвижных частей, регулирующих расстояние между иглой и тамбурной катушкой, а также длиной шагов строчек.
- 6 – Картер для хранения ремня мотора.
- 7 – Хранение части ножек иглы.
- 8 – Картер для хранения натяжного устройства нити.
- 9 – Картер для хранения ручки управления мотора.
- 10 – Боковой картер для хранения ручки передачи.

Предупреждения:

- 1) Клапаны для хранения предусмотрены фирмой-производителем с целью обеспечения безопасности работы мастера, работающего на машине. При работе на машине ни в коем случае нельзя снимать с места клапаны для хранения.
- 2) Очень важно предельная осторожность и внимательность мастера, работающего с машиной на каждом этапе работы. Так как на частях, связанных напрямую с шитьем (игла-тамбурная катушка), не установлен защитный клапан, учитывая данное обстоятельство, мастера, работающие с машиной, должны оказывать предельную осторожность при работе. При включенном состоянии машины, необходимо обратить внимание на то, чтобы случайно не нажать на педаль, регулирующий скорость шитья.
- 3) При работе не прикладывать руки рядом с работающими частями машины:
 - механизм иглы- тамбурной катушки,
 - часть для определения механического оборота кронштейна,
 - электронный мотор,
 - ручка для стежки нити.

Все вышеуказанные предупреждения предусмотрены для защиты мастера, работающего с машиной, от нижеприведенных обстоятельств:

- прокола руки и пальцев в результате движения иглы
- Прищемление рук и пальцев ножками частей швейных оборудований.



2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ МОДЕЛИ FA - 224

СВОЙСТВА	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
<u>Размеры швейной машины</u>	
Ширина	1070 мм
Глубина	600 мм
Высота без транспортера катушки	1260 мм
Высота с транспортером катушки	1570 мм
<u>Размеры с упаковкой (ящик или упаковка)</u>	
Ширина	1100 мм
Глубина	650 мм
Высота	1420 мм
Вес без упаковки	134 кг
Вес брутто в упаковке-коробке	180 кг
Вес брутто в упаковке-ящике	188 кг
Максимальная скорость	В минуту 800 строчек
Пульт управления швейной машины	При помощи электронного мотора с регулируемой скоростью, который останавливает иглу в определенной позиции
Подъем ножки	Пневматический вручную или автоматически
Обмотка катушки	Независимая
Длина шага строчки	меняется между 3 и 8 мм
Ignè sistemi	DPX17 200 / 25
Техническая характеристика основного мотора (пульт управления швейной машины) :	
Асинхронный электронный мотор	
Мощность	0,75 HP = 0,5625 KW
Вводное напряжение Вольт
Вводная ачстота Гц

Примечание :Для электрического мотора, установленного в швейной машине смотрите данные, указанные на моторе и соответствующую инструкцию по использованию.

3. ПРЕДУСМОТРЕННОЕ И НЕПРЕДУСМОТРЕННОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

2-ниточная швейная машина колонкового типа для подшива обуви и салонов модели FA-224, произведенная компанией FAMAS:

3.1 Опасные и непредвиденные результаты из-за непредусмотренного использования.

- Расположение оси, составляющего механизм управления и подвижных частей машины регулирована фирмой-производителем.
До отправки швейной машины пользователю процессы работы машины не раз проходят через тестирование и контролируется работа.
- Подвижной механизм швейной машины сконструирована в определенных размерах, которые обеспечить более эффективную работу машины и при работе машина достигает до максимальной скорости и дает возможность безопасной работе мастера.

Категорически запрещается пользователем замена подвижного механизма швейной машины с более крупными по размерами или более мощными или же более скоростными частями.

Различные изменения, производимые в системе работы машины с целью увеличения максимальной скорости машины или какие-либо воздействия на работу машины, считается изменением проекта конструкции машины и создает опасность для работы мастера. не входят в условия гарантии машины

Данное обстоятельство автоматически аннулирует условия гарантии машины.

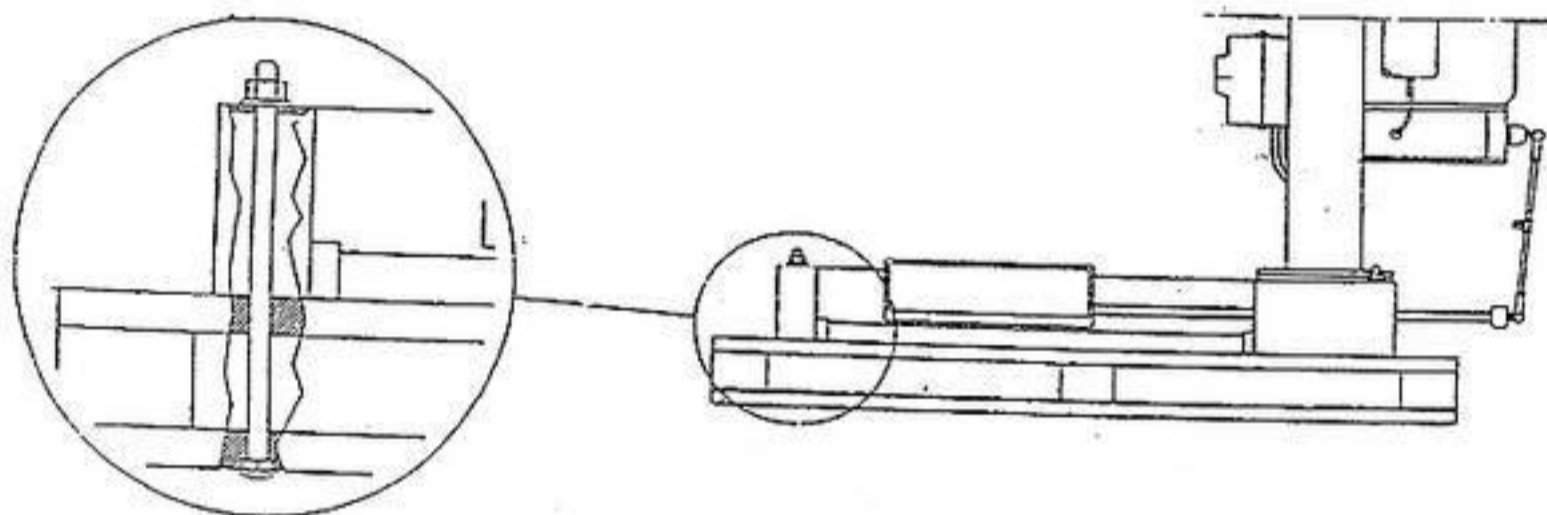
- Для внесения каких-либо изменений в системе управления машины или произведения непредусмотренных действий с машиной необходимо обратиться для консультации помощи фирмы-производителя и получить соответствующую информацию о непредвиденных и опасных результатов, которые могут возникнуть из-за непредусмотренного использования машины.

4. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА МАШИНЫ

При необходимости транспортировки машины необходимо соблюдать нижеприведенные условия :

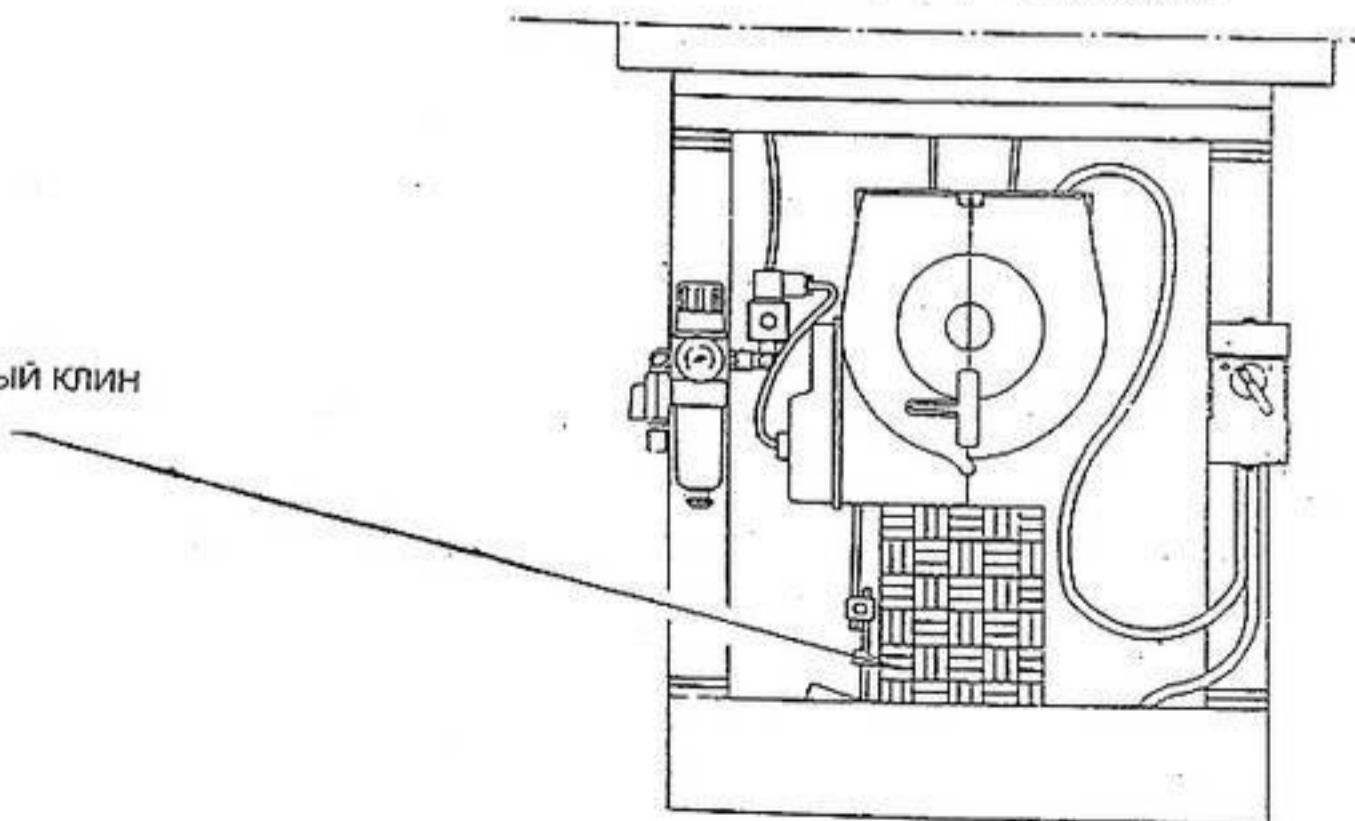
- Поднимите машину и установите на поддон,
- Для вытаскивания опорных ног слегка наклоните машину.

ЗАКРЕПЛЕНИЕ НА ПОДДОН



- Закрепите машину на поддон при помощи 4 болтов, которые будут закреплены гайками в отверстия, имеющиеся на металлической платформе машины.
- Между электронным мотором управления и рабочей платформой машины расположите деревянный клин.
- После упаковки машины соответствующим образом, расположите установку для подъема и транспортировки (форклицт или тому подобные установки) под поддон, затем можете поднять поддон и производить работу по транспортировке машины.

ДЕРЕВЯННЫЙ КЛИН



Части, предлагаемые отдельно от машины

- 4 шт опорных ног,
- несущая стержень и оси для катушек нити.

Предупреждения :

- 1) При снятии опорных ножек машины, подъеме машины и наклоне должны быть предельно осторожными.
Для произведения данных действий при транспортировке подключите работников

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

5. МОНТАЖ МАШИНЫ

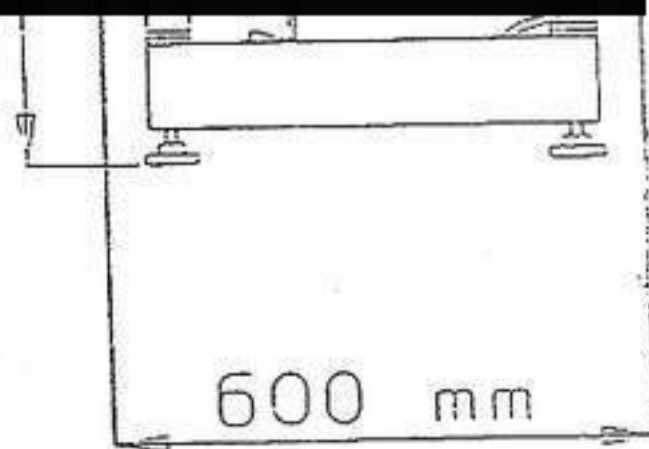
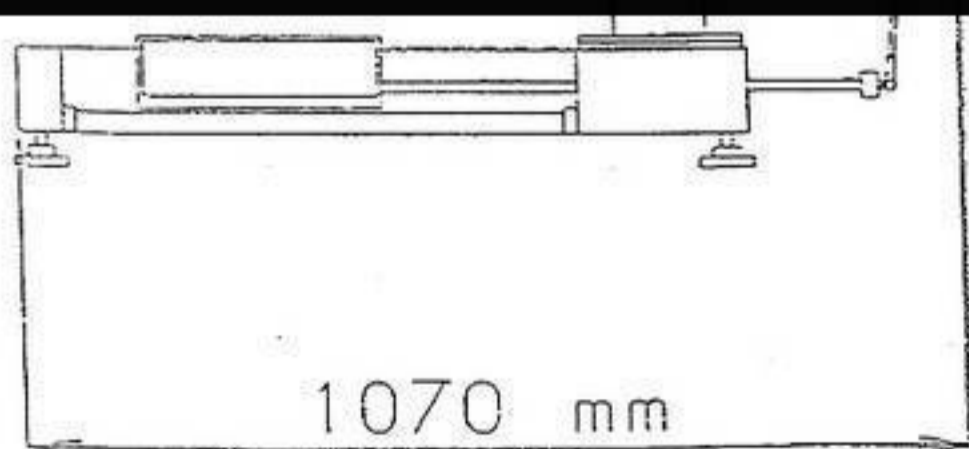
Машина должна быть установлена в термогигрометрическое (температура-влажность) помещение с целью обеспечения соответствующих условий труда для работы мастера, необходимо учитывать все условия для обеспечения минимальной напряженности мастера и обеспечения безопасности работы.

5.1 Площадь, занимаемая машиной

На нижеприведенном рисунке указана максимальная площадь, занимаемая швейной машиной модели FA-224:

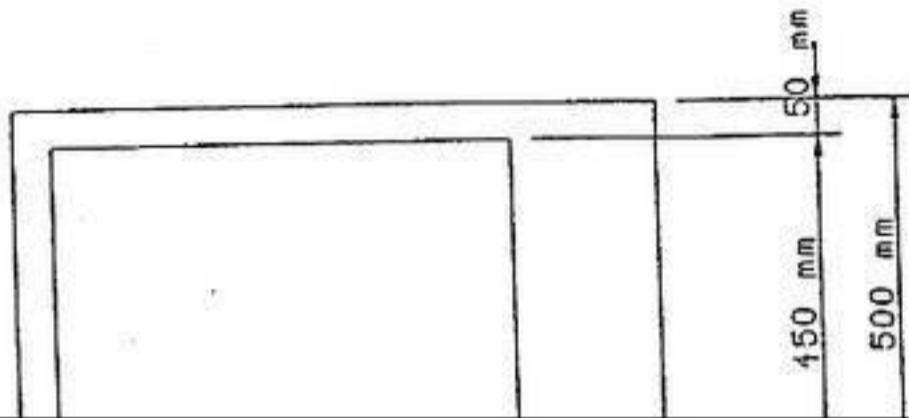
КАТУШКА ВМЕСТЕ С ТРАНСПОРТЕРОМ 1570 ММ

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



5.2 Опорная платформа швейной машины модели FA - 224

Для обеспечения эффективной работы швейной машины не стоит закреплять машину на пол.



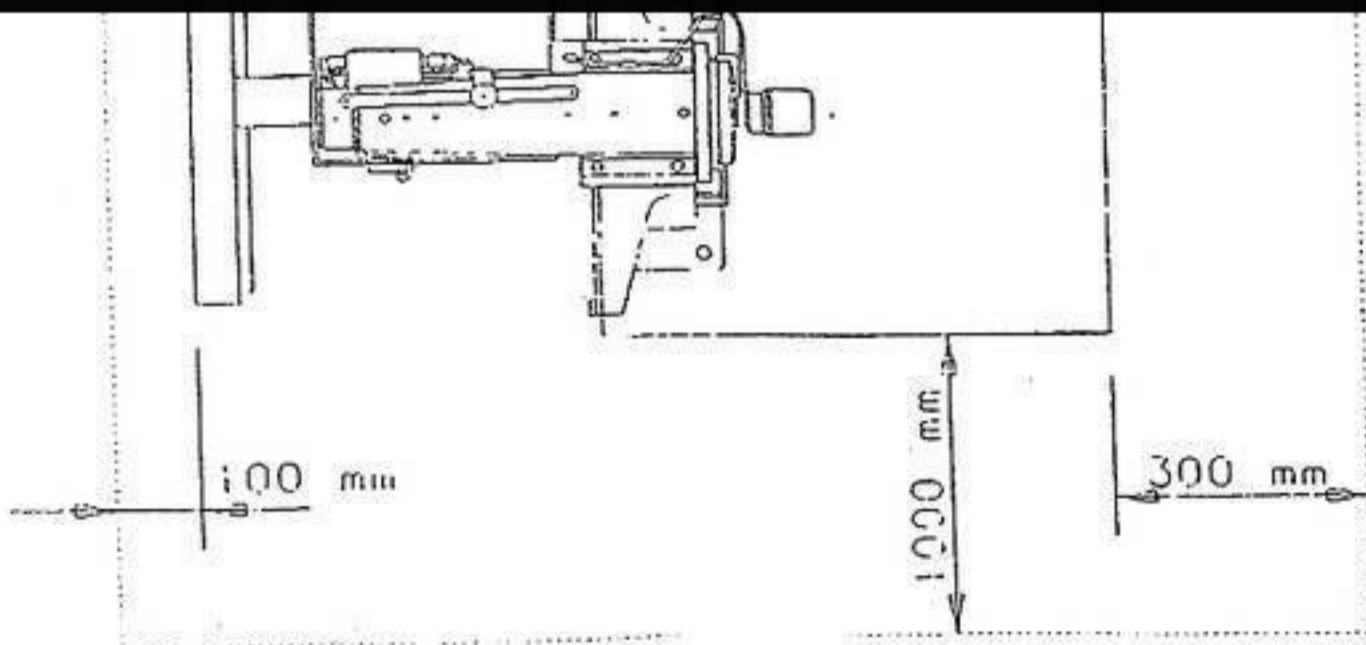
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



6. МОНТАЖ МАШИНЫ ДЛЯ ВВЕДЕНИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 Подготовка к использованию машины

Необходимо выполнять работы по нижеприведенной очередности:

- Снимите имеющуюся упаковку машины (деревянный ящик или коробка)
- Снимите 4 болта, которые закрепляют машину на поддон.
- С целью освобождения 4 опорных ног машины поднимите машину со всех сторон, наклоните ее на все стороны.
- Под транспортирующую платформу машины установите форклицфт подъемник, обратите внимание на то, чтобы одна из ног форклицфта была установлена с правой стороны, со стороны работы мастера, так как мотор и другие части машины находятся с этой стороны. Основная весовая часть машины попадает на

Демо-файл.

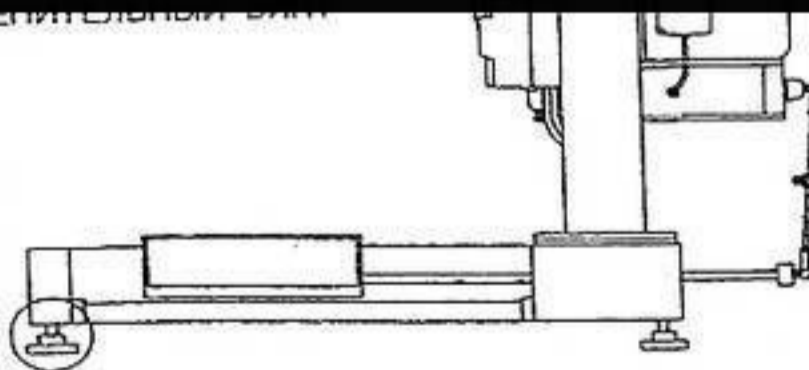
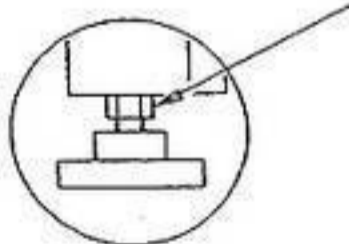
За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



6.1.2 Монтаж стержня, держащего катушку

При монтаже стержня, транспортирующего катушку, нужно следить за нижеприведенным порядком работы :

- Транспортер катушки с вертикальной осью необходимо установить в нижнюю часть стержня А.
- Горизонтальные транспортеры необходимо установить на верхнюю часть стержня В.
- Транспортеры нитей с гайд гнездом необходимо установить на верхнюю часть стержня С.
- Стержень, закрепляющий катушку расположите в специальное гнездо, имеющееся на рабочем столе и закрепите, закручивая специальный болт.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

6.2 Контрольные и проверочные работы, проводимые перед работой

При поставке машины рекомендуется проводить нижеприведенные проверочные и контрольные работы:

- контролируйте доставку всех соответствующих частей машины в производственные предприятия пользователя.
- Проведите некоторые контрольные и проверочные работы, указанные в следующем параграфе раздела.

6.2.1 Контроль с целью определения возможных повреждений при транспортировке машины.

С целью определения возможных повреждений при транспортировке машины необходимо контролировать нижеприведенные части машины:

- трубы и гибкие шланги пневматической системы,
- Оборудования безопасности, имеющиеся в машине,
- Электрические провода, электрооборудования и пневматические части,
- Электронный мотор,
- V ремень коробки передач,
- рожок,
- все части машины, которые имеют выступы.

6.2.2 Очистка машины

Машину необходимо чистить внимательно, снять пыль и все инородные вещества, которые могли попасть на машину при транспортировке.

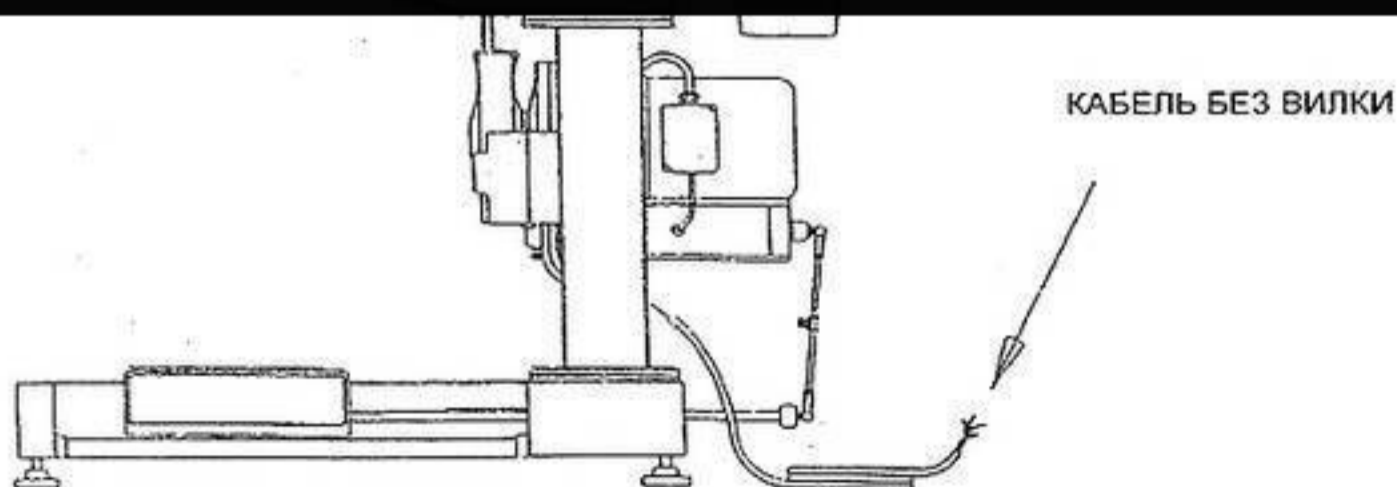
Необходимо чистить от смазочного вещества все непокрашенные поверхности машины, которые были смазаны с целью защиты.

Предупреждения :

Для того чтобы чистить машину необходимо пользоваться перчатками и сухой тряпкой, помимо того, чтобы отсоединить электропитание машины, нужно снять вилку с розетки и выпустить воздух под давлением.

После очистки открытых частей от смазочного вещества, нанесенного с целью защиты

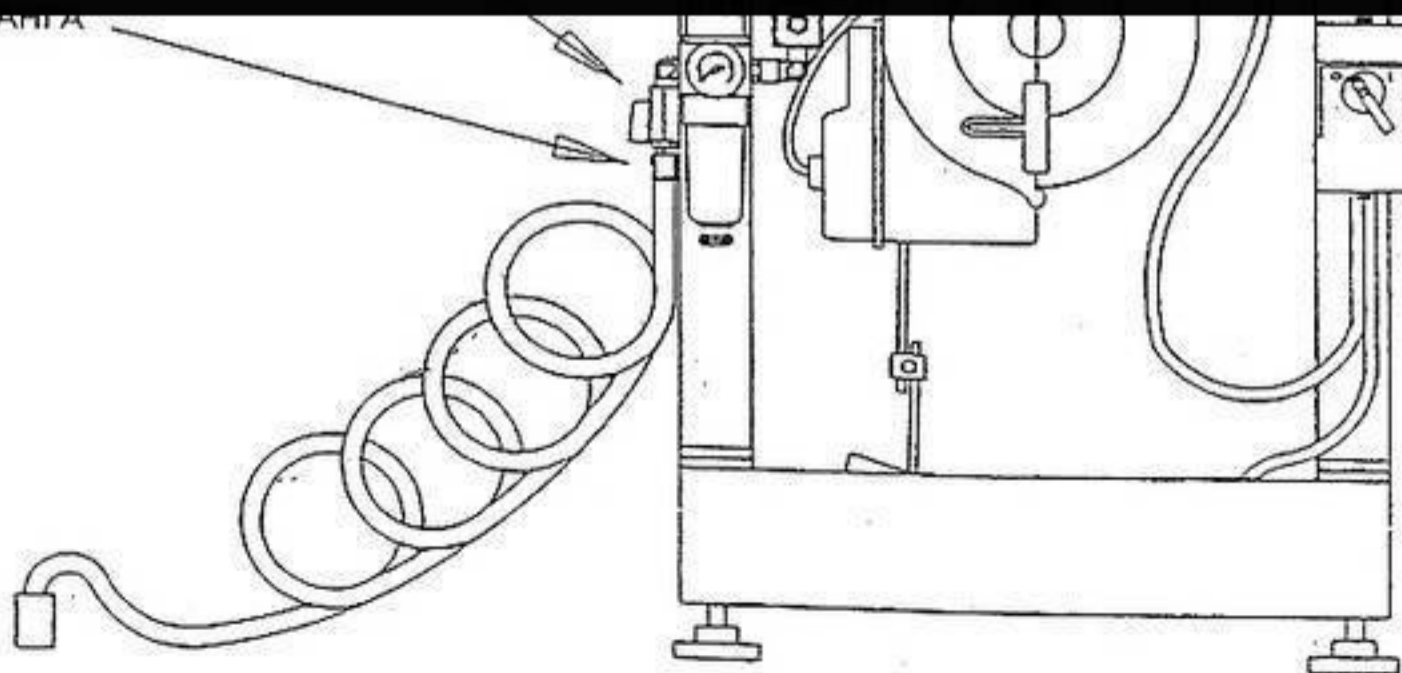
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



6.3.2 Соединение воздуха под давлением

Для соединения машины с линией воздуха под давлением, поступающим из компрессора, шланг предоставленный вместе с машиной необходимо со шлангом, затем данный шланг необходимо подключить в распределительный клапан (затвор) для воздуха под давлением, имеющийся в задней части машины. Благодаря данному соединению будет обеспечено питание группы фильтра – регулятора (группа ФР), расположенной в нижней части машины и соединенной в электрический клапан управления пневматического оборудования.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



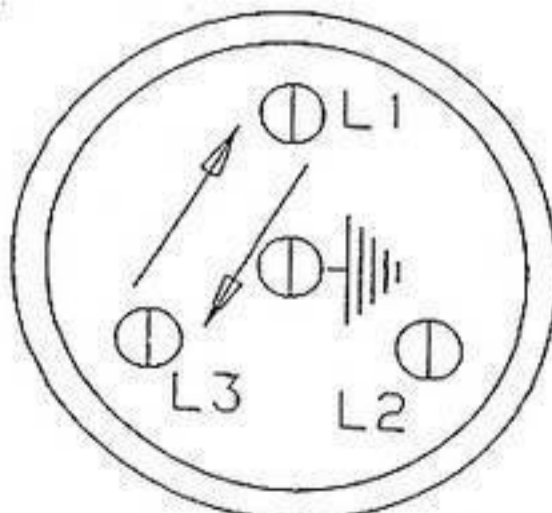
6.4 Необходимые контрольные, регулировочные работы и записи

6.4.1 Контроль правильного направления оборота машины

Для проведения данной работы необходимо учитывать нижеприведенную последовательность:

- для избежания опасности повреждения необходимо снять иглу,
- Приведите Основной ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ в положение 1: на основании чего на все электрические части, имеющиеся в машине, поступит ток.
- При необходимости разъяснения проверьте правильность направления продвижения машины,;
- Достоверьтесь в правильности оборота основного двигателя и т.д.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



6.4.2 Регулировка воздуха под давлением

При выключенном состоянии машины отрегулируйте значение воздуха под давлением пневматической системы компрессора. После открытия распределительный клапан (задвижку) с целью регулировки давления пользуйтесь редуктором давления, расположенным в задней части платформы машины.

Отрегулированное значение давления сможете увидеть на манометре.

Редуктор, имеющийся на группе ФР способствует отрегулированию давления для

нижеприведенных целей:

- благодаря поршню с обычным воздействием 2.11.117 движение подъема ножки для придерживания ткани,
- благодаря поршню с обычным воздействием 4.07.193 расслабление механизма натягивания нити.

Демонстрационный файл.

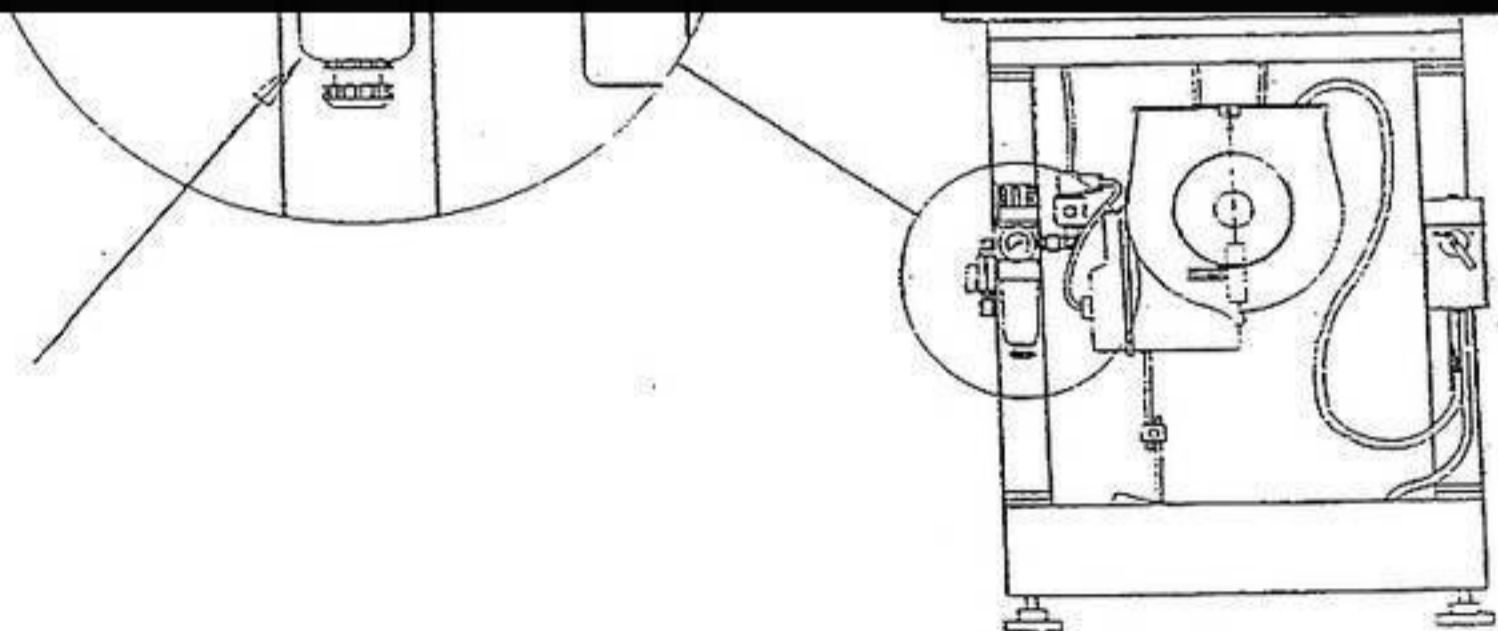
За полной версией обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

ФИЛЬТР



6.4.3 Электронный двигатель

Управление швейной машиной обеспечивается электронным мотором, состоящим из постоянно меняющейся системы скорости. Скорость шитья регулируется по позиции нажатия на педаль мастера, работающего на машине. При нажатии в сторону вперед скорость увеличивается.

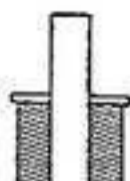
Электронные контрольные циклы мотора находятся в централизованной системе, расположенной рядом с мотором.

В данной централизованной системе имеется щит управления для регулирования, к примеру, нижеприведенных значений:

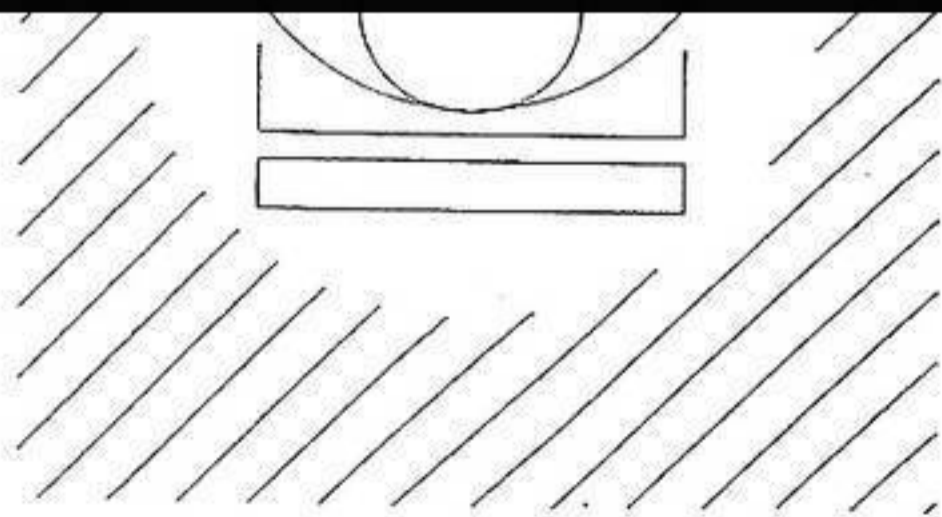
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

7. ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

Часть управления и рабочее место машины расположены в передней части машины.



**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**



7.1 Электрические пульты управления

На швейной машине имеются следующие электрические пульты управления:

Рекомендации

Процедура

- 1 ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ – переключатель с двумя выборами

При приведении переключатель на позицию 1, передвигая его в направлении направо, обеспечивается поток электроэнергии в электрооборудования, имеющиеся в машине. Основным двигателем будет

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

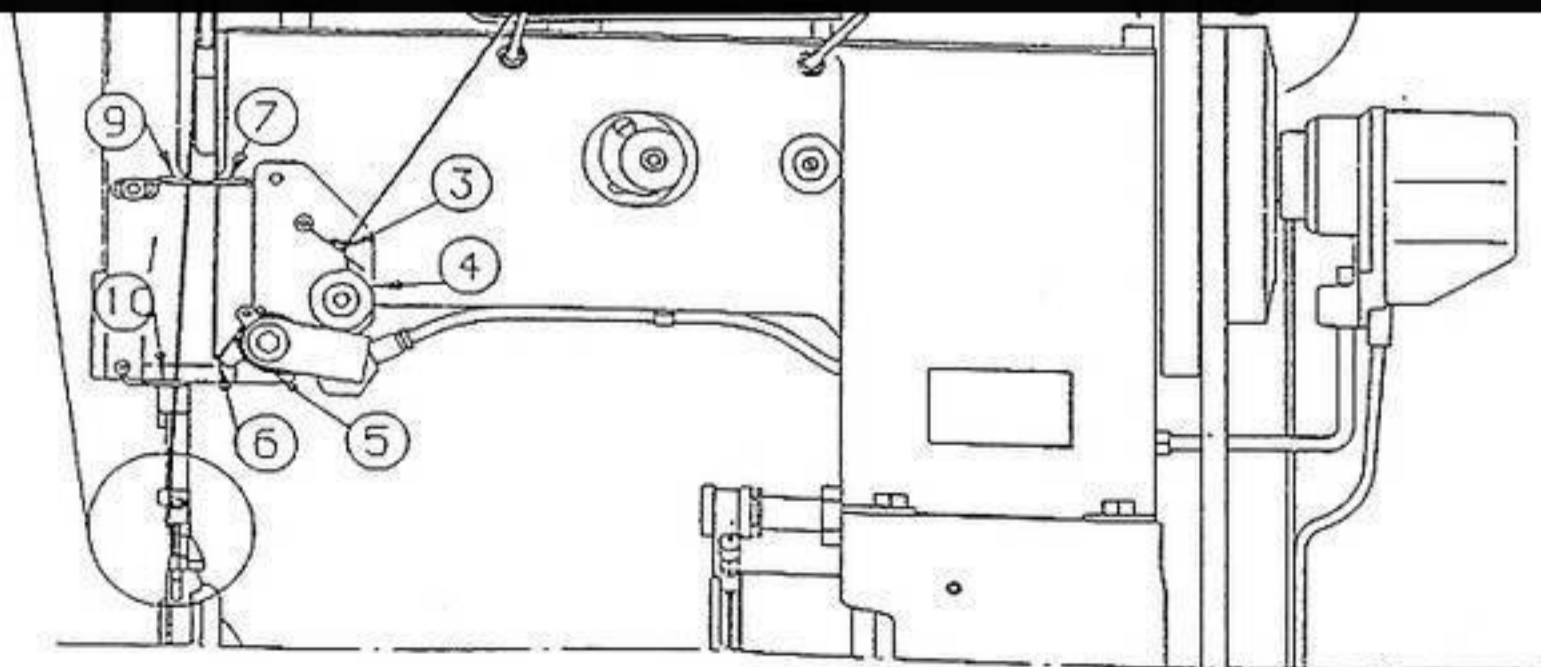
7.2 Регулировка нити для шитья

7.2.1 Регулировка нити для иглы

Для производства данных работ необходимо учитывать нижеприведенную систему работы:

- Приведите ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ в положение 0, вытаскивая вилку с розетки отключите ток электроэнергии. Закройте впускной клапан для воздуха, имеющийся на группе ФР и выпустите воздух в системе машины.
- Вытаскивая конец нити из катушки, следите направление, указанное на нижеприведенном рисунке:

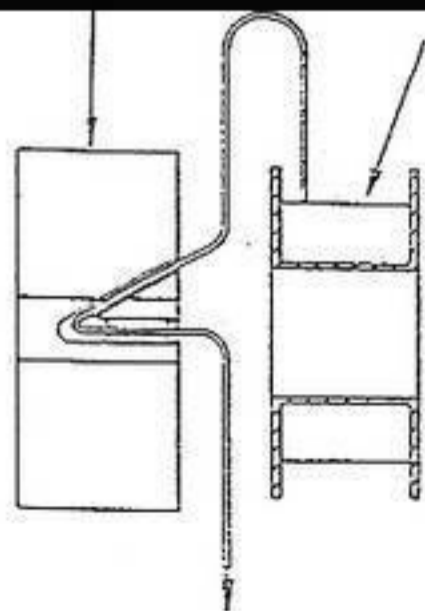
Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Части, расположенные на пути проведения нити:

- 1 – вход отверстия нити
- 2 – проходы для нити
- 3 – 1. петля
- 4 – механизм натяжения нити
- 5 – обруч
- 6 – пружина управления обратного хода
- 7 – 2. петля
- 8 – расстояние ручек натяжения нити
- 9 – 3. петля
- 10 – 4. петля
- 11 – Отверстие на стержне иглы. При помощи обруча, имеющегося на оси управления

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



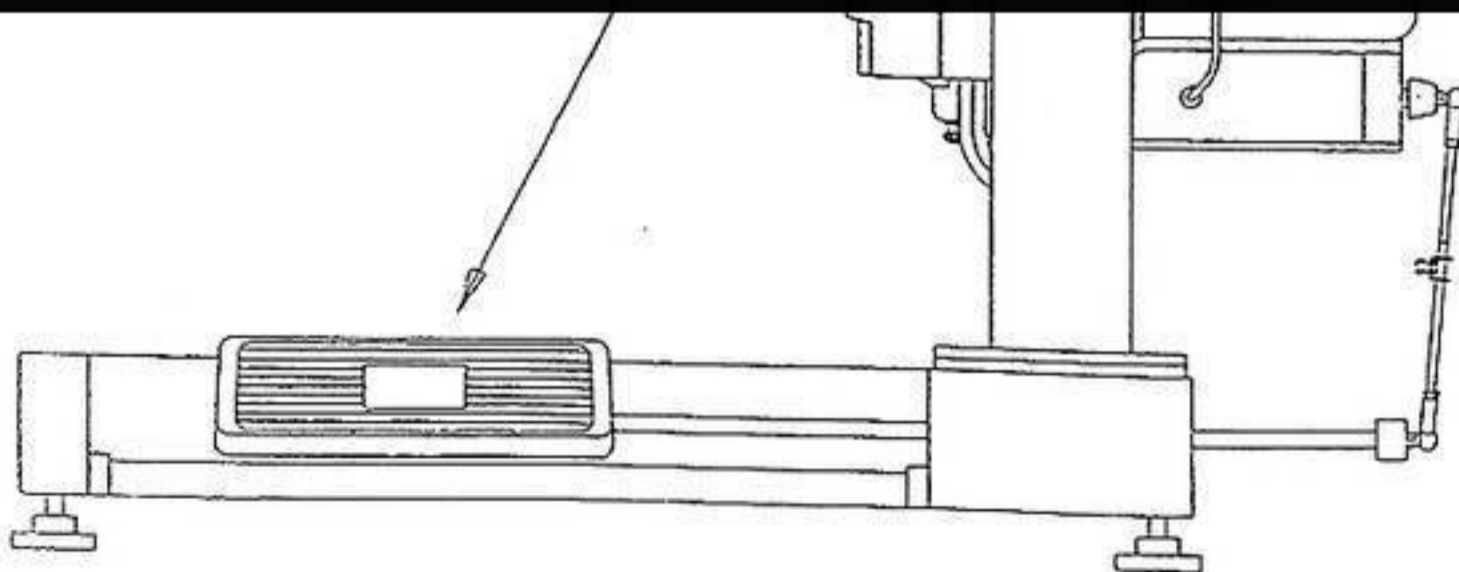
Предупреждения :

- 1) Не включите машину не прокладывая материал для шитья между ножками и рожек.
- 2) Для замены пустой тамбурной катушки следите за порядком замены, данным в вышеуказанной статье и обратите внимание на змену пустой катушки с полной.

7.3 Расположение швейной иглы

Необходимо расположить материал для шитья между ножками и рожек и левой рукой держать его и правой рукой нужно передвигать, придерживая рожек с наклоном 60°

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

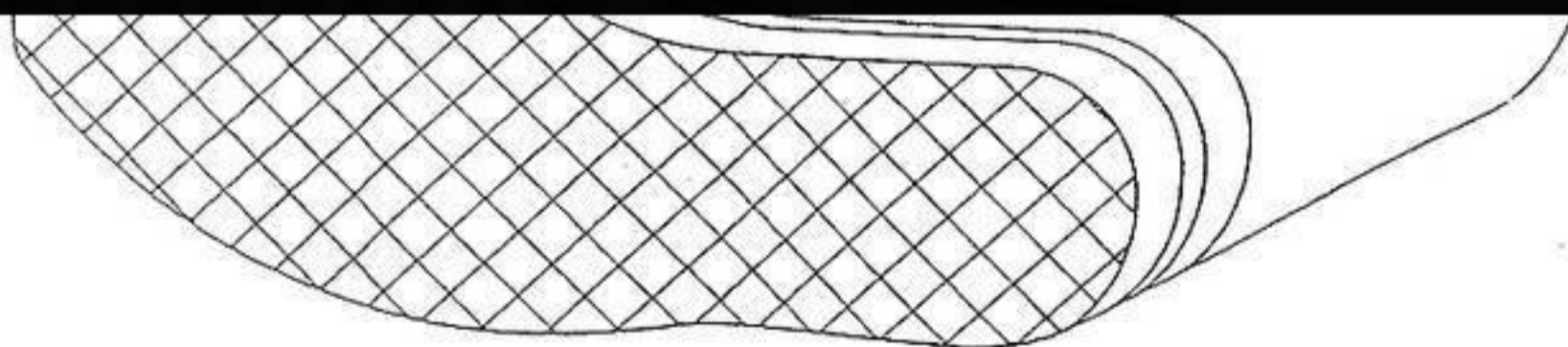


8.2 Определение стадий работы – Движение → Результаты

Порядок стадий работы имеет нижеприведенную структуру:

- 1) Включите ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ, находящийся справа от рабочего места мастера на передней части поверхности рабочего стола. При приведении переключателя в положение 1 мотор начнет работать без включения тормозной накладки.
- 2) Проверьте, чтобы от гнезда катушки выходила нить с приблизительной длиной 5-6 см
- 3) Нажмите на педаль в направлении назад до конца行程

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



- 6) Постепенно нажмите на педаль в направлении вперед:
Машина начнет строчить в зависимости от набранной скорости. Продолжайте левой рукой держать обувь на одной линии с иглой, а правой рукой приведите в действие рожок с кодовым номером 4,03,117М, согласно скорости, обращая внимание на складки обуви.
- 7) При завершении работы по шитью освободите педаль:
→ Тормозная накладка автоматически отключится и сработает тормозная система,
→ Остановятся все части, производящие действие шитья.
- 8) Нажмите до конца в направлении назад на рабочую педаль:
→ игла и ножки поднимутся вверх,
→ нить освободится от натяжного устройства.

Демо-файл.

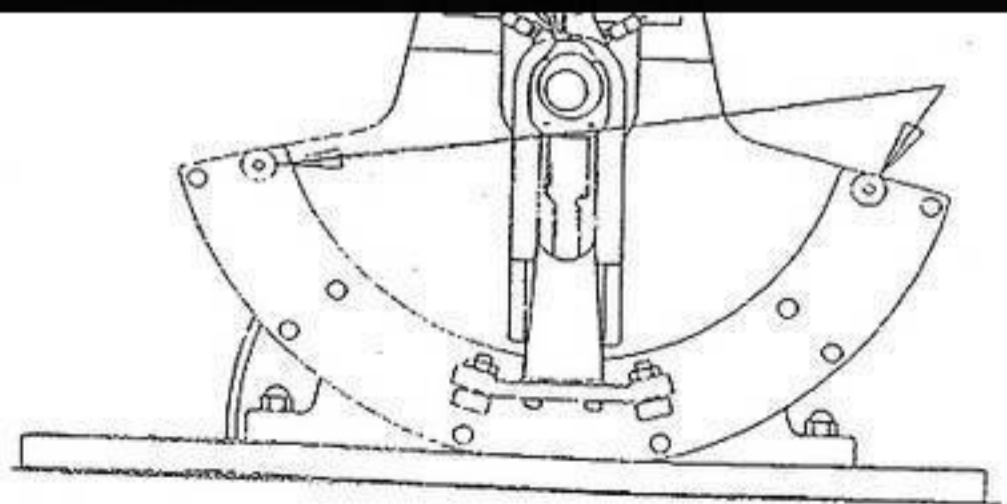
За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



8.2.1 Регулирование натяжения иглы-нити

Для производства данной регулировки необходимо выполнить все нижеприведенные действия:

- После правильного проведения нити по соответствующему направлению, используя регулировочную кнопку с кодовым номером 4,07,190, расположенную с противоположной стороны мастера, необходимо регулировать натяжение нити.

**Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru**



КНОПКА 4,07,190

Предупреждение :

Нажимая до конца на рабочую педаль в направлении назад, благодаря малому пневматическому поршню легкого воздействия, временно можно обеспечить расслабление натяжения нити.

8.2.2 Регулирование длины стежка

Для произведения данной регулировки необходимо соблюдать нижеприведенный порядок работ:

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ переведите на позицию 0.
- Снять верхний картер с места,
- При помощи набора ключей, предоставленного вместе с машиной, нужно расслабить дв болтика с кодовым номером 2,04,402 на оси с кодовым номером 2,09,103,

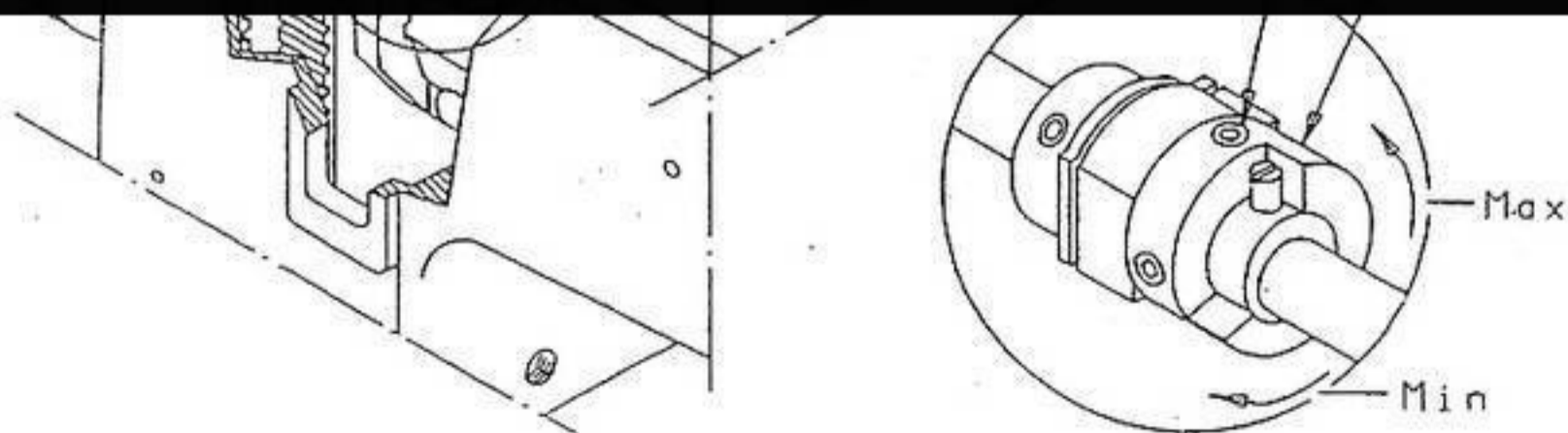
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

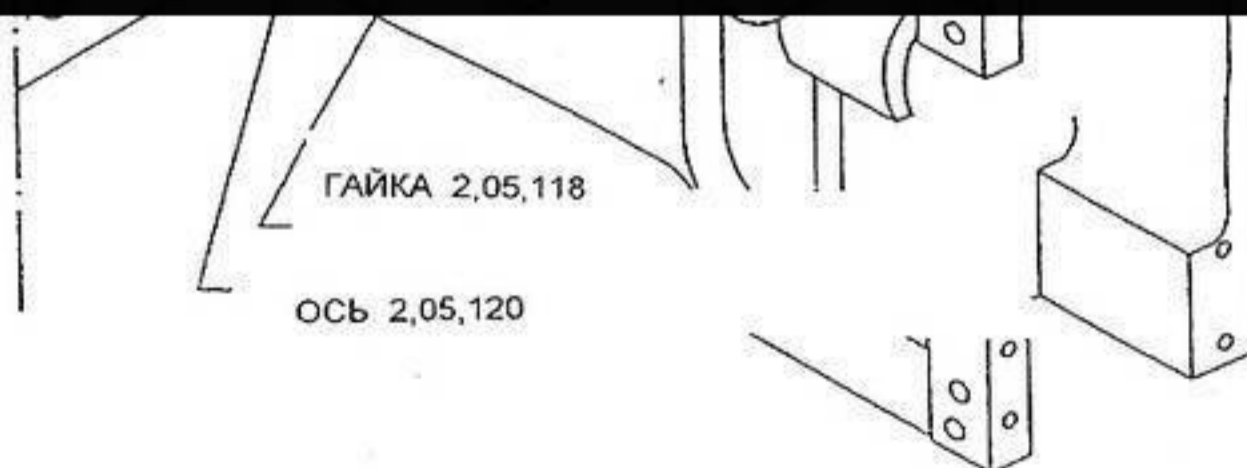


8.2.3 Регулировка расстояния между стежками

Для производства данной регулировки необходимо соблюдать нижеприведенный порядок работ:

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ переведите на позицию 0.
- Расслабив гайку с кодовым номером 2,05,120 обеспечьте свободное движение оси с кодовым номером 2,05,118 в своем отверстии. В результате спуска оси в направлении вниз расстояние между стежками можно будет изменить расстояние между стежками, однако, длина стежка не будет.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

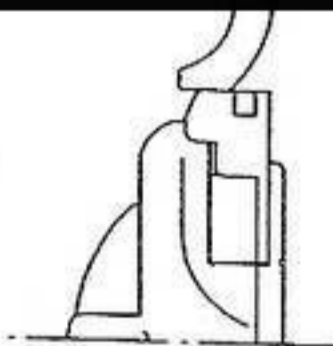


8.2.4 Расположение ножки для прижатия материала

Для производства данной регулировки необходимо соблюдать нижеприведенный порядок работ:

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ переведите на позицию 0.
- Расположите необходимый материал и определите позицию иглы, согласно линии строчки, затем проверьте, чтобы гайд ножка для прижатия ткани с кодовым номером продукции 2,05,113 не прислонилась на материал.
- Отвинтите при помощи ключа болтики, имеющиеся на держателе с кодовым номером продукции 2,04,153D.
- Крутите ножку для прижатия

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

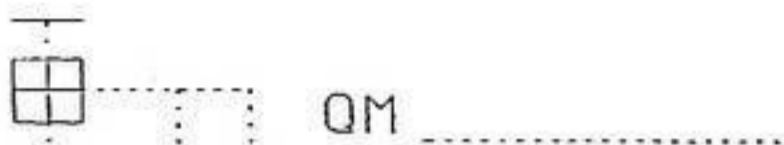


Предупреждения :

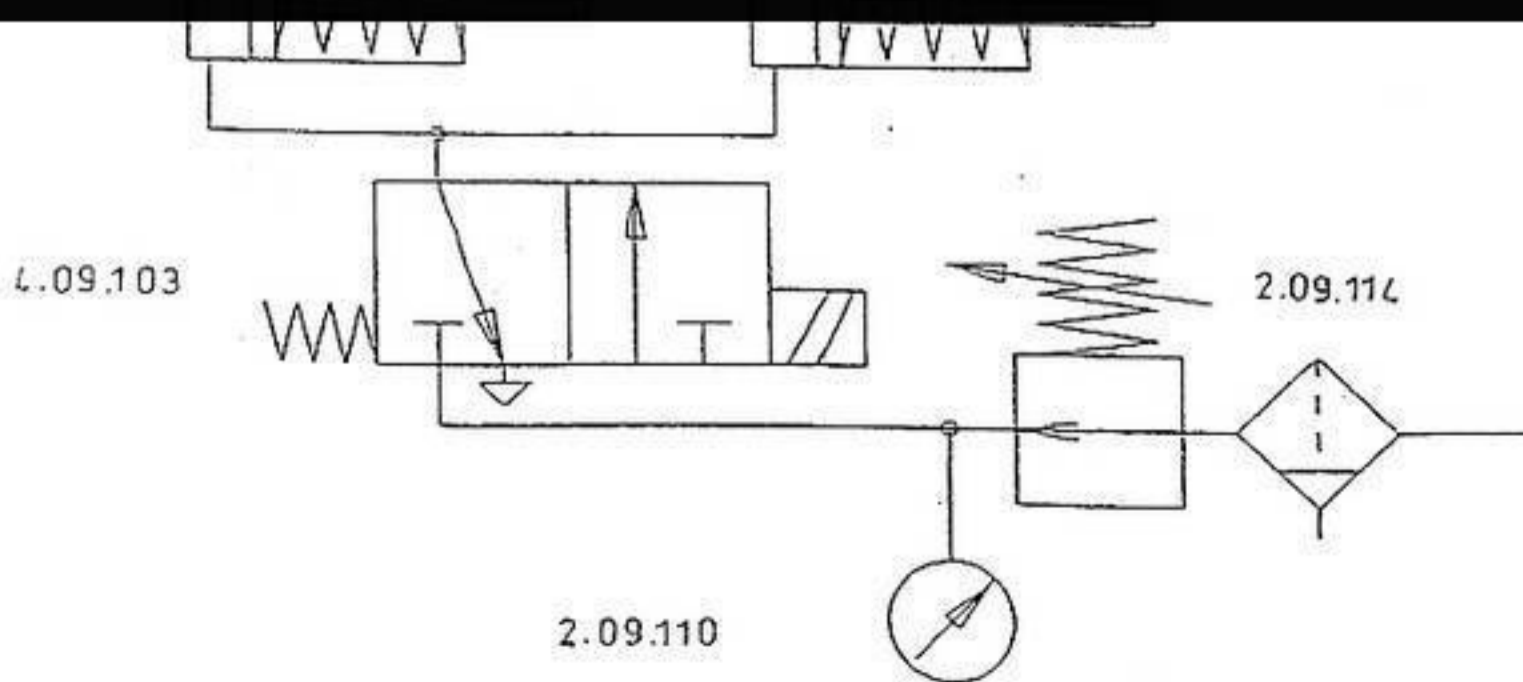
После завершения работ по регулированию необходимо проверить возникновение столкновения между ножкой для прижатия ткани с кодовым номером продукции 2,05,113 и гайд-ножкой иглы.

9. СХЕМЫ ОБОРУДОВАНИЯ

9.1 Схема электрооборудования швейной машины модели FA - 224



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



10. РАБОТЫ ПО ЗАМЕНЕ ЧАСТЕЙ

10.1 Замена иглы

Для произведения данного действия необходимо соблюдать нижеприведенный порядок работ:

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ переведите на позицию 0. Затем отключите ток электроэнергии, вытаскивая вилку из розетки. Закройте воздушный впускной клапан, имеющийся на группе ФР и выпустите воздух в системе швейной машины.
- Руками крутите обруч с кодовым номером продукции 2.10.108 до полного освобождения иглы.
- При помощи отвертки с кодовым номером продукции 2.05.513, расшатывайте до

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



10.1.1 Таблица указания гайд –ножек, используемых в зависимости от размера иглы

Игла	Диаметр гайд-ножки иглы (мм)	Тип гайд-ножки иглы	Диаметр нити (мм)
230	2,50	К	1,0
200	2,25	А	0,8
180	2,00	В	0,6
160	1,75	С	0,6
140	1,50	Д	0,4

10.2 Замена Crochet (тамбурной катушки) (код продукции 4.03.138)

Для произведения данного действия необходимо соблюдать нижеприведенный порядок работ:

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ переведите на позицию 0. Затем отключите ток электроэнергии, вытаскивая вилку из розетки. Закройте воздушный впускной клапан, имеющийся на группе ФР и выпустите воздух в системе швейной машины.
- Руками крутите обруч с кодовым номером продукции 2.10.108 до полного освобождения иглы.
- Снимите картер с кодовым номером продукции 4.03.401 (смотрите на стр 3 каталога запасных частей).
- Снимите кольцо с кодовым номером продукции 4.03.187.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

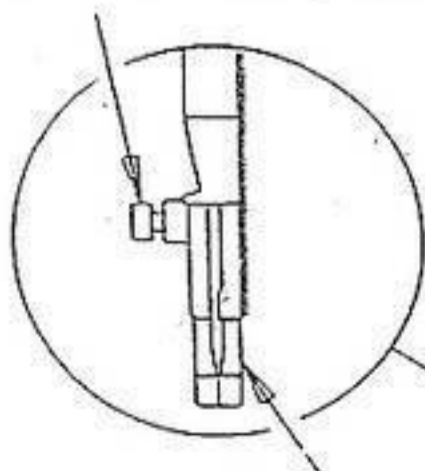
www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

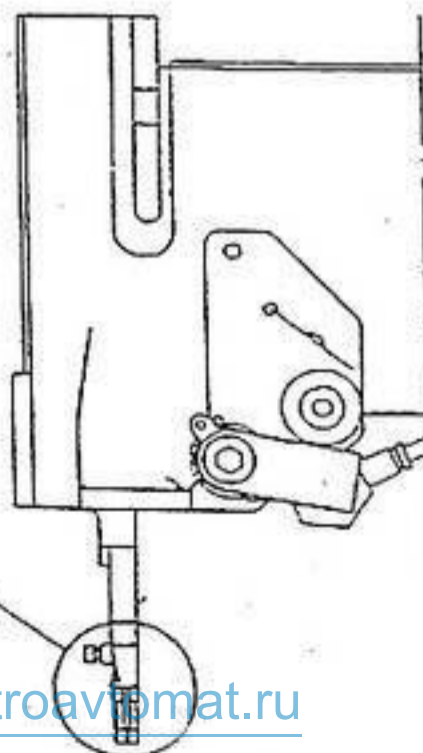
promelectroavtomat@mail.ru

Снова снимите закрепительный болт.

БОЛТ ЗАМЕНЫ ГАЙД НОЖКИ ИГЛЫ 2.05.513



ГАЙД НОЖКА ИГЛЫ 2.05.113

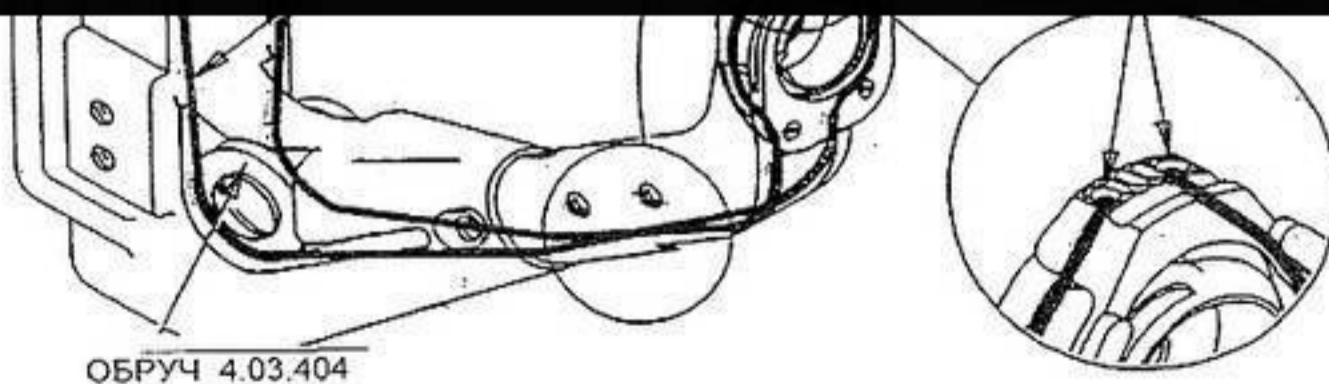


10.4 Замена металлических кабелей для фиксации противоположного круга. (номер продукции по:4.03.411)

Для произведения данного действия необходимо соблюдать нижеприведенный порядок работ.

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ переведите на позицию 0.Затем отключите ток электроэнергии, вытаскивая вилку из розетки. Закройте воздушный впускной клапан, имеющийся на группе ФР и выпустите воздух в системе швейной машины
- Вытащите пластиковую крышку с кодовым номером продукции 4.03.156, расположенную в нижней части рожка при помощи отвинчивания болтов. Отвинчивая два закрепительных болта, вытащите с места плексиглас картер с кодовым номером продукции 4.03.401.Расслабьте закрепительные заклепки с кодовым номером продукции 4.03.431.Вытащите изношенные или оторванные кабели. Проведите новые кабели с кодовым номером продукции 4.03.411, проводя через отверстия, имеющиеся на противоположном кругу с кодовым номером продукции 4.03.243М.Расположите кабели на гнезда, имеющиеся в коробке для crochet (тамбура) с кодовым номером продукции 4.03.173М.Проведите кабели до нижней части рожка, проводя через гнезда, расположенные на месте, имеющиеся внутри рожка. Здесь необходимо учитывать диагональное проведение кабелей. Кабель, проведенный через отверстие ручки противоположного круга, должен

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Предупреждения :

На различных стадиях пошива необходимо держать на фиксированной позиции при помощи стальных кабелей противоположного круга. Расположение рожка же может занимать различные положения в зависимости от удобства работы и свободного движения мастера. Свободная площадь, обеспечиваемая постоянно вокруг рожка и противоположного круга очень важно для избежания чрезмерной вибрации и в результате чего поломки механических частей машины.

10.5 Фрикционное регулирование безопасности

Для произведения данного действия необходимо соблюдать нижеприведенный порядок работ:

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ переведите на позицию 0. Затем отключите ток электроэнергии, вытаскивая вилку из розетки. Закройте воздушный впускной клапан, имеющийся на группе ФР и выпустите воздух в системе швейной машины
- Расслабьте регулировочные части с ном. 2.10.106, работающие на пружинах с ном. 2.10.105 и тем самым на шаровых соединениях с ном 2.10.107.
- На рабочее место расположите вещь для пошива.
- Закрепите части с ном 2.10.107, пока они не прикоснутся к пружинам с ном. 2.10.106. (против продвижения прикасающейся части, она регулирована на точке с более высокой устойчивостью.)

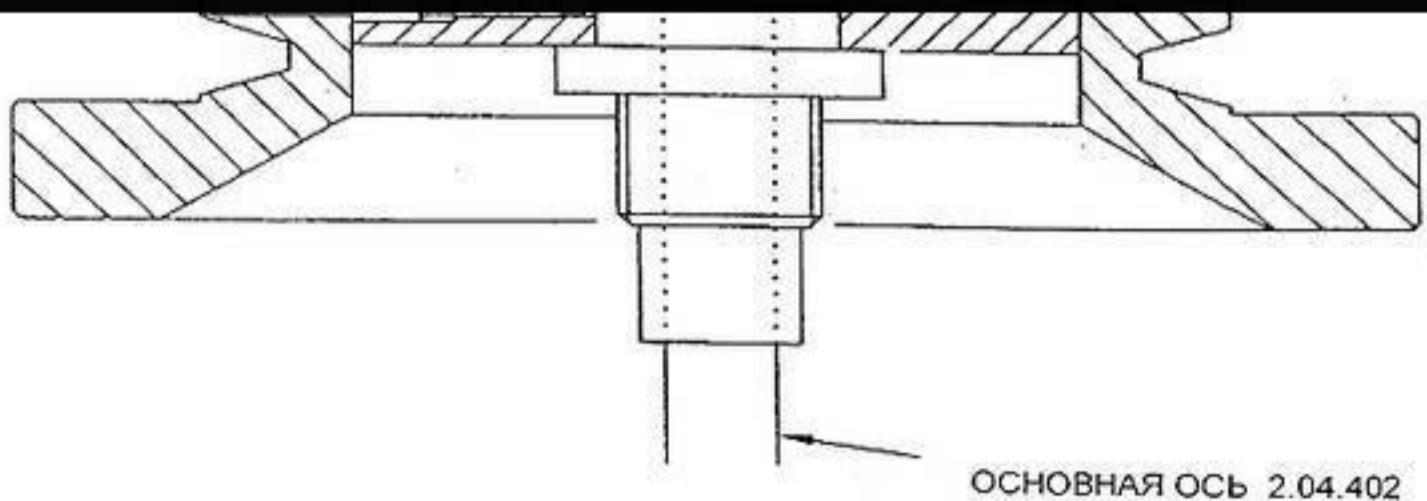
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



10.6 Регулировка позиции Crochet-иглы

Для произведения данного действия необходимо соблюдать нижеприведенный порядок работ:

- ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ переведите на позицию 0. Затем отключите ток электроэнергии, вытаскивая вилку из розетки. Закройте воздушный впускной клапан, имеющийся на группе ФР и выпустите воздух в системе швейной машины
- Расслабьте болты с квадратной головкой ном. 2.04.109
- На головку одного из болтов с ном 2.04.109 засуньте соответствующую отвертку для снятия болтов оборудования и крутите зубчатый обруч с кодовым номером продукции 4.05.103М, в этот момент основная ось с ном 2.04.402 должна быть закрепленной. Для фиксации основной оси одной рукой фиксируйте обруч с ном. 2.10.108.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

11. АКСЕССУАРЫ ОБОРУДОВАНИЯ

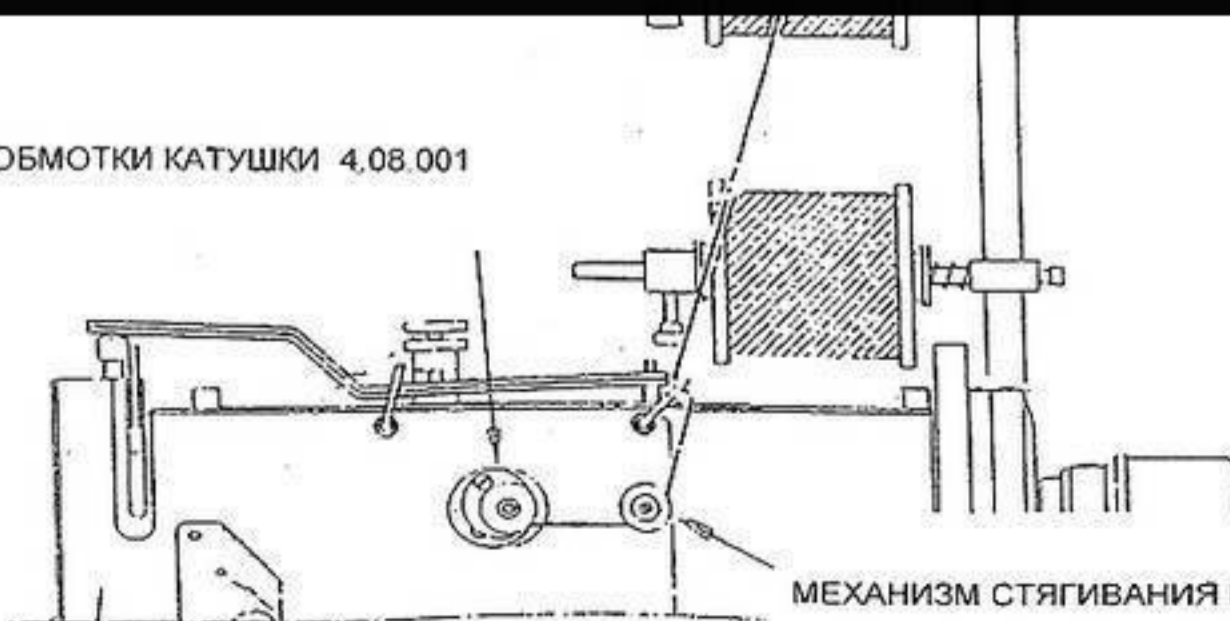
11.1 При помощи механизма обмотки катушки подготовка crochet (тамбурных) катушек

Для проведения подготовительных работ выполните нижеприведенные условия работы :

- Снимая конец нити от катушки, следите за направлением, указанным в следующей статье:
- Установите катушку на ось, которая держит механизм обмотки катушки с кодовым номером продукции 4.08.001 ,
- Толкните до конца ось механизма обмотки катушки и таким образом произойдет воздействие на колесо тормозной накладки, которое имеется в головной части

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

МЕХАНИЗМ ОБМОТКИ КАТУШКИ 4.08.001



МЕХАНИЗМ СТЫГИВАНИЯ НИТИ КАТУШКИ

4.08.501

12. Уход и ремонт

Все нижеприведенные процедуры необходимо применять при выключенной машине и двигателе, отключении тока электропитания и выпущенном состоянии сжатого воздуха из системы машины.

12.1 Уход

Правильное проведение всех работ по уходу за машиной необходимо для обеспечения долговечности машины и эффективности работы, а также оно даст возможность правильной работе системы безопасности работы машины, которая была сконструирована фирмой-производителем и установлена в швейную машину.

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

Машину ежедневно необходимо смазывать в конце рабочей смены. Нужно обращать особое внимание и осторожность при смазывании вращающихся частей. Очень важно выбирать масло для смазки, оно не должно быть ни жидким и слишком густым. Необходимо указать масло, применяемое для смазки.

Предупреждения :

- 1) Через каждые три месяца снимите картеры и защитные крышки и смазывайте все механические части, которые имеют структуру отверстия воронки.
- 2) В конце рабочего дня чистите crochet и смажьте каплей масла.

НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СМАЗКУ НА СИЛИКОНОВОЙ ОСНОВЕ .

12.4 Все меры предосторожности, принимаемые специалистами фирмы-производителя

Ниже перечислены все меры, требующие технической специальности и по данной причине, принимаемые специалистами в одной области знаний.

Пользователь ни в коем случае не должен принять самостоятельные меры.:

- Система сдвигания и электронная карточка мотора
- Расположение в центре оси контрастного рожка
- Скорость фаза - Crochet

12.5 Проблемы, которые могут возникнуть в швейной машине модели FA-224:

Ниже перечислены некоторые неполадки, которые могут возникнуть при использовании машины.

Проблема	Причина	Устранение
Подскакивает строчки	-Несмотря на то, что машина начала работать, она не шьет	Инструкция по использованию, раздел 8.2.
	-Неправильное управление	

Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

	машины	Смотрите инструкцию по использованию раздел .8.2'.
	Изношенность педали использования иглы	Замените новой
	Разрыв, изнашивание и/или неправильная замена стальных проволок с ном 4.03.411	Смотрите инструкцию по использованию раздел 10.4'.
	Препятствия внутри обуви	Контролируйте, имеются ли препятствия, которые мешают свободному проходу иглы. (скрученные прокладки, острые кончики semenze, и т.п.)
	Неправильная регулировка фазы тамбурной кат-иглы Crochet	Смотрите инструкцию по использованию раздел 10.6'.

12.6 **Изнашиваемые части и части машины, требующие замены с запасными частями**

Ниже приведен перечень запасных частей к определенным частям машины, расчет которых был произведен с учетом 8 часового рабочего дня годовой работы машины, согласно чего рекомендуется складировать данные части с целью замены.

Запасные части швейной машины

Количество	Наименование части	Кодовый номер
2	Обруч	2.10.108
1	Обруч	4.03.402

Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

1	Коробка прибора для tambурного шва Crochet	4.03.173M
1	Crochet	4.03.138
2	Часть, несущая катушку в комплекте	4.03.334
10	Катушка	4.03.307
3	Ножка	2.05.113
2	Ножка	2.04.162
200	Игла системы	DPX17 200/25

12.7 Части, предлагаемые вместе с машиной

Части, предлагаемые вместе со швейной машиной модели FA-224:

Количество	Наименование части	Кодовый номер
1	Масленка	
1	Набор инструментов	
1	Тюбик для масла	
1	Комплект держателя катушек	
1	3 мм ключ Т	
1	4x0,8x100 отвертка	
1	6 мм ключ Т	

Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

зависимости от материала. данные сгруппированные части затем снова можно расплавлять, после определенной переработки применять при производстве данных частей машины.

15. ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ:

- 1) Все меры и процедуры, указанные в настоящей инструкции, применяются только при соблюдении нижеприведенных условий:
 - Мотор выключен,
 - Электропитание отключено,
 - Воздушный впускной клапан на группе ФР закрыт и выпущен воздух, имеющийся в пневматической системе машины. (Воздух нужно выпустить через выпускной клапан на группе ФР).
- 2) Вся система безопасности сконструирована и установлена в машину с целью обеспечения безопасности работы и защиты здоровья мастера, работающего на машине.
При работе машины ни в коем случае не рекомендуется снять части системы безопасности машины.

Демо-файл.

**За полной версией
обращайтесь на сайт**

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

- 9) При транспортировке машины рожек должен быть установленным.
Помимо того не забудьте, что другим весовым центром машины является в головной части шитья и при тарснпортировке обратите внимание, чтобы не наклонять сильно машину и не трести.
Обратите внимание, чтобы не трогать части, где расположены игла и crochet – тамбурного механизма.
- 10) При необходимости перенесения машины на короткое расстояние, толкая ее, обратите внимание, чтобы не толкать с мест, где расположены механизмы для шитья, а старайтесь сделать это с места рабочего стола машины.
- 11) Нажимая на заднюю часть рабочей педали до конца, временно можно устранить натяжение нити при помощи пневматического подшипника обычного воздействия.
- 12) Категорически запрещается снять во время работы все защитные устройства, сконструированные и установленные фирмой-производителем с целью безопасности здоровья и работы мастера.

- 13) Тормозная система и тормозная накладка, которые срабатывают в процессе остановки шитья или продвижения, представляют собой единую систему с двигателем.
- 14) В процессе работы машины дайте возможность машине продвижения обуви: нельзя толкать обувь или придерживать ее, единственное, что должны сделать – это соблюдать линию строчки и дать возможность свободному продвижению обуви. Рожок под управлением мастера вращается вокруг своей оси, продолжить свою работу по всем направлениям и даст возможность обеспечению правильной работы машины. Максимальное расстояние вращения рожка вокруг своей оси с обеих сторон ограничены предельными заклепками.
- 15) Ни в коем случае не включайте машину до позиционирования материала для

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Высокопроизводительное роторное сшивающее устройство способно сшивать около 12 пар обуви при использовании только одной бобины ниток.

Для того, чтобы сохранить длину шва постоянной, два раза привести в движение пята для подачи материала и иглу. Для закрытия и жесткого ограничения краев ботинок, передвинуть в горизонтальном положении держатель крючка и при помощи специальной иглы упрощается обшивание вокруг пальцев и пятки.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

РУКОВОДСТВО ПО РУЧНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

1. РАЗМЕР ИГЛЫ

Машине соответствует игольная система размером 16x63. Для изменения размера иглы обратитесь к пункту 2.04.113 таблицы на странице 10.

2. ИЗМЕНЕНИЕ ДЛИНЫ НИТИ

Смотрите страницу 11.

3. РЕГУЛИРОВКА УСТАНОВЛЕННОЙ ИГЛЫ.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

5. РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ЧЕЛНОКА

Если челнок вращается с неравномерной скоростью, то в данном случае, необходимо вытащить нить с помощью ручки 4.04.101, иначе нить будет цепляться и свободное движение нити будет ограничиваться (смотрите страницу 6). Наблюдайте за происходящем при воздействии на зубчатый кулачок 8.02.124 (смотрите страницу 3) В соответствии с нижеприведенным пояснением, для того, чтобы быстро вернуться обратно, и отделить части с правой стороны, которые необходимо заменить из-за вибрации рожка или базирующихся на нем частей.

Вал 4.02.134, находящийся на его острие, удерживает небольшой нарезной диск 4.03.182. Один из пазов должен находиться с правой стороны отбортовки 4.02.124.

Отрегулировать две выемки, повернуть катушку 2.10.108 в правую сторону и проверить что крючок 4.03.138 расположен в требуемой точке (смотрите страницу 6).

Игла должна быть расположена в верхней части точки. Выполните нижеуказанные процедуры, если она не установлена в ту же самую точку.

Отделить маленький кратер кривошипного механизма 4.03.242 и вытащить крючок 4.03.135 (смотрите страницу 6).

Открыть четыре винта 4.03.157 и поворачивать деталь 4.03.238, которой крючок посылает сигнал, до тех пор, пока она не будет размещена в точке 8.02.127 над двумя дисками 4.03.174, и таким образом, один из абсолютно отличных зубьев будет сцеплен с зубьями 4.03.135 на маленьком диске 4.03.127.

6. РЕГУЛИРОВКА ЧЕЛНОКА - ИГЛЫ

Для регулировки крючка-иглы, отделить четыре плотно затянутых винта 2.04.109 (смотрите страницу 7) и заблокировать катушку 2.10.108 при помощи ручки, и главного

Демо-файл.

За полной версией

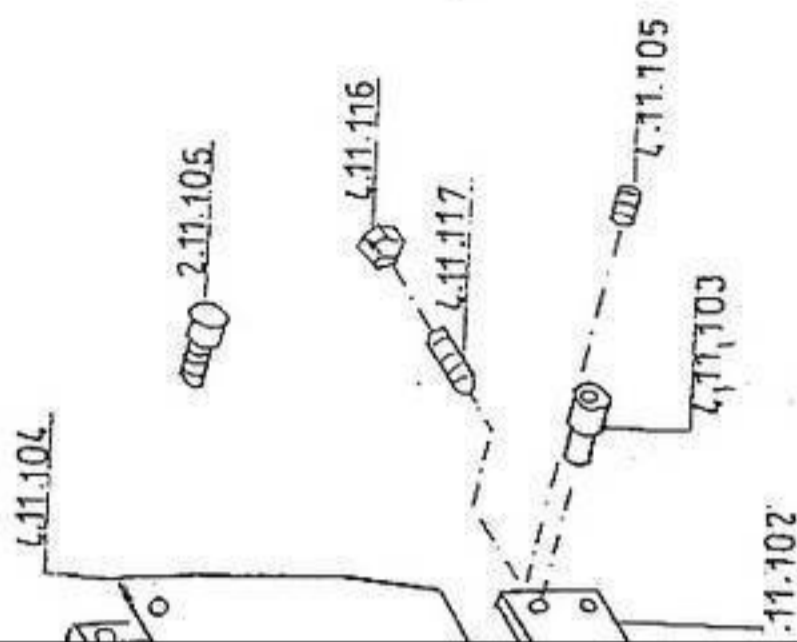
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

Вся последовательность операций необходимо выполнить только после монтажа машины, после монтажа необходимо выполнить регулировку, затем привести в движение коробку и выполнить данные процедуры во время осуществления замены детали.



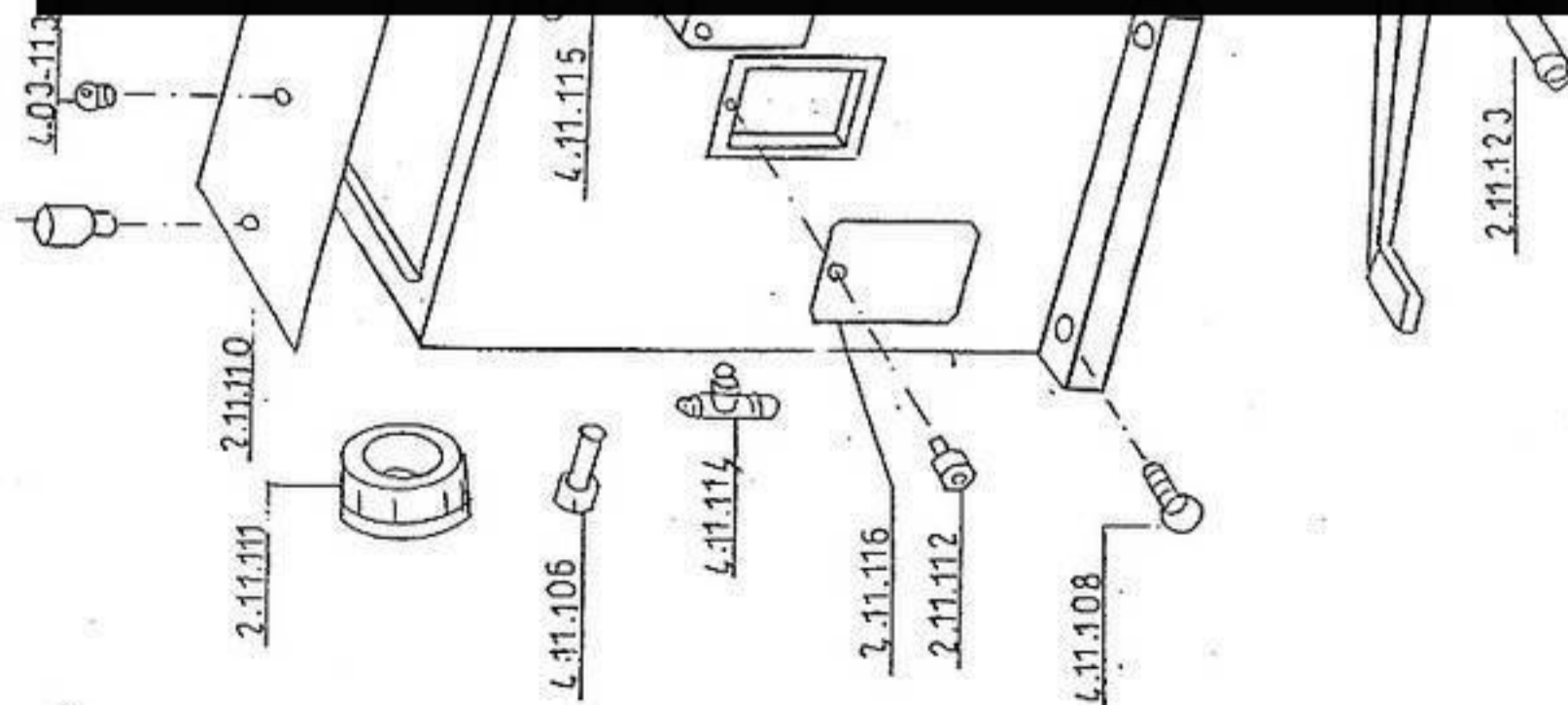
Демо-файл.

За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



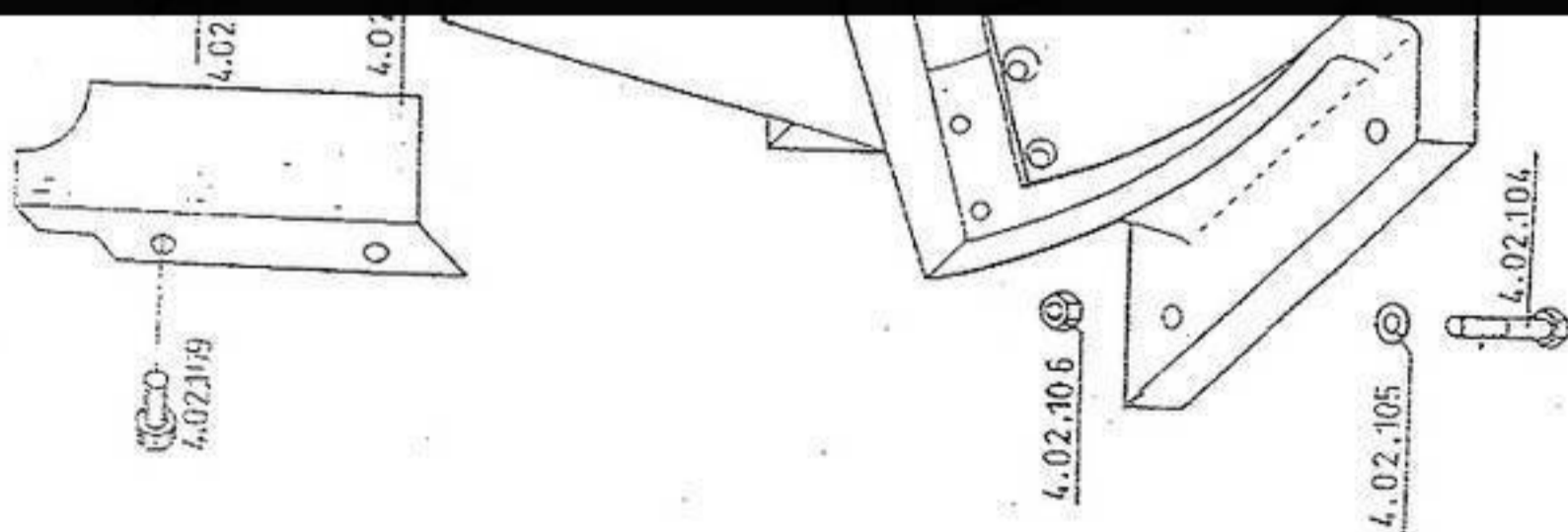
Демо-файл.

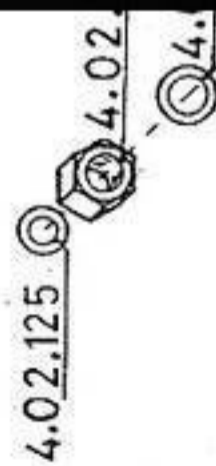
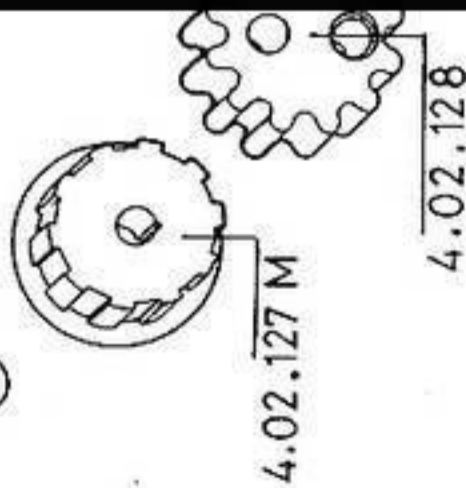
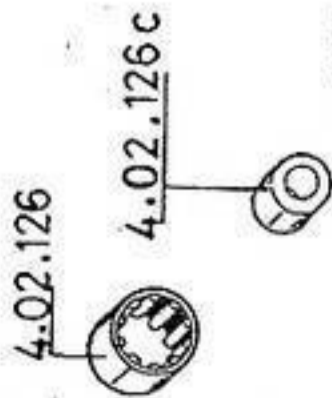
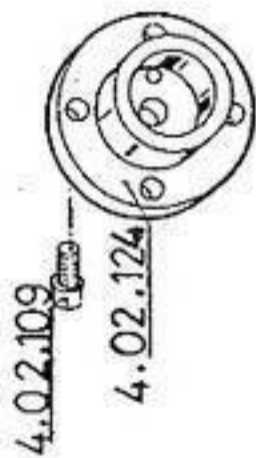
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

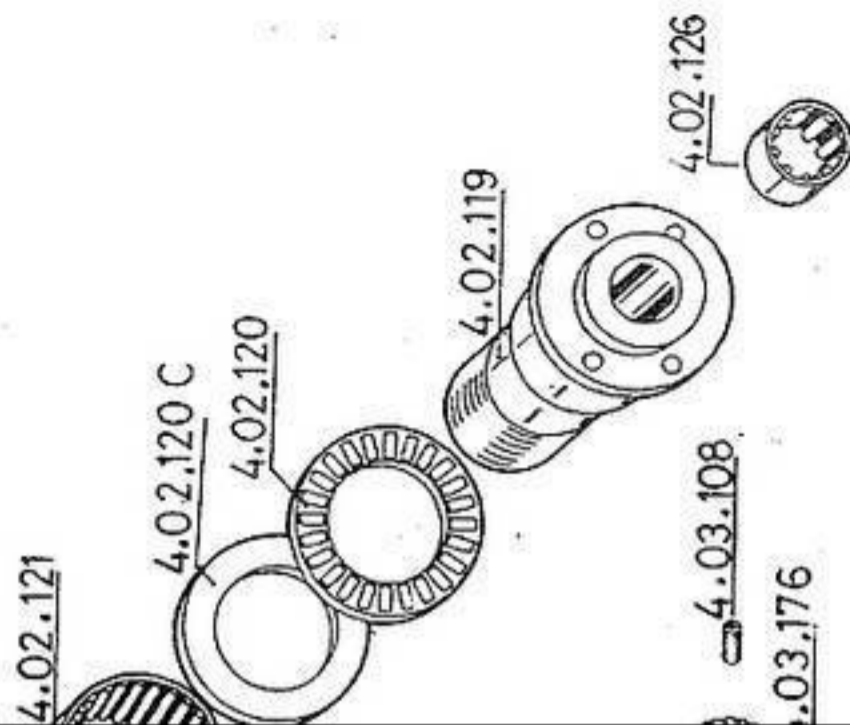
или по эл. почте

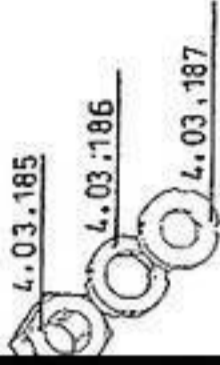
promelectroavtomat@mail.ru





Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru





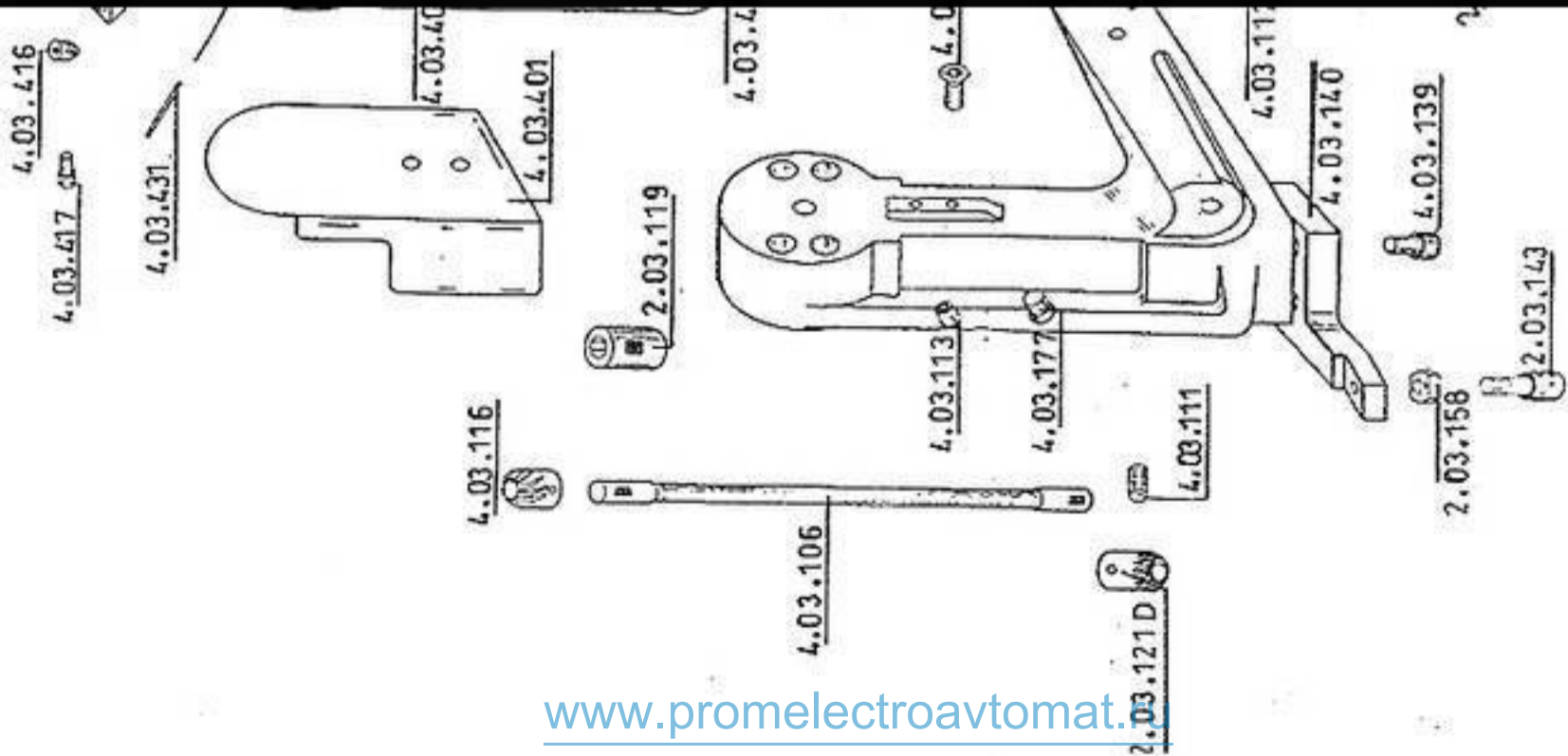
ровки кулачка-лапки
ровки иглы-лапки
йство переаждения материала для иглы-лапки
жения устройства передвижения материала
ровки шкива
ижения лапки
ровки кулачка-стежка
тулировки стежка
ения челнока

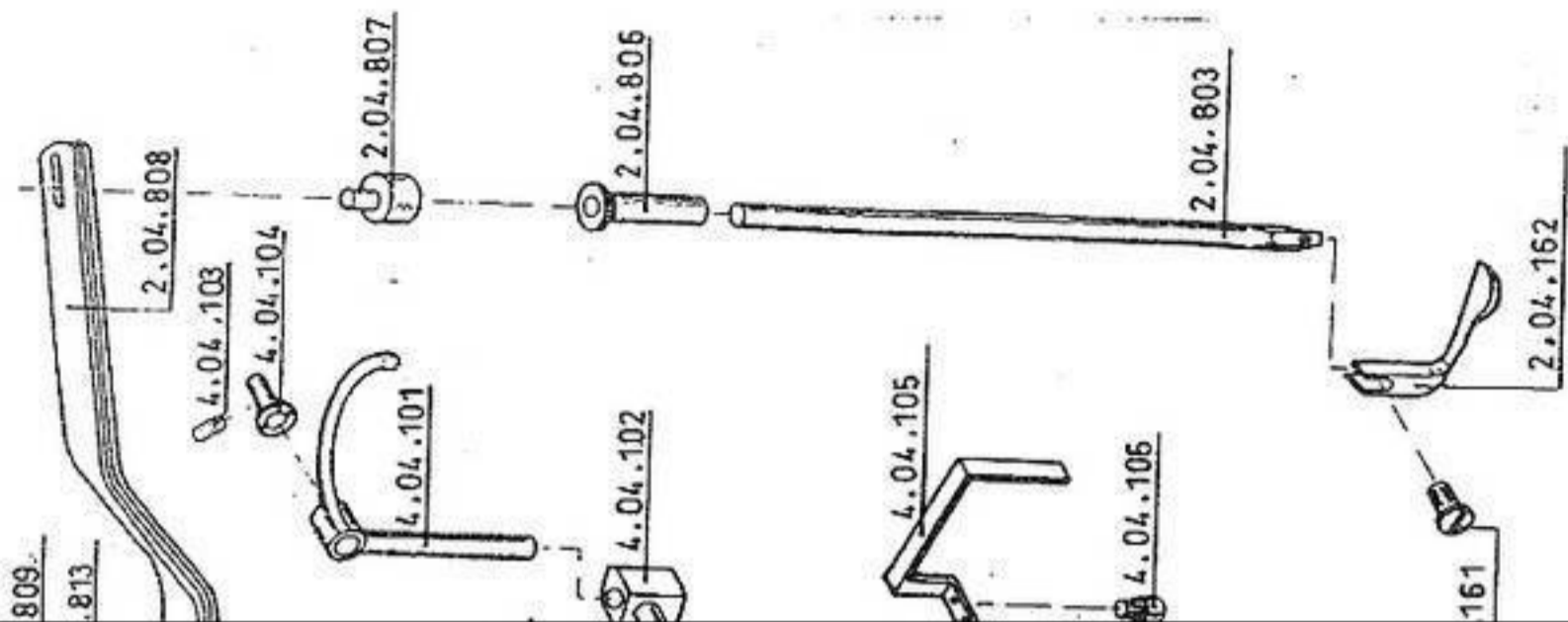
ATTENTION

When you change the wire 4 . 03 . 411 because
it be necessary to run it into the
of the horn 4 . 03 . 117 so that the two
s cross : the right end must come out
horn from left side and the left end
right side.

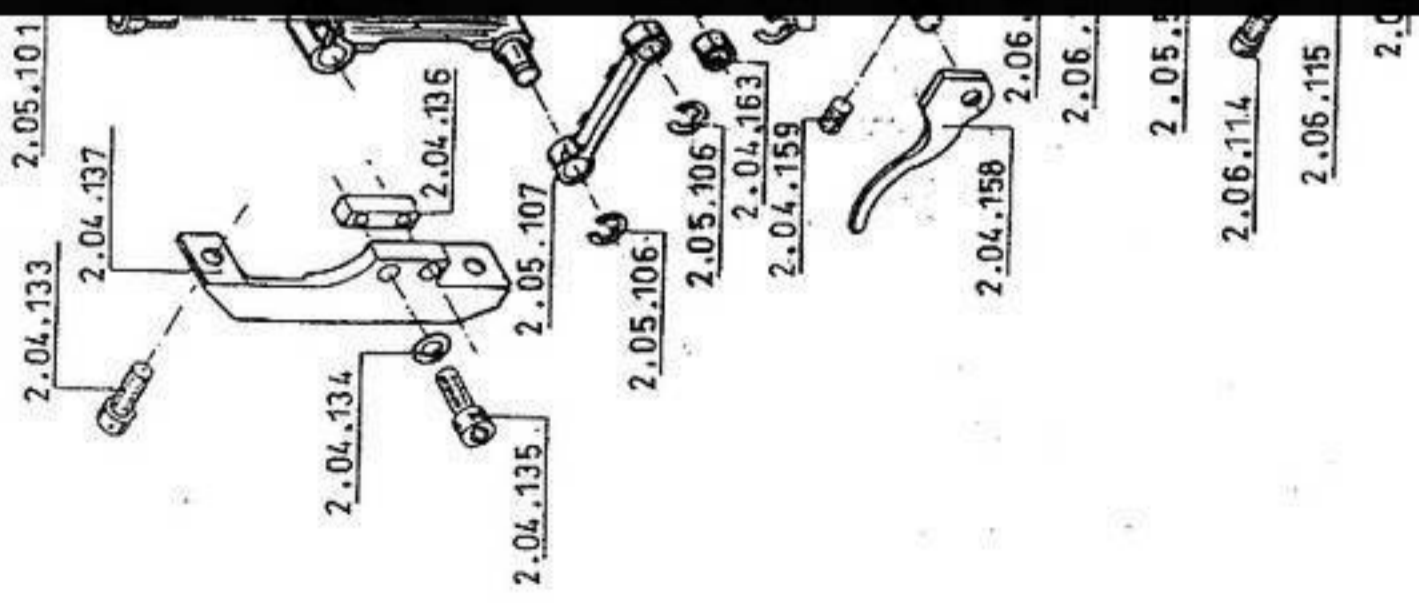


Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

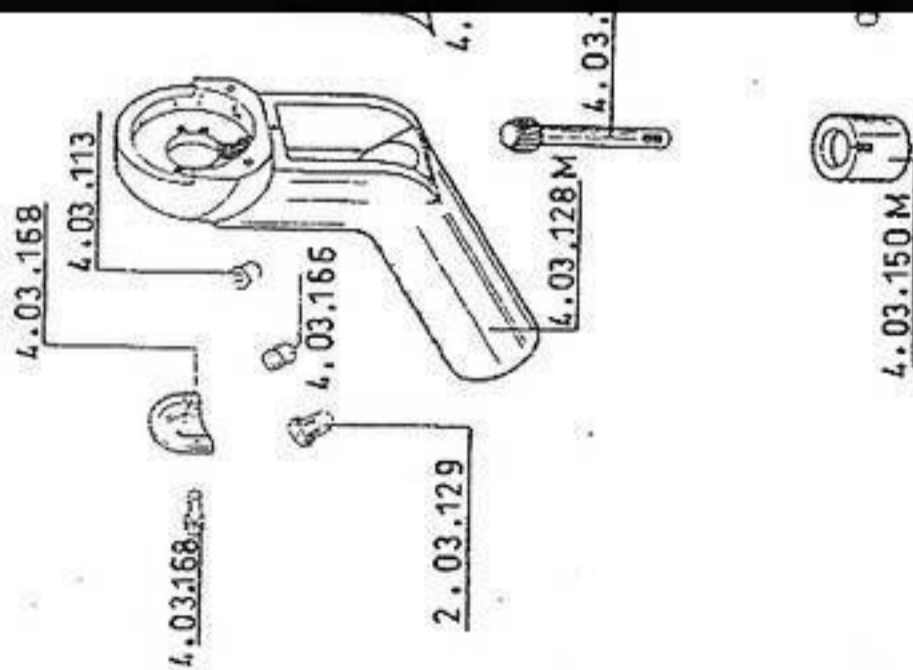
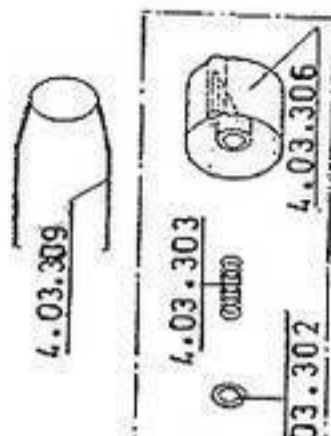
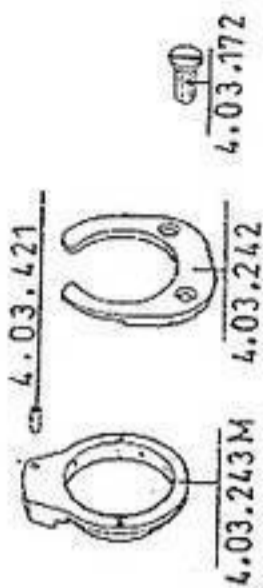


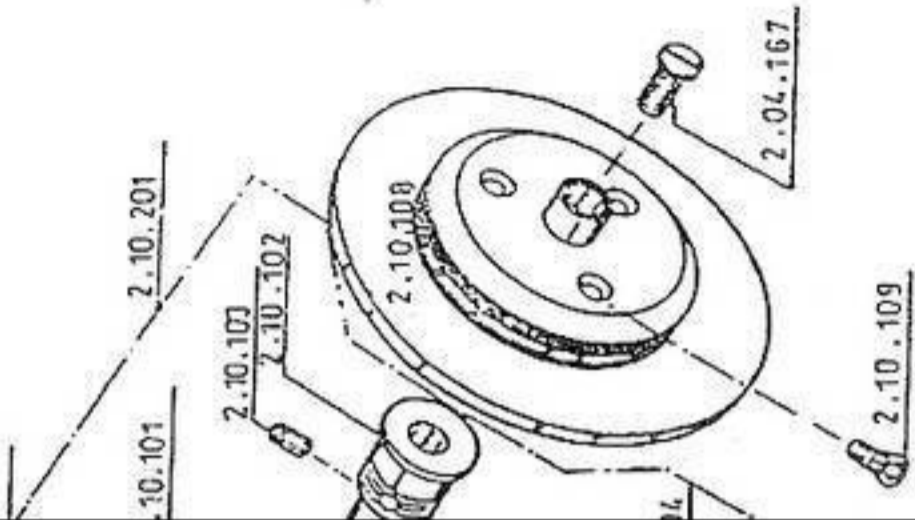


Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru



Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru





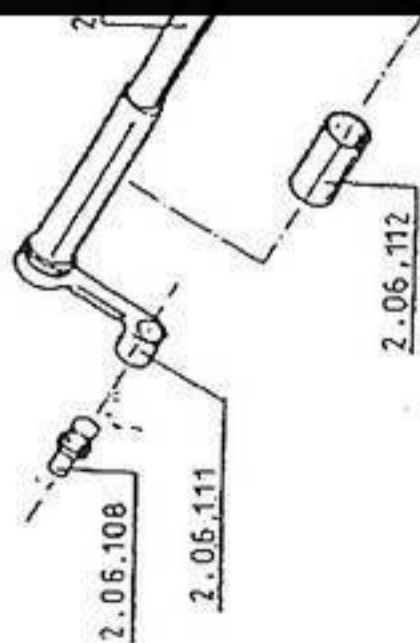
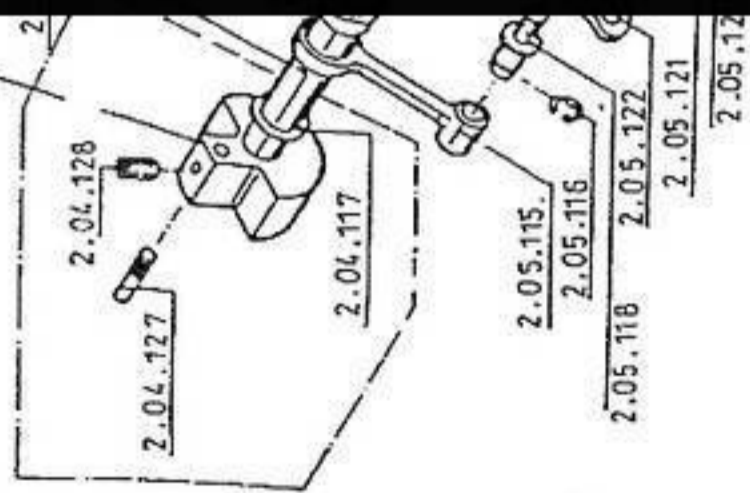
Демо-файл.

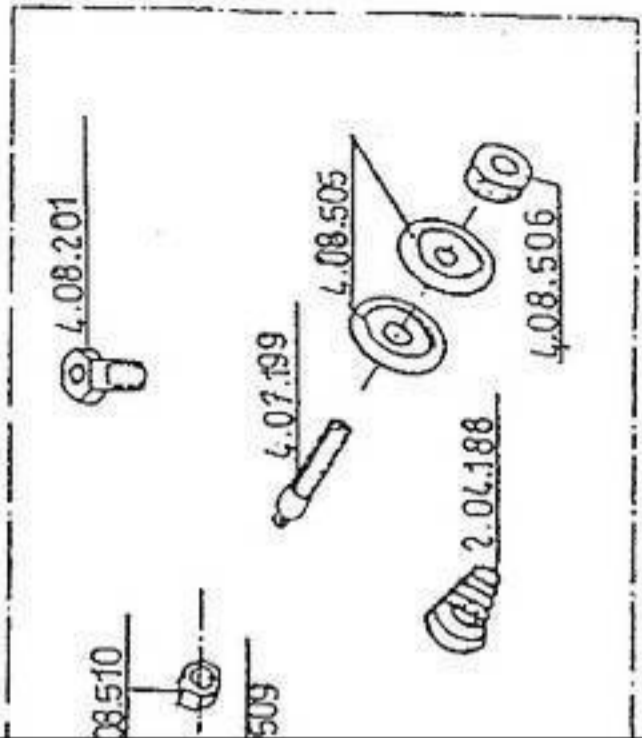
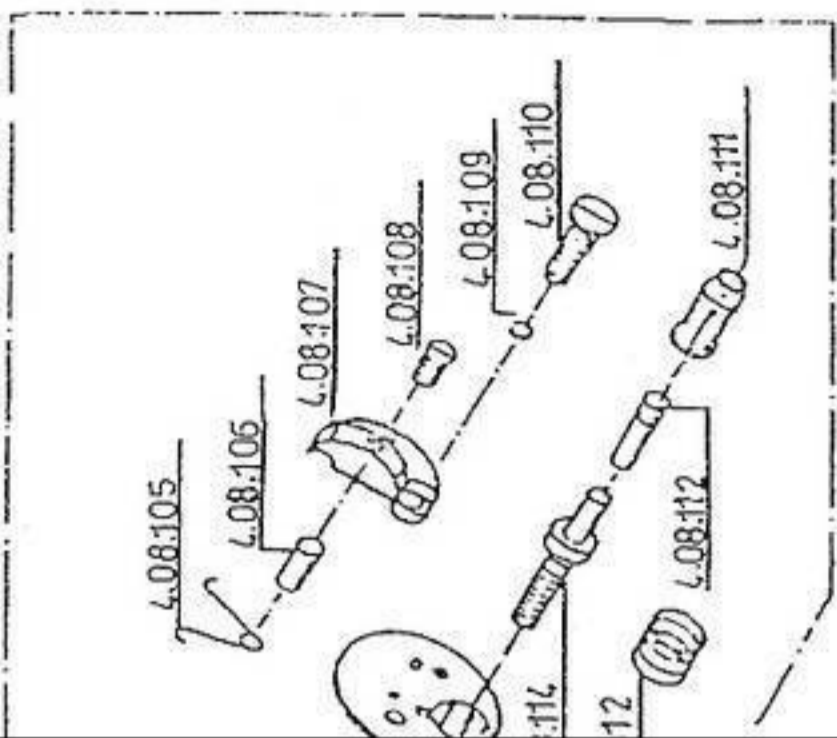
За полной версией
обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

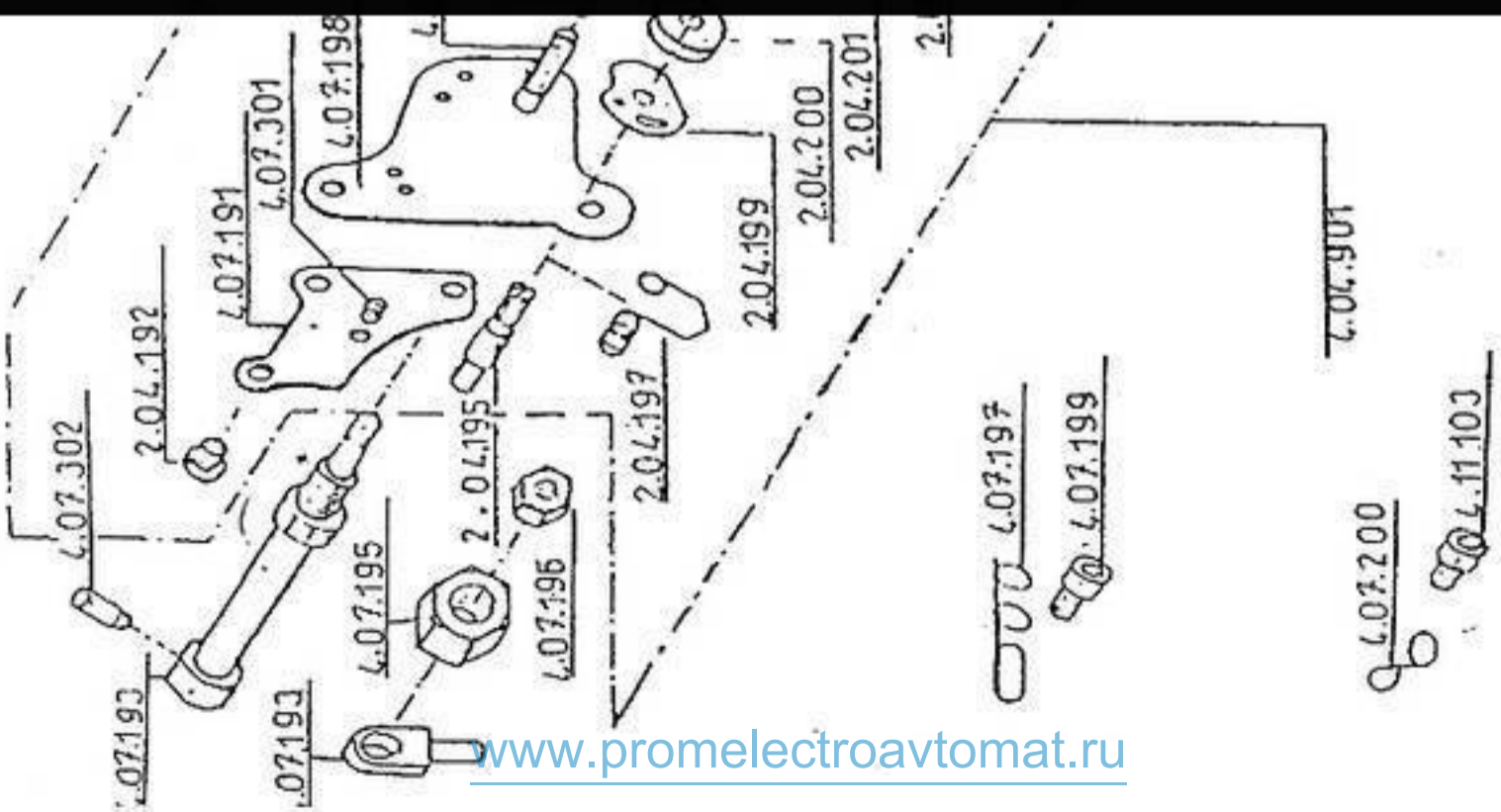
или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru





Демо-файл.
За полной версией
обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru





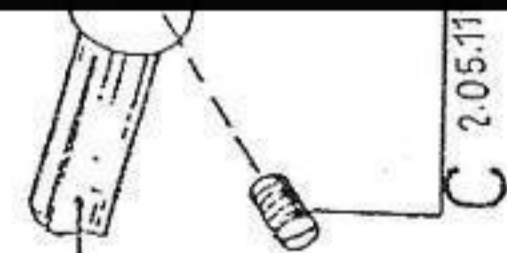
09.101

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru

2.09.103

ФАМА
С ЧАСТЬ

В 2.04.1.02



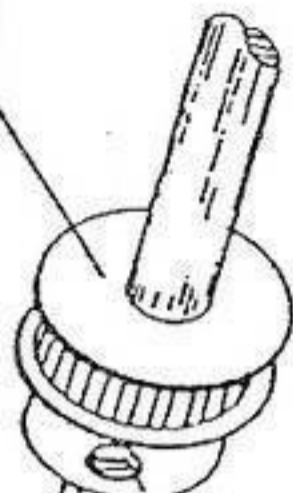
С 2.05.11

Е

1.03

2.09.101

М 4.05.103 М

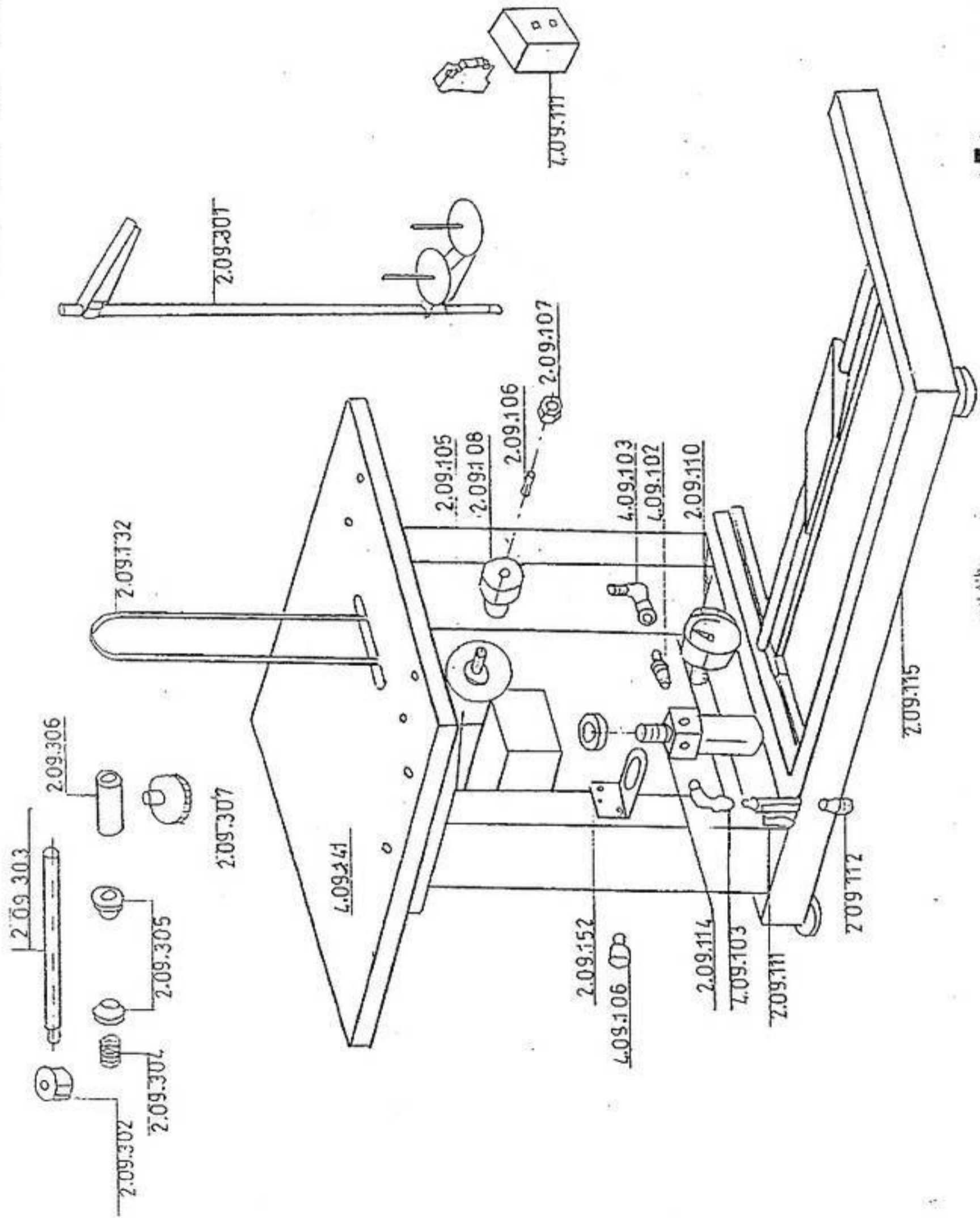


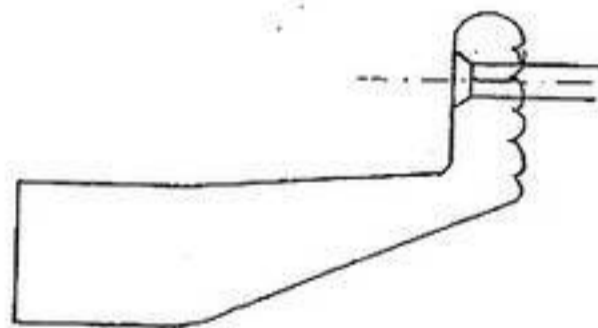
ФАМАС

В	Коренной в
С	Винт для бл
Е	Винт для бл
Г	Кулачок-ус
Г	Выступ для
Н	Винт для бл
И	Кулачок дл
К	Винт для бл
Л	Кулачок дл
М	Шкив для д

Демо-файл.
 За полной версией
 обращайтесь на сайт
www.promelectroavtomat.ru
 или по эл. почте
promelectroavtomat@mail.ru







NEEDLE		FOOT		THREAD	
AGO	Φ Y	SIMB.	FILO	SIMB.	
200	2,4	A	0,8	1	
180	2,2	B	0,6	2	
230	2,7	C	1	3	
250	2,9	D	1,2	4	

TEKNİK BİLGİLER

MAX. DİKİŞ HIZI	820
MİN. MAX. DİKİŞ UZUNLUĞU	3-8 mm
İĞNE SİSTEMİ	135/200
MOTOR GÜCÜ	0.5 HP
MAKİNA DİKİŞ KALINLIĞI	1 mm
GÜNLÜK KAPASİTESİ	850 ÇİFT
MAKİNANIN BOYUTLARI	115x65x130 cm
NET AĞIRLIĞI	135 kg
BRÜT AĞIRLIĞI	175 kg

TECHNICAL DATA

MAX. SEWING SPEED	820
MIN. MAX. STITCH LENGTH	3-8 mm
MAX. DIAMETER INTERLACED THREAD	1 mm
MOTOR POWER	0.5 HP
NEEDLE SYSTEM	135/200
OVER-ALL DIMENSIONS	115x65x130 cm
NET WEIGHT	135 kg
MIN. DAILY PRODUCTION/PAIRS	850

FA 224

ШЕВНАЯ МАШИНА ДЛЯ СТРАНИЧНИЙ ШЕВ ДЛЯ ТУФЛ

- ◆ Машина с двойной передачей: лапкой и иглой
- ◆ Прижимная лапка для держания обуви с выступающей иглой
- ◆ Двойная регулировка натяжения нити
- ◆ Упорный рожок горизонтального перемещения со специальным профилем для облегчения операции сшивания в носочной части
- ◆ Ротативная крючкообразная игла для шитья

- ◆ непрерывной нитью с внутренним цепным стежком
- ◆ Электронный двигатель с переменной скоростью и стежок за стежком с внешним и внутренним позиционированием иглы
- ◆ Пневматический подъем лапки
- ◆ Педальный механизм для изменения наклона рожка по запросу
- ◆ Может поставляться смонтированной на колонну.

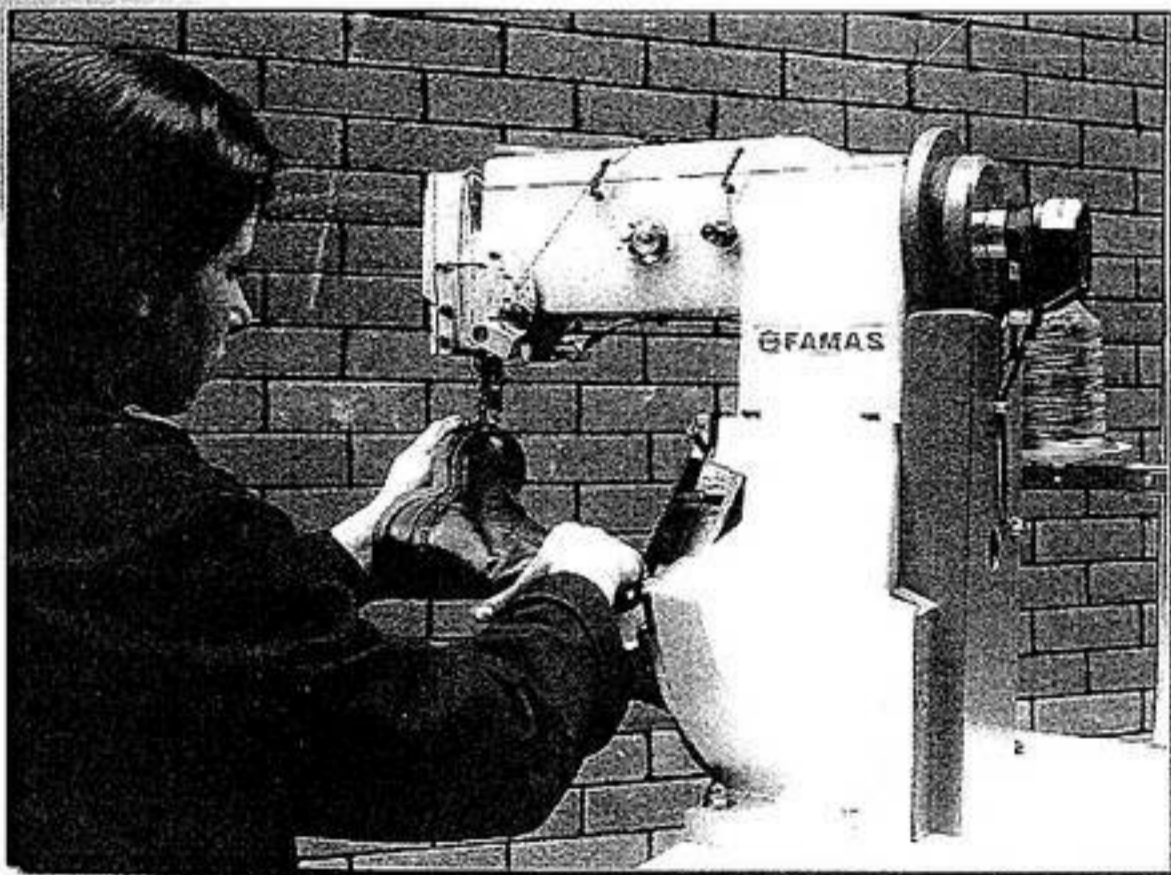
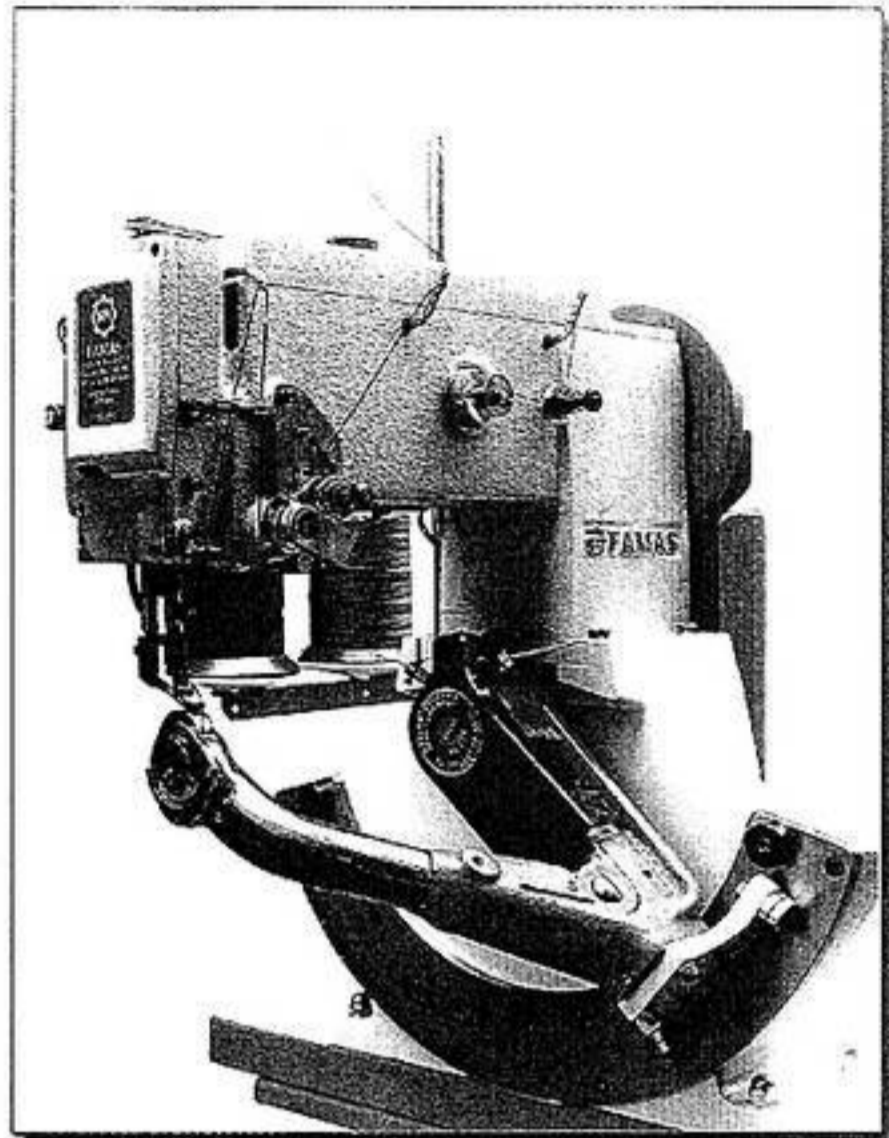
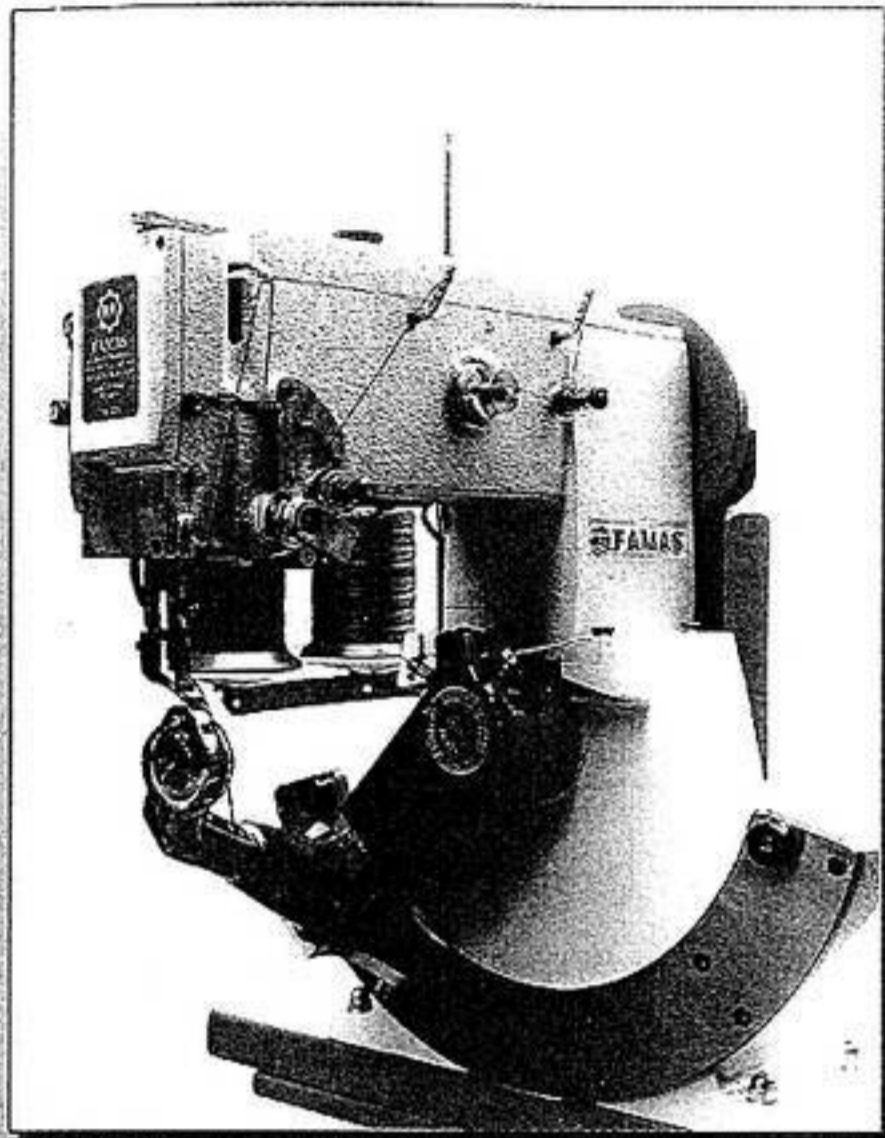


FAMAS

AYAKKABI MAKİNALARI SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.
FAMAS SHOE INDUSTRY MACHINES
ФИРМА ПО ПРОИЗВОДСТВУ И ПРОДАЖЕ ОБУВНЫХ МАШИН

Merkez : Hamam Cd, FAMAS İŞ MERKEZİ No: 31 Gedikpaşa/İSTANBUL
Tel : +90 (212) 638 83 13
Fax : +90 (212) 638 83 14
Fabrika/ Fehatpaşa Cd, Özer Sanayi Sitesi No: 12/4-17 Topçular/İSTANBUL
Tel : +90 (212) 501 41 00 - 577 48 33
Fax : +90 (212) 544 68 16

www.promelectra.com.tr



- الماكينة مصممة للعمل على نظام ثنائي الخيط وذى خياطة واحدة غير قابلة للفتك.
 - لها القدرة على انتاج (٢٠) ألف زوج من الاحذية قبل تبديل الملف.
 - لأجل الحصول على فواصل خيطية متساوية ، لها حركات ازدواجية من حيث الابرة والارجل.
 - الحركة الافقية للقرون تسهل للكلاب من عملية خياطة الجهات المستعصية كاطراف اصابع الارجل ومن ثم الحافات ومصممة بشكل يلائم حتى لخياطة الاحذية المغلفة.

- ابرة الماكينة تبقى في حالة حركة دائمية الى الاعلى بفضل المحرك (الموتور) الالكتروني مما يسهل عملية الخياطة بدقة وعناية فائقة.
 - المحرك (الموتور) الالكتروني تعمل على سرع متفاوتة.
 - يمكن تشغيلها من قبل كافة الاشخاص وبكل سهولة.
 - القرون مصمم بشكل ملائم (استاندارد) والخاص للاحذية ذوي الاحجام الكبيرة ، اما بالنسبة للاحجام الصغيرة فيوجد قرون اخرى يستعمل لهذا الغرض.
 - الجهاز الاتوماتيكي لقطع الخيط يزيد من القدرة الانتاجية للماكينة وبسعة ١٢ زوج لكل ساعة وهذا يؤدي بالتالي الى التقليل من ظاهرا