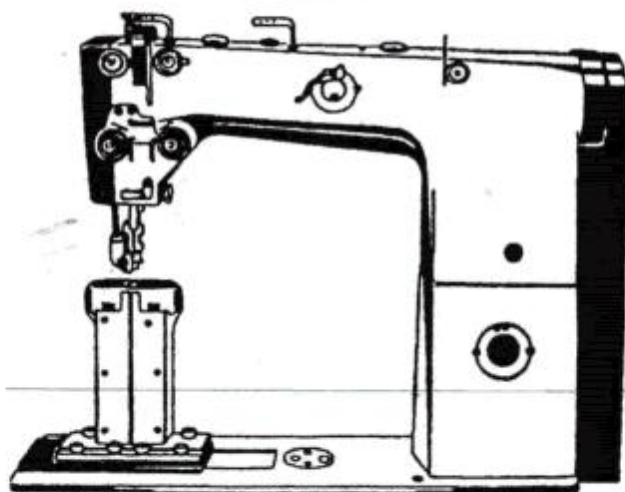


72414 - 404 I

**ПРОМЫШЛЕННАЯ СТАНКОВАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДВУХИГОЛЬНАЯ
ЧЕЛНОКАМИ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА, С ДЛИННЫМ СТЕЖКОМ, С НИЖНИМ
КОЛЕСНЫМ И ИГОЛЬЧАТЫМ МЕХАНИЗМОМ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА, С
ПРИНУДИТЕЛЬНЫМ ПРИВОДОМ ПРИЖИМНОГО КОЛЬЦА**

72414 - 404 I
522 734 436 105 35



Применение

Машина предназначена для изготовления верха обуви, например при сшивании задней части, при пришивании союзок, соединений и окантовки. Комбинированная подача материала обеспечивает равномерное движение всех сшиваемых поверхностей. Эти машины можно также использовать и при других аналогичных работах в галантерейной промышленности и т.д.

На них также можно шить шкуры и подобные материалы, натуральную или искусственную кожу, при необходимости в сочетании с текстильными материалами.

Технические данные

Скорость шитья	до 1200 стежков в минуту	
Игольный шаг	1,6; 2,4; 3,6; 4,8 мм (в соответствии с оснащением)	
Длина стежка		
при игольном шаге 1,6 мм	до 3,5 мм	односторонняя
при игольном шаге 2,4; 3,6; мм	до 6 мм	односторонняя
Толщина материала	до 4	мм для шкур
Вид игл	134 KCLR № 130-160	
Нитки для шитья	синтетические PE8 500 dtex x 1 x 3	
Вид челноков	K 520	
Подъем прижимного кольца	5 мм, вручную	
	9 мм - левой педалью	
Высота столбика	170 мм	

Сквозное расстояние	270х315 мм
Станина машины	стандартная из стальных профилей
Вес головки машины	45,5 кг
Вес станины	60 кг

Техническое описание

Машина «Минерва» 72414 - 404 1 является станковой двухигольной машиной с челноками большого диаметра, синхронной подачей материала механизмом подачи, продвигаемым прижимным кольцом и игольной подачей. Основные механизмы машины базируются на подшипниках качения. Привод от верхнего до нижнего вала осуществляется приводным ремнем, а на вертикальные вращающиеся челноки зубчатыми колесами коробки передач. Подача осуществляется от двух наклонных цилиндров при помощи двух соединительных зажимов с переводом на колесную подачу в станине втулочно-роликовой цепью и промежуточным зубчатым колесом. Привод прижимного кольца выведен от нижнего подающего валика приводным ремнем, зубчатой передачей на вертикальный карданный вал, и конической передачей на прижимное кольцо. Игольная подача выведена от самостоятельного кривошипа. Длина шага устанавливается ключом при помощи эксцентрика, размещенного в плите основания.

Вертикальные вращающиеся челноки имеют принудительное открывание корпуса катушки. Смазка машины - группово-узловая, смазка челноков с регулировкой количества использованного масла производится емкостью с указателем уровня масла. Против перегрузки машина оснащена предохранительным храповиком на нижнем валу.

Оборудование машины и его использование

Номер заказа	Название
522 791 400 020 00	Проводник ткани с раздвижным расстоянием
522791 422 016 00	Прижимное кольцо диаметром 26 мм
522791 422 017 00	Прижимное кольцо диаметром 33 мм
*522 791 430 049 35	Комплект для шитья - шаг иглы 1, 6 мм; иглы Schmetz 134 KCLR №130
*522 791 430 050 35	Комплект для шитья - шаг иглы 2,4 мм; иглы Schmetz 134 KCLR №130
*522 791 430 051 35	Комплект для шитья - шаг иглы 3, 6 мм; иглы Schmetz 134 KCLR №160
*522 791 430 052 35	Комплект для шитья - шаг иглы 4,8 мм; иглы Schmetz 134 KCLR №160
*522 791 430 058 35	Комплект для шитья - шаг иглы 2,0 мм; иглы Schmetz 134 KCLR №130
522 791 995 014 00	Заглушка моталки
522 791 995 070 00	Съемный желоб целиком
522 792 112 016 00	Встроенная фрикционная моталка
* к оснащению нужно заказать оснащение 522791 422 016 00 или 522791 422 017 00	

Производитель «Минерва» Босковице, акционерное общество

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ МАШИНЫ

А. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Внимательно прочтите эту инструкцию и пользуйтесь ей!
2. При транспортировке и распаковке машины руководствуйтесь надписями и знаками на упаковке.
3. При повреждении машины во время доставки немедленно сообщите экспедитору. Сразу

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

2. Распаковка машины

При получении машины убедитесь, доставлена ли она в сохранности. В случае повреждения во время доставки немедленно сообщите экспедитору. Начинайте распаковывать осторожно, чтобы не повредить части машины. Убедитесь, соответствует ли все оборудование вашему заказу. При несоответствии немедленно сообщите, несвоевременную рекламацию не принимаем.

www.promelectroavtomat.ru

3. Установка головки машины на станину.

После доставки на рабочее место поставьте машину на резиновые прокладки станины и установите строго в горизонтальное положение. Правильно установленной машина будет тогда, когда между основной доской и вырезом в столешнице по всему периметру зазор составит 1,5 мм. Проверьте "подъем круглой лапки левой педалью. И машина готова к работе.

4. Соединение и закрепление машины со станиной

Машина со станиной составляют единое целое, и ее не нужно прикреплять к полу.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



Рис. 2



Рис. 3

www.promelectroavtomat.ru



Внимание!

При возможном загрязнении приводных ремней не применяйте для их очистки трихлорэтилен.



Внимание!

Перед чисткой и смазкой машины выньте штепсель из розетки и уберите ноги с педалей, чтобы машина не завелась педалью.

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

материала.

Рис. 6

www.promelectroavtomat.ru

В. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ШИТЬЮ

1. Общий контроль

Хорошо осмотрите машину, чтобы в ней ничего не болталось и не находилось никаких посторонних предметов. Прежде всего, вручную попробуйте легко ли она идет и правильно ли отрегулирована.

2. И

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

голая, ворсистая нить или та, которая трудно проходит через ушко иглы, снижает эффективность работы машины.

17

Рис. 7

7. Установка иглы (Рис. 6)

Поднимем и сдвинем прижимное колесико. Повернем маховик направлением к себе так, чтобы

www.promelectroavtomat.ru

кончик иглы оказался в наивысшем положении, т. е. максимально далеко от металлической пластины. Ослабим болты (3) на нижней части иглодержателя и вставим иглы в отверстия так, чтобы длинная канавка правой иглы находилась слева от шпеси, а левой иглы - справа от шпеси.

Таким образом вставленные иглы зафиксировать винтами. Напоминаем, что после вставления игл нужно проследить, проходят ли иглы по центру отверстий для игл на пластине. Никогда не употребляйте иглы неподходящего вида и толщины, они всегда должны соответствовать толщине нити и ткани.

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

захватывающая пружина (3) на валу моталки записи в вырез шпульки. Перед началом намотки нужно сделать несколько витков руками. Опустив тормозной рычаг (4) между торцами шпульки, соединяем привод моталки с машиной.

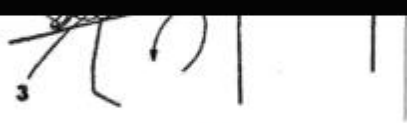


Рис. 9

www.promelectroavtomat.ru

Запустив машину, производим намотку на шпульку. При намотке нить равномерно распределяется по всей ширине шпульки. Когда шпулька наполнится, тормозной рычаг подскочит вверх и намотка отключится, т.к. будет завершена. Шпульку снимаем с вала, а нитьотрежем ножом (5). Момент окончания намотки в случае наматывания большого количества шпулек можно осуществить таким образом: отверткой зафиксируем положение выключающей втулки, на которой закреплен тормозной рычаг (4). Другой отверткой ослабим болт (6) и медленно поворачивая тормозной рычаг на выключающем валу, установим точный момент выключения привода моталки. Потом винт (6) опять закрутим.

Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru



Когда запускаете новую машину, не запускайте ее сразу на полную мощность. По истечении 2-4 недель работы машины, постепенно повышайте нагрузку и внимательно следите за работой машины. В этот период уделяйте особое внимание смазке машины. Так Вы обеспечите себе долгий срок службы и безупречную точность машины при полной нагрузке.

www.promelectroavtomat.ru

II. ИНСТРУКЦИЯ ПО РЕГУЛИРОВКЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

В этой главе описывается установка приспособлений, которую можно проводить прямо на месте работы. Ремонт и установка большего количества приспособлений требует также больше времени и осуществляется механиком, хорошо разбирающимся в машинах и имеющего опыт работы с ними.

1. Установка длины стежка (Рис. 10)



поворотом эксцентриковой цапфы (6) выбрать зазор между 1 механизмом подачи (4) и водилом (7). Важно, чтобы люфт был минимальным, но при этом такой, чтобы можно было свободно поворачивать механизма подачи. Для установки минимального зазора иногда нужно повернуть механизм против шестеренки



Рис. 11

(переставить зубцы). Затем натяжным блоком под основной пластиной машины отрегулируем www.promelectroavtomat.ru

натяжение втулочно-роликовой цепи. Привод механизма подачи нужно отрегулированные так, чтобы рукой было возможно повернуть подающий храповик по направлению движения.

5. Установка высоты челнока по отношению к игольной пластине (Рис. 12)

На правой стороне стержня правого челнока ослабим болт (1), которым крепится верхний колпачок (2) вала челнока. Потом ослабим два винта (3) стопорного кольца (4) на нижнем конце вала челнока. Через отверстие в передаточной коробке челнока



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

движения). Если это не так, ослабим болт (120.223, Tab. 2) рычага (613.223) игольной подачи на верхнем подающем валу, и поворотом этого рычага установим нужное положение иглы. Потом винт снова закрутим. Синхронизацию нижней и верхней подачи отрегулируем так, чтобы начало движения и длина подачи материала были согласованы. Регулировку проведем так, чтобы при свободных винтах (1, рис. 16) на патроне (2) вращаем нижним валом (3) до тех пор, пока не начнется движение кольцевого механизма подачи. Потом повернем верхний вал до тех пор, пока

www.promelectroavtomat.ru

игла не поднимется примерно на 2 мм над игольной пластиной. В этом положении закрутим винты (1) на патроне ременного колеса. Проверим ход иглы и механизме подачи, причём начало и продвижение иглы должны быть согласованы. Если это не происходит, снова ослабим винты на патроне механизма подачи. Поворотом верхнего вала опять установим иглу примерно на 2 мм над пластиной и закрутим винты (1) на патроне ременного колеса. Целью регулировки подачи является то, чтобы левый косой вал продвигал материал вместе с верхним игольным движением (игла в игольной пластине). Правый косой вал имеет более длинную подачу, а поэтому во время продвижения игла не должна быть в прошиваемом материале, а над игольной пластиной.

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

112.010, таб. 9) в передаточной коробке, которые крепят шестеренку (043.188, таб. 8) на нижнем валу (340.098, таб. 9). Затем ослабим два винта, крепящих стержень левого челнока. Переместив передаточную коробку и стержень челнока, установим расстояние между верхом челнока и иглой так, чтобы оно не было больше 0,1 мм. При этом игла должна легко доходить до корпуса челнока. После этого опять закрутим винты, крепящие шестеренку, передаточную коробку и стержень челнока. В конце закроем монтажное отверстие в передаточной коробке заглушкой (1). Таким же

www.promelectroavtomat.ru

способом регулируем расстояние между верхом правого челнока от правой иглы.

12. Регулировка иглодержателей

Иглодержатели должны соответствовать размеру иглы. Иглодержатели отрегулируем так, чтобы зазор между иглодержателем и иглой был одинаковый (примерно 0,2 мм). В направлении движения отрегулируем иглодержатели так, чтобы и при максимальной длине стежка иглы свободно двигались возле иглодержателей и за каждой иглой был ещё зазор.

13. Установка регулирующих пружин (Рис. 7)

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



После установки или смены привода нужно всегда отрегулировать ход челнока и подачу материала как описано в предыдущих главах.



Рис. 15

16. Смена втулочно-роликочной цепи к приводу механизма подачи (таб. 1, 8)

В случае смены втулочно-роликочной цепи к приводу механизма подачи поступаем таким образом: наклоним головку машины и ослабим винты (120.259, таб. 1), отведем в сторону натяжной блок (951.284) так, чтобы он не касался цепи. Ослабим болты (112.013, таб. 8) у двух стопорных шайб (436.028), винтами (112.013) на нижнем колесе цепи (556.011), а винты (112.014) двух подающих муфт (024.144) на подающем валу (340.097), и винты (112.013) цепного колеса (047.192). Подающий вал сдвинем движением вправо примерно на 100 мм так, чтобы было можно снять нижнее колесо (556.011) вместе с цепью (318.111.012.052). Цепью, которая займет

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

винта (18) вправо (зазор увеличивается) или влево (зазор уменьшается). Потом гайку (17) снова закрутим. Ни в коем случае не запускайте машину с откинутым прижимным колесиком.

19. Регулировка предохранительной муфты храповика (Рис. 16)

Машина оснащена предохранительным храповиком, позволяющим поворачиваться ленточному колесу (4) на нижнем валу (3) при блокировке челнока. Это блокировка происходит при вхождении нити в челнок. Соотносительное положение шкива муфты (2) и ленточного колеса

нужно проконтролировать по насечкам (А, В), которые должны стоять друг против друга (на одной стороне). Величину крутящего момента, передаваемого храповиком нужно установить винтами (5) в шкиве муфты. Установку крутящего момента храповика необходимо отрегулировать до значения 4-5 Nm. В процессе шитья муфта не должна проскакивать.



Демо-файл.

За полной версией

обращайтесь на сайт

www.promelectroavtomat.ru

или по эл. почте

promelectroavtomat@mail.ru

настолько основательно, чтобы машина и дальше работала безотказно.

3. Хранение машины

По окончании работы машину нужно надлежащим образом очистить, просмотреть и частично заменить испорченные детали. Потом машину нужно испытать, законсервировать и отдать на склад со всем инструментом и деталями.

www.promelectroavtomat.ru

IV. ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТРАНЕНИЮ ВОЗМОЖНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Дефект	Причина	Устранение
1) Ход машины затруднен	Машиной долго не пользовались, высохло масло, в подшипниках грязь.	Во все смазочные отверстия и на фрикционные поверхности капнуть несколько капель керосина и запустить машину на короткое время на быстрый ход, чтобы вычистить смазочные отверстия в

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

4. Плохо установленная игла.
 5. Незакрепленная игольная пластина.
 6. Натяжение верхней нити слишком велико.

4. Правильно вставить иглу (абзац 7, стр. 6).
 5. Проверить и закрепить.
 6. Отрегулировать натяжение верхней нити (абзац 2, стр. 9).

6) Машина шьет трудно и неравномерно.	1. Иглодержатель слишком низко. 2. Изношенный иглодержатель. 3. Загрязненные или затупленные зубцы подачи.	1. Отрегулировать высоту иглодержателя (абзац 3, стр. 9). 2. Заменить. 3. Механизм подачи вычистить или заменить.
7) Скручивание петли снизу.	1. Зазубренный натяжной стержень верхней нити.	1. Заменить диски и отрегулировать натяжение верхней нити (абзац 2, стр. 9).

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

на эти изменения техническую документацию так, чтобы она соответствовала той машине, к которой прилагается. Поэтому предлагаем выписывать детали к машине по каталогам, которые к ней прилагаются.

Желаем Вам успеха в работе.

MINERVA BOSKOVICE (МИНЕРВА БОСКОВИЦЕ)

акционерное общество

www.promelectroavtomat.ru