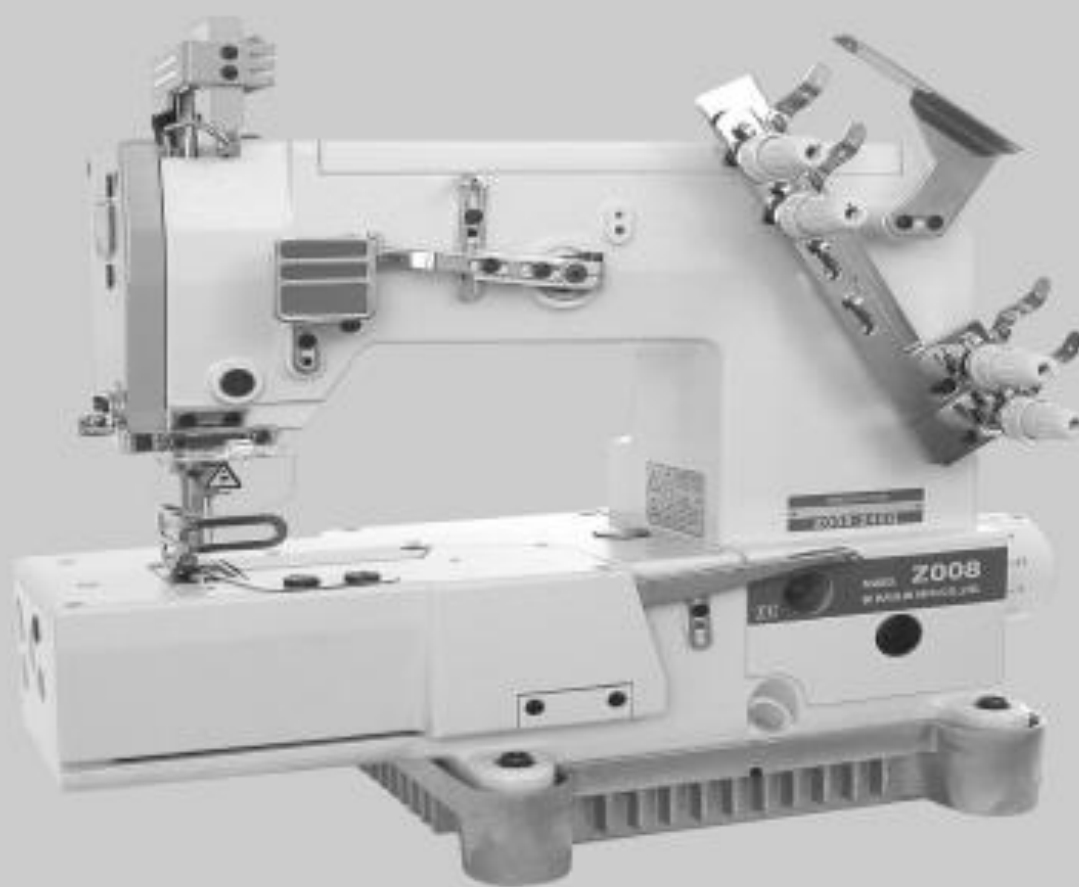



**SIRUBA®**  
跟胡牌工業用縫切機  
INDUSTRIAL SEWING MACHINE

**Z008**

## Инструкция



CE

 高林股份有限公司  
KAULIN MFG. CO., LTD.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## **Руководство по эксплуатации**

### **Перед использованием**

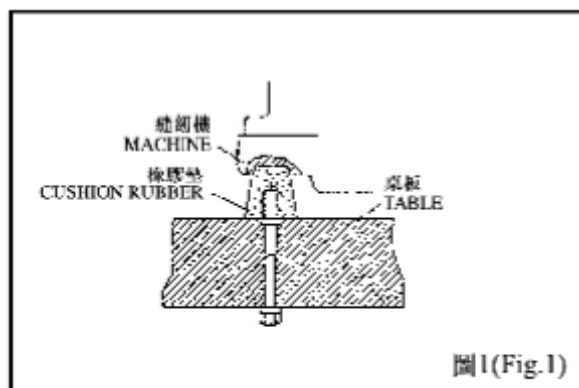
1. Заправьте машину маслом. Не работайте на не смазанной машине.
2. После сборки машины, проверьте в какую сторону вращается двигатель. Если вращение идет в неправильном направлении, то нужно отключить питание и выполнить фазировку.
3. Не используйте полную мощность мотора в первый месяц эксплуатации.

### **Меры предосторожности**

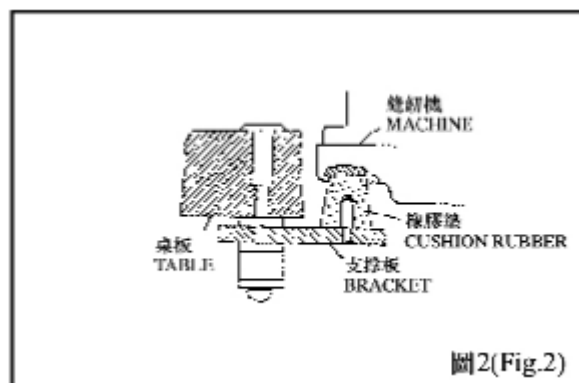
1. Будьте осторожны при выполнении операций в области иглы.
2. Не держите нитки в руках во время работы машины.
3. Убедитесь, что машина выключена перед тем, как производить замену иглы, ниток или производить настройку машины.
4. Выключайте питания машины после завершения работы или когда Оператор отходит от нее.
5. Будьте осторожны при работе в области маховика, при включенной машине.
6. Не работайте на машине, при поломке защиты пальцев на иглы, и кожуха ремня двигателя.
7. Не производите чистку машины агрессивными моющими средствами.

## Установка машины

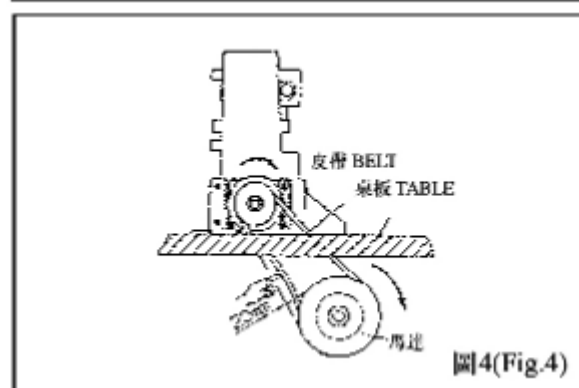
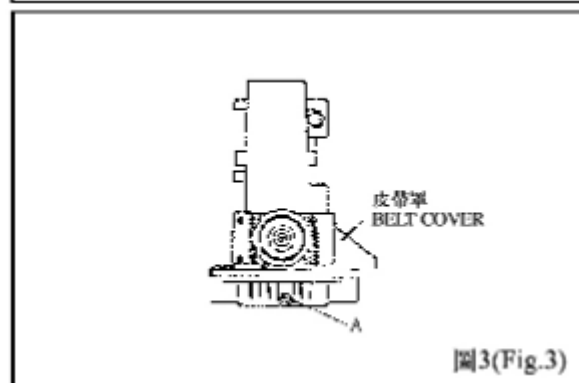
1. Установите на стол  
антивибрационные ножки. На них  
установите машину (рис 1-2).



2. Мотор должен вращаться по часовой  
стрелке, натяжение ремня может быть  
отрегулировано с помощью винта.  
Установите защитное ограждение  
ремня машины (рис 3-4).



3. Регулировку скорости производят  
подбором шкива двигателя.  
Зависимость скорости от размера  
шкива приведены в таблице 1.



(Таблица 1)

Скорость	Диаметр маховика (мм)	
	60 Гц	50 Гц
3.500	60	75

## Смазка машины. Заправка и смена масла

В новой машине могут быть металлические стружки, и детали еще не приточенные друг к другу. Поэтому в начале эксплуатации машина должна быть хорошо смазана.

### 1. Заправка масла (рис 5-6)

Ослабьте винт (А) и залейте в отверстие масло, до тех пор пока уровень не установится между двух полосок на индикаторе (С).

### 2. Замена масла (рис 3)

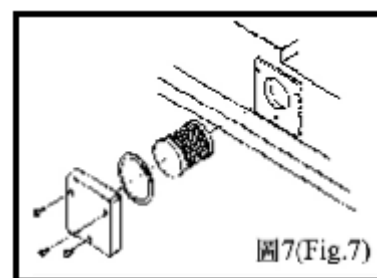
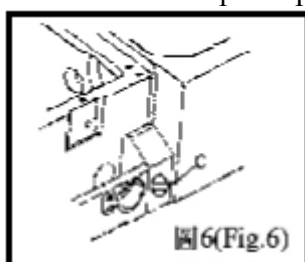
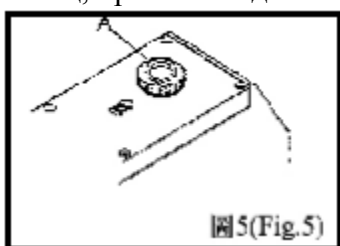
Выверните винт (А) и слейте масло.

Для продления срока службы производите замену масла после первых 4 недель использования машины.

Затем каждые 4 месяца.

### 3. Замена масляных фильтров (рис 7)

Каждая машина снабжена масляным фильтром. Производите чистку фильтра каждый месяц, при необходимости установите новый фильтр.



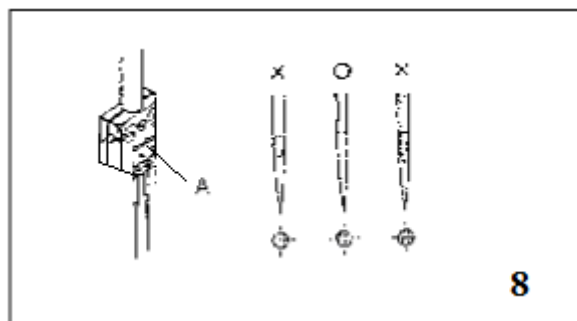
## Замена игл

1. Ослабьте крепежный винт (А) и выньте старые иглы (рис 8).

2. Установите новые иглы в иглодержатель. Вставив их до упора. Длинный желобок игл должен быть ориентирован к Оператору.

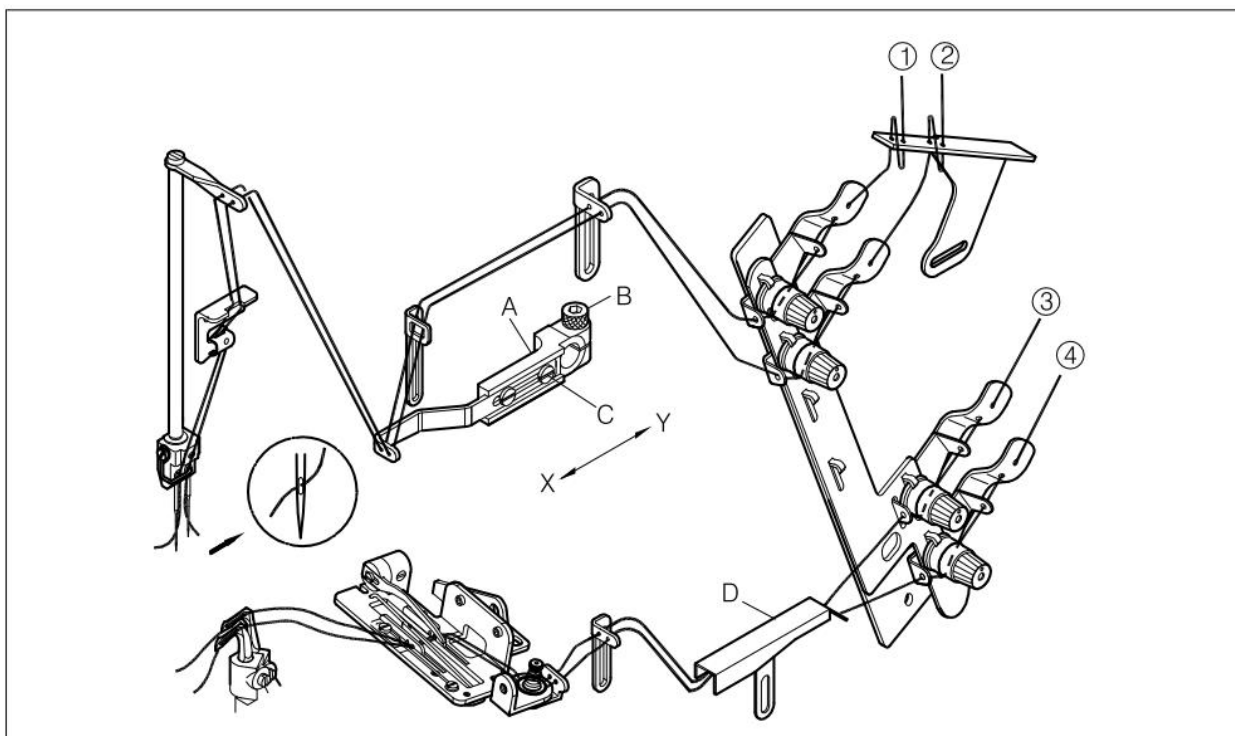
3. Закрутите винт (А).

4. В случае необходимости произведите регулировку расстояния между иглами и петлителями.



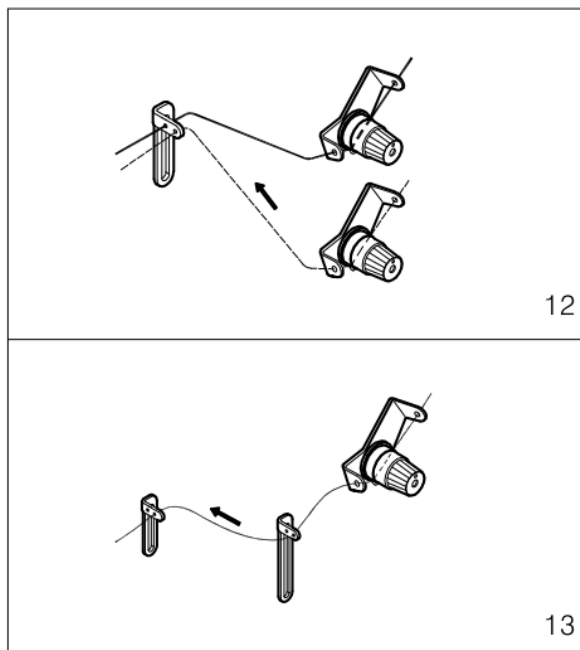
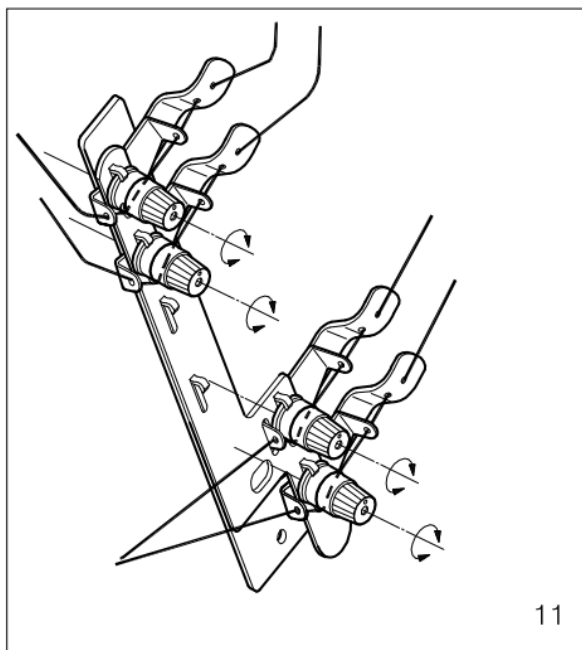
## Заправка ниток

1. Внимательно следуйте инструкции по заправке ниток, как показано на рисунке.



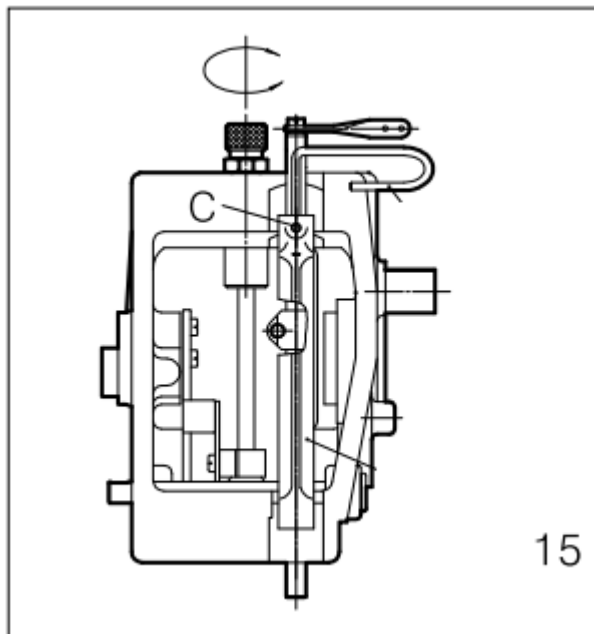
## Регулировка натяжения ниток.

Для регулировки натяжения используйте регуляторы. Для увеличения натяжения нити поверните ручку вправо, для уменьшения – влево. (рис 11 – 13).



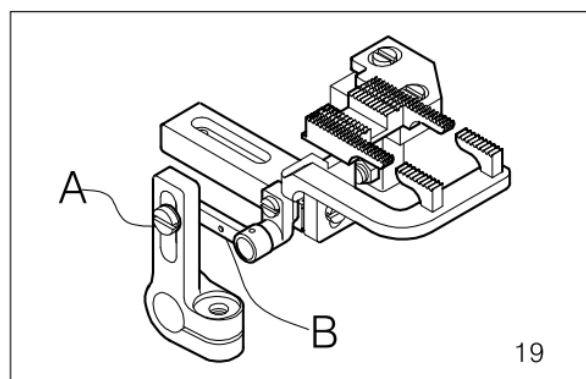
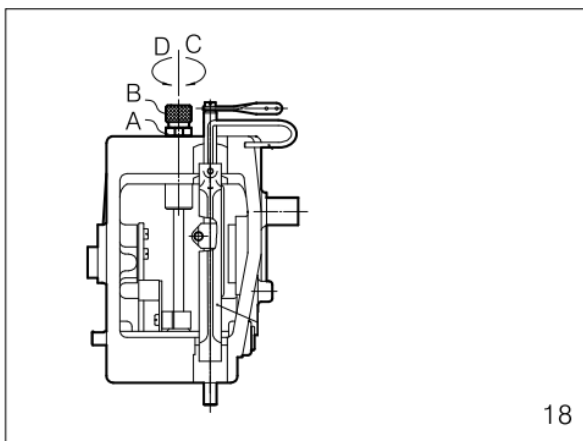
### Регулировка верхнего нитенаправителя

Для регулировки, ослабьте винт С и поверните верхний нитенаправитель в нужное положение. Затем затяните винт С. (рис 15).



### Регулировка прижима лапки

Ослабьте гайку А, и поверните регулятор В для регулировки прижима. Затем заверните гайку А. (рис 18). Для увеличения прижима поверните в направлении С. Для ослабления поверните в направлении D.

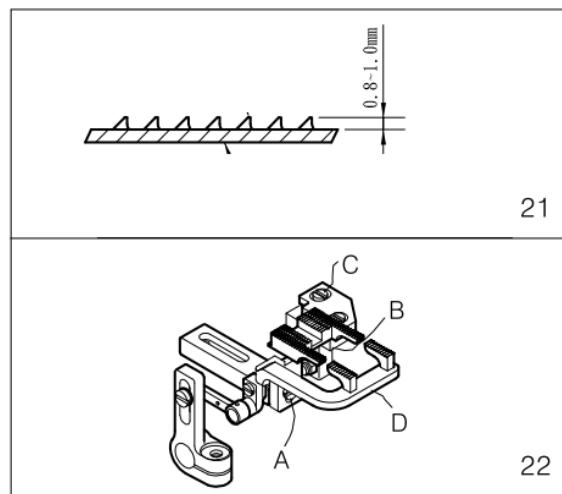
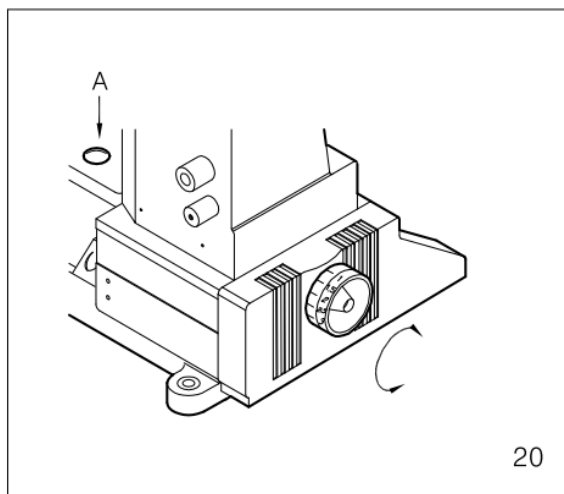


### Регулировка подачи материала

1. Ослабьте винт А как показано на рисунке 19.
2. Передвиньте стойку В вверх что бы увеличить подачу материала. Сдвиньте вниз для уменьшения подачи.

## Регулировка длины стежка

Нажмите на регулятор длины стежка (А) и поверните регулятор длины стежка. Чтобы увеличить длину стежка поверните регулятор по часовой стрелке, для того чтобы уменьшить длину стежка поверните регулятор против часовой стрелки (рис 20). Убедитесь, что двигатель отключен перед началом регулировки.



## Регулировка высота зубчатой рейки

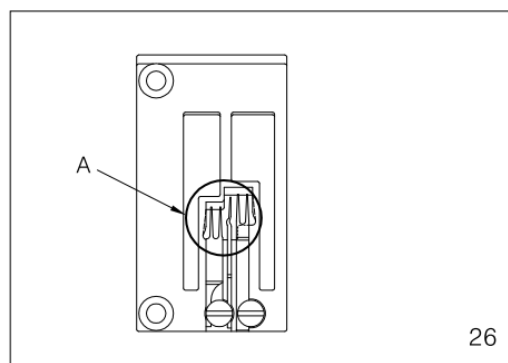
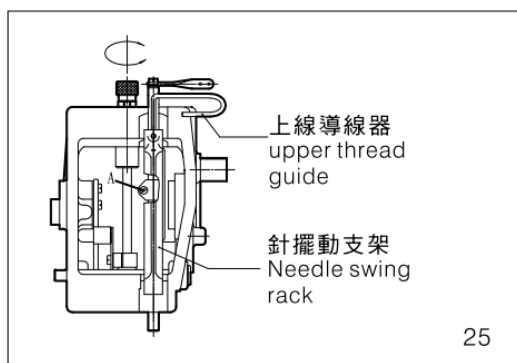
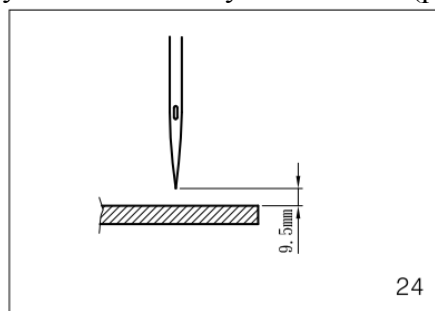
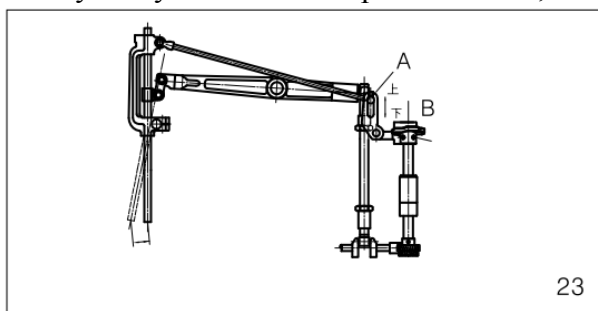
1. Когда зубчатая рейка находится в верхнем положении, расстояние между зубцами рейки и игольной пластины должно быть 0.8-1.0 мм (рис 21).

2. Регулировка: (см. рис 22)

Ослабьте винты А и В и выставьте необходимую высоту.

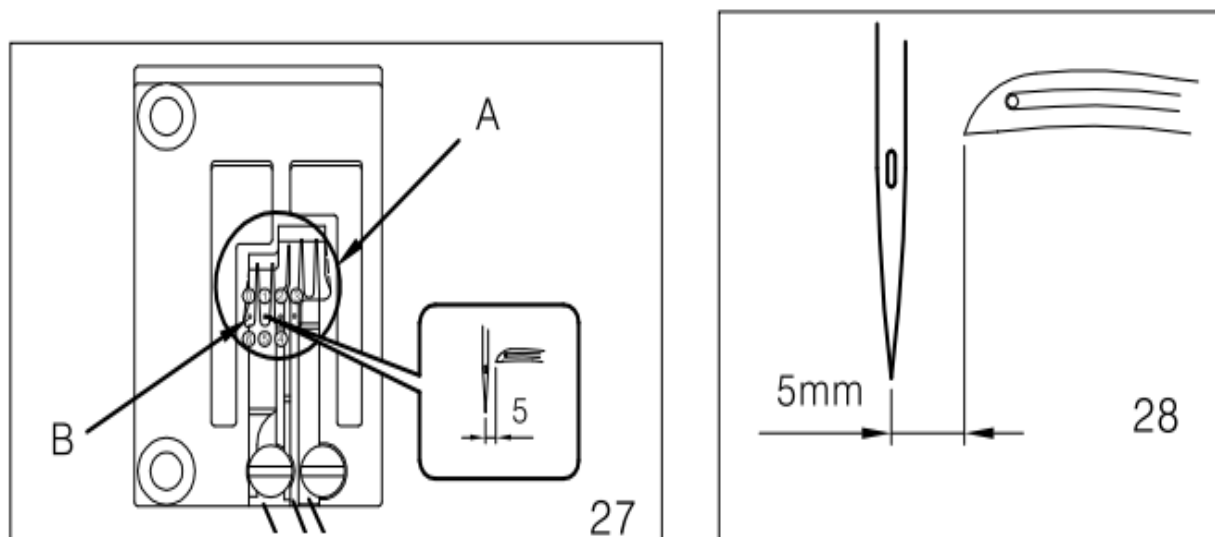
## Регулировка ширины зигзага

Стандартная ширина зигзага 5.55 мм, для регулировки ослабьте винт А и поднимите вверх стойку для увеличения ширины зигзага, или опустите вниз для уменьшения. (рис 23)



## Регулировка высоты иглы

Когда игловодитель находится в верхнем крайнем положении, ослабьте винт А для регулировки расстояния между кончиком иглы и игольной пластиной (изначально оно составляет 9.5 мм) (рис 24-25), если у вас двух игольная машина, то настройка выполняется по левой игле. (рис 26).



## Регулировка петлителя

Регулировка положения петлителя:

1. Когда игла принимает положение «0» (рис 27), расстояние между кончиком петлителя и центром иглы должно быть 5 мм (рис 28).
2. Когда игла принимает положение «3» (рис 27), расстояние между кончиком петлителя и центром иглы должно быть 5 мм (рис 28).

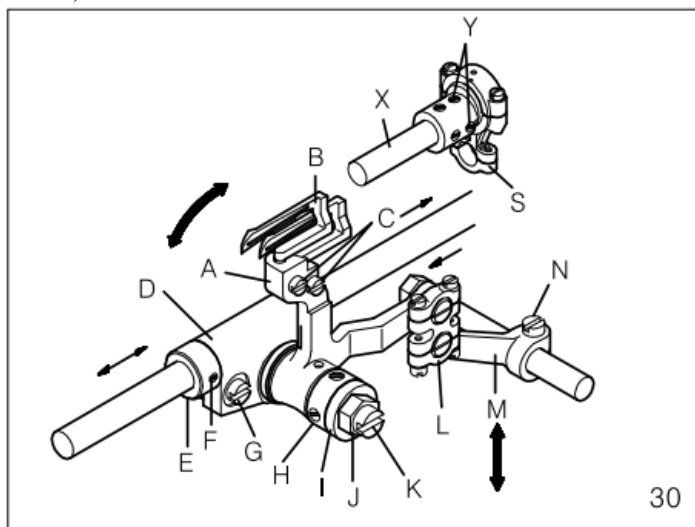
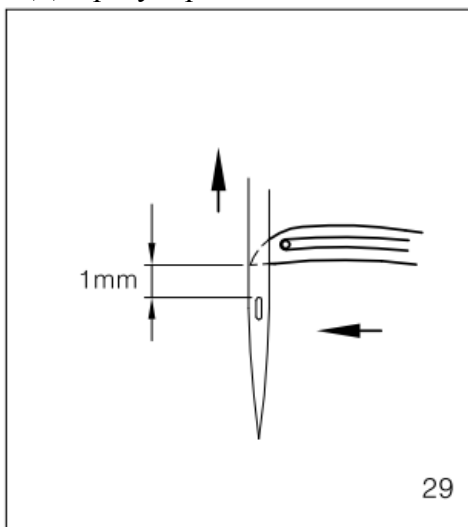
А. Ослабьте винты G и F (рис 30) для регулировки.

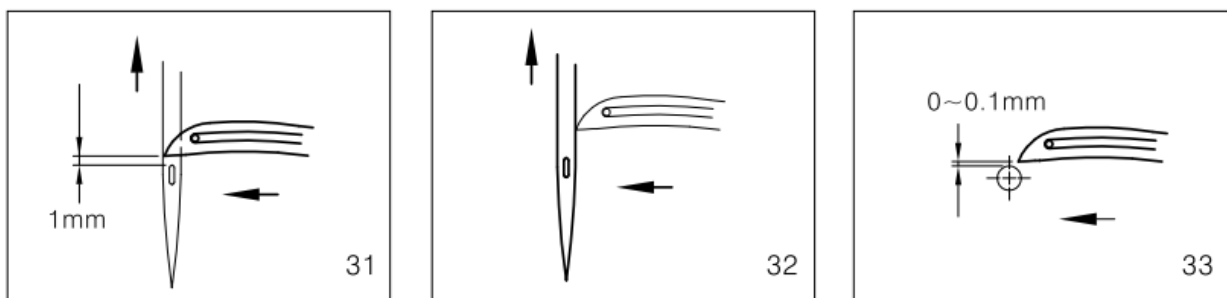
Б. После выполнения регулировки сначала затяните винт G, затем F.



## Регулировка расстояния между иглой и петлителем при проходе влево – вправо.

1. Когда игла из своей левой крайней точки, это называется «0» позиции (рис 27). Когда петлитель проходит справа – налево и останавливается с задней стороны иглы, зазор между ними должен быть 1 мм (рис 29).
2. Для регулировки ослабьте винт Y. (рис 30).



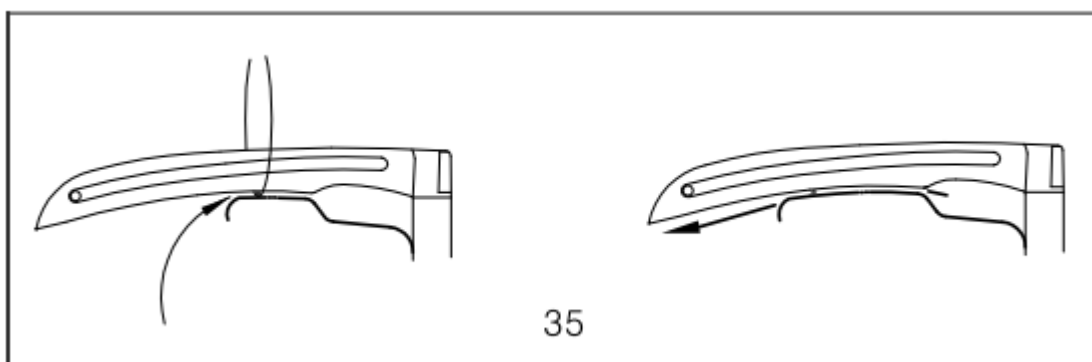
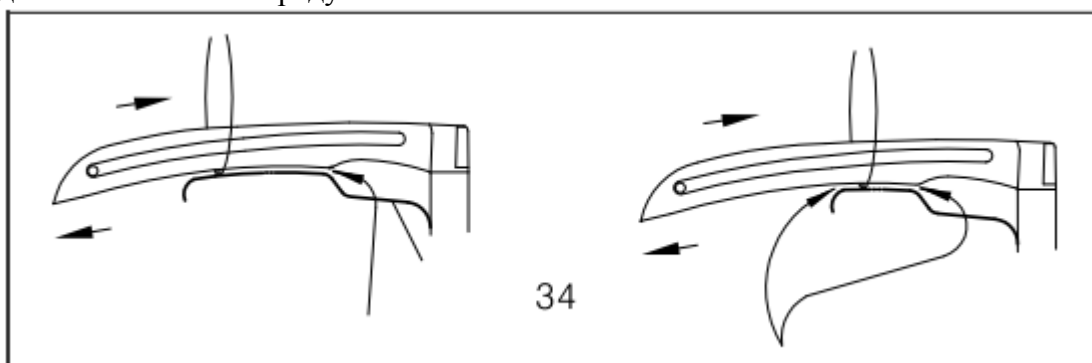


### Регулировка расстояния между иглой и петлителем при проходе вперед/назад

Эта регулировка производится когда игла находится в положении «1» (рис. 27). Когда петлитель проходит мимо задней стороны иглы, расстояние между петлителем и иглой должно быть 0-0.1 мм. Ослабьте винт G (рис 33) для регулировки.

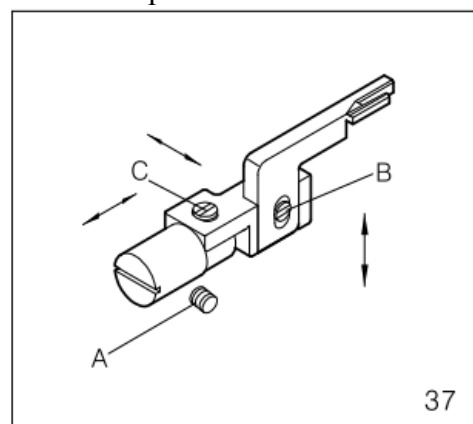
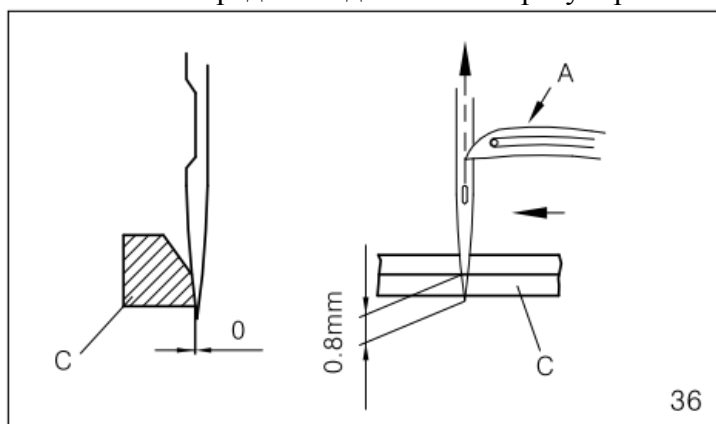
### Регулировка пружины петлителя

Пружина петлителя создает эффект декоративной строчки и пропущенного стежка. Используйте нить #3/60 для регулировки. На рисунке 34 показано стандартное состояние нити проходящей между петлителем и пружиной петлителя. Выставьте угол пружины. Он должен быть 30-45 градусов.

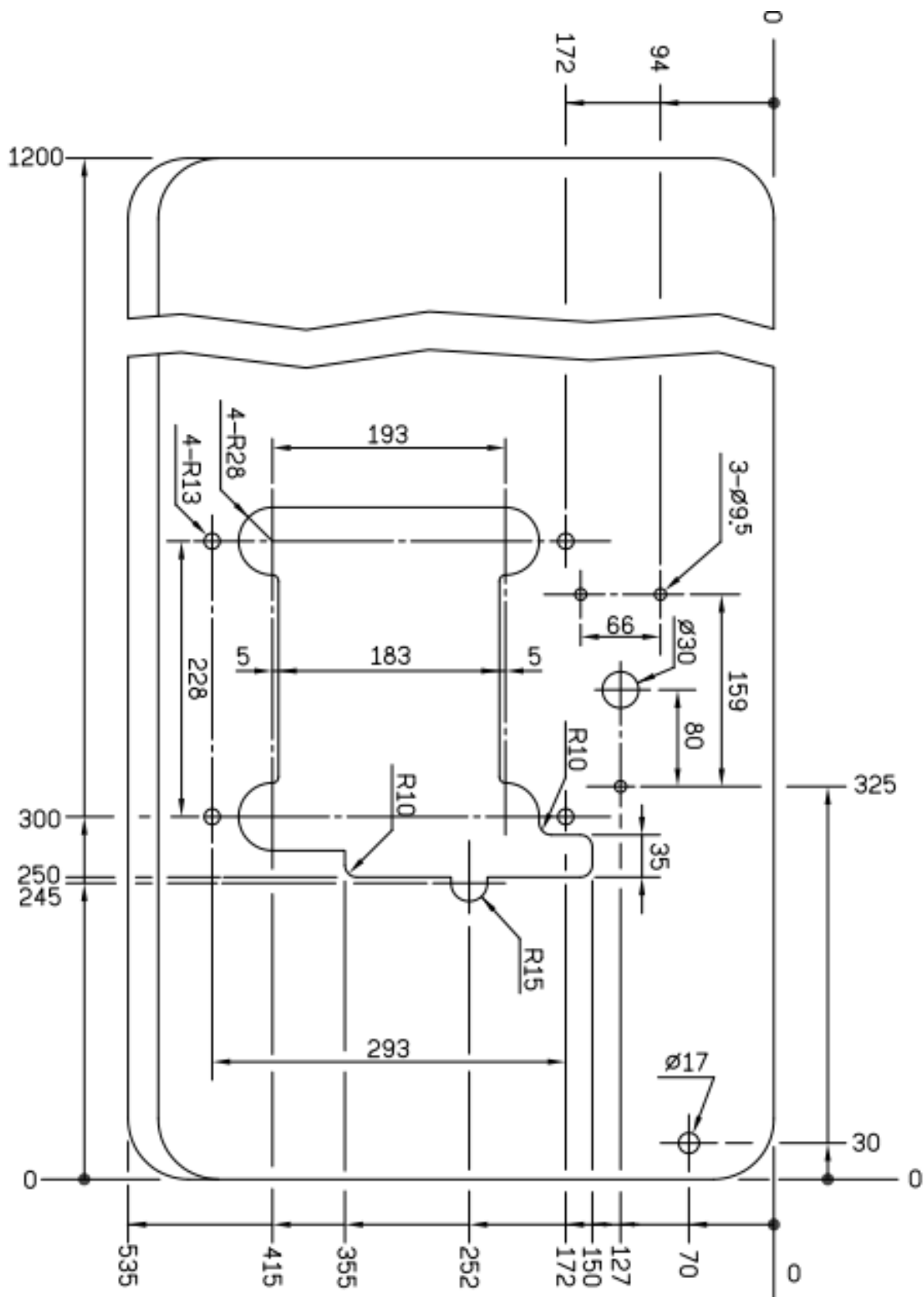


### Игла и защита иглы

1. Когда петлитель А доходит до центра иглы, установите защиту иглы С 0.8 мм выше наконечника иглы. Расстояние между защитой иглы и иглой – 0. (Рис 36).
2. Ослабьте винта А для регулировки положение: влево / вправо. Винтом С регулировка положения: вперед / назад. Винтом В регулировка положения: вверх / вниз.



Стол для Т1



# Стол для Т2

