

Instrukcja Techniczna Maszyn

PEGASUS

EX3200 / EX5200

EXT3200 / EXT5200

Kanstec Sp. z o.o.
ul. Wigury 21
90-319 Łódź
tel: 42 674 50 41
kanstec@kanstec.com.pl
www.kanstec.com.pl

SPIS TREŚCI

Wprowadzenie i zasady bezpiecznej pracy. Koniecznie przeczytaj !

Schemat

1. Montaż częściowo wpuszczany
2. Montaż całkowicie wpuszczany
3. Rysunki szczegółowe do instalowania stołów całkowicie wpuszczanych

Schemat instalacyjny montażu stołu

1. Stół częściowo wpuszczany
2. Stół całkowicie wpuszczany (Wykonanie normalne)
3. Stół całkowicie wpuszczany (Dla silników Elka, Quick Motor i innych)

Koło pasowe silnika i pasek klinowy

Prędkość maszyny i koło pasowe silnika

Montaż główki maszyny

Kierunek obrotów koła pasowego maszyny

Zaczeplenie łańcucha stopki dociskowej do lewego pedału

Smarowanie

Olej silikonowy dla urządzenia HR

Wymiana oleju

Spuszczanie oleju

Wymiana filtra oleju

Wymiana igły

Regulacja naprężenia nici

Otwieranie / zamykanie ramienia stopki

Regulacja nacisku stopki dociskowej

Regulacja długości ściegu

Regulacja zakresu ruchu podawania różnicowego

Maksymalny / minimalny zakres ruchu podawania różnicowego

Regulacja pobieranej długości nici

1. Przelotki nici igłowej
2. Podciągacz nici chwytacza podwójnego ściegu łańcuszkowego i przelotki nici
3. Podciągacz nici chwytacza i przelotki nici

Wymiana noża górnego

Wymiana noża dolnego

Regulacja szerokości krawędzi górnej

Wymiana transporterów

Regulacja transportera dolnego

Regulacja pochylecia

Regulacja wysokości

Wysokość transportera (Tabela 2)

Wysokość położenia igły

Regulacja chwytacza dolnego

Regulacja ruchu lewo – prawo

Regulacja ruchu przód – tył

Ustawianie odległości wysokości położenia igły i chwytacza dolnego

Regulacja chwytacza górnego

Regulacja ruchu lewo – prawo

Regulacja ruchu przód – tył

Ustawienie chwytacza górnego (Tabela 4)

Regulacja chwytacza dla podwójnego ściegu łańcuszkowego (dla Serii EXT 3200)

Regulacja ruchu lewo – prawo
Regulacja ruchu przód – tył
Wielkość ruchu przód – tył
Ustawianie odległości chwytacza podwójnego ściegu łańcuszkowego (Tabela 5)

Regulacja ogranicznika położenia igły
Ogranicznik położenia igły
Ogranicznik położenia igły dla podwójnego ściegu łańcuszkowego (dla Serii EXT 3200)

Regulacja transportera górnego
Regulacja zakresu ruchu przód – tył
Zmiana zakresu regulacji wielkości ruchu przód – tył
Regulacja zakresu podawania przód – tył dla transportera górnego (Tabela 6)
Regulacja położenia góra - dół
Regulacja wielkości ruchu góra – dół
Regulacja standardowa (za wyjątkiem maszyn do marszczenia)
Wielkość ruchu góra – dół transportera górnego (Tabela 7)
Regulacja stosowana dla maszyny do marszczenia
Regulacja przesuwu przód – tył transportera górnego
Położenie transportera górnego do przesuwu przód – tył (Tabela 8)
Regulacja nacisku transportera górnego
Wysokość położenia śruby regulacyjnej nacisku transportera górnego (Tabela 9)

Wymiana stopki dociskowej
Regulacja położenia stopki dociskowej
Regulacja położenia lewo – prawo transportera górnego
Regulacja synchronizacji podnoszenia stopki dociskowej i transportera górnego
Odległość dla regulacji synchronizacji podnoszenia dla stopki dociskowej i transportera górnego (Tabela 10)

Regulacja podniesienia stopki dociskowej i transportera górnego
Wznis stopy stopki dociskowej i transportera górnego (Tabela 11)
Regulacja szerokości przecinania
Regulacja stopki specjalnej do podwijania przy szyciu wypustek
Regulacja zespołu do marszczenia

WPROWADZENIE I ZASADY BEZPIECZNEJ PRACY

WAŻNE:

Należy zapoznać się z instrukcjami obsługi przed rozpoczęciem pracy na maszynie.

Serdecznie dziękujemy za dokonanie wyboru i zakupienie maszyny PEGASUS.

Niniejsza instrukcja ma na celu zapoznanie Państwa z najważniejszymi zasadami pracy na maszynach PEGASUS. Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję oraz instrukcję obsługi. Jest to warunkiem bezpiecznej i wydajnej pracy na maszynie.

Specyfika obsługi maszyn szwalniczych wymaga pracy w pobliżu ruchomych elementów maszyny jak igielnica czy poruszające się ząbki transportu. Firma Pegasus dołożyła wszelkich starań by możliwie zabezpieczyć wszelkie ruchome elementy. Jednakże prosimy mimo wszystko o bardzo uważną obsługę i przestrzeganie zasad bezpieczeństwa przedstawionych w niniejszej instrukcji. Instrukcja niniejsza oraz instrukcja obsługi powinny być przechowywane przy stanowisku pracy zawsze mieć możliwość sprawdzenia ewentualnych wątpliwości.

Zwracamy również uwagę na konieczność przestrzegania ogólnych zasad Bezpieczeństwa i Higieny Pracy przy obsłudze maszyn szwalniczych.

1. PODSTAWY BEZPIECZEŃSTWA..

1.1. Zastosowanie i przeznaczenie.

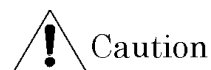
Nasza maszyna szwalnicza została skonstruowana w celu zwiększenia jakości i / lub wydajności szycia w przemyśle konfekcyjnym. Dlatego nie wolno używać maszyny do innych celów niż szycie zgodnie z jej przeznaczeniem, nie przekraczając maksymalnych prędkości szycia, nie szyjąc na zbyt ciężkich materiałach i innych maksymalnych parametrów szycia opisanych w instrukcji obsługi.

1.2. Środowisko pracy.

⊘ Ze względów bezpieczeństwa nie wolno używać naszych maszyn w następujących warunkach:

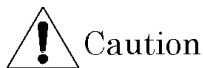
1. W nieprzyjaznych temperaturach tzn. poniżej 18° C i powyżej 28° C.
2. W ekstremalnych warunkach wysokiej wilgotności.
3. Na zewnątrz lub w miejscach gdzie istnieje zagrożenie zbyt dużego bezpośredniego nasłonecznienia lub opadów atmosferycznych.
4. W miejscach o dużym natężeniu kurzu, gazów korozyjnych, możliwości bezpośredniego działania wody lub innych szkodliwych substancji.

2. POSTĘPOWANIE PO ROZPAKOWANIU MASZYNY DO INSTALACJI.



UWAGA

1. Rozpakowanie maszyny przeprowadzić z największą starannością i ostrożnością przestrzegając znaków na opakowaniu (jak „górze” / „dół”).
2. ⊘ Nie chwytać maszyny za małe i delikatne elementy jak przelotki nici, osłony itp.
3. Maszyna powinna być przenoszona przez dwie osoby zwracając na uwagę by nie narazić jej na wstrząsy lub upadek. Dotyczy to również przewożenia wózkami.
4. Do ustawienia maszyny używać dobrych jakościowo i wytrzymałych podstaw i blatów zapewniających nie tylko wytrzymałość ale również odpowiednie tłumienie drgań. Na rynku polskim zaleca się stosowanie blatów Leute oraz podstaw metalowych Kessler.
5. Miejsce ustawienia maszyny musi zapewniać wystarczającą ilość miejsca do pracy oraz odpowiednie oświetlenie stanowiska pracy zgodnie z normami BHP.
6. Instalację silnika należy przeprowadzić zgodnie z instrukcją montażu silnika.

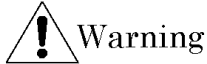


Caution

UWAGA

CZYNNOŚCI MONTAŻOWE MOŻE PRZEPROWADZAĆ TYLKO PRZESZKOLONY DO TEGO CELU PERSONEL.



3. ZALECENIA ODNOŚNIE OBSŁUGI I OPIEKI TECHNICZNEJ.

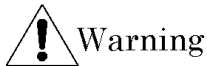


Warning

OSTRZEŻENIE

3.1. Połączenia elektryczne.


1. Wszystkie przewody elektryczne łączące silnik z maszyną muszą być dokładnie przymocowane tak by nie stwarzały zagrożenia przypadkowego zaczeplenia lub zerwania. Połączenia kabli przeprowadzać po uprzednim odłączeniu zasilania.
2.  Nie załamywać przewodów i nie umieszczać ich w bezpośredniej bliskości części ruchomych.
3.  Upewnić się czy podłączone jest uziemienie (zerowanie) silnika i maszyny.

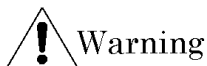


Warning

OSTRZEŻENIE

3.2. Przed rozpoczęciem obsługi.






1. Uważać by olej smarujący i olej silikonowy nie dostał się do oczu i nie stykał się ze skórą. Szczególnie chronić olej przed dziećmi.
2. Przed rozpoczęciem pracy należy zalać maszynę olejem. Używać oleju rekomendowanego przez firmę Kansai Special zgodnie z zaleceniami w instrukcji obsługi.
3.  Nigdy nie zbliżać rąk w pobliżu igieł podczas włączania maszyny.
4. Przy pierwszym uruchamianiu maszyny zwrócić uwagę czy koło maszyny obraca się w prawidłowym kierunku. Jeśli nie należy zmienić podłączenie faz na silniku 3-fazowym. Czynność ta musi być przeprowadzona przez fachowy personel.



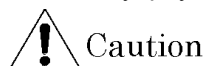
Warning

OSTRZEŻENIE

3.3. Podczas obsługi maszyny.

1.  Nie prowadzić obsługi maszyny przy zdjętej osłonie paska napędowego.
2. Po wyłączeniu maszyny silnik sprzęgłowy wciąż obraca się przez chwilę siłą bezwładności. Naciśnięcie pedału spowoduje uruchomienie maszyny. Należy zachować ostrożność.
3.  Nigdy nie zbliżać palców, włosów lub części ubrania w pobliżu koła pasowego, paska klinowego, podciągacza nici, igielnicy podczas gdy maszyna pracuje. Nie pozostawiać żadnych narzędzi w pobliżu wymienionych elementów maszyny lub na stole maszyny.
4.  Podczas używania maszyny z pulerem tylnym zwrócić uwagę na to, by nigdy nie zbliżać palców, włosów lub części ubrania w pobliżu pulera. Szczególną uwagę należy zwrócić podczas podnoszenia i opuszczania pulera.
5.  Przy maszynach z nożem odkrawającym, nigdy nie zbliżać palców, włosów lub części ubrania w pobliżu pracującego noża.
6.  Przed opuszczeniem maszyny zawsze wyłączyć maszynę.

7. Wyłączyć maszynę w przypadku awarii zasilania.



Caution

UWAGA

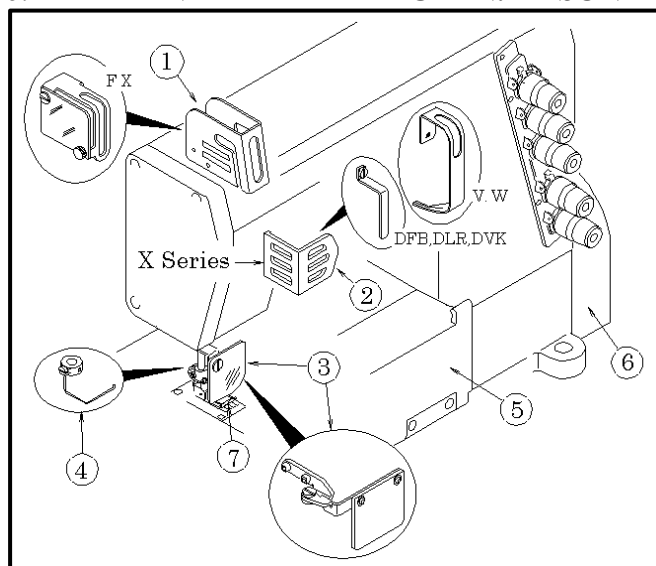
3.4. Obsługa techniczna, kontrola, sprawdzanie.

1. Wszelkie czynności serwisowe maszyny powinny być przeprowadzane tylko przez dobrze wykwalifikowany i przeszkolony personel serwisowy pod rygorem utraty praw z gwarancji.

Należy przestrzegać okresowych przeglądów maszyny. Zapewni to jej poprawne działanie przez długi okres czasu.

2. **Wszelkie naprawy powinny być wykonywane przy zastosowaniu oryginalnych części Kansai Special. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za uszkodzenia maszyny powstałe w wyniku zastosowania części nieoryginalnych lub napraw przeprowadzonych przez niewykwalifikowany personel.**
3. Wszelkie usterki i awarie należy natychmiast zgłaszać do serwisu. Niedopełnienie tego obowiązku może spowodować powstanie znacznie poważniejszego uszkodzenia, którego koszty naprawy będą musiały być pokryte przez użytkownika.
4. Nie wolno dokonywać modyfikacji maszyny bez wcześniejszego uzgodnienia tego z autoryzowanym, lokalnym dystrybutorem lub serwisem Kansai Special.

5. ELEMENTY ZABEZPIECZEŃ. RYSUNEK POGLADOWY.



Ze względu na różnorodność maszyn elementy zabezpieczeń mogą się nieco różnić w zależności od modelu. Rysunek przedstawia przykładowy wygląd zabezpieczeń.

1. Osłona igielnicy.

Nie wkładać palców w tę osłonę podczas pracy maszyny.

2. Osłona podciąga

Podłączyć uziemienie do maszyny.

Nie wkładać palców w tę osłonę podczas pracy maszyny.

3. Osłona igiel.

Podczas pracy osłona powinna być zawsze opuszczona.

4. Osłona palców.

Nie zbliżać palców do tej osłony.

5. Przednia pokrywa.

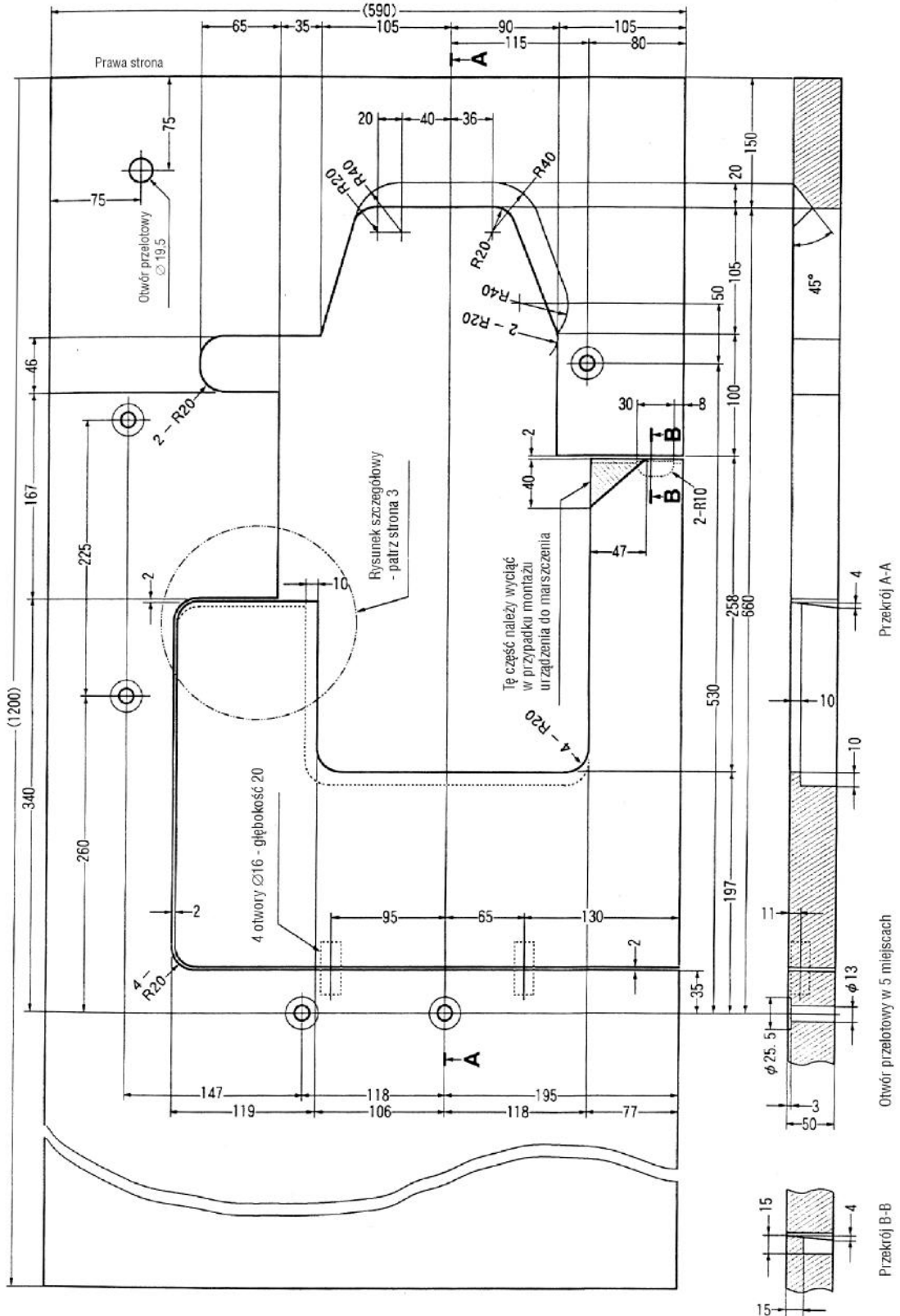
Podczas pracy pokrywa musi być zamknięta.

6. Osłona paska napędowego.

Osłona musi być założona podczas pracy maszyny.

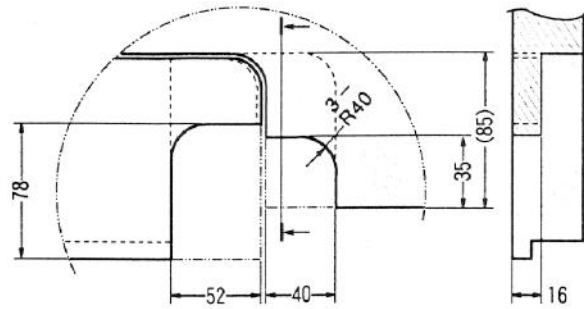
Podłączyć uziemienie

2. Montaż przy całkowitym wpuszczeniu

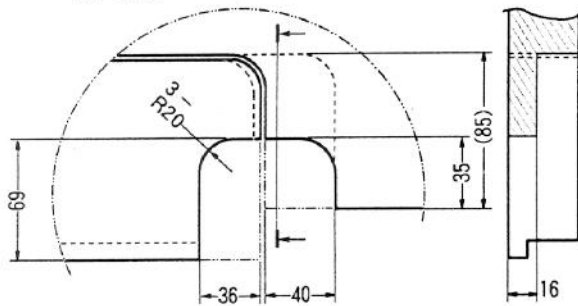


3. Rysunki szczegółowe do instalowania
stołów całkowicie wpuszczanych

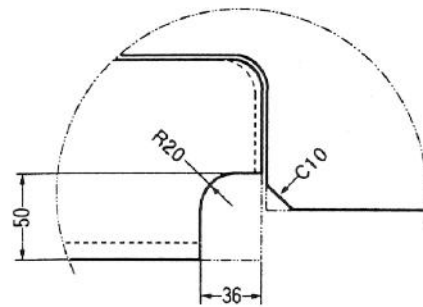
■ AT123, 124, 205



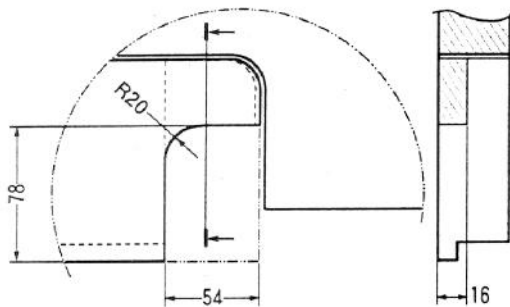
■ TK122, 123
AT122



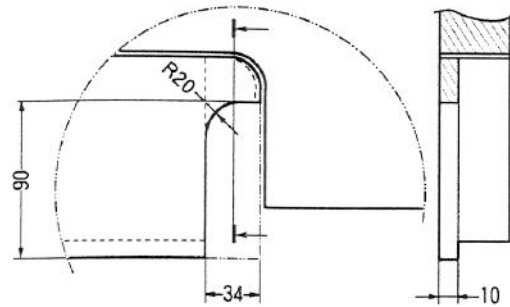
■ TK023



■ KH021A~C, H



■ KS374~376

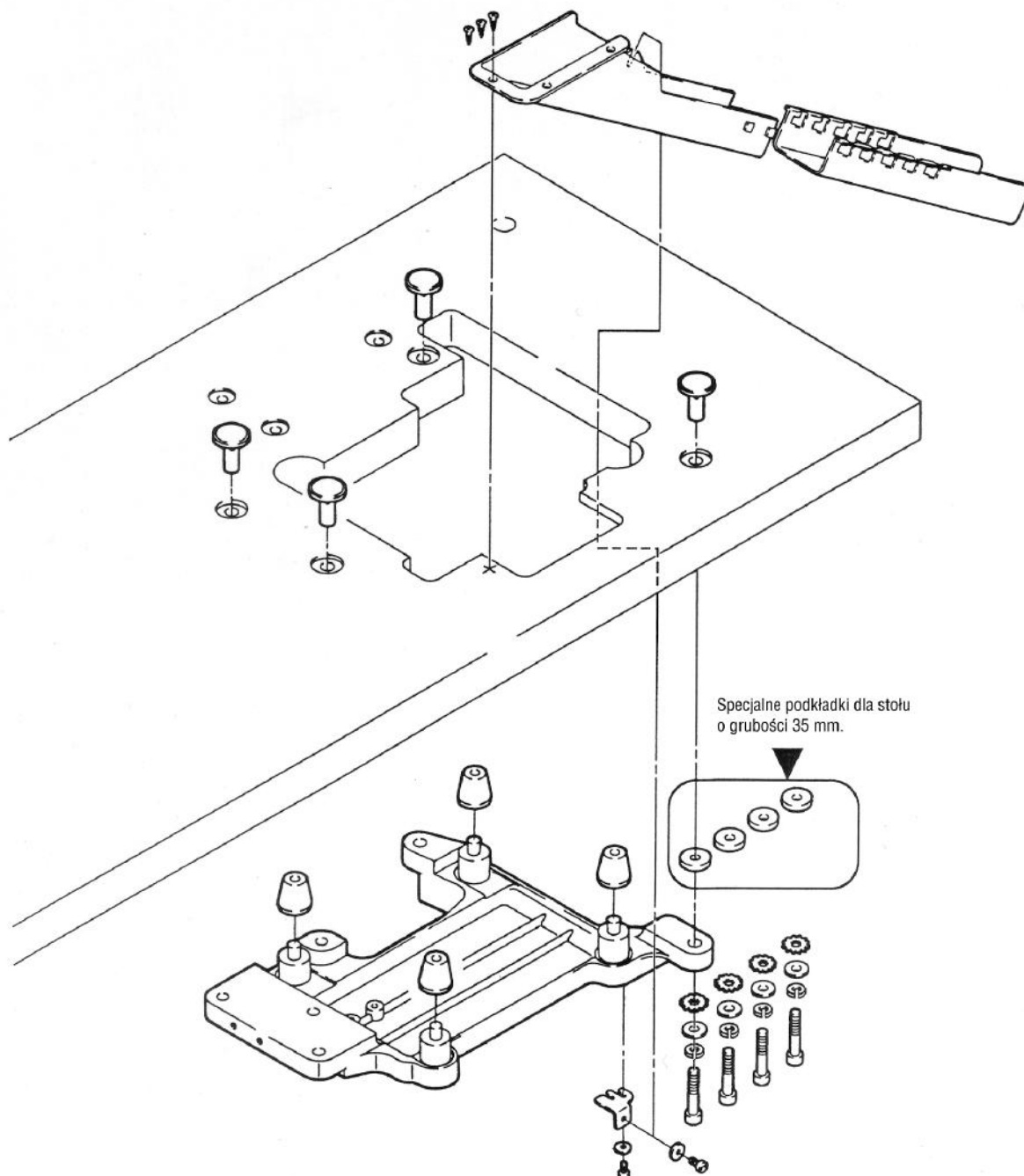


SCHEMAT INSTALACYJNY MONTAŻU STOŁU

1. Stół częściowo wpuszczany

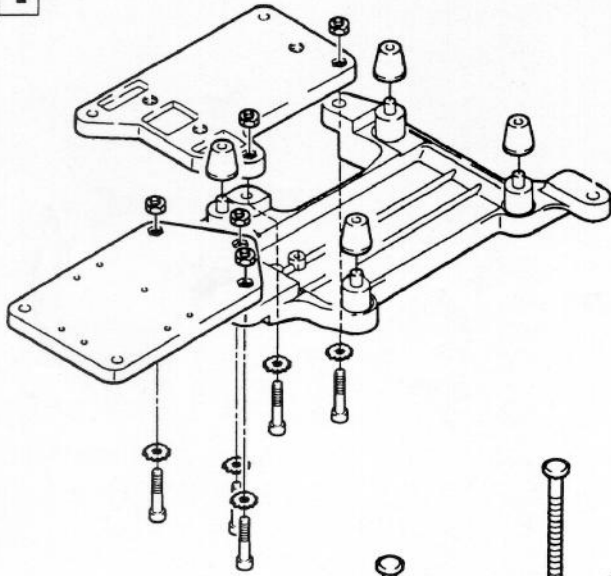
Uwaga.

Dla maszyn serii EXT występują dwa rodzaje stołów o grubości 35 mm i 40 mm.
Dla stołu o grubości 35 mm wymagane są specjalne podkładki.

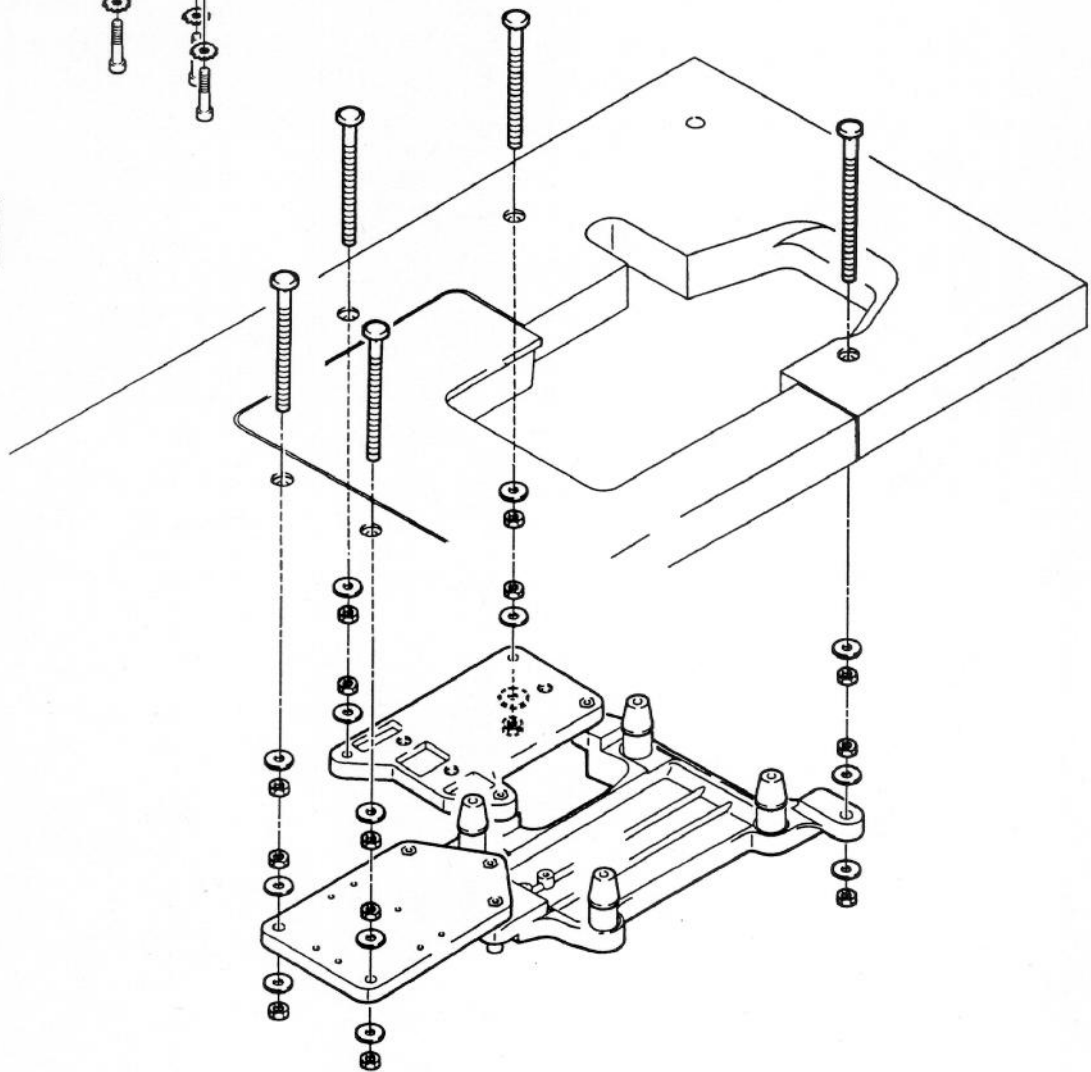


2. Stół całkowicie wpuszczany

1

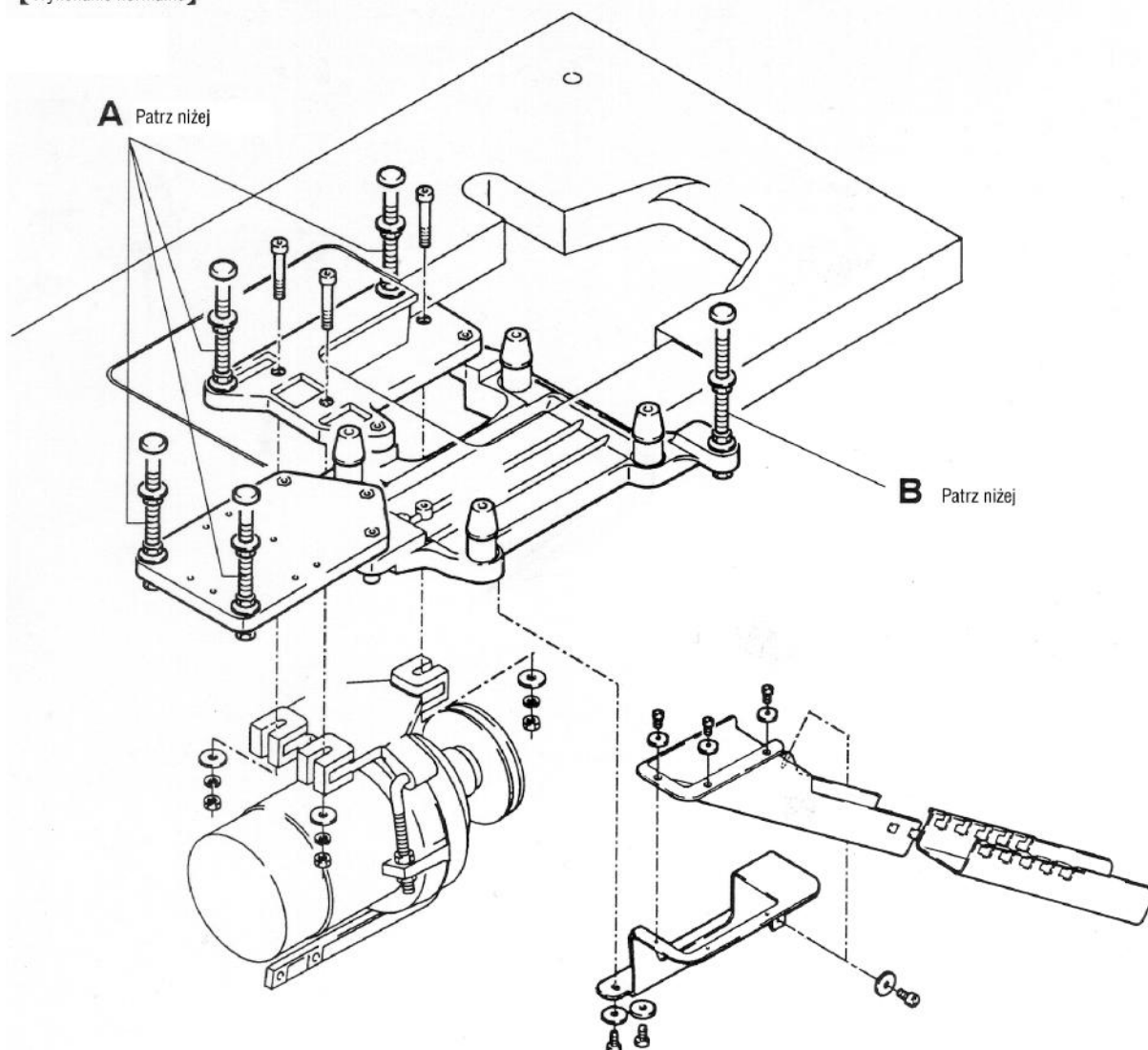


2

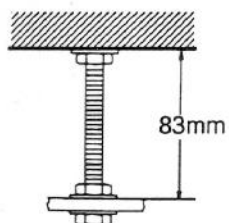


3-1

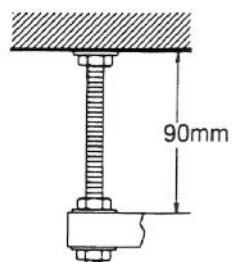
【Wykonanie normalne】



A Długość trzonu śruby A

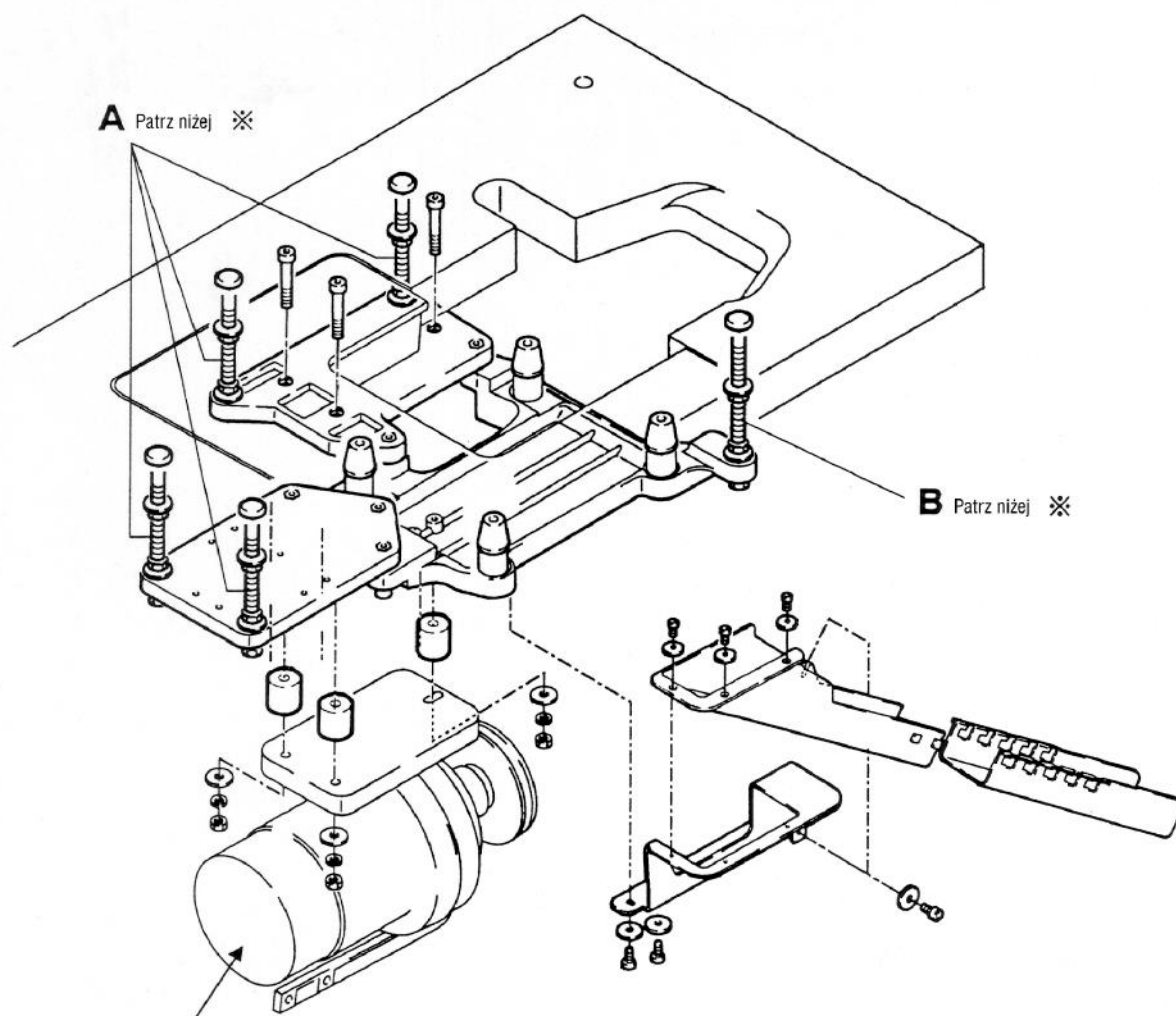


B Długość trzonu śruby B



3 - 2

【 Dla silników Efka, Quick Motors i innych 】



Silniki Efka, Quick Motors i inne

※ Szczegóły A i B podane są na stronie 6

Koło pasowe silnika i pasek klinowy

1. Pasek: pasek klinowy typu M.
2. Korzystając z Tabeli 1 należy wybrać właściwe koło pasowe silnika.

Zaczepianie łańcucha stopki dociskowej do lewego pedału

Połączyć dźwignię stopki dociskowej ① i pedał ② za pomocą łańcucha ③.
Wyregulować długość łańcucha ③ w taki sposób aby można było łatwo naciskać pedał ②.

Smarowanie

- Olej**
 Olej silikonowy do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych Pegasus (Lepkość ISO 22)
- Aby napelnić maszynę olejem**
 Wyjąć korek ④.
 Wlewać olej aż do momentu gdy powierzchnia oleju ⑤ osiągnie kreskę (H) na wskaźniku oleju ⑥.
 Następnie założyć z powrotem korek oleju ④.
- Poziom oleju**
 Olej należy uzupełniać w taki sposób aby powierzchnia oleju zawsze znajdowała się pomiędzy kreskami (H) i (L).
- Smarowanie ręczne**
 Ręcznie wpuścić 2 lub 3 krople oleju do otworu smarującego ⑦, na igielnicę ⑧ i na uchwyt górnego chwytacza ⑨ jeśli maszyna jest używana po raz pierwszy lub gdy nie była używana przez pewien okres czasu.

Średnica koła pasowego silnika

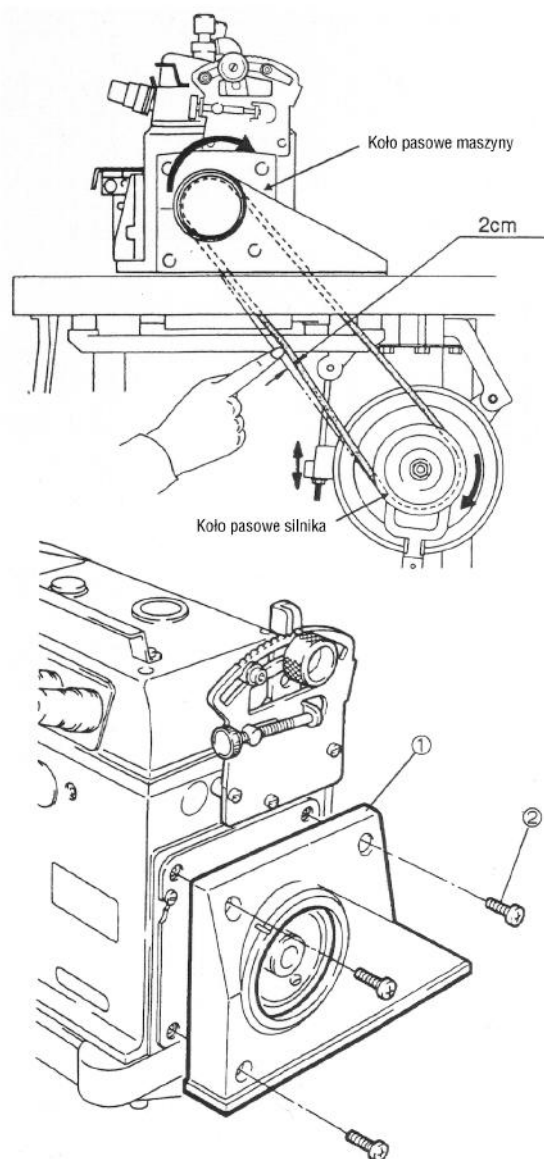
Średnica koła pasowego silnika	
60Hz	50Hz
65	80
75	90
80	100
90	105
100	115
105	125
110	130

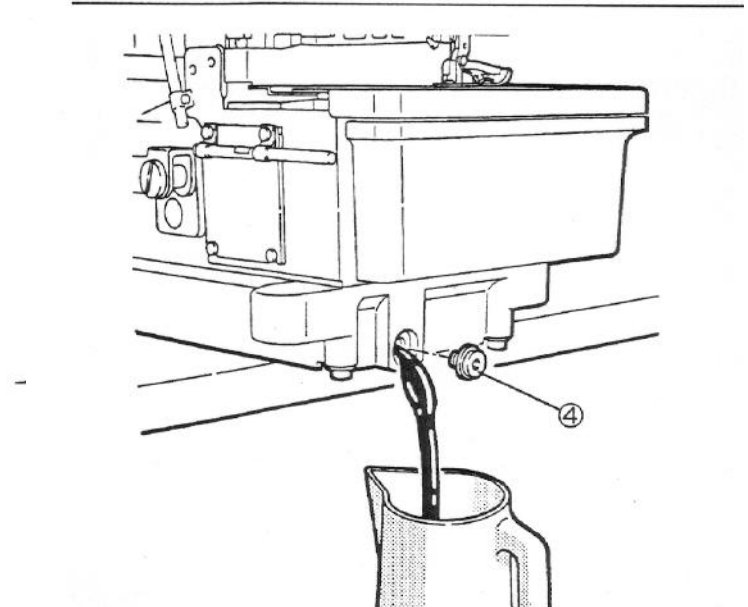
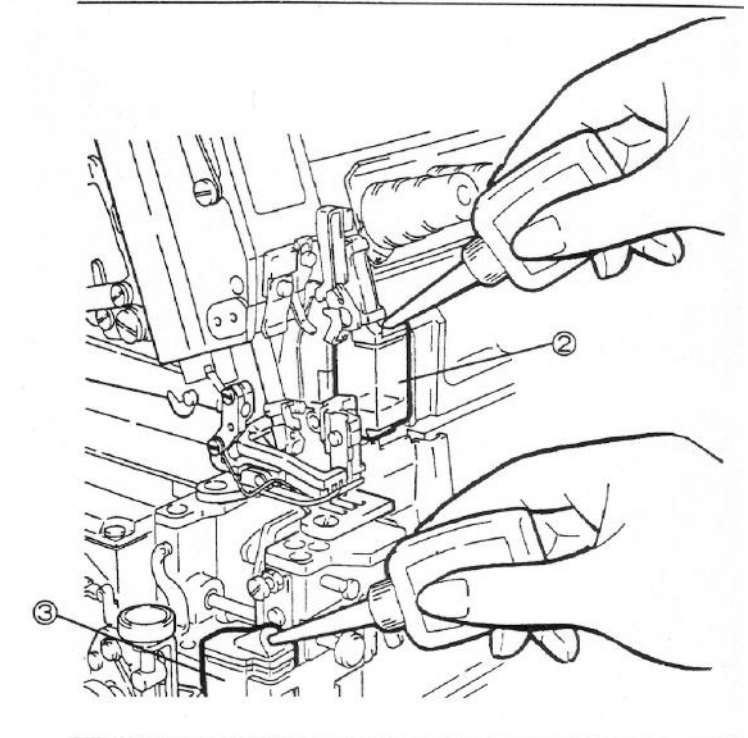
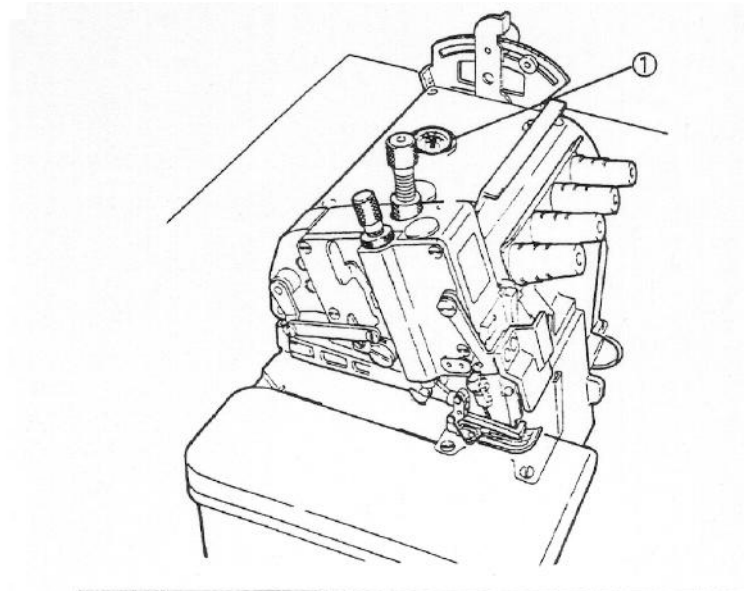
Wycie
pło
ić

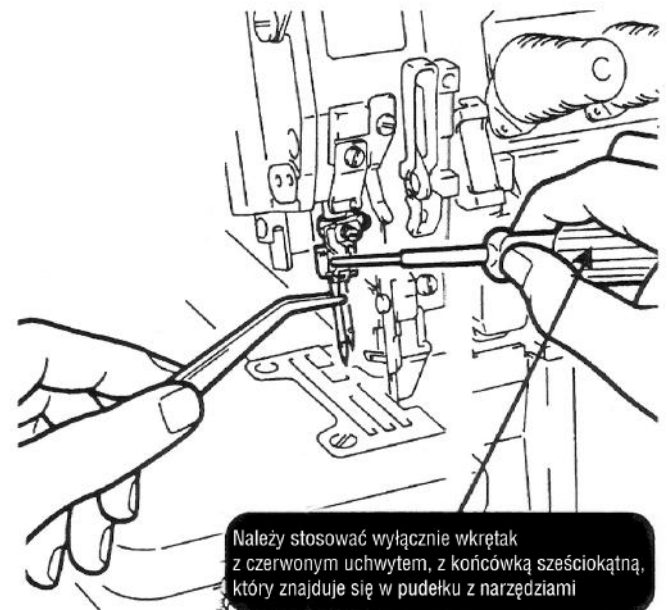
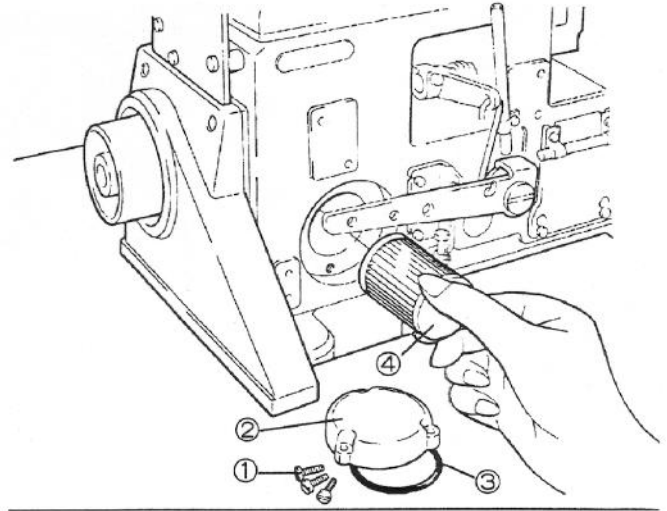
około 2

wać ją

szyny
o
iem
ca
ane.

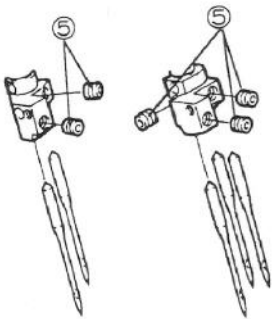




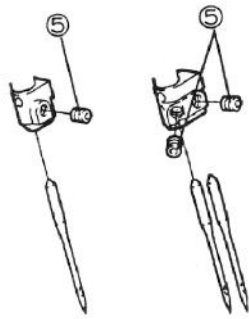


Należy stosować wyłącznie wkrętak z czerwonym uchwytem, z końcówką sześciokątną, który znajduje się w pudełku z narzędziami

Seria EXT 3200



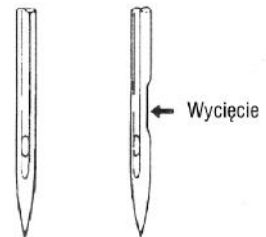
Seria EXT 5200



Uwaga

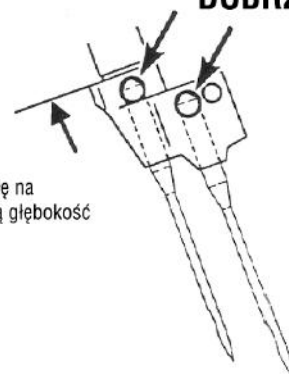
Jeśli zastosowana zostanie igła o zupełnie różnej wielkości należy po jej wymianie wyregulować zakres ruchu przód - tył chwytacza (patrz str. 20).

DOBRCZE! ŻŁE!



DOBRCZE!

Wsunąć igłę na prawidłową głębokość



Regulacja naprężenia nici

W celu naprężenia nici należy przekręcić każde pokrętło w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu wskazówek zegara.

W celu poluzowania nici należy pokręcić każde pokrętło w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu wskazówek zegara.

Naprężenie każdej nici winno być możliwie jak najmniejsze, ale na tyle mocne aby wychodziły równe i ładnie zakończone ścięgi.

Otwieranie / zamykanie ramienia stopki dociskowej

Aby otworzyć ramię stopki dociskowej

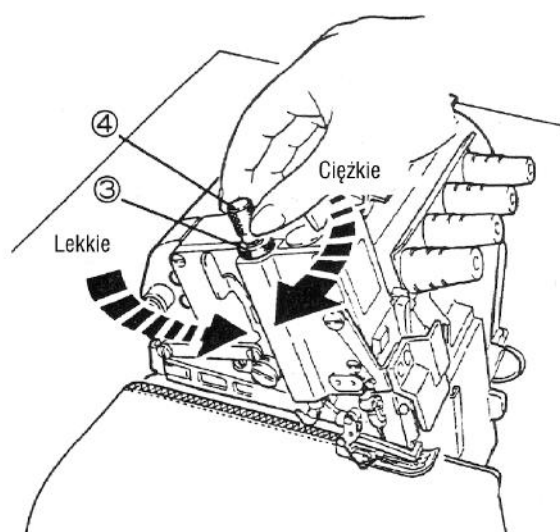
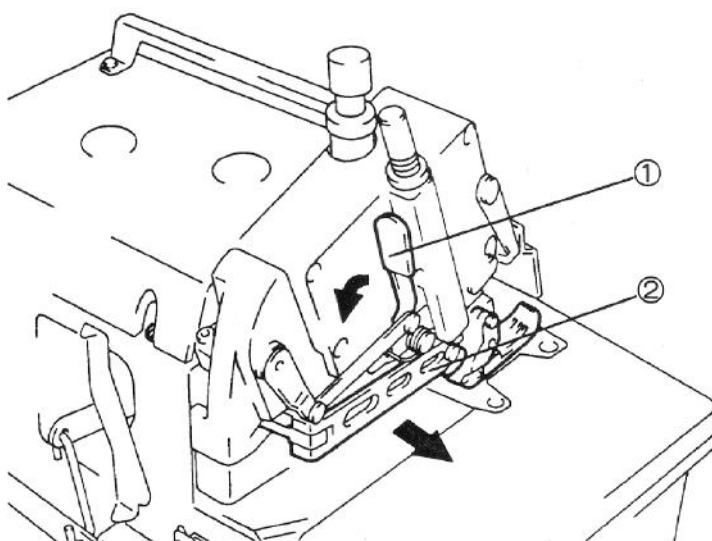
1. Pokręcić kółkiem ręcznym aż igła znajdzie się w najwyższym położeniu.
2. Przesunąć do dołu dźwignię podnoszenia stopki dociskowej ①, a następnie odchylić w bok ramię stopki ②.

Aby przywrócić ramię stopki dociskowej w poprzednie położenie

1. Pokręcić kółkiem ręcznym aż igła znajdzie się w najwyższym położeniu.
2. Przesunąć do dołu dźwignię podnoszenia stopki dociskowej ①, a następnie przywrócić ramię stopki ② w poprzednie położenie.

Regulacja nacisku stopki dociskowej

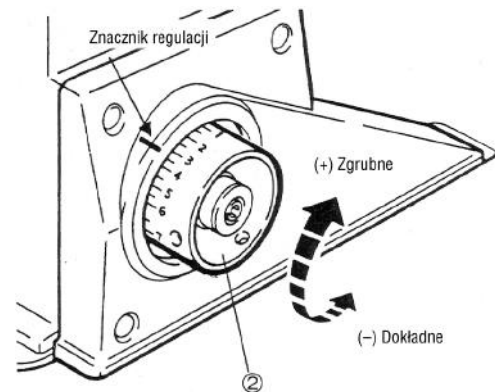
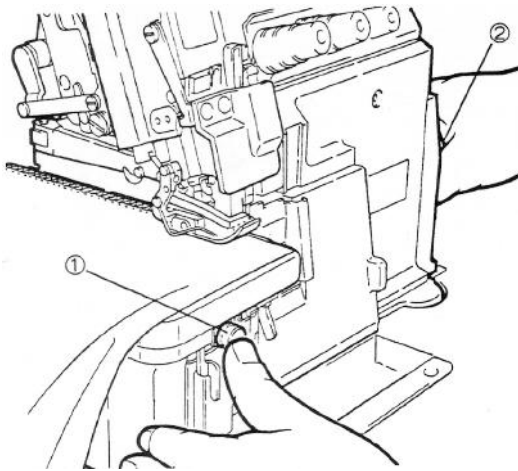
1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą ③.
2. Za pomocą wkrętu regulacyjnego ④ wyregulować nacisk stopki dociskowej. Nacisk stopki dociskowej winien być możliwie najmniejszy ale na tyle mocny aby podawać materiał i aby ściąg powstawał właściwie.
3. Dociągnąć nakrętkę zabezpieczającą ③.



Regulacja długości ściegu

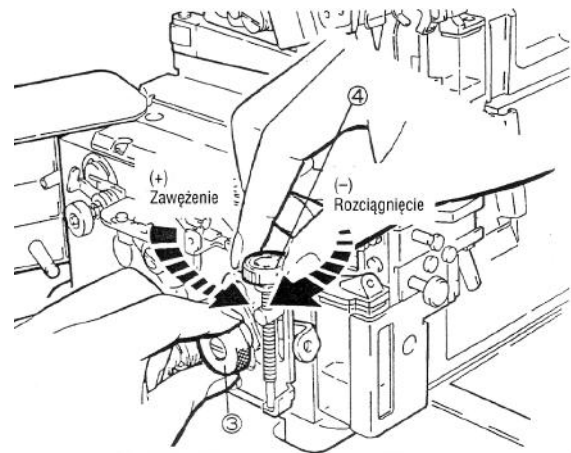
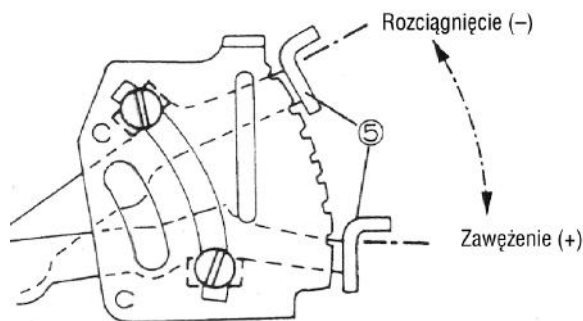
1. Należy lekko nacisnąć przycisk ① i obrócić kółko ręczne. Przycisk pozostanie wciśnięty.

2. W takich warunkach należy przekręcić pokrętkę ② w kierunku (+) aby otrzymać dłuższy ścieg i w kierunku (-) aby otrzymać krótszy ścieg.



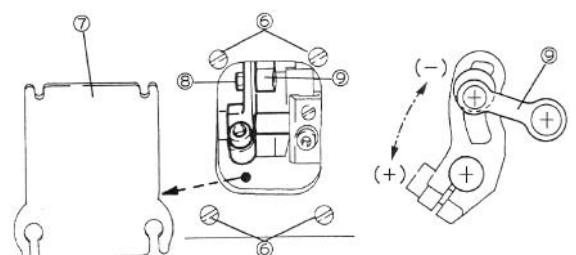
Regulacja zakresu ruchu podawania różnicowego

1. Poluzować nakrętkę ③.
2. W celu zwiększenia zakresu ruchu podawania różnicowego należy przekręcić wkret regulacyjny ④ lub dźwignię ⑤ w kierunku (+).
W celu zmniejszenia zakresu ruchu podawania różnicowego należy przekręcić wkret regulacyjny ④ lub przesunąć dźwignię ⑤ w kierunku (-).
3. Dociągnąć nakrętkę ③.



Maksymalne / minimalne zakres ruchu podawania różnicowego (Zmiana zakresu ruchu transportera głównego)

1. Poluzować wkręty ⑥ i zdjąć pokrywę ⑦ znajdującą się na tylnej części łoża maszyny.
2. Poluzować nakrętkę ⑧. Przesunąć łącznik ⑨ w górę lub w dół.
W celu zwiększenia zakresu podawania różnicowego należy przesunąć łącznik ⑨ w kierunku (+).
W celu zmniejszenia zakresu podawania różnicowego należy przesunąć łącznik ⑨ w kierunku (-).



Regulacja dostarczanej długości nici

1. Przelotki nici igłowej

W celu przeprowadzenia tej regulacji należy poluzować wkręty ① - ⑥.

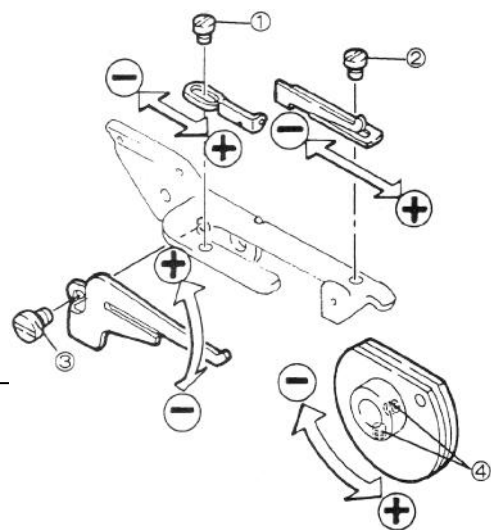
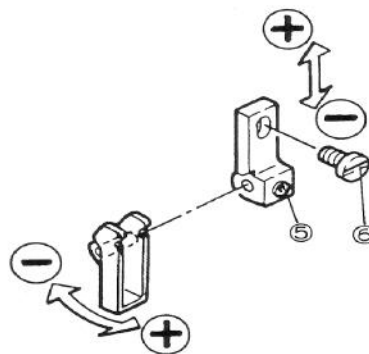
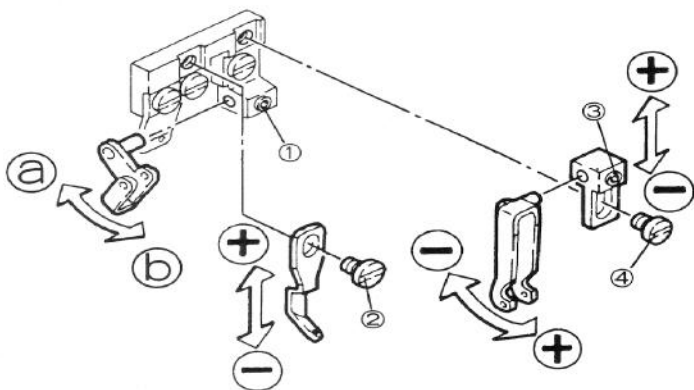
Seria EXT 3200

Jeśli igła opuszcza pętlę chwytacza należy przesunąć przelotkę nici w kierunku (a) (patrz niżej)

UWAGA

W celu zwiększenia długości nici należy przesunąć w kierunku (+), jak pokazano poniżej.

W celu zmniejszenia długości nici należy przesunąć w kierunku (-), jak pokazano poniżej.



2. Podciągacz nici chwytacza podwójnego ściegu łańcuskowego i przelotki nici

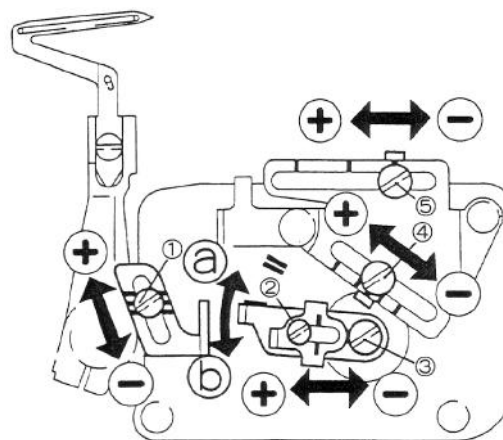
Poluzować wkręty ① - ④ i wyregulować podciągacz nici chwytacza podwójnego ściegu łańcuskowego i przelotki nici.

UWAGA

Długość nici chwytacza podwójnego ściegu łańcuskowego można zmienić poprzez regulację podciągacza nici lub przelotki nici.

Jeśli igła gubi pętlę chwytacza, pojawiają się pętelki i / lub pomijane są ściegi, należy wyregulować podciągacz chwytacza nici podwójnego ściegu łańcuskowego i przelotki nici.

W celu zwiększenia / zmniejszenia długości nici chwytacza należy wyregulować przelotki nici.



3. **Podciągacz nici chwytacza i przelotki nici**
 Poluzować wkręty ① - ⑤ i wyregulować podciągacz nici chwytacza i przelotki nici. W celu wyrównania długości nici chwytacza górnego i dolnego: aby zmniejszyć długość należy przesunąć w kierunku (a) natomiast aby zwiększyć długość trzeba przesunąć w kierunku (b).

Tabela 2 Wysokość transportera
 Seria EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	0.7~0.9
	(15) EXT3216-03/233	0.7~0.9
	EXT3244-04/435K	0.7~0.9
	(15) EXT3216-03/433	0.9~1.1
	(15) EXT3216-04/435K	1.0~1.2
	EXT3244-04/435K	1.0~1.2
	(15) EXT3216H-05/535K	1.1~1.3
	EXT3244H-05/535K	1.1~1.3
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	0.7~0.9
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574K	1.1~1.3
Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	0.7~0.9
	(15) EXT3216-C3P2/233	0.7~0.9
	EXT3216H-C5P1/574K	1.1~1.3

Seria EXT 5200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	0.7~0.9
	EXT5214-03/333	0.7~0.9
	EXT5214-MO3/333	0.7~0.9
Podwijanie ściegiem krytym	EXT5205-12/233	0.7~0.9

Marszczenie	EXT5214-43/333	0.7~0.9
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	0.9~1.1
	EXT5214-54S2/433	0.9~1.1
	EXT5214-54S1/443	0.9~1.1
	EXT5214-54S2/443	0.9~1.1
	EXT5214H-55/545	1.0~1.2
Zaszywanie łańcuszkiem	EXT5214-84/433	0.9~1.1
	EXT5204-82B/233	0.7~0.9
	EXT5214-83B/333	0.7~0.9
	EXT5214-84B/433	0.9~1.1
Szycie wypustek	EXT5214-C3P1/333	0.7~0.9
	EXT5214-C3P2/333	0.7~0.9

Tabela 3
Ustawianie odległości wysokości igły i chwytacza dolnego

Seria EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)	b (mm)
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	10.4~10.6	3.7~3.9
	(15) EXT3216-03/233	10.4~10.6	3.7~3.9
	EXT3244-03/333	10.4~10.6	3.7~3.9
	(15) EXT3216-03/433	11.8~12.0	4.1~4.3
	(15) EXT3216-04/435K	11.8~12.0	4.1~4.3
	EXT3244-04/435K	11.8~12.0	4.1~4.3
	(15) EXT3216H-05/535K	14.4~14.6	3.7~3.9
	EXT3244H-05/535K	14.4~14.6	3.7~3.9
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	10.4~10.6	3.7~3.9
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574 K	13.4~13.6	3.7~3.9

Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	10.4~10.6	3.7~3.9
	(15) EXT3216-C3P2/233	10.4~10.6	3.7~3.9
	EXT3216H- C5P1/574K	13.4~13.6	3.7~3.9

Seria EXT 5200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)	b (mm)
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	10.4~10.6	3.7~3.9
	EXT5214-03/333	10.4~10.6	3.7~3.9
	EXT5214-MO3/333	10.4~10.6	3.7~3.9
Podwijanie ściegiem krytym	EXT5205-12/233	10.4~10.6	3.7~3.9
Marszczenie	EXT5214-43/333	10.4~10.6	3.7~3.9
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	11.8~12.0	4.1~4.3
	EXT5214-54S2/433	11.8~12.0	4.1~4.3
	EXT5214-54S1/443	11.8~12.0	4.1~4.3
	EXT5214-54S2/443	11.8~12.0	4.1~4.3
	EXT5214H-55/545	14.4~14.6	3.7~3.9
Zaszywanie łańcuszkiem	EXT5214-84/433	11.8~12.0	4.1~4.3
	EXT5204-82B/233	10.4~10.6	3.7~3.9
	EXT5214-83B/333	10.4~10.6	3.7~3.9
	EXT5214-84B/433	11.8~12.0	4.1~4.3
Szycie wypustek	EXT5214-C3P1/333	10.4~10.6	3.7~3.9
	EXT5214-C3P2/333	10.4~10.6	3.7~3.9

Tabela 4 Ustawienie chwytacza górnego

Seria EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)	b (mm)
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	4.4~4.7	10.8

	(15) EXT3216-03/233	4.4~4.7	10.8
	EXT3244-03/333	5.4~5.7	10.5
	(15) EXT3216-03/433	4.4~4.7	12.0
	(15) EXT3216-04/435K	4.4~4.7	12.0
	EXT3244-04/435K	5.4~5.7	11.8
	(15) EXT3216H-05/535K	4.9~5.2	12.8
	EXT3244H-05/535K	5.4~5.7	12.8
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	4.4~4.7	10.8
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574 K	4.9~5.2	11.8
Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	4.4~4.7	10.8
	(15) EXT3216-C3P2/233	4.4~4.7	10.8
	EXT3216H- C5P1/574K	4.9~5.2	11.8

Seria EXT 5200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)	b (mm)
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	4.4~4.7	10.8
	EXT5214-03/333	5.4~5.7	10.5
	EXT5214-MO3/333	5.4~5.7	10.5
Podwijanie ścięgiem krytym	EXT5205-12/233	4.4~4.7	10.8
Marszczenie	EXT5214-43/333	5.4~5.7	10.5
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	5.4~5.7	11.0
	EXT5214-54S2/433	5.4~5.7	11.0
	EXT5214-54S1/433	5.4~5.7	11.0
	EXT5214-54S2/443	5.4~5.7	11.0
	EXT5214H-55/545	5.4~5.7	12.8
Zaszywanie łańcuszka	EXT5214-84/433	5.4~5.7	11.0
	EXT5204-82B/233	4.4~4.7	10.8
	EXT5214-83B/333	5.4~5.7	10.5

	EXT5214-84B/433	5.4~5.7	11.0
Szycie wypustek	EXT5214-C3P1/333	5.4~5.7	10.5
	EXT5214-C3P2/333	5.4~5.7	10.5

Tabela 5
Ustawianie odległości chwytacza podwójnego ściegu łańcuszkowego dla maszyn Serii EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg zwykły	(15) EXT3216-02/223	1.4~1.6
	(15) EXT3216-03/233	1.4~1.6
	EXT3244-03/333	1.4~1.6
	(15) EXT3216-03/433	1.6~1.8
	(15) EXT3216-04/435	1.6~1.8
	EXT3244-04/435K	1.6~1.8
	(15) EXT3216H-05/535K	1.4~1.6
	EXT3244H-05/535K	1.4~1.6
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	1.4~1.6
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574K	1.4~1.6
Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	1.4~1.6
	(15) EXT3216-C3P2/233	1.4~1.6
	EXT3216H-C5P1/574K	1.4~1.6

Regulacja chwytacza dla podwójnego ściegu łańcuskowego (dla Serii EXT 3200)

Regulacja ruchu lewo – prawo

1. Pokręcać koło pasowe maszyny aż do momentu gdy chwytacz dla podwójnego ściegu łańcuskowego znajdzie się w skrajnym lewym położeniu swego ruchu.
2. Poluzować wkręt ①. Wyregulować odległość „a” czubka chwytacza dla podwójnego ściegu łańcuskowego od osi igły, przesuwając uchwyt chwytacza ③ (Patrz Tabela 5).
3. Dociągnąć wkręt ①.

Regulacja ruchu przód – tył

1. Pokręcając koło pasowe maszyny przesunąć chwytacz dla podwójnego ściegu łańcuskowego ze skrajnego lewego położenia do osi igły podwójnego ściegu łańcuskowego.
2. Poluzować wkręt ①. Wyregulować ruch przód – tył chwytacza poprzez odpowiednie przesuwanie uchwyty chwytacza ③ do przodu lub do tyłu za pomocą wkrętu regulacyjnego ruchu przód – tył ②.
3. Dociągnąć wkręt ①.

Wielkość ruchu przód – tył

1. Zdjąć pokrywę ④ i poluzować wkręt ⑤. Za pomocą kołka ⑥ wyregulować wielkość ruchu przód – tył.
Aby zwiększyć wielkość należy obrócić kołek ⑥ w stronę (+).
Aby zmniejszyć wielkość należy obrócić kołek ⑥ w stronę (-).
2. Dociągnąć wkręt ⑤ i założyć pokrywę ④.

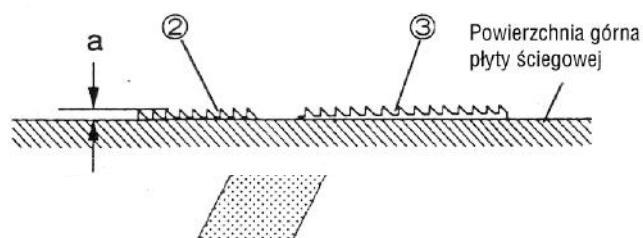
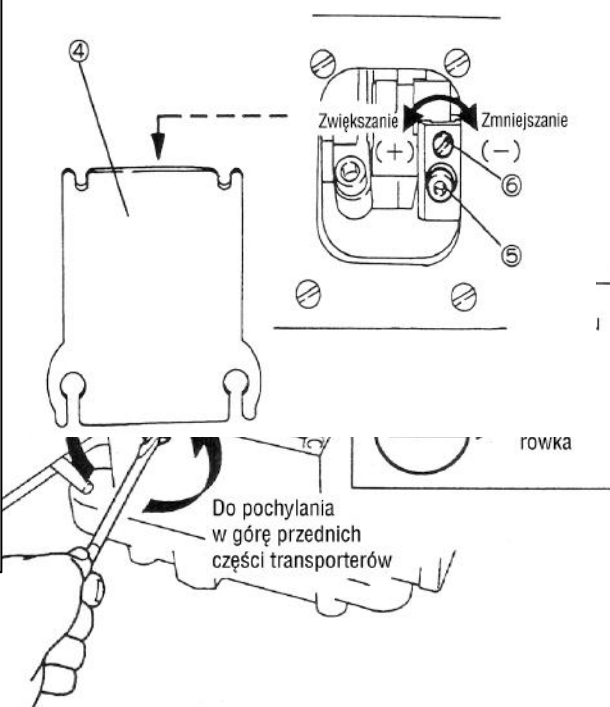
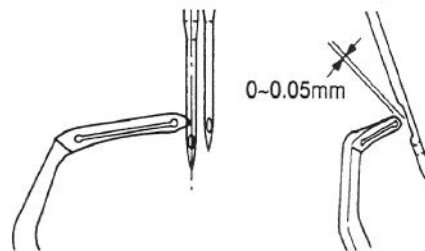
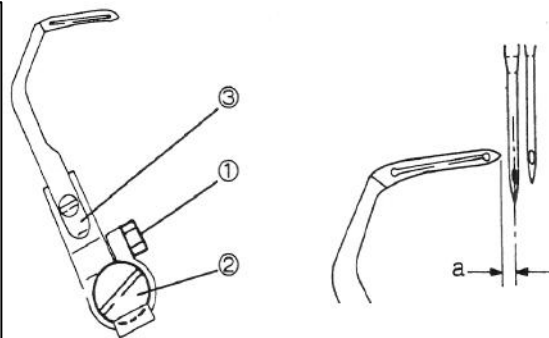
UWAGA:

Jeśli zamienia się igłę do podwójnego ściegu łańcuskowego na inną igłę, grubszą niż standardowa, wówczas przy regulacji zakresu ruchu należy przekręcić kołek ⑥ w kierunku (+).

wysokość (a) ponad płytą ściegową dwóch – trzech tylnych zębów transportera głównego ②. Dociągnąć wkręt ! (Patrz Tabela 2).

3. Pokręcając koło pasowe maszyny dokonać regulacji tak, aby zębki transportera głównego ② znajdowały się na jednym poziomie z górną powierzchnią płytki ściegowej. Poluzować wkręt ④. Zębki transportera różnicowego ③ wyrównać do górnej powierzchni płytki ściegowej. Dociągnąć wkręt ④.

instrukcje podane w punktach 5 i 6 dla



3. Dociągnąć wkręt ⑥.

Ogranicznik położenia igły dla podwójnego ściegu łańcuskowego ⑦

1. Pokręcając koło pasowe maszyny sprowadzić igłę do podwójnego ściegu łańcuskowego w dolne położenie.
2. Poluzować wkręt ⑧. Przesuwając ogranicznik położenia igły ⑦ ustawić luz (d) pomiędzy igłą do podwójnego ściegu łańcuskowego a ogranicznikiem położenia igły ⑦ na 0,05 mm – 0,1 mm.
3. Dociągnąć wkręt ⑧.

Tabela 6 Regulacja zakresu podawania przód – tył dla transportera górnego
Seria EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	Zakres podawania
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	1~6
	(15) EXT3216-03/233	1~6
	EXT3244-03/333	1~6
	(15) EXT3216-03/433	1~6
	(15) EXT3216-04/435K	1~7
	EXT3244-04/435K	1~7
	(15) EXT3216H-05/535K	1~7
	EXT3244H-05/535K	1~7
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	2~8
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574K	1~7
Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	1~6
	(15) EXT3216-C3P2/233	1~6
	EXT3216H-C5P1/574K	1~7

Seria EXT 5200

Zastosowanie	Podklasa	Zakres podawania
--------------	----------	------------------

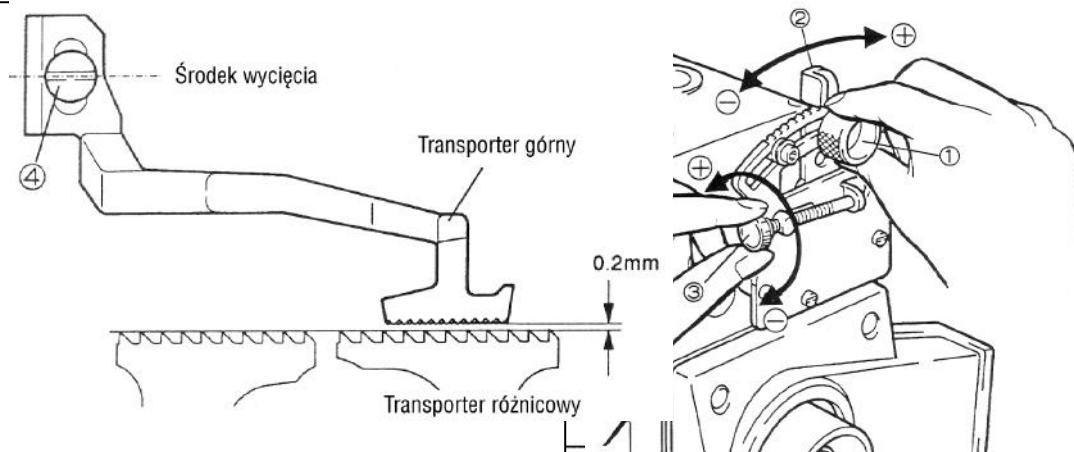
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	1~6
	EXT5214-03/333	1~6
	EXT5214-MO3/333	1~6
Podwijanie ściegiem krytym	EXT5205-12/233	1~6
Marszczenie	EXT5214-43/333	2~8
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	1~8
	EXT5214-54S2/433	1~8
	EXT5214-54S1/443	1~8
	EXT5214-54S2/443	1~8
	EXT5214H-55/545	1~8
Zaszywanie łańcuszkiem	EXT5214-84/433	1~8
	EXT5204-82B/233	1~6
	EXT5214-83B/333	1~8
	EXT5214-84B/433	1~8
Szycie wypustek	EXT5214-C3P1/333	1~6
	EXT5214-C3P2/333	1~6

Regulacja położenia góra - dół

Regulacja wielkości ruchu góra – dół

Regulacja standardowa (za wyjątkiem maszyn do marszczenia)

1. Pokręcić koło pasowe maszyny aż transporter górny znajdzie się w górnym położeniu swego ruchu. Zdjąć pokrywę górną ① i ograniczniki ②.
* Wszystkie maszyny Serii EXT wyprodukowane przed wrześniem 1995r. posiadają ograniczniki ②. Po tej dacie produkcji ten ogranicznik posiadają tylko maszyny do marszczenia. Jeśli nie ma ogranicznika ② to należy tylko zdjąć pokrywę ①.
2. Odkręcić pokrętło ③ i ustawić dźwignię regulacyjną podawania górnego na wycięciu 2 wskaźnika. Następnie należy dokręcić pokrętło ③
3. W celu wyregulowania położenia góra – dół
 - 1) Poluzować wkręt ④. Ustawić wkręt ④ w środku wycięcia transportera górnego. Następnie dociągnąć wkręt ④.
 - 2) Pokręcić koło pasowe maszyny aż transporter górny znajdzie się w dolnym położeniu swego skoku.
 - 3) Poluzować wkręt ⑤. Przesuwając transporter górny ustawić luz pomiędzy transporterem górnym a transporterem różnicowym na 0,2 mm.
 - 4) Dociągnąć wkręt ⑤.
4. Aby wyregulować wielkość ruchu góra – dół transportera górnego.
 - 1) Poluzować wkręt ⑥. Przesuwają odpowiednio łącznik ⑦ należy wyregulować wielkość (a) ruchu góra – dół transportera górnego.
W celu ustawienia wielkości (a) ruchu góra – dół należy przekręcać koło pasowe maszyny aż

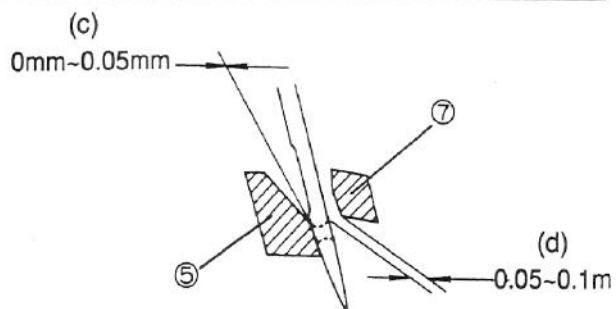
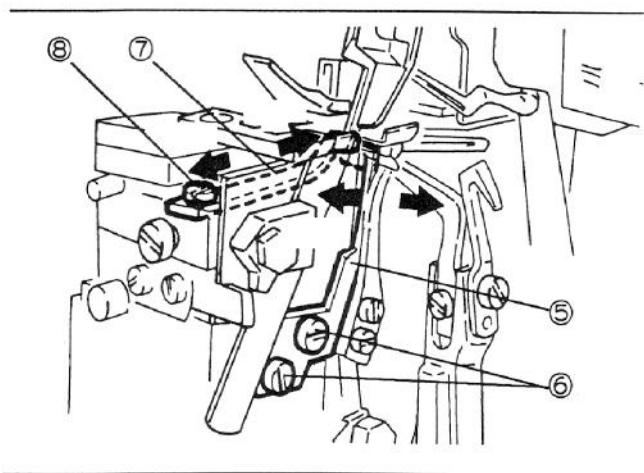
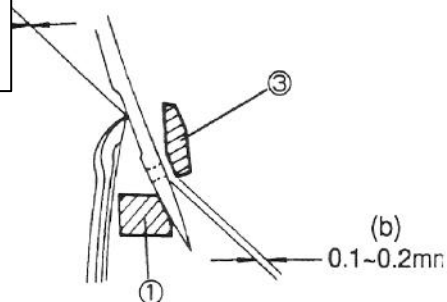
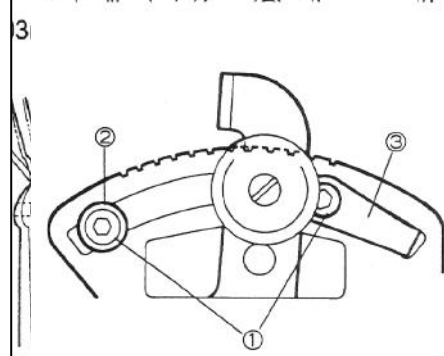


Regulacja transportera górnego Regulacja zakresu ruchu przód – tył

1. Poluzować pokrętko ①. Wyregulować wielkość ruchu poprzez odpowiednie przesuwanie dźwigni ②. W celu zwiększenia wielkości należy przesunąć w kierunku (+). W celu zmniejszenia zakresu należy przesunąć w kierunku (-).
 2. Dokręcić pokrętko ①.
- W celu dokonania dokładnej regulacji należy najpierw poluzować pokrętko ① a następnie odpowiednio pokręcać pokrętłem ③. Po tej regulacji należy dociągnąć pokrętko ①.

UWAGA

- Dla ściegów zwykłych należy dostosować wielkość podawania transportera



transporter górny znajdzie się w skrajnym górnym położeniu a następnie zmierzyć, za pomocą linijki lub suwmiarki, wysokość położenia transportera górnego (wielkości (a) podane są w Tabeli 7).

2) Dociągnąć wkręt ⑥.

Regulacja stosowana dla maszyn do marszczenia (EXT3215-42, EXT3216-42, EXT5214-43)

1. Pokręcać koło pasowe maszyny aż transporter górny znajdzie się w swoim górnym położeniu. Zdjąć pokrywę i ogranicznik toru (patrz regulacja standardowa).
2. Dźwignię regulacji transportera górnego ustawić na 4 na wskaźniku (patrz regulacja standardowa).
3. W celu wyregulowania pionowego położenia transportera górnego należy:
 - 1) Pokręcać koło pasowe maszyny aż transporter górny znajdzie się w górnym położeniu swego ruchu.
 - 2) Poluzować wkręt ①. Przesuwając transporter górny w górę i w dół ustawić wkręt ① w środku wycięcia. Dociągnąć wkręt ①.
 - 3) Poluzować wkręt ②. Przesuwając transporter górny wyregulować odległość pomiędzy wierzchem płytki ściegowej i ząbkami transportera górnego. (Patrz poniżej). Dociągnąć wkręt ②.

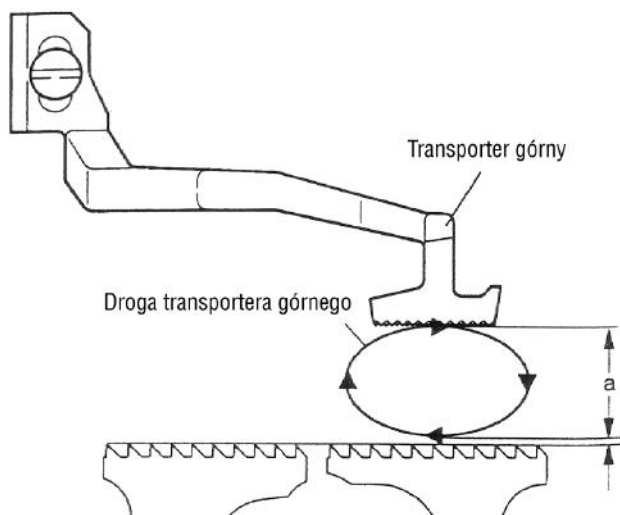
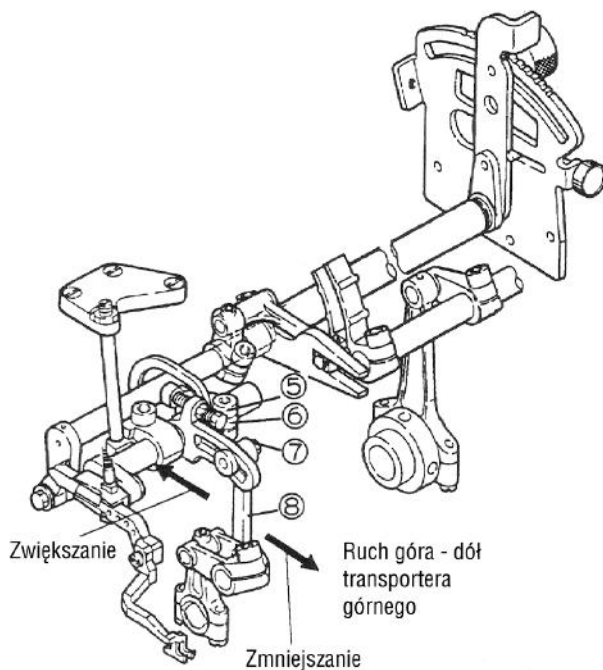
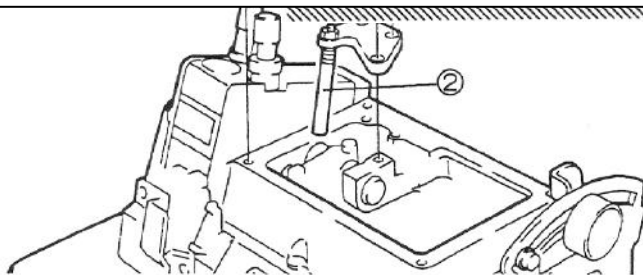
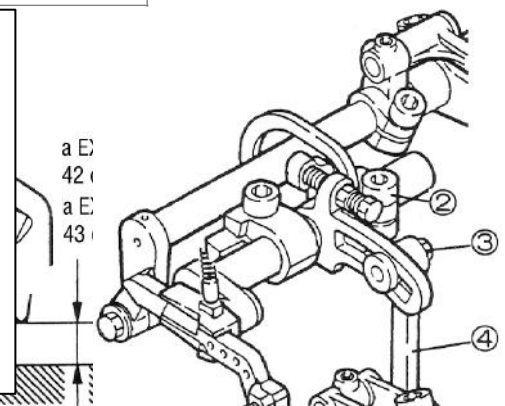
Tabela 7 Wielkość ruchu góra – dół transportera górnego
Seria EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	3.5
	(15) EXT3216-03/233	3.5
	EXT3244-03/333	4.5
	(15) EXT3216-03/433	3.5
	(15) EXT3216-04/435K	5.5
	EXT3244-04/435K	5.5
	(15) EXT3216H-05/535K	6.5
	EXT3244H-05/535K	6.5
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	4.0
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574K	7.5
Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	3.5
	(15) EXT3216-C3P2/233	3.5

4. W celu wyregulowania wielkości ruchu góra – dół.:

1) Poluzować wkręt ③. Przesuwając łącznik ④ wyregulować wielkość ruchu góra – dół (a) transportera górnego. Aby ustawić wielkość (a) należy obracać kołem pasowym maszyny aż transporter górny znajdzie się w górnym położeniu swego ruchu a następnie zmierzyć, za pomocą linijki lub suwmiarki, wysokość transportera górnego. (Wartości (a) podano w Tabeli 7).

2) Dociągnąć wkręt ③.



Seria EXT 5200

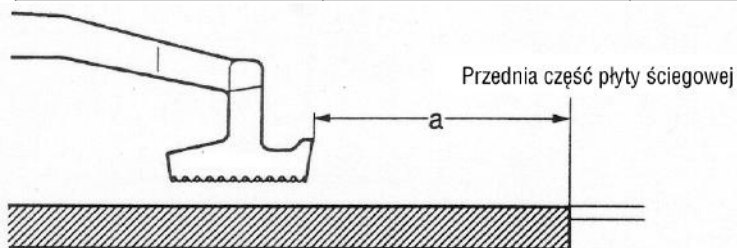
Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	3.5
	EXT5214-03/333	4.5
	EXT5214-MO3/333	4.5
Podwijanie ściegiem krytym	EXT5205-12/233	4.5
Marszczenie	EXT5214-43/333	5.0
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	5.5
	EXT5214-54S2/433	5.5
	EXT5214-54S1/443	5.5
	EXT5214-54S2/443	5.5
	EXT5214H-55/545	6.5
Zaszywanie łańcuszkiem	EXT5214-84/433	5.5
	EXT5204-82B/233	3.5
	EXT5214-83B/333	4.5
	EXT5214-84B/433	5.5
Szycie wypustek	EXT5214-C3P1/333	4.5
	EXT5214-C3P2/333	4.5

Tabela 8 Położenie transportera górnego do przesuwu przód – tył

Seria EXT 5200

<ul style="list-style-type: none"> (Dla maszyn do marszczenia) Ponieważ tor ruchu transportera górnego jest limitowany ogranicznikiem ruchu góra – dół tuż przed dotknięciem przez transporter górny transportera dolnego, to dzięki temu materiał jest podawany dłużej a operacja marszczenia jest staranna.	a (mm)

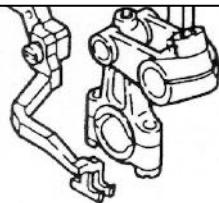
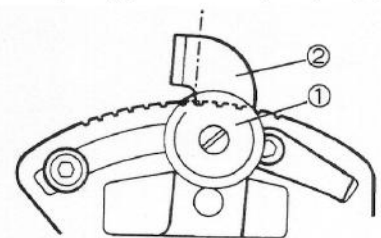
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	18.0
	(15) EXT3216-03/233	18.0
	(15) EXT3216-03/433	18.0
	EXT3244-03/333	18.0
	(15) EXT3216-04/435K	18.5
	(15) EXT3216H-05/535K	18.5
	EXT3244-04/435K	18.5
	EXT3244H-05/535K	18.5
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	19.0
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574K	16.0
Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	18.0
	(15) EXT3216-C3P2/233	18.0
	EXT3216H-C5P1/574K	16.0



Regulacja przesuwu przód – tył transportera górnego

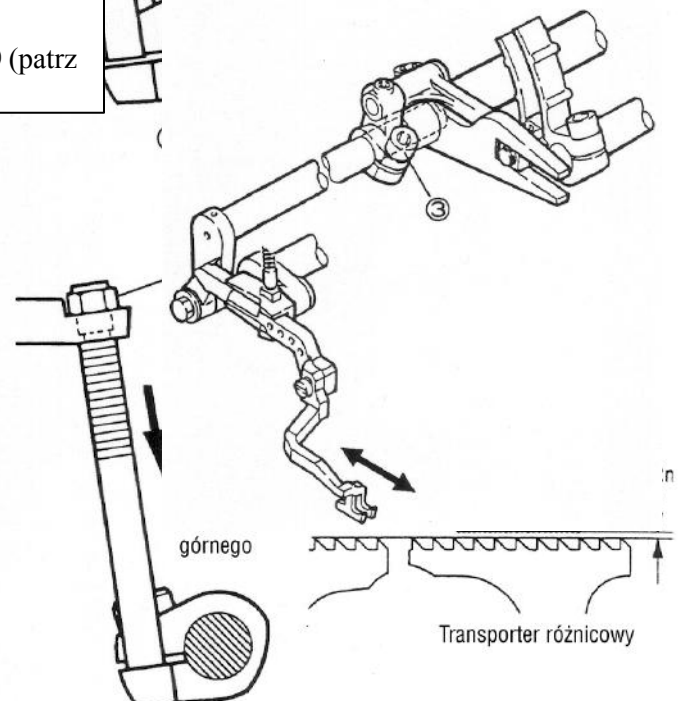
1. Poluzować pokrętko ①. Ustawić dźwignię regulacyjną ② transportera górnego na maksymalnym wgłębieniu wskaźnika dla każdej maszyny. Dokręcić pokrętko ① (patrz

Dla każdej maszyny ustawić na maksymalnym wgłębieniu



5. Regulacja toru ruchu transportera górnego.

- 1) Poluzować wkręt ②. Przesunąć obejmę ③ w lewo tak, aby była ciasno umieszczona na wale korbowym ④ (Patrz Rysunek). Dociągnąć lekko wkręt ②.
- 2) Zamontować ogranicznik ① na łożu maszyny w momencie gdy wał ogranicznika znajduje się w



Seria EXT 5200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	23.5
	EXT5214-03/333	23.5
	EXT5214-MO3/333	23.5
Podwijanie ściegiem krytym	EXT5205-12/233	23.5
Marszczenie	EXT5214-43/333	22.0
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	23.5
	EXT5214-54S2/433	23.5
	EXT5214-54S1/443	21.0
	EXT5214-54S2/443	21.0
	EXT5214H-55/545	21.0
Zaszywanie łańcuszkiem	EXT5214-84/433	21.0
	EXT5204-82B/233	23.5
	EXT5214-83B/333	21.0
	EXT5214-84B/433	21.0
Szycie wypustek	EXT5214-C3P1/333	21.0
	EXT5214-C3P2/333	21.0

Regulacja nacisku transportera górnego

1. Poluzować nakrętkę ①.
2. Za pomocą śruby regulacyjnej ② odpowiednio wyregulować nacisk.
Nacisk winien być wystarczający do prawidłowego podawania materiału i jednocześnie taki, aby transporter górny nie niszczył tkanin.
Standardowe nastawy podano w Tabeli 9.
Aby zwiększyć nacisk należy pokręcać w kierunku (+).
Aby zmniejszyć nacisk należy pokręcać w kierunku (-).

UWAGA:

Jeśli nacisk jest zbyt mały wówczas transporter górny może podskakiwać co spowoduje nierówny przesuw i hałas.

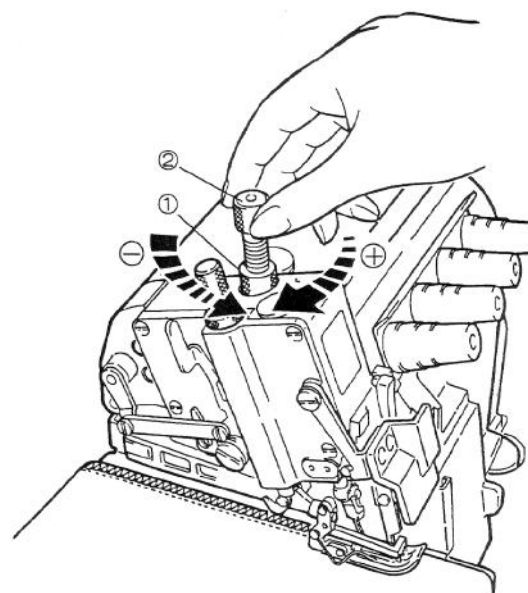
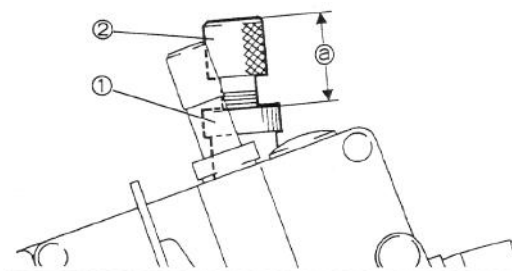


Tabela 9 Wysokość śruby regulacyjnej nacisku transportera górnego
Seria EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	24.0
	(15) EXT3216-03/233	24.0
	(15) EXT3216-03/433	25.5
	EXT3244-03/333	24.0
	(15) EXT3216-04/435K	23.5
	(15) EXT3216H-05/535K	23.5
	EXT3244-04/435K	25.5
	EXT3244H-05/535K	25.5
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	25.0
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574K	25.5
Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	24.0
	(15) EXT3216-C3P2/233	24.0
	EXT3216H-C5P1/574K	25.5

Seria EXT 5200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	24.0
	EXT5214-03/333	25.5
	EXT5214-MO3/333	25.5
Podwijanie ściegiem krytym	EXT5205-12/233	25.5
Marszczenie	EXT5214-43/333	25.5

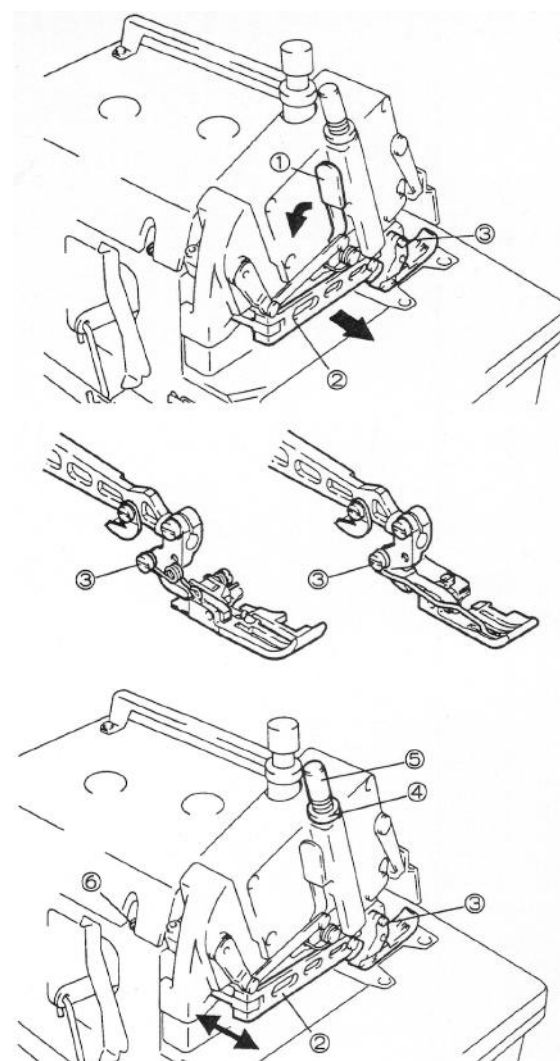
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	25.5
	EXT5214-54S2/433	25.5
	EXT5214-54S1/443	25.5
	EXT5214-54S2/443	25.5
	EXT5214H-55/545	25.5
Zaszywanie łańcuszkiem	EXT5214-84/433	25.5
	EXT5204-82B/233	24.0
	EXT5214-83B/333	25.5
	EXT5214-84B/433	25.5
Szycie wypustek	EXT5214-C3P1/333	25.5
	EXT5214-C3P2/333	25.5

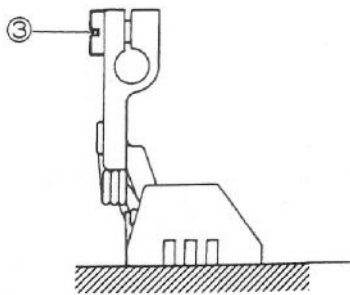
Wymiana stopki dociskowej

1. Pokręcać koło pasowe maszyny aż igła znajdzie się w górnym położeniu swego skoku.
2. Nacisnąć dźwignię ① i odchylić na bok, na płytę materiałową, ramię dociskowe stopki ②.
3. Poluzować wkręt ③. Wymienić stopkę dociskową. Następnie dociągnąć wkręt ③.
4. Nacisnąć dźwignię ① i przesunąć z powrotem ramię dźwigni dociskowej ②.

Regulacja położenia stopki dociskowej

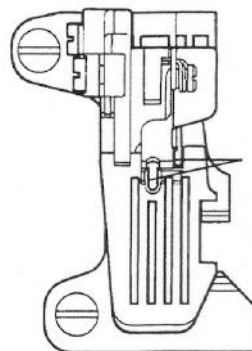
1. Poluzować nakrętkę ④. Poluzować wkręt ⑤ w celu skasowania nacisku na ramię dociskowe ②.
2. Pokręcać koło pasowe maszyny aż igła znajdzie się w dolnym położeniu swego skoku.
3. Poluzować wkręt ③. Wyrównać otwory igłowe w stopce dociskowej z otworami w płytce ściągowej. Ustawić stopkę dociskową w taki sposób aby dotykała lekko górnej powierzchni płytki ściągowej. Następnie dociągnąć wkręt ③.
4. Poluzować wkręt ⑥. Przesunąć ramię dociskowe ② w celu dokonania dokładnej regulacji.
5. Dociągnąć wkręt ⑥.
6. Podczas regulacji nacisku dociągnąć wkręt ⑤. Następnie dociągnąć nakrętkę ④.





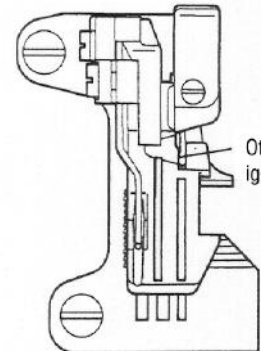
Powierzchnia górna
płyty ścięgowej

Seria EXT 3200
Wykonanie z 2 igłami



Otwory
igłowe

Seria EXT 5200
Wykonanie z 1 igłą



Otwory
igłowe

Tabela 11 Wznios stopki dociskowej i transportera górnego
Seria EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	5.0

	(15) EXT3216-03/233	5.0
	EXT3244-03/333	5.5
	(15) EXT3216-03/433	5.0
	(15) EXT3216-04/435K	7.0
	EXT3244-04/435K	7.0
	(15) EXT3216H-05/535K	8.0
	EXT3244H-05/535K	8.0
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	5.0
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574K	7.0
Szycie wypustek	(15) EXT3216-C3P1/233	5.0
	(15) EXT3216-C3P2/233	5.0
	EXT3216H- C5P1/574K	7.0

Seria EXT 5200

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	5.0
	EXT5214-03/333	5.5
	EXT5214-MO3/333	5.5
Podwijanie ściegiem krytym	EXT5205-12/233	5.0
Marszczenie	EXT5214-43/333	5.5
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	6.0
	EXT5214-54S2/433	6.0
	EXT5214-54S1/443	6.0
	EXT5214-54S2/443	6.0
	EXT5214H-55/545	7.5
Zaszywanie łańcuszkiem	EXT5214-84/433	6.0
	EXT5204-82B/233	5.0
	EXT5214-83B/333	5.7
	EXT5214-84B/433	6.0
Szycie wypustek	EXT5214-C3P1/333	5.5

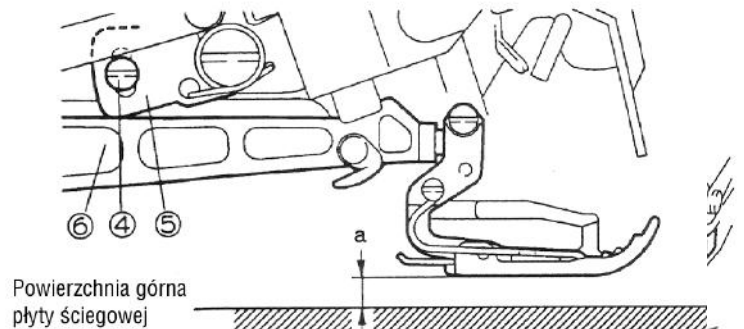
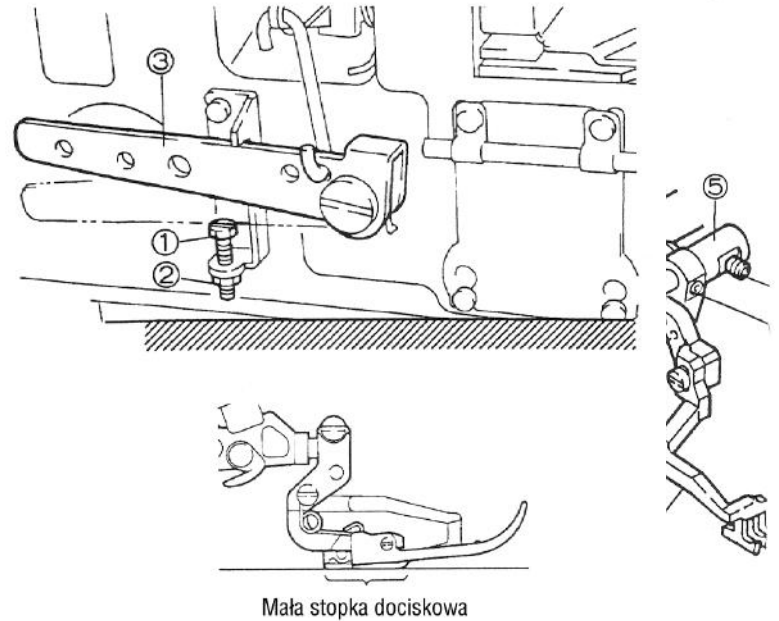
Regulacja podniesienia stopki dociskowej i transportera górnego Seria EXT 3200

1. Pokręcić koło pasowe maszyny aż ząbki transportera dolnego znajdą się poniżej powierzchni płytki ściegowej.
2. Upewnić się czy dolna powierzchnia małej stopki dociskowej dotyka ściśle do górnej powierzchni płytki ściegowej.
Jeśli nie, to należy postępować zgodnie z poniższymi procedurami.
3. Poluzować nakrętkę ②.
4. Obniżyć dźwignię nożnego podnoszenia stopki ③ aż zetknie się z wkrętem ①. Pokręcając wkręt ① wyregulować odpowiednio wysokość małej stopki dociskowej tak aby jej dolna powierzchnia dotykała górną powierzchnię płytki ściegowej.
5. Przywrócić położenie dźwigni nożnego podnoszenia stopki ③ i dociągnąć nakrętkę ② w celu zabezpieczenia wkręta ①.
6. Podnieść stopkę dociskową. Poluzować wkręt ④.
7. Wyregulować wysokość podnoszenia stopki (a) (patrz Tabela 11) gdy ogranicznik ⑤ dociska mocno ramię dociskowe ⑥.

8. Dociągnąć wkręt ④.

Seria EXT 5200

1. Pokręcić koło pasowe maszyny aż ząbki transportera dolnego znajdą się poniżej powierzchni płytki ściegowej.
2. Poluzować nakrętkę ②.
3. Obniżyć dźwignię nożnego podnoszenia stopki ③ aż zetknie się z wkrętem ①. Pokręcając odpowiednio wkręt ① wyregulować wysokość podnoszenia stopki (a) (patrz Tabela 11).
4. Przywrócić położenie dźwigni nożnego podnoszenia stopki ③. Dociągnąć nakrętkę ②.
5. Podnieść stopkę dociskową. Poluzować wkręt ④. Wyregulować ogranicznik ⑤ tak aby dotykał ramię dociskowe ⑥. Dociągnąć wkręt ④.



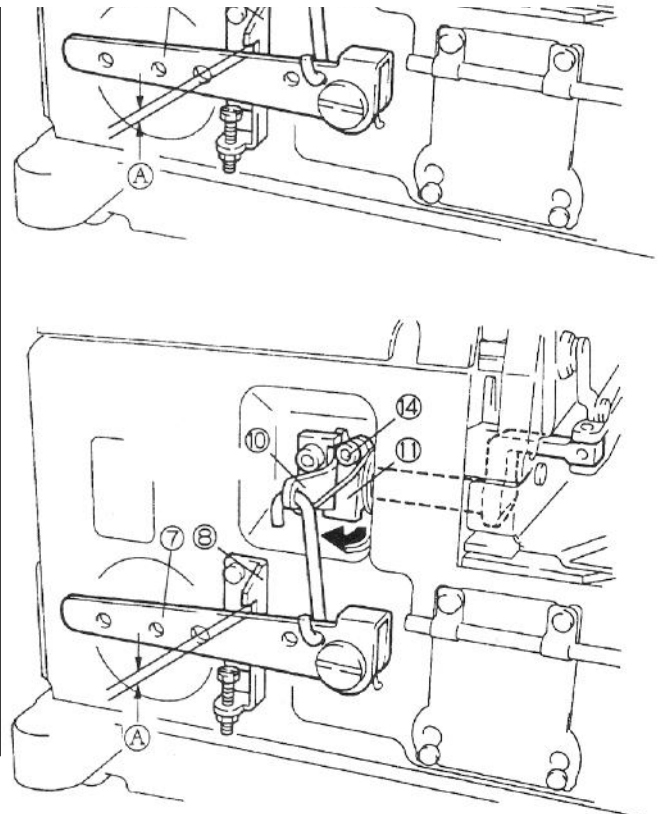
ra górnego
korzystając
owej”.

menty
położenie

położenie
az czy
łatwo.

iskają za
a taka może

dzie się w

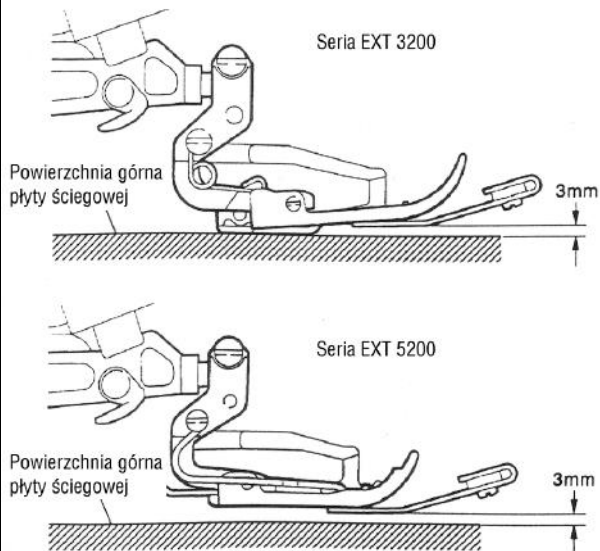


4. Poluzować wkręt ⑧.
5. Przesuwając prowadnicę ⑤ ustawić luz (a) pomiędzy krawędzią dolnego noża i prowadnicą ⑤ na 0,5 – 1,0 mm..
6. Dokonać regulacji sznura ⑨przesuwając stopkę specjalną do podwijania przy szyciu wypustek (10) tak, aby sznur ⑨ przesunął się we właściwy sposób przez stopkę specjalną do podwijania przy szyciu wypustek w kierunku otworów znajdujących się na dolnej powierzchni stopki dociskowej.
7. Dociągnąć wkręt ⑧.

PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.
(Przedsiębiorstwo Produkcji Maszyn Szyjących „PEGASUS”)
5-7-2 Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553, Japonia. Telefon (06) 458-4739

Katalog Nr 9725 Drukowany Październik 1996r.
© 1996 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

Producent zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian w niniejszej instrukcji bez konieczności informowania.



Regulacja zespołu do marszczenia

1. Odchylić na bok ramię dociskowe (patrz „Otwieranie / zamykanie ramienia dociskowego”)
2. Poluzować wkręt ②. Przesuwając kompletny zespół do marszczenia wyregulować go tak, aby koniec łopatki ① dotykał górnej powierzchni płytki ściegowej.
3. Poluzować wkręt ③. Ustawić wkręt ③ w środku wycięcia.
4. Dociągnąć wkręt ③.

