

Instrukcja Techniczna Maszyn

PEGASUS

EX3200 / EX5200

EXT3200 / EXT5200

Kanstec Sp. z o.o.
Al.T.Kościuszki 134
90-451 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

Zaczeplanie 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 pochyleń

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.

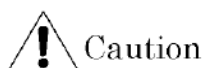
Nasza maszyna szwalnicza została skonstruowana w celu zwiększenia jakości i / lub wydajności szycia w przemyśle konfekcyjnym. Dlatego nie wolno używać maszyny do innych celów niż szycie zgodnie z jej przeznaczeniem, nie przekraczając maksymalnych prędkości szycia, nie szyjąc na zbyt ciężkich materiałach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




Caution

UWAGA


1. Rozpakowanie maszyny przeprowadzić z największą starannością i ostrożnością przestrzegając znaków na opakowaniu (jak „góra” / „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 wózkiem.
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 pobliże 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.

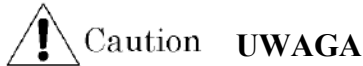
 **Warning**

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 pobliże 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 pobliże 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 pobliże 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 podciągacza igiel.

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.

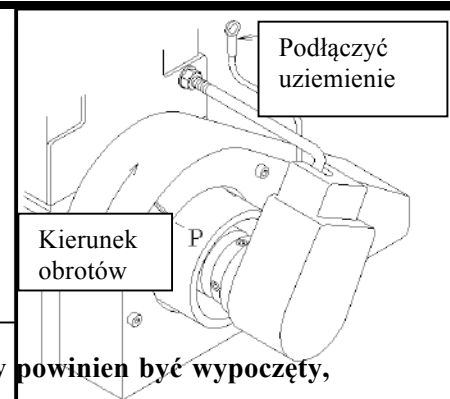
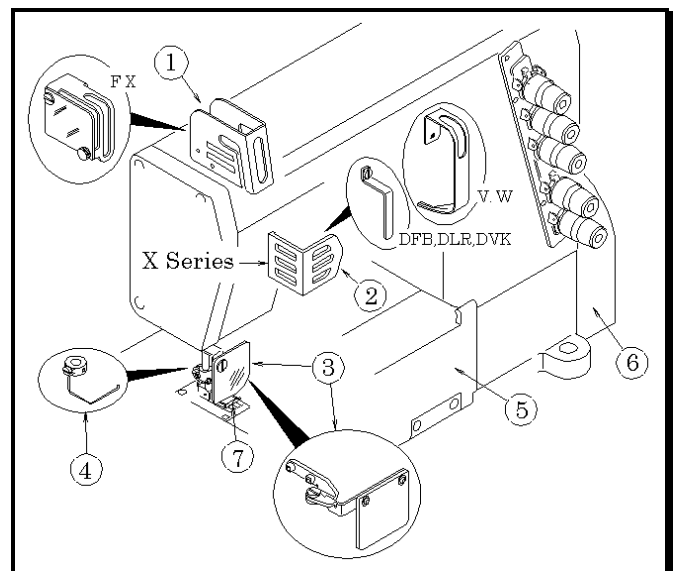
5. Przednia pokrywa.

Podczas pracy pokrywa musi być zamknięta.

6. Osłona paska napędowego.

Osłona musi być założona podczas pracy maszyny.

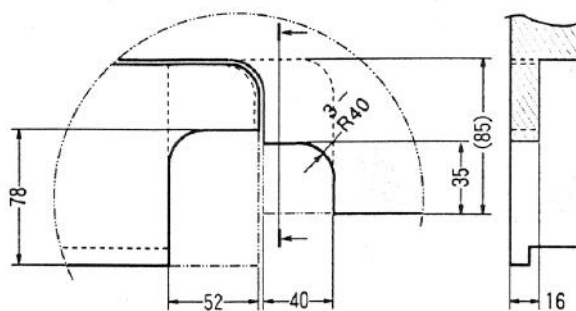
7. Nie wkładać palców po igły i stopkę podczas pracy maszyny.



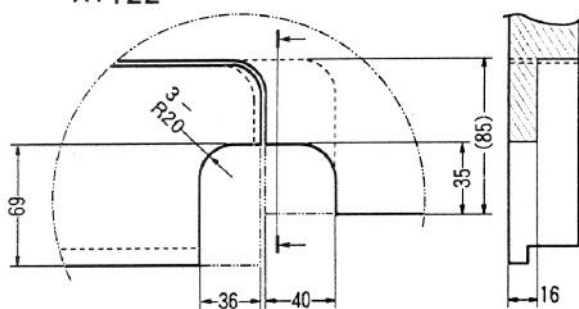
Obsługa maszyny wymaga uwagi i skupienia. Operator maszyny powinien być wypoczęty, zdrowy i nie może być pod wpływem alkoholu.

3. Rysunki szczegółowe do instalowania stołów całkowicie wpuszczanych

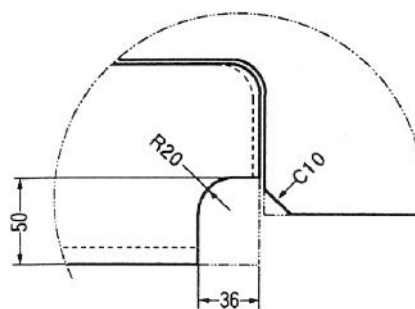
■ AT123, 124, 205



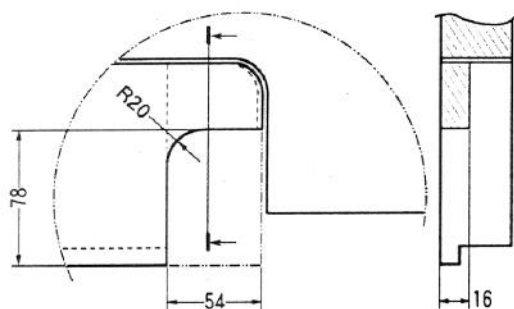
■ TK122, 123
AT122



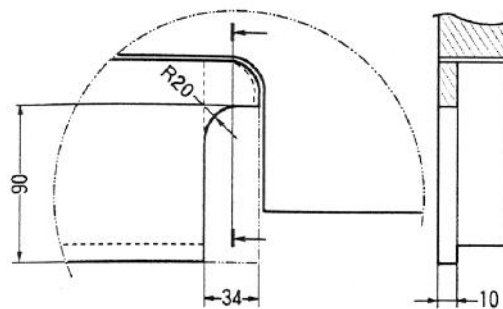
■ TK023



■ KH021A~C, H

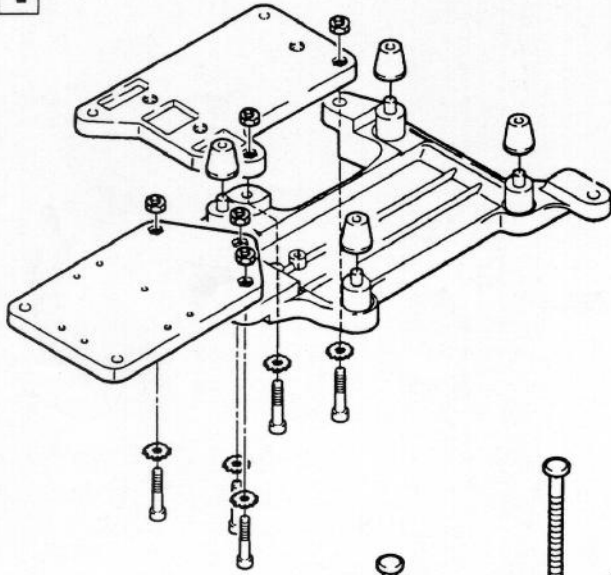


■ KS374~376

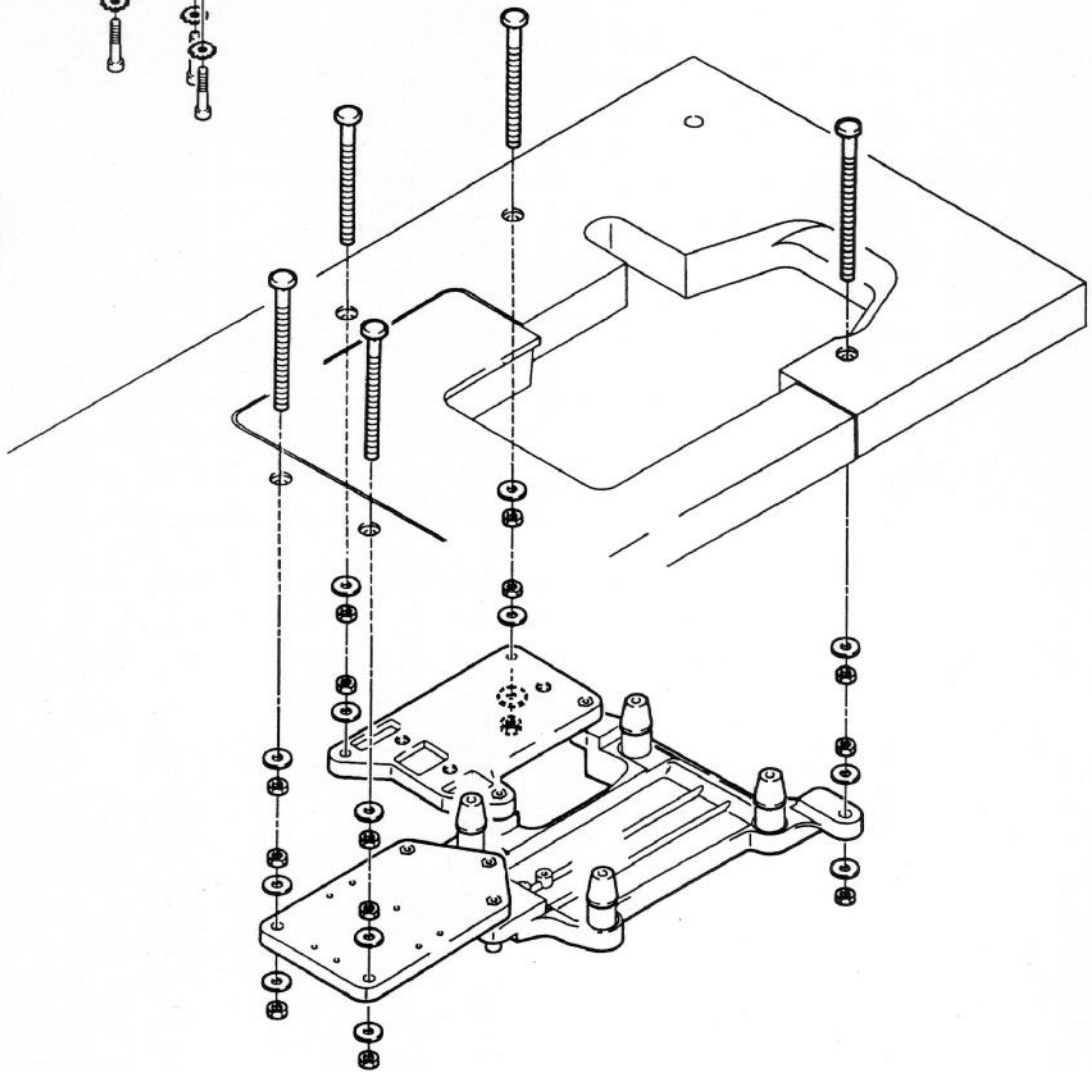


2. Stół całkowicie wpuszczany

1

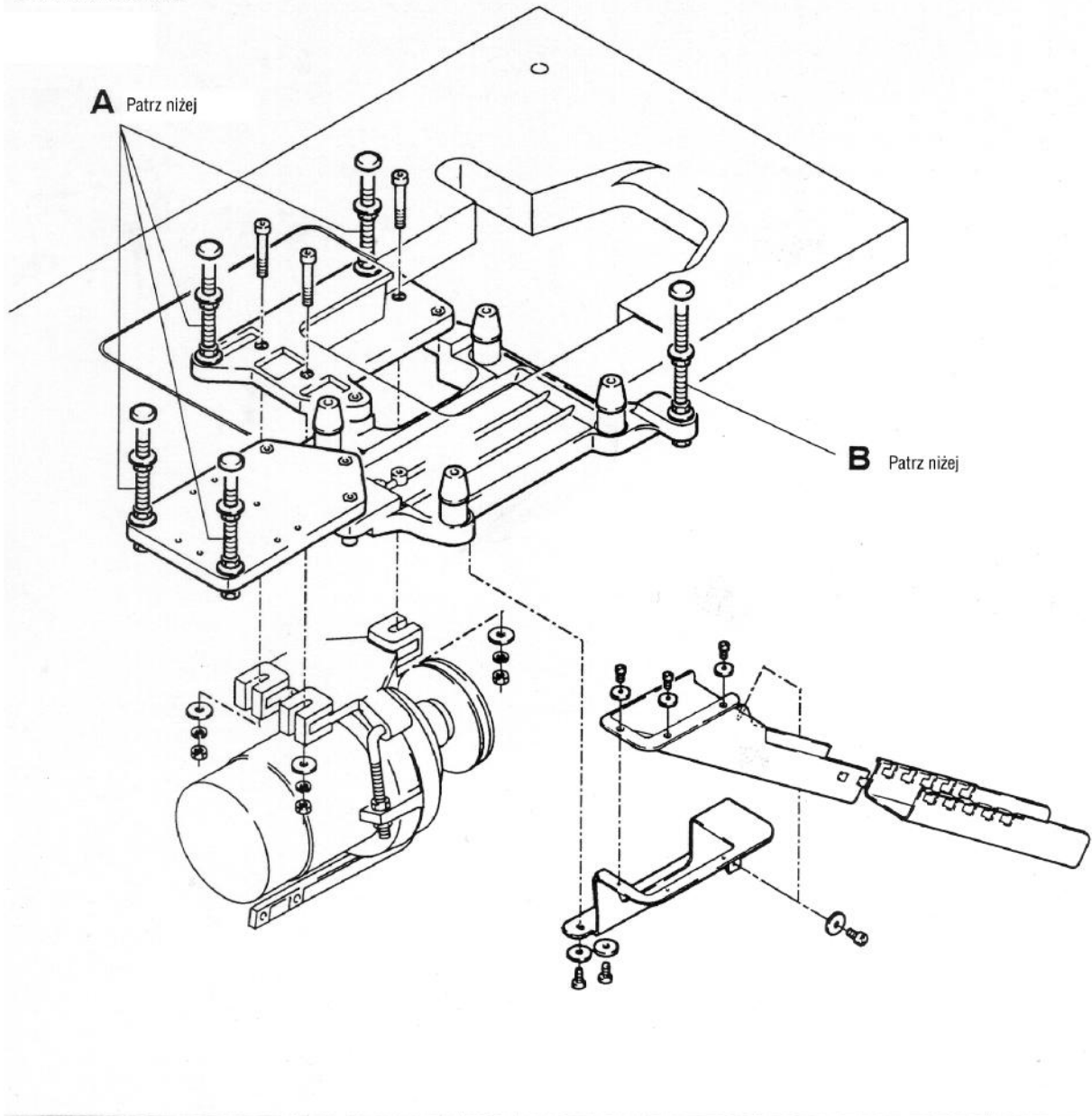


2

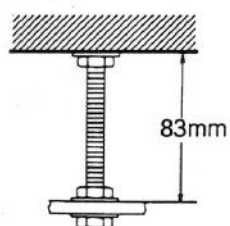


3-1

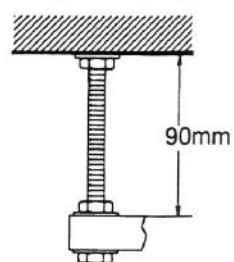
【Wykonanie normalne】



A Długość trzonu śruby A

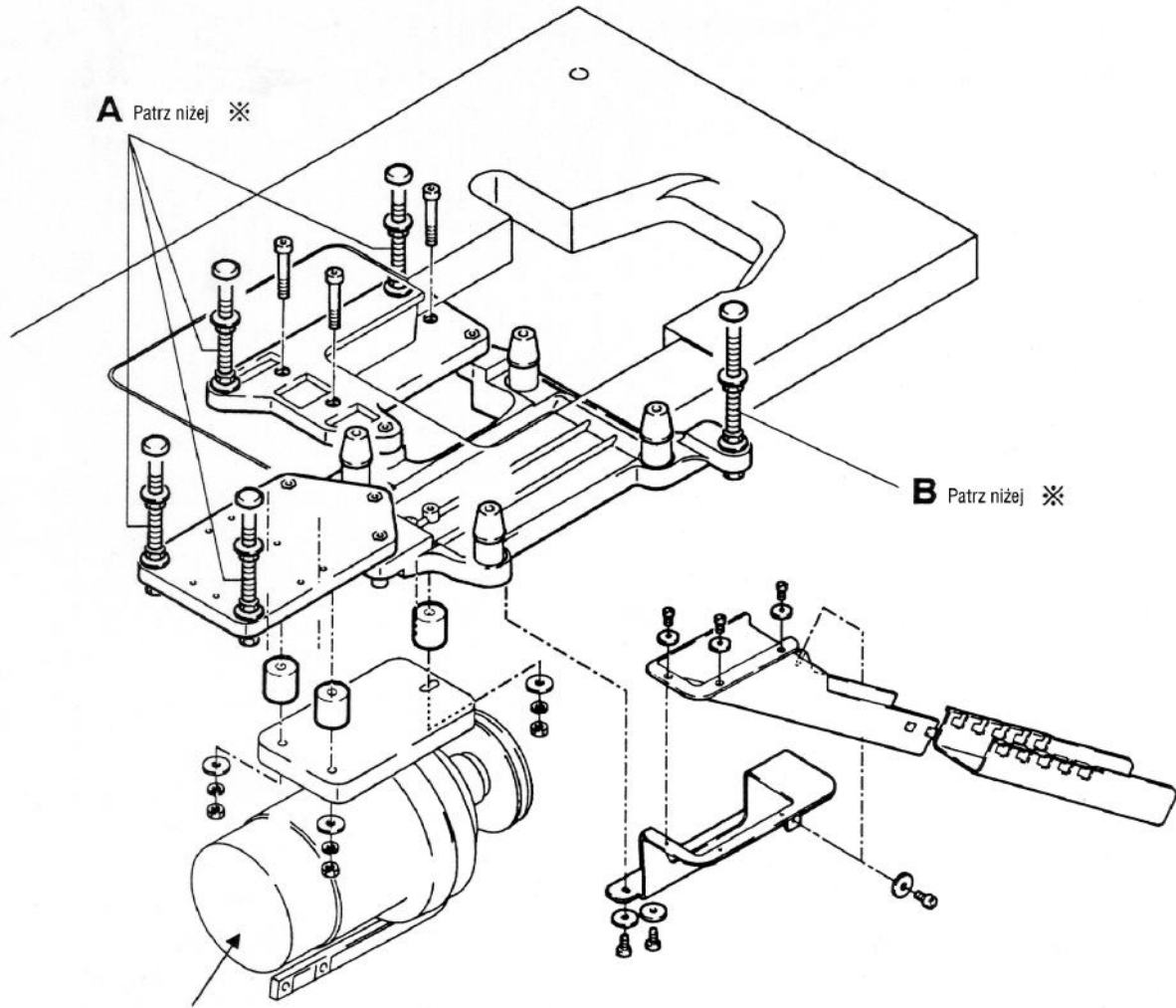


B Długość trzonu śruby B



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.

Tabela 1 Prędkość maszyny i koło pasowe silnika

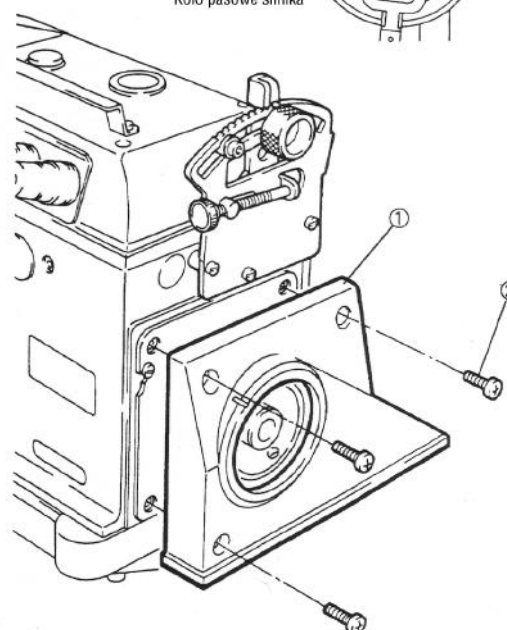
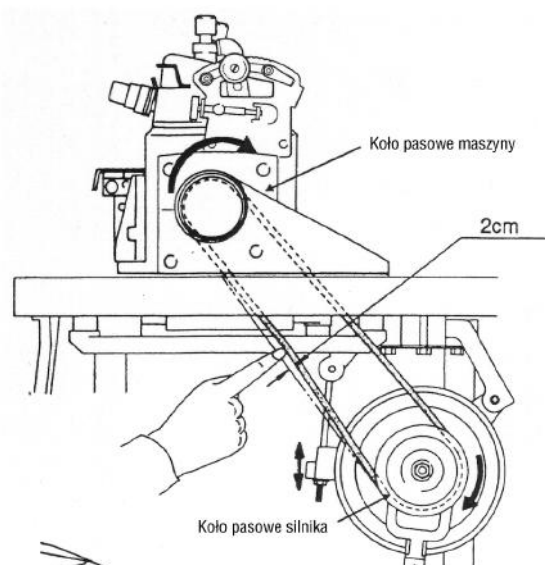
Prędkość maszyny (ilość ściegów na minutę)	Średnica koła pasowego silnika	
	60Hz	50Hz
4,000	65	80
4,500	75	90
5,000	80	100
5,500	90	105
6,000	100	115
6,500	105	125
7,000	110	130

Montaż główki maszyny

1. Zamontować główkę maszyny na płycie stołu maszyny i założyć pasek na koło pasowe maszyny. Następnie umieścić pasek na kole pasowym silnika.
2. Wyregulować napięcie paska w taki sposób aby można było go ugiąć o około 2 cm przy naciśnięciu w środku jego długości.
3. Założyć pokrywę paska ① i umocować ją wkrętami ②.

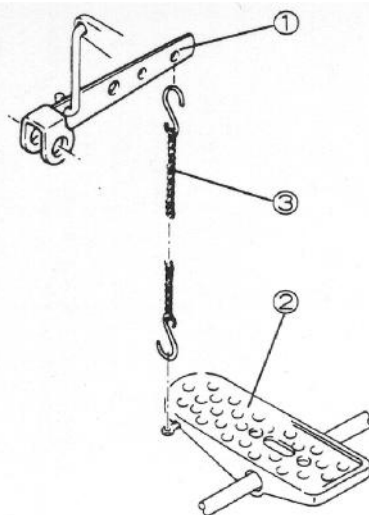
Kierunek obrotów koła pasowego maszyny

Koło pasowe maszyny (koło do ręcznego obracania) obraca się zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara patrząc od końca maszyny, na którym jest ono zainstalowane.



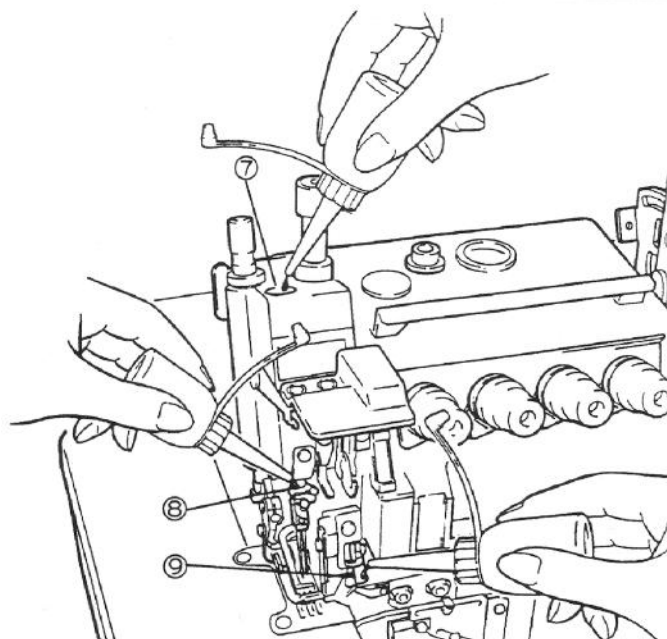
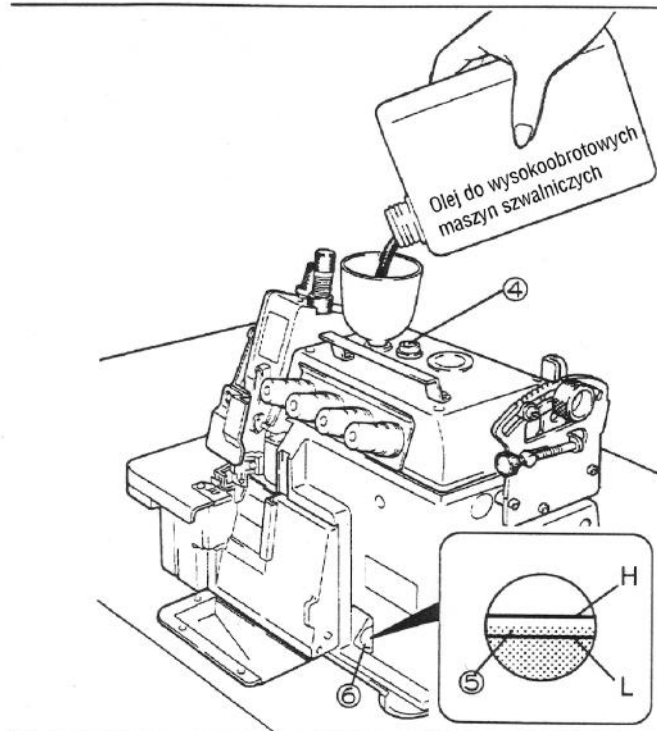
Zaczepianie łańcucha stopki dociskowej do lewego pedału

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.



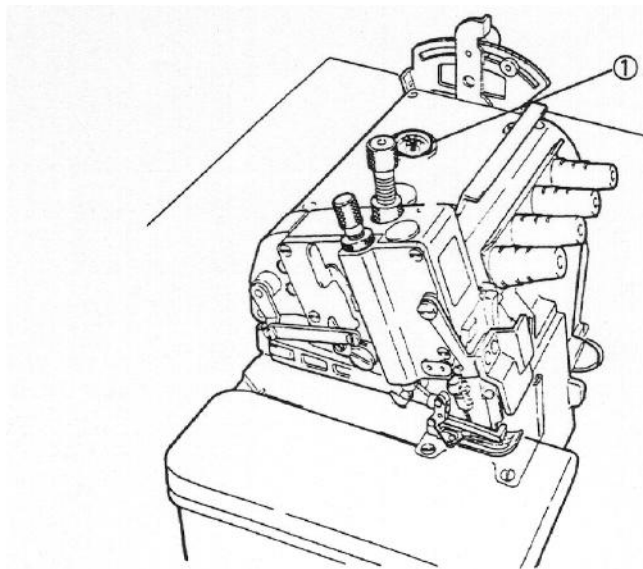
Smarowanie

- 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.



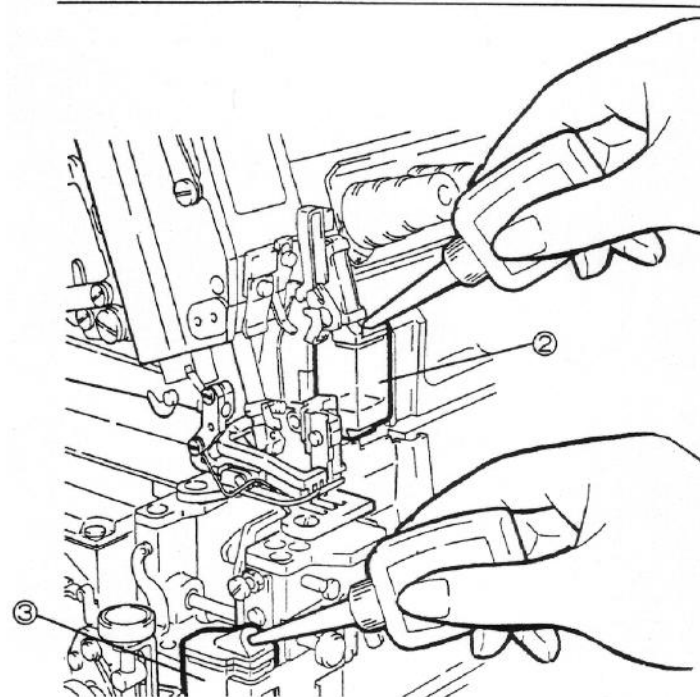
5. Sprawdzanie obiegu oleju

Gdy maszyna została napełniona olejem we właściwy sposób należy nacisnąć pedał maszyny aby ją uruchomić i sprawdzić we wskaźniku poziomu oleju ① czy olej przepływa.



Olej silikonowy dla urządzenia HR

Napełnić olejem silikonowym zbiorniki oleju silikonowego ②, ③. W celu zapobieżenia zrywania nici lub uszkodzenia materiału należy uzupełniać olej silikonowy zanim jego poziom będzie zbyt niski.

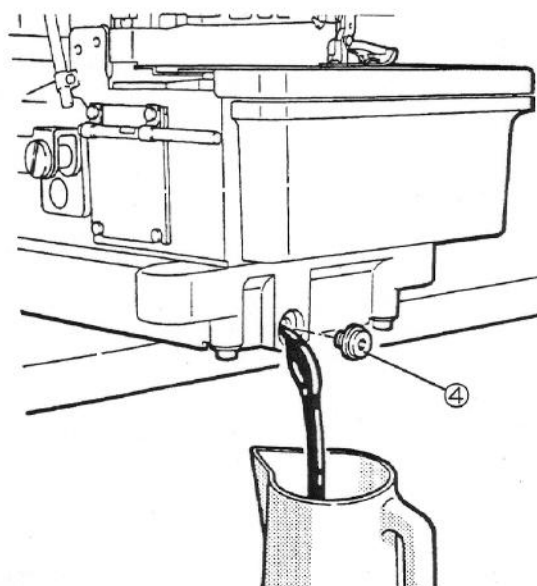


Wymiana oleju

Olej należy wymienić po miesiącu od pierwszego użycia a następnie co 6 miesięcy. Żywotność maszyny zmniejsza się gdy pracuje ona ze starym olejem.

Spuszczanie oleju

1. Spuścić olej poprzez wykręcenie korka ④ znajdującego się po lewej stronie miski olejowej.
2. Przed napełnieniem maszyny nowym olejem korek ④ należy mocno dokręcić w celu wyeliminowania możliwych wycieków oleju.

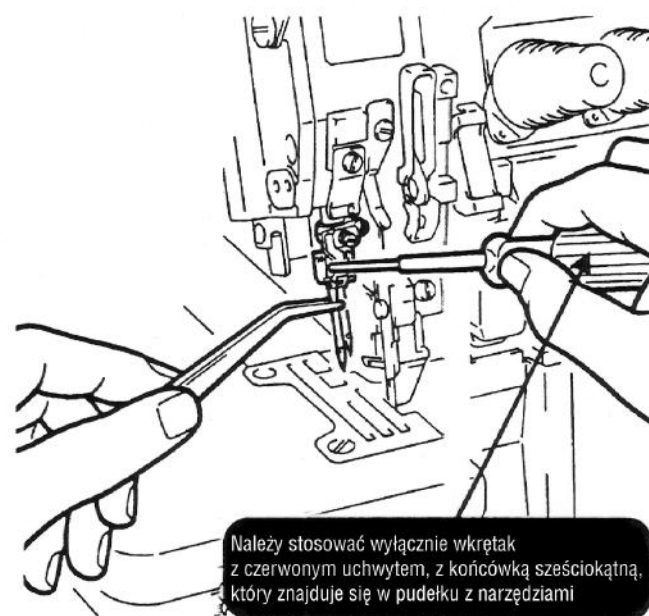
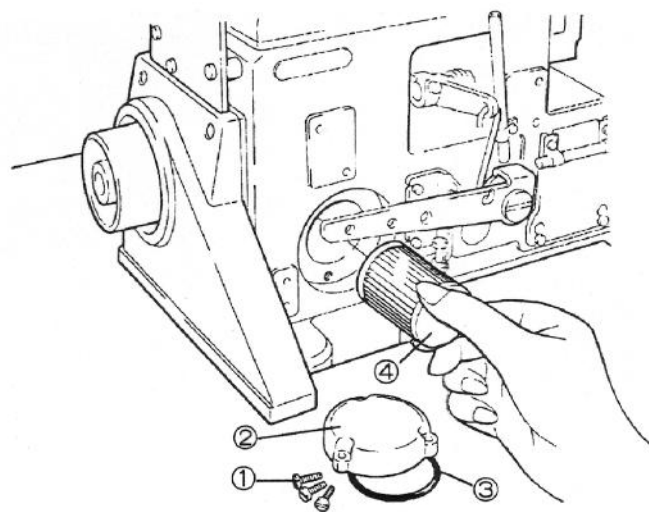


Wymiana filtra oleju

1. Zanieczyszczenia na filtrze oleju ④ mogą powodować nieprawidłowe smarowanie. Co sześć miesięcy, po usunięciu elementów od ① do ③, należy sprawdzać filtr oleju ④. Jeśli to konieczne filtr należy wymienić.
2. Po oczyszczeniu lub wymianie filtra oleju należy założyć elementy od ① do ④.

Wymiana igły

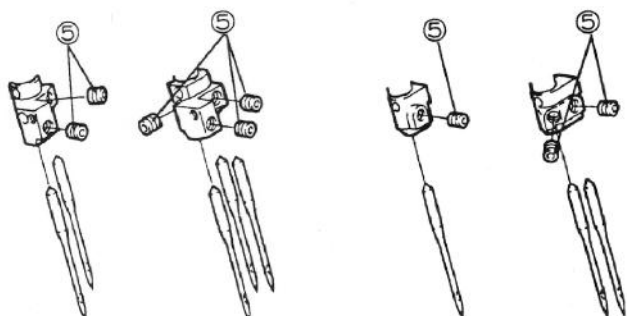
1. Poluzować wkręt ⑤ (nie wykręcać go). Następnie wyjąć igłę z uchwytu igły.
2. Przekręcić podcięcie w igle w kierunku tyłu maszyny, patrząc od przodu. Następnie wsunąć ją na prawidłową głębokość.
3. Dociągnąć wkręt ⑤.



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

Seria EXT 3200

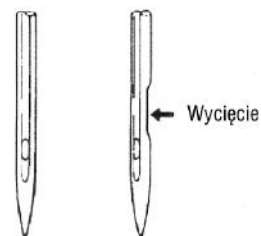
Seria EXT 5200



Uwaga

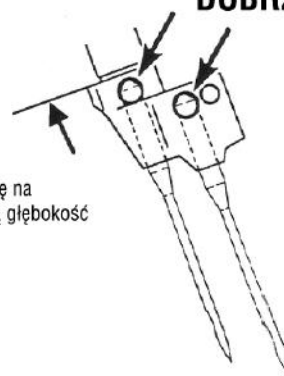
Jeśli zastosowana zostanie igła o zupełnie różnej wielkości należy po jej wymianie wyregulować zakres ruchu przód - tył chwytacza (patrz str. 20).

DOBRCZE! **ŹLE!**



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

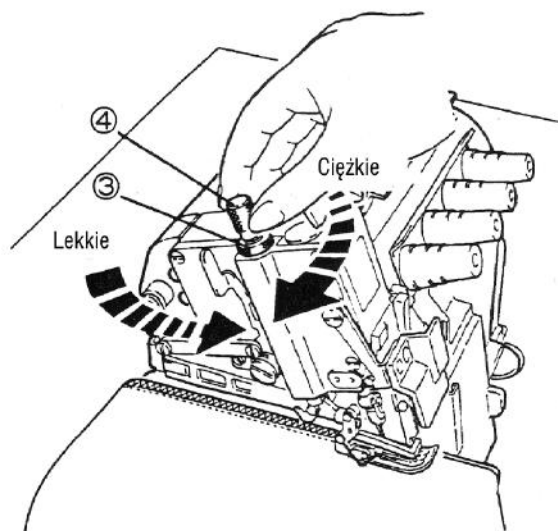
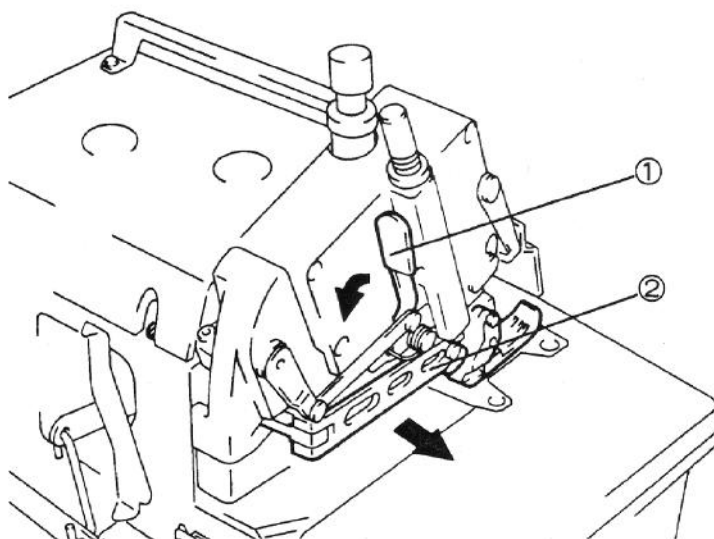
1. Pokręcić kółkiem ręcznym aż igła znajdzie się w najwyższym położeniu.
2. Przesunąć do dołu dźwignię podnoszenia stopki dociskowej ①, a następnie odchylić w bok ramię stopki ②.

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

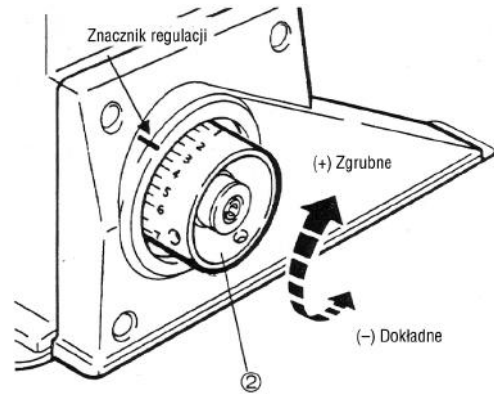
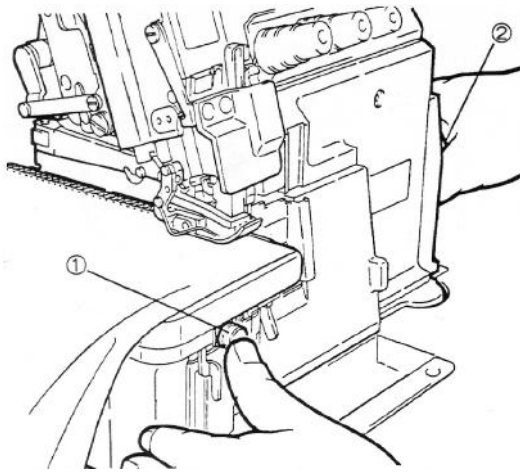
1. Poluzować nakrętkę zabezpieczającą ③.
2. Za pomocą wkrętu regulacyjnego ④ wyregulować nacisk stopki dociskowej. Nacisk stopki dociskowej winien być możliwie najmniejszy ale na tyle mocny aby podawać materiał i aby ścieg powstawał właściwie.
3. Dociągnąć nakrętkę zabezpieczającą ③.



Regulacja długości ściegu

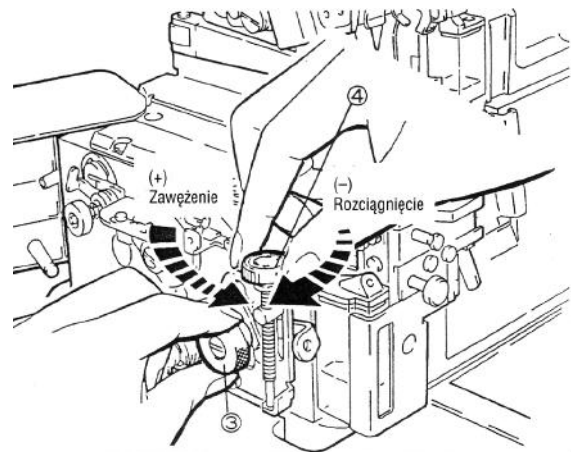
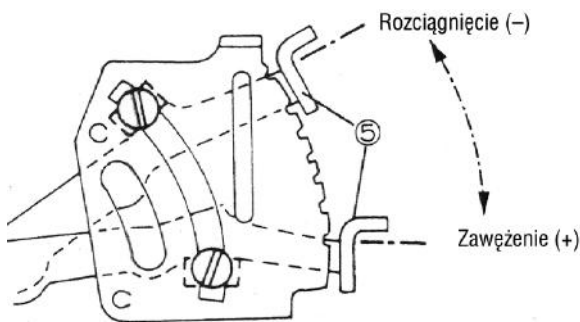
1. Należy lekko nacisnąć przycisk ① i obrócić kółko ręczne. Przycisk pozostanie wciśnięty.

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



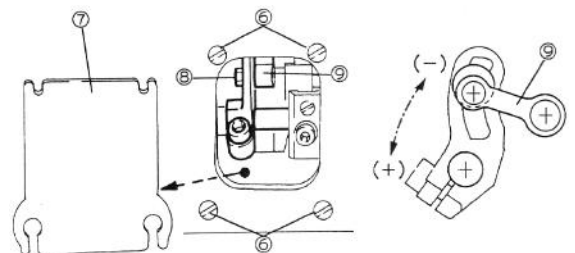
Regulacja zakresu ruchu podawania różnicowego

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 (-).
3. Umieścić pokrywę ⑦ na tylnej części łoża maszyny i



Regulacja dostarczanej długości nici

1. Przelotki nici igłowej

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

Seria EXT 3200

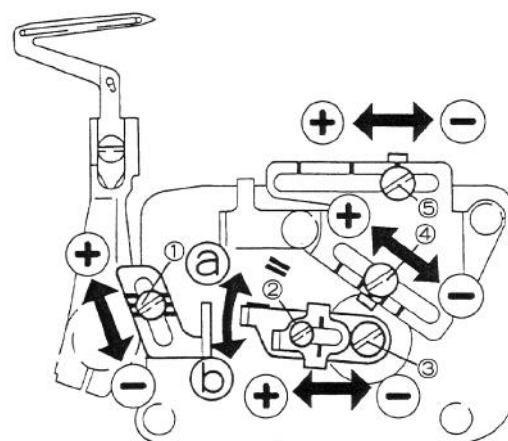
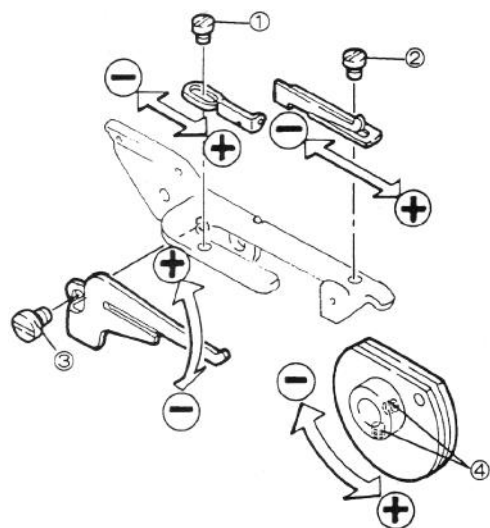
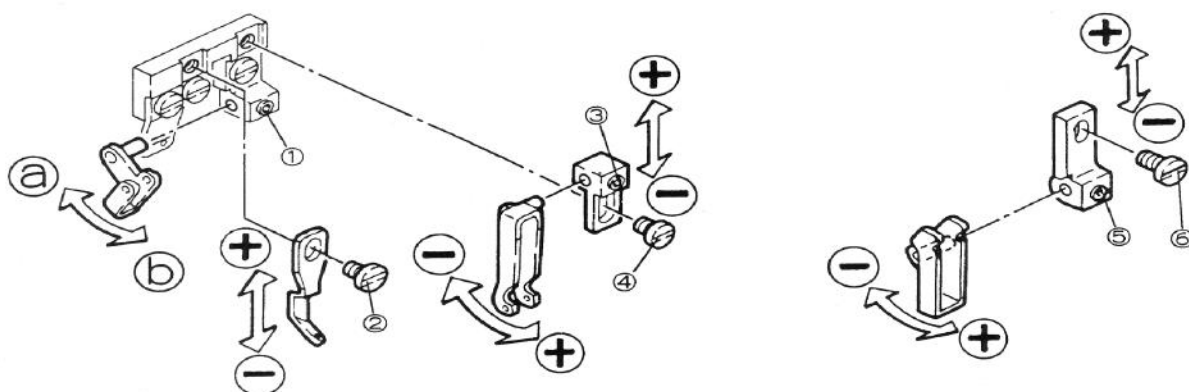
Jeśli igła opuszcza pętlę chwytacza należy przesunąć przelotkę nici w kierunku (a) (patrz niżej)

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.

Seria EXT 5200



2. Podciągacz nici chwytacza podwójnego ściegu łańcuszkowego i przelotki nici

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

UWAGA

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

Jeśli igła gubi pętlę chwytacza, pojawiają się pętliki i / lub pomijane są ściegi, należy wyregulować podciągacz chwytacza nici podwójnego ściegu łańcuszkowego 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).

Wymiana noża górnego

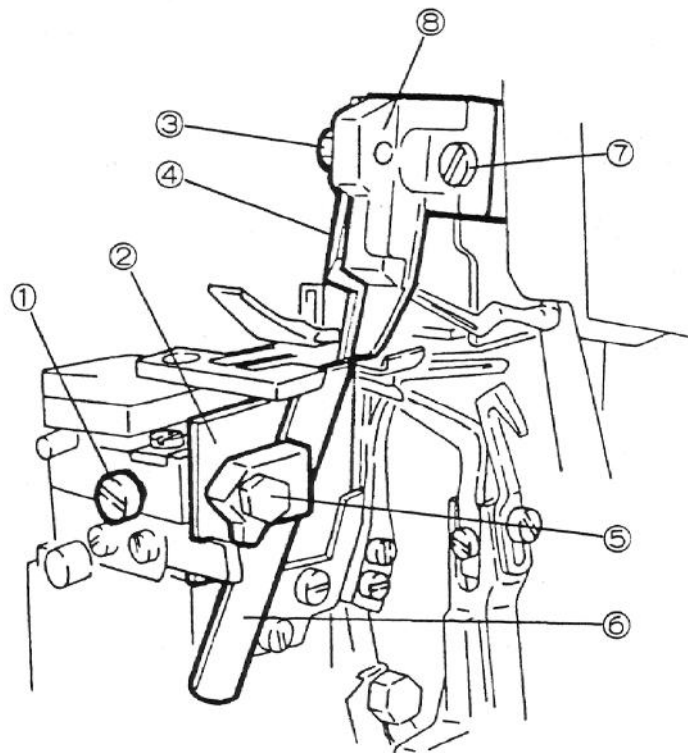
1. Poluzować wkręt ①. Przesunąć uchwyt noża dolnego ② w skrajne lewe położenie jego ruchu. Następnie należy lekko dokręcić wkręt ①.
2. Usunąć wkręt ③ a następnie wyjąć nóż górny ④.
3. Pokręcać koło pasowe maszyny aż uchwyt noża górnego znajdzie się w swoim dolnym położeniu.
4. Założyć noże górny i dolny ④ i ⑥ w taki sposób aby zachodziły na siebie w zakresie 0,5 – 1,0 mm. Następnie dociągnąć wkręt ③ (Patrz rysunek A).
5. Ustawić noże górny i dolny ④, ⑥ w taki sposób, aby krawędzie tnące przecinały się w środku (Patrz punkt A). Noże górny i dolny ④, ⑥ winny lekko stykać się. Dociągnąć wkręt ① (Patrz rysunek B).
6. Umieścić nić pomiędzy nożami górnym i dolnym, a następnie, pokręcając koło pasowe maszyny, sprawdzić czy nić jest właściwie przecinana.

Wymiana noża dolnego

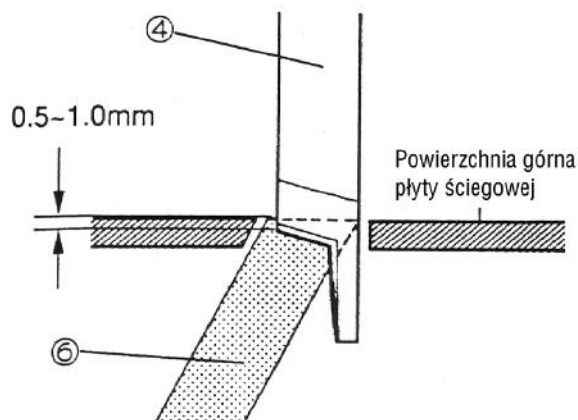
1. Poluzować wkręt ①. Przesunąć uchwyt noża dolnego ② w skrajne lewe położenie jego ruchu. Następnie należy lekko dokręcić wkręt ①.
2. Poluzować wkręt ⑤. Wyjąć nóż dolny ⑥.
3. Zamontować nóż dolny ⑥. Górna powierzchnia noża dolnego winna znajdować się na jednej wysokości z płytą ścięgową.
4. Wyregulować nóż dolny wykorzystując instrukcje podane w punktach 5 i 6 dla wymiany noża górnego.

Regulacja szerokości krawędzi górnej

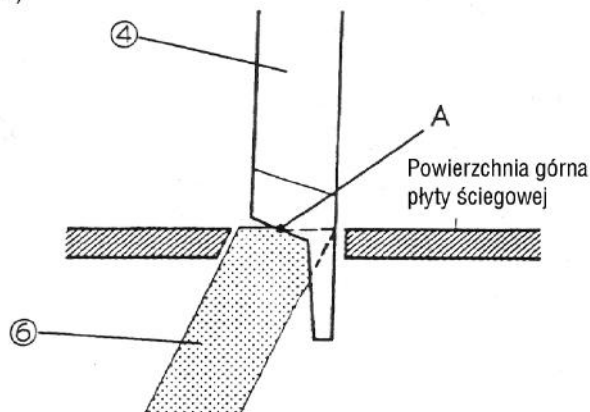
1. Poluzować wkręt ①. Przesunąć uchwyt noża dolnego ② w skrajne lewe położenie jego ruchu. Następnie lekko dokręcić wkręt ①.
2. Poluzować wkręt ⑦. Wyregulować szerokość krawędzi górnej poprzez odpowiednie przesuwanie zacisku noża górnego ③.
3. Wyregulować nóż dolny wykorzystując instrukcje podane w punktach 5 i 6 dla wymiany noża górnego.



(Rys. A)

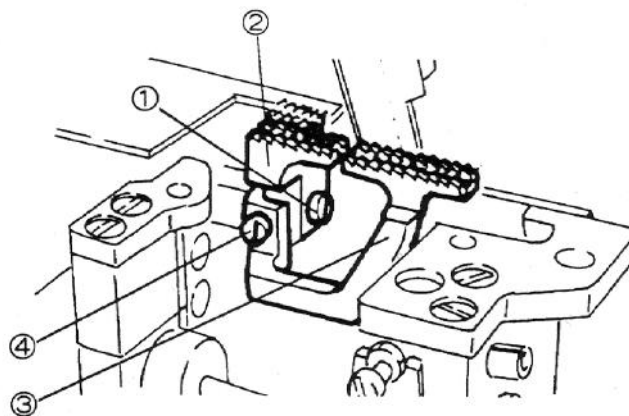


(Rys. B)



Wymiana transporterów

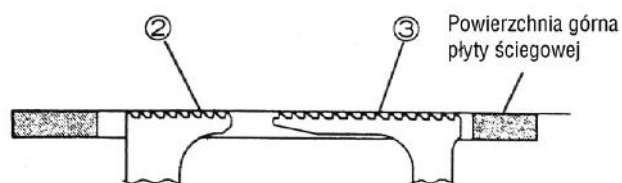
1. Transporter różnicowy
Poluzować wkręt ④ i wyjąć transporter różnicowy ③.
Zamontować nowy transporter różnicowy i dociągnąć wkręt ④.
2. Transporter główny
Poluzować wkręt ① i wyjąć transporter główny ②.
Zamontować nowy transporter główny i dociągnąć wkręt ①.



Regulacja transportera dolnego

Regulacja pochylenia

1. Obracając koło pasowe maszyny podnieść transportery główny i różnicowy ②, ③.
Wyrównać ząbki wszystkich transporterów równo z płytką ściegową.
2. Aby dokonać tej regulacji należy unieść płytę, po której przesuwany jest materiał ⑤ i poluzować wkręt ⑥. Następnie odpowiednio przekręcić wkręt ⑦.



UWAGA

Sprawdzić kierunek rowka na łbie wkręta ⑦.

Regulacja wysokości

1. Pokręcić koło pasowe maszyny aż do momentu gdy transporter główny ② znajdzie się w górnym położeniu swego ruchu.
2. Poluzować wkręt ①. Wyregulować wysokość (a) ponad płytką ściegową dwóch – trzech tylnych ząbków transportera głównego ②. Dociągnąć wkręt! (Patrz Tabela 2).
3. Pokręcając koło pasowe maszyny dokonać regulacji tak, aby ząbki transportera głównego ② znajdowały się na jednym poziomie z górną powierzchnią płytki ściegowej. Poluzować wkręt ④. Ząbki transportera różnicowego ③ wyrównać do górnej powierzchni płytki ściegowej. Dociągnąć wkręt ④.

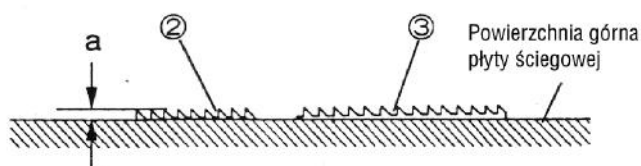
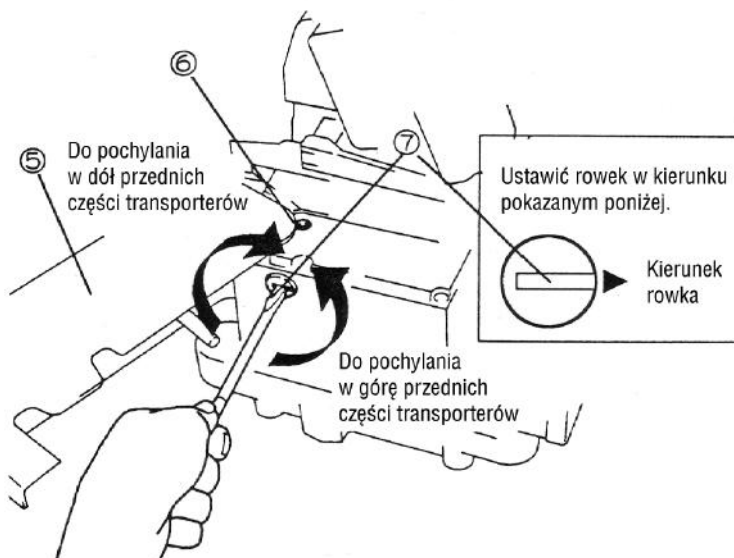


Tabela 2 Wysokość transportera

Seria EXT 3200

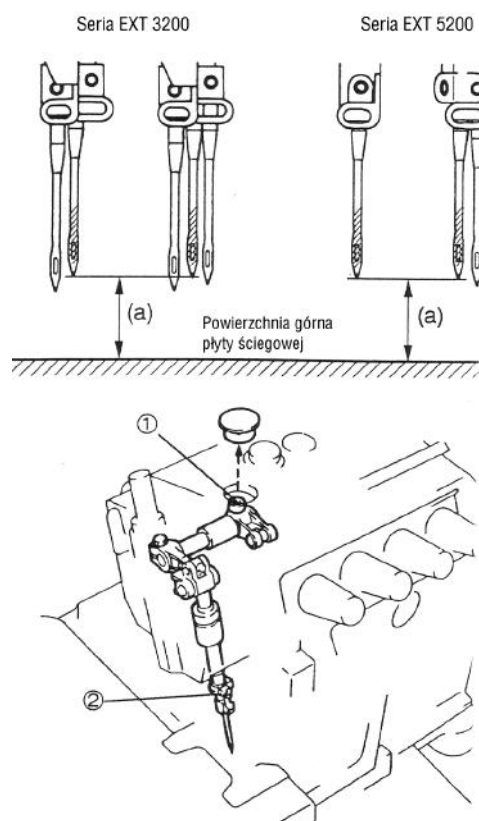
Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	0.7~0.9
	(15) EXT3216-03/233	0.7~0.9
	EXT3244-04/435K	0.7~0.9
	(15) EXT3216-03/433	0.9~1.1
	(15) EXT3216-04/435K	1.0~1.2
	EXT3244-04/435K	1.0~1.2
	(15) EXT3216H-05/535K	1.1~1.3
	EXT3244H-05/535K	1.1~1.3
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	0.7~0.9
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

Wysokość położenia igły

1. Wsunąć prawidłowo igły w uchwyt i zamocować je. (Patrz wymiana igły).
2. Pokręcić koło pasowe maszyny do momenty gdy igły znajdują się w najwyższym położeniu.
3. Poluzować wkręt ①.
4. Przesunąć uchwyt igieł ② w celu wyregulowania odległości (a) od czubka igły do płytki ścięgowej (Patrz Tabela 3).



Regulacja chwytacza dolnego

Regulacja ruchu lewo – prawo

1. Pokręcać koło pasowe maszyny aż do momentu gdy chwytacz dolny znajdzie się w skrajnym lewym położeniu swego ruchu.
2. Poluzować wkręt ①. Wyregulować odległość „b”, od czubka chwytacza do osi igły overlocku, przesuwając w miarę potrzeb uchwyt chwytacza ③ w lewo lub prawo (Patrz Tabela 3).
3. Dociągnąć wkręt ③.

Regulacja ruchu przód – tył

1. Pokręcając koło pasowe maszyny przesunąć czubek chwytacza ze skrajnego lewego położenia jej ruchu do osi igieł overlocku.
2. Poluzować wkręt ①.
3. Poluzować wkręt regulacyjny ruchu przód – tył ②. Chwytacz dolny winien naciskać igłę i odchyłać ją o 0,03 – 0,05 mm w kierunku obsługującego. W celu dokonania tej regulacji należy odpowiednio przesunąć uchwyt chwytacza ③.

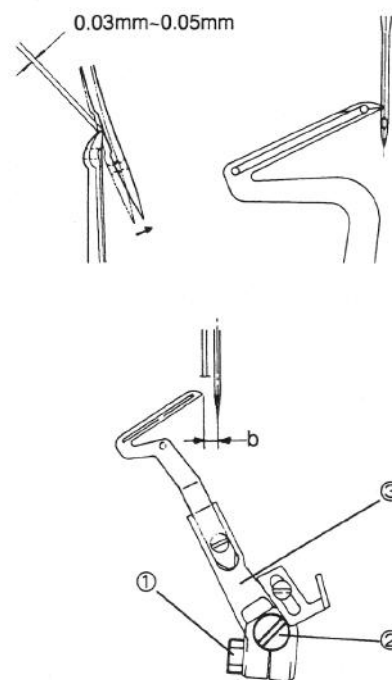


Tabela 3
Ustawianie odległości wysokości igły i chwytacza dolnego

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-45P1/574K	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 ścięciem 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

Regulacja chwytacza górnego

Regulacja ruchu lewo – prawo

1. Pokręcić koło pasowe maszyny aż chwytacz górny znajdzie się w skrajnym lewym położeniu swego ruchu.
2. Poluzować wkręt ① i ②. Wyregulować odległość (a) (Patrz Tabela 4), od osi igły overlocku do czubka chwytacza górnego, przesuwając ramię chwytacza górnego ③ lub sam chwytacz ④.
3. Dociągnąć wkręty ① i ②.

Regulacja ruchu przód – tył

1. Poluzować wkręt ①. Wyregulować odległość (c) i (d) gdy czubek chwytacza górnego zaczyna przecinać tył chwytacza dolnego.
2. Dociągnąć wkręt ①.

UWAGA

Sprawdzić wysokość (b) pomiędzy wierzchem płytki ścięgowej a czubkiem chwytacza dolnego (Patrz Tabela 4)

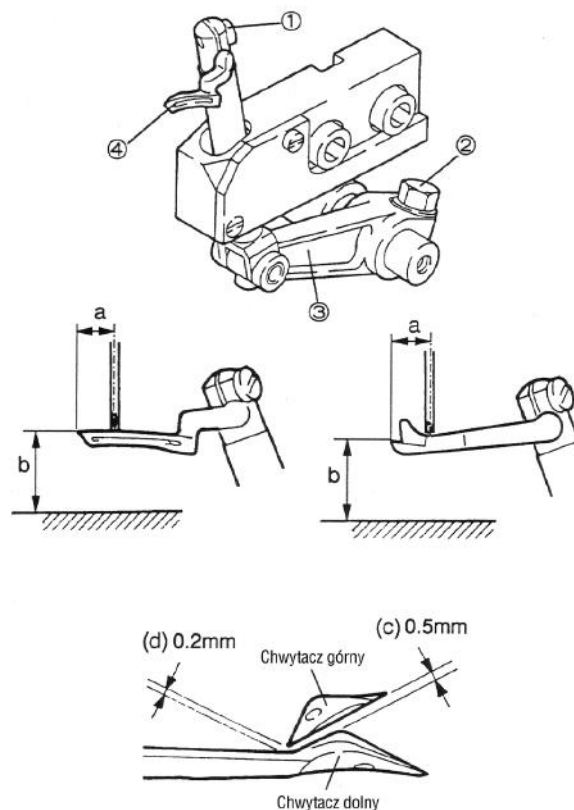


Tabela 4 Ustawienie chwytacza górnego

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-45P1/574K	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

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

Regulacja ruchu lewo – prawo

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

Regulacja ruchu przód – tył

1. Pokręcając koło pasowe maszyny przesunąć chwytacz dla podwójnego ścięgu łańcuszkowego ze skrajnego lewego położenia do osi igły podwójnego ścięgu łańcuszkowego.
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 ścięgu łańcuszkowego na inną igłę, grubszą niż standardowa, wówczas przy regulacji zakresu ruchu należy przekręcić kołek ⑥ w kierunku (+).

Jeśli zamienia się igłę do podwójnego ścięgu łańcuszkowego na inną igłę, cieńszą niż standardowa, wówczas przy regulacji zakresu ruchu należy przekręcić kołek ⑥ w kierunku (-).

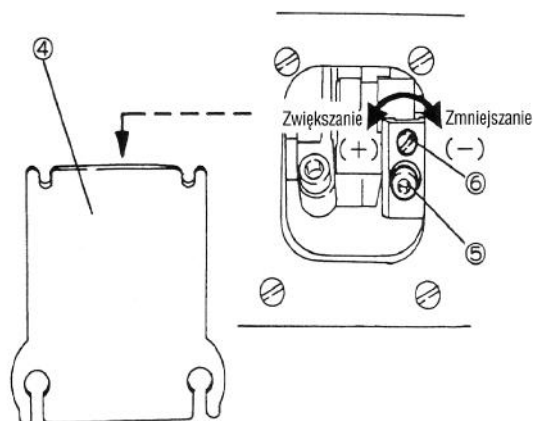
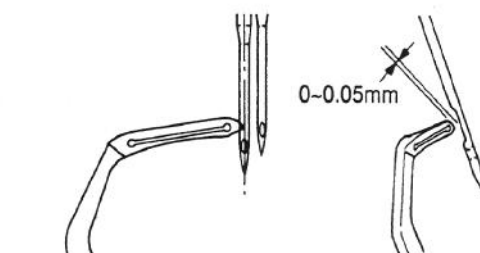
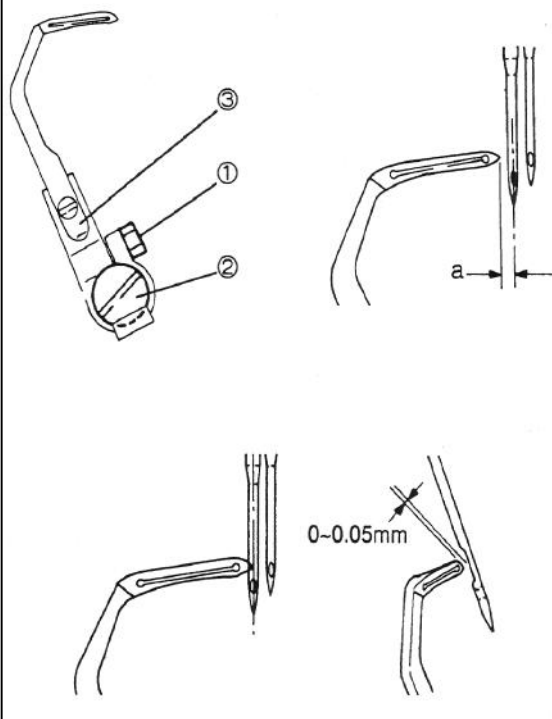


Tabela 5**Ustawianie odległości chwytacza podwójnego ściągu łańcuskowego dla maszyn Serii EXT 3200**

Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ściąg 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 ogranicznika położenia igły

Ogranicznik położenia igły ①

1. Poluzować wkręt ②. Wyregulować ogranicznik położenia igły ① w taki sposób aby nie dotykała igły.
2. Pokręcając koło pasowe maszyny przesunąć czubek dolnego chwytacza ze skrajnego lewego położenia jego ruchu do osi igły.
3. Upewnić się, że chwytacz dolny naciska igłę odchylając ją o $0,03 - 0,05$ mm w kierunku operatora (patrz „Regulacja chwytacza dolnego”).
4. Przesuwając odpowiednio ogranicznik położenia igły ① ustawić luz (a) pomiędzy czubkiem chwytacza dolnego a igłą na $0 - 0,05$ mm.
5. Dociągnąć wkręt ②.

Ogranicznik położenia igły ③

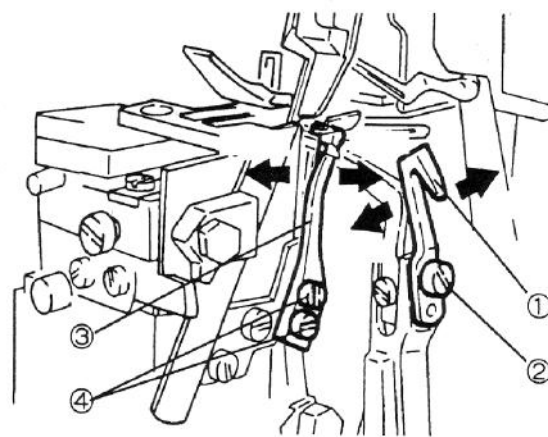
1. Pokręcając koło pasowe maszyny przesunąć czubek dolnego chwytacza ze skrajnego lewego położenia jego ruchu do osi igły. Ogranicznik położenia igły ③ winien naciskać na igłę.
2. Poluzować wkręty ④. Przesuwając odpowiednio ogranicznik położenia igły ⑤ ustawić luz (b) pomiędzy igłą a ogranicznikiem położenia igły ③ na $0,1$ mm – $0,2$ mm.
3. Dociągnąć wkręt ④.

Ogranicznik położenia igły dla podwójnego ściegu łańcuszkowego ⑤

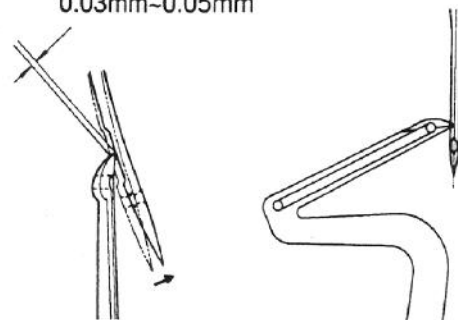
1. Pokręcając koło pasowe maszyny sprowadzić igłę do podwójnego ściegu łańcuszkowego w jej dolne położenie.
2. Poluzować wkręty ⑥. Przesuwając ogranicznik położenia igły ⑤ ustawić luz (C) pomiędzy igłą do podwójnego ściegu łańcuszkowego a ogranicznikiem położenia igły ⑤ na $0 - 0,05$ mm.
3. Dociągnąć wkręt ⑥.

Ogranicznik położenia igły dla podwójnego ściegu łańcuszkowego ⑦

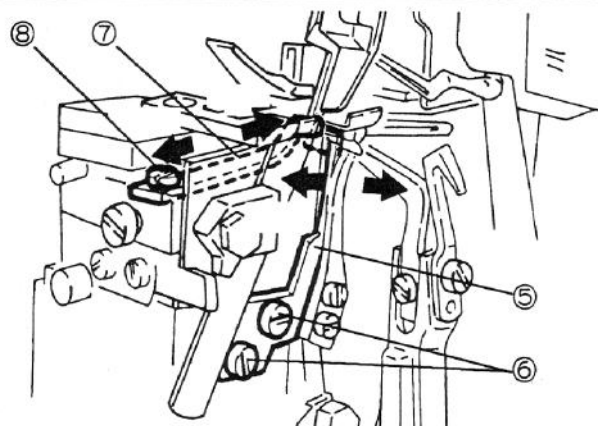
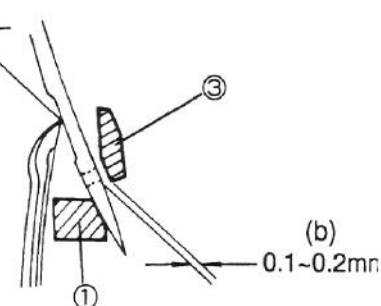
1. Pokręcając koło pasowe maszyny sprowadzić igłę do podwójnego ściegu łańcuszkowego w dolne położenie.
2. Poluzować wkręt ⑧. Przesuwając ogranicznik położenia igły ⑦ ustawić luz (d) pomiędzy igłą do podwójnego ściegu łańcuszkowego a ogranicznikiem położenia igły ⑦ na $0,05$ mm – $0,1$ mm.
3. Dociągnąć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



0.03mm~0.05mm

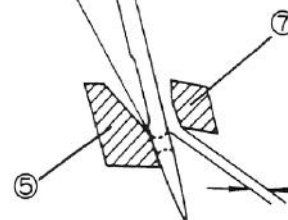


(a) 0-0.05mm



(c)

0mm~0.05mm



(d)

0.05-0.1m

Regulacja transportera górnego

Regulacja zakresu ruchu przód – tył

1. Poluzować pokrętko ①. Wyregulować wielkość ruchu poprzez odpowiednie przesunięcie 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 pokrętkiem ③. Po tej regulacji należy dociągnąć pokrętko ①.

UWAGA

- Dla ściegów zwykłych należy dostosować wielkość podawania transportera górnego do podawania transportera dolnego, ponieważ wierzchnia warstwa materiału winna przesunąć się równomiernie z warstwą dolną na początku i na końcu szycia.
- Wyregulować wielkość podawania według właściwości materiału lub odzieży.

Zmiana zakresu regulacji wielkości ruchu przód – tył

Poluzować wkręty ①. Wyregulować zakres przesuwając ograniczniki ② i ③.

UWAGA:

Jedna kreska podziałki odpowiada 1 mm.

Maksymalna wartość na regulatorze to 12 mm. Jednak nie należy przekraczać maksymalnej wartości ustawionej dla każdego modelu (Tabela 6).

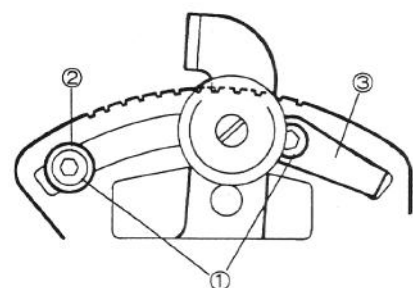
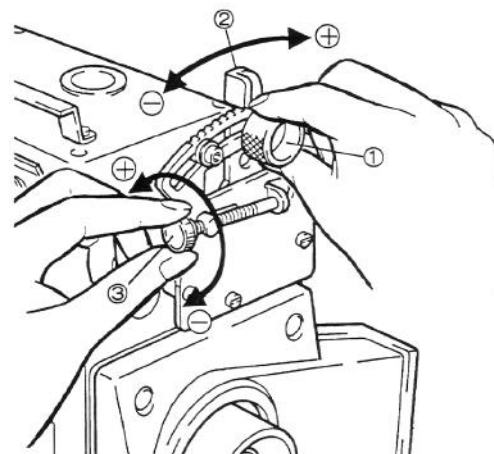


Tabela 6 Regulacja zakresu podawania przód – tył dla transportera górnego

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

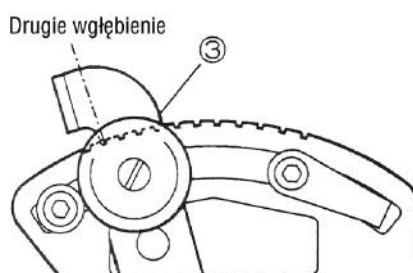
Zastosowanie	Podklasa	Zakres podawania
Ściąg prosty	EXT5204-02/233	1~6
	EXT5214-03/333	1~6
	EXT5214-MO3/333	1~6
Podwijanie ściągami krytymi	EXT5205-12/233	1~6
Marszczenie	EXT5214-43/333	2~8
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	1~8
	EXT5214-54S2/433	1~8
	EXT5214-54S1/443	1~8
	EXT5214-54S2/443	1~8
	EXT5214H-55/545	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

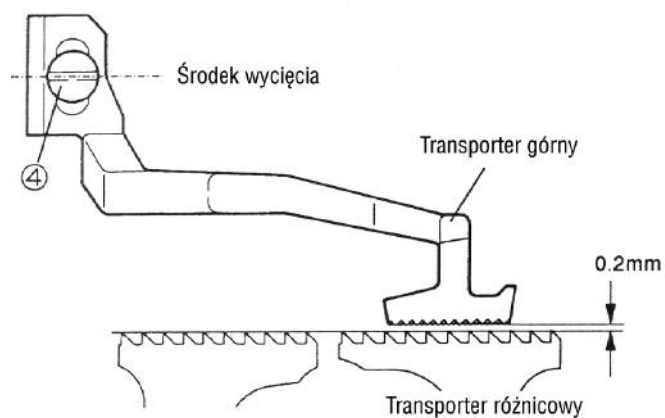
Regulacja wielkości ruchu góra – dół

Regulacja standardowa (za wyjątkiem maszyn do marszczenia)

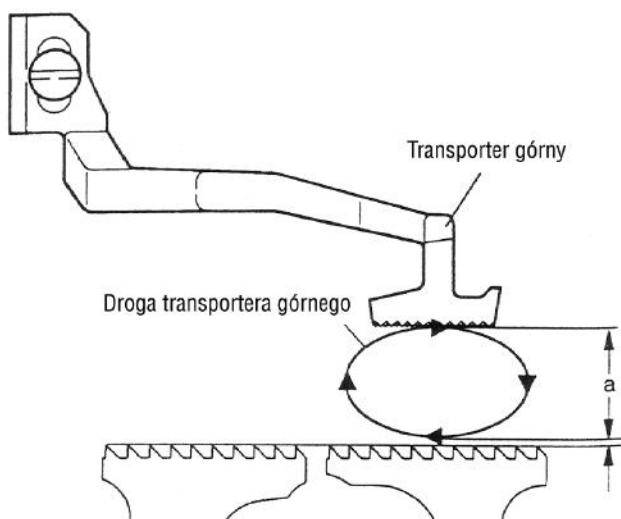
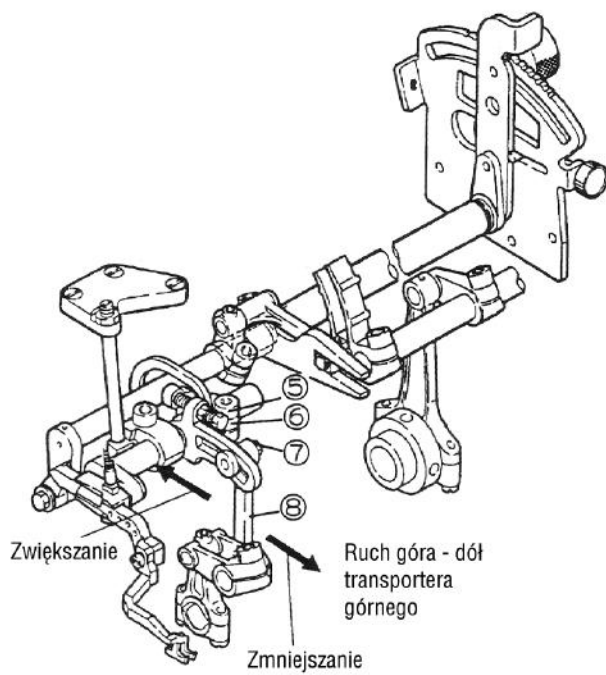
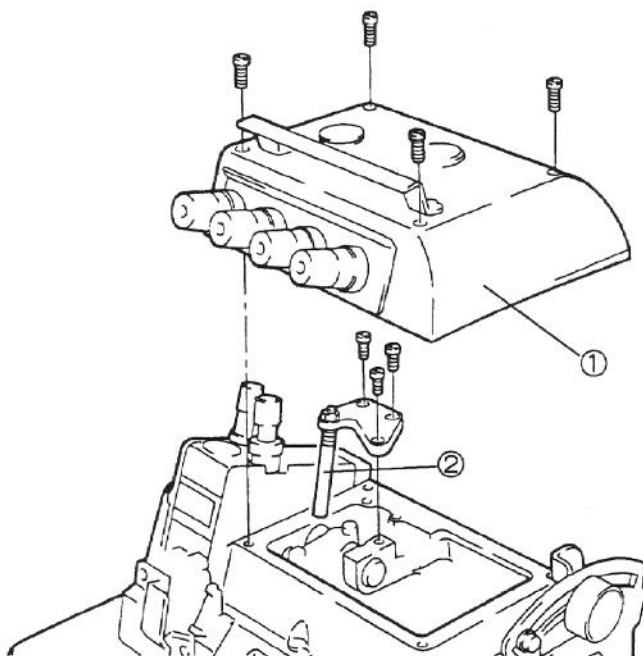
1. Pokręcić koło pasowe maszyny aż transporter górny znajdzie się w górnym położeniu swego ruchu. Zdjąć pokrywę górną ① i ograniczniki ②.
* Wszystkie maszyny Serii EXT wyprodukowane przed wrześniem 1995r. posiadają ograniczniki ②. Po tej dacie produkcji ten ogranicznik posiadają tylko maszyny do marszczenia. 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.

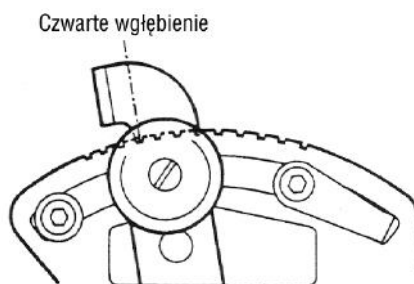
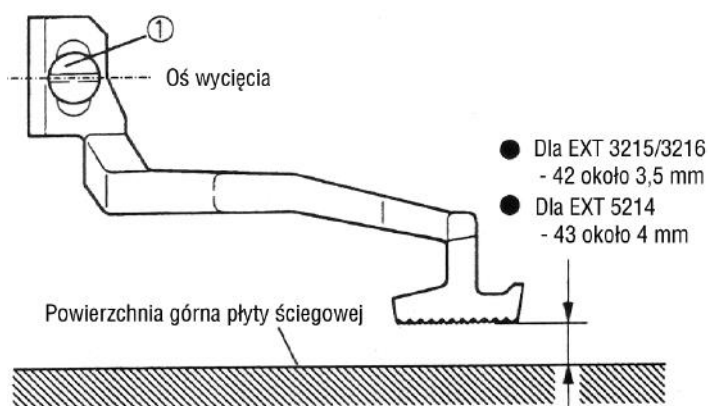


4. Aby wyregulować wielkość ruchu góra – dół transportera górnego.
 - 1) Poluzować wkręt ⑥. Przesuwając odpowiednio łącznik ⑦ należy wyregulować wielkość (a) ruchu góra – dół transportera górnego.
W celu ustawienia wielkości (a) ruchu góra – dół należy przekręcać koło pasowe maszyny aż transporter górny 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 ścięgowej i ząbkami transportera górnego. (Patrz poniżej). Dociągnąć wkręt ②.



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.

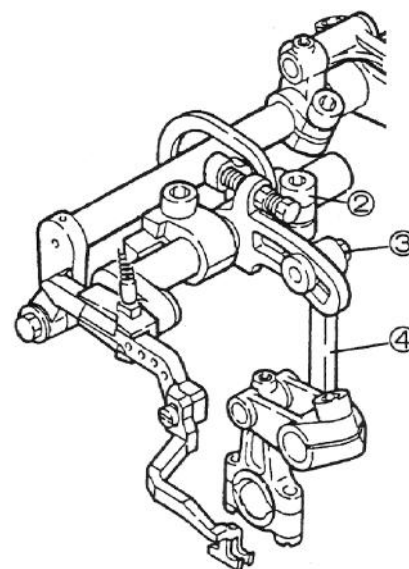


Tabela 7 Wielkość ruchu góra – dół transportera górnego
Seria EXT 3200

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
	EXT3216H-C5P1/574K	6.5

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

5. Regulacja toru ruchu transportera górnego.

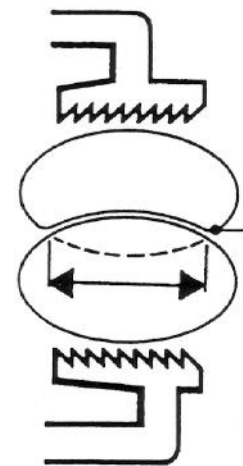
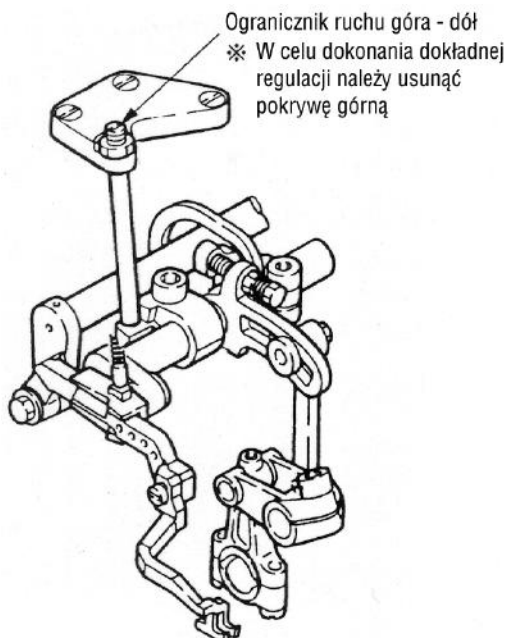
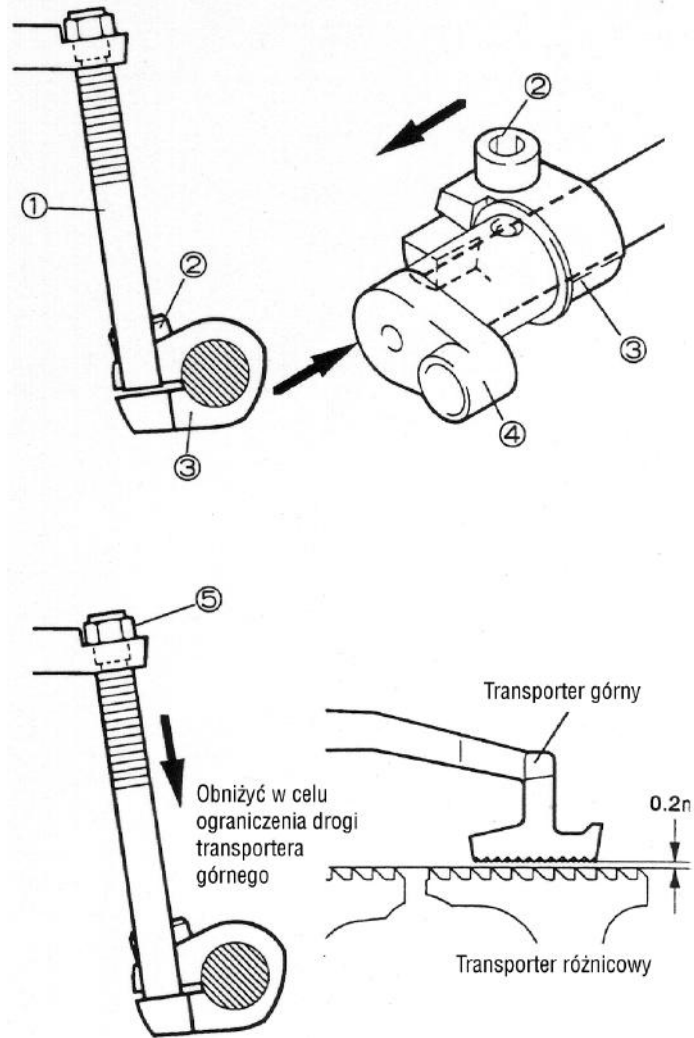
- 1) Poluzować wkręt ②. Przesunąć obejmę ③ w lewo tak, aby była ciasno umieszczona na wale korbowym ④ (Patrz Rysunek). Dociągnąć lekko wkręt ②.
- 2) Zamontować ogranicznik ① na łożu maszyny w momencie gdy wał ogranicznika znajduje się w swoim najwyższym położeniu.
- 3) Podnieść nóż górny w najwyższe położenie. Dosunąć obejmę ③ tak aby dotykała trzonka ogranicznika.
- 4) Wyjąć ogranicznik ① z łoża maszyny. Dociągnąć wkręt ② aby uniemożliwić ruch obejmie ③.
- 5) Zamontować ogranicznik ① na łożu maszyny. Należy upewnić się, że transporter górny znajduje się w dolnym położeniu skoku. Obniżyć trzonek ogranicznika ① do chwili aż luz pomiędzy transporterem różnicowym a transporterem górnym wyniesie 0,2 mm. Dociągnąć mocno nakrętkę ④.

UWAGA:

Położenie góra – dół i / lub wielkość ruchu góra – dół transportera górnego regulować według materiału, który ma zostać użyty lub zgodnie z właściwościami szytych wyrobów.

- (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.



Regulacja przesuwu przód – tył transportera górnego

1. Poluzować pokrętło ①. Ustawić dźwignię regulacyjną ② transportera górnego na maksymalnym wgłębieniu wskaźnika dla każdej maszyny. Dokręcić pokrętło ① (patrz Tabela 6).
2. Obrócić koło pasowe maszyny aż transporter górny znajdzie się w skrajnym tylnym położeniu swego ruchu.
3. Poluzować wkręt ③. Przesuwając transporter górny wyregulować odległość (a) pomiędzy przednim końcem płytki ściegowej i końcem transportera górnego (patrz Tabela 8)
4. Dociągnąć wkręt ③.

Dla każdej maszyny ustawić na maksymalnym wgłębieniu

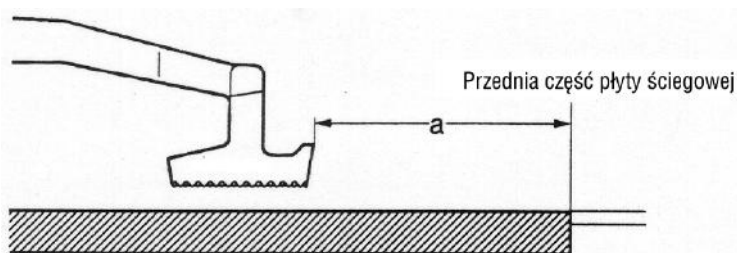
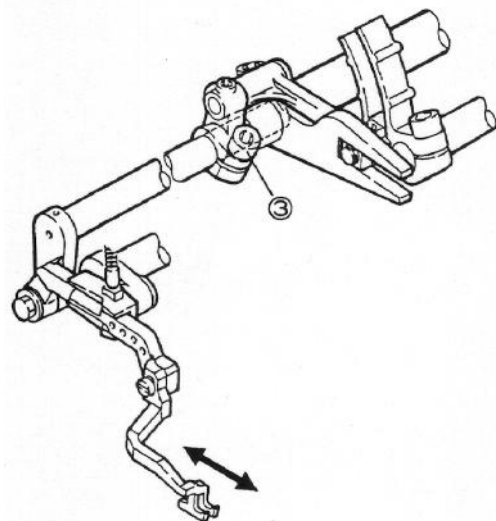
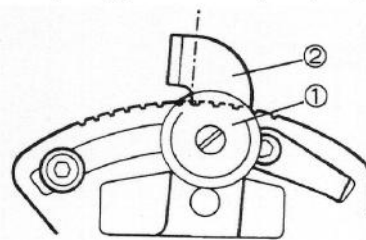


Tabela 8 Położenie transportera górnego do przesuwu przód – tył
Seria EXT 3200

Zastosowanie	Podklasa	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

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 ścięgiem 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.

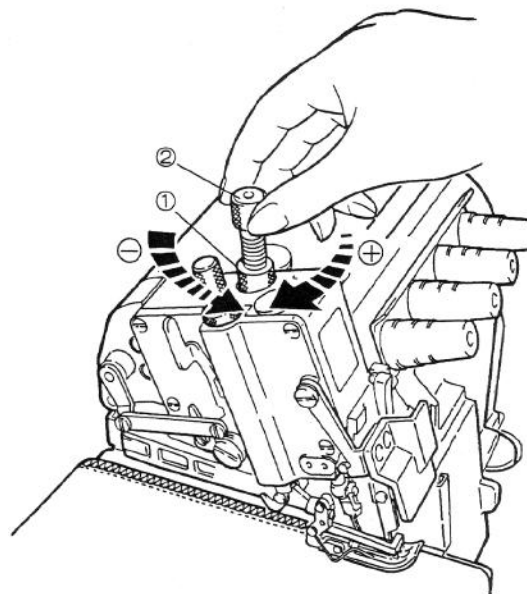
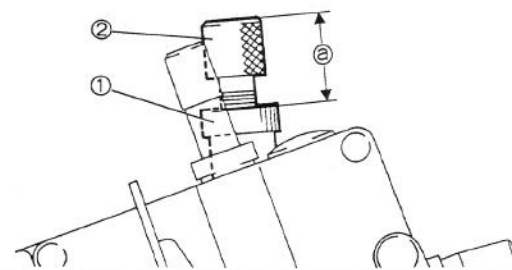


Tabela 9 Wysokość śruby regulacyjnej nacisku transportera górnego
Seria EXT 3200

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

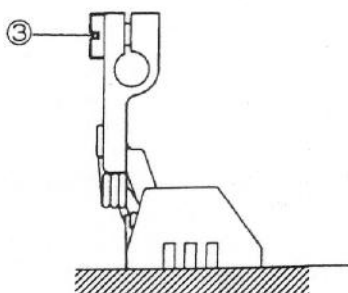
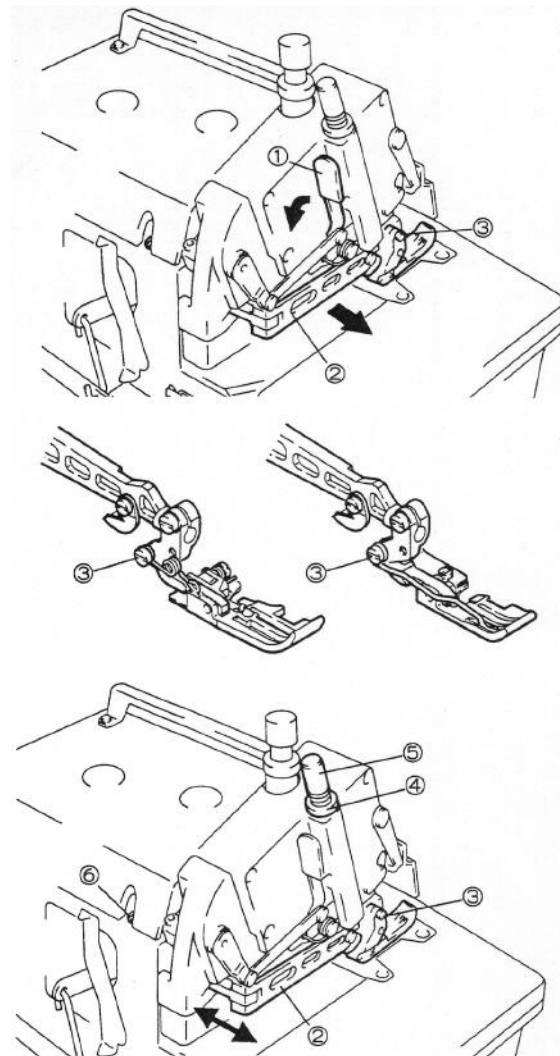
Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	EXT5204-02/233	24.0
	EXT5214-03/333	25.5
	EXT5214-MO3/333	25.5
Podwijanie ściegiem krytym	EXT5205-12/233	25.5
Marszczenie	EXT5214-43/333	25.5
Naszywanie taśmy	EXT5214-54S1/433	25.5
	EXT5214-54S2/433	25.5
	EXT5214-54S1/443	25.5
	EXT5214-54S2/443	25.5
	EXT5214H-55/545	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.

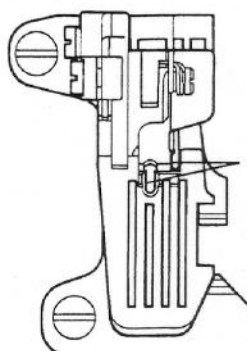
Regulacja położenia stopki dociskowej

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 ścięgowej. Ustawić stopkę dociskową w taki sposób aby dotykała lekko górnej powierzchni płytki ścięgowej. 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.



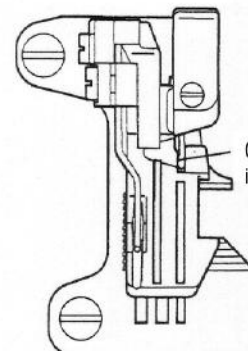
Powierzchnia górna
płytki ścięgowej

Seria EXT 3200
Wykonanie z 2 igłami



Otwory
igłowe

Seria EXT 5200
Wykonanie z 1 igłą



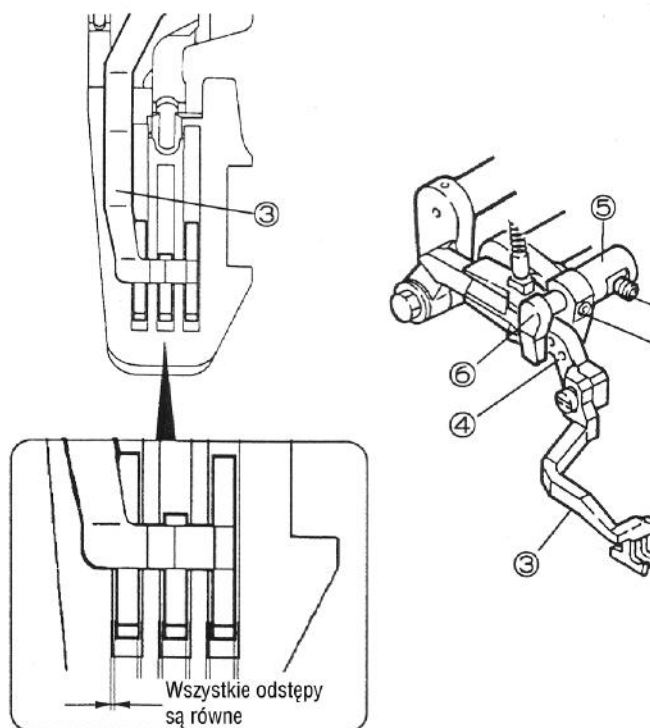
Otwory
igłowe

Regulacja położenia lewo – prawo transportera górnego

1. Wyregulować położenie stopki dociskowej korzystając z działu „Regulacja położenia stopki dociskowej”.
2. Poluzować wkręty ① i ②. Przesuwając elementy prowadzenia górnego ⑤ i ⑥ wyregulować położenie transportera górnego ③.
3. Pokręcając koło pasowe maszyny sprawdzić położenie elementów prowadzenia górnego ⑤ i ⑥ oraz czy dźwignia podawania górnego ④ porusza się łatwo.
4. Dokręcić wkręty ① i ②.

UWAGA:

Jeśli elementy prowadzenia górnego ⑤ i ⑥ naciskają za mocno na dźwignię podawania górnego sytuacja taka może spowodować uszkodzenia.



Regulacja synchronizacji podnoszenia stopki dociskowej i transportera górnego

- 1) Pokręcać koło pasowe maszyny aż igła znajdzie się w dolnym położeniu swego skoku. (Aby dokonać regulacji synchronizacji podnoszenia stopki dociskowej)
- 2) Przycisnąć dźwignię nożną podnoszenia stopki ⑦. Wykorzystując sprawdzian, lub podobne urządzenie, należy utrzymać odległość (A) (patrz Tabela 10).
- 3) Poluzować wkręt (13). Lekko przesunąć kołnierz ⑧ zgodnie z kierunkiem pokazywanym przez strzałkę tak aby dotknął dźwignię (10) i jednocześnie, żeby był dopasowany do ramienia dociskowego (12). Dociągnąć wkręt (13). (Aby dokonać regulacji synchronizacji podnoszenia transportera górnego)
- 4) Nacisnąć dźwignię nożną podnoszenia stopki ⑦. Wykorzystując sprawdzian, lub podobne urządzenie, należy utrzymać odległość (A) (patrz Tabela 10).
- 5) Poluzować wkręt (14). Lekko przesunąć kołnierz (11) zgodnie z kierunkiem pokazywanym przez strzałkę tak aby dotknął dźwignię (10). Dociągnąć wkręt (14).

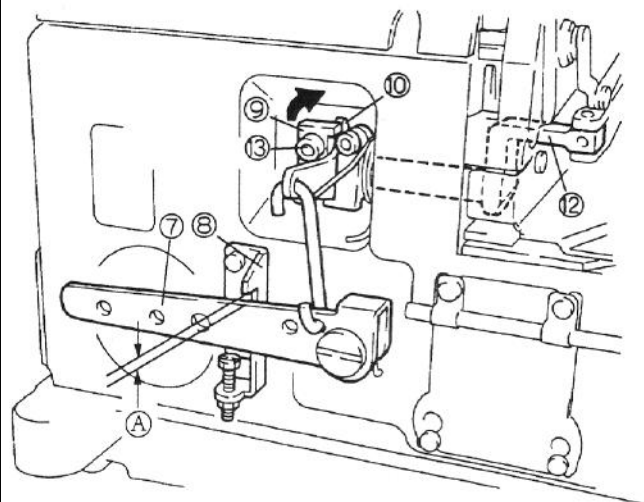
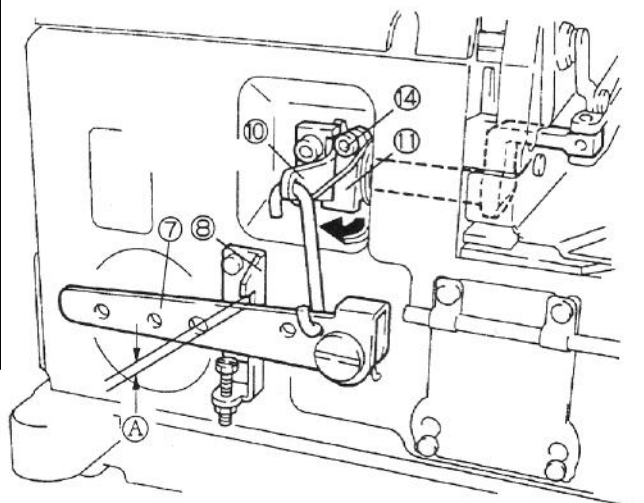


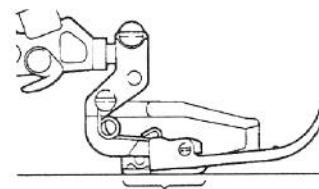
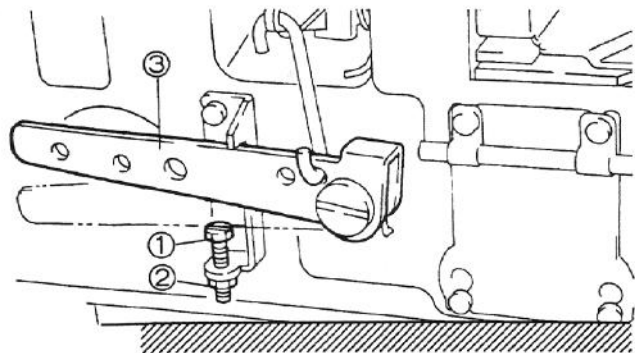
Tabela 10 Odległość do regulacji synchronizacji podnoszenia dla stopki dociskowej i transportera górnego

Stopka dociskowa		Transporter górny	
EXT 5200	EXT 3200	EXT 5200	EXT 3200
2 mm	8 mm	6 mm	1 mm

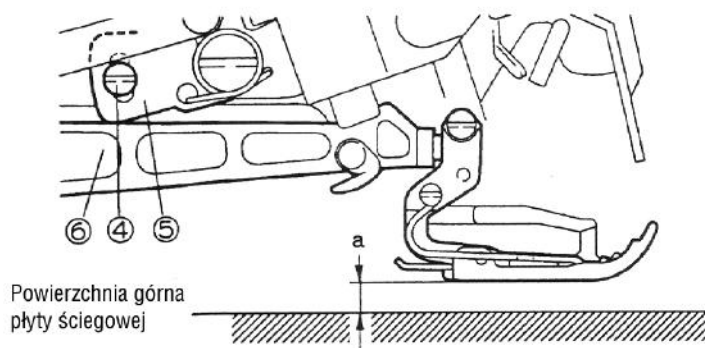


Regulacja podniesienia stopki dociskowej i transportera górnego Seria EXT 3200

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.



Mała stopka dociskowa



Powierzchnia górna
płytki ściegowej

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.

Tabela 11 Wznios stopki dociskowej i transportera górnego

Seria EXT 3200

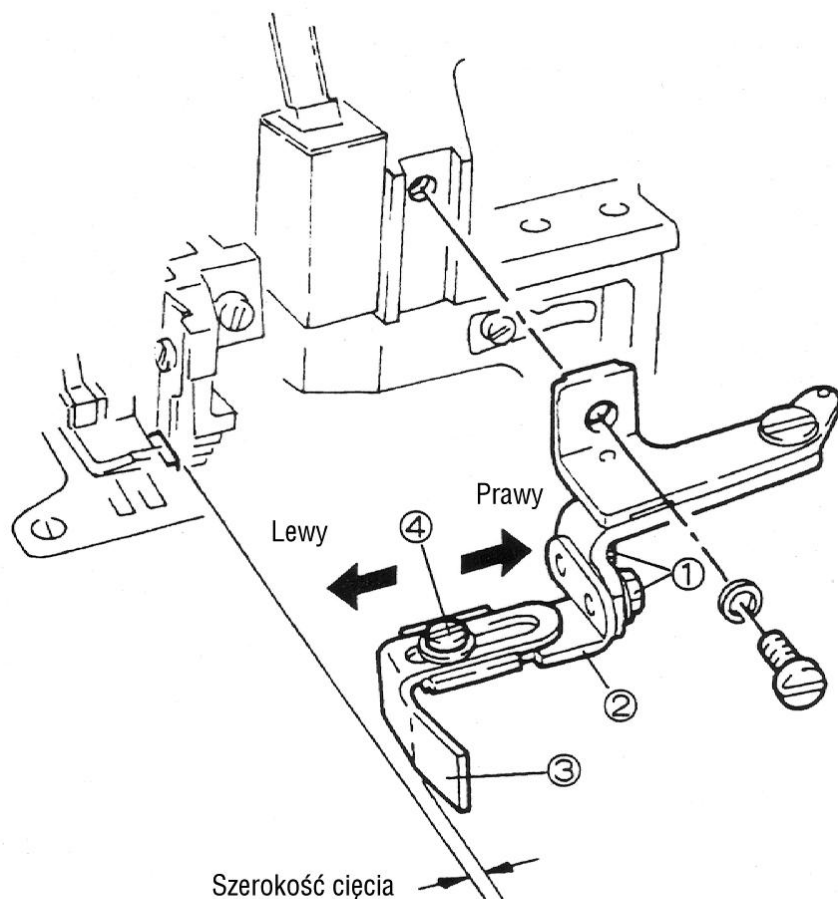
Zastosowanie	Podklasa	a (mm)
Ścieg prosty	(15) EXT3216-02/223	5.0
	(15) EXT3216-03/233	5.0
	EXT3244-03/333	5.5
	(15) EXT3216-03/433	5.0
	(15) EXT3216-04/435K	7.0
	EXT3244-04/435K	7.0
	(15) EXT3216H-05/535K	8.0
	EXT3244H-05/535K	8.0
Marszczenie	(15) EXT3216-42/233	5.0
Marszczenie z szyciem wypustek	EXT3216H-45P1/574K	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
	EXT5214-C3P2/333	5.5

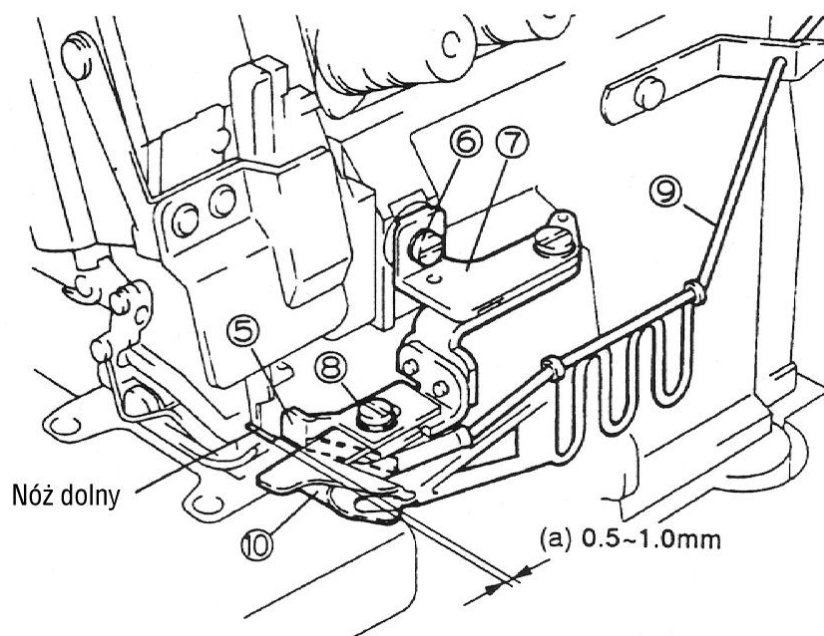
Regulacja szerokości przecinania

1. Poluzować wkręt ①. Przesuwając wspornik ② w górę lub w dół wyregulować odpowiednio prowadnicę krawędziową ③ tak, aby dolna powierzchnia prowadnicy krawędziowej ③ lekko dotykała górną powierzchnię płytki ścięgowej.
2. Dociągnąć wkręt ①.
3. W celu wyregulowania szerokości cięcia należy poluzować wkręt ④ i odpowiednio przesunąć, w prawo lub w lewo, prowadnicę do obrębiania ③. Następnie należy dociągnąć wkręt ④.



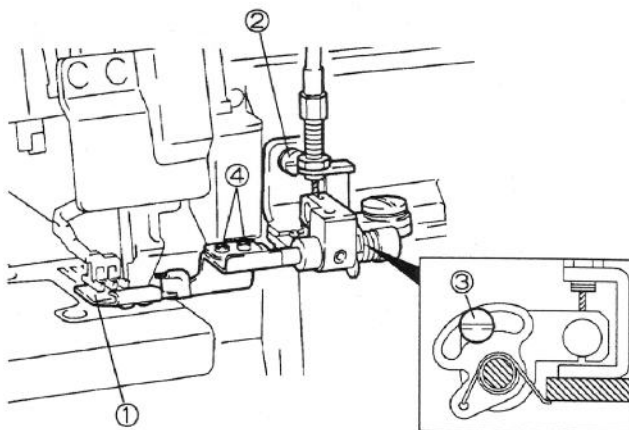
Regulacja stopki specjalnej do podwijania przy szyciu wypustek

1. Poluzować wkręt ⑥.
2. Przesuwając uchwyt ⑦ wyregulować prowadnicę ⑤ tak aby dolna powierzchnia prowadnicy ⑤ lekko dotykała górną powierzchnię płytki ścięgowej.
3. Dociągnąć wkręt ⑥.
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 ⑨ przesuwając 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.

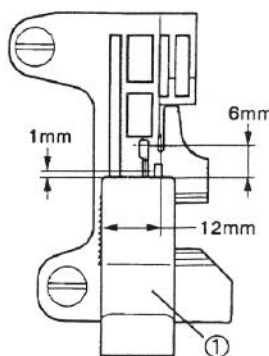


Regulacja zespołu do marszczenia

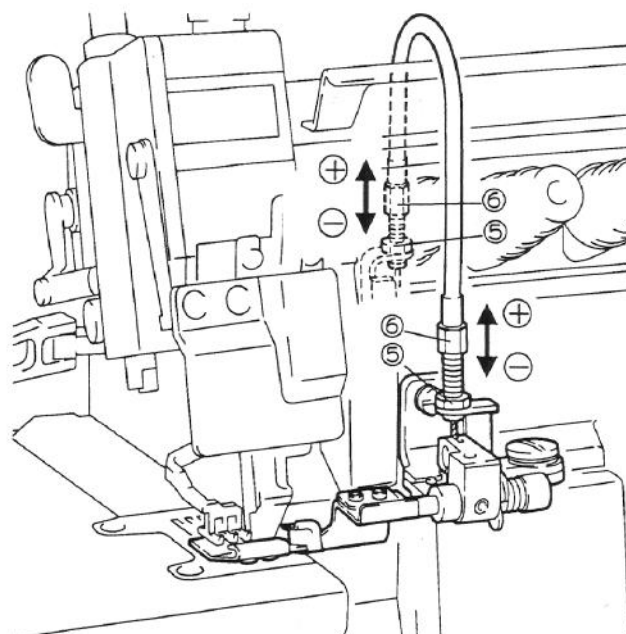
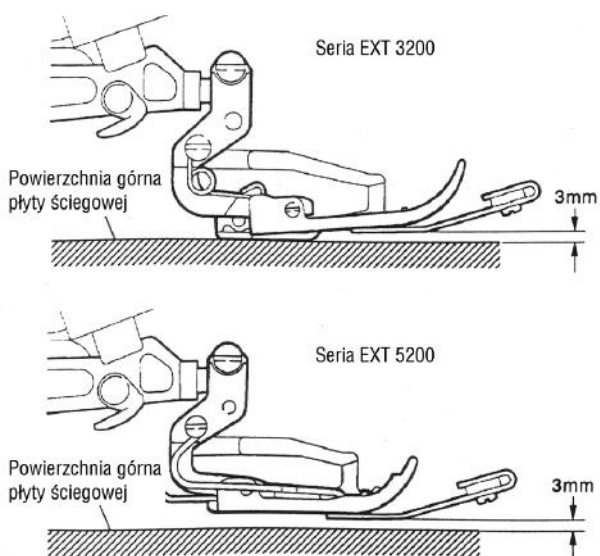
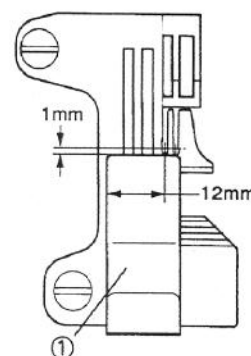
1. Odchylić na bok ramię dociskowe (patrz „Otwieranie / zamykanie ramienia dociskowego”)
2. Poluzować wkręt ②. Przesuwając kompletny zespół do marszczenia wyregulować go tak, aby koniec łopatki ① dotykał górnej powierzchni płytki ścięgowej.
3. Poluzować wkręt ③. Ustawić wkręt ③ w środku wycięcia.
4. Dociągnąć wkręt ④.
5. Poluzować wkręt ④. Przesuwając łopatkę ① ustawić luz pomiędzy końcem łopatki ① a otworem igłowym na płytce ścięgowej na 1 mm. Ustawić luz pomiędzy krawędzią otworu igłowego i lewą krawędzią łopatki na 12 mm.
6. Dociągnąć wkręt ④.
7. Przywrócić we właściwe położenie ramię dociskowe. Podnieść stopkę dociskową i transporter górny naciskając lekko palcami stopy pedału podnoszenia.
8. Poluzować nakrętkę ⑤. Pokręcając odpowiednio pancernem cięgła ⑥ ustawić luz pomiędzy górną powierzchnią płytki ścięgowej a łopatką ① na 3 mm.
 - W celu podniesienia łopatki należy przesunąć pancernik cięgła w kierunku (+).
 - W celu obniżenia łopatki należy przesunąć pancernik cięgła w kierunku (-).
9. Dociągnąć nakrętkę ⑤.



Seria EXT 3200



Seria EXT 5200



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.