

INSTRUKCJA OBSŁUGI MASZYN
SERII **M900 / M700**



M932/M732
M952/M952

Gratulujemy Państwu zakupu maszyny szwalniczej serii M900 firmy **Pegasus i jednocześnie dziękujemy za dokonanie wyboru naszej firmy. Mamy nadzieję, że**

będziecie Państwo zadowoleni z pracy maszyny klasy M900, która została skonstruowana i wyprodukowana na bazie najnowocześniejszych technologii światowych.

Celem niniejszej instrukcji jest przybliżenie Państwu specyfiki obsługi maszyny **M900**, a także zapoznanie Państwa z podstawowymi parametrami technicznymi, jak również zasadami regulacji maszyny.

Niniejsza instrukcja obsługi opisuje codzienną konserwację maszyny, a także wskazuje na środki ostrożności, których przestrzeganie jest gwarancją utrzymania urządzenia w jak najlepszym stanie. Dlatego też przed uruchomieniem maszyny należy uważnie zapoznać się z treścią instrukcji obsługi.

Udogodnieniem dla użytkownika są zamieszczone ilustracje wraz z oznaczeniami literowymi, które ułatwiają przeprowadzanie niezbędnych ustawień i wskazują na te elementy, które są omawiane w tekście.

Maszyny firmy **Pegasus** są synonimem najwyższej jakości i niezawodności. Dlatego też, ustawienia i praca na maszynie dokonywane zgodnie z przedstawionymi wskazówkami zapewnią Państwu uzyskanie wysokiej jakości wyrobów.

Oddana w Państwa ręce instrukcja oparta została na dostępnych informacjach. Wszelkie zmiany w projekcie i/lub unowocześnienia mogą wiązać się z drobną modyfikacją ilustrowanych opisów.

SPIS TREŚCI

1. Wprowadzenie.....	
4	

2. Środki ostrożności	4
3. Uwagi do każdej czynności związanej z obsługą maszyny.....	6
4. Zabezpieczenia	8

Instalacja głowicy maszyny szwalniczej.....	9
Prędkość maszyny i kierunek pracy koła pasowego	10
Oliwienie.....	10
Olej silikonowy do urządzenia chłodzącego nici i igły	11
Nawlekanie.....	12
Montaż stopki dociskowej	13
Ustawienie ramienia docisku w linii lewo-prawo.....	13
Regulacja docisku stopki	14
Regulacja dźwigni podnoszenia stopki.....	14
Regulacja podniesienia stopki docisku	14
Regulacja stopera stopki.....	15
Ustawienia wskaźnika podawania dyferencjalnego	16
Zakres dźwigni regulującej podawanie dyferencjalne.....	16
Regulacja długości ściegu	17
Regulacja naprężenia nici.....	18
Czyszczenie maszyny	18
Wymiana igieł.....	19
Sprawdzanie przepływu oleju w maszynie	20
Wymiana oleju.....	20
Wymiana dolnego noża	21
Wymiana górnego noża.....	22

Regulacja szerokości nadkrawędzi.....	23
Otwieranie/zamykanie ramienia docisku.....	23
Standardowe położenie przewodników nici i ilości dostarczanej nici.....	23
3	
Standardowe położenie naprężacza nici chwytacza podwójnego łańcuszka.....	24
Standardowe położenie naprężaczy nici chwytacza, przewodników nici oraz ilości podawanej nici chwytacza.....	25
Wymiana ząbków transportu.....	26
Wysokość ząbków transportu.....	26
Regulacja nachylenia.....	27
Wysokość pomocniczych ząbków transportu.....	27
Wysokość igieł.....	28
Regulacja dolnego chwytacza.....	29
Ustawienie górnego chwytacza.....	29
Regulacja chwytacza podwójnego łańcuszka.....	30
Ustawienie osłony igieł.....	31
Wymiary nastawcze.....	33
Tabela porównawcza równoważnych rozmiarów.....	33
Standardowa igła.....	36

1. WPROWADZENIE

- Instrukcja obsługi wskazuje jak obsługiwać maszynę bezpiecznie i efektywnie.
- Przed przystąpieniem do dokonywania jakichkolwiek czynności związanych z uruchomieniem, obsługą, regulacją czy naprawą maszyny szwalniczej, należy dokładnie zapoznać się ze wskazówkami producenta – firmy **Pegasus**.

2. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

① Zastosowanie, cel

Przemysłowe maszyny szwalnicze firmy **Pegasus** zostały skonstruowane z myślą o podniesieniu jakości i/lub zwiększeniu produkcji w przemyśle szwalniczym.

Nie należy wykorzystywać maszyny do innego celu niż podany wyżej.

② Okoliczności

Otoczenie, w którym pracują nasze maszyny szwalnicze w istotny sposób wpływa na żywotność, funkcjonowanie, wydajność i jakość pracy urządzenia, a także na bezpieczeństwo jego obsługi.



Ze względów bezpieczeństwa, nie należy uruchamiać maszyny w następujących okolicznościach :

1. nie należy pracować z maszyną znajdującą się w pobliżu głośnych urządzeń typu : spawarka oporowa (spawanie prądami wysokiej częstotliwości)
2. nie należy używać, ani przechowywać maszyny w pomieszczeniach gdzie w powietrzu unoszą się opary z chemikaliów
3. nie wolno pozostawiać maszyny na dworze, w wysokich temperaturach, czy bezpośrednio narażonej na działanie promieni słonecznych
4. nie należy uruchamiać maszyny w pomieszczeniach o wysokiej temperaturze otoczenia lub wilgotności, która może mieć znaczący wpływ na działanie maszyny szwalniczej
5. nie należy używać maszyny jeśli zakres wahań napięcia elektrycznego jest większy niż $\pm 10\%$ napięcia znamionowego
6. nie wolno używać maszyny w pomieszczeniach, gdzie nie można uzyskać napięcia elektrycznego odpowiedniego dla stosowanego silnika.

③ Zasady bezpieczeństwa



Środki ostrożności, jakie należy przedsięwziąć podczas dokonywania konserwacji maszyny :

- ✓ przed przystąpieniem do konserwacji maszyny [typu : naprawy, czyszczenie], należy odłączyć zasilanie i wyłączać maszynę z gniazdka, a następnie upewnić się, poprzez naciśnięcie pedału napędowego, czy maszyna nie pracuje.
Jednakże, jeśli konieczne jest przeprowadzenie pewnych czynności konserwacyjnych przy włączonej maszynie, należy zachować szczególną ostrożność, aby zapobiec ewentualnym wypadkom spowodowanym np. nieoczekiwanym uruchomieniem się maszyny.

- ✓ zawsze należy wyłączać zasilanie od maszyny przed dokonywaniem następujących czynności: oliwienie, nawlekanie, czyszczenie, wymiana igieł, sprawdzenie/wymiana elementu oliwionego, wymiana oleju, regulacja długości ścięgu, ustawienie wskaźnika podawania dyferencjalnego
- ✓ do dokonywania rutynowej, codziennej konserwacji i/lub naprawy maszyny uprawniony jest jedynie odpowiednio przeszkolony personel



✓ nie wolno samemu modyfikować maszyny. W tym celu należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem firmy **Pegasus**



Przed uruchomieniem maszyny należy :

- ✓ na początku każdego dnia pracy, sprawdzić dokładnie głowicę maszyny i całe urządzenie pod kątem uszkodzeń i/lub wadliwego funkcjonowania. W przypadku wykrycia uszkodzenia, należy niezwłocznie przeprowadzić niezbędne naprawy.
- ✓ sprawdzić ręką, czy uchwyt igły jest zabezpieczony

UWAGA na ostrze igły !!

- ✓ upewnić się, czy stopka docisku jest poprawnie ustawiona → należy wolno przekręcić ręką koło pasowe maszyny, by zobaczyć czy ostrze igły ustawione jest po środku otworu opadania igły na stopkę docisku.
- ✓ sprawdzić, czy stopka docisku jest zabezpieczona → należy podnieść stopkę za pomocą jej mechanizmu podnoszącego, a następnie ręcznie docisnąć ją przodem do tyłu i lewą stroną do prawej.



Uwagi dodatkowe:

- ✓ przed przystąpieniem do użytkowania maszyny należy przeczytać wskazówki zawarte w poniższej instrukcji. Należy ponadto zapoznać się z treścią instrukcji dostarczonych przez dostawcę silnika.
- ✓ użytkowanie maszyny należy rozpocząć dopiero po stwierdzeniu, że odpowiada ona wszelkim przepisom i normom bezpieczeństwa obowiązującym w danym kraju.
- ✓ wszelkie urządzenia zabezpieczające muszą znajdować się w miejscach dla nich przeznaczonych, gdy maszyna jest gotowa do pracy. Praca na maszynie bez tych zabezpieczeń jest niedopuszczalna.
- ✓ w przypadku dokonywania konserwacji maszyny bądź jakichkolwiek zmian należy rozważyć wszystkie zasady i normy bezpieczeństwa określone przez firmę **Pegasus**. Firma **Pegasus** nie odpowiada za uszkodzenia powstałe w wyniku innych zmian dokonywanych w maszynie.
- ✓ prace związane z konserwacją, naprawą czy przystosowaniem maszyn muszą być przeprowadzane wyłącznie przez przeszkolony personel po ówczesnym zapoznaniu się z instrukcjami. Można jedynie wykorzystywać części zamienne zalecane przez firmę **Pegasus**.
- ✓ w trakcie użytkowania należy przeprowadzać okresowe czyszczenie maszyny.

3. UWAGI DO CZYNNOŚCI ZWIĄZANYCH Z OBSŁUGĄ MASZyny

① Instalacja, przygotowanie do pracy

✓ Stół maszynowy

1. należy stosować jedynie taki stół (płyta, metalowe nogi), który całkowicie pomieści maszynę i będzie w pełni wytrzymały na wszelkie wypaczenia, jakie mogą powstać podczas obsługi urządzenia
2. należy odpowiednio przygotować stanowisko pracy i zadbać o miejsce umieszczenia maszyny i właściwe oświetlenie
3. do pedała napędowego maszyny należy przymocować podkładkę antypoślizgową
4. następnie należy wyregulować wysokość stołu proporcjonalnie do postury operatora

✓ Silnik

5. silnik należy zainstalować zgodnie z instrukcją dostarczoną przez producenta
6. silnik powinien być wyposażony w osłonę koła pasowego, co chroni operatora przed ewentualnym obrażeniem wywołanym 'złapaniem się' w przesuwający się pas

✓ Uziemienie

7. każdy przewód uziomowy maszyny szwalniczej powinien zostać podłączony do końcówki uziomowej (przyłącza uziomowego). Kabli tych nie wolno podłączać do innych urządzeń



2. przewody uziomowe należy bezpiecznie podłączyć do oznaczonych miejsc na głowicy maszyny

② Olej stosowany w maszynie

1. nie należy uruchamiać maszyny jeśli w zbiorniku nie ma oleju. Należy stosować jedynie olej do maszyn szwalniczych pracujących przy dużych prędkościach, zalecany przez firmę **Pegasus** (odpowiednik norm ISO – Indeks Lepkości VG22 → stopień lepkości 22)
2. olej, w przypadku dostania się do oczu, może wywołać podrażnienie. Należy zatem nosić specjalne okulary ochronne. Jeśli olej dostanie się do oczu, należy je przemywać bieżącą wodą przez 15 minut, a następnie skontaktować się z lekarzem.
3. należy unikać kontaktu oleju ze skórą. W przypadku zetknięcia, należy dokładnie wymyć skórę wodą i mydłem.
4. olej należy trzymać z dala od dzieci. W przypadku jego połknięcia, nie wolno wywoływać wymiotów, lecz należy natychmiast skontaktować się z lekarzem
5. likwidacja zużytego oleju i/lub pojemników powinna nastąpić zgodnie z wymogami prawa
6. po otwarciu pojemnika z olejem, należy odpowiednio go uszczelnić, aby zapobiec dostaniu się do oleju pyłów i wody. Pojemnik należy także przechowywać w ciemnym miejscu, aby nie był on bezpośrednio narażony na działanie promieni słonecznych

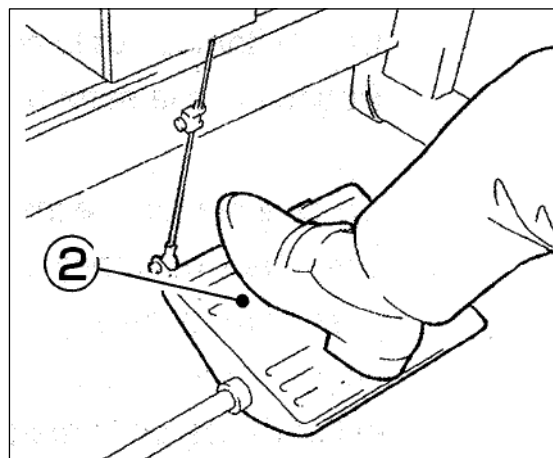
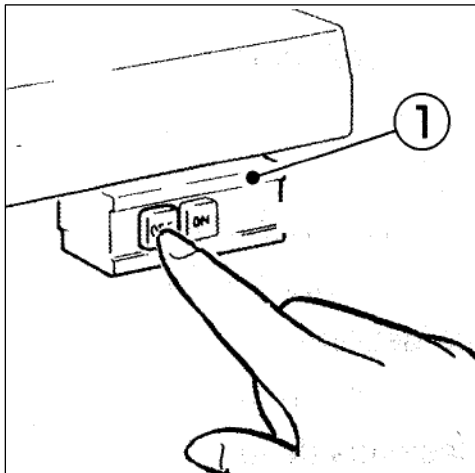
③ Przed uruchomieniem maszyny

✓ Stół maszynowy

8. przed włączeniem urządzenia do prądu, należy wzrokowo sprawdzić kable i złącza pod kątem wadliwych warunków – typu : uszkodzenia, rozłączenia i/lub poluzowania
9. nie wolno zbliżać rąk w okolice igły i/lub koła pasowego w momencie włączania zasilania
10. podczas uruchamiania maszyny po raz pierwszy, należy po włączeniu zasilania sprawdzić kierunek obrotu koła pasowego maszyny.
11. koło pasowe powinno obracać się zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, patrząc od strony koła pasowego
12. maszynę może obsługiwać jedynie odpowiednio przeszkolony personel, po dokładnym zapoznaniu się z zaleceniami stanowiącymi treść niniejszej instrukcji obsługi
13. przez pierwszy miesiąc pracy maszyny, jej prędkość powinna wynosić mniej niż $\frac{3}{4}$ prędkości maksymalnej

④ Środki ostrożności jakie należy przedsięwziąć podczas obsługi maszyny

1. nie wolno uruchamiać maszyny jeśli nie posiada ona urządzeń zabezpieczających typu : osłona oczu, palców, pokrywa koła pasowego
2. nie należy podkładać rąk pod igłę kiedy maszyna pracuje
3. silnik sprzęgłowy pracuje jeszcze przez moment po odłączeniu zasilania ①. Dlatego też, należy uważać, gdyż nawet po wyłączeniu maszyny z prądu może ona zacząć pracować po nieuważnym naciśnięciu pedału napędowego ②. Należy więc, po odłączeniu zasilania ①, naciskać na pedał ② tak długo, aż maszyna przestanie pracować.



4. aby zapobiec wypadkom, nie należy nigdy zbliżać palców, włosów i ubrań do koła pasowego maszyny bądź silnika, pasa klinowego, naprężacza nici czy pręta igły. W ich pobliżu nie wolno pozostawiać także nożyc, pincety i innych narzędzi.
5. jeśli maszyna nie jest używana, lub jeśli opuszczają Państwo stanowisko pracy, należy zawsze odłączać zasilanie od maszyny
6. w przypadku zaobserwowania wadliwego zasilania, należy wyłączyć maszynę z prądu
7. podczas obsługi maszyny należy nosić taką odzież, która nie wplącze się w maszynę



8. podczas pracy maszyny, na jej stole nie mogą znajdować się żadne narzędzia, ani inne niepotrzebne przedmioty

⑤ Konserwacja, sprawdzanie, naprawa

1. wszelkie prace związane z konserwacją i naprawą maszyny powinny być wykonywane przez odpowiednio przeszkolony personel zaznajomiony ze środkami ostrożności i instrukcjami producenta



2. jeśli okaże się koniecznym, z uwagi np. na przeprowadzenie naprawy czy konserwacji, położenie maszyny odchylonej w tył, zawsze należy odłączyć zasilanie, wyłączyć urządzenie z gniazdka oraz nacisnąć pedał napędowy, aby upewnić się, że maszyna nie pracuje



3. przed instalacją/zdejmowaniem pasa klinowego należy odłączyć zasilanie, wyłączyć urządzenie z gniazdka oraz nacisnąć pedał napędowy, aby upewnić się, że maszyna nie pracuje

2. do napraw i wymiany elementów należy używać jedynie oryginalnych części firmy **Pegasus**. Firma nie odpowiada za wypadki spowodowane niewłaściwym przeprowadzeniem naprawy/regulacji czy stosowaniem nieoryginalnych części **Pegasus**.
3. nie należy przeprowadzać żadnych modyfikacji maszyny na własną rękę. Firma nie odpowiada za wypadki stanowiące konsekwencję niewłaściwej modyfikacji.
4. zawsze po dokonaniu naprawy i regulacji, należy z powrotem założyć urządzenia zabezpieczające i pokrywy. Należy także upewnić się, że włączenie zasilania nie stanowi zagrożenia dla operatora.

4. ZABEZPIECZENIA

① Osłona oczu

Osłona igieł zabezpiecza przed dostaniem się do oka kawałków połamanej, podczas szycia, igły.

② Osłona palców

Osłona palców zainstalowana jest blisko igieł, aby ochronić palce przed podnoszącą się i opadającą igłą.

Jednakże, aby ułatwić nawlekanie, konstruktorzy maszyny pozostawili prześwit nad osłoną palców. Nie należy tam wkładać palców !

③ Pokrywa koła pasowego

Koło pasowe maszyny i pasek klinowy są osłonięte pokrywą koła pasowego.

Podczas szycia, zarówno koło pasowe, jak i pasek klinowy poruszają się z dużą prędkością. Dlatego też, aby zapobiec wypadkom należy obsługiwać maszynę jedynie przy zainstalowanej pokrywie.

④ Koło pasowe

Należy sprawdzić kierunek obrotu koła pasowego maszyny. Powinien być on zgodny z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, patrząc od strony koła pasowego.

⑤ Stopka docisku

Pomiędzy górną powierzchnią płytki igłowej, a stopką docisku jest prześwit wynoszący ponad 5mm. W przestrzeń tą nie wolno wkładać palców. Nie należy podkładać palców pod stopkę

docisku w momencie gdy jest ona podnoszona za pomocą przełącznika kolankowego lub automatycznie – za pomocą pedału napędowego.

⑥ Przednia pokrywa

Chwytnik przesuwa się od lewa do prawa kreśląc łuk (patrząc z przodu maszyny). Aby uchronić się przed bezpośrednim kontaktem z chwytnikiem, należy zawsze obsługiwać maszynę przy dokładnie zamkniętej przedniej pokrywie.

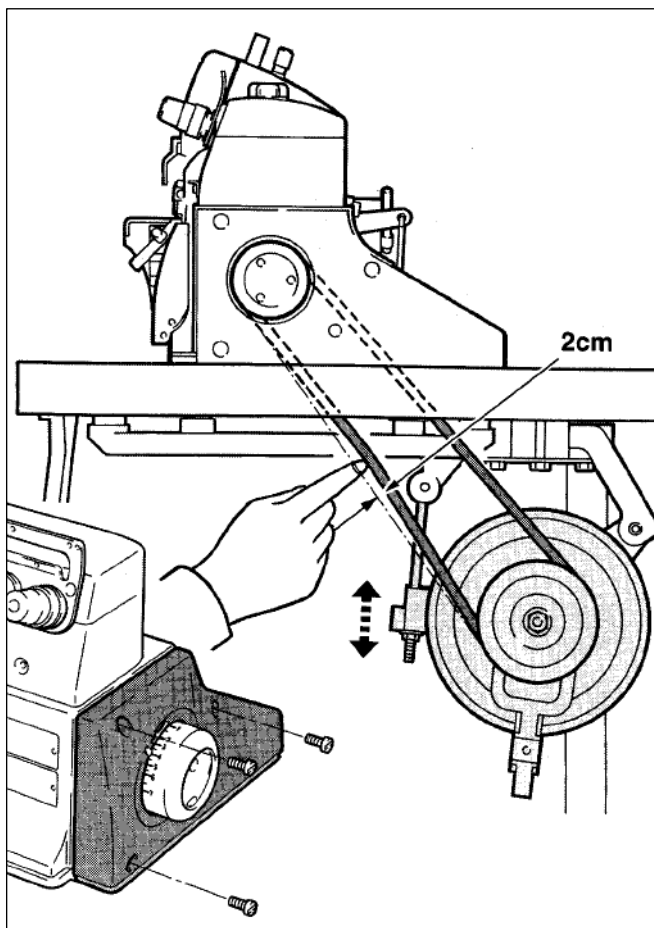
⑦ Boczna pokrywa

Chwytnik przesuwa się od lewa do prawa kreśląc łuk (patrząc z przodu maszyny). Aby uniknąć bezpośredniego i groźnego kontaktem z chwytnikiem, należy zawsze pracować przy zamkniętej bocznej pokrywie maszyny.

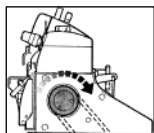
⑧ Płytką przesuwaną

Naprężacz (zabierak) nici chwytnika obraca się w celu dostarczenia odpowiedniej ilości nici chwytnika podczas szycia. Aby nie dopuścić do kontaktu ciała z naprężaczem nici chwytnika, należy zawsze pracować przy bezpiecznie zamkniętej płytce przesuwanej.

INSTALACJA GŁOWICY MASZYNY SZWALNICZEJ



- pierwszą czynnością jest zamontowanie maszyny na płycie spoczynkowej
- następnie należy umieścić pasek klinowy oraz koła pasowe silnika
- silnik maszyny należy tak ustawić, aby naciskając środek pasa, odchyłał się on do wewnątrz na około 2cm → patrz ilustracja.
- pokrywę pasa należy zamontować w sposób przedstawiony na ilustracji



PRĘDKOŚĆ MASZYNY I KIERUNEK PRACY KOŁA PASOWEGO

Typ maszyny	Max. prędkość (obr/min)	Typ maszyny	Max. prędkość (obr/min)
M932-36	6,500	M952-13	6,500
M932-38	6,500	M952-16S3	6,500
M932-48	5,500	M952-17	7,000
M932-48P2	6,000	M952-23B	6,000
M932-70	6,500	M952-54A	5,000
M932-86	5,500	M952-55A	5,000
M932-355	6,000	M952-180	7,000
M952-01	7,000	M952-181	6,500

OLIWIENIE

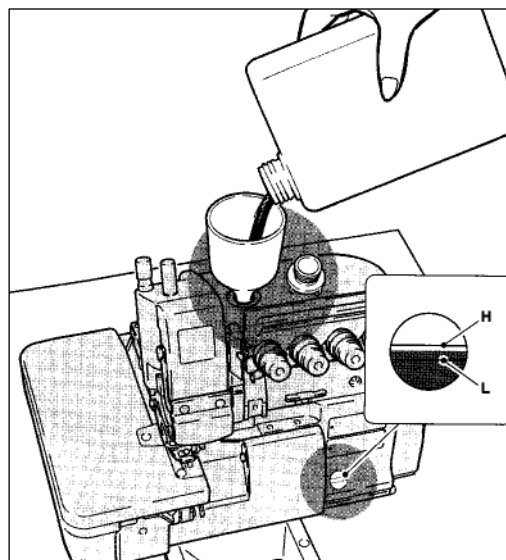
Oil

Należy stosować jedynie olej do maszyn szwalniczych pracujących przy dużych prędkościach zalecany przez firmę **Pegasus** → ISO, stopień lepkości 22.

Required amount of oil

Sygnatura **H** na wskaźniku poziomu oleju wskazuje górną granicę $\overline{\text{H}}$, natomiast sygnatura **L** – dolną granicę $\underline{\text{L}}$.

Poziom oleju w maszynie powinien zawsze znajdować się pomiędzy poziomem **H**, a **L**.

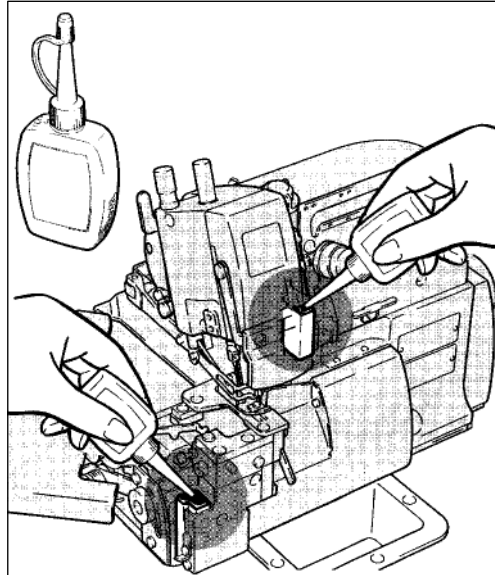


OLEJ SILIKONOWY DO URZĄDZENIA CHŁODZĄCEGO NICI I IGŁY

Olej silikonowy należy wlać do odpowiednich zbiorniczków.

Ilość oleju silikonowego należy uzupełniać zanim jego poziom będzie zbyt niski, co zapobiegnie zerwaniu się nici i uszkodzeniu tkaniny.

Należy stosować olej silikonowy zalecany przez firmę **Pegasus** : UNION CARBIDE CORPORATION - UCC L-45(10).

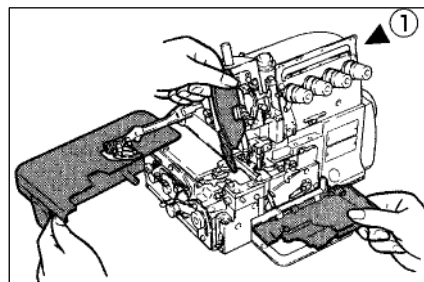


NAWLEKANIE



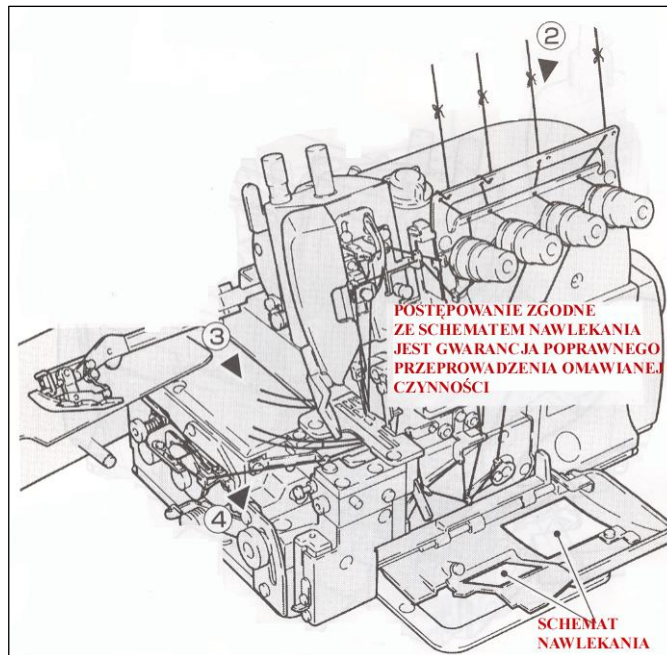
Czynność nawlekania maszyny należy przeprowadzać po wcześniejszym odłączeniu maszyny z gniazdka.

- ☐ należy otworzyć trzy pokrywy
- ☐ następnie należy odchylić stopkę docisku w bok



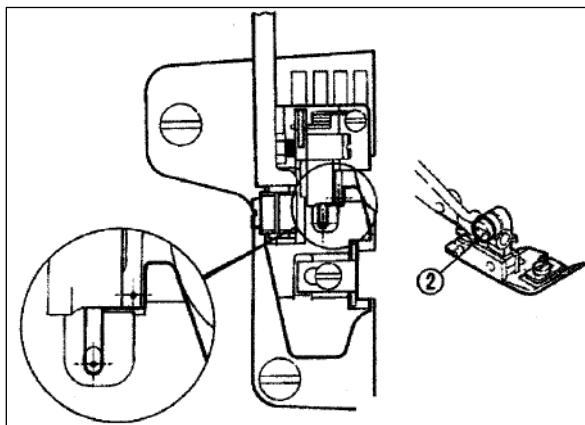
- ☐ w przypadku gdy maszyna była już uprzednio nawleczona, należy :

- związać razem nitkę już ustawioną oraz nitkę, która będzie wykorzystywana do szycia
- nić igłowa
należy obciąć węzełki zanim nitka przejdzie przez oczko w igle
- nić chwytacza
należy obciąć węzełki zanim nitka przejdzie przez oczko chwytacza

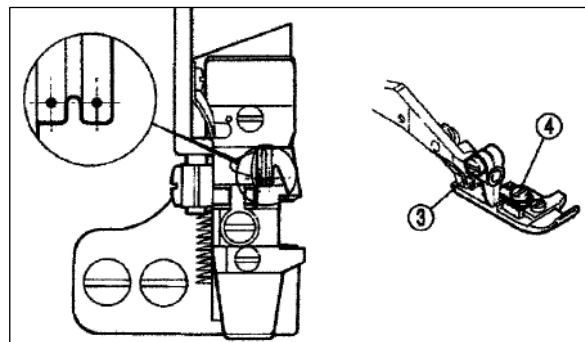


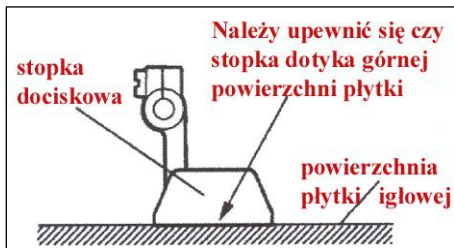
MONTAŻ STOPKI DOCISKOWEJ

seria M732



seria M752



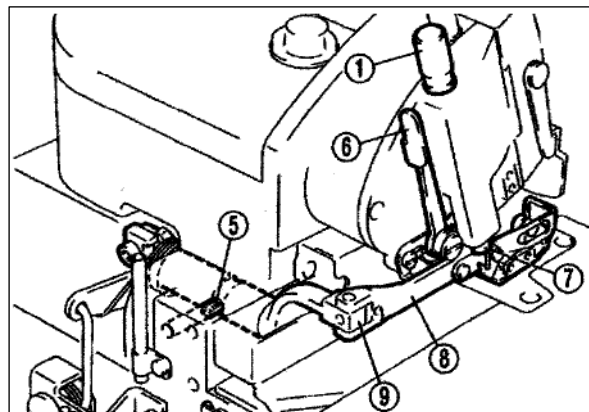


Aby zamontować stopkę należy :

- ✓ odkręcać śrubę ① do momentu, gdy nacisk sprężyny na ramię dociskowe zostanie zwolniony
- ✓ przekręcić pokrętko do chwili, gdy igła znajdzie się w najwyższym punkcie swego położenia
- ✓ zamontować stopkę dociskową tak, aby dół stopki stykał się z górną powierzchnią płytki igłowej, a przy tym aby szczeliny w stopce (przez które przechodzą igły) znajdowały się w jednej linii ze szczelinami w płytce igłowej (w które opadają igły). Należy odkręcić śrubę ② w przypadku maszyn serii **M932**, natomiast w przypadku maszyn serii **M952** należy odkręcić śrubę ③.
- ✓ ustawić nacisk stopki dociskowej ④

USTAWIENIE RAMIENIA DOCISKU W LINII LEWO-PRAWO

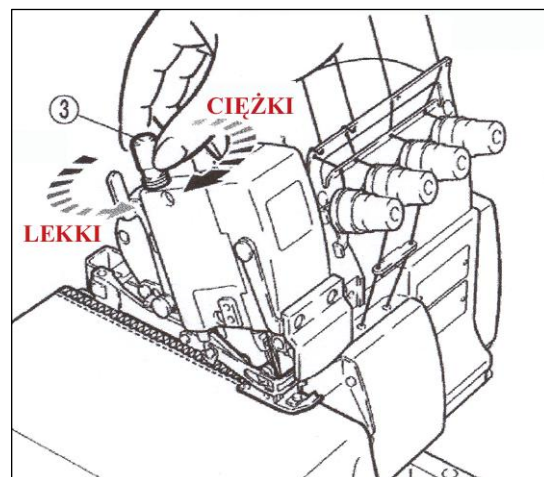
- należy odkręcić śrubę ⑤
- opuścić dźwignię podnoszenia ⑥. Pręt docisku ⑦ powinien zostać wyjęty gładko z ramienia dociskowego ⑧
- w tym celu należy przesunąć wałek dźwigni ⑨ w lewo lub w prawo
- dokręcić śrubę ⑤



REGULACJA DOCISKU STOPKI

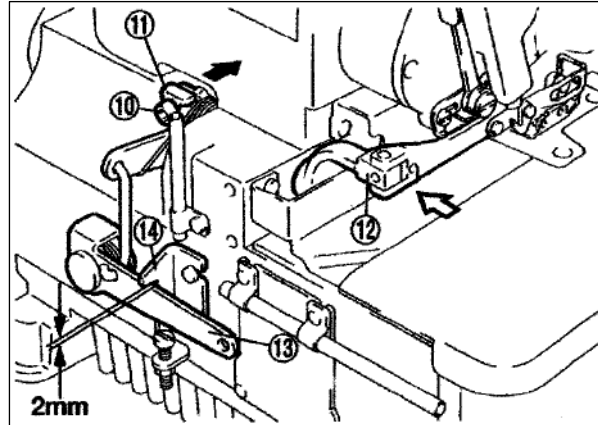
Docisk stopki powinien być tak lekki jak to możliwe, jednak wystarczający, aby właściwie podawać tkaninę i tym samym tworzyć jednolite ścięgi.

W celu dokonania ustawienia docisku stopki należy odpowiednio przekręcić śrubę regulującą.



REGULACJA DŹWIGNI PODNOSZENIA STOPKI

- należy ustawić ząbki transportu nad płytką igłową
- odkręcić śrubę ⑩
- wciskając pierścień ⑪ i wałek ramienia docisku ⑫ w kierunku wskazanym przez strzałkę (nie wolno dopuścić do jakichkolwiek wstrząsów w linii lewa-prawa), należy obrócić pierścień ⑪ w kierunku wskazanym przez strzałkę.
- następnie należy ustawić prześwit pomiędzy dźwignią podnoszenia stopki ⑬, a stoperem ⑭ - około 2mm.
- dokręcić śrubę ⑩



REGULACJA PODNIESIENIA STOPKI DOCISKU

seria M732

- ✓ należy odkręcić nakrętkę ②
- ✓ w momencie gdy dźwignia podniesienia stopki ① jest opuszczona, tylna stopka powinna być gotowa do podniesienia nad górnej powierzchni płytki igłowej. W tym celu należy przesunąć śrubę stopera ③ w górę lub w dół
- ✓ dokręcić nakrętkę ②
- ✓ następnie dopiero można regulować ustawienie podniesienia stopki dociskowej !

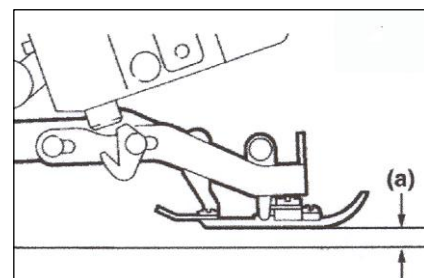
seria M732



seria M752

- ✓ należy odkręcić nakrętkę ②
- ✓ obniżyć dźwignię podniesienia stopki ①, a następnie ustawić prześwit (a) pomiędzy górną powierzchnią płytki igłowej, a spodem stopki. W tym celu należy przesunąć śrubę stopera ③ w górę lub w dół
- ✓ dokręcić nakrętkę ②

seria M752



REGULACJA STOPERA STOPKI

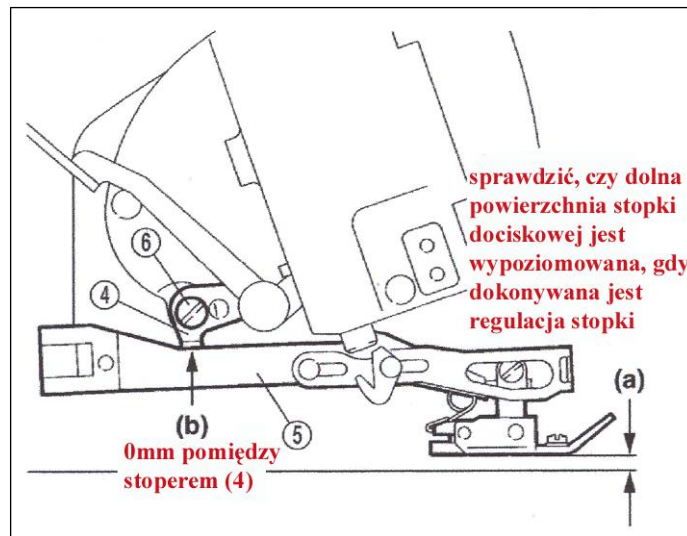
seria M732

- ✓ odkręcić śrubę ⑥
- ✓ ustawić odległość (a) pomiędzy górną powierzchnią płytki igłowej, a dolną powierzchnią stopki dociskowej. W tym celu należy podnieść ramię docisku ⑤ - przy tak podniesionym ramieniu, prześwit (b) pomiędzy stoperem ④, a ramieniem docisku ⑤, powinien wynieść 0mm. W tym celu z kolei, należy przesunąć stoper ④ w górę lub w dół.
- ✓ dokręcić śrubę ⑥

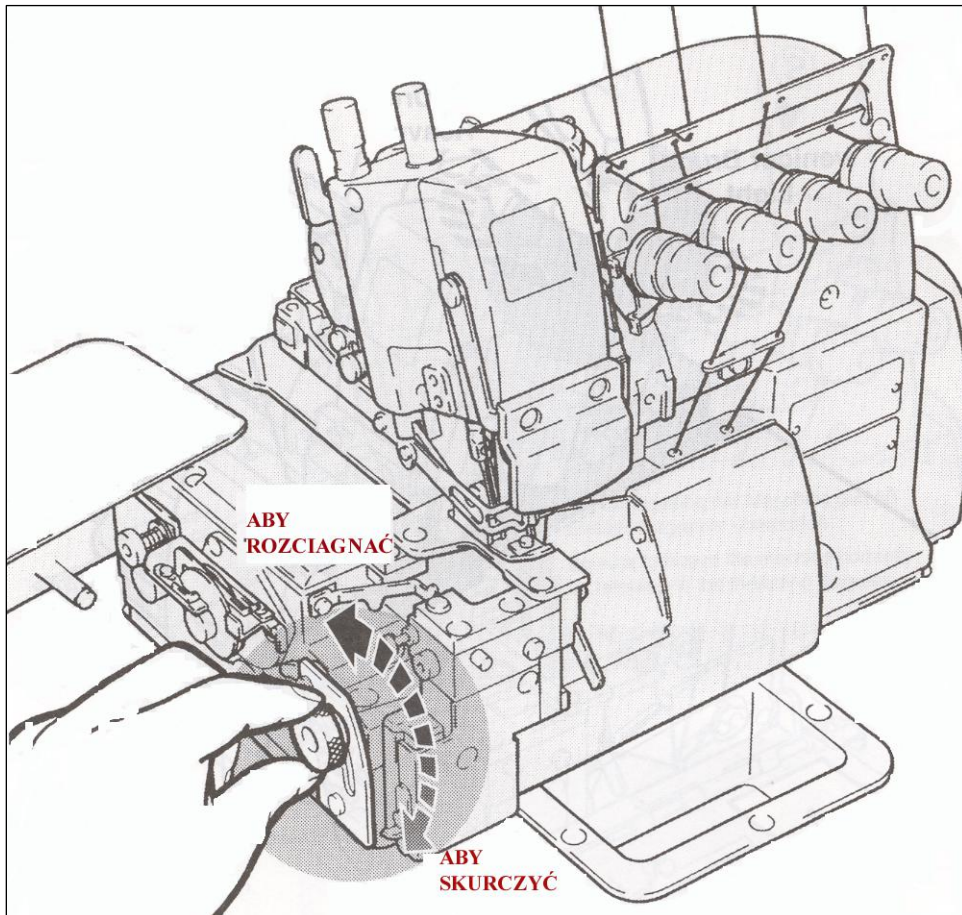
seria M752

- ✓ odkręcić śrubę ⑥
- ✓ podnieść stopkę dociskową za pomocą dźwigni podniesienia stopki. Przy tak podniesionej stopce, prześwit (b) pomiędzy stoperem ④, a ramieniem docisku ⑤, powinien wynieść 0mm. W tym celu z kolei, należy przesunąć stoper ④ w górę lub w dół.
- ✓ dokręcić śrubę ⑥

Podniesienie stopki jest różne w zależności od modelu maszyny.



USTAWIENIE WSKAŹNIKA PODAWANIA DYFERENCJALNEGO



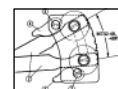
W celu dokonania odpowiedniego ustawienia należy :

- ▶ poluzować nakrętkę
 - ✓ aby **zwiększyć** wskaźnik podawania dyferencjalnego, należy obniżyć dźwignię → wykończona tkanina skurczy się
 - ✓ aby **zmniejszyć** wskaźnik podawania dyferencjalnego, należy podnieść dźwignię → wykończona tkanina rozciągnie się
- ▶ dokręcić nakrętkę

ZAKRES DŹWIGNI REGULUJĄCEJ PODAWANIE DYFERENCJALNE

Zakres ustawień dźwigni regulującej podawanie dyferencjalne ② różni się w zależności od modelu maszyny.

Należy pamiętać aby dźwignia regulująca podawanie dyferencjalne ② była zawsze ustawiona w ramach tego zakresu. W przeciwnym razie, w momencie gdy ścieg zostanie przedłużony, ząbki transportu zwykłego oraz ząbki transportu dyferencjalnego mogą się ze sobą zderzać. Odpowiedniej regulacji należy dokonać za pomocą poluzowania śruby ③ i przesunięcia stopera ④. Zawsze należy regulować dźwignię ② podczas sprawdzania, czy jest ona ② ustawiona w granicach dostępnego zakresu.



REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

- ▶ naciskając przycisk należy przekręcić pokrętło, aby znaleźć takie położenie, przy którym przycisk wejdzie głębiej
- ▶ następnie, trzymając cały czas przycisk wciśnięty, należy przekręcić pokrętło i ustawić żadaną skalę na znaku ustawczym

Uwaga

Regulacji długości ściegu można dokonać jedynie po zmianie wskaźnika podawania dyferencjalnego.

