

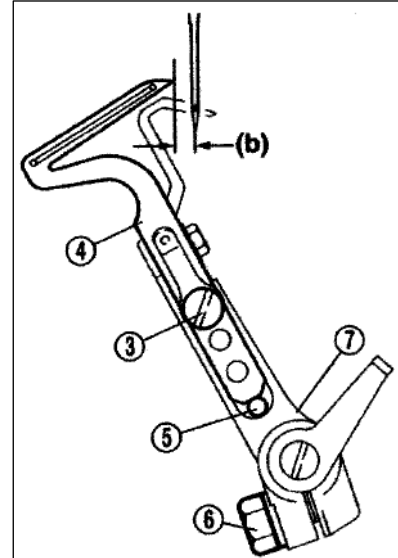
REGULACJA DOLNEGO CHWYTACZA

■ Aby zainstalować dolny chwytacz należy :

- ✓ odkręcić śrubę ③, przesunąć dolny chwytacz ④ w dół do momentu, gdy jego dół dotknie sworznia ⑤
- ✓ następnie należy dokręcić śrubę ③

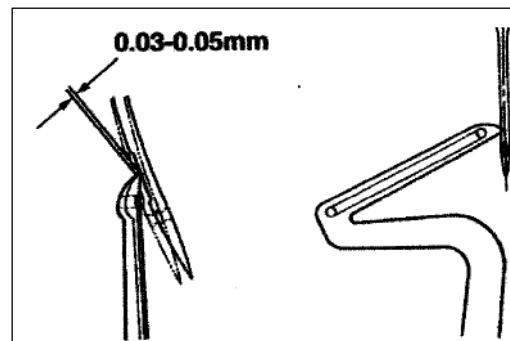
■ Odległość nastawcza dolnego chwytacza :

- ✓ w momencie gdy dolny chwytacz znajduje się w swym najdalszym położeniu na lewo, należy wyregulować odległość nastawczą (b) pomiędzy środkową linią igły, a ostrzem dolnego chwytacza (*odległość nastawcza chwytacz-igła uzależniona jest od typu maszyny*)
- ✓ w celu dokonania powyższej regulacji należy odkręcić śrubę ⑥ i przesunąć uchwyt chwytacza ⑦ w lewo lub w prawo.



■ Regulacja dolnego chwytacza w linii przód-tył :

- ✓ w momencie gdy ostrze dolnego chwytacza sięgnie z lewej strony środkowej linii igły, igła ta powinna odchylić się w stronę operatora o 0.03-0.05mm
- ✓ aby uzyskać takie ustawienie należy odkręcić śrubę ⑥ i przesunąć uchwyt chwytacza ⑦ do przodu lub w tył

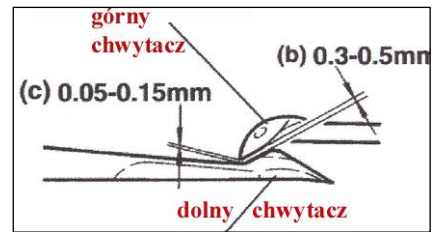
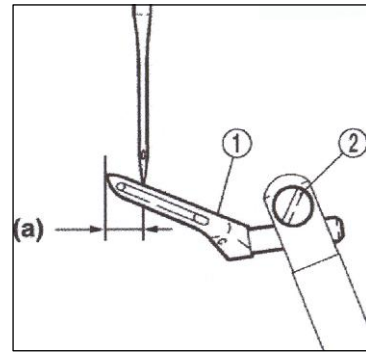


USTAWIENIE GÓRNEGO CHWYTACZA

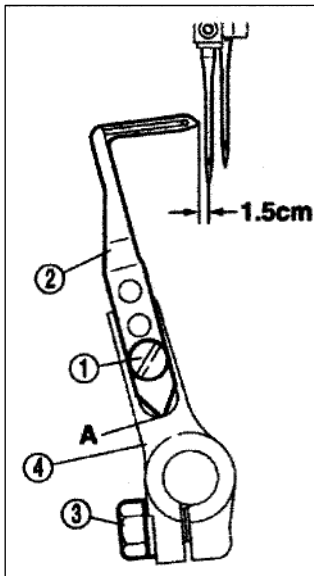
Regulacji odległości **(a)** pomiędzy środkową linią igły, a ostrzem górnego chwytacza ① należy dokonać w momencie gdy górny chwytacz ① znajdzie się w krańcowym lewym punkcie swego suwu . Należy tymczasowo dokręcić śrubę ②. Następnie należy ustawić dwa przesłwy kiedy to ostrza górnego i dolnego chwytacza krzyżują się z tyłu dolnego chwytacza → **(b)** = 0.3-0.5mm
→ **(c)** = 0.05-0.15mm

Na koniec należy dokręcić śrubę ②.

Odległości nastawcze chwytacz-igła oraz położenie górnego chwytacza różnią się w zależności od modelu maszyny. Należy o tym pamiętać przy dokonywaniu powyższych ustawień.



REGULACJA CHWYTACZA PODWÓJNEGO ŁAŃCUSZKA



ustawienie chwytacza podwójnego łańcuszka :

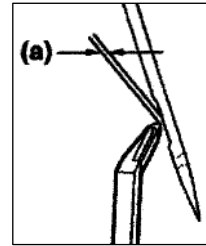
- ✓ należy odkręcić śrubę ① i następnie obniżyć chwytacz podwójnego łańcuszka ② do momentu jego styku z dolną powierzchnią A.
- ✓ na koniec należy dokręcić śrubę ①

odległość nastawcza chwytacza podwójnego łańcuszka w relacji chwytacz-igła :

- ✓ należy przekręcić pokrętko maszyny do momentu gdy chwytacz podwójnego łańcuszka ② znajdzie się w maksymalnie lewym krańcu swego suwu
- ✓ odległość pomiędzy środkową linią igły, a ostrzem chwytacza podwójnego łańcuszka ② powinna wynosić 1.5mm. W tym celu należy odkręcić śrubę ③ i przesunąć uchwyt chwytacza ④ w lewo lub w prawo
- ✓ następnie należy tymczasowo dokręcić śrubę ③

▀ **położenie chwytacza podwójnego łańcuszka w linii przód-tył w stosunku do igły :**

- ✓ należy przesunąć, za pomocą obrotu pokrętła, chwytacz podwójnego łańcuszka z maksymalnie lewego krańca jego suwu do środkowej linii igły podwójnego łańcuszka
- ✓ odkręcić śrubę ③, a następnie przesunąć uchwyt chwytacza ④ do przodu lub do tyłu. Prześwit (a) pomiędzy ostrzem chwytacza podwójnego łańcuszka, a igłą powinien wynieść :
 - (a) = 0~0.02mm (standard – wyjątek to model M732-86)
 - (a) = 0.02~0.05mm (model M732-86)
- ✓ dokręcić śrubę ③



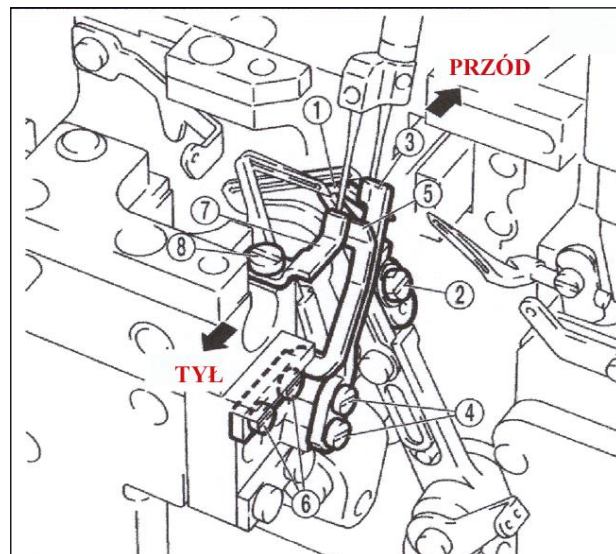
USTAWIENIE OSŁONY IGIEŁ

seria M732

▀ **regulacja osłon igły overloka :**

W momencie gdy ostrze dolnego chwytacza sięgnie środkowej linii igły overloka z lewej strony, należy sprawdzić, czy igła ta odchyła się o 0.03-0.05mm w kierunku operatora.

✓ aby ustawić tylną osłonę igły ① należy :
 tak ją wyregulować, aby igła odchylała się przez tylną osłonę igły ①, a prześwit (a) wyniósł 0-0.05mm. W tym celu należy odkręcić śrubę ② i przesunąć tylną osłonę igły ① do przodu lub do tyłu

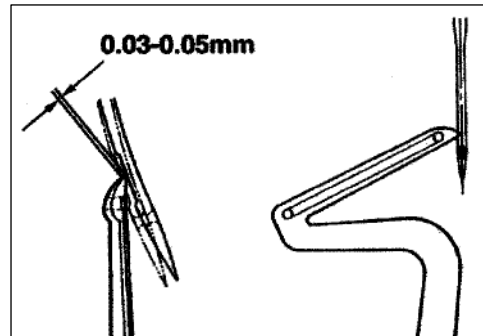


✓ aby ustawić przednią osłonę igły ③ :

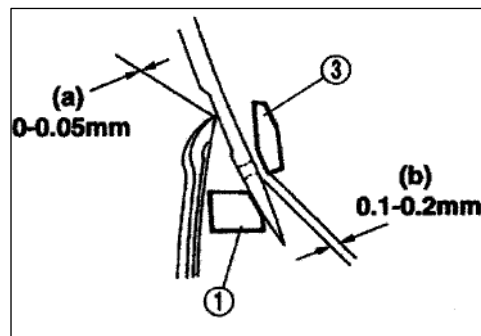
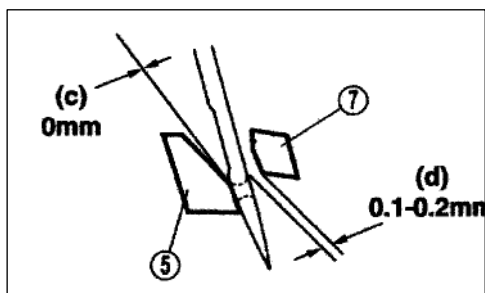
w momencie gdy ostrze dolnego chwytacza znajdzie się środkowej linii igły, a igła odchyli się maksymalnie przez tylną osłonę igły ①, prześwit (b) pomiędzy igłą, a przednią osłoną igły ③ powinien wynieść 0.1-0.2mm W tym celu należy odkręcić śrubę ④, a następnie przesunąć przednią osłonę igły ③ do przodu lub do tyłu.

▀ regulacja osłon igły podwójnego łańcuszka :

✓ aby ustawić tylną osłonę igły ⑤ należy :
 w momencie gdy igła podwójnego łańcuszka znajdzie się w najniższym punkcie swego suwu, prześwit (c) pomiędzy igłą, a tylną osłoną igły ⑤ powinien wynieść 0mm. W tym celu należy odkręcić śrubę ⑥ i przesunąć tylną osłonę igły ⑤ do przodu lub do tyłu.



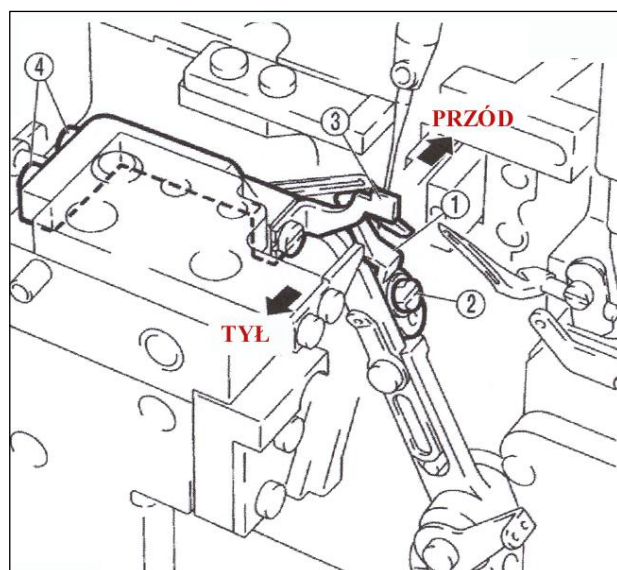
✓ aby ustawić przednią osłonę igły ⑦ :
 prześwit (d) pomiędzy igłą podwójnego łańcuszka, a przednią osłoną igły ⑦ powinien wynieść 0.1-0.2mm. W tym celu należy odkręcić śrubę ⑧, a następnie przesunąć przednią osłonę igły ⑦ do przodu lub do tyłu.



seria M752

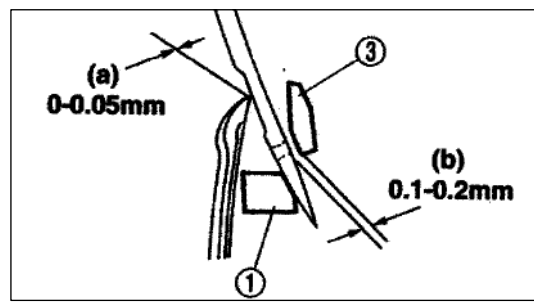
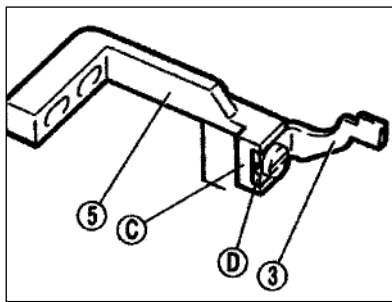
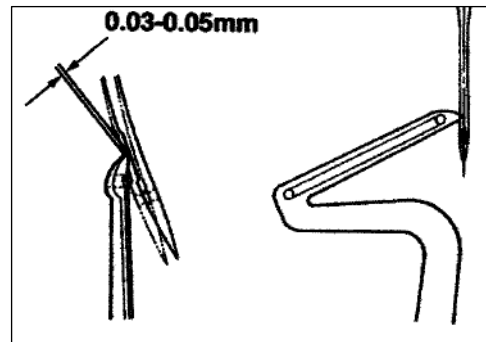
W momencie gdy ostrze dolnego chwytacza sięgnie środkowej linii igły overloka z lewej strony, należy sprawdzić, czy igła ta odchyła się o 0.03-0.05mm w kierunku operatora.

✓ aby ustawić tylną osłonę igły ① należy :
 tak ją wyregulować, aby igła odchyłała się przez tylną osłonę igły ①, a prześwit (a) wyniósł 0-0.05mm. W tym celu należy odkręcić śrubę ② i przesunąć tylną osłonę igły ① do przodu lub do tyłu









✓ aby ustawić przednią osłonę igły ③ :
 przede wszystkim należy sprawdzić czy
 końcówka (c) wspornika ⑤ znajduje się na
 tej samej płaszczyźnie co koniec (d)
 przedniej osłony igły ③.

W momencie gdy ostrze dolnego
 chwytacza znajdzie się środkowej linii igły,
 a igła odchyli się maksymalnie przez tylną
 osłonę igły ①, prześwit (b) pomiędzy igłą,
 a przednią osłoną igły ③ powinien
 wynieść 0.1-0.2mm W tym celu należy
 odkręcić śrubę ④, a następnie przesunąć
 przednią osłonę igły ③ do przodu lub do
 tyłu.



WYMIARY NASTAWCZE – M732

(mm)

						
M732-36	10.6	3.9	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5	1.5
M732-38	10.6	3.9	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5	1.5
M732-48	10.1	3.9	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5	1.5
M732-48P2	10.1	3.9	5.1	0.9 ~ 1.1	5.0	1.5

M732-70	10.6	3.9	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5	1.5
M732-86	12.0	3.6	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5	1.5
M732-355	12.0	3.6	5.8	0.9 ~ 1.1	5.5	1.5

WYMIARY NASTAWCZE – M752

(mm)

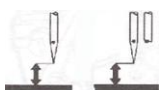

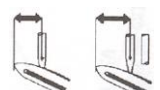
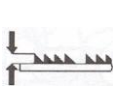








					
M752-01	10.1	4.2	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5
M752-13	10.4	4.2	5.8	0.9 ~ 1.1	5.5
M752-16S 2	10.1	4.2	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5
M752-17	10.1	4.2	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5
M752-23B	11.6	4.2	5.8	0.9 ~ 1.1	7.0
M752-54A	10.1	4.2	5.1	0.9 ~ 1.1	6.0
M752-55A	10.4	4.2	5.8	0.9 ~ 1.1	5.5
M752-180	10.1	4.2	5.1	0.9 ~ 1.1	5.5
M752-181	10.4	4.2	5.8	0.9 ~ 1.1	5.5

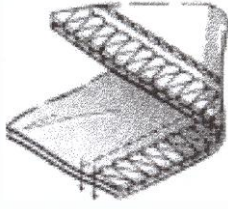
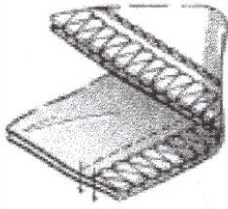
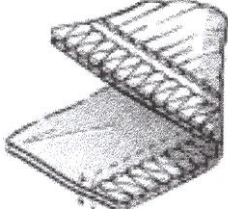
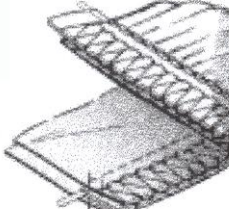
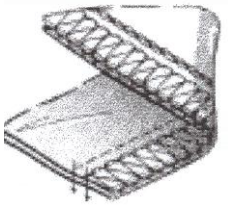
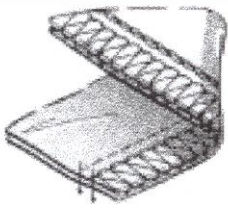
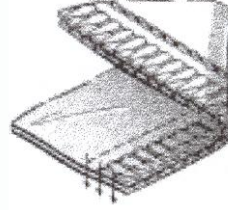
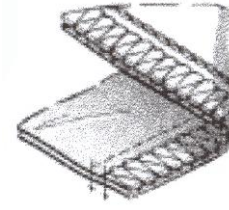
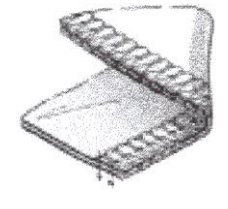
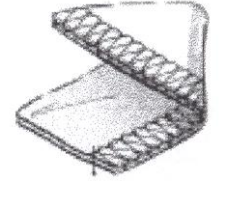
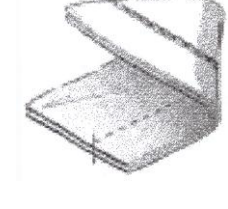
TABELA PORÓWNAWCZA RÓWNOWAŻNYCH ROZMIARÓW IGIEŁ – M732, M752

Miary japońskie (Organ)	#	9	11	14	16	18	21
Miary metryczne (Schmetz)	Nm	65	75	90	100	110	130

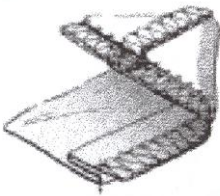
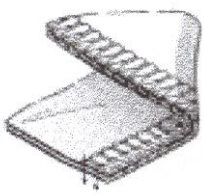
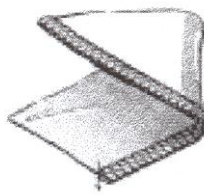
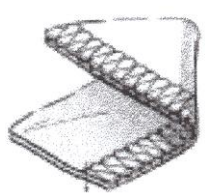
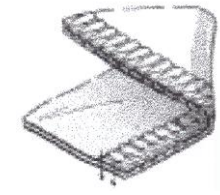
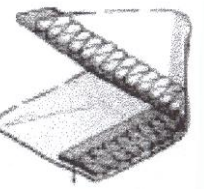
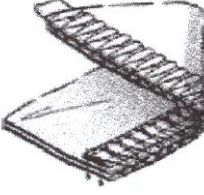
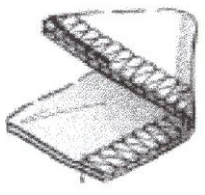
								
Podklasa	Zastosowanie	Ilość igieł	Ilość nici	Rozstaw igieł (mm)	Długość ściegu (mm)	Wskaźnik podawania różnicowego	Wyposażony w ...	Ciężar tkaniny
M732-36	gładki ścieg	2	5	3	0.5~3.8	1:0.7~1.7		lekka
M732-38	gładki ścieg	2	5	3	0.5~3.8	1:0.7~1.7		średnia
M732-48	marszczenie	2	5	3	0.5~3.3	1:1~2.8		średnia
M732-48P ₂	piping	2	5	3	0.5~3.3	1:1~2.8		średnia
M732-70	gładki ścieg	2	5	5	0.5~3.8	1:0.7~1.7		średnia
M732-86	gładki ścieg	2	5	5	0.6~5.3	1:0.6~1.3		bardzo ciężka
M732-355	gładki ścieg	3	6	3x2	0.5~3.8	1:0.7~1.7		średnia
M752-01	obrębianie	1	3	-	0.5~3.8	1:0.7~1.7		lekka-średnia
M752-13	gładki ścieg	2	4	2	0.5~3.8	1:0.7~1.7		lekka-średnia
M752-16S ₂	podwijanie do góry/do dołu	1	3	-	0.5~3.8	1:0.7~1.7		lekka
M752-17	gładki ścieg	1	3	-	0.5~3.8	1:0.7~1.7		lekka-średnia
M752-23B	gładki ścieg	2	4	2.5	0.5~2.7	1:1.2~3.5		bardzo ciężka
M752-54A	wszywanie taśmy	1	3	-	0.5~3.8	1:0.7~1.7	naprężacz gumy MD006	średnia
M752-55A	wszywanie taśmy	1	3	-	0.5~3.8	1:0.7~1.7	naprężacz gumy MD006	lekka-średnia
M752-180	zaszywanie łańcuszka - ryglowanie	2	4	2	0.5~3.8	1:0.7~1.7	zaszywanie łańcuszka BT187	lekka-średnia
M752-181	zaszywanie łańcuszka - ryglowanie	2	4	2	0.5~3.8	1:0.7~1.7	zaszywanie łańcuszka BT187	lekka-średnia

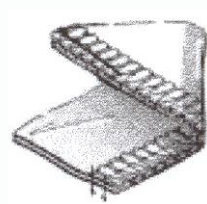
⇒ 1 – wszystkie podklasy są wyposażone w urządzenie chłodzące nici i igły H.R.

Seria M732

			
M732-36	M732-38	M732-48	M732-48P2
			
M732-70	M732-86	M732-355 (3 igły, 6 nici)	M732-355 (2 igły, 5 nici)
			
M732-355 (2 igły, 4 nici)	M732-355 (1 igła, 3 nici)	M732-355 (1 igła, 2 nici)	

Seria M752

			
M752-01	M752-13	M752-16S2	M752-17
			

M752-23B	M752-54A	M752-55A	M752-180
			
M752-181			

Oprządowanie maszyn - urządzenia ułatwiające i oszczędzające czas pracy :

- ▀ **KS** – podciśnieniowy obcinacz łańcuszka typu pionowego z odsysaniem – łańcuszek wsysany jest i obcinany podciśnieniowo. Dysza ssąca umieszczona jest pionowo obok igieł.
- ▀ **KH** – podciśnieniowy obcinacz łańcuszka typu płaskiego z odsysaniem - łańcuszek wsysany jest i obcinany podciśnieniowo. Dysza ssąca umieszczona jest poziomo zaraz za stopką maszyny. W tym układzie łańcuszek przechodzi tuż nad dyszą ssącą co pozwala na pewne zasysanie nawet grubych nici i precyzyjne ich obcinanie.
- ▀ **TK** – obcinacz taśmy lub lamówki elektryczny lub pneumatyczny sterowany przyciskiem
- ▀ **BT** – zaszywanie łańcuszka – przyrząd wpychający łańcuszek pod szew przy starcie. Jest to rodzaj ryglowania początkowego. Eliminuje się zatem konieczność dodatkowego ryglowania szwu na ryglówce, co daje ogromną oszczędność czasu.
- ▀ **MD** – naprężacz gumy – podaje taką ilość gumy jaka jest niezbędna do danego rodzaju szycia.

STANDARDOWA IGŁA – M732

STANDARDOWA IGŁA – M752

Rozmiary igieł – Organ

DC x 27

M732-36	11
M732-38	14
M732-48	14
M732-48P2	14
M732-70	14
M732-86	21
M732-355	11

Rozmiary igieł – Organ

DC x 27

M752-01	9
M752-13	9
M752-16S2	11
M752-17	9
M752-23B	14
M752-54A	14
M752-55A	9
M752-180	9
M752-181	9

