

DELUXE STITCHER

C O M P A N Y I N C .

StitchMaster

ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

SM-A25.....StitchMaster....115 V....25 Wire

SM-CE25..StitchMaster...230 V....25 Wire

(with Stitcher Head 2001ASMHD251/2)

SM-A2125.....StitchMaster....115 V....21x25 Wire

SM-CE2125....StitchMaster....230 V....21x25 Wire

(with Stitcher Head 2001ASMHD21251/2)



Принтер-Плоттер.ру
печатное оборудование и расходные материалы

8 (495) 565-35-74
8 (800) 775-35-94
info@printer-plotter.ru
www.printer-plotter.ru



ВНИМАНИЕ!

StitchMaster

Работающие на аппарате и находящиеся в рабочей зоне должны всегда носить защитные очки, предотвращающие серьезное повреждение глаз от быстролетающих осколков проволоки при работе машины и установке и смене проволоки.

Не работайте на машине без установленной защиты.
Машина не будет работать без правильно установленной и закрытой фронтальной прозрачной крышки. Никак не изменяйте защиту! Всегда отсоединяйте провод электропитания до удаления защиты для ремонта и технического обслуживания.

Никогда не работайте на машине с подаваемой через головку проволокой, пока не положите бумажный блок на клинчеры, в противном случае возможно серьезное повреждение. Всегда отключайте электропитание, когда производите регулировку.

Всегда отключайте шнур электропитания до произведения работ по разработке оборудования.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	4
Спецификации	5
Установка.....	6
Предварительный осмотр.....	6
Осмотр.....	6
Монтаж.....	6
Сборка.....	7
Управление	9
Заправка проволоки	9
Выравнивание проволоки	9
Настройка и установки	11
Процесс сшивания	14
Шитьё втачку и внакидку	14
Ограничители	15
Режимы работы	16
Устранение неполадок	17
Наладка	18
Смазка	18
Чистка	19
Заказ запчастей	20
Замена деталей	20
Модификации	24
Настройка опорной пятки.....	24
Синхронизация*	26
Дополнительно	27
Иллюстрированный каталог запасных частей	27
Принципиальная Электрическая Схема	37
Список деталей	38
Дополнительное оборудование	41

Введение

Deluxe Stitcher StitchMaster это первый высококачественный переносной проволокошиватель от Graphic Arts Industry. Он тихий, быстрый, очень надёжный и вдобавок доступный по цене. StitchMaster сконструирован таким образом, что из двух машин можно смонтировать одну с двойной головкой по цене ниже обычного мультиголовочного сшивателя.

Существует две модели StitchMaster: SM-A, работающая при 115В, и SM-CE, работающая при 230В и отвечающая всем соответствующим CE стандартам. Все остальные характеристики обеих моделей совпадают. StitchMaster стандартно рассчитан под круглую проволоку размером 25 и меньше. Однако его можно настроить под следующие рамеры: 23 или 24 (кругл.) или 21x25 (плоск.).

StitchMaster вмещает от двух листов до $\frac{1}{4}$ (6,4мм) или 60 листов 20-тифунтовой документной бумаги. Он приспособлен под плоское и корешковое сшивание. В машине есть два ограничителя, которые легко настроить от 2.5 до 26. Также есть выдвигающиеся иглы для удобного сшивания углов. В дополнение StitchMaster имеет подвижные зажимы для плотного сшивания и одну ручку регулировки толщины и центрирования стежка.

StitchMaster имеет задний контактный выключатель и ножную педаль для лёгкого управления и одиночного или долгого режима сшивания, которые можно завершить одним нажатием кнопки. Его можно прикрепить и к рабочему столу, и к тяжёлому напольному стенду, который имеет вертикальную настройку от 28 до 42. Стенд это дополнительное оборудование, которое можно заказать. StitchMaster можно подключать к стандартной розетке.

StitchMaster имеет 5 (12,7 см) глубину отступа для плоского шитья (втачку) и глубину отступа в 9 (22,9 см) для шитья внакидку. Усиленный рабочий стол 16 (40,6 см) шириной и легко настраивается для шитья втачку или внакидку. Габариты: высота 24 (61,0 см), глубина 15 (38,1 см) и ширина (40,6 см) со столом и 4 (10,2 см) без стола.

Обе модели весят 12.7 кг. Вес в упаковке включает катушку с проволокой, ножную педаль и столы (22,7 кг).

Спецификации

Вес

вес в упаковке.....	22,7кг
StitchMaster	
SM-A25.....	12,7кг
SM-CE25.....	12,7кг
Катушка проволоки.....	2,3 кг
Ножная педаль.....	2,0кг
Столы.....	2,1кг

Габариты

Высота.....	610мм
Ширина	
со столом.....	406мм
без столов.....	102мм
Глубина.....	381мм

Толщина пошива..... от 2 листов до 6 мм в высоту

Типы проволоки 25 круглая или 21x25 плоская

Глубина отступа для прошивки

Шитье втачку	127 мм
Шитье внакидку.....	229 мм

Боковые ограничители..... 51-356 мм

Электропитание

SM-A25	115 V 50/60Гц 1A на входе
SM-CE25.....	230 V 50/60Гц 7A на входе

Установка

Предварительный осмотр

Внимательно осмотрите состояние транспортной упаковки до распаковки аппарата. Если она повреждена или разбита и есть основания считать, что аппарат мог пострадать, немедленно сообщите об этом в службу доставки и в представительство, где был приобретен аппарат.

Осмотр

После того, как Вы аккуратно распаковали аппарат, убедитесь, что весь комплект доставлен полностью и в рабочем состоянии. Сверьтесь с таблицами на обороте документации.

- Собственно аппарат и инструкция.
- Ножная педаль с кожухом и шнуром (PG10230).
- Катушка с проволокой (25G5 или 2125П5 по выбору) на оси (MG10110).
- Опора катушки (MG10113).
- Узел настольного выключателя-ограничителя (MG10106A).
- Пружинящая направляющая проволоки (MG10009A).
- Передний стол (MG10083А) с боковыми и угловыми ограничителями (PG10081 и PG10082) и самоблокирующиеся пробойники (PG10242).
- Задний стол (MG10091А).
- Привод освобождения пробойника (5160).
- 6-гранный гаечный ключ на 1/8 (PG10293).
- Примеры сшивания.

Важно: проверьте наименование частей на задней панели аппарата для подтверждения требований к напряжению.

Монтаж (Рис.1)

Вы можете смонтировать аппарат, закрепляя его на напольной основе или на столе, как показано. Убедитесь, что выбранный вами стол достаточно крепкий и выдержит вес аппарата. Столы, не приспособленные для подобных целей, могут опрокинуться на оператора. Располагайте аппарат так, чтобы у оператора было достаточно света и рабочего пространства. Убедитесь, что опорная пятка (Р3793) плотно завёрнута, обеспечивая безопасность машины.

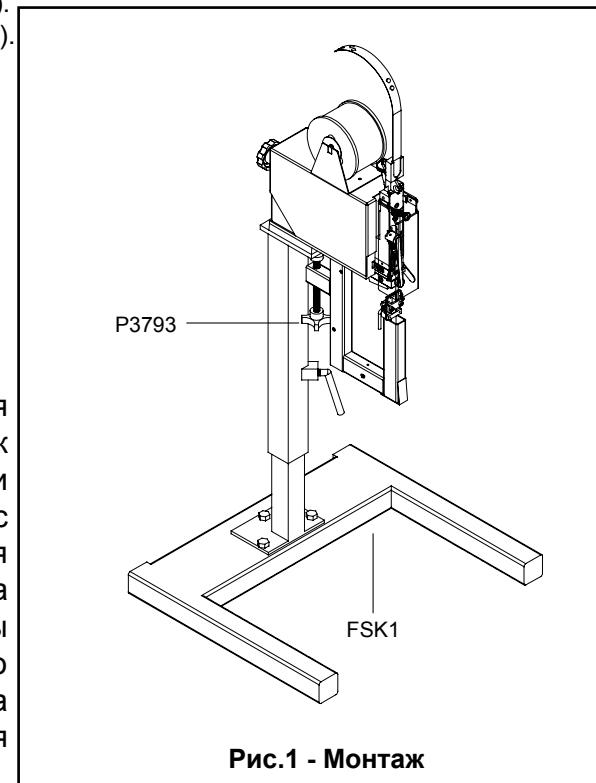
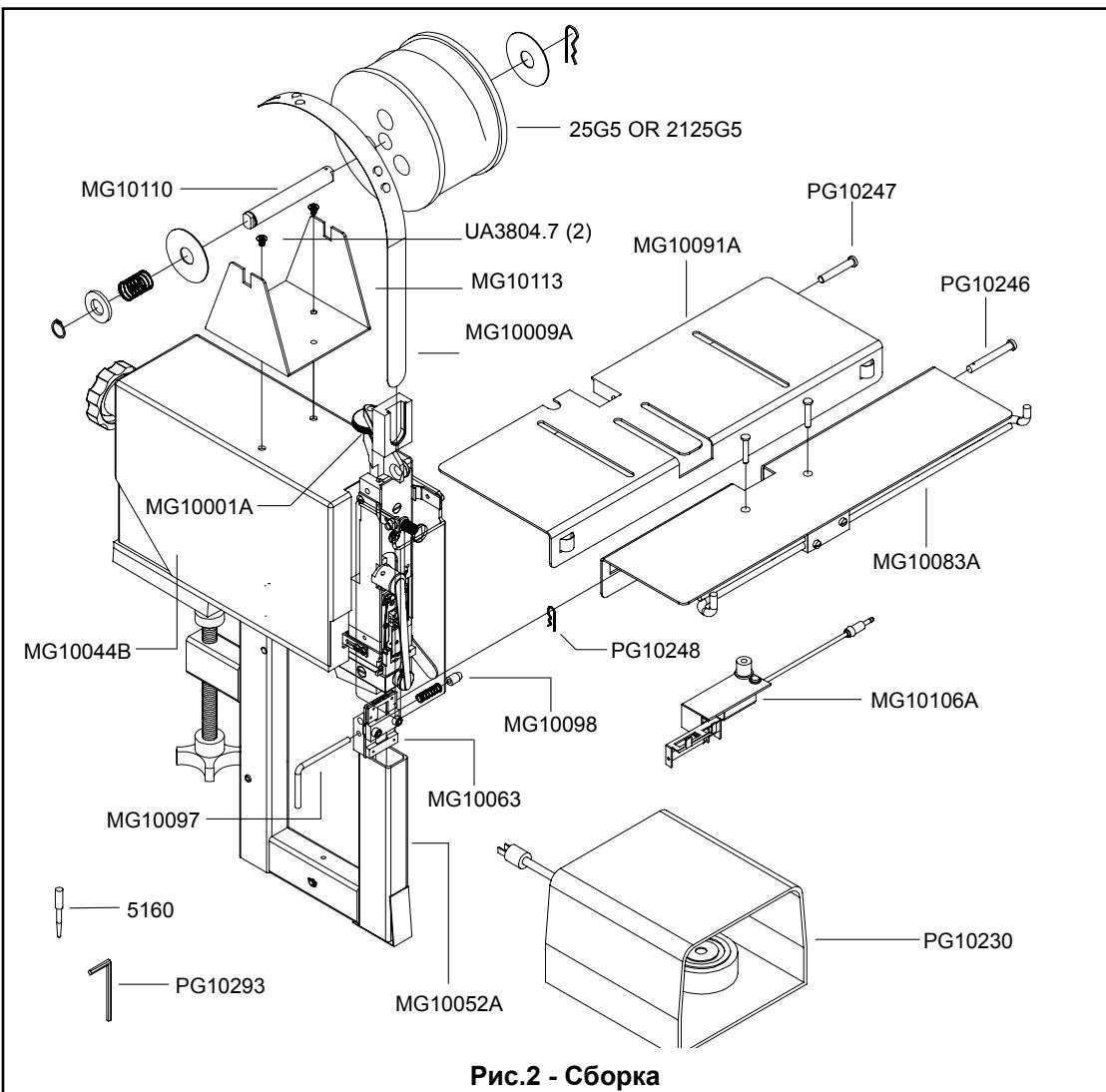


Рис.1 - Монтаж

Сборка (Рис.2)



! ВАЖНО

Всегда отключайте питание перед сборкой или
настройкой аппарата.

Соедините разрозненные части аппарата так, как это необходимо (порядковые номера деталей см. на рис.2). Опора Катушки с проволокой (MG10113) крепится 2-мя винтами на поверхность машины (MG10044B). Используйте ключ на 1/8(PG10293), чтобы открутить винты и закрепить опору на поверхности. Катушка с проволокой (25G5 или 2125G5) надевается на вал (MG10110), который вставляется в выемки в опоре. Обращайте внимание на направление намотки проволоки (показано на рис.2).

Пружинящая направляющая проволоки (MG10009A) пропускается в слот пружинной направляющей скобы (MG10001A) наверху головы, расположенной спереди машины.

Ножная педаль (PG10230) подключается к штепселью (PG10226), расположенному на задней стороне машины.

Задний стол (MG10091A) крепится к тыльной стороне опорной пятки (MG10052A) с помощью поворотного стержня заднего стола (PG10247) и зажима (PG10248). Учитывайте направление зажима во избежание повреждения узла настольного выключателя. Установите передний стол (MG10083A) на блоке нижних формирователей скобы (MG10063). Сначала отведите ручку регулировки (MG10097) влево, затем в сторону. Запирающая втулка (MG10098) должна входить в одно из двух отверстий в боковой стенке с правой стороны опоры стола. Отверстие выбирается в зависимости от типа сшивания (втачку или внакидку). Пропустите Штифт (PG10247) в верхнее отверстие насеквоздь через опорный блок. Используйте пружинный зажим стержня (PG10248) для фиксации положения.

Узел настольного выключателя-ограничителя (MG10106A) устанавливается в пазы в заднем столе (MG10091A). Отвинтите фиксирующую гайку (MG10105) и шайбу (P2126). См. Рис.3. При правильном расположении для Узела используется крепление или правый паз на задней части. Пальцы Рычага Прерывателя Узла настольного выключателя-ограничителя (MG10100) должны быть видны через два центральных паза. Когда Узел установлен, верните на место гайку и шайбу. Когда сборка окончена, весь узел должен легко скользить взад-вперёд при ослабленной запирающей гайке и оставаться на месте, когда она затянута.



Подсоедините кабель узла настольного выключателя-ограничителя (MG10049A) в разъем (PG10227) слева под аппаратом.

После того как сборка закончена, переверните машину вручную несколько раз, используя рукоятку ручного вращения (PG10211) с задней стороны аппарата. Все части должны

свободно двигаться до включения. Надавите и поверните рукоятку по часовой стрелке (если смотреть сзади машины), чтобы вращать машину вручную. Вы готовы подключить питание к машине, но пока не включайте её.

Работа

Заправка проволоки (Рис.4)

До включения машины освободите пружину (9046A) привода поворотного держателя отрезанной проволоки (далее по тексту Вертлюг) из вертлюга (9038M или 9038A) и отклоните пружину, если необходимо, для обеспечения правильного натяжения при стыковке в вертлюге. Направьте проволоку над пружинящей направляющей проволоки (MG10009A), протяните проволоку между выпрямляющей втулкой и под фланцами роликов-выпрямителей проволоки на лицевой панели (2132BA). Продолжайте тянуть через натяжную лапку (9098) и сквозь отверстие в лицевой панели, на верх держателя резака проволоки (9048) и сквозь вертлюжный держатель (9043B). На этом этапе не беспокойтесь, что проволока не подаётся между зажимом (9015) и держателем зажима.

ВАЖНО: натяжная лапка будет держать проволоку в желобке выпрямляющих роликов (9103). Это позволяет проволоке подаваться через голову без задержки.

Протяните достаточно проволоки через днище головы, чтобы проследить, что погнулось в процессе. Не подсоединяя вертлюг, включите машину и автоматический выключатель (PG10232) на задней стороне машины, чтобы установить режим одиночного сшивания. Включите ножным или ручным переключателем, чтобы позволить проволоке автоматически заправиться между зажимом и держателем зажима. Также будет обрезана вся лишняя проволока ниже резака.

Выравнивание проволоки (Рис.5)

Прямота проволоки очень важна для всего процесса, чтобы и шитьё производилось надлежащим образом. Хотя прямота проволоки зависит от производителя, каждая катушка имеет свой угол закругления, так что пользователю следует выпрямлять проволоку до начала работы. Лёгкие шаги по выпрямлению проволоки перечислены ниже:

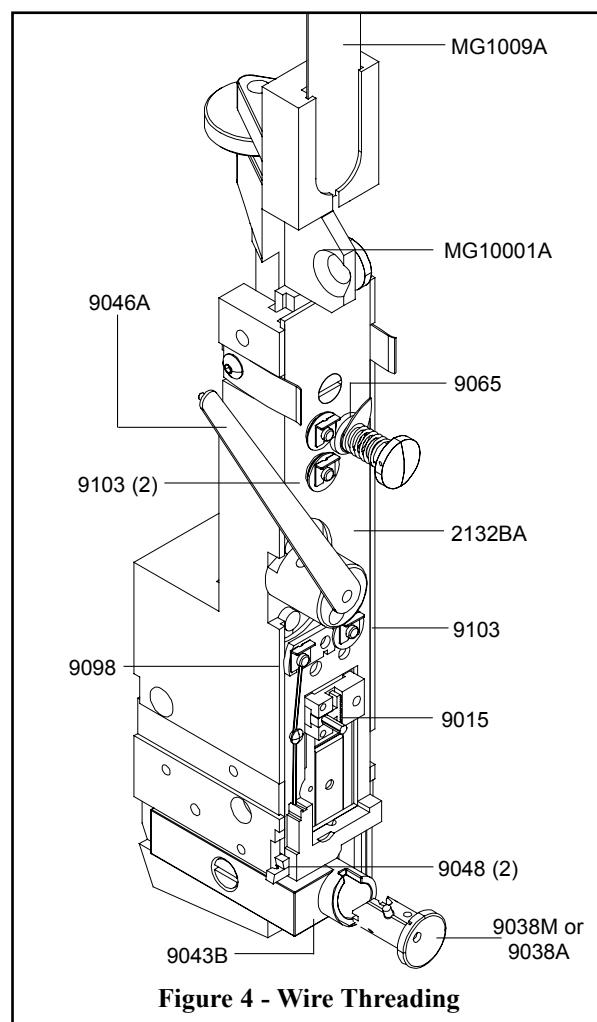


Figure 4 - Wire Threading

Убедитесь, что вертлюг был удалён
до автоматического включения
машины во избежание порчи деталей.

! ВНИМАНИЕ

Включите аппарат автоматическим переключателем на задней панели. Сквозь держатель вертлюга (9043B) понаблюдайте подачу проволоки и отметьте, в каком направлении движется проволока. Для компенсации собственного изгиба катушки проволока будет двигаться слегка правее. Используйте регулятор выравнивания проволоки (9067) на лицевой панели (2132BA), чтобы настроить проволоку.

Настройка право-лево

Смотрите сквозь держатель вертлюга (9043B) на проволоку, которая подаётся сквозь голову. Если проволока идёт влево или идеально прямо вверх и вниз, покрутите регулятор выравнивания (9067) против часовой стрелки, ориентируясь на указатель (9070). Запомните, что оптимальный режим работы машины при лёгком изгибе проволоки вправо. Подавайте в голову достаточно количество проволоки для настройки. Настройка будет видна после 4-6 стежков. Если проволока отклоняется слишком сильно вправо, поверните регулятор выравнивания так, чтобы указатель поворачивался по часовой стрелке.

Настройка вперёд-назад

Посмотрите на проволоку сквозь голову сбоку и убедитесь, что она идёт прямо, не отклоняясь вперёд или назад. Кулачок выпрямителя проволоки (9067) на пружинной направляющей скобе (MG10001A) исправляет кривизну. Поставьте указатель выпрямителя проволоки (9070) на позицию «семь часов» для начала. Если проволока слишком сильно идёт вперёд, вращайте кулачок так, чтобы указатель шёл по часовой стрелке. Подавайте в голову достаточно количество проволоки, примерно на 6 стежков, чтобы сделать точную подстройку. Если проволока слишком сильно идёт назад, вращайте кулачок так, чтобы указатель шёл против часовой стрелки.

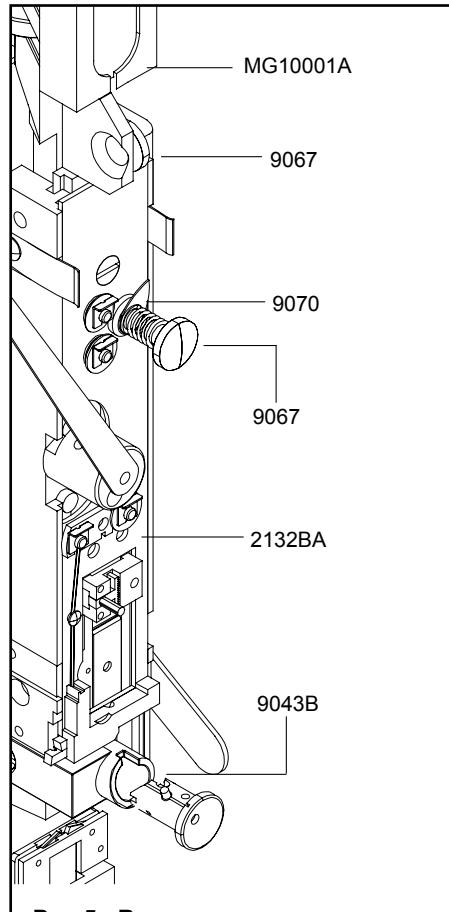


Рис.5 - Выравнивание проволоки

Настройка длины левой ножки (рис.6)

После заправки аппарата и выравнивания проволоки пора начинать сшивание. Установите обратно вертлюжное соединение (9038M или 9038A) и закрепите пружиной (9046A). Установите переключатель (PG10232) на задней панели на одиночное сшивание.

ВАЖНО: продолжительный режим автоматического выключателя преимущественно используется для смазки аппарата и настройки выпрямления проволоки.

Активируйте переключатель (MG10106A) или ножную педаль (PG10230), чтобы загрузить кусок проволоки в вертлюг. Хотя аппарат тестиировался на фабрике, ход проволоки настраивался и ножки выравнивались, при необходимости выполняйте нижеследующие указания по настройке. Ход проволоки, левая и правая ножки контролируются одной ручкой настройки на лицевой панели (MG10013).

Настройка левой ножки сшивателя

Если после нескольких стежков длина стежка левой ножки короче правой, настройте лицевую панель (2132ВА). Ослабьте винт пружинной направляющей скобы (9075), который находится сбоку головы. Поверните ручку настройки лицевой панели по часовой стрелке и закрутите винт. Если длина левой ножки велика, то ослабьте винт (9075) и поверните ручку настройки против часовой стрелки. Когда длина ножки станет правильной, убедитесь, что вы закрутили винт.

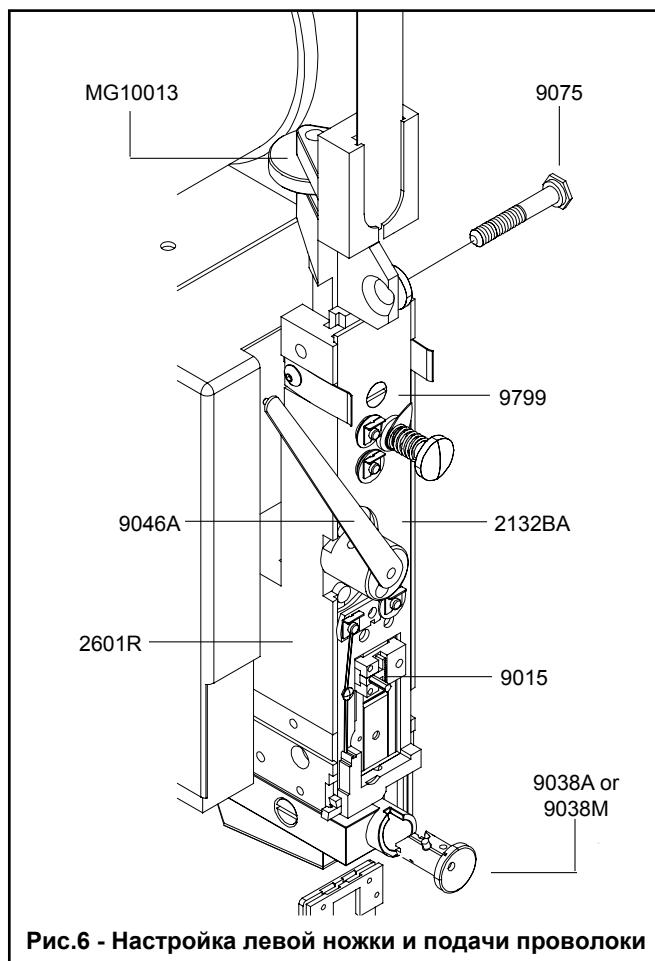


Рис.6 - Настройка левой ножки и подачи проволоки

Не работайте на аппарате, пока на нём не стоит вся защита.

ВНИМАНИЕ

Настройка подачи проволоки (Рис.6)

Полная длина стежка контролируется количеством проволоки, которая подаётся с катушки после каждого хода машины. Чтобы изменить полную длину стежка, ослабьте запирающий винт (9799) на лицевой панели спереди головы. Поверните ручку настройки лицевой панели по часовой стрелке для поднятия лицевой панели, что позволяет пропускать больше проволоки, и общая длина стежка увеличивается. Для достижения противоположного эффекта поверните ручку против часовой стрелки. Когда нужная длин стежка будет достигнута, закрутите запирающий винт. По грубым прикидкам расстояние между лицевой панелью и кожухом (2601R) должно быть равно рабочей толщине.

ВАЖНО: если лицевая панель настроена установлена слишком высоко (ручка настройки лицевой панели повёрнута слишком далеко по часовой стрелке), то зажим (9015) заблокируется в открытой позиции и перестанет пропускать проволоку. У аппарата ёмкость 1/4", и проволока большего размера не пройдёт.

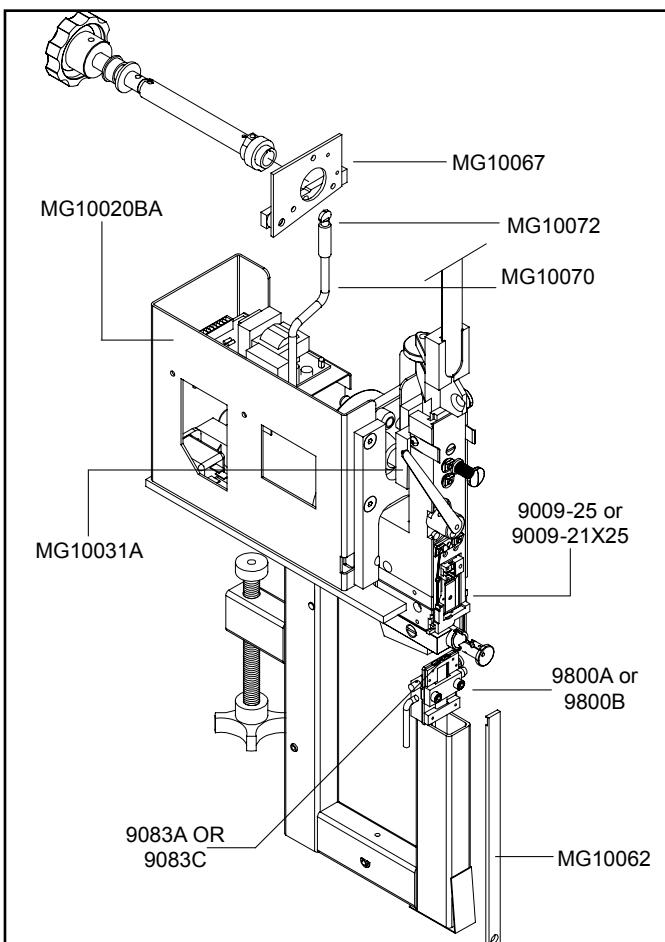


Рис.7 - Настройка зажимных пробойников

Всегда отсоединяйте шнур питания при наладочных работах.

ВНИМАНИЕ

Настройка зажимных пробойников (Рис.7)

ВАЖНО: стандартный аппарат принимает только проволоку 25-го диаметра и меньше (круглую). При использовании других размеров обратитесь в местное представительство Graphic Arts Industry за информацией.

Если зажим скобы недостаточно тугой, то нужно поднять пробойники зажима (9083A или 9083C). Вал зажима (MG10070) контролирует высоту пробойников зажима. Сначала уберите кожух (MG10044B) с корпуса (MG10020BA). Освободите вал зажима от кулачкового рычага (MG10067), надавив вниз на изгим вала зажима. Поверните штифт вала зажима (MG10072) по часовой стрелке чтобы понизить положок зажима (MG10062), который опустит пробойники зажима. Сцепите вал зажима с кулачковым рычагом, чтобы протестировать зажим. Если пробойники слишком низко, подкрутите штифт против часовой стрелки, чтобы поднять положок, который в свою очередь поднимет пробойники. Убедитесь, что вы всегда вставляете вал зажима и штифт вала зажима в кулачковый рычаг перед тестом высоты пробойников.

Окончательная позиция пробойников должна быть наравне (или чуть выше) с прижимной пластиной (9800A). Лучший способ увидеть позицию пробойников — это вручную перевернуть аппарат. Когда движущий механизм (9009-25 или 9009-21x25) находится в нижней точке хода, то пробойники находятся в своей высшей позиции. Поверните рычаг (MG10031A) прямо после этого, чтобы освободить позицию пробойникам. Чтобы убедиться в том, что пробойники находятся в наилучшей позиции, протестируйте аппарат после того, как повернёте штифт вала зажима на пол-оборота в каждую из сторон. Верните кожух на место.

ВАЖНО: эта настройка очень чувствительна — пол-оборота существенно влияет на зажим.

**Не работайте на аппарате, пока на
нём не стоит вся защита.**

! ВНИМАНИЕ

Процесс сшивания

Аппарат StitchMaster был спроектирован для выполнения различных видов работ и по этой причине содержит в комплекте настраиваемые рабочие столы и ограничители. Ниже перечислены доступные опции на машине.

Шитьё внакидку (Рис.8)

Утопите пальцами пружины в отверстия в нижней части переднего стола (MG10083A), чтобы задний рабочий стол (MG10091A) сложился. Убедитесь, что автоматический переключатель (MG1016A) уместился внутри опущенного заднего рабочего стола и не задевает передний стол или опорную пятку (MG10052A). Убрав задний стол, потяните ручку настройки (MG10097) налево и поставьте передний рабочий стол в сложенное состояние, как на рисунке.

Шитьё втачку (Рис.8)

Потяните ручку настройки налево и поднимите передний стол в горизонтальное положение. Потяните задний рабочий стол вверх, пока пружины не встанут в отверстия в задней части переднего рабочего стола.

ВАЖНО: возможно, вам придётся слегка нажать на пружины, чтобы убрать передний стол.

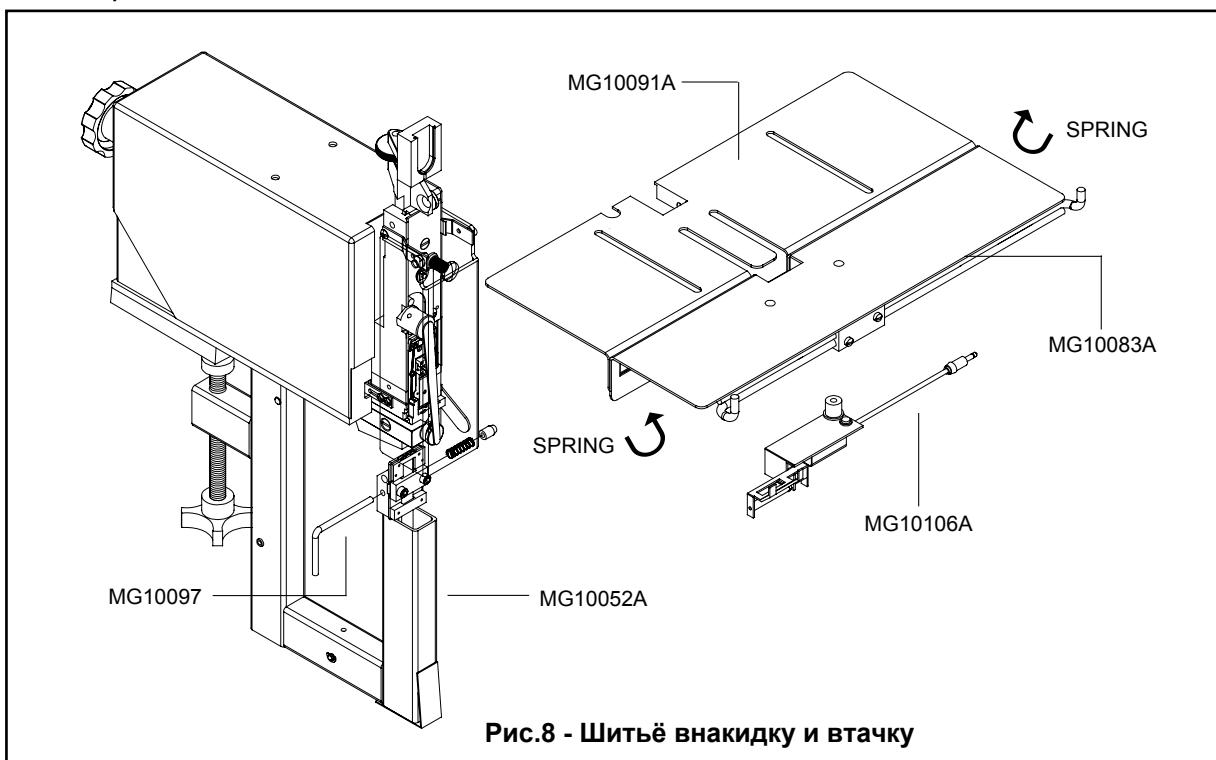


Рис.8 - Шитьё внакидку и втачку

Боковые ограничители (Рис.9)

Ослабьте ограничительные винты (PG10243) на передней стороне переднего стола (MG10083A) и выдвините левый и правый поворотные ограничители (MG10081 и MG10082) на необходимое расстояние от головы, чтобы позиционировать работу под машиной, где вы будете шить.

Угловые ограничители (рис.9)

Угловые ограничители применяются только для шитья втачку. Выдвиньте вверх угловые пробойники (PG10242) с низа переднего рабочего стола (MG10083A), пока они не встанут на место. Один или два угловых ограничителя могут использоваться для того, чтобы точно регулировать положение стежка.

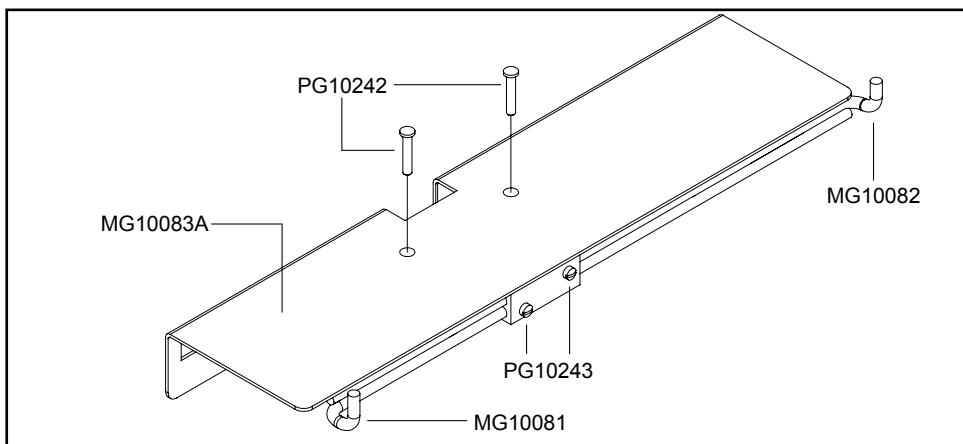


Рис.9 - Боковые и угловые ограничители

Большой задний ограничитель

Большой задний ограничитель □ это дополнительное оборудование, которое можно заказать у производителя (SMK2). Задний ограничитель монтируется на задний стол вашей машины и регулирует глубину стежка.

Автоматический переключатель (Рис.10)

Автоматический переключатель (MG1016A) работает только для шитья втачку. Ослабьте запирающую гайку (MG10105) и передвиньте переключатель вперёд или назад на желаемую позицию на заднем рабочем столе (MG10091A). Ориентируйтесь по наклейке (PG10214) на заднем рабочем столе. Когда правильная позиция будет достигнута, закрутите гайку.

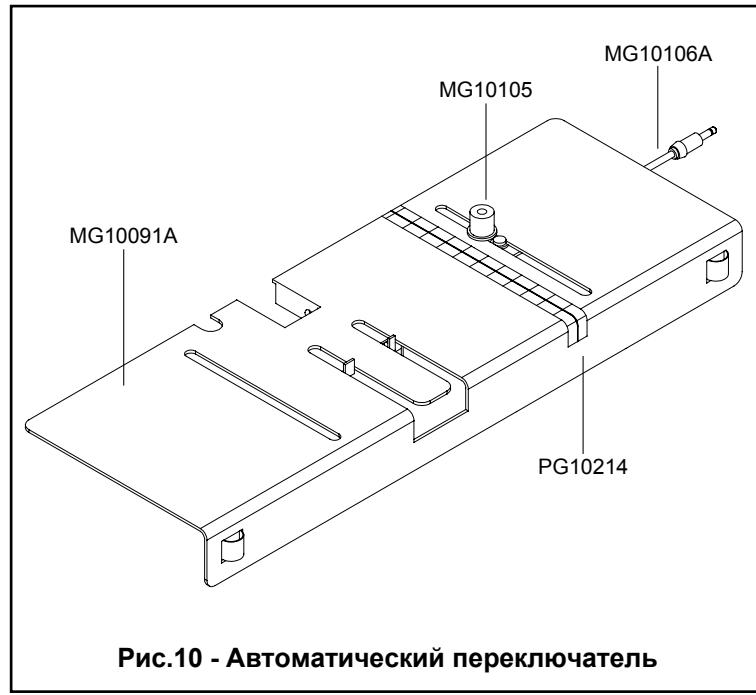


Рис.10 - Автоматический переключатель

Режим сшивания

Переключатель режима сшивания (PG10232) находится сзади аппарата. (Слева, если смотреть на заднюю часть машины). Есть два режима: одиночное и постоянное сшивание. Одиночное сшивание используется для работы, постоянное для наладки и тестов.

Автоматический режим

Переключатель автоматического режима (PG10232) также находится сзади аппарата. (Справа, если смотреть на заднюю часть машины). Также можно выбрать ножную педаль или переключатель на столе. Автоматический режим стола или устройство автоматической работы (MG10106A) можно использовать только для шитья втачку. Устройство автоматического режима подсоединяется к нижней части машины с левой стороны. Для шитья внакидку используется ножная педаль. Убедитесь, что ножной переключатель (PG10230) подсоединен к задней части машины, а переключатель автоматического режима переключен в этот режим.

Устранение неполадок (Рис.11)

Нижеследующее является скрытым перечнем проблем и рекомендаций, однако большинство проблем возникает неожиданно и их преимущественная часть обусловлена несовершенством приспособлений или износом частей.

ПРОБЛЕМА: Машина не работает и горит индикатор включения сетевого выключателя (PG1022B).

РЕШЕНИЕ: Убедитесь, что электрический шнур (PG2581 или PG10410) подсоединен в рабочую розетку. Посмотрите, не отключен ли прерыватель (PG10234 или PG10406). Если так, включите его снова. Если всё ещё не работает, убедитесь, что ножной или настольный выключатели подсоединены, а соответствующая позиция автоматического переключателя выбрана. Проверьте, что кожух головы (PG10003) на месте, полностью закрыт и полностью придавил защитный блокиратор, иначе аппарат не будет функционировать.

ВАЖНО: если кожух головы сдвинется и потеряет контакт с переключателем безопасности (PG10229), поверните голову вверх ногами, проверьте переключатель безопасности и снова закройте.

⚠ ВНИМАНИЕ

Не работайте на аппарате, пока на нём не стоит вся защита.



ПРОБЛЕМА: Правая ножка короткая

РЕШЕНИЕ: Укоротите левую ножку, а затем удлините обе. (стр. 11-12)



ПРОБЛЕМА: Левая ножка короткая

РЕШЕНИЕ: Удлините левую ногу, проверьте зажим на износ и переверните или замените при необходимости. (Стр. 25-26)



ПРОБЛЕМА: Угловой прогиб коронки

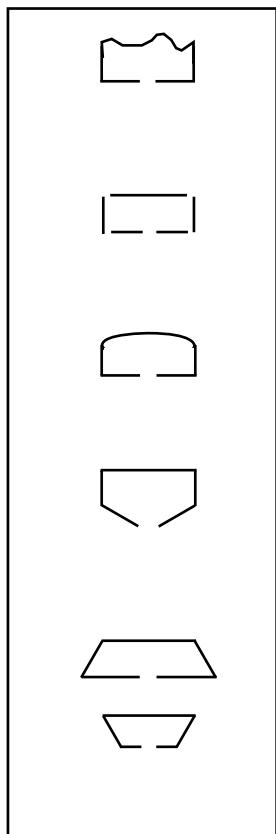
РЕШЕНИЕ: Проверьте привод на отбитые края и поверните или замените при необходимости. (Стр. 25-26)



ПРОБЛЕМА: Гнутые ножки

РЕШЕНИЕ: Проверьте резаки проволоки на износ и поверните или замените при необходимости. (Стр. 23-24)

Рис.11 - Устранение неполадок



ПРОБЛЕМА: Изгиб коронки
РЕШЕНИЕ: Проверьте натяжение Пружины Держателя (9032).
Отрегулируйте, если необходимо.

ПРОБЛЕМА: Рваный прошив
РЕШЕНИЕ: Почистите и смажьте Узел Вертлюга (в сборе)
(см.стр.21).

ПРОБЛЕМА: Скругленные углы коронки
РЕШЕНИЕ: Замените изношенный Вертлюг.

ПРОБЛЕМА: Раскрытые створки скобы
РЕШЕНИЕ: Затяните Нижние Формирователи Скобы (см.стр.
13-14).

ПРОБЛЕМА: Ножки скобы вразброс или перетянуты
РЕШЕНИЕ: Подрегулируйте выравниватели проволоки (стр.
10-11). Проверьте резаки проволоки на износ и переверните или
замените при необходимости (стр. 23-24). Проверьте верхний
формирователь скобы для калибровки проволоки и замените
при необходимости.

Рис.11 - Устранение неполадок

Техническое обслуживание

Смазка (рис.12)

Ваша машина была полностью смазана на фабрике, но регулярный профилактический уход продлит срок службы.

Тип Масла - Любое с вязкостью S.A.E #10

Частота - Смазывайте после смены каждой катушки с проволокой (2,27кг) или каждый месяц.

Всегда отключайте шнур питания до
начала обслуживания и выполнения
регулировок оборудования.

⚠ ВНИМАНИЕ

- Верх корпуса (2601R) с обеих сторон от пружинной направляющей скобы (MG10001A)
- Отверстие для масла в рычаге управления вертлюгом (9163)
- Отверстие для масла в выравнивающем упоре (лицевая панель) (2132BA)
- Тиски и задвижка (9014) и (9015)
- Отверстие для смазки в шатуне (2215)
- Проем держателя вертлюга (9043B)
- Точки вращения нижних формирователей скобы (9083A или 9083C)
- Паз каретки привода ножа (9049)
- Ролики-выпрямители (9065) и прижимающая защелка (9098)

Чистка (Рис.12)

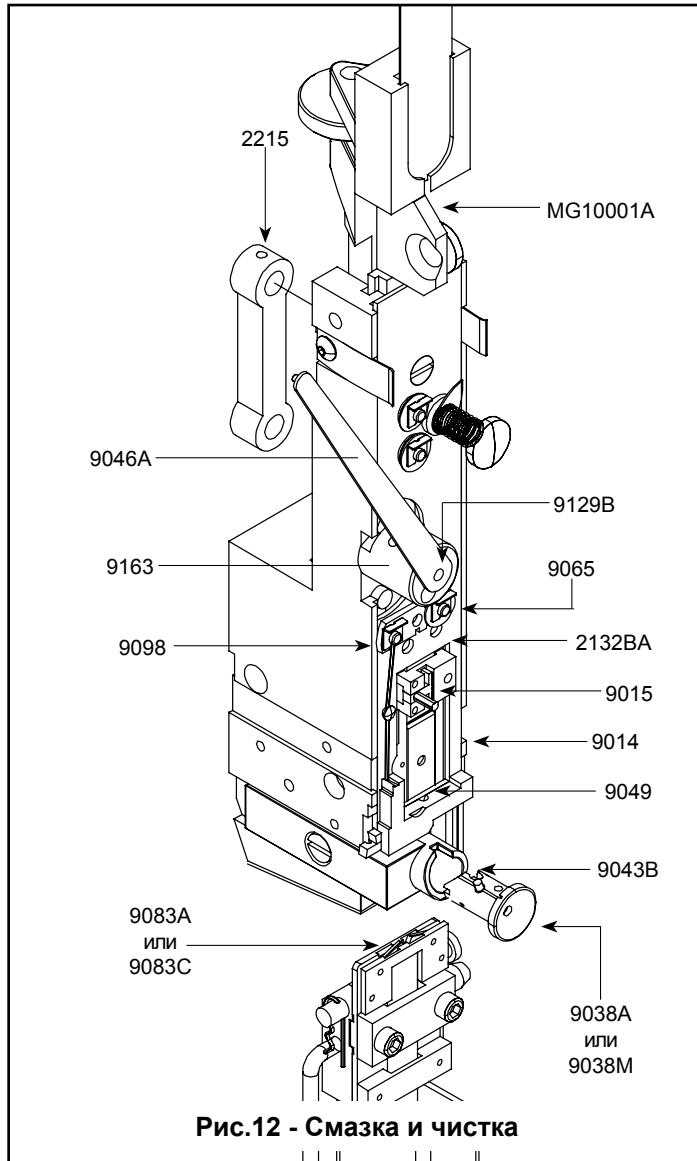


Рис.12 - Смазка и чистка

В дополнение к смазке важна также и профилактическая чистка аппарата. Следующие детали подлежат чистке каждые три месяца.

Вертлюг (9038М или 9038А) - вытащите, промойте в растворителе, вытрите и снова смажьте.

Держатель вертлюга (9043В) - прочистите изнутри.

Рычаг управления вертлюгом и штифт - сместите пружину (9046А) и рычаг (9163); прочистите штифт и отверстия в рычаге. Заново смажьте.

ВАЖНО: будте осторожны при смене рычага управления вертлюгом во избежание серьёзного ущерба голове.

Везде, куда попадает пыль, масло, кусочки проволоки или бумажная стружка, прочистите и восстановите рабочий порядок.

Заказ запчастей

Когда понадобятся запчасти для машины, первым делом определите, какие из них нужны, по этой диаграмме. Установите номер детали и свяжитесь с местным представительством производителя.

Всегда отсоединяйте шнур питания при наладочных работах.

⚠ ВНИМАНИЕ

Замена деталей

Ниже перечислены детали, наиболее часто изнашивающиеся и требующие замены. Для большинства замен следует снять голову. Более подробные инструкции по замене деталей смотрите ниже.

Общая наладка и ремонт (Рис.13)

Некоторые наладочные и ремонтные работы нужно производить на аппарате с установленной головой, но большинство требуют снятия головы.

Отрежьте проволоку от катушки прямо под направляющей скобой (MG10001A).

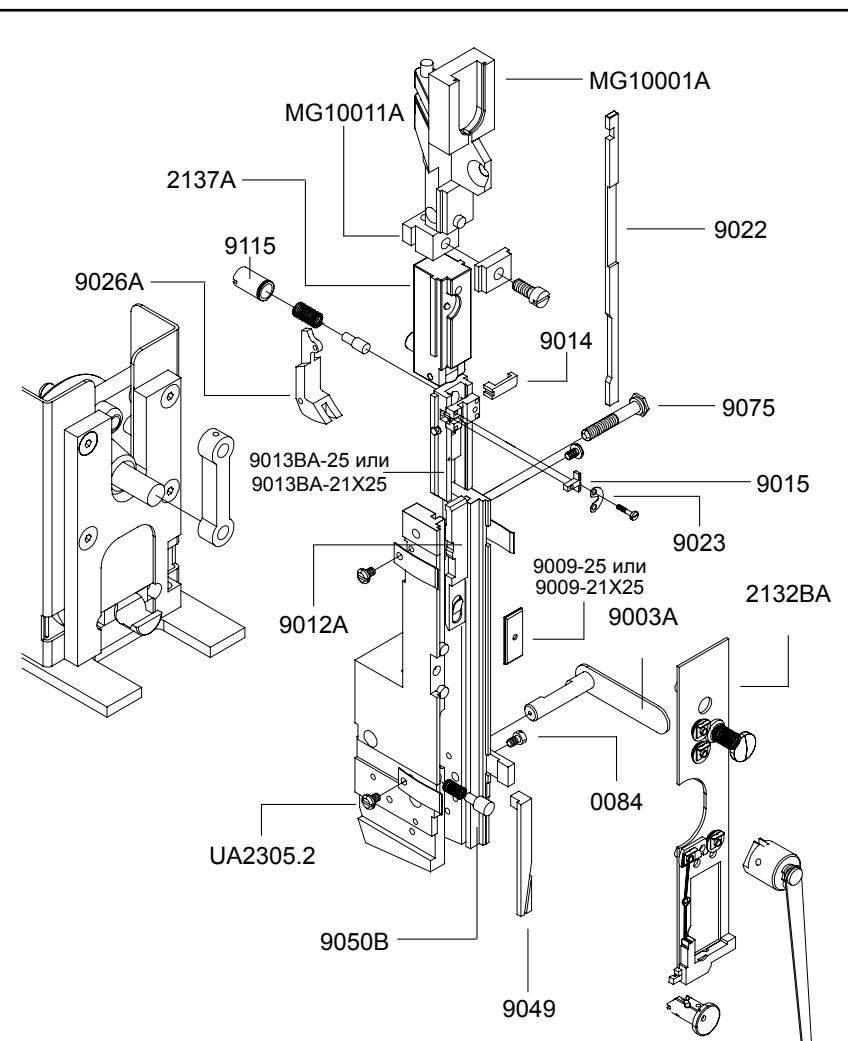


Рис.13 - Удаление и разборка швейной головки

Потяните оставшуюся проволоку из-под головы. Удалите направляющую пружину (MG10009A) с направляющей скобы (MG10001A).

Ослабьте ручку кулакового зажима защиты (9003A) и снимите голову. Поместите её на чистую поверхность. Убедитесь, что соединительный поводок привода (2215) был удалён из Driving Slide Assembly (2137A) или кривошипа (MG10031A).

⚠ ВНИМАНИЕ

Всегда отключайте электричество при сборке и наладочных работах.

Удаление и замена резаков (Рис.14)

Резаки проволоки (9048) имеют две режущих поверхности, каждая из которых может использоваться путем переворачивания концов и изменения положения на лицевой панели. Чтобы сменить или перевернуть резаки, снимите их с лицевой панели. Ослабьте винты (UA2305.2) на зажимах лицевой панели (9056) и винт (0084) на зажиме (9171). После того, как зажимы ослаблены, снимите лицевую панель с крышки (2601R) чтобы убрать резаки. Опустите Проволочные резаки в держатель резака и

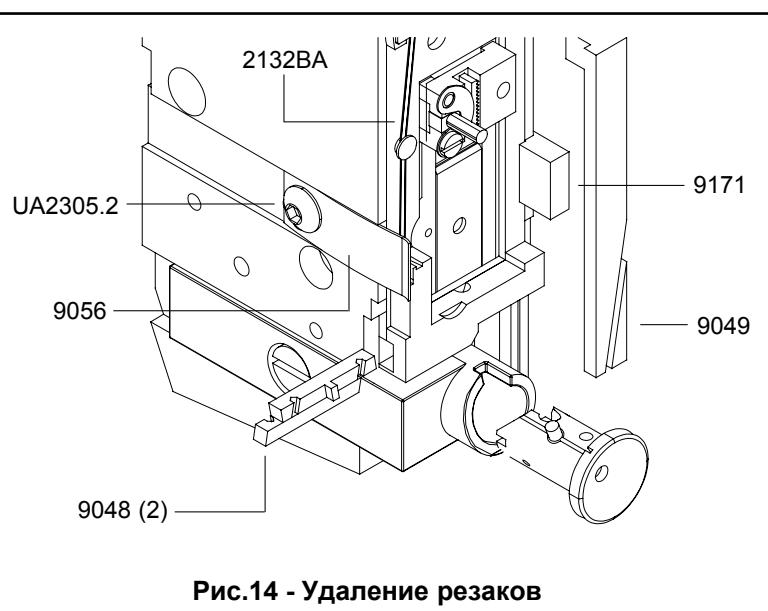
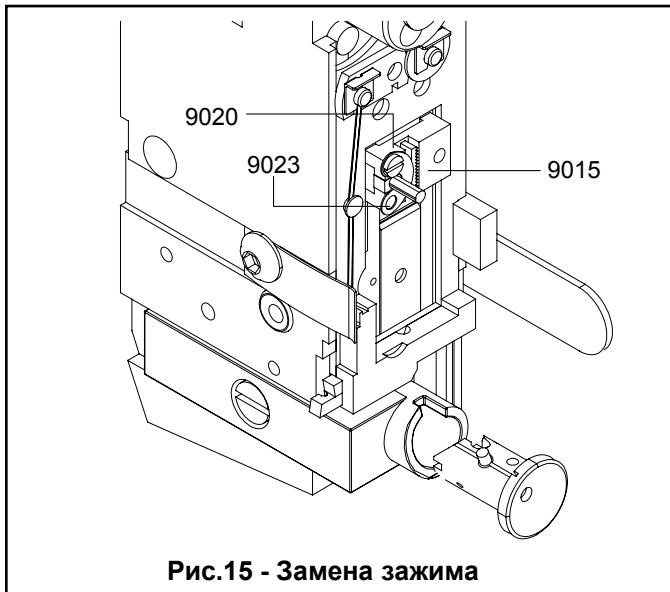


Рис.14 - Удаление резаков

убедитесь, что язычок верхнего резака смотрит вперед, а нижнего □ назад. Когда резаки полностью установлены в держатель, проверьте, чтобы язычки резаков проскальзывали в паз держателя резаков и паз резака. Закрутите винты. Всегда вручную вращайте аппарат перед включением и сшиванием □ чтобы убедиться в том, что механизм движется свободно. Это простое действие предотвратит серьёзные повреждения головы.

Удаление и замена зажима (Рис.15)

Тиски (9015) могут использоваться в 2-х положениях. Когда прижимающие зубцы показывают признаки износа, их можно перевернуть и продлить жизнь детали. Снимите зажим, ослабляя винт держателя зажима (9020) и отклонив прижим держателя зажима (9023) от исходного положения. Замените Зажим и установите его на место в Держатель Зажима. Если истёрлись оба края, замените деталь.

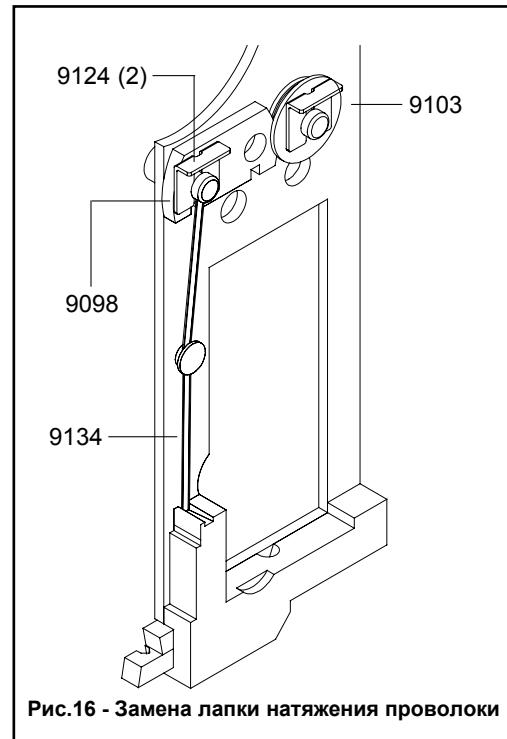


ВНИМАНИЕ

Всегда отсоединяйте шнур питания при наладочных работах.

Удаление и замена лапки натяжения проволоки (Рис.16)

Лапка натяжения проволоки (9098) является двуконечной, так что когда один ее конец изношен, она может быть перевернута и таким образом обеспечена новая сжимающая плоскость. Для замены прижимающей защелки освободите пружину прижимающей защелки (9134) из лапки и уберите выпрямляющую роликовую клипсу (9124) и замените Е-клипсу. Перед тем, как устанавливать обратно пружину, убедитесь, что лапка натяжения находится под фланцем в роликовом выпрямителе проволоки (9103). Если оба конца лапки изношены, замените деталь.



Удаление и замена привода (Рис.17)

Привод (9009-25 или 9009-21x25) также двусторонний, так что при изнашивании одной стороны его можно перевернуть и создать новую рабочую поверхность, продлив жизнь детали. Драйвер можно снять и заменить без снятия головы. Поверните заднюю рукоятку (PG10211) вручную, пока привод не окажется в верхнем ходовом положении. Вставьте размыкающий стержень (5160) в отверстие в приводе. Это ослабит поддерживающую пружину (9010), так что вы сможете столкнуть привод вниз вдоль сгибательной

перекладины (9013BA-25 или 9013BA-21x25) и вынуть его снизу головы. Переверните или замените привод новым. Верните привод вдоль по сгибательной перекладине обратно, пока не услышите щелчок пружины, который указывает на то, что привод установлен правильно.

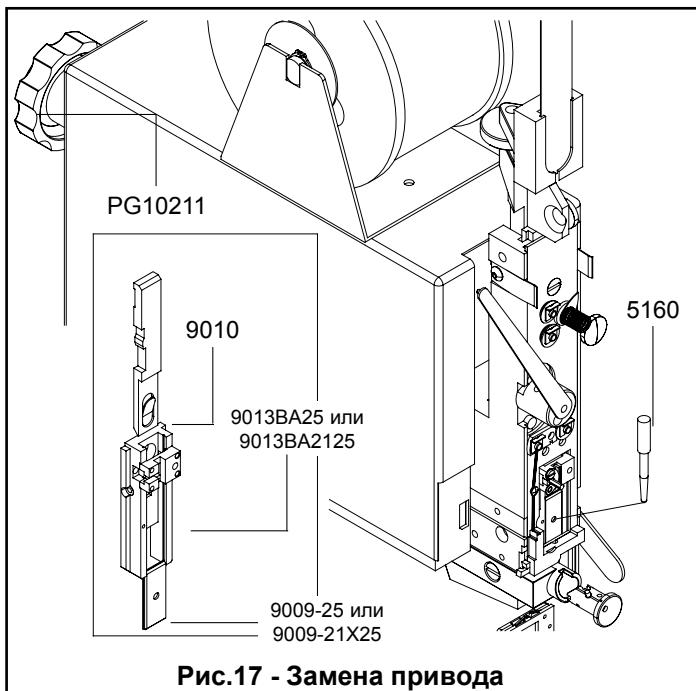


Рис.17 - Замена привода

Замена нижних формирователей скобы (Рис.18)

Нижние Формирователи Скобы (9083A или 9083C) являются двуконечным устройством и могут быть перевернуты в случае износа или откалывания кусочка. Ослабьте винт (UA3804.7) и вращайте крышку кронштейна (MG10075) до тех пор, пока не станут видны все внутренние компоненты. Вывинтите винт (UA3804.7) и уберите шайбу (PW10). Протолкните каретку нижних формирователей скобы (MG10062), минуя балку формирователей скобы (MG10061) и далее вниз с платформы загибания скобы(9800A). Отклоните нижние формирователи скобы вверх и удалите их с платформы загибания скобы. Снимите или щамените детали. Вставьте каретку обратно на платформу и поверх балки. Закрутите шайбу и винты.

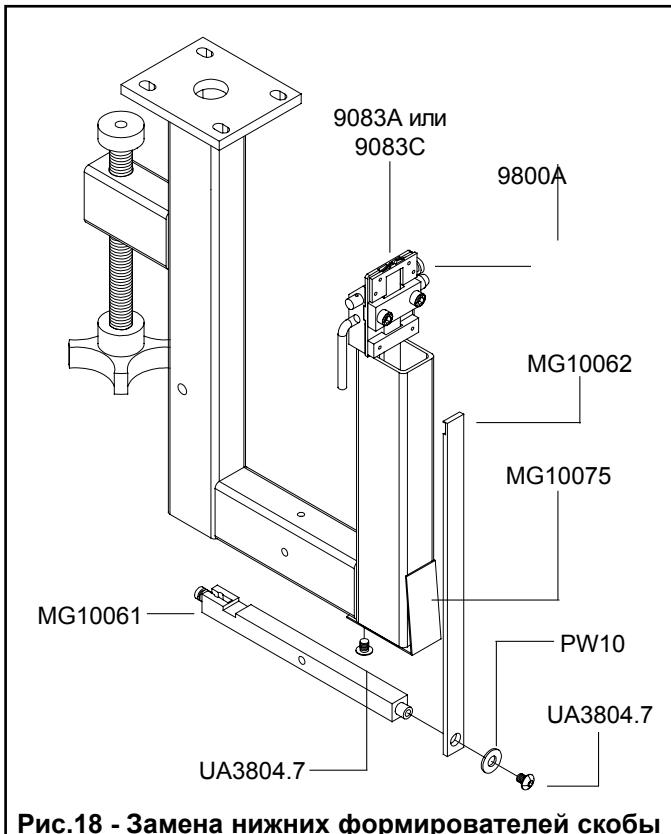


Рис.18 - Замена нижних формирователей скобы

⚠ ВНИМАНИЕ

Всегда отключайте электричество при сборке и наладочных работах.

Замена головы (Рис.13)

После замены или переворачивания деталей установите голову обратно. Убедитесь, что верхняя часть шатуна (2215) присоединена у кривошипу (MG10031A) отверстием для масла вверх и нижним концом прицеплен к штифту (2103B). Удерживая рукоятку зажима (9003A) приблизительно в положении 11 часов, спустите голову на прижимной блок (9002) напротив панели установки головы (MG10026). Когда голова выровняется, опустите рукоятку вниз на 9 часов до полного закрепления.

Модификации

Настройка опорной пятки (Рис.19)

⚠ ВНИМАНИЕ

Всегда отключайте электричество при сборке и наладочных работах.

Все настройки аппарата устанавливаются на фабрике, однако иногда бывает необходимо их изменить. Настройка опорной пятки □ это самая простая из настроек, но самая решающая. Без правильного выравнивания невозможно достичь ровного пошива. Вот три разных необходимых настройки, чтобы выровнять зажимы и голову.

Снимите катушку (25G5 или 2125G5) с аппарата. Освободите машину от рабочего стола или подставки с помощью ручки регулировки опорной пятки (P3793) и переверните весь аппарат на 180 градусов. Ослабьте четыре винта (UA4110.1) на основании корпуса (MG10020A) чтобы освободить опорную пятку (MG10052A). Сровняйте паз в сгибательной перекладине (9013ВА-25 или 9013ВА-21x25) или паз в приводе (9009-25 или 9009-21x25) с центром формирователей скобы (9083A или 9083C) в прижимной пластине (9800A), поворачивая аппарат вручную.

Отрегулируйте опорную пятку на правильную позицию, проверяя отклонения вбок и вперёд-назад. Когда правильное положение будет достигнуто, закрутите все четыре болта. Болты следует закручивать полегоньку в направлении по часовой стрелке, пока пятка не закрепится. Переверните аппарат обратно и закрепите на стенде или столе.

После того, как опорная пятка будет стоять ровно по отношению к голове, то можно получше выровнять установочный блок прижимной пластины (MG10063). Ослабьте два винта (UA4808.3) так, чтобы блок и прижимная пластина могли настраиваться вверх и вниз. В идеале прижимная пластина должна касаться привода, когда привод находится в нижней точке хода.

Если необходима более тонкая настройка, ослабьте два винта (UA3812.2) напротив крепления зажима. Эти болты скрепляют прижимную пластину и установочный блок. В ослабленном состоянии

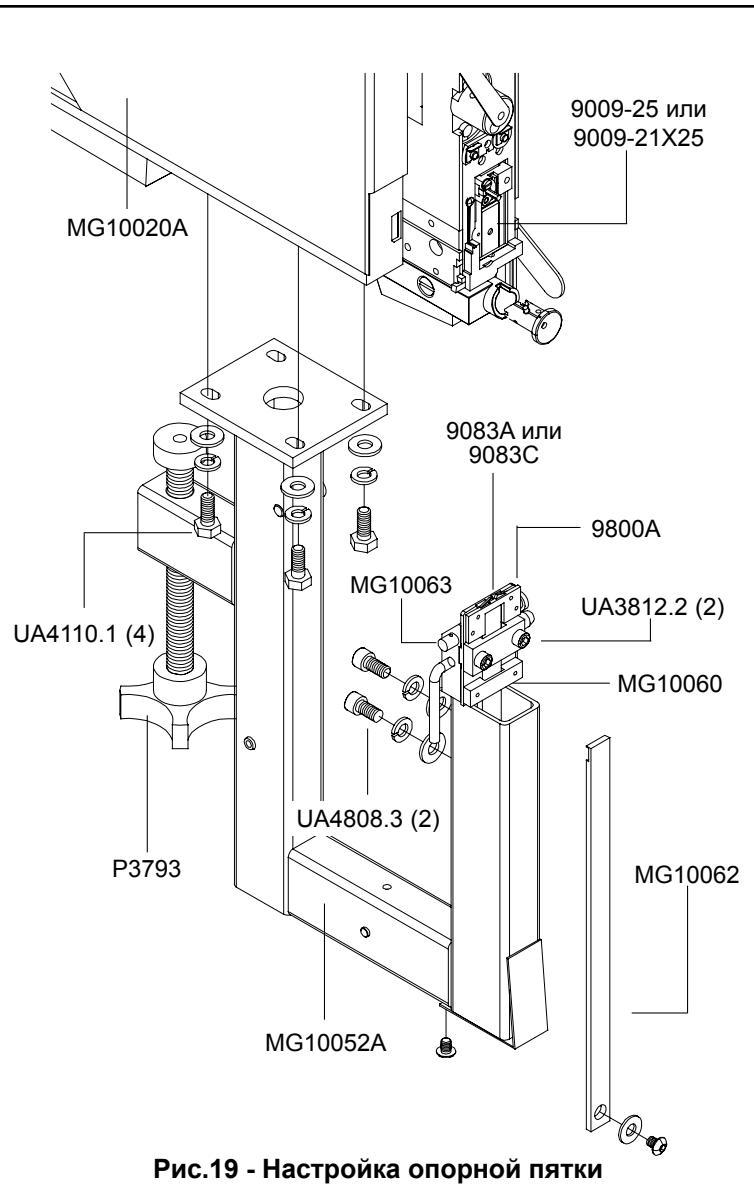


Рис.19 - Настройка опорной пятки

прижимные полозья (MG10062) и прижимная пластина могут настраиваться вправо и влево, чтобы лучше выровнять формирователи скобы с головой.

Синхронизация (Рис.20)

Синхронизация на аппарате устанавливает точку сброса кривошипа (MG10031A). Синхронизация устанавливается на фабрике, но если её надо перенастроить, прочитайте инструкцию ниже. Конец кривошипа с винтом (UA3808) должен быть установлен на позиции 11-12 часов. Чтобы настроить это положение, ослабьте винт (PG10326) на контрольном кулачке (MG10032) и вращайте его в направлении, противоположном тому, в котором кривошип должен двигаться, чтобы остановиться между 11 и 12 часами. Запустите trip чтобы перепроверить эту позицию. Закрепите винт (PG10326) после всех настроек.

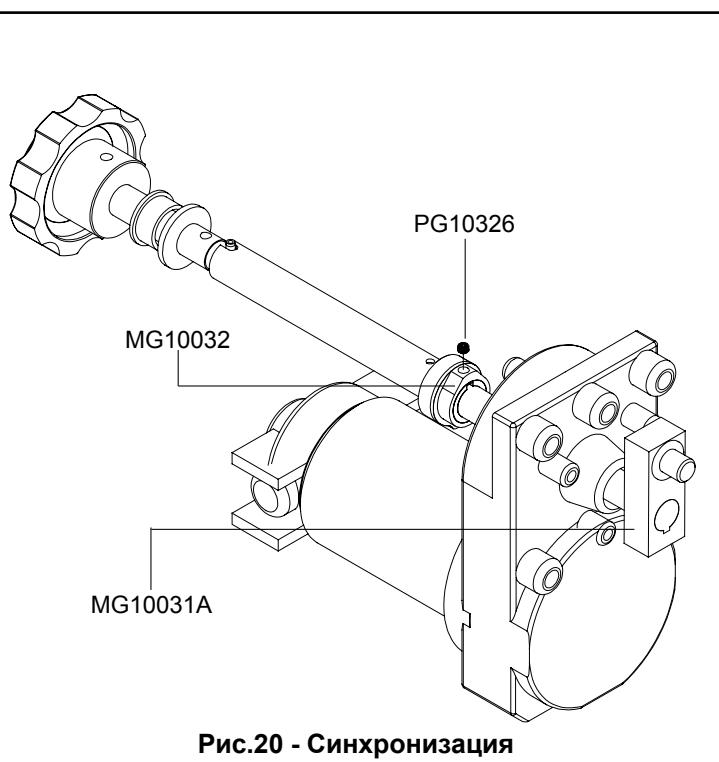
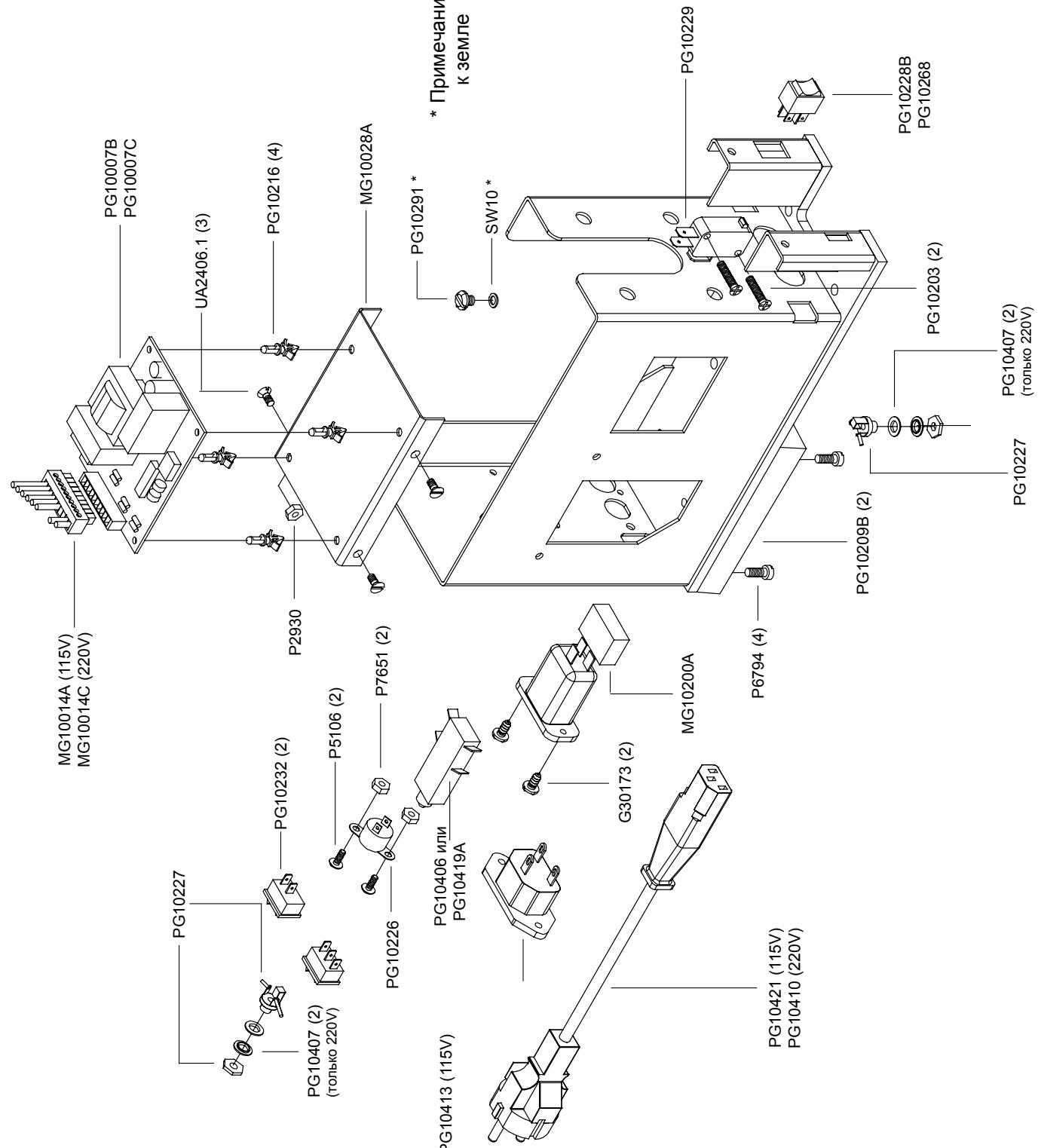
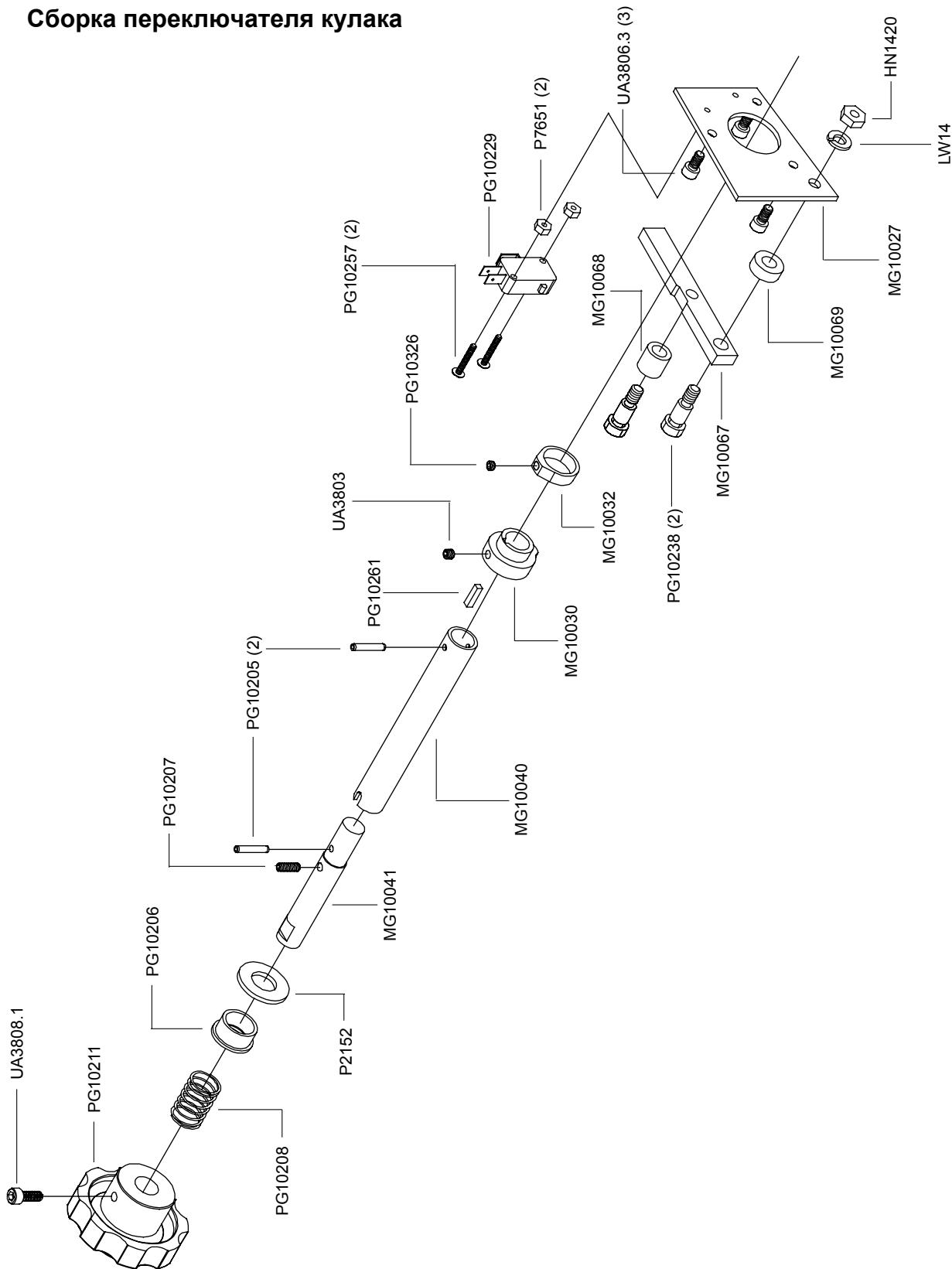


Рис.20 - Синхронизация

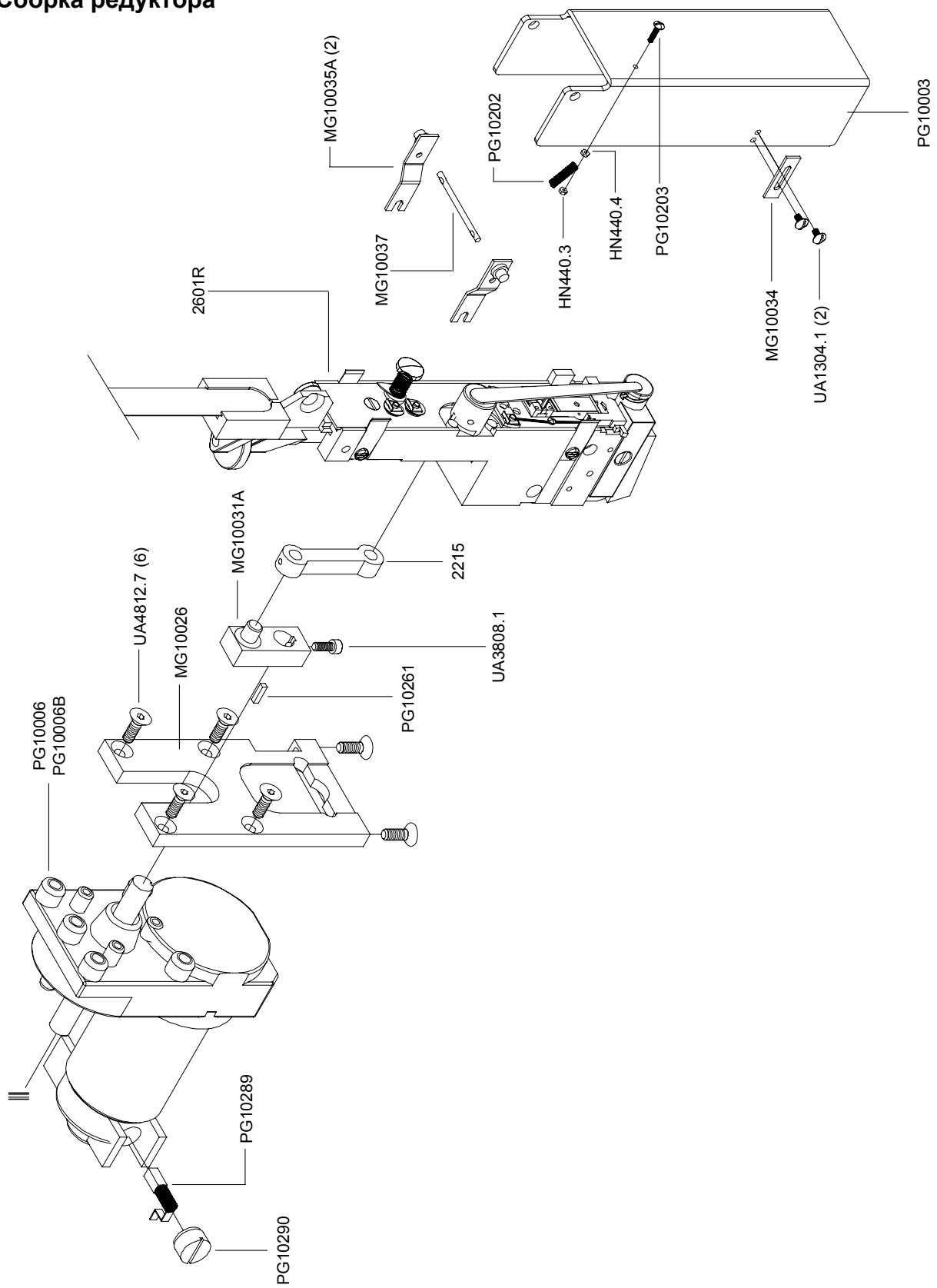
Сборка корпуса



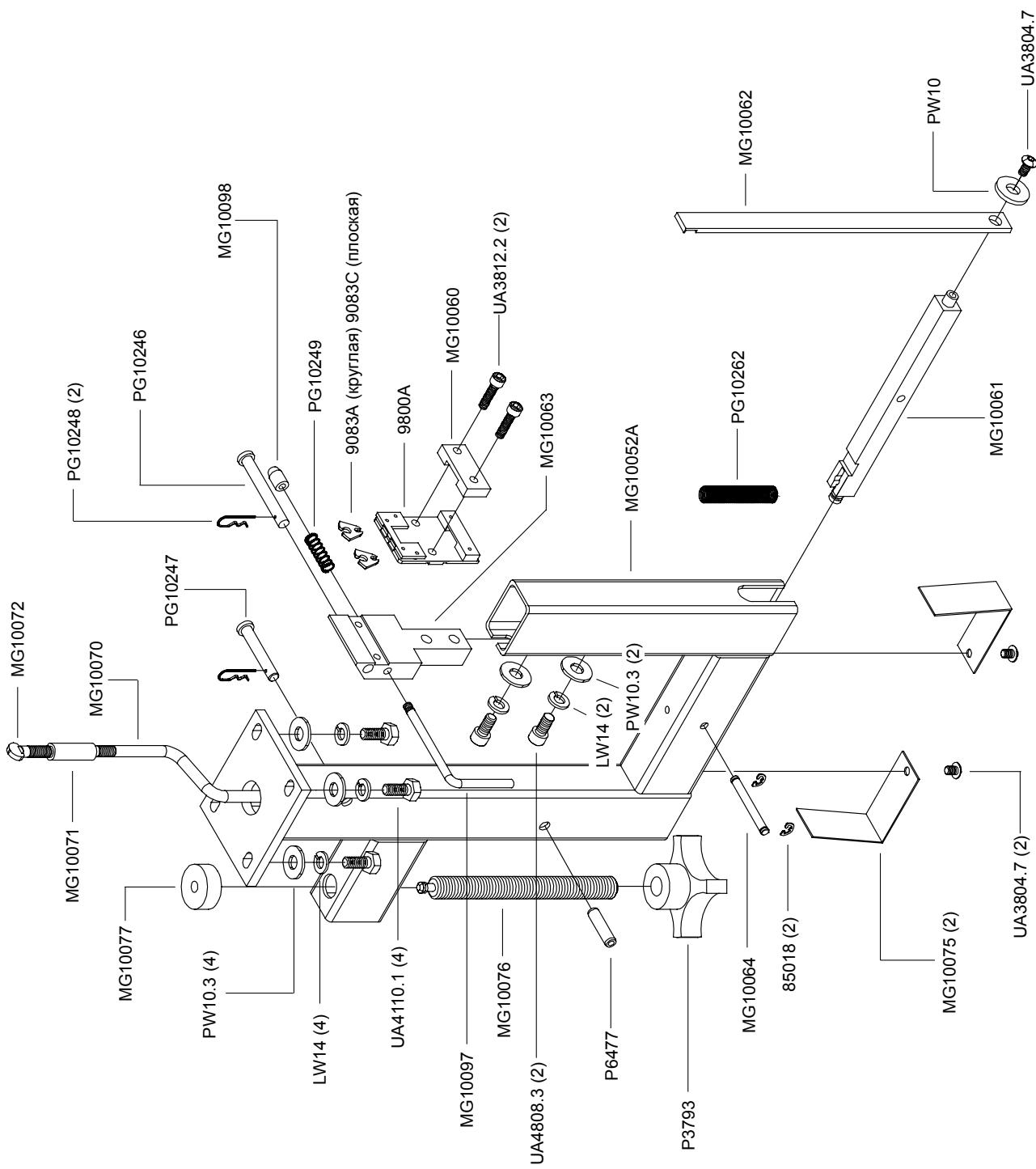
Сборка переключателя кулака



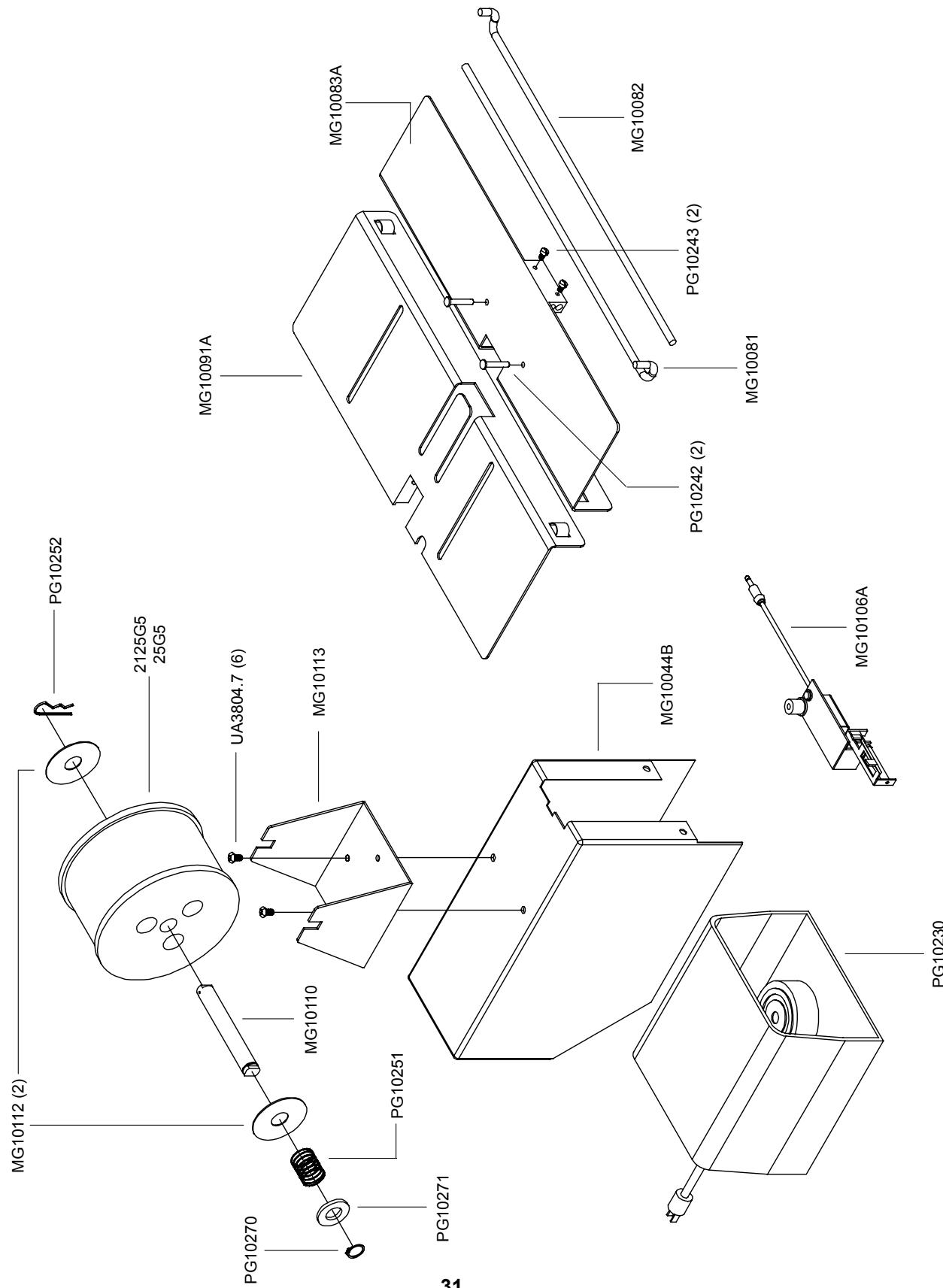
Сборка редуктора



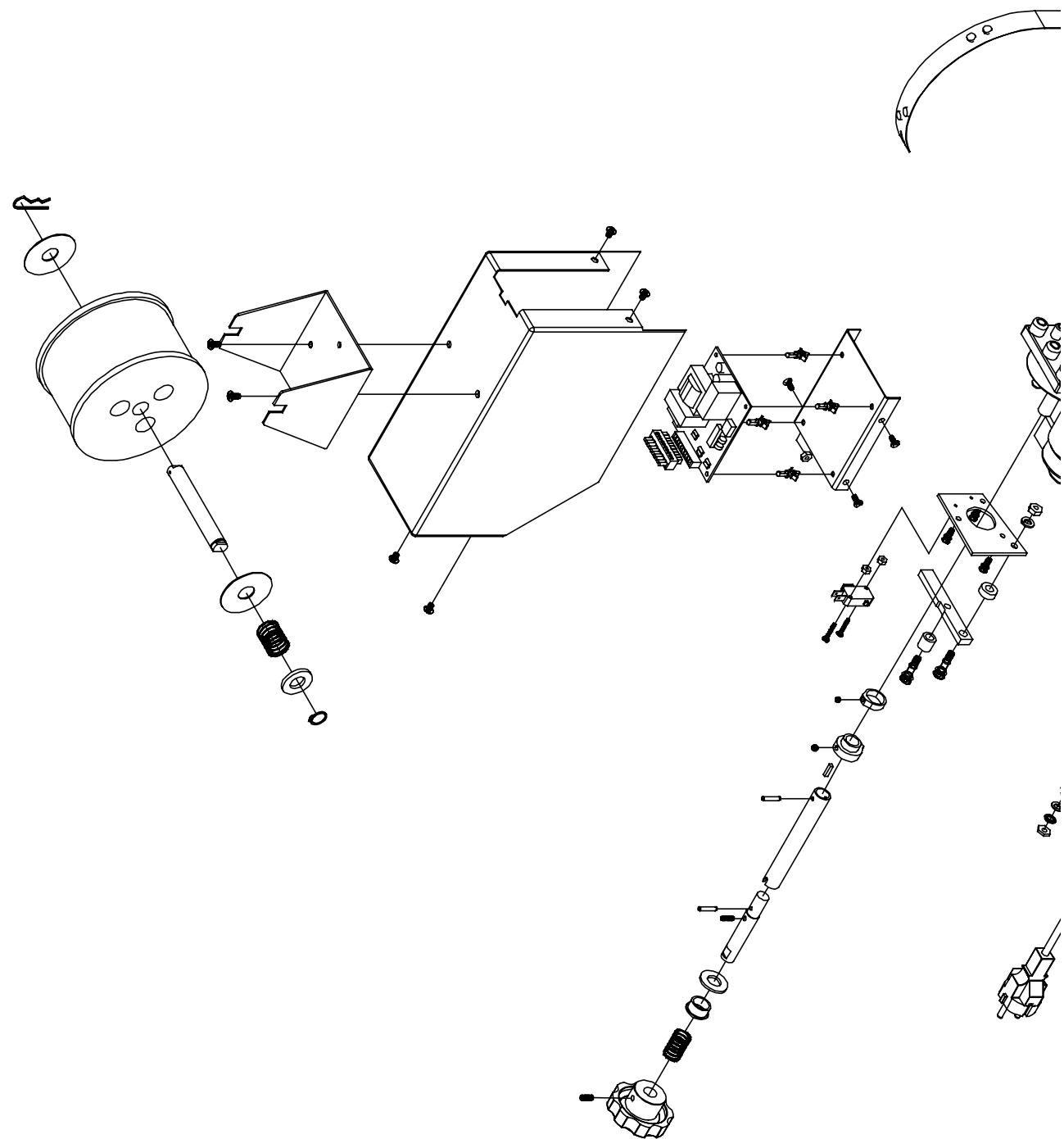
Настройка опорной пятки

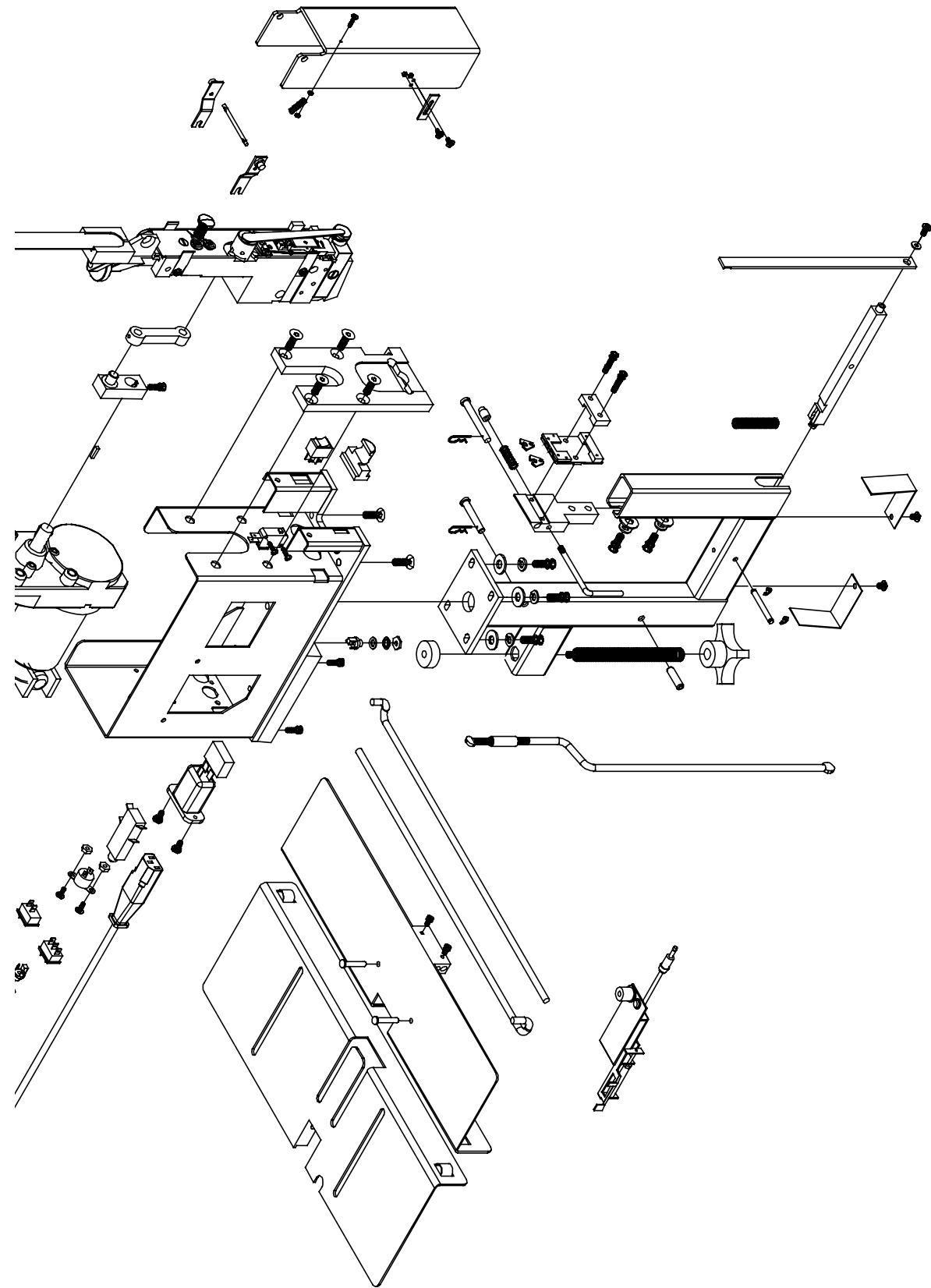


Сборка стола и автоматического переключателя

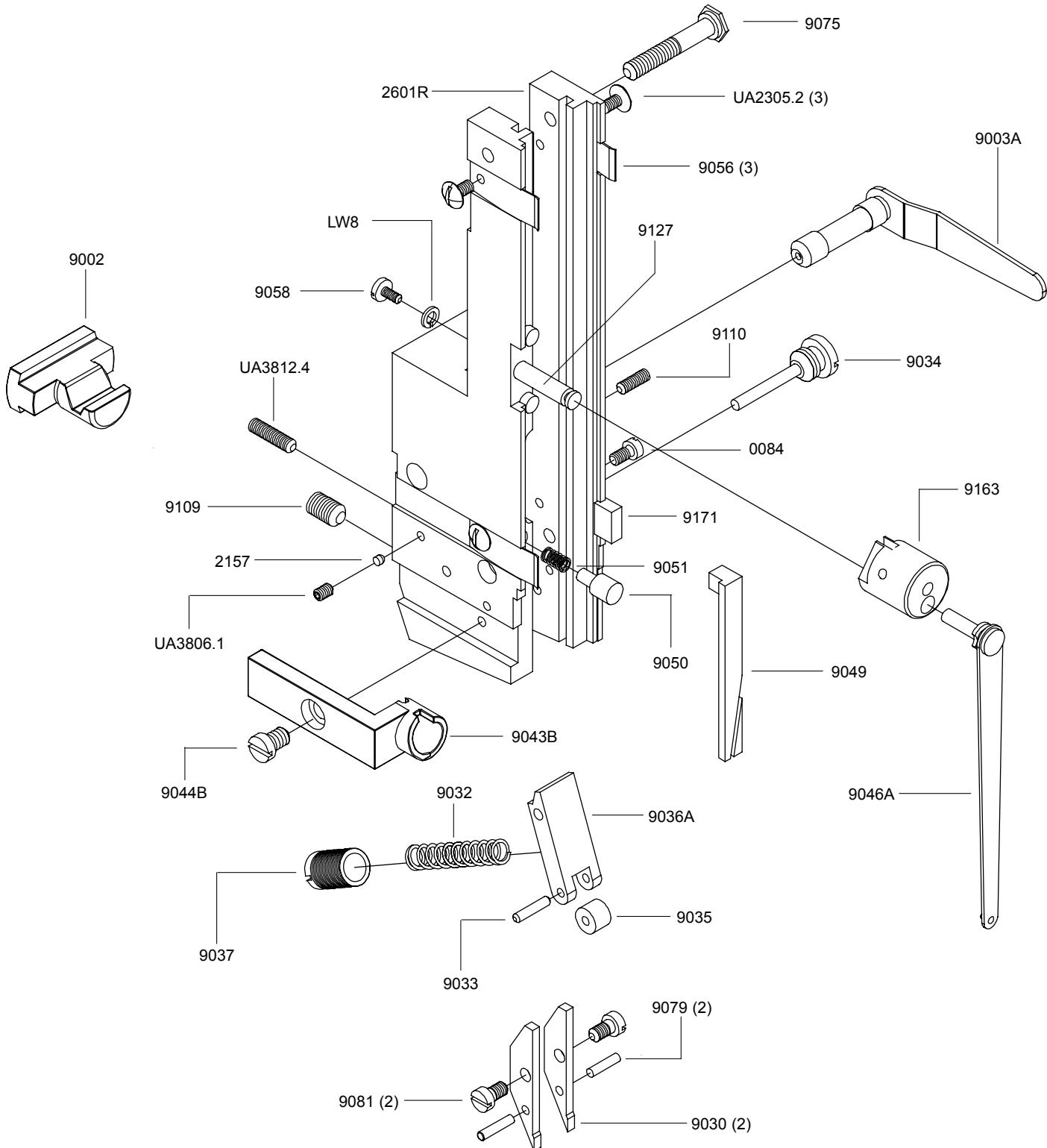


Общий вид

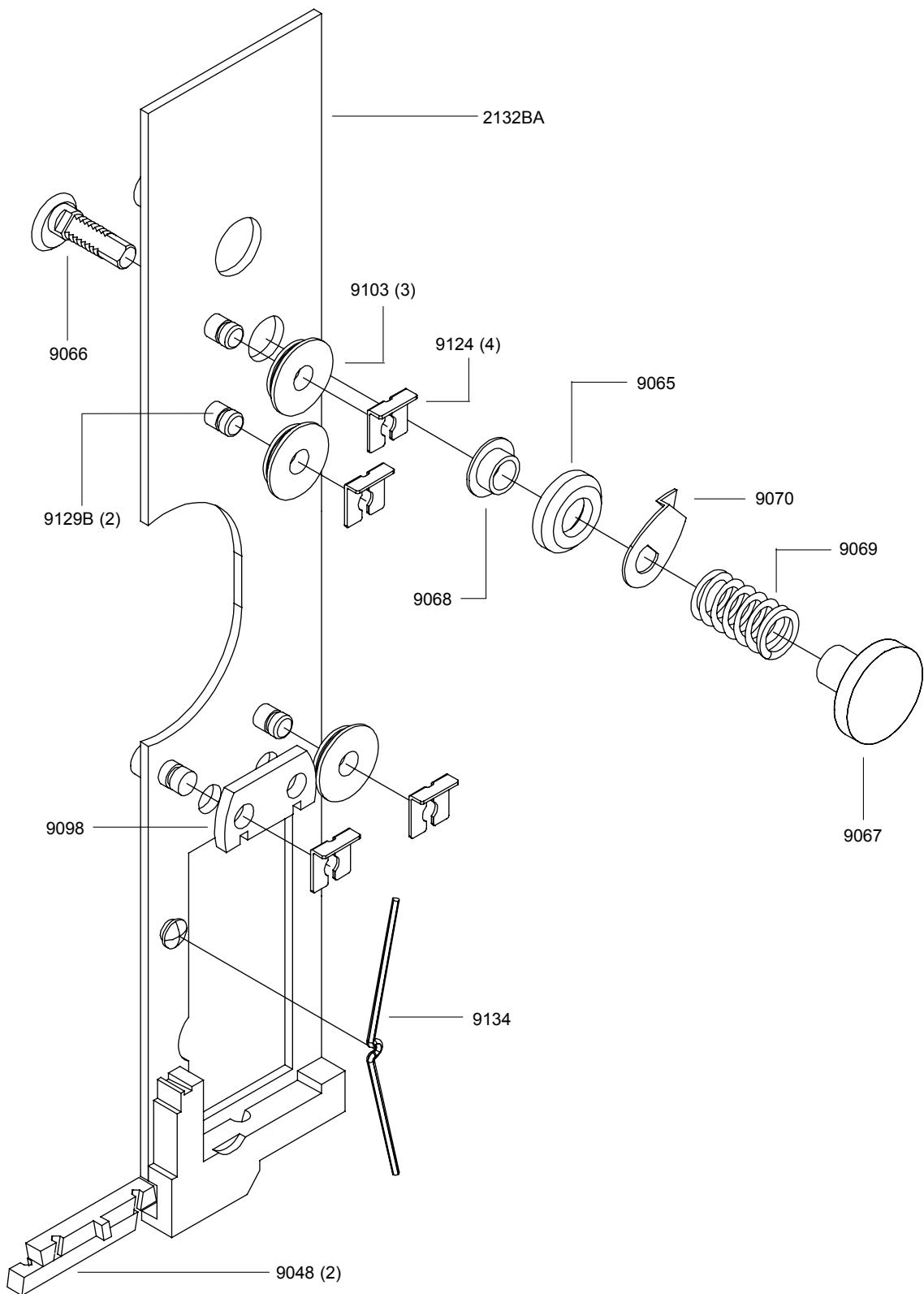




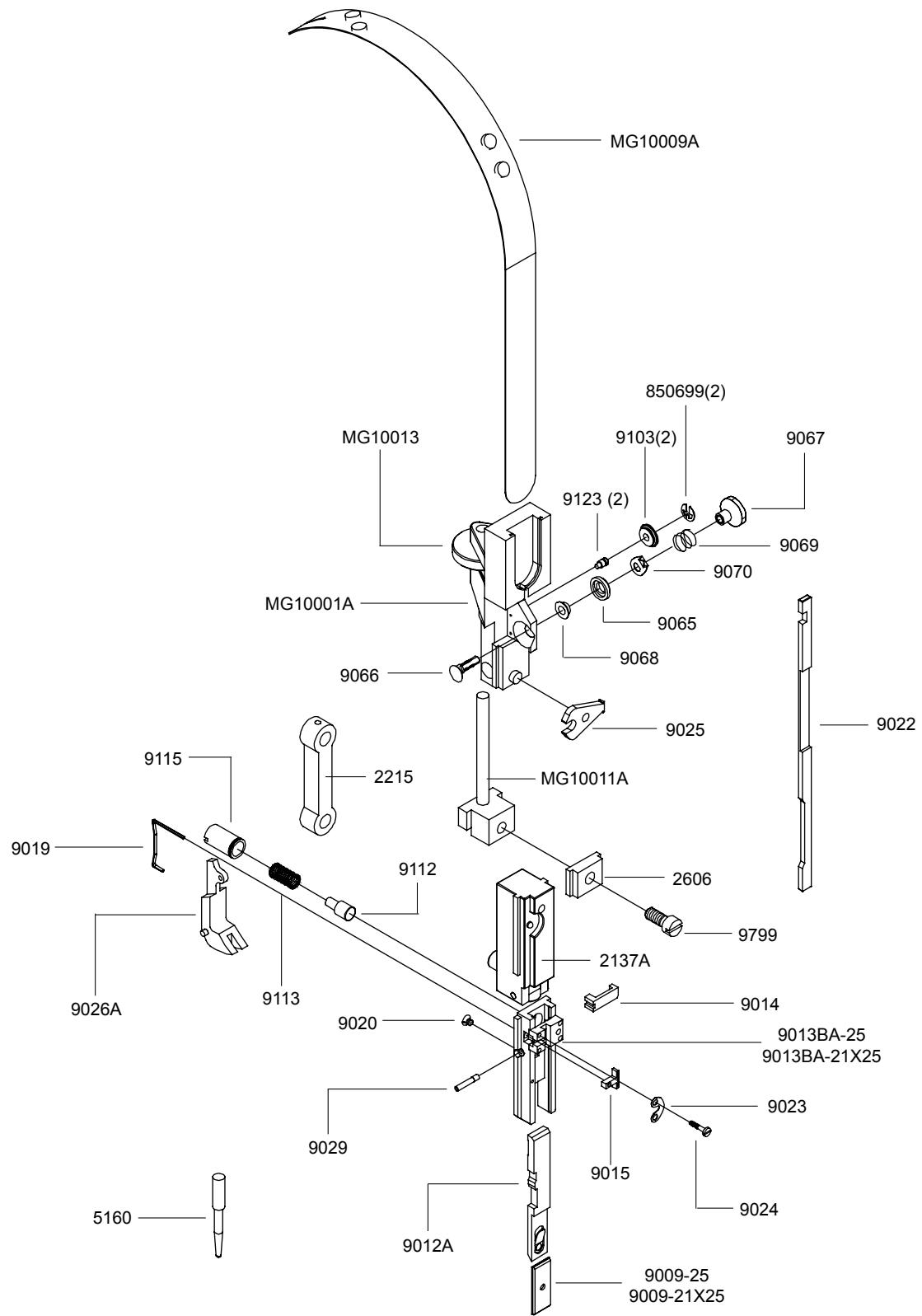
26 Сшивающая головка - Сборка



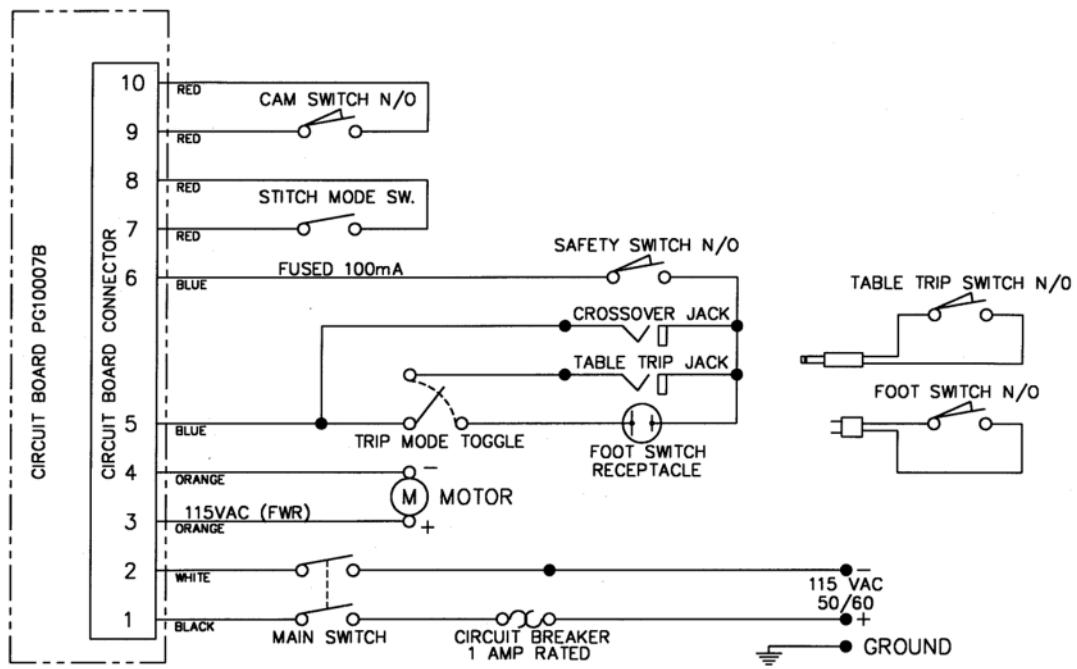
26 Сшивающая головка - Сборка лицевой панели



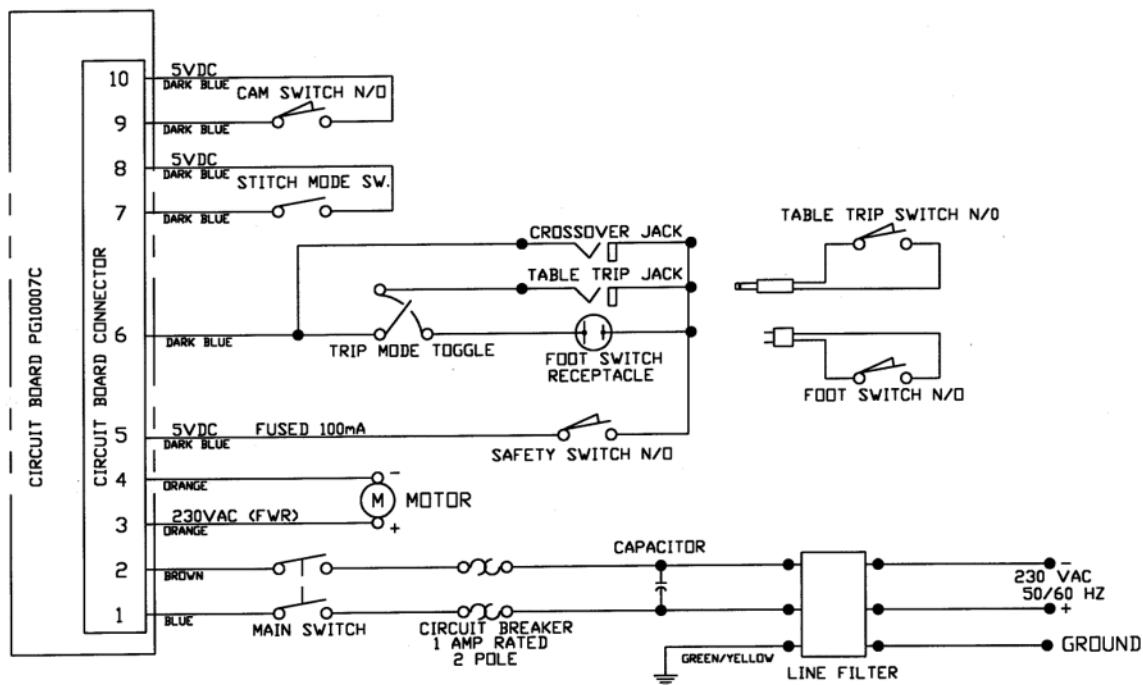
26 Сшивающая головка - Детальная сборка



Электронная схема



MODEL: SM-A



MODEL: SM-CE

Партс каталог

Парт. номер	Название	Кол-во	Парт. номер	Название	Кол-во
0084	Solid Face Plate Clip Screw	1	9030	Supporter Guide Plate	2
2001ASMHD251/2	StitchMaster Head	1	9032	Supporter Spring	1
2001ASMHD21251/2	StitchMaster Head	1	9033	Roll Pin	1
2103B	Driving Slide Pin	1	9034	Supporter Spring Lever Screw	1
2110B	Wire Guide Spring Stud	4	9035	Supporter Spring Lever Roll	1
2125G5	5lb Wire Spool - Flat	1	9036A	Supporter Spring Lever Assembly	1
2132BA	Face Plate	1	9037	Supporter Spring Lever Bushing	1
2137A	Driving Slide Assembly Link	1	9038M	Swivel Assembly - Magnetic	1
2144	Driving Slide Spring Plunger	1	9042	Swivel Safety Pin	1
2157	Supporter Lever Lock Shoe	1	9043B	Swivel Holder	1
2159	Supporter Spring Screw Washer	1	9044B	Swivel Holder Screw	1
2214	Driving Slide Crank Pin	1	9046A	Swivel Operating Spring	1
2215	Driving Shaft Connection Link	1	9047	Swivel Operating Spring Pin	1
2228	Driving Slide Pin Washer	2	9048	Wire Cutter	2
257	Block Rivet	3	9049	Wire Cutter Operating Slide	1
25G5	5 lb Wire Spool - Round	1	9050	Wire Cutter Oper. Slide Friction Plug	1
2601R	Bonnet	1	9051	Wire Cutter Oper. Slide Friction Spring	1
2606	Face Plate Lock Clamp	1	9052	Wire Cutter Operating Slide Stop Pin	1
2626	Driving Slide Spring	1	9056	Face Plate Retaining Clip	3
5037	Retaining Clip Rivet	1	9058	Swivel Operating Lever Screw	1
5160	Driver Release Pin	1	9059	Swivel Operating Lever Stud	1
85018	Wire Straightener Roll Clip	2	9064	Tension Pawl Stud	1
850699	Wire Straightener Roll Clip	2	9065	Wire Straightener Eccentric Roll	2
85199	Ring Terminal	1	9066	Wire Straightener Eccentric	2
9002	Bonnet Clamp Block	1	9067	Wire Straightener Eccentric Nut	2
9003A	Bonnet Clamp Handle	1	9068	Wire Straightener Eccentric Bushing	2
9006	Driving Slide Spring	1	9069	Wire Straightener Eccentric Spring	2
9009-25	Driver - 1/2"	1	9070	Wire Straightener Eccentric Pointer	2
9009-21x25	Driver - 1/2"	1	9075	Wire Guide Spring Bracket Screw	1
9010	Retaining Clip	1	9079	Supporter Guide Plate Dowel	2
9012A	Driver Bar Assembly - 1/2"	1	9081	Screw	2
9013BA-25	Bender Bar - 1/2"	1	9082	Driving Slide Spring Lock Pin	1
9013BA-2125	Bender Bar - 1/2"	1	9083A	Clincher Point	2
9014	Latch	1	9083C	Clincher Point - Thick, Flat	2
9015	Grip	1	9097	Grip Release Lever Pin	1
9017	Bender Bar Carriage	1	9098	Tension Pawl	1
9019	Grip Spring	1	9103	Wire Straightener Roller	5
9020	Grip Spring Retaining Screw	1	9112	Bender Bar Friction Plug	1
9022	Grip Release Slide	1	9113	Bender Bar Friction Spring	1
9023	Grip Retaining Clip	1	9115	Bender Bar Friction Bushing	1
9024	Grip Retaining Clip Screw	1	9123	Wire Straightener Roll Stud	5
9025	Release Slide Lever	1	9124	Wire Straightener Roll Clip	4
9026A	Supporter Assembly	1	9127	Swivel Operating Lever Stud	1
9029	Supporter Pivot Pin	1	9129B	Swivel Operation Spring Stud	1

Партс каталог

Парт. номер	Название	Кол-во	Парт. номер	Название	Кол-во
9130	Tension Pawl Rivet	1	MG10040	Shaft Extension Tube	1
9132B	Rivet	2	MG10041	Shaft Extension	1
9133	Rivet	1	MG10044B	Cover	1
9134	Tension Pawl Spring	1	MG10049A	Trip Switch Plug Assembly	1
9139	Swivel Operating Stop Pin	2	MG10051A	Clincher Arm Assembly	1
9140	Swivel Operating Spring Pin Washer	1	MG10052A	Clincher Arm	1
9144C	Wire Cutter Holder	1	MG10060	Clincher Slide Strap	1
9163	Swivel Operating Hub	1	MG10061	Clincher Lever	1
9164B	Driving Slide Swivel Operating Pin	1	MG10062	Clincher Slide	1
9166	Wire Cutter Locating Pin	1	MG10063	Clincher Plate Mounting Block	1
9171	Solid Face Plate Clip	1	MG10064	Clincher Lever Pivot Pin	1
9799	Face Plate Locating Screw	1	MG10067	Cam Lever	1
9800A	Clincher Plate - Movable	1	MG10068	Cam Roller	1
FSK1	Floor Stand	1 (optional)	MG10069	Cam Lever Spacer	1
G30173	Self Tap Screw 8x3/8	2	MG10070	Clincher Rod	1
HN1032	Nut 10-32	1	MG10071	Clincher Rod Sleeve	1
HN1213	Bonnet Stud Nut	1	MG10072	Clincher Rod Stud	1
HN1420	Nut 1/4 - 20	1	MG10075	Clincher Arm Cover	2
HN440.3	Nylon Insert Lock Nut	1	MG10076	Clincher Arm Clamp Rod	1
HN440.4	Hex Nut	1	MG10077	Clincher Arm Clamp Pad	1
HN1420	Nut 1/4 - 20	1	MG10081	Left Side Stop Rod	1
LW8	Lock Washer	1	MG10082	Right Side Stop Rod	1
LW14	Lock Washer 1/4"	6	MG10083	Front Work Table	1
MG10001A	Wire Guide Spring Bracket Assembly	1	MG10083A	Front Work Table Assembly	1
MG10006BA	C.E. Motor Assembly	1	MG10084	Left Pivot Plate	1
MG10009A	Wire Guide Spring Assembly	1	MG10085	Right Pivot Plate	1
MG10011A	Face Plate Adjustment Slide Assembly	1	MG10086	Switch Pin Sleeve	2
MG10012	Face Plate Adjustment Rod	1	MG10087	Side Stop Rod Guide	1
MG10013	Face Plate Adjustment Nut	1	MG10091	Rear Work Table	1
MG10014B	Wiring Assembly (110V)	1	MG10091A	Rear Work Table Assembly	1
MG10014C	Wiring Assembly - CE (220V)	1	MG10092	Rear Work Table Spring	2
MG10021B	Base Plate	1	MG10093	Spring Backing Plate	2
MG10022B	Side Panel	1	MG10094	Rear Table Pivot Block	2
MG10023	Main Switch Panel	1	MG10097	Front Table Adjustment Handle	1
MG10024	Safety Switch Panel	1	MG10098	Work Table Adjustment Nut	1
MG10026	Head Mounting Plate	1	MG10100	Trip Lever	1
MG10027	Cam Switch Mounting Plate	1	MG10101A	Trip Switch Plate Assembly	1
MG10028A	Circuit Board Platform	1	MG10104	Trip Lever Pivot Pin	1
MG10030	Clincher Cam	1	MG10105	Lock Nut	1
MG10031A	Crank Assembly	1	MG10106A	Trip Switch Assembly	1
MG10032	Control Cam	1	MG10107	Trip Switch Cover	1
MG10034	Safety Trip	1	MG10110	Spool Shaft	1
MG10035A	Guard Arm Assembly	2	MG10112	Wire Spool Washer	2
MG10037	Guard Spring Rod	1	MG10113	Wire Spool Cradle	1

Партс каталог

Парт. номер	Название	Кол-во	Парт. номер	Название	Кол-во
MG10200A	C.E. Power Kit	1	PG10259	10 Pin Connector	1
MG10202A	Receptacle Kit	1	PG10261	Square Key 1/8 x 1/2	2
P2126	Lock Nut Washer 1/4	1	PG10262	Clincher Lever Spring	1
P2152	Washer 1/2"	1	PG10268	On/Off Switch - 220V	1
P2930	Nut 8-32	1	PG10270	Retaining Ring	1
P3793	Clincher Arm Clamp Knob	1	PG10271	Washer 9/16	1
P5106	Screw 6-32x3/8	2	PG10289	Brush Assembly	1
P6477	Clincher Lever Spring Pin	1	PG10290	Brush Holder	1
P6794	Screw 10-24 x 5/8	4	PG10291	Screw 10 - 24 x 1/4	1
P7651	Nut 6-32	4	PG10292	Terminal 1/16x90	8
PG10003	Head Guard	1	PG10293	1/8 Hex Nut Wrench	1
PG10006	Gear Motor 115V	1	PG10326	Screw, 8 - 32 x 1/8	2
PG10006B	Gear Motor -CE 220V	1	PG10406	2 Pole Circuit Breaker	1
PG10007B	Circuit Board (110V)	1	PG10407	Shoulder Washer 1/4	2
PG10007C	Circuit Board - CE (220V)	1	PG10410	Power Cord and Plug	1
PG10017	Face Plate Adjustment Rod Pin	1	PG10411	RFI Filter	1
PG10202	Tension Spring	1	PW10	Washer #10	1
PG10203	Screw 4-40x1/2	3	PW10.3	Washer 3/16	6
PG10205	Spiral Pin 1/8x3/4	2	SMK3	Double Head Conversion Kit	1 (optional)
PG10206	Nylon Bushing 9/16	1	SMK4	Double Head Mounting Plate	1 (optional)
PG10207	Screw 8-32x1/2	1	SMK6	Circuit Board Kit	1 (optional)
PG10208	Shaft Extension Spring	1	SW10	Lockwasher	1
PG10209B	Vibration Pad	2	UA1304.1	Safety Trip Screw	2
PG10211	Shaft Extension Handle	1	UA2305.2	Face Plate Retaining Clip Screw	3
PG10216	Circuit Board Spacer	4	UA2406.1	Screw 8 - 32 x 3/8	3
PG10219	Terminal 1/4x90	4	UA3803	Screw 10 - 32 x 3/16	1
PG10220	Straight Terminal 3/16	10	UA3804.7	Screw 10-32x1/4	9
PG10226	2 Prong Receptacle	1	UA3806.1	Supporter Lever Lock Screw	1
PG10227	Phone Jack 141	2	UA3806.3	Screw 10 - 32 3/8	3
PG10228B	On/Off Switch	1	UA3808.1	Screw 10 - 32 1/2	2
PG10229	Snap Switch	3	UA3812.2	Screw 10 -32 x 3/4	2
PG10230	Foot Switch w/ Guard	1	UA3812.4	Supporter Lever Stop Screw	1
PG10232	Trip Mode Switch	2	UA4110.1	Screw 1/4 - 20x5/8	4
PG10233	Adhesive Wire Clamp	5	UA4808.3	Screw 1/4 - 20 x 1/2	2
PG10238	Cam Roller Screw	2	UA4812.7	Screw 1/4 - 20 x 3/4	6
PG10242	Self Lock Pin 3/16x1	2	UB2111.2	Supporter Guide Pin	1
PG10243	Stop Rod Screw	2			
PG10246	Front Table Pivot Pin	1			
PG10247	Clevis Pin 1/4x1-1/2	1			
PG10248	Table Pivot Pin Clip	2			
PG10249	Front Table Adjustment Spring	1			
PG10251	Spool Friction Spring	1			
PG10252	Spool Clip	1			
PG10257	Cam Switch Screw	2			

Дополнительное оборудование

В дополнение к стандартному оборудованию вы можете заказать дополнительное. Нижеследующие компоненты можно заказать у представителя:

FSK1

Тяжелый напольный стенд позволит вам разместить машину где угодно и настроить от 28□□ до 42□□, надёжно закрепив её. Комплект с напольным стендом идёт вместе с простой инструкцией и всеми необходимыми деталями.

Расположите сварную основу (MG10131A) на пол тремя отверстиями под винты вверх. Присоедините сварной столб (MG10132A) с помощью трёх винтов (P9132) и запирающих шайб (LW12.2). Поместите сварные рельсы (MG10133A) на столб и зафиксируйте в нужной позиции, используя зажимную рукоятку (MG10155). Чтобы закончить, подсоедините все четыре штепселя (PG10267) к низу основы.

Во избежание травм не ослабляйте зажимную рукоятку, если груз на стенде не закреплён.

⚠ ВНИМАНИЕ

SMK2 (Рис.21)

SMK2 заднестоповый комплект предназначен для использования на столе для шитья втачку. Компоненты комплекта можно по-разному соединять для различных целей. Выберите диаграмму, которая лучше всего подходит для ваших целей и следуйте инструкциям ниже.

Присоедините блокираторы заднего стопора-зажима (MG10125) к слотам в столе, вставив кареточные болты (PG10244) вверх сквозь слоты в рабочем столе и сквозь отверстия в блокираторе зажима. Наденьте запирающие гайки (MG10105) на концы болтов. Проденьте заднестоповый вал (MG10123) сквозь блокираторы зажима и заднестоповые блокираторы (MG10124) по желанию. Используйте нейлоновые останавливающие вал винты (PG10243) для удержания вала и блокираторов на месте.

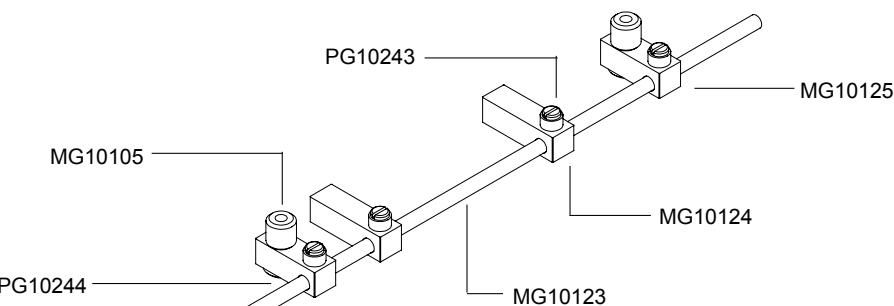


Рис.21 - SMK2 заднестоповый комплект

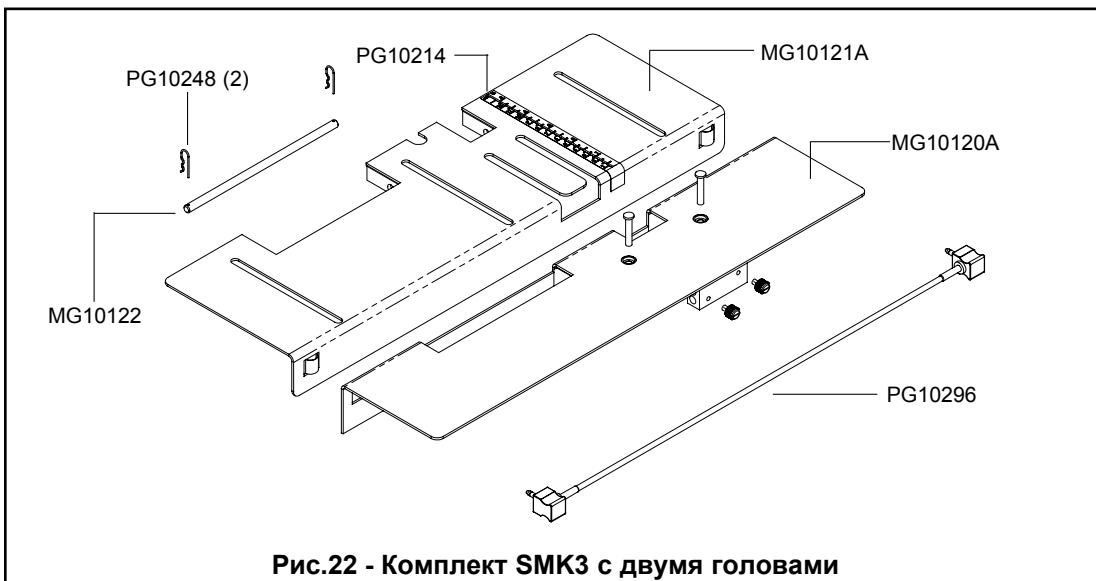


Рис.22 - Комплект SMK3 с двумя головами

SMK3 (Рис.22)

Комплект SMK3 с двумя головами нужен для работы на двух машинах, смонтированных бок к боку на рабочем столе или на настраиваемом напольном стенде FSK1 с двухголовым комплектом SMK4, которые продаются отдельно. Установите SMK3, как показано ниже.

Отключите питание, сдвиньте столы и смонтируйте две машины бок к боку (4□□□ 8□□ центр к центру). Насадите передний рабочий стол (MG10120A) на оба блока прижимной пластины (MG10063) и закрутите правую зажимную рукоятку (MG10155). Установите поворотный вал стола (MG10122) в паз для вала и зафиксируйте его на месте с помощью зажима (PG10248). Уберите эти детали с одного из стандартных столов. Проведите поворотный вал сквозь самую левую поворотную пластину, левую прижимную пластину, левый блок прижимной пластины и вторую поворотную панель, как показано. Зафиксируйте зажимами.

Аналогично установите задний рабочий стол (MG10121). Машины должны встать параллельно. Для выравнивания, возможно, придётся ослабить зажим на одной или двух машинах. Установите валы боковой блокировки, запирающие винты и угловые сшивающие пробойники.

убедитесь, что оба аппарата выключены, прежде чем присоединять/отсоединять шнур. В противном случае машины могут неожиданно заработать.

! ВАЖНО

Установите настольный узел выключателя-ограничителя и подключите снизу с правой стороны. Воткните концы шнура (PG10296) в задние разъёмы на каждой машине, помеченные словом «crossover». Подключите ножную педаль к разъёму в правой машине.

Включите обе машины. Используйте либо ножную педаль, либо выключатель-ограничитель, чтобы управлять обеими машинами. Убедитесь, что режим аварийного включения установлен для того переключателя, который вы собираетесь использовать (ножной или настольный). Установите оба переключателя сшивания в режим одиночного сшивания.

SMK4 (Рис.23)

Двухголовый комплект с установочной панелью SMK4 предназначен для использования вместе с настраиваемым напольным стендом и двумя проволокошвейными машинами, смонтированными бок к боку. Чтобы смонтировать установку, читайте инструкцию ниже.

Снимите машину с напольного стента, если она уже на нём. Вывинтите четыре болта (P2089) из монтируемой панели SMK4 (MG10147). Положите монтируемую панель на верх стента и совместите отверстия для винтов. Перед панели и перед стента должны оказаться вровень. Вставьте винты в отверстия из-под низа и закрутите ключом. Установите вашу проволокошвейную машину на монтируемую панель бок к боку.

! ВНИМАНИЕ

Не затягивайте зажимы на неровных
поверхностях.

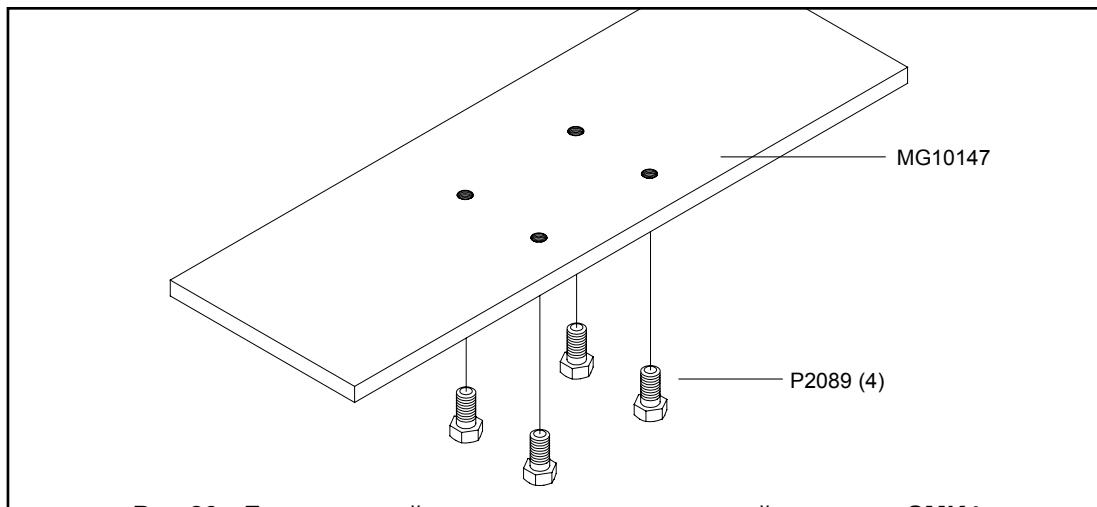


Рис.23 - Двухголовый комплект с установочной панелью SMK4