

Швейная машина с игольным движением Velles VLS 1051

Инструкция по эксплуатации



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Важные указания по мерам безопасности

Запуск швейного оборудования в эксплуатацию и его техническое обслуживание до установления соответствия данной швейной системы нормам безопасности Вашей страны запрещен.

1. Всякий раз при эксплуатации машины следите за выполнением требований безопасности, изложенных ниже, но не ограничиваясь только ими.
2. Перед запуском машины внимательно прочитайте указания, изложенные ниже.
Дополнение: храните эту инструкцию так, чтобы в любой момент при необходимости ей можно было воспользоваться.
3. Использование машины должно осуществляться квалифицированным работником.
4. Все устройства безопасности должны быть на месте когда машина готова к работе. Работа без соответствующих защитных устройств не допускается.
5. Для Вашей личной безопасности Мы рекомендуем надеть защитные очки.
6. При всех нижеследующих операциях отключайте электропитание машины при помощи пускателя или разъединением вилки и розетки:
 - 6-1. При заправке нитью иглы и установке шпульного колпачка.
 - 6-2. При замене иглы, лапки, игольной пластины, рейки, защиты игл, приспособлений.
 - 6-3. При ремонтных работах.
 - 6-4. Покидая рабочее место, или если рабочее место не занято.
 - 6-5. Ротор фрикционного электродвигателя после отключения электропитания пускателем некоторое время продолжает вращаться по инерции. При неосторожном нажатии на педаль может произойти случайный пуск машины. Во избежание этого нужно при выключенном пускателе заблокировать рукой маховое колесо машины, слегка нажать на педаль и дождаться полного останова электродвигателя после отключения электропитания машины.
7. Если Вам в глаза попало масло или густая смазка, используемые для смазки машин и устройств, или Вы случайно проглотили эти вещества, немедленно обратитесь за медицинской помощью.
8. Контакт с движущимися частями и устройствами, независимо от того, включено электропитание или нет, запрещен.
9. Ремонт, модернизация и наладочные работы должны осуществляться только квалифицированным техником или специально обученным персоналом. Для ремонта следует применять только стандартизованные запчасти.
10. Пуско-наладочные работы и прием машины в эксплуатацию должны производиться квалифицированным персоналом.
11. Ремонт и монтаж электрооборудования должны проводиться квалифицированным электриком или под контролем и руководством специально обученного персонала. При обнаружении любой неисправности электрооборудования немедленно отключите машину и обратитесь к электрику.
12. Перед выполнением ремонтных и монтажных работ машины с пневмоприводом, необходимо отсоединить воздушный компрессор и отключить подачу сжатого воздуха. Существующая разность воздушного давления после отсоединения компрессора должна быть устранена. Исключением к этому является только регулировка и проверка производительности квалифицированным техником или специально обученным персоналом.
13. Периодически чистите машину после эксплуатации.
14. Всегда заземляйте машину, это необходимое условие для ее эксплуатации. Машина должна работать в условиях, свободных от источников шума и помех, таких, как высоко-частотные приборы.

15. Электрик должен соединить соответствующий электроразъем с машиной. Электроразъем должен быть заземлен.
16. Машина может использоваться только по назначению. Применение не по назначению не допускается.
17. Модернизируйте или модифицируйте машину в соответствии с техникой безопасности и стандартами по обеспечению безопасности.

Производитель не несет никакой ответственности за поломки и повреждения, вызванные модернизацией или модифицированием машины.

Перед работой

1. Никогда не работайте на машине, если картер не наполнен рекомендованным количеством масла.
2. После установки машины проверьте направление вращения электродвигателя. Для проверки поверните маховое колесо машины так, чтобы игла опустилась в нижнее положение и, наблюдая за маховым колесом, включите электропитание с помощью пускателя. Удерживая маховое колесо рукой, слегка нажмите на педаль электродвигателя. Маховое колесо должно вращаться "на рабочего".
3. Убедитесь в соответствии напряжения и количества фаз (одна или три) Вашей электросети соответствующим параметрам, указанным на электродвигателе.

Безопасность работы



Во избежание удара электротоком никогда не открывайте крышку пускателя электродвигателя и не прикасайтесь к электрокомпонентам внутри пускателя.

Во избежание травмы никогда не работайте на машине без кожуха ремня, защиты пальцев и других устройств безопасности

Для предотвращения возможных травм из-за захвата и застревания в машине, во время работы держите пальцы, голову и одежду подальше от махового колеса, приводного ремня и шкива электродвигателя. Ничего не кладите вблизи этих устройств. Во избежание травмы никогда не кладите руку под иглу при включенном электродвигателе. Если машина оборудована сервомотором, то такой мотор не производит шума, пока машина не начала выполнять операцию. Будьте внимательны! Для предотвращения возможных травм из-за случайного запуска машины убедитесь, что электропитание отключено.

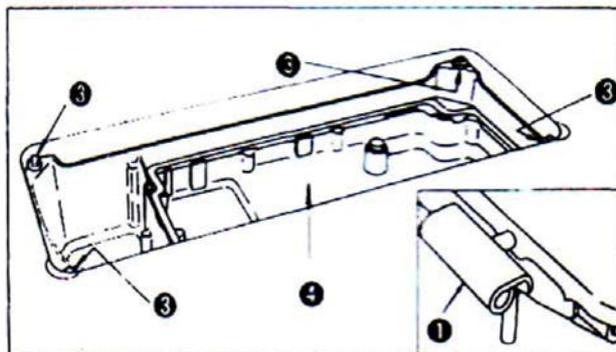
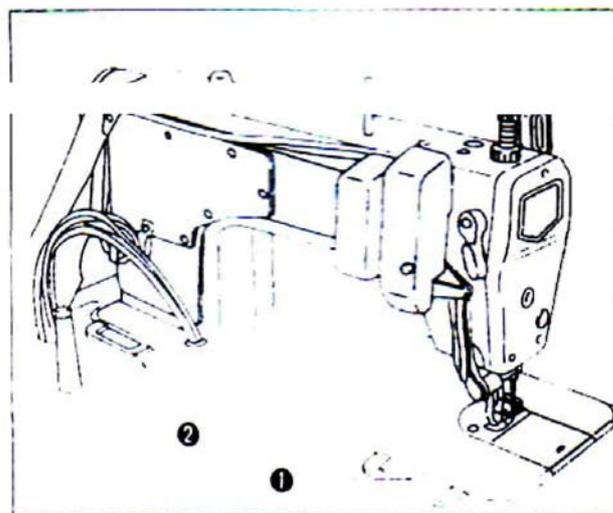
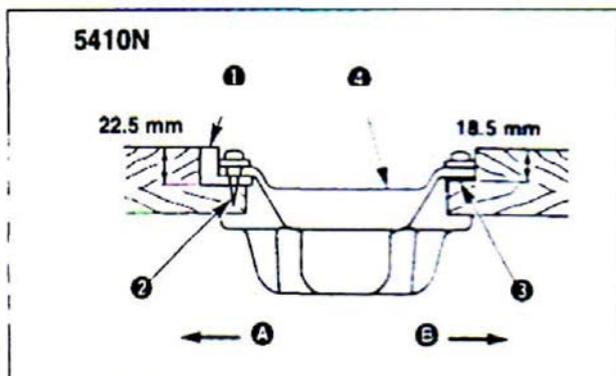
Во избежание удара электротоком никогда не работайте на машине без заземляющего провода электропитания.

Для предотвращения возможного удара электротоком из-за неисправности электрооборудования, перед соединением/разъединением электроразъема (вилка-розетка), выключите пускатель.

Особое внимание к электроподключению!

1. Подключение машины выполняется только с использованием «СЕ» сертифицированных устройств управления и контроля.
2. Следуйте инструкциям при установке устройств управления.
3. Всегда заземляйте машину.
4. При наладке, для предотвращения случайного пуска машины, убедитесь, что электропитание отключено.

1. СБОРКА

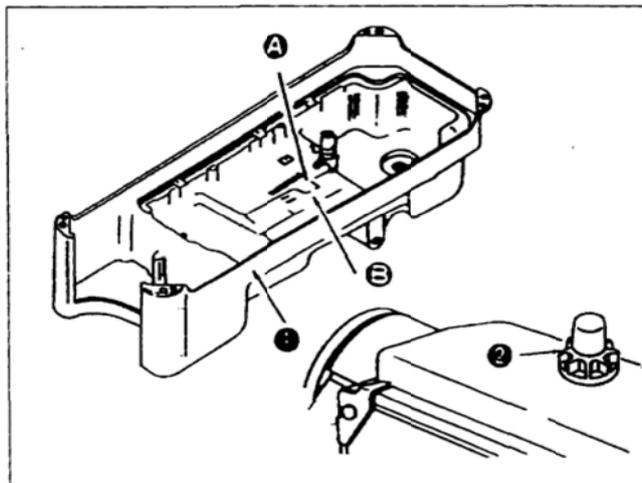


1. Установка резервуара с маслом

- 1) Масляный поддон должен находиться на четырех опорах выреза стола.
- 2) Две резиновые подушечки для поддержки головки на поддоне (А) фиксируются гвоздиками (2), два места резиновых подушечек на шарнире (В) фиксируются с помощью клейкого вещества на резиновой основе. Затем вставляется резервуар(4).

- 1) Вставить петли (1) в платформу машины, и укрепить головку машины в резиновом шарнире стола (2) перед тем, как размещать головку машины на подушечках (3) с четырех сторон.

2. СМАЗКА



опрокидывая головку машины.



После включения машины следуйте нижеописанным указаниям.

1. Информация по смазке

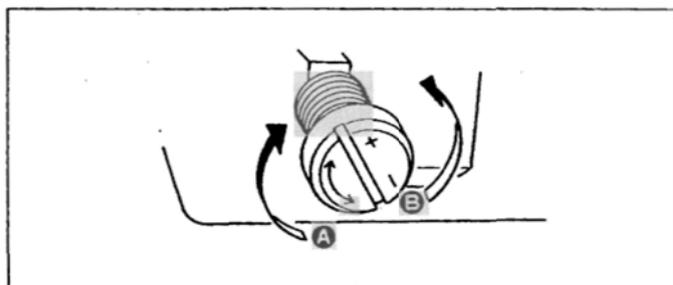
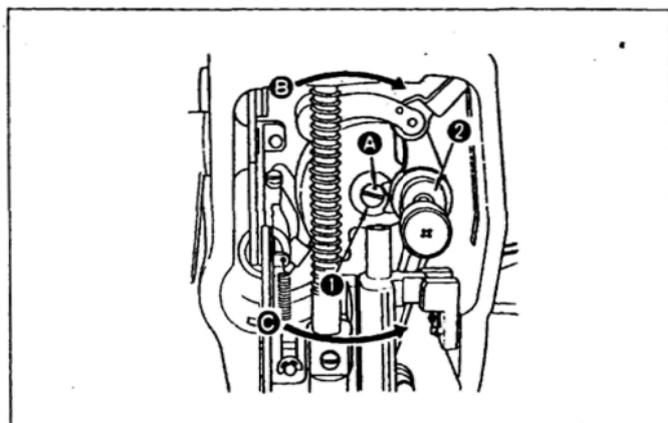
- 1) Наполните резервуар маслом до максимальной точки (А).
- 2) Когда масло опускается ниже минимальной точки (В), долейте масло в резервуар до отметки максимального уровня.
- 3) При эксплуатации машины, Вы можете наблюдать через смотровой прозрачный колпачек 2, процесс фонтанирования масла. Заметьте, что фонтанчик масла не говорит ничего о реальном уровне масла в поддоне. Поэтому, периодически нужно проверять его уровень,



После включения машины следуйте нижеизложенным указаниям. 2.

Регулировка количества масла

- 1) Повернуть винт регулировки масла (1) и таким образом отрегулировать количество масла, подаваемого в нитепротягиватель и кривошип игловодителя (2).
- 2) Повернуть винт регулировки масла в сторону (В) для минимального количества масла, в этом случае маркированная точка (А) почти достигает кривошипа игловодителя.
- 3) Повернуть винт регулировки масла в сторону (С) для оптимального количества масла, в этом случае маркированная точка (А) достигает позиции противоположной кривошипа игловодителя.

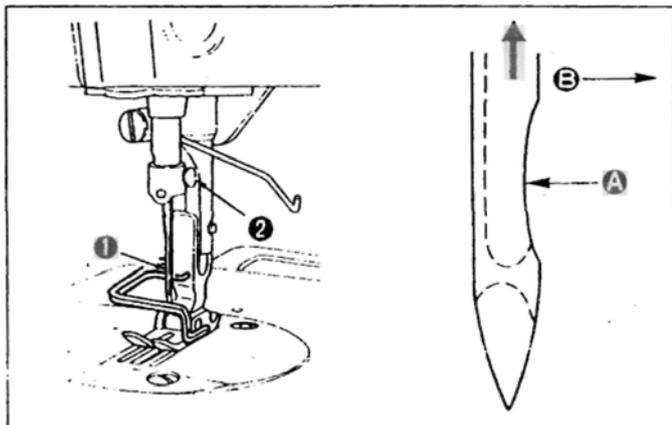


• Регулировка подачи количества масла в челноке

Повернуть регулировочный винт расхода масла, который находится на втулке челночного вала, в сторону (А) «+» и увеличить таким образом количество масла в челноке. Уменьшить количество масла можно повернув соответственно регулировочный винт в сторону (В) «-».

После того как Вы с помощью регулировочного винта установили приемлемое для Вас количество масла в челноке, запустите машину на 30 секунд для того, чтобы проверить количество масла, подаваемого в челнок.

3. УСТАНОВКА ИГЛЫ



Нужно использовать иглу типа DVxI. Выберите подходящий номер иглы согласно толщине используемой ткани и ниток.

Повернуть маховое колесо для подъема игловодителя до самой верхней точки своего хода.

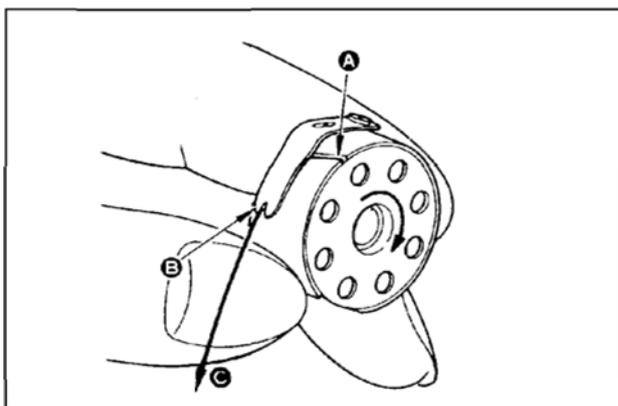
Ослабить винт (2), и установить иглу (1) малым желобком (A) так, чтобы она точно была направлена вправо (B).

Закрепить иглу в игловодителе так, чтобы она до упора вошла в отверстие игловодителя.

4) Надежно затянуть винт (2).

5) Проверить, что длинный желобок (C) иглы точно направлен влево (B).

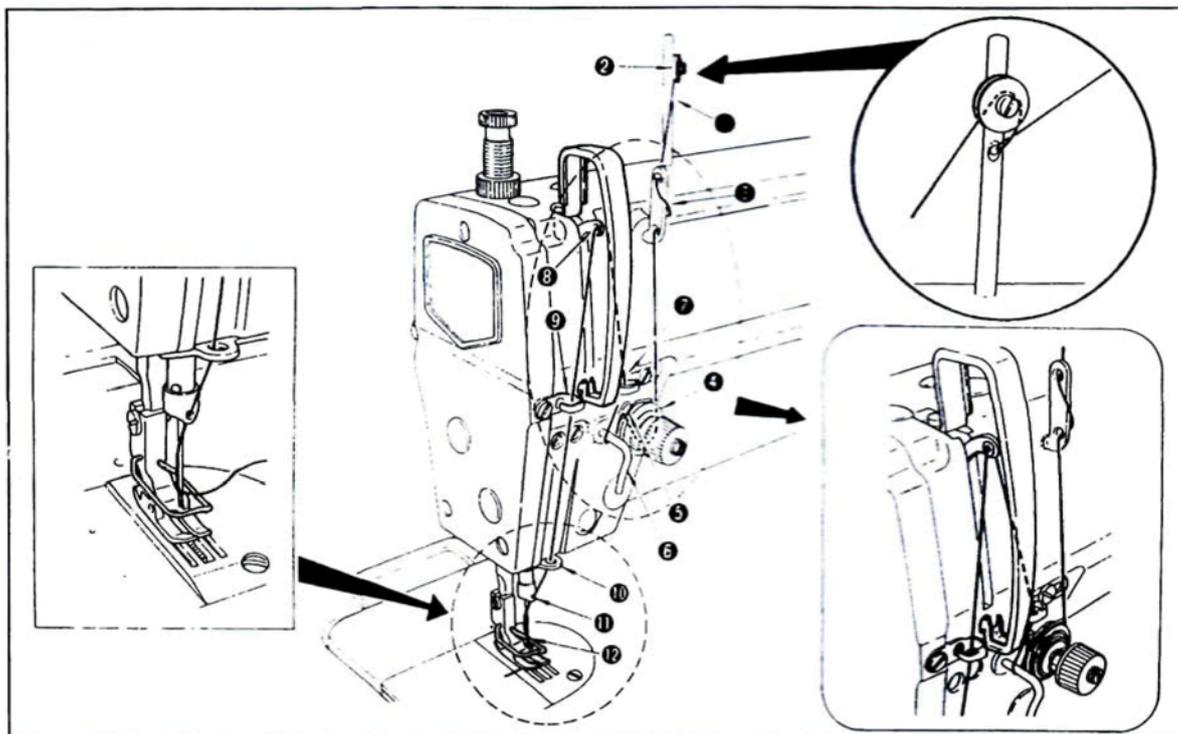
4. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ЧЕЛНОК



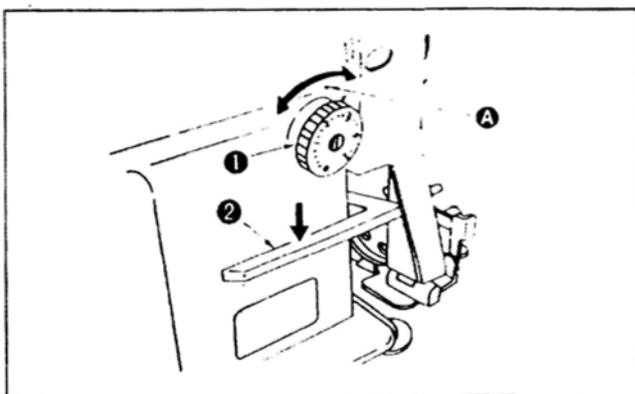
1) Вставить шпульку в челнок таким образом, чтобы нитка была намотана в направлении против часовой стрелки.

2) Пропустите нитку через прорезь (A), и вытяните ее (B). Таким образом, нитка проходит под пружиной натяжения и выходит через прорезь (B). Убедитесь, что при вытягивании нитки шпулька вращается в направлении стрелки.

5. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ



6. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

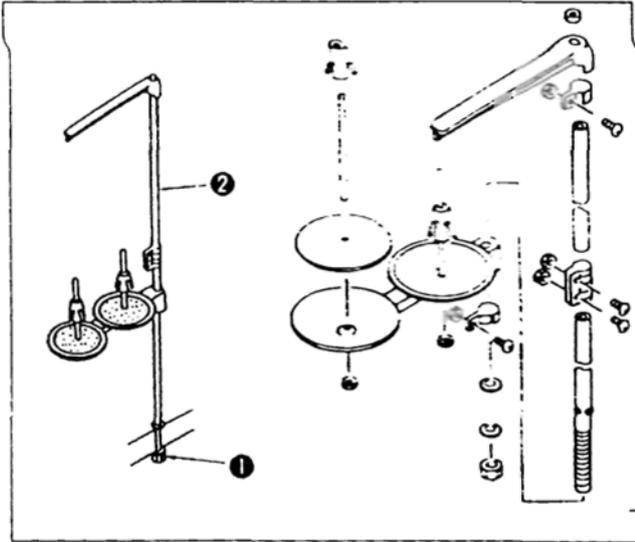


Повернуть циферблат стежка (1) в направлении стрелки до выравнивания маркированной точки (А) на рукаве машины с желаемым номером длины стежка.

Калибрование циферблата в миллиметрах.

Уменьшить длину стежка можно, повернув циферблат стежка (1), нажимая при этом на рычаг подачи в направлении стрелки.

7. УСТАНОВКА БОБИННОЙ СТОЙКИ

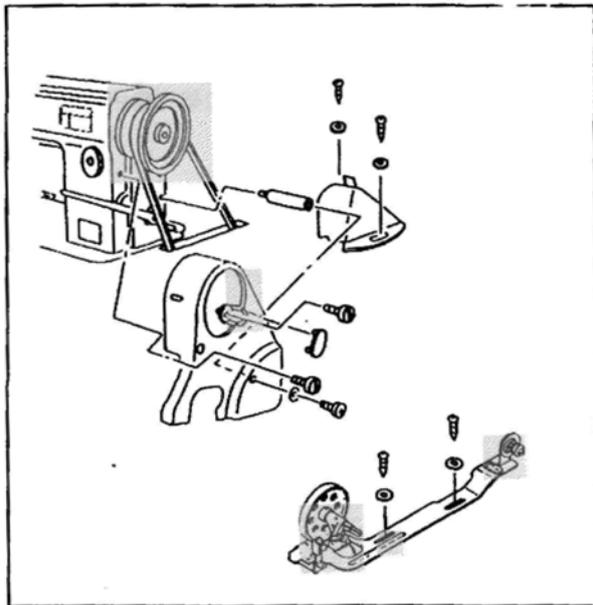


Вставьте бобинную стойку в предназначенную для него отверстие в столе машины.

Затянуть контргайку и зафиксировать бобинную стойку.

Для подключения машины к верхней разводке силовой кабель пропускается через трубчатую опору бобинной стойки.

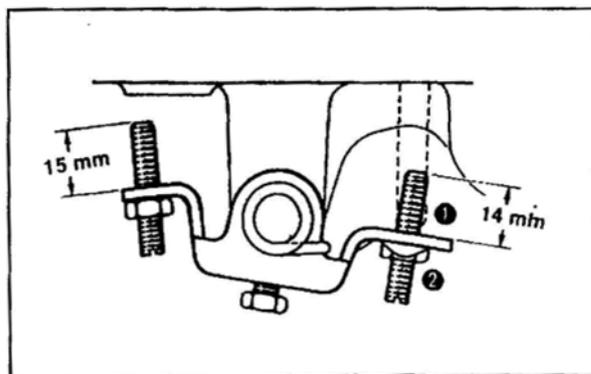
8. УСТАНОВКА КОЖУХА КЛИНОВИДНОГО ПРИВОДНОГО РЕМНЯ И МЕХАНИЗМ НАМОТКИ ШПУЛЕК



- 1) Просверлить 4 отверстия для шурупов в столе.
- 2) С помощью 2 шурупов через шайбы установить моталку на столе машины
- 3) Вкрутить опорный стержень кожуха в резьбовое отверстие на рукаве машины
- 4) Закрепить маховое колесо винтами на гл. вале машины и надеть приводной ремень на маховое колесо
- 5) Закрепить большой кожух приводного ремня винтами через шайбы на рукаве машины и на опорном стержне кожуха.
- 6) Установить пластмассовую заглушку опорного стержня кожуха.
- 7) С помощью 2 шурупов через шайбы установить малый кожух приводного ремня на столе машины

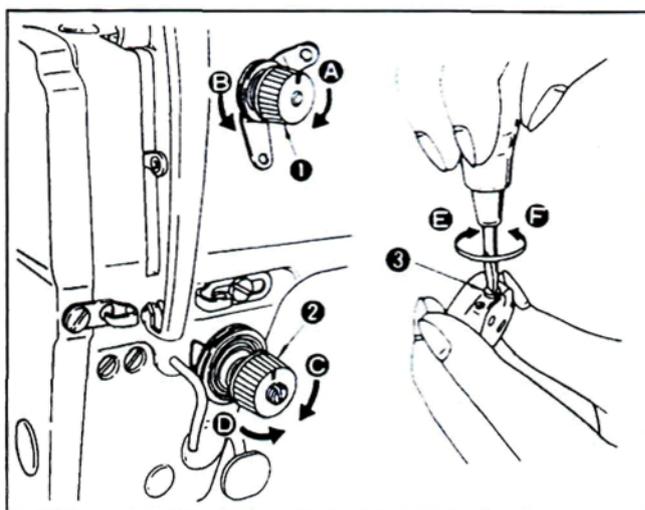
Убедитесь, что ремень, колесо моталки и маховое колесо при вращении не задевают за кожух.

9. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕНПОДЪЕМНИКА



- 1) Стандартная высота подъема прижимной лапки коленным подъемником составляет 10мм.
- 2) Вы можете установить данную высоту до 13 мм с помощью регулировочного винта коленного подъемника (1).
- 3) Когда Вы устанавливаете высоту хода подъема прижимной лапки более чем 10мм, обратите внимание, чтобы игловодитель в его самой нижней позиции (2) не ударялся об прижимную лапку

10. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



1. Регулировка натяжения игольной нити

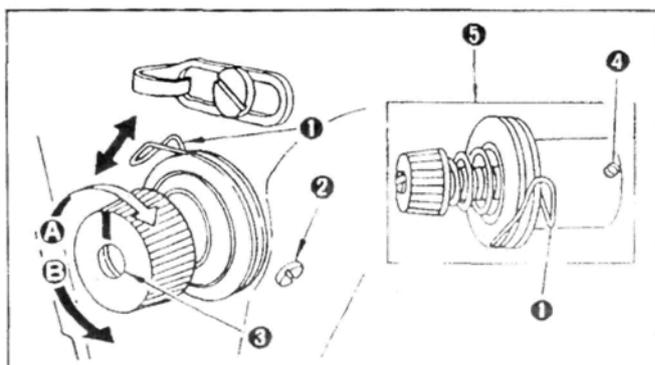
- 1) В момент поворота гайки натяжной шайбы №1 по часовой стрелке (в сторону (A)) нитка не соскакивает с иглы в момент быстрой обрезки нити.
- 2) Увеличить длину нити можно поворотом гайки (1) против часовой стрелки (в сторону (B)).
- 3) Увеличить натяжение игольной нити можно поворотом гайки натяжной шайбы (2) по часовой стрелке (в сторону (C)).

4) Уменьшить натяжение игольной нити можно поворотом гайки натяжной шайбы (2) против часовой стрелки (в сторону (D)).

2. Регулировка натяжения нижней нити

- 1) Увеличить натяжение нижней нити можно поворотом винта регулятора натяжения нити (3) по часовой стрелке (в сторону (E)).
- 2) Уменьшить натяжение нижней нити можно поворотом винта регулятора натяжения нити (3) против часовой стрелки (в сторону (F)).

11. КОМПЕНСАЦИОННАЯ ПРУЖИНА



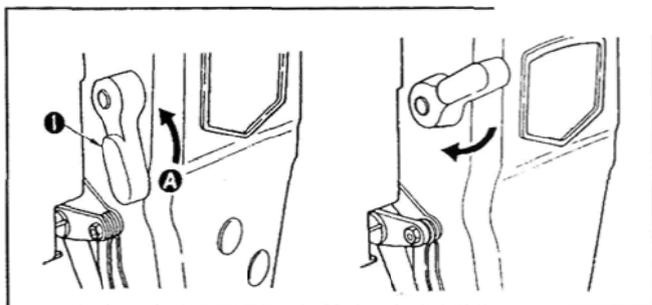
1. Изменение хода компенсационной пружины

- 1) Ослабить установочный винт (2).
- 2) Увеличить ход компенсационной пружины можно поворотом регулятора натяжения (3) по часовой стрелке (в сторону (A)).
- 3) Уменьшить ход компенсационной пружины можно поворотом регулятора натяжения против часовой стрелки (в сторону (B)).

2. Изменения усилия компенсационной пружины.

- 1) Ослабить установочный винт (2), и снять диск регулятора натяжения (5).
- 2) Ослабить установочный винт (4).
- 3) Увеличить усилие компенсационной пружины можно поворотом регулятора натяжения (3) по часовой стрелке (в сторону (А)).
- 4) Уменьшить усилие компенсационной пружины можно поворотом регулятора натяжения против часовой стрелки (в сторону (В)).

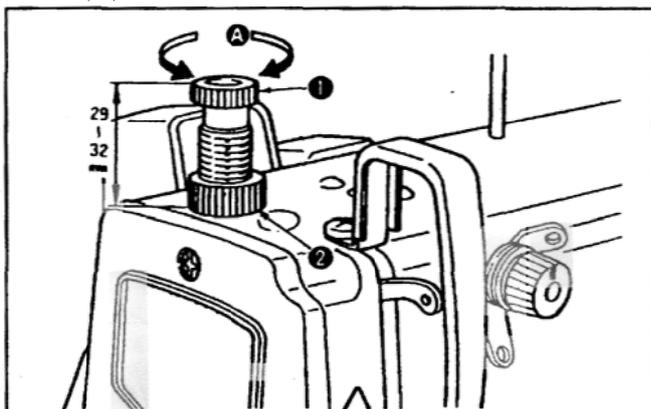
12. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК



- 1) Если повернуть рычаг ручного подъемника (1) в сторону (А), прижимная лапка поднимается.
- 2) Прижимная лапка ручным подъемником поднимается не более чем на 5,5 мм. Вернуть прижимную лапку в ее обычную позицию Вы можете поворотом рычага ручного подъемника вниз.

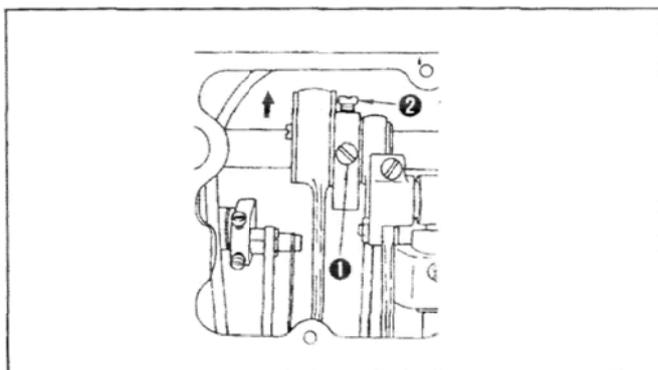
- 3) Если для поднятия прижимной лапки Вы используете коленный подъемник, то в этом случае стандартная высота подъема составляет 10мм, а максимальная высота подъема -13 мм.

13. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



- 1) Ослабить гайку (2). Увеличить усилие прижимной лапки можно поворотом регулятора пружины лапки (1) по часовой стрелке (в сторону (А)).
- 2) Уменьшить усилие прижимной лапки можно поворотом регулятора пружины лапки против часовой стрелки
- 3) После установки зажмите гайку (2).
- 4) Для средних тканей стандартная высота регулятора пружины лапки составляет 29 - 32мм.

14. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ПОДАЧИ ТКАНИ

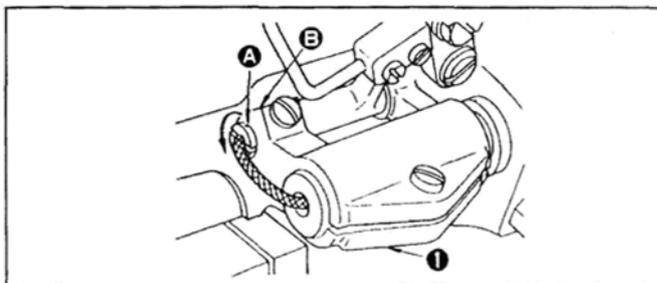


- 1) Установить «0» на циферблате регулятора стежка.
- 2) Для стандартной синхронизации нужно ослабить установочные винты (1) и (2) так, чтобы острие иглы и поверхность подающей рейки выровнялись с поверхностью игольной пластины, когда подающая рейка поднимается над игольной пластиной. Затем хорошо затянуть установочные винты.
- 3) Для получения опережающей синхронизации нужно переместить эксцентриковый кулачок подачи в направлении стрелки.

- 4) Для получения запаздывающей синхронизации нужно переместить эксцентриковый кулачок подачи в направлении, противоположном стрелке.

Слишком большое перемещение эксцентрикового кулачка подачи может послужить причиной поломки иглы.

15. НАКЛОН ПОДАЮЩЕЙ РЕЙКИ

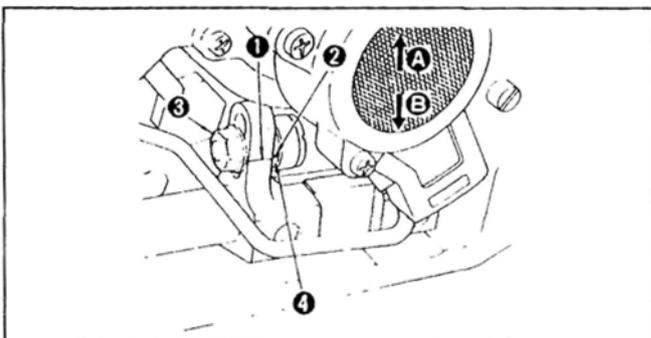


- 1) Выровнять маркированную точку (А). Стандартный (горизонтальный) наклон подающей рейки устанавливается выравниванием маркированной точки (А) с точкой (В) на коромысле (1) горизонтального продвижения подающей рейки.

- 2) Для предотвращения образования морщин, ослабить установочный винт, и с помощью отвертки повернуть эксцентриковую ось в направлении стрелки. Нужно отрегулировать наклон так, чтобы передний конец подающей рейки был выше заднего конца.
- 3) Для предотвращения неровной подачи изменить наклон подающей рейки поворотом эксцентриковой оси в противоположную от стрелки сторону.

Предостережение: Всякий раз, когда Вы регулируете наклон подающей рейки, Вы также должны изменять высоту подающей рейки. Поэтому очень важно проверять высоту подающей рейки после регулировки ее наклона.

16. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ИГОЛЬНОЙ ПОДАЧИ

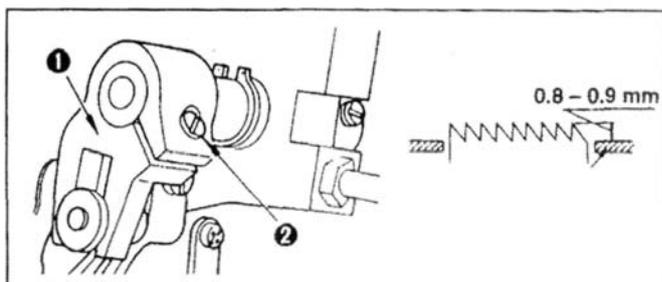


- 1) Стандартной величина игольной подачи получается, когда маркированная линия (1), гравированная на кривошипе качающего вала подачи, выравнивается с маркированной линией (2), гравированной на вале штока подачи иглы.
- 2) Когда возникает необходимость сделать величину игольной подачи больше величины подающей рейки, ослабить гайку (3), продвинуть шатун (4) в сторону (А) и затянуть гайку (3).

- 4) И наоборот, при продвижении шатуна (4) в сторону (В), можно сделать величину игольной подачи меньше величины подающей рейки.

Примечание: Чрезмерная регулировка длины стежка может стать причиной поломки иглы или других неполадок.

17. ВЫСОТА ПОДАЮЩЕЙ РЕЙКИ

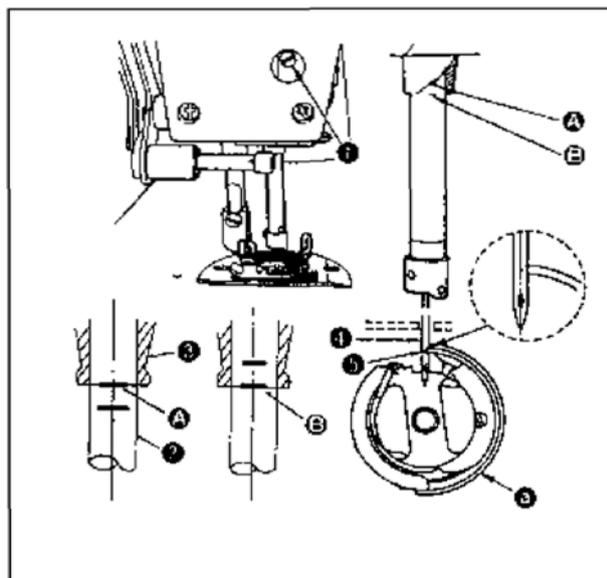


- 1) Высота выступа подающей рейки над игольной пластиной обычно составляет 0.8мм - 0.9мм
- 2) При слишком большом выступе подающей рейки, может произойти образование морщин.
(Рекомендуемый выступ: 0.7-08.мм)

3) Регулировка высоты подающей рейки:

- Ослабить винт (2) коромысла (1).
- Поднять или опустить подающую рейку на нужную высоту.
- Надежно затянуть винт (2).

18. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА



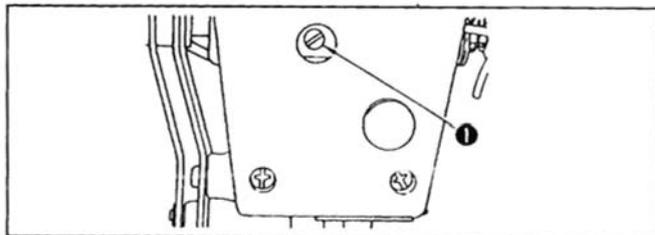
1. Отрегулировать синхронизацию между действиями иглы и челнока следующим образом:

- 1) Вращать маховое колесо до тех пор, пока игловодитель не будет опущен до самой нижней точки своего хода и ослабить винт (1). (Установить «0» на регуляторе длины стежка).
- 2) Отрегулировать высоту игловодителя так, чтобы нижний край втулки (3) совпадал с маркированной линией (А) на игловодителе (2), затем затянуть установочный винт (1).
- 3) Ослабить три установочных винта на челноке, повернуть маховое колесо, и выровнять маркированную точку (В) на игловодителе (2) с нижним краем втулки игловодителя (3).
- 4) После установки, описанной выше, выровнять носик челнока (5) с осью иглы (4). При этом

следует обеспечить зазор 0.06 мм - 0.1мм между иглой и носиком челнока, затем затянуть регулировочный винт челнока.

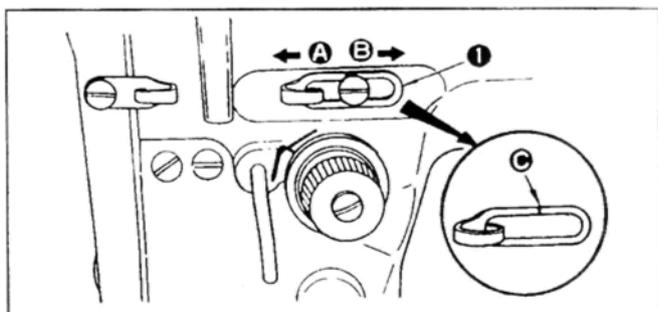
Предостережение: Если зазор между носиком челнока и иглой меньше чем положено, то носик челнока может быть поврежден. Если зазор между носиком челнока и иглой больше чем положено, то это может стать причиной пропускания стежков.

19. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



- 1) Ослабить установочный винт (1), и отрегулировать высоту прижимной лапки и угол прижимной лапки.
- 3) После регулировки, крепко затянуть установочный винт (1).

20. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ



- 1) При использовании тяжелых тканей переместить направитель игольной нити (1) влево в сторону (А) и увеличить длину нитки, подаваемой нитепритягивателем.
- 2) При использовании легких тканей переместить направитель игольной нити (1) вправо в сторону (В) и уменьшить длину нитки, подаваемой нитепритягивателем.

3) Стандартной позицией направителя игольной нити (1) является такая, когда маркированная точка (С) находится слева от оси винта приблизительно на 1мм.

29. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	VLS-1051
Назначения	От легких до средних тканей
Скорость шитья	Макс. 5,000 стежков/мин
Длина стежка (макс.)	4 мм
Иглы	DB x 1 #9 - #18
Ход подъема прижимной лапки	Стандартно 10мм, Макс. 13 мм - коленным подъемником Стандартно 5,5 мм - вручную

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург(812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93