

A-252 (A-272)

**Одноигольная машина челночного стежка с
увеличенным челноком с тройным
продвижением для сверх тяжелых материалов**

I. Краткое введение

На машине типа А-252 (А-272) (швейная машина для шитья толстых материалов) применены одиночная игла, качающееся челночное устройство, маятниковая шпулька, комбинированный транспортер материала, шагающая прижимная лапка. Эта швейная машина, предназначенная для шитья сверхтолстых материалов, обеспечивает превосходное качество строчки. Машина предназначена для обработки очень толстых материалов при изготовлении обуви, мебели, больших упаковочных мешков и т.п.

II. Основные особенности

На машине применена конструкция с комбинированным транспортером материала и одновременным движением игольного стержня и прижимной лапки. Такая конструкция позволяет получить высокую точность и качество строчки. Исключается возможность сдвига слоев материала относительно друг друга при шитье скользких и липких материалов и обработке сверхдлинных изделий, благодаря чему изделия выглядят красивыми и аккуратными. На машине также применен кулачок, выполняющий перекрещивание нитей, что особенно полезно при выполнении шитья с подъемом. Это обеспечивает легкость подачи и стабильность длины стежков. Строчка получается ровной и имеет хорошие пропорции. Машина оборудована центральной системой смазки, что обеспечивает увеличение срока службы каждой детали в отдельности и машины в целом и снижение уровня шума. В целом эта машина является наилучшим выбором для обработки сверхтолстых материалов.

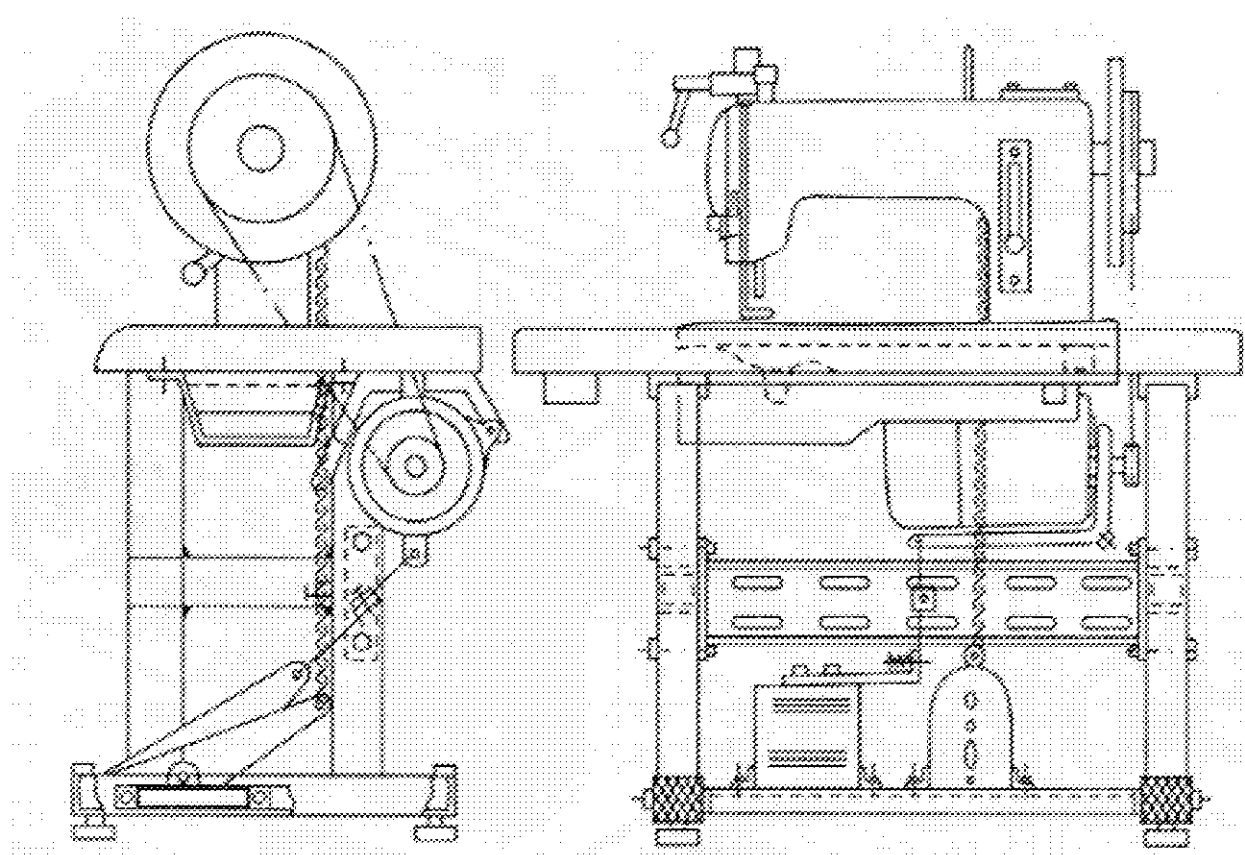
III. Основные технические

Скорость шитья	800 стежков/мин
Длина стежка	12 мм
Высота подъема прижимной лапки	20 мм
Игла	Модель GV2 № 110-280
Толщина материала	Не более 16 мм
Нить:	Нить из синтетического волокна 8/3, крученая нить 0,8
Размеры головки машины	700 x 300 x 500 мм
Мощность электродвигателя	0,55 кВт (специальный электродвигатель для швейных машин)

IV. Эксплуатация и техническое обслуживание

1. Перед тем как приступить к эксплуатации новой машины или после длительного хранения машины, следует удалить консервационную смазку и очистить машину от пыли. Нанесите несколько капель масла для швейных машин на вращающиеся и подвижные части, включите машину и запустите ее на несколько минут.
2. Во время работы верхний шкив должен вращаться против часовой стрелки (глядя со стороны верхнего шкива).
3. Тип иглы и ее толщина должны выбираться в зависимости от толщины и жесткости материала.
4. Очистку от пыли и смазку всех частей машины следует производить не реже двух раз за рабочую смену.
5. В течение первого месяца эксплуатации скорость шитья не должна превышать 600 стежков/мин.

V. Общий вид машины



VI. Принадлежности

1	Устройство для намотки шпульки	1	10	Большой нож	1
2	Кронштейн	1 комплект	11	Малый нож	2
3	Петля	2 комплекта	12	Масленка	1
4	Резиновая подушка	4	13	Игла	1 мешок
5	Цепь	1 комплект	14	Шпулька	5 мешков
6	Педаль	1	15	Торцевой ключ	1 комплект
7	Седло	2	16	Кожух ремня	2
8	Болт	4			
9	Масляный поддон	1			

VII. Эксплуатация и регулировка

1. Установка иглы

Поверните маховик машины вручную настолько, чтобы игольный стержень находился в крайнем верхнем положении. Отпустите винт крепления иглы и вставьте иглу в отверстие игольного стержня таким образом, чтобы длинная канавка иглы была обращена влево (глядя на машину спереди). Затяните винт крепления иглы.

2. Снятие шпульки (см. Рис. 1)

Поверните верхний шкив машины так, чтобы игольный стержень находился в крайнем верхнем положении. Нажмите болт (GN114) правой рукой и сдвиньте шпульный колпачок (GN115) левой рукой. Наклоните колпачок наружу так, чтобы можно было вынуть шпульку (GN116).

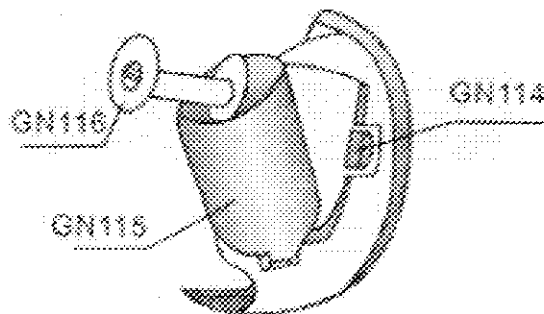


Рис.1

3. Намотка шпульки

Закрепите устройство для намотки шпульки на правом столике машины. Намоточное колесико приводится во вращение приводным ремнем машины. Для того, чтобы намотать шпульку, наденьте ее на стойку намоточного устройства и плотно втолкните внутрь. Вытяните нить с катушки и проведите ее через кольцо и скобку на намоточном устройстве. Вытяните конец нити из отверстия в верхней части шпулярника и несколько раз обмотайте нить вокруг шпульки. Прижмите шпульку нажимной пластинкой, подведите намоточное колесико к приводному ремню. При пуске машины намотка будет выполнена автоматически. Когда шпулька заполнится нитью, намоточное колесико отскочит автоматически. Следует иметь в виду, что в течение намотки шпульки машина шить не может.

4. Заправка нити в челночное устройство (см. Рис. 2)

Вытяните достаточный отрезок нити и вставьте шпульку в шпульный колпачок (GN115) прижмите конец нити под пружиной (GN113), проведите нить вдоль канавки шпульного колпачка, в фиксатор нити, затем вытяните отрезок нити длиной примерно 50 мм из пружины шпульки и, наконец, вдавите шпульный колпачок с установленной в нем шпулькой в челночное устройство.

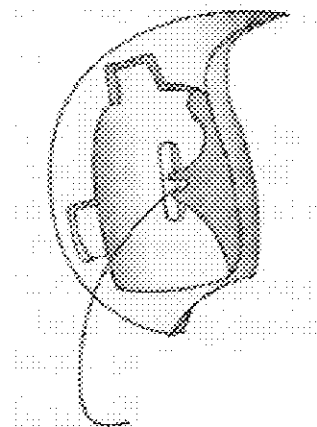
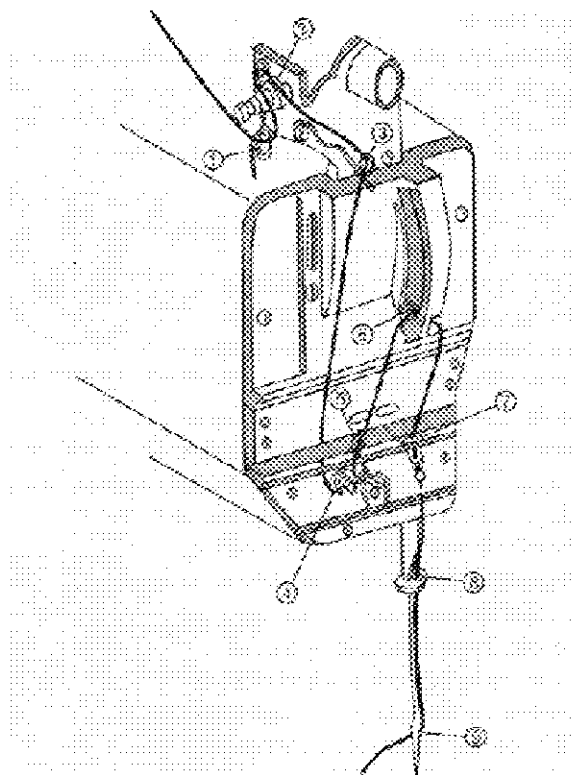


Рис. 2

5. Заправка верхней нити



Во время заправки верхней нити игольный стержень должен находиться в крайнем верхнем положении. Вытяните нить с катушки и выполните заправку в следующем порядке:

- 1) Проведите нить через кольцо (1), затем вверх через скобку (2) и вниз через направляющее кольцо (3);
- 2) Обведите нить против часовой стрелки вокруг направляющего колесика (4), а затем проведите ее через пружину (5);
- 3) Проведите нить слева направо через отверстие в рычаге нитепритягивателя (6), а затем вниз через отверстие в панели (7);
- 4) Проведите нить изнутри панели через отверстие в площадке игольного стержня (8) и, наконец, через игольное ушко, спереди назад. Вытяните отрезок нити длиной 50 – 100 мм.

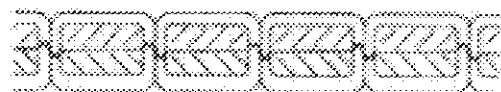
6. Регулировка натяжения нитей

Натяжение нитей непосредственно влияет на качество строчки. При правильном натяжении верхняя и нижняя нити должны

перекручиваться посередине толщины материала (см. среднюю иллюстрацию). Если натяжение верхней нити слишком велико, а нижней – слишком мало, свободная верхняя нить будет прошиваться в виде прямой строчки на лицевой поверхности материала (см. верхнюю иллюстрацию). При слишком сильном натяжении нижней нити и малом

натяжении верхней нити верхняя нить будет прошиваться в виде прямой строчки на изнаночной поверхности материала (см. нижнюю иллюстрацию). Регулировка натяжения верхней нити осуществляется путем поворота регулировочной гайки (GLS204).

Регулировка натяжения нижней нити осуществляется путем регулировки изменения давления пружины..



7. Регулировка давления прижимной лапки

Прижимная лапка является частью системы подачи материала и помогает зубчатой собачке транспортера проталкивать материал вперед. При слишком большом давлении прижимной лапки материал будет сморщиваться. При слишком малом давлении прижимной лапки транспортер не сможет производить подачу материала. При работе с толстым материалом следует увеличить давление прижимной лапки, повернув регулировочный винт в верхней части головки машины по часовой стрелке; при работе с тонким материалом давление следует уменьшить, повернув регулировочный винт против часовой стрелки.

8. Регулировка длины стежка

Длину стежка следует отрегулировать в соответствии с толщиной материала. Для обработки толстого материала длину стежка следует увеличить, а для обработки тонкого или мягкого материала – уменьшить. Регулировка длины стежка осуществляется путем поворота глухой втулки (GZ132). При повороте втулки против часовой стрелки длина стежка увеличивается, а при повороте по часовой стрелке - уменьшается. При выполнении реверсивной строчки поверните глухую втулку против часовой стрелки над нулевой линией. Если длину стежков необходимо изменить во время шитья, поверните проставочную гайку седла (GL204) на задней стороне машины.

9. Регулировка высоты игольного стержня

Высота игольного стержня является очень важным параметром. При слишком высоком положении нить будет “прыгать”, а при слишком низком будут происходить обрывы нити. Пользователю не рекомендуется самостоятельно производить регулировку высоты игольного стержня. В случае необходимости эту работу следует предоставить квалифицированному обслуживающему персоналу.

10. Регулировка высоты подъема нижнего транспортера

При необходимости в регулировке ослабьте винт под нижнем транспортером. По завершении регулировки затяните винт.