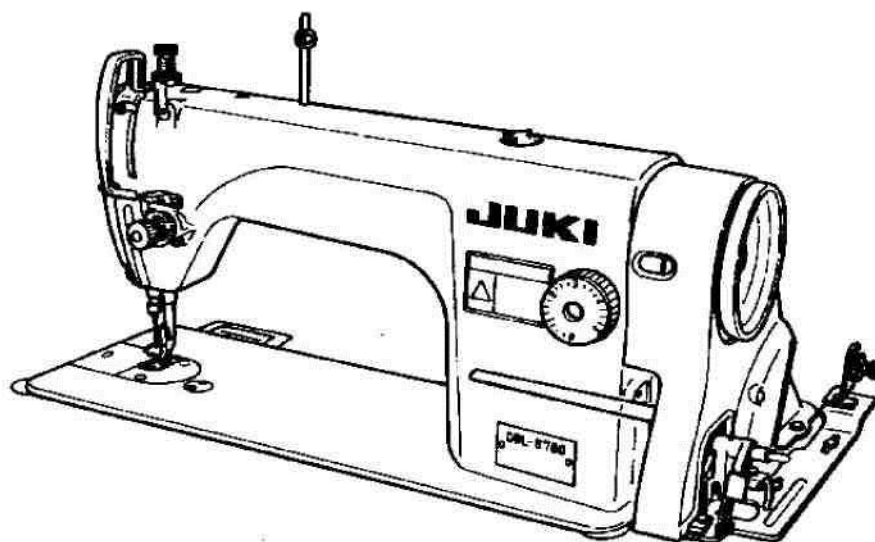


**Руководство по эксплуатации
швейной машины
DDL-8100E**



TEXNOSILA.BY

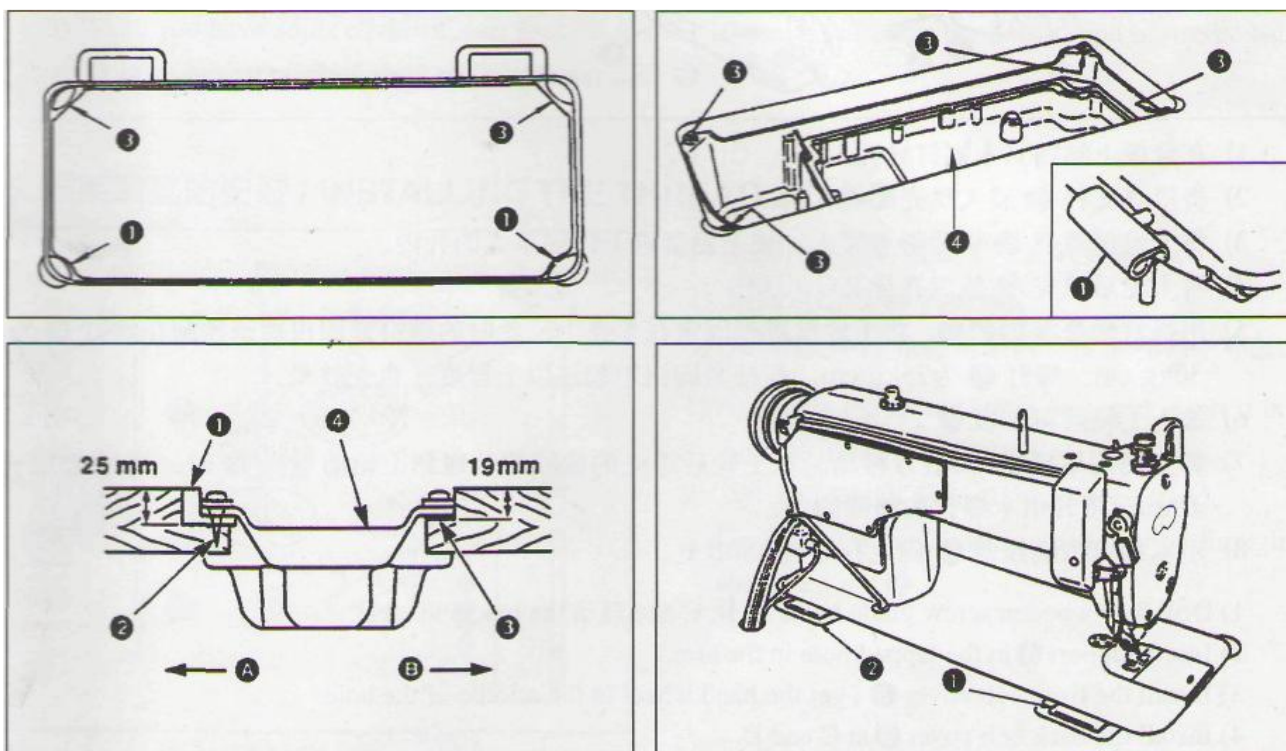
ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

1. Не управляйте машиной, если масляный поддон не заполнен маслом.
2. После настройки машины, проверьте направление вращения двигателя. Поверните маховик рукой, чтобы игла оказалась в крайнем нижнем положении, и включите двигатель, наблюдая за направлением движения маховика. Маховик должен вращаться по указательной стрелке, расположенной на машине.
3. Не используйте шкив электропривода большего диаметра в течение первого месяца.
4. Убедитесь, что напряжение в электросети соответствует рабочему напряжению электродвигателя, указанному на табличке двигателя.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

1. При включении машины и в ходе работы на машине держите руки на безопасном расстоянии от иглы.
2. Не помещайте пальцы в зону привода машины во время ее работы.
3. Для замены V-образного ремня убедитесь, что машина выключена из сети, затем наклоните голову швейной машины и замените ремень.
4. По окончании работы на машине оператор обязан удостовериться, что машина отключена из сети.
5. Во время работы на машине держитесь на безопасном расстоянии и не позволяйте кому-либо приближаться к шкиву, V-образному ремню, станку для каркасной намотки или двигателю, кроме того, не размещайте ничего рядом с ними.
6. Если ваша машина снабжена крышкой ремня привода, механизмом защиты рук и другими защитными механизмами, обязательно используйте их в ходе работы.
7. Не чистить поверхность машинной головы растворителем.

1. УСТАНОВКА

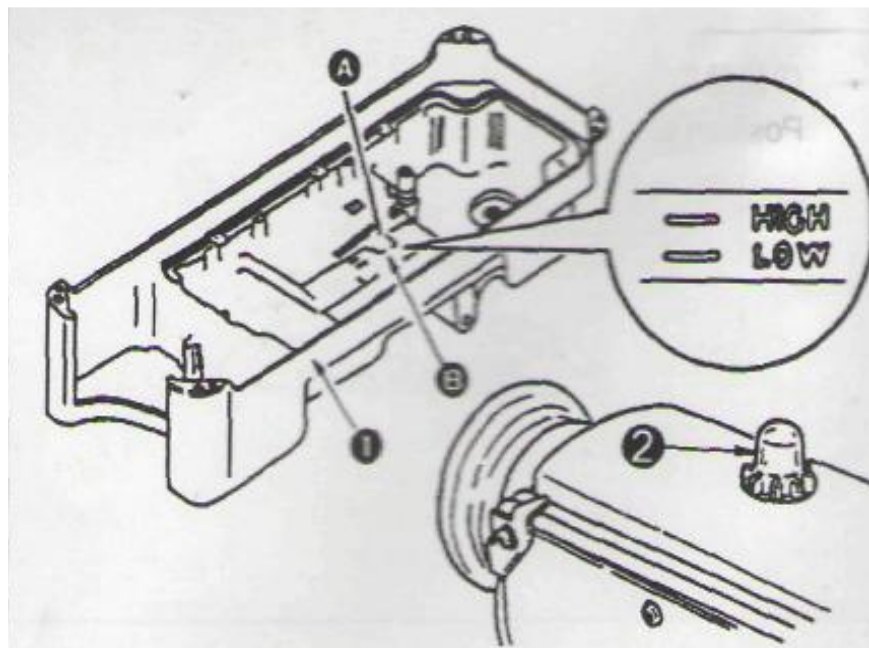


Установка нижней крышки платформы

1. Масляный поддон расположить на четырех поверхностях углубления машинного стола.
2. Установить две резиновых прокладки 1 на стороне А (сторона оператора) используя шурупы 2, как иллюстрировано выше. Прикрепить две упругие прокладки 3 на стороне Б, используя клейкое вещество. Затем поместить масляный поддон 4 на зафиксированные прокладки.
3. Закрепить голову швейной машины, как иллюстрировано выше.

2. СМАЗКА

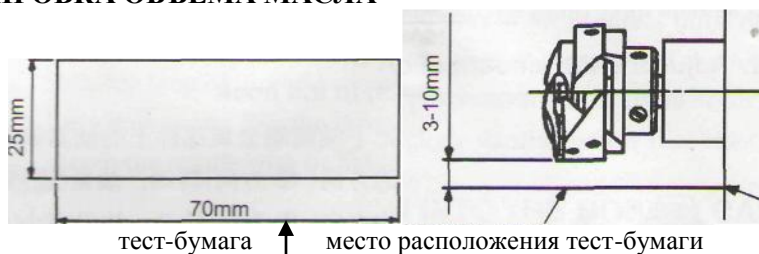
Приступая к работе на машине после длительного перерыва либо после настройки, первые 10 минут работайте со скоростью 3000-3500 об./мин. для приработки.



1. Заполните масляный поддон 1 маслом белым 10 до верхней отметки A-HIGH.
2. Когда уровень масла опускается ниже отметки B-LOW, дозаполните масляный поддон.
3. При работе на машине после смазывания через смотровое окно 2 можно видеть разбрызгивание масла, если масла достаточно.
4. Помните, что объем разбрызгиваемого масла не связан с количеством смазочного масла.

Предупреждение: Приступая к работе на машине после длительного перерыва либо после настройки, первые 10 минут работайте со скоростью 3000-3500 об./мин. для приработки.

3. РЕГУЛИРОВКА ОБЪЕМА МАСЛА

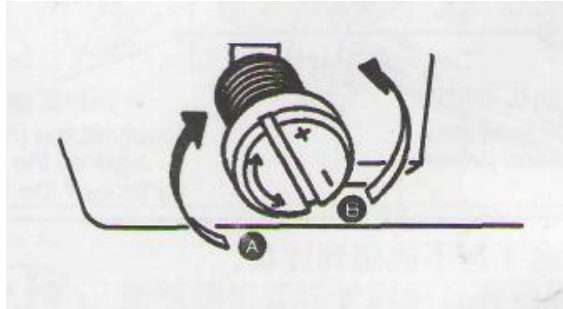


1. Если швейная машина не была достаточно прогрета для работы, поработайте холостым ходом около 3 минут.
 2. Положите лист бумаги под рычаг во время работы швейной машины.
 3. Убедитесь, что уровень масла находится между отметками HIGH и LOW.
- Образец тест-бумаги, демонстрирующий достаточный объем масла



1. Объем масла должен быть четко отрегулирован. Если объем масла недостаточен, произойдет перегрев механизма; если объем масла избыточен, произойдет замасливание ткани.
2. Отрегулировать объем масла таким образом, чтобы три образца тест-бумаги были одинаковыми.

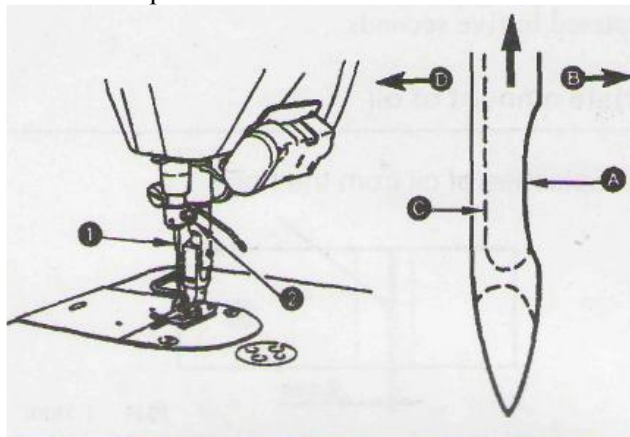
Регулировка объема масла



1. Поворачивая регулировочный винт в сторону увеличения «+» (в направлении А), вы увеличиваете объем масла в механизме; поворачивая регулировочный винт в сторону уменьшения «-» (в направлении В), вы уменьшаете объем масла.
2. После тщательной регулировки объема масла при помощи регулировочного винта, поработайте на швейной машине холостым ходом около 30 секунд для контроля.

4. УСТАНОВКА ИГЛЫ

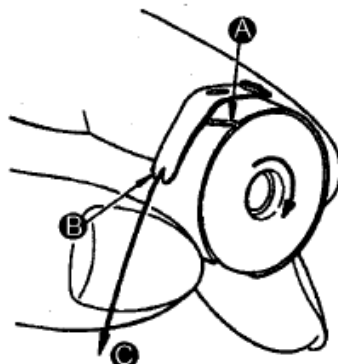
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отключить машину от сети перед настройкой во избежание несчастных случаев, вызванных внезапным началом работы швейной машины.



Используйте иглу DVx1 или DPx5. Выберите номер иглы в соответствии с номером нити и типом материала.

1. Повернуть маховик, чтобы игла перешла в крайнее верхнее положение.
2. Ослабить винт 2, держа иглу 1 выемкой А вправо В.
3. Вставить иглу в отверстие иглодержателя до конца, поворачивая ее по направлению, указанному стрелкой.
4. Осторожно зажать винт 2.
5. Проверить, чтобы желобок иглы С находился слева D.

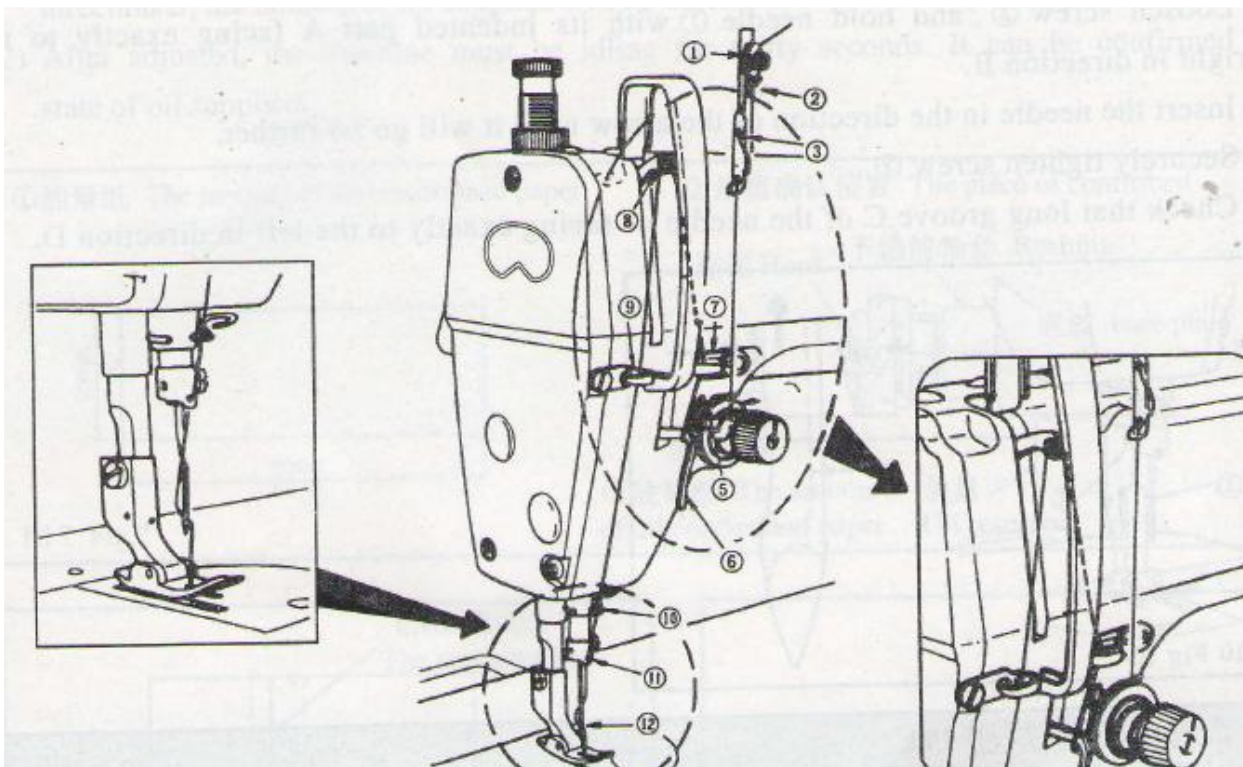
5. ЗАПРАВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК



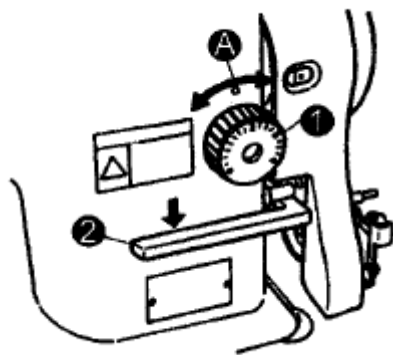
1. Протяните нить в пружину
2. Убедитесь, что нить в пружине находится в состоянии стрелкой.

в прорезь для нити А и намотайте нить в направлении В. Нить пройдет через натяжения и выйдет из паза В. нить С шпульки в заправленном состоянии вращается в направлении, указанном стрелкой.

6. ЗАПРАВКА НИТИ В ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ

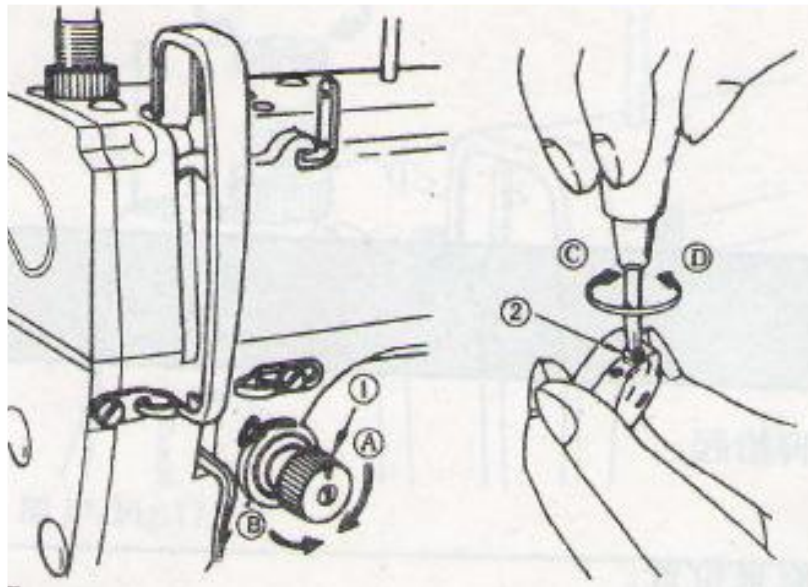


7. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



1. Вращать регулятор длины стежка 1 в направлении, указанном стрелкой, до выбора необходимого значения А.
2. Градуировка цифровой шкалы регулятора дана в миллиметрах.
3. Для уменьшения длины стежка поворачивайте регулятор длины стежка 1, нажимая продольный рычаг 2 в указанном стрелкой направлении.

8. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



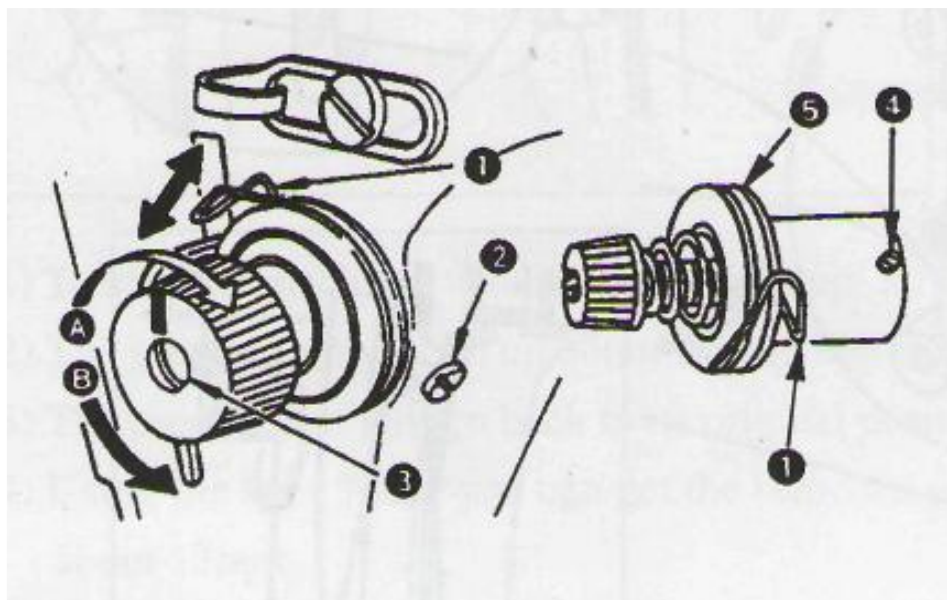
(1) Регулировка натяжения игольной нити

1. При повороте винта натяжения нити №1 по часовой стрелке (в направлении А), отрезок нити на игле после обрезки будет короче.
2. При повороте винта натяжения нити №1 против часовой стрелки (в направлении В), отрезок нити будет длиннее.

(2) Регулировка натяжения нижней нити

1. При повороте винта 2 по часовой стрелке (в направлении С), натяжение нижней нити увеличится.
2. При повороте винта 2 против часовой стрелки (в направлении D), натяжение нижней нити уменьшится.

9. ПРУЖИНА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



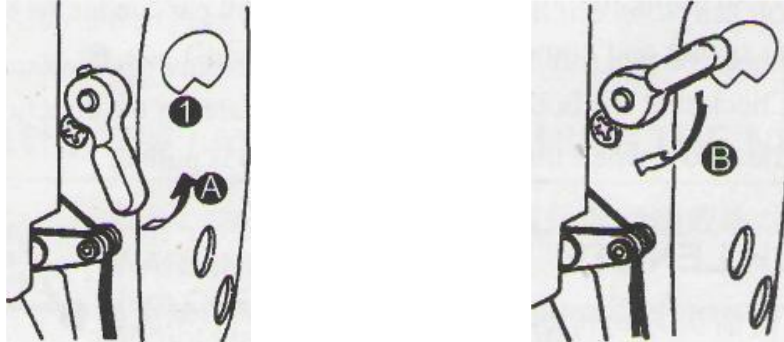
(1) Изменение хода пружины нити натяжения 1.

1. Ослабить установочный винт 2.
2. При повороте стержня натяжения 3 по часовой стрелке (в направлении А), ход пружины нити натяжения увеличится.
3. При повороте головки против часовой стрелки (в направлении В), ход пружины нити натяжения уменьшится.

(2) Изменение зажима пружины нити натяжения 1.

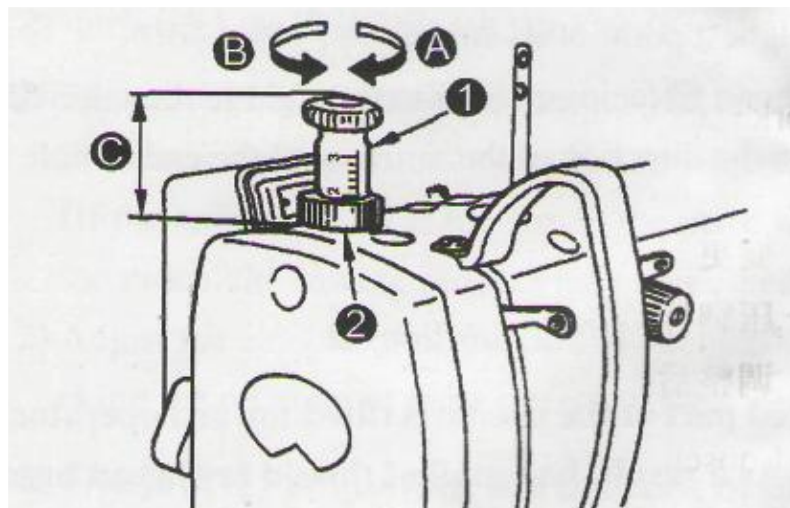
1. Ослабить установочный винт 2 и снять зажим нити 5.
2. Ослабить установочный винт 4.
3. При повороте стержня натяжения 3 по часовой стрелке (в направлении А), зажим увеличится.
4. При повороте стержня натяжения 3 против часовой стрелки (в направлении В), зажим уменьшится.

10. РЫЧАГ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



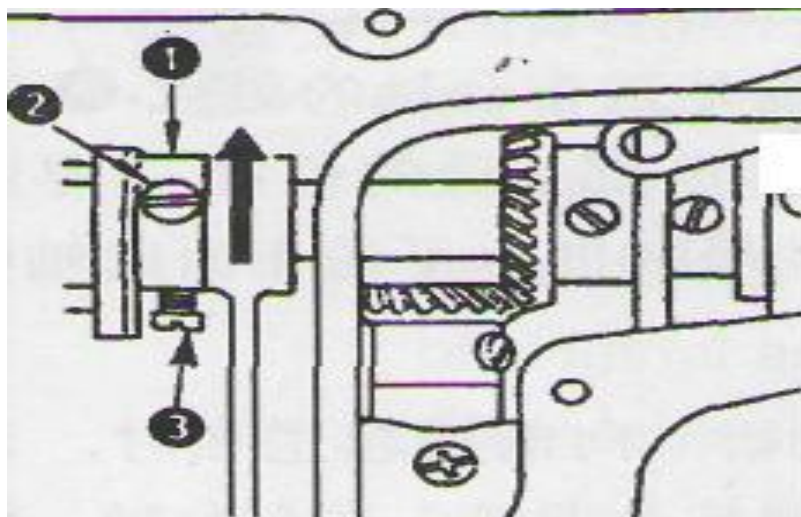
1. Чтобы остановить машину с поднятой прижимной лапкой, поверните рычаг 1 в направлении А.
2. Прижимная лапка продвинется на 5,5 мм и остановится.
3. Прижимная лапка вернется в исходное положение, если ручной рычаг опустить в направлении В.
4. Используя кронштейн подъема прижимной лапки, можно достичь стандартного уровня положения прижимной лапки 10 мм и максимального положения 13 мм.

11. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



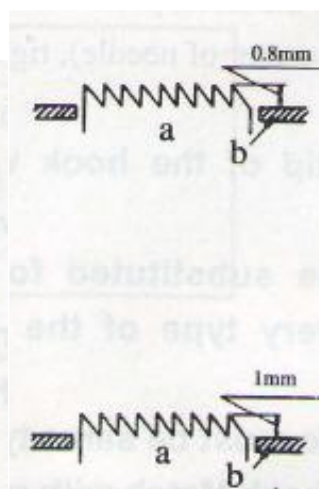
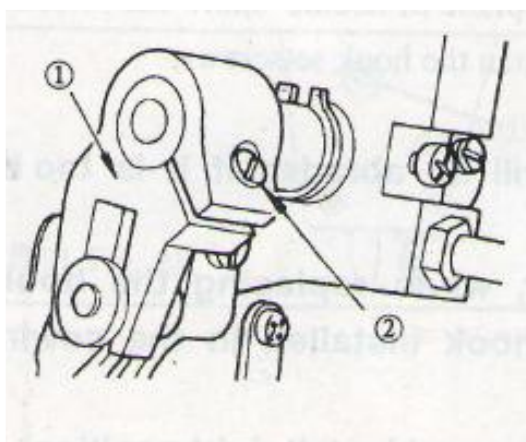
1. Ослабьте винт 2. При повороте регулятора пружины 1 по часовой стрелке (в направлении А), давление прижимной лапки увеличивается.
2. При повороте регулятора пружины против часовой стрелки (в направлении В), давление прижимной лапки уменьшается.
3. После настройки зажать винт 2.
4. Для обычных тканей стандартная величина регулятора С – 29-32 мм (5 кг).

12. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ ТКАНИ



1. Ослабить винты 2 и 3 эксцентрикового кулачка 1, переместить его по направлению, указанному стрелкой, или в противоположном направлении, затем плотно закрутить винты.
2. Отрегулировать движение или относительно вращения челнока путем проворачивания кулачка 1) по направлению указанной на нем стрелки для достижения равномерной подачи материала; 2) против направления стрелки для увеличения плотности стежков.

13. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

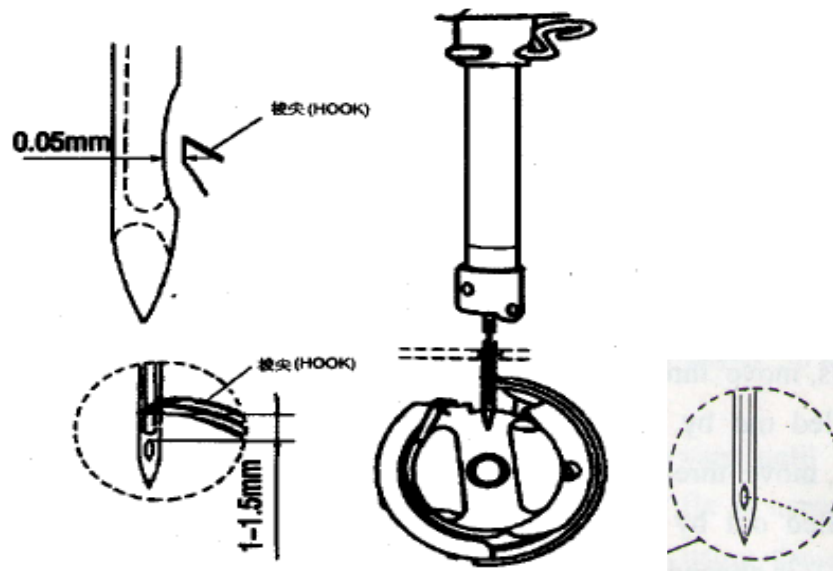


Чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки:

1. Ослабить винт 2 рычага 1.
2. Передвигать стержень вниз или вверх для регулировки.
3. Осторожно зажать винт 2.

14. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отключить машину от сети перед настройкой во избежание несчастных случаев, вызванных внезапным началом работы швейной машины.

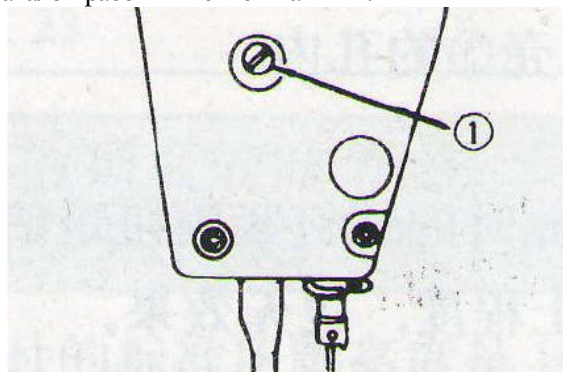


Установите соотношение иглы и челнока следующим образом:

1. Повернуть маховик, чтобы установить иглу в крайнее нижнее положение, и ослабить установочный винт.
2. Отрегулировать расстояние между иглой и носиком челнока в соответствии с параметрами, как показано на рисунке.

15. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ КРОНШТЕЙНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

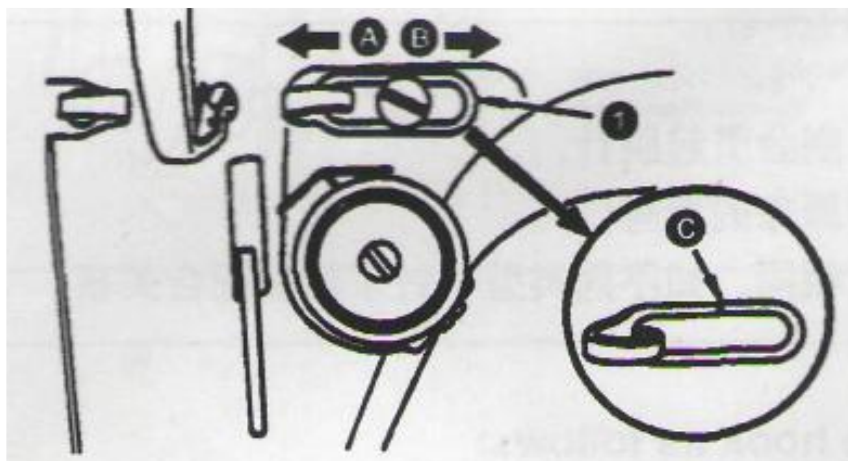
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отключить машину от сети перед настройкой во избежание несчастных случаев, вызванных внезапным началом работы швейной машины.



5. Ослабить установочный винт 1 и установить высоту и угол наклона прижимной лапки.
6. После настройки осторожно зажать установочный винт 1.

16. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

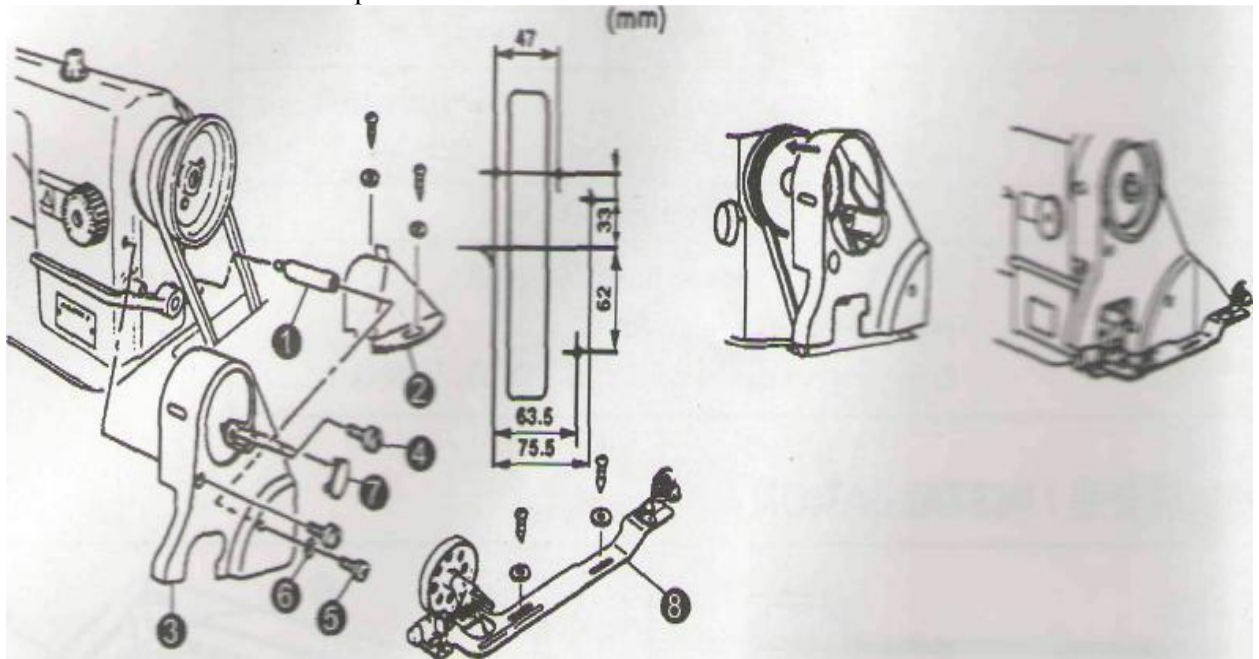
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отключить машину от сети перед настройкой во избежание несчастных случаев, вызванных внезапным началом работы швейной машины.



1. При работе с тяжелыми материалами поверните регулятор натяжения нити 1 влево (в направлении А), чтобы увеличить длину вытягиваемой нитки.
2. При работе с легкими материалами поверните регулятор натяжения нити 1 вправо (в направлении В), чтобы уменьшить длину вытягиваемой нитки.
3. В нормальном режиме регулятор натяжения нити 1 расположен таким образом, чтобы отметка С совпадала с центром винта.

17. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ И СТАНКА КАРКАСНОЙ НАМОТКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отключить машину от сети перед настройкой во избежание несчастных случаев, вызванных внезапным началом работы швейной машины.



1. Просверлить четыре отверстия А, В, С и D в столе швейной машины.
2. Вставить держатель 1 в отверстие плеча швейной машины.
3. Установить переднюю крышку ремня 3, поместить маховик швейной машины в центре отверстия.
4. Установить заднюю крышку ремня 2 в отверстия С и D.
5. Используя шурупы 4, 5 и шайбу 6, закрепить переднюю крышку ремня 3, плотно зажав шурупы 4,5.
6. Установить колпачок 7.
7. Переместить заднюю крышку ремня 2 назад, чтобы его резиновая часть соприкоснулась с передней крышкой ремня 3, затем продвинуть еще на 0.5-1 мм, закрепить при помощи шурупов и шайбы.
8. Установить станок для каркасной намотки 8 в отверстия А и В при помощи шурупов.

18. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КРОНШТЕЙНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отключить машину от сети перед настройкой во избежание несчастных случаев, вызванных внезапным началом работы швейной машины.



1. Стандартная высота прижимной лапки при использовании кронштейна подъема 10мм
2. Вы можете увеличить высоту подъема прижимной лапки до 13 мм при помощи регулировочного болта кронштейна подъема 1 (макс. 9 мм для типа А).
3. Если подъем прижимной лапки установлен на высоту более 10 мм, убедитесь, что нижний конец игольного стержня 2 в крайнем нижнем положении не задевает прижимную лапку.

19. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Применение	Легкие, средние ткани	тяжелые ткани
Скорость шитья	макс. 4 500 об./мин.	макс. 4 000 об./мин.
Макс. длина стежка	5 мм	
Игла	DBx1 (#14) #9 ~ # 18	DBx1 (#21) #20 ~ #23
Подъем прижимной лапки	Рукой 5,5 мм Коленом 13 мм	
Смазка	Автоматическая	
Смазочные материалы	Машинное масло juki №7	

20. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОПРИВОДА К СЕТИ

Тип привода: фрикционный электропривод (напряжение сети 380В, мощность 400Вт)



Подключитесь к электропитанию согласно номинальному напряжению этой машины. Кроме того, убедитесь, что соединили «землю». Провод «земля» должен быть связан с заземлением.

(Предупреждение) Если машина не заземлена, вы рискуете получить серьезный удар током.