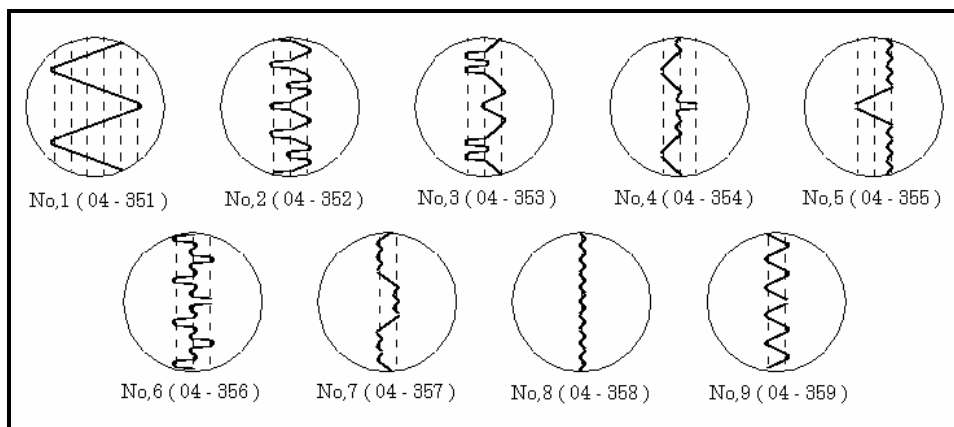


14 МЕХАНИЗМ PSM

14-1 Типы копиров.

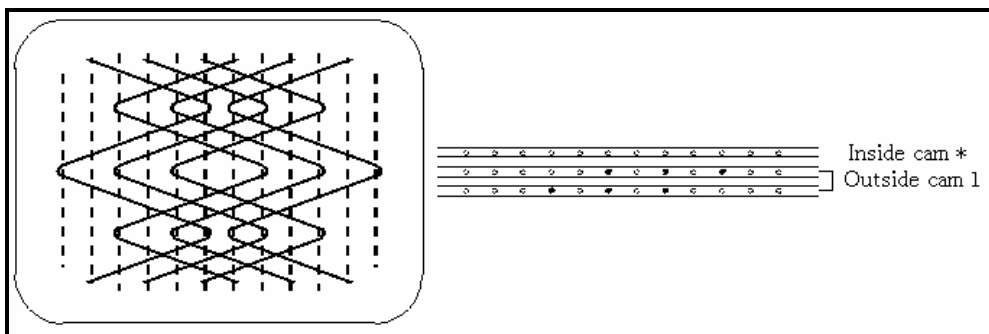
Существует 9 видов копиров. При помощи комбинации из 2 копиров можно создать различные виды декоративных стежков. Внутренний копир двигает верхний раскладчик. Наружный копир двигает 2 нижних.



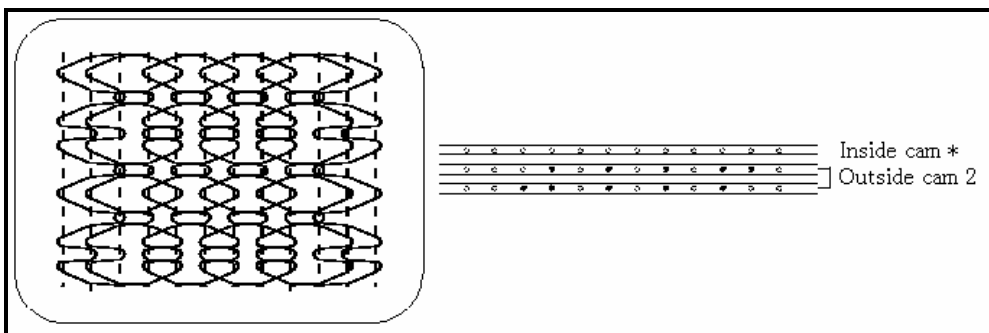
14-2 Создание декоративных стежков.

Снаружи установите копир №1 для использования 2 нижних раскладчиков. Во внутрь установите 2 любых копира (с №2 по №9) для использования верхнего раскладчика. Глазки раскладчика декоративной нити помечаются значком. Ниже показаны примеры декоративных стежков с использованием копиров №2 - №9.

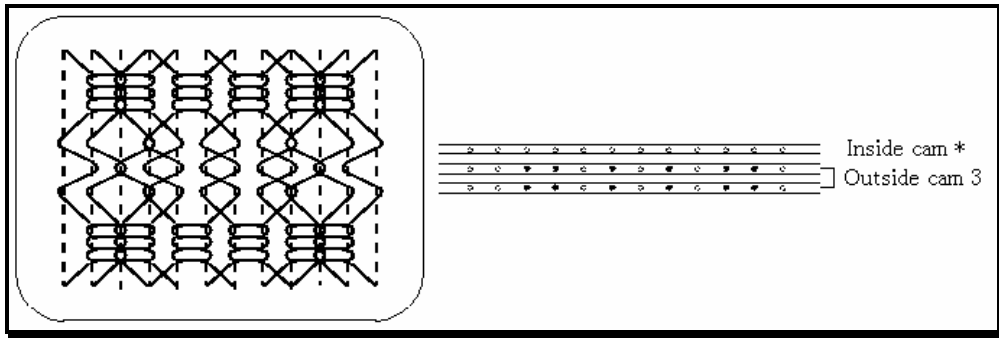
№ 1



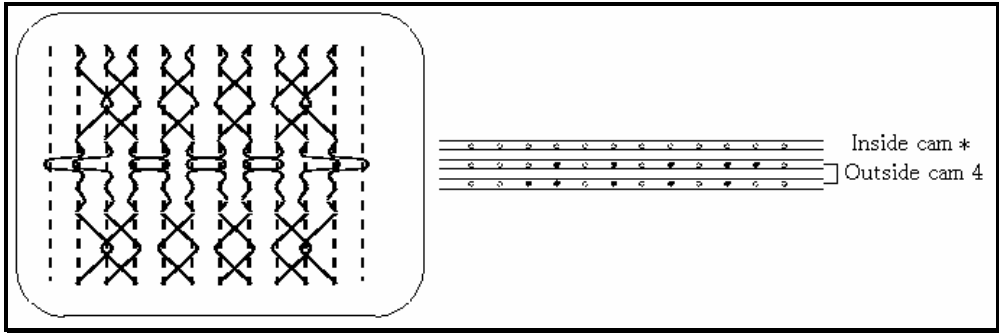
№ 2



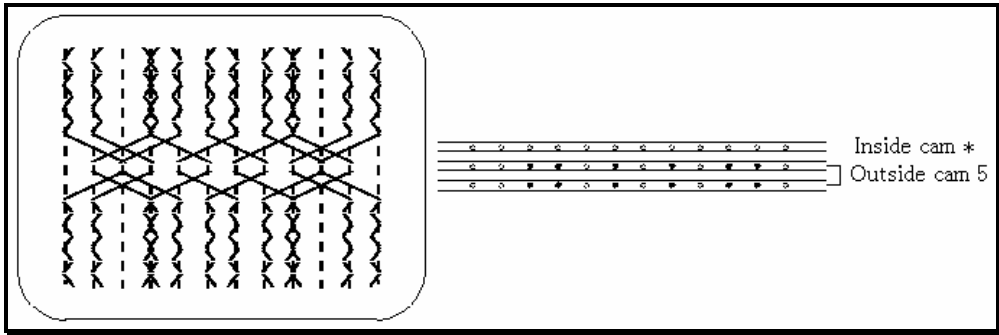
№ 3



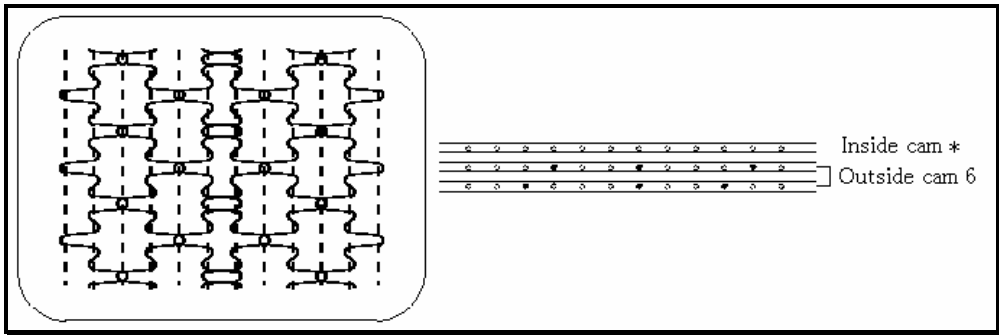
№ 4



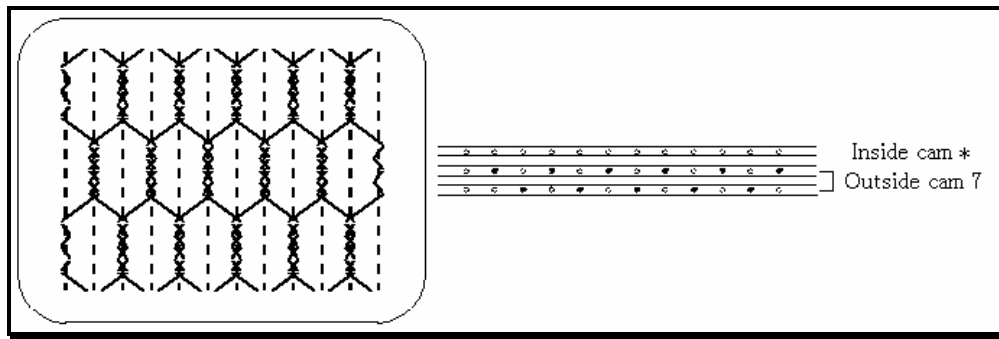
№ 5



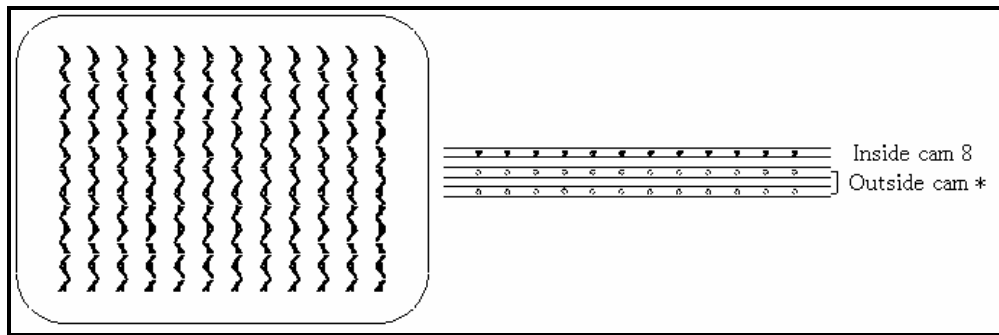
№ 6



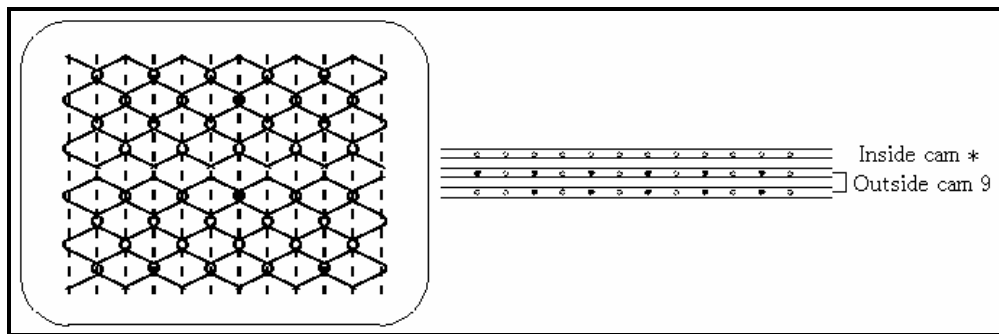
№ 7



№ 8



№ 9



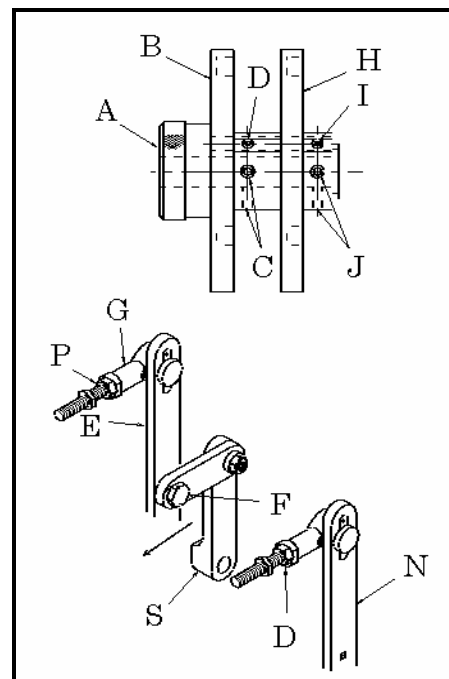
14-3 Замена копиров

Для замены наружного копира В снимите гайку А (помните, что гайка имеет левую резьбу).

Для замены внутреннего копира Н, ослабьте винты С и D и снимите кольцо.

Снимите винт F с рычага S затем двигайте рычаг S вниз по направлению стрелки.

Перед установкой новых копиров, обязательно смажьте пазы копира. Никогда не ослабляйте винты I и J, иначе синхронизация раскладчика нарушится.



14-4 Синхронизация раскладчика.

Для настройки синхронизации установите копир № 8 вовнутрь, а копир № 1 наружу, затем выполняйте ниже указанные инструкции. Раскладчик К с внутреннем копиром движется с лева на права. Каждый из раскладчиков L и M с наружным копиром движутся в противоположном направлении.

1. При начале движения игловодителя из крайнего верхнего в крайнее нижнее положение копиров К, L и M выставите так, чтобы раскладчик прекратил движение.

Настройка производится путём ослабления винтов С и J. (**Смотри “Замена копиров”**).

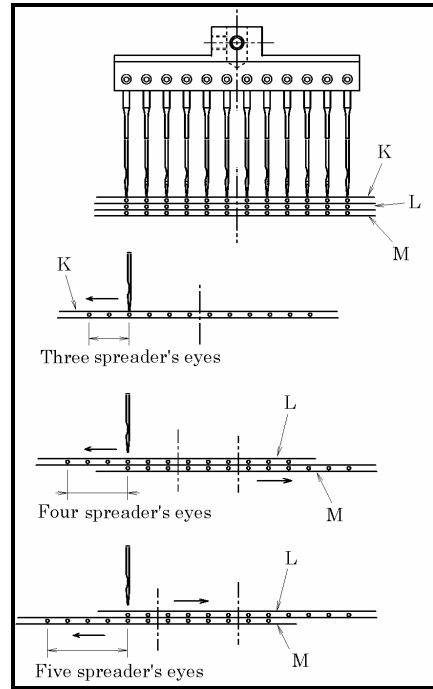
2. Позиция раскладчика К.

При крайне левом положении раскладчика К ось 3 глазка раскладчика К должна совпадать с осью левой иглы. Настройка производится путём ослабления гайки D для рычага N (**Смотри “Замена копиров”**).

3. Позиция раскладчика L и M.

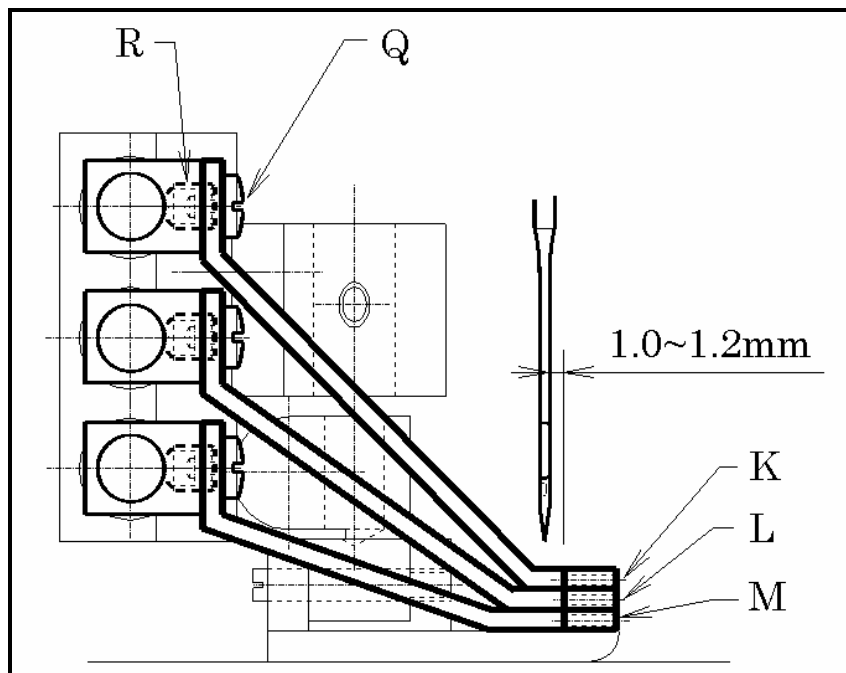
При, крайне левом положении раскладчика L ось 4 глазка раскладчика L должна совпадать с осью левой иглы. Настройка производится путём ослабления гайки P для рычага E (**Смотри “Замена копиров”**).

При крайнем правом положении раскладчика L, убедитесь, что ось 5 глазка раскладчика M совпадает с осью левой иглы.



14-5 Настройка Раскладок.

Зазор между раскладчиками К, L, M и иглами должен быть 1~1,2mm.
Верхняя и нижняя настройка раскладчика производится при помощи винта Q.
Настройка угла наклона раскладчика производится при помощи винта R.



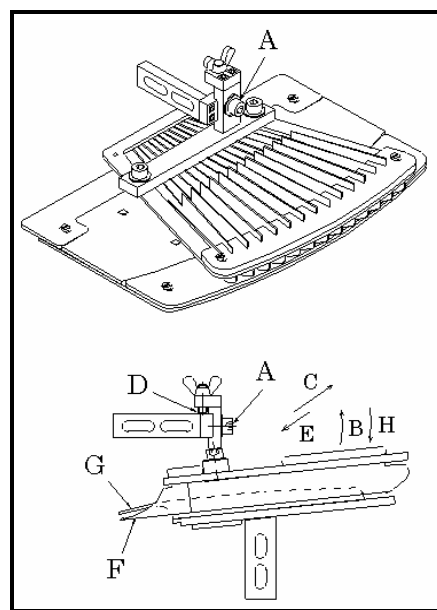
15 МЕХАНИЗМ РТВ

15-1 Разборка и сборка направлятеля для продольных складок.

При разборке направлятеля для продольных складок снимите винт А и снимите направлятель движением на себя.

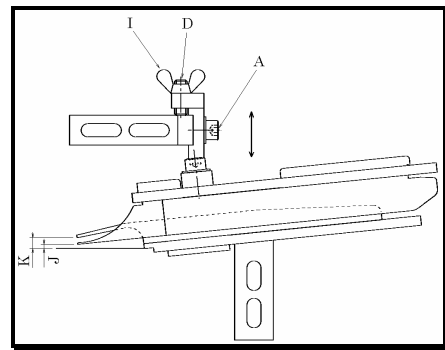
При снятии направлятеля для продольных раскладок не повредите пластину направлятеля материала.

При сборки направлятеля для продольных складок, поместите концы пластины верхнего направлятеля F на концы пластины нижнего направлятеля G. Двигайте направлятель для продольных складок, по направлению стрелки Н. Проверьте, чтобы конец винта D касался держателя. Затем затяните винт А.



15-2 Настройка направлятеля для продольных складок по направлению вверх, вниз.

Настройка направлятеля для продольных складок по направлению вверх, вниз производится согласно использованному материалу. Настройка производится путём ослабления винта А, затягиванием винта I и поворотом винта D. После настройки затяните винт А и винт I.



Настройка позиций J и K происходит по выходу готовой складки.

15-3 Позиция верхних и нижних пальцев направлятеля для продольных складок.

Игла должна ровно делить расстояние А между верхними и нижними пальцами. Концы верхних и нижних пальцев должны быть параллельны горизонтально расположенным иглам.

