OVERLOCK

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР
В УКРАИНЕ

Minerva

www.overlock.com.ua

0 (800) 210 034

Инструкция по эксплуатации

Прямострочной одноигольной швейной машины

Minerva M5550 JDE

Общие указания по безопасности

Предупреждение! *Во время использовании данной машины, всегда необходимо соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск возгорания, также для избежания удара током и/или получения телесных повреждений в том числе. Перед началом работы со швейной машиной, прочтите инструкцию и сохраните ее.*

1. Сохраняйте рабочую поверхность в чистоте.

• Загрязненные участки и или неровности могут привести к травме.

2. Проследите за местом расположения данной швейной машины.

• Не подвергайте попаданию влаги либо дождя на швейную машину. Не используйте швейную машину в местах с повышенной влажностью либо на улице. Держите рабочую зону хорошо освещенной. Не используйте электроинструменты, где есть опасность вызвать пожар или взрыв рядом со швейной машиной.

3. Защита от удара током.

• Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями (трубами, радиаторами, холодильниками).

4. Не подпускайте детей к данной швейной машине.

• Не позволяйте другим людям касаться швейной машины либо ее блока управления.

5. Соблюдайте форму Вашей одежды при работе на данной швейной машине.

• Не надевайте свободную одежду или украшения, т.к. они легко могут попасть в движущееся части швейной машины и привести к травме. Не работайте на данной машине с распущенными волосами, обязательно прикройте либо соберите их для избежания травмы.

6. Будьте осторожны со шнуром электропитания.

• Никогда не перемещайте устройство с подключенным в розетку шнуром электропитания, обязательно отсоедините его. Держите шнур электропитания подальше от источника какого-либо тепла, масла и острых краев чего-либо.

7. Поддерживайте машину в надлежащем состоянии.

• Следуйте инструкциям по осуществлению смазки устройства и замене принадлежностей. Периодически проверяйте шнур электропитания, и если он поврежден, отремонтируйте его в авторизованных сервисных центрах.

8. Всегда отключайте швейную машину.

• Когда она не используется. Перед обслуживанием и/или заменой аксессуаров.

9. Избегайте непреднамеренного запуска.

• Не держите пальцы вблизи игловодителя в момент подключения швейной машины к розетке. Убедитесь, что выключатель питания швейной машины находиться в положении ВЫКЛ. Во время подключения швейной машины к розетке.

10 - Проверьте поврежденные детали.

• Перед началом использования убедитесь, что все детали швейной машины находятся в надлежащем состоянии и машина готова к работе. Если какая-либо деталь повреждена, настоятельно рекомендуем ее заменить перед началом использования швейной машины.

11. ***Предупреждение***!

• Использование любых дополнительных принадлежностей и/или аксессуаров которые не упомянуты в данной инструкции и не одобрены заводом производителем, могут привести к получению травмы.

12 Данная швейная машина подлежит ремонту только у квалифицированных профессионалов.

• Ремонт должен выполняться только квалифицированными специалистами с использованием оригинальных запасных частей.

Дополнительное предупреждение касательно электрического подключения !

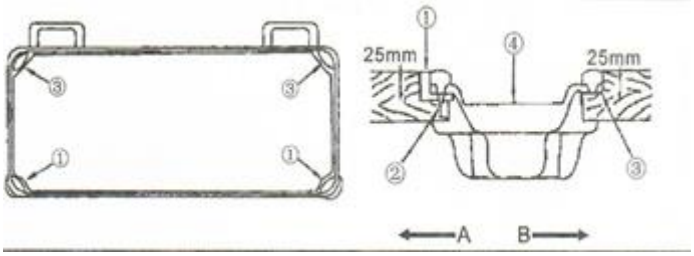
1. Подключать эту швейную машину можно только при помощи сертифицированного управляющего устройства.

2. Следуйте инструкциям в разделе «устройство», чтобы установить устройство управления.

3. Во время использование швейная машина обязательно должна быть заземлена.

4. Во время регулировки обязательно поставьте выключатель питания в положение «ВЫКЛ», чтоб предотвратить опасность непроизвольного запуска машины.

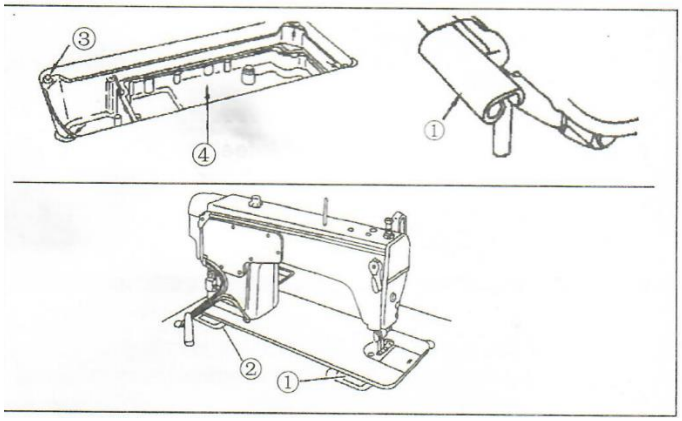
Установка масляного поддона.



а) Масляный поддон должен располагаться на четырех углах паза машинного стола.

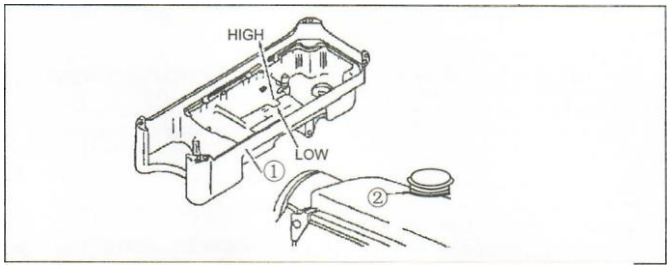
б) Закрепите две резиновых подушечки со стороны «А» (со стороны оператора), используя гвозди, как показано выше. Закрепите две резиновых подушечки на стороне «В» (на шарнирной стороне) с использованием резинового клея. Затем установите масляный поддон на уже зафиксированные резиновые подушечки.

Установка петель.



Перед установкой непосредственно самой швейной машины на стол над поддоном, необходимо установить петли на имеющиеся у основания машины штырьки. После этого можно устанавливать саму машину на резиновые уплотнительные подушечки.

Смазка



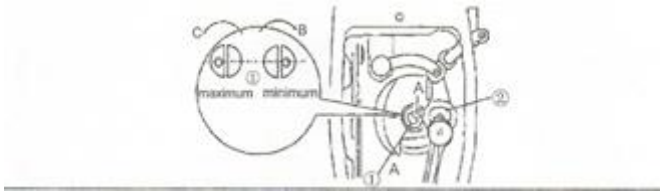
1) Залейте масляный поддон новым специальным маслом (поставляеться в комплекте) до отметки HIGH.

2) Когда уровень масла опустится ниже отметки LOW, заправьте маслом до отметки HIGH.

3) Когда вы начнете работать на швейной машине после залива масла в поддон, в смотровом окошке вы увидите брызги масла, это значит, что уровень масла находится в приделах допустимой нормы. Если брызг не видно в смотровое окошко, это означает, что уровень масла слишком мал.

Предостережение! Когда вы впервые управляете машиной после установки или после длительного периода неиспользования, запустите машину на 3000 секунд, это около 10 минут для того, чтобы все детали машины получили необходимую порцию смазки.

Регулировка количества масла



Регулировка количества масла, подаваемого на детали лицевой панели

1) Поверните точку на регулировочном штифте масла «1».

2) Настройте точку на регулировочном штифте количества масла «1», когда рядом с тяжкой для нитеприемника «2» количество масла будет небольшим (к «B»).

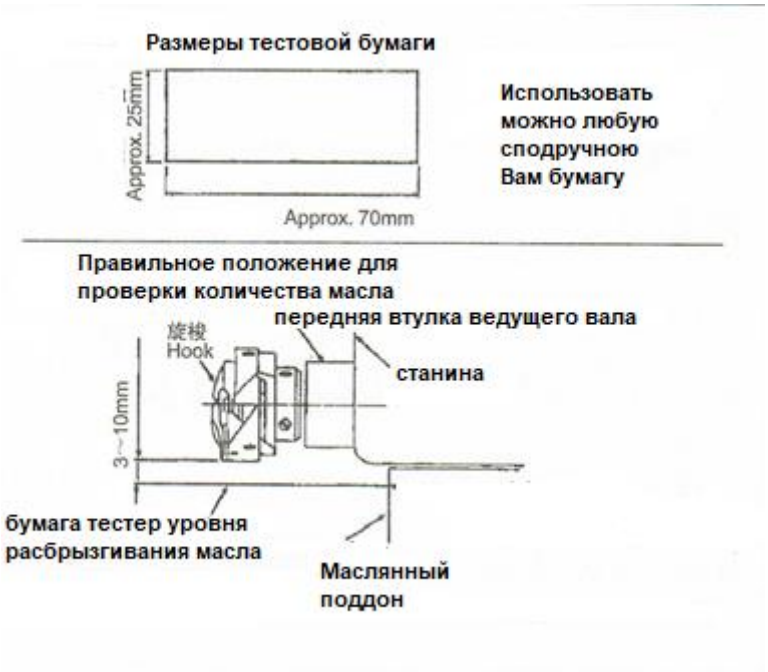
3) Если же регулировочный штифт повернуть в противоположную сторону, то количество масла будет большим (к «C»).

Регулировка количества масла на грайфере

1) Включение регулировочного винта масла, прикрепленного на передней втулке ведущего вала грайфера в направлении «+» (в направлении A), увеличит количество масла на грайфере или в направлении «-» (в направлении B), уменьшит его.

2) После того, как количество масла на грайфере было правильно отрегулировано с помощью регулировочного винта количества масла, дайте швейной машине проработать на холостом ходу в течение приблизительно 30 секунд, чтобы проверить количество масла (масляные брызги) в смотровом окошке.

Контроль количества масла.



При выполнении процедуры, описанной выше в пункте «2», снимите ползунок при этом соблюдайте осторожность, чтобы пальцы не соприкасались с грайфером.

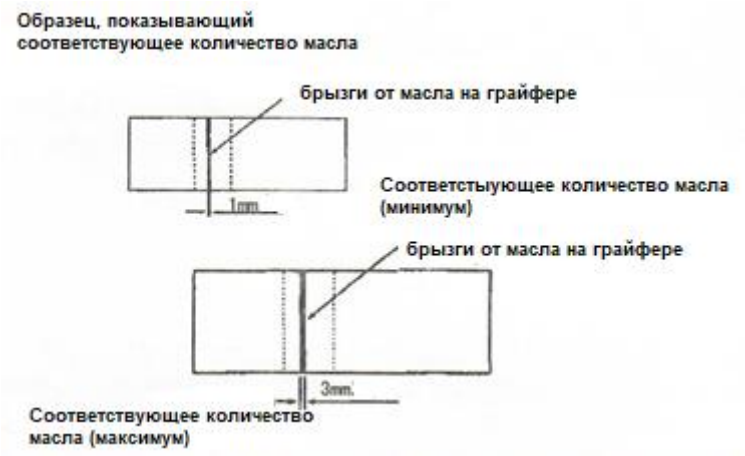
Предостережение!

1) Если машина до этого момента не была в работе и не «прогрета», дайте ей проработать на холостом ходу около 3 минут.

2) Воспользуйтесь листком бумаги, подложив его в место где распространяются масленые брызги, чтоб с ее помощью идентифицировать достают ли брызги до необходимых для смазки мест швейной машины.

3) Убедитесь, что высота уровня масла в масляном резервуаре находится в диапазоне между «HIGH» и «LOW».

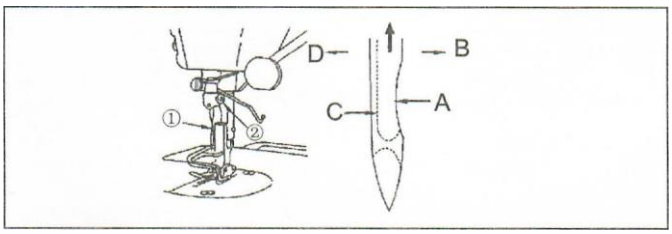
4) Подтверждение количества масла должно быть завершено через пять секунд. (Проверьте время с помощью часов)



5) Количество масла, показанного в смотровых глазках слева, должно быть точно отрегулировано в соответствии с процессами шитья. Будьте осторожны, чтобы не увеличивать/уменьшать количество масла на грайфере. (Если количество масла слишком мало, грайфер будет сильно греться. Если количество масла слишком велико, то брызги масла могут попасть на изделие в процессе шитья.

6) Отрегулируйте уровень масла в грайфере, чтобы количество масла не изменялось при одновременном контроле количества масла (на трех листах бумаги).

Установка иглы



Выберите правильный размер иглы в соответствии с типом колбы иглы и типом используемого материала.

1) Проворачивайте маховик до тех пор, пока игла не достигнет наивысшей точки его хода.

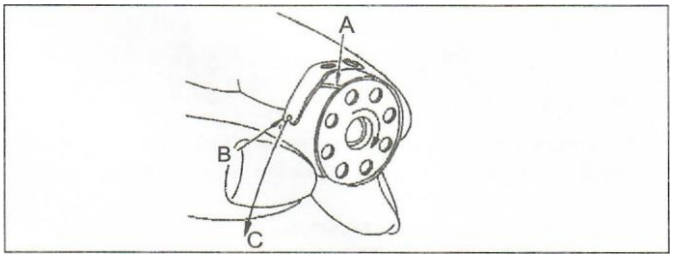
2) Ослабьте винт «2» и удерживайте иглу «1» с ее отступом А, направленным точно вправо в направлении В.

3) Вставьте иглу полностью в отверстие в игловодителе в направлении стрелки до достижения конца отверстия.

4) Надежно затяните винт «2».

5) Убедитесь, что длинная канавка C иглы направлена точно влево относительно направления D.

Установка катушки в шпульный колпачок

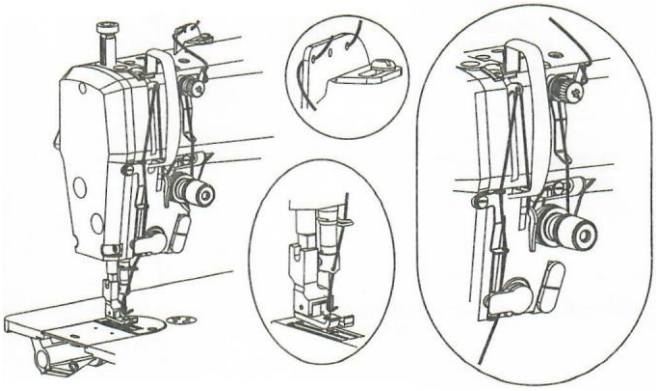


1) Установите бобину в держатель бобины так, чтобы направление наматывания нити было по часовой стрелке.

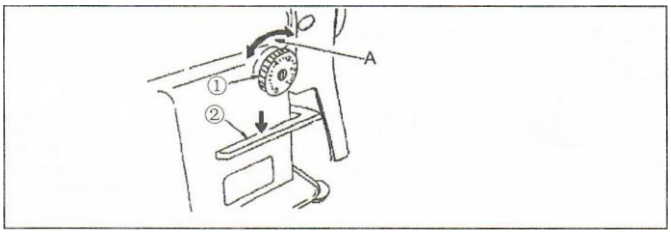
2) Пропустите нить через разрез и потяните нить в направлении наружу. Таким образом, нить пройдет под натяжной пружиной и выйдет из выреза.

3) Убедитесь, что шпулька вращается в направлении часовой стрелки, когда срабатывает натяжение нити.

Заправка верхней нити.



Регулировка длины стежка

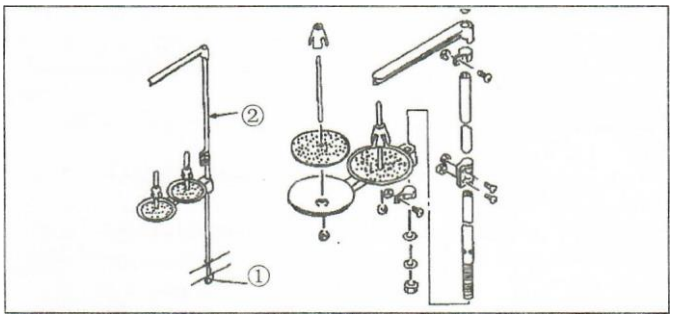


1) Поверните регулятор длины стежка в направлении по часовой стрелки и выставьте необходимое Вам число длины стежка по точке на корпусе машины.

2) Шкалы калибровки длины стежка указана в миллиметрах.

3) Когда вы хотите уменьшить длину стежка, поверните ручку регулятор длины стежка «1», при этом нажимая рычаг реверсного хода «2» в направлении стрелки указанной на рисунке.

Установка стойки бабинодержателя.

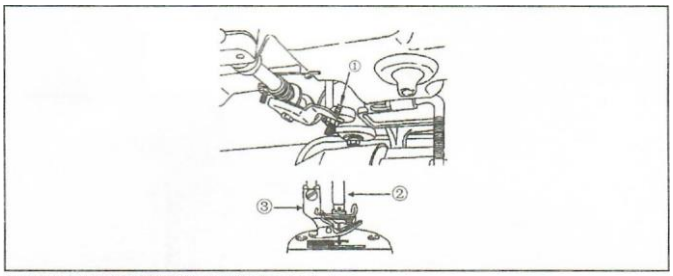


1) Соберите штатив бабинодержателя так как показано на рисунке выше.

2) Установите стойку бабинодержателя в специальное отверстие на столе швейной машины. Затяните контргайку «1», чтобы зафиксировать крепление стойки бабинодержателя.

3) При необходимости подключения швейной машины к потолочной проводке сети электропитания, проденьте шнур питания машины через шток стойки бабинодержателя.

Регулировка высоты коленоподъемника.



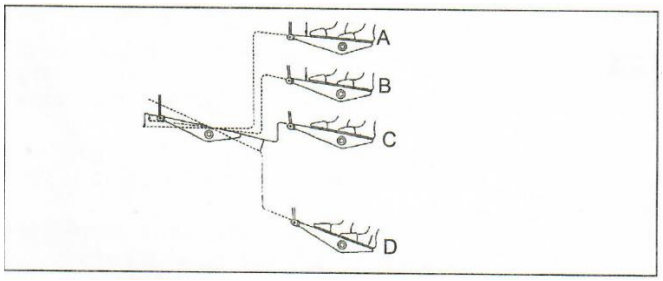
1) 膝动提升压脚的标准高度为10mm。

1) Стандартная высота прижимной лапки поднятой при помощью рычага коленоподъемника - 10 мм.

2) Вы можете отрегулировать подъем прижимной лапки до 13 мм с помощью винта регулировки подъема коленоленоподъемника «1». (Максимальный подъем лапки должен составлять 9 мм для слабого материала)

3) Когда вы отрегулировали подъем прижимной лапки до высоты более чем 10 мм, убедитесь, что нижний конец игловодителя «2» в самом нижнем положении не касается прижимной лапки «3».

Установка/регулировка педали.



Педаль работает в следующих четырех режимах.

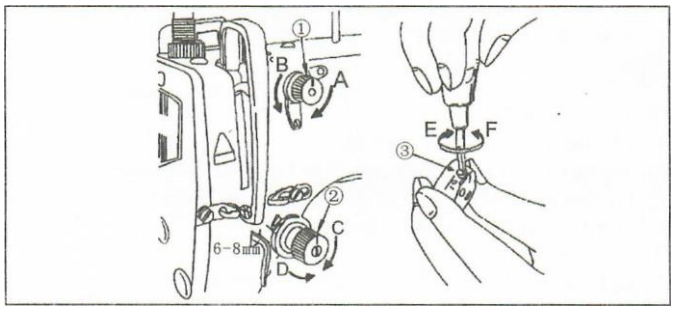
1) Машина работает с низкой скоростью шитья, когда вы слегка нажимаете на верхнюю часть педали.

2) Машина работает с высокой скоростью шитья, когда вы сильнее нажимаете верхнюю часть педали.

3) При сбросе педали в исходное положение машина останавливается (с иглой вверх или вниз).

4) На машине срабатывает позиционер иглы при нажатии на нижнюю часть педали.

Регулировка натяжения верхней нити.



1. Регулировка натяжения верхней нити.

1) Когда вы поворачиваете гайку «1» по часовой стрелке (направление A), длина резьбы будет короче.

2) По мере того, как вы поворачиваете гайку «1» против часовой стрелке (направление B), длина резьбы будет длиннее.

3) По мере того как вы поворачиваете гайку «2» натяжения нити по часовой стрелке (направление C), натяжение игольной (верхней) нити будет увеличено.

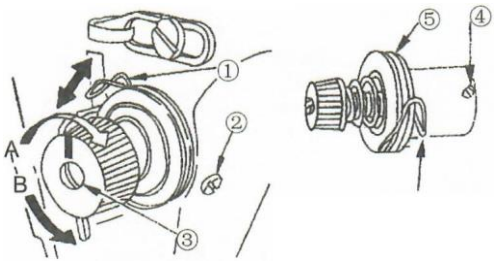
4) Когда вы поворачиваете гайку «2» против часовой стрелки (направление D), натяжение верхней игольной нити будет уменьшено.

2. Регулировка натяжения нити в шпульке (нижняя нить).

1) Когда вы поворачиваете винт регулировки натяжения на «3» по часовой стрелке (направление E), натяжение нити шпульки будет увеличено.

2) Когда вы поворачиваете винт «3» против часовой стрелки (направление F), натяжение нити шпульки будет уменьшено.

Пружина верхнего регулятора натяжения нити.



Изменение прижимного давления регулятора натяжения нити «1».

1) Ослабьте установочный винт «2».

2) По мере того, как вы поворачиваете регулятор натяжение «3» по часовой стрелке (направление А), уровень прижимной силы пружины будет увеличен.

3) Когда вы поворачиваете регулятор натяжения против часовой стрелки (направление В), уровень прижимной силы пружины будет ослаблен.

2. Изменение давления пружины для регулятора натяжения нити «1».

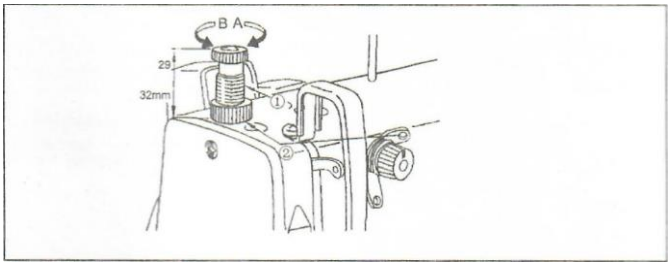
1) Ослабьте установочный винт «2» тем самым ослабив направляющую шайбу на регуляторе натяжения нити «5».

2) Ослабьте установочный винт «4».

3) По мере того, как вы поворачиваете регулятор натяжения по часовой стрелке (направление А), давление будет увеличено.

4) Когда вы поворачиваете против часовой стрелки (направление В), давление будет уменьшено.

Давление прижимной лапки.



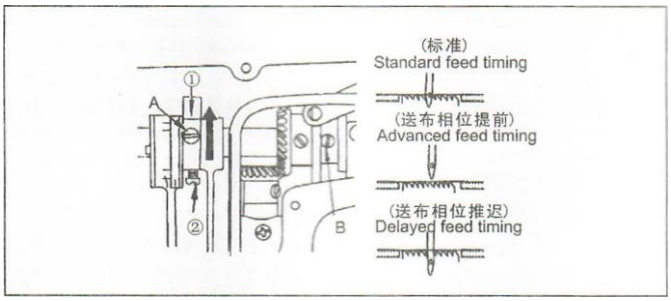
1) Ослабьте гайку. Когда вы поворачиваете регулятор давления прижимной головки по часовой стрелке (в направлении А), давление прижимной лапки будет увеличено.

2) Когда вы поворачиваете регулятор прижимной пружины против часовой стрелки (в направлении В), давление будет уменьшено.

3) После регулировки, затяните гайку.

4) Для обычных тканей стандартная высота регулятора прижимной пружины составляет от 29 до 32 мм.

Настройка времени подачи.



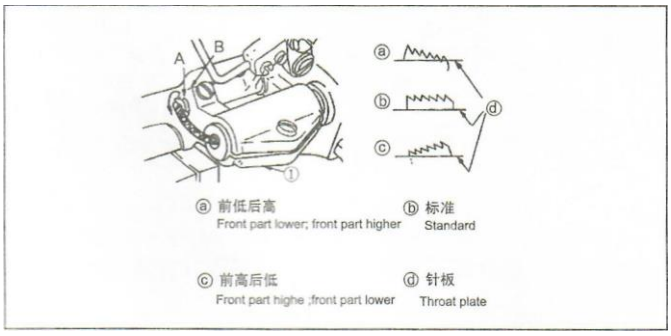
1) Ослабьте винты «2» в эксцентрическом кулачке подачи, переместите вал в направлении стрелки изображенной на рисунке и плотно затяните винты.

2) Для стандартной регулировки отрегулируйте так, чтобы верхняя поверхность вала и верхний конец иглы были заподлицо с верхней поверхностью пластины горловины, когда вал опустится ниже горловины.

3) Чтобы увеличить время подачи, а также предотвратить неравномерность подачи материала, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении стрелки на рисунке.

4) Чтоб задержать синхронизацию подачи и увеличить герметичность шва, переместите эксцентриковый кулачок подачи в противоположном направлении от стрелки на рисунке выше.

Наклон зубчатого транспортера.



1) Стандартный наклон (горизонтальный угол зубчатого транспортера, когда маркерная точка А на валу приводной штанги выравнивается с маркерной точкой А на подающем рокере «1».

2) Чтобы наклонить зубчатый транспортер вверх, для того чтоб смазочное масло не попало на материла, ослабьте установочный винт и поверните вал приводной штанги на 90 градусов в направлении стрелки на рисунке с помощью отвертки.

3) Чтобы наклонить зубчатый транспортер вниз, для того чтоб предотвратить подачу материала, поверните вал приводной штанги на 90 градусов в противоположном направлении от стрелки на рисунке.

Высота зубчатого транспортера.

1) Зубчатый транспортер настраивается на заводе-изготовителе так, чтобы он выходил из поверхности пластины горловины на 0,75-0,85 мм (от 1,15 до 1,25 мм для толстого материала).

2) Если зубчатый транспортер слишком сильно выступает, то это может сморщить материал при шитье, особенно вероятно проблема может возникнуть при шитье средних по плотности материалов (Рекомендуемый выступ 0,7 до 0,8 мм).

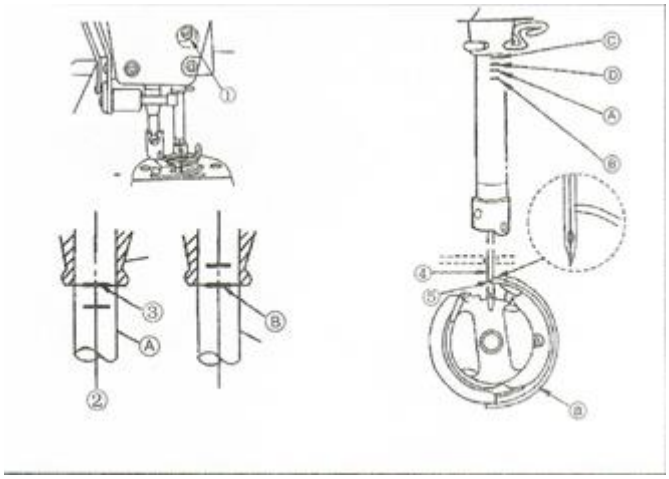
3) Регулировка высоты зубчатого транспортера.

- Ослабьте винт «2» кривошипа «1».

- Переместите подающий элемент вверх или вниз, чтобы выполнить настройку.

- Надежно затянуть винт «2». *Предостережение!* Если давление зажима недостаточно, раздвоенная часть будет изнашиваться.

Взаимодействия игловодителя и иглы с грайфером.



1. Отрегулируйте синхронизацию между иглой и грайфером следующим образом:

1) Поверните маховик, чтоб опустить игловодитель вниз до минимальной точки его хода, и ослабьте установочный винт «1» (регулировка высоты игловодителя).

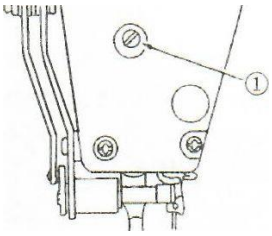
2) Для иглы DB - Выровняйте отметку согласно рыске A на игловодителе «2» с нижним концом нижней втулки игловодителя «3», затем затяните установочный винт «1». (Регулировка положения грайфера A)

Обеспечьте расстояние между иглой и грайфером от 0,04 мм до 0,1 мм (контрольное значение), затем надежно затяните установочные винты на грайфере.

ВНИМАНИЕ!

Если зазор между грайфером и иглой меньше заданного значения, то грайфер будет поврежден. Если зазор больше, это приведет к пропуску стежка.

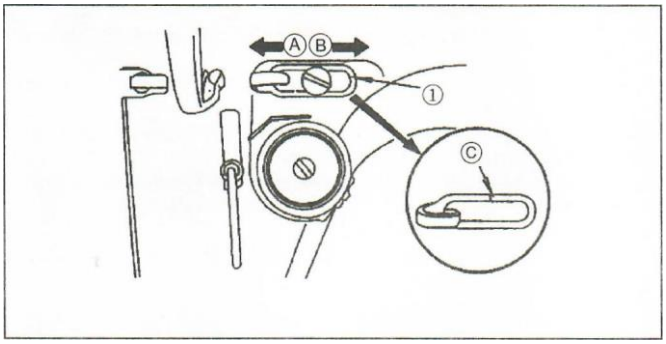
Регулировка высоты прижимной лапки.



1) Ослабьте установочный винт «1» и отрегулируйте высоту прижимной лапки и угол прижимной лапки.

2) После регулировки надежно затяните установочный винт «1».

Регулировка хода нитепритягивателя.

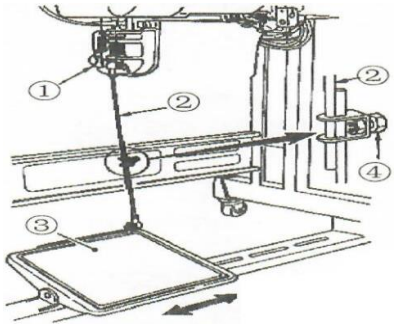


При шитье тяжелых материалов переместите направляющую нити «1» влево (в направлении А), чтобы увеличить длину нитки, вытягиваемой при помощи нитепритягивателя.

2) При шитье легких материалов переместите направляющую нити «1» вправо (в направлении В), чтобы уменьшить длину нитки, вытягиваемой при помощи нитепритягивателя.

3) Обычно направляющая нити «1» расположена таким образом, чтобы линия маркера С была совмещена с центром винта.

Регулировка педали.



1) Установка тяги педали.

а) Переместите педаль «3» вправо или влево, как показано стрелками, чтобы рычаг управления двигателем «1» и соединительный стержень «2» были выпрямлены.

2. Регулировка угла педали.

а) Наклон педали можно свободно регулировать, изменяя длину тяги у педали.

б) Ослабьте регулировочный винт «4» и отрегулируйте длину тяги у педали «2».