



ОГЛАВЛЕНИЕ

- 1. Основные замечания по безопасности**
- 2. Основные положения**
 - 2.1. Инструкция по эксплуатации
 - 2.2. Обозначение класса, заводской номер и ориентация машины
 - 2.3. Применение
 - 2.4. Технические характеристики
- 3. Установка и запуск в работу**
 - 3.1. Распаковка
 - 3.2. Установка
 - 3.3. Направление вращения (рис. 2)
 - 3.4. Электродвигатель с клиновым ремнем
 - 3.4.1. Натяжение клинового ремня
 - 3.4.2. Позиционирование
 - 3.5. Первая заливка масла
- 4. Инструкция по эксплуатации**
 - 4.1. Иглы и нитки
 - 4.1.1. Методы работы
 - 4.1.1.1. Работа с устройством уработки ширины
 - 4.1.1.2. Метод работы “Cosy” (рис. 11)
 - 4.1.1.3. Метод работы “String lasting” (рис. 12)
 - 4.2. Установка иглы (рис. 13)
 - 4.3. Заправка нити
 - 4.4. Натяжение нити (рис. 1)
 - 4.5. Установка длины стежка (рис. 7)
- 5. Уход и чистка машины**
 - 5.1. Трубка слива масла
- 6. Сменные части**
- 7. Дополнительные приспособления**
 - 7.1. Освещение

1. Основные замечания по безопасности

Действия, произведенные не в соответствии с данной инструкцией по безопасности, могут привести к телесным повреждениям и поломке машины.

1. Машина должна эксплуатироваться только по прочтении инструкции по обслуживанию, и должна обслуживаться людьми с соответствующими навыками.
2. Перед обслуживанием также прочтите правила безопасности и инструкцию по приводу.
3. Машина должна быть использована только по прямому назначению.
4. При заправке и смене нитей, смене деталей (например, иглы, петлителя, игольной пластины, транспортера, если необходимо, ножей, режущих блоков) с целью чистки или когда рабочее место покидается, а также во время технического обслуживания, машина должна быть отключена от сети. При управлении фрикционными моторами без стартового пускателя необходимо дождаться, пока мотор остановится.
5. Основные сервисные работы должны проводиться соответствующе подготовленными людьми.
6. Ремонт, переоборудование и специальное обслуживание должны проводиться специалистами или людьми с соответствующей подготовкой.
7. Для обслуживания или ремонта пневматической системы машины, машина должна быть отсоединена от системы сжатого воздуха. Исключением являются лишь регулировки и проверка функций соответствующе обученным персоналом.
8. Работа на электрическом оборудовании может быть проведена только электроинженерами или соответствующе подготовленными людьми.
9. Запрещается работа с частями и оборудованием, не указанным в Правилах EN 50110 (DIN VDE0105).
10. В случае переоснащения или изменения машины, нужно придерживаться предписаний по безопасности.
11. Для ремонта должны быть использованы только взаимозаменяемые детали, одобренные нами.
12. Эксплуатация швейной головки отдельно от швейной установки запрещена в соответствии с требованиями ЕС.
13. Разделы инструкции, требующие специальных мер безопасности, помечены знаком безопасности.



Разделы инструкции, в которых указаны специальных мер безопасности для персонала, помечены знаком безопасности:



К тому же, действуйте, пожалуйста, согласно общим инструкциям по безопасности.

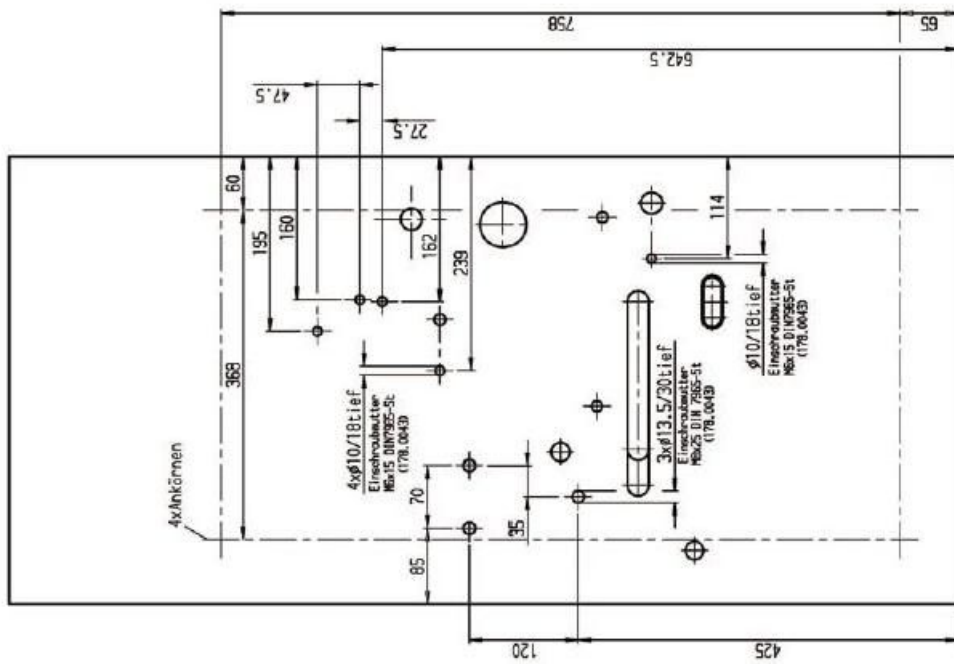


Рис. Нижняя сторона столешницы

Oberseite/upserside

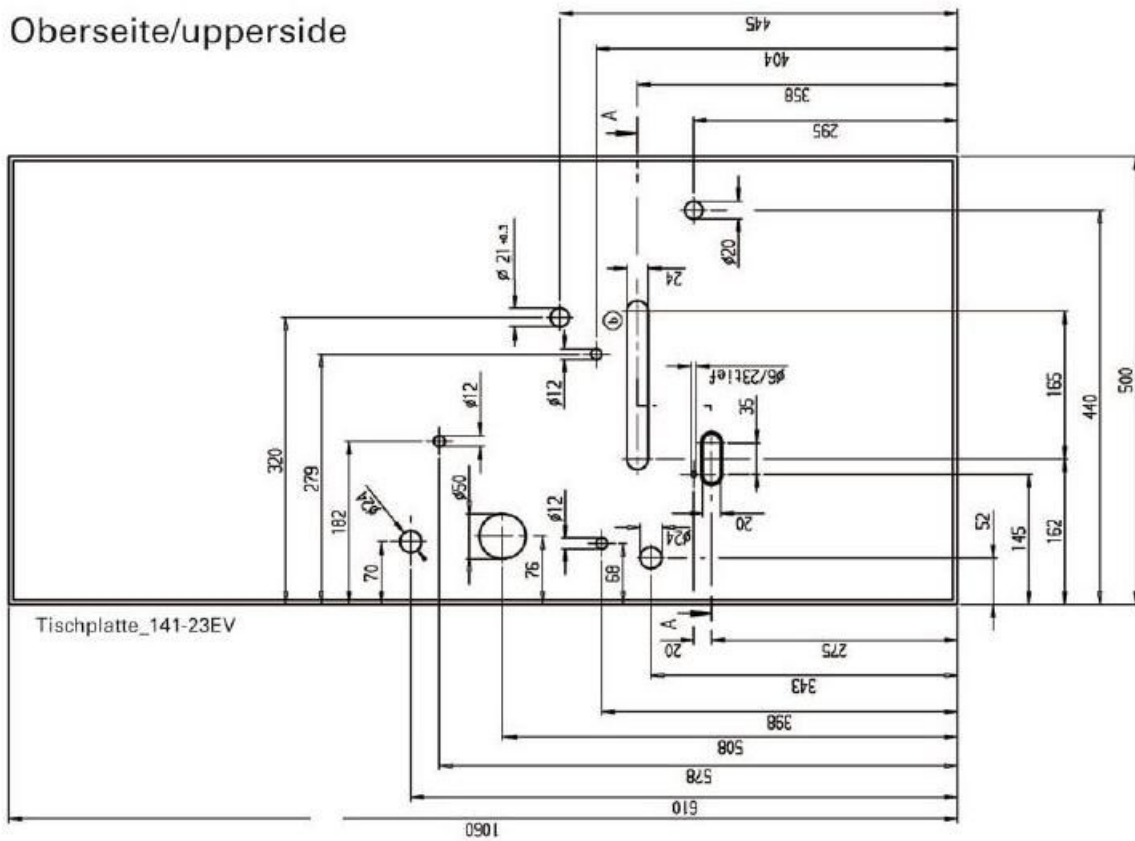


Рис. Верхняя сторона столешницы

2. Основные положения

2.1. Инструкция по эксплуатации

Каждый, кто принимает участие в монтаже, управлении, уходе и ремонте машины, должен прочитать и понять инструкцию по обслуживанию, особенно указания по безопасности, до запуска машины. Пожалуйста, откройте иллюстрации в начале этих инструкций для того, чтобы в процессе чтения Вы могли следовать иллюстрациям шаг за шагом.

2.2. Обозначение класса, заводской номер и ориентация машины

Сторона машины, обращенная к оператору – это основа для описания остальных сторон. Обозначение класса (типа), также как и серийный номер и номер модели (после тире) указано с правой стороны корпуса. Эти данные также указаны на первой странице инструкции.

2.3. Применение

Однониточная обувная машина с устройством уработки ширины для пришивания внутренней стельки к заготовке верха обуви из тяжелых текстильных материалов и кожи, толщина пакета до 7 мм. При использовании дополнительных устройств возможен пошив методами “string lasting” и “California”.

2.4. Технические характеристики

Количество стежков: максимально допустимое - 2800 ст./мин., рекомендуемая скорость - 1800 ст./мин.

Длина стежка - 3-6,5 мм (регулируемая)

Тип стежка - однониточный цепной

Система игл - DB*35LR

Толщина игл - 140

Рекомендуемая нить - крученый полиэстер

Рекомендуемая толщина нитей – 40 - 20

Тип стежка - 501

Вид подачи материала – задняя транспортирующая тарелка

Габариты - 0,6 x 1,06 м

Уровень шума при скорости 1800 об./мин. – 73 dB(A) по стандарту DIN 45635-48-1 KL3.

3. Установка и запуск в работу

3.1. Распаковка

Машины могут поставляться в комплекте с мотором и столом, или головка с мотором, или только головка.

Во избежание повреждений во время транспортировки, из-за их большого веса, машина пакуется в несколько маленьких коробок.

Головка машины и мотор снимаются со стола. Стойки под катушки, тяги, масло и другие аксессуары запаковываются вместе со столом. При распаковке убедитесь, что Вы вынули все прилагаемые к машине аксессуары.

3.2. Установка



Внимание. Опасность телесных повреждений и ушибов пальцев из-за затягивания одежды или волос. Машина не может эксплуатироваться без ограждений ремня на моторе и головке.

Внимание: Прикрепите сливной масляный патрубок 133.0764 к нижней крышке корпуса 112.0085 до установки головки на стол (см. п. 5.1).

Если головка машины поставляется без стола и мотора, Вам необходимо просверлить отверстия на имеющейся у Вас столешнице, соответственно размерам, приведенным на рис. В начале инструкции.



Внимание. До запуска машины убедитесь, что электрические характеристики мотора, указанные на его этикетке, Ваша электрическая сеть и все другие параметры, например, для воздуха, соответствуют данным, указанным на машине и в инструкции по эксплуатации.

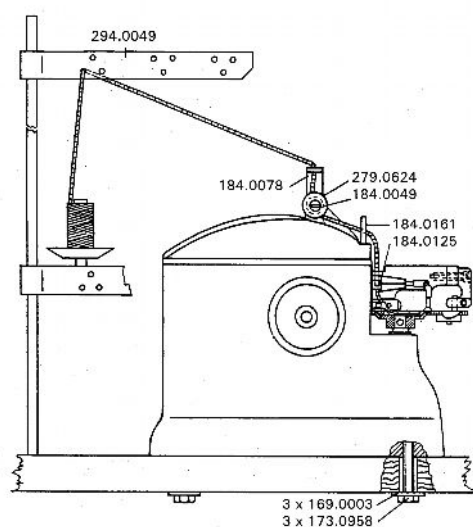


Рис. 1.

До запуска машины в эксплуатацию осторожно удалите все защитные агенты, такие, как вазелин и т.п., с частей машины.

3.3. Направление вращения (рис. 2)

Правильное вращение правого маховика машины – по часовой стрелке, если смотреть на маховик.

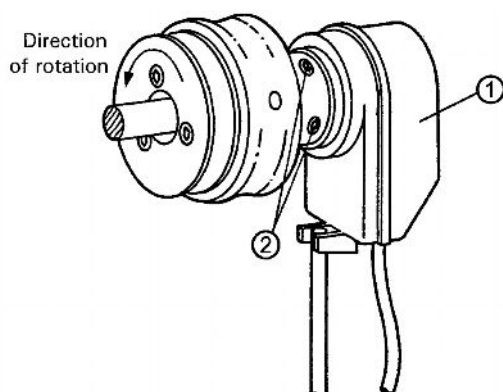


Рис. 2 Направление вращения

3.4. Электродвигатель с клиновым ремнем

3.4.1. Натяжение клинового ремня

	Внимание. Перед проверкой натяжения ремня выключите электропитание машины. Машина не должна эксплуатироваться без ограждений ремня. Это создает опасность телесных повреждений или ушибов из-за затягивания одежды или волос.
---	---

Натяжение ремня может быть отрегулировано путем поворота мотора под крышкой стола после освобождения предохранительной гайки гаечным ключом 24 мм.

Натяжение ремня не должно быть слишком сильным, особенно при использовании мотора с позиционированием. Ремень должен прогибаться внутрь на 2 см при легком нажатии пальцами. Ослабленный ремень может оказать негативное влияние на позиционирование и на процесс шитья в целом.

3.4.2. Позиционирование иглы

	Внимание. Опасность ушибов и уколов пальцев и затягивания одежды. Держите руки подальше от движущихся частей машины во время установки датчика и проверки позиционирования иглы, так как машина включена.
---	---

Датчик позиционирования устанавливается на валу машины (рис. 2).

Его правильное положение помечено на маховике машины красной меткой. Для регулировки, либо для удаления датчика, необходимо ослабить винты, а перед тем, как запускать в работу, вновь затянуть.

Для машины требуется установка двух игольных позиций и, в зависимости от мотора, возможно еще и относительной позиции.

Относительная позиция (например, для мотора DC1500-ST220A, рис. 3) устанавливается таким образом, чтобы кончик иглы в направлении входа в материал подходил вплотную к наружному краю задней тарелочки.

fig. 3

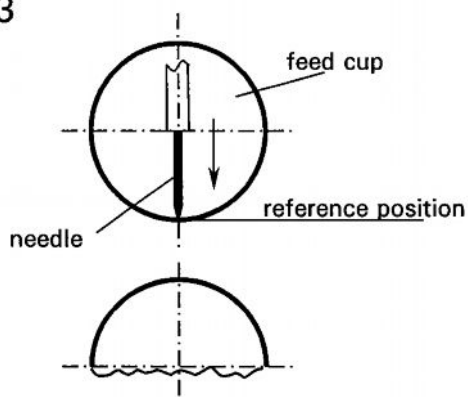


Рис. 3. Относительная позиция иглы

fig. 4

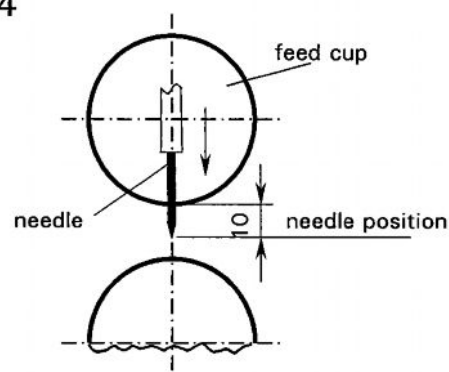


Рис. 4. Позиция иглы 2 (с остановом в материале)

Игольная позиция (с остановом в материале педалью в позиции «-2», рис. 4) устанавливается таким образом, чтобы расстояние между наружным краем задней тарелочки (при движении иг-

лы вперед за край тарелочки) и кончиком иглы составляло 10 мм. Эта игольная позиция – позиция 2 на электродвигателе.

Игольная позиция (с остановом вне материала педалью в позиции «0», рис. 5) устанавливается таким образом, чтобы расстояние между кончиком иглы и наружным краем задней тарелочки (при движении иглы вперед к краю тарелочки) составляло ок. 4 мм. Эта игольная позиция – позиция 1 на электродвигателе

fig. 5

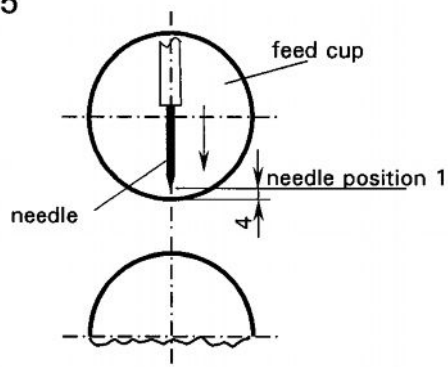


Рис. 5. Позиция иглы 1 (с остановом вне материала)

3.5. Первая заливка масла

Удалите наружную и внутреннюю крышки машины и залейте оригинальное масло , поставляемое с машиной.

Чтобы удалить внутреннюю крышку, сначала удалите маленькую масляную трубку из масляного насоса (рис. 6).

Используйте только специальное масло вязкостью 46 с St.

Требуемое количество масла – 0,5 л. Заменять масло рекомендуется прибл. через полгода работы.

Смазка производится автоматически, поэтому никакого ухода не требуется.

При установке внутренней крышки обратно, убедитесь, что нижняя часть масляной трубки вставлена в насос. В противном случае автоматическая смазка не будет работать, и машина может быть повреждена из-за блокировки вала в подшипниках.

Поэтому аккуратно выполняйте инструкции, и после заливки нового масла в машину, запустите машину в работу на короткое время и проконтролируйте работу автоматической смазки через стекло маслосмотра на наружной крышке.

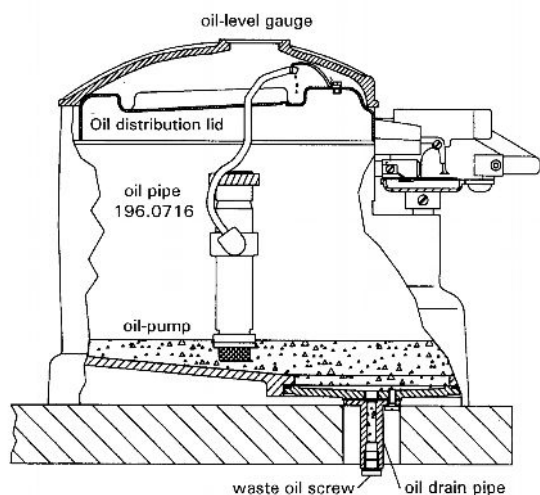


Рис. 6

4. Инструкции по эксплуатации

4.1. Иглы и нитки (см. Раздел 2,4 Технические характеристики)

Номер иглы определяется предназначенным для сшивания материалом и применяемой нитью. При сшивании дублированных элементов нужно учесть, что ушко иглы может забиться клеем, и это отрицательно повлияет на петлеобразование.

Для более толстых и твердых материалов требуются более толстые иглы.



Внимание. На этой машине необходимо использовать **оригинальные иглы Штробель**. Гарантия может быть снята, если настройки машины были изменены для использования игл другого типа.

4.1.1. Инструкции по применению

Применяется для пришивания стельки к верху обуви, толщина пакета до 7 мм.

4.1.1.1. Работа с устройством посадки.

Устройство посадки облегчает равномерное распределение излишней ширины верха обуви относительно стельки в области мыска. Получается плоский шов, который полностью закрывается при последующей вулканизации.

Устройство посадки EV управляется левой педалью машины. При нажатии педали вперед, рычаг с делительным шипом 186.0195 (рис. 7 и 9) поворачивается и заходит между тарелочками. При нажатии на педаль каблуком, устройство посадки возвращается в исходное положение. Отжим передней тарелочки осуществляется коленным рычагом до того, как задействовать устройство посадки

Оператор активирует устройство посадки в определенных точках шва, помеченных на стельке и верхней заготовке обуви (рис. 8). После приобретения навыков нанесение таких точек необязательно.

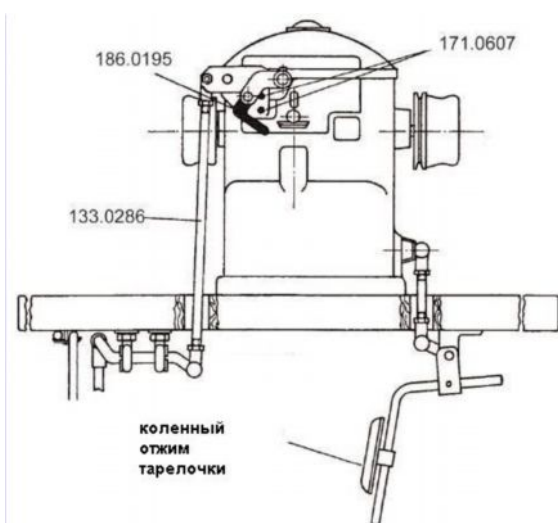


Рис. 7



Рис. 8

При использовании устройства посадки машина должна быть оборудована позиционирующим мотором с возможностью установки двух позиций иглы, это необходимо для облегчения работы оператора и увеличения производительности.

Первая позиция = передняя позиция иглы. Останов иглы в первой позиции важен для удержания обуви в определенном положении в момент поворачивания устройства посадки в рабочее положение, так как тарелочки в этот момент отжаты. Первая позиция также нужен для заправки нити

Вторая позиция = задняя позиция иглы. Она необходима для заправки и удаления материала.

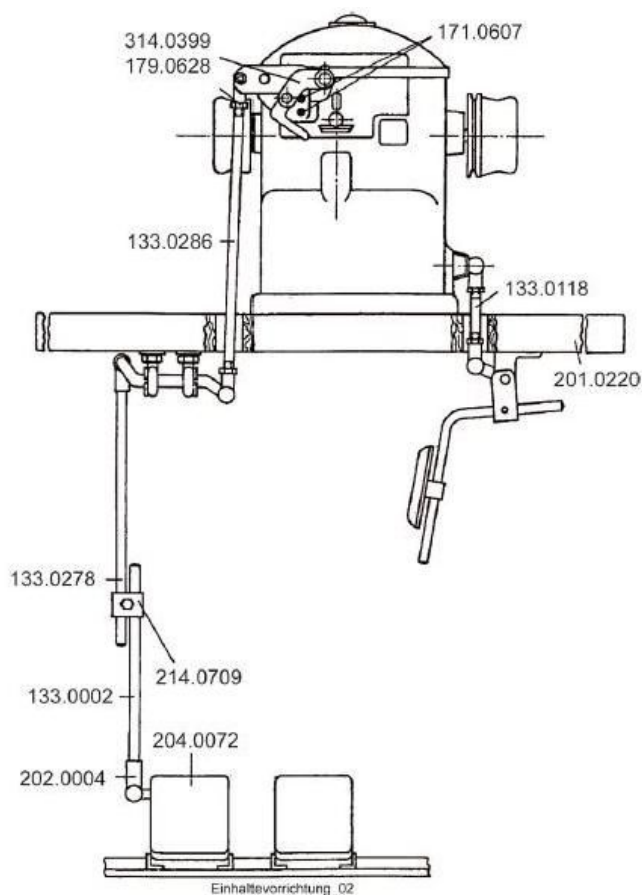


Рис. 9.

Машина управляется следующим образом (рис. 9):

1. правая педаль - шитье
2. левая педаль – устройство посадки
3. коленный рычаг – отжим тарелочки

4.1.1.2. Приемы шитья домашней обуви.

Можно использовать для притачивания стельки из материала типа брезент и подобных кверху вывернутой обуви (см. рис.). Сначала стелька пришивается вокруг каблука от точки А до точки В. Затем вставляется, например, внутренняя войлочная стелька или пробковый каблук, и продолжается притачивание стельки кверху, теперь от точки В к точке А.

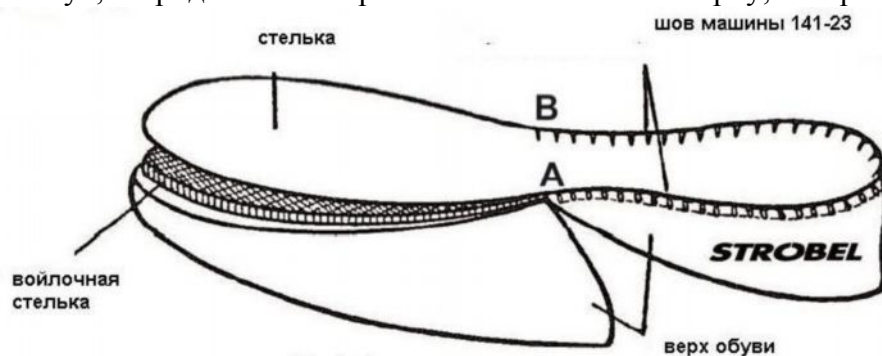


Рис. 10.

Эта операция требует определенной неподвижности верха обуви, то есть сначала к верху обуви должны быть присоединены подошва (хромовая кожа и т.п.) и картонный элемент жесткости.

После завершения швейного процесса на машине обуви придается мягкость паром, и затем она выворачивается (кожаная подошва снаружи, стелька внутри тапочка).

4.1.1.3. Метод затяжки (рис.11).

Машина используется при производстве обуви методом затяжки с последующей вулканизацией. Для этого к верху пришивается корд, с помощью которого в дальнейшем производится затяжка.

Корд заправляется сначала в ушко стойки под катушки, затем в направляющую 184.0024 и затем в отверстие направляющей материала 186.0203.

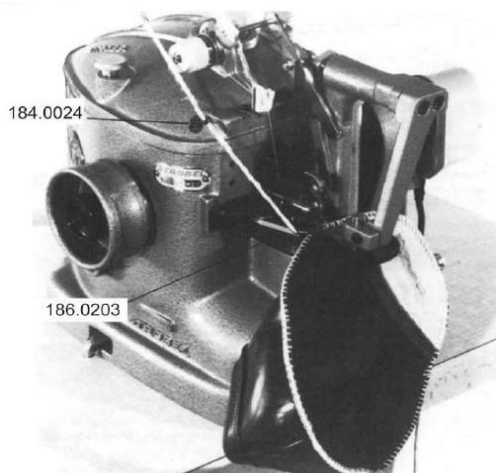


Рис. 11.

4.2. Установка иглы (рис. 13)



Внимание. Перед заменой иглы **выключите** электропитание машины и убедитесь, что машина на самом деле не активируется педалью. В противном случае существует опасность ушибов и уколов пальцев.

Вставьте иглу длинным желобком вниз и вдвинуть до упора 134.0220 (рис. 12). Потом закрепите ее винтом 171.0407 (рис. 13).

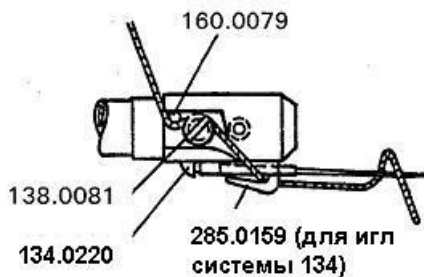


Рис. 12

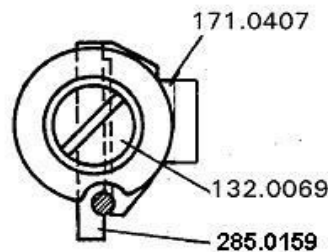


Рис. 13

4.3. Заправка нити

Рис. 1 и рис. 12 показывают правильную заправку.



Внимание. Перед заменой иглы **выключите** электропитание машины и убедитесь, что машина на самом деле не активируется педалью. В противном случае существует опасность ушибов и уколов пальцев.

Установите катушку нити на стойку и протяните нить через отверстие направляющей планки стойки (рис. 1). Далее протяните нить через нитенаправитель 184.0078 (в зависимости от нити и материала через 1-3 отверстия) и через диски 184.0049 регулятора натяжения нити, нитенаправитель 184.0161 и через отверстие направляющей 184.0125.

Затем пропустите нить под штифтом 160.0079 игловодителя и вокруг зажимного винта нити 138 0081. Потом зацепите нить в пластину фиксации иглы 285.0159 слева направо и заправьте ее снизу в ушко иглы (рис. 12).

Обратить внимание на то, чтобы нитенаправитель 184.0078 был всегда расположен вертикально, чтобы между дисками регулятора натяжения образовывался возможно больший угол обхвата нити.

4.4. Натяжение нити (рис. 1)

В зависимости от вида, качества и толщины материала натяжение нити устанавливается гайкой регулятора натяжения нити 279.0624 (рис. 2). Толстая и крепкая нить требует большего натяжения.

Когда передняя тарелка отжимается, диски регулятора натяжения разъединяются посредством диска 246.0143. Это делается для того, чтобы нить легко вытягивалась, когда материал вынимается из машины. Уголок 116.0235 устанавливается так, чтобы этот эффект достигался даже при очень толстом материале.

4.5. Установка длины стежка (рис. 14)



Внимание. Перед установкой длины стежка выключите электропитание машины и убедитесь, что машина на самом деле не активируется педалью. В противном случае существует опасность ушибов и уколов пальцев.

Длина стежка переставляется, как это показано на рис. 7, посредством установочной кнопки регулятора длины стежка 344.0089, который находится внутри левого маховичка. Кнопка снабжена стрелкой 124.0080, проходящей через щель “s” маховичка. Маховичок имеет шкалу с числами, на которые устанавливается конец стрелки 124.0080.

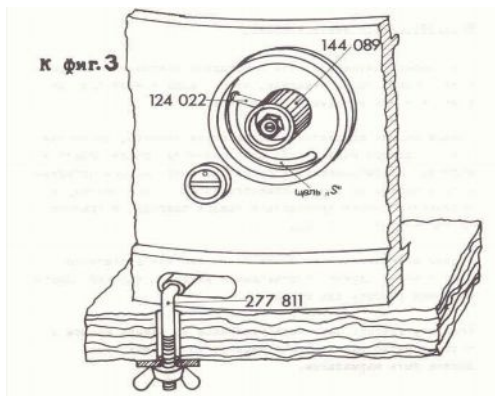


Рис. 14

Числа на маховичке не указывают определенной длины в мм, но служат лишь исходной точкой, причем низкие числа обозначают более короткий, а высшие – более длинный стежок.

5. Уход и чистка машины



Внимание. Выключите электропитание машины и убедитесь, что машина на самом деле не активируется педалью. В противном случае существует опасность ушибов и уколов пальцев.

Благодаря автоматической смазке, машина не требует ухода (см. раздел 3.5 “Первая заливка масла”), только сливное отверстие для масла “D” (рис. 10) нужно один раз в неделю очищать от грязи и волос, чтобы масло с игловодителя могло стекать. Нужно также очищать от собирающихся загрязнений защиту от масла “C”, снимая верхний колпачок вала петлителя. Иначе имеется опасность пропитки грязи маслом и загрязнения обрабатываемого материала.

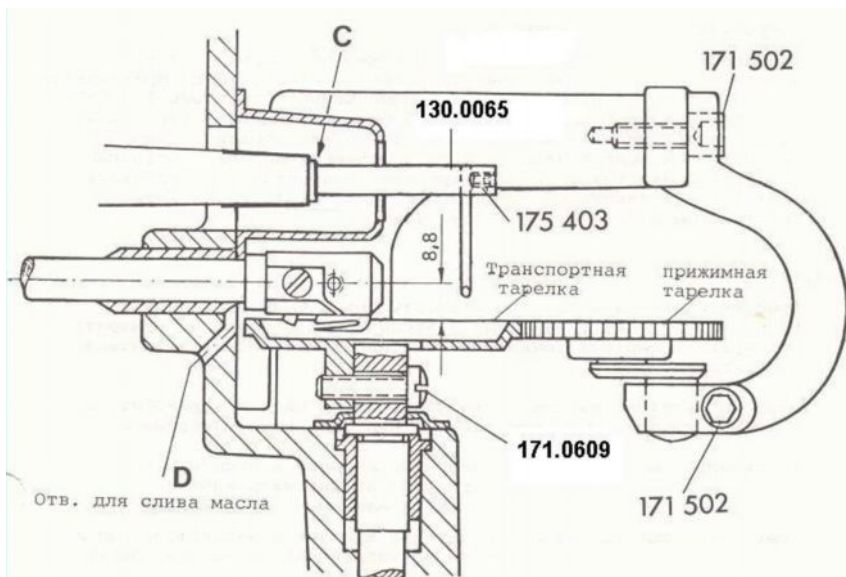


Рис. 15

Раз в неделю прочищайте дренажное отверстие для свободного выхода масла (рис. 15). Также должна очищаться защита от масляных брызг «C» во избежание попадания грязного масла на материал (для этого надо снять верхний колпачок вала петлителя).

Проверка уровня масла:

Проверяйте, чтобы в машине всегда было достаточно масла, чтобы насос был погружен в масло и мог подавать масло вверх. После заполнения машины маслом объемом 1 л, масляный насос нижней насадкой должен быть погружен в масло. Количество масла в машине и его чистота должны проверяться каждые 6-12 месяцев.

Если масло достаточно чистое, его количество необходимо проверить и долить до 1 л. Первую замену масла рекомендуется провести через 6 месяцев.

5.1. Трубка слива масла

В нижней части корпуса машины может быть установлена трубка слива масла 133.0764, которая проходит насквозь через столешницу, что позволяет сливать масло без демонтажа головки со стола.

Масляная трубка закрыта уплотнительным кольцом 193.0530 и винтом 173.0772 (рис. 12). Сама трубка крепится на нижней крышке 112.0085 корпуса машины. При отгрузке отверстия крепления трубки закрыты тремя кольцами 190.0010 с винтами 172.0521.

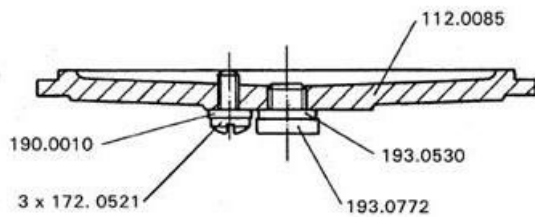


Рис. 16

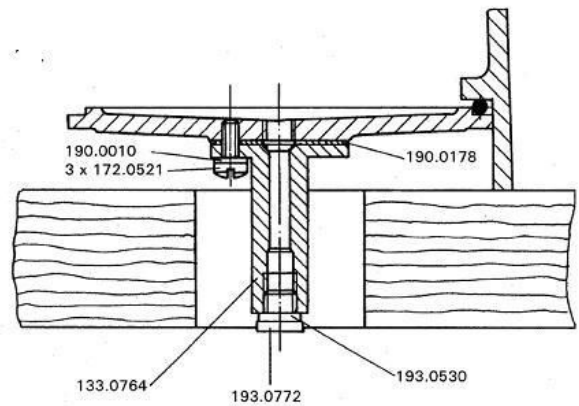


Рис. 17

Перед монтажом головки на столе винты 193.0772 и 172.0521 с уплотнительными кольцами удаляются, и трубка слива масла с уплотнительной шайбой 190.0178 устанавливается на нижнюю крышку (рис. 17).

Чтобы слить остатки масла, установите пластиковый контейнер под трубку и удалите только винт 193.0772. После слива масла заверните винт 193.0772.



Внимание. Изучите инструкцию по безопасности и инструкцию по эксплуатации до проведения каких-либо профилактических или ремонтных работ. В противном случае существует опасность серьезных телесных повреждений.

После слива масла промойте машину, а затем заполните новым маслом.

При удалении внутренней крышки, масляная трубочка 196.0716 для автоматической смазки, идущая от насоса через внутреннюю крышку, тоже удаляется (рис. 6).

При установке внутренней крышки обратно, проверьте, чтобы нижний конец масляной трубки входил в коническое отверстие выступа масляного насоса (рис. 6). Если этого не будет, автоматическая смазка не будет производиться, и это может привести к повреждению машины из-за заклинивания главного вала в подшипниках.

Поэтому все инструкции должны выполняться точно, и после заливки нового масла убедитесь, что автоматическая смазка работает правильно путем короткого запуска машины в работу и контролирования процесса через смотровое стекло на внешней верхней крышке.

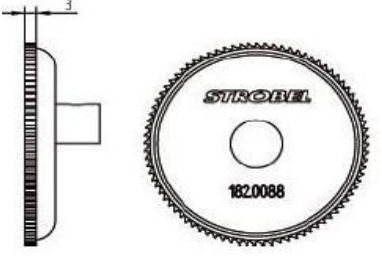
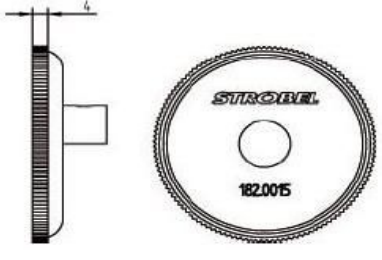
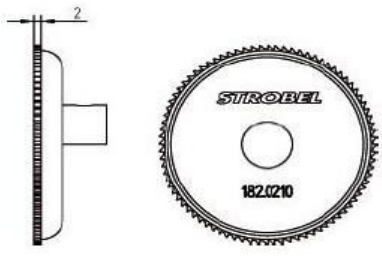
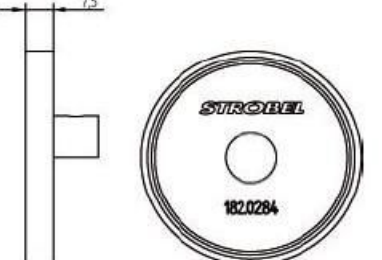
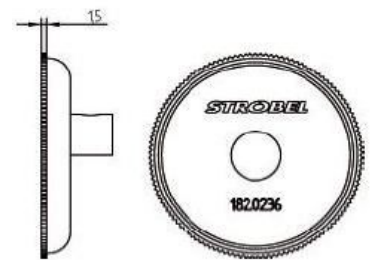
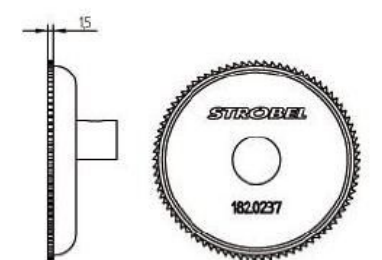
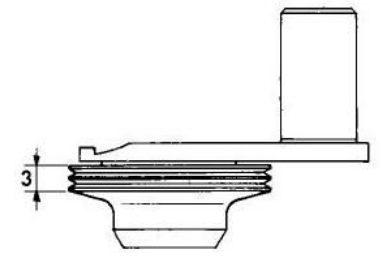
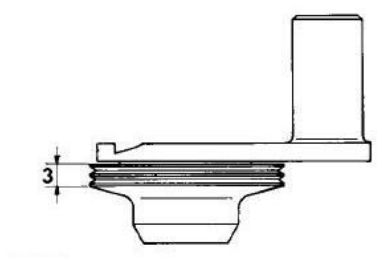
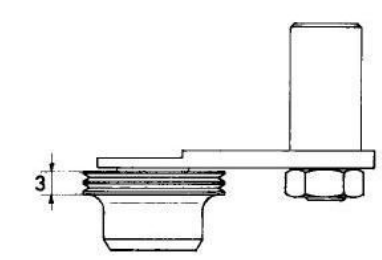
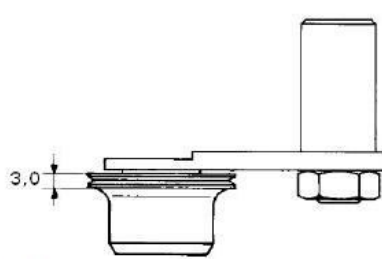
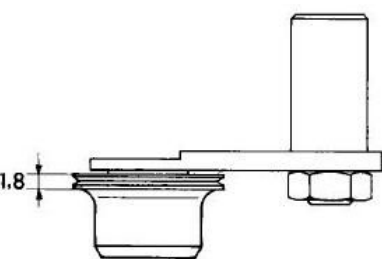
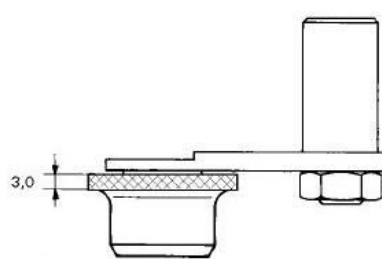
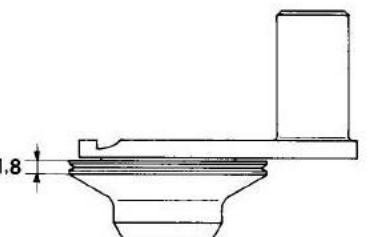
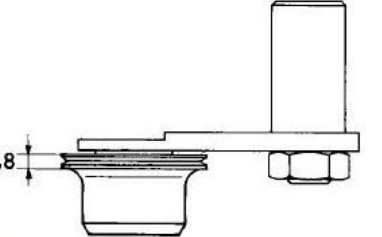
До запуска машины в работу убедитесь, что все защитные ограждения установлены и все винты надежно затянуты.

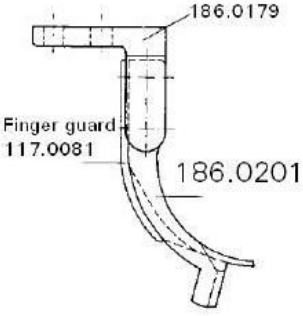
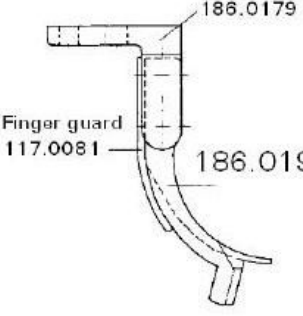
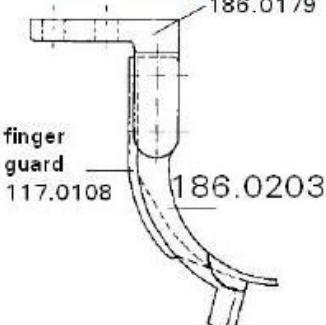
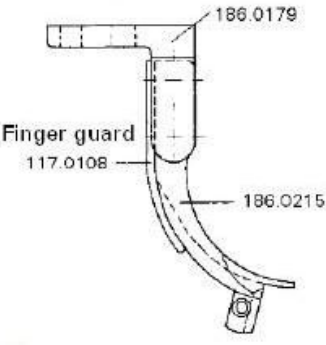
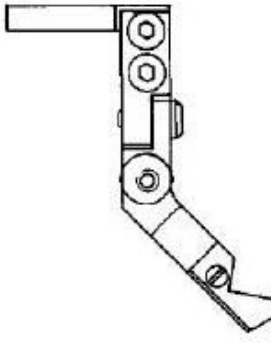
6. Сменные части



Внимание. Выключите электропитание машины и убедитесь, что машина на самом деле не активируется педалью. В противном случае существует опасность ушибов и уколов пальцев.

Следующие таблицы показывают все передние и задние тарелочки и направляющие, которые могут использоваться на машине 141-23.

		
182.0088 (стандартная) тарелка транспортная диам. 60 мм, высота 3 мм, насечка 0,0886 дюймы	182.0015 (опция) тарелка транспортная станд. диам. 60 мм, высота 4 мм, насечка 1,5 мм	182.0210 (опция) тарелка транспортная диам. 60 мм, высота 2 мм, насечка 2,25 мм
		
182.0284 (опция для деликатных материалов) тарелка транспортная диам. 60, % мм, покрыта резиной, высота 7,5 мм	182.0236 (опция для обуви Калифорния) тарелка транспортная диам. 60 мм, высота 1,5 мм, насечка 1,5 мм	182.0237 (опция для обуви Калифорния) тарелка транспортная диам. 60 мм, высота 1,5 мм, насечка 2,25 мм
		
382.0227 (стандартная) прижимная тарелочка диам. 27мм, высота 3 мм, 2 продольные канавки, кронштейн 214.0306	482.0227 (опция) прижимная тарелочка диам. 27мм, высота 3 мм, 2 продольные канавки, с упором материала, кронштейн 214.0306	382.0229 (опция для детской обуви) прижимная тарелочка диам. 20 мм, высота 3 мм, 2 продольные канавки
		
282.0288 (опция) прижимная тарелочка диам. 16мм, высота 3 мм, 2 продольные канавки, кронштейн 214.0306	282.0289 (опция) прижимная тарелочка диам. 16мм, высота 1,8 мм, 2 продольные канавки, кронштейн 214.0306	282.0291 (опция) прижимная тарелочка диам. 16мм, высота 3 мм, крестовая насечка, кронштейн 214.0306
		
482.0238 (опция для обуви Калифорния) прижимная тарелочка диам. 27мм, высота 1,8 мм, 2 продольные канавки, кронштейн 214.0306	382.0239 (опция для обуви Калифорния) прижимная тарелочка диам. 20мм, высота 1,8 мм, 2 продольные канавки, кронштейн 214.0306	

		
186.0201 (стандарт) направляющая материала 4,7 мм	186.0191 (опция) направляющая материала 3,7 мм	186.0323 (опция) направляющая материала 3,0 мм для незатянутых швов
		
186.0324 (опция) направляющая материала 4,2 мм для незатянутых швов	186.0326 (опция) направляющая материала 3 мм	186.0203 (опция для метода затяжки) направляющая материала для шнура диам. до 1,7 мм
		
186.0215 (опция для метода затяжки)	386.0253 (опция для обуви Калифорния)	
направляющая материала для шнура диам. до 2,5 мм	направляющая материала, регулируемая по высоте	

7. Дополнительные приспособления

7.1. Освещение

697.0245 – галогеновая лампа 230 В со штепселем для мотора EFKA compact DC1500

Лампа крепится на крышке стола и подсоединяется к блоку управления или к главному выключателю (рис.1). Если лампа заказывается не с машиной, а позже, соединительный кабель должен быть установлен в соответствии со схемой соединений (см. инструкцию для механика).