

РУССКИЙ

PL12,13 ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Тщательно прочитайте инструкцию по технике безопасности и усвойте ее содержание перед использованием.
Сохраните эту инструкцию для того, что воспользоваться ей в будущем.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Эта инструкция предназначена для PL12/PL13. Чтобы использовать это изделие, когда оно установлено на машине (швейной машине), удостоверьтесь, что прочитали и полностью поняли “Важную инструкцию по технике безопасности”, которая входит в инструкцию для машины, на которой это изделие должно быть установлено заранее.

Для более ясного представления иллюстрации PL12/PL13 для машины (швейной машины) упрощены.

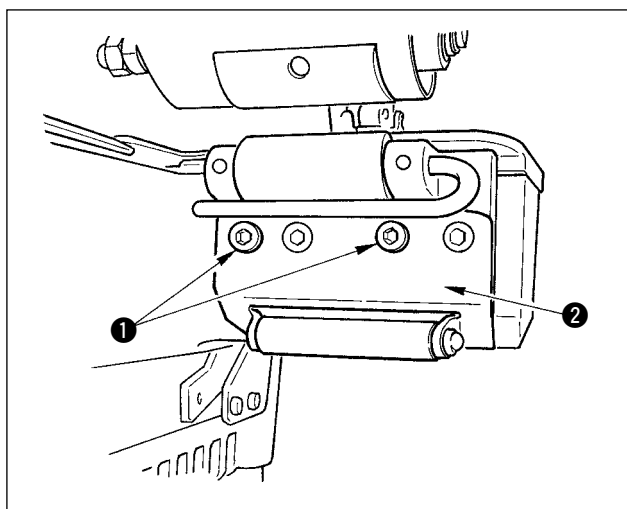
СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.....	1
2. СБОРКА ЗАДНЕГО РОЛИКА.....	1
3. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ РОЛИКА	1
4. КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ	2
5. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ РОЛИКА	2
6. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПОДАЧИ РОЛИКА.....	3
7. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ЗУБЧАТЫМИ РОЛИКАМИ (PL12).....	3
8. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМНИКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ РОЛИКА	4
9. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ РАСТЯЖЕНИЯ МУФТЫ.....	4
10. СМАЗКА.....	5

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

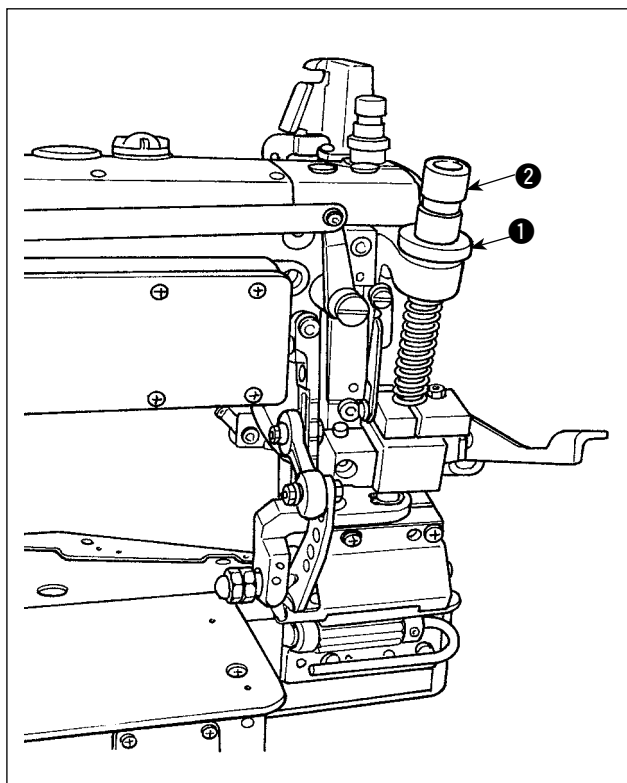
Модель	PL 12 (Зубчатый ролик), PL 13 (Гладкий ролик)		
Название класса	Съемник ткани		
Скорость шитья	Максимальная скорость 5.000 sti/min (во время прерывистой работы) Скорость шитья при отгрузке с завода 4.000 sti/min (во время прерывистой работы)		
Подъем ролика	Рычаг управления	PL12: 8,6 мм, PL13: 10,3 мм	
	Подъемник прижимной лапки	Когда подъем прижимной лапки составляет 4 мм	PL12: 6,3 мм, PL13: 8,0 мм
		Когда подъем прижимной лапки составляет 5 мм	PL12: 7,0 мм, PL13: 8,7 мм
	Когда подъем прижимной лапки составляет 6 мм	PL12: 7,8 мм, PL13: 9,5 мм	
Давление прижимной лапки	50Н – 150Н		
Величина подачи	1,6 мм – 5,0 мм		
Шум	<ul style="list-style-type: none"> - Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA}(линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 82,5 децибел; (Включает $K_{pA} = 2,5$ децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 5.000 sti/min. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале А 88,5 децибел; (Включает $K_{WA} = 2,5$ децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 при 5.000 sti/min. 		

2. СБОРКА ЗАДНЕГО РОЛИКА



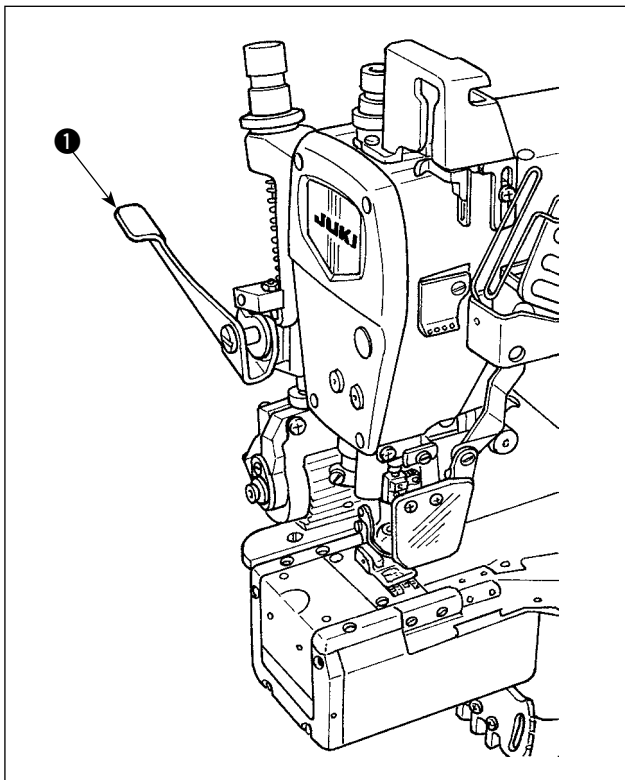
Установите задний ролик **2**, который содержится в принадлежностях вместе с двумя винтами **1**.

3. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ РОЛИКА



Ослабьте гайку **1** и поверните регулятора пружины прижимной лапки **2** вправо (по часовой стрелке), увеличивая давление прижимной лапки. Поверните регулятор пружины прижимной лапки **2** влево (против часовой стрелки), уменьшая давление прижимной лапки.

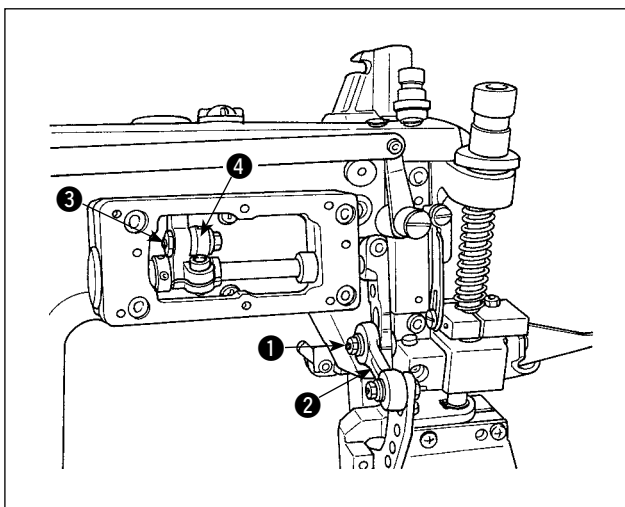
4. КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ



Поднимите рычаг **1**, когда съемник ткани не используется во время установки материала или передвижения материала, который был прошит.

Опустите рычаг **1**, используя при шитье съемник ткани.

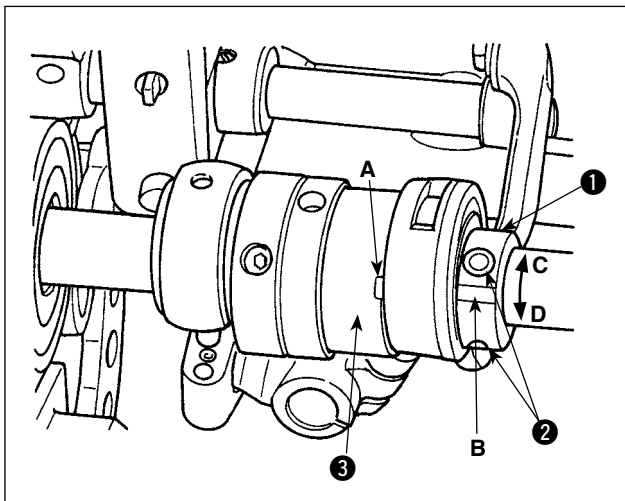
5. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ РОЛИКА



Ослабьте винт **1**, регулируя величину подачи ролика. Величина подачи уменьшается, когда кулиса **2** поднята. Величина подачи увеличивается, когда кулиса **2** опускается.

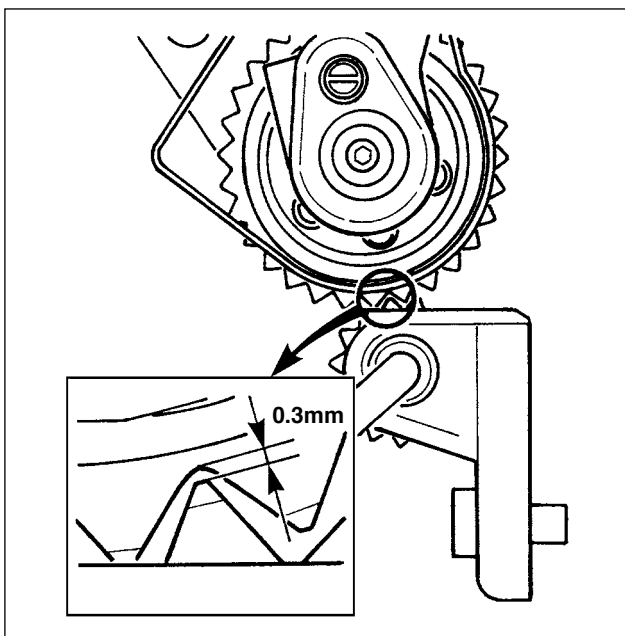
Изменяя далее величину подачи, ослабьте винт **3** для регулировки. Величина подачи уменьшается, когда стержень **4** поднимается. Величина подачи увеличивается, когда стержень **4** опускается.

6. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПОДАЧИ РОЛИКА

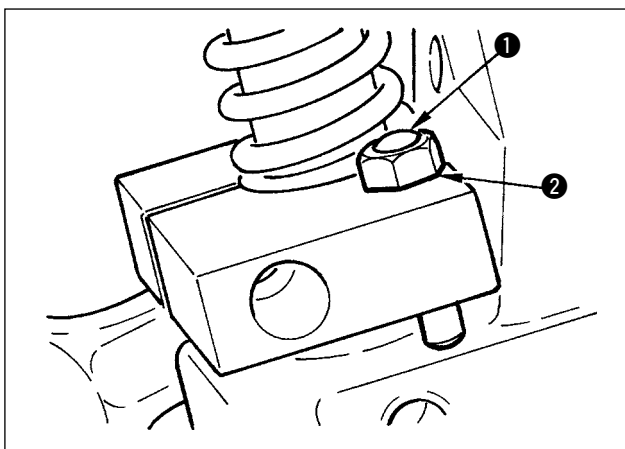


Выемка А в узкой втулке ③ совмещается с выемкой В в эксцентриковом кулачке съемника, когда ролик находится в стандартном положении. Изменяя синхронизацию подачи, ослабьте два установочных винта ② в эксцентриковом кулачке съемника ① для регулировки. Когда кулачок перемещается в направлении С, ролика начинает движение, и когда кулачок перемещается в направлении D, запуск ролика задерживается.

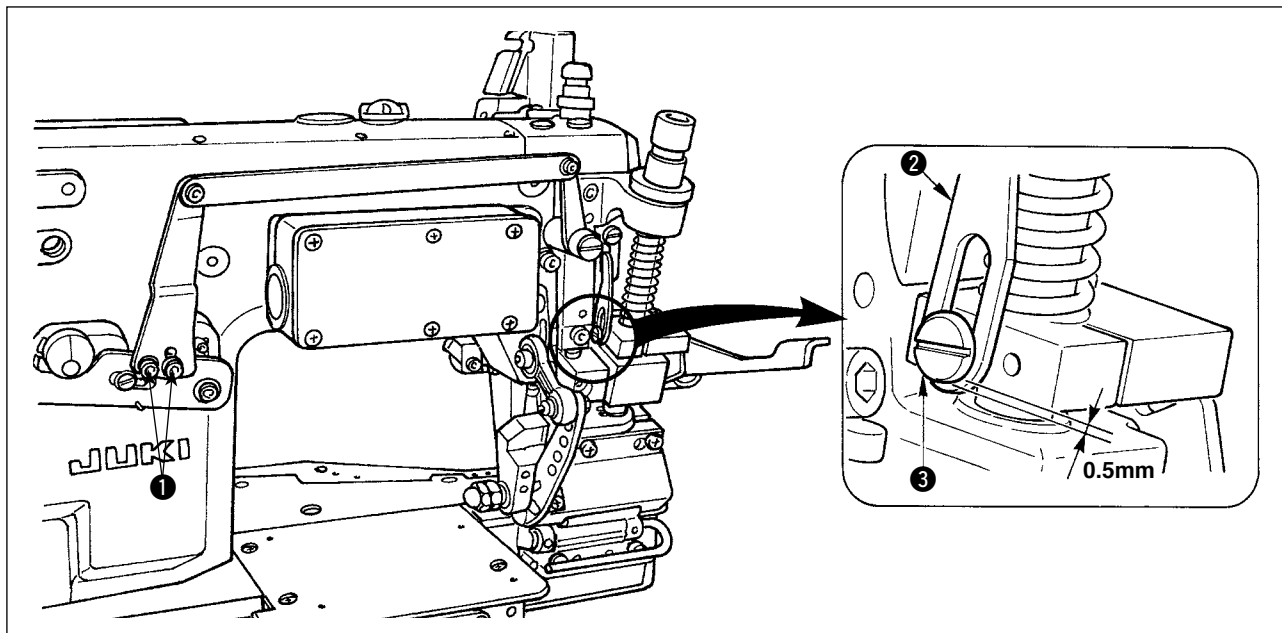
7. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ЗУБЧАТЫМИ РОЛИКАМИ (PL12)



В случае зубчатого ролика ослабьте гайку ② и отрегулируйте длину винта ① так, чтобы зазор между верхними и нижними роликами составлял около 0,3 мм в состоянии, при котором ролики опускаются.

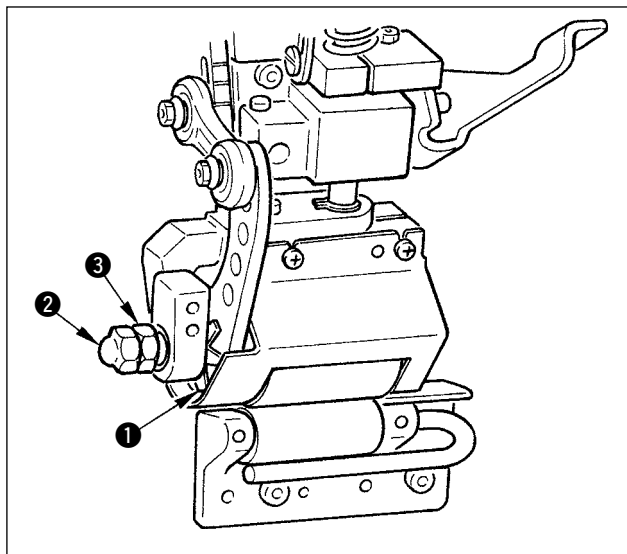


8. РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМНИКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ РОЛИКА



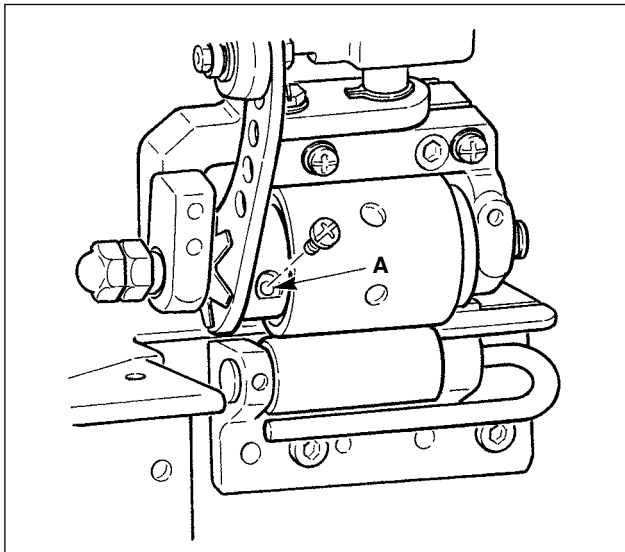
Отрегулируйте с помощью двух винтов **1** так, чтобы зазор между короткой кулисой рычага подъемника прижимной лапки **2** и шарнирным винтом **3** составлял 0,5 мм, выполняя подъем прижимной лапки в состоянии, при котором верхний ролик опускается.

9. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ РАСТЯЖЕНИЯ МУФТЫ



Регулировка выполняется с помощью пружины растяжения муфты **1** так, чтобы верхний ролик не выходил за установленные пределы при вращении с высокой скоростью. Выполняя регулировку, ослабьте глухую гайку **2** и поворачивайте гайку **3** вправо (по часовой стрелке), чтобы увеличить давление пружины. Уменьшая давление пружины, поверните гайку **3** влево (против часовой стрелки). После регулировки затяните глухую гайку **2**.
(Примечание) Стандарт давления пружины - это такое натяжение пружины растяжения муфты **1**, при котором она поворачивается с помощью малого усилия Вашего пальца после затягивания глухой гайки **2**.

10. СМАЗКА



Периодически выполняйте как стандарт смазку один раз в год. Используйте специальную смазку, поставляемую в качестве принадлежности.

- Тюбик со смазкой (Часть № 13525506)

Снимите крышку верхнего ролика и удалите винт в части А. Полностью залейте смазку, поставляемую в качестве принадлежности из части А в устройство. После заливания смазки установите винт и крышку верхнего ролика.