



SHUNFA®

Серия **S-1**

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ
ОДНОИГОЛЬНАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА
ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Ввод швейных систем в эксплуатацию запрещается до тех пор, пока не будет установлено, что швейные системы, в которые будут введены эти швейные машины, соответствуют правилам безопасности в вашей стране. Техническое обслуживание этих швейных систем также запрещено.

1. Соблюдайте основные меры безопасности при использовании машины.
 2. Прочитайте все инструкции, включая, руководство по эксплуатации, прежде чем использовать машину. Кроме того, сохраните это руководство по эксплуатации, чтобы вы могли прочитать его в любое время, когда это необходимо.
 3. Используйте машину после того, как будет установлено, что она соответствует правилам / стандартам безопасности, действующим в вашей стране.
 4. Все защитные устройства должны быть установлены, когда машина готова к работе или в работе. Работа без указанных защитных устройств не допускается.
 5. Эта машина должна эксплуатироваться специально обученными операторами.
 6. Для вашей личной защиты мы рекомендуем носить защитные очки.
 7. В следующих случаях выключите питание или отсоедините шнур питания машины от розетки:
 - 7-1 Для заправки иглы (игл), петлителя, разбрасывателя и т. д., замены шпульки.
 - 7-2 Для замены части (частей) иглы, прижимной лапки, игольной пластины, петлителя, разбрасывателя, зубчатой рейки, направляющей для ткани и т. д.
 - 7-3 Для ремонтных работ.
 - 7-4 Когда вы покидаете рабочее место или когда рабочее место остается без присмотра.
 - 7-5 При использовании двигателей сцепления без торможения необходимо дождаться полной остановки двигателя.
 8. Если вы позволите маслу, смазке, используемой с машиной и устройствами, соприкоснуться с вашими глазами или кожей или по ошибке проглотить любую из таких жидкостей, немедленно промойте пораженные участки и обратитесь к врачу.
-
9. Вмешательство в работу частей и устройств под напряжением, независимо от того, включено ли устройство, запрещено.
 10. Ремонт, реконструкция и наладка должны выполняться только обученными специалистами или специально обученным персоналом. Для ремонта могут использоваться только оригинальные запасные части.
 11. Общие работы по техническому обслуживанию и проверке должны выполняться соответствующим образом обученным персоналом.
 12. Работы по ремонту и техническому обслуживанию электрических компонентов должны проводиться квалифицированными электротехниками или под контролем и под руководством специально обученного персонала.
 13. Всякий раз, когда вы обнаружите неисправность любого из электрических компонентов, немедленно остановите машину. Перед выполнением работ по ремонту и техническому обслуживанию станка, оборудованного пневматическими деталями, такими как воздушный цилиндр, воздушный компрессор должен быть отсоединен от машины, а подача сжатого воздуха должна быть отключена. Существующее остаточное давление воздуха после отсоединения воздушного компрессора от машины должно быть удалено. Исключением из этого являются только корректив-

ровки и проверки производительности, выполненные соответствующим образом обученным техническим персоналом или специально квалифицированным персоналом.

14. Периодически чистите машину в течение всего периода использования.

15. Заземление машины всегда необходимо для нормальной работы машины. Машина должна эксплуатироваться в среде, свободной от источников сильного шума, таких как сварка высокой частоты.

16. Специалисты должны подключить к машине соответствующую вилку. Вилка должна быть подключена к заземлённой розетке.

17. Машина разрешается использовать только по назначению. Другое использование не допускается.

18. Реконструируйте или модифицируйте машину в соответствии с безопасными правилами / стандартами, в то время как принятие всех эффективных мер безопасности не несёт ответственности за повреждения, вызванные реконструкцией или модификацией машины.

19. Предупреждающие подсказки отмечены двумя символами.

- Опасность травмирования оператора или обслуживающего персонала
- Предметы, требующие особого внимания

1. Во избежание поражения электрическим током, ни открывайте крышку распределительной коробки двигателя, ни прикасайтесь к компонентам, установленным внутри распределительной коробки.

1. Во избежание травм никогда не работайте на машине со снятой крышкой ремня, защитой пальцев или защитными устройствами.
2. Во избежание возможных травм, вызванных попаданием в машину, держите пальцы, голову и одежду подальше от махового колеса, приводного ремня и мотора во время работы машины. Кроме того, ничего не размещайте вокруг них.
3. Чтобы избежать травм, никогда не кладите руку под иглу, когда вы включаете питание машины или управляете машиной.
4. Во избежание травм никогда не засовывайте пальцы в крышку наматывателя нити во время работы машины.
5. Челнок вращается с высокой скоростью во время работы машины. Во избежание травм рук не забывайте во время работы подавать руки вдали от челнока. Кроме того, не забудьте выключить питание машины при замене шпульки.
6. Во избежание возможных травм соблюдайте осторожность, чтобы не допустить попадания пальцев в машину при наклоне/поднятии головки машины.
7. Чтобы избежать возможных несчастных случаев из-за внезапного запуска машины, отключите питание машины при наклоне головки машины или снятии крышки ремня и приводного ремня.
8. Если ваша машина оснащена серводвигателем, двигатель не издаёт шума, когда машина находится в состоянии покоя. Чтобы избежать возможных аварий из-за внезапного запуска машины, обязательно отключите питание машины.
9. Во избежание поражения электрическим током, никогда не работайте на швейной машине с заземлённым проводом для снятого источника питания.
10. Во избежание возможных несчастных случаев из-за поражения электрическим током или повреждения электрических компонентов выключите сетевой выключатель перед подключением/отключением штепсельной вилки.

ПЕРЕД РАБОТОЙ

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать неисправности и повреждения машины, подтвердите следующее:

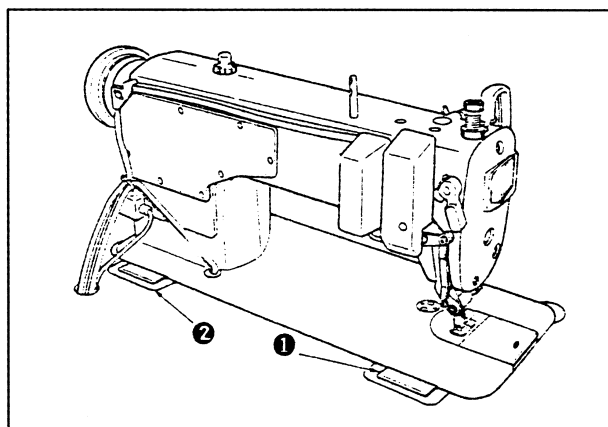
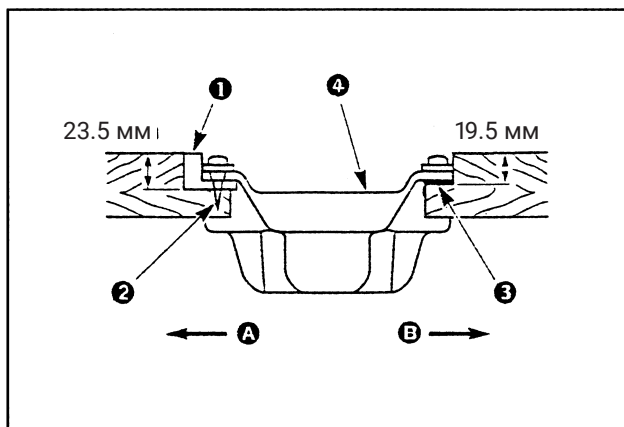
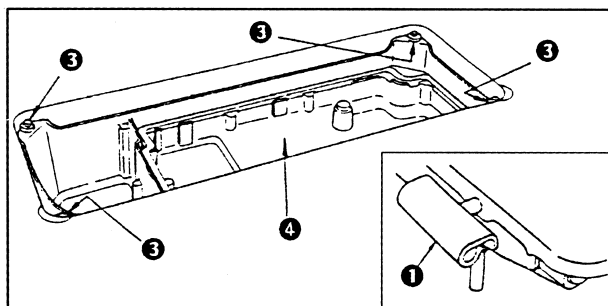
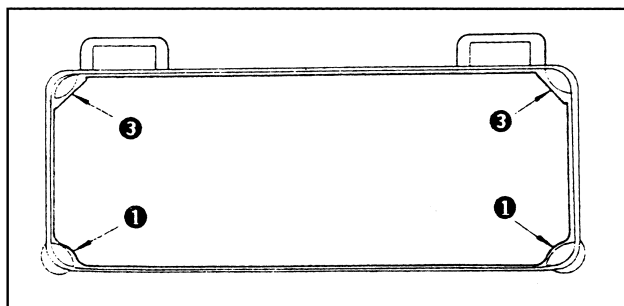
- Перед первым вводом машины в эксплуатацию после настройки тщательно очистите её.
- Удалите все скопления пыли во время транспортировки и хорошо смажьте маслом.
- Убедитесь, что штепсельная вилка правильно подключена к источнику питания.
- Никогда не используйте машину в состоянии, когда тип напряжения отличается от указанного.
- Направление вращения швейной машины против часовой стрелки, если смотреть со стороны махового колеса. Будьте осторожны, чтобы не повернуть в обратном направлении.

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ.....	6
2. СБОРКА.....	6
3. УСТАНОВКА КРЫШКИ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ И МЕХАНИЗМА НАМОТКИ ШПУЛЬКИ.....	7
4. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕННОГО РЫЧАГА.....	7
5. УСТАНОВКА КАТУШКОДЕРЖАТЕЛЯ.....	8
6. СМАЗКА МАШИНЫ.....	8
7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА (масляных брызг) В ЧЕЛНОКЕ.....	9
8. УСТАНОВКА ИГЛЫ.....	10
9. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧЕК.....	11
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	11
11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ НА ТКАНЬ.....	11
12. ПОДЪЁМ ЛАПКИ РУКОЙ.....	11
13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	12
14. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ.....	12
15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ.....	13
16. ПРУЖИНА НАМОТКИ НИТИ.....	13
17. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	14
18. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ ПО ОТНОШЕНИЮ К ЧЕЛНОКУ.....	14
19. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	15
20. НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	16
21. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ПОДАЧИ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	16
22. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛЫ ПРИ ОСТАНОВКЕ.....	17
23. НОЖ ОБРЕЗКИ.....	18
24. ХОД И ДАВЛЕНИЕ НА ПЕДАЛЬ.....	19
25. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ.....	19
26. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ.....	20
27. МЕХАНИЗМ ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ ТКАНИ (РЕВЕРС).....	20
28. НИТЕОТВОДЧИК.....	21

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЯ
Назначение	Прямострочная швейная машина для средних и тяжёлых тканей
Максимальная скорость шитья	5000 ст/мин
Максимальная длина стежка	5 мм
Тип иглы	DPX5#
Подъём лапки	5,5 - 15 мм
Тип смазочного масла	New Defrix Oil No.1

2. СБОРКА



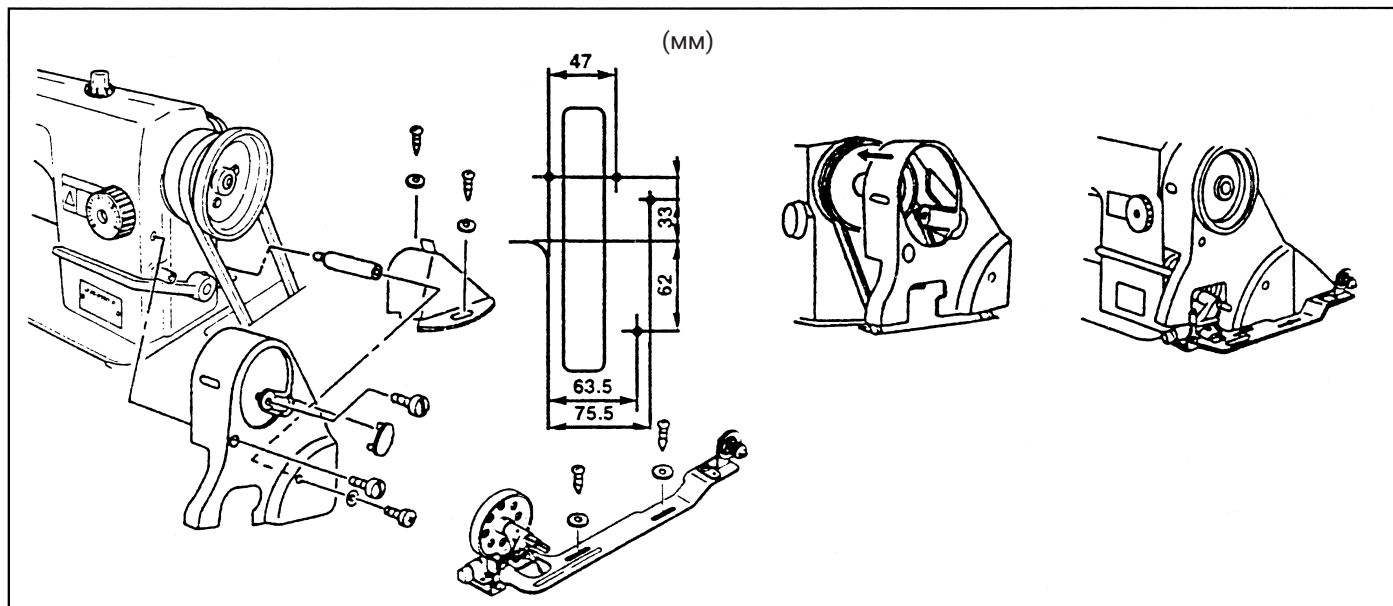
Установка нижней крышки:

1. Масляный поддон должен лежать на четырех углах паза швейного стола.
2. Закрепите две резиновых наклейки (1) на стороне А (со стороны оператора), используя крепежи (2), как показано на рисунке. Закрепите две прокладки (3) на стороне В (на откидной стороне) с помощью клея на резиновой основе. Затем установите масляный поддон (4) на фиксированные места.
3. Установите шарнир (1) в отверстие в станине машины и закрепите головку машины в шарнир (2) до установки машины на наклейки на четырёх углах.

3. УСТАНОВКА КРЫШКИ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ И МЕХАНИЗМА НАМОТКИ ШПУЛЬКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

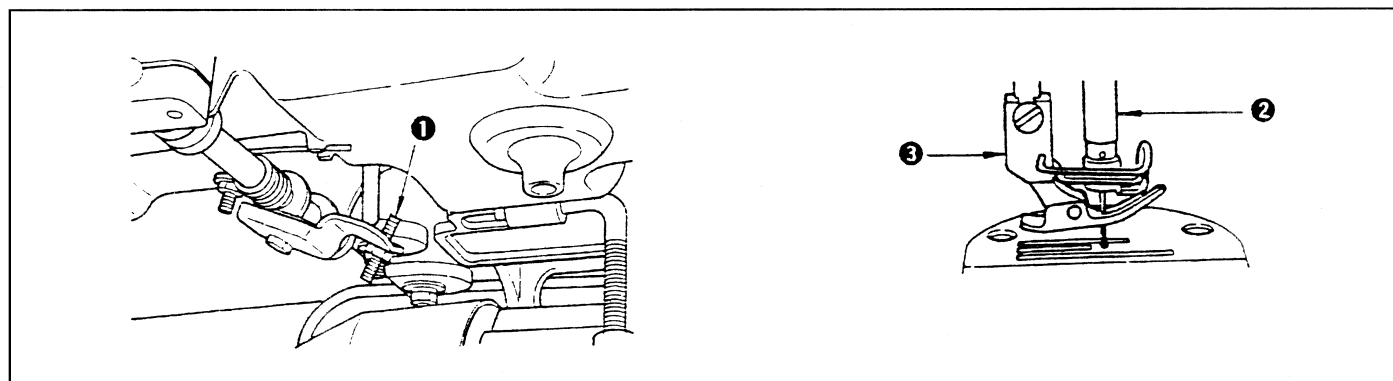
Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.



4. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕННОГО РЫЧАГА

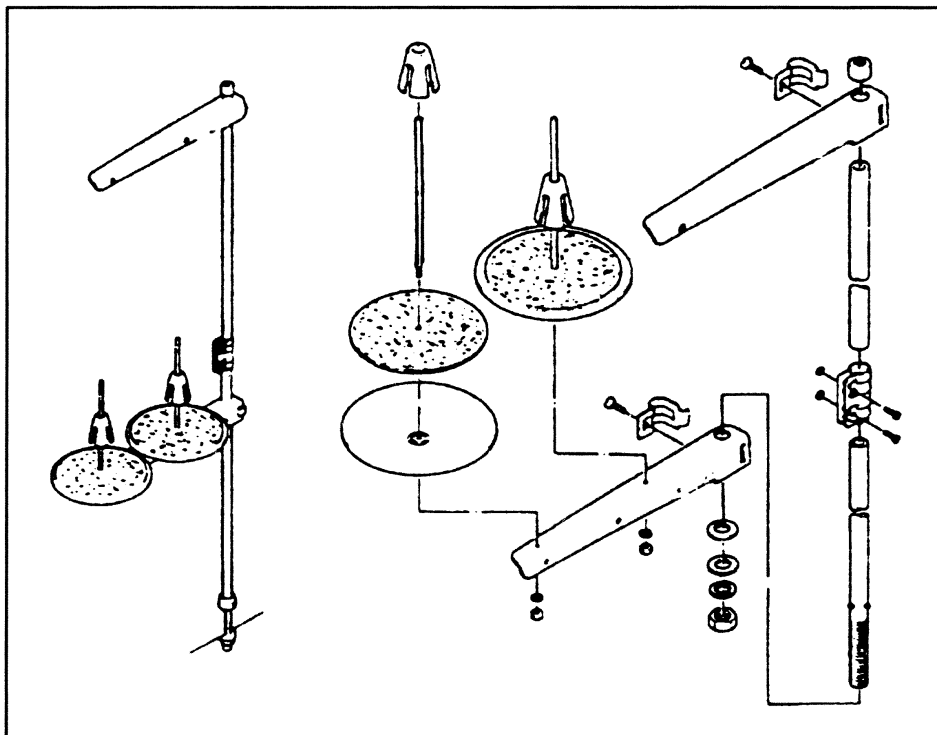
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.



1. Стандартная высота подъёма прижимной лапки, поднимаемой с помощью колено-подъёмника, составляет 10 мм.
2. Вы можете отрегулировать подъём прижимной лапки до 13 мм, используя винт регулировки коленоподъёмника (1).
3. Когда вы отрегулировали подъём прижимной лапки более чем на 10 мм, убедитесь, что нижний конец иглодержателя (2) в нижнем положении не касается прижимной лапки (3).

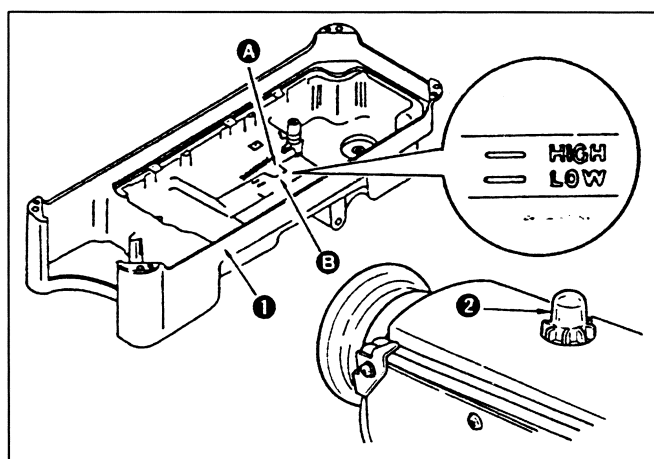
5. УСТАНОВКА КАТУШКОДЕРЖАТЕЛЯ



6. СМАЗКА МАШИНЫ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.

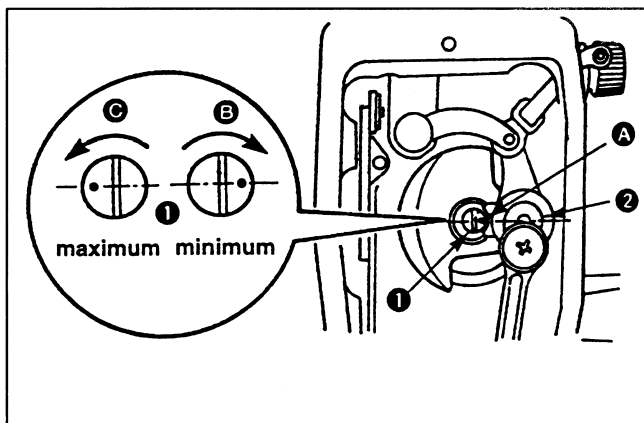


1. Информация по смазке:

- Заполните масляный поддон (1) маслом New Defrix Oil No.1 до максимального уровня HIGH (A).
- Когда уровень масла опускается ниже отметки LOW (B), заполните масляный поддон маслом.
- Когда вы работаете на машине, если масло расходуется правильно, то вы видите разбрызгивание масла через смотровое окно (2).
- Обратите внимание, что количество разбрызгиваемого масла не связано с количеством смазочного масла.

ВНИМАНИЕ:

Когда вы впервые запускаете машину после настройки или после длительного периода неиспользования, запустите вашу машину на 3000 - 3500 об/мин в течение примерно 10 минут для предотвращения поломки.



2. Регулировка количества масла, подаваемого в части лицевой панели

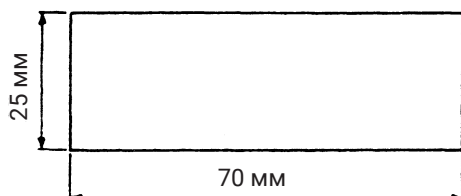
- Отрегулируйте количество масла, подаваемого на нитеводитель и рычаг игловодителя (2), поворачивая регулировочный винт (1).
- Минимальное количество масла достигается, когда точка маркера (A) приближается к рычагу игловодителя (2), поворотом регулировочного винта в направлении (B).
- Максимальное количество масла достигается, когда точка маркера (A) приводится в положение противоположное от игловодителя, повернув регулировочный винт в направлении (C).

7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА (масляных брызг) В ЧЕЛНОКЕ

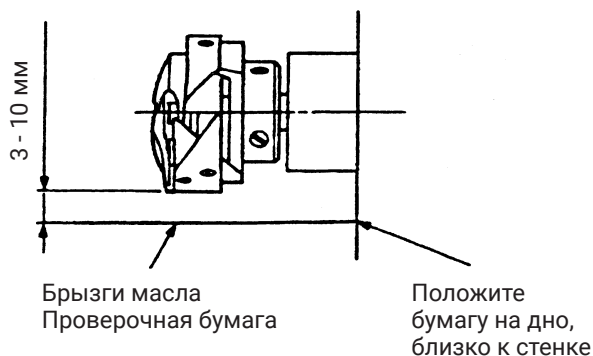
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Будьте предельно осторожны при работе на машине, поскольку количество масла необходимо проверять, поворачивая челнок на высокой скорости.

- ① Количество масла (брызги масла) проверяются на бумаге.



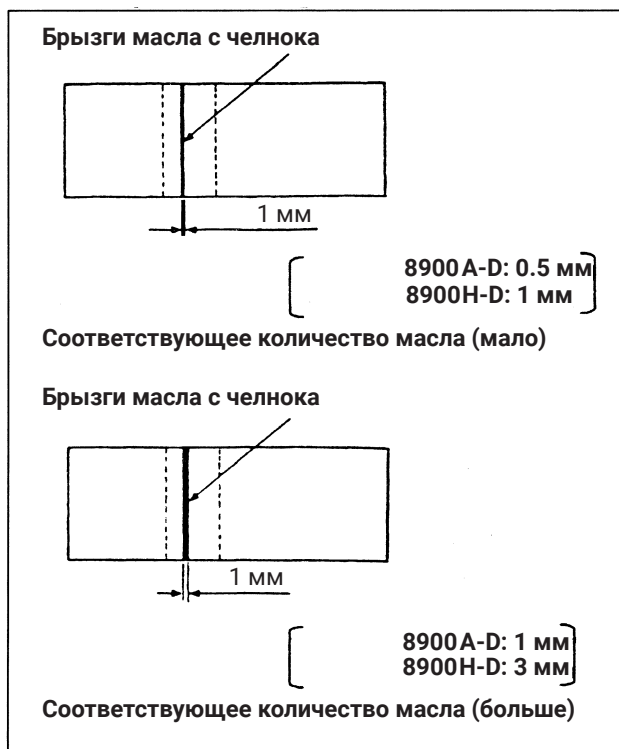
- ② Положение для проверки количества масла (брызги масла).



* При выполнении процедуры, описанной ниже в пункте 2, снимите скользящую пластину и будьте предельно осторожны, чтобы не допустить контакта пальцев с челноком.

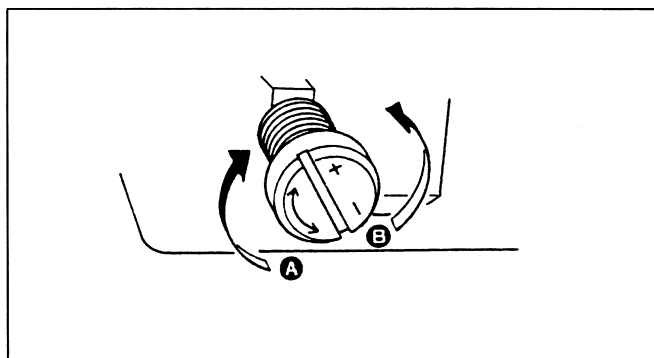
1. Если машина недостаточно разогрета для работы, дайте машине поработать на холостом ходу примерно три минуты. (Умеренная прерывистая операция)
2. Поместите проверочную бумагу для подтверждения количества масла (масляных брызг) под челнок, когда швейная машина находится в работе.
3. Убедитесь, что высота поверхности масла в масляном резервуаре находится в диапазоне между «HIGH» и «LOW».
4. Подтверждение количества масла должно быть завершено в течение пяти секунд. (Проверьте период времени часами)

• Образец, показывающий соответствующее количество масла



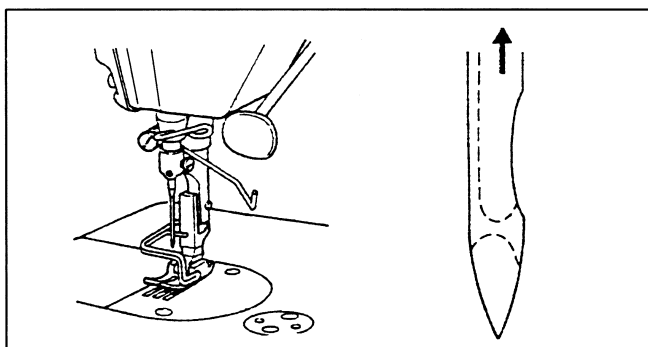
1. Количество масла показано на образцах слева должны быть точно отрегулированы в соответствии с процессом шитья. Будьте осторожны, чтобы не чрезмерно увеличить/уменьшить количество масла в челноке. (Если количество масла слишком мало, челнок будет заедать (челнок будет горячим). Если количество масла слишком велико, то изделие шитья может быть загрязнено маслом.
2. Отрегулируйте количество масла в челноке так, чтобы количество масла (разбрызгивание масла) не должно изменяться при проверке три раза подряд (на трёх листах бумаги).

• Регулировка количества масла (масляных брызг) в челноке



1. Поворачивая регулировочный винт количества масла, закрепленного на передней втулке приводного вала челнока в направлении «+» (направление **A**) вы увеличиваете количество масла (масляных брызг) в челноке. Поворачивая в направлении «-» (направление **B**), вы уменьшаете количество масла.
2. После того, как количество масла в челноке было правильно отрегулировано с помощью винта регулировки количества масла, дайте швейной машине поработать на холостом ходу примерно 30 секунд, чтобы проверить количество масла в челноке.

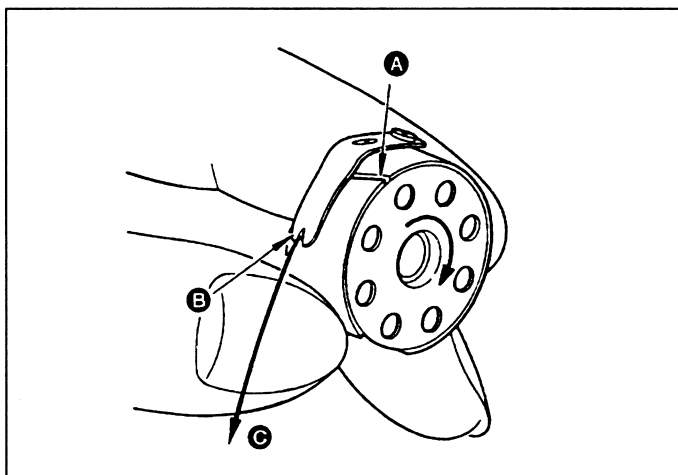
8. УСТАНОВКА ИГЛЫ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

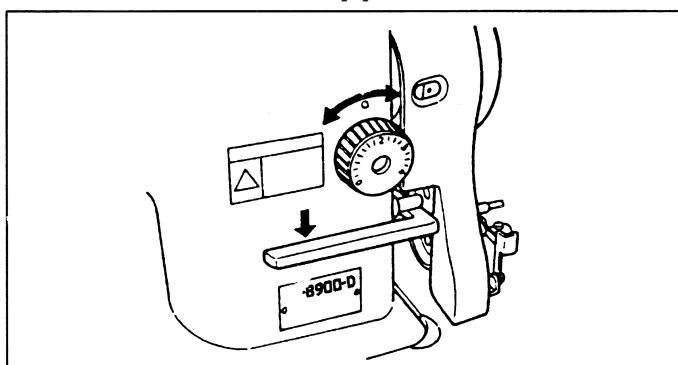
Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.

9. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧЕК

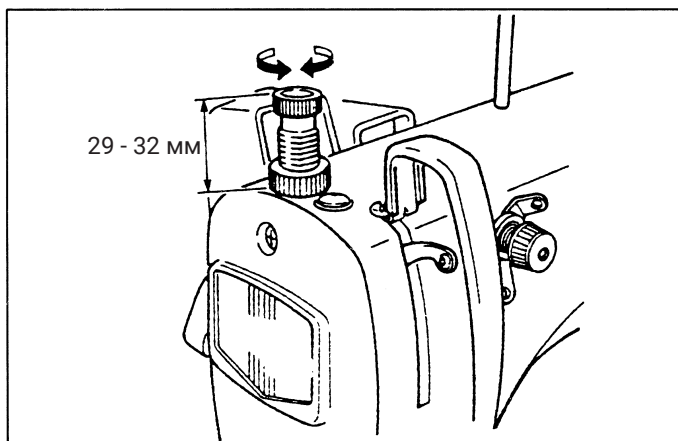


1. Проденьте нить через прорезь **A** и потяните нить в направлении **C**. При этом нить пройдет под пружиной натяжения и выйдет из выемки **B**.
2. Убедитесь, что когда вы тянете нить, шпулька вращается в направлении стрелки.

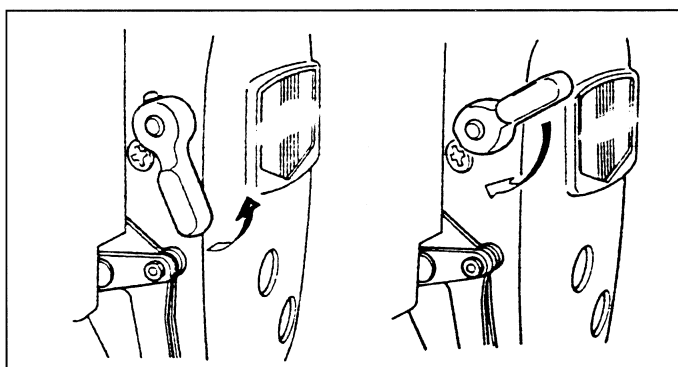
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ НА ТКАНЬ



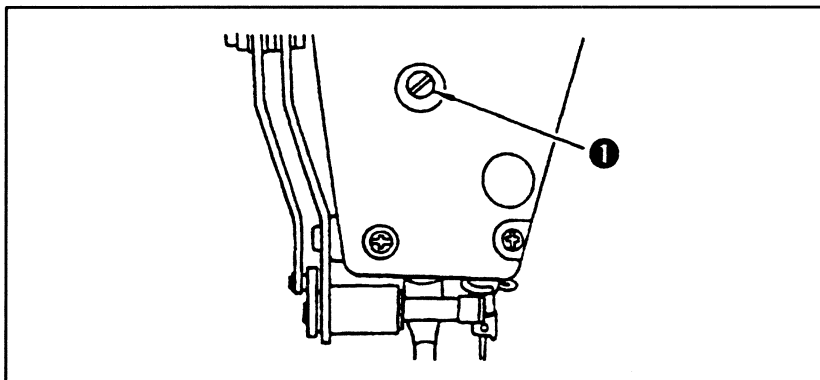
12. ПОДЪЁМ ЛАПКИ РУКОЙ



13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.

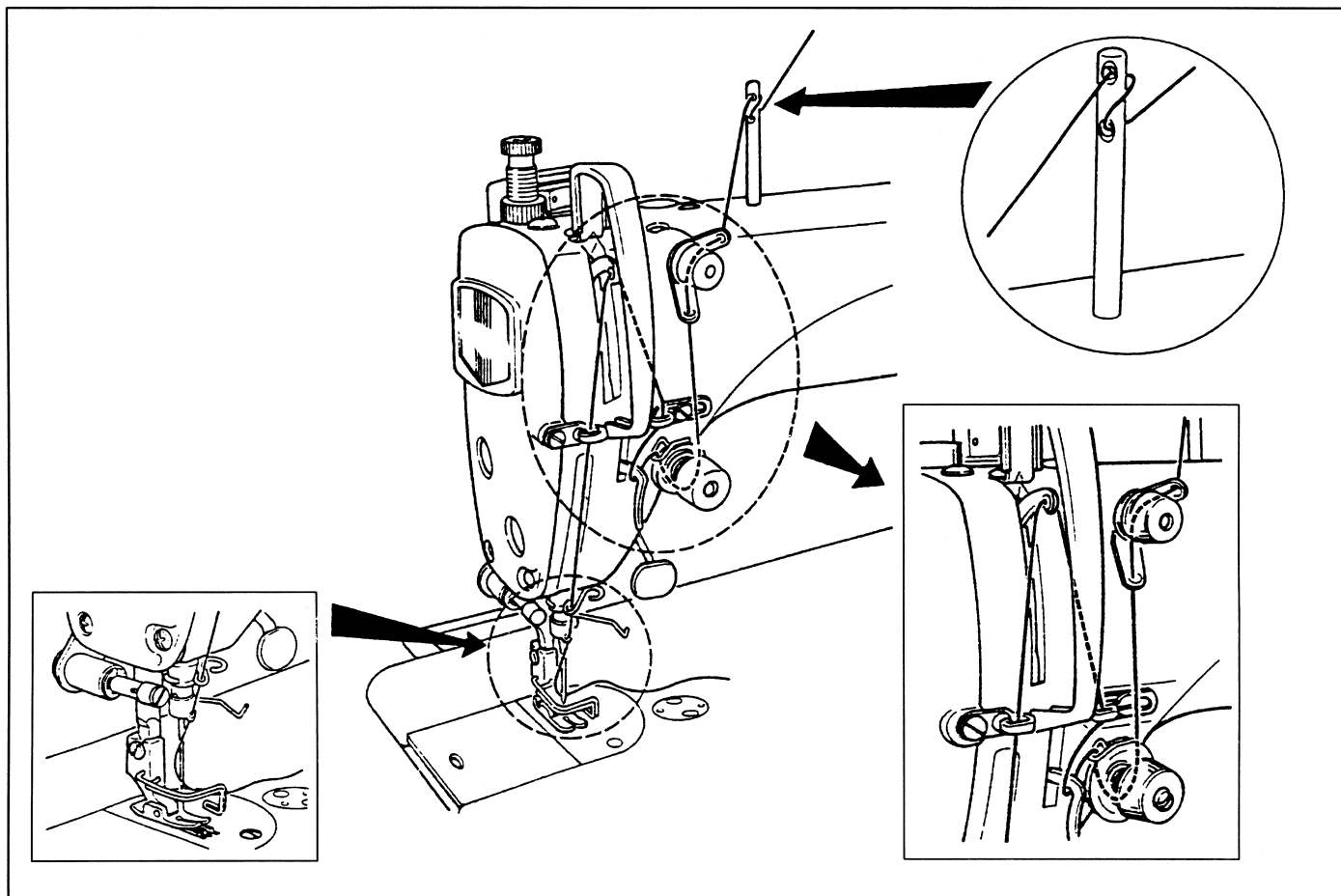


1. Ослабьте установочный винт 1 и отрегулируйте высоту прижимной лапки или угол наклона прижимной лапки.
2. После регулировки надёжно затяните установочный винт 1.

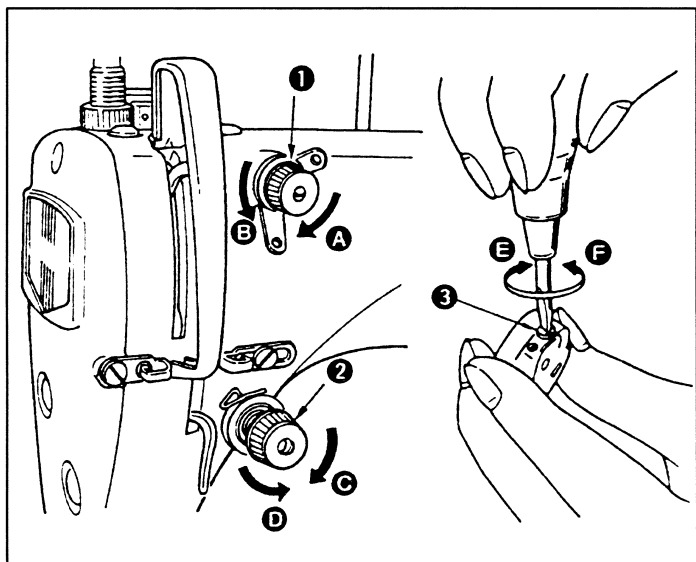
14. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.



15. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



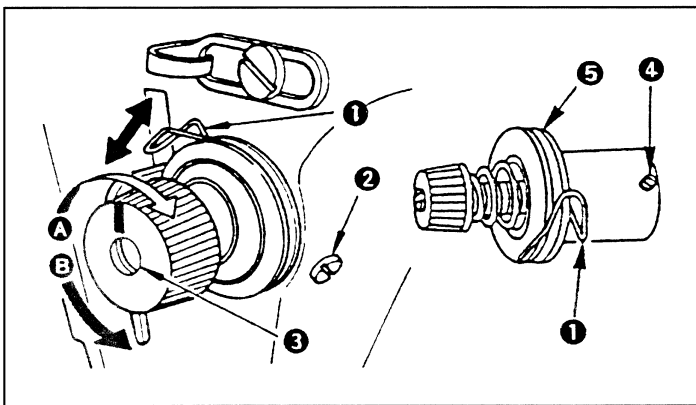
(1) Регулировка натяжения верхней нити (1)

1. При повороте гайки (1) натяжения нити №1 по часовой стрелке (в направлении А) нить, остающаяся на игле после обрезки нити будет короче.
2. Если вы поворачиваете гайку (1) против часовой стрелки (в направлении В), длина нити будет больше.
3. Если вы поворачиваете гайку (2) натяжения нити № 2 по часовой стрелке (в направлении С) натяжение игольной нити будет увеличено.
4. Поворачивая гайку (2) против часовой стрелки (в направлении D), натяжение игольной нити будет уменьшено.

(2) Регулировка натяжения нити шпульки

1. По мере того, как вы поворачиваете винт регулировки натяжения (3) по часовой стрелке (в направлении Е), натяжение нити шпульки будет увеличиваться.
2. Поверните винт (3) против часовой стрелки (в направлении F) и натяжение шпульной нити будет уменьшено.

16. ПРУЖИНА НАМОТКИ НИТИ



(1) Изменение хода пружины намотки нити (1)

1. Ослабьте установочный винт (2).
2. Когда вы поворачиваете ручку натяжения (3) по часовой стрелке (в направлении А), то ход пружины намотки нити будет увеличен.
3. Когда вы поворачиваете ручку против часовой стрелки (в направлении В) ход будет уменьшен.

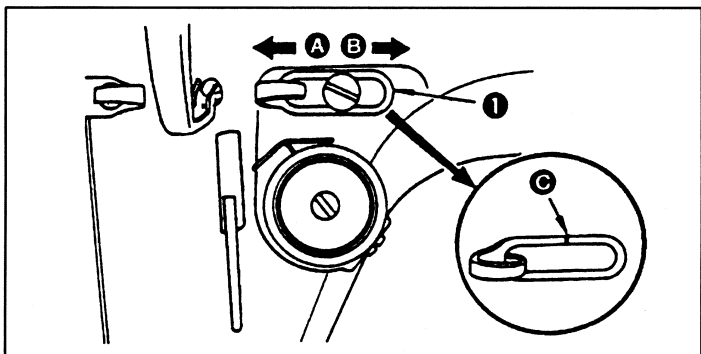
(2) Изменение давления намотки нити (1).

1. Ослабьте установочный винт (2) и снимите натяжение нити (asm) (5).
2. Ослабьте установочный винт (4).
3. Когда вы поворачиваете ручку натяжения (3) по часовой стрелке (в направлении А), то давление будет увеличено.
4. Когда вы поворачиваете ручку против часовой стрелки (в направлении В) давление будет уменьшено.

17. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.

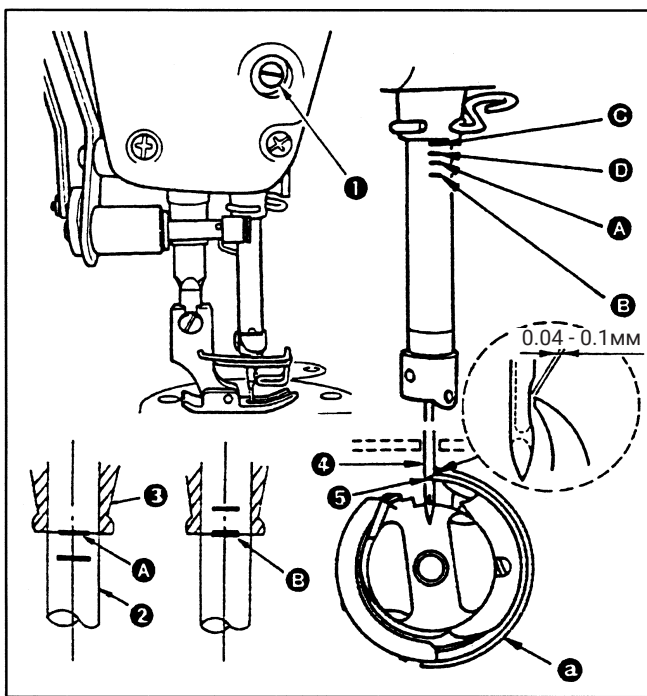


1. При шитье тяжёлых материалов передвиньте нитенаправитель (1) влево (в направлении А), чтобы увеличить длину нити, вытянутой под пружиной.
2. При шитье лёгких материалов перемещайте нитенаправитель (1) вправо (в направлении В), чтобы уменьшить длину нити, вытянутой приёмным устройством.
3. Как правило, нитенаправитель расположен так, что линия маркера совмещена с центром винта.

18. ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ ПО ОТНОШЕНИЮ К ЧЕЛНОКУ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы избежать возможных травм из-за внезапного запуска машины, отключите питание машины и убедитесь, что двигатель полностью прекратил вращаться.



(1) Отрегулируйте расстояние между иглой и крючком челнока следующим образом:

1. Поверните маховое колесо и опустите игловодитель в крайнее нижнее положение, и ослабьте установочный винт (1) (**Регулировка высоты игловодителя**).
2. (**Для иглы DB**) Совместите линию А на игловодителе (2) с нижним концом втулки игловодителя (3), затем затянуть установочный винт (1). (**Для иглы DA**) Совместите линию С на игловодителе (2) с нижним концом втулки игловодителя (3), затем затянуть установочный винт (1). (**Регулировка положения крючка челнока**)
3. (**Для иглы DB**) ослабьте три установочных винта на челноке, поверните маховое колесо и выровняйте линию В на игловодителе (2) с нижним концом втулки игловодителя (3). (**Для иглы DA**) ослабьте три установочных винта на челноке, поверните маховое колесо и выровняйте линию D на игловодителе (2) с нижним концом втулки игловодителя (3).
4. После выполнения действий, упомянутых в приведённых выше шагах, совместите точку (5) крючка челнока с центром иглы (4). Обеспечьте зазор от 0,04 мм до 0,1 мм (от 0,06 до 0,17 мм - контрольное значение) между иглой и крючком, затем надёжно затяните установочные винты в челноке.

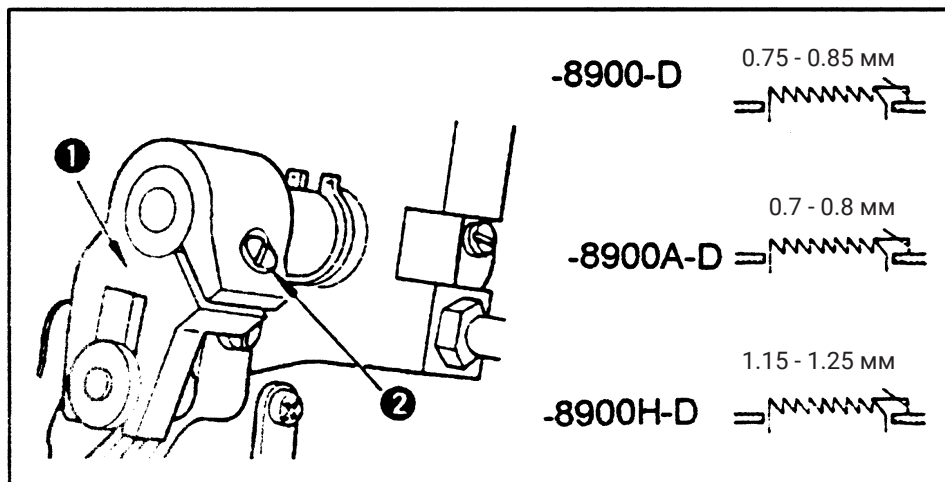
ВНИМАНИЕ:

Если зазор между крючком челнока и иглой меньше, чем заданное значение, кончик крючка будет повреждён. Если зазор больше, то будет пропуск стежков.

19. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.



Чтобы отрегулировать зубчатую рейку по высоте:

- (1) Ослабьте установочный винт 2 кривошипа 1.
- (2) Отрегулируйте зубчатую рейку по высоте, передвинув её вверх или вниз.
- (3) Затяните установочный винт 2.

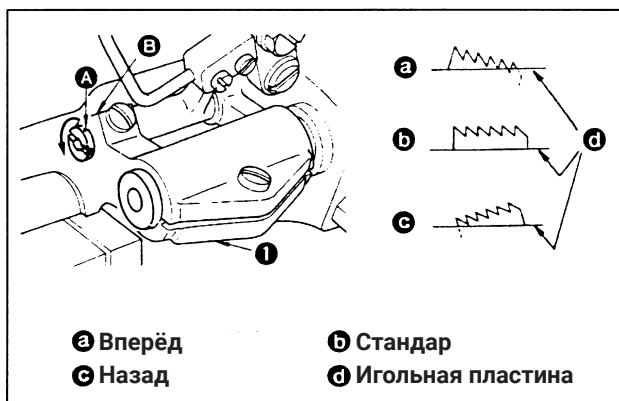
ВНИМАНИЕ:

Если давление прижима является недостаточным, продвижение становится тяжёлым.

20. НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.



1. Стандартный наклон (горизонтальный) зубчатой рейки получается, когда точка **A** на оси стержня зубчатой рейки совмещена с точкой **B** на шатуне подачи **1**. (В модели 8900H-D, точка **B** наклоняет вперёд шарнир подачи на 90 градусов, как стандарт).
2. Чтобы наклонить зубчатую рейку вперёд для предотвращения сморщивания, ослабьте установочный винт и поверните вал стержня подачи на 90 градусов в направлении стрелки, используя отвёртку.

3. Чтобы наклонить зубчатую рейку передней стороной вниз, для предотвращения неравномерной подачи материала, поверните вал зубчатой рейки на 90 градусов в направлении, противоположном стрелке. (стандарт для модели 8900P-B)

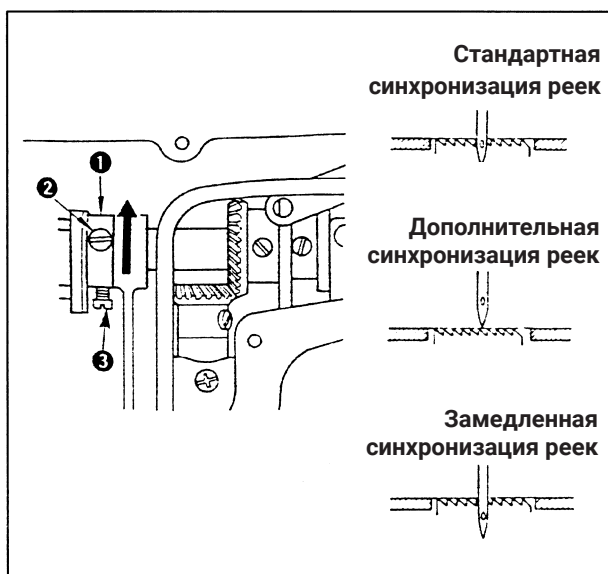
ВНИМАНИЕ:

Всякий раз, когда регулируется наклон зубчатой рейки, высота её будет изменяться. Поэтому, необходимо проверить высоту после регулировки наклона.

21. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ПОДАЧИ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы избежать возможных травм из-за внезапного запуска машины, отключите питание машины и убедитесь, что двигатель полностью прекратил вращаться.



1. Ослабьте винты **(2)** и **(3)** эксцентрикового кулачка подачи **(1)**, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении стрелки или противоположном направлении стрелки, и надёжно затяните винты.
2. Для стандартной регулировки отрегулируйте таким образом, чтобы верхняя поверхность зубчатой рейки и верхний конец ушка иглы находились на одном уровне с верхней поверхностью игольной пластины, когда зубчатая рейка опускается ниже игольной пластины.
3. Чтобы увеличить время подачи и предотвратить неравномерную подачу материала, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении стрелки.

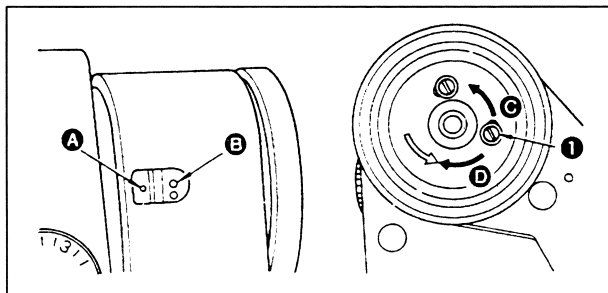
4. Чтобы сократить время подачи, чтобы увеличить плотность стежка, переместите эксцентриковый кулачок подачи в противоположную сторону, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении, противоположном стрелке.

Будьте осторожны, чтобы не переместить эксцентриковый кулачок подачи слишком далеко, иначе это может привести к поломке иглы.

22. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛЫ ПРИ ОСТАНОВКЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.

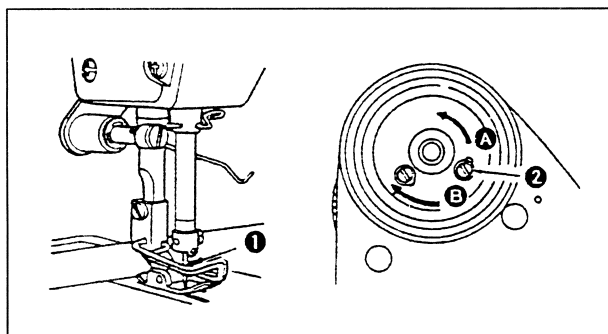


(1) Положение остановки после обрезки нити:

1. В стандартном положении остановки иглы красная точка маркера (A) на рукаве машины совмещается с белой точкой маркера (B) махового колеса.
2. Остановите иглу в верхнем положении и ослабьте винт (1), чтобы выполнить регулировку.
(1) Время остановки иглы увеличивается, если вы перемещаете винт в направлении (C).
(2) Время остановки иглы задерживается, если вы перемещаете винт в направлении (D).

Не работайте на машине с винтом (1).

Ослаблено. Просто ослабьте винт и не снимайте его.



(2) Остановка иглы в нижнем положении:

1. Нижнее положение остановки иглы, когда педаль возвращается в нейтральное положение после нажатия на переднюю часть педали, можно отрегулировать следующим образом: остановите иглу в нижнем положении (1) в нижнем положении, ослабьте винт (2), и выполните регулировку в пазах винта. Перемещение винта в направлении (A) увеличивает момент остановки иглы. Перемещение винта в направлении (B) задерживает синхронизацию.

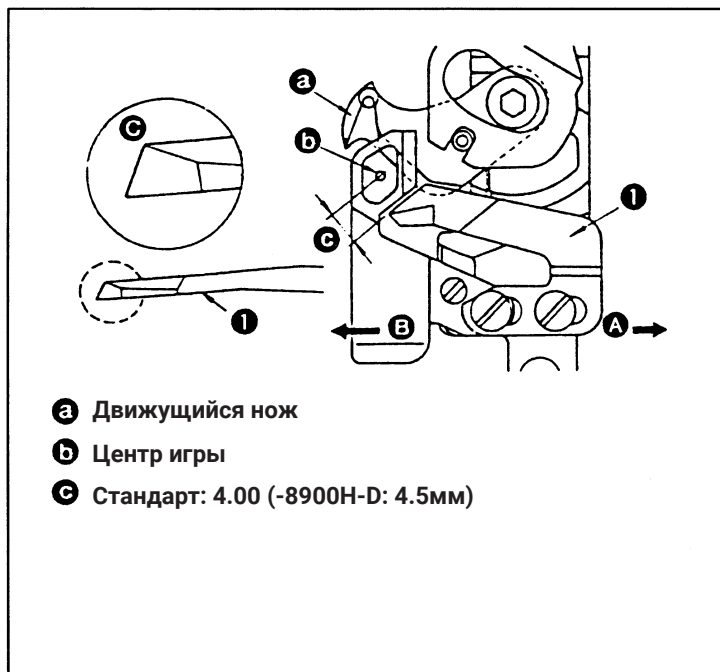
Не работайте на машине с винтом (2).

Ослаблено. Просто ослабьте винт и не снимайте его.

23. НОЖ ОБРЕЗКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.



Когда острота ножа ухудшилась, заточите нож (1), как показано на рисунке C, и правильно установите его на место.

1. Если положение ножа переместить в направлении A от стандартного монтажного положения, длина нити после обрезки нити будет соответственно увеличена.
2. Если положение ножа переместить в направлении B, то длина нити после обрезки будет соответственно уменьшена.

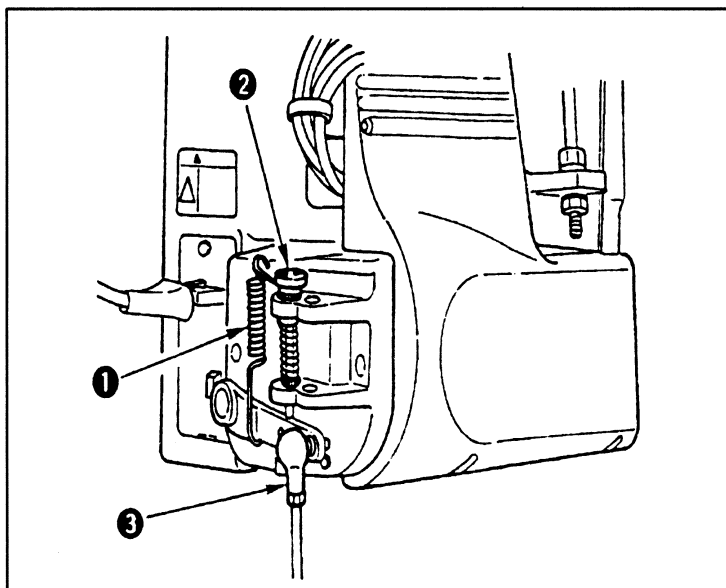
ВНИМАНИЕ:

При повторной заточке лезвия ножа необходимо соблюдать особую осторожность при обращении с ножом.

24. ХОД И ДАВЛЕНИЕ НА ПЕДАЛЬ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.



(1) Регулировка давления, необходимого для нажатия на переднюю часть педали
Это давление можно изменить, изменив положение пружины регулировки давления педали (1).

1. Давление уменьшается, когда вы зацепите пружину с левой стороны.
2. Давление увеличивается, когда вы зацепите пружину с правой стороны.

(2) Регулировка давления, необходимого для нажатия на заднюю часть педали

1. Это давление можно отрегулировать с помощью регулирующего винта (2).
2. Давление увеличивается, когда вы вкручиваете винт.
3. Давление уменьшается, когда вы откручиваете винт.

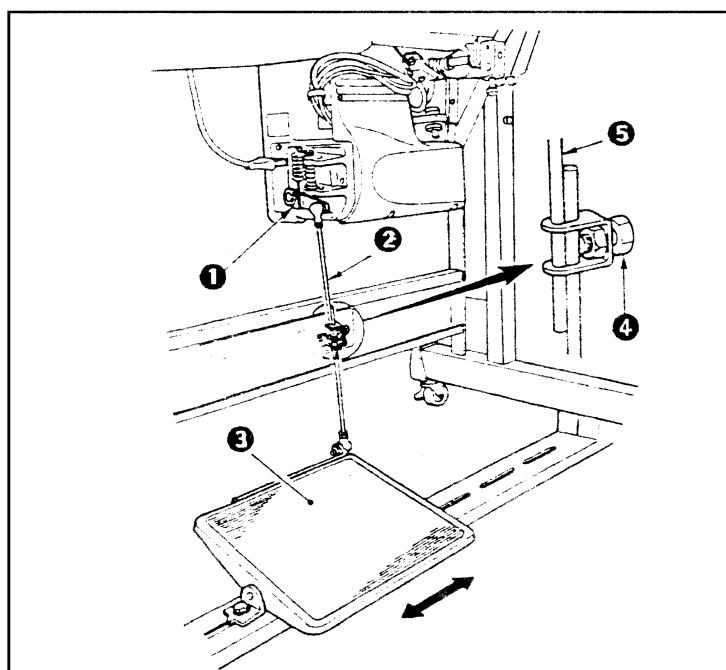
(3) Регулировка хода педали

Ход педали увеличивается, когда вы вставляете шатун (3) в правое отверстие.

25. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.



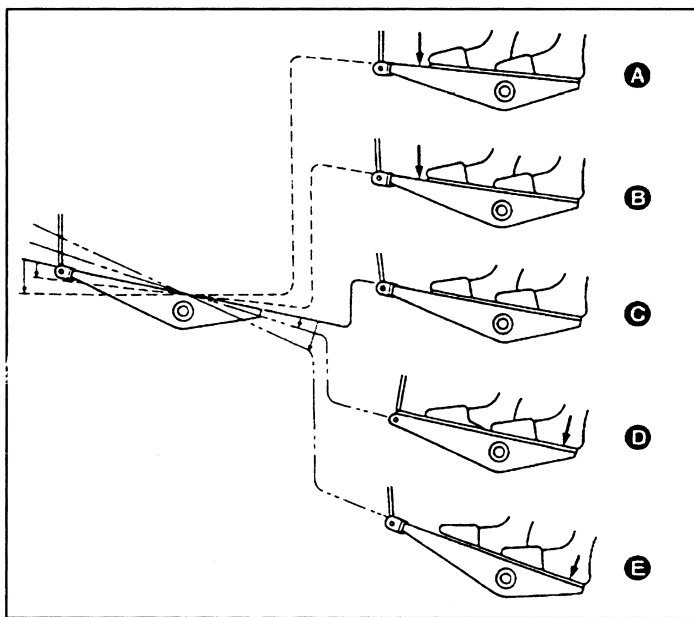
(1) Установка стержня тяги

1. Передвиньте педаль (3) вправо или влево по направлению стрелки, как показано на рисунке, так, чтобы рычаг управления двигателем (1) и тяга (2) выпрямились.

(2) Регулировка угла педали

1. Угол наклона педали может быть изменён, если изменить длину стержня тяги.
2. Ослабьте установочный винт (4) и установите нужную длину стержня тяги (5).

26. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ

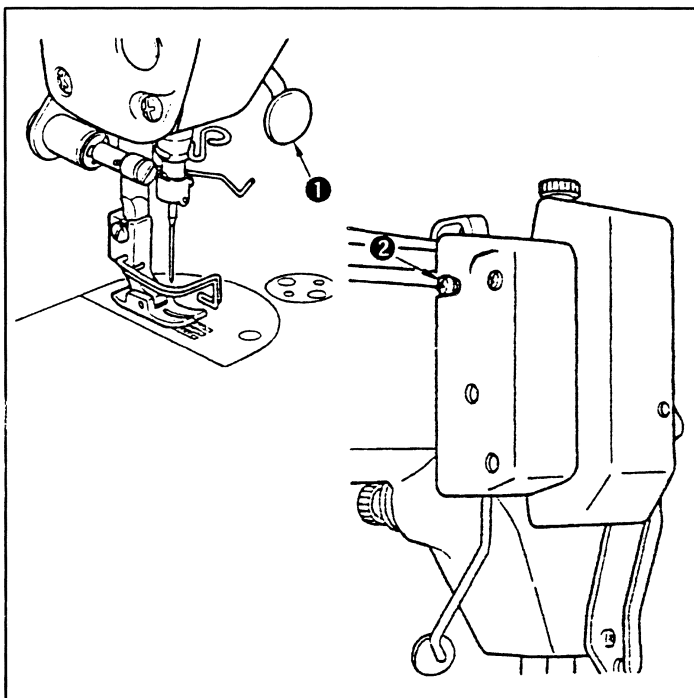


(1) Управление педалью осуществляется за четыре шага

1. Машина работает на низкой скорости шитья, когда вы слегка нажимаете на переднюю часть педали. **(B)**
2. Машина работает на высокой скорости шитья, когда вы ещё больше нажмёте переднюю часть педали. **(A)**
(Если задана автоматическая строчка реверса, машина начинает работать на высокой скорости после завершения строчки реверса)
3. Машина останавливается (иглой вверх или вниз), когда вы вернёте педаль в исходное положение. **(C)**
4. Машина обрезает нити, когда вы полностью нажимаете на заднюю часть педали. **(E)**

* Если ваша машина оснащена автоподъёмником (PF-9), между остановкой машины и шагом обрезки нити даётся дополнительный шаг. Прижимная лапка поднимается, когда вы слегка нажимаете на заднюю часть педали **(D)**, и если вы продолжаете нажимать на заднюю часть, триммер приводится в действие.

27. МЕХАНИЗМ ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ ТКАНИ (РЕВЕРС)



(1) Как управлять

1. Когда вы нажимаете на рычаг реверса **(1)**, машина начинает шить в обратную сторону.
2. Машина шьёт в обратном направлении, пока вы удерживаете рычаг реверса.
3. Машина возобновляет обычную подачу, когда вы отпускаете рычаг реверса.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.

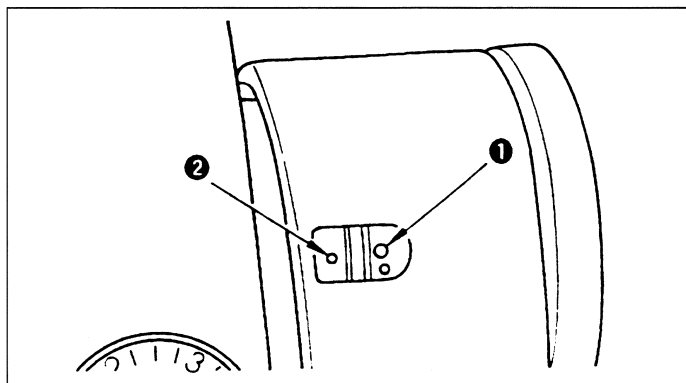
(2) Высота рычага реверса

1. Отрегулируйте высоту рычага реверса **(1)**, чтобы им было легко управлять.
2. Ослабьте винт **(2)**, переместите рычаг реверса вверх или вниз, отрегулировав его по высоте.

28. НИТЕОТВОДЧИК

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите питание машины перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным пуском швейной машины.

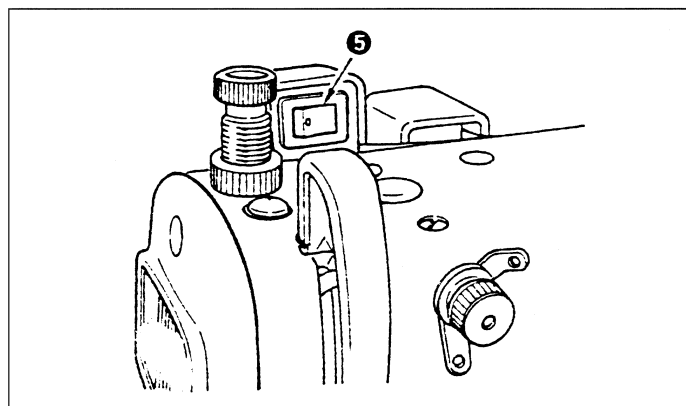
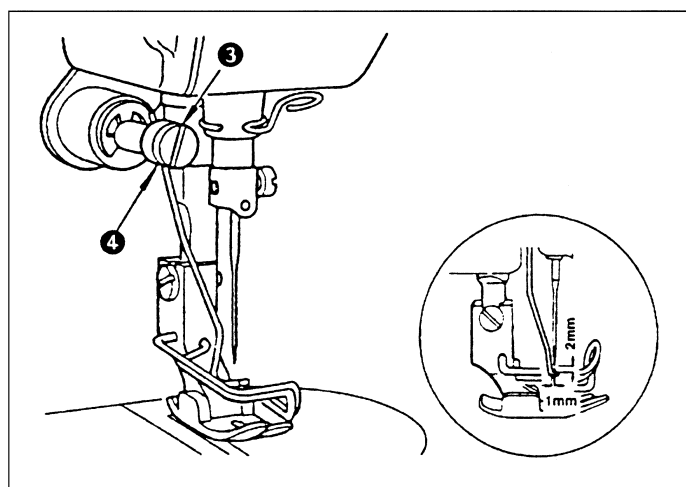


(1) Расположение нитеотводчика

Отрегулируйте положение нитеотводчика, в соответствии с толщиной сшиваемого материала.

Процедура регулировки заключается в следующем:

1. Поверните маховое колесо в нормальном направлении вращения, чтобы выровнять белую точку маркера (1) на маховом колесе с точкой маркера (2) на рукаве машины.
2. Отрегулируйте расстояние между плоской частью нитеотводчика и центром иглы до 1 мм.
Затяните регулировочный винт нитеотводчика (3) так, чтобы нитеотводчик был прижат и зафиксирован защёлкой нитеотводчика (4).
3. Если нитеотводчик не нужен, переведите выключатель (5) в положение OFF.



Изделие	Промышленная машина
Торговая марка	SHUNFA
Модель	S-1
Производство	ЖЭЦЗЯН НЬЮ ШУНФА СЕВИНГ МАШИН КО., ЛТД № 6, Строеие 1-5, улица Ляньшэн, город Ксиачен, область Цзяоцзян, Тайчжоу, Чжэцзян, Китай
Страна происхождения	Китай
Напряжение	220V
Класс электробезопасности	I класс электробезопасности оборудования
Сертификат соответствия	
Номер сертификата	RU Д -CN.AK01.B.02676.19
Срок гарантии	1 год
Срок службы	5 лет
Дата производства	Серийный номер включает следующую информацию: 1-я и 2-я цифры – последняя цифра года производства(например 19 – 2019 год) 3-я и 4-я цифра – месяц выпуска: Остальные цифры – номер машины
Что делать в случае поломки	Пожалуйста, прекратите использование продукции и обратитесь в сервисный центр
По окончании срока эксплуатации	Данное оборудование необходимо подвергнуть безопасной утилизации согласно законодательству. При возникновении вопросов обратитесь к продавцу, у которого вы покупали машину
Представительство по ремонту и претензиям	Просьба обращаться за информацией по месту приобретения товара
Импортёр	См. информацию на упаковке



SHUNFA®
SEWING MACHINE

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ
ОДНОИГОЛЬНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА
ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА

Серия S—1