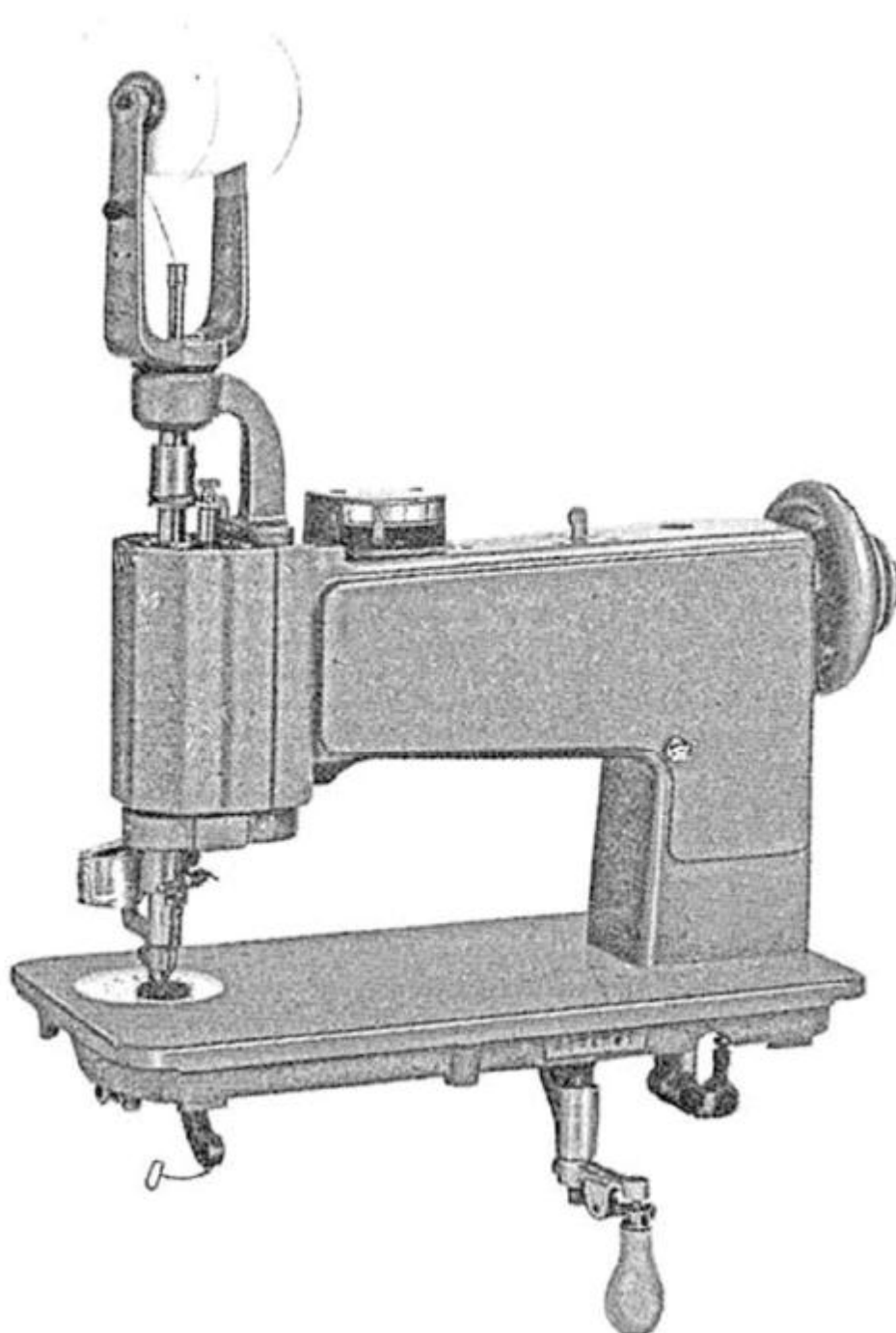


Golden wheel

Ручная вышивальная машина

CS-530 серия

Инструкция по эксплуатации



Оглавление

1. Технические характеристики.....	3
2. Описание	3
3. Скорость работы.....	3
4. Смазка машины (рис. 1, 2, 11 и 12)	3
5. Иглы, игловодители и нитки (рис. 3)	5
6. Удаление, замена и установка иглы и игловодителя (рис. 4)	5
7. Заправка нити (рис. 5, 6 и 7)	7
8. Основы эксплуатации машины (рис. 8)	10
9. Эксплуатация машины (рис. 9)	10
10. Регулировка давления прижимной лапки (рис. 4)	10
11. Натяжение нити и стежков (рис. 5)	11
12. Регулировка длины стежка (рис. 10).....	11
13. Регулировка давления на игловодитель (рис. 11 и 12).....	11
14. Петлитель (рис. 12).....	12
15. Установка петлителя (рис. 4 и 12)	12
16. Регулировка количества завитков в стежке (рис. 10)	13
17. Регулировка натяжения завитков (рис. 10)	13
18. Лучеобразный стежок (рис. 4 и 7)	14
19. Плетеный стежок (рис. 4, 10 и 12).....	14

1. Технические характеристики

Характеристики стежка: однониточный цепной стежок

Скорость шитья: 800 стежков в минуту

Механизм подачи материала: универсальный

Максимальная длина стежка: 5мм

Высота подъема лапки: 7мм

Ход игловодителя: 14мм

Тип иглы: система 137x1 (цепной стежок)

система 137x1 SM (плетёный стежок)

Мотор: фрикционный четырехполюсный двигатель, мощность 200Вт, 1-фаза или 3-фазы

2. Описание

Вышивальная машина Golden Wheel CS-530 серии предназначена для выполнения вышивки со шнуром, а также однониточного цепного стежка, ленточного стежка, лучеобразного стежка и плетеного стежка. Машина может использоваться для отделки или выполнения вышивки на женских пальто, костюмах, шляпах, униформе, шторах, скатертях и других изделиях.

Для работы на машине могут использоваться хлопковые, шерстяные, шелковые, металлические или любые другие нитки подобного назначения. Машина позволяет выполнять вышивку на широком спектре материалов, от легкого шифона и китайского шелка до матерчатой ткани.

Как правило, вышивка выполняется по заранее обозначенному дизайну (перфорированные отверстия, оттиск или разметка на материале), однако опытный оператор может выполнять вышивку и без предварительной маркировки ткани.

3. Скорость работы

При первом запуске машины наибольшая эффективность достигается при работе со скоростью около 800 стежков в минуту. Эта скорость может увеличиваться по мере роста компетенции оператора, и если характер выполняемой работы позволяет сделать это.

4. Смазка машины (рис. 1, 2, 11 и 12)

Смазка машины необходима для обеспечения плавности хода машины и во избежание излишнего износа запасных частей.

Необходимо смазывать участки, отмеченные стрелками на рис. 1, 2, 11 и 12.

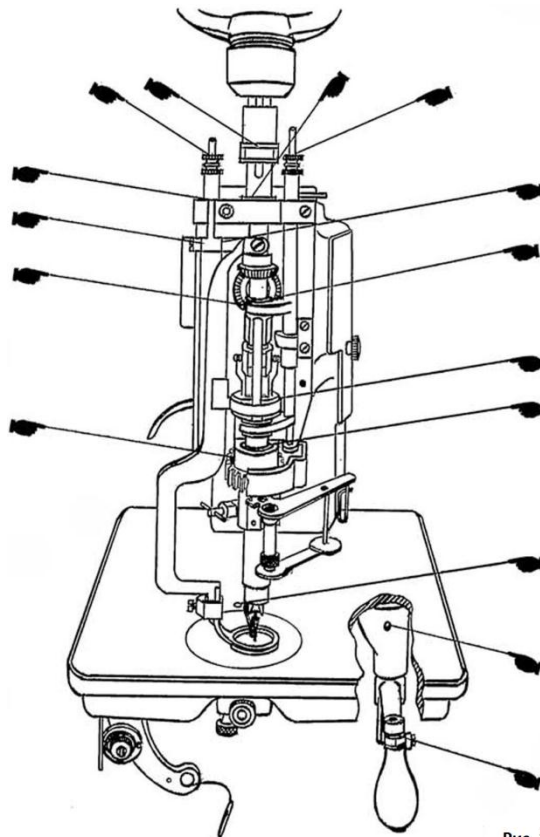


Рис. 1

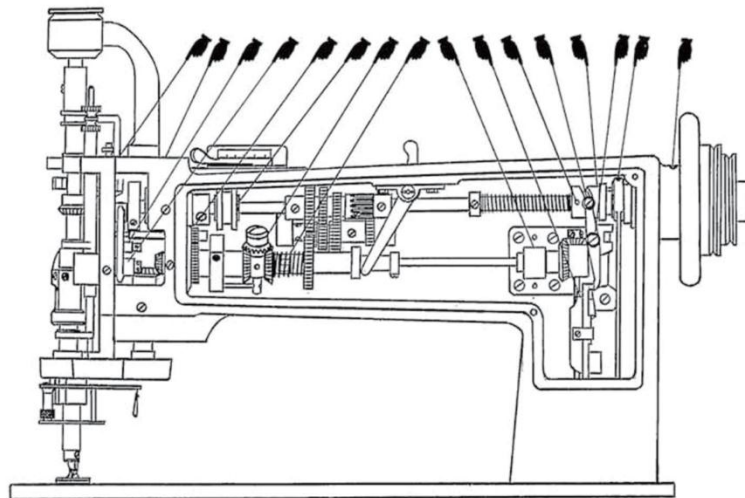


Рис. 2

На рис. 2 изображена машина, крышка которой снята для смазки ее механизмов. Для снятия крышки необходимо ослабить барашковый винт, изображенный на рис. 10. При регулярном использовании машины, необходимо смазывать ее по крайней мере один раз в день.

5. Иглы, игловодители и нитки (рис. 3)

Для работы на машине Golden Wheel CS-530 необходимы иглы системы 137x1 (артикул по каталогу запчастей – 5901) размером в диапазоне от 1 до 12. Головка этих игл внешне похожа на ручной вязальный крючок.

Номер иглы должен выбираться в соответствии с толщиной и составом используемых нитей. Нить должна не только заполнять полость крючка иглы, но и также легко протягиваться сквозь нее.

При формировании стежка игла взаимодействует с игловодителем, поэтому форма игловодителя должна подбираться в соответствии с типом используемой иглы. Игла должна соответствовать диаметру игловодителя и перемещаться внутри него без образования боковых зазоров. Номер игловодителя не должен сильно отличаться от номера иглы, а при выполнении обычных операций номер игловодителя должен в точности совпадать с номером иглы.

Типы игловодителей, используемых на машине CS-530, представлены на рис. 3:

- a) для выполнения цепного стежка и плетеного стежка
- b) для выполнения ленточного стежка
- c) для выполнения вышивки со шнуром и лучеобразного стежка

Для работы на машине могут использоваться хлопковые, шерстяные, шелковые, металлические или любые другие нитки подобного назначения.

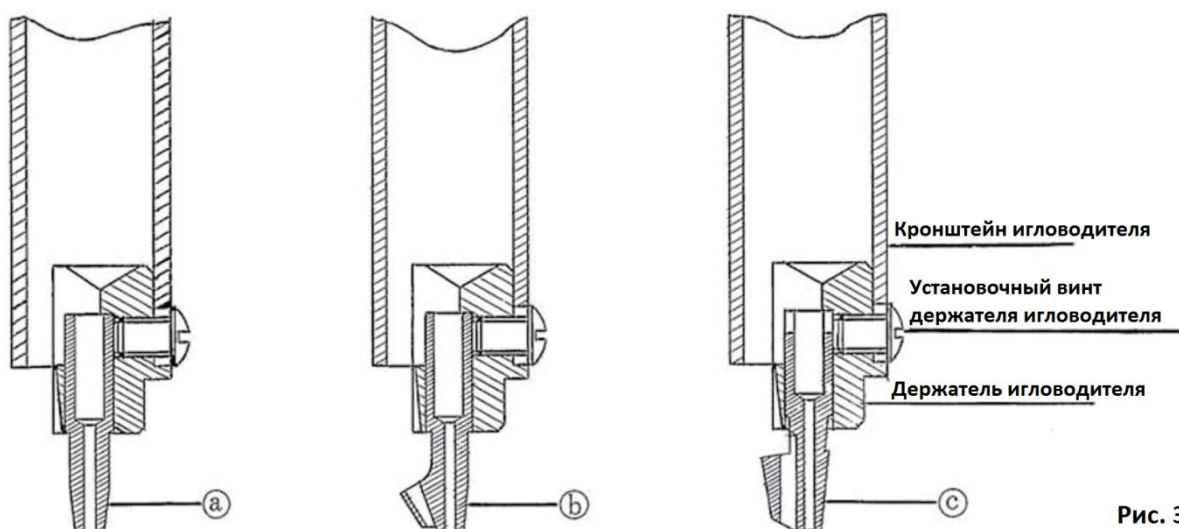


Рис. 3

6. Удаление, замена и установка иглы и игловодителя (рис. 4)

В случае необходимости замены иглы и игловодителя, в первую очередь, подберите новую иглу и соответствующий ей игловодитель. Затем опустите вниз рычаг подъема прижимной лапки (J), ослабьте винт (B) и с верхней стороны швейной головки снимите

- A: Иголоводитель
- B: Установочный винт втулки игловодителя
- C: Барашковый винт направляющей прижимной лапки
- D: Игольная пластина
- E: Рычаг регулировки силы нитенатяжения
- F: Пластина регулировки силы нитенатяжения
- G: Механизм нитенатяжения
- H: Скоба нитенатяжителя
- I: Пружина регулировки силы нитенатяжения
- J: Рычаг подъема прижимной лапки
- K: Рукоятка смены типа стежка
- L: Барашковый винт игольной пластины
- M: Кончик петлителя
- N: Иголоводитель
- O: Держатель игловодителя
- P: Барашковый винт кронштейна игловодителя

7. Заправка нити (рис. 5, 6 и 7)

1) Вышивка нитью (рис. 5 и 6)

Разместите бобину ниток на полу в удобном для Вас месте.

Машина оснащена тремя кольцами - нитенаправителями. Эти кольца необходимо прикрепить к нижней стороне столешницы так, как это показано стрелками 1, 2 и 3 на рис. 5. Кольцо 1 должно быть закреплено строго над бобиной ниток.

Протяните нить от бобины вверх и через кольца 1, 2 и 3, затем через отверстие 4, между дисками нитенатяжения 5 и через пружину регулировки силы нитенатяжения 6. Поверните рукоятку (A) (см. рис. 6) вперед или слегка влево, поднимите прижимную лапку и введите вдеватель нити (B) в переднее отверстие игольной пластины 7.левой рукой захватите нить, продетую в петлю вдевателя, и подтяните вдеватель вместе с нитью вверх через отверстие игольной пластины. Удерживайте конец нити левой рукой; при этом нить должна быть слегка натянута.

Правой рукой поверните рукоятку (А) влево и, запустив машину, быстро поднимайте и опускайте рукоятку (А) так, чтобы игла захватила нить для первого стежка. Удерживая рукоятку (А) в прежнем положении, с помощью вдевателя нити (В) протяните нить по направлению к себе так, чтобы конец нити свободно лежал на игольной пластине.

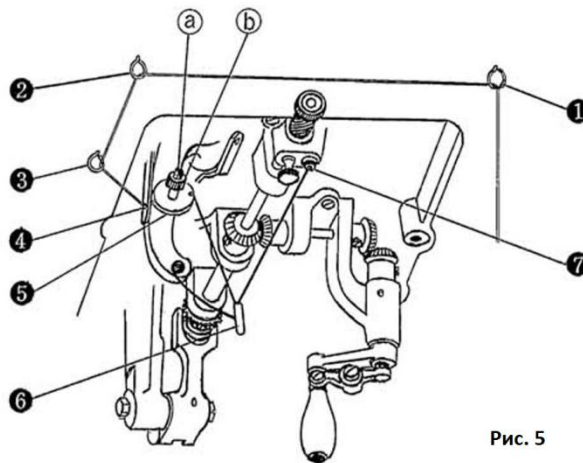


Рис. 5

2) Вышивка со шнуром (рис. 7)

С помощью рукоятки намотки шнура на шкиве машины намотайте шнур 1 на бобину 2. Поместите бобину на держатель 3. С помощью увеличенного вдевателя шнура 5 введите шнур в верхнее отверстие игловодителя 4 и протяните его вниз до нижней части держателя игловодителя 6, а затем через отверстие игловодителя 7.

3) Вышивка с тесьмой (рис. 7)

С помощью рукоятки намотки тесьмы на шкиве машины намотайте тесьму 8 на бобину 9. Поместите бобину на держатель 10. Протяните тесьму через направитель 11 держателя 10, через отверстие 12 ведущей тяги и через отверстие 13 основного держателя, а затем через отверстие 14 направителя тесьмы.

Теперь машина готова к эксплуатации.

Рис. 6

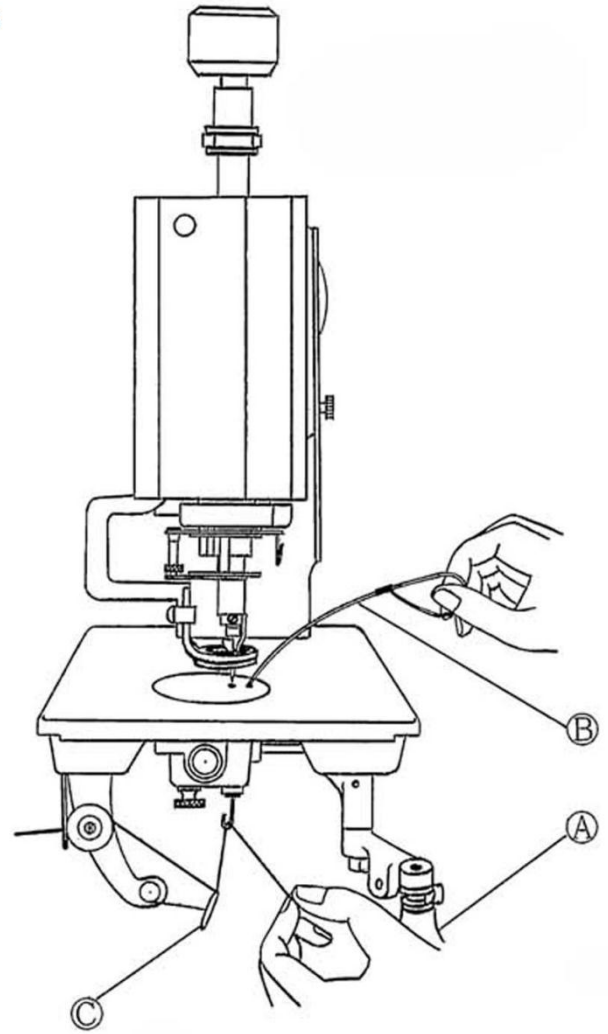
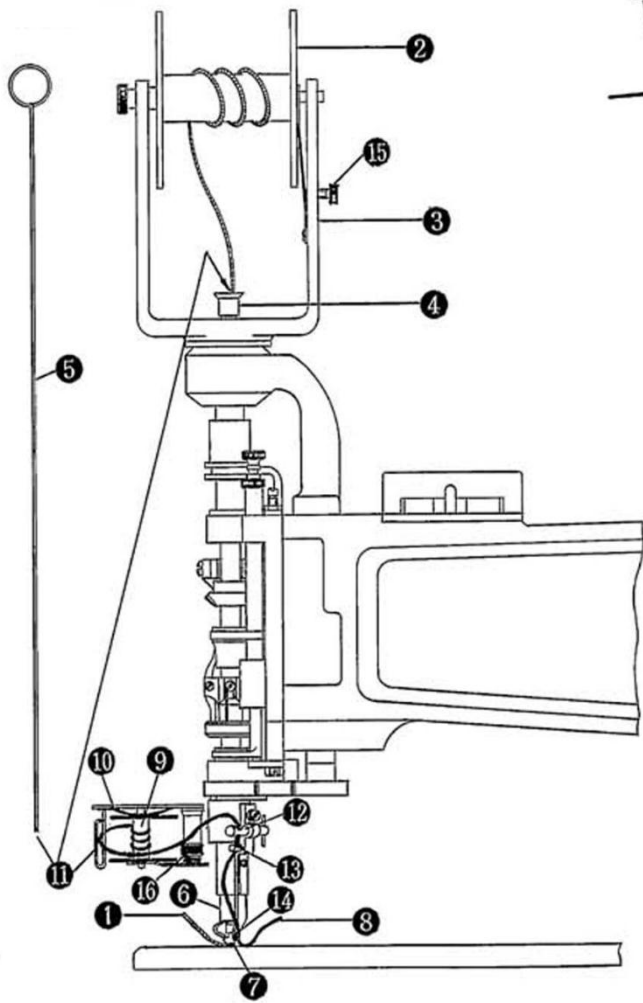


Рис. 7



8. Основы эксплуатации машины (рис. 8)

Замечание: во время эксплуатации машины шкив должен всегда вращаться в направлении от оператора.

Нанесите дизайн вышивки (см. рис. 8) на квадратный кусок материала площадью 30см (12 дюймов). Разместите этот кусок материала под прижимной лапкой так, чтобы игла входила в ткань в точке 1. Поверните рукоятку (А) (см. рис. 6) вправо, и крючок иглы повернется в том же направлении. Опустите прижимную лапку, запустите машину, вращая шкив в направлении от себя, а затем захватите рукоятку (А) и потяните ее вниз для запуска машины. При нажатой и повернутой вправо рукоятке, материал продвинется до точки 2; затем поверните рукоятку вперед - и материал продвинется до точки 3, поверните рукоятку влево - и материал продвинется до точки 4 и т.д.

Для остановки машины поднимите рукоятку (А) вверх. Во время остановки машины игла будет находиться в своем крайнем верхнем положении.

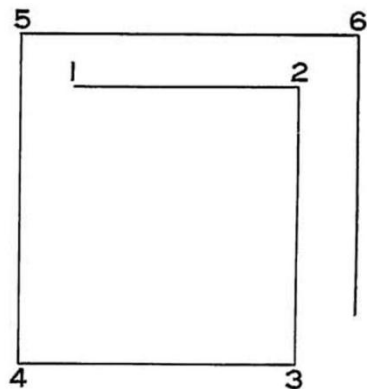


Рис. 8

9. Эксплуатация машины (рис. 9)

Оператору необходимо тренировать выполнение вышивки по дизайнам, похожим на изображенные на рисунке 9.

Эскизы таких дизайнов могут быть выполнены на белом материале, например, на батисте, и, тренируясь на таких эскизах, оператор вскоре станет достаточно профессиональным для выполнения более сложных и затейливых дизайнов и шаблонов.



Рис. 9

10. Регулировка давления прижимной лапки (рис. 4)

Давление прижимной лапки регулируется с помощью барашкового винта С (см. рис. 4). Для усиления давления поворачивайте винт вправо и по направлению вниз, а для ослабления давления поворачивайте винт влево и по направлению вверх.

11. Натяжение нити и стежков (рис. 5)

Если стежки получаются слишком тугими, поднимите игловодитель вверх на 1,5мм (1/16 дюйма).

Разные формы стежков достигаются регулировкой высоты игловодителя и сменой длины стежка.

Натяжение нити регулируется с помощью барашковой гайки «b» (см. рис. 5) слева от дисков нитенатяжения. Для усиления нитенатяжения поворачивайте эту гайку по направлению к себе, а для ослабления нитенатяжения поворачивайте гайку в направлении от себя. Натяжение нити должно быть достаточным только для того, чтобы избежать вероятности пропуска стежков.

12. Регулировка длины стежка (рис. 10)

Длина стежка регулируется с помощью винта «a» (см. рис. 10). Для увеличения длины стежка ослабьте поворотную рукоятку «b» и вращайте винт «a» влево и по направлению вверх, затем затяните поворотную рукоятку «b».

Для уменьшения длины стежка ослабьте поворотную рукоятку «b» и вращайте винт «a» вправо и по направлению вниз, затем затяните поворотную рукоятку «b».

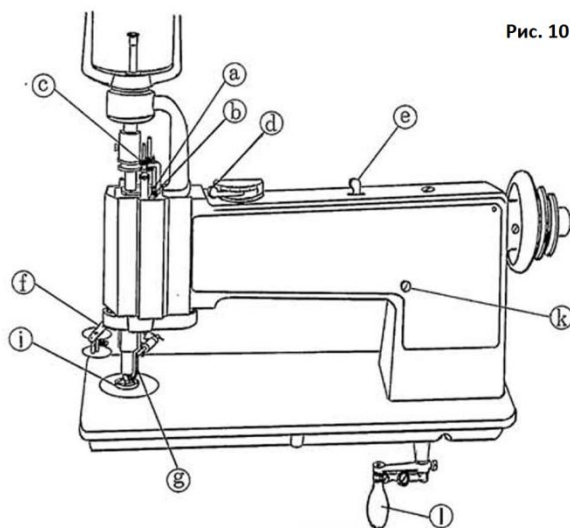


Рис. 10

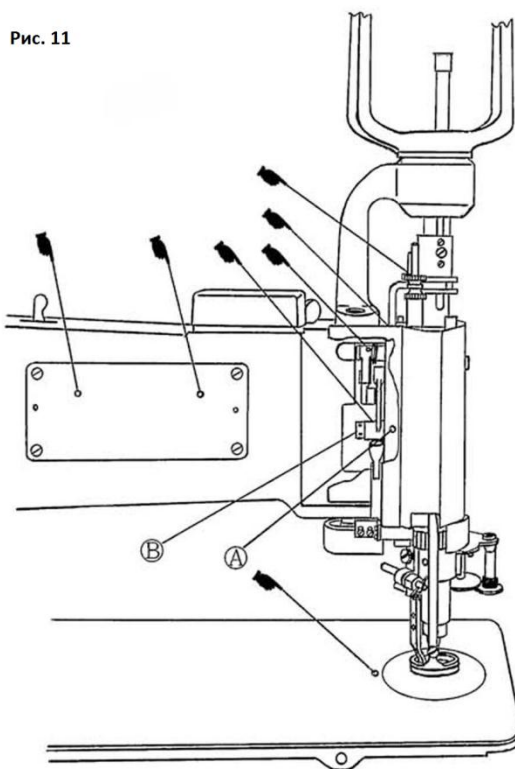
13. Регулировка давления на игловодитель (рис. 11 и 12)

Величина давления на игловодитель регулируется с помощью барашкового винта «с» (см. рис. 10) в верхней части швейной головки. Для усиления давления вращайте этот винт вправо и по направлению вниз, а для ослабления давления вращайте винт влево и по направлению вверх.

Замечание: слишком сильное давление на игловодитель может являться причиной обрыва нити.

При выполнении вышивки в форме мелкой сетки иногда необходимо избежать соприкосновения игловодителя с игольной пластиной.

Для того, чтобы поднять игловодитель вверх, вставьте отвертку в отверстие (А) (см. рис. 11) и ослабьте установочный винт в этом отверстии. Регулировочную шпильку эксцентрика (В) можно вращать с помощью гаечного ключа из комплекта аксессуаров к данной машине. Отрегулируйте таким образом необходимую высоту игловодителя, а затем затяните установочный винт в отверстии (А).



14. Петлитель (рис. 12)

С помощью механизма останова выведите машину из движения и убедитесь в ее полной остановке. Во избежание возможной поломки иглы, поднимите иглодержатель, затем снимите игольную пластину, предварительно ослабив барашковый винт 1 (см. рис. 12), и обратите внимание на канавку петлителя, которая, в его стандартном положении, должна находиться сзади и слегка слева от иглы, в то время как рукоятка 2 направлена вперед.

15. Установка петлителя (рис. 4 и 12)

Откиньте швейную головку назад и поверните рукоятку 2 (см. рис. 12) и винт (В) (см. рис. 4) по направлению вперед. Ослабьте установочный винт 3 (см. рис. 12) ведущей червячной шестерни 4 и слегка поворачивайте шестерню до тех пор, пока канавка петлителя не займет свое стандартное положение, как это описано выше. По завершении установки, когда червячная шестерня выровняется с валом петлителя 5, затяните установочный винт 3.

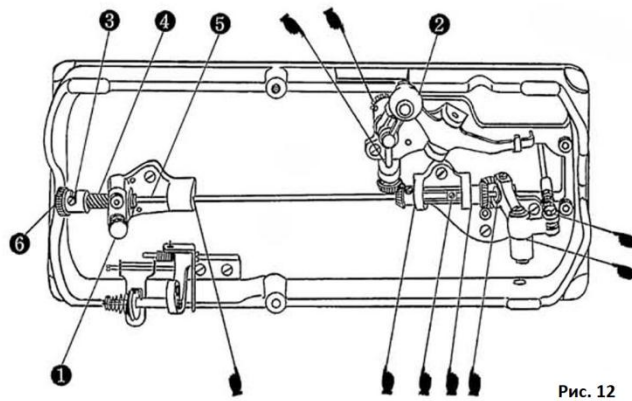


Рис. 12

16. Регулировка количества завитков в стежке (рис. 10)

Количество завитков регулируется с помощью рычага «d» (см. рис. 10), расположенного сверху швейной головки. При нулевом значении зубчатые колеса не контактируют друг с другом, и машина выполняет стандартный цепной стежок, ленточный стежок или вышивку со шнуром.

При значении «1» выполняется один завиток на один стежок

При значении «2» выполняется 1/2 завитка на один стежок

При значении «3» выполняется 1/3 завитка на один стежок

При значении «4» выполняется 1/4 завитка на один стежок

Чем большее значение установлено, тем более крупной получается внутренняя часть завитка. Поэтому для обычного завитого стежка стандартным значением настройки является «1».

Замечание: не меняйте положение рычага в момент сцепления зубчатых колес, т.к. это может привести к повреждению машины.

17. Регулировка натяжения завитков (рис. 10)

Лучший вид завитого стежка обеспечивается, когда держатель катушки «f» (см. рис. 10) расположен слева, а рукоятка 1 направлена вперед.

Для этого поверните рукоятку 1 по направлению к себе и удерживайте ее коленом так, чтобы она не вращалась вокруг своей оси, затем поверните рычаг переключения «e» (см. рис. 10) вправо и переместите держатель катушки «f» на место, описанное выше.

Для усиления натяжения завитков переверните держатель катушки «f» в направлении от себя. Для ослабления натяжения завитков переверните держатель катушки «f» по направлению к себе.

Если в результате таких регулировок зубчатые колеса не контактируют друг с другом, удерживайте левой рукой держатель катушки «f», а правой рукой вращайте шкив машины.

Замечание: не поворачивайте рычаг переключения «e» в момент сцепления зубчатых колес, т.к. это может привести к повреждению машины.

Дополнительные регулировки можно выполнять с помощью регулировочного барашкового винта 16 держателя катушки (см. рис. 7) и направителя «g» (см. рис. 10).

18. Лучеобразный стежок (рис. 4 и 7)

Лучеобразный стежок достигается за счет ослабления натяжения нити, натяжения шнура или натяжения тесьмы по желанию пользователя.

(1) Ослабление натяжения нити (рис. 4)

Ослабьте винт (В) (см. рис. 4) и поднимите игловодитель (А) так, чтобы натяжение нити ослабилось.

(2) Ослабление натяжения шнура (рис. 7)

Ослабьте винт 15 (см. рис. 7) так, чтобы вращение катушки со шнуром 2 замедлилось.

(3) Ослабление натяжения тесьмы (рис. 7)

Ослабьте винт 16 (см. рис. 7) так, чтобы вращение катушки с тесьмой 9 замедлилось.

Затем отрегулируйте значение установочного рычага «d» (см. рис. 10), равное «1».

19. Плетеный стежок (рис. 4, 10 и 12)

Плетеный стежок формируется благодаря тому, что машина выполняет стежки в свободных петлях материала. Для этого поверните рукоятку К (см. рис. 4) по направлению к себе, ослабьте винт В и поверните игловодитель А так, чтобы крючок иглы был направлен точно на заднюю сторону швейной головки, затем затяните винт В.левой рукой поверните влево рифленый наконечник 6 (см. рис. 12) ведущей червячной шестерни 4 внизу швейной головки и, удерживая его, поверните рукоятку 2 по направлению назад, затем отпустите рифленый наконечник червячной шестерни.

Таким образом, петлитель будет установлен в противоположном направлении, что требуется для выполнения цепного стежка, т.е. канавка петлителя будет находиться спереди иглы, в то время как рукоятка 1 (см. рис. 10) направлена вперед. Замените прижимную лапку «i» на зубчатую лапку.

Запустите машину и быстро вращайте рукоятку 1 так, чтобы обеспечить короткие циклы формирования стежков в свободных петлях, благодаря чему стежки будут накладываться друг на друга, образуя ворсовые петли. Чем выше расположена игла, тем длиннее получается петля. Во время настройки машины на выполнение плетеного стежка необходимо учитывать размер нити и толщину используемого материала.