

03112022-2.0



ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШВЕЙНАЯ МАШИНА DS1850





Оглавление

1. Описание и работа	3
1.1 Назначение изделия	3
1.2 Основные характеристики	4
2. Использование по назначению	5
2.1 Меры предосторожности	5
2.2 Подготовка к эксплуатации	5
2.4 Эксплуатация	6
2.5 Регулировка	6
2.6 Намотка нити	10
2.7 Заправка нити	10
2.8 Техническое обслуживание, хранение и транспортировка	11
2.9 Распространенные неисправности и способы их устранения	11
3. Гарантийные обязательства	12

ВНИМАНИЕ! Вся информация, приведенная в данном руководстве, основана на данных, доступных на момент печати. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия без предварительного уведомления, если эти изменения не ухудшают потребительских свойств и качества продукции.

1. Описание и работа

1.1 Назначение изделия

Швейная машина челночного стежка DS1850 с верхним и нижним транспортером предназначена для тяжелых условий эксплуатации. Машина оснащена одинарной иглой, рычагом нитепритягивателя, большим вращающимся челноком и высокоточным винтовым приводом. Помимо возможностей, которыми обладает обычная сверхмощная швейная машина челночного стежка, самым большим достоинством этой машины является то, что она может поддерживать равномерную подачу во время шитья объемного и скользящего материала. Данные машины наиболее часто применяются для прошивки чемоданов, кожи, мебельной ткани, палаток и т.д.

Машина может быть оснащена воздушной подушкой и педалью подъема в соответствии с требованиями заказчика, чтобы повысить эффективность ее работы и снизить трудоемкость.

Данное руководство содержит инструкции по использованию изделия и необходимую информацию для его правильной и безопасной эксплуатации. Сохраните данное руководство для дальнейшего использования!

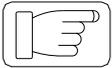
ВНИМАНИЕ! Владелец и пользователь изделия должны прочесть данное руководство и понять все инструкции в нем до начала его эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Эксплуатация и обслуживание изделия должны производиться в соответствии с инструкциями, представленными в данном руководстве. Другие виды эксплуатации рассматриваются как несоответствующие техническим параметрам и могут причинить вред людям, изделию или имуществу. Изделие не следует эксплуатировать в пожароопасных или взрывоопасных зонах, местах с высоким риском коррозии или высокой концентрацией пыли.

Ниже показаны символы, обозначающие указания, соблюдение которых важно для Вашей безопасности и безопасности других людей.

	Опасно	Означает существующую опасность. Пренебрежение может вызвать смерть или тяжёлые ранения. Необходимо соблюдать это требование.
	Внимание	Означает потенциальную опасность. Пренебрежение может вызвать смерть или тяжёлые ранения. Необходимо соблюдать это требование.



	Предупреждение	Означает потенциальную опасность. Пренебрежение может вызвать ранения средней тяжести. Необходимо соблюдать это требование.
	Примечание	Необходимо принимать во внимание положения, прямо или косвенно касающиеся личной безопасности или обслуживания изделия.

Ответственность владельца

В настоящем руководстве по эксплуатации под «владельцем» подразумевают любое физическое или юридическое лицо, которое либо само использует изделие, либо его используют от его имени. В отдельных случаях (например, при лизинге или аренде) владельцем считается лицо, которое в соответствии с действующим договором между владельцем и пользователем изделия выполняет обязанности по эксплуатации.

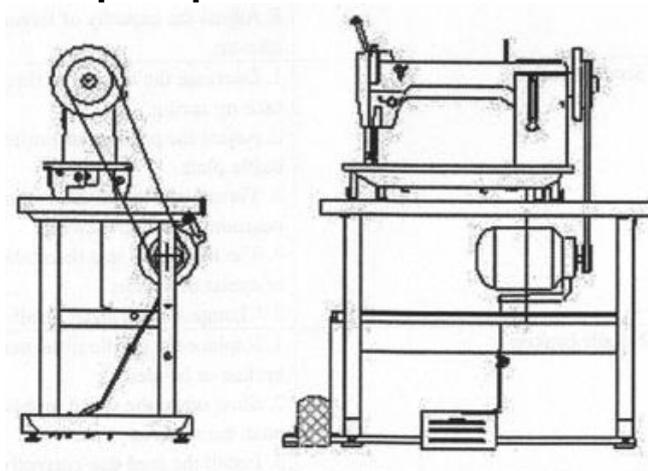
Владелец должен гарантировать, что изделие используется только в целях, для которых оно предназначено, и что опасность для жизни и здоровья пользователя и третьих сторон исключена. Кроме того, необходимо соблюдать правила техники безопасности, а также правила эксплуатации, обслуживания и ремонта. Владелец должен гарантировать, что все пользователи изделия ознакомились с данным руководством по эксплуатации и поняли его.

В случае несоблюдения руководства по эксплуатации гарантийные условия могут быть аннулированы. То же самое относится к случаям, когда пользователь или третьи лица не по назначению используют изделие без разрешения отдела по обслуживанию клиентов изготовителя.

Монтаж дополнительного оборудования

Монтаж или установка дополнительного оборудования, которое влияет на эксплуатационные характеристики изделия, требует письменного разрешения изготовителя.

1.2 Основные характеристики





Модель	DS1850
Артикул	1012428
Максимальная скорость шитья, об/мин	1000-1200
Подъем прижимной лапки, мм	16
Игла	DD 1 24-27#
Максимальная длина стежка, мм	14
Ход игловодителя, мм	50,8
Максимальная толщина шва, мм	12
Нить, тип/мм	Нейлон/0,3
Челнок	Увеличенный вращающийся челнок
Мощность двигателя, Вт	550
Размеры, мм	755*260*460
Вес, кг	121

2. Использование по назначению

2.1 Меры предосторожности

- Перед началом работы за швейной машиной необходимо собрать длинные волосы и спрятать их под косынкой, застегнуть манжеты рукавов. Запрещено работать за машиной в одежде со свободными рукавами.
- Не кладите ножницы и другие инструменты около вращающихся частей машины.
- Перед началом работы проверьте, не остались ли в ткани булавки или иглы.
- **Внимание!** Не наклоняйтесь близко к движущимся и вращающимся частям машины.
- Следите за правильным положением рук, ног и корпуса.
- Перед началом работы проверьте исправность шнура.
- При включении машины в сеть и выключении из сети беритесь только за корпус вилки шнура.
- Осторожно обращайтесь с пускорегулирующей педалью, нажимайте на нее плавно, без рывков.
- По окончании работы выключите машину и уберите рабочее место.

2.2 Подготовка к эксплуатации

Проверка

Несмотря на то, что перед отправкой машины с завода были проведены тщательные проверки и испытания, необходимо провести еще одну проверку перед началом эксплуатации, чтобы убедиться, что детали машины не ослабли и не деформировались при транспортировке. Аккуратно поверните маховик рукой, чтобы проверить, нет ли трудностей при движении частей, не возникает ли столкновений, сопротивления или необычных звуков. Если существует отклонение от нормы, перед началом работы необходимо выполнить регулировку.



Установка

Согласно изображению компонентов швейной машины, а также общему плану машины, представленному в пункте 1.2 данного руководства, установить подставку, стол, головку машины, двигатель и другие компоненты.

Тестирование

При первом запуске новой машины или при повторном запуске после длительного простоя машину следует вначале включить без ниток.

Внимание! Маховик должен вращаться против часовой стрелки (если смотреть снаружи верхнего колеса). Если направление вращения противоположное, поверните штекер двигателя на 180°.

Головка машины должна быть хорошо смазана во время тестирования. Поднимите прижимную лапку и включите машину на низкой скорости (300 – 400 об/мин).

Несмотря на то, что при производстве машин проводится подгонка деталей, необходима обкатка в рабочих условиях. Первый месяц работы не используйте машину на максимальных оборотах.

Если машина работает нормально, постепенно увеличивайте скорость. Через месяц использования машина сможет работать на номинальной скорости.

2.4 Эксплуатация

Нормальная скорость шитья должна быть менее 800 об/мин, чтобы уменьшить износ между частями машины и продлить ее срок службы. В зависимости от условий использования, пожалуйста, регулярно чистите зубчатую рейку, вращающийся челнок и шпульный колпачок. Перед очисткой откройте скользящую пластину и снимите игольную пластину. Используйте для очистки мягкую ткань.

2.5 Регулировка

1. Регулировка положения иглы и вращающегося челнока

1) Регулировка положения иглы.

Поверните маховик, чтобы опустить игловодитель в самое нижнее положение, а затем ослабьте винт 1 (см. рис. 1). Переместите игловодитель вверх и вниз, чтобы убедиться, что ушко иглы находится в том же положении, что и внутренняя круглая поверхность челнока (см. рис. 2).

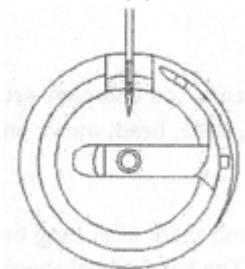


Рис 2.

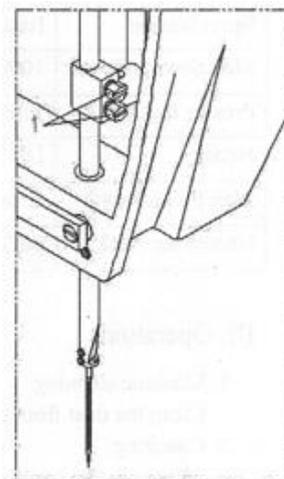


Рис. 1

2) Регулировка челнока

Когда игла переместится в самое нижнее положение, поднимите ее на 3 – 3,5 мм, в это время острие челнока должно быть на одной линии с ушком иглы, острие челнока на 2 – 2,5 мм выше ушка иглы (рис. 3).

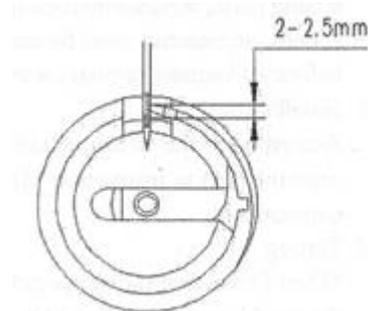


Рис. 3

Расстояние от острия челнока до ушка иглы не должно быть слишком большим, большое расстояние не позволит зацепить петлю нити, что может привести к пропуску стежка; напротив, острие челнока не должно находиться в положении перед ушком иглы, это приведет к разрыву нити.

При регулировке иглы и челнока необходимо обращать внимание на зазор между острием челнока и боковой поверхностью иглы. Зазор между нижней частью иглы и острием челнока должен составлять 0,05 – 0,1 мм.

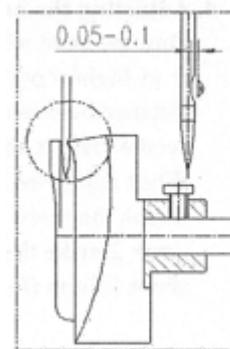


Рис. 4

2. Регулировка синхронизации между иглой и зубчатой рейкой

Когда игла поднимается в крайнее верхнее положение и начинает опускаться, зубчатая рейка продвигается вперед.

Метод регулировки:

Откройте крышку, ослабьте винт 1, а затем поверните маховик, чтобы отрегулировать положение эксцентриситета подачи, после регулировки затяните установочный винт (рис. 5).

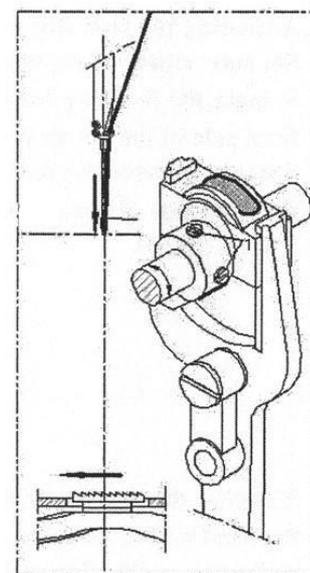


Рис. 5

3. Регулировка давления прижимной лапки

Давление прижимной лапки регулируется в зависимости от толщины материала. При шитье толстого материала необходимо увеличить давление, поворачивая винт регулировки давления по часовой стрелке; при повороте винта против часовой стрелки давление уменьшается (рис. 6).

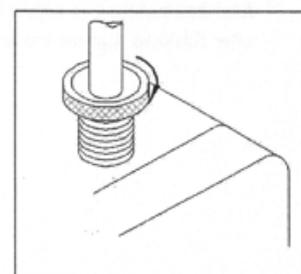


Рис. 6

4. Регулировка высоты зубчатой рейки

Поверните маховик, чтобы поднять зубчатую рейку в самое верхнее положение, в этот момент расстояние между верхом зубчатой рейки и игольной пластиной составляет примерно 1 – 1,5 мм. При регулировке высоты зубчатой рейки сначала ослабьте винт 1, поверните рукоятку подъема транспортера 2 и увеличьте высоту зубчатой рейки примерно до 1,5 мм (рис. 7).

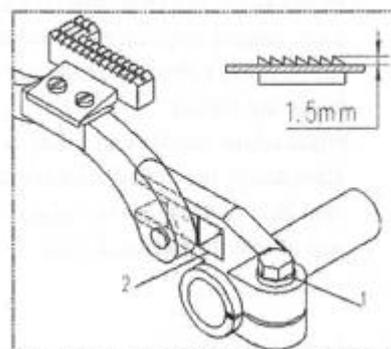


Рис. 7

5. Регулировка положения зубчатой рейки

Установите макс. длины стежка, поверните маховик, чтобы передняя часть зубчатой рейки приблизилась к передней стороне прорези игольной пластины. Теперь расстояние между передней частью зубчатой рейки и передней стороной прорези игольной пластины составляет около 1,5 мм (рис. 8).

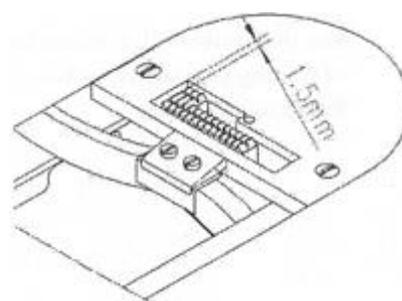


Рис. 8

Чтобы отрегулировать положение зубчатой рейки, поверните маховик, переместите переднюю часть зубчатой рейки к передней стороне прорези игольной пластины, затем ослабьте винт держателя зубчатой рейки 1, переместите вперед и назад держатель зубчатой рейки 2, чтобы отрегулировать зазор, после завершения регулировки затяните винт (рис. 9).

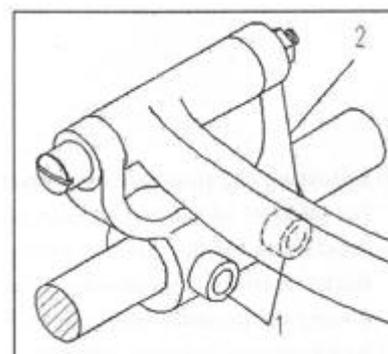


Рис. 9

6. Регулировка механизма верхней подачи

Данная машина является машиной с верхней и нижней подачей ткани. В соответствии с условиями работы необходимо отрегулировать центральное расстояние А направляющего блока шагающей лапки и вала шагающей лапки (рис. 10).

Способ регулировки:

При обычной длине стежка и шитье в два слоя, если обнаружится, что стежки на верхнем слое длиннее, чем на нижнем, то это означает, что скорость верхней подачи меньше, чем скорость нижней. Необходимо увеличить центральное расстояние А, чтобы увеличить скорость верхней подачи; наоборот, при уменьшении межосевого расстояния А, уменьшается скорость верхней подачи.

Если в каком-либо случае требуется, чтобы стежки на верхнем слое были длиннее или короче, чем на нижнем, это можно отрегулировать вышеуказанным способом.

7. Регулировка подъемного механизма прижимной лапки

Стандартно высота подъема прижимной лапки составляет 6,5 мм, а шагающей лапки – 5 мм, это практически фиксированное значение. Эти величины подъема изменяются в обратной зависимости: величина подъема шагающей лапки уменьшается, величина подъема прижимной лапки увеличивается.

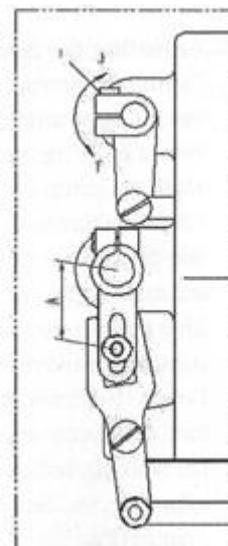


Рис. 10

Метод регулировки:

Если необходимо увеличить величину подъема шагающей лапки, уменьшите величину подъема прижимной лапки, ослабьте винт 1, поднимите подъемный вал прижимной лапки; в обратном случае, наоборот, опустите. Величина подъема не должна быть слишком большой. После регулировки затяните винт. Перед запуском машины поднимите прижимную лапку, медленно поверните маховик и проверьте, нет ли столкновений. Если все в порядке, можно запускать машину (рис. 10).

8. Регулировка общей величины подъема шагающей лапки и прижимной лапки.

Как показано на рис. 11, отрегулируйте величину подъема шагающей и прижимной лапок, ослабьте гайку, отрегулируйте межосевое расстояние В между болтом и подъемным валом прижимной лапки; при уменьшении расстояния В величина подъема прижимной и шагающей лапки будет увеличена, при увеличении расстояния – наоборот, уменьшена.

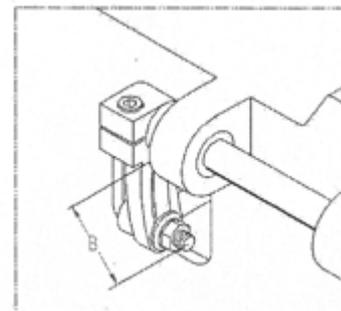


Рис. 11

Величина подъема не должна быть слишком большой. После регулировки затяните гайку. Перед запуском машины поднимите прижимную лапку, поверните маховик медленно и проверьте, нет ли столкновений. Если все в порядке, можно запускать машину.

9. Регулировка зазора шагающей лапки и прижимной лапки

Во время шитья иногда требуется большой, а иногда – маленький стежок. При использовании большого стежка ход шагающей лапки большой, в противном случае – маленький. Как правило, между передней частью шагающей лапки и задней частью прижимной лапки имеется зазор 1,5 мм (рис. 12), поэтому при небольшом стежке шагающая лапка должна находиться немного ближе к игловодителю.

Метод регулировки:

Ослабьте винт шагающей лапки, затем поднимите вверх вал шагающей лапки, чтобы шагающая лапка приблизилась к игловодителю. При регулировке зазор должен быть около 1,5 мм.

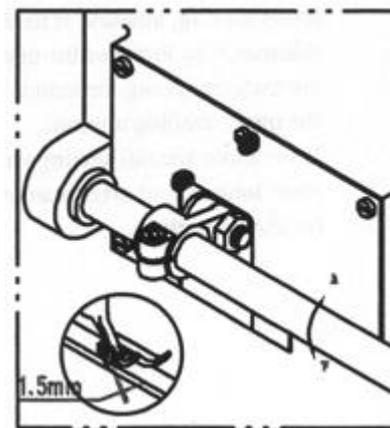


Рис. 12

2.6 Намотка нити

Данная машина оснащена встроенным устройством намотки шпульки. Наденьте шпульку на держатель 4, затем намотайте несколько витков нити на шпульку, после чего начинайте наматывать. Когда шпулька заполнена, пластина 3 автоматически освобождается и устройство намотки шпульки останавливается (рис. 13). Во время намотки шпульки нить должна быть тугон и не должна наматываться слишком быстро.

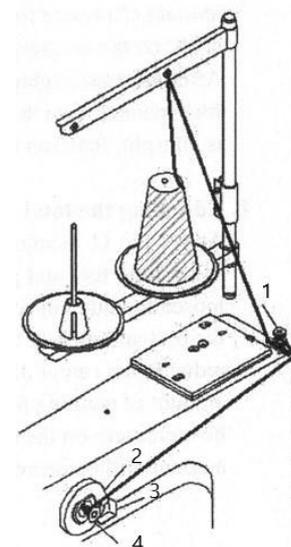


Рис. 13

2.7 Заправка нити

При заправке верхней нити игловодитель должен находиться в крайнем верхнем положении. Ход верхней нити показан на рис. 14.

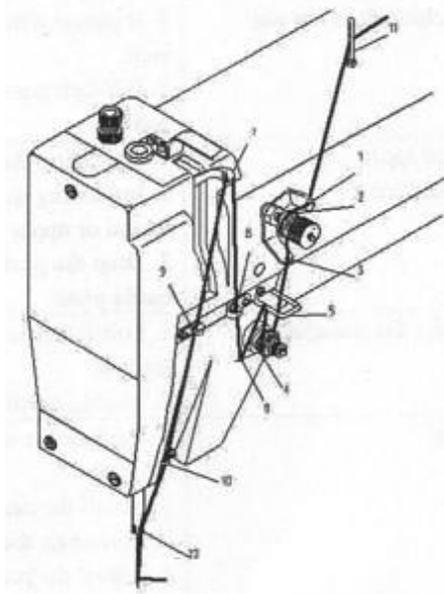


Рис. 14



2.8 Техническое обслуживание, хранение и транспортировка

- Обслуживание машины заключается в своевременном удалении пыли с поверхности и деталей машины и достаточной смазке. Смазка производится маслом HA-8 или HJ-7.
- При необходимости ремонта осуществлять его должен исключительно квалифицированный персонал авторизованного сервисного центра.
- Транспортируйте машину в заводской упаковке; берегите машину от воздействия воды, ударов и падения на нее тяжелых предметов.
- Храните машину в сухом закрытом и недоступном для детей месте. Перед хранением накройте машину пылезащитной тканью.

2.9 Распространенные неисправности и способы их устранения

Неисправность	Решение
После включения и нажатия на педаль машина не работает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Если предохранитель перегорел, замените его новым. 2. Проверьте, подключен ли провод питания в сеть. 3. Если клиновидный ремень недостаточно хорошо закреплен, закрепите его.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Верхняя нить ослаблена. 2. Нижняя нить ослаблена. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заправьте нить правильно. 2. Увеличьте натяжение нижней или верхней нити. 3. Уменьшите положение ограничительной пружинной перегородки.
Под тканью образуются петли.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отполируйте отверстия для пропускания нити до гладкости. 2. Отрегулируйте иглу и подающий механизм.
Пропуск стежков.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените иглу, если она погнута. 2. Установите иглу правильно. 3. Заправьте нить правильно. 4. Отрегулируйте давление прижимной лапки. 5. Установите иглу большего размера. 6. Отрегулируйте высоту прижимной лапки. 7. Отрегулируйте натяжение пружины захвата нити. 8. Отрегулируйте мощность захвата нити.
Шов отсутствует.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите натяжение пружины захвата нити. 2. Отрегулируйте положение ограничительной пружинной перегородки. 3. Рычаг нитепритягивателя должен быть в верхнем положении, когда вы начинаете шить. 4. Убедитесь, что нить выходит из ушка иглы не менее чем на 50 мм. 5. Возьмите иглу меньшего размера.
Игла сломана.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените иглу, если она сломалась или погнулась. 2. Уменьшите скорость, направляйте ткань рукой.



Неисправность	Решение
	3. Правильно установите лапку, убедитесь, что игла опускается ниже центра отверстия лапки.
Нижняя нить порвана.	1. Смените шпульку. 2. Отрегулируйте давление шпульной пружины.
Верхняя нить порвана.	1. Смените иглу. 2. Установите иглу правильно. 3. Заправьте нить правильно. 4. Отрегулируйте натяжение верхней нити. 5. Очистите вращающийся челнок и шпульный корпус. 6. Отрегулируйте положение ограничительной пружинной перегородки. 7. Отполируйте поврежденные части на вращающемся челноке или лапке.

3. Гарантийные обязательства

Гарантийные обязательства

Всю необходимую документацию на продукцию можно получить, обратившись в филиал или к представителю/дилеру в вашем регионе/стране.

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев или 1200 моточасов со дня продажи конечному потребителю.

Полезный срок эксплуатации – 5 (пять) лет при условии соблюдения всех правил эксплуатации и технического обслуживания.

Консервация оборудования не предусмотрена заводом изготовителем.

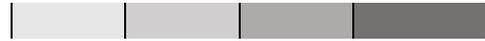
Общие условия гарантии

Гарантийное обслуживание осуществляется, если причиной неисправности оборудования стало использование заводом изготовителем некачественных материалов, нарушение технологии производства, допущение брака оборудования и его отдельных узлов, агрегатов и составных частей. Устранение неисправности может быть осуществлено проведением ремонта или замены неисправной детали/узла агрегата, а также оборудования в целом (только для случаев, когда ремонт и восстановление оборудования невозможно осуществить).

При этом право выбора выполнять ремонт либо замену, а также каким способом выполнять ремонт, принадлежит работникам сервисного центра.

Замененные детали переходят в собственность сервисного центра. Гарантийный срок на детали и комплектующие агрегата, замененные либо отремонтированные в рамках гарантийного обслуживания, истекает одновременно с истечением гарантийного срока на оборудование.

В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится диагностика оборудования сроком 10 рабочих дней с момента поступления оборудования в сервисный центр. По результатам диагностики



принимается решение о ремонте изделия, либо отказе в обслуживании. При этом изделие принимается на диагностику только в полной комплектации, при наличии паспорта с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

1. Ущерб, причиненный другому оборудованию, работающему в сопряжении с данной техникой;
2. Быстроизнашивающиеся запасные части;
3. Обычный (нормальный) износ оборудования в процессе эксплуатации;
4. Поломки, которые возникли после использования оборудования совместно с другим не подходящим для этого оборудованием;
5. Поломки, вызванные форс-мажорными обстоятельствами, несчастными случаями, стихийными бедствиями, преднамеренными или неосторожными действиями собственника оборудования или привлеченными им лицами или третьих лиц, в том числе при осуществлении транспортировки. А также любым внешним воздействием (физическим, химическим, электрическим), небрежностью в обращении, самостоятельным ремонтом (модификацией), пренебрежением в обслуживании и хранении, несоблюдением регламента технического обслуживания;
6. Поломки, вызванные неправильным пониманием инструкции по эксплуатации, сознательным или случайным, равно как и ее несоблюдением.

Гарантийные обязательства полностью аннулируются в случаях:

1. Истечения срока гарантии;
2. Наличие повреждений, вызванных попаданием внутрь агрегата посторонних предметов, веществ, жидкостей, частиц и пыли;
3. Наличие разрушения деталей со следами химической коррозии, а также механических повреждений;
4. Несоблюдения правил эксплуатации оборудования либо его использования не по назначению;
5. Установки и эксплуатации заведомо неисправного оборудования или в условиях, противоречащих правилам его эксплуатации;
6. Использования неподходящих и неодобренных заводом изготовителем запасных частей, агрегатов и элементов;
7. Наличие прямых и косвенных следов сборки-разборки оборудования и его составных частей;
8. Образования дефекта в результате замены запасных частей или при обслуживании оборудования специалистами не авторизованного сервисного центра;
9. Использования рабочих жидкостей (масла, смазки, топлива, и иных ГСМ), марка которых не соответствует указанной в паспорте (инструкции по эксплуатации), либо при их загрязнении и неудовлетворительном качестве.



Порядок подачи рекламаций:

Гарантийные рекламации принимаются в течение гарантийного срока. Для этого запросите у организации, в которой вы приобрели оборудование, бланк для рекламации и инструкцию по подаче рекламации.

Оборудование, отосланное дилеру или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все риски по пересылке оборудования дилеру или в сервисный центр несет владелец оборудования.

Другие претензии, кроме права на бесплатное устранение недостатков оборудования, под действие гарантии не подпадают.

ВНИМАНИЕ: Гарантия не распространяется на технику, не имеющую в паспорте или сервисном листе отметок о дате и месте продажи, предпродажной подготовке, а также о прохождении всех плановых ТО, предписанных по регламенту.

Гарантийное обслуживание осуществляется организацией, выполняющей периодическое техническое обслуживание механизма. Доставка гарантийной техники до сервисного центра и обратно осуществляется силами владельца и за его счет.

Оборудование, не имеющее маркировки, с нечитаемыми и поврежденными информационными табличками (шильдиками) сервисным центром не принимается.

Торговая организация несет ответственность по условиям настоящих гарантийных обязательств только в пределах суммы, уплаченной покупателем за данное изделие.

При обращении в Службу сервиса владелец обязан предоставить Гарантийный талон, Сервисный паспорт, товарно-финансовые документы и акт рекламации. Серийный номер и модель передаваемой в ремонт техники должны соответствовать указанным в гарантийном талоне.

Перечень комплектующих с ограниченным сроком гарантийного обслуживания.

Комплектующие	Срок гарантии
Челночный комплект, зубчатая рейка, игольная пластина, лапка, ножи, направляющие ножей, направляющие нити, крепежные элементы, пружины и тросики, предохранители, сальники, манжеты	гарантия отсутствует
Двигатель	1 год



Информация данного раздела действительна на момент печати настоящего руководства. Актуальная информация о действующих правилах гарантийного обслуживания опубликована на официальном сайте группы компаний TOR INDUSTRIES **www.tor-industries.com** (раздел «сервис»).


**СЕРВИСНЫЙ ПАСПОРТ
ПАСПОРТНЫЕ ДАННЫЕ**

МОДЕЛЬ:

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

ДАТА ПРОДАЖИ:

 / /

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК:

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАВЦЕ:

КОМПАНИЯ:

АДРЕС:

КОНТАКТЫ:

 ТЕЛ:
СЕРВИСНЫЕ ОТМЕТКИ

М.П.

Настоящим удостоверяем выполнение всех контрольных операций и испытаний. Техника полностью укомплектована, исправна и готова к эксплуатации.

ДАТА

ОТМЕТКИ О ПРОХОЖДЕНИИ ТО И РЕМОНТА

Регламент ТО						
Регламент ТО						
Регламент ТО						
Регламент ТО						
Гарантийный ремонт						
Плановый ремонт						
Дата прохождения ТО						
Исполнитель						

Покупатель ознакомился с правилами безопасности и эксплуатации данного изделия, с условиями гарантийного обслуживания. Покупатель получил Руководство (паспорт) на русском языке. Техника (оборудование) получена в исправном состоянии, без видимых повреждений в полной комплектности, претензий по качеству не имею.

Покупатель _____

М.П.