

# SENTEX



## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Швейная машина с механизмом тройного (унисонного) продвижения и цилиндрической платформой.

**ST-8BU-DD**

## СОДЕРЖАНИЕ

Руководство по эксплуатации .....	1
Краткое описание .....	1
Основные технические характеристики.....	1
Установка .....	2
1. Расположение машины .....	2
2. Установка основания и масляного картера.....	2
3. Установка головы машины .....	2
Установка контрольной пластины высоты подъема прижимной лапки.....	3
Установка бобинстойки .....	3
Подготовка к работе.....	3
1. Чистка машины.....	3
2. Обкатка.....	3
Пробный запуск.....	4
Установка иглы.....	4
Подбор иглы, нити и материала.....	5
Заправка игольной нити.....	5
Регулировка натяжения шпульной и игольной нити.....	5
Длина стежка, прямой и обратный стежок .....	7
Регулировка давления прижимной лапки .....	7
Регулировка высоты подъема прижимной лапки.....	8
Регулировка высоты зубчатой рейки.....	8
Регулировка синхронизации двигателя ткани.....	9
Синхронизация движения иглы и челнока .....	9
Синхронизация челнока и держателя шпульной нити .....	10
Установка челнока.....	10
Смазка .....	11
Работа с панелью управления.....	12

# Руководство по эксплуатации

## Внимание:

1. Необходимо проверить все детали машины.
2. Не допускайте к регулировке машины не квалифицированных специалистов, за исключением регулировки стежка.

## Краткое описание

Швейная машина оснащена скользящим рычажным нитепритягателем, вертикальным челноком для выполнения двойного челночного стежка; ленточно-зубчатой передачей для приведения в действие вала плеча, регулятором стежка рычажного типа, комбинированным двигателем ткани, прижимной лапкой, зубчатой рейкой и иглой. Машина оснащена предохранительным устройством сцепления. Машина предназначена для сшивания нескольких слоев кожи, благодаря большой высоте подъема лапки, большой длине стежка и наличию цилиндрической платформы. Машина широко используется для сшивания тяжелых сумок, чемоданов, подушек сидений, в т.ч. деталей, имеющих цилиндрическую и изогнутую форму. Она является необходимой для окантовки готовых изделий.

## Основные технические характеристики

Назначение

Предназначена для шитья сумок, обуви, кожгалантереи. Применяется для обработки изгибающихся и угловых частей в изделиях из кожи, брезента, джинсовой ткани.

Встроенный сервопривод

Позиционер иглы

Увеличенный челнок

Длина стежка: 6 мм

Высота подъема лапки: 9 мм

Диаметр платформы: 50 мм

Макс. скорость шитья: до 2000 ст/мин

Тип иглы DP×17 № 19, 21

Ход игловодителя: 38 мм

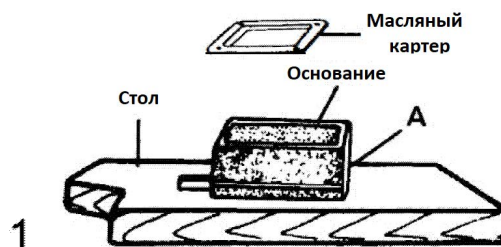
Вылет рукава: 250 мм

Тип смазки: капельная

## Установка

### 1. Расположение машины

Машину необходимо разместить на жестком плоском полу, чтобы обеспечить бесшумную работу и снизить вибрации. Кроме того между стойкой машины и полом необходимо проложить резиновый коврик, чтобы снизить возникающий при работе шум.



### 2. Установка основания и масляного картера

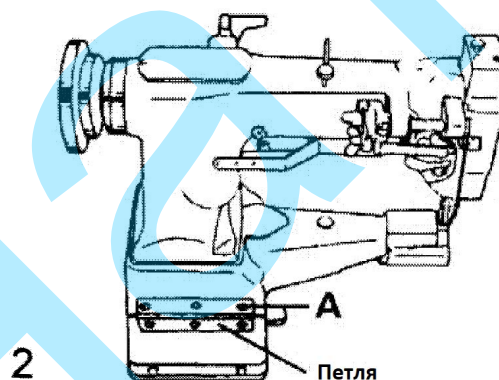
(рис. 1)

Сначала необходимо совместить четыре винтовых отверстия основания плеча и четыре болта и затянуть гайки. Затем установить масляный картер на основание плеча.

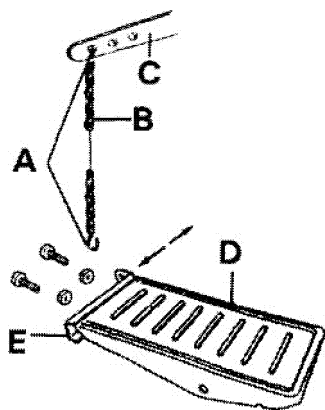
### 3. Установка головы машины

(рис. 2)

Сначала петли необходимо соединить с основанием плеча, затем мягко поставить голову на стойку для головы и слегка подвигать ее. Три винтовых отверстия петель на голове должны совпасть с тремя отверстиями петли и тремя винтами, затяните винты и закрепите машину.



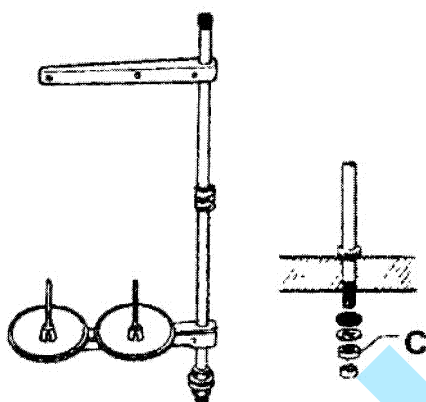
3



### Установка контрольной пластины высоты подъема прижимной лапки

Сначала необходимо соединить крючок А с цепочкой В и рычагом подъема прижимной лапки С, затем установить на стойку комплект педали D, переместить контрольную пластину Е влево или вправо, пока цепи не окажутся на одной линии. Затяните болты и гайки, по окончании соедините штифт с контрольной пластиной.

4



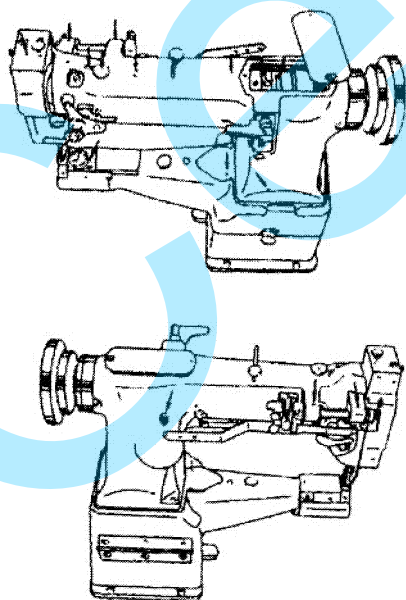
### Установка бобинстойки

(рис.6)

Бобинстойка должна располагаться на столе сзади и справа. В процессе шитья нить должна сматываться плавно. Бобинстойка не должна мешать откидывать головку машины назад. Затяните винт С.

## Подготовка к работе

5



### 1. Чистка машины

Перед тем, как упаковать голову машины, все детали покрывают предохранительной смазкой, затвердевшую смазку и собравшуюся на поверхности машины в результате длительного хранения и транспортировки пыль удалить мягкой тряпкой, смазанной в бензине.

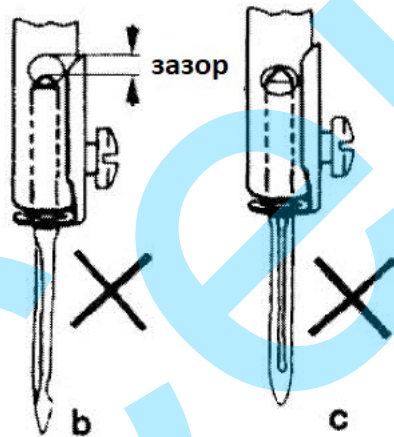
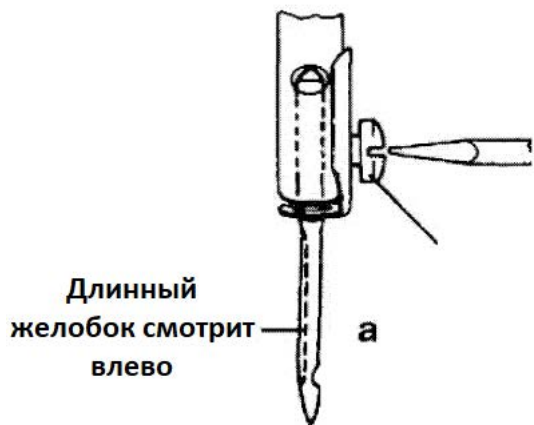
### 2. Обкатка

В результате длительной транспортировки некоторые детали машины могут деформироваться или потеряться из-за тряски и ударов, несмотря на то, что все машины перед отгрузкой подвергаются строгой проверке и тестированию. После чистки машины необходимо провести ее тестирование. Поверните маховое колесо, чтобы проверить, не препятствует ли что-либо ходу машины, не возникает ли необычного сопротивления или шумов. Если какие-либо неполадки имеют место, отрегулируйте машину и устраните их, перед тем, как начать работу.

## Пробный запуск

Пробный запуск необходимо проводить для новой машины или для длительно не использовавшейся машины. Поднимите прижимную лапку и запустите машину на малой скорости 1000 – 1500 s.p.m. в течение 30 минут, затем постепенно увеличивайте скорость.

6



## Установка иглы

(рис. 9)

Поверните маховое колесо, чтобы поднять игловодитель в крайнее верхнее положение, ослабьте установочный винт иглы 1, поверните иглу канавкой влево от оператора, вставьте колбу иглы до упора в гнездо для иглы, затем затяните установочный винт 1.

Замечание:

рис. 9b, неправильная установка иглы  
рис. 9с, неправильное направление канавки иглы.

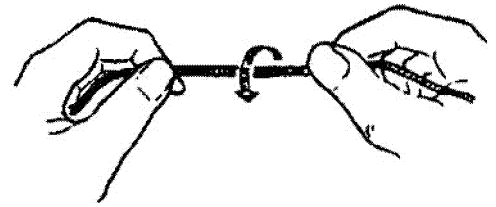
## Подбор иглы, нити и материала

7

(рис. 7)

Нить должна иметь левую крутку. Удерживая нить (как показано на рис. 7), скрутите ее по направлению вверх правой рукой, если нить раздваивается, то она имеет правую крутку, если – нет, то левую.

Номер иглы DPx17, 18# ~ 23#. Размер иглы зависит от сшиваемого материала. Если тонкая игла используется для сшивания толстых материалов, она легко может сломаться, могут появиться пропуски стежков или порваться нить. С другой стороны, толстая игла может оставлять в материале слишком большие дырки. Выбирайте иглу в соответствии со свойствами материала.



## Заправка игольной нити

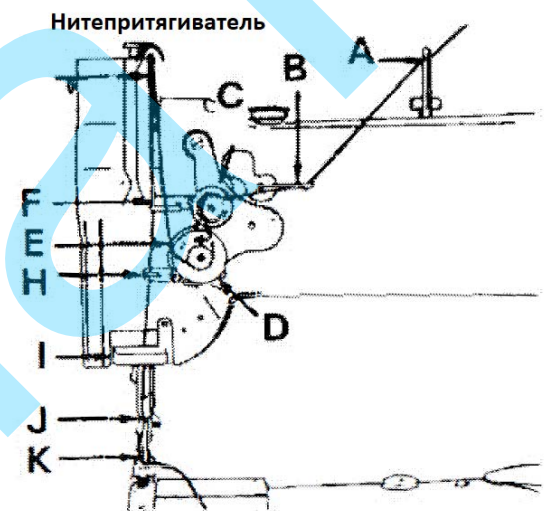
8

(рис. 8)

Поверните маховое колесо, чтобы рычаг нитепритягателя поднялся в крайнее верхнее положение.

Заправьте нить в указанном на рис. 11 порядке: протяните ее вокруг штыря А, сквозь ушко нитенаправителя В, через регулятор натяжения С, контрольную пластину D, пружину нитепритягателя Е, верхний нитенаправитель F, рычаг нитепритягателя, верхний нитенаправитель F, средний нитенаправитель Н, нижний нитепритягатель I, нитенаправитель игловодителя J, иглу К.

Когда вытягивается шпульная нить, придерживайте кончик игольной нити рукой, поверните маховое колесо, чтобы опустить игловодитель, затем поднимите его в крайнее верхнее положение. Потяните игольную нить, шпульная нить появится сверху. Положите кончики игольной и шпульной нити вперед под прижимную лапку.



## Регулировка натяжения шпульной и игольной нити

9

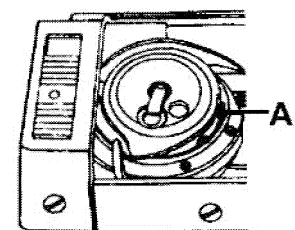
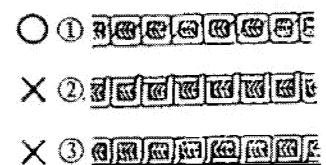
(рис. 9)

Натяжение игольной и шпульной нити должны соответствовать. Наилучшая форма стежка показана на рис. (1). Неправильная форма стежка показана под номером (2) и (3), такой стежок образуется, если натяжение слишком слабое или сильное.

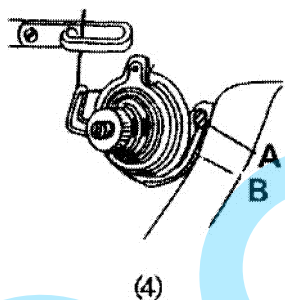
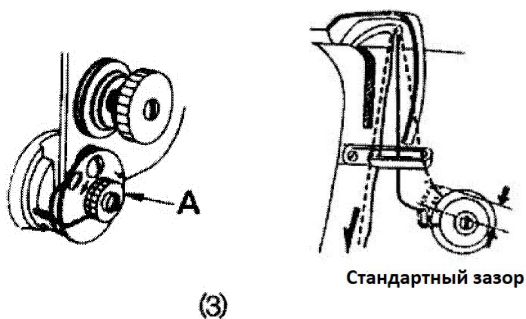
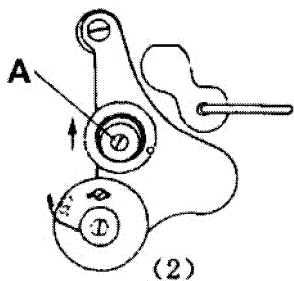
1. Регулировка натяжения шпульной нити.

Натяжение шпульной нити регулируется в соответствии со свойствами материала.

- (1) Поверните маховое колесо рукой, чтобы поднять нитепритягательный рычаг в крайнее верхнее положение.
- (2) Опустите скользящую пластину, отрегулируйте винт (А), как показано на рис. 1.
- (3) Поверните регулировочный винт (А) по часовой стрелке отверткой, чтобы увеличить натяжение.
- (4) Поверните регулировочный винт (А) против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.



(1)



## 2. Регулировка натяжение игольной нити

(1) Отрегулируйте давление регулятора натяжения (А), чтобы изменить натяжение игольной нити. Как показано на рис. (2), поверните гайку (А) по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить его.

(2) Отрегулируйте натяжение пружины нитепритягателя

Тонкий материал 20 г

Обычный материал 25 г

Тяжелый материал 30 г

Способ регулировки:

Ослабьте гайку А, поверните вал пружины нитепритягателя по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение. Поверните его против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.

(3) Диапазон регулировки пружины нитепритягателя. Пружина нитепритягателя должна раскачиваться, когда рычаг нитепритягателя находится в крайнем верхнем положении.

Обычно диапазон качения пружины нитепритягателя для:

Тонкий материал более 8 мм

Обычный материал около 8 мм

Тяжелый материал менее 8 мм

Способ регулировки:

(1) ослабьте рычаг прижимной лапки;

(2) ослабьте винт А;

(3) Поверните регулятор пружины нитепритягателя В против часовой стрелки, чтобы увеличить диапазон качения пружины, или по часовой стрелке, чтобы уменьшить его.

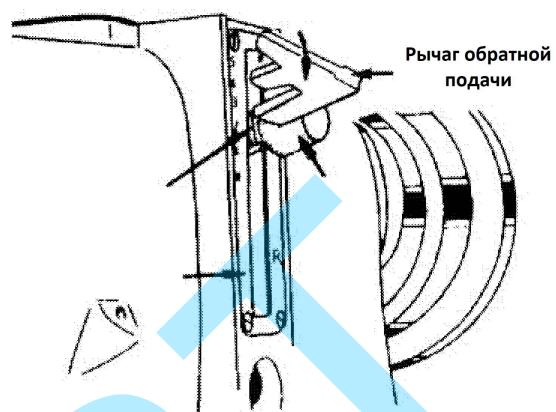
(4) Затяните винт А.



## Длина стежка, прямой и обратный стежок 10

(рис. 10)

Поверните регулятор длины стежка, чтобы отрегулировать длину стежка. Когда градуировка на регуляторе длины стежка совпадает с цифрой на пластине блины стежка, цифра обозначает длину стежка. Нажмите рычаг обратной подачи, начнет выполняться обратный стежок. Отпустите рычаг, машина вернется в исходное состояние.



## Регулировка давления прижимной лапки 11

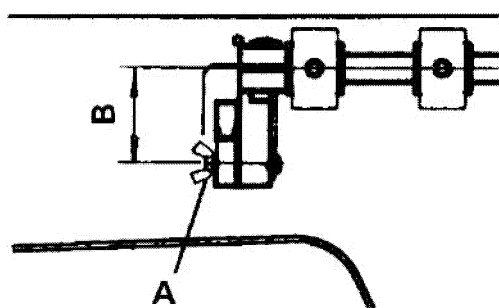
(рис. 11)

Отрегулируйте давление прижимной лапки в соответствии со свойствами материала.

Увеличивайте давление при сшивании тяжелых материалов. Поверните регулировочный винт по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить его.



12



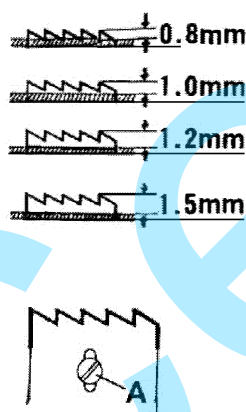
### Регулировка высоты подъема прижимной лапки

(рис. 12)

Способ регулировки высоты подъема прижимной лапки:

Ослабьте гайку А, отрегулируйте расстояние В между осями винта и вала; уменьшите расстояние В, чтобы увеличить высоту подъема прижимной лапки. По окончании регулировки затяните винт. Поверните верхний вал, чтобы проверить, не соприкасаются ли какие-либо детали. Если все в порядке, начинайте работу.

13



### Регулировка высоты зубчатой рейки

(рис. 13)

Отрегулируйте высоту подъема зубчатой рейки в соответствии с материалом. Высота зубчатой рейки составляет 1,2 мм при работе с кожей или другими тяжелыми материалами; 0,8 мм – при работе с легкими материалами; 1,5 мм – при работе с очень тяжелыми материалами. Для регулировки высоты сначала ослабьте винт А, поднимите зубчатую рейку на необходимую высоту и затяните винт.

## Регулировка синхронизации двигателя ткани

(рис. 14)

1. Стандартное положение:

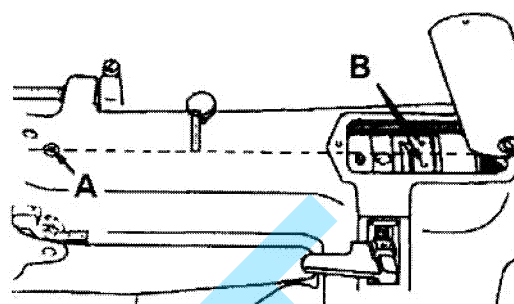
Когда зубчатая рейка выходит из игольной пластины и начинает подачу, игла должна двигаться вниз и приближаться к игольной пластине, попадая в прорезь в ней.

Отрегулируйте положение подающего кулачка и коленчатого вала, чтобы синхронизировать подачу.

2. Установка подающего кулачка

Сначала установите длину стежка на «0», откройте верхнюю крышку, поверните маховое колесо против часовой стрелки правой рукой; разделите два винта кулачка по биссектрисе масляного держателя.

14



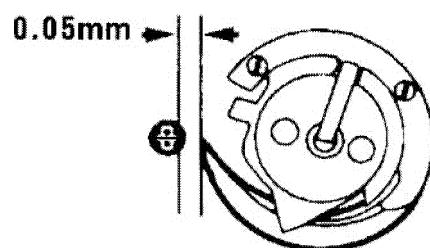
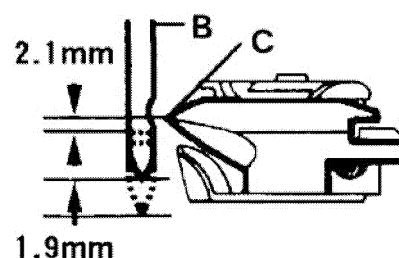
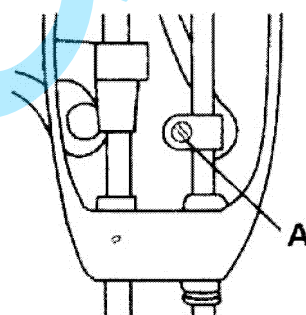
## Синхронизация движения иглы и челнока

(рис. 15)

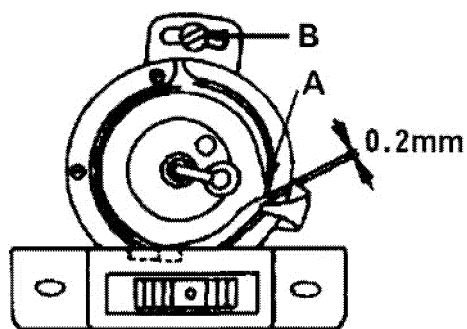
Движение иглы и челнока синхронизируется следующим образом: поднимите иглу вверх на 2,5 мм из крайнего нижнего положения. Носик челнока должен находиться прямо на оси иглы, между носиком челнока и верхней частью игольного ушка должно быть расстояние 1,6 мм. Если это условие не выполняется, ослабьте винт

А, переместите игловодитель вверх или вниз соответственно, пока игла не займет необходимое положение. Затем затяните винт. Расстояние между носиком челнока и иглой составляет 0 – 0,05 мм.

15



16

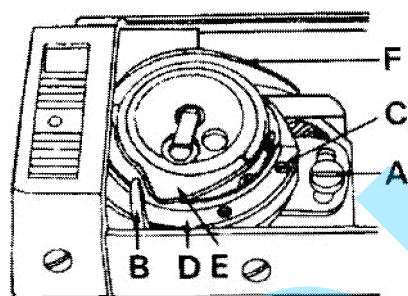


## Синхронизация челнока и держателя шпульной нити

(рис. 16)

1. Снимите задвижную пластину.
2. Поворачивайте маховое колесо, пока между челноком и держателем нити не установится максимальное расстояние.
3. Ослабьте винт В так, чтобы расстояние стало равным 0,2 мм (отрегулируйте расстояние в соответствии с нитью).
4. Затяните винт В.

17



## Установка челнока

(рис. 17)

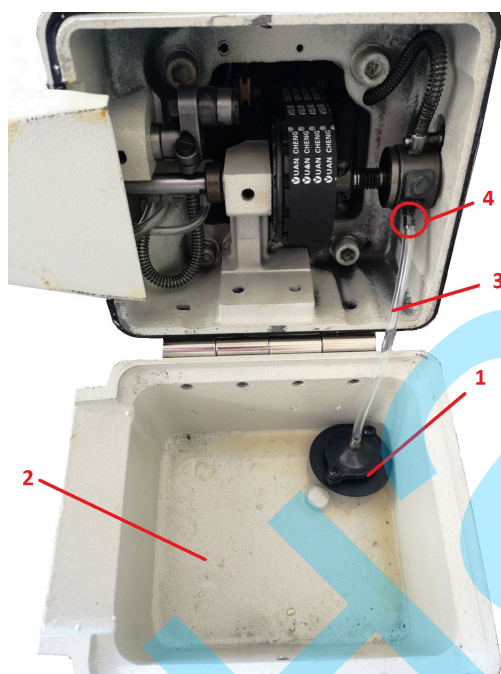
Замените челнок, если он поврежден.

1. Поверните маховое колесо, чтобы игловодитель переместился в крайнее нижнее положение, затем выньте иглу.
2. Снимите задвижную пластину, игольную пластину, переднюю и заднюю прижимную крышку, шпульку.
3. Ослабьте регулировочный винт А, снимите держатель нити В.
4. Ослабьте винт С, снимите крышку D,
5. Мягко переместите головку челнока и выньте его.

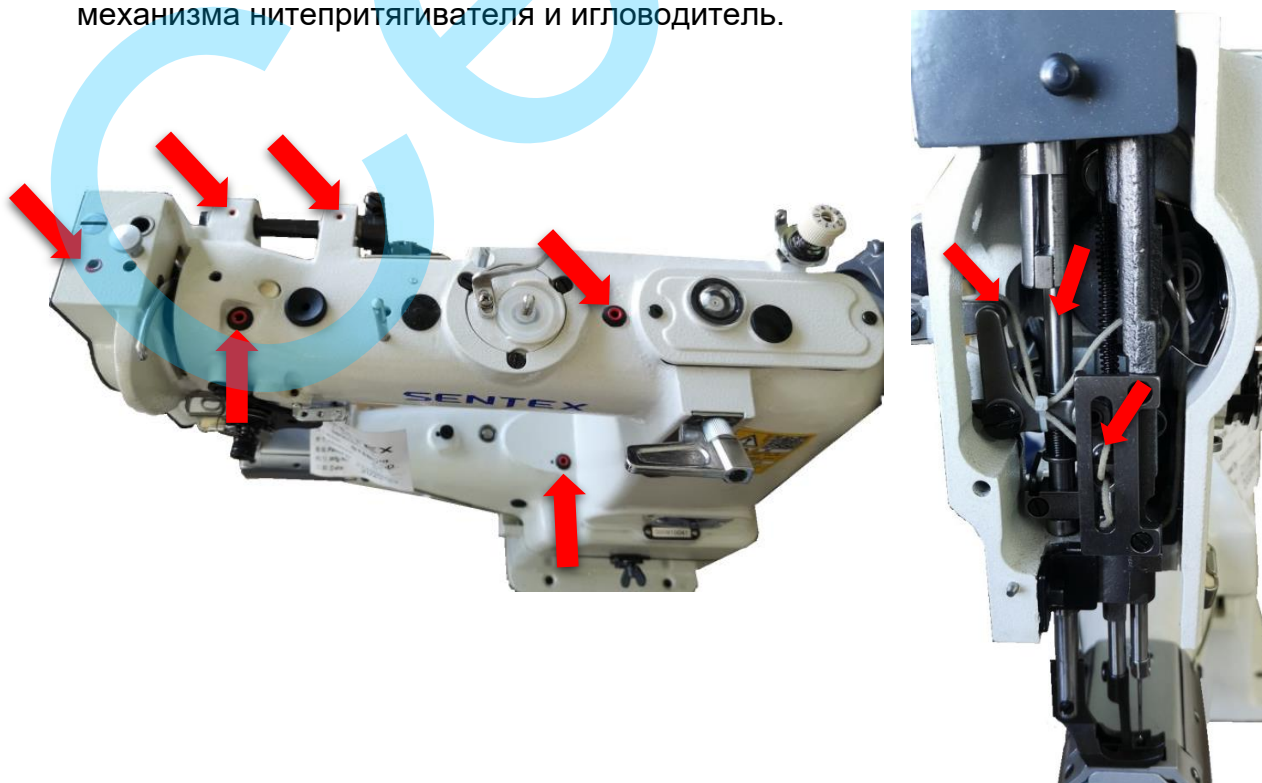
Установка челнока осуществляется в обратном порядке.

## Смазка.

Опрокиньте машину. Установите заборник масла 1 в масляный картер 2, надев шланг 3 на штуцер маслонасоса 4. Налейте масло в масляный картер так, чтобы заборник масла 1 был полностью погружен.



Перед использованием все фитили должны быть пропитаны маслом во избежание образования задиров на основных узлах машины. Пролейте фитили в точках, указанных стрелками. Так же сделайте несколько капель на втулки механизма нитепритягивателя и игловодитель.



## Работа с панелью управления.

### 1. Установка позиции иглы при остановке.

Нажатие на клавишу "P" выберите нужную позицию при остановке, ориентируясь на светодиоды, указанные стрелками.



Игла останавливается вверху.



Игла останавливается внизу

### 2. Сброс до заводских установок.

В режиме ожидания одновременно нажмите кнопку "P" и "+" и удерживайте 3 секунды. Машина перейдет в режим ввода параметров.



Затем нажмите и удерживаете клавишу "S" в течении 5 секунд. Машина сбросится до заводских установок.

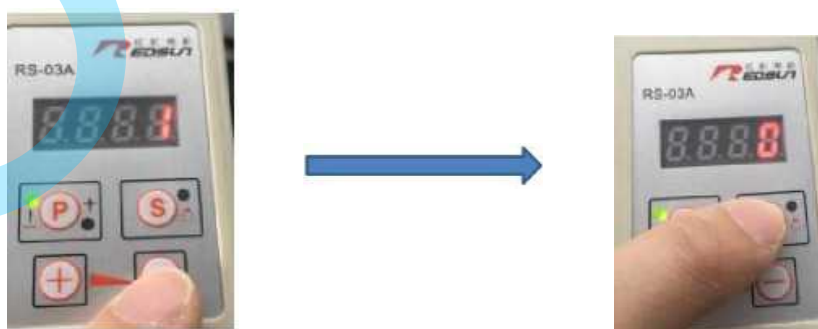


### 3. Установка направления вращения мотора.

В режиме ожидания одновременно нажмите кнопку "P" и "+" и удерживайте 3 секунды. Машина перейдет в режим ввода параметров. Затем кнопкой "+" выберете параметр P-02 и нажмите клавишу "P", что бы войти в значение параметра.



С помощью кнопок "+" и "-" установите нужное значение параметра. Значение 1 вращение по часовой стрелке, значение 0 вращение против часовой стрелки. Нажмите кнопку "S" для сохранения



#### 4. Установка максимальной скорости шитья

В режиме ожидания одновременно нажмите кнопку "P" и "-" и удерживайте 3 секунды. Машина перейдет в режим ввода пароля.



Попеременно нажимая кнопки "P", "+" и "-" для ввода пароля 2013. Кнопка "P" - подтверждение и переход к следующему регистру. Кнопки "+" и "-" - ввод необходимых значений.

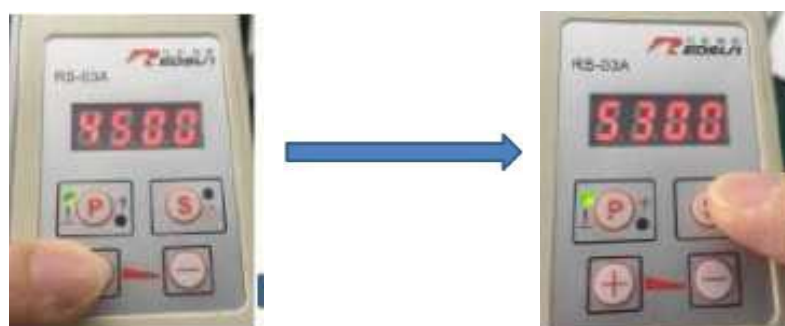
Затем нажмите клавишу "S" для подтверждения и проверки пароля.



Если пароль правильный на дисплее отобразится P-00. Кнопкой "+" выберете P-01 и нажмите кнопку "P" для входа в параметр.



Далее при помощи кнопки "+" установите максимальную скорость. Нажмите кнопку "S" для сохранения.





Технические характеристики	
Изделие	Промышленная швейная машина
Торговая марка	Sentex
Модель:	ST8BU-DD
Тип стежка:	челночный
Скорость шитья:	2000 оборотов в минуту
Мощность сервомотора:	550Вт
Источник питания:	220 В
Количество игл:	1
Ход лапки	2-9мм
Ход игловодителя	38мм
Диаметр платформы	50мм
Тип иглы:	DP*17 #19-21
Класс электробезопасности	1-й класс электробезопасности приборов
Вылет рукава	250мм
Высота подъёма лапки:	9 мм
Макс. длина стежка:	6 мм
Система смазки:	капельная
Тип материала:	Тяжёлые и сверхтяжёлые
Тип продвижения	Зубчатая рейка, шагающая лапка, отклоняющаяся игла
Подсветка:	LED
Реверс	есть
Регулировка давления лапки	есть
Позиционирование иглы	есть
Регулировка длины стежка:	есть
Регулировка скорости:	есть
Вес:	Вес брутто: 60,4кг/вес нетто: 51,7кг
Размер упаковки:	43,5/122/54см
Прочая информация	
Страна происхождения	Китай
Производитель	Taizhou Jiaojiang Unique Sewing Machine Factory Тайчжоу Цзяоцзян Юник Сьюинг Машин Фэктори
Адрес производства	4202-28, Building 4, NO. 638, Donghuan Road, Development Area, Taizhou City, 318000, Zhejiang Province, China 4202-28, Билдинг 4, № 638, Дунхуань Роуд, Район развития, Тайчжоу сити, 318000, провинция Чжэцзян, Китай
Сертификат соответствия	<b>EAC</b>
Информацию о номере сертификата/декларации соответствия и сроке его действия вы можете получить в месте приобретения изделия.	
Срок гарантии	1 год
Срок службы	5 лет
Дата производства	Серийный номер включает следующую информацию: 1-2я цифра - последние цифры года 3-4я цифра – месяц выпуска
Импортер	ООО ПКФ «Сенат» РБ, 210026 г.Витебск, ул.Пушкина, д.6
Сервисные центры	См. на сайте <a href="http://www.senat.by">www.senat.by</a>

Сенат