

Квилтинг-рама Juki

Руководство по монтажу и эксплуатации

Оглавление

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ГАРАНТИИ..... 2

Перечень деталей

Содержимое коробки 1.....	3
Содержимое коробки 2.....	4
Содержимое коробки 3.....	4
Содержимое коробки 4.....	4

Рама в сборе

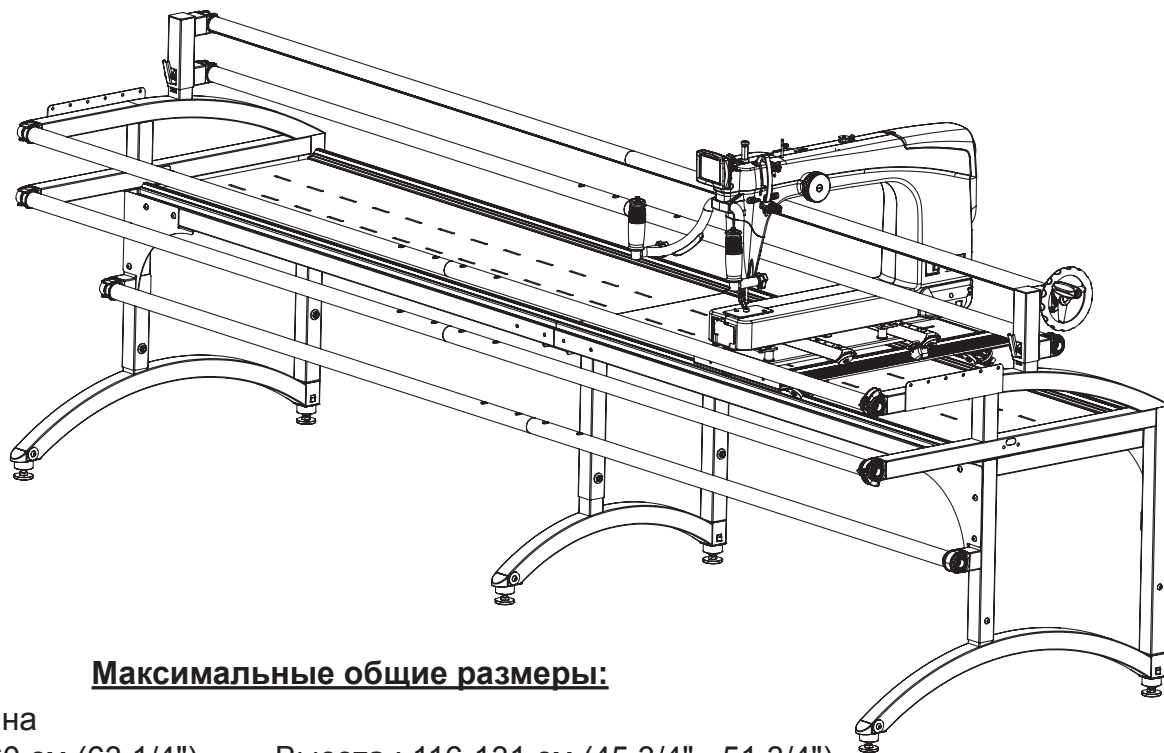
Этап 1: Угловая скоба в сборе	5
Этап 2: Крепление стола к краям рамы.....	6
Вспомогательный стол для кончиков рамы ...	7
Этап 3: Поверхность стола.....	7
Поверхность стола каркаса	8
Этап 4: Монтаж реек	9
Монтаж рейки каркаса	10

Подготовка швейной машины

Этап 5: Амортизационная пластина и ролики ...	11
Этап 6: Sure Stitch	12
Этап 7: Передние рукоятки.....	12
Этап 8: ЖК-экран.....	13
Этап 9: Датчики контроля скорости перемещения машины.....	13
Этап 10: Размещение швейной машины.....	14
Этап 11: Регулировка направляющих рельс. .	16
Этап 12: Маховик.....	16

Приступаем к квилтингу

Методика квилтинга Fabri-Fast	17
Описание материала	17
Ведущий материал	18
Подготовка ведущего материала:	18
Закрепление слоев материала для простегивания на рейках	19
Этап 1: Верхний материал.....	19
Этап 2: Основной материал для простегивания...	19
Этап 3: Средний материал	19
Этап 4: Материал для простегивания и намоточная рейка.....	20
Основной материал.....	20
Средний слой материала.....	20
Верхний материал	20
Зажимы троса	21
Намотка материала	21
Лазер Juki	22
Регулировка ножек по высоте:	22
Регулировка ручки Juki	23
Рекомендации и устранение неисправностей.....	23



Максимальные общие размеры:

Длина

Каркас : 160 см (63 1/4")

Высота : 116-131 см (45 3/4" - 51 3/4")

Основа : 326 см (128 1/4")

Ширина : 107 см (42")

Версия 9,5

Защищено авторским правом, январь 2015 г.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ГАРАНТИИ

Перед эксплуатацией ознакомьтесь со всеми инструкциями.

При эксплуатации машины всегда придерживайтесь правил техники безопасности, в том числе:

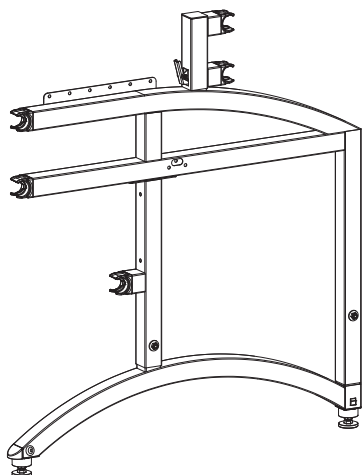
ОПАСНОСТЬ - для снижения опасности поражения электрическим током:

- Никогда не оставляйте без присмотра квилтинг-машину, подключенную к источнику питания. Сразу же после окончания работы и перед чисткой вынимайте кабель питания машины из розетки.

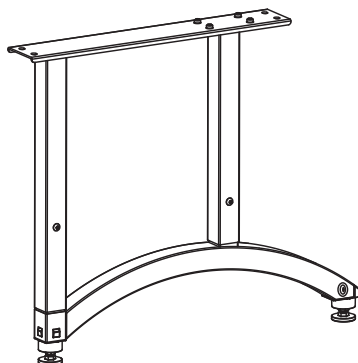
Предупреждение -

- Эксплуатация системы при поврежденном кабеле питания или штекере, нарушениях в работе, ее падении или повреждении запрещена. Для ремонта или наладки доставьте систему к ближайшему авторизованному поставщику.
- Держите пальцы на расстоянии от движущихся деталей.
- При отключении системы всегда отключайте кнопку питания перед отсоединением кабелей.
- Не допускайте скапливания на машине или раме волокон, пыли и обрезков ткани.
- Не вынимайте штекер, удерживая за кабель. Для отключения возьмитесь за корпус штекера, но не за кабель.
- Чтобы снизить риск получения травмы, сборка рамы должна осуществляться двумя людьми.

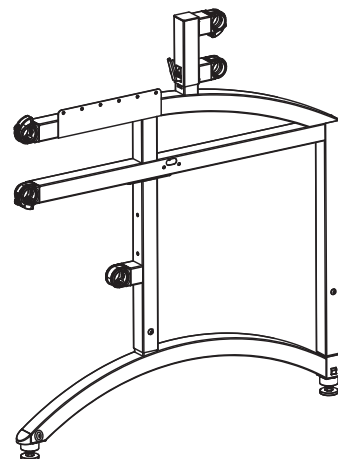
Содержимое коробки 1



Левый край рамы (1)

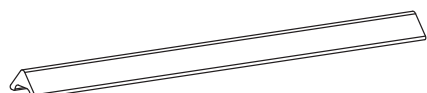


Средняя ножка (1)

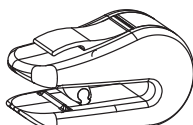


Правый край рамы (1)

Ящик для инструментов
(Внутри Комплекта 1)



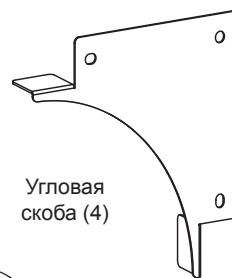
Соединитель
опорного профиля (2)



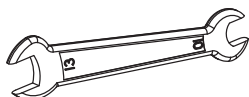
Зажим троса (4)



Стопор
троса (4)



Угловая
скоба (4)



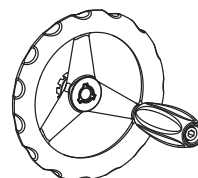
Ключ 13 мм и
10 мм (1)



Устройство
Fabri-Fast (1)



Шайба M10 (1)



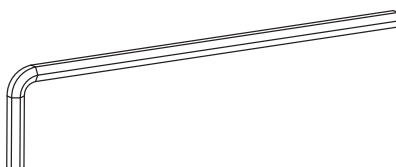
Маховик (1)



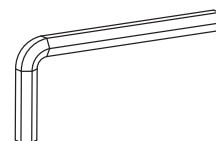
Торцевой ключ 2 мм (1)



Торцевой ключ 3 мм (1)



Торцевой ключ 4 мм (1)



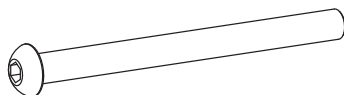
Торцевой ключ 5 мм (1)



M8 x 16 мм
SBHCS (30)



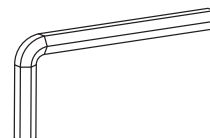
M6 x 15 мм
Соединительный болт
(16)



M10 x 120 мм
SBHCS (1)



M6 x 10 мм
Установочный
винт (8)



Торцевой ключ 6 мм (1)



Стяжка (2)

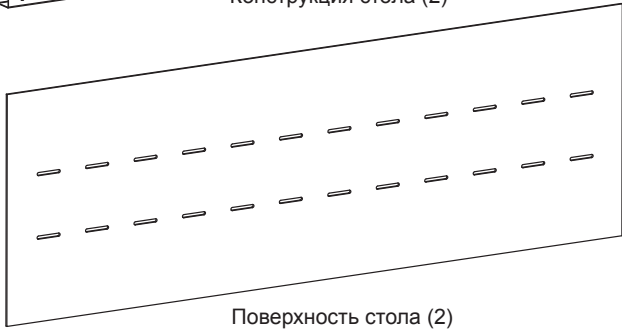
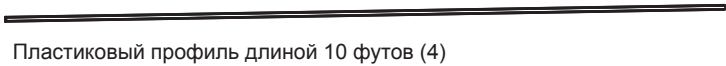


Монтажная
пластинка (2)



Пластиковая трубка для фиксации ткани (4)

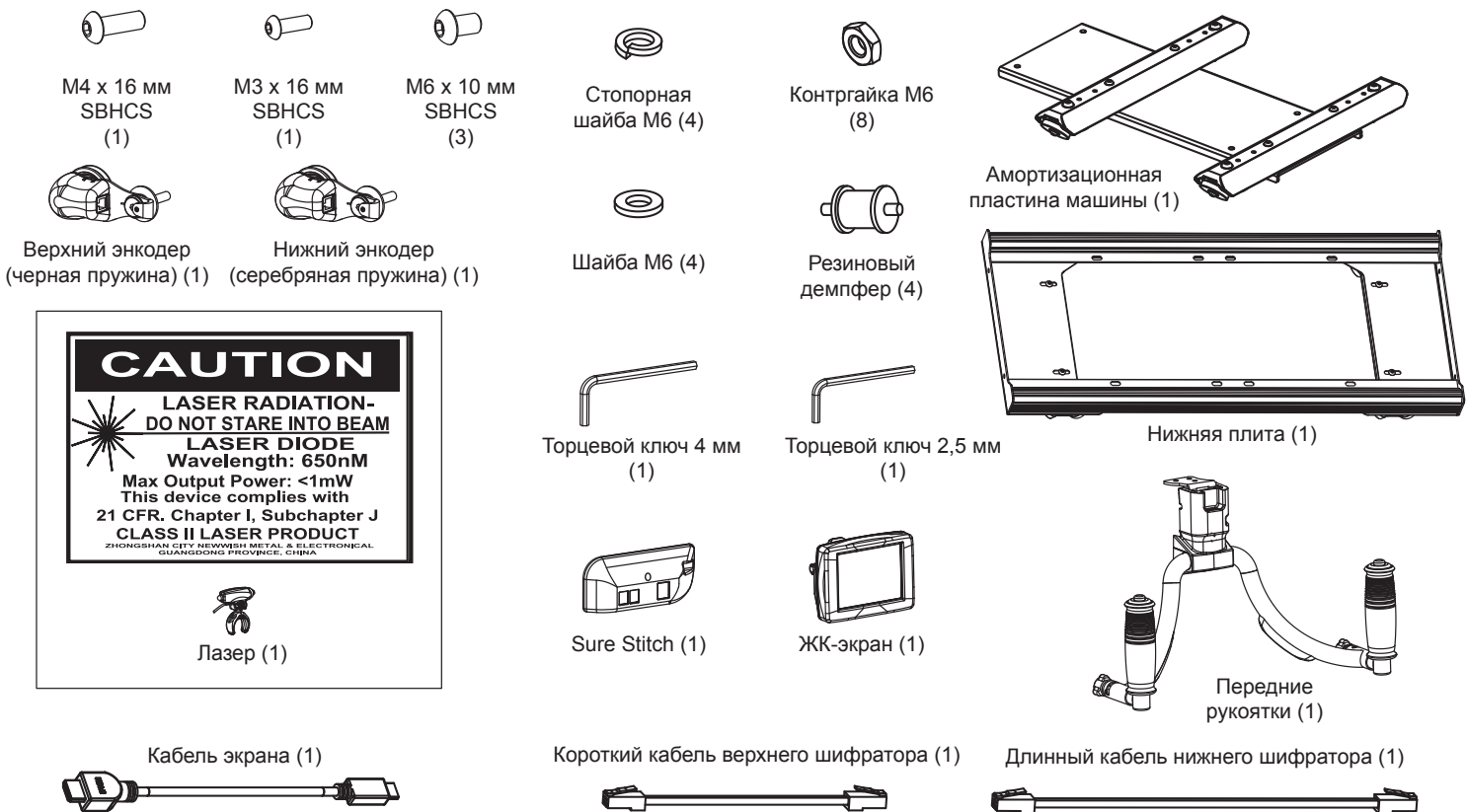
Содержимое коробки 2



Содержимое коробки 3



Содержимое коробки 4



Рама в сборе

Этап 1: Угловая скоба в сборе

Необходимые детали:

- 1 - Левый край рамы
- 1 - Правый край рамы
- 1 - Средняя ножка
- 4 - Угловая скоба
- 8 - M8 x 16 мм SBHCS

Необходимые инструменты:

- Торцевой ключ 4 мм
- Торцевой ключ 5 мм
- Ключ 13 мм и 10 мм

Высота материала

- 1 Верхнее отверстие: 101 см (40")
- 6 отверстие: 99 см (39")
- 5 отверстие: 97 см (38")
- 4 отверстие: 94 см (37")
- 3 отверстие: 91 см (36")
- 2 отверстие: 89 см (35")
- 1 отверстие: 86 см (34")

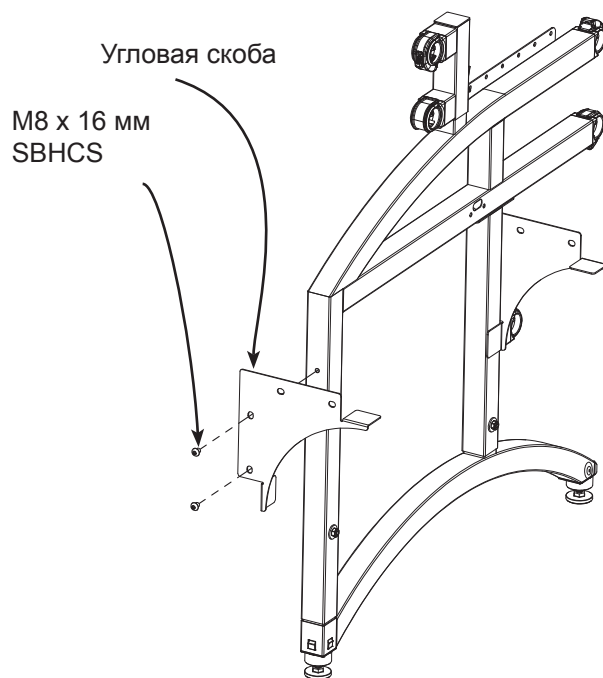
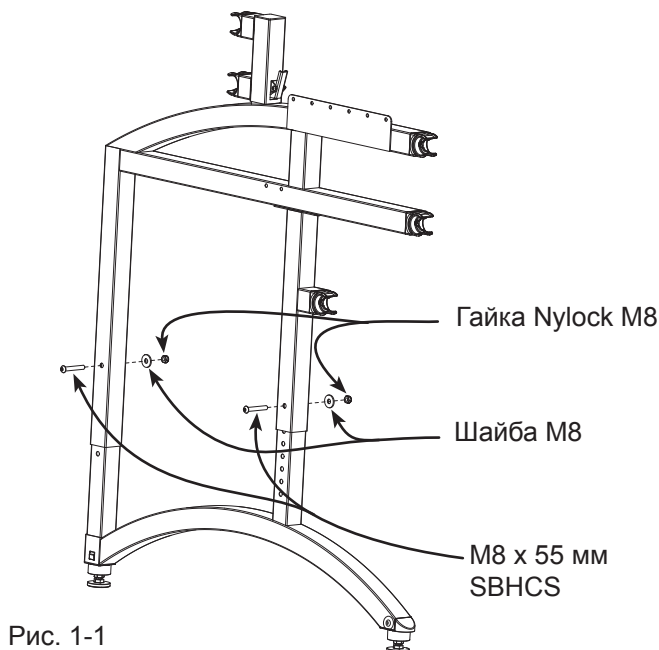
1-1: Начните с регулировки высоты ножек с левого и правого края рамы.

Внимание: Чтобы определить высоту, оптимальную для простегивания вашего материала, используйте таблицу Высота материала. Мы рекомендуем начать с четвертого отверстия в случае роста человека между 162 см (5' 3") и 172 см (5' 6"). Более высокие люди могут использовать отверстие выше. Более низкие могут использовать отверстие ниже.

1-2: Извлеките металлические детали с КРАЕВ РАМЫ, как показано на Рис. 1-1 с помощью предусмотренного в комплекте поставки торцевого ключа на 4 мм и рожковых ключей на 13 мм и 10 мм. Установите ножки на необходимую высоту в соответствии с таблицей Высота материала. Установите крепежные детали. Не допускайте чрезмерного затягивания стопорной гайки Nylock, поскольку при этом возможна деформация ножек.

1-3: Отрегулируйте высоту СРЕДНЕЙ НОЖКИ, установив ее в то же отверстие, что и ножки краев рамы. Отверстия в средней ножке менее видимы по сравнению с отверстиями на краях рамы. Чтобы установить среднюю ножку на ту же высоту, что и крайние ножки, потребуется запомнить положение отверстия, поскольку вы проводите верхнюю часть ножки в направлении от нижнего отверстия вверх.

1-4: Затем закрепите УГЛОВЫЕ СКОБЫ на краях рамы, как показано на Рис. 1-2. С помощью торцевого ключа на 5 мм затяните винты SBHCS M8 x 16 мм. Для этого вставьте короткий конец торцевого ключа в шляпку винта и поворачивайте, удерживая ключ за длинный конец. Это позволит затянуть винты, не прилагая таких усилий, как при удерживании торцевого ключа за короткий конец.



Этап 2: Крепление стола к краям рамы

Необходимые детали:

- 1 - Левый край рамы
- 1 - Правый край рамы
- 1 - Средние ножки
- 2 - Конструкция стола
- 12- M8 x 16 мм SBHCS

Необходимые инструменты:

Торцевой ключ 5 мм

2-1: Установите конструкцию стола на кронштейнах и центральных ножках, как показано на Рис. 2-1а.

Рекомендуется, чтобы второй человек поддерживал один конец - в целях сохранения устойчивости. Прикрепите конструкцию стола к краю рамы при помощи винтов SBHCS M8 x 16 мм и шестигранного ключа 5 мм (См. Рис. 2-2а и Рис. 2-2b).

2-2: Используйте шестигранный ключ для закрепления центральных ножек к середине рамы при помощи винтов SBHCS M8 x 16 мм (См. Рис. 2-2с).

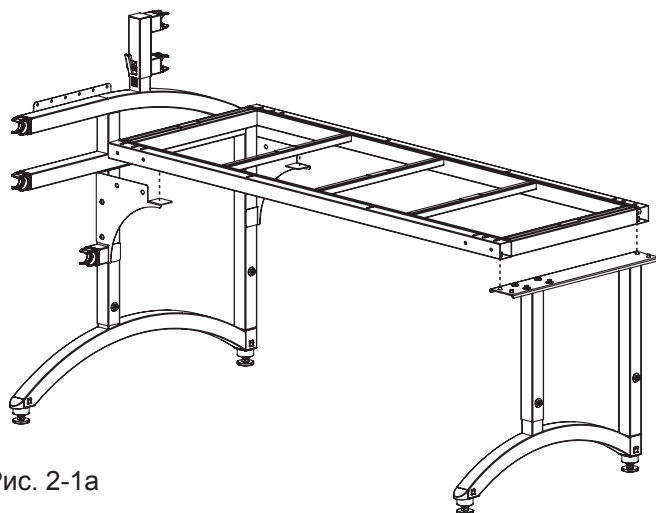


Рис. 2-1а

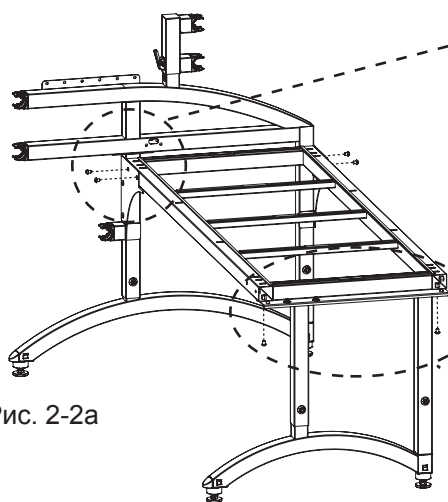


Рис. 2-2а

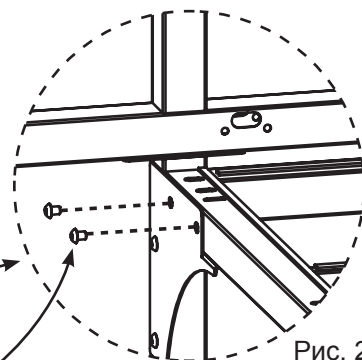


Рис. 2-2b

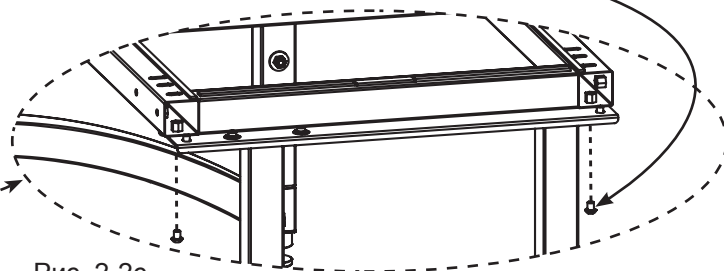


Рис. 2-2с

2-3: Повторите шаг 2-1 и 2-2 для правой стороны конструкции стола.

Примечание: Затягивайте винты все сразу: слегка затянув один, переходите к следующему. После того, как все винты будут затянуты, верхние поверхности обеих конструкций стола должны быть выровнены между собой.

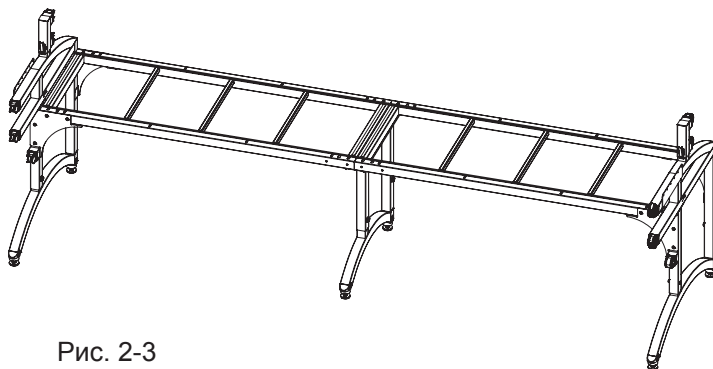


Рис. 2-3

Внимание: выполнить шаги, касающиеся Вспомогательного стола, только если рама равна размеру столешницы.

Вспомогательный стол для кончиков рамы

Необходимые детали:

- 1 - Левый край рамы
- 1 - Правый край рамы
- 1 - Конструкция стола
- 8 - M8 x 16 мм SBHCS

Необходимые инструменты:

Торцевой ключ 5 мм

2-1-С: Предохранить конструкцию стола с обеих сторон на кромках рамы при помощи SBHCS M8 x 16 мм и шестигранного ключа 5 мм (См. Рис. 2-4а и Рис. 2-4b).

2-2-С: Повторить те же действия для правого конца рамы (Рис. 2-5)

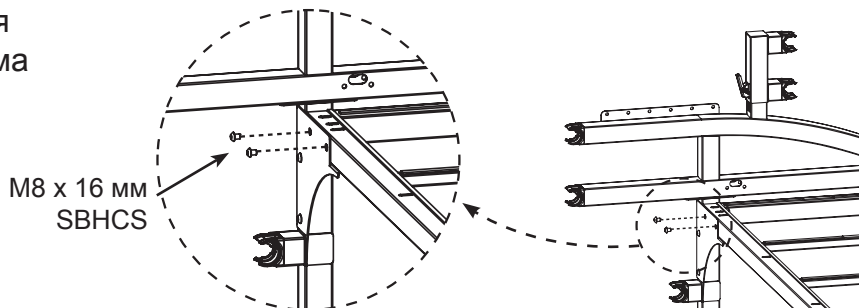


Рис. 2-4а

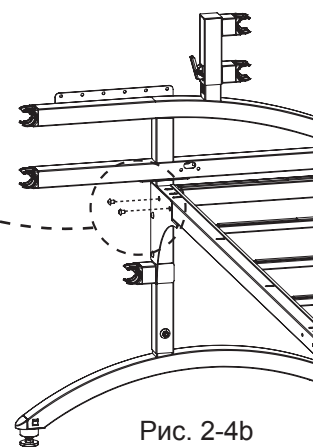


Рис. 2-4b

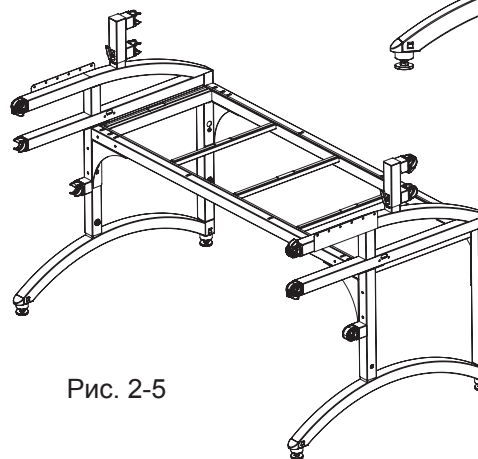


Рис. 2-5

Этап 3: Поверхность стола

Необходимые детали:

- 2 - Поверхность стола
- 4 - Пластиковый профиль длиной 10 футов
- 4 - Опора профиля
- 2 - Соединитель опорного профиля
- 8 - Установочный винт M6 x 10 мм
- 16 - Соединительный болт M6 x 15 мм

Необходимые инструменты:

Торцевой ключ 3 мм

3-1: Перед установкой ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА на конструкцию стола снимите подложку с двусторонней клейкой ленты, расположенной по центру конструкции стола. (См. Рис. 3-1).

3-2: Установите поверхность стола на конструкцию стола. Отцентрируйте поверхность стола по центру таким образом, чтобы она одинаково выступала с обеих сторон конструкции стола. (См. Рис. 3-2).

3-3: Установите СОЕДИНИТЕЛЬ ОПОРНОГО ПРОФИЛЯ в оконечной части опорного профиля таким образом, чтобы выступала приблизительно 1/2 соединителя. (См. Рис. 3-3).

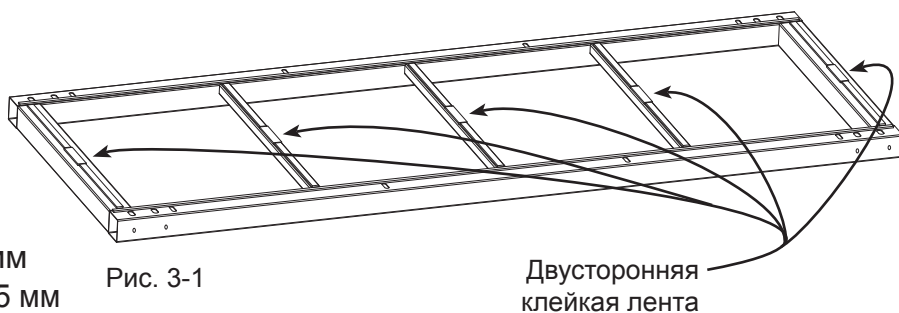


Рис. 3-1

Двусторонняя
клеякая лента

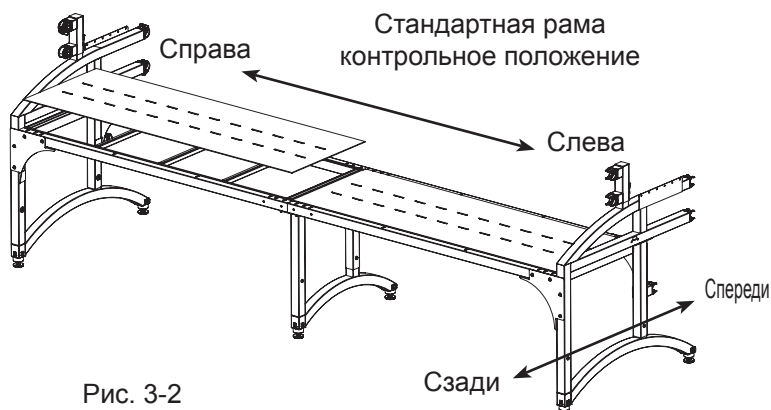


Рис. 3-2

Стандартная рама
контрольное положение

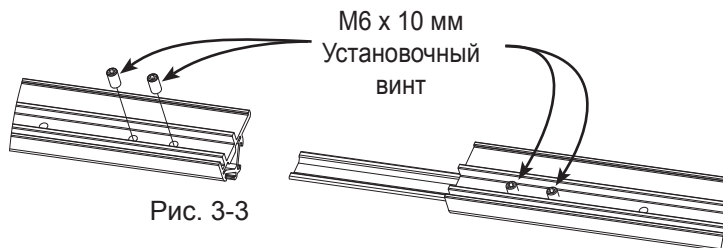
Справа

Слева

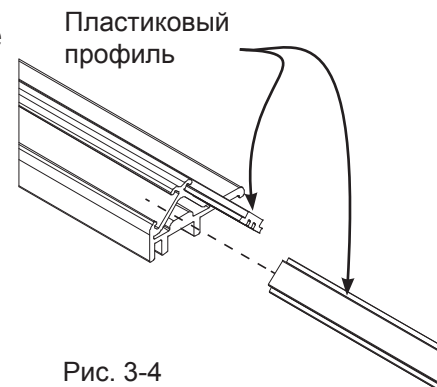
Спереди

Сзади

3-4: Закрепите соединитель опорного профиля на опорном профиле с помощью торцевого ключа на 3 мм и (2) установочных винтов M6 x 10 мм.



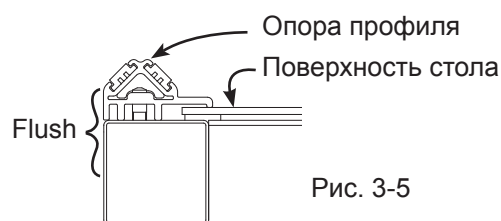
3-5: Вставьте выступающую часть СОЕДИНИТЕЛЯ ОПОРНОГО ПРОФИЛЯ в торец неиспользуемого опорного профиля.



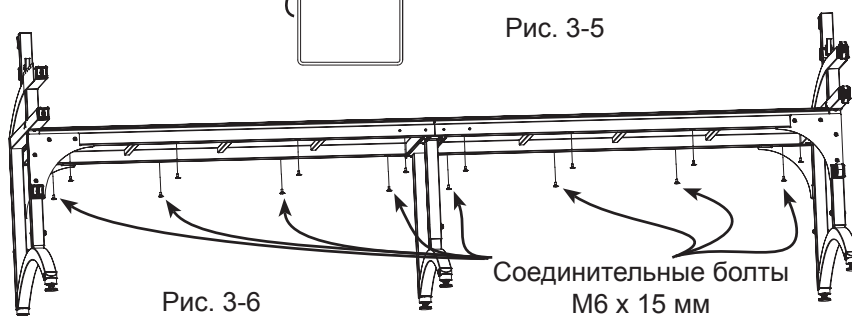
3-6: Закрепите соединитель опорного профиля на опорном профиле с помощью (2) установочных винтов M6 x 10 мм и затяните с помощью торцевого ключа на 3 мм. Убедитесь, что поверхности опорного профиля установлены правильно относительно друг друга и зазор между ними отсутствует. Для установки оставшегося опорного профиля выполните процедуры этапов 3-3 - 3-6.

3-7: Вставьте часть пластикового профиля длиной 10 футов в каждую выемку для профиля каждого опорного профиля (установите 2 фрагмента полной длины в каждый собранный опорный профиль, как показано на Рис. 3-4).

3-8: Выровняйте (1) кронштейн шины относительно задней части конструкции стола, чтобы они располагались в одной плоскости (См. Рис. 3-5). Частично затянуть (8) предохранительные винты M6 x 15 мм снизу конструкции стола. Вставить все винты, убедиться, что шина расположена прямо и в одной плоскости с конструкцией стола, затем тщательно затянуть все винты.



3-9: Теперь закрепите опорный профиль на передней поверхности конструкции стола, но на этот раз не затягивайте болты полностью. Сейчас вы отрегулируете и зафиксируете ширину опорного профиля, использованного на этапе 11.



Поверхность стола каркаса

Необходимые детали:

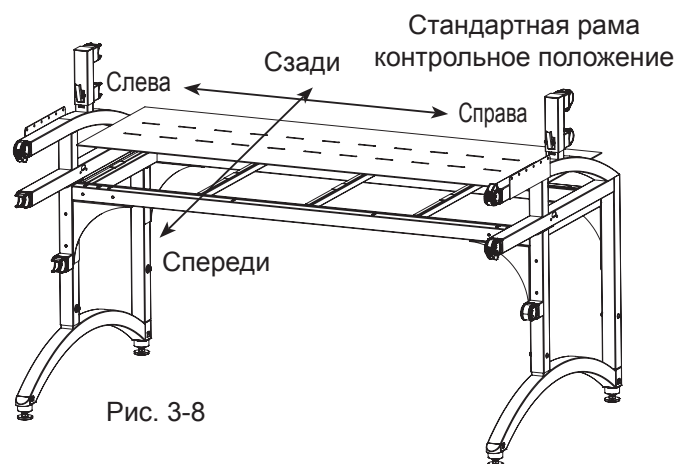
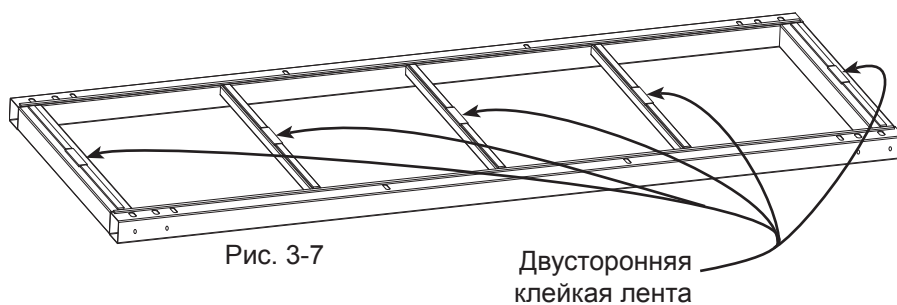
- 1 - Поверхность стола
- 4 - Пластиковый профиль длиной 5 футов
- 4 - Опора профиля
- 8 - Соединительный болт M6 x 15 мм

Необходимые инструменты:

Торцевой ключ 4 мм

3-1-С: Перед установкой ПОВЕРХНОСТИ СТОЛА на конструкцию стола снимите подложку с двусторонней клейкой ленты, расположенной по центру конструкции стола (См. Рис. 3-7).

3-2-С: Установите поверхность стола на конструкцию стола. Отцентрируйте поверхность стола по центру таким образом, чтобы она одинаково выступала с обеих сторон конструкции стола.



3-3-С: Вставьте часть пластикового профиля длиной 5 футов в каждую выемку для профиля каждого опорного профиля (установите 2 фрагмента полной длины в каждый опорный профиль, как показано на Рис. 3-9).

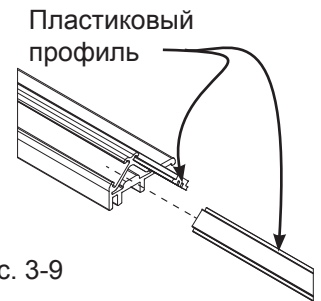


Рис. 3-9

3-4-С: Убедитесь, что опорный профиль не искривлен и придерживайтесь того же расстояния от края по всей длине рамы квилтинг-машины перед тем, как частично закрепить с помощью (8) крепежных болтов М6 х 15 мм. После того, как все болты будут установлены, убедитесь, что профиль не искривлен и надежно закреплен болтами. (См. Рис. 3-10).

3-5-С: Теперь закрепите опорный профиль на передней поверхности конструкции стола, но на этот раз не затягивайте болты полностью. Сейчас вы отрегулируете и зафиксируете ширину опорного профиля, использованного на этапе 11.

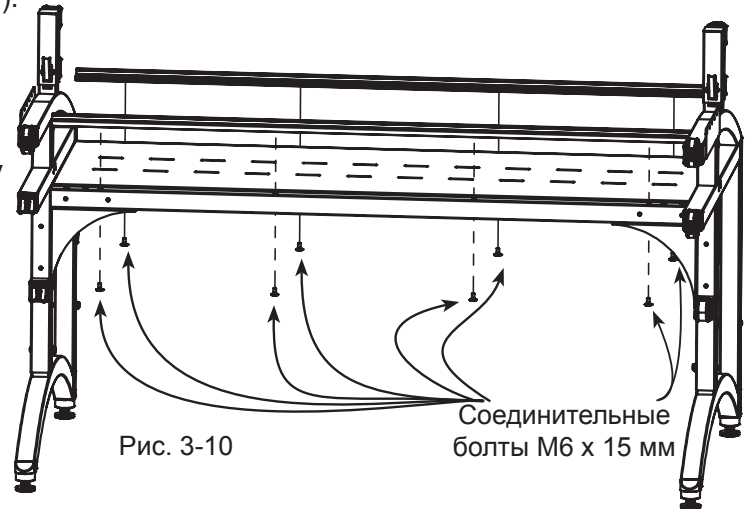


Рис. 3-10

Винт с головкой под торцевой ключ М6 х 15 мм
(предварительно установленный в соединителях для реек)

Этап 4: Монтаж реек

Необходимые детали:

- 5 - Рейка с зубчатым оконечным колпачком
- 5 - Рейка с роликовым оконечным колпачком
- 5 - Соединитель реек

Необходимые инструменты:

Торцевой ключ 3 мм

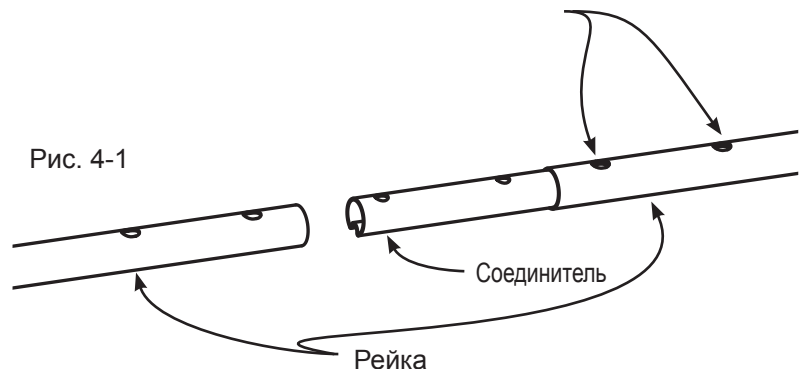


Рис. 4-1

4-1: Проведите соединитель реек в РЕЙКУ С ЗУБЧАТЫМ ОКОНЕЧНЫМ КОЛПАЧКОМ. Совместите отверстия в рейке с отверстиями в соединителе реек. Затяните (2) заранее установленных винта с головкой под торцевой ключ М6 х 15 мм с помощью торцевого ключа на 4 мм (расположение показано на Рис. 4-1).

4-2: Затем установите РЕЙКУ С РОЛИКОВЫМ ОКОНЕЧНЫМ КОЛПАЧКОМ на выступающую часть соединителя реек. Совместите отверстия и затяните винты с головкой под торцевой ключ с помощью торцевого ключа на 4 мм, аналогично Этапу 4-1.

4-3: Для установки оставшихся 4 реек повторите Этапы 4-1 - 4-2.

Внимание: Положите собранные рейки на пол перед рамой квилтинг-машины, с зубцами с правого края. Вы смонтируете рейки после того, как установите швейную машину на раму в ходе Этапа 10.

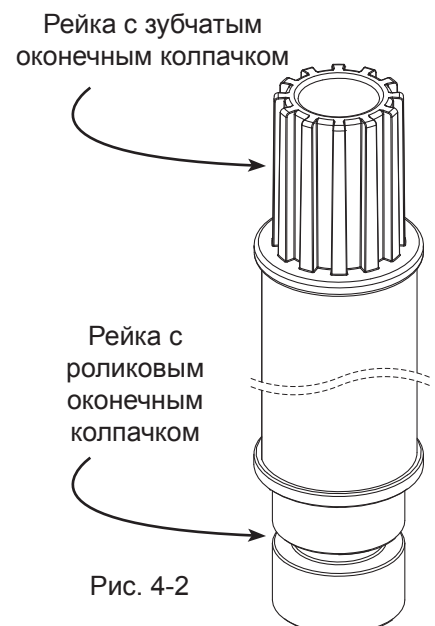


Рис. 4-2

Монтаж рейки каркаса

Необходимые детали:

- 5 - Рейка с зубчатым оконечным колпачком
- 5 - Рейка с роликовым оконечным колпачком

Необходимые инструменты:

- Торцевой ключ 6 мм

Удлинительный
конус оконечного
колпачка

M10 x 85 мм
SBHCS

Роликовый
оконечный
колпачок

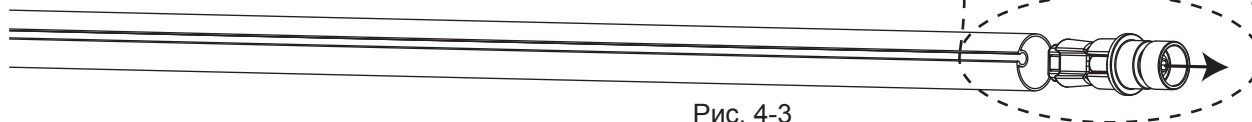


Рис. 4-3

4-1-С: С помощью торцевого ключа на 6 мм открутите SBHCS M10 x 85 мм в РОЛИКОВОМ ОКОНЕЧНОМ КОЛПАЧКЕ, но не выкручивайте их. Открутите болт, чтобы он слегка выступал за пределы роликового оконечного колпачка. Удерживайте рейку вертикально с роликовым оконечным колпачком, направленным вниз, постукивая выступающей головкой болта о пол. Это позволит ослабить фиксацию сжатого оконечного колпачка на рейке. Затем снимите РОЛИКОВЫЙ ОКОНЕЧНЫЙ КОЛПАЧОК с рейки (См. Рис. 4-3).

4-2-С: Затем натяните РОЛИКОВЫЙ ОКОНЕЧНЫЙ КОЛПАЧОК на выступающую часть РЕЙКИ С ЗУБЧАТЫМ ОКОНЕЧНЫМ КОЛПАЧКОМ. Прижмите РОЛИКОВЫЙ ОКОНЕЧНЫЙ КОЛПАЧОК к рейке, чтобы он плотно прилегал к краю рейки.

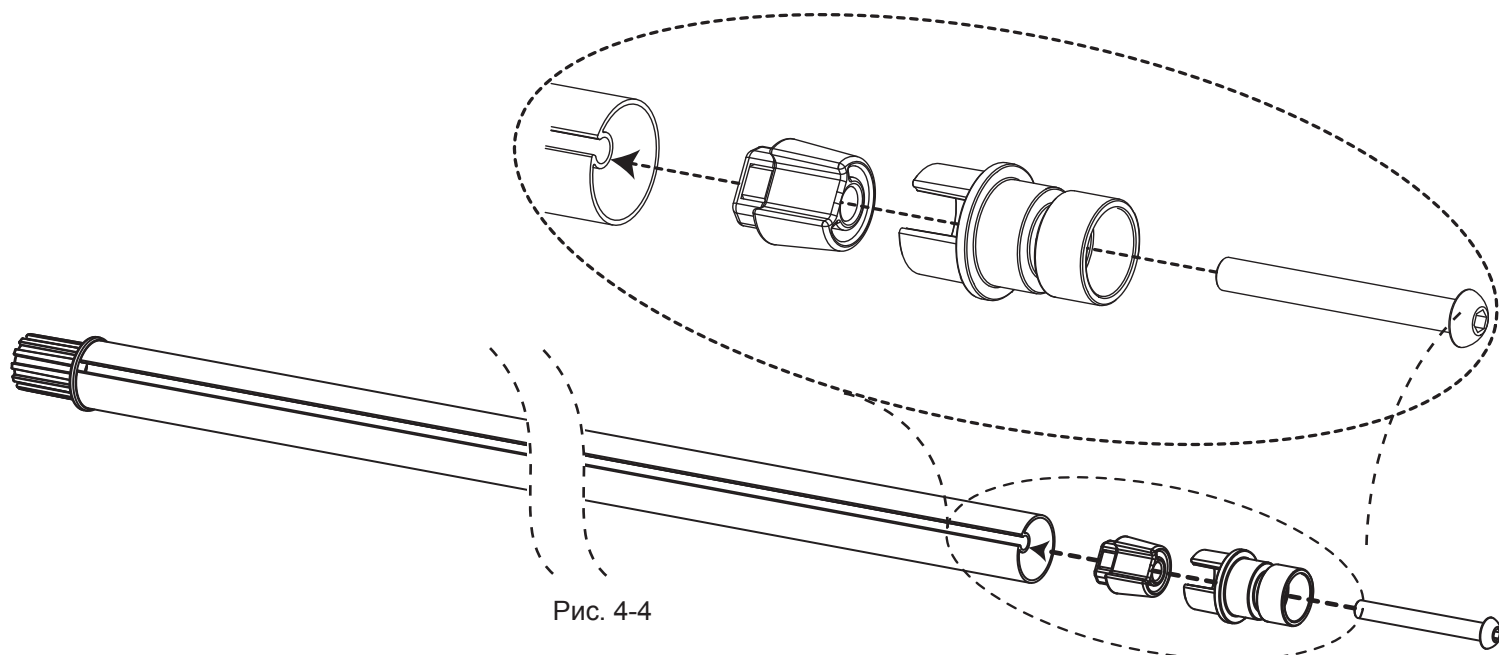


Рис. 4-4

4-3-С: С помощью торцевого ключа на 6 мм туго затяните SBHCS M10 x 85 мм.

4-4-С: Для установки оставшихся 4 реек повторите Этапы 4-3 - 4-4.

Внимание: Положите собранные рейки на пол перед рамой квилтинг-машины, с зубцами с правого края. Вы смонтируете рейки после того, как установите швейную машину на раму в ходе Этапа 12.

Подготовка швейной машины

Этап 5: Амортизационная пластина и ролики

Необходимые детали:

- 1 - Juki Quilt Virtuoso Pro
- 2 - Колесики швейной машины
- 4 - Стопорная шайба M6 (4)
- 5 - Шайба M6 (2)
- 6 - Контргайка M6 (8)
- 7 - Амортизационная пластина машины (1)
- 8 - Резиновый демпфер (4)

Необходимые инструменты:

Ключ на 10 мм

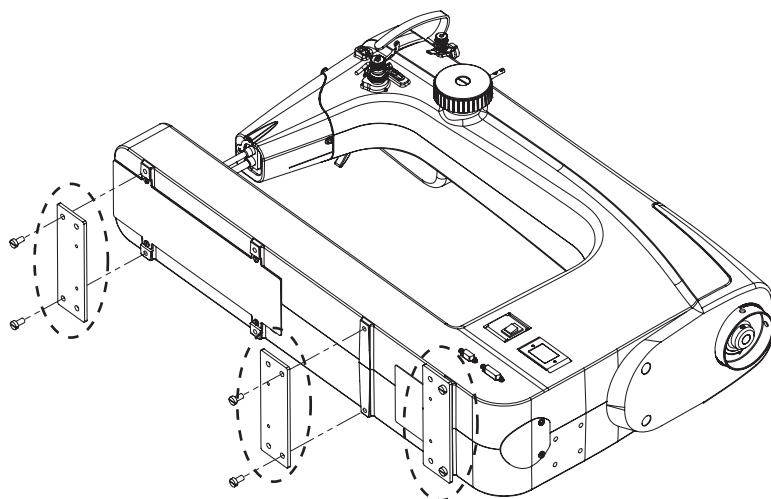


Рис. 5-1

5-1: С помощью торцевого ключа на 5 мм извлеките 2 винта каждой из 2 монтажных пластин с каждой стороны в нижней части швейной машины Juki, как показано на Рис. 5-1.

5-2: Вставьте короткий конец (2) резинового демпфера в отверстия каждой предварительно снятой монтажной пластины, как показано на Рис. 5-2. С помощью ключа на 10 мм затяните (1) контргайки M6 на конце каждого болта.



Рис. 5-2

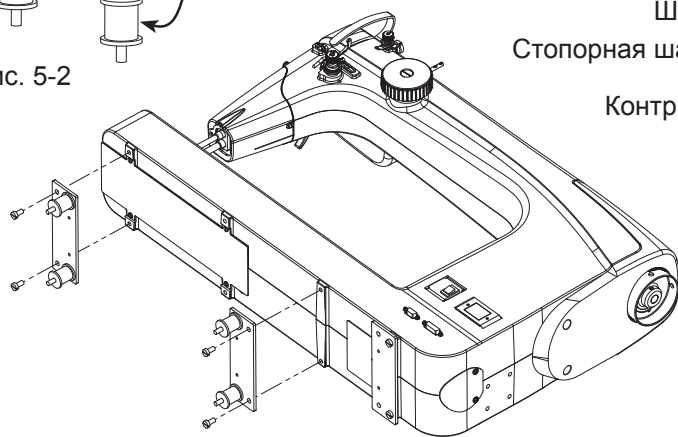


Рис. 5-3

Шайба M6
Стопорная шайба M6
Контргайка M6

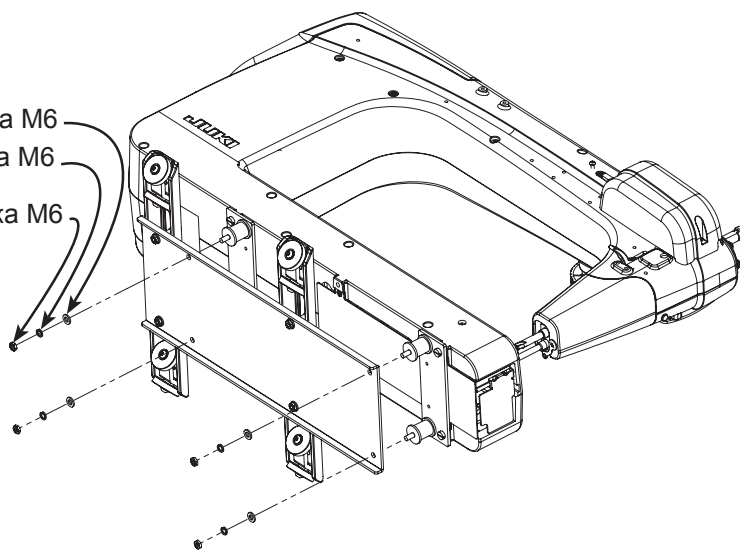


Рис. 5-4

5-3: С помощью отвертки с плоским шлицем установите в исходных положениях 2 монтажные пластины. Убедитесь, что резиновый демпфер сбоку каждой пластины направлен к средней части машины, как показано на Рис. 5-3.

5-4: Закрепите амортизационную пластину машины и ролики к вашему устройству Juki Quilt Virtuoso Pro, установив резьбовые шпильки резиновых демпферов в отверстия амортизационной пластины, как показано на Рис. 5-4. Наденьте (1) шайбы M6, (1) стопорные шайбы M6 и (1) контргайки M6 на каждую резьбовую шпильку и затяните с помощью ключа M10.

Этап 6: Sure Stitch

Необходимые детали:

- 1 - Juki Quilt Virtuoso Pro
- 1 - Sure Stitch
- 1 - M3 x 16 мм SBHCS

Необходимые инструменты:

- Торцевой ключ 2 мм



Рис. 6-1

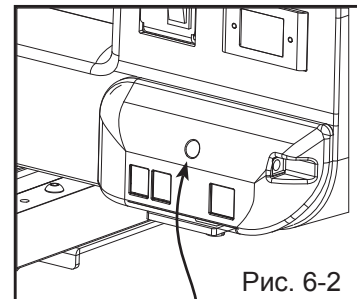


Рис. 6-2

M3 x 16 мм SBHCS

6-1: Совместите коннекторы Sure-Stitch с коннекторами, расположенными в задней части вашей швейной машины и крепко прижмите для фиксации.

6-2: Установить "Sure-Stitch" и закрепить насадку "Quilt Virtuoso Pro" при помощи M3 x 12 мм SBHCS.

Этап 7: Передние рукоятки

Необходимые детали:

- 1 - Juki Quilt Virtuoso Pro
- 1 - Передние рукоятки
- 3 - M6 x 10 мм SBHCS
- 1 - M4 x 16 мм SBHCS
- 1 - Ziptie Cable Mount and Ziptie

Необходимые инструменты:

- Отвертка Phillips (не входит в комплект поставки)
- Торцевой ключ 2,5 мм
- Торцевой ключ 4 мм

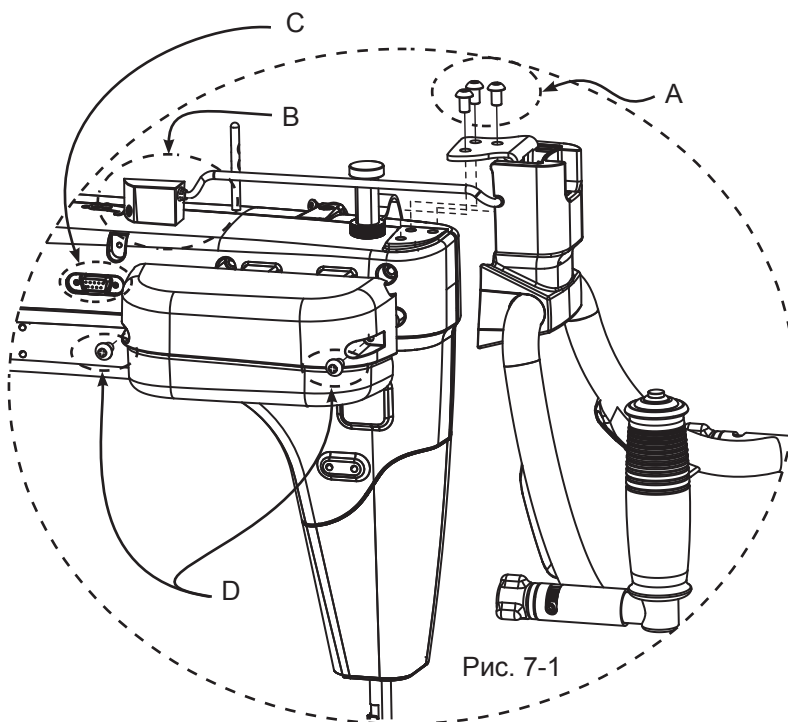


Рис. 7-1

7-1: Снимите ЩИТОК МЕХАНИЗМА КОЛЕБЛЮЩЕЙСЯ СТОЙКИ. Для этого с помощью отвертки Phillips выкрутите винты, отмеченные на иллюстрации буквой «D».

7-2: Закрепите ПЕРЕДНИЕ РУКОЯТКИ на швейной машине с помощью (3) SBHCS M6 x 10 мм (см. «А») и торцевого ключа на 4 мм. Убедитесь, что кабель, выходящий из рукояток, проведен через отверстие в левой части корпуса рукоятки.

7-3: Совместите кабельный коннектор «В» с коннектором вашей швейной машины «С» и прижмите для подключения рукояток к машине. Чтобы прикрепить разъем кабеля "В" к раме Juki Quilt Virtuoso Pro, используйте винты с цилиндрической головкой M4 x 16 мм, как показано на Рис. 7-2.

7-4: Прикрепите зажимную кабельную стяжку к корпусу машины внутри двух элементов, поддерживающих ручки рычага, как показано на Рис. 7-2. Прикрепите кабель с помощью зажимной кабельной стяжки и отрежьте наконечник ножницами.

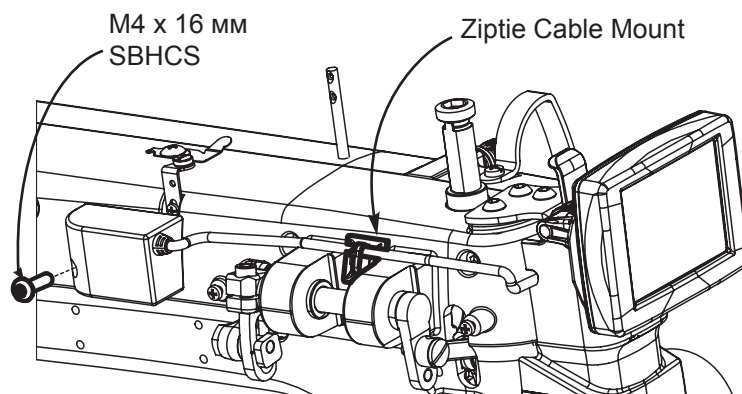


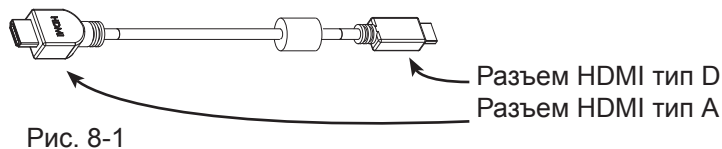
Рис. 7-2

7-5: Проведите кабель через 2 отверстия в верхней части щитка механизма колеблющейся стойки и установите щиток на швейной машине.

Этап 8: ЖК-экран

Необходимые детали:

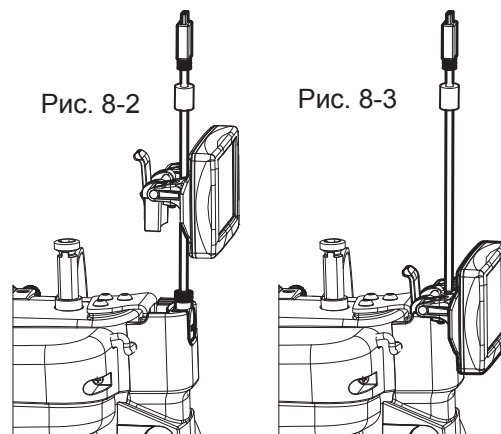
- 1 - ЖК-экран
- 1 - Передние рукоятки
- 3 - Кабель экрана



8-1: Подключите кабель экрана (разъем HDMI тип A, см. Рис. 8-1) к передним рукояткам. Пропустите кабель через ЖК-экран снизу (См. Рис. 8-2).

8-2: Вставьте ЖК- экран в передние держатели (См. Рис. 8-3).

8-3: Наклоните ЖК-экран снова сзади и подключите кабель HDMI (разъем HDMI типа D, см. Рис. 8-1) к ЖК-экрану (См. Рис. 8-4).



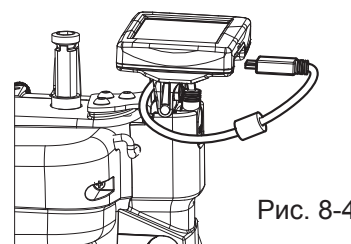
Этап 9: Датчики контроля скорости перемещения машины

Необходимые детали:

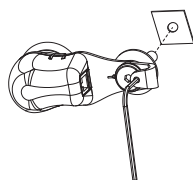
- 1 - Juki Quilt Virtuoso Pro
- 1 - Верхний датчик (черная пружина)
- 1 - Нижний датчик (серебряная пружина)
- 1 - Нижняя плита

Необходимые инструменты:

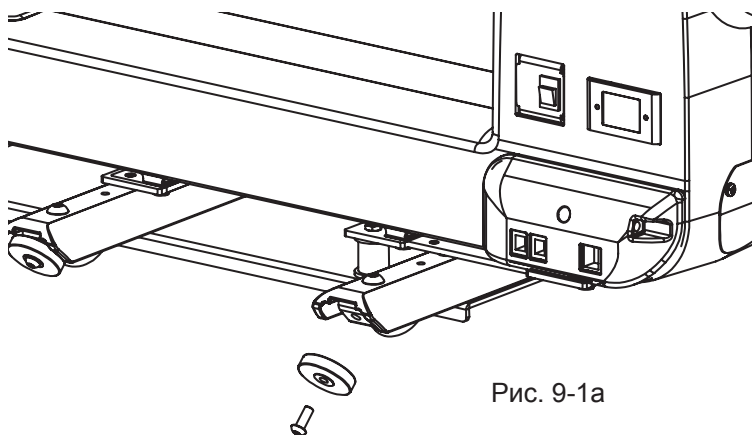
- Торцевой ключ 4 мм
- Торцевой ключ 2 мм



9-1: Перед установкой датчиков необходимо, используя торцевой ключ на 2 мм, ослабить винт на каждой стопорной втулке. После этого винт крепления датчика будет вращаться свободно. Удалите стопорную бумажную шайбу.



* Во избежание падения прокладки всегда удерживайте шифратор в таком положении, чтобы болт был направлен вверх.



9-2: (Швейная машина)

С помощью торцевого ключа на 4 мм выкрутите винты SBHCS M6 x 16 мм из наружного правого заднего колеса ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ. (См. Рис. 9-1a)

9-3: Установите КОЛЕСО, которое вы сняли, на болт колеса датчика, чтобы фланцевая втулка была обращена наружу.

9-4: Держите верхний датчик вертикально во избежании падения втулки и используя торцевой ключ на 4 мм закрутите направляющий болт в отверстие, как показано на Рис. 9-1b.

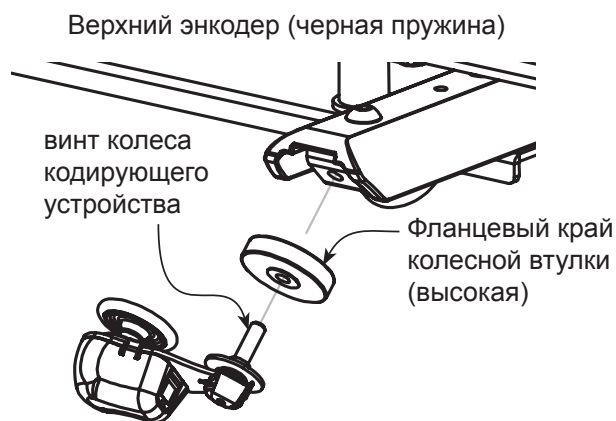


Рис. 9-1b

9-5: (Нижняя плита)

С помощью стопорного ключа на 4 мм выкрутите винты SBHCS M6 x 16 мм из наружного, правого, заднего колеса НИЖНЕЙ ПЛИТЫ (См. Рис. 9-2)

9-6: Установите колесо, которое вы сняли, на болт колеса верхнего шифратора (серебряная пружина), чтобы фланцевая втулка была обращена наружу.

9-7: Держите нижний датчик вертикально во избежание падения втулки и используя торцевой ключ на 4 мм закрутите направляющий болт в отверстие, как показано на Рис. 9-5.

9-8: Запасные болты храните в комплекте запасных деталей рамы квилтинг-машины.

Внимание: Не затягивайте установочные винты датчика. Вы их затянете позже, на Этапе 10.

Этап 10: Размещение швейной машины

Необходимые детали:

- 1 - Juki Quilt Virtuoso Pro
- 1 - Короткий кабель датчика
- 1 - Длинный кабель датчика
- 1 - Монтажная пластинка
- 1 - Стяжка
- 1 - Рейка

Необходимые инструменты:

Торцевой ключ 2 мм

10-1: Совместите ролики нижней пластины с рейками стола, затем установите ее на раму швейной машины, удерживая датчик таким образом, чтобы он был расположен в направлении другого комплекса роликов каретки, как показано на Рис. 10-1.

10-2: После этого совместите ролики швейной машины с пластиковыми рейками нижней пластины, удерживая датчик таким образом, чтобы он был расположен в направлении переднего комплекса роликов швейной машины, как показано на Рис. 10-1. (далее в руководстве швейная машина, установленная на нижней плите, будет обозначаться, как каретка).

10-3: Протолкните стопорную втулку каждого датчика приблизительно на 50 градусов, или пока вы не почувствуете ощутимого сопротивления, и затяните установочный винт с помощью торцевого ключа на 2 мм. (См. Рис. 10-2)

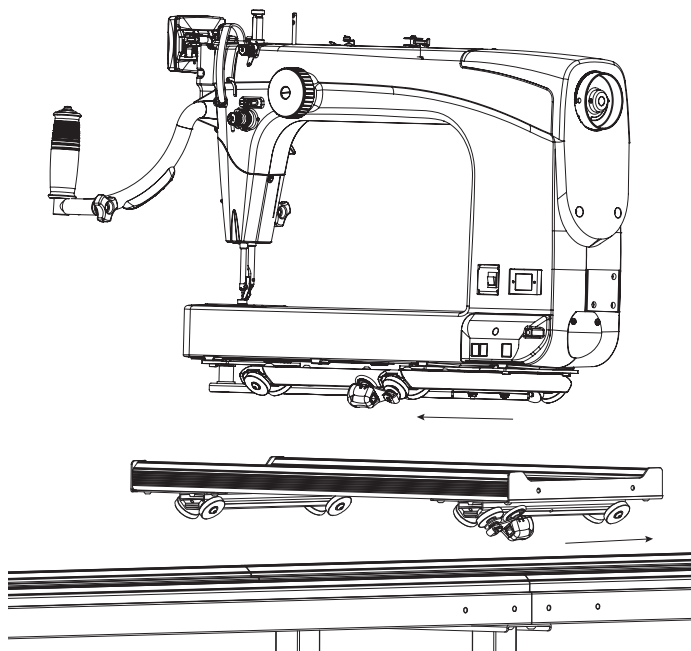
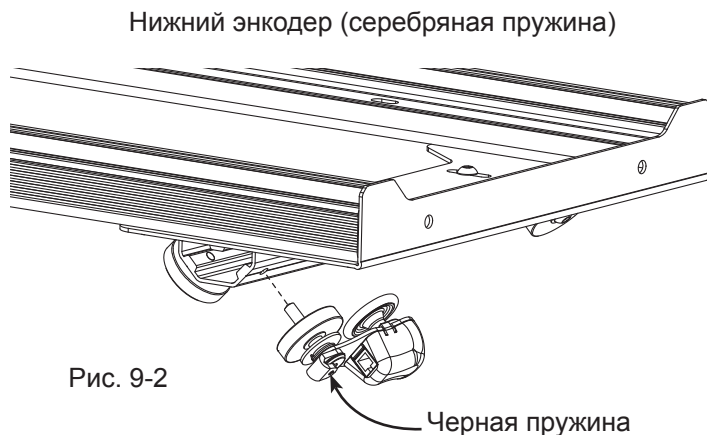
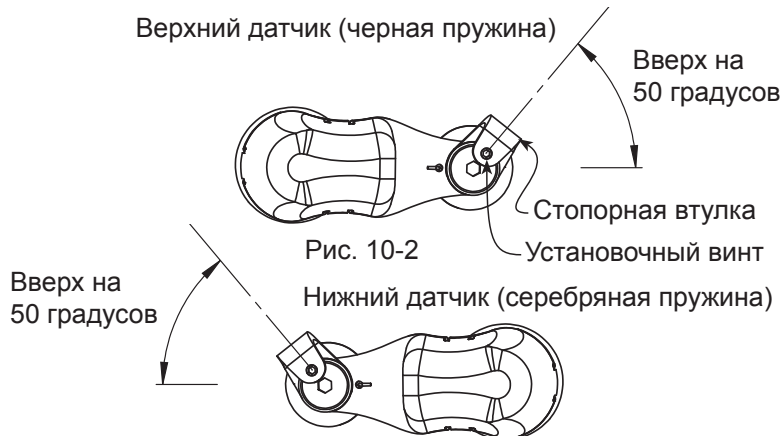


Рис. 10-1



10-4: (Вспомогательная рейка)

Переместите швейную машину на дальний правый край квилтинг-рамы (как показано на Рис. 10-3)

10-5: Проведите **КРАЙ С ЗУБЦАМИ** рейки через проем вашей швейной машины и в нижний держатель рейки с зубцами. Протолкните другой конец рейки в нижний держатель рейки без зубцов с другого края квилтинг-рамы. Протолкните **КРАЙ ПЛАСТИКОВОЙ РЕЙКИ** в прямом направлении, его ход должен быть слегка тугим. (С этого момента швейную машину на квилтинг-раме можно оставлять без присмотра).

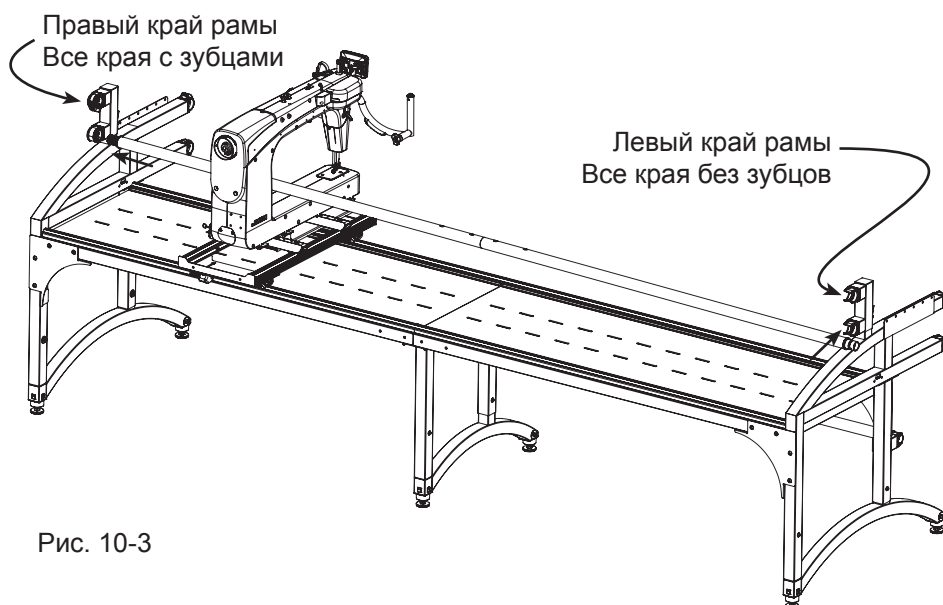


Рис. 10-3

10-6: Для установки верхнего датчика поверните стопорную втулку таким образом, чтобы пружина датчика смещала датчик в пластиковый профиль. Затяните установочный винт шифратора.

10-7: Соедините **КОРОТКИЙ КАБЕЛЬ ДАТЧИКА** с разъемом Sure Stitch, расположенным на передней части машины. Подключите другой конец кабеля к верхнему датчику.

10-8: Соедините **ДЛИННЫЙ КАБЕЛЬ ДАТЧИКА** со 2 разъемом Sure Stitch. Подключите другой конец кабеля к нижнему датчику.

10-9: Чтобы предотвратить ограничение движений каретки под действием длинного кабеля датчика, закрепите в задней части каретки монтажную пластинку, как показано на Рис. 10-4. Для крепления длинного кабеля датчика в вертикальном положении к монтажной пластинке используйте стяжку. Перед фиксацией кабеля стяжкой к монтажной пластинке обеспечьте запас кабеля со стороны датчика. С помощью технических ножниц обрежьте конец стяжки.

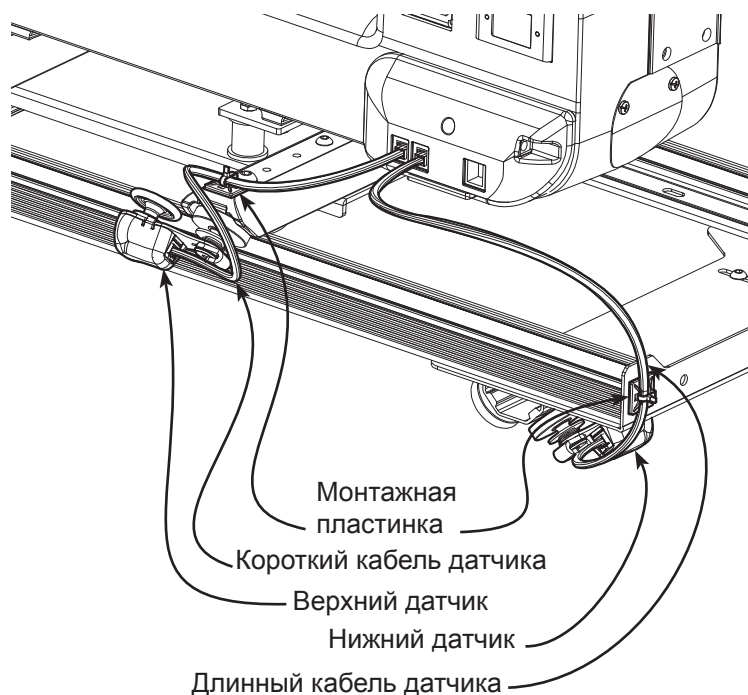


Рис. 10-4

10-10: Чтобы предотвратить ограничение движений каретки под действием короткого кабеля датчика, закрепите на конце выступающей части верхней пластины монтажную пластинку, как показано на Рис. 10-4. Для крепления длинного кабеля датчика к монтажной пластинке используйте **СТЯЖКУ**. Перед фиксацией кабеля стяжкой к монтажной пластинке обеспечьте запас кабеля со стороны датчика. С помощью технических ножниц обрежьте конец стяжки.

10-11: Сделайте несколько пробных движений каретки в переднем и заднем направлении и убедитесь, что кабели шифратора не препятствуют ее свободному движению, а также не смещаются на поверхность стола и пластиковый профиль. Если кабель провисает, используйте дополнительные монтажные пластинки и стяжки для его крепления.

Этап 11: Регулировка направляющих рельс.

Необходимые детали:

4 - Рейки (Монтаж в описании Этапа 4)

11-1: Выравнивание колес относительно шины

(Рис. 11-1). При помощи шестигранного ключа (5 мм), ослабить каждый винт, удерживающий колеса в щелях выточек, находящихся по бокам швейной машины. Медленно передвинуть машину вперед и назад каретки. Затянуть винты.

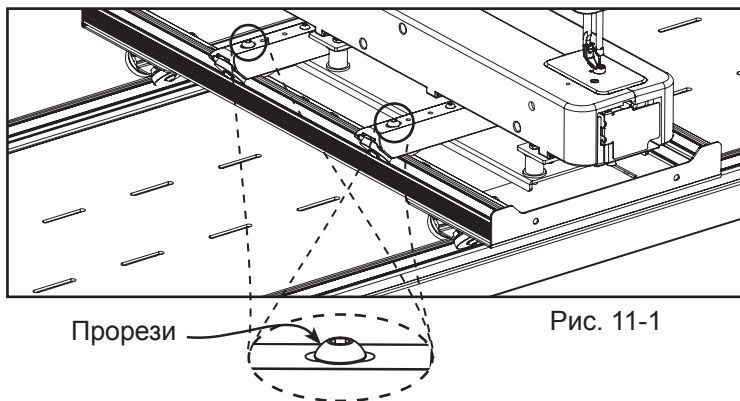


Рис. 11-1

11-2: Выравнивание передней шины:

Несколько раз медленно передвинуть каретку с одного конца рамы в другой.

Это обеспечивает выравнивание шин, таким образом, чтобы они центрировались под передними колёсами и параллельно по отношению друг к другу.

После регулировки переместить швейную машину в один конец рамы, и при помощи шестигранного ключа (4 мм) затянуть каждый из соединительных винтов (8) M6 x 12 мм в процессе передвижения машины над каждым из них.

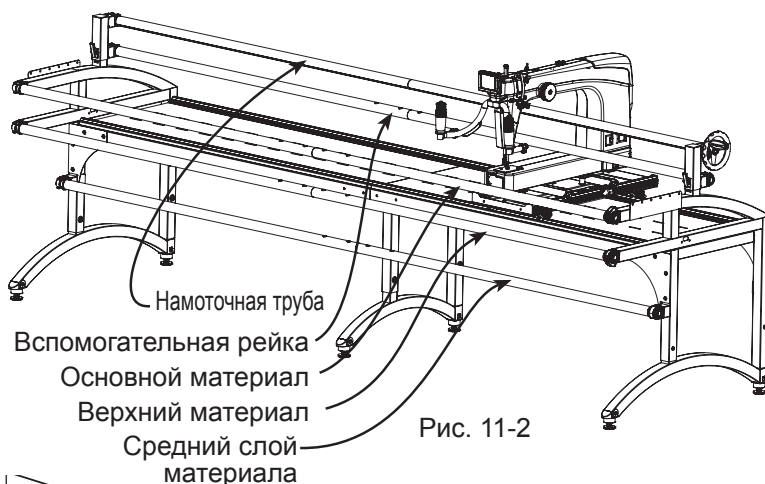


Рис. 11-2

11-3: Остальные направляющие Установите четыре оставшиеся трубы, как было описано ранее, на кронштейны (Рис. 11-2).

Этап 12: Маховик

Необходимые детали:

- 1 - Маховик
- 1 - Ручка маховика
- 1 - Болт кромки маховика
- 1 - Соединитель маховика
- 1 - SBHCS M10 x 120 мм
- 1 - Шайба M10

Инструменты:

Торцевой ключ 6 мм

12-1: С помощью торцевого ключа на 6 мм извлеките болт с головкой под торцевой ключ из зубчатого оконечного колпачка НАМОТОЧНОЙ РЕЙКИ, но не снимайте зубчатый оконечный колпачок (как показано на Рис. 12-1).

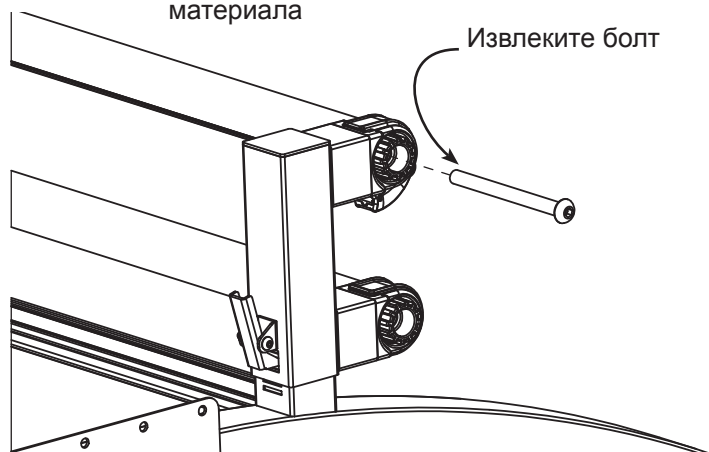


Рис. 12-1

12-2: Вставьте SBHCS M10 x 120 мм в шайбу M10, а затем в маховик. (См. Рис. 12-2)

Внимание: Соединитель маховика на момент поставки смонтирован на маховике.

12-3: Совместите зубцы соединителя маховика, чтобы они вошли в зацепление с зубцами ЗУБЧАТОГО ОКОНЕЧНОГО КОЛПАЧКА. С помощью торцевого ключа на 6 мм затяните SBHCS M10 x 120 мм на зубчатом оконечном колпачке.

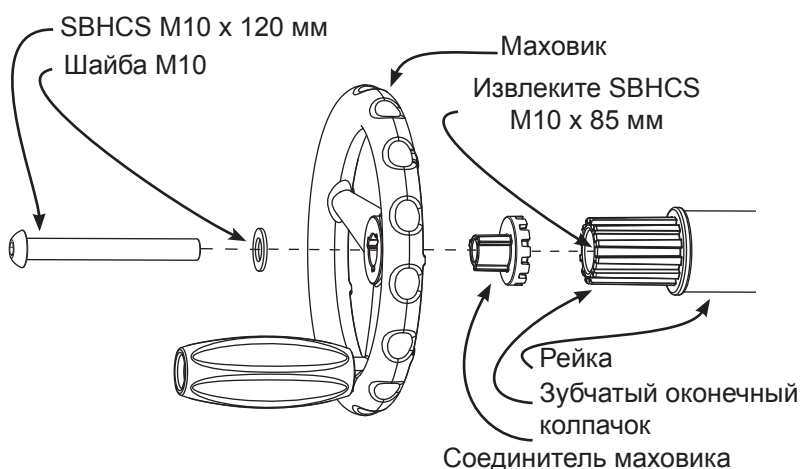


Рис. 12-2

Приступаем к квилтингу

Методика квилтинга Fabri-Fast

Ваша РАМА ДЛЯ КВИЛТИНГА оборудована специальными рейками Fabri-Fast. Фирменные квилтинг-рамы компании The Grace Company обеспечивают более легкую установку материала по сравнению с изделиями других производителей.

На каждой рейке предусмотрена ПРОРЕЗЬ FABRI-FAST, сопровождающая пластиковый профиль, и инструмент Fabri-Fast в составе квилтинг-рамы. Совместно эти компоненты облегчают и ускоряют установку материала с помощью ленты или наметки.

Перед квилтингом мы рекомендуем попрактиковаться в работе с квилтинг-рамой на обрезках материала, чтобы поэкспериментировать с настройками машины и методиками простегивания. Не забывайте, что вытягивание нитей при некачественном стежке сопряжено со значительными усилиями, особенно на тонких верхних материалах.

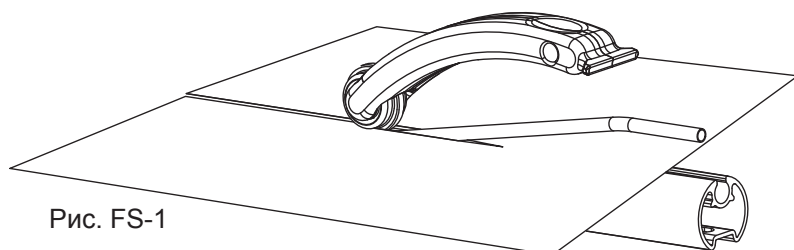


Рис. FS-1

Внимание: Как только вы подготовите ваши материалы, мы рекомендуем использовать основной слой приблизительно на 30 см (12") длиннее и 5-10 см (2-4") шире, чем верхний слой материала. Это позволит делать небольшие допуски основного слоя. Это имеет особое значение при использовании среднего слоя большой толщины.

Описание материала

В этом разделе описано, какой слой материала наматывается на какую рейку.

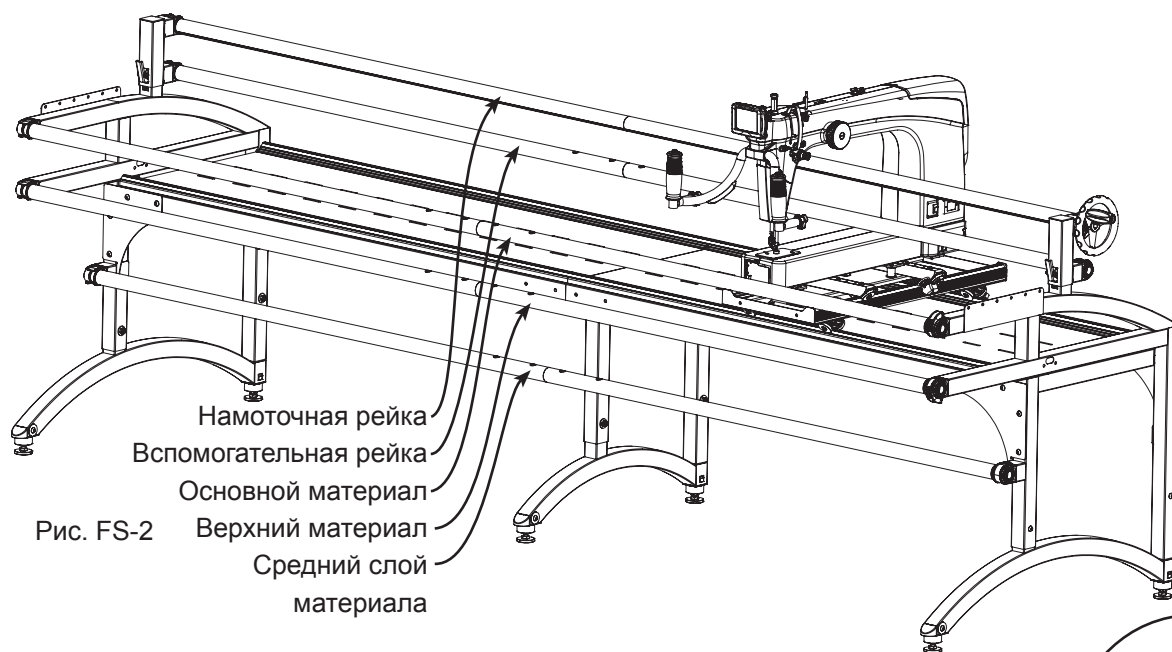


Рис. FS-2

ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ РЕЙКА

не является рабочей, поскольку материал непосредственно к ней не крепится.

Этап 1: Закрепите ВЕРХНИЙ МАТЕРИАЛ на верхней рейке и намотайте его.

Этап 2: Закрепите ОСНОВНОЙ МАТЕРИАЛ на задней рейке и намотайте его.

Этап 3: Закрепите СРЕДНИЙ МАТЕРИАЛ на средней рейке и намотайте его.

Этап 4: Закрепите СЛОИ МАТЕРИАЛА на намоточной рейке.

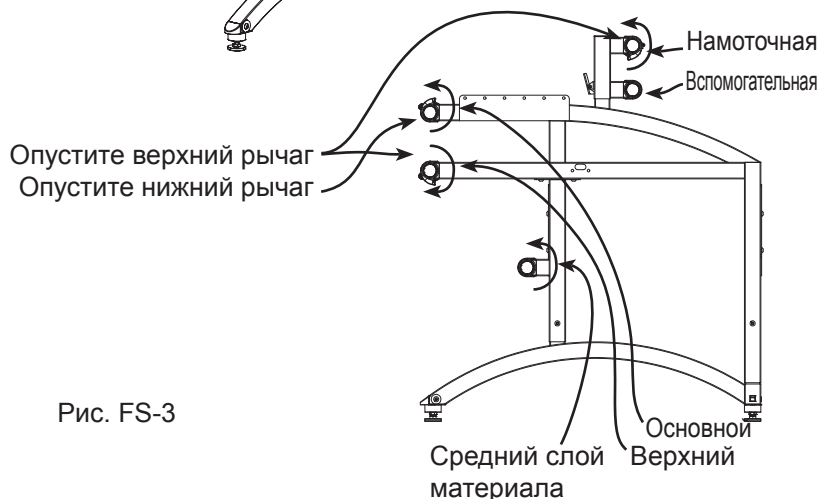


Рис. FS-3

Ведущий материал

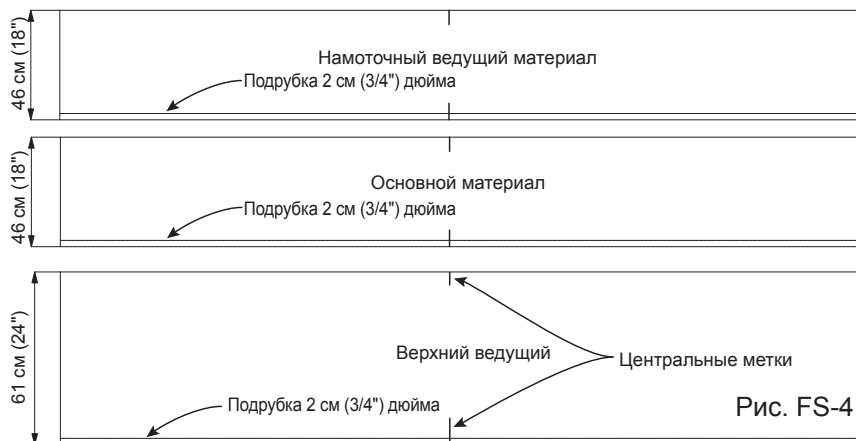
Закрепление куска материала (ВЕДУЩИЙ МАТЕРИАЛ) к каждой рабочей рейке позволит закрепить материал для квилтинга на ведущем материале. The Grace Company производит ведущий материал, «Start-Right Cloth Leaders», который вы можете приобрести у вашего дилера.

Подготовка ведущего материала:

LC-1: (выберите ваш ведущий материал)

Мы рекомендуем использовать качественный МУСЛИН или похожий материал высокой плотности. Однако помните, что при чрезмерной толщине ткани ее помещение в прорезь рейки Fabri-Fast может усложниться.

LC-2: Подогните или подрубите ведущий материал со всех краев.



LC-3: Расположите ведущие материалы таким образом, чтобы они по ширине размещались так, как показано на иллюстрации справа, и сделайте длину на 15 см (6") меньше, чем рейки.

LC-4: Проведите тонкую линию по всей длине ведущего материала на расстоянии около 1 см (1/2") от края. По этой линии вы заправите ведущий материал в прорезь рейки Fabri-Fast.

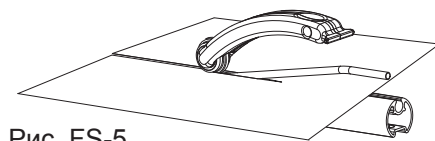
(ВАРИАНТ): Для упрощения заправки ведущего материала можно подрубить материал, заправить трубку Fabri-Fast в подрубленный материал перед тем, как заправлять в прорезь Fabri-Fast. Для этого подрубите один край ведущего материала, обернув его вокруг рабочего материала на один дюйм (2,5 см (1")), прошейте с помощью традиционной швейной машины, используя прижимную лапку в качестве направляющей, проложив шов на расстоянии 2 см (3/4") от изгиба. При этом за швом останется около 0,6 см (1/4") материала. Загнутую часть оставьте открытой с обеих сторон. Затем в образованный чехол вставьте трубку Fabri-Fast.

LC-5: Сделайте отметку в центре (по ширине) каждого ведущего материала.

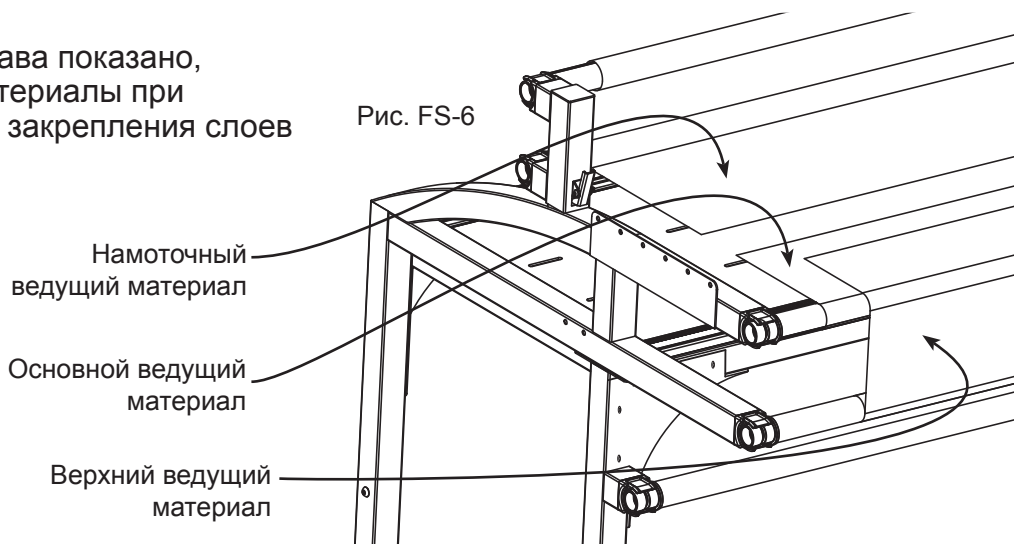
LC-6: Проведите (или прошейте нитками контрастного цвета) прямую линию на расстоянии приблизительно около 1 см (1/2") от противоположного (без подрубки, или без отметки) края ведущей ткани. По этой линии вы закрепите слои материала для простегивания.

LC-7: Уложите ведущую ткань по центру вдоль рейки. С помощью системы Fabri-Fast компании Grace возьмите часть пластиковой трубки Fabri-Fast, закрепленную на ведущей ткани посредством прорези Fabri-Fast (с проведенной прямой линией) и прижмите трубку Fabri-Fast через ведущую ткань и вдавите ее в прорезь Fabri-Fast.

LC-8: С помощью инструмента Fabri-Fast вдавите трубку Fabri-Fast и материал в прорезь. Если вы подрубили край ткани, совместите полученный чехол с трубкой Fabri-Fast и прорезь Fabri-Fast и вдавите его в прорезь Fabri-Fast с помощью инструмента Fabri-Fast.



Внимание: На иллюстрации справа показано, как будут выглядеть ведущие материалы при закреплении на каждой рейке до закрепления слоев материала для простегивания.



Закрепление слоев материала для простегивания на рейках

Этап 1: Верхний материал

(После наматывания ВЕРХНЕГО МАТЕРИАЛА ДЛЯ ПРОСТЕГИВАНИЯ на рейку лицевая сторона материала будет обращена вверх)

QT-1: Сложите гармошкой верхний материал на квилтинг-столе.

QT-2: Уложите верхний материал для простегивания таким образом, чтобы край, который будет нижним краем материала для квилтинга, располагался сверху сложенного материала, лицевой стороной вверх, и его свободный край был обращен к переднему краю квилтинг-рамы.

QT-3: Совместите центр верхнего материала для простегивания с центром верхнего ведущего материала.

QT-4: Скрепите шпильками нижний край верхнего материала для простегивания с верхним ведущим материалом. В ходе этого процесса не растягивайте и не тяните материал. Он должен лежать свободно.

QT-5: Аккуратно проворачивайте верхнюю рейку, пока ведущий материал и верхний материал для простегивания не будут полностью намотаны на нее. Убедитесь, что края материала лежат ровно. Во время наматывания разглаживайте все складки, сдвигая материал от центра, при этом не допускайте растягивания или подтягивания ткани.

Этап 2: Основной материал для простегивания

(После наматывания ОСНОВНОГО МАТЕРИАЛА ДЛЯ ПРОСТЕГИВАНИЯ на рейку лицевая сторона материала будет обращена вниз)

QB-1: Сложите гармошкой основной материал на квилтинг-столе.

QB-2 : Уложите основной материал для простегивания таким образом, чтобы край, который будет нижним краем материала для квилтинга, располагался сверху сложенного материала, лицевой стороной вниз, и его свободный край был обращен к переднему краю квилтинг-рамы.

QB-3: Совместите центр основного материала для простегивания с центром основного ведущего материала.

QB-4: Скрепите шпильками нижний край основного материала для простегивания с основным ведущим материалом. В ходе этого процесса не растягивайте и не тяните материал. Он должен лежать свободно.

QB-5: Аккуратно проворачивайте нижнюю рейку, пока ведущий материал и основной материал для простегивания не будут полностью намотаны на нее. Убедитесь, что края материала лежат ровно. Во время наматывания разглаживайте все складки, сдвигая материал от центра, при этом не допускайте растягивания или подтягивания ткани.

Этап 3: Средний материал

(идеальным рекомендованным вариантом для машинного квилтинга является легкий, прессованный СРЕДНИЙ МАТЕРИАЛ).

B-1: Расположите средний материал центром на средней рейке.

B-2: Закрепите один край среднего материала непосредственно к средней рейке с помощью трубки Fabric-Fast.
(Страница 19)

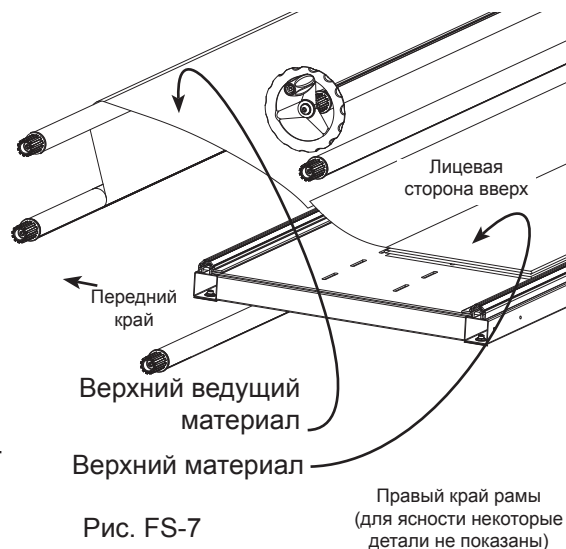


Рис. FS-7



Рис. FS-8

(Внимание): Трубка Fabric-Fast применяется совместно с большинством типов среднего материала. Однако если толщина материала слишком велика и не помещается в прорезь Fabric-Fast, ее можно закрепить на рейке с помощью липкой ленты.

В-3: Намотайте материал на среднюю рейку в правильной ориентации, т.е. при разматывании материал, как и верхний материал для простегивания, будет разматываться с нижней части рейки.

Этап 4: Материал для простегивания и намоточная рейка

Основной материал

TR-1: Отмотайте достаточно **ОСНОВНОГО МАТЕРИАЛА** для **ПРОСТЕГИВАНИЯ** и ведущего материала, чтобы их можно было скрепить.

TR-2: Закрепите основной материал к ведущему материалу на намоточной рейке, без перекосов и складок.

TR-3: Шпильки должны располагаться на максимально возможном расстоянии, приблизительно от 25-40 см (10-16"), при этом не допускайте растягивания материала между шпильками. При необходимости более надежного крепления используйте дополнительные шпильки.

TR-4: С помощью намоточной рейки и нижней рейки уложите основной материал так, чтобы закрепленный край располагался по центру зоны простегивания.

TR-5: Отрегулируйте натяжение основного материала, чтобы он был туго натянут между нижней рейкой и вспомогательной рейкой, но без растягивания материала.

Средний слой материала

TR-6: Поместите **СРЕДНИЙ СЛОЙ МАТЕРИАЛА** между верхней рейкой и нижней рейкой. Теперь уложите средний материал на основной материал.

TR-7: Поместите край среднего слоя вдоль линии шпилек на основном материале.

Верхний материал

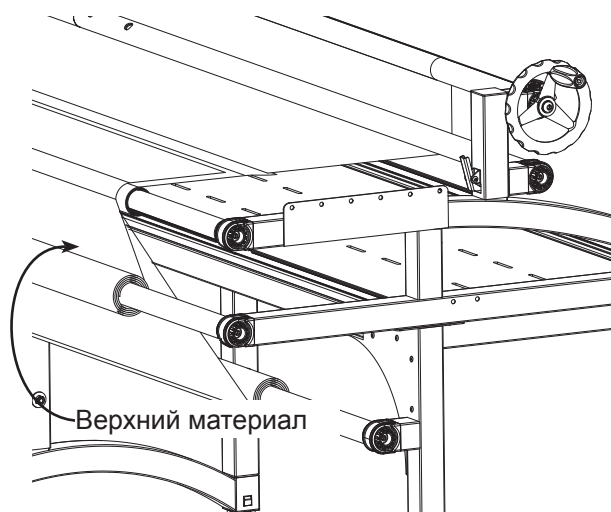
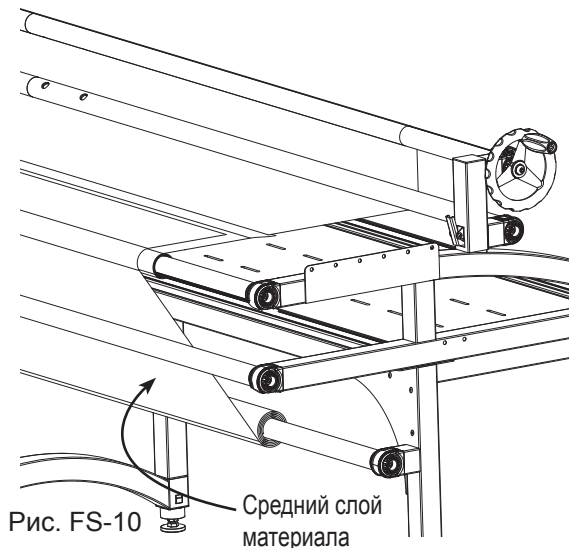
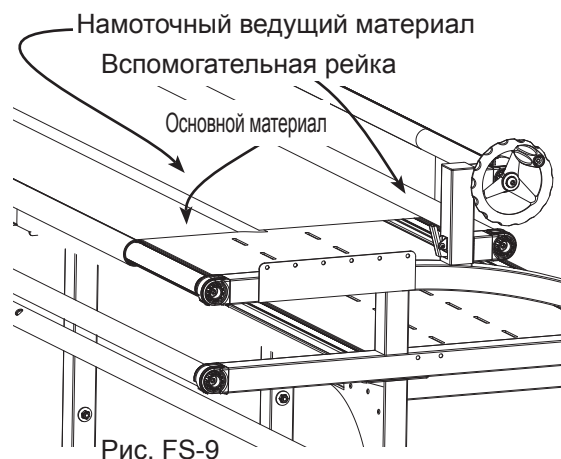
TR-8: Наконец, уложите **ВЕРХНИЙ МАТЕРИАЛ** на средний материал.

TR-9: Уложите край верхнего материала так, чтобы совместить его с краем среднего слоя, вдоль линии шпилек.

TR-10: Шпильками скрепите верхний и средний материал вдоль той же линии, что и основной материал, без складок и перекосов.

TR-11: Отрегулируйте положение материала для простегивания, отпустив зубчатые стопоры на нижней и верхней рейках, затем поверните маховик намоточной рейки.

TR-12: Уложите материал для простегивания так, чтобы верхний край был прошит на расстоянии 5-7,5 см (2-3") от вспомогательной рейки.



Зажимы троса

Необходимые детали:

- 4) Зажимы троса
- 4) Стопоры троса

BC-1: Проведите концы каждого ТРОСА через одну из свободных отверстий на тросовой пластинке, как показано на Рис. FS-12.

BC-2: Установите стопоры тросов на концах тросов.

BC-3: Затем закрепите зажимы тросов на краях материала для простегивания.

BC-4: При закреплённом зажиме троса на материале для простегивания подтяните трос через отверстие, пока материал для простегивания не будет достаточно натянут. Зафиксируйте натяжение с помощью стопора троса.

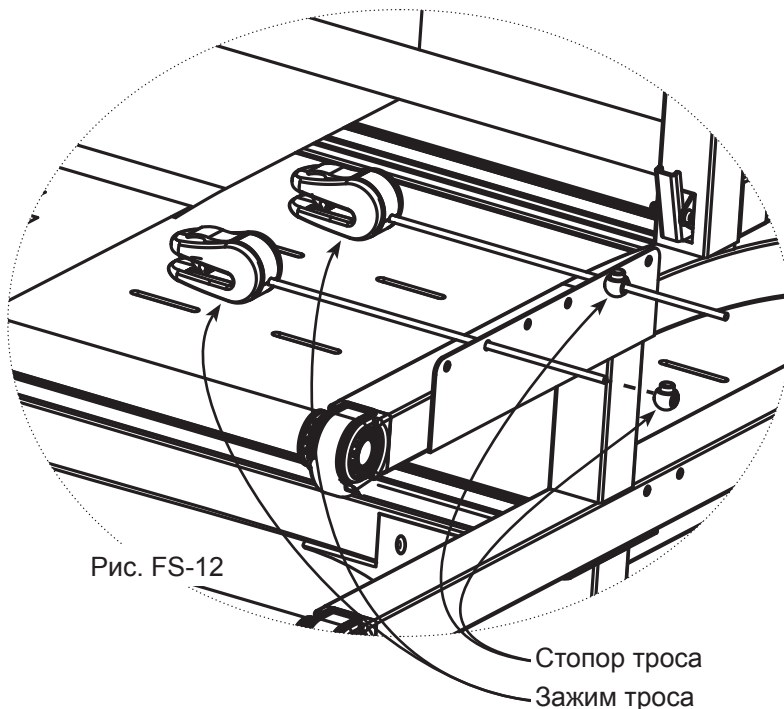


Рис. FS-12

Намотка материала

После того, как вы завершили работу в рабочем участке и готовы перенести материал для простегивания в новый рабочий участок:

RF-1: Снимите зажимы тросов.

RF-2: Освободите зубчатые стопоры, расположенные на нижней и верхней рейках материала для простегивания, чтобы они могли свободно вращаться. Поворачивайте каждую трубу назад, одной рукой освобождая стопоры на фиксирующих втулках и затем зафиксируйте их снова.

RF-3: С помощью храповика вращайте намоточную рейку вверх, перемещая весь рабочий участок к намоточной рейке.

RF-4: Задействуйте зубчатые стопоры и отрегулируйте натяжение материала на сначала на нижней, затем на верхней рейке.

RF-5: Установите зажимы тросов.

Внимание: При намотке материала может потребоваться (для предотвращения растягивания материала) одной рукой вращать намоточную рейку, а другой рукой — рейку основного материала.

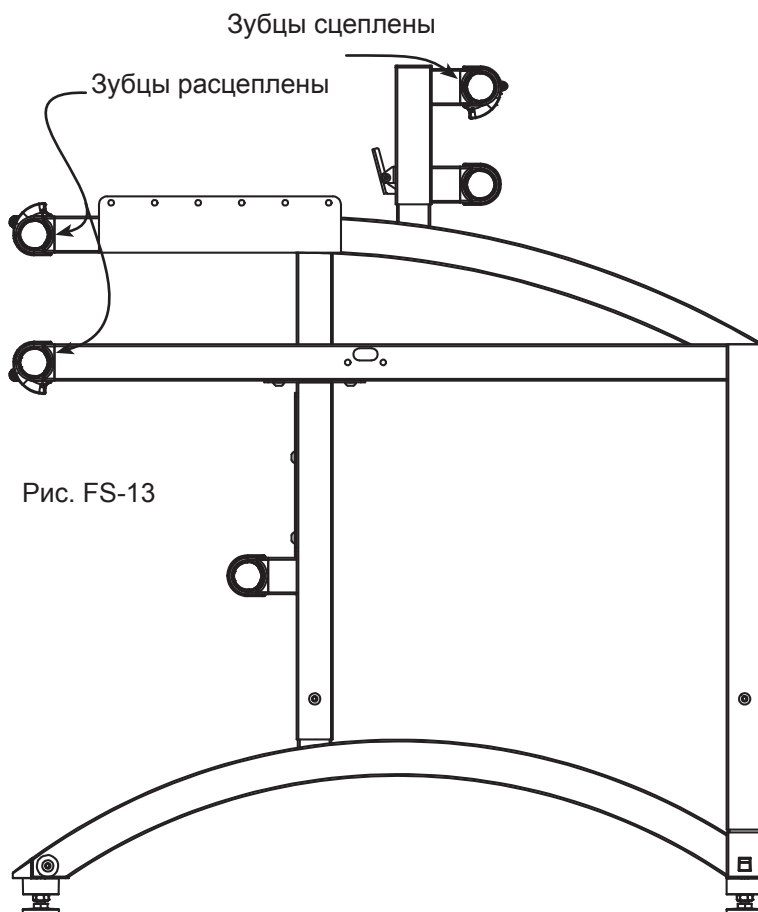
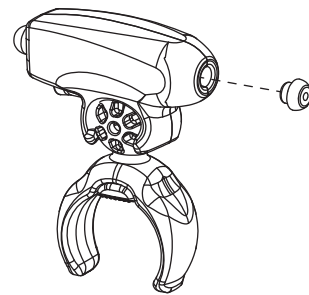


Рис. FS-13

Лазер Juki

Внимание: Не направляйте лазер в глаза. Внесение любых изменений в конструкцию лазера может быть потенциально опасным.

Внимание: лазер поставляется с комплектом различных наконечников. Чем меньше диаметр наконечника, тем большей будет фокусировка луча лазера. Снимите наконечник с корпуса лазера и установите требуемый.



Этап 1: Закрепите лазер Juki на передней рукоятке (См. Рис. FS-14).

Этап 2: Подключите лазер Juki в правой части переднего узла. Кнопка включения лазера расположена в его задней части.

Этап 3: Переместите швейную машину с иглой в точку, где вы желаете начать шитье. Направьте лазер на начальную точку узора. С помощью красной точки наметьте узор.

Рис. FS-14

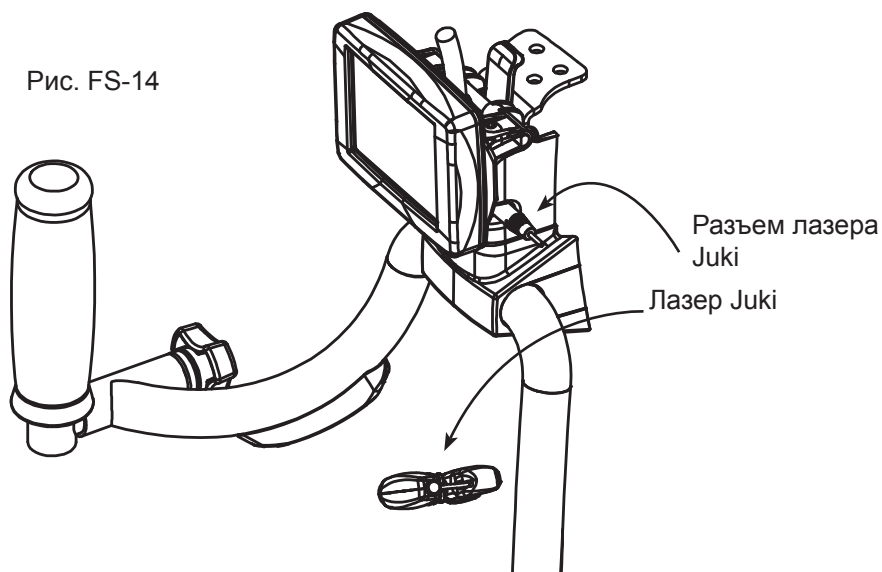
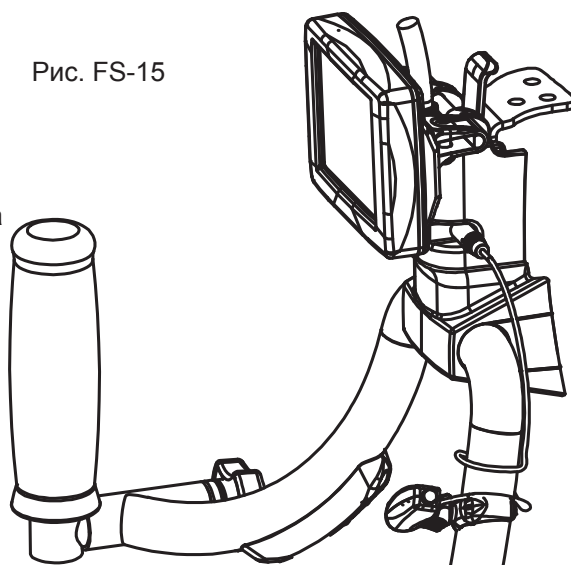


Рис. FS-15



Регулировка ножек по высоте:

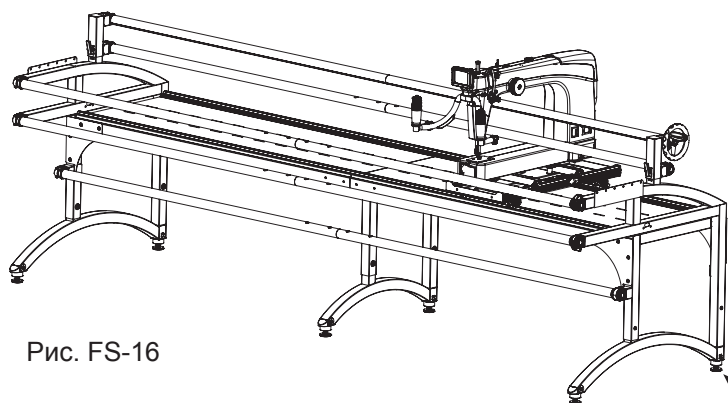


Рис. FS-16

Отрегулируйте высоту ножек таким образом, чтобы машина оставалась неподвижной без вмешательства пользователя. Чтобы увеличить высоту ножки, вращайте ее по часовой стрелке, как показано на Рис. FS-17, и в обратном направлении для уменьшения высоты.

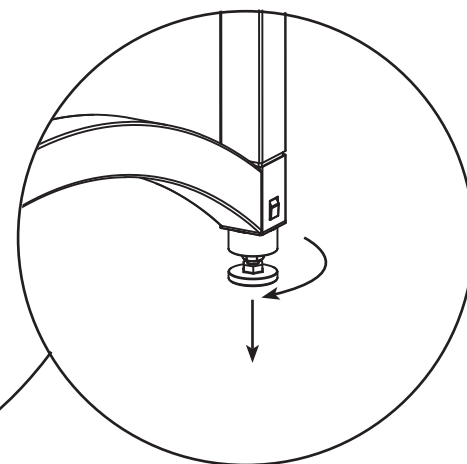


Рис. FS-17

Примите наши поздравления! Теперь вы готовы начать квилтинг.

Регулировка ручки Juki

Шаг 1: Снять фиксирующий вороток и ослабить контрящую гайку, повернув против часовой стрелки, чтобы обеспечить свободное движение ручки (См. Рис. FS-18).

Шаг 2: Установить ручку в нужном положении, затем затянуть контрящую гайку и снова установить фиксирующий вороток (См. Рис. FS-19).

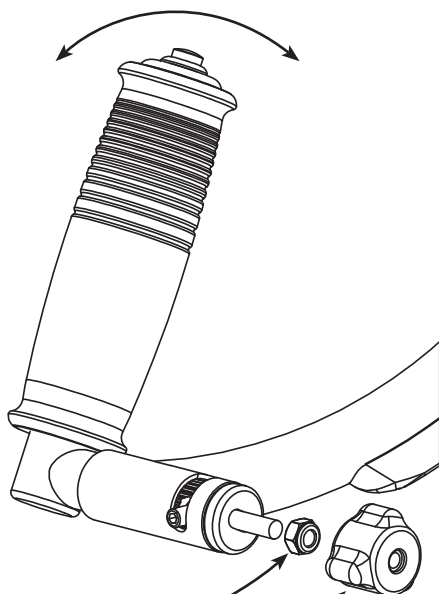


Рис. FS-18

Контрящая гайка
Фиксирующий
вороток

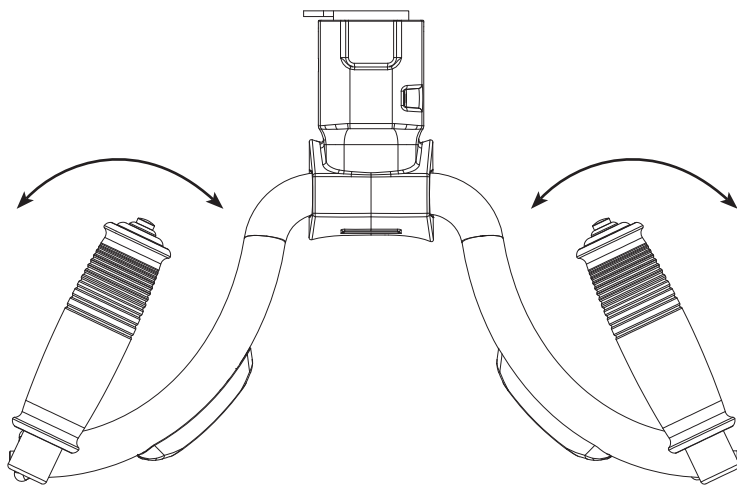


Рис. FS-19

Рекомендации и устранение неисправностей

Регулировка стежка: Если машина допускает регулировку стежка только в одном направлении, убедитесь, что кабели датчика надежно подключены с обоих концов, в разъем датчика и панели Sure Stitch.

Зажимы тросов: при необходимости использования зажимов тросов на среднем материале, переверните их, чтобы резиновые прокладки зажима сцепились с основным материалом, а не со средним. Использование резиновых зажимов тросов на среднем материале менее эффективно, чем на основном материале.

Проблемы с материалом: Не растягивайте материал на квилтинг-раме. Растягивание материала приведет к тому, что готовый простеганный материал будет собираться в складки.

Чистка рамы: Регулярно проводите очистку колес и профиля рамы и каретки. В противном случае волокна с ткани будут скапливаться, нарушая свободное движение каретки.