

# ***РУССКИЙ***

## **AMS-224EN6060 / IP-420 ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

- \* Эта Инструкция по эксплуатации описывает функции, которые характерны только для AMS-224EN/IP-420. Чтобы использовать модель AMS-224EN6060 безопасно, прочитайте не только эту Инструкцию по эксплуатации, но также и для AMS-224EN/IP-420 перед использованием модели AMS-224EN6060.
- \* "CompactFlash (TM)" является зарегистрированной торговой маркой SanDisk Corporation, США.

# СОДЕРЖАНИЕ

<b>I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ)</b> .....	<b>1</b>
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
2. КОНФИГУРАЦИЯ.....	2
3. УСТАНОВКА.....	3
3-1. Установка швейной машины .....	3
3-2. Сборка подставки для нити .....	3
3-3. Установка нитяной стойки.....	3
3-4. Установка воздушной трубки .....	4
3-5. Подготовка швейной кассеты .....	4
3-6. Установка крышки предохранения глаз .....	6
4. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ .....	7
4-1. Смазка .....	7
4-2. Установка иглы .....	7
4-3. Заправка нити головки машины .....	7
4-4. Установка и снятие шпульного колпачка .....	8
4-5. Установка шпульки.....	8
4-6. Регулировка натяжения нити.....	9
4-7. Высота промежуточной лапки .....	9
4-8. Регулировка пружины нитепритягивателя .....	9
5. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ .....	10
5-1. Пошив.....	10
5-2. Устройство зажима игольной нити.....	11
<b>II. ОПЕРАЦИОННАЯ СЕКЦИЯ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ПАНЕЛИ)</b> .....	<b>11</b>
1. ПРЕДИСЛОВИЕ .....	11
2. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ IP-420 .....	*
2-1. Название каждой секции IP-420.....	*
2-2. Общее использование кнопок.....	*
2-3. Базовые операции IP-420 .....	*
2-4. Дисплей ЖКИ во время выбора формы пошива.....	*
(1) Экран ввода данных формы пошива .....	*
(2) Экран пошива.....	*
2-5. Выполнение выбора формы пошива.....	*
2-6. Изменение данных .....	*
2-7. Проверка формы шаблона .....	*
2-8. Проведение модификации точки входа иглы .....	*
(1) Изменение натяжения нити .....	*
(2) Изменение высоты промежуточного прижима.....	*
2-9. Как использовать переключатель временной остановки .....	*
(1) Для продолжения производства шитья от какой-либо точки пошива .....	*
(2) Производство повторного шитья от начала .....	*

\* : Обратитесь к инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

<b>2-10. Когда возникают затруднения во время расположения материала из-за задевания окончания иглы....</b>	<b>*</b>
<b>2-11. Намотка нити шпульки .....</b>	<b>*</b>
(1) Выполнение намотки нити шпульки при выполнении пошива.....	*
(2) Выполнение только намотки нити шпульки.....	*
<b>2-12. Использование счетчика .....</b>	<b>*</b>
(1) Процедура установки счетчика .....	*
(2) Процедура отсчета освобождения.....	*
(3) Изменение значения счетчика во время пошива.....	*
<b>2-13. Выполнение нового регистра шаблона пользователя .....</b>	<b>*</b>
<b>2-14. Наименование шаблона пользователя .....</b>	<b>*</b>
<b>2-15. Выполнение нового регистра кнопки шаблона .....</b>	<b>*</b>
<b>2-16. Секция дисплея ЖКИ во время выбора кнопки шаблона .....</b>	<b>*</b>
(1) Экран ввода данных кнопки шаблона.....	*
(2) Экран пошива.....	*
<b>2-17. Выполнение выбора № кнопки шаблона.....</b>	<b>*</b>
(1) Экран ввода данных кнопки шаблона.....	*
(2) Выбор при помощи кнопки быстрого выбора.....	*
<b>2-18. Изменение содержания кнопки шаблона .....</b>	<b>*</b>
<b>2-19. Копирование данных шаблона .....</b>	<b>*</b>
<b>2-20. Изменение режима пошива.....</b>	<b>*</b>
<b>2-21. Секция дисплея ЖКИ во время комбинированного пошива .....</b>	<b>*</b>
(1) Экран ввода шаблона .....	*
(2) Экран пошива.....	*
<b>2-22. Выполнение комбинированного пошива.....</b>	<b>*</b>
(1) Экран ввода шаблона .....	*
(2) Процедура создания комбинированных данных .....	*
(3) Процедура удаления комбинированных данных.....	*
(4) Процедура удаления шага комбинированных данных.....	*
<b>2-23. Использование режима простой операции .....</b>	<b>*</b>
<b>2-24. Дисплей ЖКИ при выборе простой операции .....</b>	<b>*</b>
(1) Экран ввода данных (индивидуальный пошив).....	*
(2) Экран пошива (индивидуальный пошив).....	*
(3) Экран ввода данных (комбинированный пошив).....	*
(4) Экран пошива (комбинированный пошив).....	*
<b>2-25. Изменение данных переключателя памяти.....</b>	<b>*</b>
<b>2-26. Использование информации.....</b>	<b>*</b>
(1) Выполнение технического обслуживания и проверочная информация .....	*
(2) Выполнение технического обслуживания и проверочная информация .....	*
<b>2-27. Использование функции коммуникации .....</b>	<b>*</b>
(1) Обработка возможных данных.....	*
(2) Выполнение коммуникации при помощи медиа.....	*
(3) Выполнение коммуникации при помощи USB.....	*
(4) Прием данных.....	*
(5) Прием множественных данных вместе .....	*
<b>2-28. Выполнение форматирования медиа .....</b>	<b>*</b>

2-30. Работа вовремя смещения положения мотора X/Y .....	*
(1) При отображении ошибки во время пошива .....	*
(2) При отображении ошибки после завершения пошива .....	*
(3) Если переключатель сброса не отображается .....	*
<b>3. ПЕРЕЧЕНЬ ДАННЫХ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ ПАМЯТИ.....</b>	<b>*</b>
3-1. Перечень данных .....	*
3-2. Перечень начальных значений.....	*
<b>4. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБОК .....</b>	<b>*</b>
<b>5. СПИСОК СООБЩЕНИЙ .....</b>	<b>*</b>

### **III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ..... 12**

<b>1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....</b>	<b>12</b>
1-1. Регулировка высоты игловодителя (Изменение длины иглы) .....	12
1-2. Регулировка отношения иглы к челноку.....	12
1-3. Регулировка синхронизации главного вала и приводного вала челнока .....	14
1-4. Регулировка вертикального хода промежуточного прижима .....	14
1-5. Подвижный и неподвижный нож.....	14
1-6. Устройство зажима игольной нити.....	14
1-7. Пластина определителя обрыва нити .....	14
1-8. Слив остатков масла.....	14
1-9. Приспособление для охлаждения иглы.....	15
1-10. Количество подаваемого масла на челнок.....	16
1-11. Замена предохранителя .....	16
1-12. Пополнение установленных мест специальной мазью смазки .....	16
(1) Точки, требующие смазки Мазью JUKI A.....	*
(2) Точки, требующие смазки Мазью JUKI B.....	*
(3) Места механизма подачи, в которые наносится смазка .....	16
(4) Места зажима кассеты, в которые наносится смазка.....	17
1-13. Проблемы и меры корректировки (Условия пошива).....	17
<b>2. СХЕМА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ОПЕРАЦИЙ .....</b>	<b>18</b>
<b>3. ДОПОЛНИТЕЛЬНО .....</b>	<b>19</b>
3-1. Таблица направителя игольного отверстия.....	19
3-2. Резервуар силиконового масла .....	19
3-3. Устройство считывания штрихового кода .....	19
3-4. Контроллер натяжения № 3 .....	19

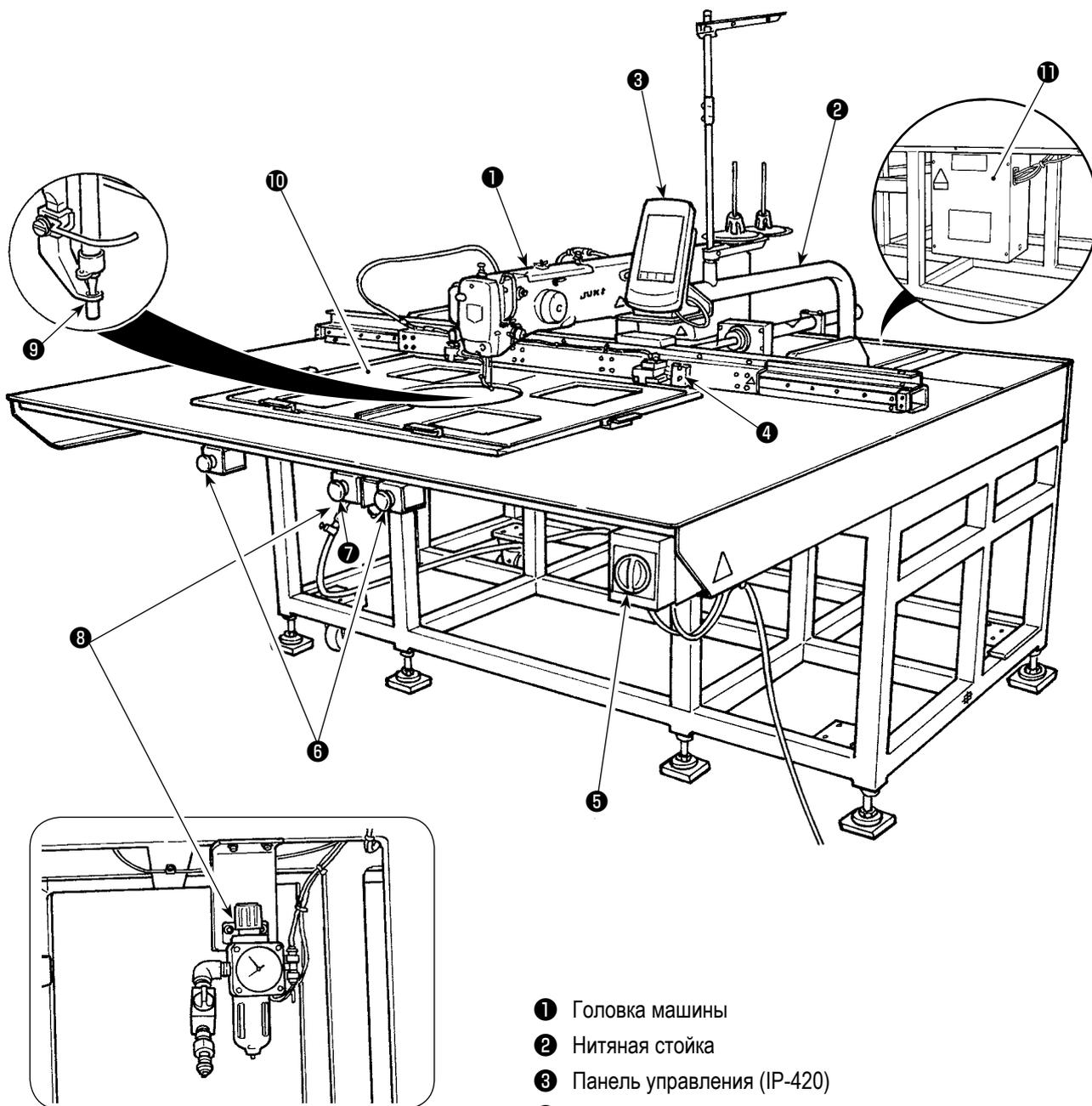
# I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ)

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Область пошива	Стандартная область шитья во время отгрузки X направление 600 мм × Y направление 500 мм Наибольшая область шитья X направление 600 мм × Y направление максимальное 600 мм
2	Макс. скорость пошива	2.000 ст/мин (С длиной стежка 3 мм и менее)
3	Длина стежка	От 0,1 до 12,7 мм (с приращением 0,05 мм)
4	Система подачи	Прерывистая линейная система X-Y (с кодирующим устройством) приводимая в действие шаговым электродвигателем
5	Ход игловодителя	41,2 мм
6	Игла Характеристики шитья	DP x 17 Тип пневматической обратной подача Применимое количество нити: 840 - 1860 денье
7	Характеристики подающей рамы	Тип держателя кассеты автоэжектора
8	Ход промежуточной лапки	4 мм (Стандарт) (от 0 до 10 мм)
9	Подъем промежуточной лапки	15 мм
10	Переменной нижнее положение промежуточного прижима	Стандарт от 0 до 4,0 мм
11	Челнок	Полувращающийся челнок двойной вместимости
12	Масло смазки	New Defrix Oil № 2 (Поставляется масленкой) Смазка: Смазка JUKI A, литиевая смазка проникновение No2, смазка JUKI B, LONGTERM W2 (зубчатая рейка подающего механизма & шестерня, автоэжектор)
13	Данные шаблонов памяти	Основная часть, Медиа • Основная часть: Макс. 999 шаблонов (Макс. 50.000 стежков/шаблон) • Медиа: Макс. 999 шаблонов (Макс. 50.000 стежков/шаблон)
14	Пусковой выключатель	Пусковой выключатель с управлением двумя руками
15	Характеристика временной остановки	Используется для остановки работы машины во время цикла пошива.
16	Характеристика увеличения/уменьшения	Позволяет шаблону быть увеличенным или уменьшенным независимо по оси X и оси Y при шитье шаблона. Масштаб: 1% - 400% (с шагом 0,1%)
17	Метод увеличения/уменьшения	Увеличение/уменьшения шаблона можно выполнить увеличением/ уменьшением либо длины стежка, либо количества стежков. (Увеличение/ уменьшение длины стежка можно выполнить только при выборе кнопки шаблона.)
18	Ограничение макс. скорости	От 200 до 2.000 ст/мин (Шкала: 100 ст/мин шаг)
19	Характеристика выбора шаблона	Метод выбора № шаблона (Основная часть: от 1 до 999, Медиа: от 1 до 999)
20	Счетчик нити шпульки	Метод ВВЕРХ/ВНИЗ (от 0 до 9.999)
21	Счетчик пошива	Метод ВВЕРХ/ВНИЗ (от 0 до 9.999)
22	Резервная память	В случае обрыва питания, используемый шаблон автоматически будет занесен в память.
23	Характеристика 2-го происхождения	Использование ключей, 2-го происхождения (положение иглы после цикла пошива) может быть установлено в необходимом положении в диапазоне области пошива. Установка 2-го происхождения также заносится в память.
24	Двигатель швейной машины	Серводвигатель
25	Размеры	1.800 мм (Ш) x 2.100 мм (Д) x 1.275 мм (В) (Исключая нитяную стойку)
26	Вес (вес брутто)	710 kg
27	Потребляемая мощность	550 Вт
28	Диапазон рабочей температуры	От 5°C до 35°C
29	Диапазон рабочей влажности	От 35 % до 85 % (Без конденсации)
30	Линейное напряжение	Номинальное напряжение ±10% 50 / 60 Гц
31	Используемое давление воз- духа	Стандарт от 0,5 до 0,55 МПа (Макс. 0,55 МПа)
32	Потребление воздуха	1,8 дм <sup>3</sup> / мин (ANR)
33	Характеристика наивысшего положения иглы	После завершения пошива, игла может быть поднята в ее самое высокое положение.
34	Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L <sub>рА</sub> (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 85 дБ; (Включает K <sub>рА</sub> = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.3 - ISO 11204 GR2 при 2.000 ст/мин. - Уровень мощности звука (L <sub>WA</sub> ) : Уровень шума по шкале А 94 дБ; (Включает K <sub>WA</sub> = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.3 - ISO 3744 GR2 при 2.000 ст/мин. (Используется пылезащитный коврик (аксессуар).)

\* ст/мин : стежков/минуту

## 2. КОНФИГУРАЦИЯ



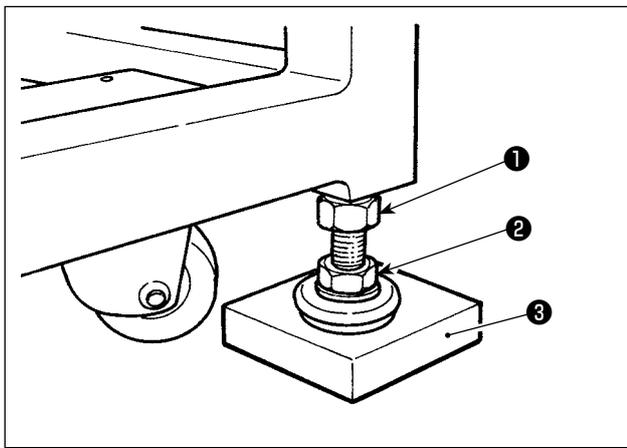
- 1 Головка машины
- 2 Нитяная стойка
- 3 Панель управления (IP-420)
- 4 Автоэжектор
- 5 Пускатель  
(Он также используется как аварийный выключатель)
- 6 Пусковой выключатель с управлением двумя руками
- 7 Разжимающий выключатель автоэжектора
- 8 Регулятор воздуха
- 9 Промежуточный прижим
- 10 Швейная кассета
- 11 Контрольный блок

## 3. УСТАНОВКА

### 3-1. Установка швейной машины



1. Установка машины должна производиться квалифицированным техническим специалистом.
2. Свяжитесь с дистрибьютором или профессиональным электриком, чтобы выполнить электрическую проводку.
3. Швейная машина весит не менее 710 кг. Поэтому необходимо устанавливать ее с помощью не менее двух человек.
4. Пока установка швейной машины не будет закончена, не подключайте ее к сети. Если Вы нажмете пусковой выключатель по ошибке, то швейная машина заработает, что может вызвать несчастный случай, приводящий к травме.
5. Установите швейную машину вдали от источников сильных электрических помех, таких как высокочастотный сварочный аппарат. Установка швейной машины около источников сильных электрических помех может вызвать сбой в работе машины.
6. Обязательно заземлите швейную машину. Если заземление сделано неправильно, может произойти поражение электрическим током.



- 1) Как только место установки швейной машины определено, подложите резину для предотвращения вибрации (40123512) **3** под регулировочный болт **2**. (Резина для предотвращения вибрации поставляется с машиной в дополнительной коробке.)
- 2) Ослабьте контргайки **1** регулировочных болтов **2** в восьми местах. Опустите регулировочные болты **2**, чтобы убедиться, что машина стоит горизонтально на полу. Затем надежно закрепите машину с помощью контргайки **1**.

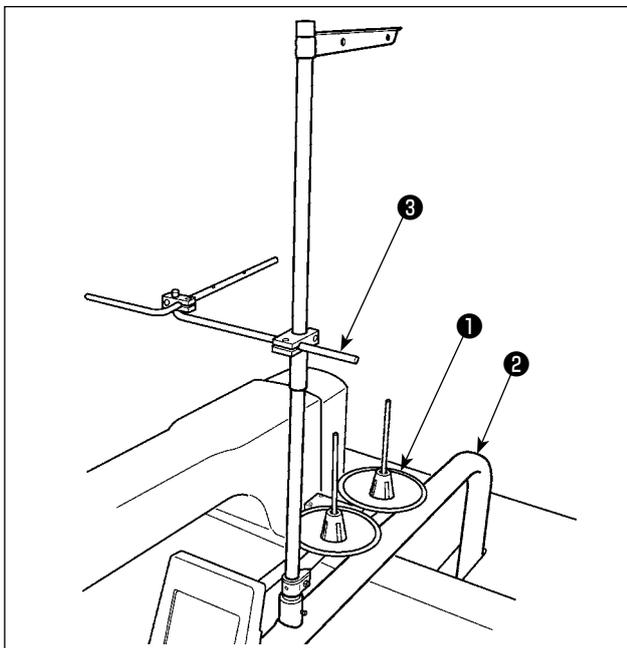


Если машина должным образом не закреплена, она может переместиться от места установки, и нанести травму работнику и выйти из строя.

### 3-2. Сборка подставки для нити

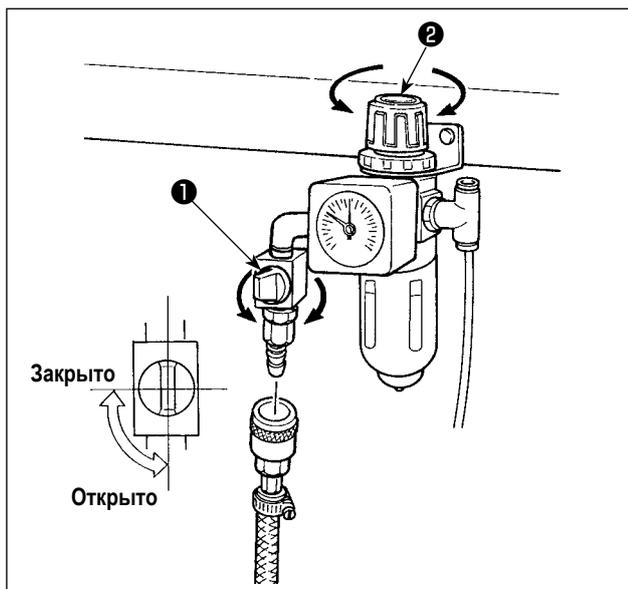
Обратитесь к "1-3-4. Установка нитяной стойки" стр.6 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.  
(Компоненты подставки для нити поставляются с машиной в дополнительной коробке.)

### 3-3. Установка нитяной стойки



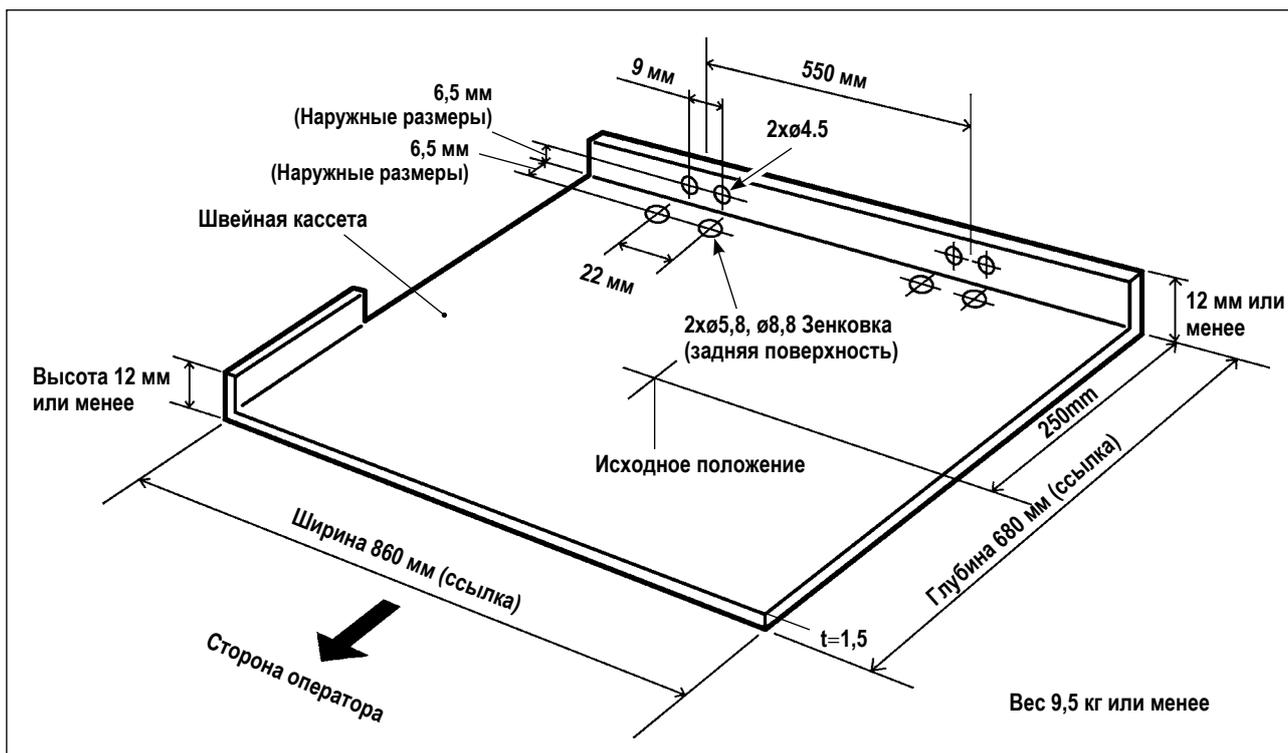
Установите основание нити **1** на стойке панели **2**.  
Установите промежуточный нитенаправитель (входит в комплект) (26910059) **3** направленным, как показано на рисунке.

### 3-4. Установка воздушной трубки



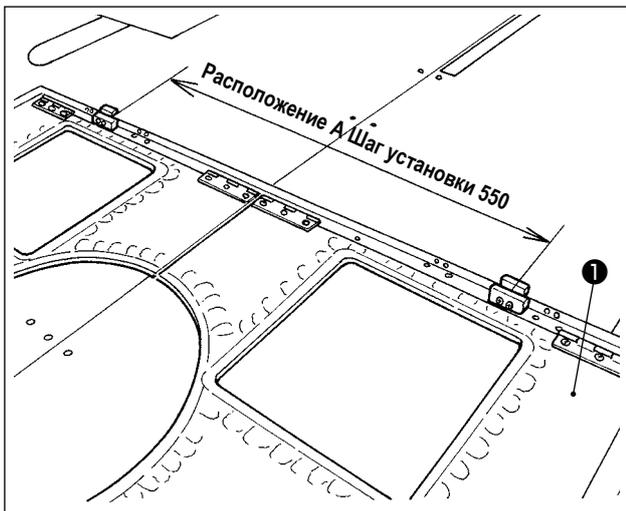
- 1) Подключение воздушной трубки.  
Подсоедините воздушную трубку к регулятору.
  - 2) Регулировка давления воздуха.  
Откройте воздуховыпускной клапан ❶, выдерните и поверните ручку регулировки воздуха ❷ и отрегулируйте давление воздуха в диапазоне от 0,5 до 0,55 МПа (Макс. 0,55 МПа). Опустите ручку и зафиксируйте ее.
- \* Закройте воздуховыпускной клапан ❶ для выпуска воздуха.

### 3-5. Подготовка швейной кассеты



- 1) Швейная кассета подготавливается к использованию отдельно согласно специальному заказу.  
Если хотите подготовить швейную кассету сами, подготовьте ее, как показано на рисунке выше.

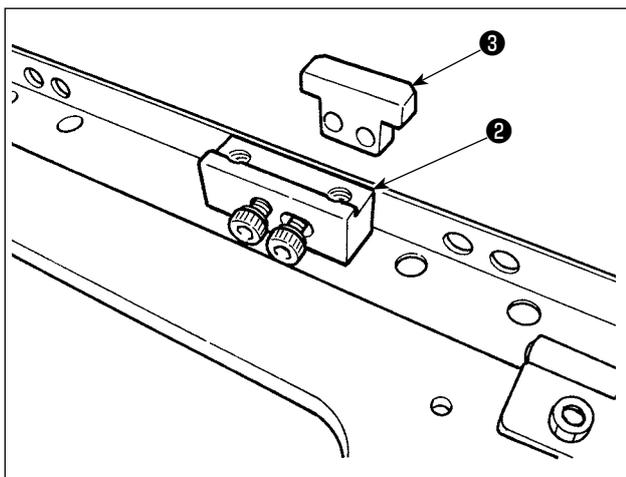
\* Когда Вы подготовите обычную заказанную швейную кассету, читайте с 2).



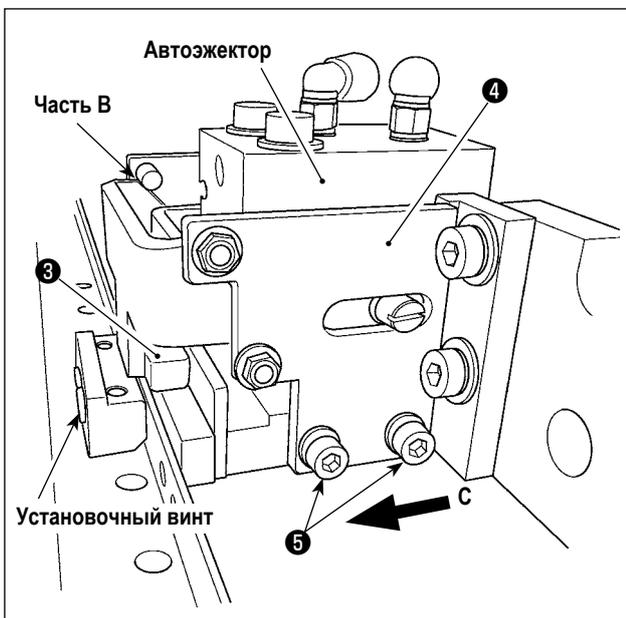
- 2) Прикрепите тефлоновый лист (дополнительный: 40123146) на задней поверхности швейной кассеты **1**.



Если тефлоновый лист не закрепить на задней поверхности швейной кассеты, верхняя поверхность игольной пластинки может окраситься и оставить след на материале, который шьете. Тефлоновый лист – расходный материал. Поэтому необходимо периодически осматривают его и заменять его новым, если он износился.



- 3) Временно закрепите монтажную пластину (40123408) **2** и монтажную пластину (40123409) **3** с обоих концов хода швейной кассеты (550 мм). (Монтажные пластины **2** и **3** и установочные винты поставляются с машиной в дополнительной коробке.)
- 4) Закрепите монтажную пластину **2** с помощью винта с потайной головкой.

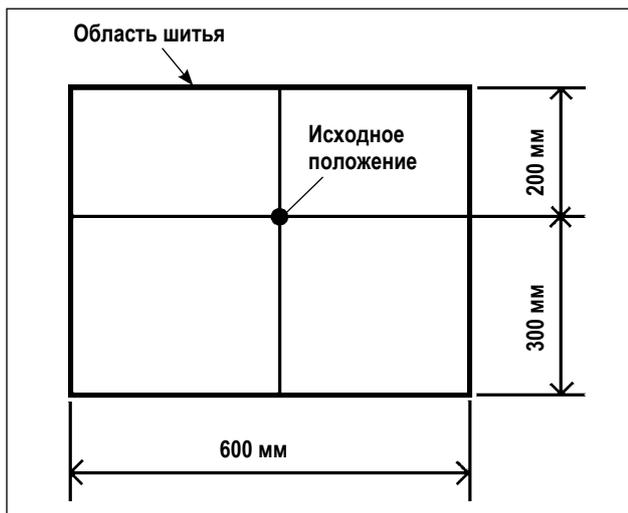


- 5) Временно затяните монтажную пластину **3** с помощью установочных винтов и шайб. Пусть автоэжектор зажмет монтажную пластину. Затем закрепите монтажную пластину **3** с помощью установочного винта. Повторите операции по зажиманию и разжиманию несколько раз, чтобы проверить, полностью ли зажата монтажная пластина. Проверьте зазор в части В с зажатой монтажной пластиной **3**. Если есть зазор, ослабьте установочный винт **5** и переместите пластины **4** (в двух местах справа и слева) в направлении стрелки С, чтобы отрегулировать зазор до 0 (ноля). Перемещайте швейную кассету назад и вперед и вправо и влево, чтобы проверить, есть ли у нее зазор, когда она зажата.

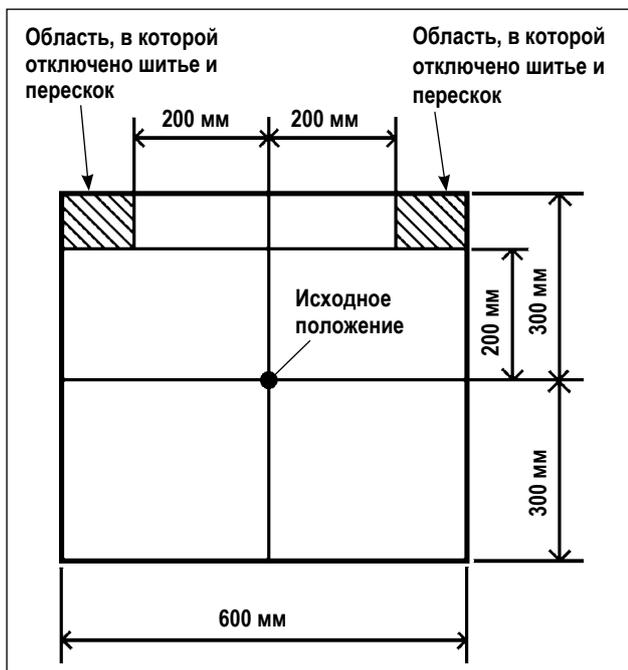


- Монтажная пластина со стороны автоэжектора используется в качестве примера. Не регулируйте его согласно рисунку.
- До начала использования швейной машины, очистите нижнюю сторону и плоскость, удерживающую материал швейной кассеты, верхнюю поверхность дополнительной крышки игольной пластинки и части 1 и 2 монтажной пластины и проверьте, нет ли на них пыли. Если что-то из них загрязнено, материал может запачкаться.

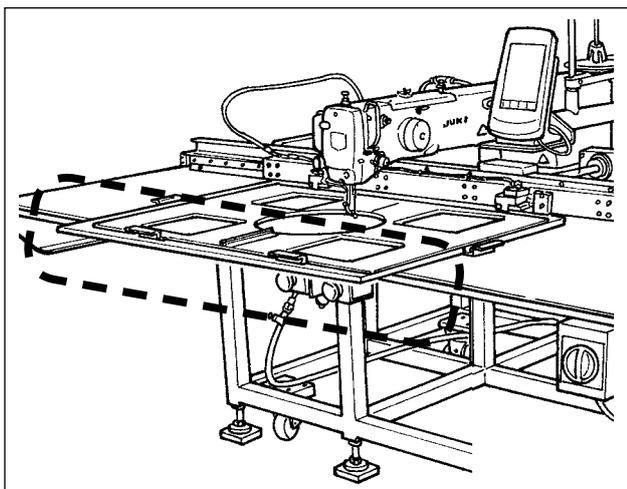
## Область шитья



Область шитья была установлена на заводе как область (600 x 500), показанная на рисунке, во время отгрузки.



Область шитья может быть расширена до 600 мм в продольном направлении согласно установке переключателя памяти. Помните, однако, что есть область, в которой отключено шитье и перескок. Поэтому тщательно установите область шитья.



**Предостережение**  
Используя машину с областью шитья, о которой продольный размер составляет 600 мм, имейте в виду, что швейная кассета может предполагать дополнительную крышку игольной пластинки, в то время как подача едет вперед в направлении Y.

### 3-6. Установка крышки предохранения глаз

Обратитесь к "I-3-6. Установка крышки предохранения глаз" стр.7 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

## 4. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

### 4-1. Смазка



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.



#### ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:

Работая со смазочным маслом или смазкой, носите защитные очки и защитные перчатки, чтобы смазочное масло или смазка не попала на кожу. В противном случае смазочное масло и смазка могут вызвать воспаление на коже. Кроме того, никогда не глотайте смазочное масло и смазку, так как они могут вызвать диарею или рвоту.

Обратитесь к "[I-4-1. Смазка](#)" стр.9 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN для получения дополнительной информации.

### 4-2. Установка иглы

Обратитесь к "[I-4-2. Установка иглы](#)" стр.9 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

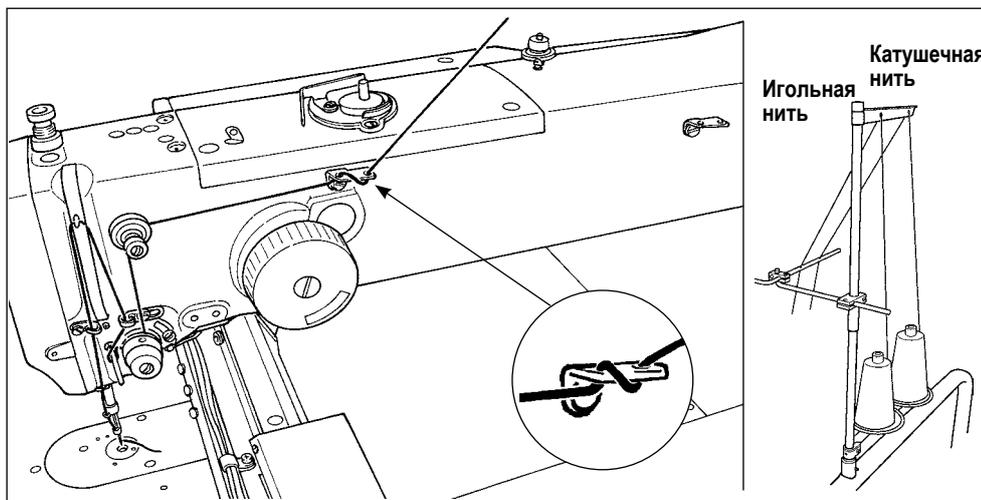
### 4-3. Заправка нити головки машины



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

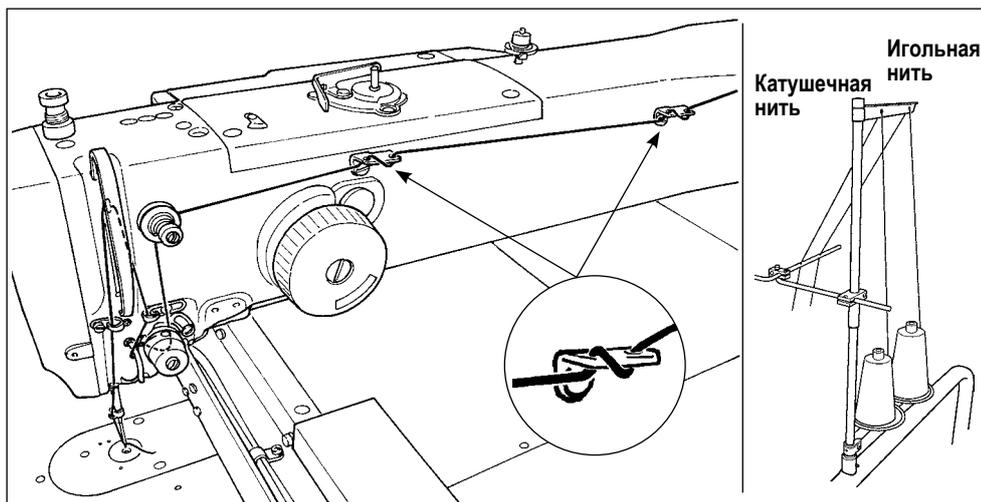
Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.

#### Пропускание нити через нитенаправитель



Пропустите нить через нитенаправитель как показано на рисунке слева также, когда сопротивление нити большое и необходимая длина игольной нити, остающейся на игле после обрезки нити, не может быть обеспечена.

#### Пропускание нити через нитенаправитель при использовании нить, которая с трудом раскручивается



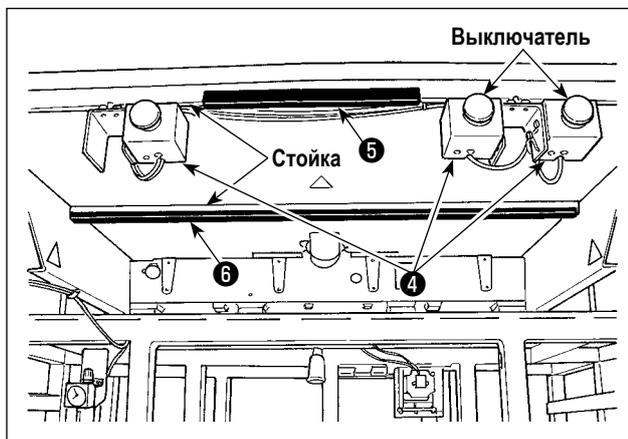
#### 4-4. Установка и снятие шпульного колпачка

Обратитесь к "I-4-4. Установка и снятие шпульного колпачка" стр.10 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

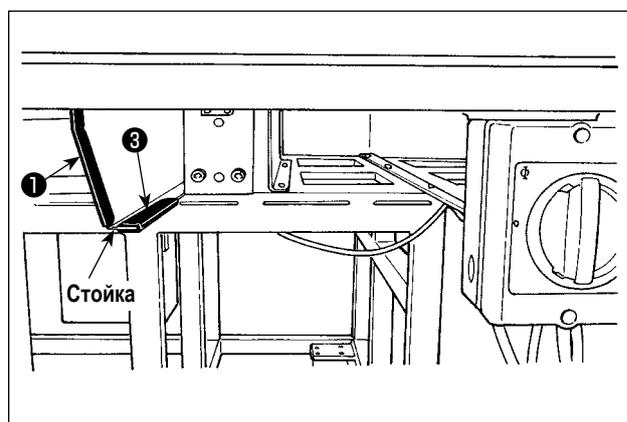
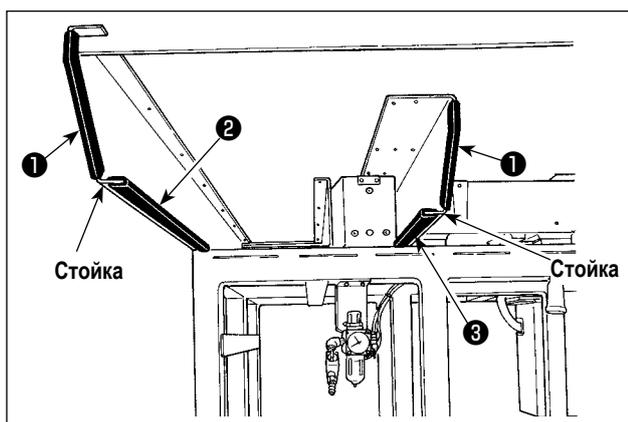
Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.



Тщательно защищайтесь от травм, которые могут быть получены от стоек швейной машины, выключателя и т. д.

Амортизирующие материалы ① - ⑥ закрепляются на стойке швейной машины, выключателя, и т. д. чтобы избежать травмы.

Осмотрите амортизирующий материал перед эксплуатацией швейной машины, не облупился ли он, нет ли у него других дефектов. Замените амортизирующий материал новым, если он облупился или имеет какой-то дефект.



Номер	Номер детали	Название детали
①	40123402	УПРУГОЙ ПРОКЛАДКИ 1
②	40123403	УПРУГОЙ ПРОКЛАДКИ 2
③	40123404	УПРУГОЙ ПРОКЛАДКИ 3
④	40123401	Блок УПРУГОЙ ПРОКЛАДКИ
⑤	40123405	УПРУГОЙ ПРОКЛАДКИ 4
⑥	40123406	УПРУГОЙ ПРОКЛАДКИ 5

#### 4-5. Установка шпульки

Обратитесь к "I-4-5. Установка шпульки" стр.10 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

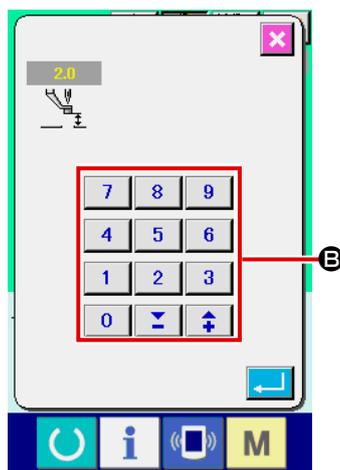
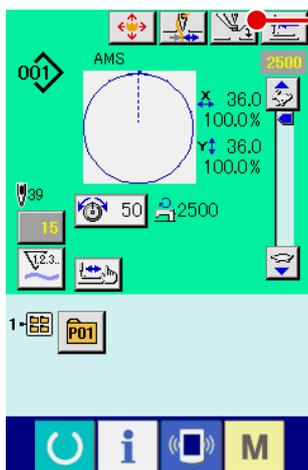
## 4-6. Регулировка натяжения нити

Обратитесь к "[I-4-6. Регулировка натяжения нити](#)" стр.11 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

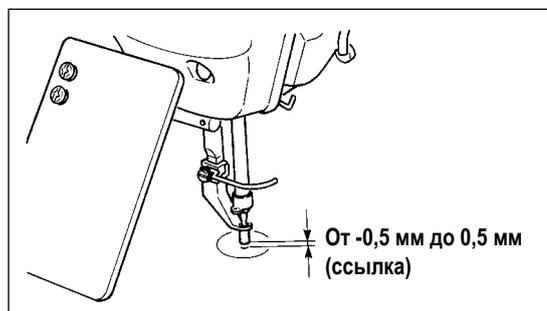
## 4-7. Высота промежуточной лапки



При поднятии высоты промежуточной лапки поверните шкив рукой для опускания игловодителя, и убедитесь в том, что игловодитель не касается промежуточной лапки.



Нажмите кнопку установки промежуточной прижимной лапки **A** и отрегулируйте с помощью цифровых клавиш **B** так, чтобы зазор между задним концом промежуточной прижимной лапки и тканью был -0,5 - 0,5 мм (толщина используемой нити).



\* Зазор - большой → Получается хорошо натянутый шов

Зазор - маленький → Маленький зазор или зазор отсутствует (состояние, при котором материал немного прижат промежуточной прижимной лапкой), эффективное состояние для предотвращения пропуска стежка и изолированных холостых петель, которые получаются, когда игла проходит через катушечную нить.



Для промежуточной прижимной лапки, показанный диапазон регулировки высоты составляет от 0 до 7 мм. Он был установлен на заводе в диапазоне от 0 до 4 мм и фактически измерен во время отгрузки. Имейте в виду, что, если заданное значение высоты промежуточной прижимной лапки составляет 3 мм или менее, промежуточная прижимная лапка может сталкиваться с направляющим устройством игольного отверстия.

Фактическая высота промежуточной прижимной лапки на 3 мм ниже, чем значение, введенное с помощью цифровых клавиш.

(Пример)	Значение, введенное с помощью цифровых клавиш	Фактическая высота
	7 мм	4 мм
	⋮	⋮
	4 мм	1 мм
	3 мм	0 мм

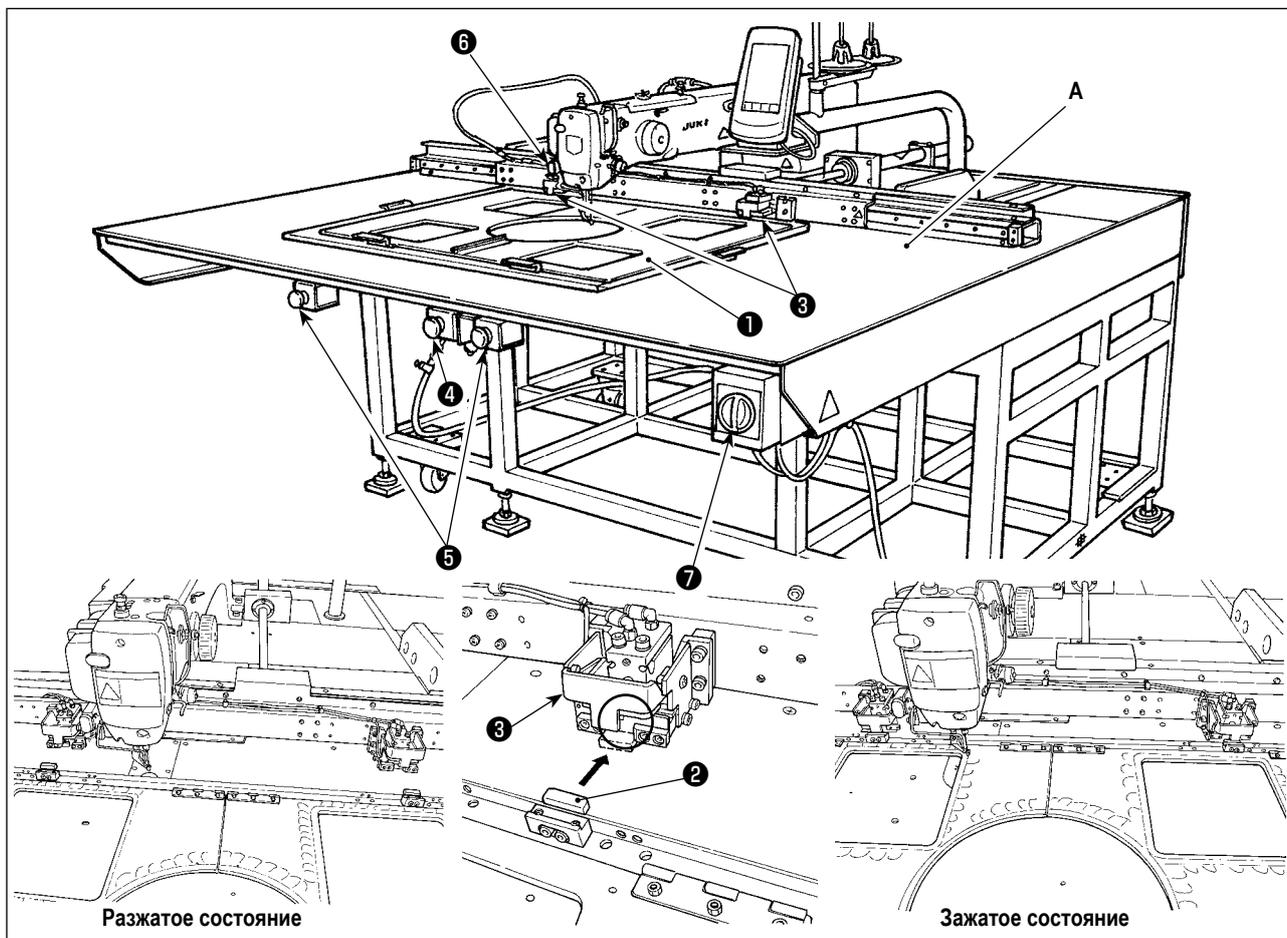
Введите значение высоты промежуточной прижимной лапки, которая не создает помех между промежуточной прижимной лапкой и направляющим устройством игольного отверстия. Обратитесь к сказанному выше (Пример).

## 4-8. Регулировка пружины нитепритягивателя

Обратитесь к "[I-4-8. Регулировка пружины нитепритягивателя](#)" стр.12 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

## 5. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

### 5-1. Пошив



- 1) Плотно вставьте выступ **2** швейной кассеты **1** в разрез на автоэжекторе **3**. Теперь швейная кассета **1** автоматически зажата.
- 2) Чтобы освободить швейную кассету, нажмите переключатель разжимания **4**.
- 3) Проверьте, зажата ли швейная кассета. Затем нажмите два пусковых выключателя с управлением двумя руками **5** одновременно, чтобы начать шить.

- Начиная шитье, убедитесь, что швейная кассета надежно зафиксирована. В противном случае можете получить травму или произойдет поломка швейной машины.
- Если во время шитья обнаружена такая ошибка зажима, как соскальзывание зажима, швейная машина делает аварийную остановку и на пульте управления появится сообщение «нажат выключатель паузы». В этом случае, однако, кнопка перезагрузки  не показывается. В этом случае выключите выключатель питания, закройте воздуховыпускной кран, чтобы выпустить воздух (обратитесь к "I-3-4. Установка нитяной стойки" стр.6). Удалите швейную кассету и включите выключатель питания. Устранив причину ошибки зажима, шейте, снова выполняя шаги процедуры с шага 1).
- Если Вы выключаете выключатель питания, когда автоэжектор находится в разжатом состоянии, автоэжектор выполняет зажим. Поэтому постарайтесь защитить пальцы и другие части Вашего тела от зажатия автоэжектором.
- В случае неисправности зажима (зажимание посторонних предметов, неправильно вставленная швейная кассета), швейная машина не начнет шить, даже если Вы нажмете, два пусковых выключателя с управлением двумя руками **5** одновременно. В этом случае нажмите, переключатель разжимания **4**, чтобы освободить швейную кассету, устранить причину неисправности зажима и начать шить, снова выполняя шаги процедуры с шага 1).
- Имейте в виду, что руки или пальцы могут быть захвачены в отверстие А дополнительной крышки игольной пластинки во время шитья или когда двигатель ткани выдвигается скачкообразно.



- 4) После шитья автоэжектор автоматически выталкивает швейную кассету, чтобы закончить шитье.
- 5) Чтобы временно остановить швейную машину во время шитья, нажмите, выключатель паузы **6**.
- 6) Чтобы остановить швейную машину в случае чрезвычайной ситуации, нажмите выключатель питания **7**, который также используется в качестве аварийного выключателя.

## 5-2. Устройство зажима игольной нити

Устройство зажима нити было установлено на заводе в положение «выключено» во время отгрузки. Оставьте его в этом состоянии при использовании швейной машины.

# II. ОПЕРАЦИОННАЯ СЕКЦИЯ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ПАНЕЛИ)

## 1. ПРЕДИСЛОВИЕ

4 типов сервисных шаблонов содержится в медиа, поставленных в качестве аксессуаров.

Пульт управления для AMS-224EN бывает следующих трех типов.

Тип Область	Тип H, Тип G (Виниловая кожа)	Тип H, Тип G (Деним)	Тип H, Тип G	Тип H
4530 6030	ø 60 Шаг 3,6 мм Шаблон № 101 	ø 60 Шаг 3 мм Шаблон № 102 	ø 60 Шаг 2,5 мм Шаблон № 103 	_____
6060	↑	↑	↑	Форма сложного шаблона Шаг 2,8 мм Шаблон № 010 

Обратитесь к **"II. ОПЕРАЦИОННАЯ СЕКЦИЯ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ПАНЕЛИ)"** стр.15 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN для получения дополнительной информации.

# III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

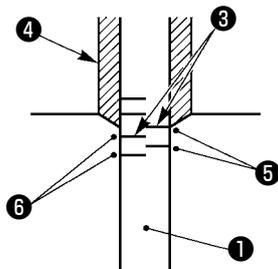
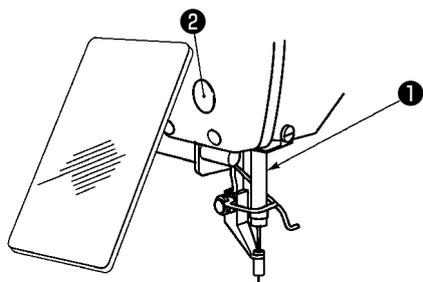
## 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 1-1. Регулировка высоты игловодителя (Изменение длины иглы)



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.



⑤ : Маркировочная линия для DP x 17 (с номером иглы выше, чем #22)

⑥ : Маркировочная линия для DP x 17 (с номером иглы меньше, чем #22)

\* ВКЛЮЧИТЕ питание один раз и опять ОТКЛЮЧИТЕ питание после выполнения нижнего состояния промежуточного прижима.

- 1) Опустите игловодитель ① вниз в крайнее нижнее положение его хода. Ослабьте винт соединения игловодителя ② и отрегулируйте таким образом, чтобы верхняя маркировочная линия ③, выгравированная на игловодителе, совпала с нижним окончанием нижней втулки игловодителя ④.
- 2) Как показано на рисунке выше, измените положение регулировки в зависимости от номера иглы. (Номер стандартной иглы - DP x 17 (пункт B), № 24.)

\* Если при шитье возникают проблемы, такие как пропуск стежка и обрыв нити, когда игольница установлена в стандартном положении, проблемы можно решить, точно регулируя высоту игольницы в пределах диапазона одной маркерной линии.



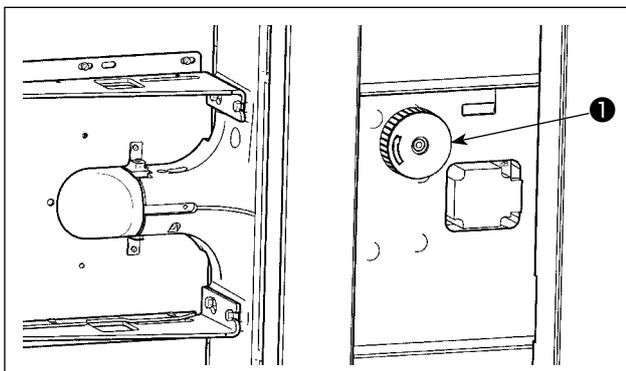
После регулировки поверните шкив для проверки излишней нагрузки.

### 1-2. Регулировка отношения иглы к челноку



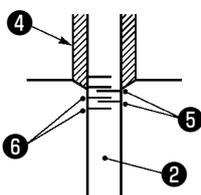
#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.



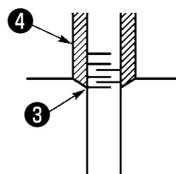
\* Включите питание однажды и выключите питание снова после установки промежуточного прижима в крайнее нижнее положение.

- 1) Поверните шкив приводного вала челнока ① вручную и отрегулируйте нижнюю выгравированную маркерную линию ③ до заднего конца нижней металлической детали игольницы ④, когда игольница ② поднимается.

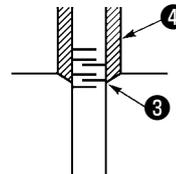


⑤ : Маркировочная линия для иглы DP x 17 (с номером иглы выше # 22)

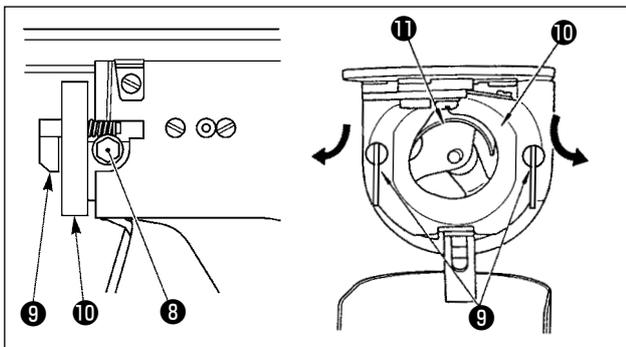
⑥ : Маркировочная линия для иглы DP x 17 (с номером иглы ниже #22)



③ : При использовании иглы DP x 17 (с номером иглы ниже #22)



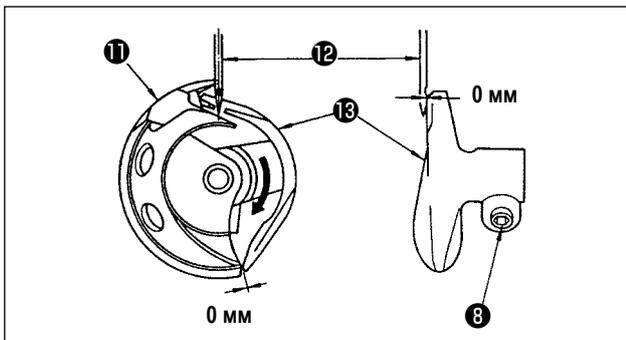
③ : При использовании иглы DP x 17 (с номером иглы выше # 22)



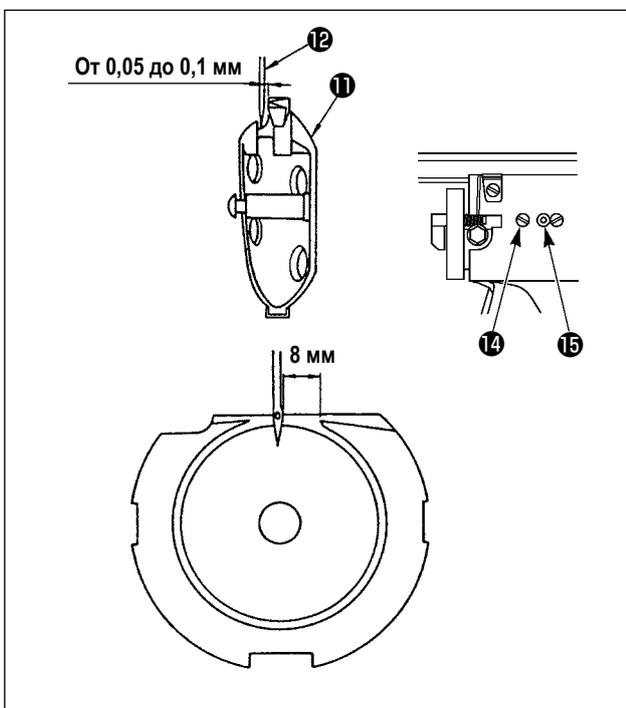
- 2) Ослабьте установочный винт **8** привода. Вытягивая крючок рычага открытия шпульного колпачка **9** к себе, откройте его вправо и влево пока рычаг открытия шпульного колпачка **10** не будет снят.



**В это время, будьте осторожны, чтобы челнок **11** не выпал.**



- 3) Отрегулируйте таким образом, чтобы точка челнока **11** совместилась с центром иглы **12**, и чтобы зазор в 0 мм был между передним окончанием привода **13** и иглой, так как переднее окончание привода получает иглу для предотвращения ее сгибания. После этого зажмите винт **8**.



- 4) Ослабьте винт хода челнока **14** и отрегулируйте продольное положение хода челнока. Для проведения этой регулировки, поверните вал регулировки хода челнока **15** по часовой, либо против часовой стрелке для обеспечения зазора от 0,05 до 0,1 мм между иглой **12** и носиком челнока **11**.
- 5) После регулировки продольного положения хода челнока, проведите следующую регулировку для обеспечения зазора 8 мм между иглой и ходом челнока. После этого зажмите винт **14**.



**Тщательно защищайтесь от травм, которые могут быть получены от стоек швейной машины, выключателя и т. д.**

Амортизирующие материалы закрепляются на стойке швейной машины, выключателя, и т. д. чтобы избежать травмы. Осмотрите амортизирующий материал перед эксплуатацией швейной машины, не облупился ли он, нет ли у него других дефектов. Замените амортизирующий материал новым, если он облупился или имеет какой-то дефект.

→ Обратитесь к **"I-4-4. Установка и снятие шпульного колпачка" стр.10.**

### 1-3. Регулировка синхронизации главного вала и приводного вала челнока

---

Обратитесь к "III-1-3. Регулировка синхронизации главного вала и приводного вала челнока" стр.105 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

### 1-4. Регулировка вертикального хода промежуточного прижима

---

Обратитесь к "III-1-5. Регулировка вертикального хода промежуточного прижима" стр.106 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

### 1-5. Подвижный и неподвижный нож

---

Обратитесь к "III-1-6. Подвижный и неподвижный нож" стр.106 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

### 1-6. Устройство зажима игольной нити

---

Обратитесь к "III-1-7. Устройство зажима игольной нити" стр.107 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

\* Устройство зажима нити было установлено на заводе в положение «выключено» во время отгрузки. Оставьте его в этом состоянии при использовании швейной машины.

### 1-7. Пластина определителя обрыва нити

---

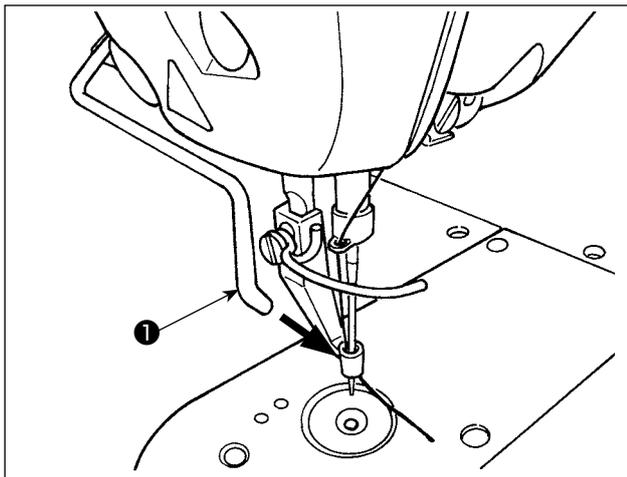
Обратитесь к "III-1-8. Пластина определителя обрыва нити" стр.107 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

### 1-8. Слив остатков масла

---

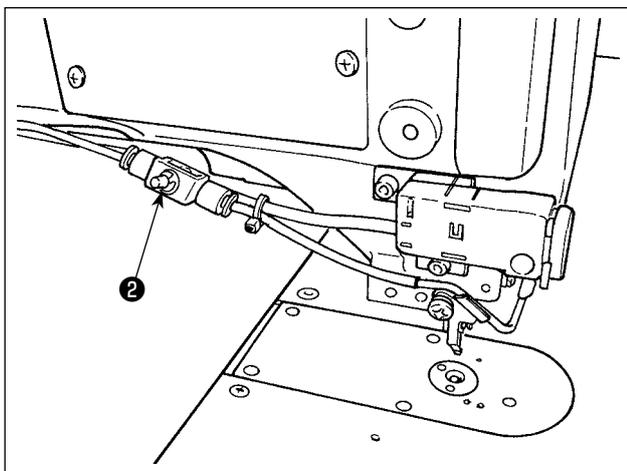
Обратитесь к "III-1-9. Слив остатков масла" стр.108 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

## 1-9. Приспособление для охлаждения иглы



Обрыв нити из-за повышения температуры иглы может быть предотвращен при помощи приспособления для охлаждения иглы.

1) Приспособление для охлаждения иглы обдувает сжатым воздухом иглу через воздушное сопло **1** и прекращает обдувание одновременно с завершением шитья.



2) Поверните клапан, регулирующий поток **2**, чтобы полностью открыть его, затем поверните его на два оборота в обратном направлении. Эта процедура - пример регулировки объема воздушного потока, который не раскачивает нить.

## 1-10. Количество подаваемого масла на челнок

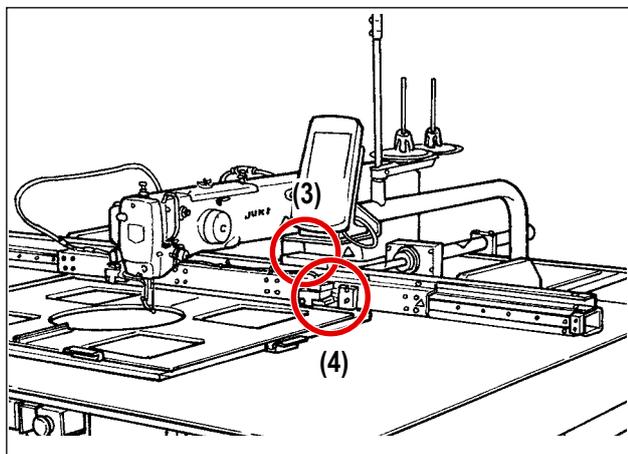
Обратитесь к "III-1-10. Количество подаваемого масла на челнок" стр.108 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

## 1-11. Замена предохранителя

Обратитесь к "III-1-11. Замена предохранителя" стр.108 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

## 1-12. Пополнение установленных мест специальной мазью смазки

Обратитесь к "III-1-12. Пополнение установленных мест специальной мазью смазки" стр.109 , "(1) Точки, требующие смазки Мазью JUKI A" стр.110 и "(2) Точки, требующие смазки Мазью JUKI B" стр.111 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

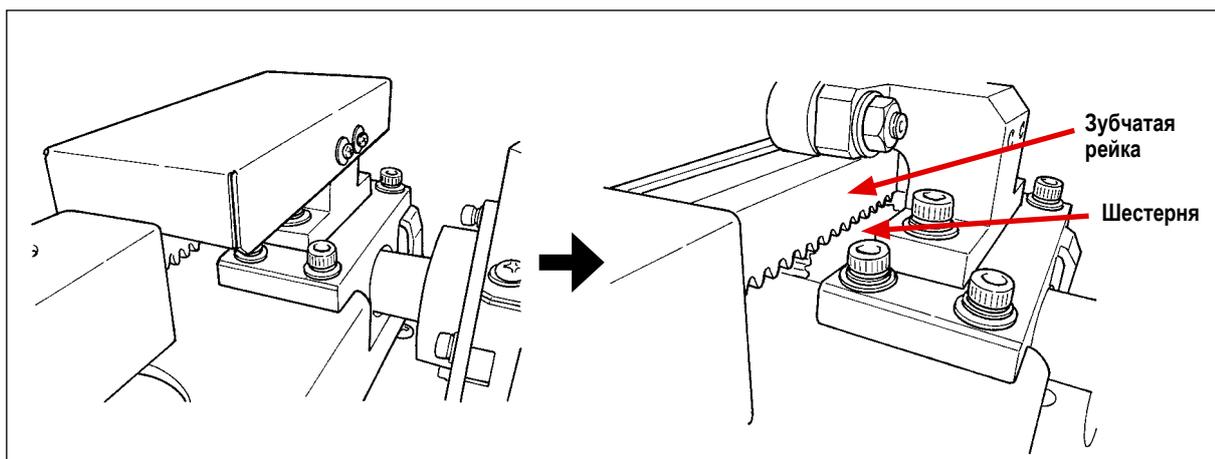


Когда швейная машина израсходует смазку, нанесите смазку в места, отмеченные стрелами, показанными ниже.

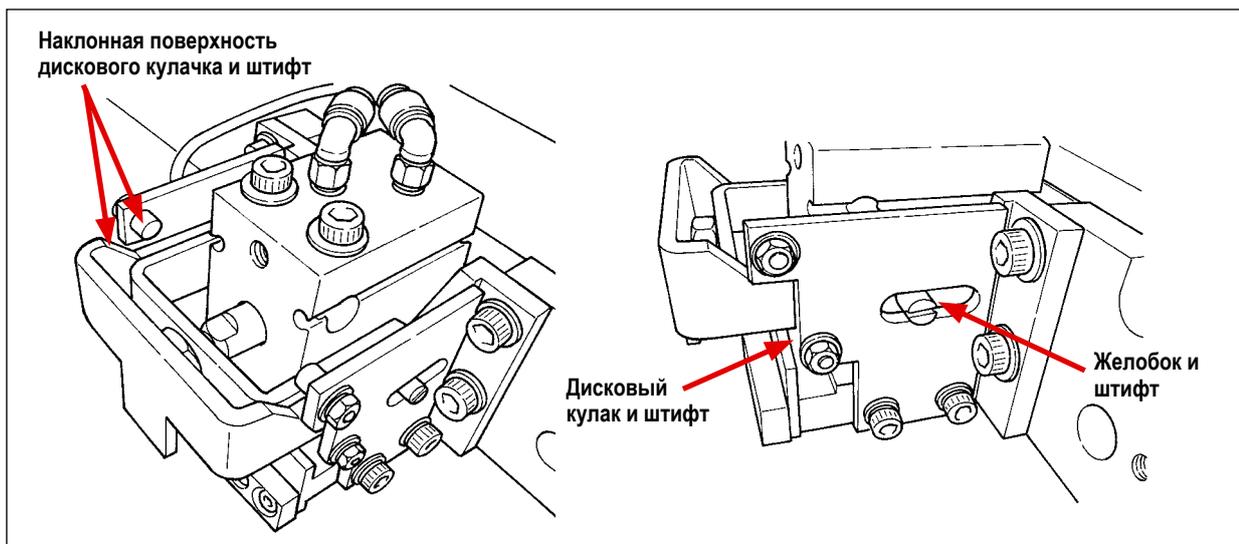


Если швейная машина работает без смазки, то это может вызвать отказ швейной машины и шум.

### (3) Места механизма подачи, в которые наносится смазка



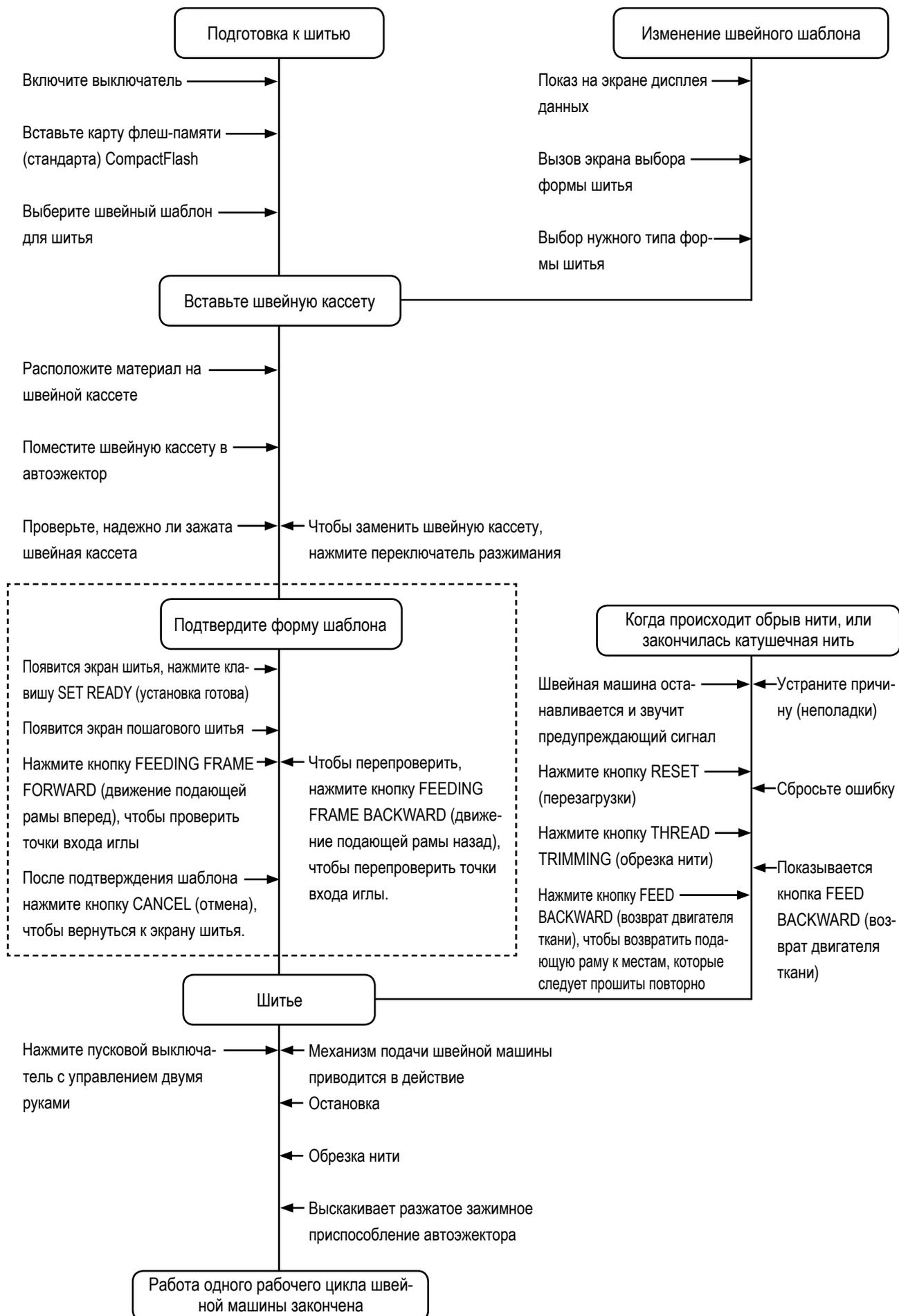
**(4) Места зажима кассеты, в которые наносится смазка**



**1-13. Проблемы и меры корректировки (Условия пошива)**

Обратитесь к "[III-1-13. Проблемы и меры корректировки \(Условия пошива\)](#)" стр.112 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

## 2. СХЕМА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ОПЕРАЦИЙ



### 3. ДОПОЛНИТЕЛЬНО

#### 3-1. Таблица направителя игольного отверстия

Обратитесь к "III-2-1. Таблица направителя игольного отверстия" стр.114 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.



Справка

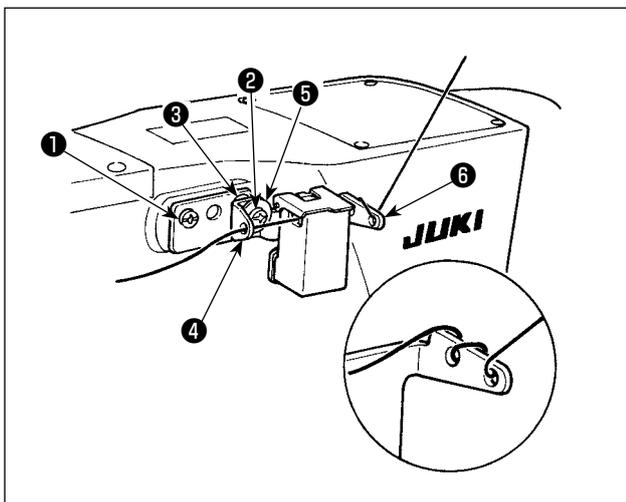
Когда используется направляющее устройство игольного отверстия  $\varnothing 3$  мм с отверстием, обработанным цековкой (B242621000G), получают хорошо натянутые швы. Однако, изолированные холостые петли могут получиться в случае, игла проходит через катушечную нить для некоторых типов материала и нити. Если возникает такая проблема, используйте  $\varnothing 3$  мм направляющее устройство игольного отверстия (B242621000F).

#### 3-2. Резервуар силиконового масла



##### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

ОТКЛЮЧИТЕ питание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным стартом машины.



Когда нить неправильно натягивается, используйте емкость с кремниевым маслом, которая входит в комплект. (40097301).

Комплект бака силиконового масла должен быть закреплен к швейной машине посредством установочных винтов ① (SM4041055SP) и ② (SM4042055SP), поставляемыми вместе с комплектом. Чтобы затянуть установочный винт ②, затяните его вместе с буртиком нитенаправителя ③ (11315108), нитенаправителем резервуара силиконового масла ④ (40010414) и шайбой установочного винта нитенаправителя ⑤ (WP0501046SC).

Нитенаправитель резервуара силиконового масла ④ (40010414) должен быть помещен так, чтобы он был параллельным основанию резервуара силиконового масла ⑥ (40096982).



Справка

Если нить тяжело проходит через основу резервуара силиконового масла ⑥ (40096982), измените направление намотки нити.

#### 3-3. Устройство считывания штрихового кода

Обратитесь к "III-2-3. Устройство считывания штрихового кода" стр.115 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

#### 3-4. Контроллер натяжения № 3

Когда нить неправильно натягивается, используйте контроллер натяжения № 3 (40072310).