

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

I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ)	1
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
II. ОПЕРАЦИОННАЯ СЕКЦИЯ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ПАНЕЛИ)	11
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.

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

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	*
3. ПЕРЕЧЕНЬ ДАННЫХ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ ПАМЯТИ.....	*
3-1. Перечень данных	*
3-2. Перечень начальных значений.....	*
4. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБОК	*
5. СПИСОК СООБЩЕНИЙ	*

III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ..... 12

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
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
2. СХЕМА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ОПЕРАЦИЙ	18
3. ДОПОЛНИТЕЛЬНО	19
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

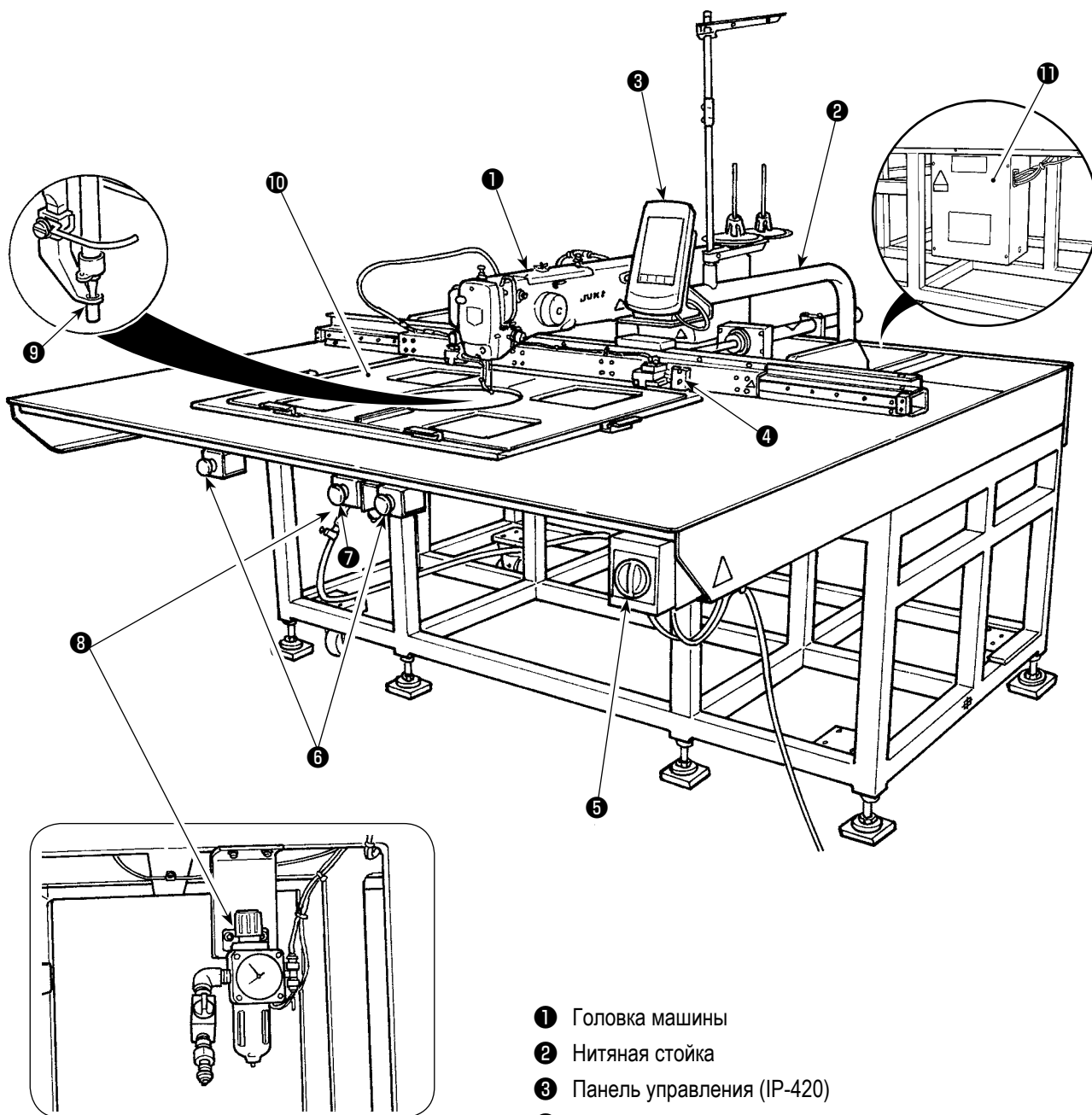
I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ)

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 ³ / 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 _{рА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 85 дБ; (Включает K _{рА} = 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 _{WA}) : Уровень шума по шкале А 94 дБ; (Включает K _{WA} = 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



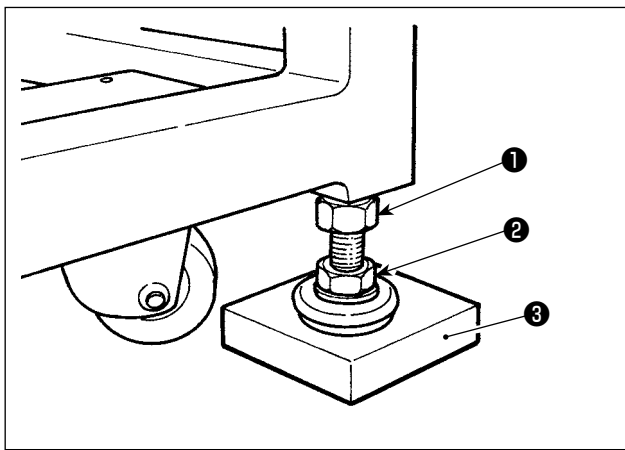
- 1 Головка машины
- 2 Нитяная стойка
- 3 Панель управления (IP-420)
- 4 Автоэжектор
- 5 Пускатель
(Он также используется как аварийный выключатель)
- 6 Пусковой выключатель с управлением двумя руками
- 7 Разжимающий выключатель автоэжектора
- 8 Регулятор воздуха
- 9 Промежуточный прижим
- 10 Швейная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

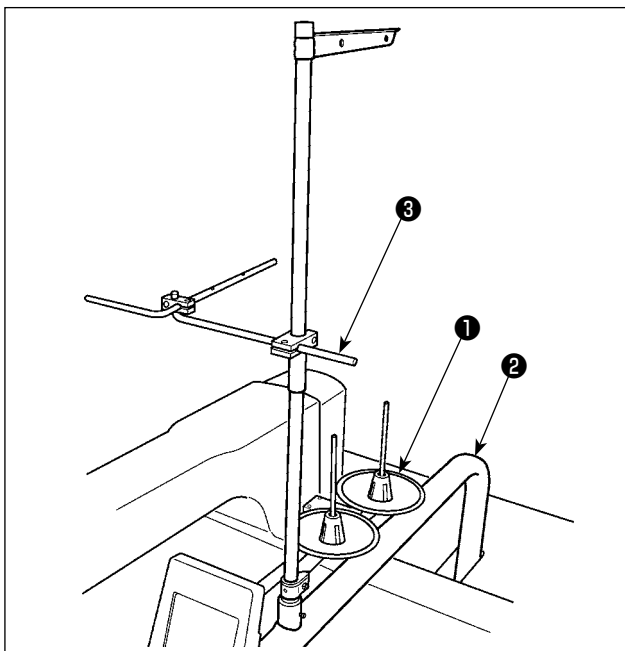


Если машина должным образом не закреплена, она может переместиться от места установки, и нанести травму работнику и выйти из строя.

3-2. Сборка подставки для нити

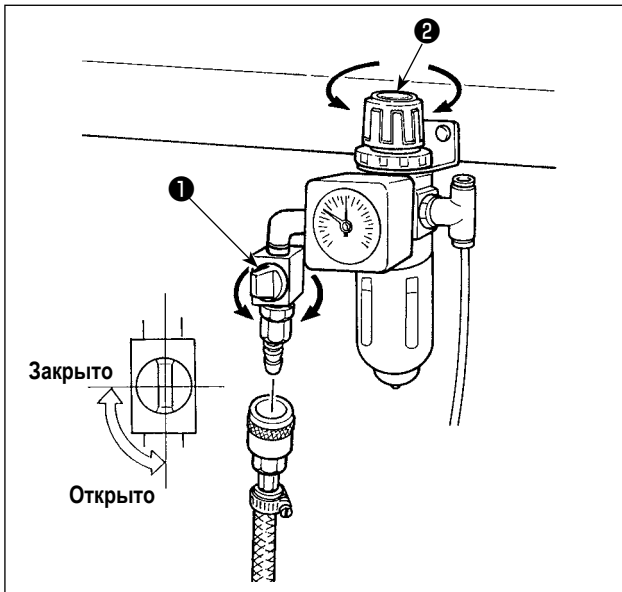
Обратитесь к "1-3-4. Установка нитяной стойки" стр.6 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN. (Компоненты подставки для нити поставляются с машиной в дополнительной коробке.)

3-3. Установка нитяной стойки



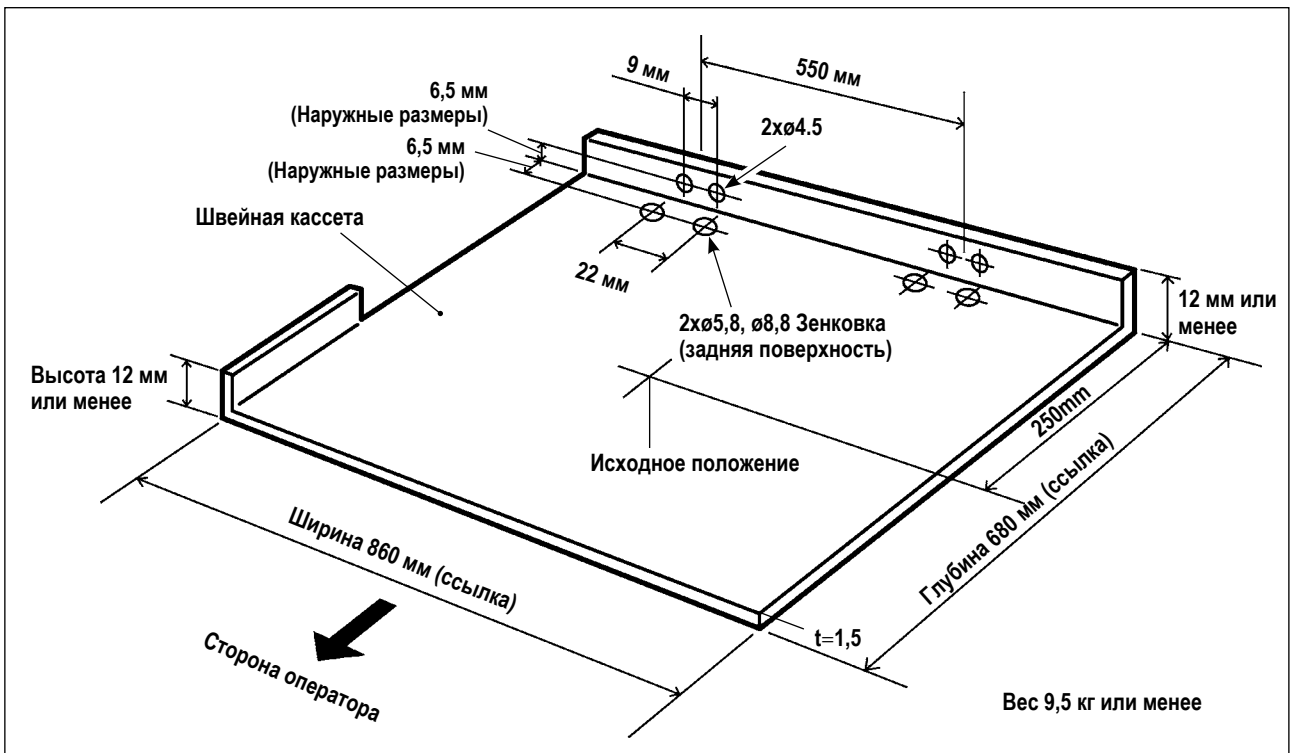
Установите основание нити **1** на стойке панели **2**. Установите промежуточный нитенаправитель (входит в комплект) (26910059) **3** направленным, как показано на рисунке.

3-4. Установка воздушной трубки



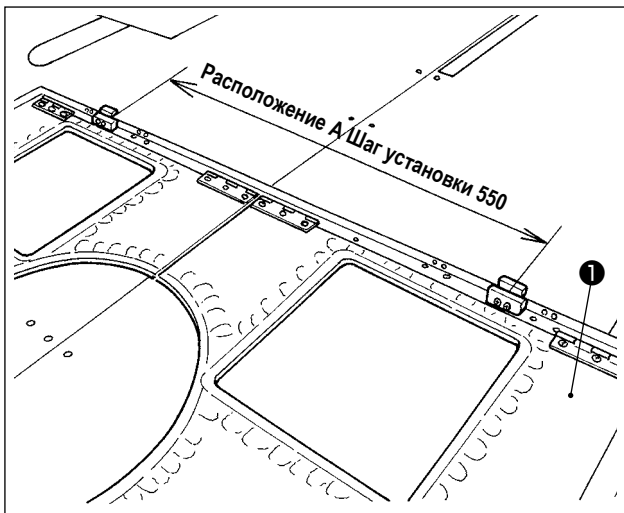
- 1) Подключение воздушной трубки.
Подсоедините воздушную трубку к регулятору.
 - 2) Регулировка давления воздуха.
Откройте воздуховыпускной клапан ❶, выдерните и поверните ручку регулировки воздуха ❷ и отрегулируйте давление воздуха в диапазоне от 0,5 до 0,55 МПа (Макс. 0,55 МПа). Опустите ручку и зафиксируйте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

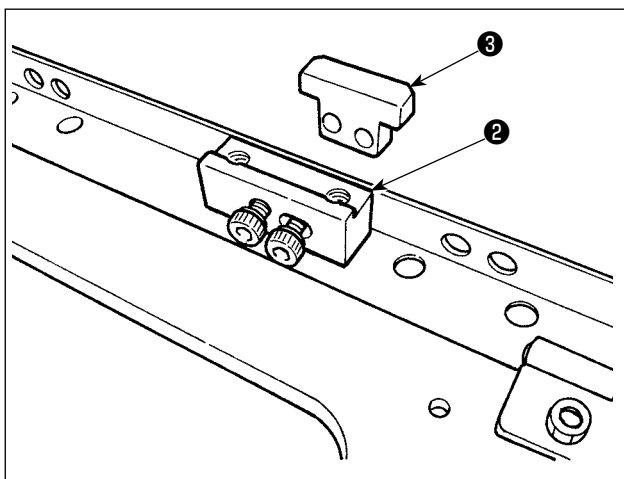
* Когда Вы подготовите обычную заказанную швейную кассету, читайте с 2).



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



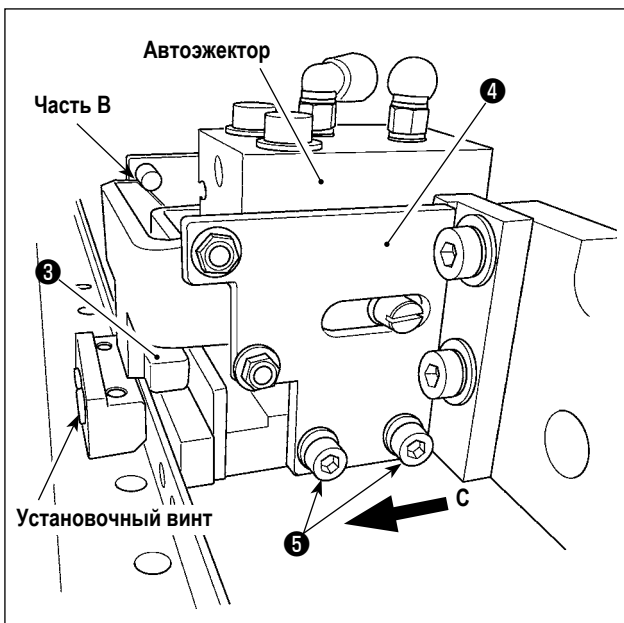
Если тефлоновый лист не закрепить на задней поверхности швейной кассеты, верхняя поверхность игольной пластинки может окраситься и оставить след на материале, который шьете. Тефлоновый лист – расходный материал. Поэтому необходимо периодически осматривают его и заменять его новым, если он износился.



- 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.

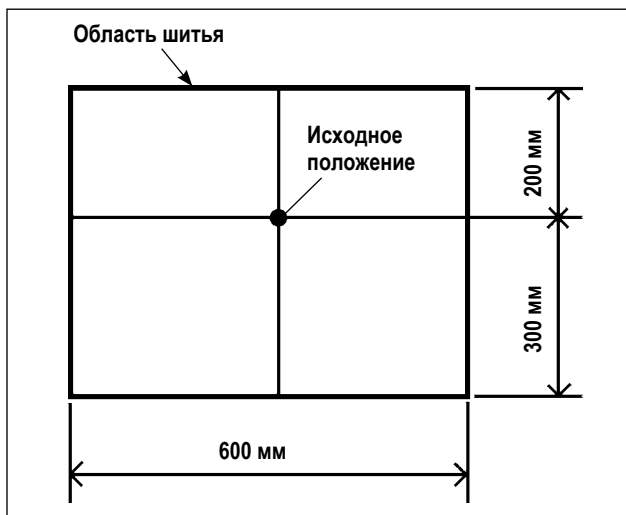
Проверьте зазор в части В с зажатой монтажной пластиной **3**. Если есть зазор, ослабьте установочный винт **5** и переместите пластины **4** (в двух местах справа и слева) в направлении стрелки С, чтобы отрегулировать зазор до 0 (ноля).

Перемещайте швейную кассету назад и вперед и вправо и влево, чтобы проверить, есть ли у нее зазор, когда она зажата.

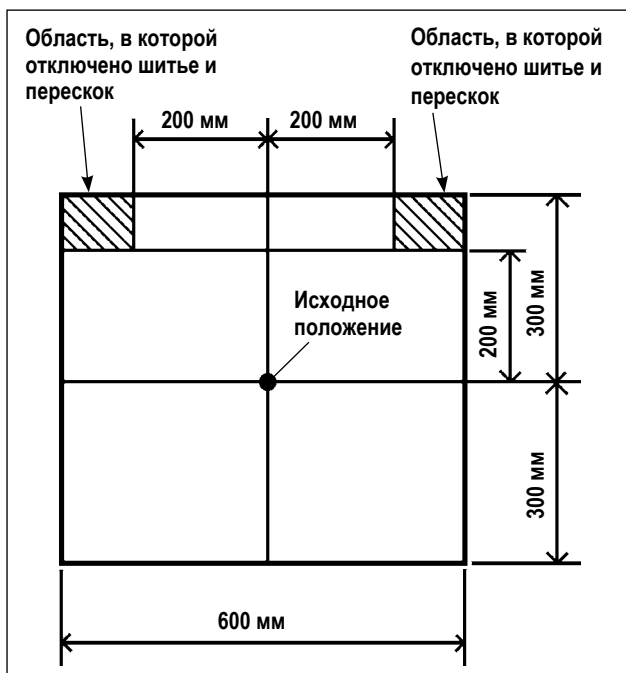


- Монтажная пластина со стороны автоэжектора используется в качестве примера. Не регулируйте его согласно рисунку.
- До начала использования швейной машины, очистите нижнюю сторону и плоскость, удерживающую материал швейной кассеты, верхнюю поверхность дополнительной крышки игольной пластинки и части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

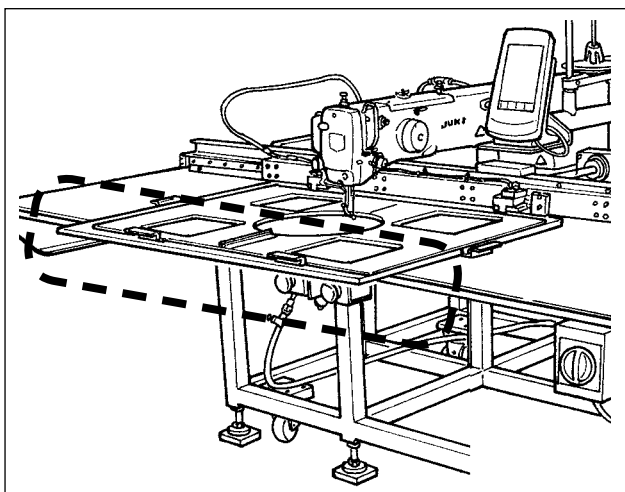
Область шитья



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 "1-3-6. 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.

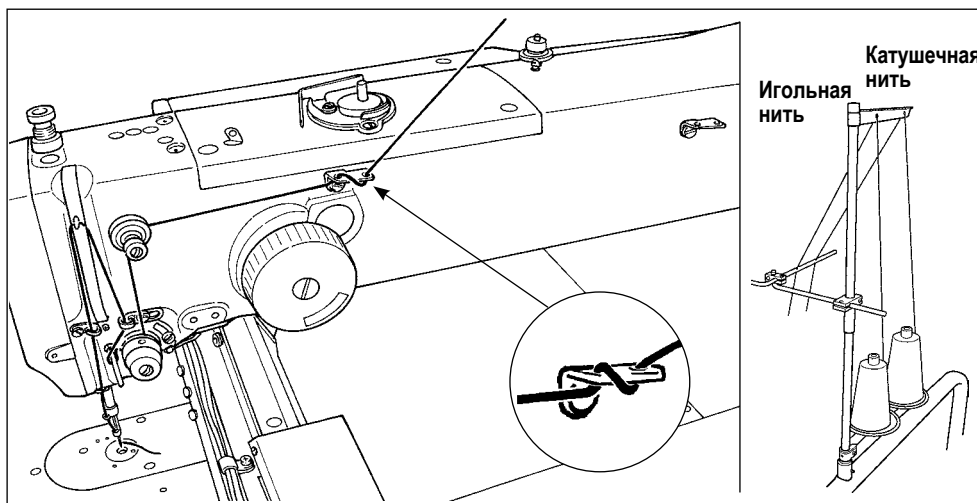
4-3. Заправка нити головки машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

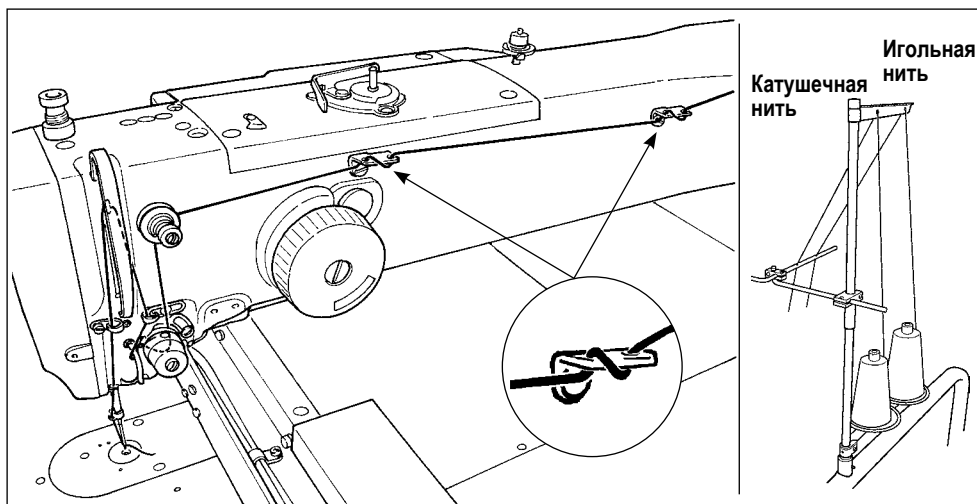
Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.

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



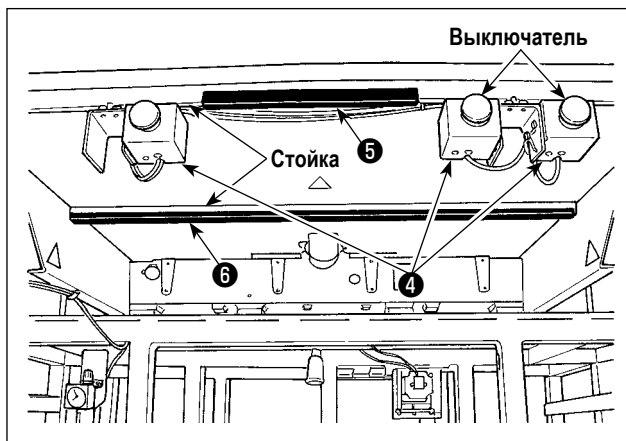
4-4. Установка и снятие шпульного колпачка

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



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

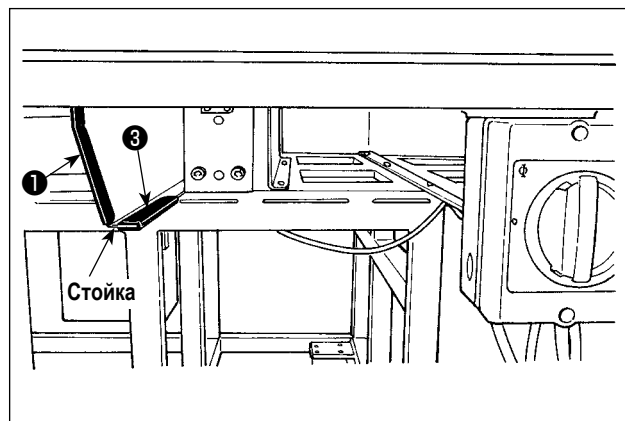
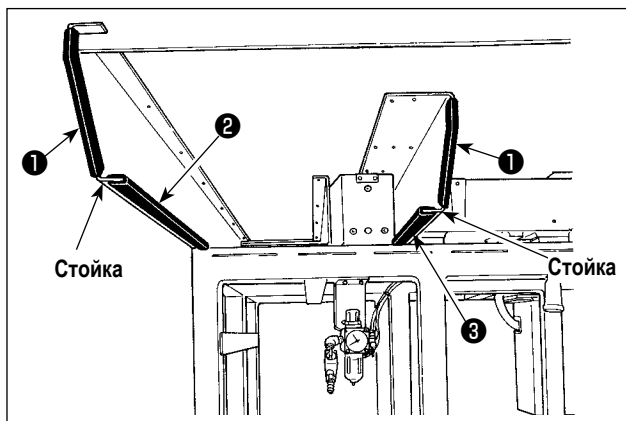
Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.



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.

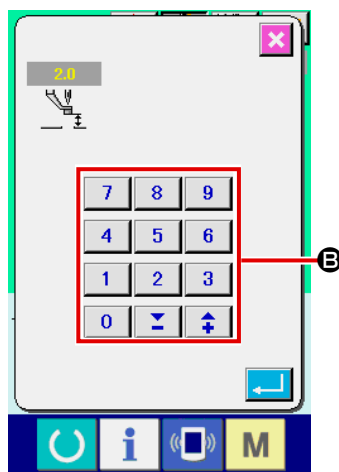
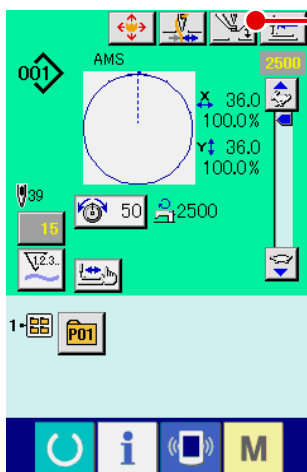
4-6. Регулировка натяжения нити

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

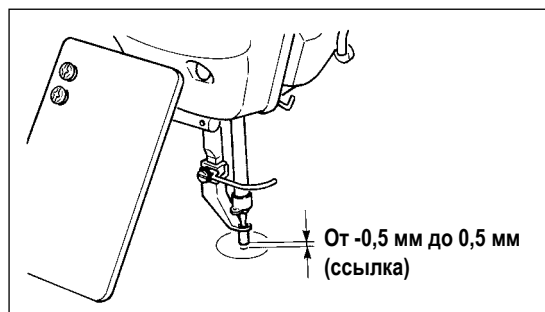
4-7. Высота промежуточной лапки



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

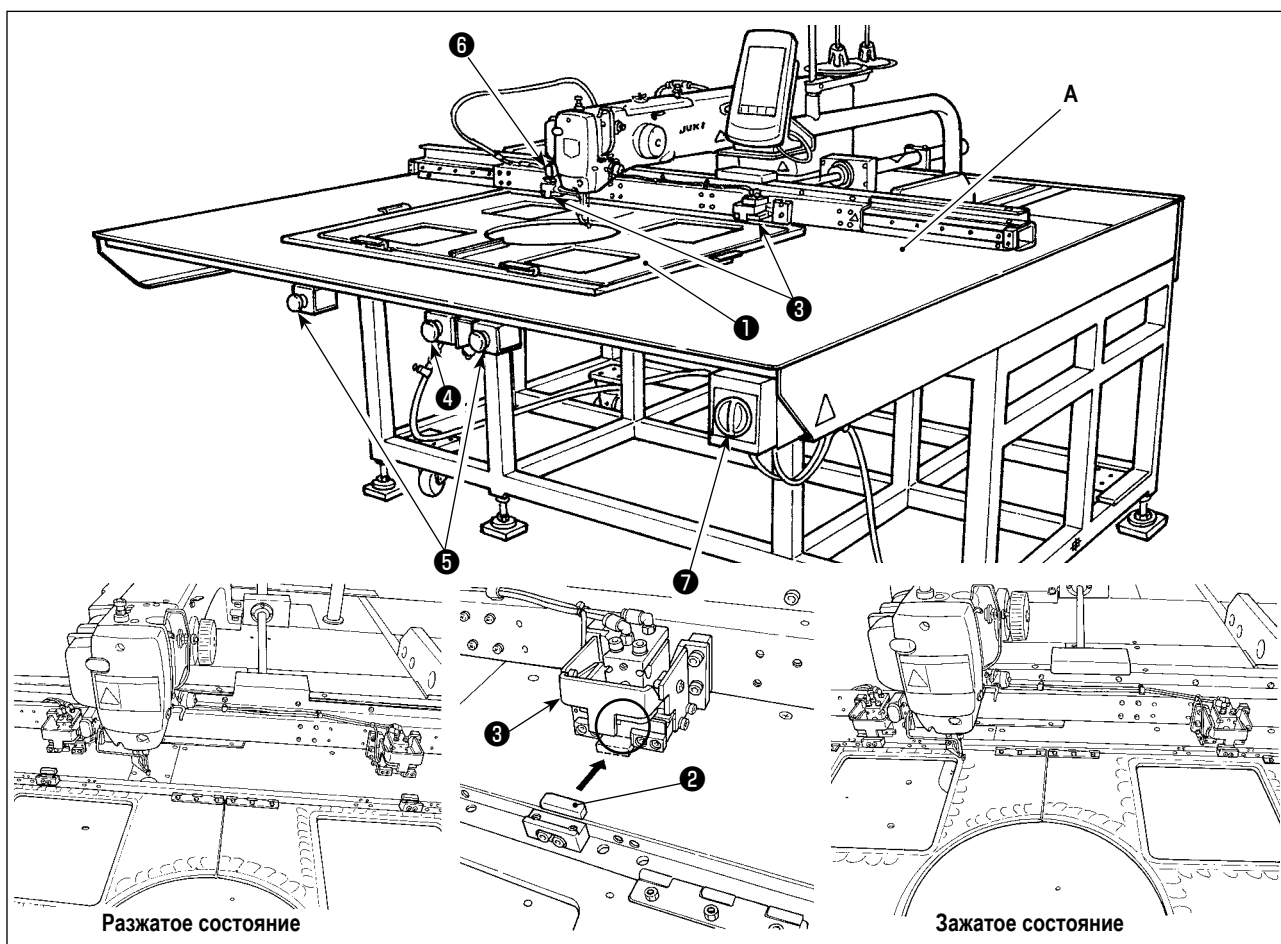
Введите значение высоты промежуточной прижимной лапки, которая не создает помех между промежуточной прижимной лапкой и направляющим устройством игольного отверстия. Обратитесь к сказанному выше (Пример).

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

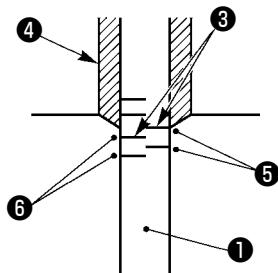
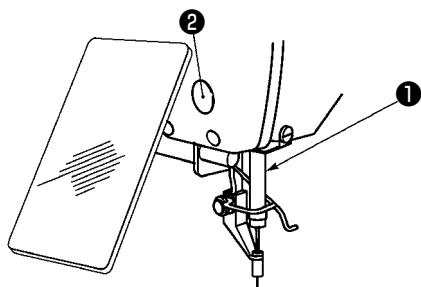
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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.



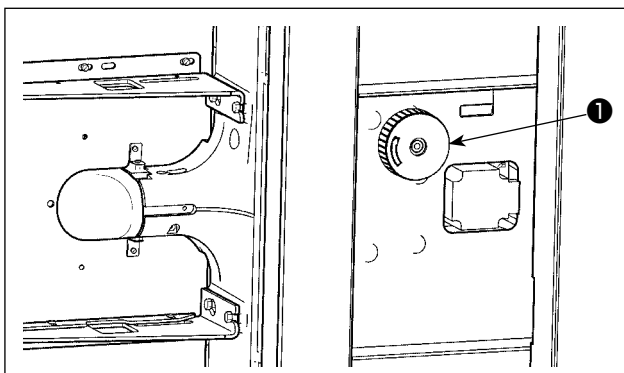
После регулировки поверните шкив для проверки излишней нагрузки.

1-2. Регулировка отношения иглы к челноку



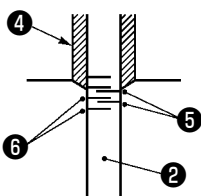
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



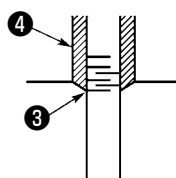
* Включите питание однажды и выключите питание снова после установки промежуточного прижима в крайнее нижнее положение.

- 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.

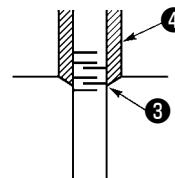


⑤ : Маркировочная линия для иглы DP x 17 (с номером иглы выше # 22)

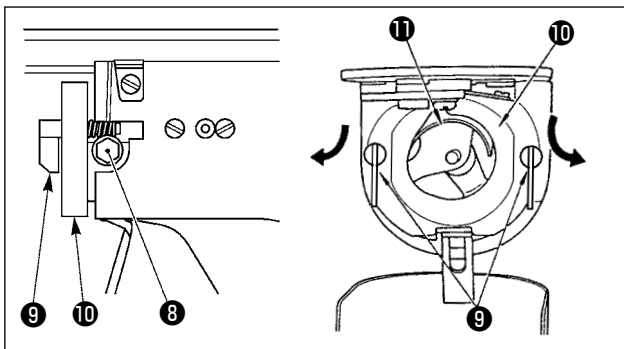
⑥ : Маркировочная линия для иглы DP x 17 (с номером иглы ниже #22)



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



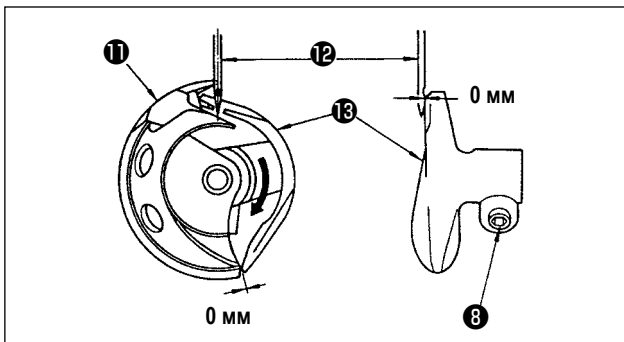
③ : При использовании иглы DP x 17 (с номером иглы выше # 22)



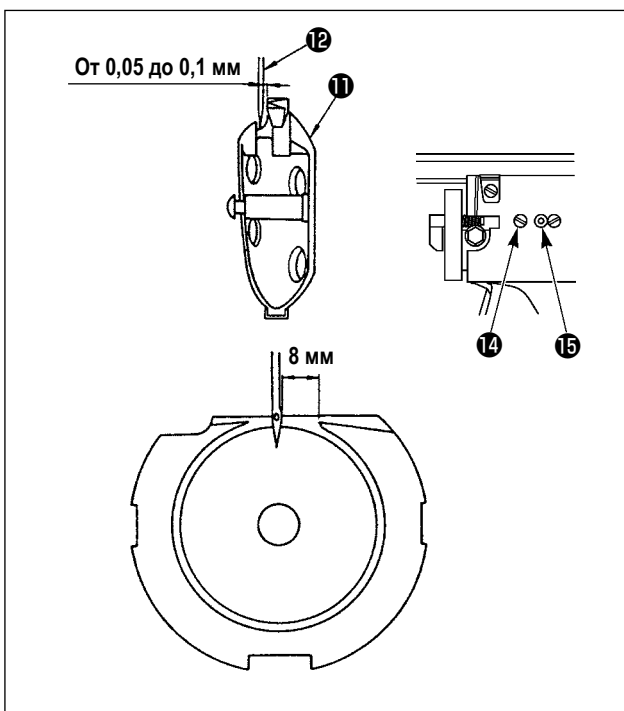
- 2) Ослабьте установочный винт **8** привода. Вытягивая крючок рычага открытия шпульного колпачка **9** к себе, откройте его вправо и влево пока рычаг открытия шпульного колпачка **10** не будет снят.



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 травм. 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.

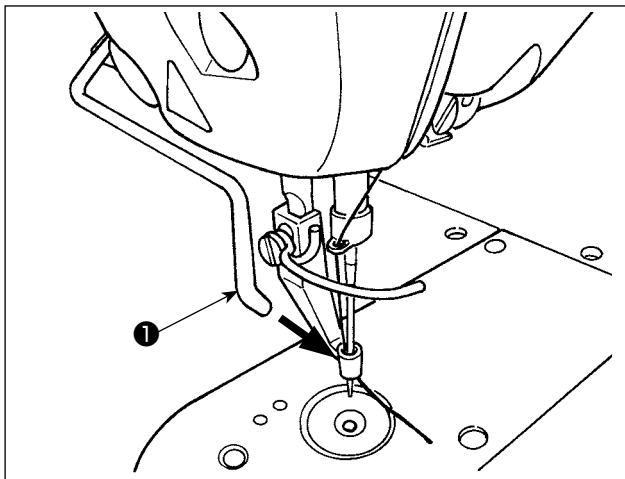
1-7. Пластина определителя обрыва нити

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

1-8. Слив остатков масла

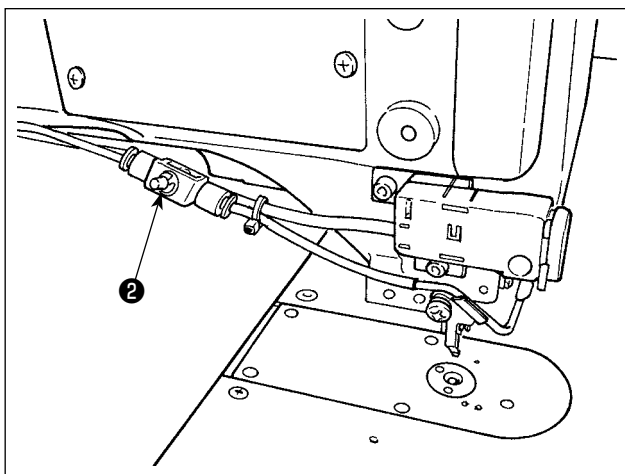
Обратитесь к "III-1-9. Слив остатков масла" стр.108 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

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

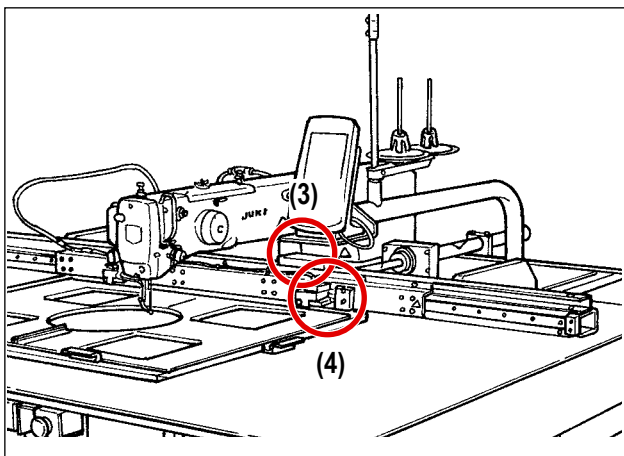
Обратитесь к "III-1-10. Количество подаваемого масла на челнок" стр.108 в Инструкции по эксплуатации для AMS-224EN.

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.

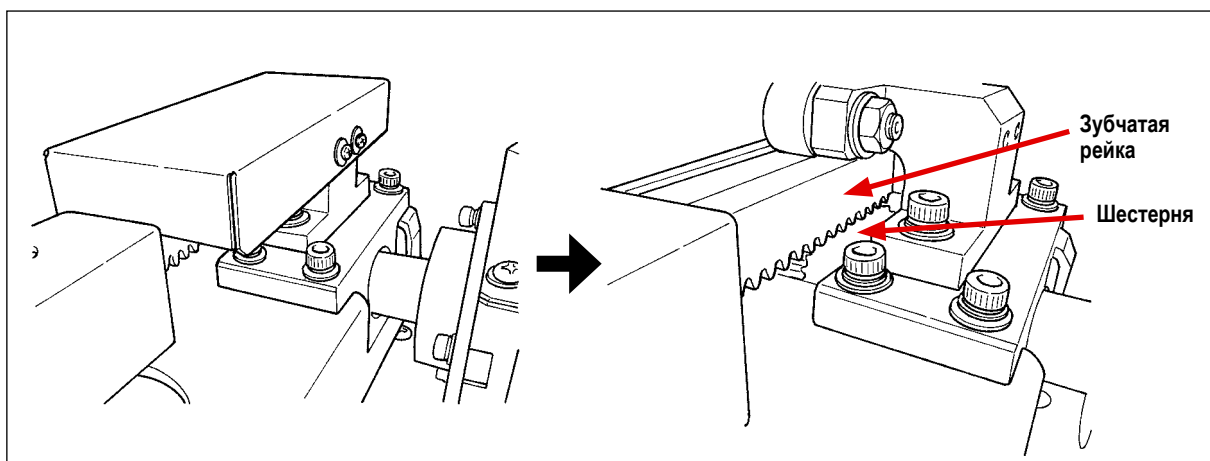


Когда швейная машина израсходует смазку, нанесите смазку в места, отмеченные стрелами, показанными ниже.

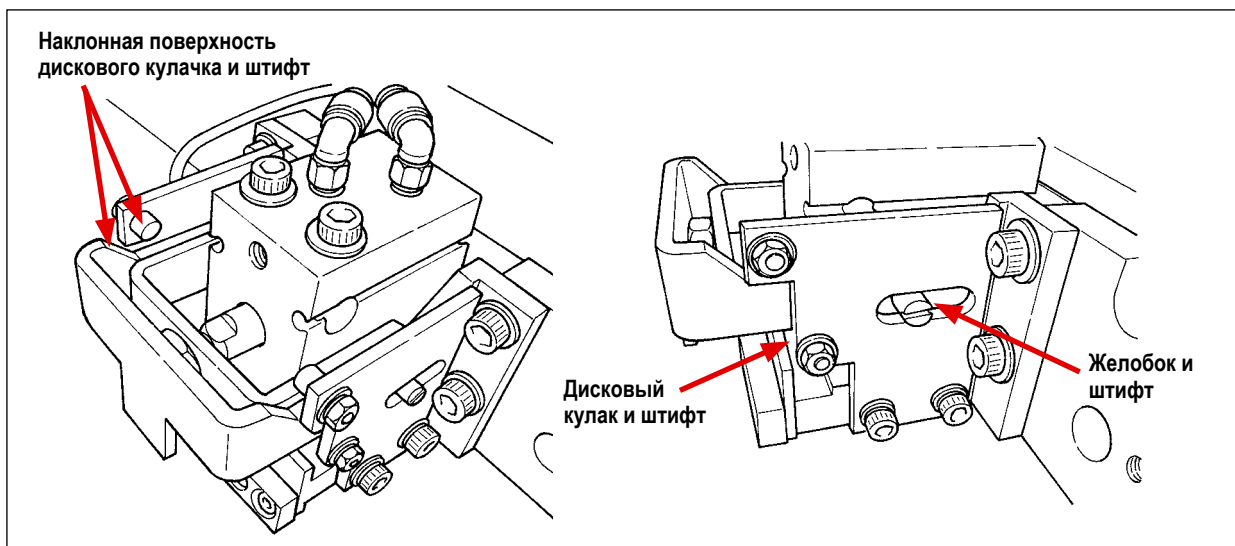


Если швейная машина работает без смазки, то это может вызвать отказ швейной машины и шум.

(3) Места механизма подачи, в которые наносится смазка



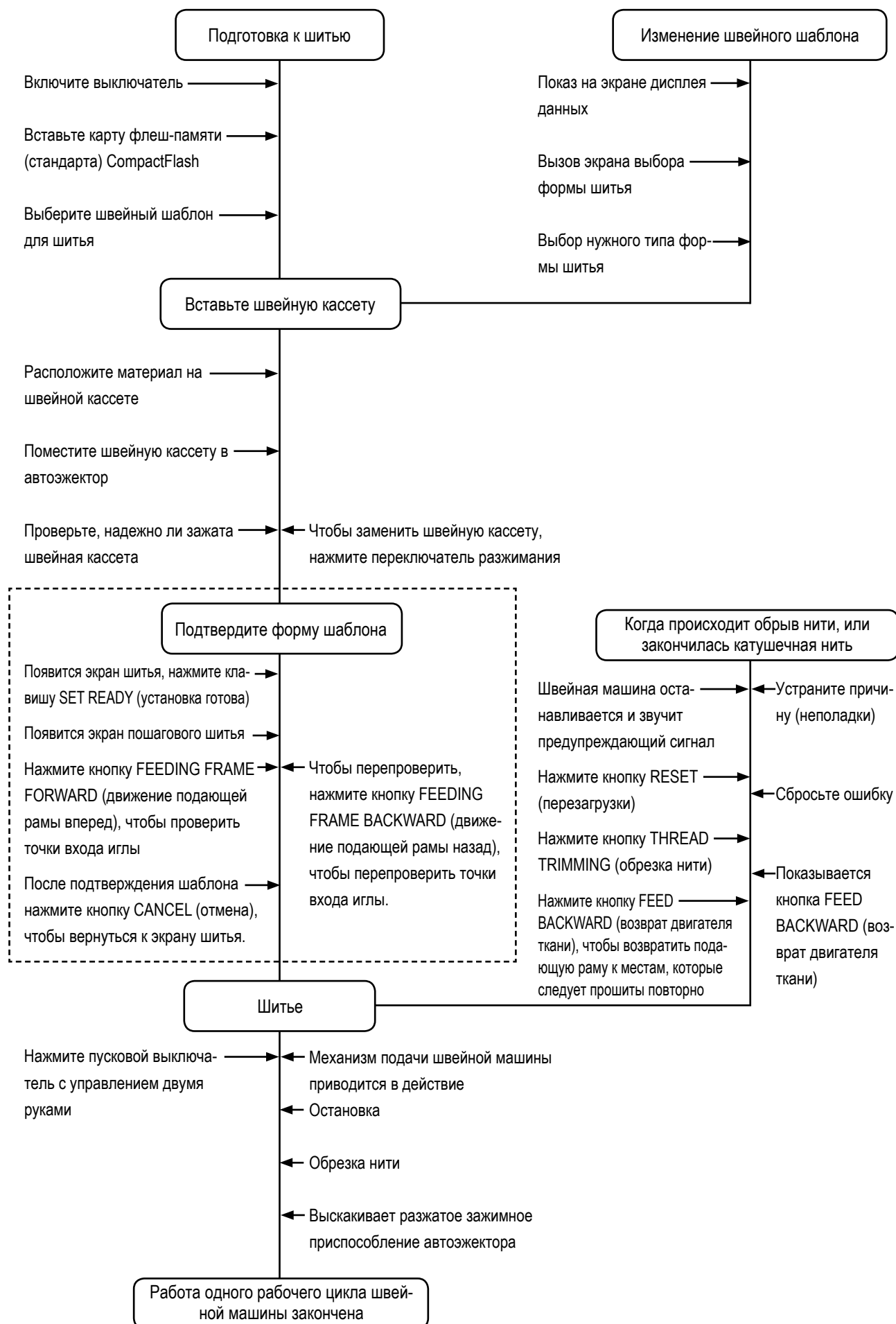
(4) Места зажима кассеты, в которые наносится смазка



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

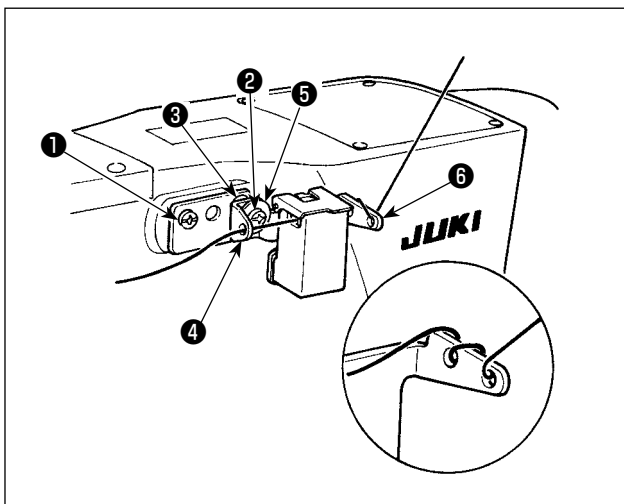
Когда используется направляющее устройство игольного отверстия $\varnothing 3$ мм с отверстием, обработанным цековкой (B242621000G), получаются хорошо натянутые швы. Однако, изолированные холостые петли могут получиться в случае, игла проходит через катушечную нить для некоторых типов материала и нити.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