

РУССКИЙ

DDL-9000B Series
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	1	21. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОБТИРОЧНОГО	
1. УСТАНОВКА	2	УСТРОЙСТВА (DDL-9000B-△△-WB, -0B)	18
2. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШВЕЙНОГО КОЛЕ-		22. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА.....	19
НОПОДЪЁМНИКА.....	4	23. ВЫСОТА И УГОЛ НАКЛОНА ЗАЖИМА ПОДАЧИ..	20
3. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТОК	4	(1) Стандартное значение высоты двигателя	
4. СМАЗКА (DDL-9000B-S△, -M△)	5	ткани	20
5. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ.....	6	(2) Регулировка высоты и наклона двигателя	
6. УСТАНОВКА КАТУШКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПА-		ткани	20
ЧОК.....	6	24. РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ ПОДАЧИ ТКНИ.....	21
7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВО МАСЛА (РАЗ-		25. РАЗМЫКАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ УМЕНЬШЕНИЯ	
БРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ (DDL-		ЧРЕЗМЕРНОГО НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ	21
9000B-S△, -M△).....	7	26. МИКРОПОДЪЕМНЫЙ МЕХАНИЗМ ПРИЖИМ-	
(1) Как подтверждать количество масла (раз-		НОЙ ЛАПКИ	22
брызгивание масла).....	7	27. ЧАСТЫЕ СТЕЖКИ	23
(2) Пример, показывающий соответствующее		28. ПРУЖИННЫЙ МЕХАНИЗМ ИЗМЕНЕНИЯ НА-	
количество масла.....	7	ПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (DDL-9000B-S△, -M△).....	23
8. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛ-		29. УХОД	24
НОКЕ (DDL-9000B-S△, -M△)	8	(1) Поддержание нужного количества масла в	
9. ПРОДЕВАНИЕ НИТКИ В ГОЛОВНОЙ ЧАСТИ		челноке	24
МАШИНЫ	9	(2) Чистка	24
10. НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ	9	30. ПРИМЕНЕНИЕ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ.....	25
(1) Регулировка натяжения нити	9	(1) Сегменты, к которым должна быть добав-	
(2) Регулировка натяжения нити в шпульке	9	лена смазка	25
11. НАМОТКА НИТКИ НА КАТУШКУ	10	(2) Сброс предупреждения о консистентной	
12. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	11	смазке для SC-920	26
13. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	11		
14. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАЮЩЕЙ ПРУ-			
ЖИНЫ И ХОДА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....	12		
15. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ			
ИГЛЫ.....	13		
(1) Положение «стоп» после обрезки нити.....	13		
(2) Операция регулировки верхнего/нижнего			
положения «стоп» иглы	13		
16. НАДАВЛИВАНИЕ ПЕДАЛИ И ХОД ПЕДАЛИ.....	14		
(1) Регулировки давления, требуемого для			
нажатия передней части педали	14		
(2) Регулировки давления требуемого для			
нажатия задней части педали	14		
(3) Регулировка ход педали	14		
17. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ	14		
(1) Установка соединительного штока	14		
(2) Регулировка угла педали.....	14		
18. НОЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ	15		
19. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА.....	16		
20. МЕХАНИЗМ ШИТЬЯ С ОБРАТНОЙ ПОДАЧЕЙ,			
ВКЛЮЧАЮЩИЙСЯ ПРИ ОДНОМ ПРИКОСНО-			
ВЕНИИ.....	17		

S :	Микроколичественная смазка
M :	Полусухая
D :	Сухая

DDL-9000B-

S :	Среднетяжелые материалы
H :	Тяжелые материалы
A :	Легкие материалы

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA* ³
Макс. скорость	5.000sti/min		4.000 sti/min	4.500 sti/min	5.000 sti/min
Скорость обрезки нити	500 sti/min (100 до 500sti/min)				
Длина стежка	5мм * ¹				4мм
Подъем прижимной лапки (швейным колесноподающим устройством)	10 мм (стандарт) 15 мм (максимальный).				
Игла * ²	1738 Nm65 до 110 (DB x 1 #9 до 18)		1738 Nm125 до 160 (DB x 1 #20 до 23)		1738 SAN10 Nm60 до 75 (DB x 1 SF#8 до 11)
	134 Nm65 до 110 (DP x 5 #9 до 18)		134 Nm125 до 160 (DP x 5 #20 до 23)		134 Nm60 до 75 (DP x 5 #8 до 11)
Смазочное масло	Масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 или машинное масло JUKI MACHINE OIL #7		-	Масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 или машинное масло JUKI MACHINE OIL #7	
Уровень	SS, MS, MA; ¹ - Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 77 децибел; (Включает K _{pA} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 000 sti/min. SH; ¹ - Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 77 децибел; (Включает K _{pA} = 2,5 децибел); согласно ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 000 sti/min. DS; ¹ - Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 79 децибел; (Включает K _{pA} = 2,5 децибел); согласно ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 000 sti/min.				

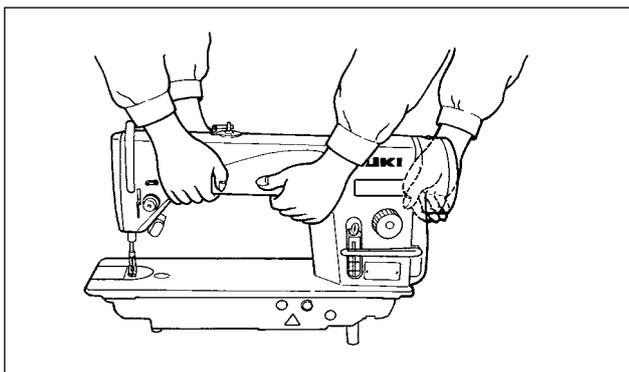
* Скорость шитья будет меняться в зависимости от условий шитья. Предварительная установка скорости шитья во время отгрузки машины – 4 000 sti/min. Скорость обрезки нити может быть изменена в пределах (). Предварительная установка скорости обрезки нити во время отгрузки машины – 420 sti/min.

*¹ : Когда длина стежка превышает 4 мм, установите макс. скорость машины на 4 000 sti/min или менее.

*² : Игла устанавливается по назначению.

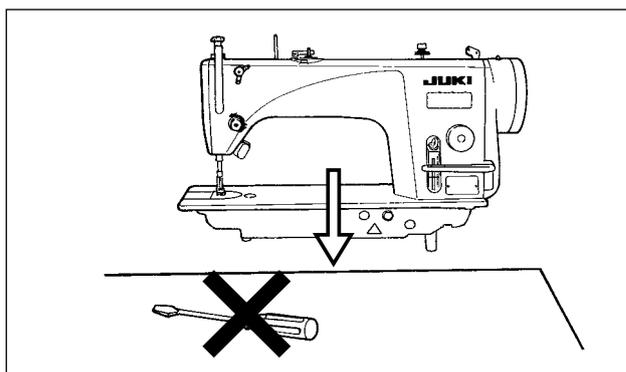
*³ : Тип MA - для легких материалов. В случае, если используется швейная машина с установленной скоростью шитья в 4 000 sti/min или выше, пружина, регулирующая положение прижимной лапки и пружина натяжения нити, должны быть заменены на пружины ΔS типа.

1. УСТАНОВКА



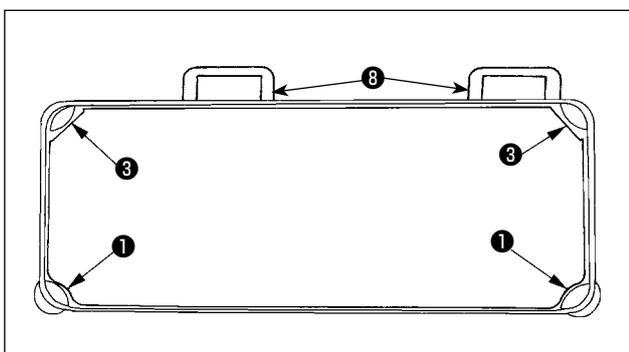
1) Переносите швейную машину вдвоем, как показано на рисунке выше.

(Предостережение) Не держитесь за маховик.

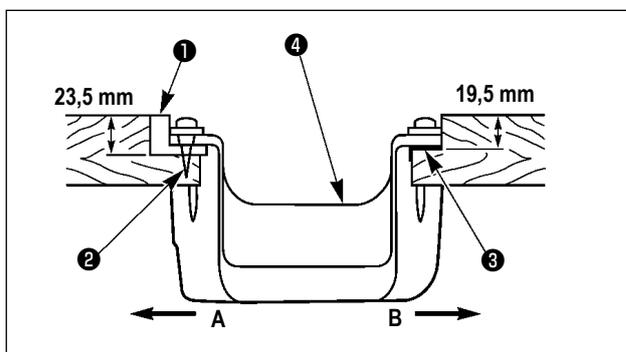


2) Не кладите никаких торчащих предметов, таких как, например, отвертка туда, где устанавливается швейная машина.

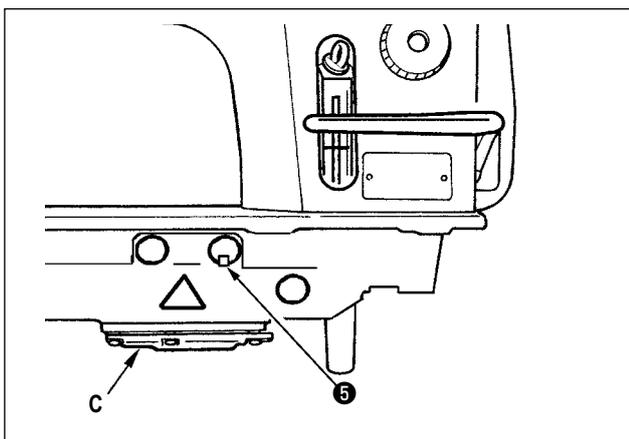
3) Нижний кожух должен опираться на четыре угла паза ма-



шинного стола. Установите резиновое шарнирное гнездо **8** на столе и зафиксируйте его на столе с помощью гвоздей.



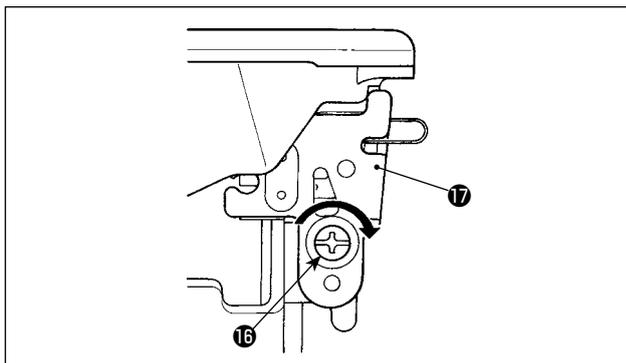
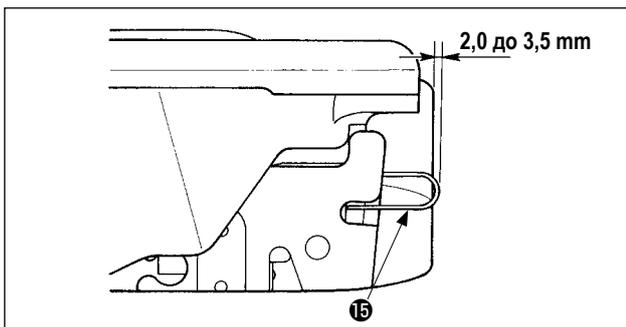
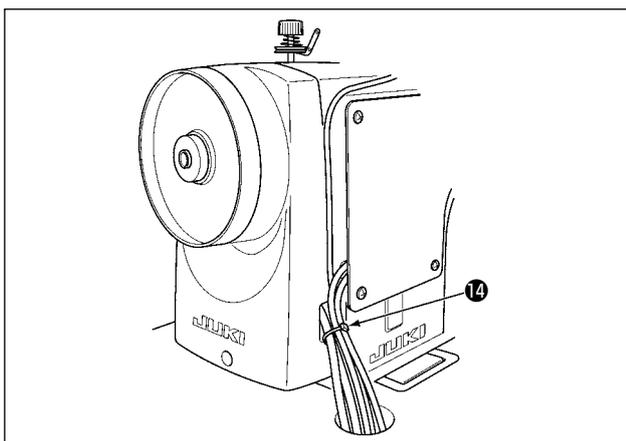
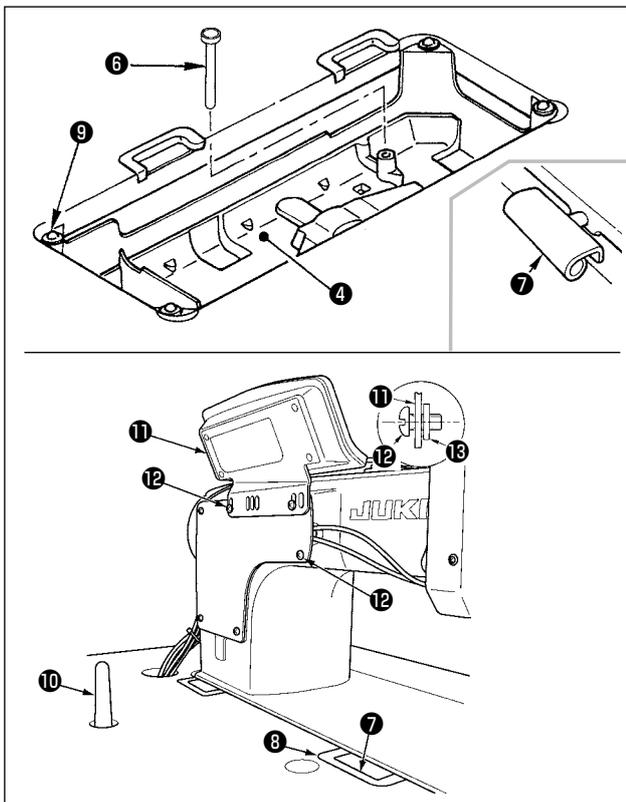
4) Закрепите две резиновые опоры **1** на стороне **A** (со стороны рабочего места), используя гвозди **2**, как показано выше. Закрепите две амортизирующие опоры **3** на стороне **B** (шарнирная сторона) используя клей на резиновой основе. Затем установите нижний кожух **4** на установленных опорах.



5) Снимите вентиляционную крышку **5**, прикрепленную к станине машины.

(Предупреждение)

1. Если швейная машина работает с вентиляционной крышкой **5**, может произойти утечка масла из коробки передач.
2. Убедитесь, что прикрепили крышку **5** при транспортировке головной части машины в состоянии, когда головная часть швейной машины удалена со стола машины.



- 6) Установите коленоподъемник стержня нажимателя ткани **6**. Подгоните шарнир **7** под отверстие в станине машины и головную часть швейной машины к шарниру резинового стола **8** перед размещением головной части машины на прокладках **9** на четырех углах.
- 7) Надежно закрепите головку зажимом **10** на столе, так чтобы она не ездila. Что касается пульта управления **11**, удалите два крепёжных винта **12**, удерживающих боковую пластину, разместите **13** резиновую прокладку, которая является одним из аксессуаров пульта управления **11**, между головкой и пультом управления **11**, затем закрепите их вместе.

(Предостережение)

1. Не используйте для этого винты из принадлежностей панели управления **11**.
2. Убедитесь, что установили опорный стержень головки швейной машины на столе машины так, чтобы его высота от поверхности стола была 55 - 60 мм. Для швейной машины, снабженной устройством АК, убедитесь, что установили опорный стержень на столе так, чтобы его высота от поверхности стола была 38 - 43 мм.
- 8) Закрепите бандажную ленту **14** из принадлежностей машинной головки у основания кабеля.

- 9) Убедитесь, что стол и ручка аварийного выключателя **15** соприкасаются друг с другом в промежутке 2 – 3,5 мм при слегка наклоненной швейной машине.

(Предостережение) Если промежуток соприкосновения между столом и ручкой аварийного выключателя составляет 2 мм или меньше, при запуске может возникнуть ошибка 302. Или, если вышеупомянутый промежуток соприкосновения составляет 3,5 мм и более, ручка аварийного выключателя **15** может повредиться.

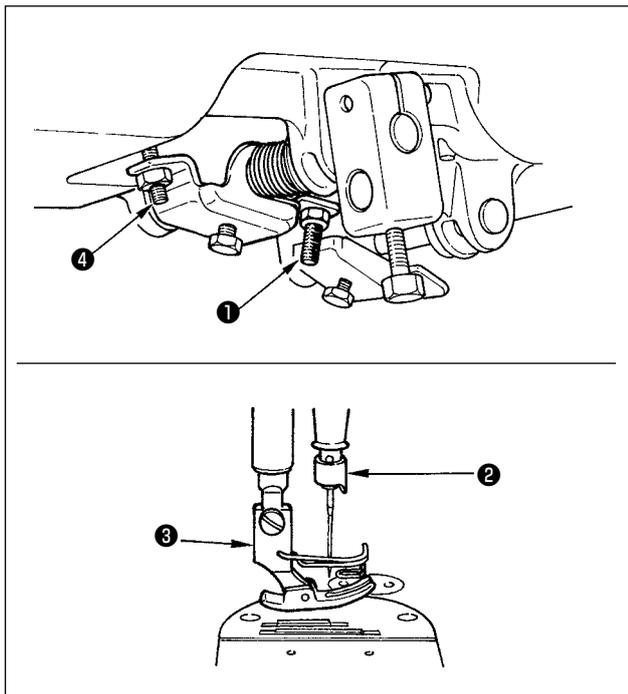
- 10) Если величина промежутка соприкосновения между столом и ручкой аварийного выключателя **15** выходит за пределы 2 – 3,5 мм, открутите винт, удерживающий аварийный выключатель **16** и наклоните аварийный выключатель **17** в направлении, показанном стрелкой, чтобы отрегулировать промежуток соприкосновения между столом и ручкой аварийного выключателя **15**.

2. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШВЕЙНОГО КОЛЕНПОДЪЁМНИКА



Предупреждение :

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



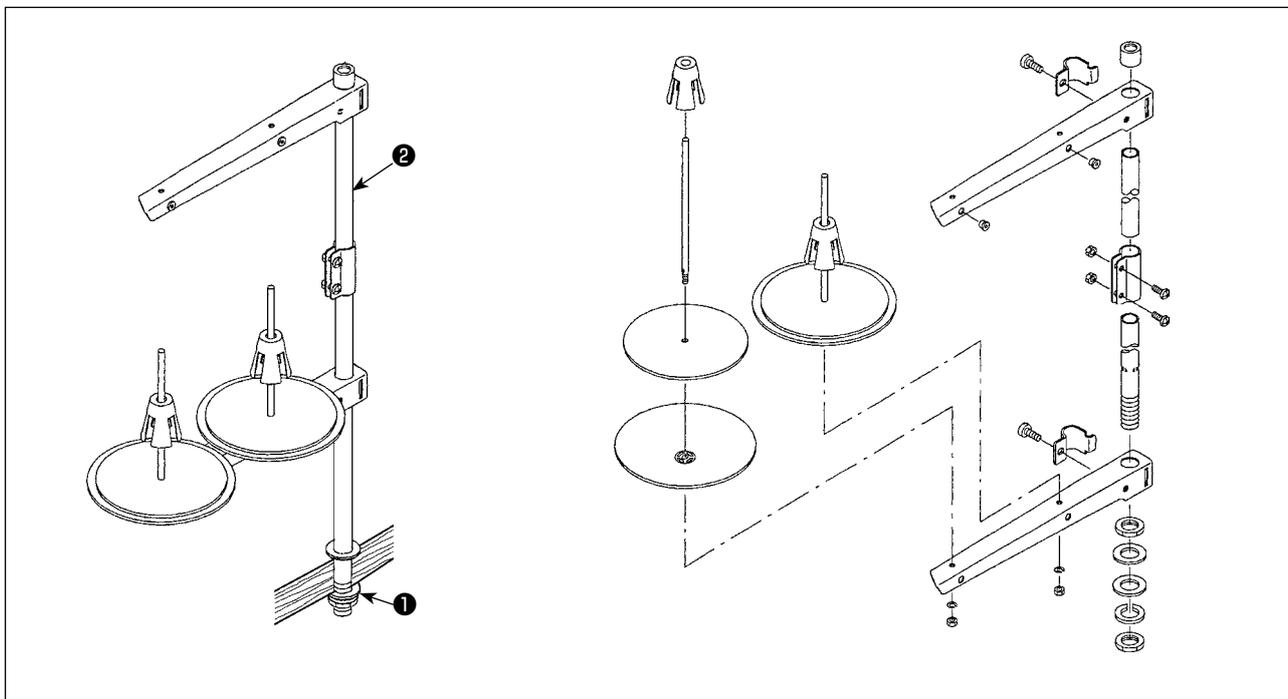
Стандартная высота прижимной лапки, поднятой с помощью швейного коленоподъёмника, увеличится до 10 мм.

Вы можете регулировать подъем прижимной лапки, увеличивая его до 15 мм, используя регулировочный винт 1 швейного коленоподъёмника.

(Предупреждение)

1. Не используйте швейную машину в состоянии, когда прижимная лапка 3 поднята на 10 мм или больше, так как игольница 2 соприкасается с прижимной лапкой 3.
2. Начальное положение коленоподъёмника
Если регулировочный винт 4 будет затянут слишком сильно, то швейная машина будет работать в состоянии, при котором прижимная лапка поднята, вызывая шитье с дефектами или шум.

3. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТОК



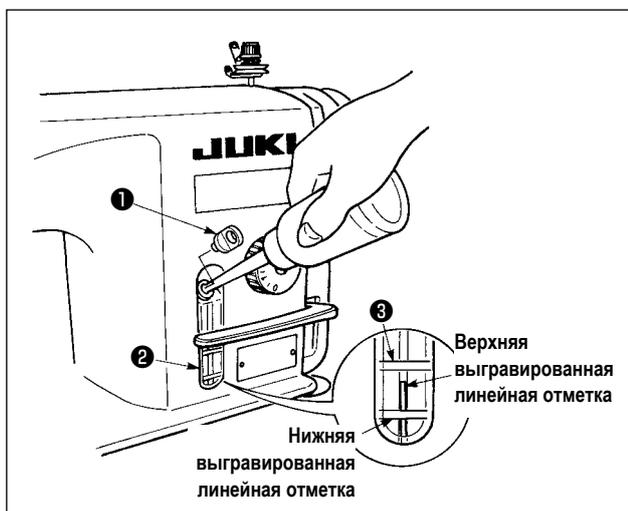
- 1) Соберите блок подставки для ниток и вставьте его в отверстие в столе швейной машины.
- 2) Затяните гайку 1.
- 3) Для того, чтобы наладить электропроводку, проведите шнур питания через шток опоры катушки 2.

4. СМАЗКА (DDL-9000B-S Δ , -M Δ)



Предупреждение :

1. Не включайте вилку в сеть, пока не завершится смазка, чтобы избежать несчастных случаев из-за внезапного пуска швейной машины.
2. Чтобы предупредить воспламенение или появление сыпи, немедленно смойте частицы масла, попавшие в глаза или на другие части тела.
3. При случайном заглатывании масла может возникнуть диарея или рвота. Уберите масло туда, где дети не смогут его достать.



Перед работой на швейной машине наполните маслом масляный резервуар для смазки челнока.

- 1) Снимите колпачок смазочного отверстия ❶ и наполните масляный резервуар маслом JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (каталожный номер: MDFRX1600C0) или машинным маслом JUKI MACHINE OIL #7 (каталожный номер : MML007600CA) с помощью масленки, поставляемой с машиной.
- 2) Заполняйте масляный резервуар до тех пор, пока верхний конец стержня индикации количества масла ❸ не установится между верхней А и нижней В выгравированными линейными отметками окна индикации количества масла ❷. При избытке масла оно вытечет из вентиляционного

отверстия масляного резервуара, или не будет произведена надлежащая смазка. Кроме того, если масла чересчур много, оно может вытечь из смазочного отверстия. Поэтому будьте осторожны.

- 3) Когда Вы начнете работать на швейной машине, доливайте масло, если верхний конец индикаторного прутка, измеряющего уровень масла ❸, оказывается ниже выгравированной мерной линии уровня масла в индикаторном окне ❷.

(Предупреждение)

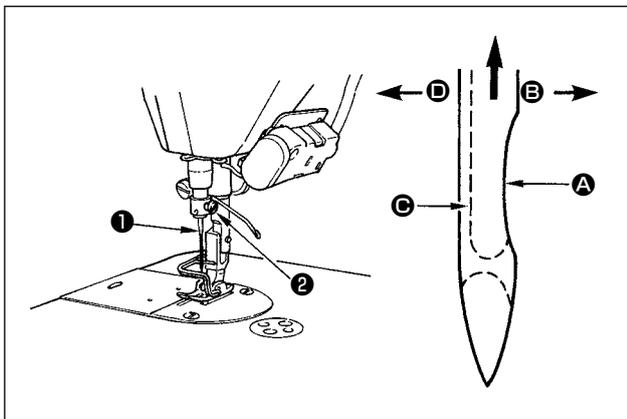
1. Перед работой на новой швейной машине или на машине, которой долго не пользовались, установите носик на 2 000 об/мин или менее.
2. Для смазки челнока покупайте масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (каталожный номер: MDFRX1600C0) или JUKI MACHINE OIL #7 (каталожный номер: MML007600CA).
3. Убедитесь в том, что смазка производится чистым маслом
4. Не работайте на машине при снятом колпачке смазочного отверстия ❶. Будьте внимательны, чтобы не потерять его.

5. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ



Предупреждение :

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

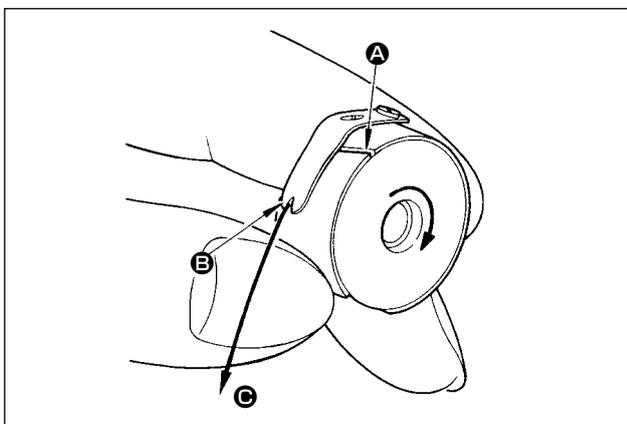


Используйте для машины иглу по назначению. Используйте иглу в соответствии с толщиной ткани и видом материала.

- 1) Поворачивайте маховик до тех пор, пока иглоулице не достигает самой высокой точки своего хода.
- 2) Ослабьте винт **2** и держите иглу **1**, направив ее зубчатую часть **A** строго направо в направлении **B**.
- 3) Вставляйте иглу полностью в отверстие в иглоулице в направлении, указанном стрелкой, пока не достигните конца отверстия.
- 4) Надежно затяните винт **2**.
- 5) Убедитесь, что длинный желобок **C** иглы, смотрит строго налево в направлении **D**.

(Предупреждение) Когда используются полиэфирные нити, если зубчатая часть иглы наклонена к рабочему месту, нитяная петля становится неустойчивой. В результате может образоваться нитяная заусеница или произойти обрыв нитки. Чтобы не допускать этого, эффективно прикрепить иглу с ее зубчатой частью, немного наклоненной к тыльной стороне.

6. УСТАНОВКА КАТУШКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК



- 1) Установите катушку в шпульный колпачок так, чтобы направление намотки нитки было по часовой стрелке.
- 2) Пропустите нитку через разрез для нитки **A** и натяните нитку в направлении **C**. При этом нитка пройдет под пружиной растяжения и выйдет из паза **B**.
- 3) Убедитесь, что катушка вращается в направлении стрелки при натяжении нитки.

7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВО МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000B-S Δ , -M Δ)



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

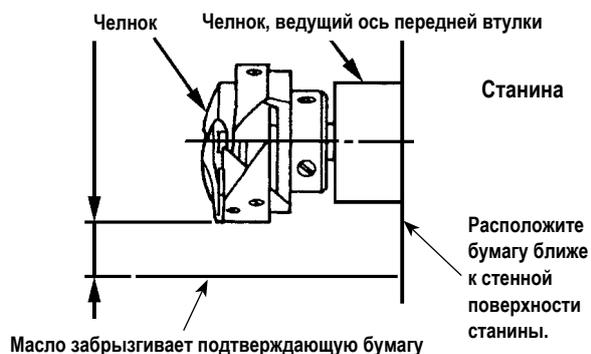
(1) КАК ПОДТВЕРЖДАТЬ КОЛИЧЕСТВО МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА)

❶ Бумага, подтверждающая количество масла (разбрызгивание масла)



* Используйте любую имеющуюся бумагу, независимо от материала.

❷ Положение для подтверждения количества масла (разбрызгивание масла)



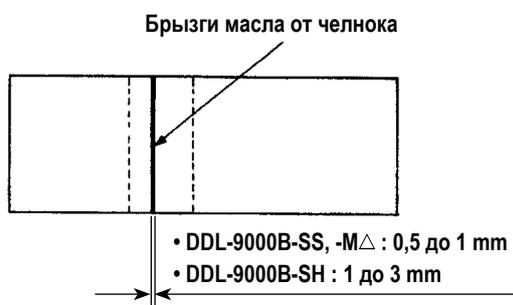
* Подложите под челнок достаточное количество бумаги для проверки на масло (масляные брызги) на расстоянии 3-10 мм от челнока.

* При выполнении операции, описанной ниже в п. 2), убедитесь в том, что верхняя нитка от рычага нитепритягивателя до иглы и шпульная нитка удалены, лапка поднята и задвижная пластинка снята. При этом будьте чрезвычайно осторожны, чтобы ваши пальцы не соприкасались с челноком.

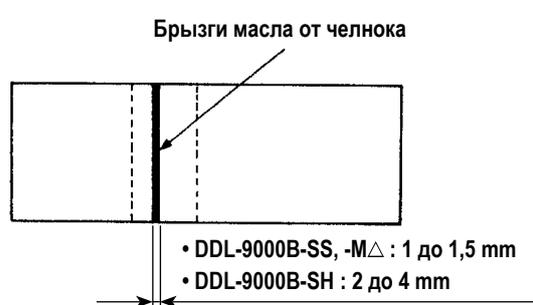
- 1) Если швейная машина не была достаточно разогрета для работы, дайте швейной машине поработать в холостом режиме приблизительно в течение трех минут (умеренная прерывистая работа).
- 2) Поместите бумагу, подтверждающую количество масла (разбрызгивание масла) под челнок, в то время как швейная машина работает.
- 3) Убедитесь, что масло есть в масляном резервуаре.
- 4) Подтверждение количества масла должно быть выполнено за пять секунд. (Проверьте период времени по часам).

(2) ПРИМЕР, ПОКАЗЫВАЮЩИЙ СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ КОЛИЧЕСТВО МАСЛА

Соответствующее количество масла (малая величина)



Соответствующее количество масла (большое)



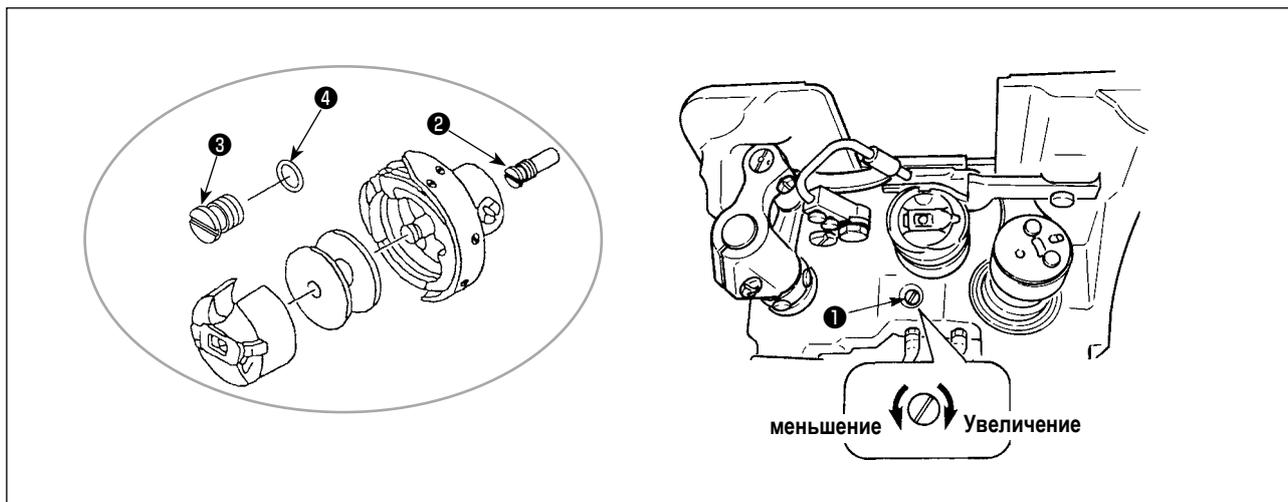
- 1) На рисунке, приведенном выше, показано положение с надлежащим количеством масла (масляных брызг). Необходимо точно отрегулировать количество масла в соответствии с процессом шитья. Однако не увеличивайте (не уменьшайте) количество масла в челноке чрезмерно. (Если масла слишком мало, челнок будет зажат (челнок перегреется), если масла слишком много, швейное изделие может быть запянуто маслом.)
- 2) Проверяйте количество масла (разбрызгивание масла) три раза (на трех листах бумаги) и при необходимости отрегулируйте его до неизменного состояния.

8. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000B-S Δ , -M Δ)



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



Затяните (поворачивая по часовой стрелке) винт, регулирующий количество масла **1**, чтобы увеличить количество масла в челноке, или ослабьте (поворачивая против часовой стрелки), чтобы уменьшить его.

(Предупреждение)

[При использовании челнока RP (челнока для сухой головки) или типов S Δ или -M Δ]

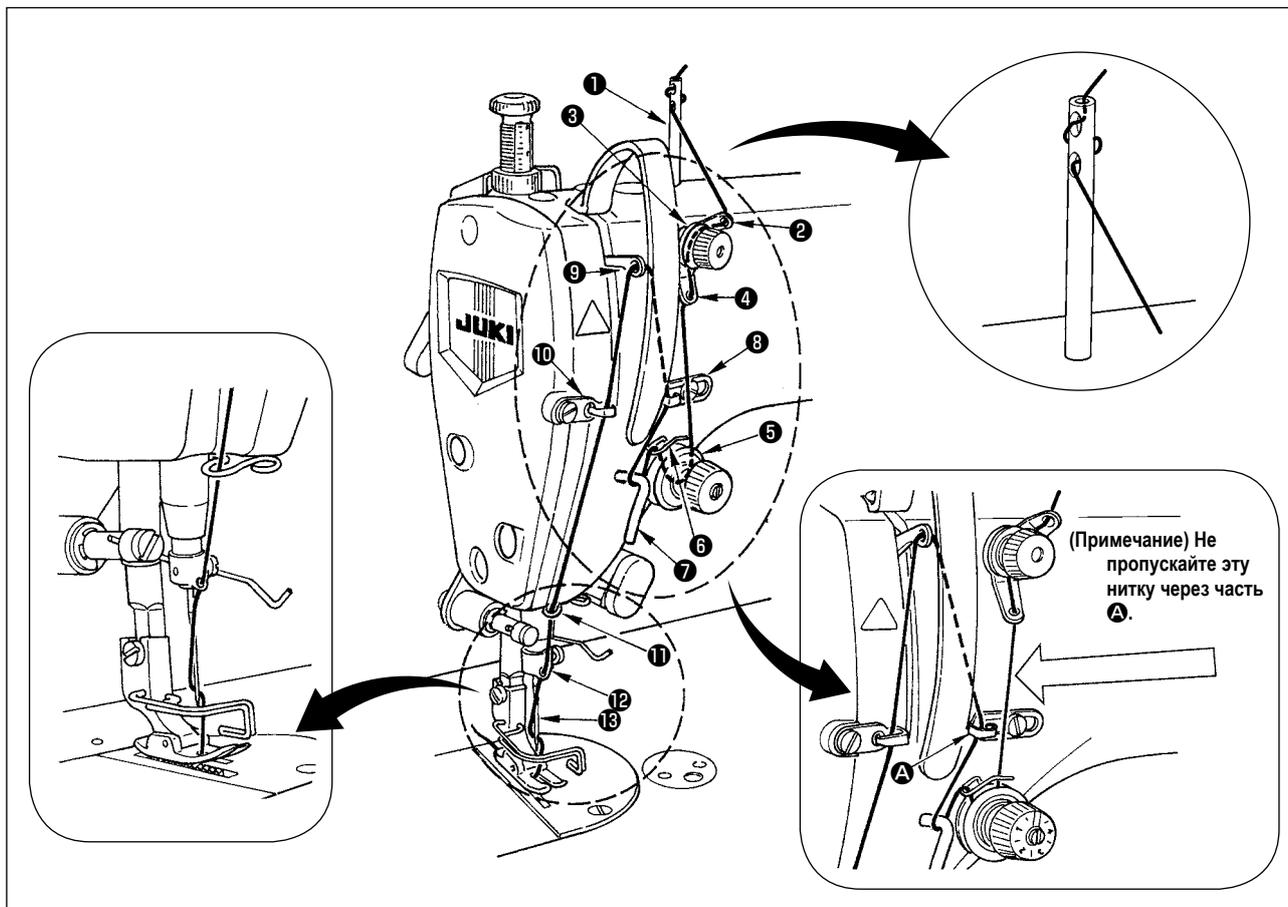
1. Удалите установочный винт **2** смазочного фитиля приводного вала челнока масла и установите стопорный винт **3** приводного вала челнока (деталь №: 11079506) и резиновое уплотнение **4** (деталь №: R0036080200).
2. Ослабьте регулировочный винт количества масла **1** до минимума, чтобы уменьшить количество масла в челноке.
3. Никогда не сливайте масло из масляного резервуара, даже когда используется челнок из армированного пластика (челнок для сухой головной части).

9. ПРОДЕВАНИЕ НИТКИ В ГОЛОВНОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ

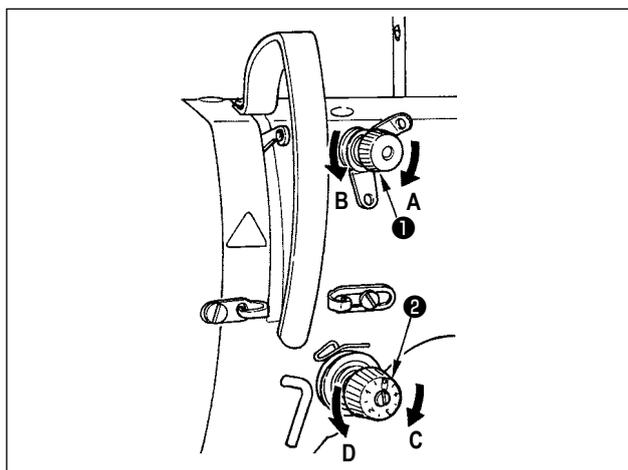


Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

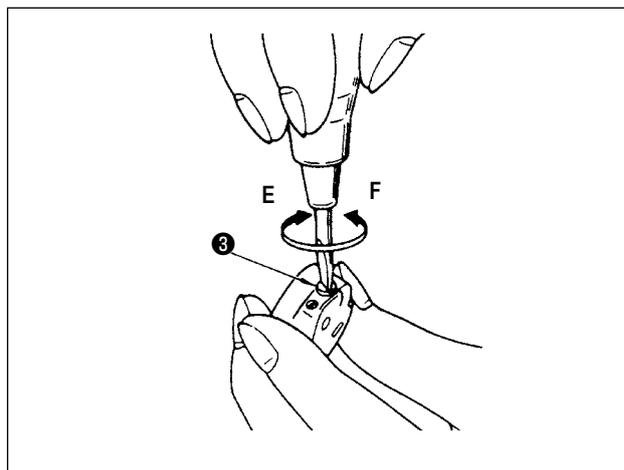


10. НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ



(1) РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

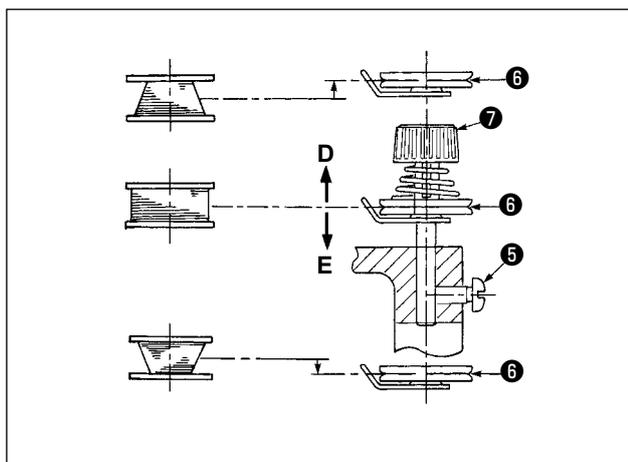
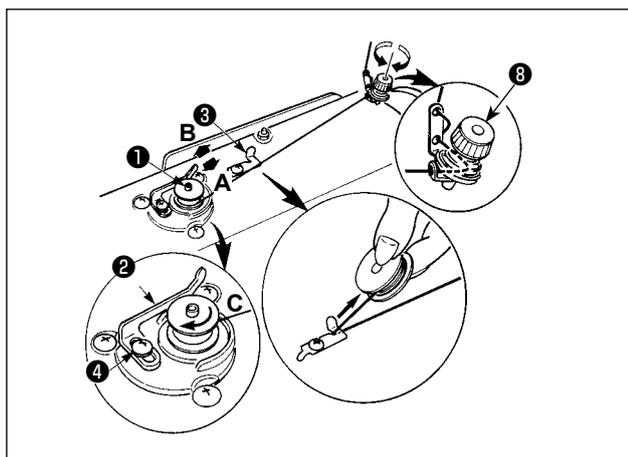
- 1) Поверните гайку натяжения нити No. 1 ❶ по часовой стрелке (в направлении А), чтобы уменьшить длину нити, оставшуюся на игле после обрезки нити, или против часовой стрелки, (в направлении В), чтобы увеличить длину нити.
- 2) Поверните гайку натяжения нити ❷ по часовой стрелки (в направлении С), чтобы увеличить его или против часовой стрелки (в направлении D), чтобы уменьшить натяжения игольной нити.



(2) РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ В ШПУЛЬКЕ

- 1) Поверните винт натяжения нити ❸ по часовой стрелке (в направлении Е), чтобы увеличить, - или против часовой стрелки, (в направлении F), чтобы уменьшить натяжение нити в шпульке.

11. НАМОТКА НИТКИ НА КАТУШКУ



- 1) Вставьте катушку в шпиндель устройства для намотки катушки **1** глубоко до упора.
- 2) Пропустите катушечную нитку, вытянутую из шпульки, расположенной на правой части подставки для ниток, в последовательности, показанной на рисунке слева. Затем несколько раз намотайте по часовой стрелке на катушку конец катушечной нитки.
(В случае с алюминиевой катушкой, намотав по часовой стрелке конец катушечной нитки, отмотайте против часовой стрелки катушечную нитку несколько раз так, чтобы она легко отматывалась).
- 3) Нажмите защелку устройства для намотки катушки **2** в направлении **A** и запустите швейную машину. Катушка вращается в направлении **C**, и катушечная нитка будет перематываться. Шпиндель устройства для намотки катушки **1** автоматически остановится, как только перематка закончится.
- 4) Снимите катушку и отрежьте катушечную нитку режущим стопором нитки **3**.
- 5) Для регулировки толщины намотки нити на шпульку ослабьте установочный винт **4** и переместите рычаг намотки **2** в направлении **A** или **B**. Затем затяните установочный винт **4**.
В направлении **A** : Уменьшение
В направлении **B** : Увеличение
- 6) В случае неравномерной намотки нити на шпульку снимите маховик, ослабьте винт **5** и подрегулируйте уровень натяжения нити шпульки **8**.

- В норме центр шпульки находится на одной высоте с центром диска натяжения нити **6**.
- Сдвиньте диск натяжения нити **6** в направлении **D** при излишнем количестве витков в нижней части шпульки и в направлении **E** - при излишнем количестве витков в верхней части шпульки.

После регулировки затяните винт **5**.

- 7) Чтобы регулировать натяжение устройства для намотки катушки, поверните нитенатяжную гайку **7**.

(Предупреждение)

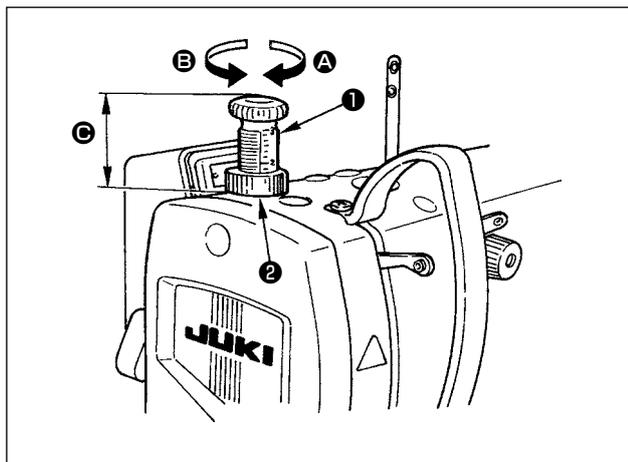
1. При намотке катушечной нитки, запустите намотку в состоянии, при котором нитка между катушкой и нитенатяжным диском **6** натянута.
2. При намотке, когда катушечная нитка находится в состоянии, при котором шитье не производится, перетащите игольную нитку от линии движения нитки нитепротягивателя и снимите катушку с челнока.
3. Существует возможность того, что нитка, вытянутая от подставки для ниток ослабевает из-за влияния (направления) вращения и может намотаться на маховик. Будьте осторожны с направлением вращения.

12. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

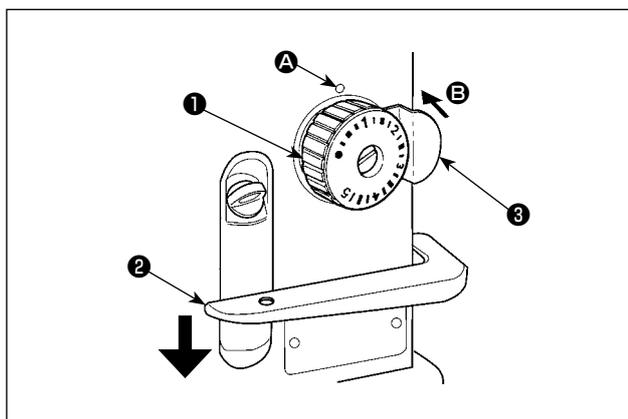


- 1) Ослабьте гайку **2**. Поворачивая регулятор прижимной пружины **1** по часовой стрелке (в направлении **A**), увеличьте давление прижимной лапки.
- 2) Поворачивая регулятор прижимной пружины против часовой стрелки (в направлении **B**), уменьшите ее давление.
- 3) После регулировки затяните гайку **2**.

Стандартные значения увеличения **C** высоты регулятора пружины прижима следующие:

- тип S: 31.5 - 29 мм (примерно 40 – 45 Н / 4 - 4.5 кг);
- тип H: 31.5 - 28 мм (примерно 50 – 60 Н / 5 - 6 кг);
- тип A: 22 мм (примерно 20 Н / 2 кг).

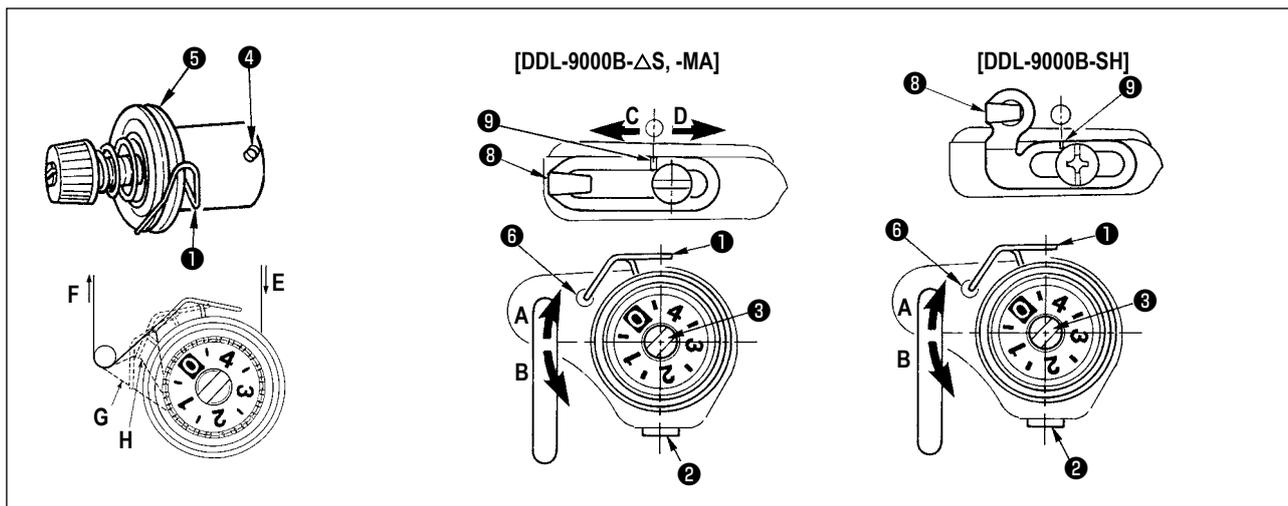
13. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



* Калибровка циферблатного регулятора дается в миллиметрах.

- 1) Поверните циферблатный регулятор длины стежка **1** в направлении стрелки и совместите желательный номер с точечной меткой **A** на консоли машины.
- 2) Чтобы переключить деления шкалы подачи от "больших" к "малым", поверните круговую шкалу стежка **1**, нажимая рычаг подачи **2** в направлении стрелки и нажимая стопор **3** в направлении стрелки **B** (к себе).
- 3) Чтобы переключить деления шкалы подачи от "малых" к "большим", поверните круговую шкалу стежка **1**, нажимая стопор **3** в направлении стрелки **B** (к себе).
- 4) Отпустите стопор **3**, чтобы зафиксировать круговую шкалу стежка **1**.

14. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯГИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ И ХОДА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ



(1) Регулировка ход пружины нитепритягивателя ①

- 1) Ослабьте установочный винт ②.
- 2) Поверните регулятор натяжения ③ по часовой стрелке (в направлении А) – ход нитепритягательной пружины увеличится, а регулятор ③ повернете против часовой стрелки (в направлении В) – ход уменьшится.

(2) Регулировка давления пружины нитепритягивателя ①

- 1) Ослабьте установочный винт ② и перемещайте натяжение нитки (сборка) ⑤.
- 2) Ослабьте установочный винт натягивающего зажима ④.
- 3) Поверните регулятор натяжения ③ по часовой стрелке (в направлении А) – давление увеличится, а регулятор повернете ③ против часовой стрелки (в направлении В) – давление уменьшится.

* Нормальное состояние нитепритягивающей пружины :

⑥, выгравированная на рукаве машины, находится почти наравне с верхним уровнем нитепритягивающей пружины (необходима регулировка в соответствии с материалом и операцией).

(Предупреждение) В модель DDL-9000B DS применяется совершенно сухой челнок. По сравнению с машинами, имеющими масляные челноки, работа швейной машины с таким челноком может легко регулироваться пружиной нитепритягивателя.

Если пружина нитепритягивателя не работает в нужной мере, увеличивается ход нитки. В результате может происходить обрыв нитки, растяжение стежков и т.д. Чтобы проверить, как работает пружина нитепритягивателя, вытяните игольную нить в направлении F, после того, как отрегулируете давление пружины нитепритягивателя, чтобы проверить, прилагает ли пружина нитепритягивателя тяговое усилие к нити до последнего момента (стадия G), непосредственно перед тем, как нить уйдет из E. Если пружина не в состоянии прилагать тяговое усилие к нити до последнего момента (стадия H), уменьшите давление пружины нитепритягивателя. Кроме того, когда ход пружины нитепритягивателя чрезмерно мал, пружина не работает должным образом.

Для обычных тканей ход пружины в 10 - 13 мм является нормальным.

(3) РЕГУЛИРОВКА ХОДА

- 1) При шитье тяжелых материалов сместите нитенаправитель ⑧ влево (в направлении C), чтобы увеличить длину нитки, вытягиваемой нитепритягивателем.
- 2) При шитье легких материалов сместите нитенаправитель ⑧ вправо (в направлении D), чтобы уменьшить длину нитки, вытягиваемой нитепритягивателем.

* Нормальное состояние нитенаправителя:

- -ΔS, -MA: Разметочная линия ⑨ на нитенаправителе совмещается (выстраивается в одну линию) с центром установочного винта.
- -SH: Разметочная линия ⑨ на нитенаправителе совмещается (выстраивается в одну линию) с центром разметочной линии на рукоятки машины.

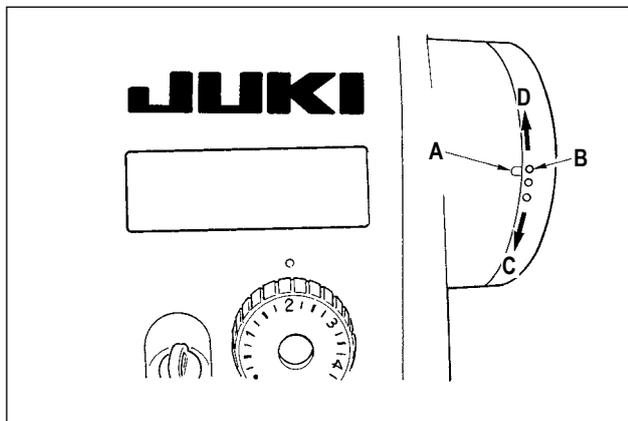
15. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ

Предупреждение :



1. Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.
2. Не производите операций переключения кроме тех, что описаны в следующих пояснениях.
3. Вновь включайте электропитание выключателем (ON) только по истечении не менее одной секунды. Если перевести выключатель в положение ON немедленно после переведения его в положение OFF, швейная машина не сможет нормально работать. В этом случае снова включите электропитание (ON).

(1) ПОЛОЖЕНИЕ «СТОП» ПОСЛЕ ОБРЕЗКИ НИТИ

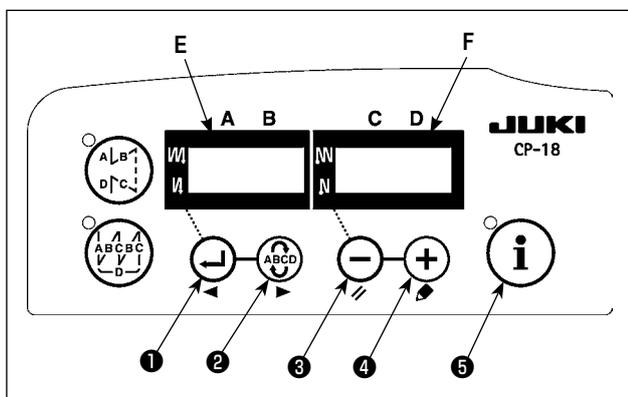


- 1) Стандартное положение «стоп» иглы достигается регулировкой маркерной точки **A** на крышке шкива по отношению к белой маркерной точке **B** на маховике.

* Более подробно см. прилагаемое Руководство к блоку управления.

(2) ОПЕРАЦИЯ РЕГУЛИРОВКИ ВЕРХНЕГО/НИЖНЕГО ПОЛОЖЕНИЯ «СТОП» ИГЛЫ

* Когда используется пульт управления, отличный от CP-18, прочитайте пояснения для каждого пульта управления.



- 1) Отключите электропитание машины (OFF).
- 2) Включите электропитание, нажимая выключатель **5** на пульте управления.
- 3) Экранный дисплей **E** указывает установку № 96, а **F** показывает число оборотов.
(Если экран не изменится, повторите пункты 1) and 2).
- 4) Обновите номер установки с помощью переключателя **1** или **2**.
режим № 121 - верхнее положение (UP) «стоп» иглы,
режим № 122 - нижнее положение (DOWN) «стоп» иглы.

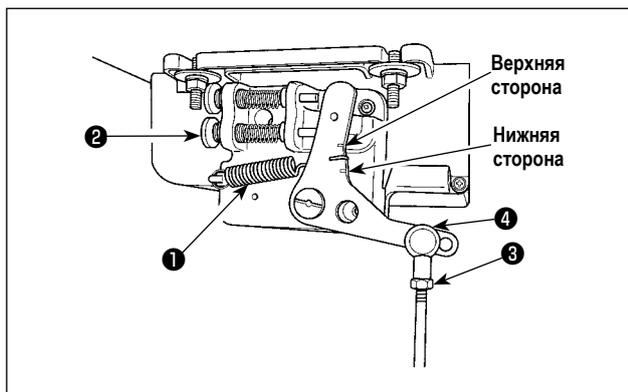
- 5) Задайте параметры режима **F** в диапазоне от минус 15 до 15 переключателем **3** или **4**.
(Стандартное значение "0". Числовое значение параметра показывает примерный угол поворота.) При положительных значениях параметра ("+") верхнее положение «стоп» иглы UP опускается (направление **C**)
При отрицательных значениях параметра ("-") верхнее положение «стоп» иглы UP поднимается (направление **D**)
- 6) По окончании установки нажмите кнопку **1** или **2**, чтобы запомнить измененное значение (если выключить машину до выполнения этой операции, параметры не изменятся).
- 7) По завершении операции отключите машину от сети (OFF). Нормальную работу можно производить, вновь включив машину в сеть (ON).

16. НАДАВЛИВАНИЕ ПЕДАЛИ И ХОД ПЕДАЛИ



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



(1) РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ, ТРЕБУЕМОГО ДЛЯ НАЖАТИЯ ПЕРЕДНЕЙ ЧАСТИ ПЕДАЛИ

- 1) Когда прижимная пружина педали **1** цепится за нижнюю сторону, давление педали уменьшится, а когда она зацепится за верхнюю сторону, давление педали увеличится.

(2) РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ ТРЕБУЕМОГО ДЛЯ НАЖАТИЯ ЗАДНЕЙ ЧАСТИ ПЕДАЛИ

- 1) Давление увеличивается, когда Вы поворачиваете реверсивный опускающийся регулирующий винт **2** вовнутрь, и уменьшается, когда поворачиваете этот винт вовне.

(3) РЕГУЛИРОВКА ХОД ПЕДАЛИ

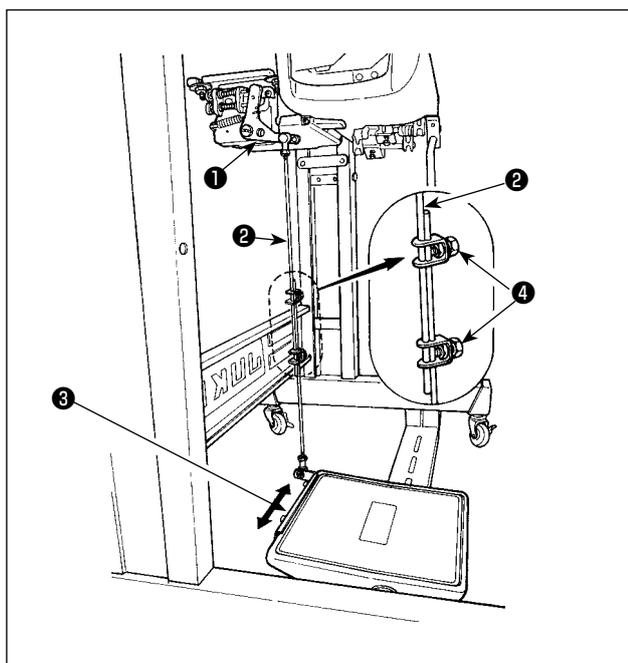
- 1) Ход педали уменьшается, когда Вы вставляете соединительный шток **3** в левое отверстие **4**.

17. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



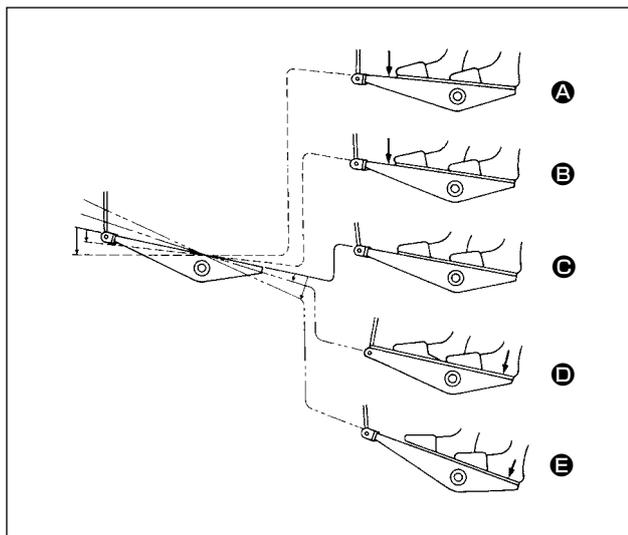
(1) УСТАНОВКА СОЕДИНИТЕЛЬНОГО ШТОКА

- 1) Сдвиньте педаль **3** вправо или влево, как показано стрелками так, чтобы рычаг управления электромотором **1** и соединительный шток **2** выпрямились.

(2) РЕГУЛИРОВКА УГЛА ПЕДАЛИ

- 1) Угол наклона педали может быть свободно отрегулирован с помощью изменения длины соединительного штока.
- 2) Ослабьте регулировочный винт **4** и отрегулируйте длину соединительного штока **2**.

18. НОЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ



Педал используется следующими четырьмя способами:

- 1) Швейная машина работает с низкой скорости шитья, когда Вы слегка нажимаете переднюю часть педали **B**.
- 2) Швейная машина работает с высокой скоростью шитья, когда Вы далее нажимаете переднюю часть педали **A**. (Если было предварительно установлено автоматическое шитье с обратной подачей, машина работает с высокой скоростью после того, как заканчивается шитье с обратной подачей.)
- 3) Швейная машина останавливается (с иглой вверху или внизу), когда Вы возвращаете педаль в ее первоначальное положение **C**.
- 4) Швейная машина обрезает нитку, когда Вы полностью нажимаете на заднюю часть педали **E**.

* Когда используется автоматический подъемник (устройство АК), еще один рабочий выключатель устанавливается между выключателем швейной машины и выключателем обрезки ниток. Прижимная лапка поднимается, когда Вы слегка нажимаете на заднюю часть педали **D**, и если Вы в дальнейшем нажимаете на заднюю часть, происходит обрезка нитки. Если вы начинаете шить из состояния, при котором нажимная лапка поднята автоподъемником, то при нажатии на заднюю часть педали лапка лишь опустится.

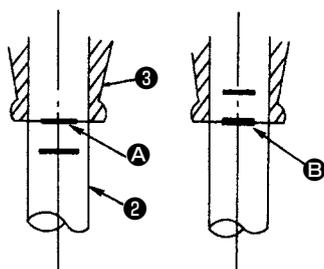
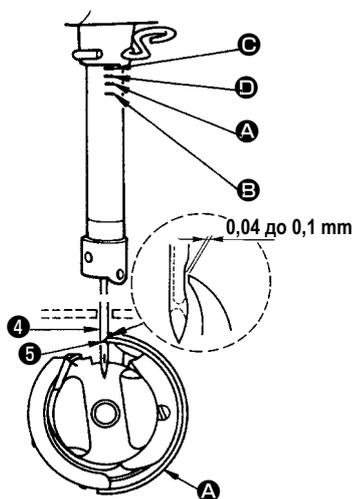
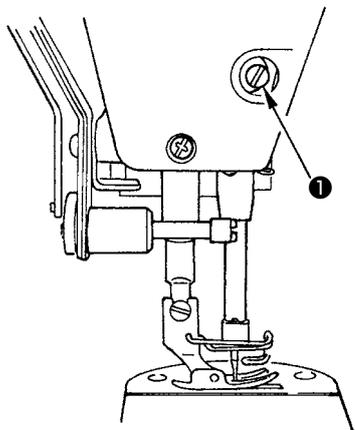
- Если Вы возвращаете педаль к ее нейтральному положению, когда начинается автоматическое шитье с обратной подачей, машина останавливается после того, как она завершает шитье с обратной подачей.
- Швейная машина выполнит нормально обрезку нитки, даже если Вы нажмете на заднюю часть педали немедленно при высокой или низкой скорости шитья.
- Швейная машина полностью выполнит обрезку нитки даже если Вы вернете педаль в нейтральное положение немедленно после того как швейная машина начала обрезку нитки.

19. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



Отрегулируйте синхронизацию между иглой и челноком, следующим образом:

- 1) Поверните маховик к игольнице вниз к самой низкой точке ее хода и ослабьте установочный винт ①.
- 2) Отрегулируйте высоту игольницы. Совместите риску (для игл DB: риска А, для иглы DA: риска С) на игольнице ② с нижним концом нижней втулки игольницы ③, затем затяните установочный винт ①.
- 3) Отрегулируйте положение челнока А.
Ослабьте три установочных винта челнока, переведите маховик в режим нормального вращения и выровняйте линию отметки (для иглы DB – линия отметки В, для иглы DA – линия отметки D) на поднимающемся игловодителе ② с нижним краем нижней втулки игловодителя ③.
- 4) В этом положении установите носик челнока ⑤ на уровне центра иглы ④. Обеспечьте зазор от 0.04 до 0.1 мм (справочная величина) между иглой и челноком, затем надежно затяните три установочных винта челнока.

(Предупреждение) Если зазор между острием лезвия челнока и иглой является меньше установленной величины, острие лезвия челнока будет повреждено. Если зазор будет большим, стежок будет пропущен.

- Челнок из армированного пластика (сухой челнок) используются для челнока DDL-9000B-DS типов.

При замене используйте части описанные ниже. Имеется два вида номеров челноков, классифицированных по регионам. областям.

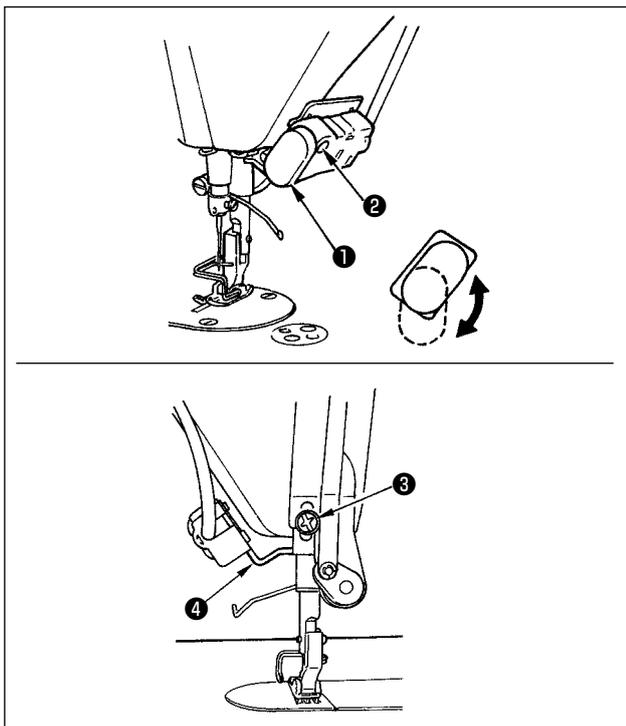
22890206

22890404 (Для Европы)

(Предупреждение) Периодически чистите челнок из армированного пластика (сухой челнок), так как челнок скатывает отходы от ниток или отходы ткани, и это может вызвать отказ швейной машины или дефекты шитья.

(Предостережение) Поскольку игольница ② DDL-9000B-MS и DS черного цвета, иногда трудно разглядеть выгравированные линии. Обеспечьте хорошее освещение на рабочем месте или решите эту проблему другим способом.

20. МЕХАНИЗМ ШИТЬЯ С ОБРАТНОЙ ПОДАЧЕЙ, ВКЛЮЧАЮЩИЙСЯ ПРИ ОДНОМ ПРИКОСНОВЕНИИ



Когда нажмете рычаг переключателя **1**, швейная машина выполнит шитье с обратной подачей.

Швейная машина возобновит нормальную подачу, когда отпустите рычаг переключателя.



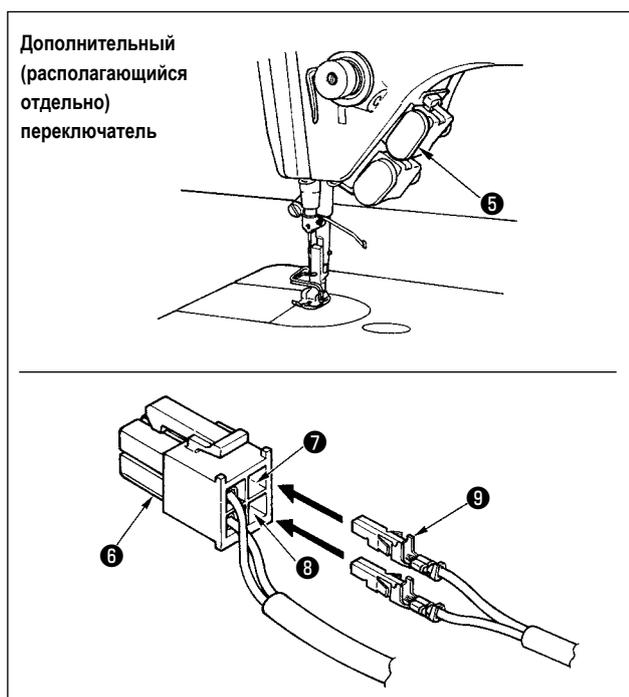
Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

[Регулировка положения переключателя]

- 1) Ослабьте установочный винт **2** и перемещайте переключатель непосредственно вверх и вниз, чтобы регулировать высоту.
- 2) Поворачивая переключатель **1**, можно использовать его в двух положениях.
- 3) Кроме того, когда Вы желаете опустить переключатель **1**, ослабьте установочный винт **3** расположенный позади головной части машины и опустите переключатель **4** ниже.

Следующие функции могут быть выполнены одним нажатием, используя дополнительный переключатель (23632656) **5**.



Дополнительный (располагающийся отдельно) переключатель

1. Компенсирующее шитье с иглой, находящейся наверху/внизу... Каждый раз, когда переключатель нажат, выполняется компенсирующее шитье с иглой, находящейся наверху/внизу.
2. Заднее компенсирующее шитье... Каждый раз, когда переключатель нажат, шитье с обратной подачей выполняется на низкой скорости. (Это эффективно только, когда швейный шаблон с постоянными размерами выбран на пульте управления.)
3. Функция разовой отмены шитья с обратной подачей в конце шитья... Когда переключатель нажат, следующее автоматическое шитье с обратной подачей в конце шитья может быть отменено только однажды.
4. Функция обрезки нитки... Когда переключатель нажат, выполняется обрезка нитки.
5. Функция поднятия прижимной лапки... Когда переключатель нажат, автоматический подъем прижимной лапки может быть выполнен.
6. Компенсирующее шитье одним стежком... Каждый раз, когда переключатель нажат, выполняется компенсирующее шитье одним стежком.

* При использовании опционального переключателя необходимо установить функцию с помощью блока управления. Более подробно см. Руководство к блоку управления.



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

[Подключение дополнительного переключателя]

Вставьте шнур дополнительного переключателя в **7** и **8** разьема 4P **6** идущий от головной части машины. (Без полярности.)

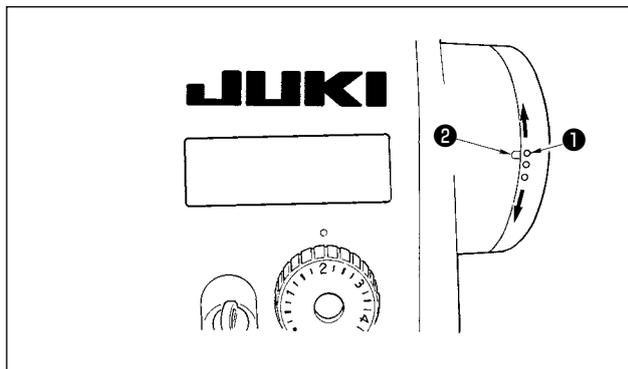
Положение штифта определяется направлением вставки. Вставьте его выдающейся частью **9** вверх.

21. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОБТИРОЧНОГО УСТРОЙСТВА (DDL-9000B-△△-WB, -0B)



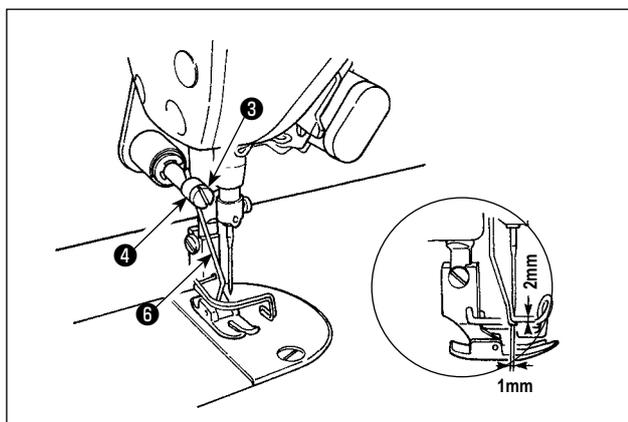
Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



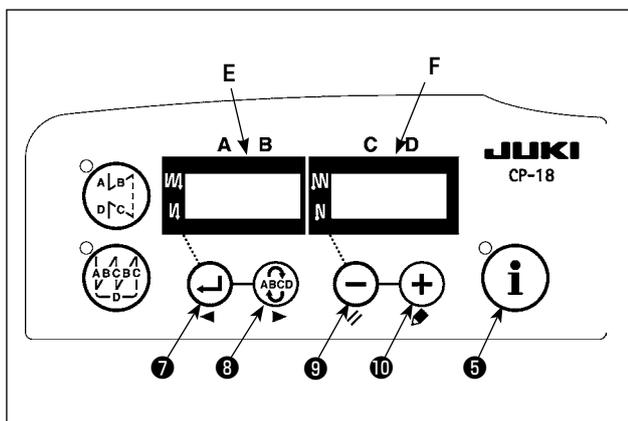
Отрегулируйте положение грязесъёмника **6** в соответствии с толщиной прошиваемого материала.

- 1) Поверните маховик в нормальное направление вращения, чтобы выровнять положение белой метки **1** на маховике с меткой **2** на консоли машины.



- 2) Отрегулируйте так, чтобы обеспечивался зазор в 1 мм между плоской частью грязесъёмника и боковой поверхностью иглы. Затяните регулировочный винт грязесъёмника **3**, так чтобы грязесъёмник **6** придавливался и фиксировался с помощью кольца грязесъёмника **4**.

* Когда нет необходимости использовать обтирочное устройство, отключите обтирочное устройство следующим образом. Эту регулировку можно сделать при включенном электропитании. (Функция регулировки одним нажатием.)



- 1) Нажимайте переключатель **5** в течение 2 секунд. Дисплей переключится в режим функциональной регулировки.
- 2) Поменяйте установку № **E** на **U/P**, используя переключатель **7** или переключатель **8**.
- 3) Поменяйте установку **F** с "on" на "off", используя переключатель **9** или переключатель **10**.
- 4) Чтобы вернуться к состоянию обычного шитья, нажмите переключатель **5**.

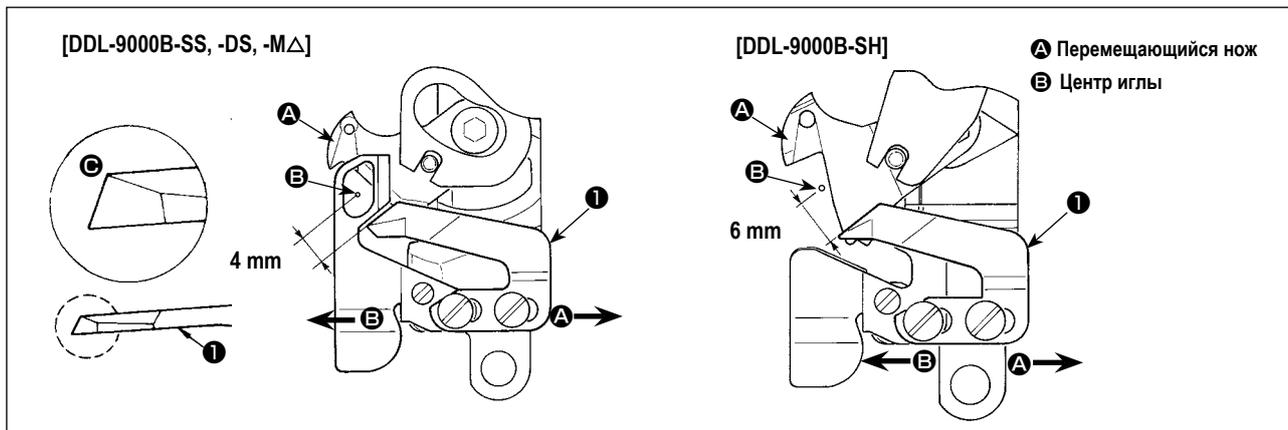
(Предостережение) Когда нажат переключатель **5**, будет подтвержден режим регулировки.

22. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



Если нож не режет нить резко, немедленно повторно заточите противоположный нож **1** как показано на рис. **C** и правильно установите его на место.

- 1) если позиция контрножа смещена в направлении **A** от стандартного положения, длина нитки после обрезки будет соответственно увеличена.
- 2) Если позиция контрножа смещена в направлении **B** от стандартного положения, длина нитки после обрезки будет соответственно уменьшена.

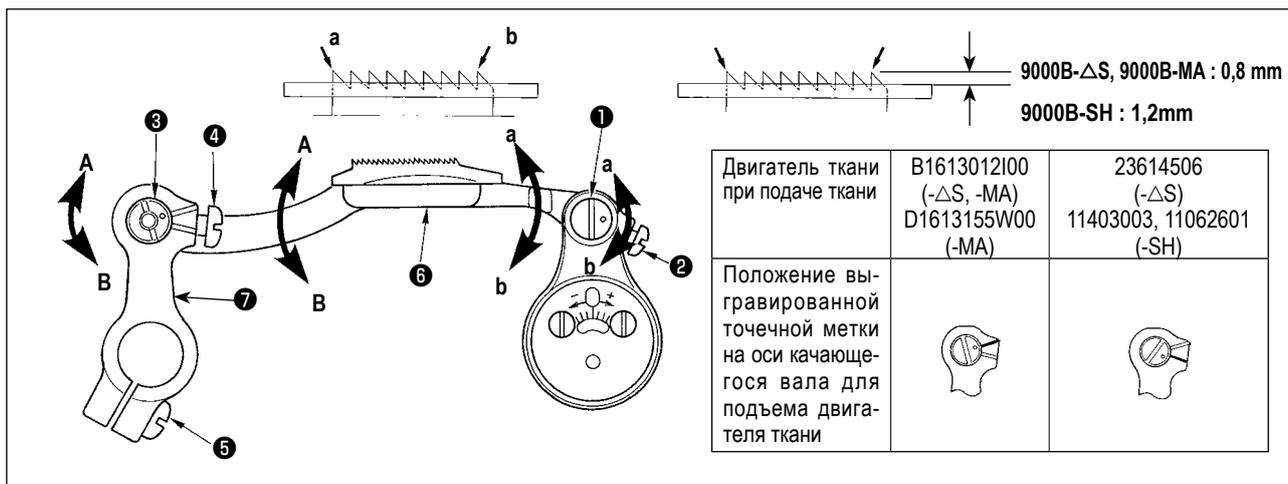
(Предупреждение) Когда будете снова затачивать лезвие контрножа, нужно проявлять осторожность при работе с ним.

23. ВЫСОТА И УГОЛ НАКЛОНА ЗАЖИМА ПОДАЧИ



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



(1) СТАНДАРТНОЕ ЗНАЧЕНИЕ ВЫСОТЫ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

Стандартное значение высоты двигателя ткани в крайнем верхнем положении относительно игольной пластинки составляет:

- для 9000B-ΔS и 9000B-MA - 0,8 мм,
- для 9000B-SH - 1,2 мм.

Отрегулируйте высоту двигателя ткани в соответствии с процессом и материалом.

(Предостережение) Отрегулируйте направление выгравированной метки приводного вала подающей планки ① и выгравированной метки оси клапанного коромысла подающей планки ③ на правой стороне (сторона оператора).

(2) РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ И НАКЛОНА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ

- 1) Ослабьте установочный винт ② ведущего вала двигателя ткани ① и установочный винт ④ качающегося вала двигателя ткани ③.
- 2) Высота и наклон двигателя ткани будут меняться при повороте обоих валов ① и ② с помощью отвертки.
- 3) Соответствие между направлением вращения каждого вала и наклоном двигателя ткани ⑥ показано на вышеприведенном рисунке.
- * Нормальное состояние подачи: выгравированная точечная метка качающегося вала двигателя ткани ③ установлена на выгравированной линейной отметке ⑧ и ⑨ двигателя ткани каждого типа, а высота двигателя ткани установлена ведущим валом двигателя ткани ①.
- 4) После регулировки надежно затяните винты, (Затягивайте установочные винты ② и ④ в таком положении, когда валы ① и ③ выталкиваются в сторону от маховика.)

(Предупреждение)

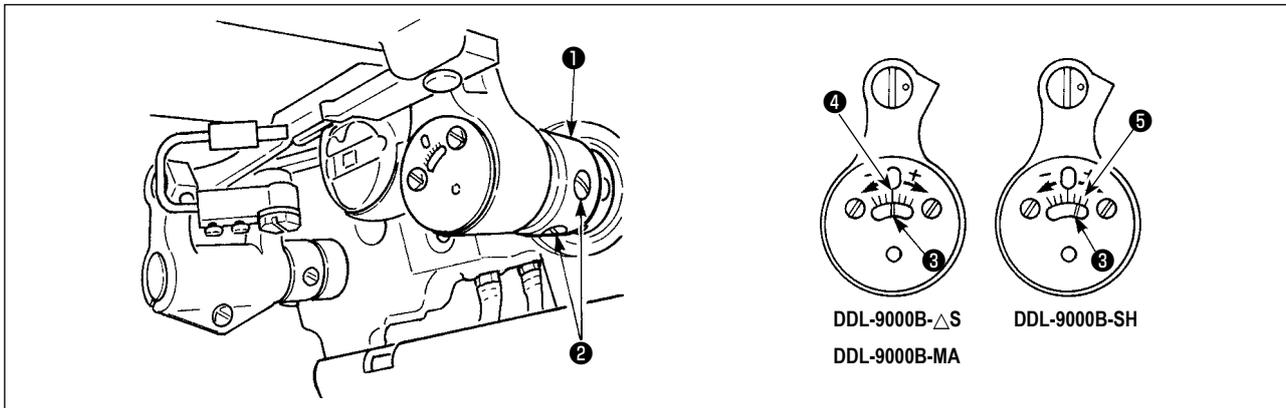
1. Если угол наклона зажима подачи отрегулирован только для одной оси, высота зажима подачи изменится. Убедитесь, что отрегулировали его для обеих осей.
2. Положение перемещения зажима подачи может быть изменено в зависимости от регулировки положения оси. В это время ослабьте установочный винт ⑤ на рычаге оси клапанного коромысла подачи ⑦ и отрегулируйте положение перемещения.
3. При регулировке высоты и наклона двигателя ткани он может войти в соприкосновение с нитеобрезателем, поэтому будьте осторожны.

24. РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ ПОДАЧИ ТКАНИ



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



Синхронизация упора для изменения скорости подачи может быть отрегулирована с помощью изменения позиции останова вертикального кулачка механизма двигателя ткани ①. Процедура регулировки описана ниже

- 1) Наклоните головку швейной машины и открутите 2 установочных винта ② на вертикальном кулачке механизма двигателя ткани ①.
- 2) Поверните вертикальный кулачок механизма двигателя ткани ①, чтобы изменить синхронизацию упора для изменения скорости подачи. Совместите градуировку ③ на ведущем рычаге подающей планки с выгравированной маркерной линией ④ на приводном вале подачи.
 - Поверните вертикальный кулачок механизма двигателя ткани ① в направлении (+).
→ Подача ткани отстает от движения иглы.
 - Поверните вертикальный кулачок механизма двигателя ткани ① в направлении (-).
→ Подача ткани опережает движение иглы.

* Стандартное положение выгравированной линейной отметки на эксцентриковом кулачке двигателя ткани

Положение деления ③ в нормальном состоянии:

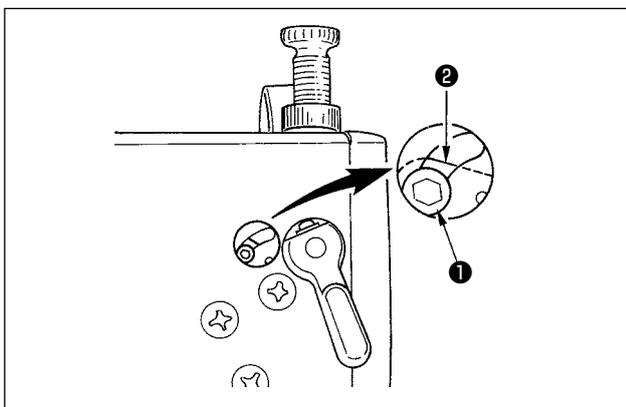
- для 9000B-ΔS и 9000B-MA - выгравированная линейная отметка ④ - для 9000B-SH - выгравированная линейная отметка ⑤ (+20°)

25. РАЗМЫКАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ УМЕНЬШЕНИЯ ЧРЕЗМЕРНОГО НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



Посредством размыкающего механизма уменьшения чрезмерного натяжения нитки можно шить без уменьшения натяжения игольной нитки, даже когда прижимная лапка поднята в течение шитья.

(Даже когда прижимная лапка немного поднята коленоподъемником при работе с толстым материалом внахлест, этот механизм может предотвратить чрезмерное натяжение нитки и изменить его.)

(1) Как уменьшить

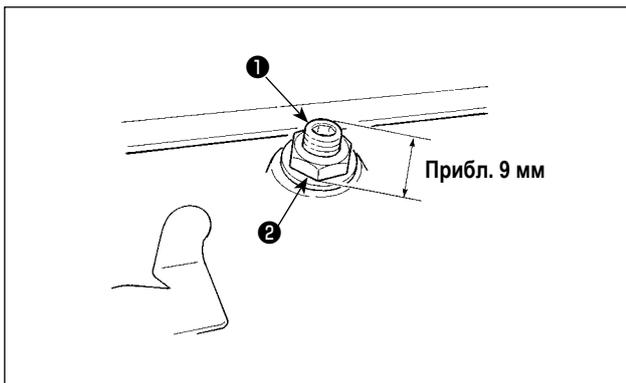
- 1) Снимите колпачок в головной части машины и ослабьте винт переключения ослабления натяжения нитки ①, используя шестигранный гаечный ключ.
 - 2) Зафиксируйте винт ① на вершине пластины переключения ослабления натяжения нитки ②.
Нитенатяжный диск не поднимется, даже когда прижимная лапка поднята, и натяжение игольной нитки не ослаблено. (Нитенатяжный диск поднимется только тогда, когда будет выполнена обрезка нитки.)
- (Предупреждение) Не используйте винт ① в любом другом положении, чем в верхнем или нижнем положении пластины переключения ослабления чрезмерного натяжения нитки.**
- * Винт был установлен в нижнем положении на заводе перед поставкой изделия.
 - * В случае машины с грязесъемником для регулировки удалите грязесъемник (два установочных винта).

26. МИКРОПОДЪЕМНЫЙ МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



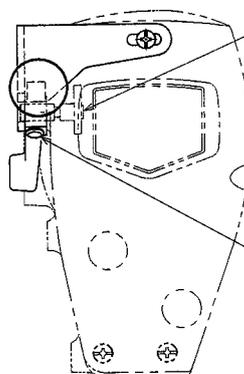
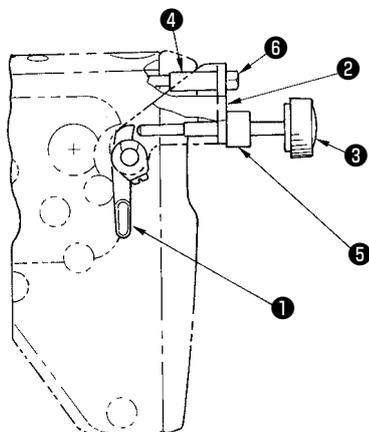
При шитье бархата или подобного ворсистого материала, чтобы снизить вероятность проскальзывания или повреждения такого материала используйте винт ❶ для микроподъема прижимной лапки.

Опустите нажимную лапку и установите положение, в котором двигатель ткани будет находиться ниже игольной пластинки. Постепенно затяните винт ❶ для микроподъема прижимной лапки в состоянии, при котором гайка ❷ ослаблена, точно отрегулируйте положение прижимной лапки, чтобы оно соответствовало материалу и зафиксируйте его гайкой ❷.

(Предупреждение) Когда микроподъемный механизм прижимной лапки не используется, отрегулируйте высоту винта ❶ так, чтобы он был приблизительно на 9 мм выше швейной машины. Если швейная машина используется с работающим микроподъемным механизмом, достаточная сила подачи не может быть достигнута.

Для DDL-9000B микроподъемный механизм прижимной лапки поставляется как стандартный компонент. Когда он часто используется удобно, однако, использовать микроподъемное устройство (приобретается отдельно), которое можно регулировать, не используя инструменты.

Микроподъемный механизм прижимной лапки (сборка). [40056622] (Приобретается отдельно)



22908552

Кулачок ручного подъемного приспособления (используется, будучи установленным на головной части машины)

B1521555000

Установочный винт ручного подъемного приспособления (используется, будучи установленным на головной части машины)

Компоненты микроподъемного механизма прижимной лапки

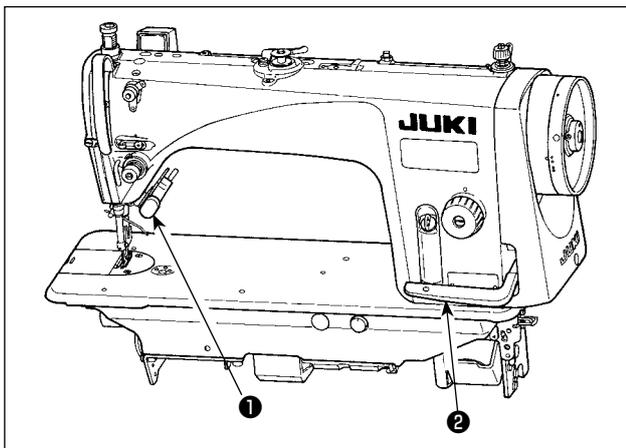
№	Часть №	Описание	Количество
1	23611106	Ручное подъемное приспособление	1
2	23610504	Стопорное основание	1
3	23610652	Стопорный винт	1
4	D5119206K0K	Кольцо	2
5	23610702	Гайка	1
6	SL6053592TN	Установочный винт	1

27. ЧАСТЫЕ СТЕЖКИ



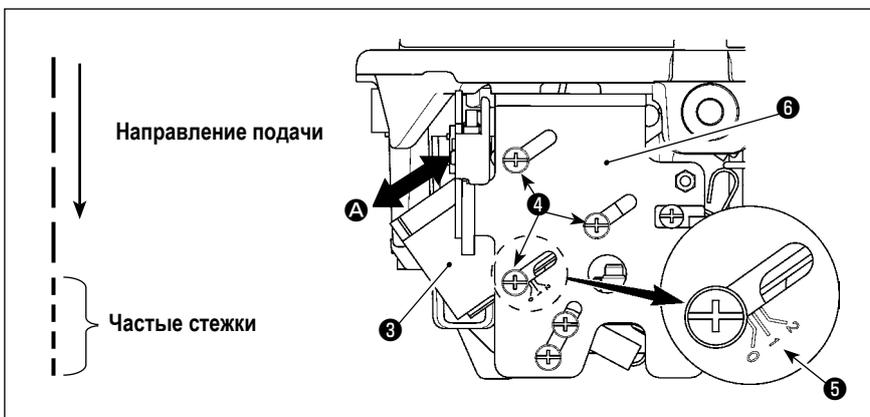
Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



Можно во время шитья изменить длину стежка нормального шага подачи переключателем **1** или рычагом обратной подачи **2**.

- 1) Наклоните головку машины, и ослабьте три крепёжных винта **4** соленоида обратной подачи **3**.
- 2) Переместите соленоид обратной подачи ткани **3** в направлении стрелки для регулировки так, чтобы центр винта **4** совпал с выгравированной маркерной линией **5**, представляющей длину стежка компенсации. Затем закрепите соленоид с помощью установочных винтов **4**.
- 3) Чтобы вернуть длину стежка назад к первоначальной установке (чтобы произвести сброс), перемещайте соленоид



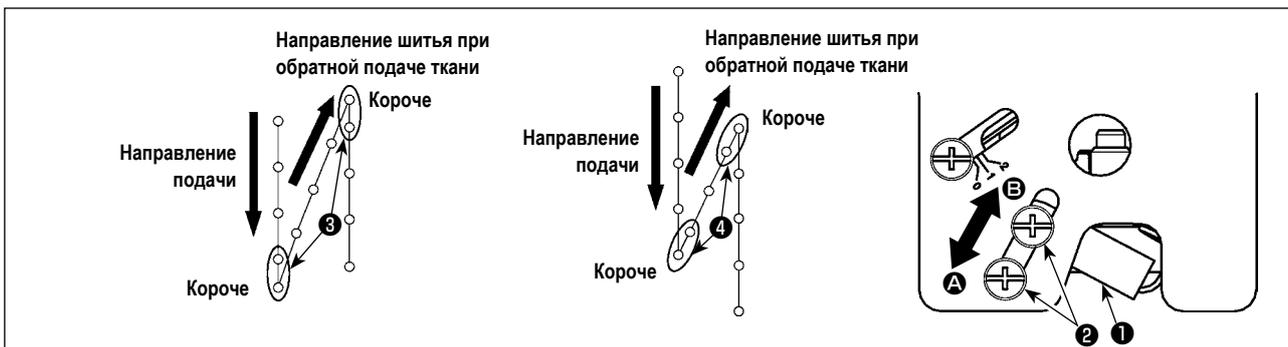
обратной подачи ткани **3** в направлении стрелки **A**, пока он не достигнет торцевой поверхностью разреза в подпорке платформы (швейной машины) **B**. Затем закрепите соленоид в этой позиции с помощью установочных винтов **4**.

28. ПРУЖИННЫЙ МЕХАНИЗМ ИЗМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (DDL-9000B-S Δ , -M Δ)



Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.



При автоматическом прокладывании строчки при обратном продвижении детали, в случае, если направленные вперёд и обратные стежки не согласовываются, приблизительная коррекция может быть сделана, с помощью регулировки пружинного крючка настройки подачи **1**.

* Для выполнения точной коррекции, коррекции синхронизации соленоида шитья с обратной подачей ткани необходима регулировка функциональной установки № 51, 52 и 53. Обращайтесь к инструкции по эксплуатации блока управления (SC-920) для выяснения подробностей по поводу процедуры регулировки.

- 1) В случае, если стежок не соответствует целевому значению, как показано в **3**, открутите винт, удерживающий пружинный крючок настройки подачи **2**, плавно передвиньте **1** в направлении **A**, и закрепите, используя винты **2**.
- 2) В случае, если стежок не соответствует целевому значению, как показано в **4**, открутите винт, удерживающий пружинный крючок настройки подачи **2**, плавно передвиньте **1** в направлении **B**, и закрепите его, используя винты **2**.

29. УХОД

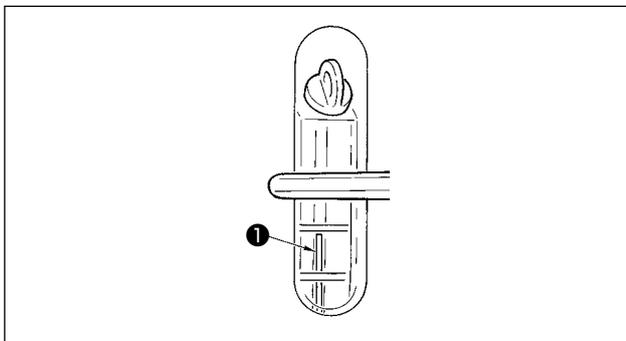


Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

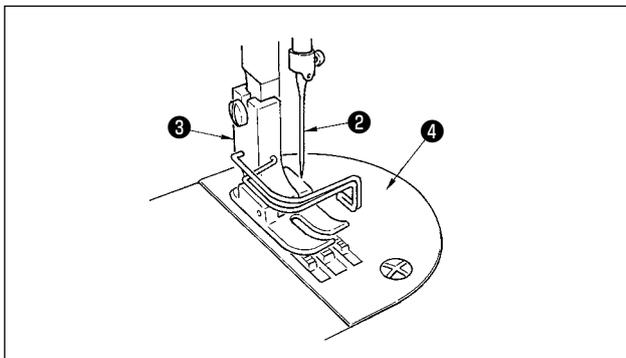
Для того, чтобы ваша машина служила дольше, выполняйте ежедневно приведенные ниже правила по ее содержанию.

(1) ПОДДЕРЖАНИЕ НУЖНОГО КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

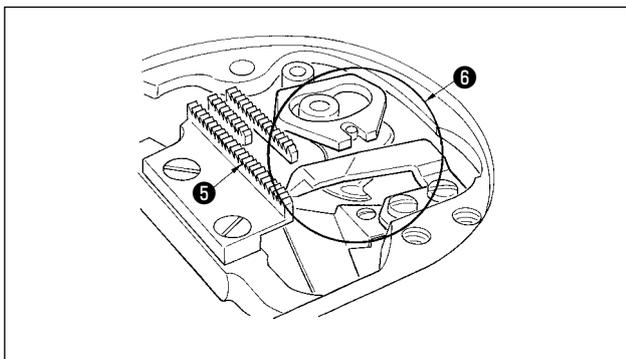


Следите за тем, чтобы верхушка стержня индикатора масла **1** находилась между верхней и нижней выгравированными линейными отметками окна индикации масла. (Подробнее см. 4. СМАЗКА.)

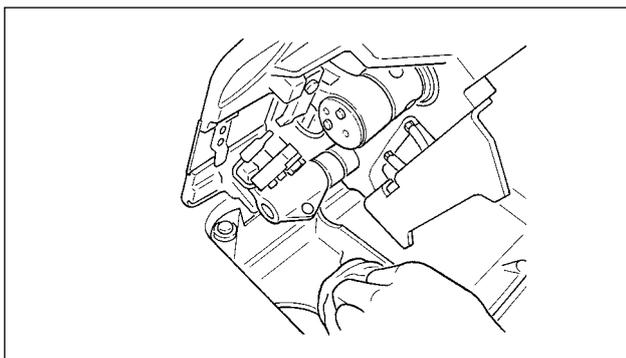
(2) ЧИСТКА



1) Снимите иглу **2**, нажимную лапку **3** and игольную пластинку **4**.



2) Удалите пыль с двигателя ткани **5** и нитеобрезателя **6** мягкой кисточкой или тканью.



3) Откиньте головку машины и вытрите грязь с колпачка шпульки мягкой тканью, убедитесь в отсутствии царапин. Вытрите мягкой тканью пыль и масло с челнока, скопившееся под крышкой возле челнока.

30. ПРИМЕНЕНИЕ КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКИ



Предупреждение:

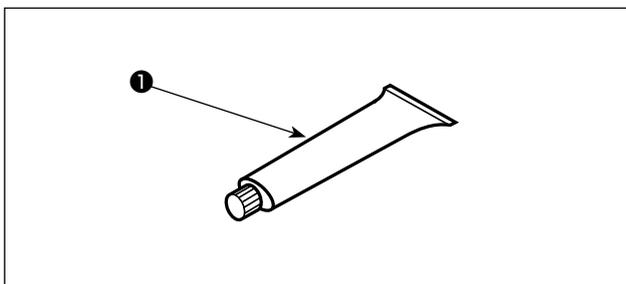
Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

(Предостережение)

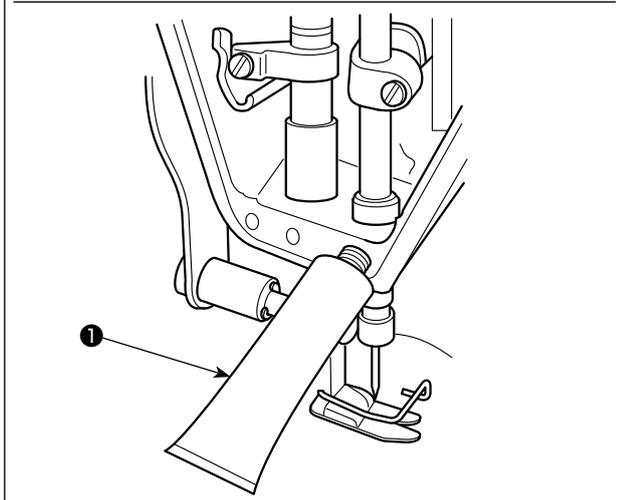
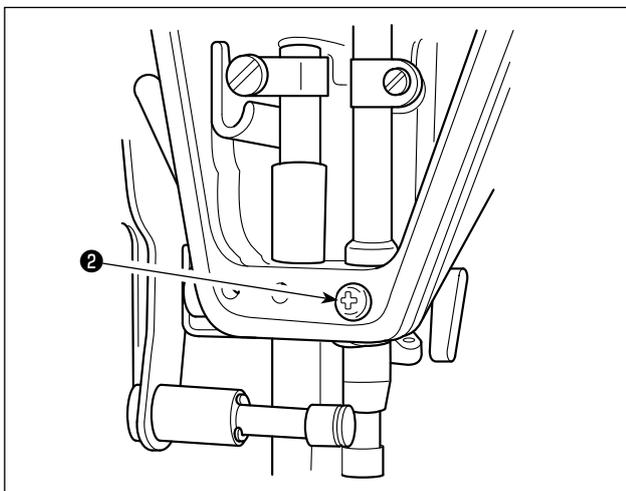
1. Когда машина нуждается в пополнении смазки, звучит сигнал неисправности. Как только раздастся сигнал, пополните смазку. В случае, когда машина используется в суровых условиях, рекомендуется пополнять смазку один раз в год для того, чтобы гарантировать эффективность смазки.
2. Не доливайте масло к сегментам, которые смазываются густой смазкой.
3. Знайте, что смазка может просачиваться из крышки нитепритягивателя и игловодителя, если количество смазки будет чрезмерным.
4. Убедитесь, что пользуетесь смазкой JUKI GREASE A TUBE (номер детали: 40006323), поставляемой с головной частью машины.

(1) СЕГМЕНТЫ, К КОТОРЫМ ДОЛЖНА БЫТЬ ДОБАВЛЕНА СМАЗКА

Добавление эксклюзивной смазки



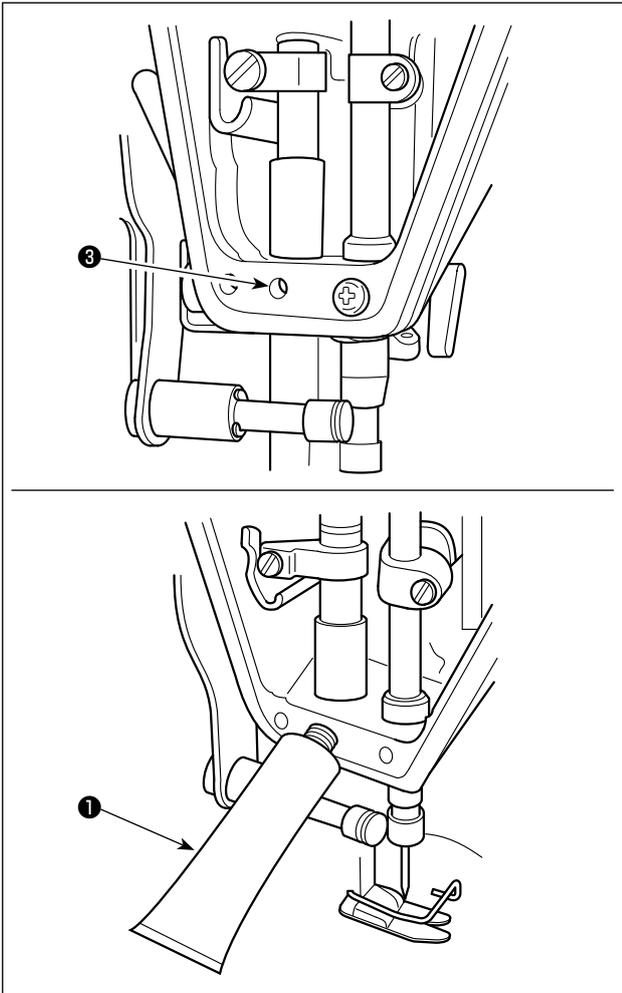
■ Нижняя втулка игловодителя (DDL-9000B-M Δ , тип B-DS)



(Предостережение) Выполните смазывание с установленным игловодителем.

- 1) Удалите торцевую пластину.
- 2) Удалите винт **2** для заполнения смазкой.
- 3) Удалите колпачок тюбика эксклюзивной смазки **1**. Введите его кончик в смазочное отверстие и пополните смазку из тюбика эксклюзивной смазки **1**.
При этом, добавляйте смазку до тех пор, пока она не будет выходить за пределы смазочного отверстия.
- 4) Вдавите эксклюзивную смазку, выходящую за пределы, в смазочное отверстие винтом для заполнения смазкой.
- 5) Вытрите избыток смазки в области вокруг смазочного отверстия.

■ Втулка кронштейна прижима (все модели)

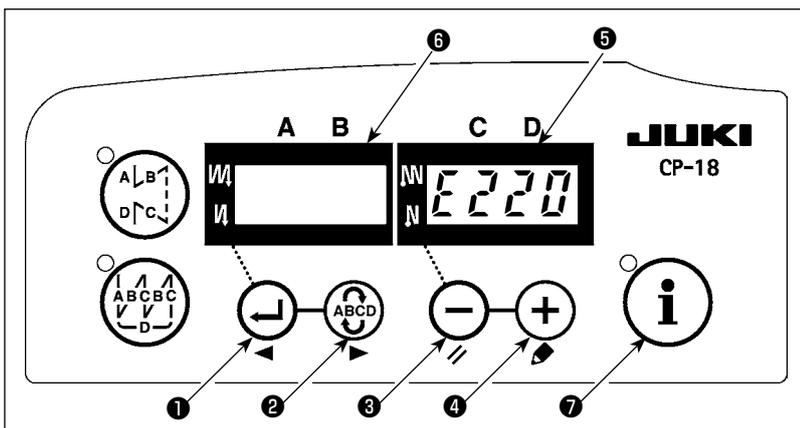


1) Вставьте кончик тюбика эксклюзивной смазки ❶ в вырезанное отверстие ❸, чтобы пополнить смазку.

2) Вдавите эксклюзивную смазку, выходящую за пределы, в смазочное отверстие винтом для заполнения смазкой.

3) Вытрите избыток смазки в области вокруг смазочного отверстия.

(2) СБРОС ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О КОНСИСТЕНТНОЙ СМАЗКЕ ДЛЯ SC-920



Когда подойдет время консистентной смазки, на экране светодиодного дисплея ❶ слева появится изображение «E220».

Изображение экрана может быть возвращено в исходное положение нажатием

переключателя ❷.

Ошибка E220 (предупреждение о пополнении смазки) будет выводиться на экран каждый раз при подключении электропитания.

Если машина будет и далее использоваться в течение определенного промежутка време-

ни без пополнения смазки, на экран будет выводиться ошибка E221 (ошибка о пополнении смазки). В этом случае, ошибка не

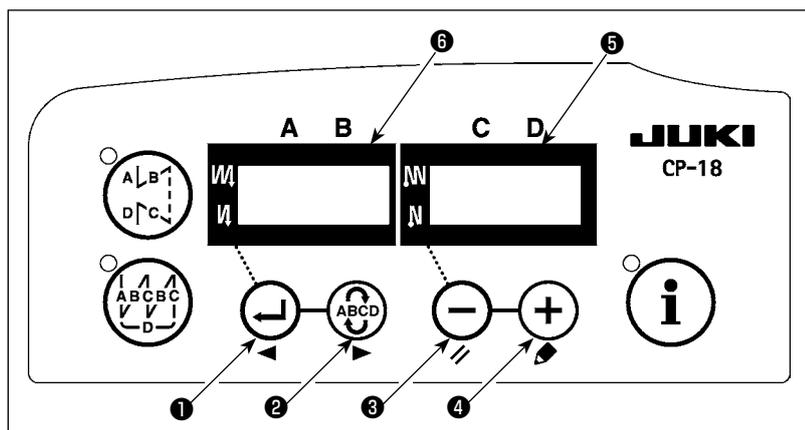
может быть сброшена нажатием переключателя ❷, и швейная машина перестанет работать.

Ошибка E221 может быть сброшена при выполнении шагов процедуры, описанной ниже.

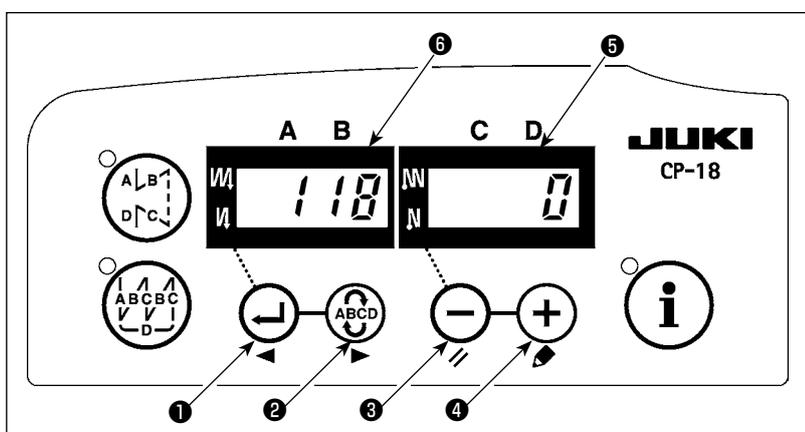


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Во избежание возможного травмирования, к которому могут привести нежелательные движения, не трогайте переключатели, кроме предусмотренных процедурой, приведенной ниже, для детального описания функций.

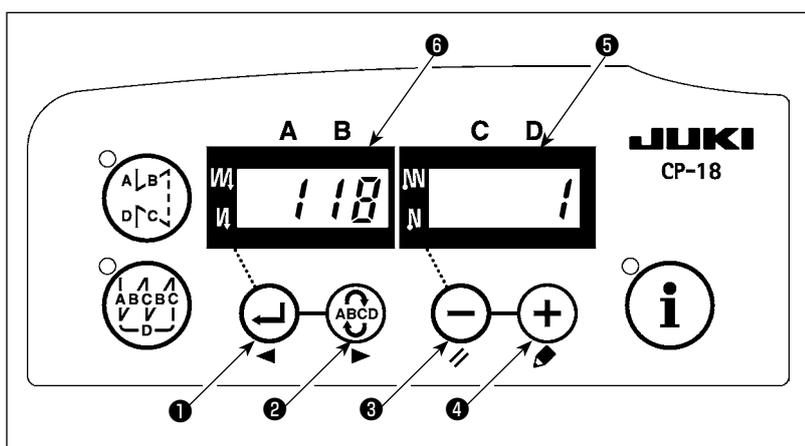


- 1) Выключите питание устройства.
- 2) Нажимая кнопку  **4**, включите питание устройства.
- 3) Когда на экране появится изображение, удерживайте кнопку  **4** нажатой в течение трех секунд, пока зуммер не прозвучит дважды.



- 4) Установите показание **6**: «118». Если вы хотите продвинуть показание **6** в сторону увеличения, нажмите кнопку  **2**. Если вы хотите вернуть показание **6**, нажмите кнопку  **1**.

(Предостережение) Держите нажатой кнопку  **2** или кнопку  **1**, и показание **6** будет непрерывно увеличиваться (уменьшаться). Если показание **6** увеличено (уменьшено) на 1, прежнее (или последующее) значение подтверждается. Будьте осторожны, когда значение установки меняется (когда нажата кнопка увеличения/уменьшения).



- 5) Когда показание **6** будет установлено на «118», текущее значение отобразится на светодиодном дисплее **5**. Нажмите кнопку  **4** (кнопку  **3**), чтобы изменить показание на «1».
- 6) Когда изменение будет выполнено, нажмите кнопку  **2** или  **1** для указания измененной величины.

(Предостережение) При выключении питания до выполнения этой работы измененное содержимое не обновляется.

После выполнения операции, выключите питание (OFF) и вновь включите его (ON), чтобы вернуться к нормальной работе.