

РУССКИЙ

**LS-2342, 2342-7
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	1
2. УСТАНОВКА	3
2-1. Приложение контейнера утечки	3
2-2. Установка швейной машины.....	3
2-3. Пневматические компоненты	5
2-4. Установка подставки для нити	6
3. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ К РАБОТЕ.....	7
3-1. Смазка	7
3-2. Прикрепление иглы	8
3-3. Прикрепление и удаление катушки.....	8
3-4. Продевание нити через челнок	9
3-5. Намотка катушки.....	9
3-6. Продевание нити через головку машины	10
3-7. Как установить модель головки машины	11
3-8. Наладка шпиндельной головки	12
4. РЕГУЛИРОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	14
4-1. Регулировка длины стежка	14
4-2. Натяжение нити	15
4-3. Пружина нитепритягивателя.....	16
4-4. Регулировка давления прижимной лапки	16
4-5. Связь иглы с челноком.....	17
4-6. Регулировка предохранителя челночной иглы	18
4-7. Наладка открывающего рычага шпульного колпачка.....	18
4-8. Положение контрножа и регулировка давления ножа (LS-2342S-7, 2342H-7)	19
4-9. Регулировка величины возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки.....	19
5. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	20
5-1. Ручное подъемное приспособление	20
5-2. Возврат в исходное положение предохранительной муфты	20
5-3. Фиксация регулировочного диска подачи	20
5-4. Точки входа иглы при шитье с обычной и обратной подачей совмещаются во время шитья с автоматической обратной подачей (LS-2342S-7, 2342H-7)	21
5-5. Рабочие переключатели	22
5-6. Педальный (коленный) выключатель (LS-2342S-7, 2342H-7)	24
6. ТАБЛИЦА СКОРОСТИ ШИТЬЯ	27
7. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ	28

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

№	Пункт	Применение	
1	Модель	LS-2342S	LS-2342S-7
2	Название модели	1-игольная швейная машина челночного стежка с цилиндрической платформой и унисонным продвижением материала (Стандартный тип)	1-игольная швейная машина челночного стежка с цилиндрической платформой и унисонным продвижением материала и автоматической обрезкой нити (Стандартный тип)
3	Применение	Для шитья тяжелых тканей, используемых для автомобильных кресел, мебели	
4	Скорость шитья	Максимум 2.500 ст/мин (См. "6. ТАБЛИЦА СКОРОСТИ ШИТЬЯ" стр. 27.) *1	
5	Игла	SCHMETZ 134-35 (метрический номер иглы 100 - 180, Стандартный метрический номер иглы: 140)	
6	Размер нити, применяемой для шитья	№40 - №5 (США : №33 - №138, Европа : 90/3 - 20/3)	№30 - №5 (США : №46 - №138, Европа : 60/3 - 20/3)
7	Размер обрезаемой нити	№30 - №5 (США : №46 - №138, Европа : 60/3 - 20/3)	
8	Длина стежка	Максимум 9 мм (передняя/ обратная подача)	
9	Круговая шкала длины стежка	Один этап круговая шкала	Двухшаговая круговая шкала
10	Подъем прижимной лапки	Рычаг ручного подъемного приспособления : 10 мм, Автоподъемник : 20 мм	
11	Механизм регулировки длины стежка	С помощью круговой шкалы	
12	Способ регулировки стежка при обратном продвижении детали	Рычагом	Тип воздушного цилиндра (с помощью заднего сенсорного переключателя)
13	Нитепритягиватель	Шарнирный тип	
14	Ход игольницы	40 мм	
15	Величина поочередного вертикального движения	1 мм - 9 мм (Тип регулировки круговой шкалы поочередного вертикального движения)	
16	Челнок	1,6-шаговый челнок на полно-ротационной вертикальной оси (тип с защелкой)	
17	Подающий механизм	Эллиптическое продвижение	
18	Механизм приведения в действие верхней и нижней подачи	Зубчатый ремень	
19	Способ обрезки нити	Тип ножниц с кулачковым приводом	
20	Смазка	Концентрированная фитильная смазка резервуарного типа (частично ручная)	
21	Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil №2 (эквивалентно стандарту Международной Организации по Стандартизации VG32)	
22	Диаметр трубки	72 мм	
23	Пространство под рычагом	347 мм × 127 мм	
24	Размер маховика	Внешний диаметр : \varnothing 123 мм	
25	Блок управления	SC-922B	
26	Вес головки машины	61 кг	63 кг
27	Потребление номинальной мощности	310 ВА	
28	Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 83,0 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.3 - ISO 11204 GR2 при 2.500 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале A 89,5 дБ; (Включает $K_{WA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.3 - ISO 3745 GR2 при 2.500 ст/мин.	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 77,5 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.3 - ISO 11204 GR2 при 2.500 ст/мин.

*1 Регулировка скорости в соответствии с величиной вертикального возвратно-поступательного движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки выполняется автоматически.

* ст/мин : стежков/минуту

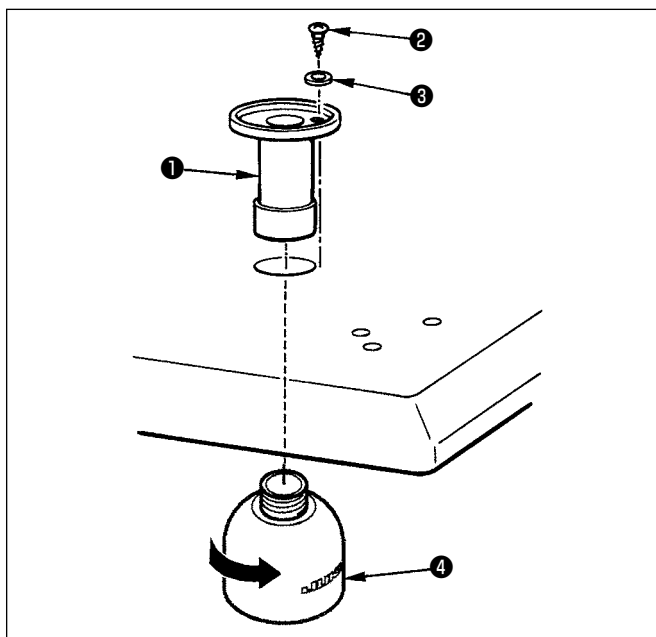
№	Пункт	Применение	
1	Модель	LS-2342H	LS-2342H-7
2	Название модели	1-игольная швейная машина челночного стежка с цилиндрической платформой и унисонным продвижением материала (Тип для толстой нити)	1-игольная швейная машина челночного стежка с цилиндрической платформой и унисонным продвижением материала и автоматической обрезкой нити (Тип для толстой нити)
3	Применение	Для шитья тяжелых тканей, используемых для автомобильных кресел, мебели	
4	Скорость шитья	Максимум 2.000 ст/мин (См. "6. ТАБЛИЦА СКОРОСТИ ШИТЬЯ" стр. 27.) *1	
5	Игла	SCHMETZ 134-35 (метрический номер иглы 100 - 180, Стандартный метрический номер иглы: 180)	
6	Размер нити, применяемой для шитья	№20 - №0 (США : №69 - №266, Европа : 40/3 - 10/3)	
7	Размер обрезаемой нити		№20 - №0 (США : №69 - №266, Европа : 40/3 - 10/3)
8	Длина стежка	Максимум 9 мм (передняя/ обратная подача)	
9	Круговая шкала длины стежка	Один этап круговая шкала	Двухшаговая круговая шкала
10	Подъем прижимной лапки	Рычаг ручного подъемного приспособления : 10 мм, Автоподъемник : 20 мм	
11	Механизм регулировки длины стежка	С помощью круговой шкалы	
12	Способ регулировки стежка при обратном продвижении детали	Рычагом	Тип воздушного цилиндра (с помощью заднего сенсорного переключателя)
13	Нитепритягиватель	Шарнирный тип	
14	Ход игольницы	40 мм	
15	Величина поочередного вертикального движения	1 мм - 9 мм (Тип регулировки круговой шкалы поочередного вертикального движения)	
16	Челнок	1,6-шаговый челнок на полно-ротационной вертикальной оси (тип с защелкой)	
17	Подающий механизм	Система продвижения ткани Box Feed	
18	Механизм приведения в действие верхней и нижней подачи	Зубчатый ремень	
19	Способ обрезки нити		Тип ножниц с кулачковым приводом
20	Смазка	Концентрированная фитильная смазка резервуарного типа (частично ручная)	
21	Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil №2 (эквивалентно стандарту Международной Организации по Стандартизации VG32)	
22	Диаметр трубки	72 мм	
23	Пространство под рычагом	347 мм × 127 мм	
24	Размер маховика	Внешний диаметр : ø123 мм	
25	Блок управления	SC-922B	
26	Вес головки машины	61 кг	63 кг
27	Потребление номинальной мощности	310 ВА	
28	Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{РА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 83,0 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 91,0 дБ; (Включает K _{WA} = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.3 - ISO 3745 GR2 при 2.000 ст/мин.	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{РА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 78,0 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.

*1 Регулировка скорости в соответствии с величиной вертикального возвратно-поступательного движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки выполняется автоматически.

* ст/мин : стежков/минуту

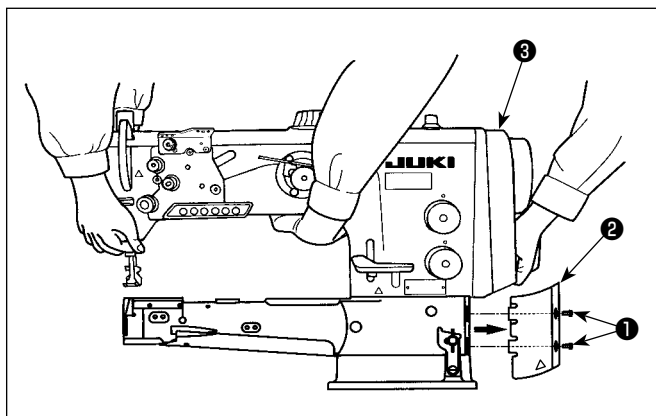
2. УСТАНОВКА

2-1. Приложение контейнера утечки



- 1) Присоедините пробку сливного отверстия **1** к верхней поверхности стола машины, и закрепите это установочным винтом **2** и шайбой **3**.
- 2) После того, как они будут закреплены, ввинтите маслосборник **4** в пробку сливного отверстия **1**.

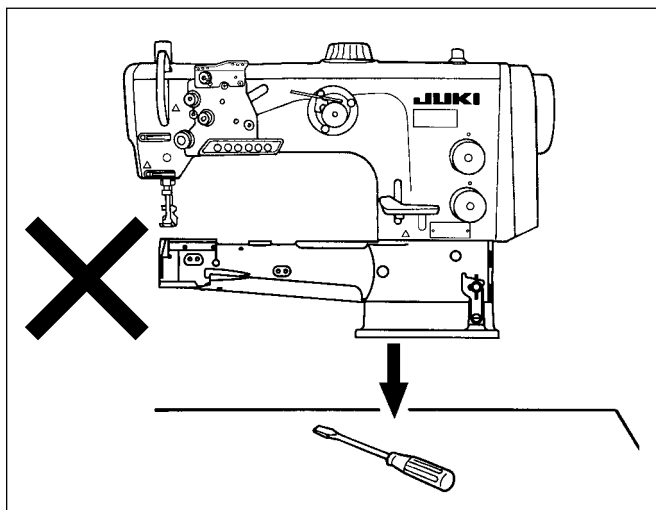
2-2. Установка швейной машины



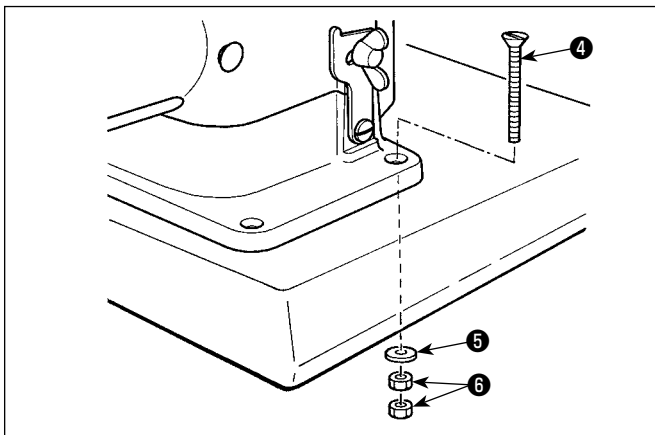
- 1) Чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные падением швейной машины, производите работу силами двух или более людей при перемещении машины. Открутите крепёжные винты крышку платформы **1** (в трех местах) и удалите их. Снимите крышку платформы **2**. Затем перенесите швейную машину, придерживая кожух шкива **3**.



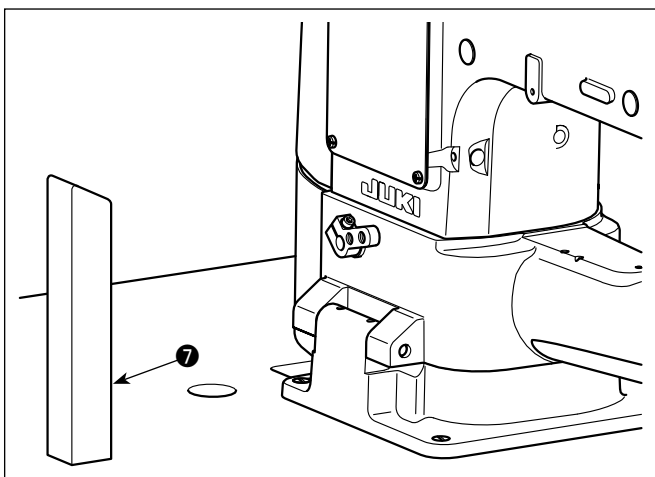
Не держитесь за маховик и рычаг обратной подачи.



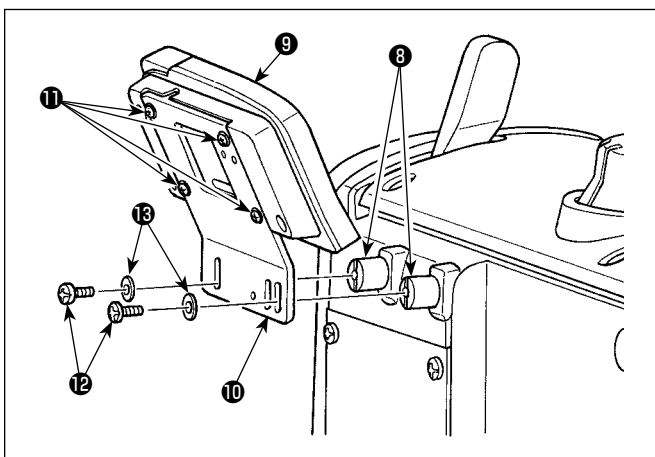
- 2) Не кладите выступающие предметы, такие как отвертка и т. п. в месте установки швейной машины.



- 3) Закрепите швейную машину в четырех местах стола машины винтами с потайной головкой **4**, шайбами **5** и гайками **6**, поставляемыми вместе со швейной машиной.



- 4) Надежно закрепите головку зажимом **7** на столе, так чтобы она не ездила.



- 5) Установите прокладки **8**, поставляемые вместе с головкой машины, на станине.
 6) Установите кронштейн **10** на панели управления **9** с помощью винтов **11**, поставляемых с панелью.
 7) Установите кронштейн **10** на прокладке **8** с помощью винтов **12**, поставляемых с головкой машины и шайб **13**, поставляемых с панелью.

Предостережение Не используйте винты, поставляемые с панелью вместо винтов **12**, поставляемых с головкой машины.

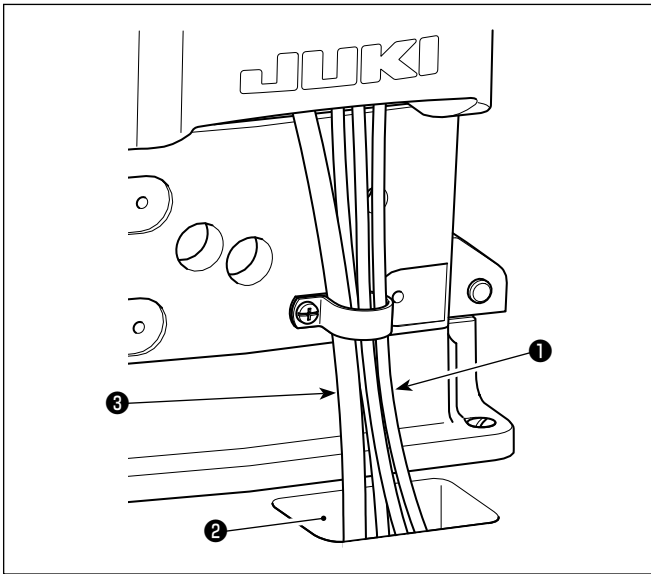
* Вспомогательный винт **12** поставляется с головной частью машины: Диаметр резьбы М5; Длина: 8 мм

2-3. Пневматические компоненты



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

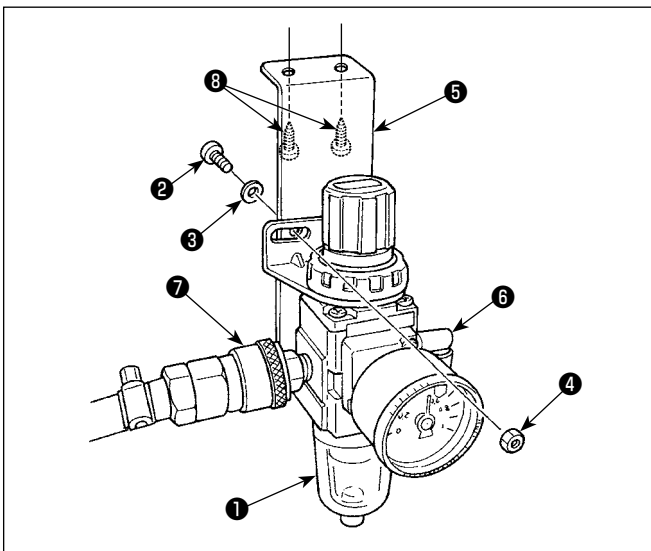
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



(1) Проводка пневмопровода и шнуров

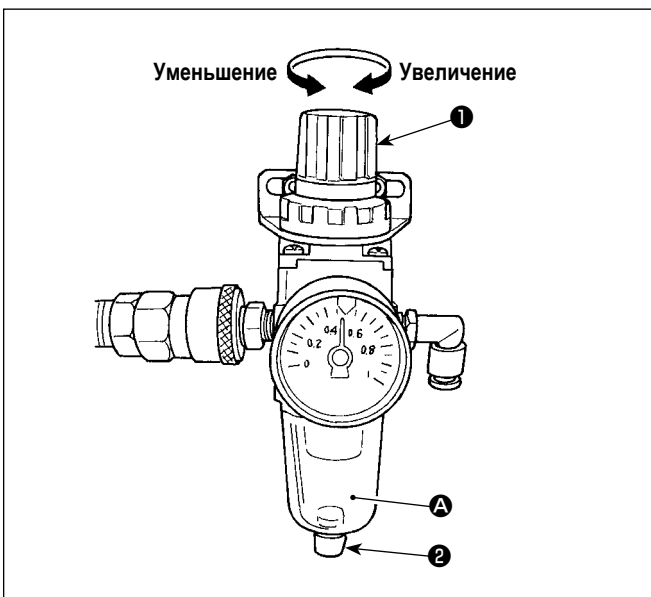
Пропустите пневмопровод и шнуры **1** через отверстие **2** на столе вниз к нижней поверхности.

Если влажность высокая, вода может просачиваться из пневмопровода $\varnothing 8$ **3** по причине влаги, исходящей из швейной машины.



(2) Установка регулятора

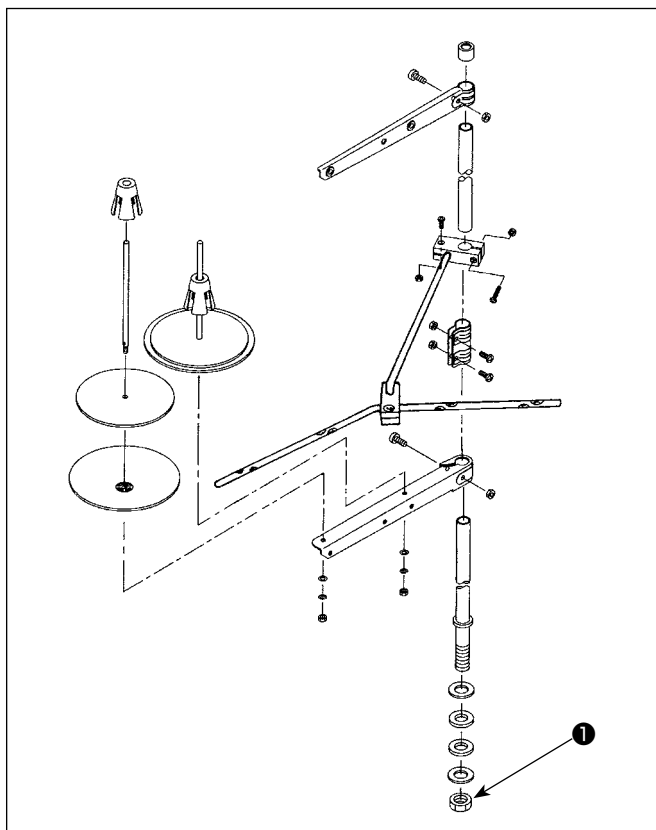
- 1) Установите регулятор **1** на установочную пластину **5** с помощью винта **2**, пружинной шайбы **3** и гайки **4**, которые поставляются с машиной.
- 2) Установите соединения **6** и **7** на регулятор **1**.
- 3) Прикрепите монтажную пластину **5** на нижней поверхности стола с помощью вспомогательных винтов **8**, поставляемых с пластиной.
- 4) Подсоедините $\varnothing 6$ воздушную трубу, идущую от швейной машины к соединению **6**.



(3) Регулировка давления воздуха

- 1) Рабочее давление воздуха составляет 0,5 - 0,55 МПа. Отрегулируйте давление воздуха, используя кнопку регулировки давления воздуха **1** регулятора фильтра.
- 2) В случае, когда наблюдается накопление жидкости в сегменте **A** регулятора фильтра, поверните сливной кран **2**, чтобы слить жидкость.

2-4. Установка подставки для нити



Соберите подставку для нити, установите ее на машинном столе, используя установочное отверстие в столе, и мягко затяните гайку ❶.

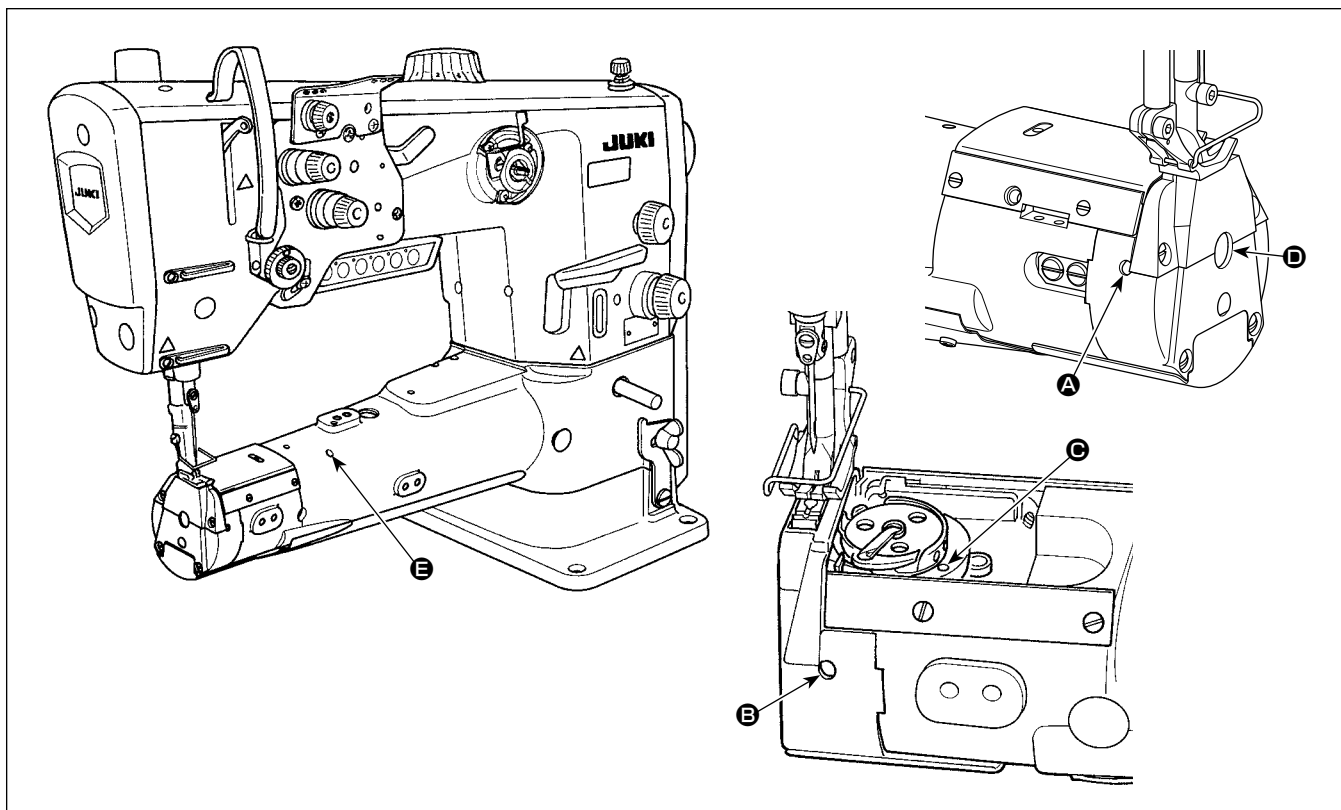
3. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ К РАБОТЕ

3-1. Смазка

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.



- 1) Убедитесь, что смазываете сегменты, указанные стрелками от **A** до **D** соответствующим количеством масла раз в день прежде, чем начать работу.
- 2) **E** резервуары масла. Убедитесь, что доливаете масло в резервуары масла приблизительно один раз в неделю.
- 3) Долейте соответствующее количество масла к отмеченным стрелками сегментам, когда Вы работаете на швейной машине впервые после покупки или после того, как машина не использовалась в течение продолжительного периода времени.



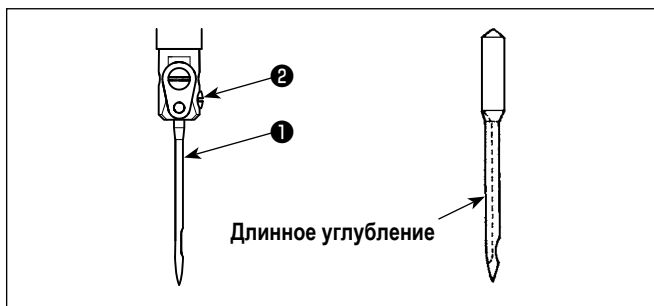
Если чрезмерно добавлять масло к **A**, **B**, **C** и **D**, масло может протекать с покрытия основания игольной пластины. Периодически вытирайте масло с покрытия основания игольной пластины.

3-2. Прикрепление иглы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



Используйте иглы 134-35.

- 1) Поверните маховик, чтобы поднять игольницу в самое высокое положение ее хода.
- 2) Открутите винт зажима иглы ②. Держите иглу так, чтобы длинный желобок на игле ① смотрел направо.
- 3) Двигайте иглу ① глубоко в отверстие зажима иглы до упора.
- 4) Надежно затяните винт зажима иглы ②.



Предупреждение: заменяя иглу, проверьте зазор между иглой и краем лезвия челнока. (Обратитесь к "4-5. Связь иглы с челноком" стр. 17 и "4-6. Регулировка предохранителя челночной иглы" стр. 18.)

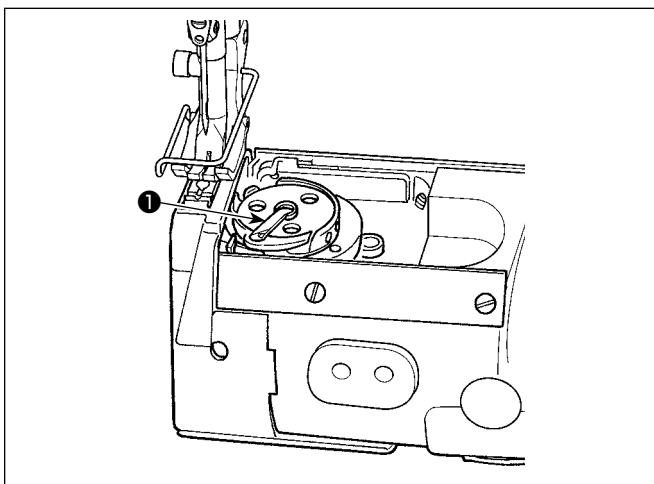
Если зазора не будет совсем, то игла и челнок повредятся.

3-3. Прикрепление и удаление катушки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Поднимите защелку ① челнока, и выньте катушку.
- 2) Наденьте катушку на ось в челноке правильно и отпустите защелку ①.



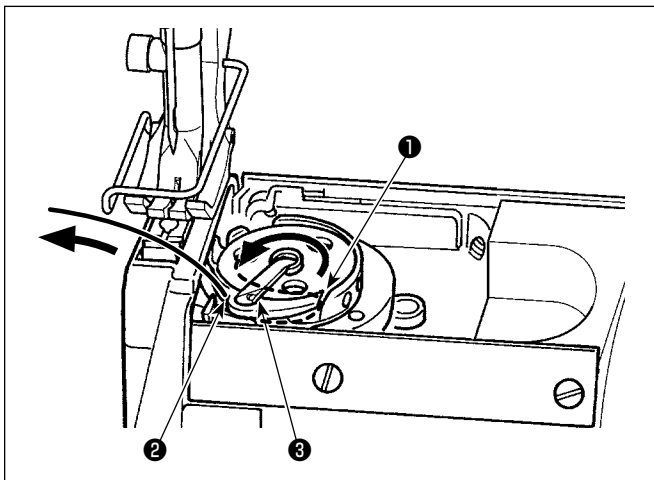
Не позволяйте машине работать в холостом режиме с катушкой (катушечной нитью). Катушечная нить будет захвачена челноком. В результате челнок может быть поврежден.

3-4. Продевание нити через челнок



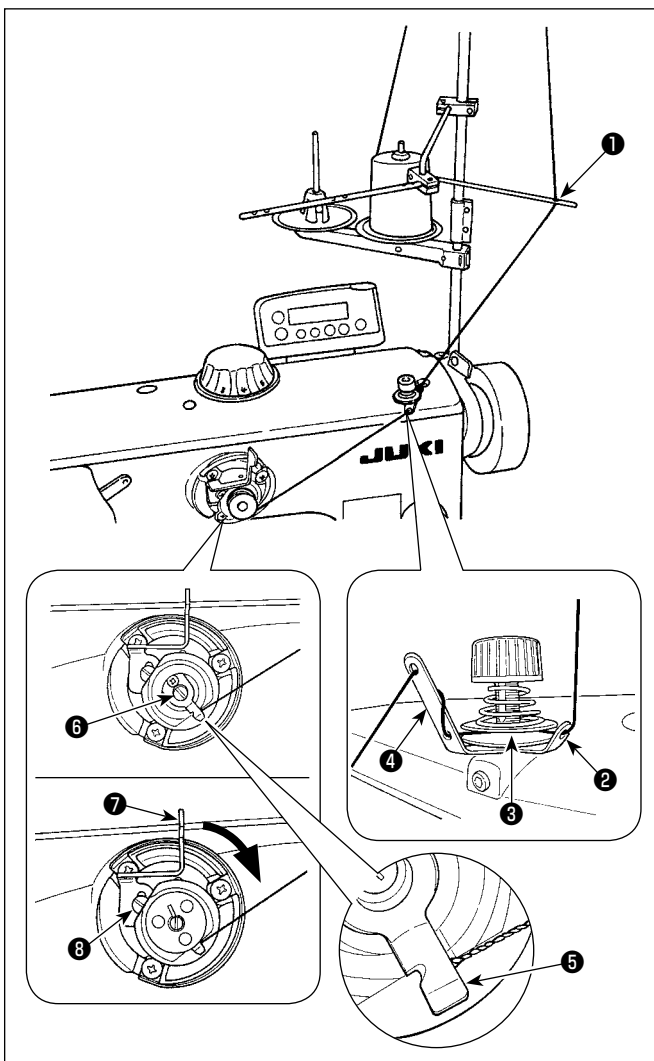
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Пропустите шпульную нить через выемку для заправки нити **1** во внутреннем челноке и через место **2**, предусмотренное между рычагом для открытия шпульного колпачка и внутренним челноком. Затем, медленно потяните нить. Теперь, шпульная нить проходит под пружиной растяжения. Далее, для швейной машины с нитеобрезателем, проденьте нить через отверстие для нити **3** в сегменте рычага и вытяните её наверх.
- 2) Удостоверьтесь, что катушка вращается в направлении стрелки, когда тянете нить.

3-5. Намотка катушки



- 1) Пропустите нить через часть **1** к **4** в числовом порядке.
- 2) Проводите нить до тех пор, пока не будет достигнуто основание прижима шпульной нити **5**. Затем, обрежьте нить. (Конец нити удерживается зажимом нити петлителя.)
- 3) Наденьте катушку на ось станка для каркасной намотки **6**.
- 4) Нажмите рычаг устройства намотки шпульной нити **7** в направлении стрелки.
- 5) Когда начинаете работать на швейной машине, катушка вращается, чтобы автоматически наматывать нить на себя.
- 6) Когда катушка заполнена, рычаг устройства для намотки катушки **7** автоматически отпускает катушку, и устройство для намотки прекращает работать.



Справка

1. Величина намотки катушечной нити регулируется откручиванием установочного винта **8**. Величина намотки катушечной нити увеличивается при перемещении рычага станка для каркасной намотки **7** вверх.
2. Если нить покидает контроллер натяжения нити, наматывайте нить на промежуточном нитенаправителе одним поворотом.



Предостережение

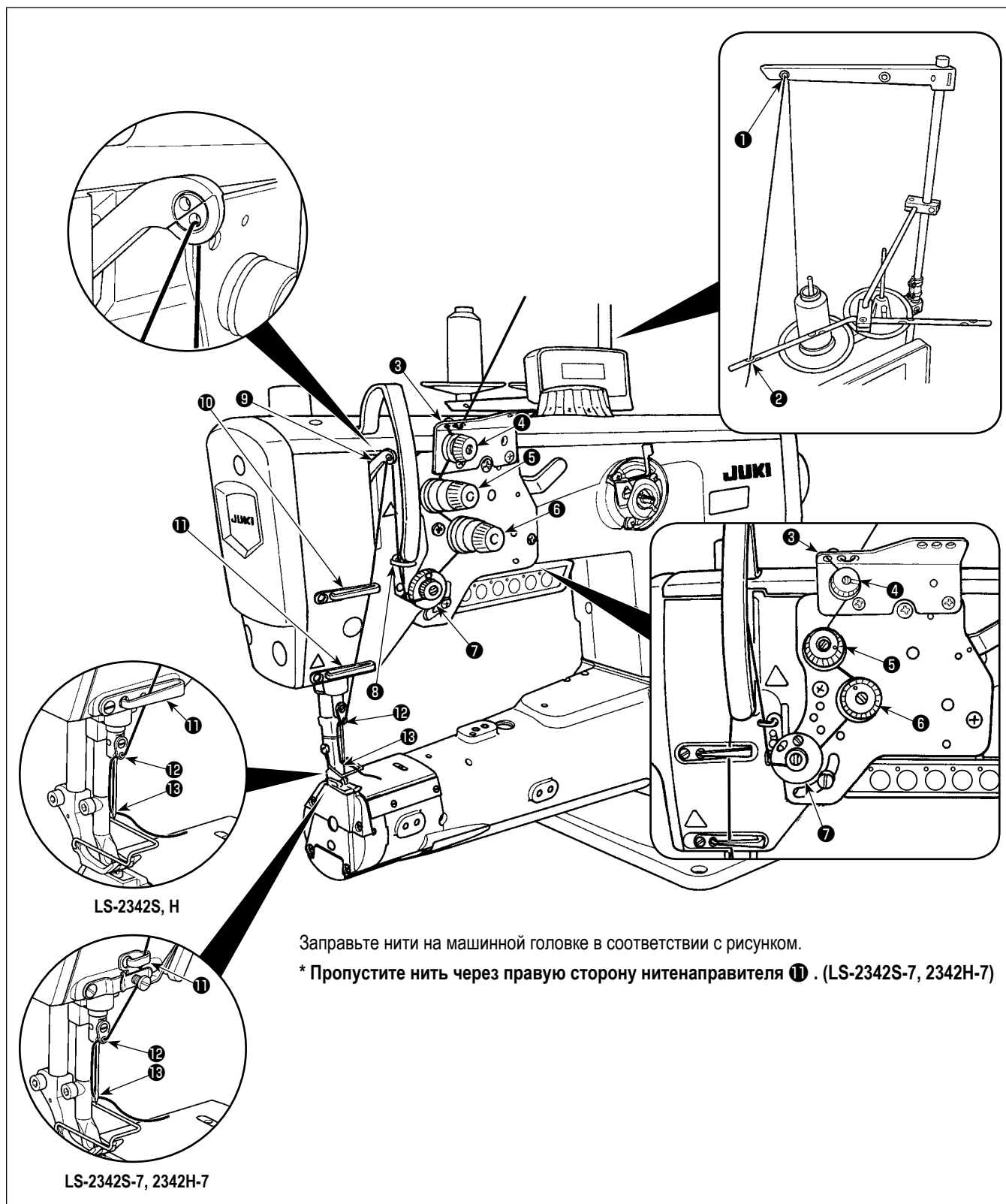
1. Это - устройство для каркасной намотки кнопочного типа. Когда катушка целиком заполнится нитью, зажим катушечной нити **5** автоматически возвращается в исходное положение.
2. Чтобы закончить перемотку шпульки до того, как шпулька будет полностью намотана нитью, поворачивайте маховик, слегка приподнимая рычаг устройства намотки шпульной нити **7**, приводя прижим шпульной нити **5** назад в его исходное положение.
3. Если нить не приводится к основанию прижима шпульной нити **5**, нить будет выскальзывать из шпульки в начале намотки шпульки.

3-6. Продевание нити через головку машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



LS-2342S, H

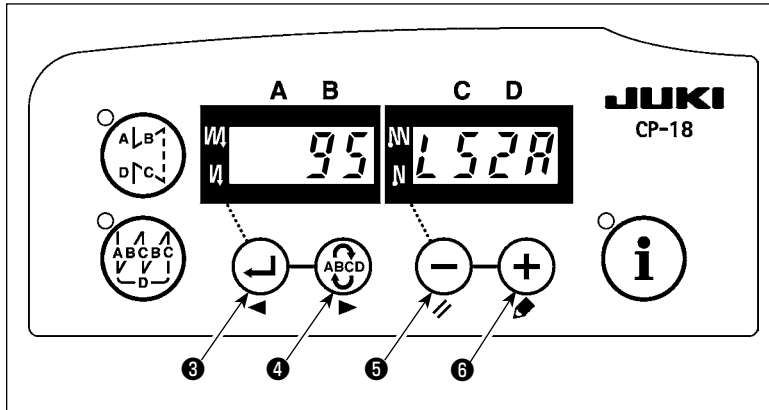
LS-2342S-7, 2342H-7

Заправьте нити на машинной головке в соответствии с рисунком.

* Пропустите нить через правую сторону нитенаправителя ①. (LS-2342S-7, 2342H-7)

3-7. Как установить модель головки машины

• CP-18



1) Вызовите функциональную установку № 95 в соответствии с "III-6. Функциональная установка SC-922" в Инструкции для SC-922.

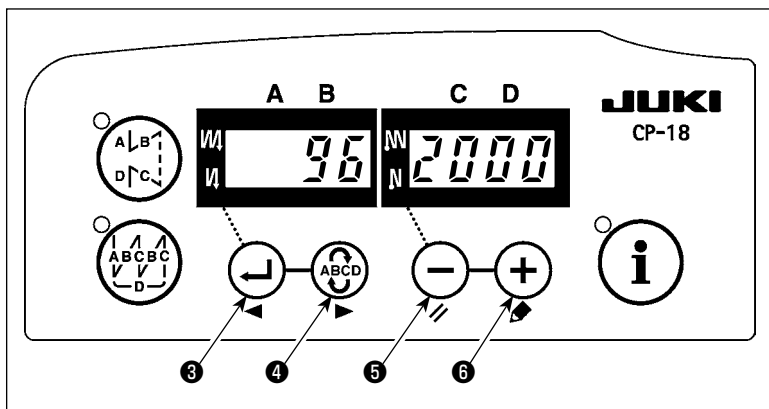
2) Тип шпиндельной головки можно выбрать, нажимая переключателя 5 или переключателя 6.

Выберите модель головной части машины согласно таблице, показанной ниже.

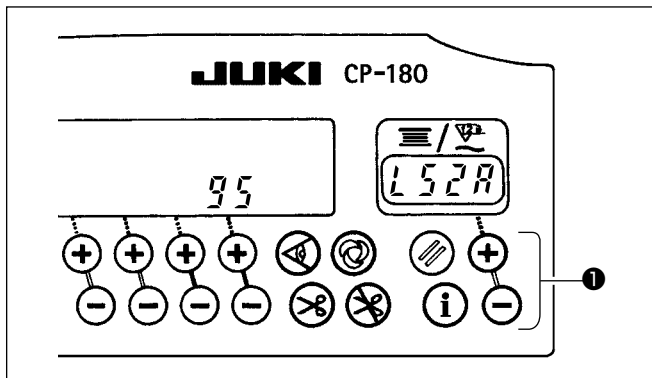
Модель	Индикация
LS-2342S-7	LS2A
LS-2342H-7	LS2B
LS-2342S	LS2C
LS-2342H	LS2D

3) После выбора типа шпиндельной головки, нажимая переключателя 3 или переключателя 4, двигайтесь пошагово к 94 или 96, при этом на дисплее будет автоматически меняться содержание настройки в соответствии с типом шпиндельной головки.

4) Выключите электропитание.



• CP-180



1) Вызовите функциональную установку № 95 в соответствии с "18. ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ УСТАНОВОЧНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ" в Инструкции для CP-180.

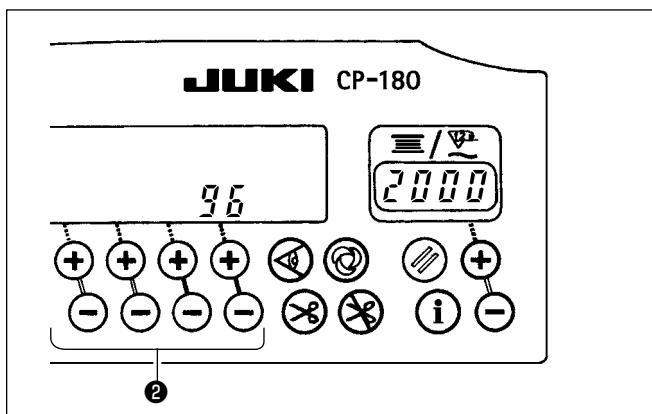
2) Тип шпиндельной головки можно выбрать, нажимая переключателя 1.

Выберите модель головной части машины согласно таблице, показанной ниже.

Модель	Индикация
LS-2342S-7	LS2A
LS-2342H-7	LS2B
LS-2342S	LS2C
LS-2342H	LS2D

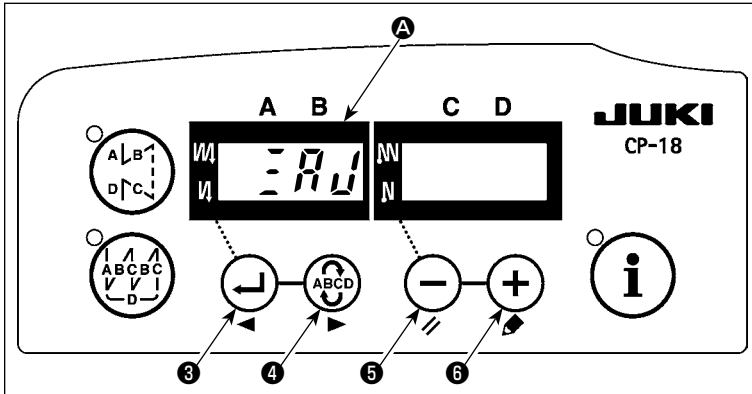
3) После выбора типа шпиндельной головки, нажимая переключателя 2, двигайтесь пошагово к 94 или 96, при этом на дисплее будет автоматически меняться содержание настройки в соответствии с типом шпиндельной головки.

4) Выключите электропитание.



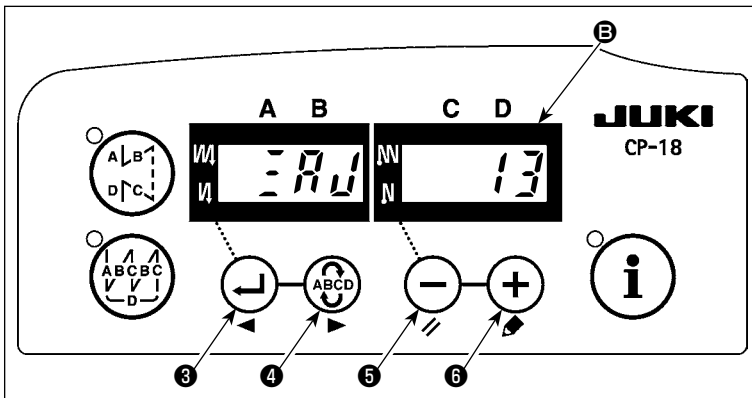
3-8. Наладка шпиндельной головки

• CP-18

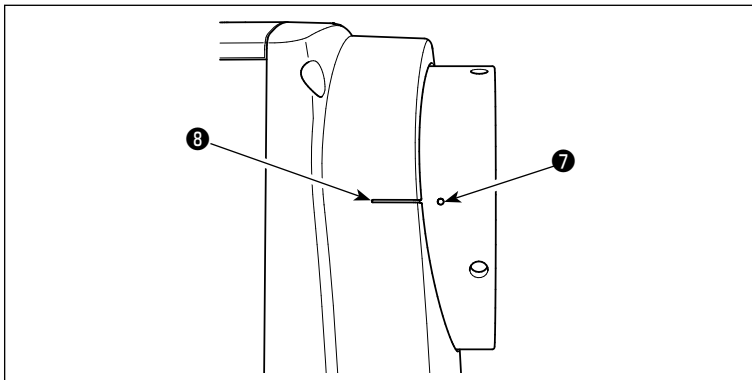


1) Одновременно нажмите переключателя **4** и переключателя **5** включите выключатель электропитания.

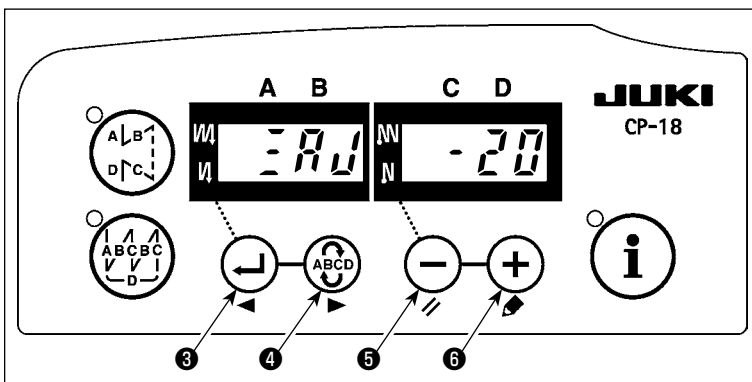
2) На дисплее появляется индикация **A** и включается режим регулировки.



3) Поворачивайте маховик вручную, до тех пока не обнаружится опорный сигнал главной оси, и величина угла от опорного сигнала главной оси появится на индикаторе **B**. (Значение - исходное значение).



4) В этом состоянии совместите одну из маркерных точек **7** на маховик с линией маркера **8** на крышке шкива как показано на рисунке.

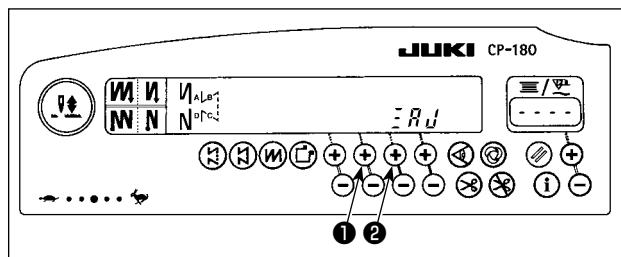


5) Нажмите переключатель **6**, чтобы завершить процесс регулировки. (Значение - исходное значение).

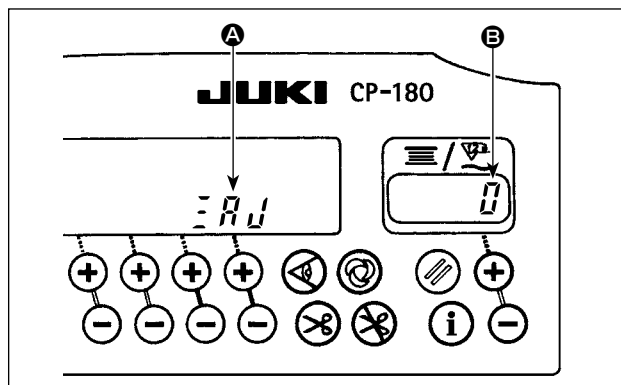
6) Выключите электропитание.



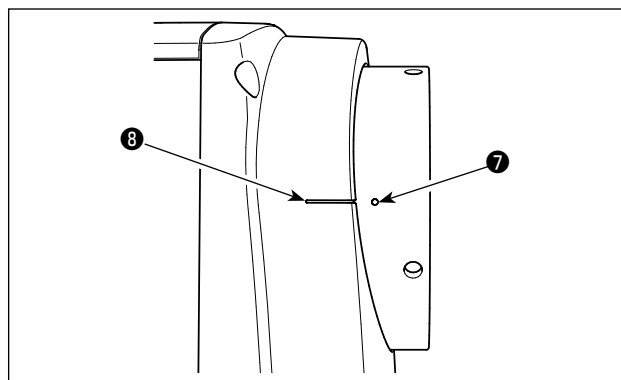
При проверке результата регулировки, установите "Настройку функции № 90: Начальная работа швейной машины активировано" в значении "1: Начальная работа - Швейная машина останавливается в положении иглы, поднятой вверх". Затем, проверьте, совмещена ли точечная метка **7** с линией отметки **8**. Если они не совпадают, выполните регулировку заново. После проверки результата регулировки, возвратите настройку № 90 в предыдущее значение. (Исходное значение "2. Начальная работа: Швейная машина приходит в обратное вращение и останавливается с поднятой вверх иглой"). Для процедуры настройки функции, обратитесь к "III-6. Как установить функции SC-922" в Руководстве по эксплуатации для SC-922.



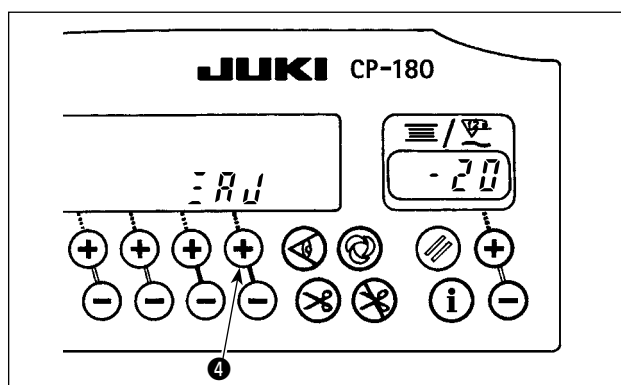
- 1) Одновременно нажмите переключателя **1** и переключателя **2** включите выключатель электропитания.



- 2) На дисплее появляется **RU** индикация **A** и включается режим регулировки.
- 3) Поворачивайте маховик вручную, до тех пока не обнаружится опорный сигнал главной оси, и величина угла от опорного сигнала главной оси появится на индикаторе **B**. (Значение - исходное значение).



- 4) В этом состоянии совместите одну из маркерных точек **7** на маховик с линией маркера **8** на крышке шкива как показано на рисунке.



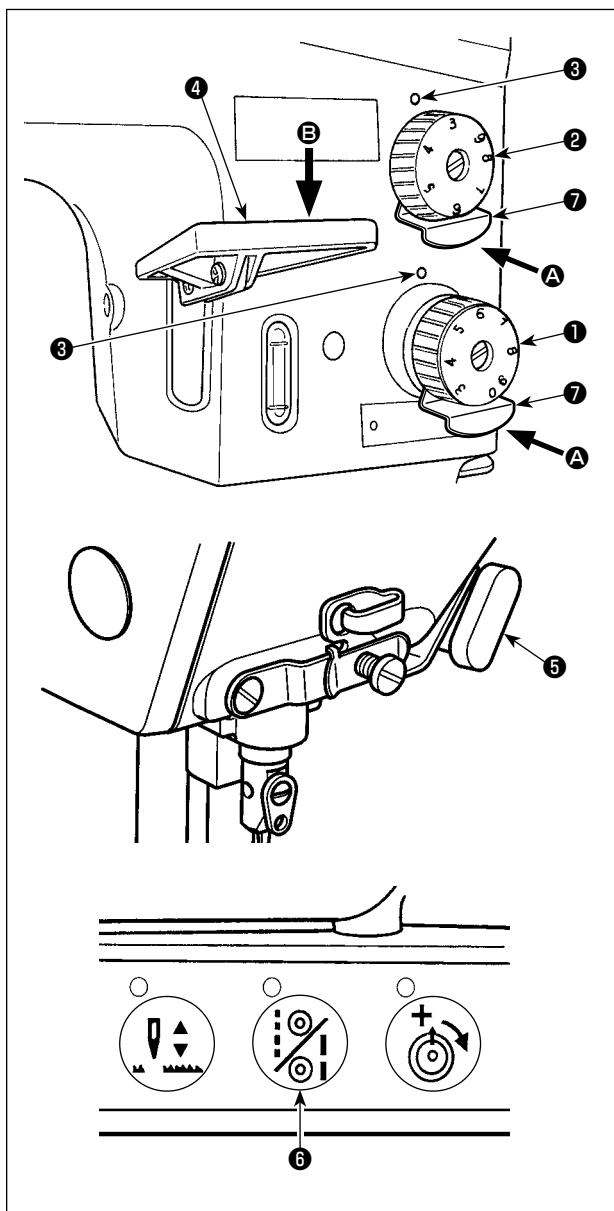
- 5) Нажмите переключатель **4**, чтобы завершить процесс регулировки. (Значение - исходное значение).
- 6) Выключите электропитание.

При проверке результата регулировки, установите "Настройку функции № 90: Начальная работа швейной машины активировано" в значении "1: Начальная работа - Швейная машина останавливается в положении иглы, поднятой вверх". Затем, проверьте, совмещена ли точечная метка **7** с линией отметки **8**. Если они не совпадают, выполните регулировку заново. После проверки результата регулировки, возвратите настройку № 90 в предыдущее значение. (Исходное значение "2. Начальная работа: Швейная машина приходит в обратное вращение и останавливается с поднятой вверх иглой"). Для процедуры настройки функции, обратитесь к "18. Как установить функции" в Руководстве по эксплуатации для CP-180.



4. РЕГУЛИРОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

4-1. Регулировка длины стежка



* Отметки на круговой шкале для регулировки шага стежка показаны в мм.

[LS-2342S, H]

Поворачивайте регулировочный диск стандартной подачи **1**, чтобы совместить желаемое число с маркерными точками **3** на дисках машины.

[LS-2342S-7, 2342H-7]

Поворачивайте регулировочный диск стандартной подачи **1** и регулировочный диск 2P подачи **2**, нажимая стопор **7** в направлении стрелки **A** (к себе), чтобы совместить желаемое число с маркерными точками **3** на дисках машины. Отпустите стопор **7**, чтобы зафиксировать регулировочный диск стандартной подачи **1** и регулировочный диск 2P подачи **2**.

Для изменения отметки на стандартной круговой шкале для регулировки шага стежка **1** на меньшее поверните стандартную круговую шкалу для регулировки шага стежка **1**, толкая рычаг подачи **4** в направлении стрелки **E** стрелы (вниз) и стопорный стержень **7** в направлении стрелки **A** (в дальнюю сторону консоли).

(1) Шитье при обратной подаче

- 1) Нажмите рычаг контроля за обратной подачей **4**.
- 2) Стежки обратной подачи делаются, пока продолжаете давить на рычаг.
- 3) Отпустите рычаг, и машина будет работать с нормальным направлением подачи.

(2) Ручное шитье с одним нажатием при обратной подаче (LS-2342S-7, 2342H-7)

- 1) Нажмите сенсорный переключатель **5**.
- 2) Стежки обратной подачи делаются, пока продолжаете давить на рычаг.
- 3) Отпустите выключатель, и машина будет работать с нормальным направлением подачи.

(3) Переключение величины отклонения при прокладывании прямой строчки (LS-2342S-7, 2342H-7)

- 1) Нажмите переключатель для переключения величины отклонения при прокладывании прямой строчки **6**, чтобы переключить длину стежка в соответствии с отметкой шкалы на регулировочном диске 2P подачи. (Светодиод на переключателе загорается.)

1. Установите регулировочный диск 2P подачи **2** на значение меньше, чем установленное значение регулировочного диска стандартной подачи **1**.



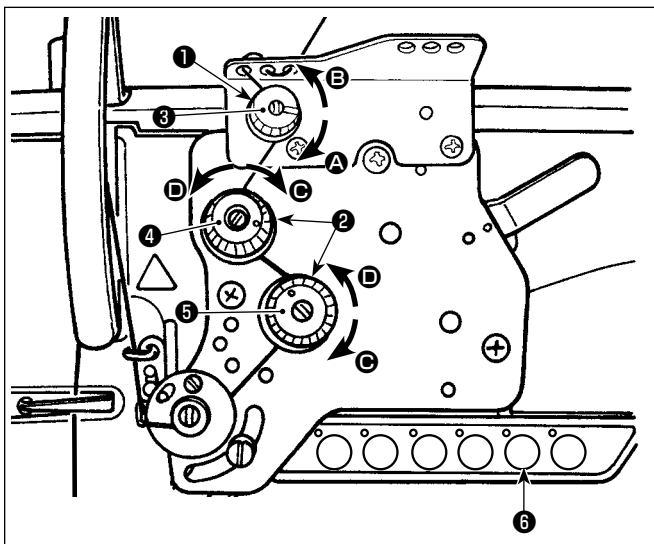
2. Отрегулируйте регулировочный диск 2P подачи, когда переключатель для переключения величины отклонения при прокладывании прямой строчки выключен.

3. Отметка шкалы на регулировочном диске 2P подачи менее 3 (при которой диск останавливается с помощью стопора диска), используется для совмещения с 0 диска 2P. Отметки шкалы менее 3 не могут использоваться.



Обратитесь к "5-5. Рабочие переключатели" стр. 22 относительно подробностей по 2P устройству.

4-2. Натяжение нити



(1) Регулировка натяжения игольной нити

1) [LS-2342S, H]

Наладьте натяжения нити № 1 **1** так, чтобы она без биения натягивала игольную нить, протянутую от нее до натяжения нити № 2 **2**.

[LS-2342S-7, 2342H-7]

Поверните гайку натяжения нити № 1 **3** по часовой стрелке **A**, чтобы сократить длину нити, остающейся на вершине иглы после обрезки нити. Поверните гайку против часовой стрелки **B**, чтобы удлинить ее.

2) Использовать одинарное натяжение

Поверните гайку 2-го натяжения нити **5** по часовой стрелке **C**, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или против часовой стрелки **D**, чтобы уменьшить его.

3) Использовать двойное натяжение

Поверните гайки 2-го натяжения нити **4** и **5** по часовой стрелке **C**, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или против часовой стрелки **D**, чтобы уменьшить его.



Предостережение Примените то же самое натяжение к обеим натяжения нити № 2 **2**.



Справка В случае, длина нити, остающейся в конце иглы, не может быть увеличена, замените регулятор пружины натяжения № 1 с 22945505, который имеется в наличии отдельно.

(2) Переключение натяжения игольной нити

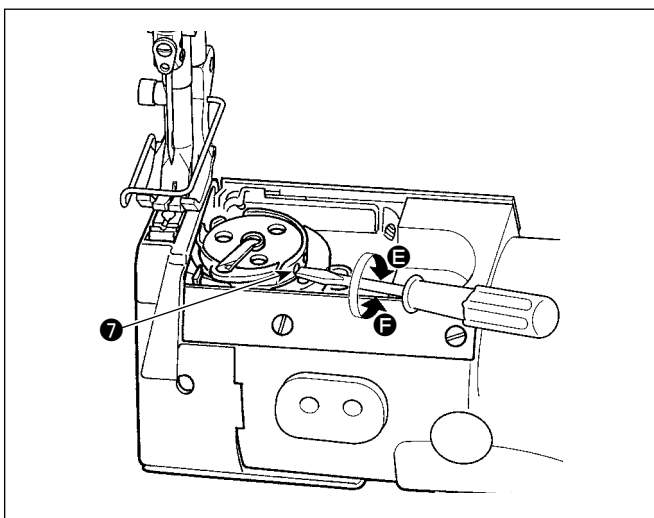
Нажмите переключатель перемены натяжения игольной нити **6**, чтобы переключиться на натяжение игольной нити с одинарного натяжения на двойное натяжения.

(Светодиод переключателя загорится).



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

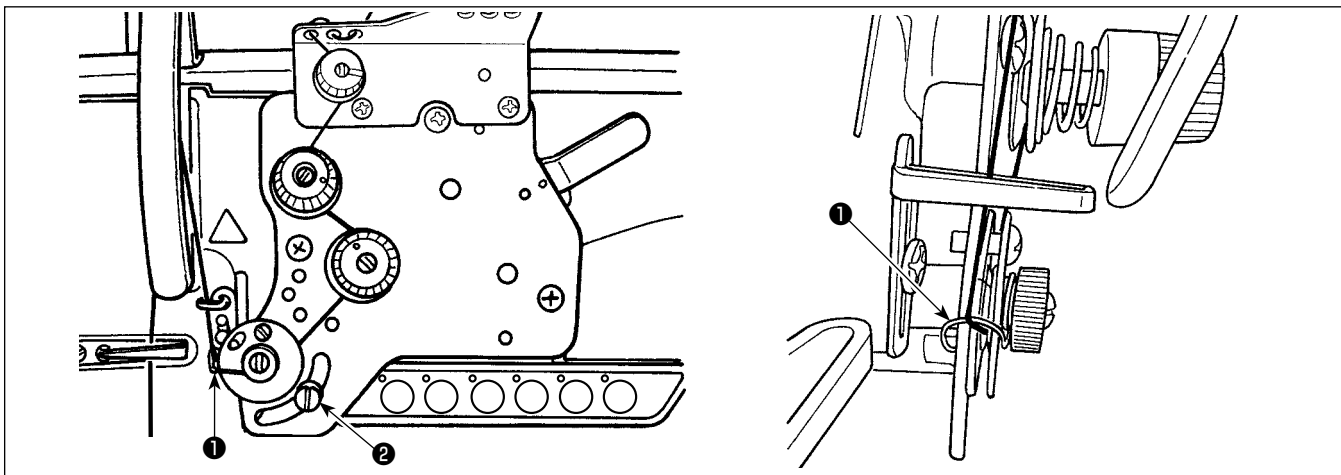
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



(3) Регулировка натяжения катушечной нити

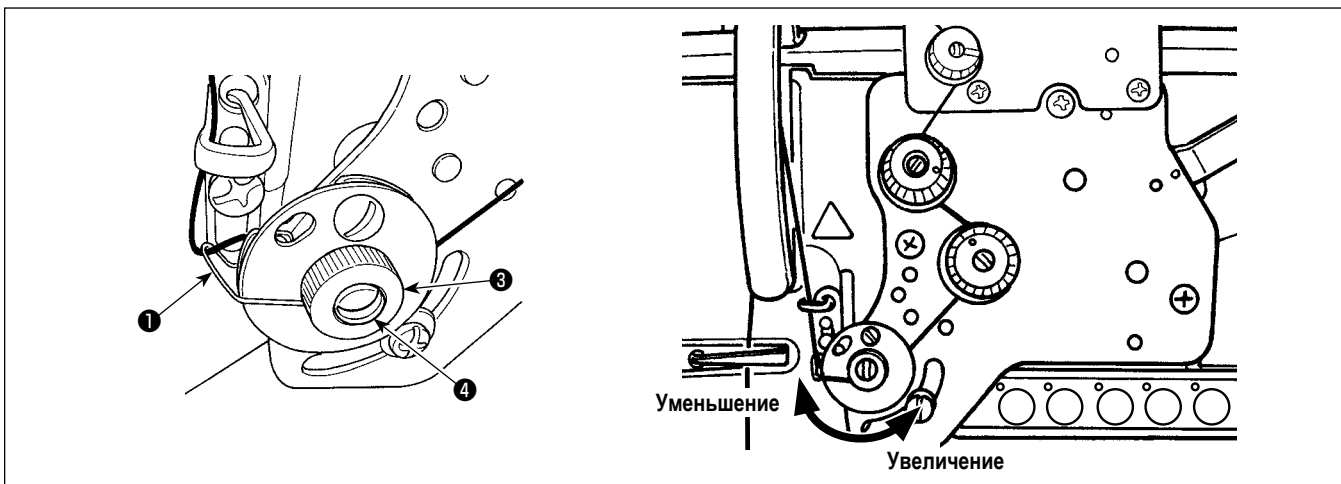
Поверните винт, регулирующий натяжения **7**, по часовой стрелке **E**, чтобы увеличить натяжение катушечной нити, или против часовой стрелки **F**, чтобы уменьшить его.

4-3. Пружина нитепритягивателя



(1) Когда хотите изменить ход пружины нитепритягивателя

Ослабьте винт ② . Отрегулируйте пружину нитепритягивателя ① , перемещая этот винт по желобку.

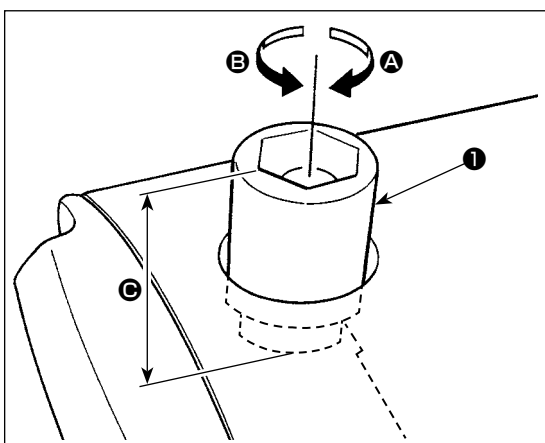


(2) Когда хотите изменить натяжение пружины нитепритягивателя

Чтобы отрегулировать натяжения пружины нитепритягивателя ① , открутите сначала гайку ③ . Поверните ось пружины ④ против часовой стрелки, чтобы увеличить натяжения или по часовой стрелке, чтобы уменьшить его.

После регулировки, установите штифт, затягивая гайку ③ .

4-4. Регулировка давления прижимной лапки



Поверните регулировочный диск пружины прижимной лапки ① по часовой стрелке А, чтобы увеличить давление прижимной лапки, или против часовой стрелки В, чтобы уменьшить его.



Работайте на швейной машине с минимальным давлением прижимной лапки, пока прижимная лапка надежно держит материал.

Применяемый диапазон - от 38 до 60 мм, который представляет собой расстояние от верхней поверхности С консоли до верхней поверхности круговой шкалы, регулирующей пружину прижимной лапки, ① .

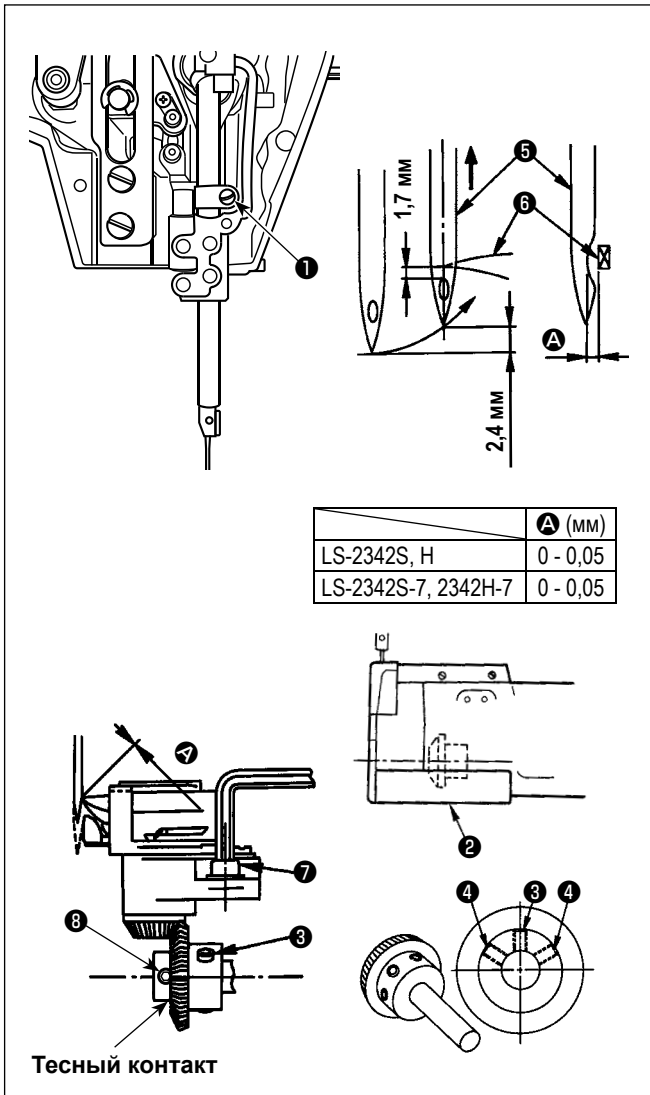
Стандартное значение во время отгрузки составляет 47 мм.

4-5. Связь иглы с челноком



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



Отрегулируйте синхронизацию между иглой и челноком, следующим образом:

- 1) Отрегулируйте регулировочный диск стандартной подачи до "0".
- 2) Поверните маховик к игольнице вниз к самой низкой точке ее хода и ослабьте установочный винт **1**.

* Отрегулируйте высоту игольницы.

- 3) Стандартная высота игловодителя достигается, когда обеспечено расстояние в 1,7 мм между верхним концом петельки иглы и краем лезвия **6** челнока, когда игловодитель поднимается на 2,4 мм от крайнего нижнего положения его хода.

* Отрегулируйте положение челнока.

- 4) Удалите крышку основания игольной пластины **2**. Ослабьте нижние установочные винты конической зубчатой передачи **3** и **4** и винт суппорта упора **8**.
- 5) В состоянии, описанном в п.3), ослабьте установочный винт **7** в суппорте приводного вала челнока и перемещайте суппорт приводного вала челнока направо или влево до тех пор, пока не будет обеспечен зазор **A** между краем лезвия челнока и иглой **5**. После регулировки, надежно затяните винт.
- 6) Затем, совместите край лезвия челнока с центром иглы и затяните установочный винт **3** в нижней конической зубчатой передаче вала.
- 7) Поверните маховик по часовой стрелке и постепенно поочередно затяните установочные винты **4**. (Никогда не затягивайте только один какой-либо винт).
- 8) Приведение суппорт упора в тесный контакт с нижней конической зубчатой передачей, затяните винт суппорта упора **8**.



Панель управления может прийти в соприкосновение с подставкой для нити при наклоне головки машины. Чтобы защитить соответствующие части от соприкосновения, переместите подставку для нити в положение, в котором подставка для нити не мешает пульта управления.

Чтобы проверить положение игольницы, как описано в вышеупомянутом пункте 3) [то есть, "... игольница поднимается на 2,4 мм от самого нижнего положения ее хода"], можно использовать дисплей главного угла вращения вала в "режиме регулировки головки машины" SC-922.

Увеличьте числовое значение, отображаемое, когда игольница находится в самом нижнем положении своего хода в "режиме регулировки головки машины" под углом в 25°, игольница поднимется на 2,4 мм.



(Когда игольница поднимается на 2,4 мм от самого нижнего положения своего хода, угол вращения главный вала - 25° угла.)

* В случае регулировки связи игла – челнок в «режиме регулировки головки машины» не нажимайте переключатель

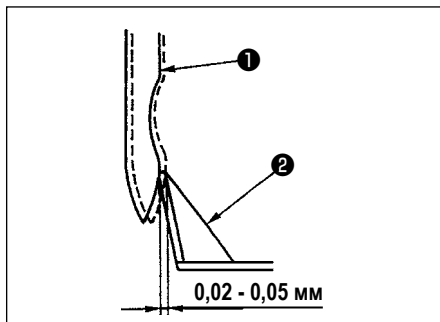
(+). Обратитесь к "II-10. Установка головки машины" в инструкции для SC-922 для режима регулировки головки машины.

4-6. Регулировка предохранителя челночной иглы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



Когда челнок был заменен, проверьте положение предохранителя челночной иглы. В качестве стандартного положения предохранителя челночной иглы ② оно должно толкать боковую поверхность иглы ①, чтобы отклонять иглу на 0,02 - 0,05 мм от ее прямого положения.

В противном случае отрегулируйте предохранитель иглы челнока через его отклонение.

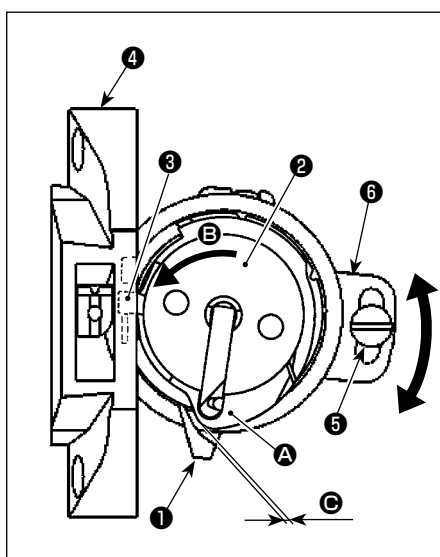
- 1) Чтобы отклонить предохранитель иглы челнока внутрь, регулируйте отверткой на внешней стороне предохранителя иглы челнока.
- 2) Чтобы отклонить предохранитель иглы челнока вовне, регулируйте отверткой на внутренней стороне предохранителя иглы челнока.

4-7. Настройка открывающего рычага шпульного колпачка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Поверните маховик в нормальном направлении вращения для приведения открывающего рычага шпульного колпачка ① в заднее положение.
- 2) Поверните внутренний челнок ② в направлении стрелки ③, чтобы позволить стопорному стержню ③ войти в контакт с прорезями в игольной пластине ④.
- 3) Ослабьте установочный винт ⑤ регулировочной пластины открывающего рычага шпульного колпачка. Сдвиньте регулировочную пластину открывающего рычага шпульного колпачка ⑥ в направлении стрелки для наладки зазора между открывателем шпульного колпачка и выступающей частью ① внутреннего челнока до размера ②.

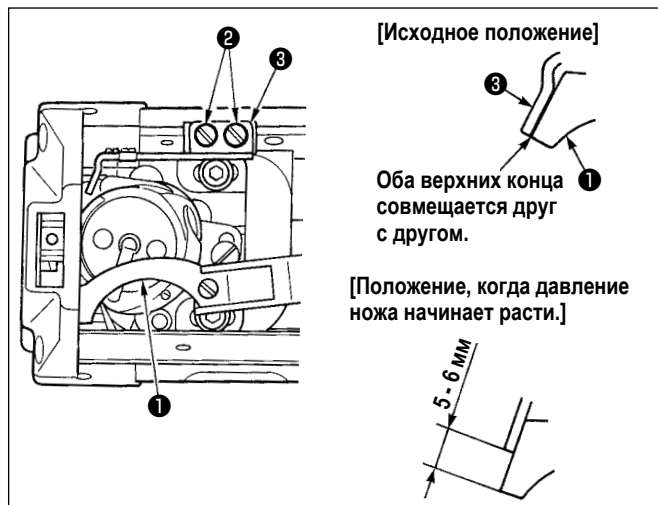
	② (мм)
LS-2342S LS-2342S-7	0,1 до 0,3
LS-2342H LS-2342H-7	0,2 до 0,4

4-8. Положение контрножа и регулировка давления ножа (LS-2342S-7, 2342H-7)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Переместите движущийся нож ❶ вручную в его переднюю позицию движения.
- 2) Ослабьте установочные винты ❷ контрножа и переместите контрнож ❸ направо или влево, чтобы наладить положение.
- 3) Чтобы наладить давление ножа, переместите контрнож ❸ и наладьте таким образом, чтобы давление ножа возросло от положения, когда верхний конец подвижного ножа располагается в 5 - 6 мм от верхнего края контрножа.

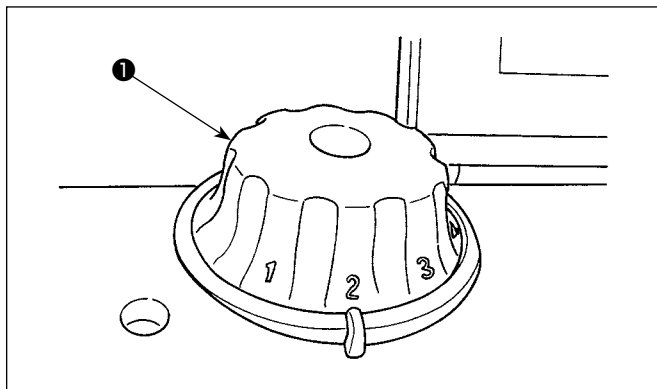


Когда подвижной нож перемещается до его крайнего заднего края хода, верхний конец подвижного ножа совмещается с верхним концом контрножа. При этом подвижный нож производит люфт от 0,5 до 1 мм в направлении движения.



Понизьте давление ножа насколько это возможно до такой степени, чтобы могли обрезываться обе нити, игольная и шпульная.

4-9. Регулировка величины возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки

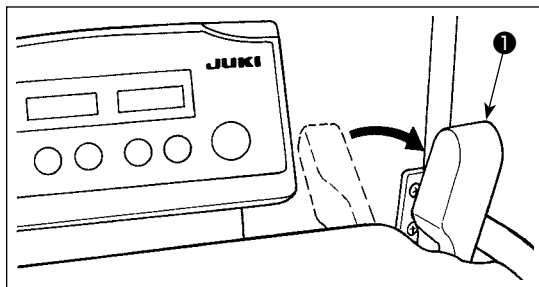


* Отметки на круговой шкале для регулировки шага стежка показаны в мм.

Отрегулируйте величину возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки, используя диск ❶. Поверните диск по часовой стрелке, чтобы увеличить величину возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки, или против часовой стрелки, чтобы уменьшить ее.

5. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

5-1. Ручное подъемное приспособление



Чтобы поднять прижимную лапку вручную, потяните ручной **1** подъемник в направлении, показанном стрелкой.

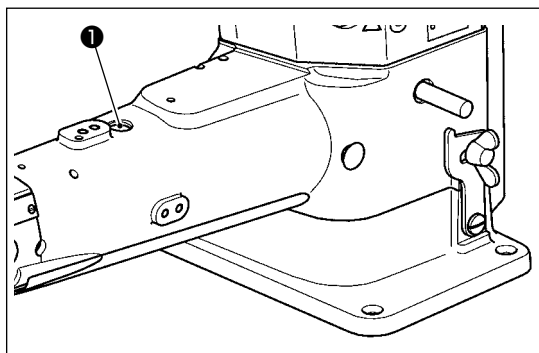
Оно поднимает прижимную лапку подняться на 10 мм и оставаться в этом положении.

5-2. Возврат в исходное положение предохранительной муфты



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



Предохранительная муфта функционирует, когда чрезмерная нагрузка прилагается к челноку или другим компонентам во время шитья. В это время челнок никогда не будет вращаться, даже если маховик вращается. Когда предохранительная муфта сработала, устраните причину этого и верните предохранительную муфту в исходное положение, как это делается в следующей процедуре.

- 1) Нажимая кнопку **1** расположенную на верхней поверхности станины машины, с силой проверните маховик в обратном направлении вращения.
- 2) Процедура возврата в исходное положение заканчивается, когда маховик щелкает.



Предостережение Поверните маховик вручную, и убедитесь, что кнопка **1** возвратилась в исходное положение.

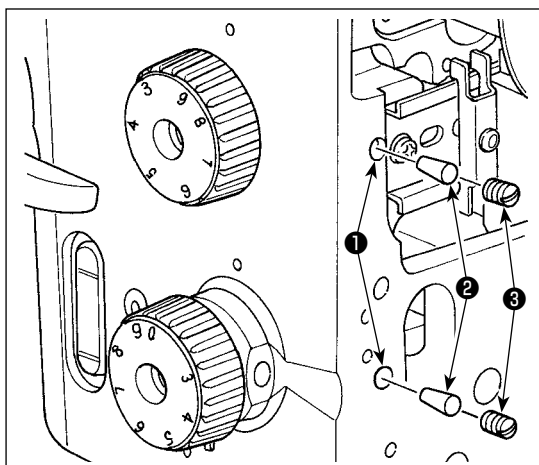
- 3) На заключительной стадии процедуры, проверьте отношение игла - челнок. (Обратитесь к "[4-5. Связь иглы с челноком](#)" стр. 17.)

5-3. Фиксация регулировочного диска подачи



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



Чтобы запретить регулировку регулировочного диска подачи :

- 1) Удалите кожух шкива.
- 2) Вставьте стопорный штифт **2** и винт **3** в резьбовое отверстие **1** и затяните его.

Вставьте стопорный стержень **2** в прорезь с ее более тонкого конца, как показано на рисунке.



Стопорный штифт **2** и винт **3** можно использовать по отдельности.

Число детали стопорного штифта : TA0440401MO

Число детали винта : SM8060612TP

5-4. Точки входа иглы при шитье с обычной и обратной подачей совмещаются во время шитья с автоматической обратной подачей (LS-2342S-7, 2342H-7)

Когда скорость шитья или шага стежка изменены, точки входа иглы при шитье с обычной и обратной подачей не могут совмещаться во время шитья с автоматической обратной подачей.

В таком случае исправьте совмещение точек входа иглы, изменяя синхронизацию включения / выключения цилиндра автоматической обратной подачи.

В случае если шаг стежка большой и исправить синхронизацию трудно, рекомендуется понизить скорость шитья с обратной подачей или использовать функцию временной остановки в каждом угловом сегменте швейной фигуры.

Обратитесь за подробностями к "III-8. Подробное описание выбора функций ⑩ Компенсация времени установки соленоида для обратной прокладки стежков" в инструкции для SC-922.

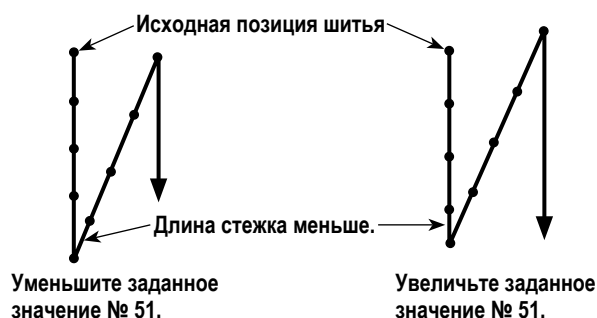
Стежки при нормальной и обратной подаче возможно потребуется отрегулировать согласно ходу стежка, который будет использоваться. Обратитесь к справочнику инженера для того, как отрегулировать стежки.

1) Как совместить точки входа иглы при шитье с обратной подачей с таковыми при шитье с нормальной подачей.

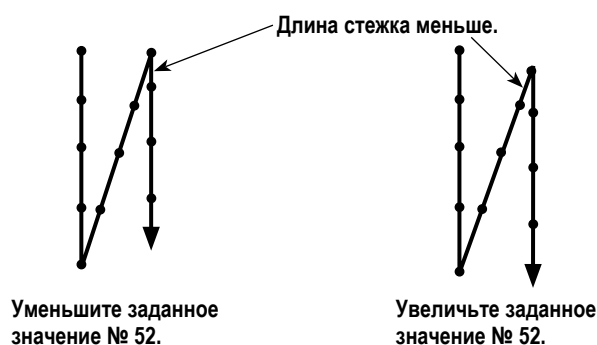
Выполните "исправление синхронизации при шитье с обратной подачей" согласно различию между точками входа иглы при шитье с обратной подачей и таковыми при шитье с нормальной подачей.

Обратитесь к "III-6. Установка функций SC-922" в инструкции для SC-922 для "исправления синхронизации при шитье с обратной подачей".

① Исправление синхронизации включения для шитья с обратной подачей в начале шитья (Функциональная установка № 51)



② Исправление синхронизации выключения шитья с обратной подачей в начале шитья (Функциональная установка № 52)



③ Исправление синхронизации выключения шитья с обратной подачей в конце шитья (Функциональная установка № 53)



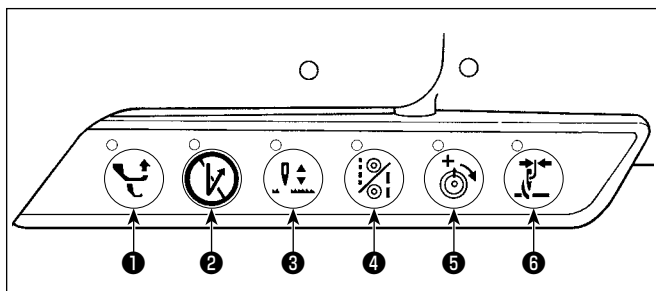
2) Скорость шитья с обратной подачей стежка за стежком (Установка функции № 8)

	Значение по умолчанию	Рекомендуемое значение	Рекомендуемое значение
Шаг стежка (мм)	3 - 6	7 - 8	9
Скорость шитья с обратной подачей (ст/мин)	600	500	400

5-5. Рабочие переключатели



Поднимая головку машины, которая была наклонена, не держитесь за рабочий выключатель при ее подъеме.



1 Переключатель для переключения величины возвратно-поступательного вертикального движения (LS-2342S-7, 2342H-7)

Если этот переключатель будет нажат, то величина возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки будет максимальной. (Лампочка над переключателем загорается) Используйте этот переключатель, когда многослойная часть швейного изделия не подается гладко.

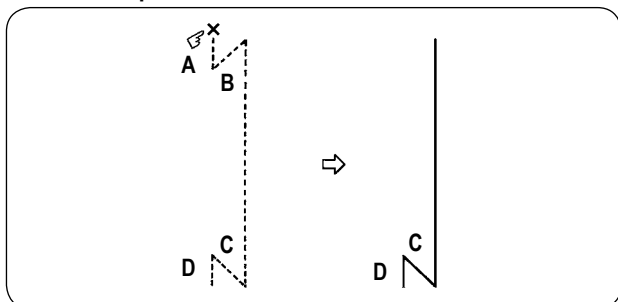
Чтобы переключить величину чередующегося вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки посредством коленного переключателя, соберите дополнительный коленный переключатель, поставляемый с устройством, и закрепите его на столе с шурупом.

Для проведения проводки, обратитесь к "5-6. Педальный (коленный) выключатель (LS-2342S-7, 2342H-7)" стр. 24.

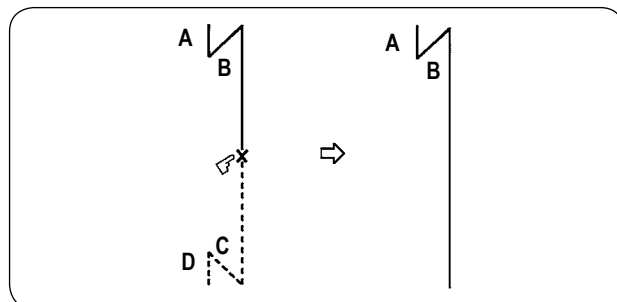
2 Переключатель отмены/дополнения шитья при автоматической обратной подаче (LS-2342S-7, 2342H-7)

- Если этот переключатель нажат, когда шитье при следующей автоматической обратной подаче было определено, то прокладывание строчки при обратном продвижении детали не будет выполняться (сразу же после того, как он нажат). (Пример 1)
- Если этот переключатель нажат, когда шитье при неавтоматической обратной подаче было определено, то шитье при обратной подаче будет выполняться (сразу же после того, как он нажат). (Пример 2)

(Пример 1) В случае, при котором шитье при автоматической обратной подаче, как для начала, так и для конца было определено :

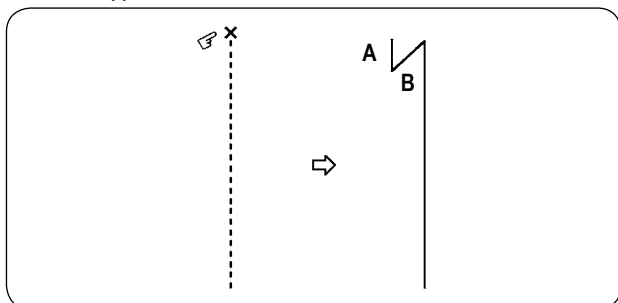


Если переключатель (LS-2342S-7, 2342H-7) нажат до начала шитья, то шитье при автоматической обратной подаче для начала (между А и В) не будет выполнено.

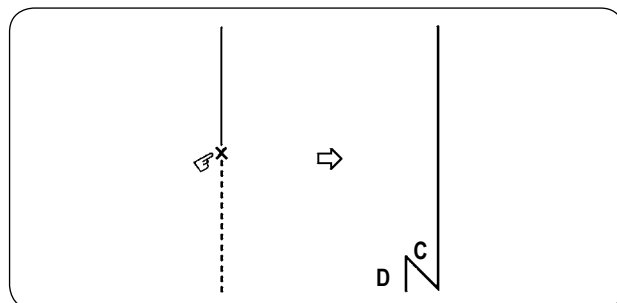


Если переключатель (LS-2342S-7, 2342H-7) нажат во время шитья, то шитье при автоматической обратной подаче для конца (между С и D), не будет выполнено.

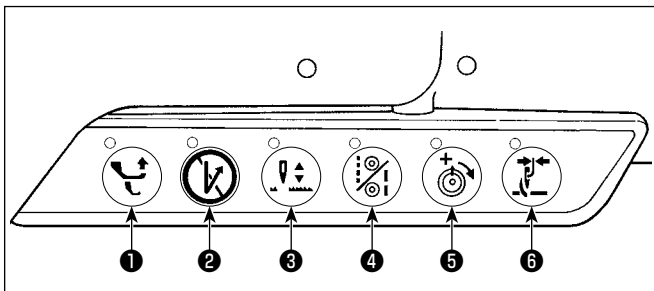
(Пример 2) В случае, при котором шитье при автоматической обратной подаче для начала и для конца не было определено :



Если переключатель (LS-2342S-7, 2342H-7) нажат до начала шитья, шитье при автоматической обратной подаче для начала (между А и В) будет выполнено.



Если переключатель (LS-2342S-7, 2342H-7) будет нажат во время шитья, то шитье для автоматической обратной подаче для конца (между С и D) будет выполнено.

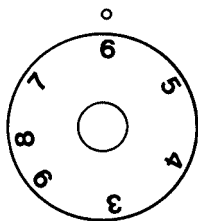


3 Переключатель подъема иглы

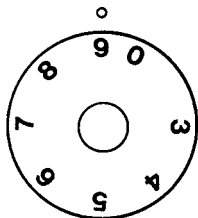
При нажатии переключателя, игла перемещается с положения нижнего останова до положения останова поднятом состоянии.

Пример

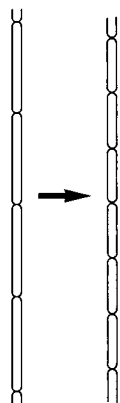
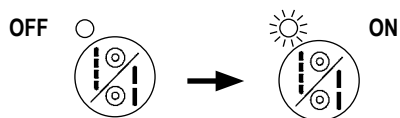
- Шкала регулировочного диска подачи 2P: 6



- Шкала стандартного регулировочного диска подачи: 9



- При нажатии этого переключателя, длина стежка изменяется с 9 до 6, и загорается лампочка.



- При повторном нажатии этого переключателя, длины стежка возвращается с 6 до 9, и лампочка гаснет.

4 2P переключатель (LS-2342S-7, 2342H-7)

Если этот переключатель нажат, длина стежка меняется исходя из шкала регулировочного диска подачи 2P. (Лампочка в кнопке загорается.)



Убедитесь, что сделали число регулировочного диска подачи 2P меньше чем на стандартном регулировочном диске подачи.

5 Переключатель для переключения натяжения игольной нити

Когда переключатель нажат, выбрана функция двойного натяжения, чтобы увеличить натяжения игольной нити. (Лампа над переключателем загорается.)

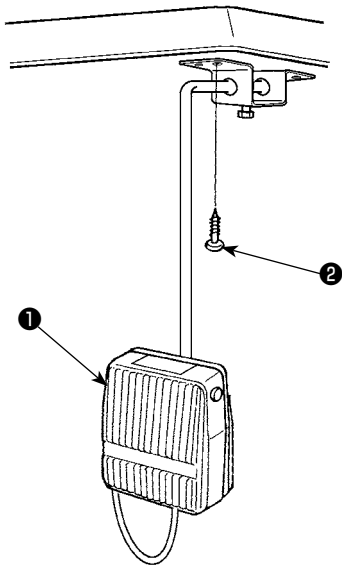
- 6 Это не используется.

5-6. Педальный (коленный) выключатель (LS-2342S-7, 2342H-7)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



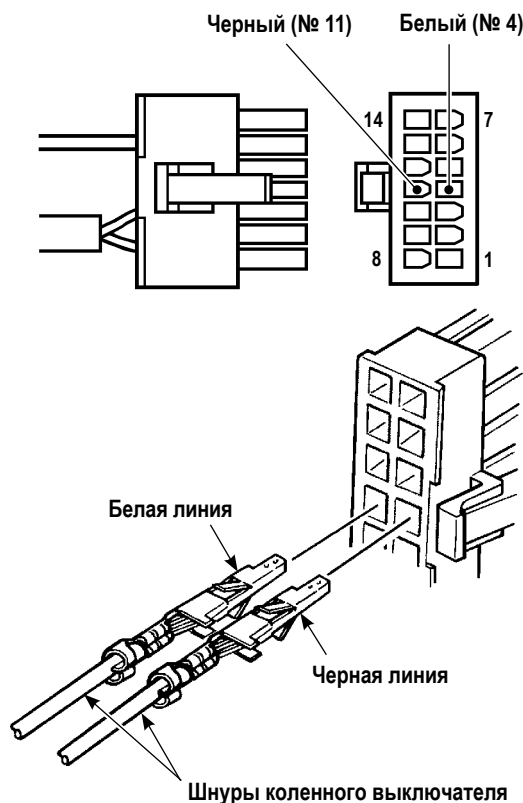
(1) Установка коленного выключателя

- 1) Соберите коленный выключатель ❶. Затем, закрепите его на нижней поверхности стола шурупом ❷.
- 3) Подсоедините коленный выключатель ❶ к штырькам № 4 и № 11 разъема машины 14P, который подсоединяется к CN36 контроллера машины.

(2) Функции коленного выключателя

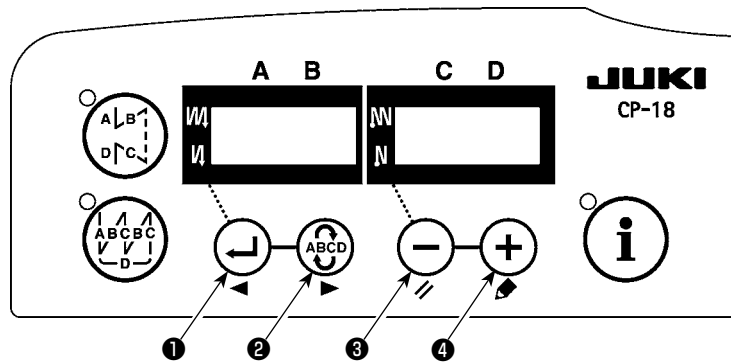
Если педальный выключатель ❶ будет нажат, то величина возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки будет максимальной. (То же самое касается работы, выполняемой при нажатии переключателя для переключения величины возвратно-поступательного вертикального движения "↕" на головке машины.)

Переключатель коленоподъемника может также использоваться как подъемный рычаг кронштейна прижима, благодаря соответствующей установке функции. (Когда выключатель используется в качестве переключателя подъема прижимной лапки, функция переключателя для переключения величины возвратно-поступательного вертикального движения теряется.)



(3) Функциональная установка коленного выключателя

• CP-18



1) Войдите в режим функциональной установки, обратившись к разделу "6. Функциональная установка SC-922, 1)" в инструкции для SC-922.

□ □ 1 2 o P T _ _

2) Нажмите выключатель 1 или выключатель 2, чтобы вызвать функциональную установку № 12 (выбор функции ввода /вывода опции).

□ o P T i n _ _

3) Нажмите выключатель 3 или выключатель 4 и выберите пункт для "in".

□ i 3 1 v E r T

Лампочки будут поочередно загораться.

L □ 2 4

4) Нажмите выключатель 2 и выберите дисплей № i31.

5) Нажмите выключатель 3 или выключатель 4, чтобы выбрать функцию коленного выключателя. Обратитесь к списку 1, чтобы узнать подробности функций.

□ i 3 1 L □ 2 4

6) Нажмите выключатель 2 и установите функцию.

□ o P T □ □ i n

7) Нажмите выключатель 2 и закончите ввод функции.

□ E n d

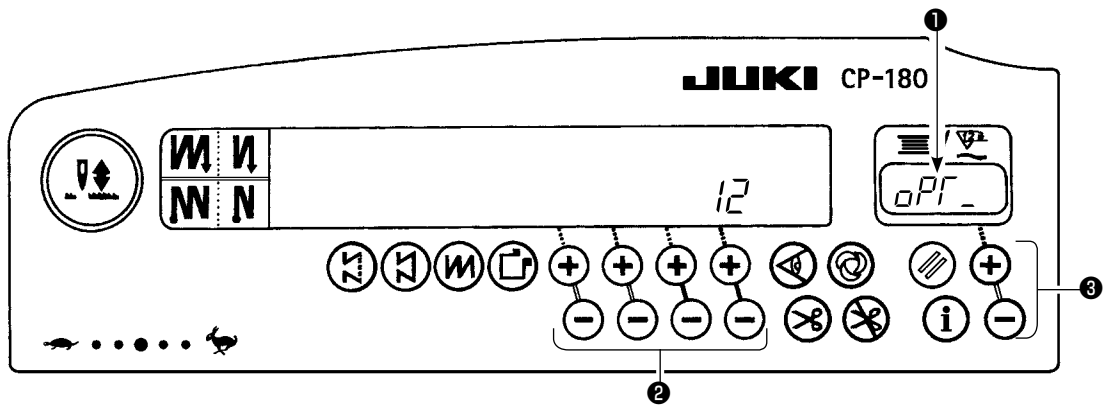
8) Выберите пункт "Конец", используя выключатель 3 или выключатель 4.

□ □ 1 2 o P T _ _

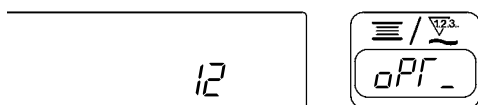
9) Нажмите выключатель 1 или выключатель 2 и вернитесь в режим функциональной установки.

Список 1

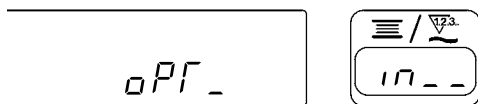
Код функции	Сокращения	Функции	Примечания
5	FL	Функция выключателя подъемника прижимной лапки	Вывод прижимной лапки будет включен при нажатом выключателе.
31	ALFL	Функция попеременного выключателя подъемника прижимной лапки	Вывод прижимной лапки будет включаться или выключаться каждый раз при нажатии выключателя.
24	vErT	Функция попеременного выключателя преобразования величины переменного вертикального перемещения	Вывод величины переменного вертикального перемещения будет включаться или выключаться каждый раз при нажатии выключателя.
25	vSW	Функция выключателя преобразования величины переменного вертикального перемещения	Вывод величины переменного вертикального перемещения будет включен при нажатом выключателе.



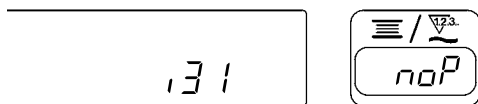
1) Войдите в режим функциональной установки, обратившись к разделу "18. **ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ УСТАНОВОЧНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ, 1)**" в инструкции для CP-180.



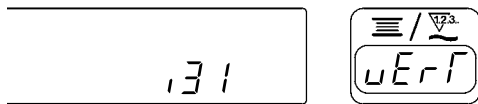
2) Выберите функцию № 12 согласно методу функциональной установки.



3) Выберите пункт "in" с помощью выключателя 3 .

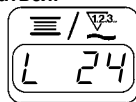


4) Выберите показываемый номер "131" с помощью выключателя 2 .

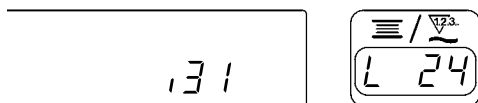


5) Нажмите выключатель 3 чтобы выбрать функцию коленного выключателя. Обратитесь к списку 1, чтобы узнать подробности функций.

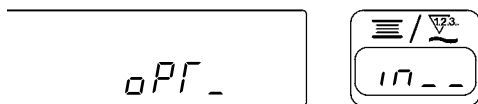
Лампочки будут поочередно загораться. ↓



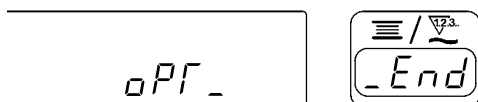
6) Нажмите выключатель 2 и установите функцию.



7) Вышеупомянутая функция устанавливается с помощью выключателя 2 .



8) Ввод выбора заканчивается с помощью выключателя 3 .



9) Выберите пункт "End" с помощью выключателя 3 , и возвратитесь к режиму функциональной установки.

6. ТАБЛИЦА СКОРОСТИ ШИТЬЯ

Управляйте швейной машиной со скоростью, равной или ниже максимальной скорости шитья, выбранной из указанной в таблице ниже согласно условиям шитья.

Скорость шитья автоматически устанавливается согласно величине возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки.

[LS-2342S, LS-2342S-7]

Величина возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки	Длина стежка: 7 мм или менее	Длина стежка: более 7 мм и 9 мм или менее
Менее 3	2.500 ст/мин	2.000 ст/мин
Более 3 или менее 4	2.200 ст/мин	2.000 ст/мин
Более 4 или менее 5	2.000 ст/мин	2.000 ст/мин
Более 5 или менее 9	1.800 ст/мин	1.800 ст/мин

* В случае если длина стежка превышает 7 мм, измените максимальную скорость шитья, обратившись к разделу "6. Функциональная установка SC-922" в инструкции для SC-922.

[LS-2342H, LS-2342H-7]

Величина возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки	Длина стежка: 9 мм или менее
Менее 3	2.000 ст/мин
Более 3 или менее 4	1.600 ст/мин
Более 4 или менее 5	1.400 ст/мин
Более 5 или менее 9	1.400 ст/мин

7. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неполадки	Причины	Меры для устранения неполадок
<p>1. Порыв нити (нить расплзается или изнашивается)</p> <p>(Игольная нить проходит в 2-3 см от изнанки ткани.)</p>	<p>① Путь прохождения нити через иглу, край лезвия челнока, желобок шпульного колпачка на игольной пластинке имеет острые края или заусенцы.</p> <p>② Натяжение игольной нити слишком сильное.</p> <p>③ Открывающий рычаг шпульного колпачка обеспечивает слишком большой зазор в шпульном колпачке.</p> <p>④ Игла соприкасается с краем лезвия челнока.</p> <p>⑤ В челноке слишком мало масла.</p> <p>⑥ Натяжение игольной нити слишком слабое.</p> <p>⑦ Пружина нитепритягивателя слишком сильно натянута или ход пружины слишком мал.</p> <p>⑧ Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая.</p>	<p>○ Удалите острые края или заусенцы на краю лезвия челнока с помощью тонкой наждачной бумаги. Отполируйте желобок шпульного колпачка на игольной пластинке.</p> <p>○ Уменьшите натяжение игольной нити.</p> <p>○ Уменьшите зазор между открывающим рычагом шпульного колпачка и шпулей. Смотрите "4-7. Настройка открывающего рычага шпульного колпачка" стр. 18.</p> <p>○ Смотрите "4-5. Связь иглы с челноком" стр. 17.</p> <p>○ Правильно отрегулируйте количество масла в челноке. Смотрите "3-1. Смазка" стр. 7.</p> <p>○ Увеличьте натяжение игольной нити.</p> <p>○ Уменьшите натяжение пружины или увеличьте ход пружины.</p> <p>○ Смотрите "4-5. Связь иглы с челноком" стр. 17.</p>
<p>2. Пропуск стежка</p>	<p>① Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая.</p> <p>② Давление прижимной лапки слишком низкое.</p> <p>③ Зазор между верхним краем ушка иглы и краем лезвия челнока неправильный.</p> <p>④ Предохранитель челночной иглы не функционирует.</p> <p>⑤ Используется неправильный тип иглы.</p>	<p>○ Смотрите "4-5. Связь иглы с челноком" стр. 17.</p> <p>○ Затяните регулятор прижимной лапки.</p> <p>○ Смотрите "4-5. Связь иглы с челноком" стр. 17.</p> <p>○ Смотрите "4-6. Регулировка предохранителя челночной иглы" стр. 18.</p> <p>○ Замените данную иглу на ту, которая ее толще на 1 размер.</p>
<p>3. Расширенные петли</p>	<p>① Катушечная нить не проходит через пружину растяжения внутреннего челнока.</p> <p>② Челнок, зубчатая рейка или проход для нити нитенаправителя и т.п. стерлись или имеют дефекты.</p> <p>③ Катушка не может двигаться свободно.</p> <p>④ Открывающий рычаг шпульного колпачка обеспечивает слишком большой зазор в шпульном колпачке.</p> <p>⑤ Натяжение катушечной нити слишком слабое.</p> <p>⑥ Катушка слишком плотно намотана.</p>	<p>○ Правильно пропустите катушечную нить.</p> <p>○ Удалите заусенцы с помощью тонкой наждачной бумаги или отполируйте их.</p> <p>○ Замените катушку или челнок на новые.</p> <p>○ Смотрите "4-7. Настройка открывающего рычага шпульного колпачка" стр. 18.</p> <p>○ Увеличьте натяжение катушечной нити.</p> <p>○ Уменьшите натяжение применяемое в устройстве для намотки нити.</p>
<p>4. Нить выскальзывает из игольного ушка при обрезке нити.</p>	<p>① Натяжение нити заданное контроллером натяжения №1 слишком высокое.</p>	<p>○ Уменьшите натяжение нити заданное контроллером натяжения № 1.</p>
<p>5. Нить выскальзывает из игольного ушка в начале шитья.</p>	<p>① Натяжение нити заданное контроллером натяжения №1 слишком высокое.</p> <p>② Пружина зажима неправильной формы.</p> <p>③ Натяжение катушечной нити слишком слабое.</p>	<p>○ Уменьшите натяжение нити заданное контроллером натяжения № 1.</p> <p>○ Замените пружину зажима на новую или исправьте используемую.</p> <p>○ Увеличьте натяжение катушечной нити.</p>

Неполадки	Причины	Меры для устранения неполадок
6. Нить не обрезается ровно.	<ul style="list-style-type: none"> ① Лезвия движущегося ножа и контрножа были неправильно отрегулированы. ② У ножей затупились лезвия. ③ Натяжение катушечной нити слишком слабое. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Смотрите "4-8. Положение контрножа и регулировка давления ножа (LS-2342S-7, 2342H-7)" стр. 19. ○ Замените движущийся нож и контрнож на новые или исправьте используемые. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити.
7. Нить остается необрезанной после обрезки. (Обрезка катушечной нити завершается неудачей, когда длина стежка сравнительно короткая.)	<ul style="list-style-type: none"> ① Исходная позиция движущегося ножа была неправильно отрегулирована. ② Натяжение катушечной нити слишком слабое. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Смотрите "4-8. Положение контрножа и регулировка давления ножа (LS-2342S-7, 2342H-7)" стр. 19. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити.
8. Нить обрывается в начале шитья после обрезки нити.	<ul style="list-style-type: none"> ① Игольная нить захватывается челноком. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Уменьшите длину нити, остающейся на игле после обрезки нити. ○ Смотрите "4-2. Натяжение нити" стр. 15.
9. Когда шьете тяжелый материал, материал деформируется.	<ul style="list-style-type: none"> ① Величина верхнего двигателя ткани - несоответствующая. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Уменьшите высоту упора для изменения скорости подачи и величину подачи зубчатого двигателя ткани. (Обратитесь к Руководству инженера для процедуры регулировки.)
10. В начале шитья пропускаются один или два стежка (в случае начала пошива от края материала)	<ul style="list-style-type: none"> ① Игольная нить и шпульная нить не могут переплестись друг с другом. ② Натяжение нити заданное контроллером натяжения №1 слишком высокое. ③ Давление пружины зажима чрезмерно слабо. ④ Положение контрножа неправильной. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Смотрите "3-6. Пропевание нити через головку машины" стр. 10. ○ Сохраняйте игольную нить на материале. ○ Удалите игольную нить из нитенаправителя (комплект) (Деталь ❶ на стр. 10) ○ Увеличьте число стежков мягкого пуска. (Обратитесь к Руководству по эксплуатации для SC-922.) ○ Уменьшите натяжение нити заданное контроллером натяжения № 1. ○ Увеличьте давление пружины зажима. ○ Надайте подходящим образом положение контрножа.
11. В начале шитья пропускается более 3-х стежков (в случае начала пошива от края материала)	<ul style="list-style-type: none"> ① Натяжение нити заданное контроллером натяжения №1 слишком высокое. ② Давление пружины зажима чрезмерно высокое. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Уменьшите натяжение нити заданное контроллером натяжения № 1. ○ Понизьте давление пружины зажима.
12. При использовании толстой нити, нить неадекватно натягивается.	<ul style="list-style-type: none"> ① Зазор в рычаге для открытия шпульного колпачка слишком маленький. ② Натяжение катушечной нити слишком слабое. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Смотрите "4-7. Настройка открывающего рычага шпульного колпачка" стр. 18. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити.