

РУССКИЙ

LU-2220N-7
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	1
2. УСТАНОВКА	1
3. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ	2
4. УСТАНОВКА ОПОРНОГО СТЕРЖНЯ СИНХРОНИЗАТОРА	3
5. ПРИКРЕПЛЕНИЕ КОЖУХА РЕМНЯ	3
6. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	4
7. УСТАНОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО БЛОКА	4
(1) Присоединение пневматического блока управления	4
(2) Подсоединение воздушного шланга	5
(3) Налаживание давления воздуха	6
8. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТИ	7
9. СМАЗКА	7
10. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ	9
11. ПРИКРЕПЛЕНИЕ И УДАЛЕНИЕ КАТУШКИ	9
12. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ЧЕЛНОК	10
13. УСТАНОВКА НИТЕНАПРАВТЕЛЯ	10
(1) Установите направляющий шток игольной нити	10
(2) Монтаж направляющего штифта нити	10
14. НАМОТКА КАТУШКИ	11
15. НАЛАДКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ	11
16. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ	12
17. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	13
18. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ	13
(1) Отрегулируйте длину нити, остающейся после обрезки нити	13
(2) Регулировка натяжения игольной нити	13
(3) Регулировка натяжения катушечной нити	13
19. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ	14
(1) Когда Вы хотите изменить ход пружины:	14
(2) Когда Вы хотите изменить напряжение пружины:	14
20. РУЧНОЕ ПОДЪЕМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ	14
21. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	14
22. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ	15
23. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ЧЕЛНОЧНОЙ ИГЛЫ	15
24. РЕГУЛИРОВКА ОТКРЫВАЮЩЕГО РЫЧАГА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА	16

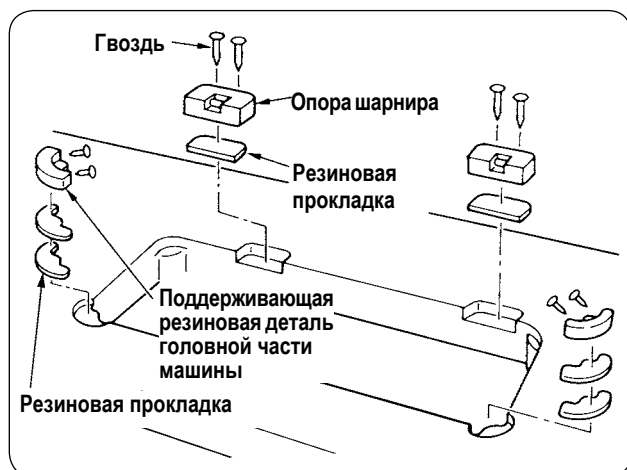
25. НАЛАДКА КОМПОНЕНТОВ МЕХАНИЗМА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ	16
(1) Регулировка положения муфты цилиндра нитеобрезателя	16
(2) Подвижный нож (наладка вертикального положения)	17
(3) Контрнож (наладка вертикального положения)	18
(4) Установочное положение нитенаправителя	18
(5)-1. Контрнож (настройка величины хода) (Регулировка положения стопора основания контрножа)	19
(5)-2. Контрнож (наладка бокового положения)	20
(6) Наладка давления ножа	21
(7)-1. Начальное положение ведущей консоли подвижного ножа и подвижного ножа	22
(7)-2. Положение установки возвратной пластины подвижного ножа	23
(7)-3. Настройка зазора между ведущим рычагом подвижного ножа и стопорным стержнем ведущего рычага подвижного ножа	23
(8) Наладка синхронизации кулака нитеобрезателя	24
(9) Установочное положение пружины зажима	25
(10) Настройка величины уплотнения	26
(11) Объяснение электромагнитного клапана	27
26. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ВОЗВРАТНО-ПОСТУПАТЕЛЬНОГО ВЕРТИКАЛЬНОГО ДВИЖЕНИЯ ШАГАЮ- ЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	28
27. ТАБЛИЦА СКОРОСТИ ШИТЬЯ	28
(1) Максимальная скорость шитья в соответствии с величиной резервного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки	28
28. ВОЗВРАТ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ	28
29. РАБОЧИЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ	29
30. ФУНКЦИИ КОЛЕННОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ	31
31. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ОПЕРАЦИЙ ПОШИВА	31
32. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ	32

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Модель	LU-2220N-7
Применение	Автомобильные сиденья, мебель и т.д.
Скорость шитья	Максимум 3 500 ст/мин См. "27. ТАБЛИЦА СКОРОСТИ ШИТЬЯ" стр.28.
Длина стежка (максимум)	Нормальная подача : 9 мм, Обратная подача : 9 мм
Игла	SCHMETZ 134 × 35R (№ 110 - № 160)
Челнок	Вертикальный челнок, 1,6-кратного объема
Подъем прижимной лапки	Рычаг ручного подъемного приспособления : 9 мм, Коленоподъемник, автоподъемник : 16 мм
Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil № 1
Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 85,5 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 3 500 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале A 91,0 дБ; (Включает $K_{WA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 при 3 500 ст/мин.

* ст/мин : стежков/минуту

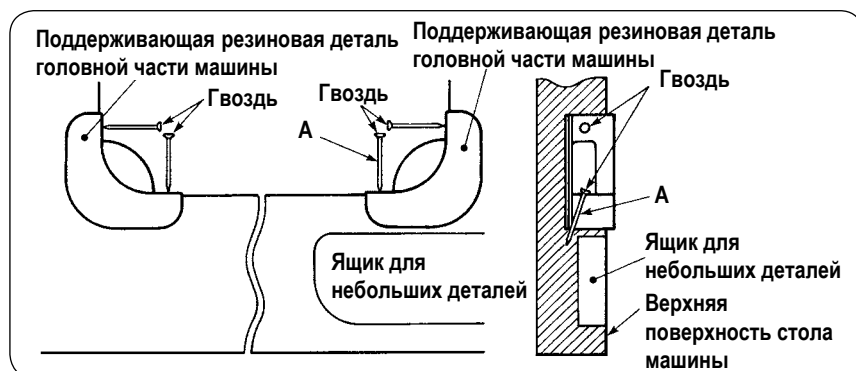
2. УСТАНОВКА

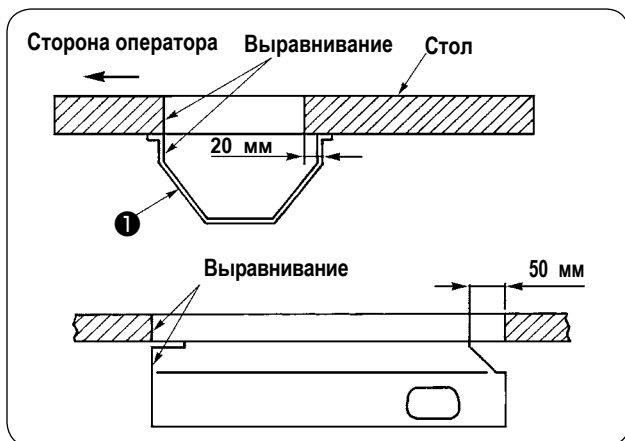


- 1) Убедитесь, что выполняете установку головки швейной машины силами двух или более человек.
- 2) Не кладите выступающие предметы, такие как отвертка и т. п. в месте установки швейной машины.
- 3) Закрепите на машинном столе опоры шарниров и поддерживающие резиновые детали, используя гвозди.

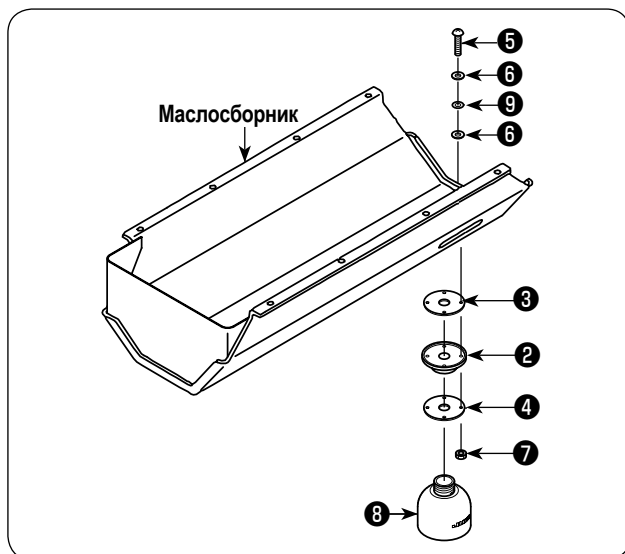


Предостережение При забивке гвоздя А, забивайте его под углом таким образом, чтобы он не выходил на сторону ящика для небольших деталей.

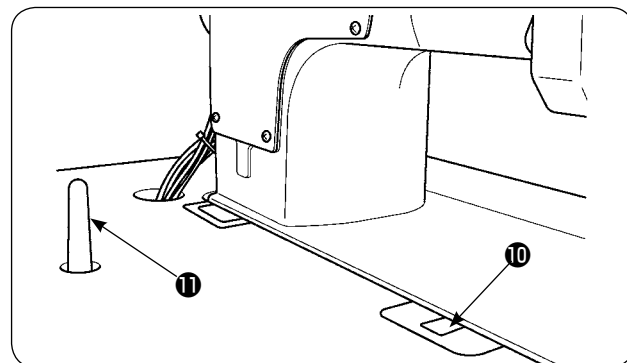
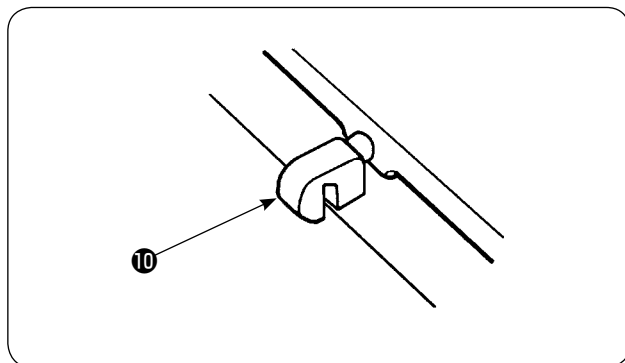




- 4) Закрепите масляный поддон **1**, поставляемый вместе с машиной, затянув одиннадцать шурупов.



- 5) Приложите пробку сливного отверстия **2**, сальник **3** и шайбу **4** к масляному поддону. Приложите уплотнение **6** и шайбу **9** к винту **5** и закрепите их гайкой **7**.
- 6) После того, как они будут закреплены, ввинтите маслосборник **8** в пробку сливного отверстия **2**.
- 7) Введите стержень **10** в отверстие станины, введите его в контакт с резиновой петлей стола и опустите головку на опорную резиновую деталь, поддерживающую головную часть машины.
- 8) Надежно прикрепите стержень, поддерживающий головку **11**, до упора к столу.

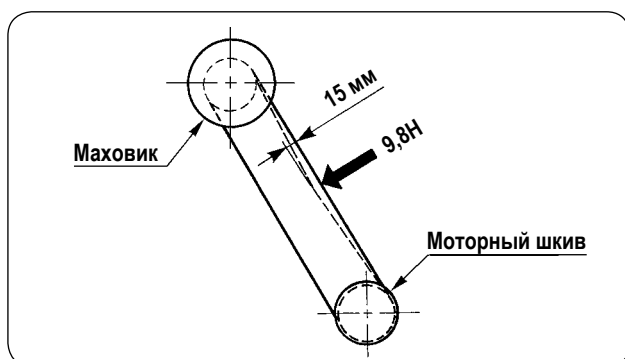


3. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



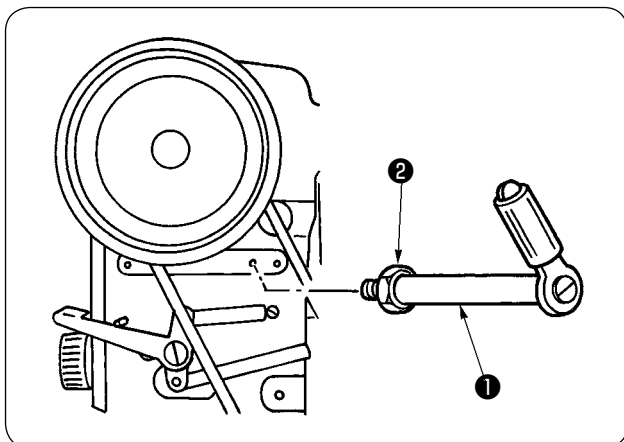
Отрегулируйте натяжение ремня с учетом высоты мотора так, чтобы ремень провисал на 15 мм, когда к центру клинового ремня прилагается нагрузка в 9,8 Н.

4. УСТАНОВКА ОПОРНОГО СТЕРЖНЯ СИНХРОНИЗАТОРА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



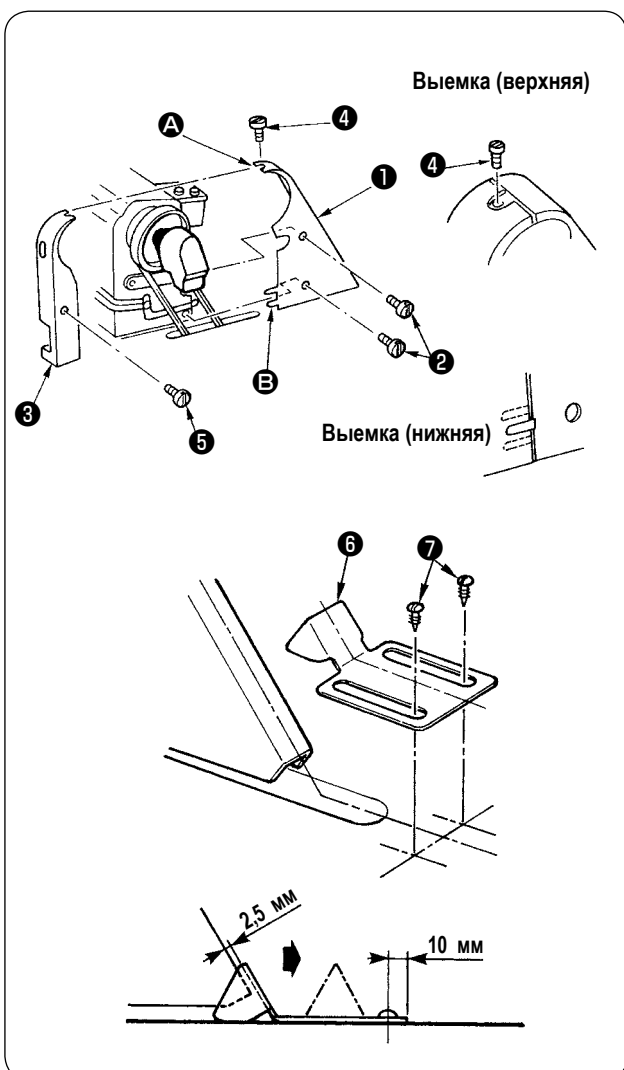
Присоедините опорный стержень синхронизатора **1** к рукаву, используя крепёжную гайку **2**.

5. ПРИКРЕПЛЕНИЕ КОЖУХА РЕМНЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

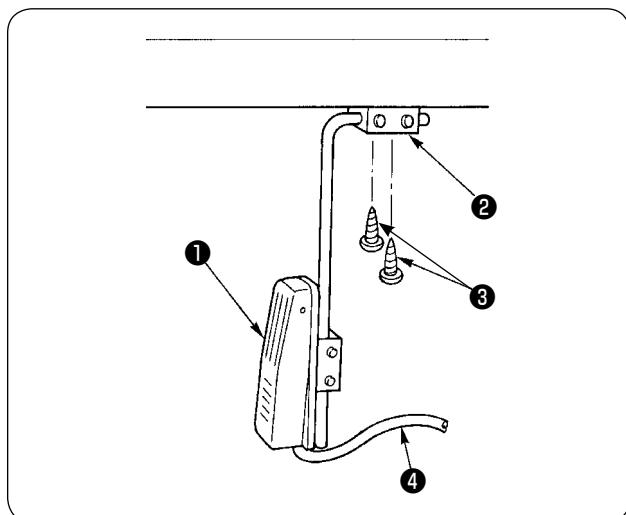


- 1) Закрепите кожух ремня (задний) **1** на консоли винтами **2**.
- 2) Подгоните кожух ремня (фронт) **3** к выемке (верхней) **A** и выемке (нижней) **B** кожуха ремня (заднего).
- 3) Закрепите кожух ремня (передний) **3** винтами **4** и **5**.
- 4) Подгоните вспомогательную пластину кожуха ремня **6** в положении 10 мм от задней части шурупами **7**, когда имеется зазор 2,5 мм между кожухом ремня и вспомогательной пластиной.
- 5) Наклоняя головную часть машины, ослабьте шурупы **7** и переместите вспомогательную пластину кожуха ремня в направлении стрелки, пока она не остановится. Затем, наклоните головную часть машины.



После приложения кожуха ремня, удостоверьтесь, не приходят ли соответствующие шнуры в соприкосновение с ремнём и маховиком. Контакт шнуров друг с другом может привести к их разъединению.

6. УСТАНОВКА КОЛЕННОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ



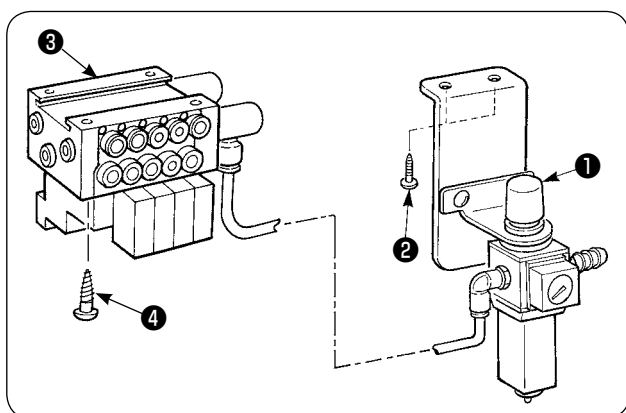
- 1) Присоедините опорное основание **2** коленного переключателя **1** на обратную сторону стола, используя шурупы **3**.
- 2) Закрепите шнур **4** в соответствующем положении на столе, используя скобу, поставляемую для предотвращения помех в работе машины по причине шнура.

7. УСТАНОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО БЛОКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

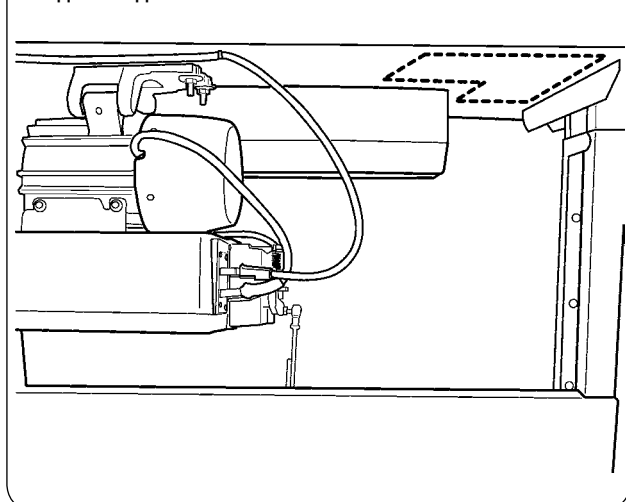
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



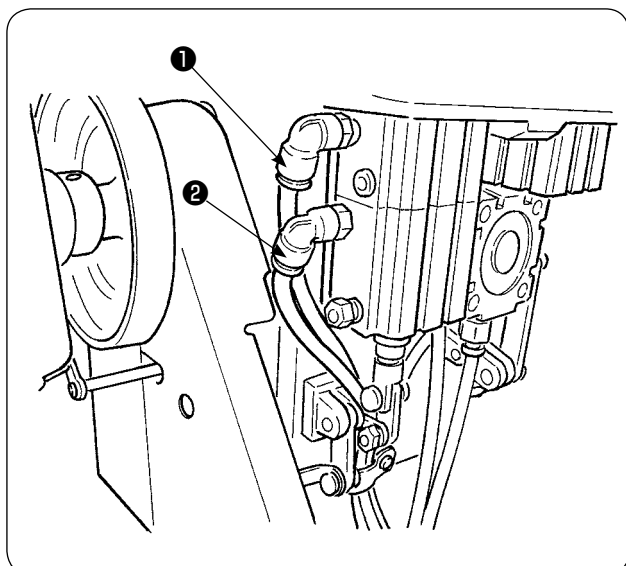
(1) Присоединение пневматического блока управления

- 1) Прикрепите регулятор (комплект) **1** к изнанке стола шурупами **2**, поставляемыми вместе с регулятором.
- 2) Прикрепите пневматический блок управления (комплект) **3** к четырем точкам на нижней стороне стола шурупами **4**, поставляемыми вместе с регулятором.

Задний вид стола



- 3) Установите регулятор (комплект) **1** и пневматический блок управления (комплект) **3** в пределах пунктирной линии, как показано на рисунке слева. Определите установочное положение там, где оно будет удобно для пользователя.



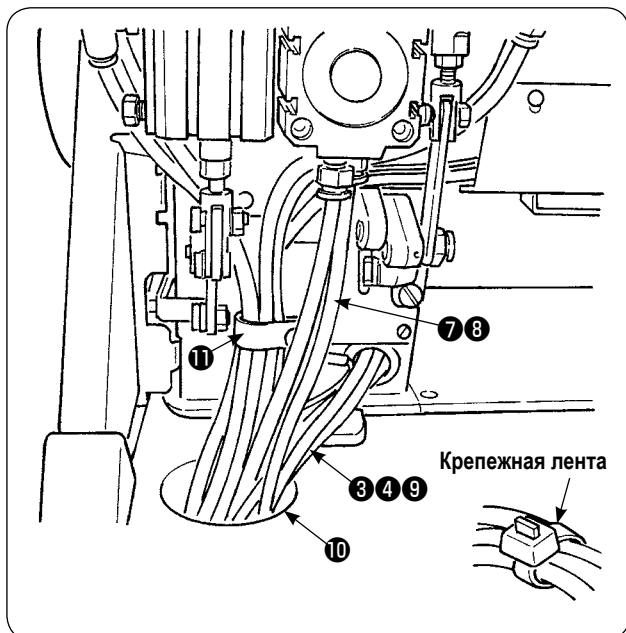
(2) Подсоединение воздушного шланга

- 1) Подсоедините воздушные шланги, выходящие из пневматического блока управления, к пневмоцилиндрам, как показано на рисунке швейной машины. Подгоните номера наклеек на шлангах к номерам на соединении и подсоедините, как указано в таблице.

Убедитесь, что продели шланги через отверстие **10** на столе.

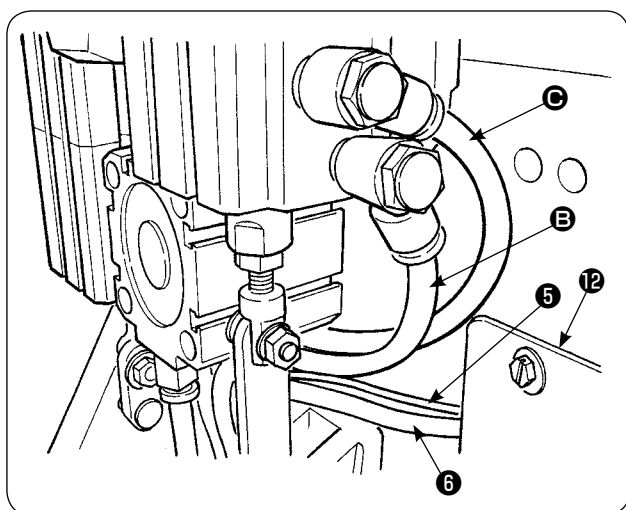
После их подсоединения, свяжите воздушные шланги **1**, **2**, **5**, **В**, и **С**, шнур 6-ступенчатого переключателя **6** с помощью зажимов шнура **11** головной части машины.

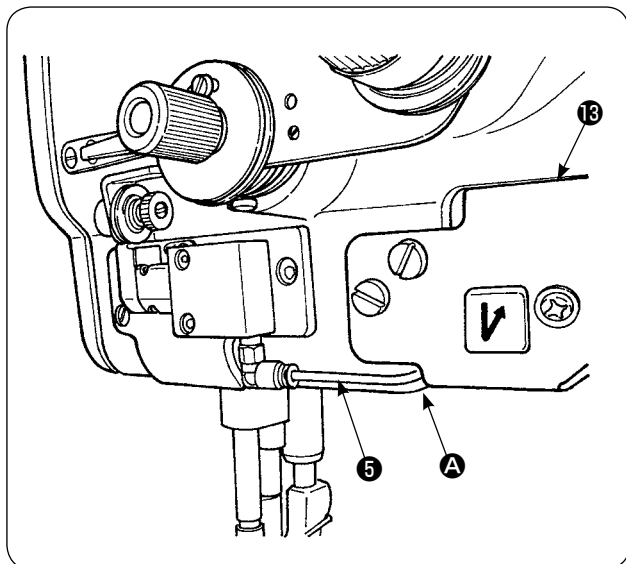
Непосредственно проденьте воздушные шланги **7** и **8** через отверстие **10** в столе.



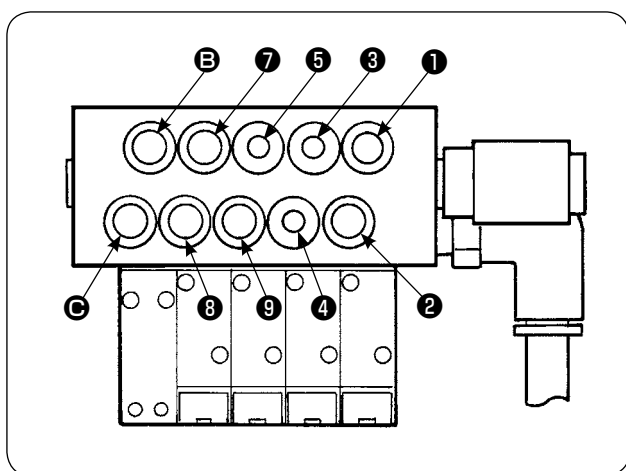
- 2) Проденьте воздушные шланги **3**, **4** и **9**, выходящие из швейной машины, через отверстие **10** в столе, и подсоедините их к пневматическому блоку управления.

(В наборе комплектующих деталей имеются крепежные ленты. Пользуйтесь ими, чтобы скомпоновать воздушные шланги в случае необходимости).

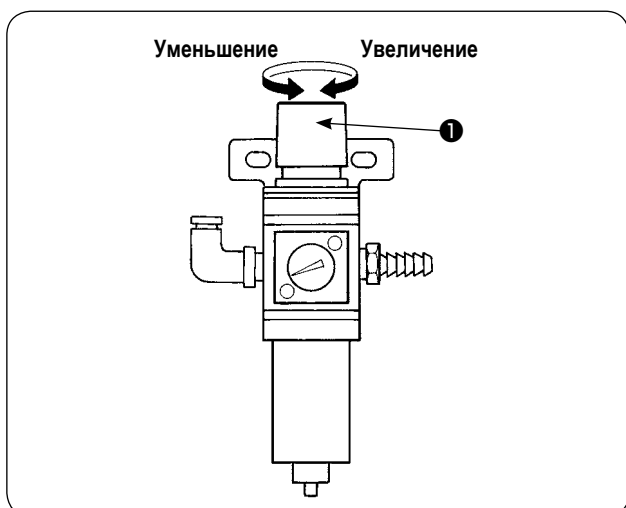




- 3) Проденьте воздушные шланги **5** через крышку для проводов **12** так же, как и шнур 6-ти диапазонного переключателя **6**, проденьте их через зазор **A** между 6-ти диапазонным переключателем **13** и рукавом машины, и подсоедините их к муфте воздушных шлангов **5**.



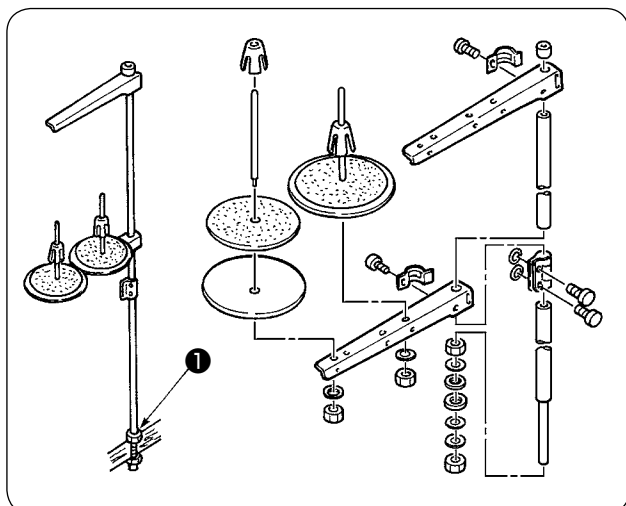
	Соленоидный клапан	Цилиндр
Уплотнение	1	1
ВТ	2	2
Обрезка нити	3	3
Обрезка нити	4	4
Зажим нити	5	5
FL	7	7
FL	8	8
DL	9	9
2P	B	B
2P	C	C



(3) Налаживание давления воздуха

Наладьте давление воздуха от 0,4 до 0,5 МПа, используя воздушную рукоятку настройки давления **1** регулятора. Потяните рукоятку **1** регулятора вверх и поверните её, чтобы правильно наладить рабочее давление воздуха. После регулировки, вдавите регулятор в исходное положение.

8. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТИ



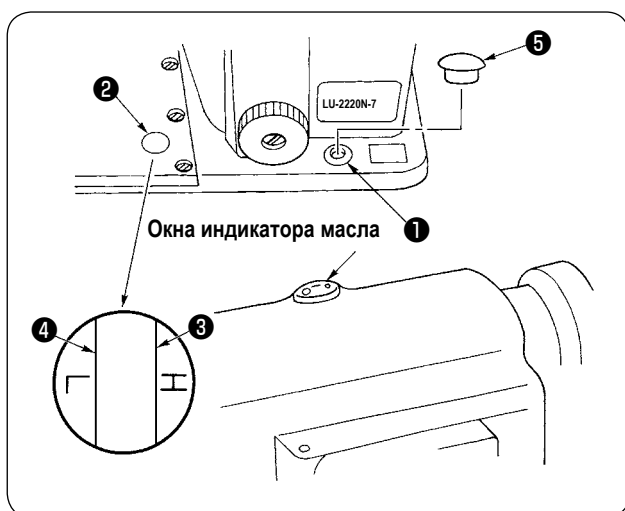
- 1) Соберите нитевую стойку и установите ее в отверстие стола.
- 2) Затяните контргайку **1**, чтобы закрепить нитевую стойку.

9. СМАЗКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



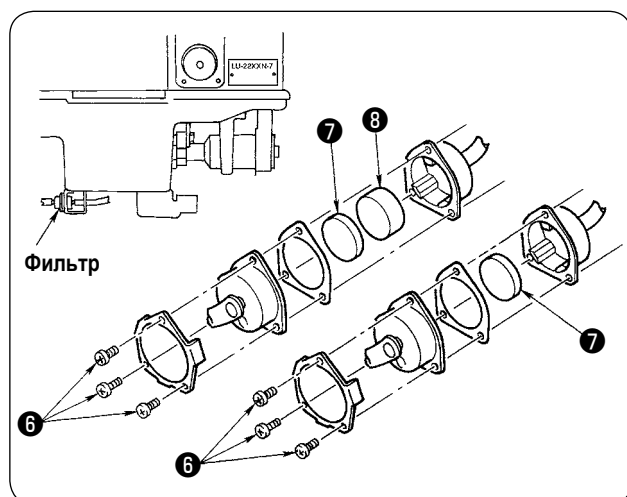
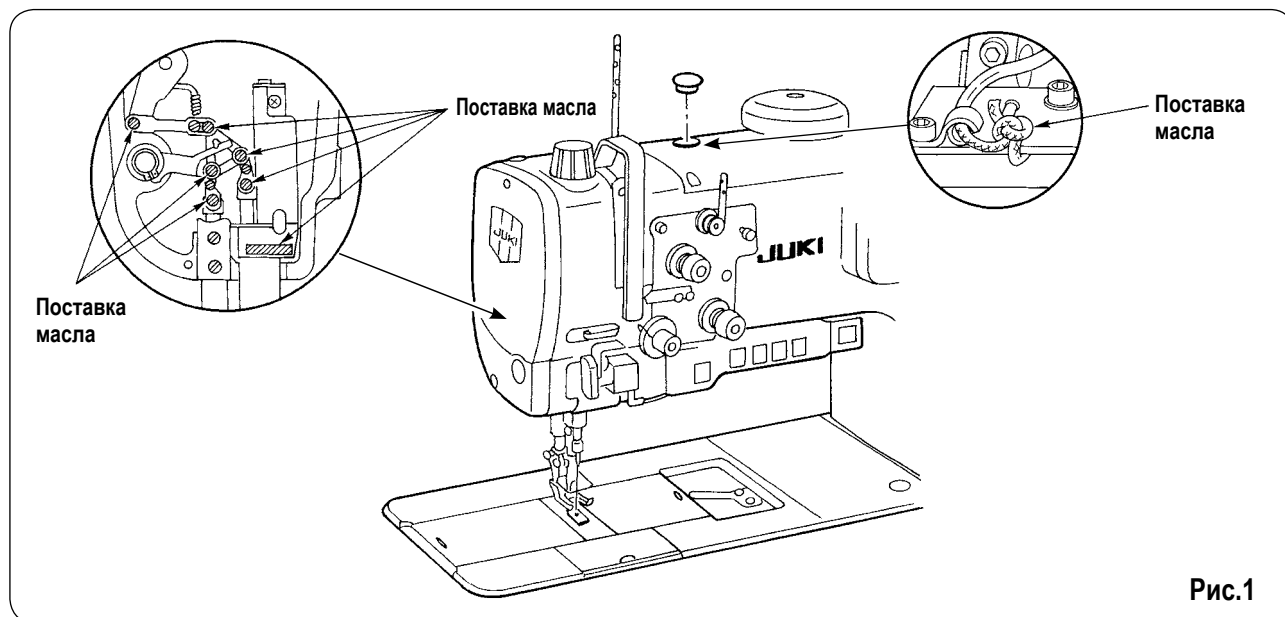
- 1) Влейте масло JUKI New Defrix Oil № 1 в резервуар масла в станке через смазочное отверстие **1** до достижения уровня **H** **3** индикатора уровня масла **2**.
- 2) Доливайте то же самое смазочное масло, как только уровень масла опустится до уровня **L** **4**.
- 3) После смазывания, поработайте на швейной машине и проверьте, что масло повышается до уровня окна индикатора масла.



1. Не пользуйтесь никаким смазочным маслом, кроме указанного типа. Убедитесь, что закрыли колпачок **5** смазочного отверстия.
2. Для того, чтобы использовать машину, которая не использовалась в течение продолжительного периода времени, дайте поработать машине в течение приблизительно 10 минут на скорости 1 800 ст/мин.

- В случае, когда машина управляется с челноком, заполненным стандартным количеством масла, уровень масла опускается от уровня **H** до уровня **L** приблизительно за 100 часов.

(Предостережение) Когда Вы работаете на машине впервые после её наладки или после длительного периода простоя, долейте две или три капли масла к сегментам, указанным стрелками.



[Очистка фильтра]

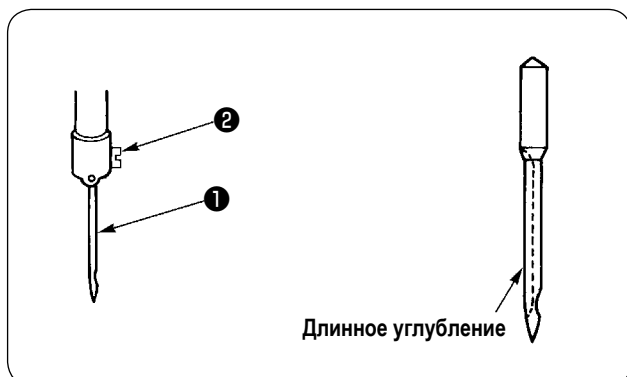
- 1) Примерно один раз в месяц удаляйте винты **6** из коробки фильтра и очищайте магнит **7** и элемент фильтра **8** из внутренней части фильтра.
- 2) Если фильтр будет забит грязью, то это может вызвать нарушение циркуляции. Это повлечёт протечку масла из верхней части седла ведущего вала челнока.

10. 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 иглу SCHMETZ 134 × 35R.

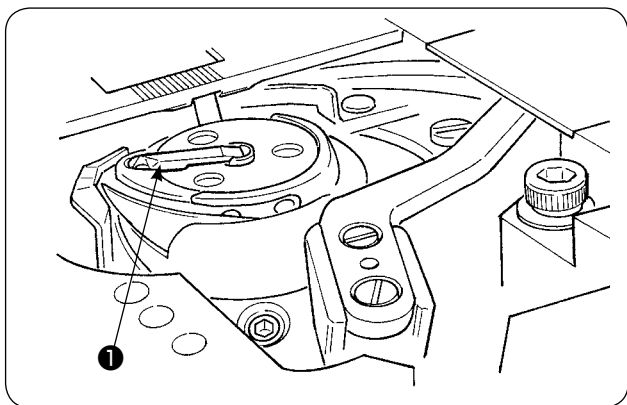
- 1) Поверните маховик, чтобы поднять игольницу в самое высокое положение ее хода.
- 2) Ослабьте винт зажима иглы ② и держите иглу ① так, чтобы длинный желобок в игле смотрел точно налево.
- 3) Двигайте иглу ① глубоко в отверстие зажима иглы до упора.
- 4) Надежно затяните винт зажима иглы ②.

11. 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.



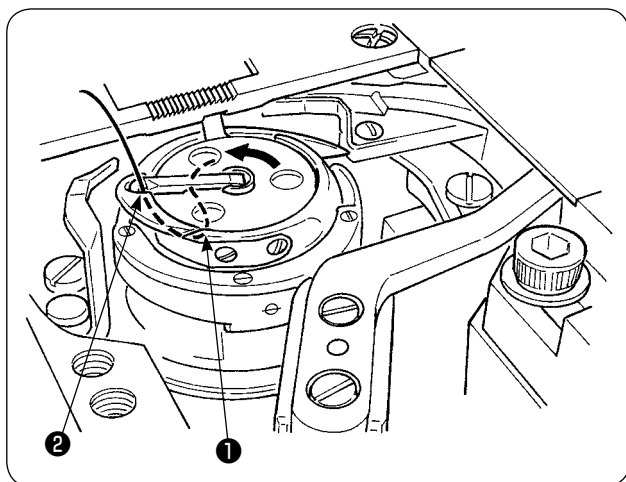
- 1) Поднимите защелку ① челнока, и выньте катушку.
- 2) Наденьте катушку на ось в челноке правильно и отпустите защелку.

12. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ЧЕЛНОК



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

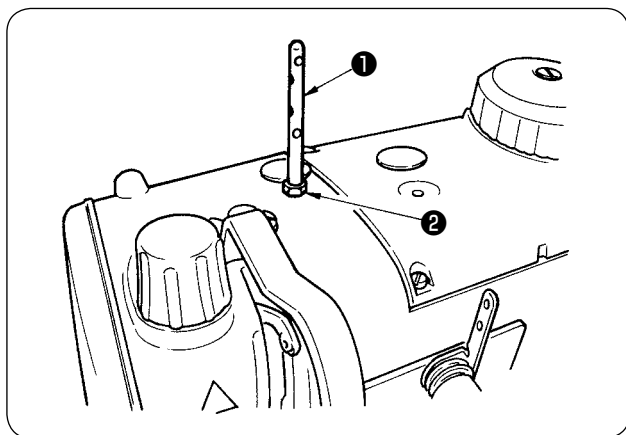
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Передайте нить через проход для нити **1** в челноке и отверстие для нити **2** в рычаге и тяните нить. Теперь протяните нить к отверстию для нити **2** через пружину растяжения.

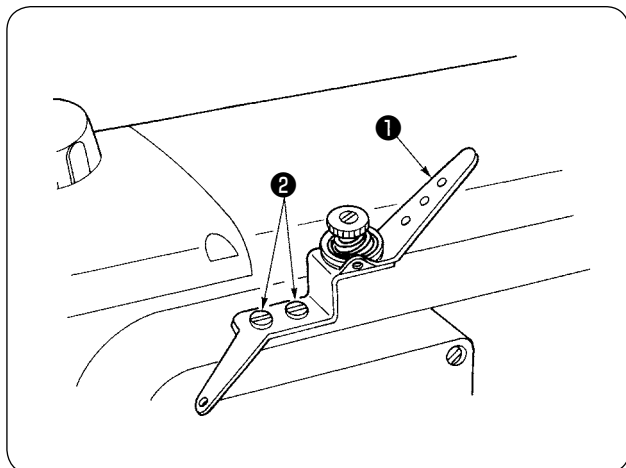
 - Удостоверьтесь, что катушка вращается в направлении стрелки, когда тянете нить.

13. УСТАНОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ



(1) Установите направляющий шток игольной нити

- 1) Установите направляющий шток игольной нити **1** гайкой **2**.



(2) Монтаж направляющего штифта нити

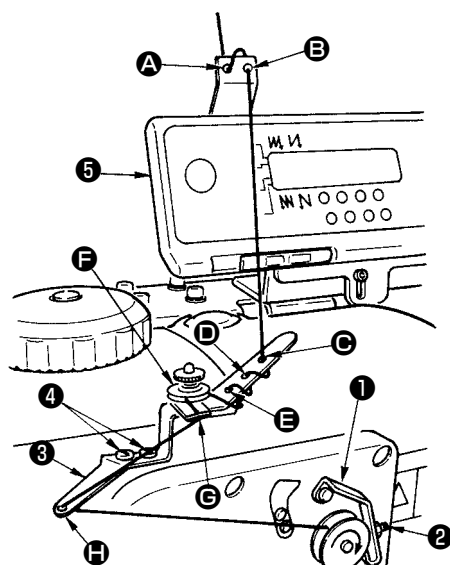
- 1) Присоедините направляющий штифт устройства намотки шпульной нити **1** к устройству намотки шпульной нити на рукаве машины с использованием винтов **2**.
- 2) Надайте положение нитенаправителя, справляясь с разделом ["14. НАМОТКА КАТУШКИ" стр.11](#).

14. НАМОТКА 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.



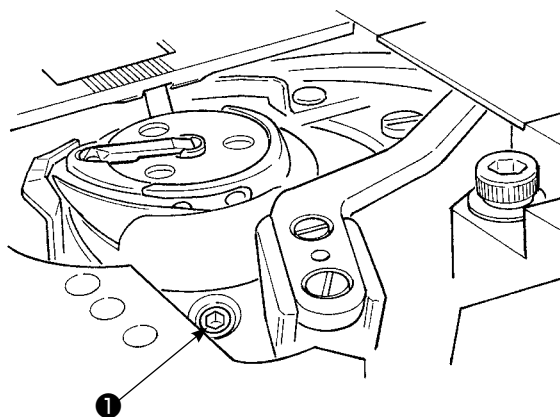
- 1) Пропустите нить через часть **A** к **H** в числовом порядке.
- 2) Наклоните прижим шпульки **1**.
- 3) Наладьте винт настройки количества шпульной нити **2** так, чтобы наматывать шпульку примерно на 90% от её возможности.
Поверните винт против часовой стрелки, чтобы увеличить количество нити, наматываемой на шпульку, или по часовой стрелке, чтобы уменьшить его.
- 4) Если катушка - наматывается неравномерно, исправьте, сдвигая направляющий штифт нити **3** назад или вперёд. Затем, затяните установочные винты **4**.
- 5) Когда шпулька будет заполнена, прижим шпульки автоматически разблокирует шпульку, и устройство намотки шпульной нити прекратит работу.

15. НАЛАДКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ



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) Наладьте количество масла в челноке поворотом винта регулировки количества масла **1**, установленного в челноке.
- 2) Вращение регулировочного винта по часовой стрелке уменьшает количество масла в челноке, а вращение против часовой стрелки увеличивает его.
- 3) Соответствующее количество масла есть, когда на листок бумаги, помещенный около края челнока, попадают всплески масла от челнока примерно через пять секунд, как показано на рисунке слева.

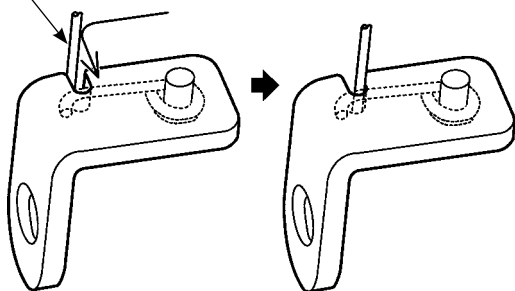
16. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

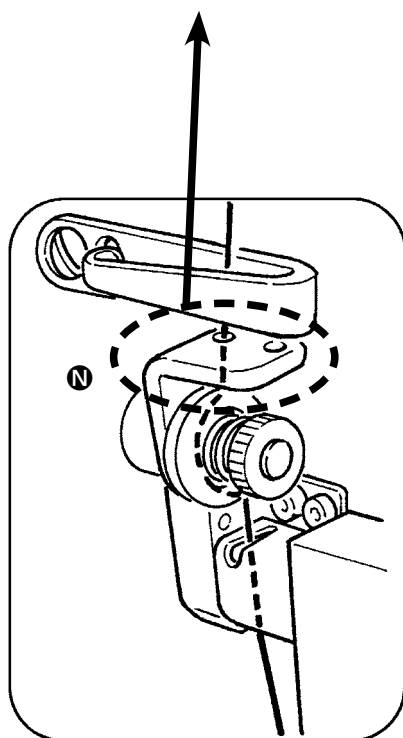
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Игольная нить

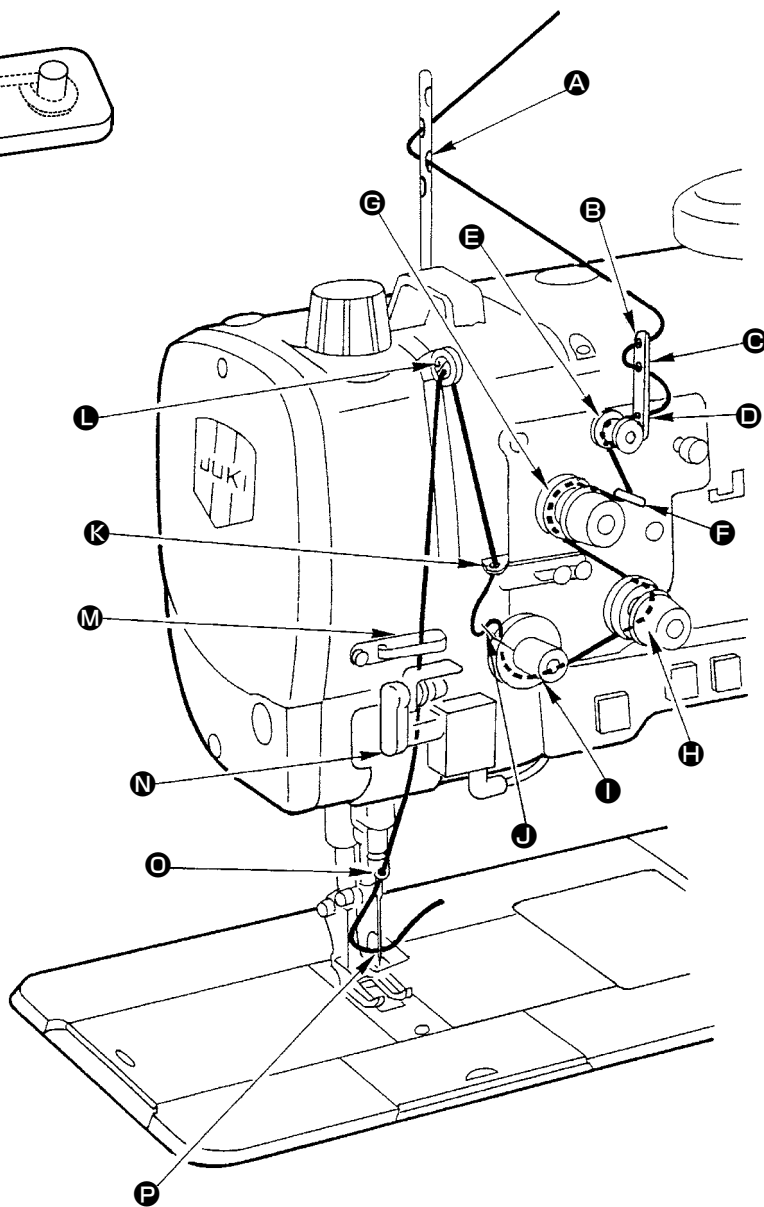


Способ заправки нити:

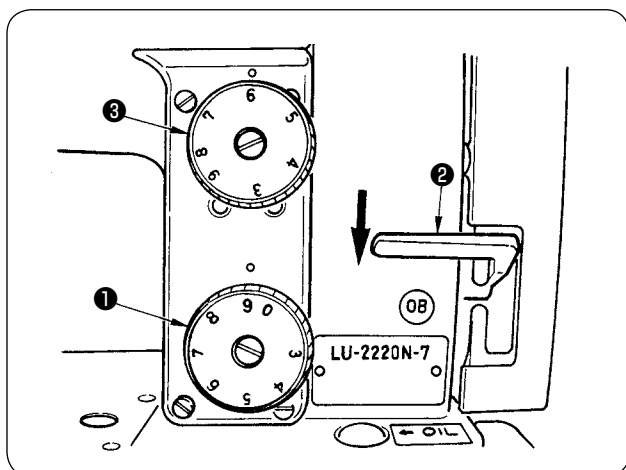
потяните нить в сторону оператора,



Проденьте нить через головку машины в порядке от **A** до **P** как показано на примере выше.



17. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



Поверните стандартный диск регулировки подачи **1** или диск регулировки подачи устройства 2Р **3** против часовой стрелки или по часовой стрелке таким образом, чтобы, номер, соответствующий желаемому номеру, приводился наверх круговой шкалы, пока не будет достигнута метка.



Поворачивая диск регулировки подачи устройства 2Р **3**, убедитесь, что удостоверились, что переключатель устройства 2Р **ВЫКЛЮЧЕН**.

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

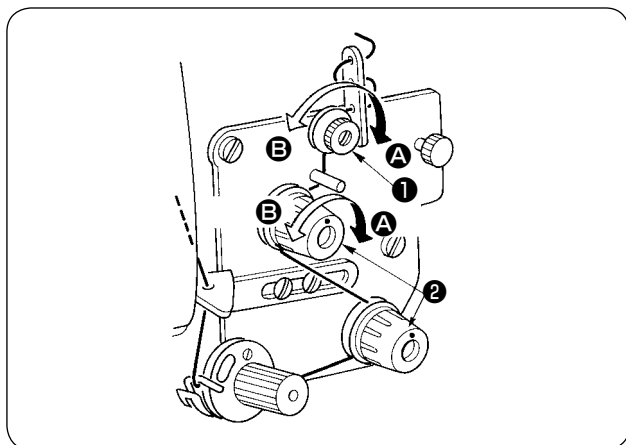


Обратитесь к "**29. РАБОЧИЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ**" стр.29 относительно подробностей по 2Р устройству.

[Шитье при обратной подаче]

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

18. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



(1) Отрегулируйте длину нити, остающейся после обрезки нити

Поверните гайку натяжения нити № 1 **1** по часовой **A** стрелке, чтобы укоротить длину нити, остающейся после обрезки нити. Поверните гайку против **B** часовой стрелки, чтобы удлинить её

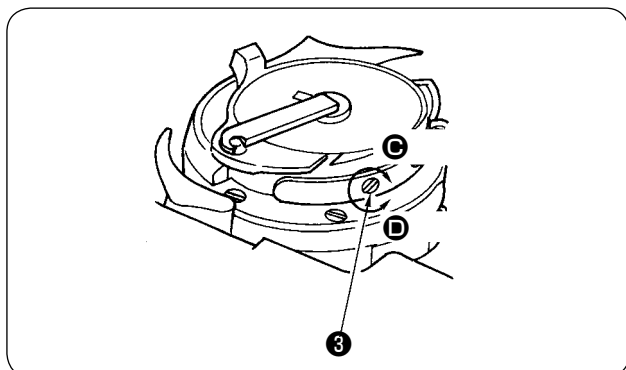
(2) Регулировка натяжения игольной нити

Поверните гайки натяжения нити № 2 **2** по часовой **A** стрелке, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или против **B** часовой стрелки, чтобы уменьшить его.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

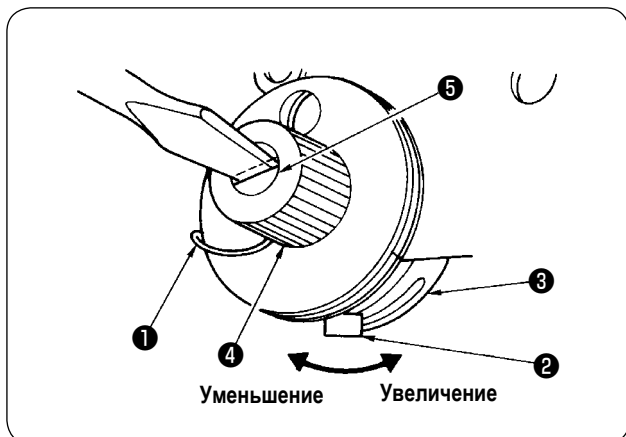
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



(3) Регулировка натяжения катушечной нити

Поверните винт, регулирующий натяжения **3**, по часовой **C** стрелке, чтобы увеличить натяжение катушечной нити, или против **D** часовой стрелки, чтобы уменьшить его.

19. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ



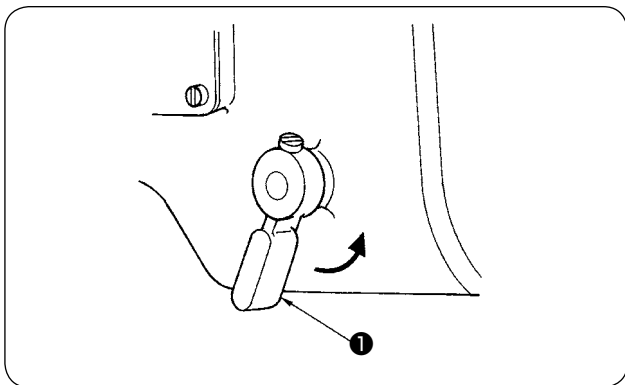
(1) Когда Вы хотите изменить ход пружины:

- 1) Ослабьте винт **2** в стопорном стержне, и ограничителе движения **3** направо или влево, чтобы изменить ход нитепритягивающей пружины **1**.
- 2) Переместите ограничитель вправо, чтобы увеличить ход нитепритягивающей пружины, или влево, чтобы уменьшить его.

(2) Когда Вы хотите изменить напряжение пружины:

- 1) Ослабьте гайку **4**, и поверните штифт пружины **5** против часовой стрелки, чтобы увеличить напряжение пружины, или по часовой стрелке, чтобы уменьшить его.

20. РУЧНОЕ ПОДЪЕМНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ



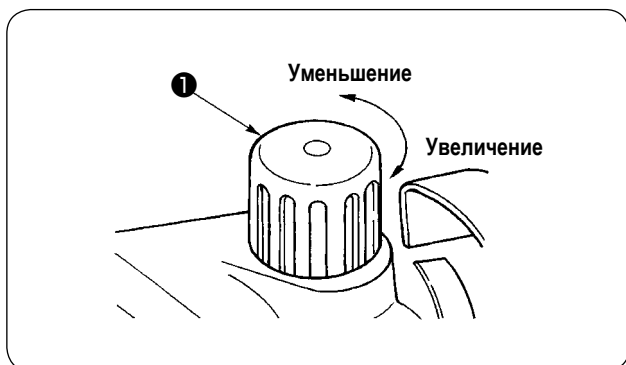
- 1) Когда Вы хотите держать прижимную лапку в поднятом положении, поднимите ручной подъемник **1** в направлении стрелки. Этим прижимная лапка поднимется на 9 мм и останется в том положении.
- 2) Чтобы заставить прижимную лапку опуститься до своего исходного положения, опустите ручной подъемник.

21. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



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

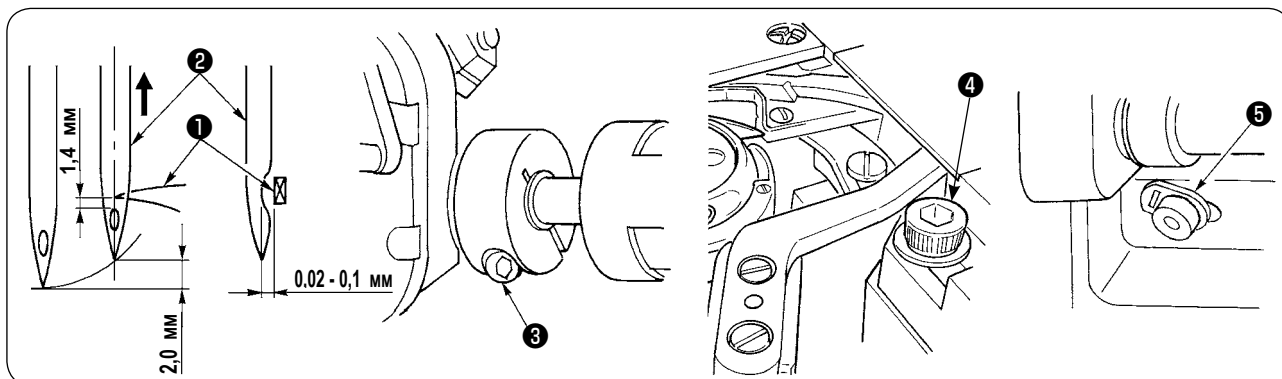
(Работайте на швейной машине с минимальным давлением прижимной лапки, пока прижимная лапка надежно держит материал.)

22. 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.



- 1) Отрегулируйте регулировочный диск стандартной подачи до "0".
- 2) Ослабьте зажимной винт установочного кольца ведущего вала **3**, и поверните маховик против часовой стрелки, чтобы заставить игловодитель подняться на 2,0 мм из крайнего нижнего положения его хода.
- 3) В состоянии, описанном в пункте 2), совместите край лезвия **1** челнока с центром иглы **2**, и затяните зажимной винт установочного кольца ведущего вала **3**. При этом, должен быть предусмотрен зазор 1,4 мм между краем лезвия челнока и верхним краем петельки иглы. (В качестве справки, указатель на маховике совмещается с линией отметки шкалы "L" на маховике).
- 4) Ослабьте винт **4** в верхней поверхности станины и винт **5** в седле ведущего вала челнока, и наладьте так, чтобы был обеспечен зазор от 0,02 до 0,1 мм между краем лезвия челнока и иглой путем перемещения седла ведущего вала челнока направо или влево. Когда указанный зазор будет достигнут, надежно затяните винты **4** и **5**.
- 5) Установите диск регулировки подачи на максимальное значение, и проверьте, не приходит ли край лезвия челнока в соприкосновение с иглой.



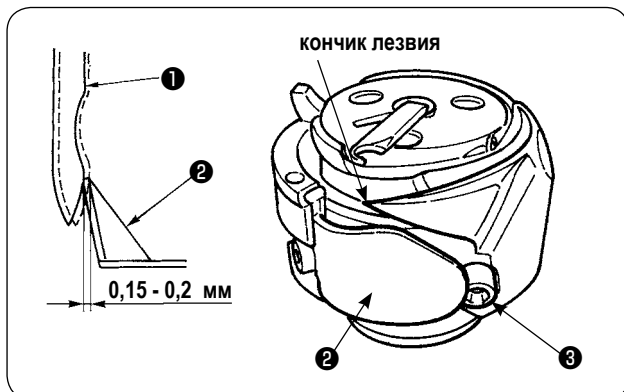
Пульт управления может приходить в контакт с нитевой стойки при наклоне головной части машины. Чтобы защитить соответствующие части от контакта, сдвиньте нитяную стойку в положение, при котором, нитевая стойка не будет сталкиваться с пультом управления.

23. 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 0,15 - 0,2 мм от ее прямого положения. В противном случае отрегулируйте предохранитель иглы челнока через его отклонение.

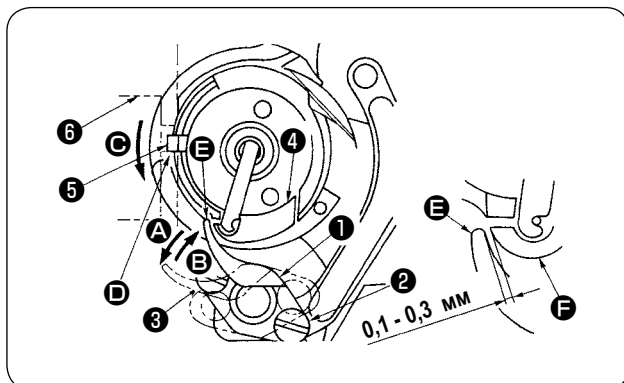
- 1) Если Вы хотите переместить направляющую иглы челнока по направлению внутрь, поверните регулировочный винт **3** по часовой стрелке.
- 2) Если Вы хотите переместить направляющую иглы челнока наружу, поверните регулировочный винт **3** против часовой стрелки.

24. РЕГУЛИРОВКА 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, чтобы сдвинуть открывающий рычаг шпульного колпачка 1 в направлении стрелки А, и ослабьте винт 2.
- 2) Поверните маховик, чтобы сдвинуть открывающий рычаг шпульного колпачка 1 в направлении стрелки В, и ослабьте винт 3.
- 3) Поворачивайте шпульный колпачок 4 в направлении стрелки С до тех пор, пока стопорный стержень шпульного колпачка 5 не остановится в выемке D на игольной пластине 6. В этом состоянии, наладьте так, чтобы был предусмотрен зазор от 0,1 до 0,3 мм между верхним концом E открывающего рычага шпульного колпачка и выступом F на шпульном колпачке, когда они находятся наиболее близко друг к другу. Затем, затяните винты 2 и 3.

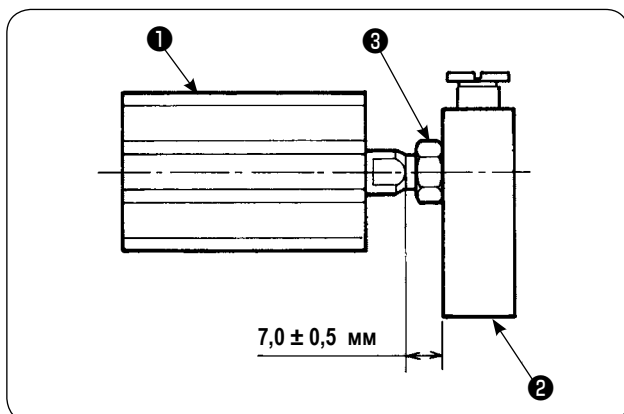
25. НАЛАДКА КОМПОНЕНТОВ МЕХАНИЗМА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

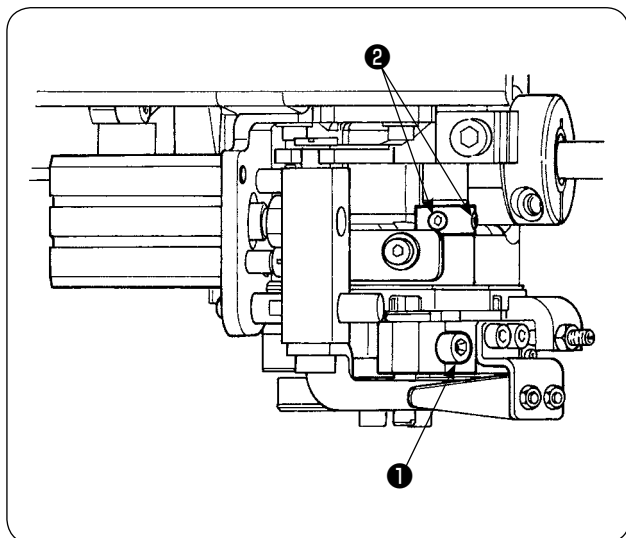
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

(1) Регулировка положения муфты цилиндра нитеобрезателя

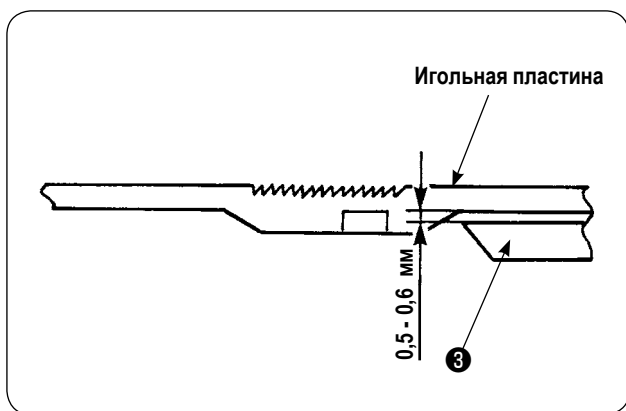


Соберите цилиндр нитеобрезателя 1, и муфту цилиндра нитеобрезателя 2, как проиллюстрировано на схеме слева, и закрепите гайкой 3.

(2) Подвижный нож (наладка вертикального положения)

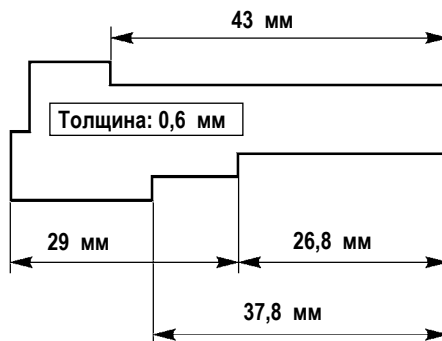


- 1) Ослабьте зажимной болт ведущего рычага подвижного ножа ❶ и установочный винт упорного кольца вала подвижного ножа ❷ и затяните их заново после регулировки вертикального направления подвижного ножа ❸. При затягивании зажимного винта ведущего рычага подвижного ножа ❶, произведите операции пунктов (6), (7), (8) и (9) ниже.

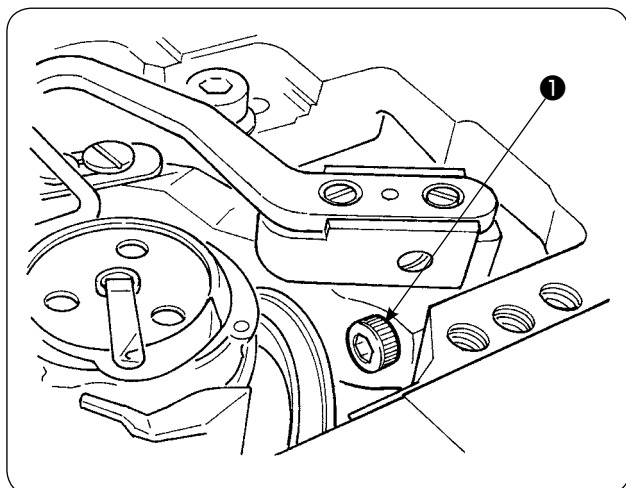


- 2) Вертикальное положение подвижного ножа - положение, при котором зазор между нижней поверхностью игольной пластины (изнанкой) и верхней поверхностью подвижного ножа ❸ составляет от 0,5 до 0,6 мм.
(Во время регулировки может использоваться эталон для регулировки, поставляемый в комплекте).

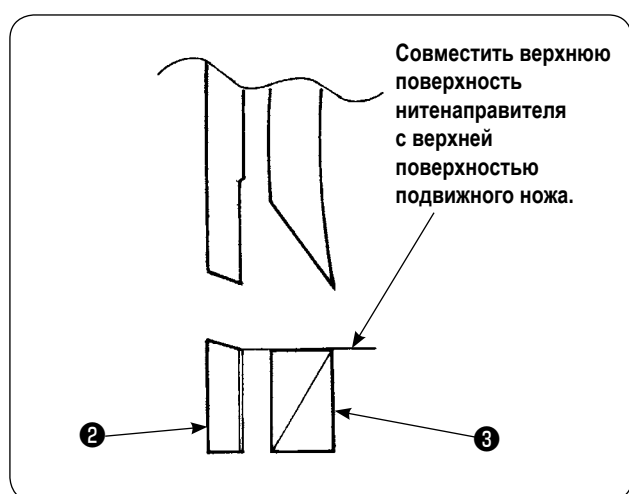
Эталон для регулировки, поставляемый в комплекте



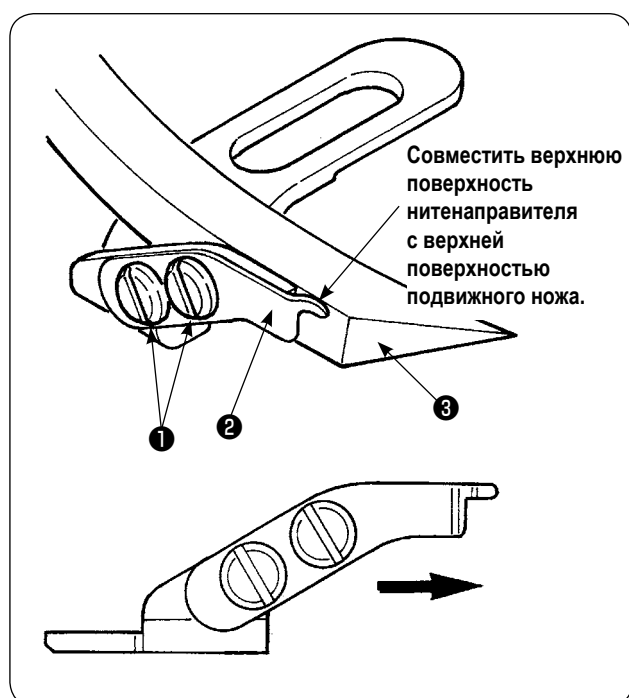
(3) Контрнож (наладка вертикального положения)



- 1) Ослабьте зажимной винт основания контрножа **1**, подгоните его к положению, когда верхний конец сегмента лезвия контрножа **2** совмещается с верхней поверхностью подвижного ножа **3**, и затяните винт снова. (При этом, будьте осторожны в отношении кончика лезвия челнока. Безопасно работать, наладив межосевой угол главного вала до положения рядом с выгравированной линией отметки L).

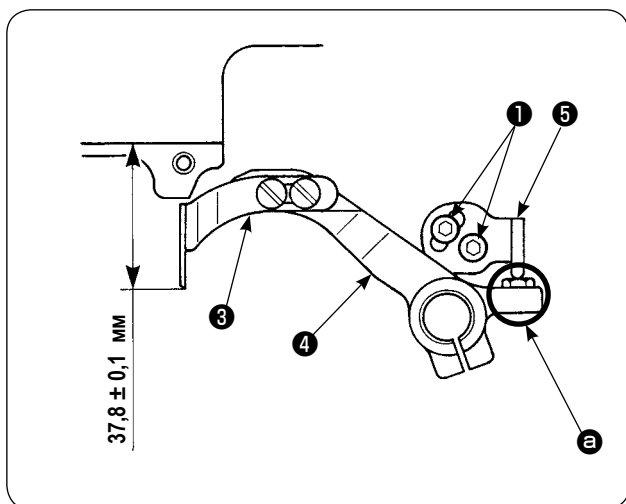


(4) Установочное положение нитенаправителя



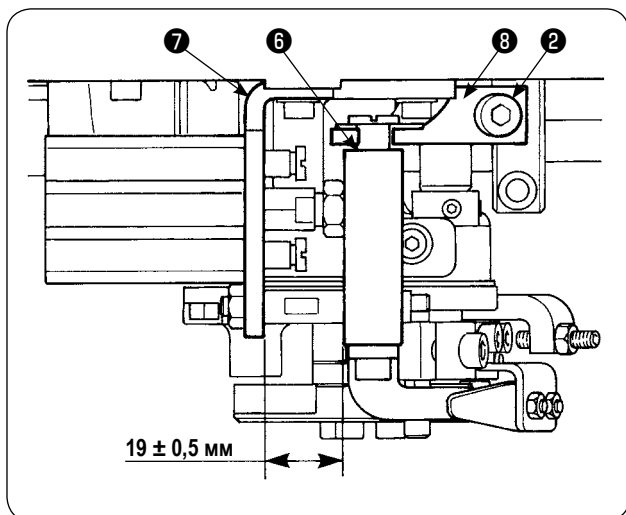
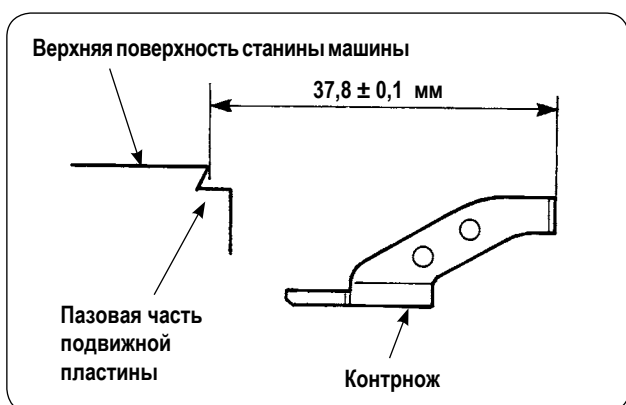
- 1) Ослабьте установочные винты нитенаправителя **1** и затяните их заново после регулировки положения нитенаправителя **2**.
Установочное положение: верхняя поверхность нитенаправителя **2** должна совмещаться с верхней поверхностью подвижного ножа **3** в вертикальном направлении, а нитенаправитель должен быть закреплен после полного его перемещения в направлении знака стрелки, как показано на рисунке в продольном направлении.

(5)-1. Контрнож (настройка величины хода) (Регулировка положения стопора основания контрножа)

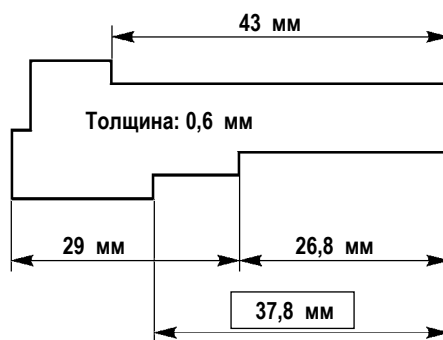


- 1) Поверните маховик, чтобы привести контрнож к нижней мёртвой точке рычага нитепритягивателя, и ослабьте установочные винты стопора основания ножа ❶ и зажимной винт ведущего рычага контрножа ❷.
- 2) Когда верхний конец контрножа ❸ отстоит на $37,8 \pm 0,1$ мм от паза салазок опоры, приведите основание контрножа ❹ в контакт со стопором основания контрножа ❺ (как показано на - а). (При этом, Вы можете использовать регулировочный эталон, поставляемый с устройством).
- 3) Затяните установочные винты стопора основания контрножа ❶.
- 4) В состоянии, описанном на этапе 2), отрегулируйте зазор, предусмотренный между муфтой цилиндра нитеобрезателя ❻ и установочной пластиной цилиндра ❼, до $19,0 \pm 0,5$ мм. Затяните зажимной винт ведущего рычага контрножа ❷.

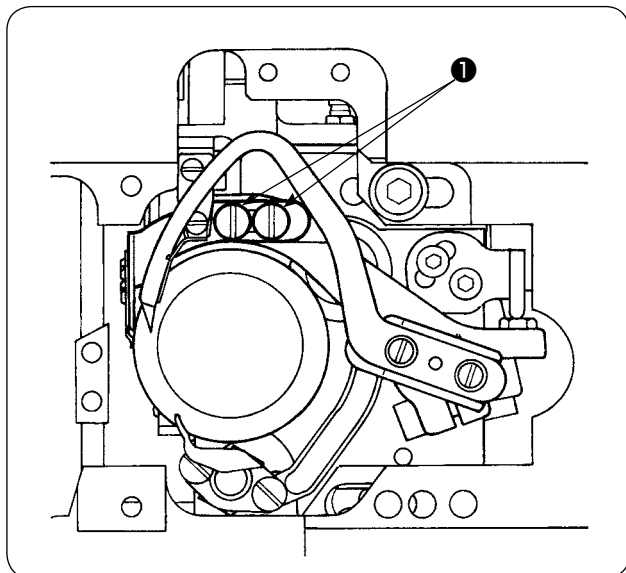
(При этом, удалите осевой люфт путем перемещения основания контрножа ❹ в нижнем направлении и сдвигая рычаг контрножа ❸ в верхнем направлении).



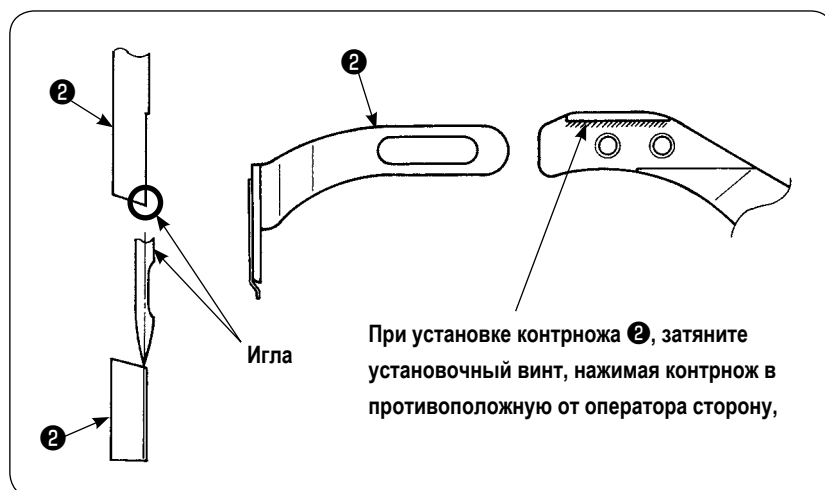
Эталон для регулировки, поставляемый в комплекте



(5)-2. Контрнож (наладка бокового положения)



- 1) Ослабьте установочные винты контрножа **1**.
- 2) Установите круговую шкалу для регулировки шага стежка на "0", и установите рычаг нитепритягивателя в нижней мёртвой точке. Вручную приведите в действие электромагнитный клапан, чтобы перевести цилиндр нитеобрезателя в состояние, когда он выступает.
(Нажмите ручной переключатель электромагнитного клапана № 3, чтобы заблокировать клапан соленоида. Обратитесь к **"(11) Объяснение электромагнитного клапана" стр.27**).

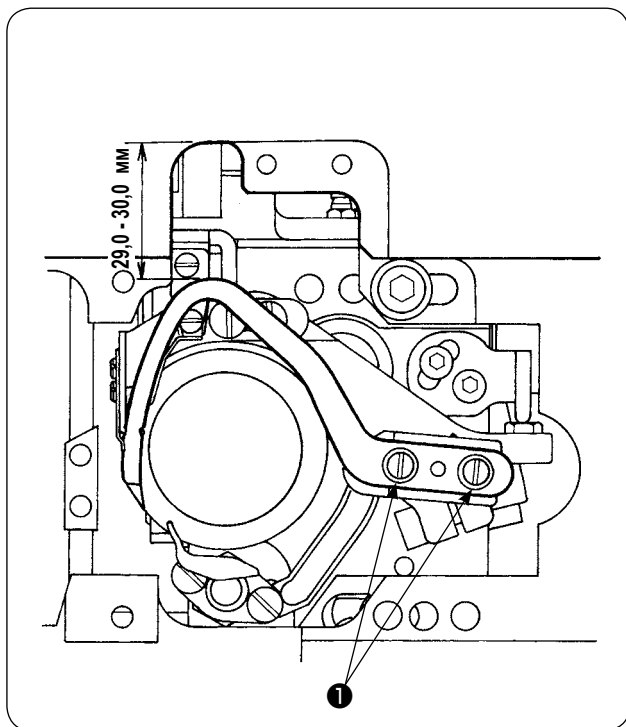


- 3) Сохраняя состояние, описанное на этапе 2), переместите контрнож направо или влево, чтобы совместить верхний конец контрножа **2** с кончиком иглы, и затяните установочный винт контрножа **1**.
- 4) Разблокируйте электромагнитный клапан, который был приведен в действие вручную на этапе 2). (Обратитесь к **"(11) Объяснение электромагнитного клапана" стр.27**).

Подтверждение: вручную приведите в действие электромагнитный клапан, чтобы переместить пневмоцилиндр нитеобрезателя и подтвердите следующее в положении, при котором, основание контрножа входит в контакт со стопором основания контрножа:

- Расстояние между наконечником контрножа и станиной машины $37,8 \pm 0,1$ мм.
- Зазор, предусмотренный между муфтой цилиндра и установочной пластиной цилиндра, составляют $19,0 \pm 0,5$ мм.
- Верхний конец контрножа совмещается с кончиком иглы (центр иглы).

(6) Наладка давления ножа

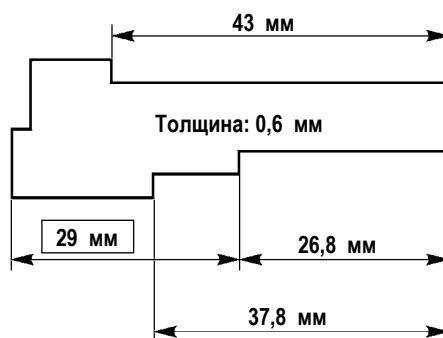


- 1) Установите рычаг нитепритягивателя в нижней мёртвой точке. Вручную приведите в действие электромагнитный клапан, чтобы перевести цилиндр нитеобрезателя в состояние, когда он выступает.
(Нажмите ручной переключатель электромагнитного клапана № 3, чтобы заблокировать клапан соленоида. Обратитесь к **"(11) Объяснение электромагнитного клапана" стр.27**).
- 2) Поддерживая состояние 1), медленно поверните маховик рукой, и наладьте расстояние R - секции подвижного ножа и конца станины машины до положения 29 - 30 мм.
(При этом, может использоваться эталон для регулировки, поставляемый в комплекте).
- 3) Ослабьте установочные винты подвижного ножа ❶ и затяните их заново после регулировки давления ножа.
- 4) Разблокируйте электромагнитный клапан, который был приведен в действие вручную на этапе 1). (Обратитесь к **"(11) Объяснение электромагнитного клапана" стр.27**).

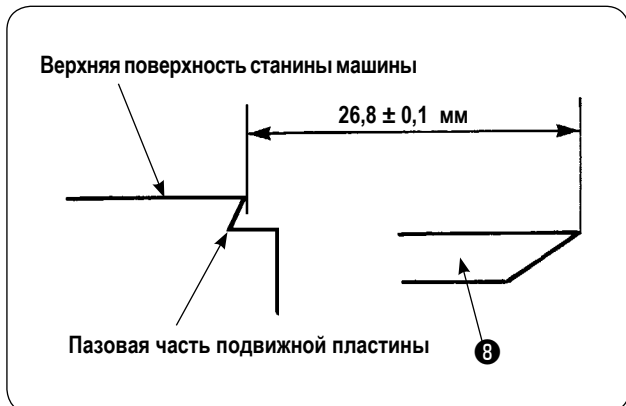
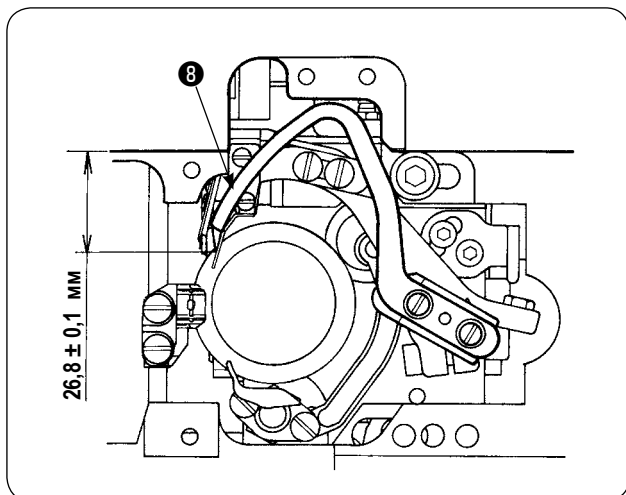
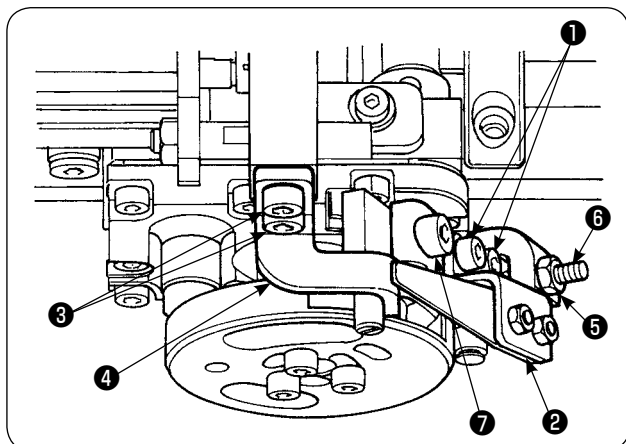
*1 : Когда давление ножа низкое, затяните установочные винты подвижного ножа ❶, слегка прижимая подвижный нож к контрножу. Когда давление ножа высокое, возникает износ или повреждение сегмента лезвия. Следовательно, наладьте давление ножа настолько низко, насколько это возможно.

*2: Когда нить не обрезывается, даже когда давление ножа увеличено, измените высоту подвижного ножа, или контрножа, в пределах диапазона регулировки и наладьте таким образом, чтобы сегменты лезвия соответствовали друг другу. Высотой подвижного ножа и контрножа должен быть зазор от 0,5 до 0,6 мм между ножом и нижней поверхностью игольной пластины.

Эталон для регулировки, поставляемый в комплекте



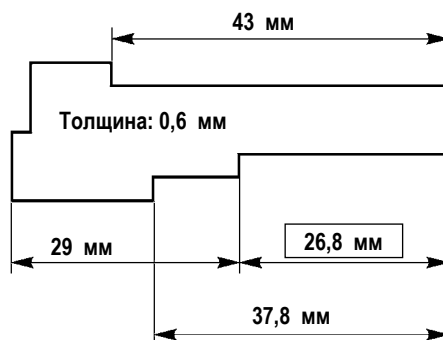
(7)-1. Начальное положение ведущей консоли подвижного ножа и подвижного ножа



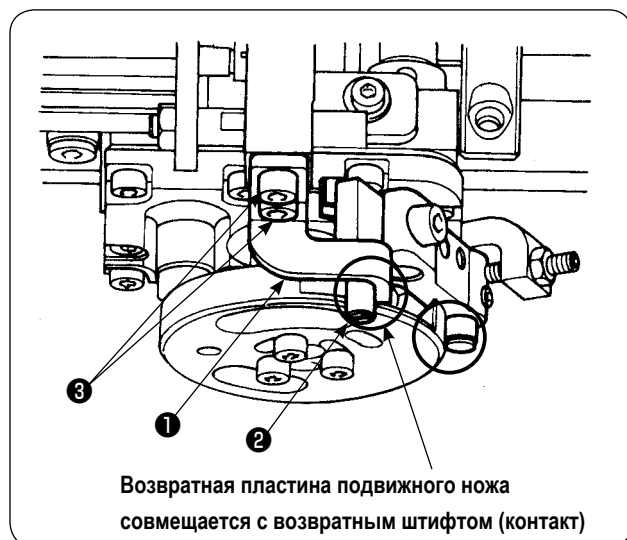
- 1) Наклоните швейную машину. Вручную приведите в действие электромагнитный клапан, когда кулачковый ролик нитеобрезателя не подогнан к пазу кулачка, чтобы перевести цилиндр нитеобрезателя в состояние, когда он отводится назад.
(Нажмите ручной переключатель электромагнитного клапана № 4, чтобы заблокировать электромагнитный клапан. Обратитесь к ["\(11\) Объяснение электромагнитного клапана" стр.27](#)).
- 2) Ослабьте установочный винт 1 для пластинчатой пружины (комплект), чтобы отсоединить пластинчатую пружину (комплект) 2.
- 3) Ослабьте установочные винты пластины возврата подвижного ножа 3 и удалите пластину возврата подвижного ножа 4.
- 4) Ослабьте гайку стопора ведущего рычага подвижного ножа 5 и ослабьте стопорный винт консоли двигателя подвижного ножа 6.
- 5) Ослабьте зажимной болт ведущего рычага подвижного ножа 7.
- 6) Наладьте зазор между кулачковым роликом нитеобрезателя и внешним краем кулачка нитеобрезателя от 0,05 до 0,15 мм, и подгоните подвижный нож 8 в исходное положение.
Исходное положение подвижного ножа - положение, при котором расстояние между верхним концом подвижного ножа и станиной машины составляет $26,8 \pm 0,1$ мм.
(При этом, может использоваться эталон для регулировки, поставляемый в комплекте).
- 7) Поддерживая состояние 6), затяните зажимной болт ведущего рычага подвижного ножа 7.
(Момент силы при затягивании: от 5,9 до 6,9 Н-м)
При этом, что касается вертикального направления консоли двигателя подвижного ножа, - оба конца нижней поверхности консоли двигателя подвижного ножа и нижний конец вала подвижного ножа совмещаются друг с другом.

Продолжение следует в ["\(7\)-2. Положение установки возвратной пластины подвижного ножа" стр.23](#).

Эталон для регулировки, поставляемый в комплекте



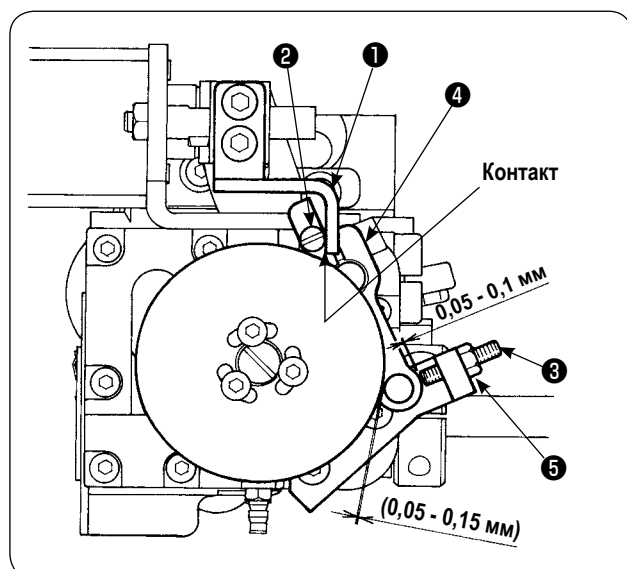
(7)-2. Положение установки возвратной пластины подвижного ножа



- 1) Сохраняя зазор от 0,05 до 0,15 мм между внешним краем кулачка нитеобрезателя и кулачковым роликом нитеобрезателя, а также внешним краем кулачка нитеобрезателя, приведите возвратную пластину подвижного ножа **1** в контакт с возвратным штифтом подвижного ножа **2**, и закрепите возвратную пластину подвижного ножа установочными винтами возвратной пластины подвижного ножа **3**.

Продолжение следует в "(7)-3. Настройка зазора между ведущим рычагом подвижного ножа и стопорным стержнем ведущего рычага подвижного ножа" стр.23.

(7)-3. Настройка зазора между ведущим рычагом подвижного ножа и стопорным стержнем ведущего рычага подвижного ножа



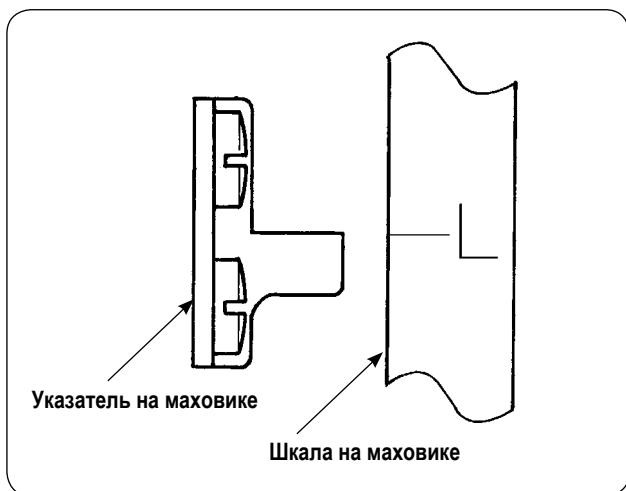
- 1) В состоянии, при котором возвратная пластина подвижного ножа **1** входит в контакт с возвратным штифтом подвижного ножа **2**, наладьте так, чтобы был обеспечен зазор от 0,05 до 0,1 мм между стопорным винтом ведущего рычага подвижного ножа **3** и ведущим рычагом подвижного ножа **4**, и закрепите стопорный винт ведущего рычага подвижного ножа гайкой **5**.
- 2) Совместите верхний конец пластинчатой пружины с центром возвратной пластины подвижного ножа, и закрепите пластинчатую пружину установочными винтами пластинчатой пружины (комплект) **6**.
- 3) Разблокируйте ручной переключатель электромагнитного клапана, который был приведен в действие на этапе (7) – 1-1. (Обратитесь к "(11) Объяснение электромагнитного клапана" стр.27).



Когда во время работы нитеобрезателя произошла блокировка машины, удостоверьтесь, являются ли надлежащими значения регулировки (7)-1 - 3.

Когда они не являются надлежащими, необходимо произвести повторную регулировку.

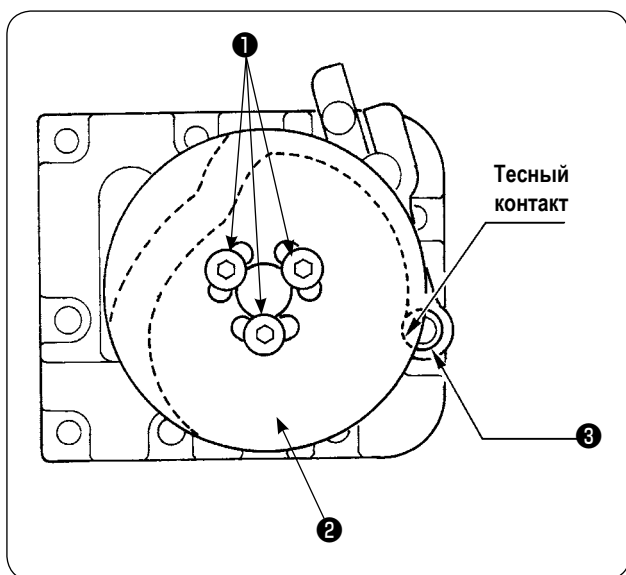
(8) Наладка синхронизации кулака нитеобрезателя



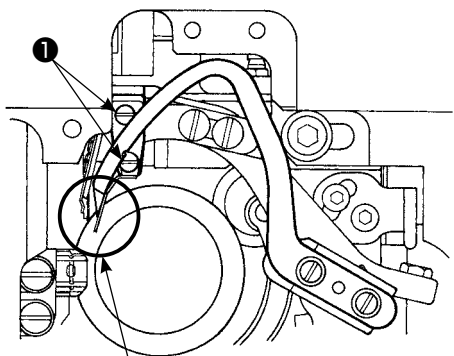
- 1) Ослабьте установочные винты кулака нитеобрезателя ❶ и затяните их заново после регулировки положения кулака нитеобрезателя ❷.
- 2) Положение кулака нитеобрезателя - положение, при котором кулачковый ролик нитеобрезателя ❸ входит в контакт с R – секцией, когда она начинает входить в паз кулачка в положении маховика на выгравированной линии отметки L.

Подтверждение:

заново удостоверьтесь в положении выгравированной линии отметки L и R - секции, когда ролик начинает входить в паз кулачка после установки кулачка нитеобрезателя.

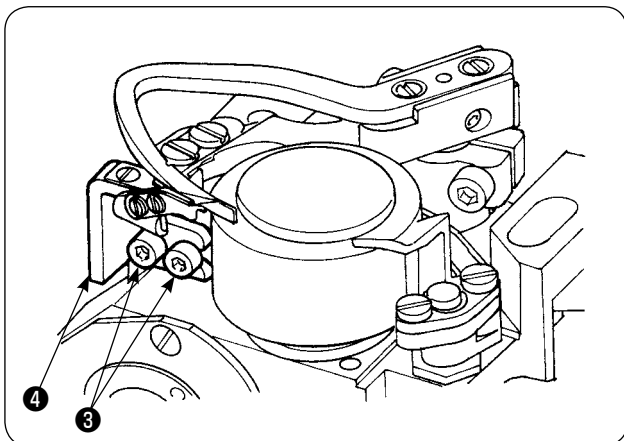
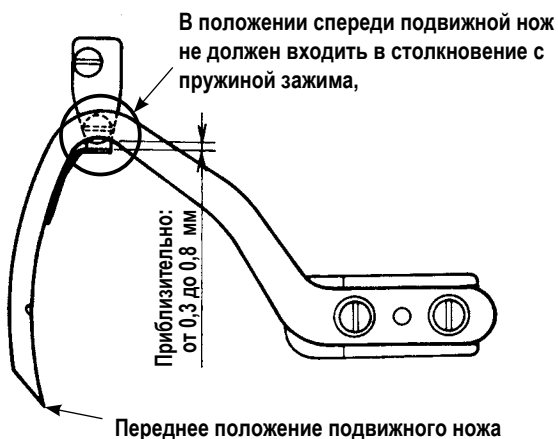
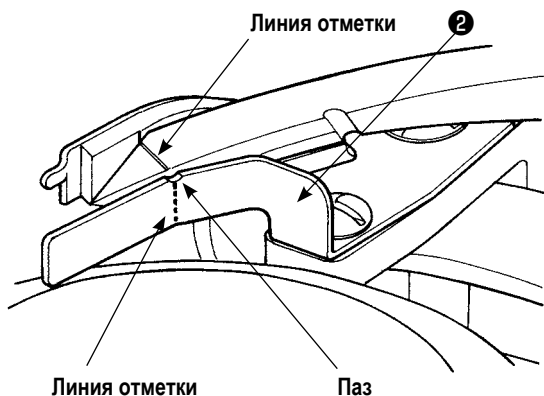


(9) Установочное положение пружины зажима



Предостережение:

если между пружиной зажима и подвижным ножом обеспечен зазор, когда подвижный нож находится в состоянии покоя в его исходном положении, пружина зажима не сможет зажимать шпульную нить,



- 1) Когда подвижный нож находится в состоянии покоя в его исходном положении, ослабьте установочный винт зажимного болта ①.
- 2) Совместите линию отметки на верхней поверхности подвижного ножа с насечкой в пружине зажима ②. (Это - инструкция для настройки)
- 3) Приведите сегмент зажима пружины зажима ② в контакт с подвижным ножом, и закрепите пружину зажима зажимным винтом пружины зажима ①.

(Момент силы при затягивании: от 0,2 до 0,3 Н-м)

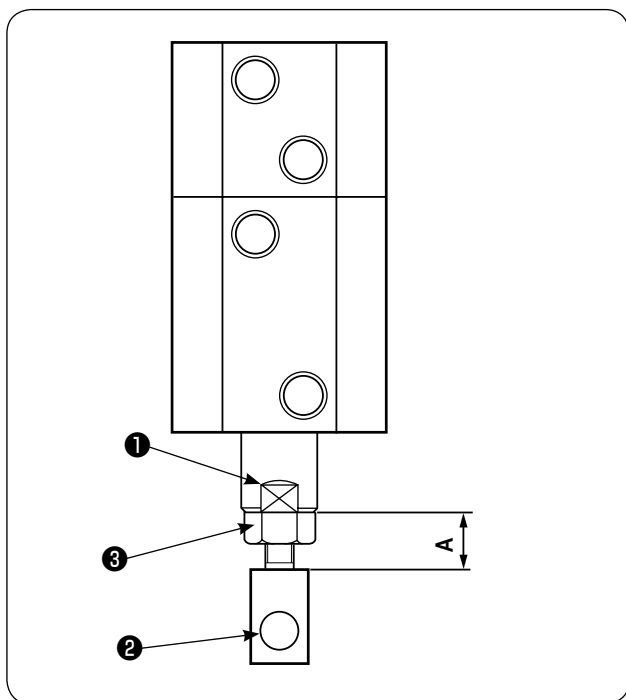
При приведении зажимной части пружины зажима ② в контакт с подвижным ножом, также приведите верхний конец пружины зажима близко к подвижному ножу. Верхний конец пружины зажима должен входить в контакт с подвижным ножом при работе подвижного ножа.

* После регулировки положения установки пружины зажима, внимательно уточните относительно "① Контакт между пружиной зажима и челноком," а также "② Контакт между пружиной зажима и подвижным ножом (в положении его спереди)." Контакт между теми частями может вызвать обрыв пружины зажима.

* Когда положение пружины зажима не налаживается, даже когда установочные винты пружины зажима ① ослаблены, ослабьте установочные винты основания пружины зажима ③, и для наладки сдвиньте основание пружины зажима ④ в сторону оператора.

(Положение в вертикальном направлении основания пружины зажима должно располагаться в основании вала челнока). Следовательно, затяните основание пружины зажима винтами ③, слегка прижимая её по направлению вниз.

(10) Настройка величины уплотнения



- 1) Ослабьте контргайку **3** вилочного шарнира цилиндра обратной подачи **2**.
- 2) Надайте зазор между верхним концом штока цилиндра обратной подачи **1** и концом вилочного шарнира цилиндра обратной подачи **2**, справляясь о стандартных значениях в таблице. (Можно настроить поворотом рычага **1**).
- 3) После регулировки, затяните контргайку **3**.

Подтверждение:

1. Произведите обрезку нити на практике.
2. Убедитесь в том, что величина уплотнения (шаг до стежка с обрезкой нити) является надлежащим (*) соответственно условиям пошива.

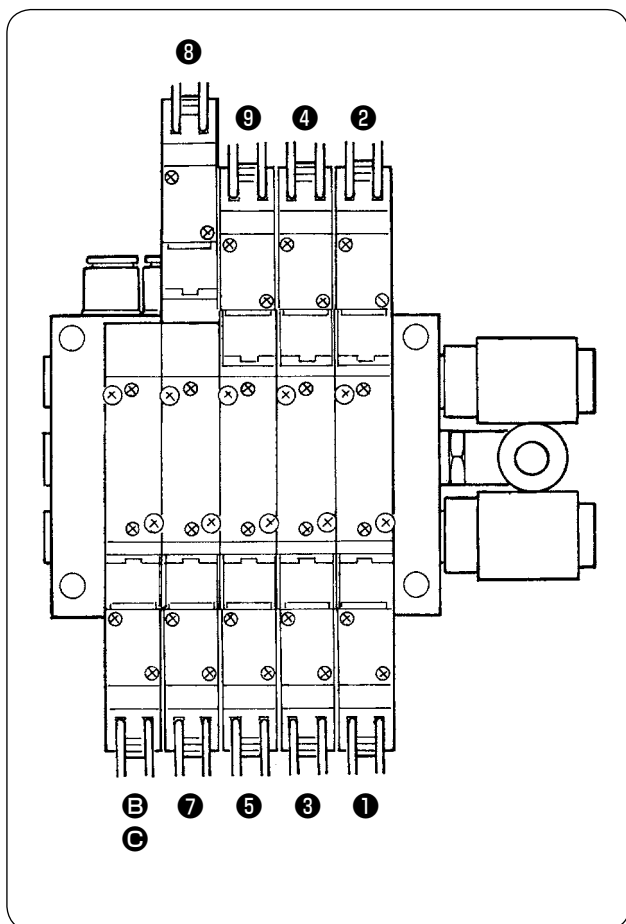
* Длина нити, остающейся на стороне ткани, сокращается через уменьшение величины уплотнения. Однако когда величина чрезмерно уменьшается, ткань рвётся в швах, и возникает пропуск стежков. Как результат, происходит сбой обрезки нити.

Кроме того, когда величина чрезмерно увеличена, происходят неполадки обращения с нитью. Как результат, возникает неполадка обрезки нити.

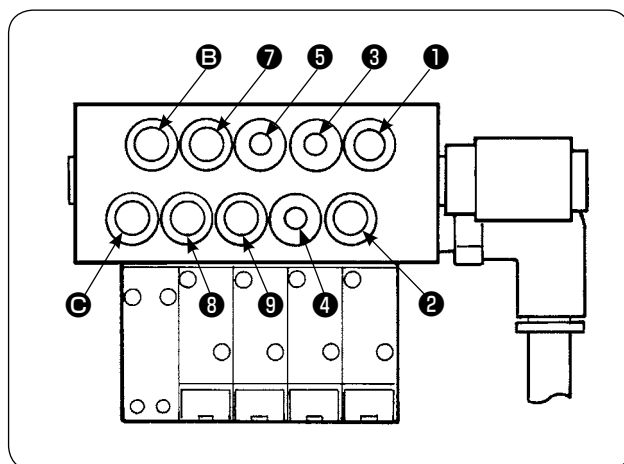
Рекомендуется величина уплотнения от 1,5 до 2 мм.

		Величина уплотнения (Норма)
Размер A	11,5 мм	1,5 мм
	12,0 мм	2,0 мм

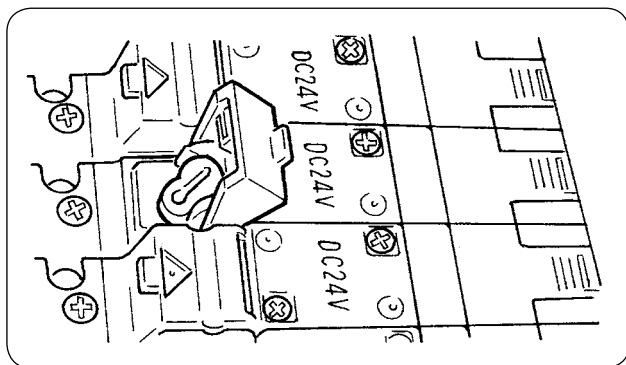
(11) Объяснение электромагнитного клапана



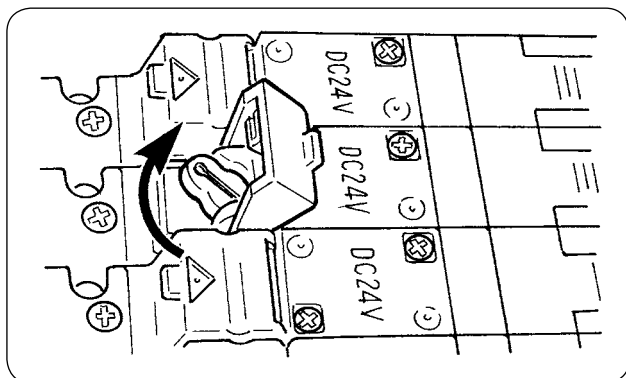
- 1 Уплотнение
- 2 Устройство VT
- 3 Нитеобрезатель включен (Цилиндр выставлен).
- 4 Нитеобрезатель выключен (Цилиндр оттянут).
- 5 Зажим нити (цилиндр выставлен).
- 7 FL (прижимная лапка поднимается).
- 8 FL (прижимная лапка опускается).
- 9 DL (цилиндр выставлен).
- B(C) Устройство 2P



Относительно переключателя электромагнитного клапана (Руководство)



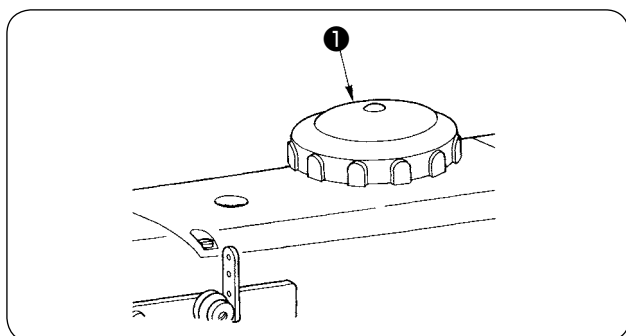
- 1) Нажатием переключателя (зеленого) под крышкой, электромагнитный клапан может быть приведен в действие вручную.



- 2) Поворотом переключателя в направлении знака стрелки путём его нажатия, возможно его заблокировать. Поворотом переключателя в обратном направлении знака стрелки, возможно снять блокировку.

* При подключении электропитания, удостоверьтесь, что все крышки электромагнитного клапана закрыты. (В положении, при котором ручной переключатель заблокирован, крышки не закрыты, и возможно предотвратить сбой электромагнитного клапана).

26. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ВОЗВРАТНО-ПОСТУПАТЕЛЬНОГО ВЕРТИКАЛЬНОГО ДВИЖЕНИЯ ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



Величина подъёма прижимной лапки и шагающей прижимной лапки настраивается с использованием круговой шкалы **1**. Поверните круговую шкалу по часовой стрелке, чтобы увеличить величину подъёма или против часовой стрелки, чтобы уменьшить её.

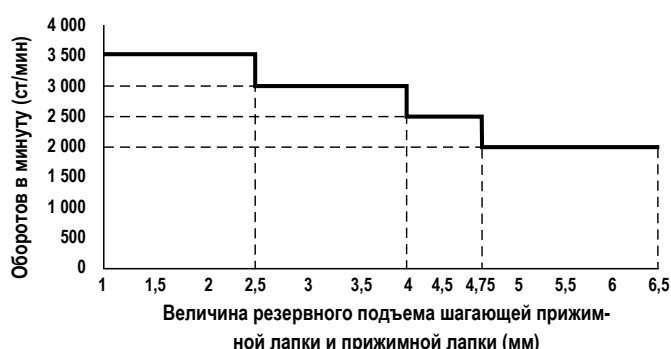
27. ТАБЛИЦА СКОРОСТИ ШИТЬЯ

Максимальная скорость шитья была определена в соответствии со швейными условиями как показано в таблице ниже. Установите максимальную скорость шитья подходящим образом в соответствии с заданными швейными условиями, заботясь о том, чтобы не превышать соответствующие указанные значения.

(1) Максимальная скорость шитья в соответствии с величиной резервного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки

1) Когда длина стежка составляет менее 6 мм

2) Когда длина стежка составляет более 6 мм и менее 9 мм



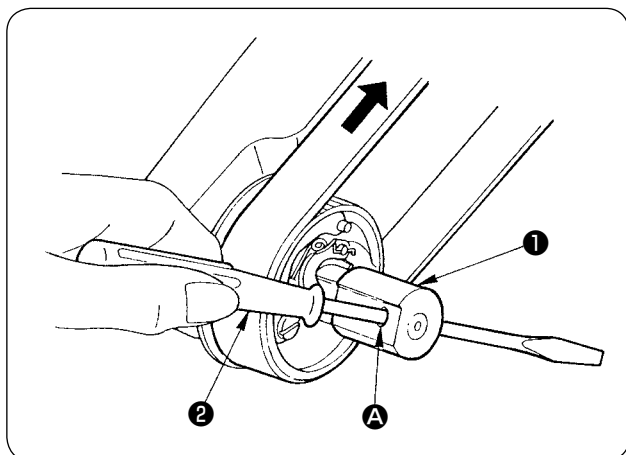
Величина возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки	Длина стежка
1 - 6,5 мм	2 000 ст/мин

28. ВОЗВРАТ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

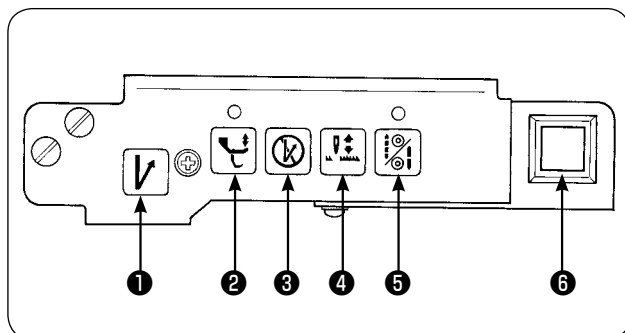
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



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.

- 1) Возвратите в исходное положение предохранительную муфту в положении с наклоненной швейной машиной.
- 2) Подгоните отвертку (среднюю) **2**, поставляемую с машиной как аксессуар, в отверстие **A** втулки предохранительной муфты **1**.
- 3) Удерживая отвертку **2** рукой, чтобы предотвратить втулку предохранительной муфты **1** от вращения, поверните маховик в обратном направлении вращения.
- 4) Процедура возврата в исходное положение заканчивается, когда маховик щелкает.

29. РАБОЧИЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ



1 Переключатель быстрого включения обратной подачи V

• Во время работы машины, пока этот переключатель удерживается нажатым, машина производит шитье с обратной подачей, и возобновляет пошив с нормальной подачей, когда переключатель отпускается.

• Если нажат этот переключатель, в то время когда машина находится в состоянии покоя, подача будет установлена в состояние обратного продвижения. (Швейная машина не работает).

Если он выключается, подача возвратится в нормальное состояние продвижения.

2 Переключатель для переключения величины возвратно-поступательного вертикального движения V

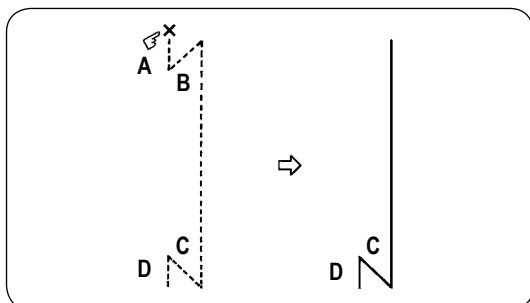
Если этот переключатель будет нажат, то величина возвратно-поступательного вертикального движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки будет максимальной. (Лампочка под кнопкой загорается.) Используйте этот переключатель, когда многослойная часть швейного изделия не подается гладко.

При производстве переключения величины переменного вертикального движения коленным переключателем, закрепите на столе шурупами коленный переключатель, поставляемый с машиной, и используйте его. Для проведения проводки, обратитесь к "РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ПРИЛОЖЕНИЕ) для Швейные машины для кожаных и тяжелых материалов".

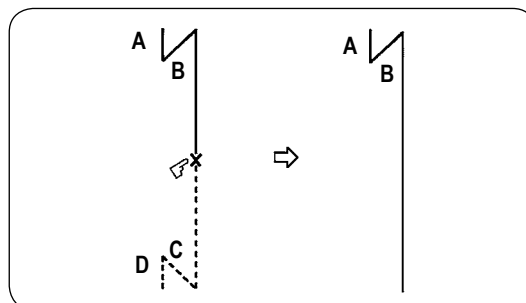
3 Переключатель отмены/дополнения шитья при автоматической обратной подаче V

- 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

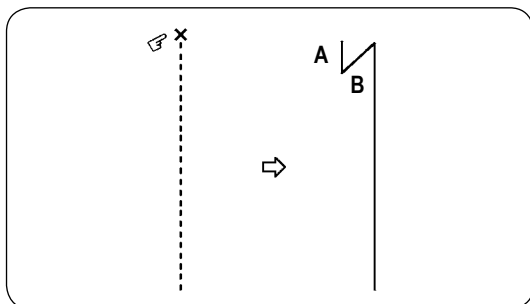


Если переключатель V нажат до начала шитья, то шитье при автоматической обратной подаче для начала (между A и B) не будет выполнено.

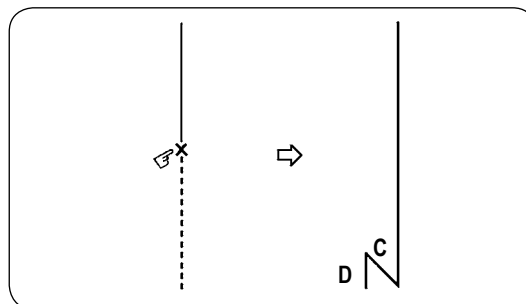


Если переключатель V нажат во время шитья, то шитье при автоматической обратной подаче для конца (между C и D), не будет выполнено.

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



Если переключатель V нажат до начала шитья, шитье при автоматической обратной подаче для начала (между A и B) будет выполнено.



Если переключатель V будет нажат во время шитья, то шитье для автоматической обратной подаче для конца (между C и D) будет выполнено.

4 Переключатель подъема иглы

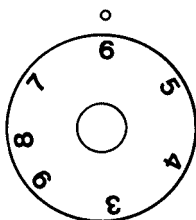
Если этот переключатель будет нажат, то на машине будет происходить перемещение иглы от нижнего положения остановки иглы до верхнего положения остановки иглы.



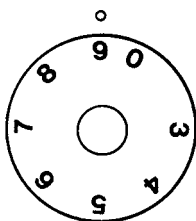
Поднимая головку машины, которая была наклонена, не держитесь за рабочий выключатель при ее подъеме.

Пример

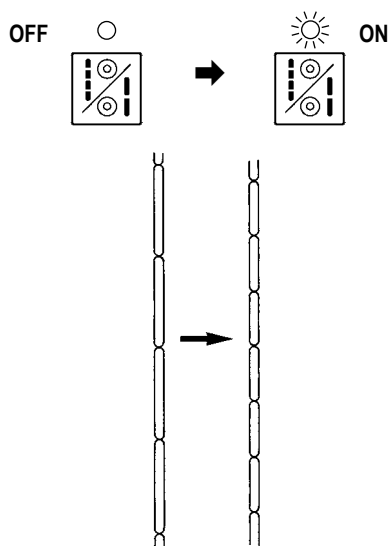
- Шкала регулировочного диска подачи 2P: 6



- Шкала стандартного регулировочного диска подачи: 9



- Если этот переключатель нажат, длина стежка меняется от 9 до 6.



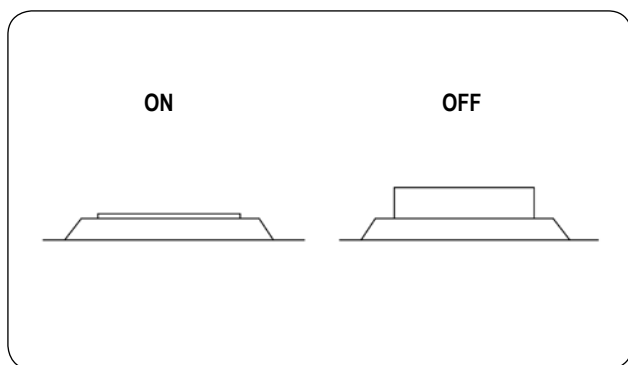
- Если этот переключатель нажат снова, длина стежка возвращается от 6 до 9.

5 2P переключатель

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



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



6 Переключатель прижима игольной нити

Когда переключатель прижима игольной нити включен, в начале шитья срабатывает прижимной механизм игольной нити, и когда он выключен, прижимной механизм игольной нити в действие не приводится.

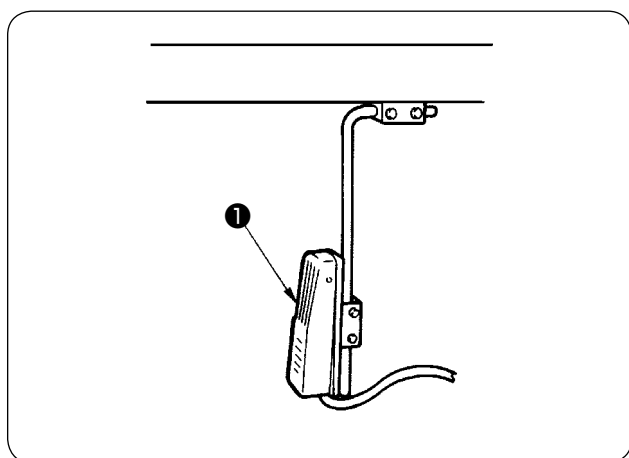
Однако, устройство прижима игольной нити так же, как и подъемный механизм прижимной лапки, не функционируют до тех пор, пока не будет произведена обрезка нити после включения электропитания. Кроме того, когда прижимная лапка поднята после действия по обрезке нити, игольная нить зажимается устройством прижима игольной нити, но когда переключатель прижима игольной нити выключен, игольная нить отпускается.



Переключатель прижима игольной нити может настроиться на действие и бездействие через настройку электродвигателя.

О подробностях обратитесь к Руководству по эксплуатации (Приложение).

30. ФУНКЦИИ КОЛЕННОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ



Если педальный выключатель ① 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.)



Педальный выключатель может использоваться в качестве переключателя подъема прижимной лапки с помощью установки мотора. (Когда выключатель используется в качестве переключателя подъема прижимной лапки, функция переключателя для переключения величины возвратно-поступательного вертикального движения теряется.)

О подробностях обратитесь к Руководству по эксплуатации (Приложение).

31. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ ОТНОСИТЕЛЬНО ОПЕРАЦИЙ ПОШИВА

1. Убедитесь, что производите операции пошива по подтверждению положения игловодителя (позиция останова иглы ВВЕРХУ / позиция останова иглы ВНИЗУ), когда останovy швейной машины правильно расположены. (О настройке обозначения положения игловодителя, обратитесь к Руководству по эксплуатации (приложение)).
2. Произведите пробный пошив и подтвердите завершённое состояние пошива, поскольку состояние в начале шитья различается от состояния в конце шитья в зависимости от швейного изделия (материала и нити).
3. При использовании устройства прижима игольной нити, используйте его вместе со строчением с обратным продвижением материала в начале шитья.
4. Убедитесь, что произвели нитеобрезку на ткани.

32. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неполадки	Причины	Меры для устранения неполадок
1. Порыв нити (нить расползается или изнашивается) (Игольная нить проходит в 2-3 см от изнанки ткани.)	① Путь прохождения нити через иглу, край лезвия челнока, желобок шпульного колпачка на игольной пластинке имеет острые края или заусенцы. ② Натяжение игольной нити слишком сильное. ③ Открывающий рычаг шпульного колпачка обеспечивает слишком большой зазор в шпульном колпачке. ④ Игла соприкасается с краем лезвия челнока. ⑤ В челноке слишком мало масла. ⑥ Натяжение игольной нити слишком слабое. ⑦ Пружина нитепритягивателя слишком сильно натянута или ход пружины слишком мал. ⑧ Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая.	○ Удалите острые края или заусенцы на краю лезвия челнока с помощью тонкой наждачной бумаги. Отполируйте желобок шпульного колпачка на игольной пластинке. ○ Уменьшите натяжение игольной нити. ○ Уменьшите зазор между открывающим рычагом шпульного колпачка и шпулей. Смотрите "24. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ЧЕЛНОЧНОЙ ИГЛЫ" стр.16. ○ Смотрите "22. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ" стр.15. ○ Правильно отрегулируйте количество масла в челноке. Смотрите "15. НАЛАДКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ" стр.11. ○ Увеличьте натяжение игольной нити. ○ Уменьшите натяжение пружины или увеличьте ход пружины. ○ Смотрите "22. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ" стр.15.
2. Пропуск стежка	① Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая. ② Давление прижимной лапки слишком низкое. ③ Зазор между верхним краем ушка иглы и краем лезвия челнока неправильный. ④ Предохранитель челночной иглы не функционирует. ⑤ Используется неправильный тип иглы.	○ Смотрите "22. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ" стр.15. ○ Затяните регулятор прижимной лапки. ○ Смотрите "22. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ" стр.15. ○ Смотрите "23. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ЧЕЛНОЧНОЙ ИГЛЫ" стр.15. ○ Замените данную иглу на ту, которая ее толще на 1 размер.
3. Расширенные петли	① Катушечная нить не проходит через пружину растяжения шпульный колпачок. ② Путь прохождения нити неправильно завершен. ③ Катушка не может двигаться свободно. ④ Открывающий рычаг шпульного колпачка обеспечивает слишком большой зазор в шпульном колпачке. ⑤ Натяжение игольной нити слишком сильное. ⑥ Натяжение катушечной нити слишком слабое. ⑦ Катушка слишком плотно намотана. ⑧ Толстая нить. ⑨ Чрезмерно большое количество подаваемой нити рычага нитепритягивателя.	○ Правильно пропустите катушечную нить. ○ Удалите заусенцы с помощью тонкой наждачной бумаги или отполируйте их. ○ Замените катушку или челнок на новые. ○ Смотрите "24. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ЧЕЛНОЧНОЙ ИГЛЫ" стр.16. ○ Уменьшите натяжение игольной нити. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити. ○ Уменьшите натяжение применяемое в устройстве для намотки нити. ○ Замените зубчатую рейку на другой тип, для толстой нити. ○ Устраните предварительное натяжение устройства прижима игольной нити. ○ Увеличьте номер иглы ○ Переместите нитенаправитель нитепритягивателя вправо, чтобы уменьшить величину подачи рычагом нитепритягивателя.
4. Нить выскальзывает из игольного ушка при обрезке нити.	① Натяжение нити заданное контроллером натяжения №1 слишком высокое.	○ Уменьшите натяжение нити заданное контроллером натяжения № 1.

Неполадки	Причины	Меры для устранения неполадок
5. Нить выскальзывает из игольного ушка в начале шитья.	① Натяжение нити заданное контроллером натяжения №1 слишком высокое. ② Пружина зажима неправильной формы. ③ Слишком низкое натяжение игольной нити.	○ Уменьшите натяжение нити заданное контроллером натяжения № 1. ○ Замените пружину зажима на новую или исправьте используемую. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити.
6. Нить не обрезается ровно.	① Лезвия движущегося ножа и контрножа были неправильно отрегулированы. ② У ножей затупились лезвия. ③ Слишком низкое натяжение игольной нити. ④ Натяжение катушечной нити слишком слабое.	○ Смотрите "25. НАЛАДКА КОМПОНЕНТОВ МЕХАНИЗМА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ" стр.16. ○ Замените движущийся нож и контрнож на новые или исправьте используемые. ○ Увеличьте натяжение игольной нити. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити.
7. Нить не обрезывается.	① Исходная позиция движущегося ножа была неправильно отрегулирована. ② Натяжение катушечной нити слишком слабое. ③ неподходящее положение нитенаправителя. ④ Недостаточный крутящий момент при обрезке толстой нити.	○ Смотрите Руководство для инженеров. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити. ○ Обратитесь к "25.(4) Установочное положение нитенаправителя" стр.18 ○ При использовании толстой нити, эквивалента #4 или #5, задержите положение останова вверх. Обратитесь к "Функции № 112" Руководства по эксплуатации для SC-510. Обратитесь к "Функции № 143" Руководства по эксплуатации для SC-922.
8. Нить обрывается в начале шитья после обрезки нити.	① Игольная нить захватывается челноком.	○ Уменьшите длину нити, остающейся на игле после обрезки нити. ○ Смотрите "18. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ" стр.13.
9. В начале шитья после нитеобрезки происходит пропуск стежков.	① Шпульная нить не зажата после нитеобрезки. ② Не надлежащее положение нитенаправителя. ③ Количество вращений слишком частое, и игольная нить не может захватить шпульную нить. ④ Натяжение катушечной нити слишком слабое. ⑤ Длина игольной нити, остающейся в игле после нитеобрезки, слишком короткая.	○ Проверьте заново установочное положение пружины зажима. ○ Обратитесь к "25.(4) Установочное положение нитенаправителя" стр.18 ○ Увеличьте число стежков мягкого запуска при настройке электродвигателя. Обратитесь к "Руководству по эксплуатации электродвигателя". ○ Натяжение катушечной нити слишком слабое. ○ Понижьте приложенное давление диском предварительного устройства зажима нити или удалите диск предварительного натяжения. Когда используется фрикционная нить, отключите устройство зажима нити при обрезке нити. Обратитесь к "Функции № 120" Руководства по эксплуатации для SC-510. Обратитесь к "Функции № 157" Руководства по эксплуатации для SC-922.