

Швейные машины для кожаных и тяжелых материалов

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ПРИЛОЖЕНИЕ) ДЛЯ SC-922

ЗАМЕЧАНИЯ : Поздравляем Вас с покупкой швейной машины JUKI.

Чтобы использовать машину безопасно, прочитайте этот документ и Правила техники безопасности для швейной машины перед использованием. Храните эти документы так, чтобы Вы могли прочитать их всякий раз, когда это необходимо.

ПРИМЕНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ (ДОПОЛНЕНИЕ)

Эта инструкция по эксплуатации (дополнение) дает дополнительное пояснение к инструкции по эксплуатации для соответствующих моделей швейных машин.

Используемые модели

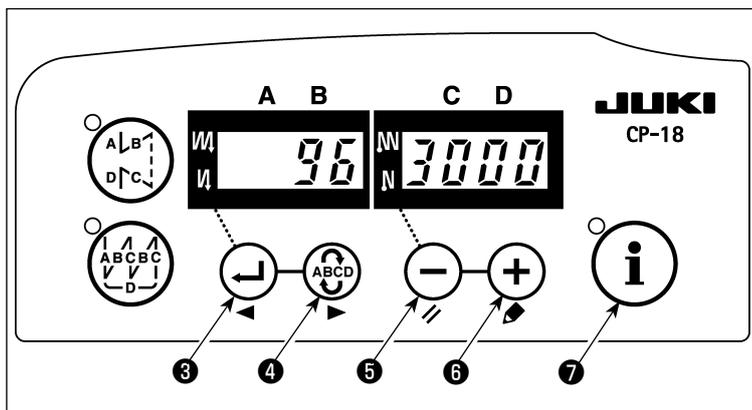
Тип машины	Модель
Тип с плоской платформой	Серия LU-2200N-7, Серия LU-1500N/1520NC-7, DNU-1541-7, DU-141H-7, LZH-1290-7
Тип с цилиндрической платформой	LS-1342-7, Серия DSC, Серия DSU
Тип с платформой со стойками	Серия PLC-1700

СОДЕРЖАНИЕ

1. РЕГУЛИРОВКА УСТАНОВЛЕННОЙ ГОЛОВКИ МАШИНЫ.....	1
2. УСТАНОВКА СИНХРОНИЗАТОРА	2
3. УСТАНОВКА ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ	4
4. УСТАНОВКА УСТРОЙСТВА АК/AIR.....	6
(1) Установка устройства АК/air	6
(2) Воздушный шланг	6
(3) Установка коленного выключателя	8
(4) Функциональная установка коленного выключателя	9
(5) Как использовать	10
(6) Регулировка подъема прижимной лапки	10
5. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ШНУРОВ.....	11
6. ПРОПУСКАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ НИТЕНАПРАВИТЕЛЬ НА ПАНЕЛИ.....	14
7. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	14
8. ШИТЬЕ СПЕРЕДИ	14
(1) Как действовать	14
(2) Положение выключателя.....	14
9. ШНУР РЕЛЕ.....	15
10. ФУНКЦИЯ ЗАЖИМА ИГОЛЬНОЙ НИТИ LU-2220N-7.....	17
11. СЕРИЯ LU-2200N-7 ОБРЕЗКА ТОЛСТОЙ НИТИ	18
12. КАК СПРАВИТЬСЯ С ОПУСКАНИЕМ ИГОЛЬНИЦЫ, КОГДА МАШИНА ОСТАНАВЛИВАЕТСЯ В НИЖНЕМ ПОЛОЖЕНИИ	19
13. ТАБЛИЦА ПУНКТОВ ФУНКЦИЙ SC-922 В СООТВЕТСТВИИ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ.....	20

1. РЕГУЛИРОВКА УСТАНОВЛЕННОЙ ГОЛОВКИ МАШИНЫ

(Предостережение) Для процедуры функциональной установки любого пульта управления кроме CP-18, обратитесь к инструкции по эксплуатации для пульта управления, который будет использоваться.



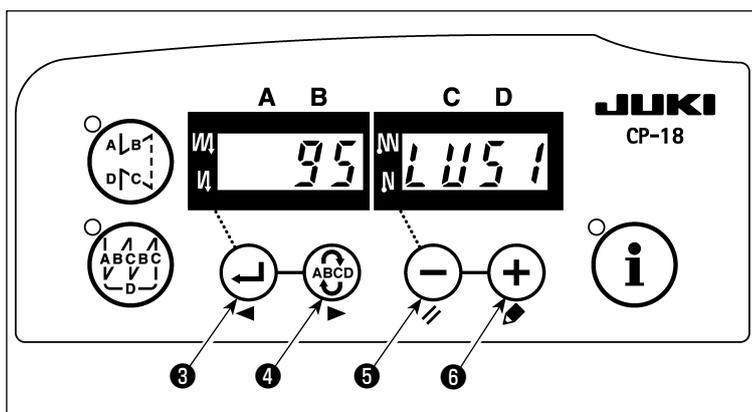
1) Как войти в режим функциональной установки

Включите источник питания с помощью  выключатель **7**, и удерживайте его нажатым. (Пункт, который был изменен во время предыдущей работы, будет показан.)

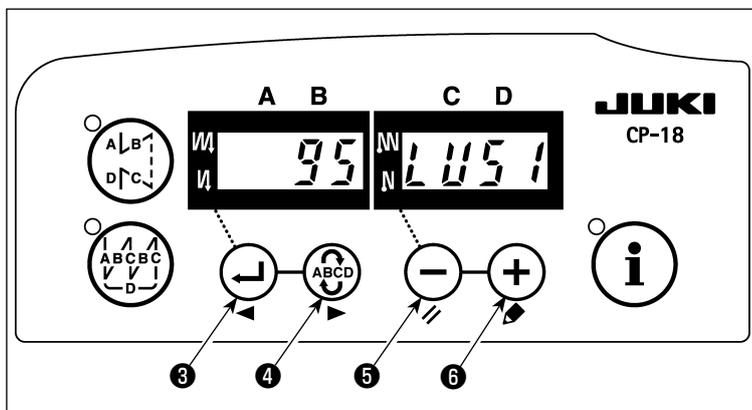
* Если изображение на экране не изменяется, еще раз выполните операцию, описанную в пункте 1).

(Предостережение)

Убедитесь, что включаете источник питания, когда одна или более секунд прошло после его выключения. Если включение источника питания выполняется сразу же после его выключения, швейная машина будет правильно работать. В таком случае, убедитесь, что включили источник питания снова правильно.



2) Нажмите  переключатель **3**, или  переключатель **4**, чтобы вызвать функциональную установку № 95 (установленная головка).



3) Нажмите  переключатель **5**, или  переключатель **6**, чтобы выбрать установленную головку. Обратитесь к таблице 1 (стр. 2) для определения соотношения между типом головки и индикаторной панели.

4) После выбора типа головки нажмите  переключатель **3**, или  переключатель **4** и выключите питание.

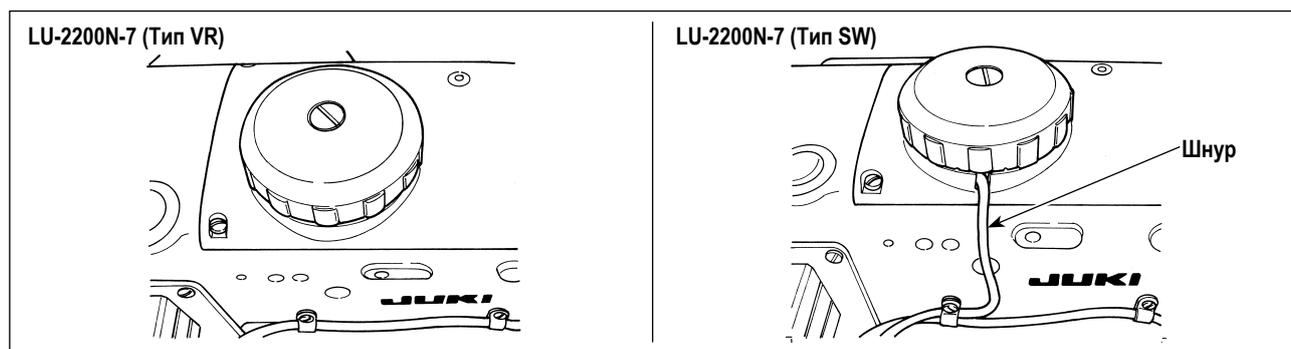
(Предостережение)

Если источник питания выключен перед выполнением этой процедуры, измененное содержание не обновится.

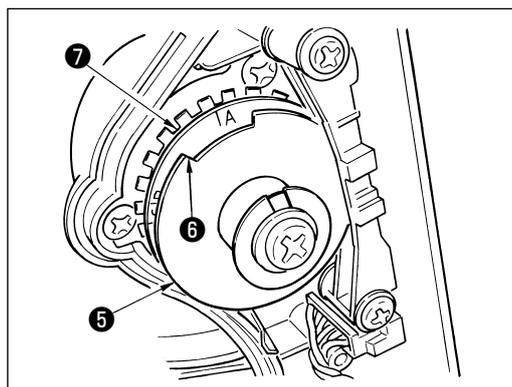
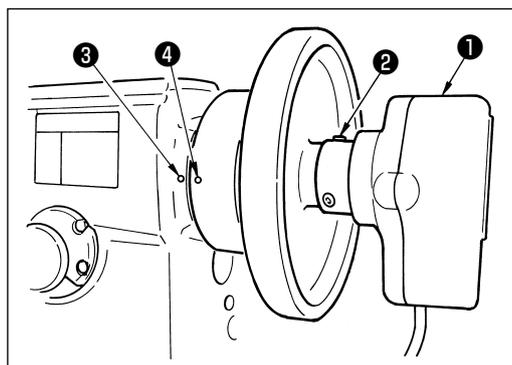
Когда нажмете  выключатель **3**, на экране пульта управления появится предыдущая установка №, когда нажмете  выключатель **4**, на экране пульта управления появится последующая установка №. После завершения операции верните машину к состоянию обычного шитья, выключая и включая выключатель питания.

Список 1

№	Головка машины	Тип	Содержание дисплея	Число оборотов во время поставки (ст/мин)	Максимальное число оборотов (ст/мин)
1	LU-2210N/2260N-7 (Тип VR)	LU2v	LU2v	3500	3500
2	LU-2210N/2260N-7 (Тип SW)	LU2г	LU2г	3500	3500
3	LU-2212N-7 (Тип VR)	LU12	LU12	3500	3500
4	LU-2212N-7 (Тип SW)	L12г	L12г	3500	3500
5	LU-2216N/66N-7 (Тип VR)	LU26	LU26	3000	3000
6	LU-2216N/66N-7 (Тип SW)	L26г	L26г	3000	3000
7	LU-2220N-7 (Тип VR)	LU22	LU22	3500	3500
8	LU-2220N-7 (Тип SW)	L22г	L22г	3500	3500
9	LU-1510N-7	LU51	LU51	3000	3000
10	LU-1510NA-7	LU5A	LU5A	2000	2000
11	LU-1560N-7	LU56	LU56	2500	2500
12	PLC-1710/1760-7	PL70	PL70	2500	2500
13	PLC-1760L	PL7L	PL7L	1800	1800
14	DNU-1541-7	dnU5	dnU5	3000	3000
15	LS-1342-7	LS13	LS13	2500	2500
16	LU-1520NC-7	LU5C	LU5C	2000	2000



2. УСТАНОВКА СИНХРОНИЗАТОРА



- Отрегулируйте упомянутые ниже модели, которым не оборудованы встроенным синхронизатором.
- Убедитесь в том, что положение остановки надлежащее, прежде чем обрезать нити.

Отрегулируйте положение остановки в состоянии, когда синхронизатор фактически установлен на швейной машине. При этом удалите соединитель швейной машины в целях безопасности. Когда удаляете соединитель, убедитесь, что питание выключено. Когда регулируете измерительную пластину верхнего положения **5**, и когда поворачиваете соединение синхронизатора, убедитесь, что питание выключено. Установите настройку верхнего/ нижнего положения иглы с помощью функции № 10 (определение положения игольницы, когда швейная машина остановится).

- 1) Временно подсоедините синхронизатор **1** к маховику.
- 2) Удалите крышку синхронизатора **1** и отрегулируйте крайнюю часть **6** измерительной пластины внешнего верхнего положения **5** относительно положения измерительной пластины шкалы нижнего положения **7** в соответствии с соответствующими моделями. Чтобы узнать о положении шкалы соответствующих моделей обратитесь к списку 2 (стр. 3).

- 3) Проверьте сначала, что соединители швейной машины были удалены. Затем настройте контроллер швейной машины так, чтобы швейная машина останавливалась, когда ее игла находится внизу. Ослабьте установочный винт **2** синхронизатора **1**. Чтобы отрегулировать так, чтобы швейная машина останавливалась, когда ее игла находится внизу, поверните соединение, чтобы совместить выгравированную маркерную точку **4** на маховике, которая находится в нижнем положении (т.е., швейная машина останавливается, когда ее игла находится внизу) с выгравированной маркерной точкой **3** на рычаге машины.

Расположение выгравированной маркерной точки на маховике, при котором швейная машина останавливается, отличается в зависимости от модели. Обратитесь к Списку 3, чтобы узнать расположения маркерных точек на Вашей швейной машине.

- 4) После регулировки нижней остановки, установите контроллер швейной машины для регулировки верхнего положения иглы и подтвердите положение верхней остановки. Когда положение верхней остановки неправильное, выполните точную регулировку с помощью измерительной пластины верхнего положения **5**.
- 5) После регулировки положения остановки прикрепите крышку синхронизатора **1**. Возвратите контроллер швейной машины к регулировке нижнего положения иглы.

Список 2

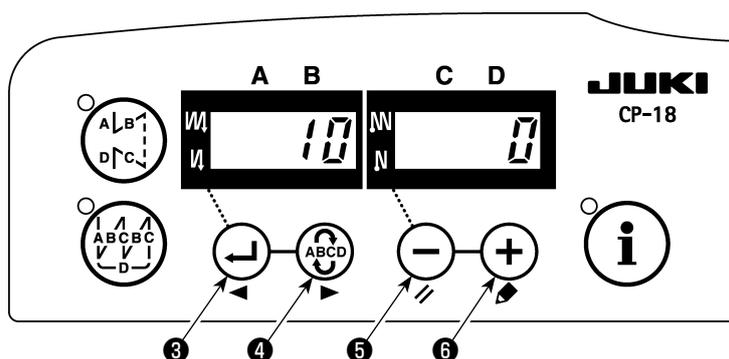
Модель	Шкала измерительной пластины нижнего положения 7
Серия LU-2200N	A
DU-141H-7, Серия DSC, Серия DSU, LZH-1290-7	D

Список 3

Модель	Маховик		
	Маркерная точка верхнего положения	Маркерная точка нижнего положения	Маркерная точка верхнего положения иглы при обратном вращении
DU-141H-7, Серия DSC, Серия DSU	Красный	Белый	-
LZH-1290-7	Между красным и красным	Белый	-
Серия LU-2200N	Между F и E	K	B

■ Как установить положение игольницы, когда машина остановлена

Выполните регулировку с помощью функции № 10 (регулировка положения игольницы, когда машина остановится).



- 1) Обратитесь к "1. Регулировка установленной головки, 1) Как войти в режим функциональной установки" и войдите в режим функциональной установки.

- 2) Нажмите **3** переключатель **3** или **4** переключатель **4**, чтобы вызвать функциональную установку № 10.

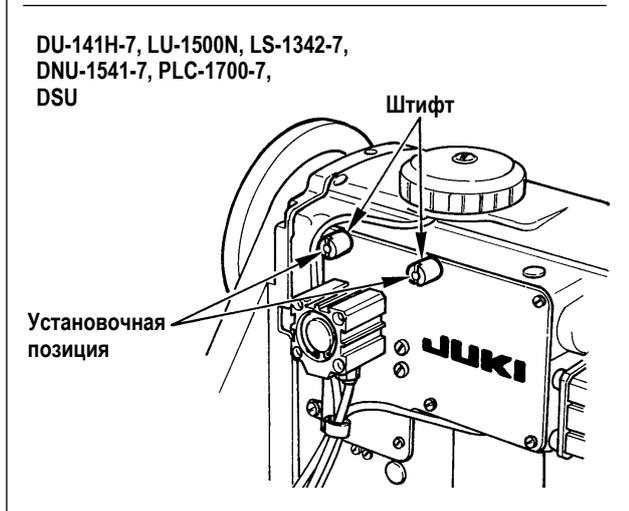
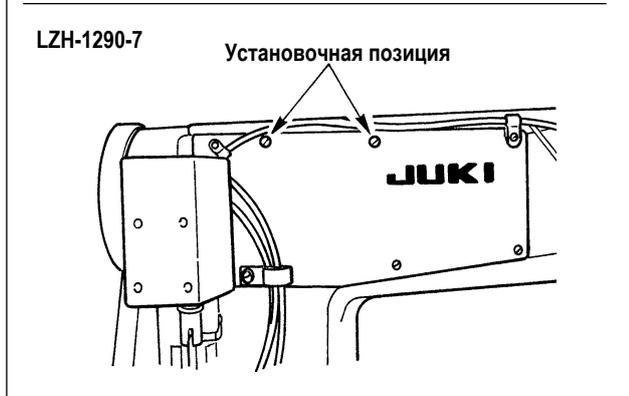
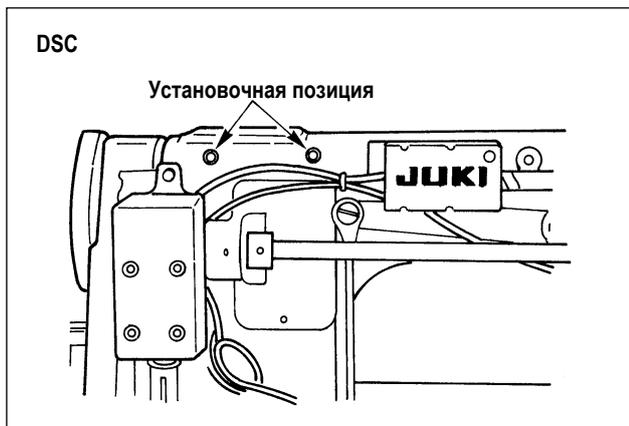
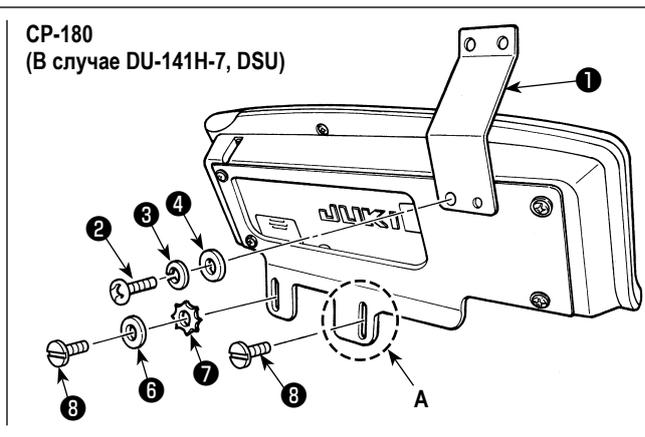
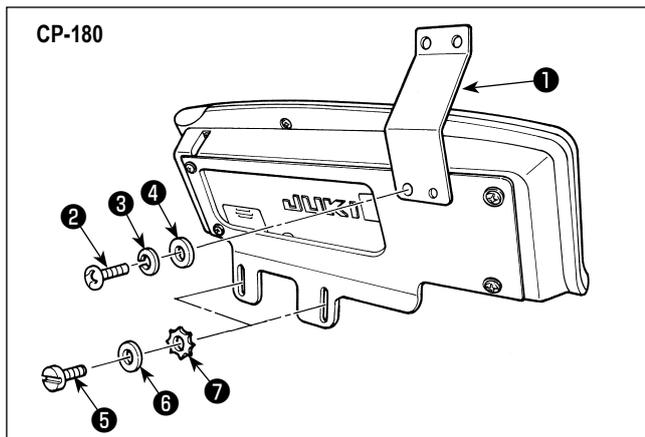
- 3) Нажмите **5** переключатель **5** или **6** переключатель **6** и выберите "0" или "1".

"0" ... остановка в нижнем положении, "1" ... остановка в верхнем положении

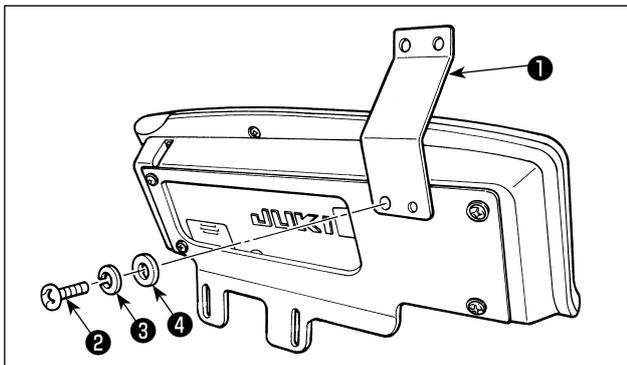
- 4) После того, как регулировка выполнена, нажмите **3** переключатель **3** или **4** переключатель **4** и выключите питание.

3. УСТАНОВКА ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ

[DSU, DSC, LZH-1290-7, DU-141H-7, LU-1500N, LS-1342-7, DNU-1541-7, PLC-1700-7]



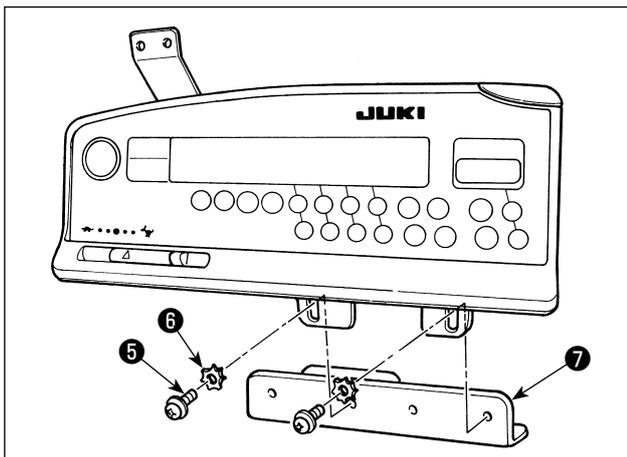
- 1) Установите панель нитенаправителя **1** на установочной пластине с помощью винта **2**, пружинной шайбы **3** и шайбы **4**, поставляемых как аксессуары. Однако панель нитенаправителя **1** не устанавливается на машины серии LU-1500N, LS-1342-7 и DNU-1541-7.
 - 2) Установите пульт управления на швейной машине, используя винты **5**, шайбы **6** и зубчатые стопорные шайбы **7**, поставляемые как аксессуары.
- Что касается моделей DU-141H-7 и DSU, тем не менее, должна использоваться винт **8**, поставляемый с головкой швейной машины вместо винта **5**, поставляемого с пультом управления.
- В случае установки пульта управления в секцию (A), он должен устанавливаться только с помощью винта **8** вместо шайбы **6** и зубчатой шайбы **7**, поставляемых с пультом управления.



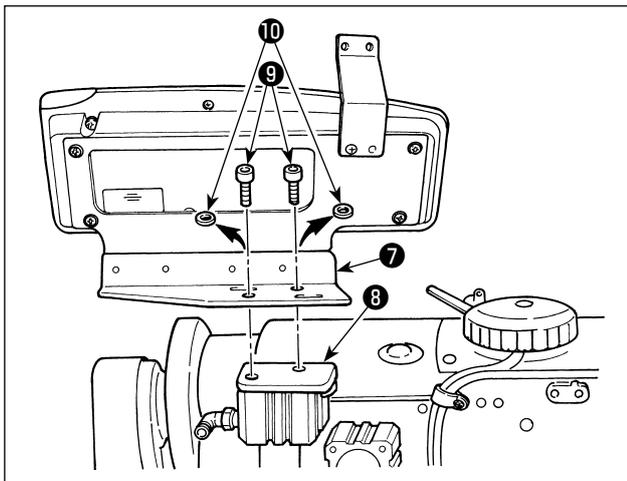
Выполните процедуры 1) - 4) кроме серии LU-22*6N (длинный рычаг).

Для серии LU-22*6N (длинный рычаг) должна выполняться только процедура 5).

1) Установите панель нитенаправителя **1** на установочной пластине с помощью винта **2**, пружинной шайбы **3** и шайбы **4**, поставляемых как аксессуары.

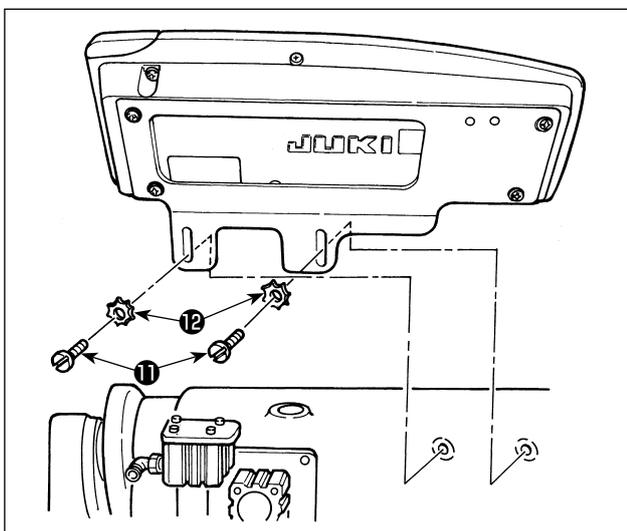


2) Установите пульт управления на панели, устанавливая вспомогательную пластину **7** с помощью винтов **5** и шайб **6**, поставляемых как аксессуары.



3) Удалите установочные винты **9** и плоские шайбы **10**, прикрепленные к основанию для установки цилиндра двигателя ткани с механизмом обратного продвижения **8**. (по 2 штуки)

4) Установите панель, устанавливая вспомогательную пластину **7**, на цилиндр двигателя ткани с механизмом обратного продвижения **8** с помощью установочных винтов **9**. В этом случае не используются плоские шайбы **10**.



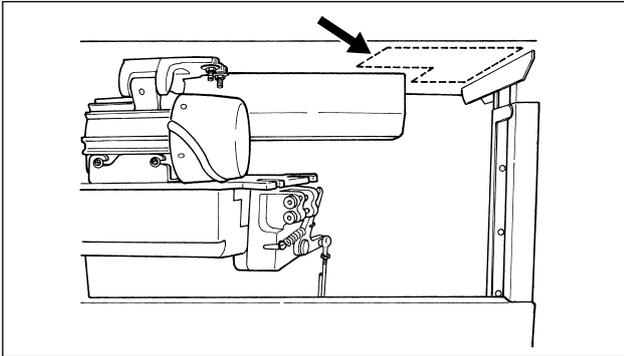
5) Установите установочную пластину с помощью установочных винтов **11** и шайб **12**.

4. УСТАНОВКА УСТРОЙСТВА АК/AIR



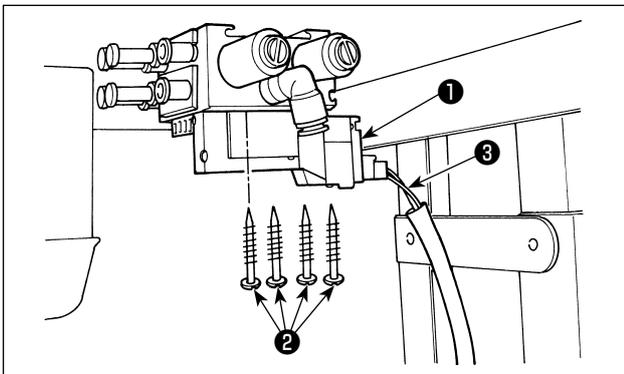
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите электропитание прежде, чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



Установите регулятор и электромагнитный клапан (входят в комплект) устройства АК/air в месте, обозначенном пунктиром.

(1) Установка устройства АК/air



1) Установите электромагнитный клапан (входит в комплект)

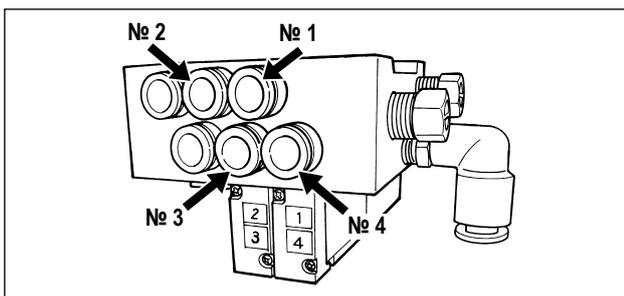
- 1) на нижней поверхности стола, используя шурупы 2 поставляемые с устройством. При этом будьте осторожны, чтобы шнур 3 электромагнитного клапана (входит в комплект) не касался ног.

(2) Воздушный шланг

(Предостережение) 1. Не вставляйте воздушные шланги в неподходящие быстросменные соединительные муфты.

2. Полностью вставляйте воздушные шланги в быстросменные соединительные муфты, так, чтобы не дать воздуху просачиваться.
3. Не допускайте перегибания воздушных шлангов.

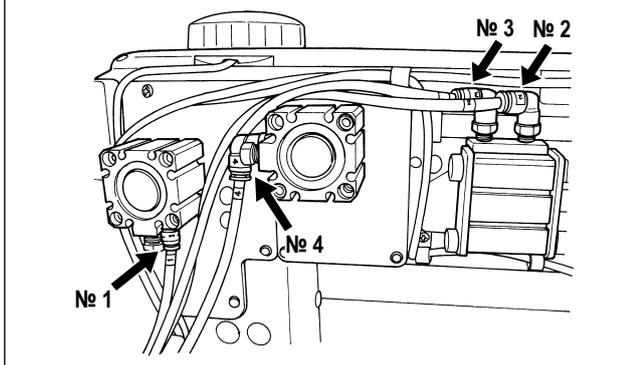
[В случае, если номер воздушного шланга указан на электромагнитном клапане (входит в комплект).]



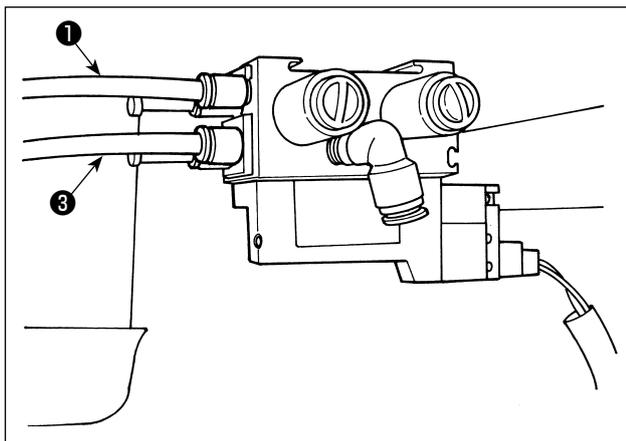
[Пример: серия LU-1500N-7]

- 1) Соедините воздушный шланг каждого номера с соединением с числом, обозначенным на цилиндре на головке. Если воздушный шланг слишком длинный, обрежьте его до соответствующей длины.

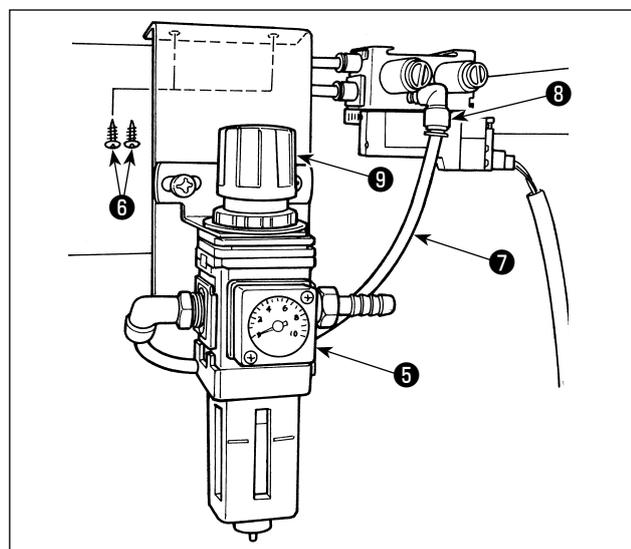
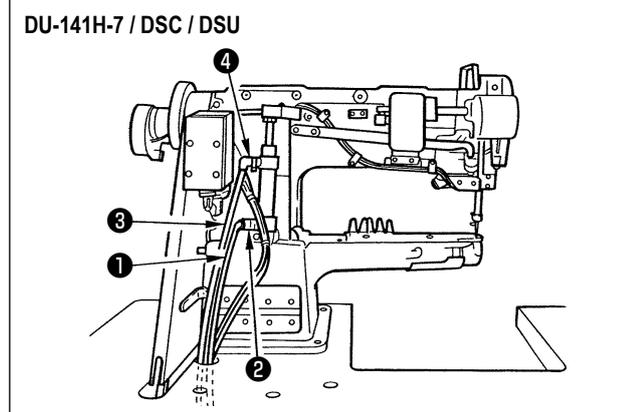
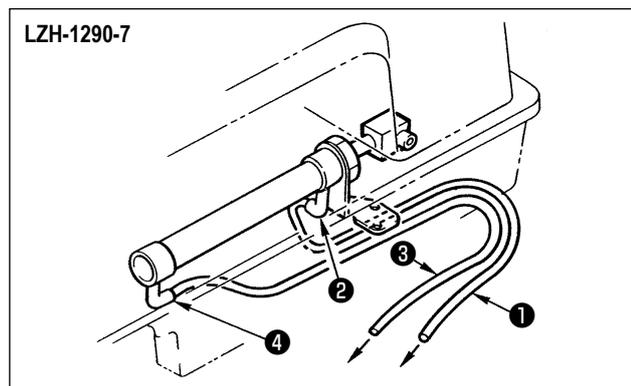
LU-1500N-7



[В случае, если номер воздушного шланга не обозначен на электромагнитном клапане (входит в комплект).
(LZH, DU-141H, DSC, DSU)]



1) Подсоедините воздушный шланг ① к соединению ②, а воздушный шланг ③ - к соединению ④. Если воздушный шланг слишком длинный, обрежьте его до соответствующей длины.

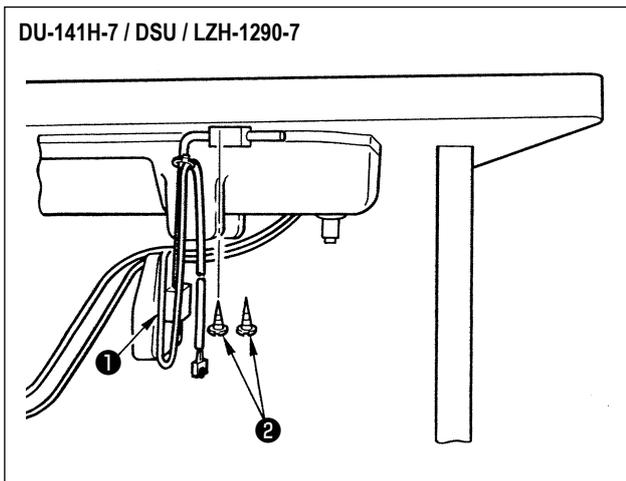


2) Установите регулятор ⑤ на нижней поверхности стола, используя шурупы ⑥, поставляемые с устройством. Подсоедините воздушный шланг ⑦ регулятора к соединению ⑧ электромагнитного клапана (входит в комплект).

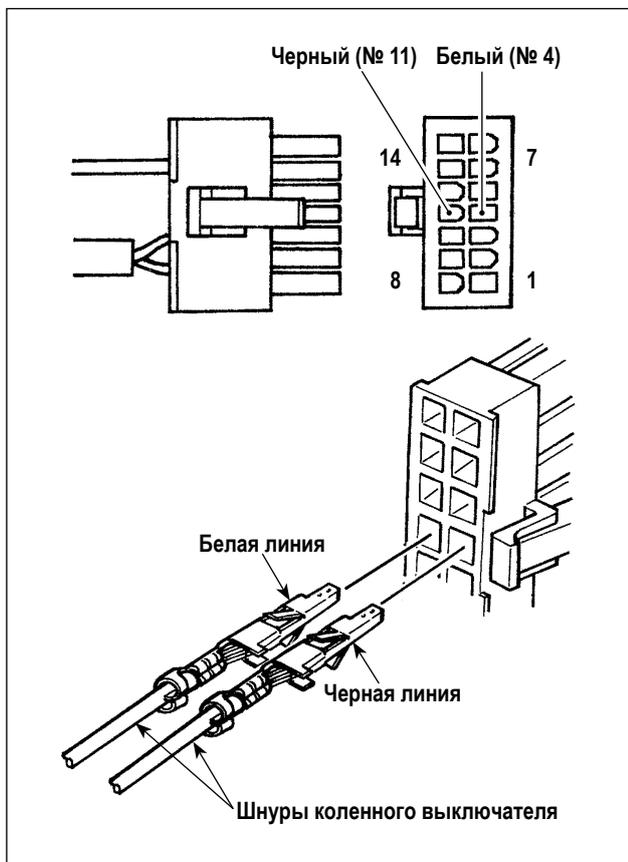
3) Когда весь трубопровод будет закончен, отрегулируйте давление воздуха до 0,4 - 0,5 МПа (4 - 5 кгс/см²), используя ручку ⑨ регулятора.

(3) Установка коленного выключателя

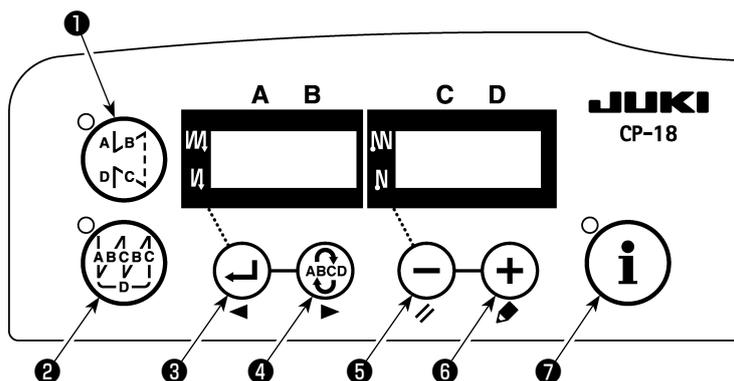
DU-141H-7 / DSU / LZH-1290-7



- 1) Установите коленный выключатель (входит в комплект) **1** на нижней поверхности стола, используя шурупы **2**, поставляемые с устройством.
- 2) Подсоедините коленный выключатель к штырькам № 4 и № 11 разъема машины 14P, который подсоединяется к CN36 контроллера машины.



(4) Функциональная установка коленного выключателя



1) Обратитесь к "1. Регулировка установленной головки, 1) Как войти в режим функциональной установки" и войдите в режим функциональной установки.

□ □ 1 2 o P T _

2) Нажмите выключатель 3 или выключатель 4, чтобы вызвать функциональную установку № 12 (выбор функции ввода /вывода опции).

□ o P T i n _ _

3) Нажмите выключатель 5 или выключатель 6 и выберите пункт для "in".

□ i 3 1 □ □ F L

Лампочки будут поочередно загораться.

L □ □ 5

4) Нажмите выключатель 4 и выберите дисплей i31.

5) Нажмите выключатель 5 или выключатель 6, чтобы выбрать функцию коленного выключателя. Обратитесь к списку 4, чтобы узнать подробности функций.

□ i 3 1 L □ □ 5

6) Нажмите выключатель 4 и установите функцию.

□ o P T □ □ i n

7) Нажмите выключатель 4 и закончите ввод функции.

□ E n d

8) Выберите пункт "Конец", используя выключатель 5 или выключатель 6.

□ □ 1 2 o P T _

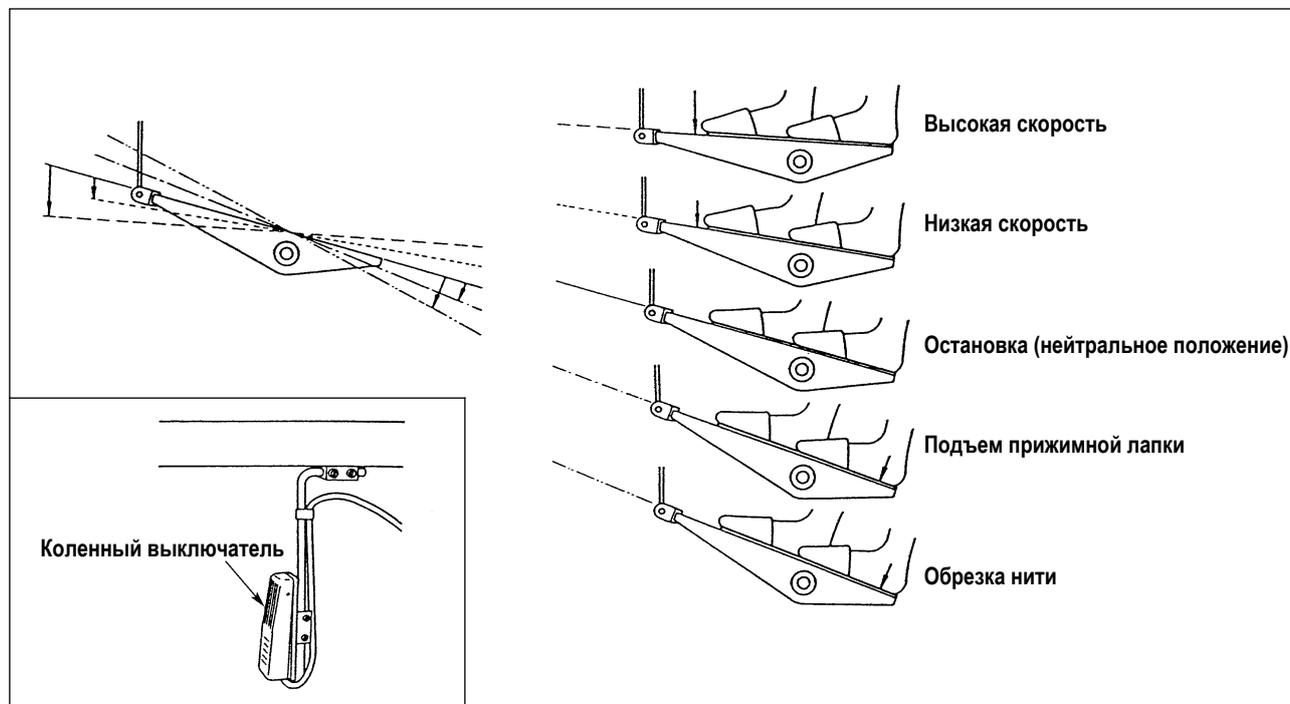
9) Нажмите выключатель 3 или выключатель 4 и вернитесь в режим функциональной установки.

Список 4

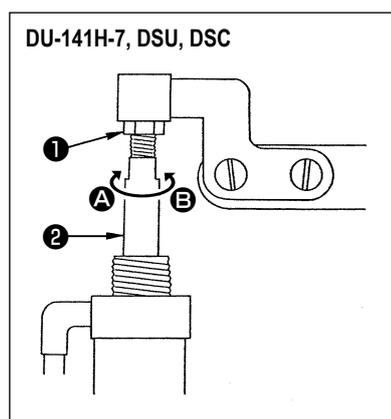
Код функции	Сокращения	Функции	Примечания
5	FL	Функция выключателя подъемника прижимной лапки	Вывод прижимной лапки будет включен при нажатом выключателе.
31	ALFL	Функция попеременного выключателя подъемника прижимной лапки	Вывод прижимной лапки будет включаться или выключаться каждый раз при нажатии 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.

(5) Как использовать

- 1) Когда педаль находится в нейтральном положении, нажмите коленный выключатель или слегка нажмите заднюю часть педали, и прижимная лапка может быть поднята до тех пор, пока сохраняете любые из них нажатыми.
- 2) Прижимная лапка автоматически поднимается после обрезки нити, и прижимная лапка опускается, при нажатии передней части педали, чтобы позволить машине начинать шить. Прижимная лапка опускается при однократном нажатии коленного выключателя и возврате его в исходное положение или нажав заднюю часть педали и возвратив ее в нейтральное положение.



(6) Регулировка подъема прижимной лапки



Швейная машина	Поднимаемая часть	Величина подъема (мм)
DU-141H-7	Подъем промежуточной прижимной лапки	15
Серия DSU	Подъем промежуточной прижимной лапки	13
Серия DSC	Подъем подающей рамы	13

(Для LZH-1290-7 подъем прижимной лапки установлен до 15 мм.)

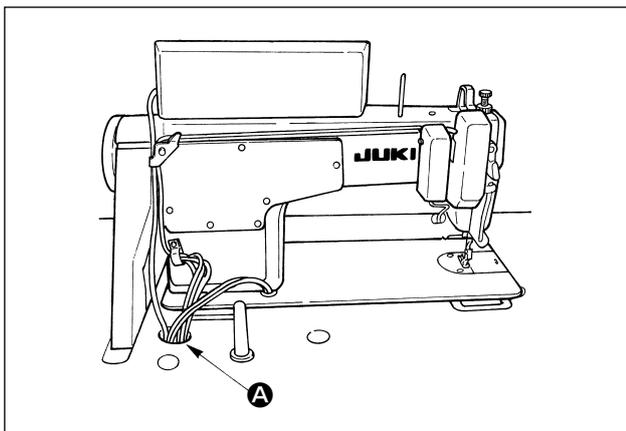
- 1) Ослабьте регулировочную гайку **1** и поверните шток цилиндра **2**, чтобы отрегулировать так, чтобы подъем соответствующей прижимной лапки был установлен на вышеупомянутую величину, когда цилиндр полностью отведен. Поверните в направлении **A**, чтобы уменьшить величину подъема или в направлении **B**, чтобы увеличить ее.
- 2) После завершения регулировки затяните регулировочную гайку **1**.

5. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ШНУРОВ

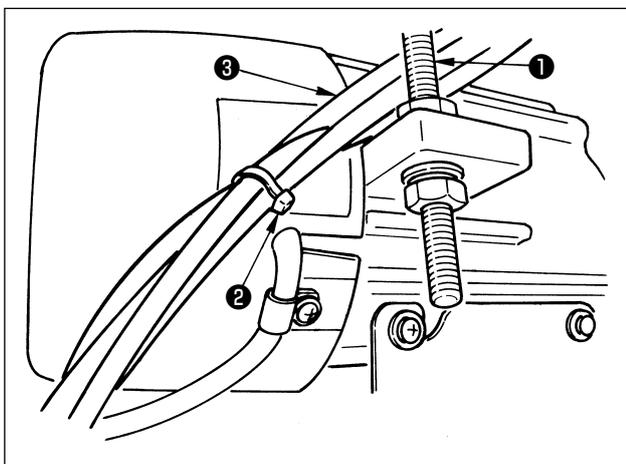


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Выключите электропитание прежде, чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

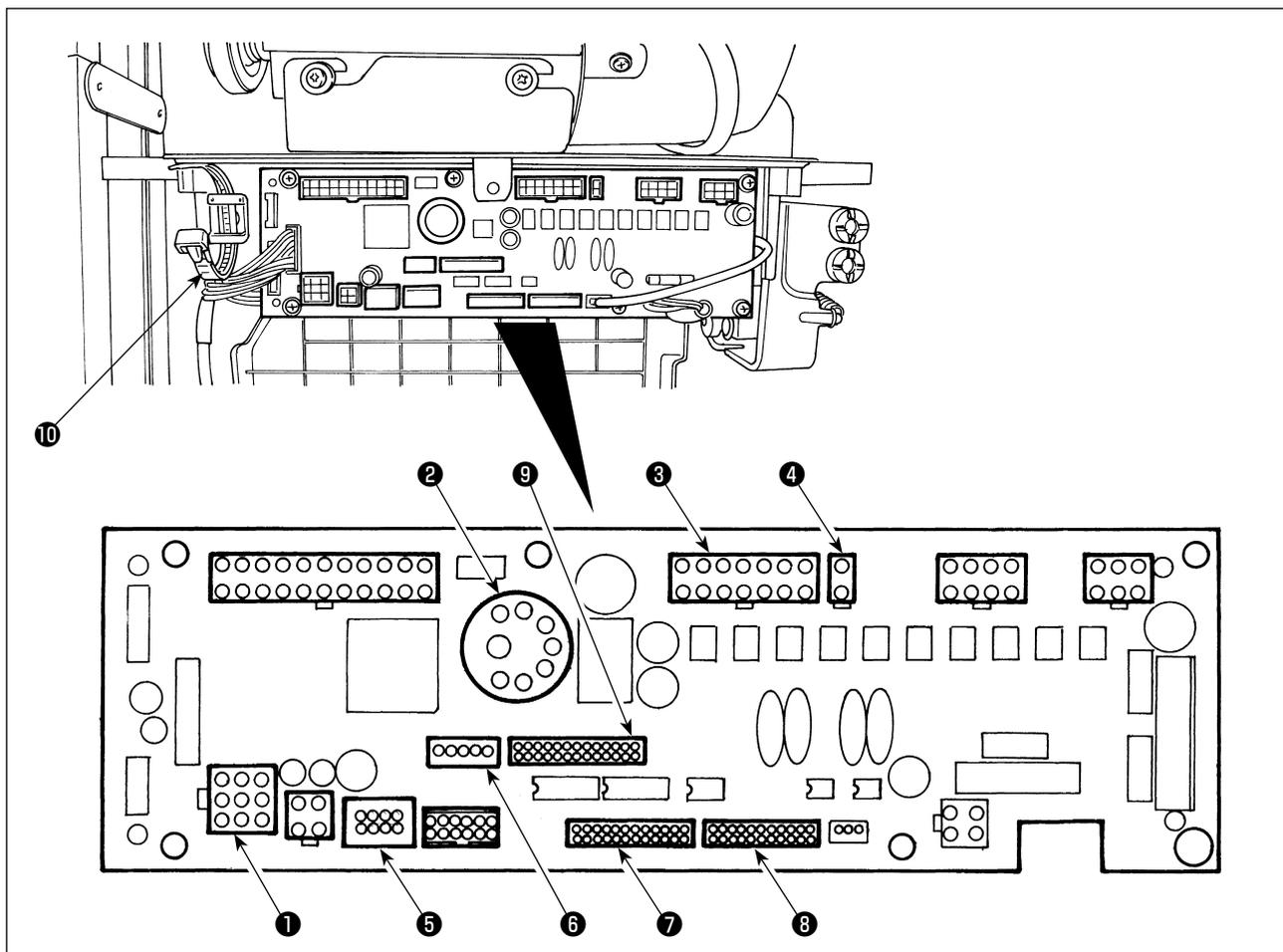


- 1) Пропустите шнуры, идущие от швейной машины через отверстие **A** в столе, и протяните их внизу под столом.

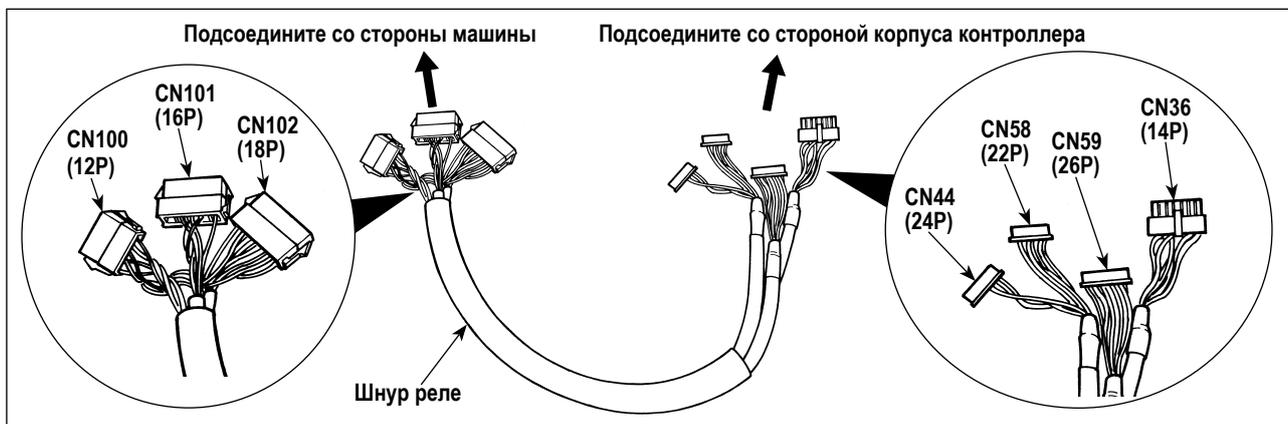


- 2) Пропустите шнуры **3**, идущие из швейной машины между болтов, регулирующих натяжение ремня **1** и двигателем так, чтобы шнуры не соприкасались с ремнем.
- 3) Свяжите шнуры, идущие из швейной машины, хомутами **2**.

4) Подсоединение шнуров

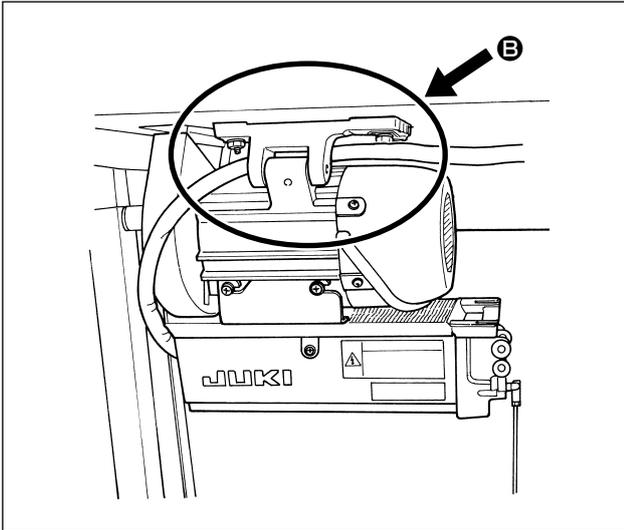


- ❶ CN30 Сигнальный разъем мотора
- ❷ CN33 Установленный снаружи синхронизатор игольницы (+5 V тип): Он обнаруживает положение игольницы.
- ❸ CN36 Соленоид головки машины: снабжен соленоидами для обрезки нити и шитья с обратной подачей ткани, а также выключателем обратной подачи ткани с включением одним нажатием.
- ❹ CN37 Соленоид для подъема прижимной лапки (Только для моделей с автоматическим устройством для подъема прижимной лапки)
- ❺ CN38 Пульт управления: позволяет запрограммировать различные виды шитья. (Подробнее о других пультах управления кроме CP-18, обратитесь к Инструкции по эксплуатации пульта управления, который будет использовать.)
- ❻ CN43 Синхронизатор положения иглы, встроенный в головку машины (+12 V тип): Он определяет положение игольницы.
- ❼ CN44 Ручной выключатель: Ручной выключатель кроме заднего сенсорного переключателя.
- ❽ CN58 Соединитель расширенного ввода (для сенсорного ввода и т. д.)
- ❾ CN59 Соединитель расширенного вывода (для вывода соленоидного клапана)

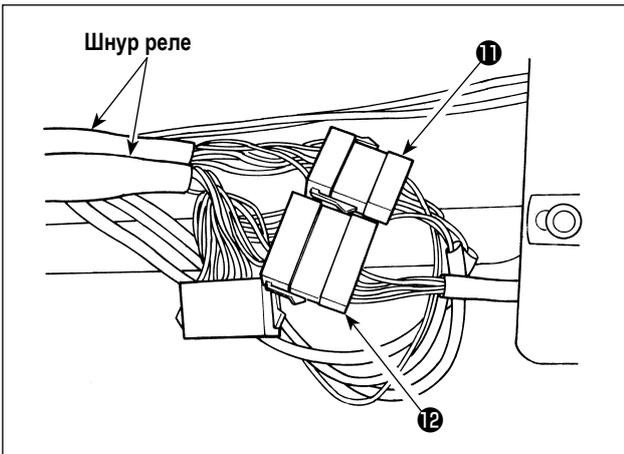


1) Подсоедините соединитель сигнала мотора, синхронизатор игольницы, пульт управления и соединительный шнур к контроллеру швейной машины.

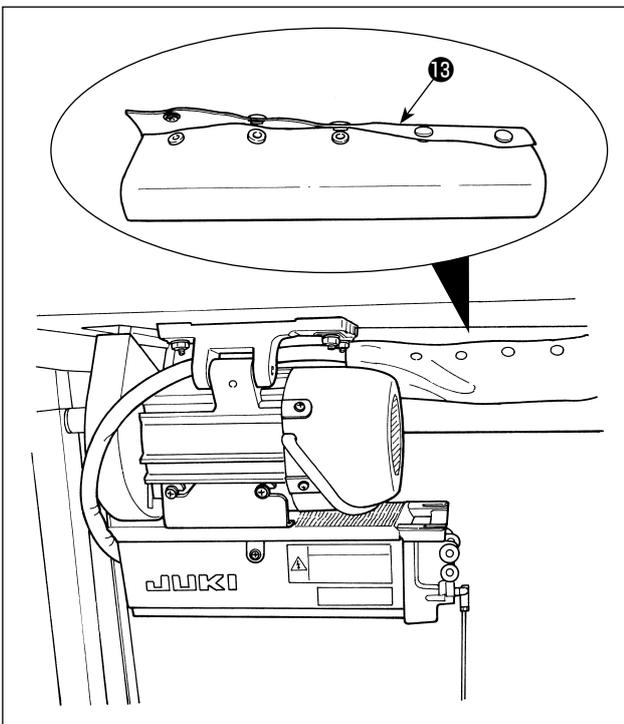
После вставки соединителя, соберите все шнуры вместе с помощью хомута ❿, расположенного на боку корпуса.



2) Расположите шнур реле как показано в **B**.



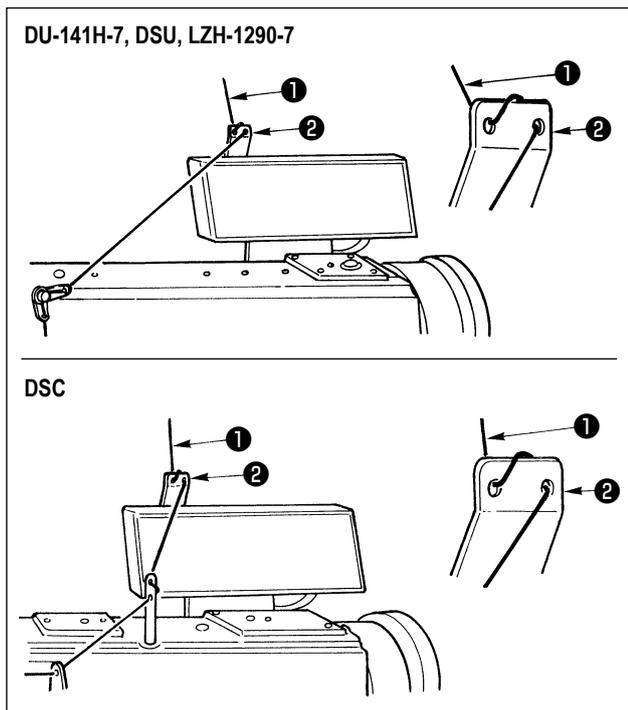
3) Подсоедините соединитель **11** от головки и соединитель **12** от электромагнитного клапана (входят в комплект) к шнуру реле.



4) Свяжите воздушный шланг, шнур реле и другие, используя трубку с кнопкой **13**.

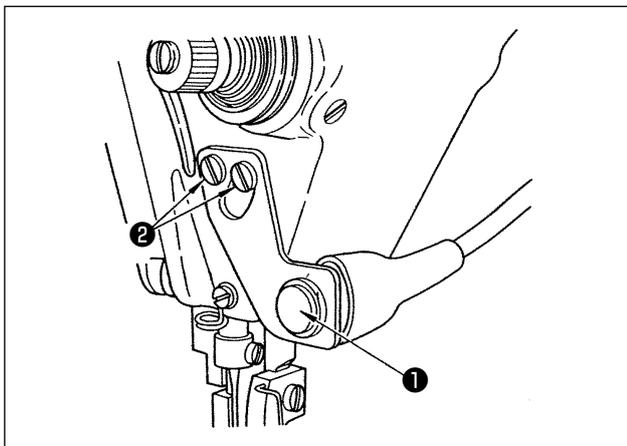
6. ПРОПУСКАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ НИТЕНАПРАВИТЕЛЬ НА ПАНЕЛИ

[DU-141H-7, DSU, DSC, LZH-1290-7]



Пропустите игольную нить **1**, идущую от подставки для нити через отверстие в нитенаправителе на панели **2**.

7. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



(1) Как действовать

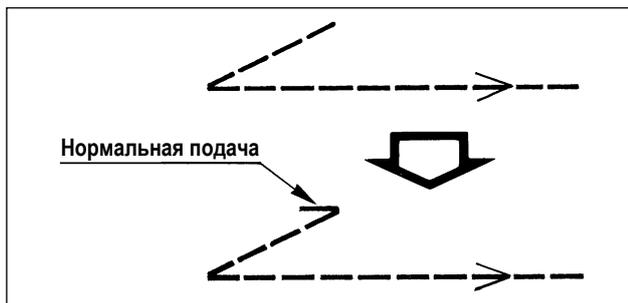
- 1) Выключатель момента **1** нажат, машина подает материал в обратном направлении и шьет с обратной подачей ткани.
- 2) Стежки обратной подачи делаются, пока продолжаете давить на рычаг.
- 3) Отпустите рычаг, и машина будет работать с нормальным направлением подачи.

(Предостережение) Сильно не нажимайте и не ударяйте выключатель. Выключатель может сломаться.

(2) Положение выключателя

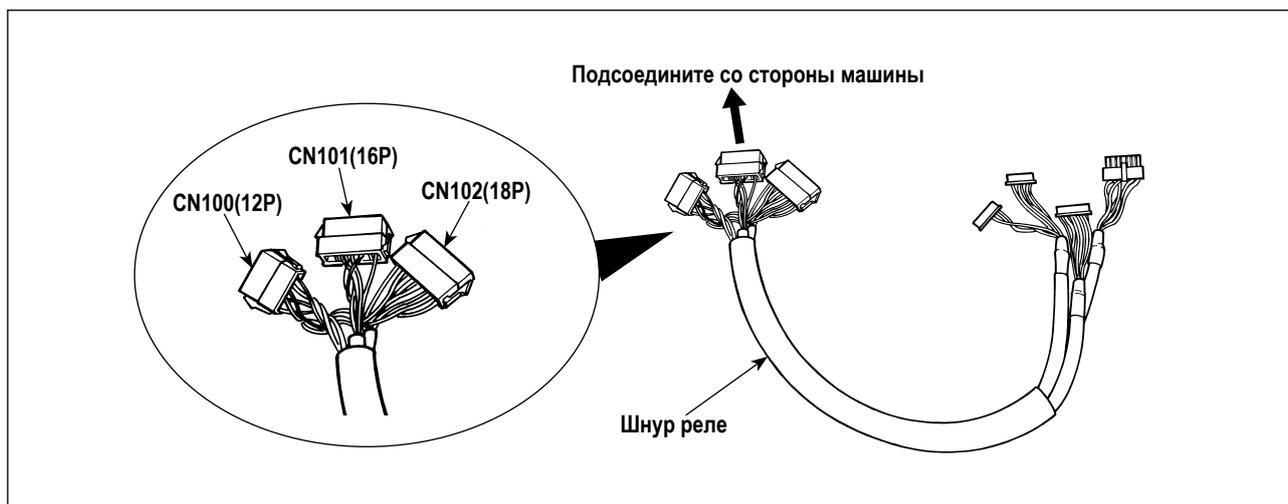
- 1) Расположите выключатель так, чтобы Вы могли легко управлять им.
- 2) Ослабьте винты **2** и отрегулируйте положение выключателя, переместив его вверх или вниз.

8. ШИТЬЕ СПЕРЕДИ



В случае если пропуск стежка происходит в начале шитья при выполнении единственного шитья ("V" шитье), выполните 1 - 2 стежка нормальной подачи в начале шитья.

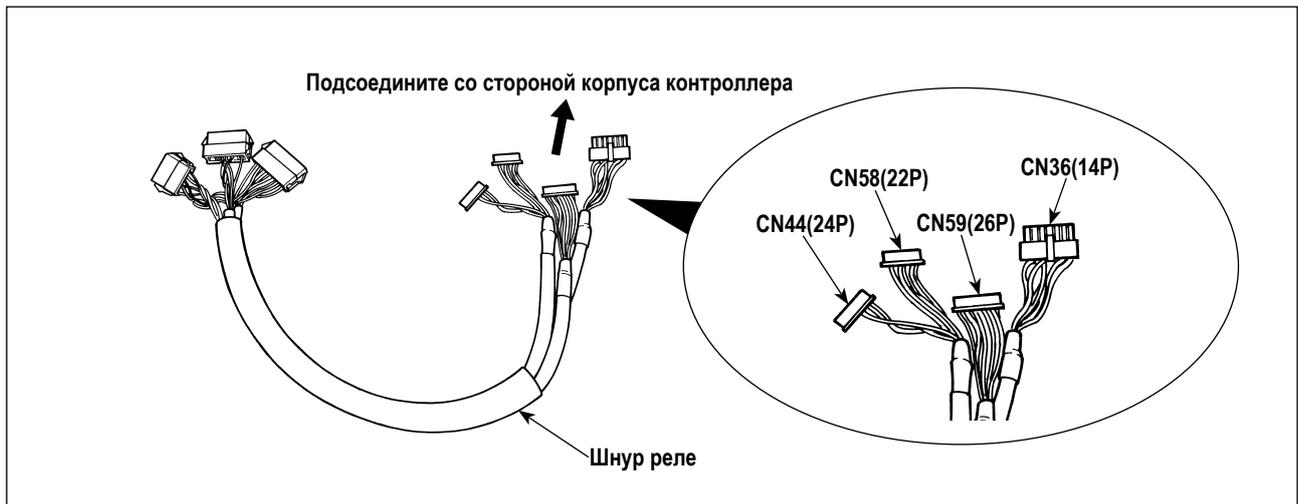
9. ШНУР РЕЛЕ



CN100 (12P)	Штырек №	Функции
Для электромагнитного клапана головки	1	TRM Mg(-)
	7	TRM Mg(+)
	2	TR Mg(-)
	8	TR Mg(+)
	12	FG
	9	GND
	10	BT SW
	3	+12V
	11	DL Volume
	4	DL Limit SW1
	5	DL Limit SW2
	6	GND

CN101 (16P)	Штырек №	Функции
Для сенсорного заднего переключателя (входит в комплект).	1	BT SW
	2	DL SW
	3	ABT SW
	10	NU SW
	11	2P SW
	6	TC SW
	9	GND
	14	GND
	13	+24V
	4	DLSW LED
	12	2PSW LED
	5, 7, 8, 15, 16	-

CN102 (18P)	Штырек №	Функции
Для электромагнитного клапана	1	FL
	2	BT
	3	DL
	4	SS
	5	2P
	6	TRM
	7	TRM RET
	8	TC
	9	FL2
	10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18	+24V



CN36 (14P)	Штырек №	Функции
Для электромагнитного клапана головки	1	TRM Mg(-)
	8	TRM Mg(+)
	7	TR Mg(-)
	14	TR Mg(+)
	10	FG
	5	BT SW
	12	GND
	4	FL SW
	11	GND
	2	WP Mg(-)
	9	WP Mg(+)
	6	BT Mg(-)
	13	BT Mg(+)
	3	-

CN44 (24P)	Штырек №	Функции
Для сенсорного заднего переключателя (входит в комплект).	4	DL SW
	5	ABT SW
	6	NU SW
	7	2P SW
	8	TC SW
	12	GND
	1, 2, 3, 9, 10, 11, 13 to 24	-

CN58 (22P)	Штырек №	Функции
Для ограничения скорости дополнительного вертикального перемещения	2	GND
	9	+24V
	7	+12V
	14	DL Volume
	4	DL Limit SW1
	5	DL Limit SW2
	8	GND
	1, 3, 6, 10 to 13, 15 to 22	-

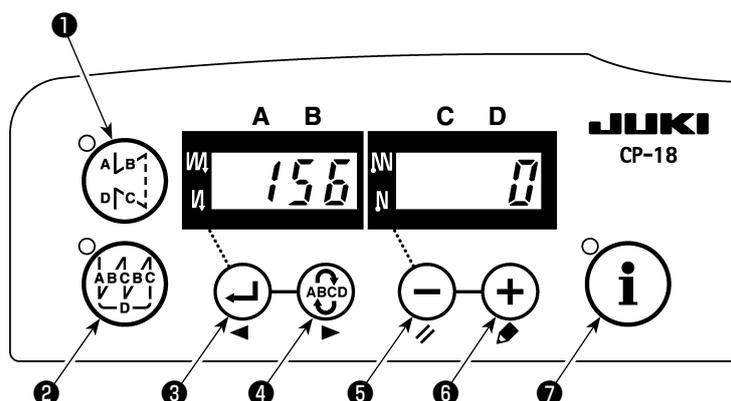
CN59 (26P)	Штырек №	Функции
Для электромагнитного клапана	11	FL
	12	BT
	13	DL
	14	SS
	15	2P
	16	FL2
	17	TRM
	18	TRM RET
	19	TC
	22	DLSW LED
	23	2PSW LED
	1 to 5	+24V
	6 to 10, 20, 21, 24, 25, 26	-

10. ФУНКЦИЯ ЗАЖИМА ИГОЛЬНОЙ НИТИ LU-2220N-7

Для функции зажима игольной нити ниже есть функции.

	Функции
Функции № 156	0 : Включение /выключение с помощью рабочего выключателя
Функция захвата игольной нити	1 : Отключает функцию захвата игольной нити 2 : Принудительно включает функцию захвата игольной нити

[Как отрегулировать]



1) Обратитесь к "1. Регулировка установленной головки, 1) Как войти в режим функциональной установки" и войдите в режим функциональной установки.

2) Нажмите  выключатель **3** или  выключатель **4**, чтобы вызвать функциональную установку № 156.

3) Нажмите  переключатель **5**, или  переключатель **6** и выберите функцию.

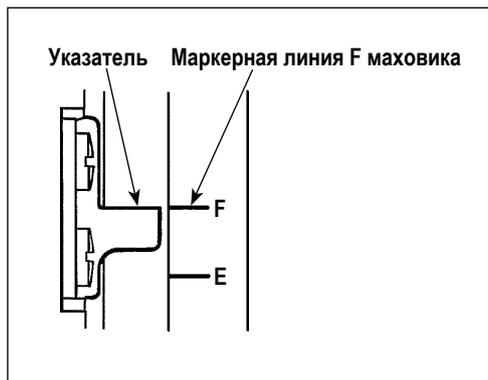
4) Нажмите  выключатель **3** или  выключатель **4** и вернитесь в режим функциональной установки.

11. СЕРИЯ LU-2200N-7 ОБРЕЗКА ТОЛСТОЙ НИТИ

Когда используется толстая нить (эквивалентная № 4 или выше), и нить невозможно обрезать, отрегулируйте функцию, как описано ниже.

	Функции
Функции № 143	Угол начала торможения во время верхней остановки при обрезке нити установлен.
Угол начала торможения верхней остановки при обрезке нити	Диапазон регулировки: от 0 до 10 градусов Заданное значение во время отправки с завода: 0 градусов

[Как отрегулировать]



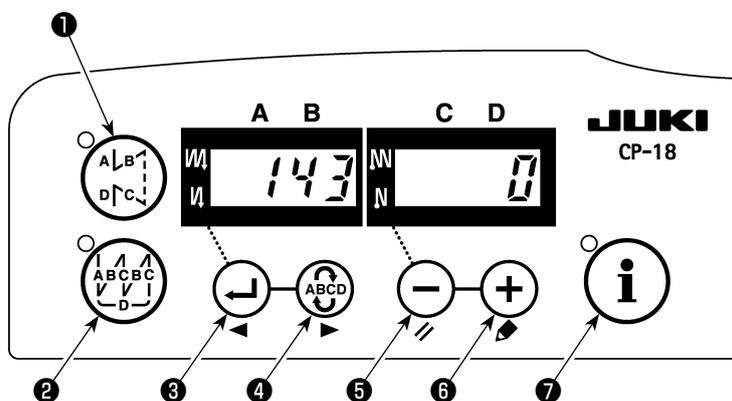
Установите положение верхней остановки так, чтобы указатель совпал с выгравированной маркерной линией F маховика.

Задайте значение, которое установлено сначала на "7" градусов, и подтвердите положение верхней остановки.

Когда положение остановки превысит выгравированную маркерную линию F, уменьшите заданное значение нижеупомянутого пункта 3) на единицу и подтвердите положение верхней остановки.

Когда положение верхней остановки будет расположено на этой стороне от выгравированной маркерной линии F, увеличьте заданное значение нижеупомянутого пункта 3) на единицу и подтвердите положение верхней остановки.

Установите функцию № 56 (Обратная игла поднимается после выполнения функции обрезки нити) на "0: ноль", обрежьте нить и проверьте, была ли обрезка сделана правильно.



1) Обратитесь к "1. Регулировка установленной головки, 1) Как войти в режим функциональной установки" и войдите в режим функциональной установки.

2) Нажмите  выключатель **3** или  выключатель **4**, чтобы вызвать функциональную установку № 143.

3) Нажмите  переключатель **5** или  переключатель **6** и установите угол.

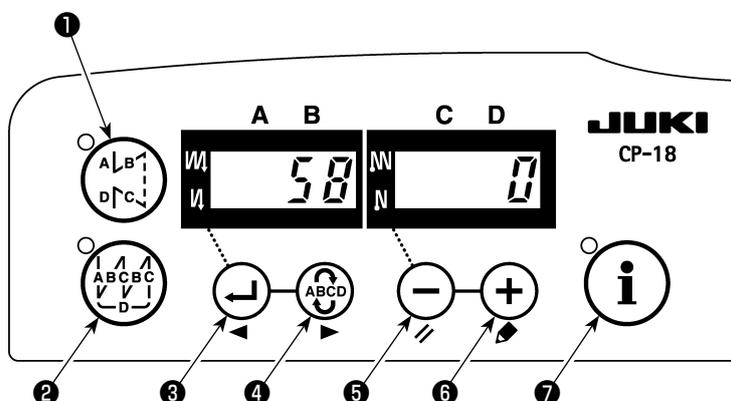
4) Нажмите  выключатель **3** или  выключатель **4** и вернитесь в режим функциональной установки.

12. КАК СПРАВИТЬСЯ С ОПУСКАНИЕМ ИГОЛЬНИЦЫ, КОГДА МАШИНА ОСТАНАВЛИВАЕТСЯ В НИЖНЕМ ПОЛОЖЕНИИ

Если игольница опускается, когда машина остановилась в нижнем положении, установите следующие функции.

	Функции
Функции № 58	Функция удержания игольницы в исходном положении
Функция удержания игольницы в исходном положении	0 : Функция удержания игольницы в исходном положении не действует 1 : Функция удержания игольницы в исходном положении действует (слабая сила удержания.) 2 : Функция удержания игольницы в исходном положении действует (средняя сила удержания.) 3 : Функция удержания игольницы в исходном положении действует (большая сила удержания.)

[Как отрегулировать]



1) Обратитесь к "1. Регулировка установленной головки, 1) Как войти в режим функциональной установки" и войдите в режим функциональной установки.

2) Нажмите выключатель **3** или выключатель **4**, чтобы вызвать функциональную установку № 58.

3) Нажмите переключатель **5**, или переключатель **6** и выберите функцию.

4) Нажмите выключатель **3** или выключатель **4** и вернитесь в режим функциональной установки.

13. ТАБЛИЦА ПУНКТОВ ФУНКЦИЙ SC-922 В СООТВЕТСТВИИ С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ

Дополнительное устройство	Функции №	Функция	Стартовый уровень	Пределы установки	Описание	Применяемая модель
Двух шаговое устройство	148	Двухшаговый (длина двух стежков) вывод во время шитья с обратной подачей в начале /конце шитья	Пользователь	0, 1	0 : Недопустимо 1 : Двухшаговое действие производится во время управления шитьем при обратной подаче ткани в начале или конце шитья.	LU-2212N-7 LU-2220N-7
	149	Двухшаговый преобразуемый вывод во время вывода чередующихся подъемов /опусканий	Пользователь	0, 1	0 : Недопустимо 1 : Состояние двухшаговой работы обратно пропорционально выполняемой выработке при синхронизации с переменной вертикальной выработкой.	
	150	Двухшаговый начальный вывод	Пользователь	0, 1, 2	0 : Когда питание включено, возврат в исходное положение выполняется в состоянии предыдущего выключения питания. 1 : Когда электропитание включено, отключается 2-х шаговый выпуск. 2 : Когда питание включено, включается двухшаговая работа.	
Устройство изменения переменной вертикальной величины	144	Установка числа стежков, отмена вывода чередующихся подъемов /опусканий	Пользователь	0, 1 - 30 стежков	0 : Автоматическая отмена не работает 1 - 30 : Разблокировка переменной вертикальной выработкой автоматически выполняется с помощью числа стежков.	LU-1500N-7 LU-1520NC-7 LS-1342-7 DNU-1541-7
	146	Выбор вывода чередующихся подъемов /опусканий после обрезки нити	Пользователь	0, 1, 2	0 : Не работает 1 : Переменная вертикальная выработка выключается принудительно после обрезки нити. 2 : Переменная вертикальная выработка включается принудительно после обрезки нити.	PLC-1700-7 LU-2200N-7
	147	Начальный вывод чередующихся подъемов /опусканий	Пользователь	0, 1, 2	0 : Когда питание включено, возврат в исходное положение выполняется в состоянии предыдущего выключения питания. 1 : Когда питание включено, переменная вертикальная выработка выключена. 2 : Когда электропитание включено, включается чередующийся вертикальный выпуск.	
Зажим игольной нити	156	Выбирает режим функции захвата игольной нити	Пользователь	0, 1, 2	0 : Когда выключатель зажима иглы включен, эта функция действует. 1 : Функция зажима иглы будет отключена. 2 : Функция зажима иглы действует принудительно.	LU-2220N-7

JUKI®

JUKI CORPORATION

SEWING MACHINERY BUSINESS UNIT

2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,

TOKYO, 206-8551, JAPAN

PHONE : (81)42-357-2371

FAX : (81)42-357-2274

<http://www.juki.com>



Copyright © 2014-2016 JUKI CORPORATION

• Все права удержаны всем мире.

Пожалуйста, свяжитесь с нашими распространителями или торговыми агентами в вашем регионе для получения дальнейшей информации, когда это необходимо.

* Описание, входящее в данную инструкцию, может быть изменено производителем при усовершенствовании производимой продукции без уведомления потребителей.