

***РУССКИЙ***

**MF-7200D/UT42,45  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

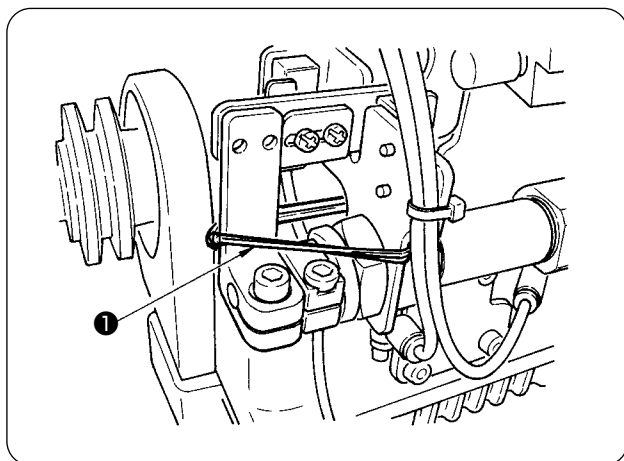
# СОДЕРЖАНИЕ

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
II. В НАЧАЛЕ.....	1
III. УСТАНОВКА ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ .....	2
1. Установка цилиндра для подъема прижимной лапки (UT45) .....	2
2. Установка воздушного регулятора (UT45).....	2
3. Установка соленоида для подъема прижимной лапки (UT42).....	3
4. Установка и настройка SC-921 .....	4
(1) Настольный тип .....	4
(2) Полууглубленный тип .....	4
(3) Подсоединение шнуров .....	5
(4) Процедура установки шпиндельной головки.....	6
(5) Установка нижней позиции останова игельницы.....	7
(6) Установка функции автоподъемника.....	8
IV. ЧЕРТЕЖ ВОЗДУХОПРОВОДА (UT45) .....	9
1. Трубопровод триммера нити .....	9
2. Регулировка воздушного регулятора.....	10
V. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ.....	11
1. Стандартное продевание нити для машины с автоматическим триммером нити.....	11
VI. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ТРИММЕРА НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ .....	12
1. Регулировка пневмоцилиндра триммера нити (UT45) .....	12
2. Регулировка соленоида триммера нити петлителя (UT42) .....	12
VII. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ВЫПУСКА НИТИ .....	17
VIII. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ТРИММЕРА ВЕРХНЕЙ ОБШИВОЧНОЙ НИТИ (UT45) .....	18
IX. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ТРИММЕРА ВЕРХНЕЙ ОБШИВОЧНОЙ НИТИ (UT42) .....	20
X. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУХОДУВКИ (UT45) .....	21
1. Установка воздуходувки.....	21
2. Регулировка воздуходувки .....	21

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Название модели	Высокоскоростная машина с полусухой головкой, с малой цилиндрической платформой и П-образным плоскошовным шитьем.
Модель	MF-7200D
Тип стежка	ISO стандарт 406, 407, 602 и 605
Пример применения	Обшивка краев ткани, обшивка трикотажных изделий и обычного трикотажного полотна
Максимальная скорость шитья	4 000 sti/ min (во время перемежающегося режима работы)
Расстояние между иглами	3 иглы ... 5,6 мм и 6,4 мм 2 иглы ... 3,2 мм, 4,0 мм и 4,8 мм
Соотношение дифференциальной подачи ткани	1 : 0,8 – 1 : 1,8 (длина стежка: менее 3,2 мм) Машина снабжена механизмом регулировки микро-дифференциальной подачи ткани. (микро-регулировка)
Длина стежка	От 1,4 до 3,2 мм (может быть отрегулирована до 4,2)
Используемые иглы	UY128GAS #9S - #12S (стандарт #10S)
Ход игольницы	31 мм
Размеры	(высота) 450 x (ширина) 444 x (длина) 285
Вес	UT42 : 48кг, UT45 : 44кг
Подъем прижимной лапки	6 мм (расстояние между иглами: 5,6 мм без верхней крышки) и 5 мм (с верхней крышкой) Машина снабжена микро-подъемным механизмом.
Способ регулировки подачи ткани	Главная подача ткани ... способ регулировки шага стежка с помощью дискового регулятора Дифференциальная подача ткани ... способ регулировки с помощью рычажка (машина снабжена механизмом микро-регулировки).
Механизм петлителя	Способ привода шаровидного штока
Система смазки	Принудительная смазка с помощью шестеренчатого насоса
Смазочное масло	Машинное масло JUKI 18
Емкость масляного резервуара	Индикатор уровня масла – нижняя линия: 600 см <sup>3</sup> – верхняя линия: 900 см <sup>3</sup>
Установка	Сверху, полупогруженное положение
Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L <sub>РА</sub> (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 80,0 децибел; (Включает K <sub>РА</sub> = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 000 sti/min.

## II. В НАЧАЛЕ



Удалите фиксирующую ленту ❶, используемую при транспортировке, перед установкой швейной машины.

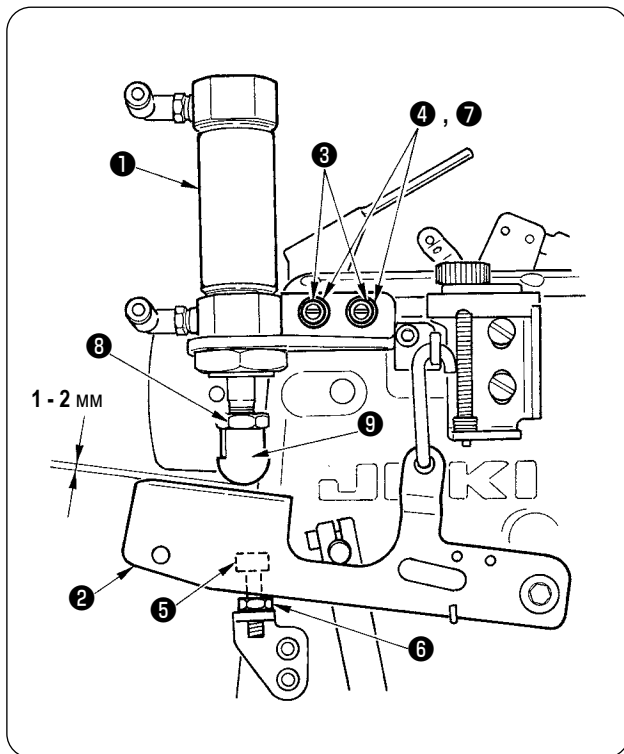
### III. УСТАНОВКА ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

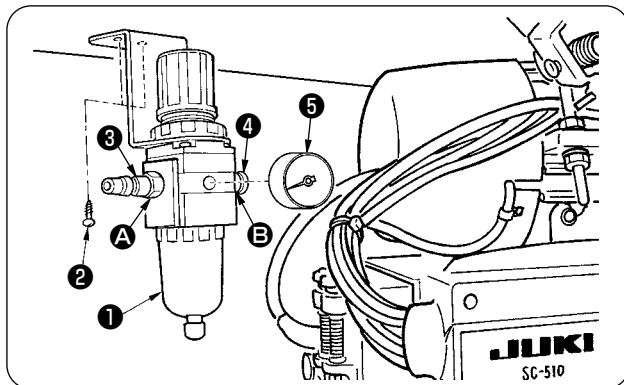
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.

#### 1. Установка цилиндра для подъема прижимной лапки (UT45)



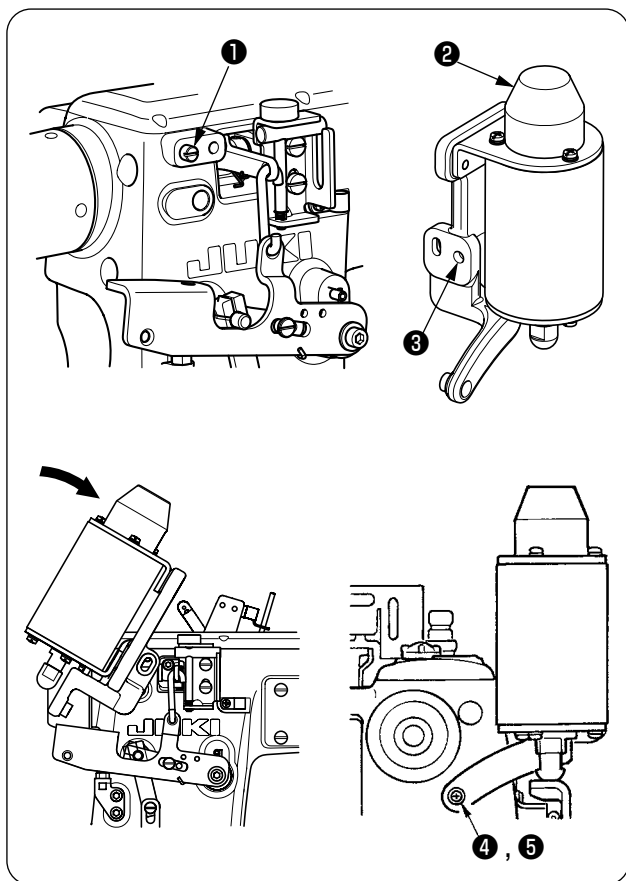
- 1) Установите цилиндр для подъема прижимной лапки **1** на швейную машину с помощью винтов **3**, шайбы **4** и пружинные шайбы **7**.
- 2) Затяните винт **3** так, чтобы был зазор в 1 – 2 мм между колпачком **9** в верхнем конце цилиндра для подъема прижимной лапки **1** и рычажка для подъема прижимной лапки **2**.  
Если зазор не может быть отрегулирован до 1 – 2 мм, отрегулируйте высоту гайки **8** и колпачка **9**, чтобы получить правильный зазор между колпачком и рычажком.
- 3) Отрегулируйте высоту винта **5** обращаясь к Инструкции по эксплуатации для MF-7200D (VI-16. Регулировка подъема прижимной лапки), и затяните гайки **6**.
- 4) Ход цилиндра **1** составляет 30 мм. Убедитесь в том, что рычажок для подъема прижимной лапки **2** приходит в соприкосновение с винтом **5** в пределах хода цилиндра.

#### 2. Установка воздушного регулятора (UT45)



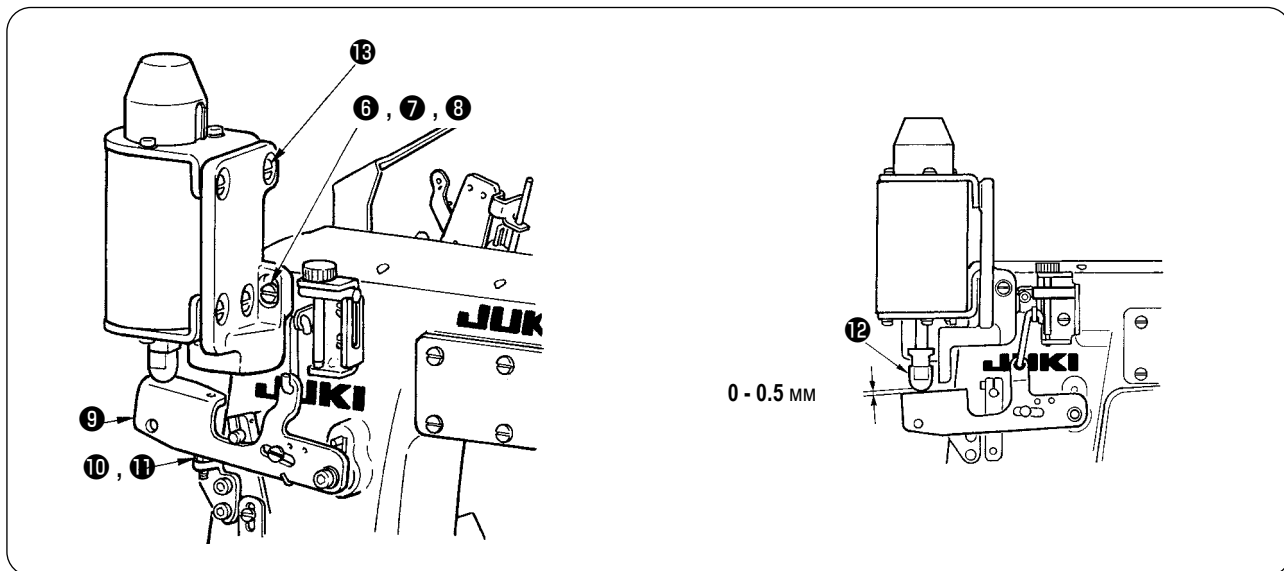
- 1) Установите манометр **5** на основной корпус регулятора **1**.
- 2) Присоедините муфту **3** к впускному отверстию **A**, а муфту **4** к выпускному отверстию **B**.
- 3) Закрепите основной корпус регулятора воздуха **1** под столом с помощью шурупа **2**.

### 3. Установка соленоида для подъема прижимной лапки (UT42)



- 1) Закрутите штифт скобы соленоида **1** поставляемый в качестве принадлежности во втулку, расположенном на левой стороне установочной части соленоида.
- 2) Подгоните штифт скобы соленоида **1** к отверстию штифта скобы соленоида **3** для подъема прижимной лапки **2**, и установите соленоид для подъема прижимной лапки. Установив его, вставьте соленоид для подъема прижимной лапки в штифт, когда он повернут вправо.
- 3) Когда вставите его в штифт, поверните соленоид для подъема прижимной лапки в обратном направлении и зафиксируйте его с помощью винта **4** и шайбы **5**. Затем зафиксируйте его на головке машины с помощью винта **6**, шайбы **7** и пружинной шайбы **8**.
- 4) С помощью Инструкции по эксплуатации для MF-7200D (VI-16. Регулировка подъема прижимной лапки) отрегулируйте высоту винта **10** и затяните гайку **11**.
- 5) Опустите рычажок для подъема прижимной лапки **9**, до тех пор пока он не приходит в соприкосновение с винтом **10**. Опустите верхний конец **12** соленоида для подъема прижимной лапки **2** до самого нижнего положения и отрегулируйте с помощью винтов **13** (4 места) так, чтобы зазор между верхним концом **12** и рычажком для подъема прижимной лапки **9** был 0 - 0,5 мм.

Звук соленоида может усиливаться во время использования подъемника прижимной лапки. Когда он усиливается, ослабьте 4 установочные винта **13**, опустите соленоид к месту, где звук становится меньше и затяните 4 установочные винта **13**. При регулировке убедитесь, что рычажок для подъема прижимной лапки **9** приходит в соприкосновение с винтом для регулировки высоты прижимной лапки **10**.

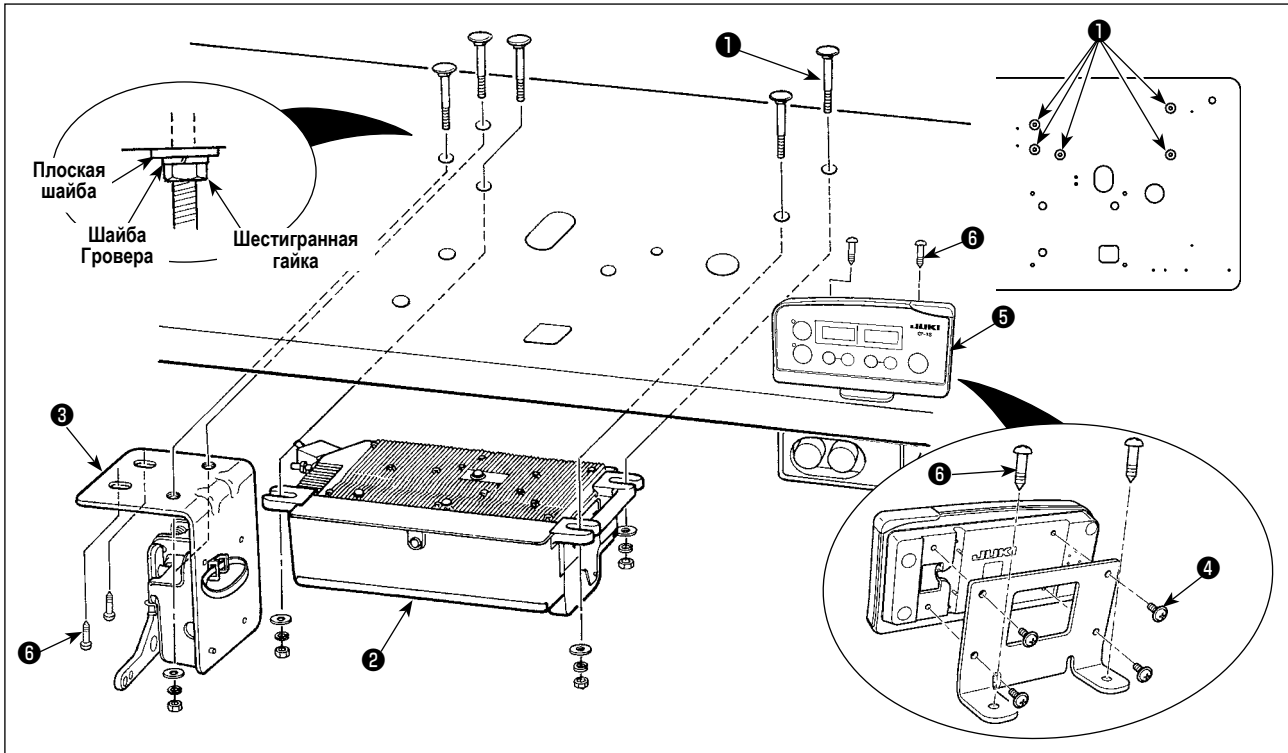


## 4. Установка и настройка SC-921

### (1) Настольный тип

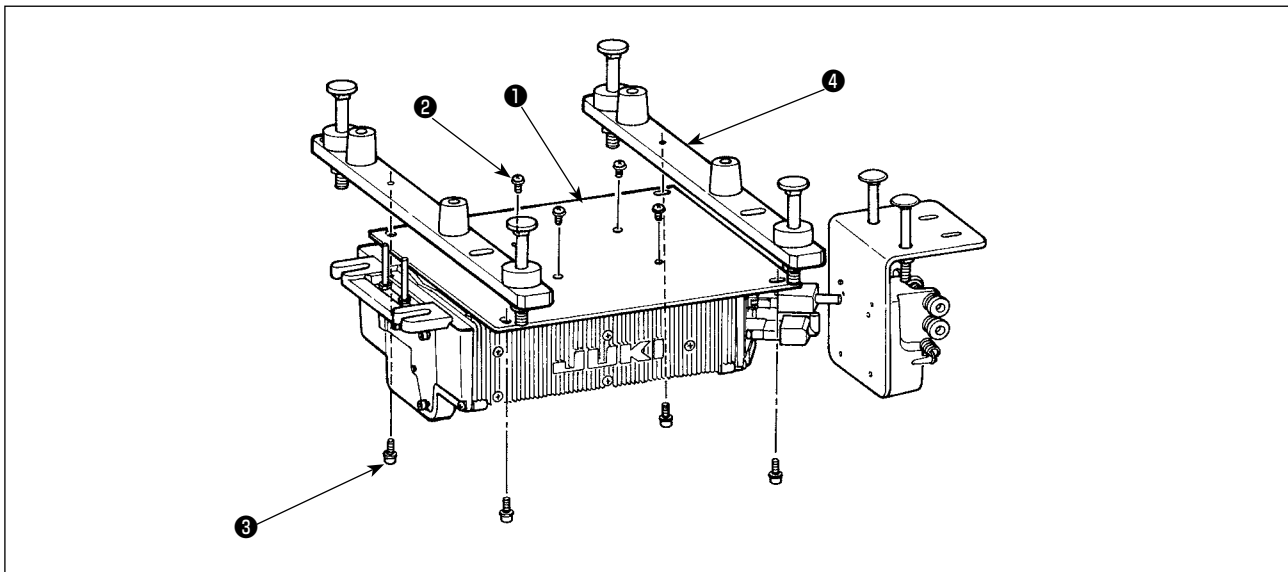
\* Инструкции относятся к случаю, когда блок управления установлен на столе MF-7200D.

Чтобы использовать любую другую головку машины, установите блок управления на столе, обращаясь к Инструкции по эксплуатации основных частей соответствующей швейной машины.



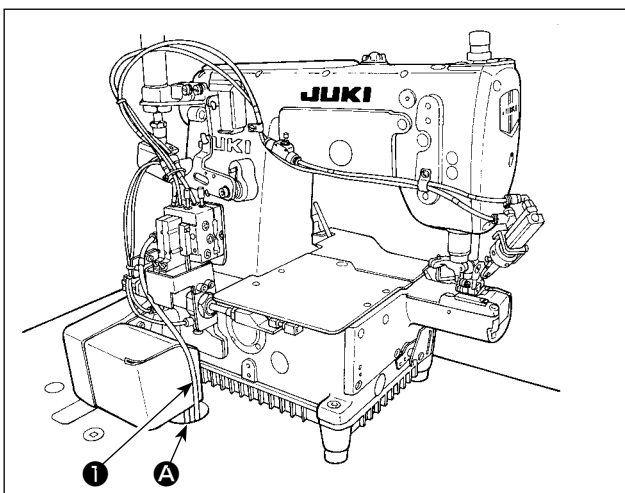
- 1) Установите блок управления **2** и скобу датчика **3** на столе с помощью соединительных болтов **1**, поставляемых вместе с устройством как принадлежности. В это время вставьте поставленные гайки и шайбы, как показано на рисунке так, чтобы блок управления и скоба датчика были надежно установлены.
- 2) Установите блок управления (или блок управления, оборудованный портативным узлом (привода) с электромотором) на столе. Затем установите головку швейной машины на столе. (Обращайтесь к Инструкции по эксплуатации для швейной машины.)
- 3) Установите монтажная плата на панель CP-18 с помощью четырех самонарезающих винтов **4**, поставляемых вместе с устройством. При этом следите за тем, чтобы кабель не был зажат под монтажным кронштейном.
- 4) Установите панель CP-18 **5** и скобу датчика **3** на столе с помощью шурупов **6**.

### (2) Полууглубленный тип

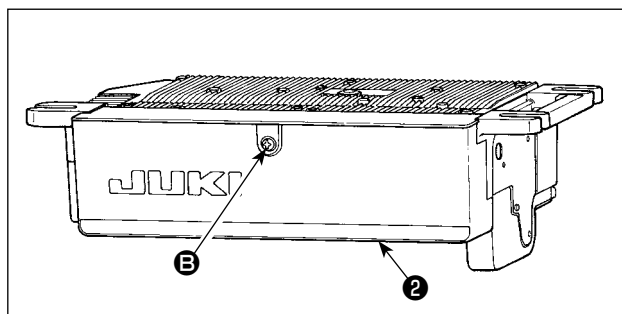


- 1) Установите установочную плиту блока управления **1** на SC-921 с помощью четырех винтов **2**.
- 2) Установите вышеупомянутую конструкцию на опорную плиту **4** с помощью четырех винтов **3**.

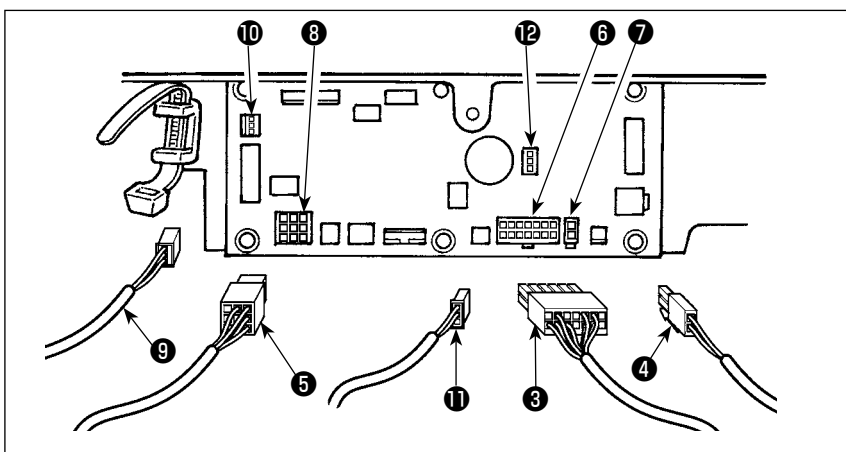
### (3) Подсоединение шнуров



- 1) Пропустите шнуры **1** соленоида обрезки ниток, соленоида обратного шитья и т. д. и шнура от мотора через отверстие **A** в столе, чтобы направить их вниз под машинный стол.



- 2) Открутите винт **B** на крышке **2** с помощью отвертки, чтобы открыть крышку.



- 3) Подсоедините 14P шнур **3**, идущий от шпиндельной головки до разъема **6** (CN36).  
 4) Вставьте трехфазовый шнур **9**, идущий из головки машины, в разъем **10** (CN42).  
 5) Когда дополнительное устройство АК прикреплено, соедините 2P соединитель **4**, идущий от устройства АК к соединителю **7** (CN37).

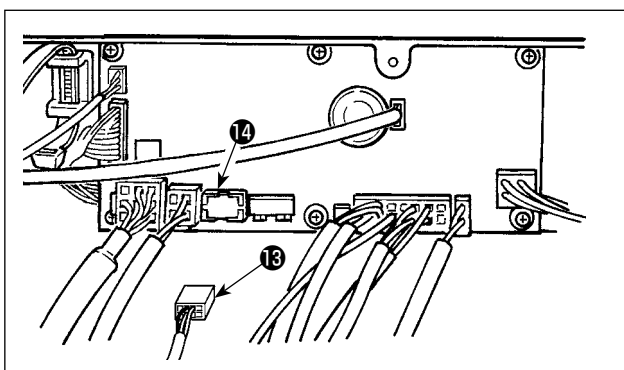
- 6) Подключите соединитель **5**, идущий от мотора к соединителю **8** (CN30) на монтажной плате.

- 7) Вставьте кабель датчика педали **11** в разъем **12** (CN34).

(Предостережение)

- Используя устройство АК, определите, использовать ли устройство АК после подтверждения, как выбрать функцию автоподъемного приспособления. (Смотри (6) Установка функции автоподъемника. Стр. 8)
- Убедитесь, что надежно вставили соответствующие разъемы после проверки направлений вставки, так как все разъемы имеют указания направления вставки. (Используя тип с замком, вставляйте разъемы, до тех пор, пока они идут в замок.) Швейная машина не будет работать, если разъемы не вставлены должным образом. Кроме того, не только возникает проблема предупреждения об ошибке или что-то подобное, но также и швейная машина, и блок управления повреждаются.

#### [Подсоединение разъема к пульту управления]



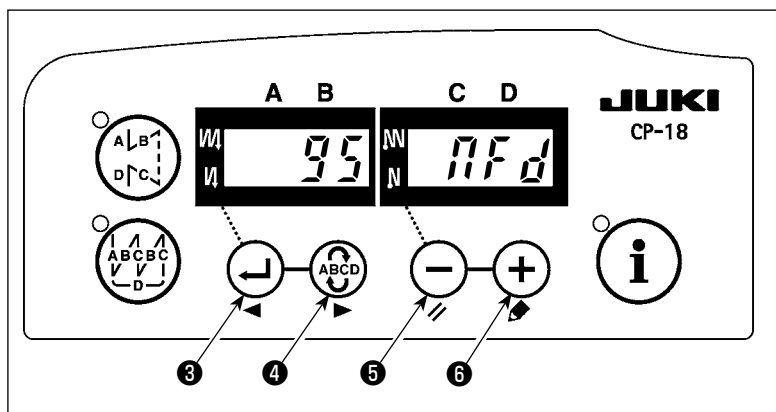
Разъем для пульта управления входит в комплект поставки.

Обращая внимание на ориентацию разъема **18**, подсоедините его к разъему **14** (CN38), расположенному на печатной плате. После соединения, надежно заблокируйте разъем.

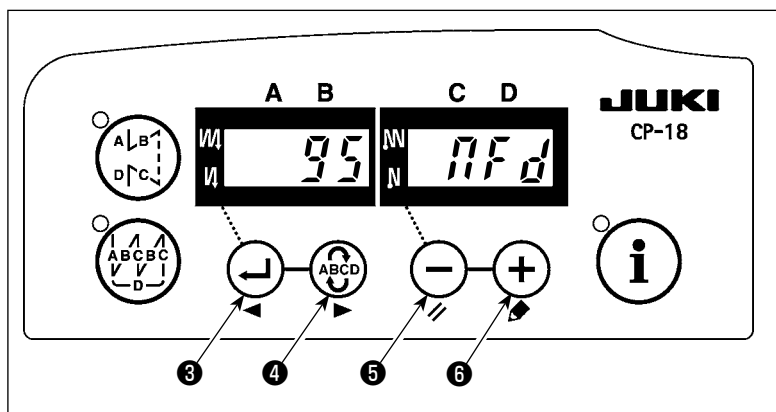
(Предостережение) Убедитесь, что выключили электропитание прежде, чем подключить соединитель.



#### (4) Процедура установки шпиндельной головки

(Предостережение) Для пультов управления иных, чем CP-18, обратитесь к Инструкции по эксплуатации пульта управления, который будет использоваться для процедуры установки головки швейной машины.)

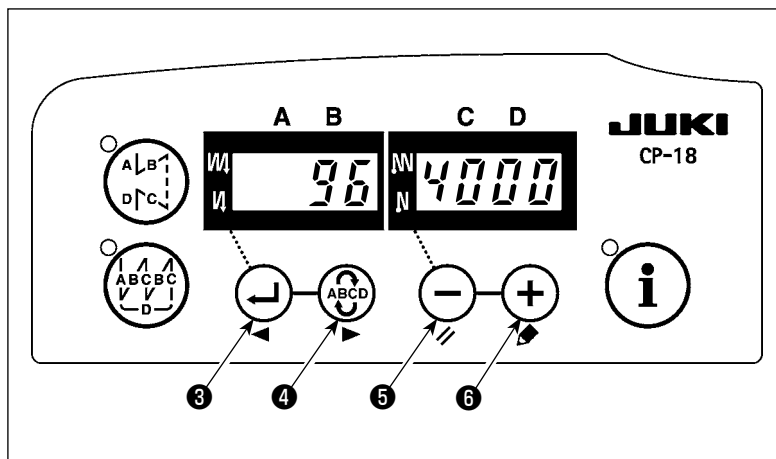



1) Вызовите функциональную установку № 95.



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

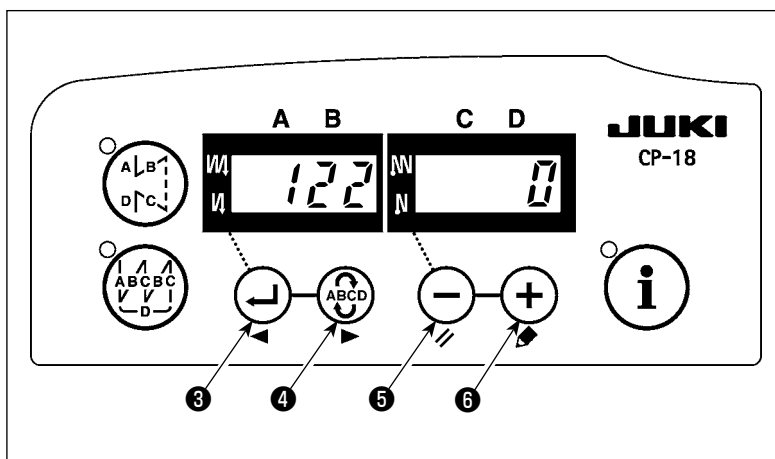
\* Обращайтесь к "Списку головок машины" на отдельном листе или к Инструкции по эксплуатации для головки Вашей швейной машины соответствующего типа.



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



### (5) Установка нижней позиции остановки игольницы



Вызовите функциональную установку № 122. Убедитесь в том, что нижняя позиция остановки игольницы находится там, где показано на Рис. 1. В противном случае должным образом отрегулируйте нижнюю позицию остановки игольницы, используя функциональную установку функции № 122. (Регулировка может выполняться в пределах диапазона  $\pm 15^\circ$ ).

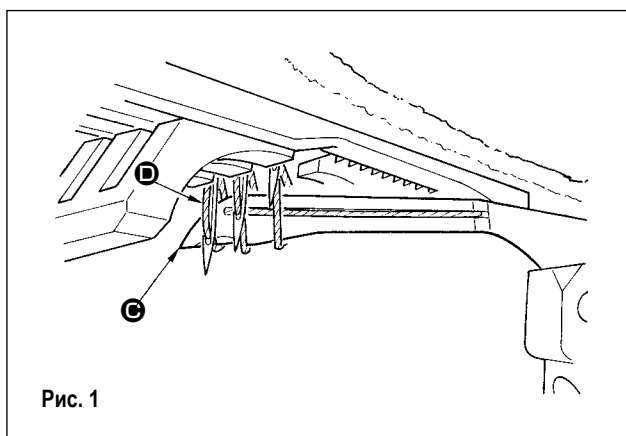


Рис. 1

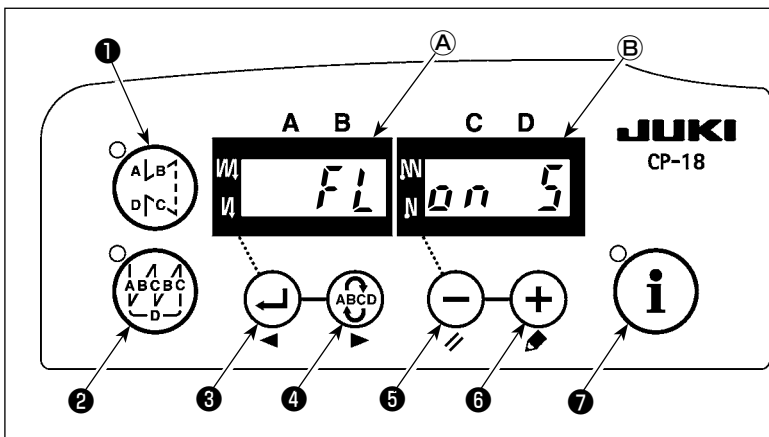
## (6) Установка функции автоподъемника



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Когда соленоид используется с установкой воздушного привода, соленоид может перегореть. Поэтому не ошибитесь с установкой.

Если подключено автоподъемное устройство (АК), эта функция активирует работу автоподъемника.



- 1) Включите источник питания с помощью выключателя **1**, и удерживайте его нажатым.
- 2) На индикаторах **A** и **B** появится надпись "FL ON", сопровождаемая звуковым сигналом, это значит, что функция автоматического подъемного устройства включена.
- 3) Выключите сетевое питание (OFF) и снова его включите (ON) после того, как закроете переднюю крышку. Машина вернется к нормальному режиму работы.

- 4) Повторите операции 1) – 3), и светодиодный дисплей переключится на показание (FL OFF). Теперь функция автоподъемника не работает.

Фильтр включен : автоматический подъемник работает. Выбор автоматического подъемника с соленоидным приводом (+33В) или с воздушным приводом (+24В) может быть выполнен с помощью **+** выключателя **6** .  
(Переключение выполняется, чтобы подвести ток +33В или +24В CN37.)

□ □ FL ON 5

Показ (дисплей) соленоидного привода (+33В)

□ □ FL ON A

Показ (дисплей) воздушного привода (+24В)

Фильтр выключен : функция автоматического подъемника не работает. (Точно так же прижимная лапка автоматически не поднимается, когда запрограммированное шитье закончено.)

### (Предупреждение)

1. При повторном включении сетевого питания, убедитесь в том, что прошло не менее секунды.  
(Если операцию включения/выключения произвести быстро, установка может быть не переключена правильно).
2. Автоподъемник не будет действовать, пока эта функция не будет правильно выбрана.
3. Если выбрать "FL ON" без установки автоподъемного устройства, пуск мгновенно задержится в начале строчки. Кроме того, следует выбрать "FL ON", если автоподъемное устройство не установлено, потому что сенсорный переключатель может не работать.

## IV. ЧЕРТЕЖ ВОЗДУХОПРОВОДА (UT45)

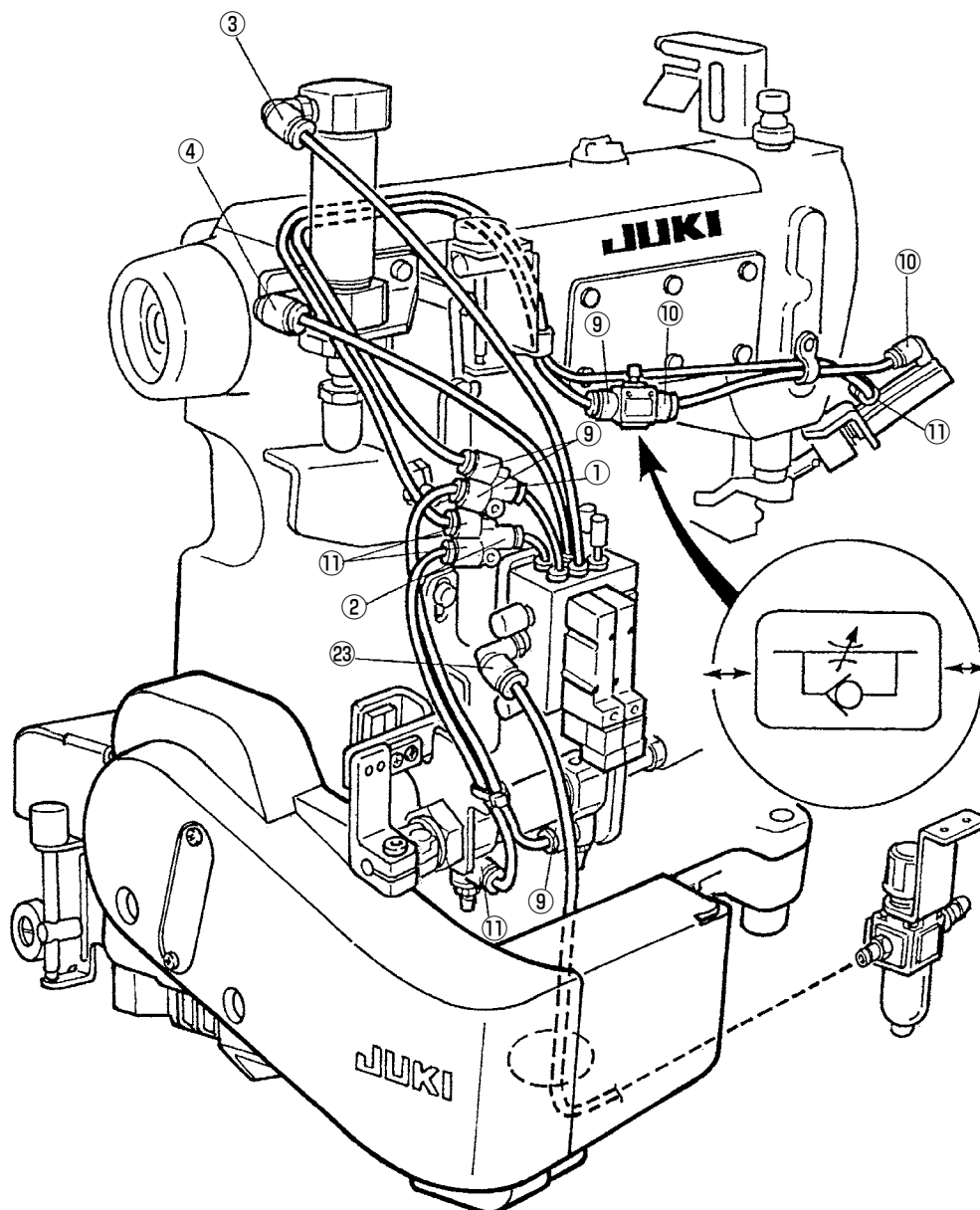


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

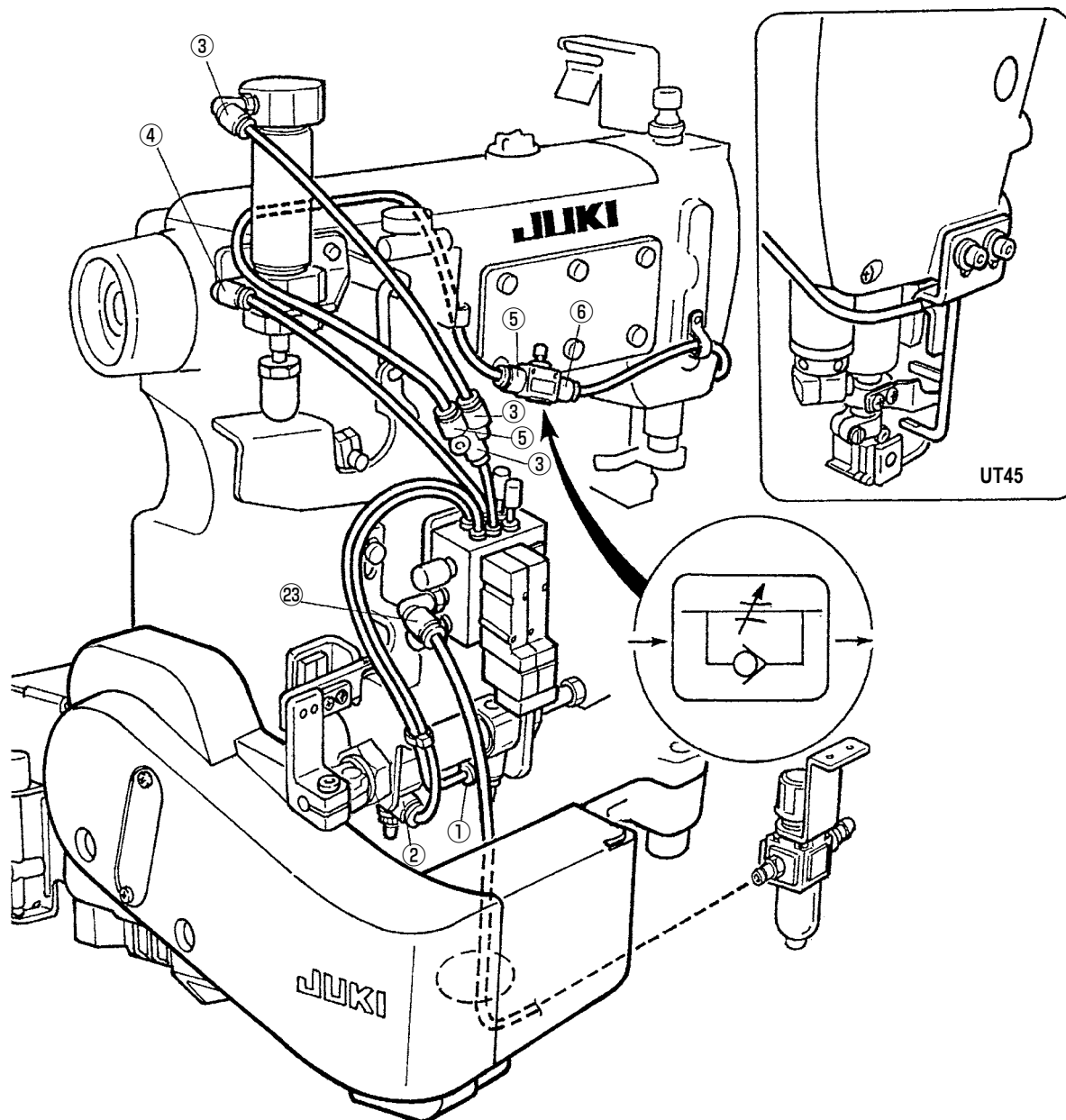
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен. Кроме того, перекройте подачу воздуха от воздушного компрессора.

### 1. Трубопровод триммера нити

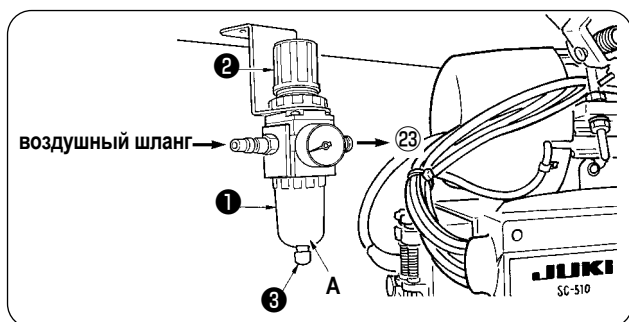
#### 1. Чертеж трубопровода триммера игольной нити.



## 2. Чертеж трубопровода для воздуходувки.



## 2. Регулировка воздушного регулятора



- 1) Вставьте воздушный шланг в воздушный регулятор **1**.
- 2) Используйте воздух под давлением 0,4 – 0,5 МПа (4 – 5 кгс/см<sup>2</sup>).
- 3) Потяните вверх ручку регулятора **2**, поверните ручку **2** и отрегулируйте указатель на 0,4 - 0,5 МПа, чтобы отрегулировать давление воздуха.
- 4) После регулировки, нажмите вниз ручку регулятора **2**.
- 5) Когда дренаж собран в части **A** регулятора **1** во время использования, нажмите сливной кран **3**, чтобы удалить дренаж.

## V. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ

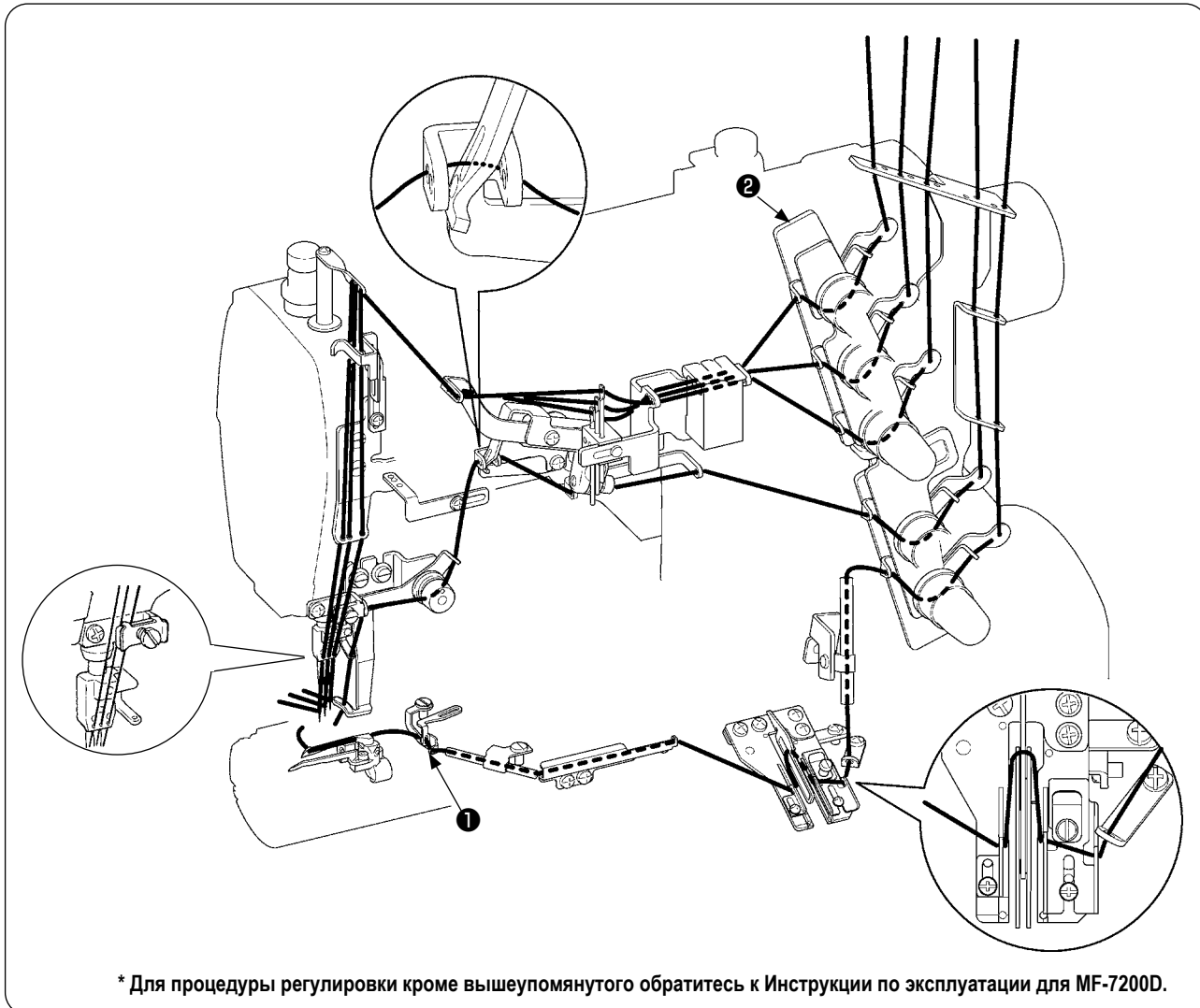


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен. Если продевание нити будет неправильным, то будет происходить пропуск стежка, порыв нити, поломка иглы или нерегулярные стежки. Поэтому будьте осторожны.

### 1. Стандартное продевание нити для машины с автоматическим триммером нити

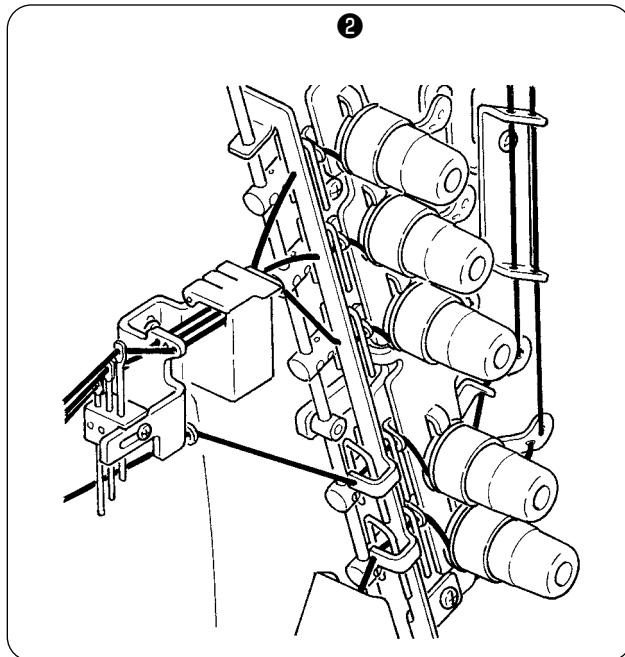
Продавайте нить через головку машины согласно следующим рисункам.



\* Для процедуры регулировки кроме вышеупомянутого обратитесь к Инструкции по эксплуатации для MF-7200D.



- \* Продавайте нить как показано пунктирной линией **A**, когда используете очень упругую нить.
- \* Нить показана пунктирной линией **A** в случае, если нить петлителя выскальзывает из зажима нити петлителя триммера нити.



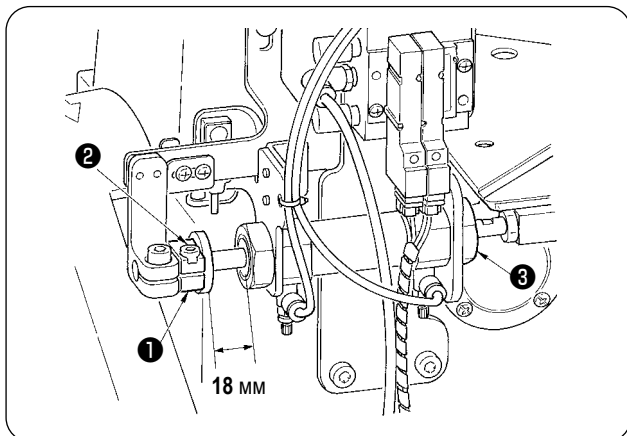
## VI. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ТРИММЕРА НИТИ ПЕТЛИТЕЛЯ



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

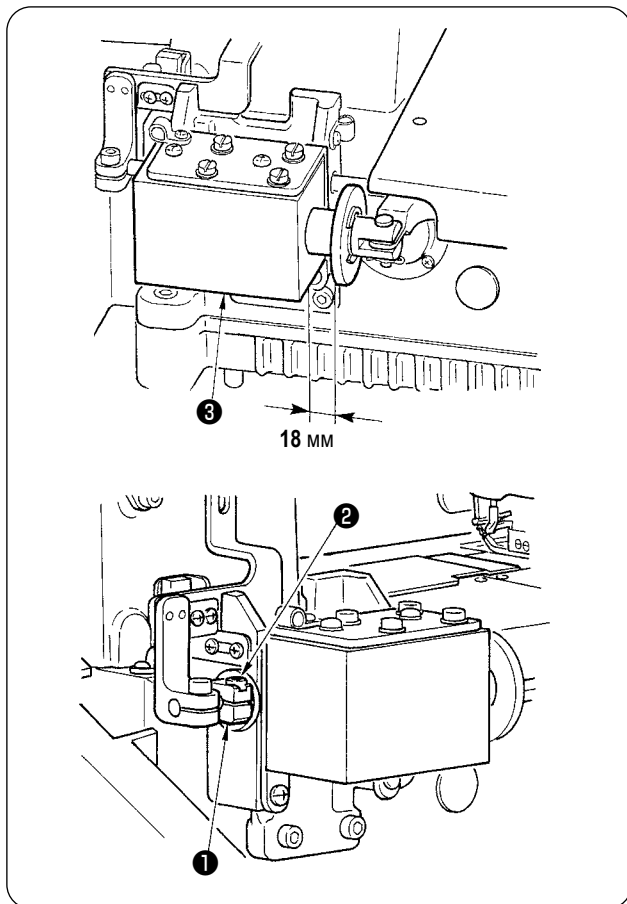
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен. Кроме того, перекройте подачу воздуха от воздушного компрессора. (UT45)

### 1. Регулировка пневмоцилиндра триммера нити (UT45)

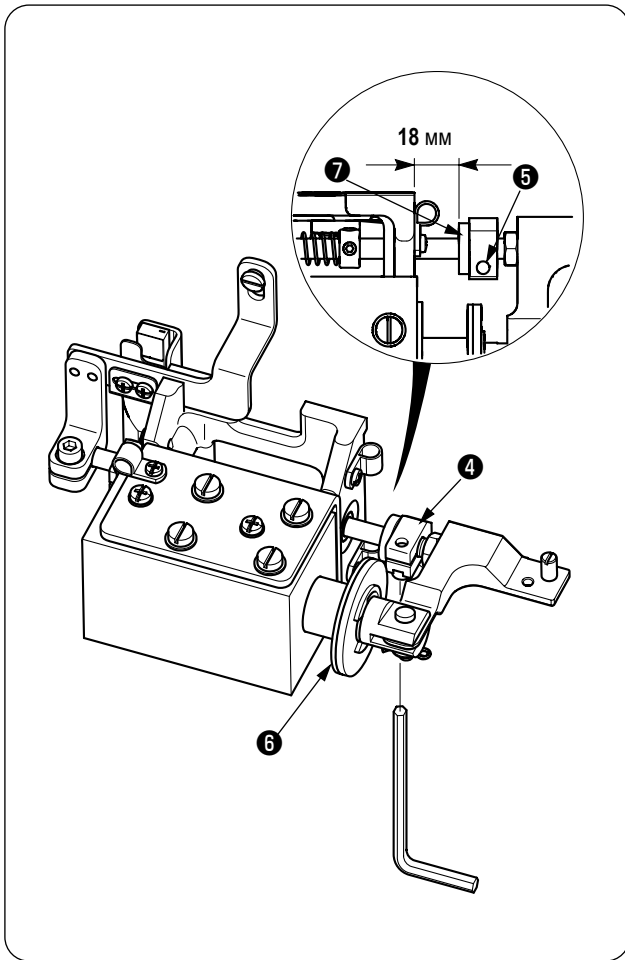


- 1) Ход пневмоцилиндра **3** составляет 18 мм.  
При регулировке хода ослабьте установочный винт **2** хомута **1** и переместите хомут **1** вправо или влево.

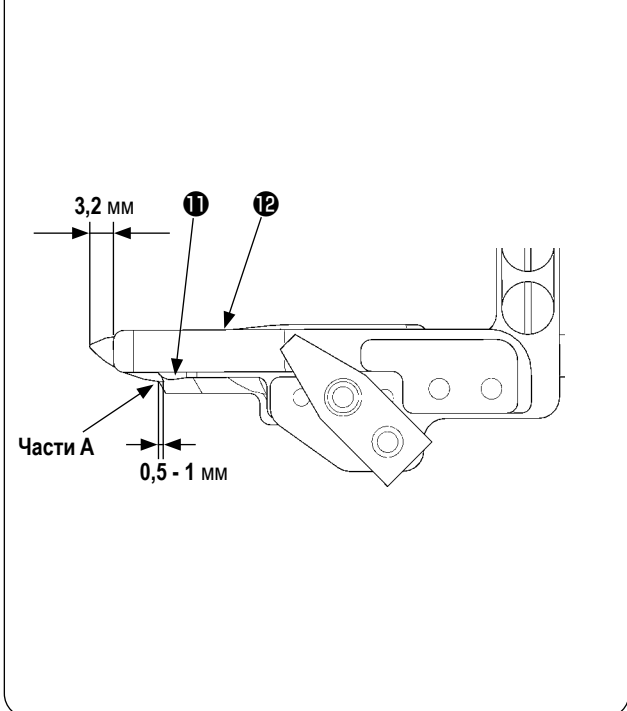
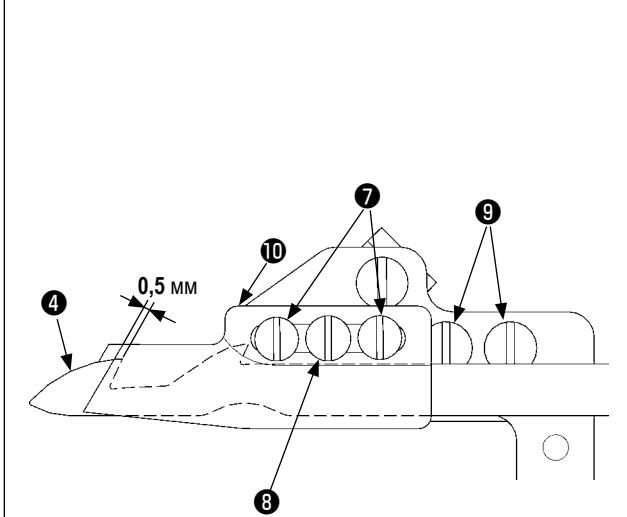
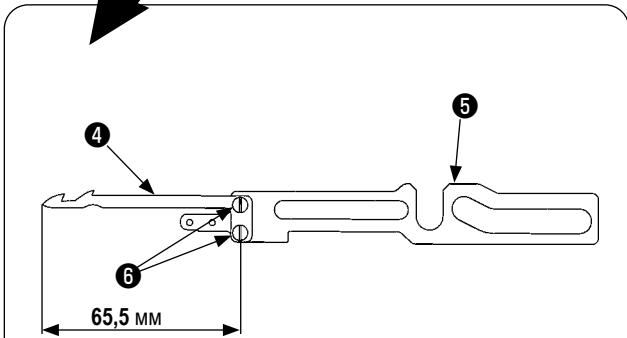
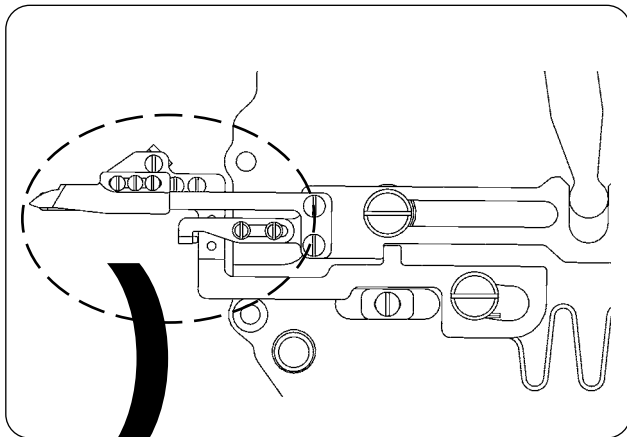
### 2. Регулировка соленоида триммера нити петлителя (UT42)



- 1) Ход соленоида триммера нити петлителя **3** составляет 18 мм. При регулировке хода ослабьте установочный винт **2** хомута **1** и переместите хомут **1** вправо или влево.



- 2) После регулировки хода, ослабьте винт **5** с нижней стороны и перемещайте хомут **4** влево и вправо и отрегулируйте так, чтобы ход составлял 18 мм, так же как и у соленоида при обрезке нити петлителя. Когда магнит работает, убедитесь, что резиновая опора **7**, приходит в соприкосновение с основанием УТ в то же самое время, как упругая резиновая прокладка **6** приходит в соприкосновение с основной частью магнита.



### 3. Регулировка нижнего ножа

- 1) Установите нижний нож **4** и держатель нижнего ножа **5** с помощью установочных винтов **6** как показано на рисунке.

### 4. Сцепление ножей и регулировка пружины зажима

- 1) Ослабьте винты **7** и **8**, и отрегулируйте положение верхнего ножа **10** так, чтобы сцепление верхнего ножа **10** с нижним ножом составило 0,5 мм, когда нижний нож **4** движется к крайнему правому положению.
- 2) В то же самое время отрегулируйте так, чтобы расстояние от верхнего края пружины зажима **11** до нижнего ножа **4** составляло 3,2 мм.
- 3) После регулировки затяните винты **7**.

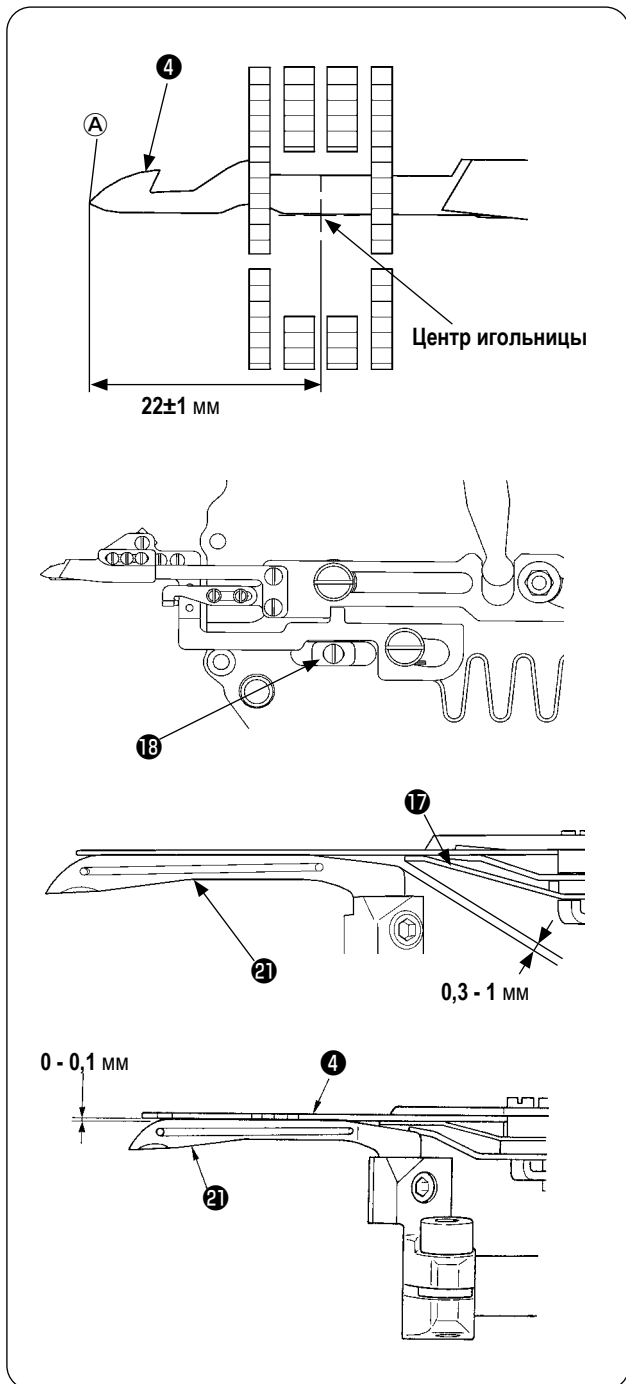
### 5. Регулировка положения пружины, регулирующей давление зажима

- 1) Ослабьте винты **9** и отрегулируйте положение пружины, регулирующей давление зажима **12** так, чтобы расстояние от верхнего конца пружины, регулирующей давление зажима **12**, до части **А** верхнего ножа **10** составляло 0,5 – 1 мм.
- 2) После регулировки затяните винты **9**.

### 6. Регулировка давления пружины зажима

- 1) Нить петлителя удерживается пружиной зажима **11** после обрезки нити.
- 2) Удерживающее давление нити петлителя может быть отрегулировано вращением винта **8**.
- 3) Когда вращаете винт **8** по часовой стрелке, давление захвата увеличивается, а когда вращаете против часовой стрелки, давление уменьшается.
- 4) Сделайте давление захвата настолько низко насколько возможно при захвате нити петлителя.





## 7. Начальное положение механизма нижнего триммера нити

Когда триммер нити петлителя **4** расположен в его крайнем левом положении, верхний край триммера нити петлителя должен быть расположен в промежутке  $22 \pm 1$  мм от центра игельницы.

## 8. Регулировка стопора

Проверьте крайнюю левую точку с включенным пневматическим устройством. Регулировка должна выполняться с установленным давлением воздуха в 0,5 МПа.

Отрегулируйте положение стопора **18** так, чтобы был обеспечен зазор от 0,3 до 1 мм между петлителем **21** и пружиной зажима **17**, когда нож счетчика расположен в его крайнем левом положении (передний конец).

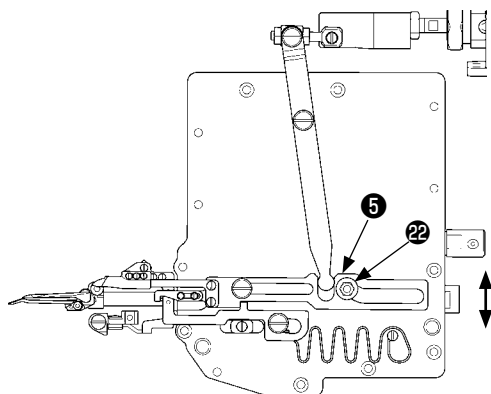
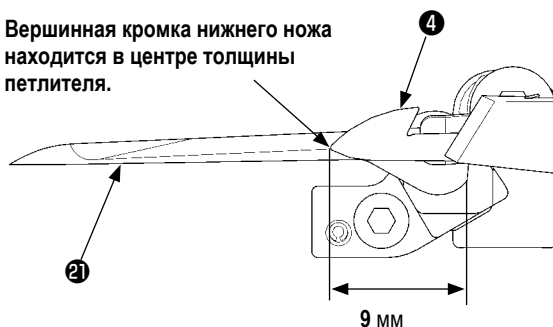
## 9. Регулировка высоты нижнего ножа

Когда игла расположена в ее верхней мертвой точке, должен быть обеспечен зазор от 0 до 0,1 мм между нижней поверхностью триммера нити петлителя **4** и верхней поверхностью петлителя **21**.



Работайте с игельницей в самом высоком положении, приводя в действие механизм триммера нити вручную.

Вершинная кромка нижнего ножа находится в центре толщины петлителя.



## 10. Регулировка продольного положения вершинной кромки нижнего ножа

- 1) Переместите игольницу в ее самое высокое положение.
- 2) Отрегулируйте так, чтобы вершинная кромка нижнего ножа 4 была в центре толщины петлителя 21, когда зазор между правым краем петлителя 21 и вершинной кромкой нижнего ножа 4 составлял 9 мм.
- 3) Ослабьте гайки 22, перемещайте нижний держатель ножа 5 туда - сюда, и отрегулируйте положение вершинной кромки нижнего ножа 4.
- 4) После регулировки затяните гайки 22.



Работайте с игольницей в самом высоком положении, приводя в действие механизм триммера нити вручную.

## 11. Регулировка датчика триммера нити

Предохранительный выключатель установлен так, чтобы швейная машина не заработала до тех пор пока нижний триммер нити не вернется в его в исходное положение.

- 1) Ослабьте установочные винты 25.
- 2) Отрегулируйте пластину выключателя 26 так, чтобы светодиод датчика триммера нити 27 загорелся в состоянии, при котором триммер нити полностью возвращается в свое исходное положение.
- 3) Затяните установочные винты 25.



Работайте с игольницей в самом высоком положении, приводя в действие механизм триммера нити вручную.

## 12. Регулировка скорости нижнего триммера нити (UT45)

Скорость нижнего триммера нити может быть изменена с помощью регуляторов скорости 28 и 29 пневмоцилиндра 3.

- 1) Когда Вы желаете изменить скорость выдвижения нижнего ножа, ослабьте гайку регулятора скорости 28, и поверните регулировочный винт. Когда Вы желаете изменить скорость возвращения нижнего ножа, ослабьте гайку регулятора скорости 29, и поверните регулировочный винт.
- 2) После регулировки затяните гайки регуляторов скорости 28 и 29.



- Когда скорость выдвижения нижнего низкая, произойдет сбой обрезки нити.
- Когда скорость возвращения нижнего ножа высокая, произойдет отказ зажима нижней нити или остающаяся длина игольной нити будет неравной.

## VII. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ВЫПУСКА НИТИ

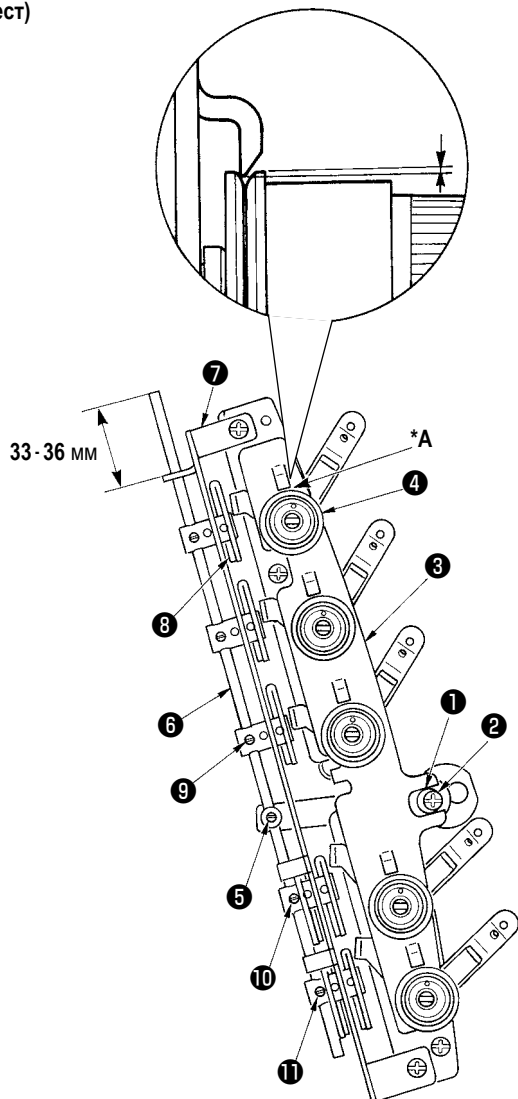


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен. Кроме того, перекройте подачу воздуха от воздушного компрессора. (UT45)

\*A

Зазор между фиксатором и диском составляет 0,2 – 0,5 мм.  
(5 мест)



### 1. Регулировка подъема диска

- 1) Ослабьте установочный винт **2** в регулировочном кулачке **1**, поверните регулировочный кулачок **1** и пластина подъема диска **3** сдвинется вверх или вниз.
- 2) Отрегулируйте зазор между секцией фиксатора пластины подъема диска **3** и диском натяжения нити **4** до 0 – 0,5 мм, и затяните установочный винт **2**.
- 3) Если часть фиксатора пластины подъема диска **3** придет в соприкосновение с диском натяжения нити **4**, то возникнут проблемы при шитье. Поэтому будьте осторожны.

### 2. Регулировка крюка выпуска нити

- 1) Ослабьте установочный винт **5**, отрегулируйте промежуток от верхнего конца стержня выпуска нити **6** до верхнего конца нитенаправителя **7** до 33 - 36 мм, и затяните установочный винт **5**.
- 2) Ослабьте установочный винт **9**, переместите крюк выпуска нити **8** вверх или вниз, и можете отрегулировать длину нити, остающейся в начале шитья.

- Когда крюк выпуска нити **8** поднимается, длина нити, остающейся в начале шитья, уменьшается, а когда он опускается, длина нити, остающейся в начале шитья, увеличивается.
- Если пропуск стежка происходит в начале шитья, когда используете неэластичную нить, должным образом отрегулируйте остающуюся длину верхней обшивочной нити в начале шитья, используя установочный винт **10**, и уменьшите остающуюся длину нити петлителя в начале шитья, используя винт **11**.



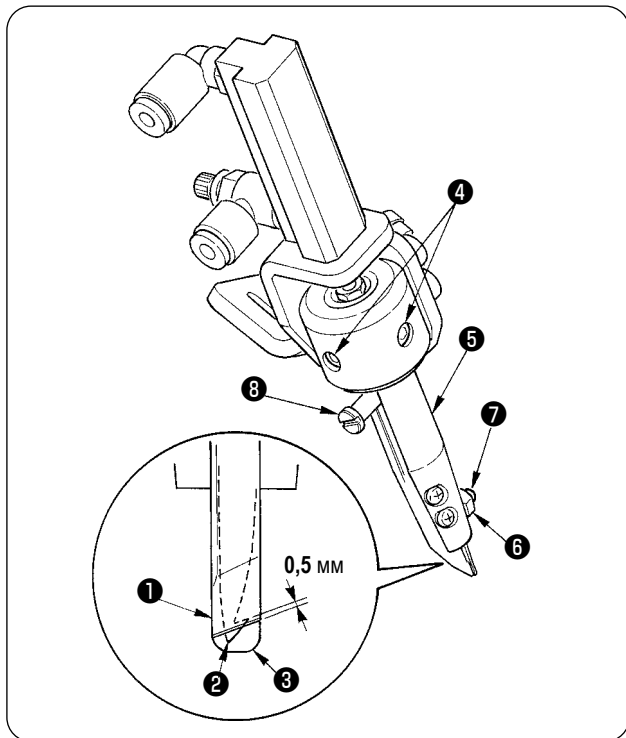
Когда длина нити, остающейся в начале шитья, короткая, может произойти пропуск стежка или выскользывание нити из игольного ушка в начале шитья.

## VIII. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ТРИММЕРА ВЕРХНЕЙ ОБШИВОЧНОЙ НИТИ (UT45)



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен. Кроме того, перекройте подачу воздуха от воздушного компрессора.



### 1. Регулировка зацепления ножей

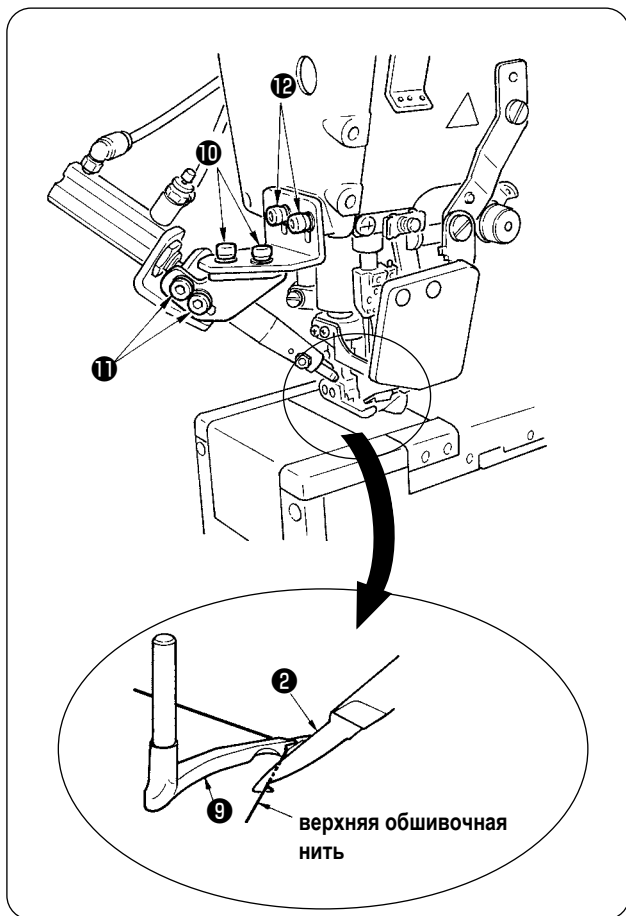
- 1) Отрегулируйте так, чтобы зацепление неподвижного ножа **1** с движущимся ножом **2** составляло 0,5 мм.
- 2) При регулировке зацепления, ослабьте установочные винты **4** и двигайте держатель ножа **5** вверх или вниз, чтобы отрегулировать.

### 2. Регулировка давления пружины зажима

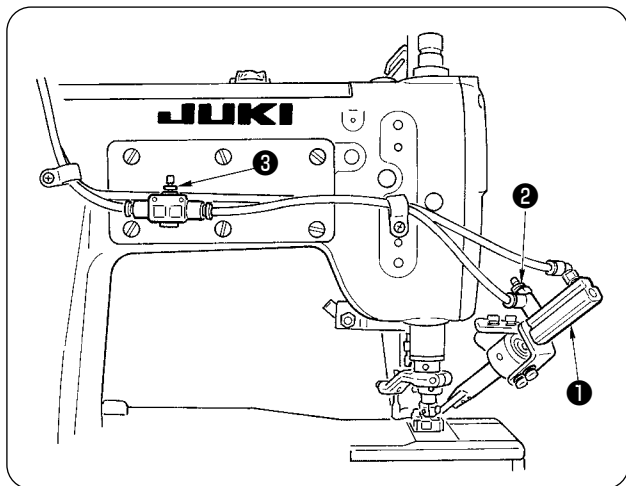
- 1) Верхняя обшивочная нить удерживается пружиной зажима **3** после обрезки нити.
- 2) Давление захвата может быть отрегулировано ослаблением гайки **6** и поворотом винта **7**.
- 3) Давление захвата увеличивается при затягивании винта **7**, и уменьшается при ослаблении винта **7**.
- 4) После регулировки затяните гайку **6**.
- 5) Уменьшите давление захвата верхней обшивочной нити настолько насколько возможно.

### 3. Регулировка положения вершинной кромки движущегося ножа

- 1) Переместите игольницу в ее самое высокое положение.
- 2) Когда шарнирный винт **8** опускается, движущийся нож **2** также опускается.
- 3) Отрегулируйте движущийся нож до положения, где крючковая часть движущегося ножа **2** входит в выемку нижней поверхности распределителя **9** и захватывает верхнюю обшивочную нить в состоянии, при котором движущийся нож **2** полностью опущен. После регулировки затяните винты **10**, **11** и **12**.
- 4) Винты **12** предназначены для регулировки вертикального положения ножа, винты **10** - для регулировки горизонтального положения ножа и винты **11** для регулировки угла ножа.



Убедитесь, что движущийся нож не мешает другим частям, таким как прижимная лапка, игла, распределитель, и т.д. в пределах рабочего пространства движущегося ножа **2**.



#### 4. Регулировка скорости движущегося ножа

Ход пневмоцилиндра **1** составляет 20 мм.

Скорость движущегося ножа может быть изменена с помощью регуляторов скорости **2** и **3**.

1) Когда Вы желаете изменить скорость выдвижения движущегося ножа, ослабьте гайку регулятора скорости **2**, и поверните регулировочный винт.

Когда Вы желаете изменить скорость возвращения движущегося ножа, ослабьте гайку регулятора скорости **3**, и поверните регулировочный винт.

2) После регулировки затяните гайки регуляторов скорости **2** и **3**.



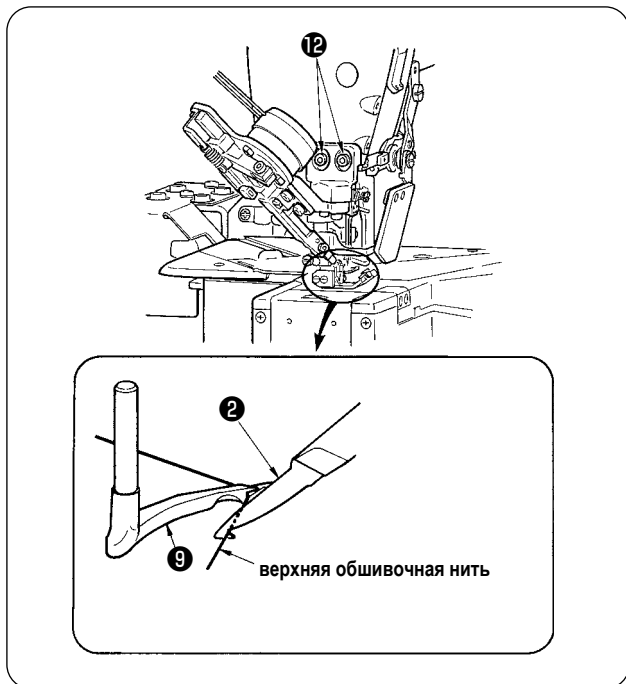
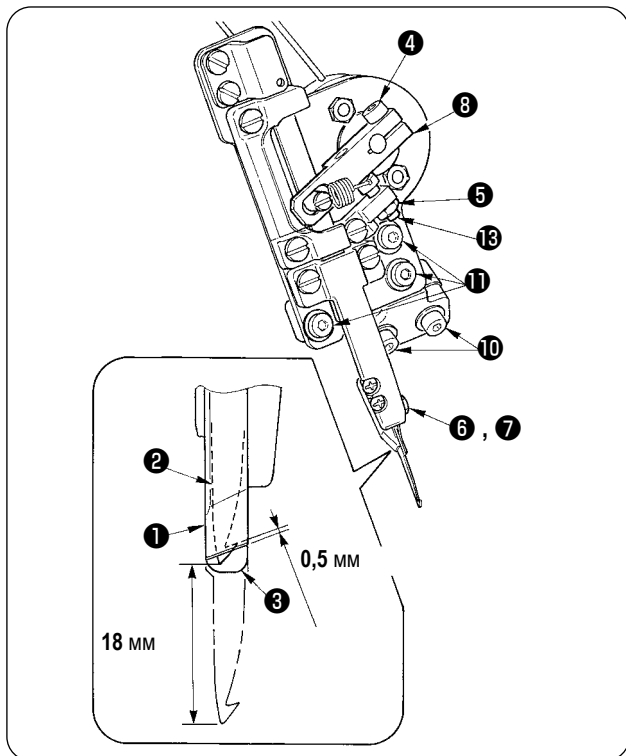
- Когда скорость выдвижения нижнего низкая, произойдет сбой обрезки нити.
- Когда скорость возвращения движущегося ножа будет высокой, произойдет отказ зажима игольной нити.

## IX. РЕГУЛИРОВКА МЕХАНИЗМА ТРИММЕРА ВЕРХНЕЙ ОБШИВОЧНОЙ НИТИ (UT42)



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



### 1. Регулировка зацепление ножа

- 1) Отрегулируйте так, чтобы зацепление неподвижного ножа **1** с движущимся ножом **2** составляло 0,5 мм.
- 2) При регулировке зацепления ослабьте установочный винт **4** и отрегулируйте рычаг **8**.

### 2. Регулировка хода движущегося ножа

- 1) Отрегулируйте так, чтобы ход движущегося ножа составлял 18 мм.
- 2) Ослабьте гайку **5**, отрегулируйте винт для стопора **13**, и отрегулируйте ход движущегося ножа **2**.



Выполните регулировку хода движущегося ножа после регулировки зацепления ножей.

### 3. Регулировка давления пружины зажима

- 1) Верхняя обшивочная нить удерживается пружиной зажима **3** после обрезки нити.
- 2) Давление захвата может быть отрегулировано ослаблением гайки **6** и поворотом винта **7**.
- 3) Давление захвата увеличивается при затягивании винта **7**, и уменьшается при ослаблении винта **7**.
- 4) После регулировки затяните гайку **6**.
- 5) Уменьшите давление захвата верхней обшивочной нити настолько насколько возможно.

### 4. Регулировка положения вершинной кромки движущегося ножа

- 1) Переместите игольницу в ее самое высокое положение.
- 2) Когда рычаг **8** опускается, движущийся нож **2** опускается вместе с ним.
- 3) Отрегулируйте движущийся нож до положения, где крюковая часть движущегося ножа **2** входит в выемку нижней поверхности распределителя **9** и захватывает верхнюю обшивочную нить в состоянии, при котором движущийся нож **2** полностью опущен. После регулировки затяните винты **10**, **11** и **12**.
- 4) Винт **10** предназначен для регулировки горизонтального положения ножа, винт **11** - для регулировки угла ножа и винт **12** - для регулировки вертикального положения ножа.



Убедитесь, что движущийся нож не мешает другим частям, таким как прижимная лапка, игла, распределитель, и т.д. в пределах рабочего пространства движущегося ножа **2**.

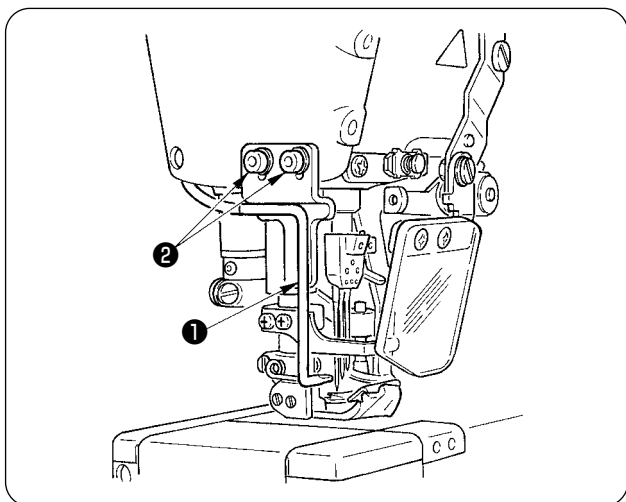
## Х. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУХОДУВКИ (UT45)



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

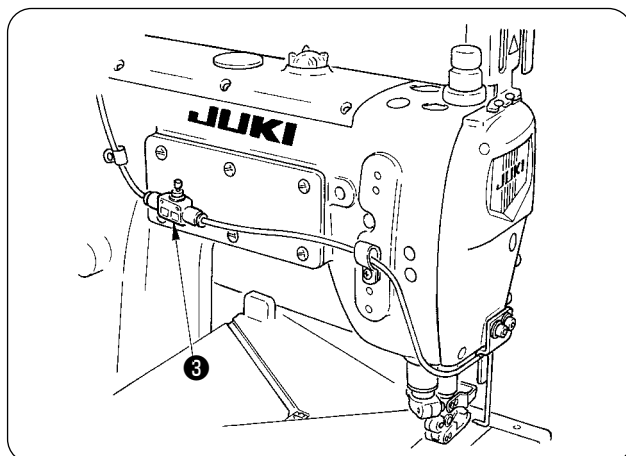
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен. Кроме того, перекройте подачу воздуха от воздушного компрессора.

### 1. Установка воздуходувки



- 1) Используя воздуходувку **1**, удалите триммер верхней обшивочной нити.
- 2) Закрепите воздуходувку **1** с помощью установочных винтов **2**.
- 3) Установите трубопровод, обращаясь к разделу “IV. ЧЕРТЕЖ ВОЗДУХОПРОВОДА (UT45)”.

### 2. Регулировка воздуходувки



Отрегулируйте положение воздуходувки **1**.

- 1) Отрегулируйте так, чтобы выход воздуходувки **1** находился позади иглы и немного на нижней стороне ушка левой иглы, когда игольница находится в самом высоком положении.
- 2) После регулировки, временно затяните установочные винты **2**.
- 3) Подавайте воздух из воздушного компрессора и включите электропитание.
- 4) Когда нажимаете на заднюю часть педали швейной машины, прижимная лапка поднимается и одновременно воздух идет из воздуходувки **1**. Корректируйте положение воздуходувки **1** так, чтобы воздух дул только на игольную нить позади игольного ушка.
- 5) После повторной регулировки затяните установочные винты **2**.



Предостережение

- Когда воздух дует перед иглой, игольная нить выскальзывает из игольного ушка. Поэтому будьте осторожны.
- Отрегулируйте силу воздушного потока с помощью регулятора скорости **3**.
- Маховик может вращаться до определенного положения при включении электропитания. Поэтому будьте осторожны.