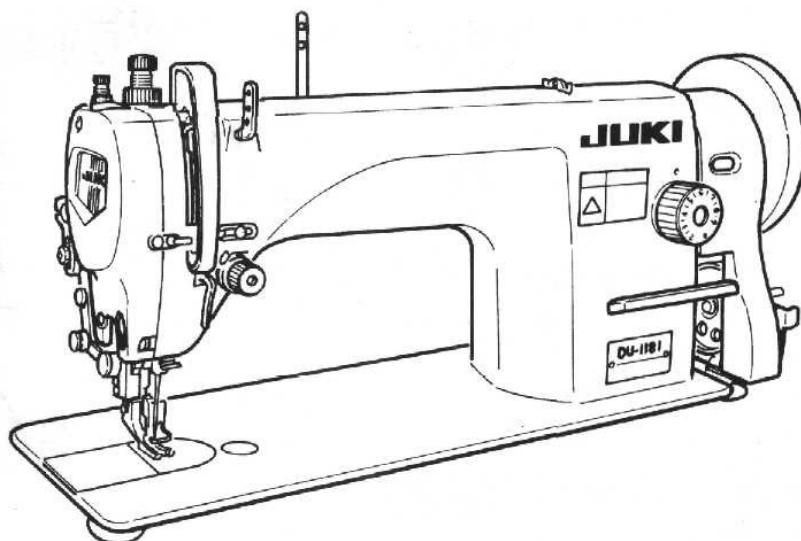


JUKI®

DU-1181

**取扱説明書
使用説明書**

**РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ**



Примечание:

Внимательно прочитайте инструкции и убедитесь, что они вам понятны.

Сохраните это руководство по эксплуатации.

ВАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

До того, как будет установлено, что швейные системы, в которых будут встроены данные швейные машины, соответствуют правилам безопасности, действующим в вашей стране, ввод в эксплуатацию швейного оборудования не разрешается. Техническое обслуживание таких швейных систем также не разрешается.

1. В любое время при использовании швейной машины соблюдайте основные правила безопасности, в том числе, но не только, те, что перечислены ниже.
2. Перед использованием швейной машины прочтите данное руководство и все другие имеющиеся инструкции. Кроме того, сохраните данное руководство, чтобы вы могли читать его при необходимости.
3. Используйте машину только после того, как было установлено, что она соответствует правилам и стандартам безопасности, действующим в вашей стране.
4. Когда машина готова к работе или во время ее эксплуатации все предохранительные устройства должны быть установлены на своих местах. Эксплуатация без предусмотренных предохранительных устройств не разрешается.
5. На данной машине должны работать операторы, прошедшие соответствующее обучение.
6. Для индивидуальной защиты мы рекомендуем носить защитные очки.
7. При выполнении следующих операций или в следующих случаях отключите питание при помощи выключателя или отключите кабель питания от розетки:
 - 7-1 для продевания нити в иглу, в петлитель, расширитель и проч., для замены шпули;
 - 7-2 для замены деталей: иглы, прижимной лапки, игольной пластины, петлителя, расширителя, подающего устройства, предохранителя иглы, рубильника для подгибания, выравнивателя края настила и проч.;
 - 7-3 при проведении ремонтных работ;
 - 7-4 уходя с рабочего места или когда рабочее место остается без присмотра;
 - 7-5 если используется двигатель с муфтой сцепления и без тормоза, нужно подождать, пока двигатель полностью остановится.
8. При попадании масла, смазки или других веществ, используемых в машине или в устройствах, в глаза, на кожу или при проглатывании любой такой жидкости немедленно промойте участки тела, которые были в контакте с этими веществами, и обратитесь к врачу.

9. Регулировка устройств и деталей, работающих под напряжением, запрещена независимо от того, включено или нет питание машины. Допустимые исключения описаны в разделе "Разъяснения по применению" в стандартной инструкции EN50110.
10. Работы по ремонту, модификации или регулировке должны выполняться только техниками, прошедшими соответствующую подготовку, или специальным квалифицированным персоналом. Для ремонта допускается использовать только запасные части, предусмотренные компанией "JUKI".
11. Общее техническое обслуживание и осмотры должен проводить персонал, прошедший соответствующую подготовку.
12. Работы по ремонту и обслуживанию электрических компонентов должны выполняться квалифицированными электриками или под наблюдением специально обученного персонала.
При обнаружении неисправности любого электрического компонента немедленно остановите машину.
13. Перед проведением работ по ремонту или обслуживанию машин, оборудованных пневматическими системами, такими как пневматический цилиндр или воздушный компрессор, необходимо снять с машины воздушный компрессор или отключить подачу сжатого воздуха. После отключения компрессора от машины необходимо стравить остаточное давление воздуха. Отклонения от этого требования допускаются только, когда техники, прошедшие соответствующую подготовку, или специальный квалифицированный персонал проводит регулировку и проверку функционирования машины.
14. Во время эксплуатации регулярно производите уборку и чистку машины.

15. Для нормальной работы машины она всегда должна быть заземлена. Машину следует эксплуатировать в месте, где нет сильных источников электрических помех, таких как высокочастотная сварка.
16. На машину должен быть установлен соответствующий разъем или вилка питания. Это должен выполнить электрик. Вилка питания должна быть включена в заземленную розетку.

17. Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещаются.
18. Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию разрешается только с соблюдением правил и стандартов безопасности, с соблюдением всех применимых мер безопасности. Корпорация "JUKI" не будет нести ответственности за повреждения, вызванные переоснащением или изменением конструкции **МАШИНЫ**.

19. Предупреждения и советы по мерам безопасности сопровождаются двумя знаками, которые показаны ниже.



Опасность травмы для оператора или обслуживающего персонала.



Инструкции, требующие особого внимания.

ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ



1. Чтобы избежать опасности поражения электрическим током, не открывайте крышку электрического блока двигателя и не прикасайтесь к деталям, установленным внутри электрического блока в то время, когда выключатель питания включен.



1. Чтобы избежать травмы, никогда не эксплуатируйте машину без предохранительных устройств, таких как кожаная защита ремней или защита глаз.



2. Чтобы избежать травм, вызванных застреванием в машине, во время работы следите за тем, чтобы голова, руки или одежда, не находились вблизи колеса ручной подачи, клинового ремня или двигателя. Ничего не кладите вблизи этих частей.



3. Чтобы избежать травмы, следите за тем, чтобы пальцы не находились под иглой в тот момент, когда вы включаете выключатель питания машины.



4. Чтобы избежать травмы пальцев или рук, не помещайте пальцы под защитную дугу нитепротягивателя.



5. Во время работы машины челночный механизм вращается с большой скоростью. Чтобы избежать травмы рук, не подносите руки близко к челночному механизму во время работы машины. Кроме того, перед заменой шпули обязательно отключите питание машины.



6. Чтобы избежать возможных травм, при подъеме или наклоне головки машины соблюдайте осторожность и не закладывайте пальцы в машину.



7. Чтобы избежать возможных несчастных случаев, связанных с неожиданным пуском швейной машины, перед тем, как наклонять головку машины, производить замену частей, регулировку машины или аналогичные операции, отключите питание машины.



8. Когда машина не работает, двигатель не производит шум. Чтобы избежать несчастных случаев, связанных с неожиданным пуском швейной машины, обязательно отключайте питание машины.



9. Чтобы избежать опасности поражения электрическим током, не эксплуатируйте швейную машину с отключенным проводом заземления.

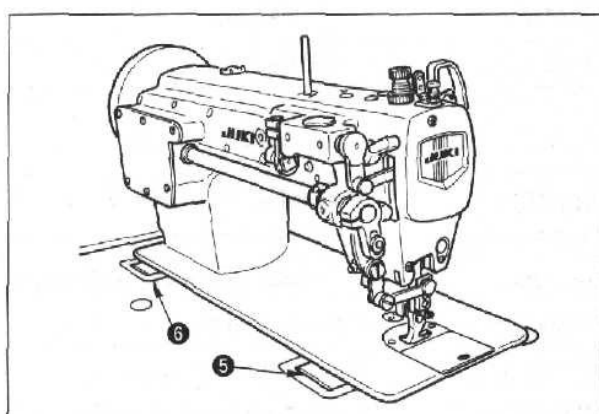
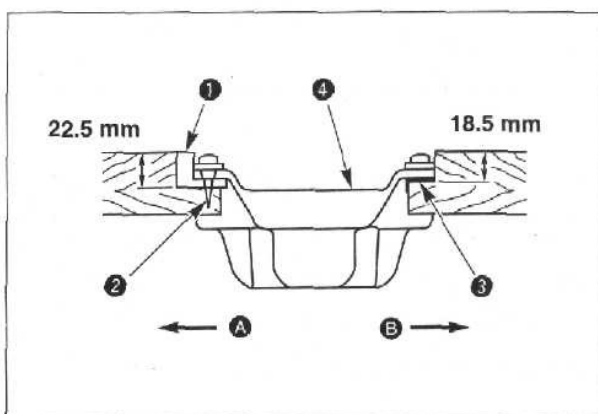
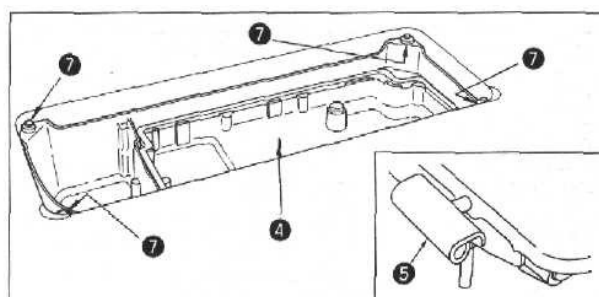
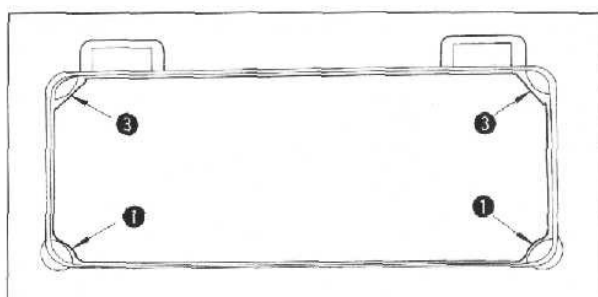


10. Чтобы избежать опасности поражения электрическим током или несчастных случаев, вызванных неисправностью электрического оборудования, обязательно выключите выключатель питания перед тем, как подключать или отключать вилку питания.

СПЕЦИФИКАЦИИ

Тип головки швейной машины	1-игольная машина челночного стежка с верхним и нижним продвижением	Игла	DPx17 (может использоваться DB x 1)
		Механизм иглы	№14-№23 (Стандарт № 21)
Назначение	Для средних и тяжелых материалов	Нить	№40-№8
Скорость шитья	Макс. 2000 об/мин	Метод регулировки стежка	Шкала
Длина стежка	Макс. 9 мм	Метод смазки	Автоматическая смазка (верхняя подача: вручную)
Подъем прижимной лапки	Ручной подъемник 5,5 мм, коленоподъемник 15 мм		
Рычаг нитепритягивателя	Рычаг нитепритягивателя link type	Мотор	4-фазный фрикционный мотор 400 Вт
Ход игловодителя	36,5 мм	Масло	Juki Machine Oil № 7

2. УСТАНОВКА



(1) Установка нижней крышки

- 1) Нижняя крышка должна опираться на 4 углах желоба на крышке стола.
- 2) Прибейте гвоздями 2 резиновые подкладки для поддержки части головы со стороны оператора (А) и прикрепите две другие резиновые подкладки (3)

со стороны шарниров (В) резиновым клеем. Затем установите поддон для масла (4).

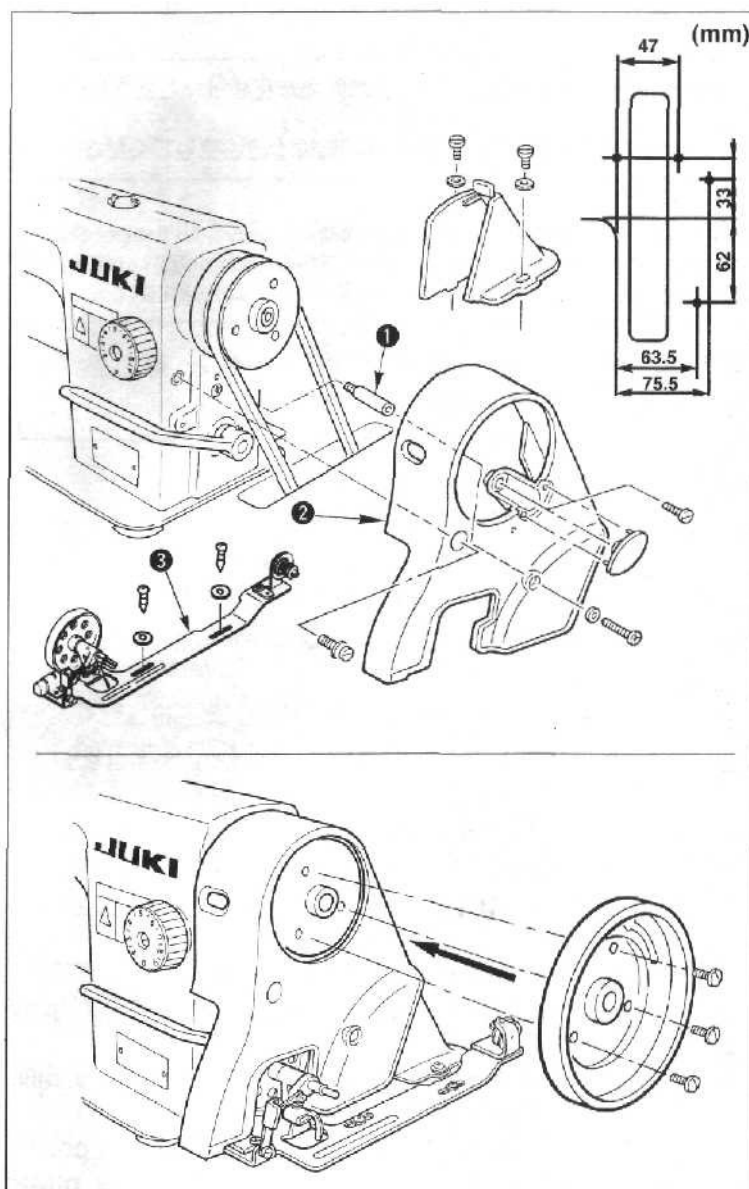
- 3) Вставьте шарнир (5) в отверстие в платформе машины и закрепите голову на шарнире (6) перед тем, как поместить голову машины на подкладки (7) на углах.

3 УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ И МОТАЛКИ



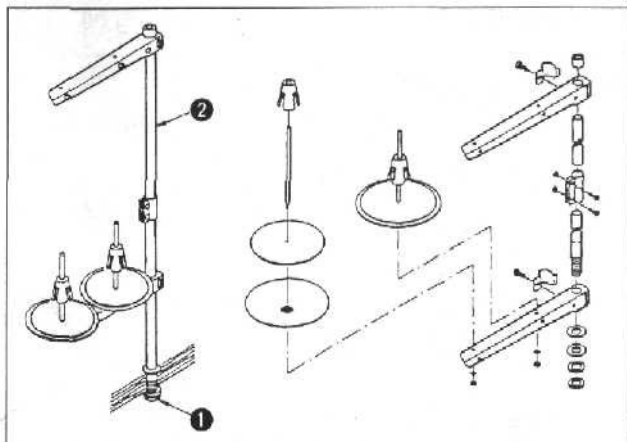
ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.



- 1) Наденьте клиновый ремень на шкив швейной машины.
- 2) Закрепите опору (1) крышки ремня на рукаве.
- 3) Закрепите крышку ремня (2) на рукаве и опоре.
- 4) Вставьте мотальное устройство (3) в крышку ремня и расположите его так, чтобы оно не соприкасалось с рукавом машины или крышкой ремня, перед тем как оно было закреплено с помощью шурупов.
- 5) Закрепите шкив с помощью винтов.

4. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ НИТОК



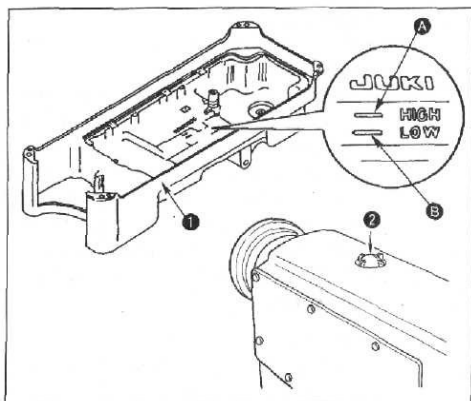
- 1) Соберите стойку для ниток и вставьте ее в отверстие на крышке стола.
- 2) Затяните стопорную гайку (1) и закрепите стойку для ниток.
- 3) Для проведения проводов поверху, проведите шнур питания через стержень, на который надевается шпулька.

5. СМАЗКА



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился. Машина вращается с большой скоростью. Во избежание опасности травмы будьте очень осторожны во время регулировки количества масла.

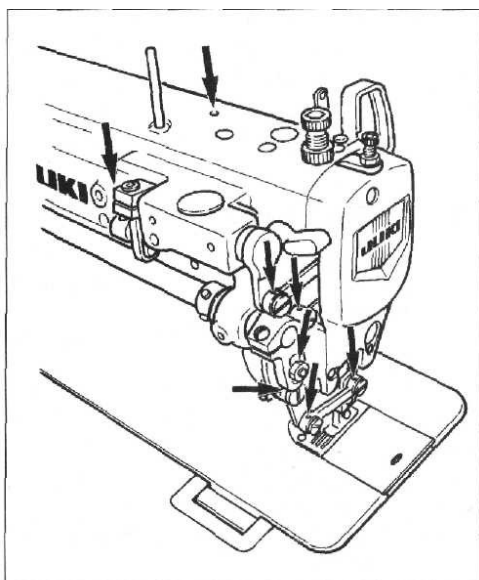


(1) Смазка машины

- 1) Наполните поддон маслом (1) JUKI Machine Oil № 7 до отметки HIGH (A).
- 2) Когда уровень масла опустится ниже отметки LOW (B), наполните поддон.
- 3) Нанесите достаточное количество на места, обозначенных стрелками на деталях фронтальной пластины. (Не забывайте смазывать машину каждый день)

4) Если масла достаточно, после запуска машины вы увидите в смотровом окошке, как плещется масло (2).

5) Не забывайте, что количество плещущегося масла не связано с количеством смазки.



(2) Регулировка количества масла, которое поставляется на компоненты фронтальной пластины.

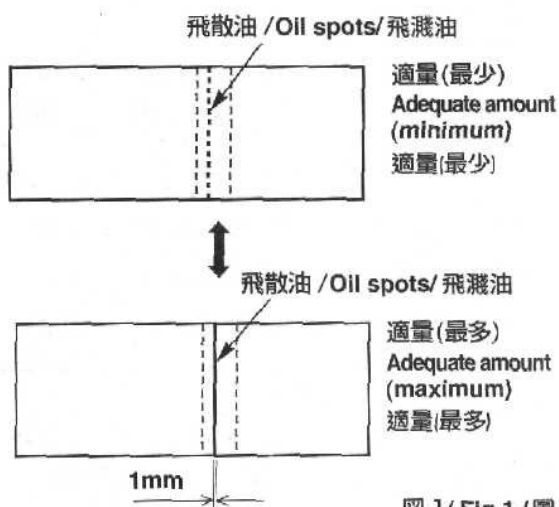
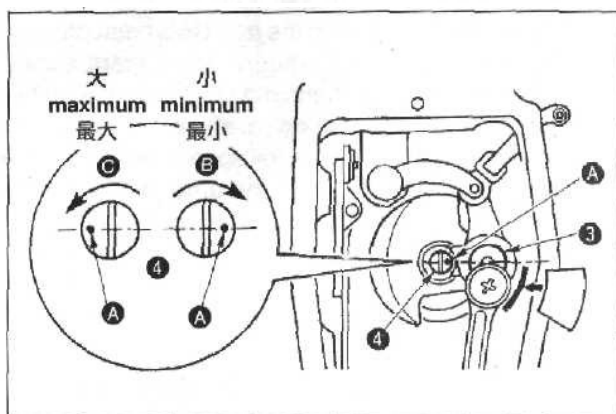
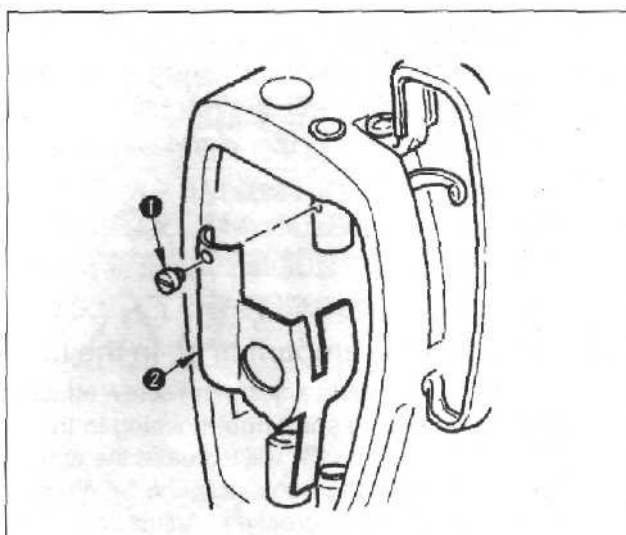


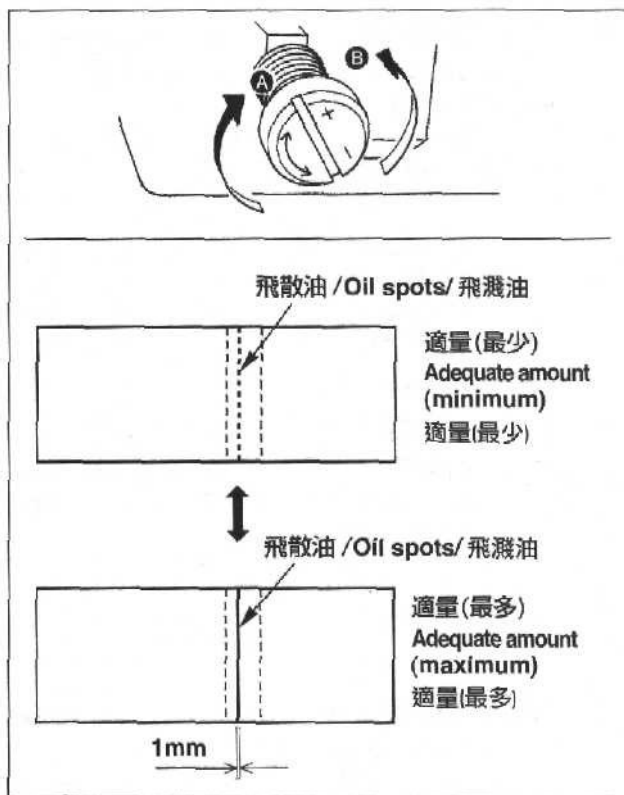
圖 1 / Fig. 1 / 圖 1

- 1) Ослабьте установочный винт (1) на пластине oil shield (2), и снимите ее.
- 2) Отрегулируйте количество масла, которое поставляется на нитепритягиватель и кривошип игловодителя (3) повернув, регулировочный штифт (4).
- 3) Минимальное количество масла достигается, когда отметка (A) приблизилась к кривошипу игловодителя (3) путем поворота регулировочного штифта в направлении (B). Максимальное количество масла достигается, когда отметка (A) находится напротив кривошипа игловодителя (3) путем поворота регулировочного штифта в направлении (C).

Предупреждение
Количество масла, указанное на рис. 1 – это заводская настройка. Проверьте количество масла перед использованием швейной машины. Эксплуатируйте машину, только когда убедитесь в адекватном количестве масла, как показано на рис. 1.

- 4) Запустите машину на холостой ход приблизительно на 30 сек. после регулировки количества масла с помощью регулировочного штифта. Вставьте лист бумаги для проверки количества масла (масляные пятна) в направлении отметки, держите его в течение 10 секунд и таким образом измерьте количество масла.

(3) Регулировка количества масла в челноке.



1) При повороте регулировочного винта, закрепленного на передней втулке приводного вала челнока в направлении «+» (при повороте в направлении (A)) количество масла, подаваемого на челнок увеличится, при повороте в направлении «-» (в направлении B)- уменьшится. Настройте соответствующую величину подаваемого масла.

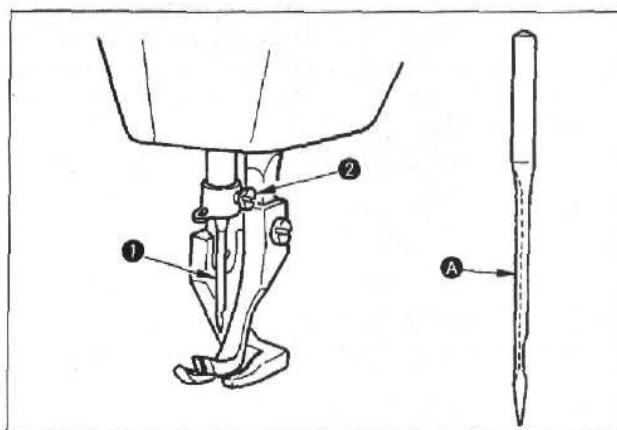
2) После регулировки количества масла, подаваемого на челнок, запустите машину на холостой ход в теч. 30 секунд, вставьте лист бумаги под челнок на 5 сек., чтобы проверить количество масла.

6 УСТАНОВКА ИГЛЫ



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился. Машина вращается с большой скоростью. Во избежание опасности травмы будьте очень осторожны во время регулировки количества масла.



Стандартная игла – это DB x 17 № 21.

1) Поверните маховое колесо, так чтобы игловодитель пришел в крайнее верхнее положение.

2) Ослабьте зажимной винт иглы (2), держите иглу (1) так, чтобы длинный желобок (а) иглы (1) был обращен точно влево.

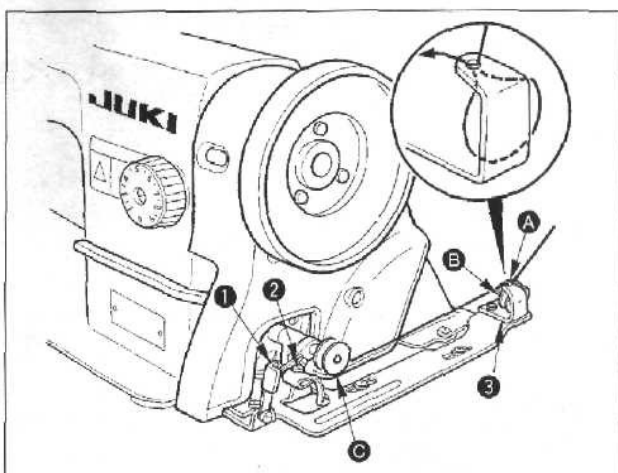
3) Вставьте иглу в игловодитель до упора. Надежно затяните зажимной винт иглы.

7. НАМОТКА ШПУЛЬКИ



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился. Машина вращается с большой скоростью. Во избежание опасности травмы будьте очень осторожны во время регулировки количества масла.



- 1) Проведите нить в порядке (А), (В) и (С) и затем намотайте ее на катушку несколько раз.
- 2) Установите нажимной валик (1), так чтобы моталка соприкасалась с ремнем.
- 3) Отрегулируйте винт регулировки количества наматываемой нити (2) так, чтобы катушка обматывалась примерно на 80%. Поверните регулировочный винт (2) по часовой стрелке, чтобы увеличить количество наматываемой нити и против часовой стрелки, чтобы его

уменьшить.

4) Если нить наматывается неравномерно, подвиньте опору регулировки натяжения намотки (3) вправо или влево, пока она не установится в нужное положение.

5) Когда намотка будет завершена, нажим катушки отпускается и намотка шпульки автоматически останавливается.

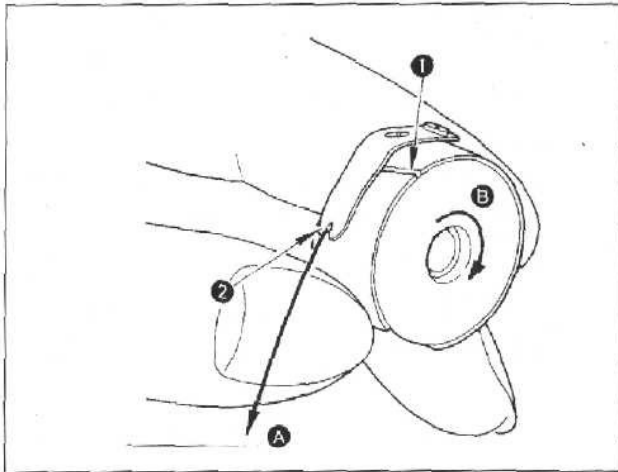
Перед тем как запустить машину на холостой ход, не забудьте вынуть шпульный колпачок и шпульку, так как в противном случае нить может быть втянута в челнок.

8. ЗАПРАВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился. Машина вращается с большой скоростью. Во избежание опасности травмы будьте очень осторожны во время регулировки количества масла.



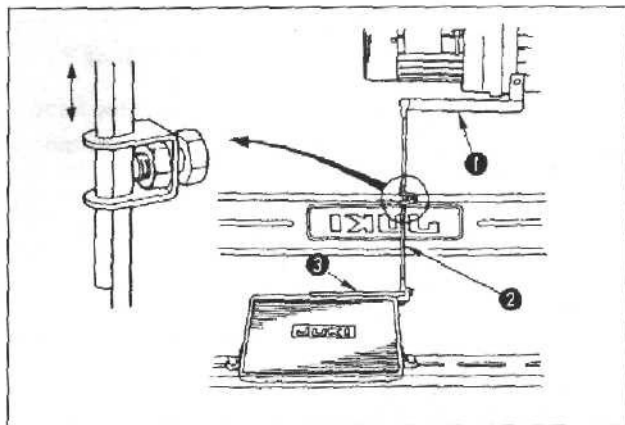
- 1) Поднимите защелку и выньте шпульный колпачок.
- 2) 1. Проведите нить через щель / выемку (1) в шпульном колпачке, потом под пружиной натяжения (2).
2. Поместите шпульку в шпульный колпачок, следя за направлением намотки нити.
(Шпулька должна вращаться в направлении стрелки (B), если потянуть нить в направлении стрелки (A)).

9. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.



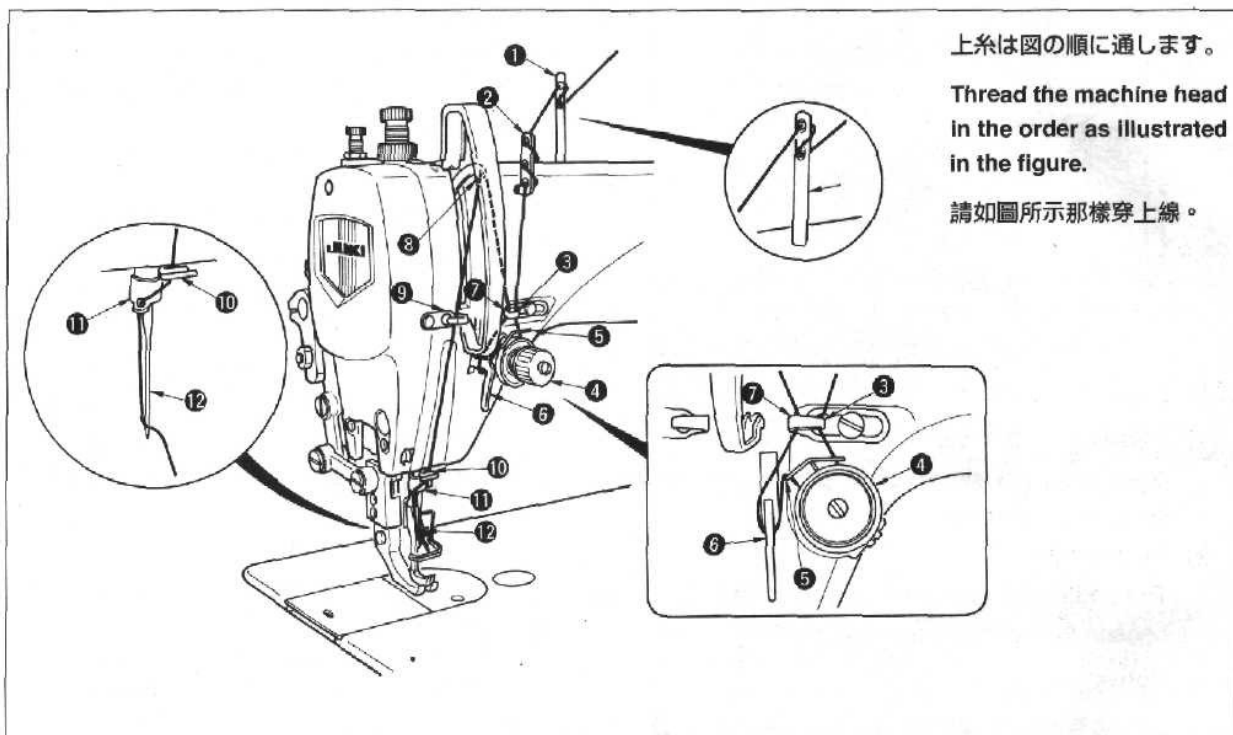
- 1) Подвиньте регулировочную пластинку (3) вправо или влево, пока рычаг управления мотором (1) не установится в горизонтальное положение, а стержень (2) - в вертикальное.
- 2) Угол наклона педали можно настроить на желаемую величину путем регулировки соединительного стержня. Ослабьте регулировочный винт и отрегулируйте длину соединительного стержня.

10. ЗАПРАВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.



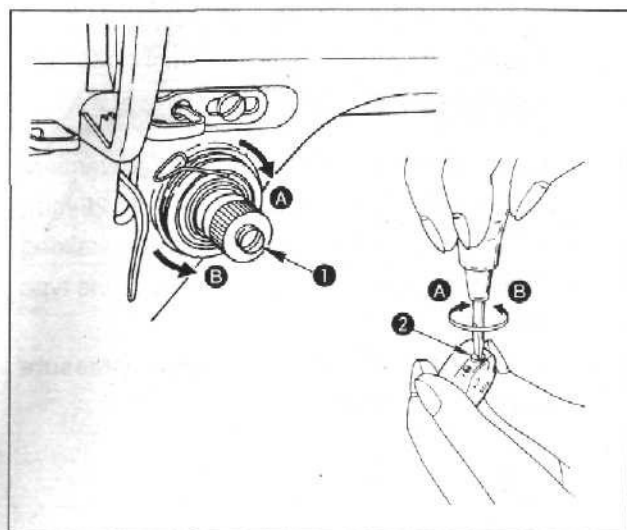
上糸は図の順に通します。

Thread the machine head in the order as illustrated in the figure.

請如圖所示那樣穿上線。

Выполните заправку нитью в порядке, указанном на рисунке.

11. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



1) Регулировка натяжения игольной нити

Поверните гайку натяжения (1) в направлении А, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или в направлении В, чтобы его уменьшить.

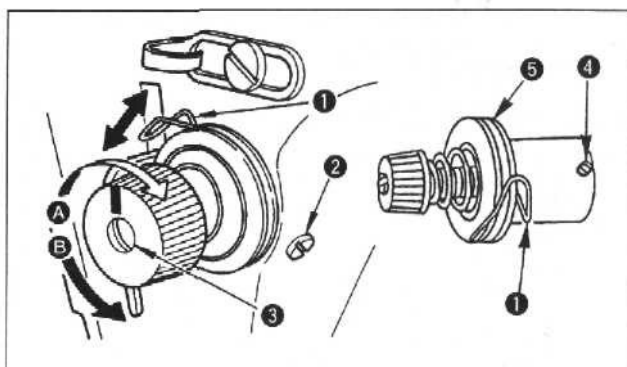
2) Регулировка натяжения шпульной нити

Поверните винт регулировки натяжения нити (2) в направлении (А), чтобы увеличить натяжение шпульной нити и в направлении (В), чтобы его уменьшить.

12. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

(1) Изменение хода пружины нитепритягивателя (1)

1) Ослабьте установочный винт (2).

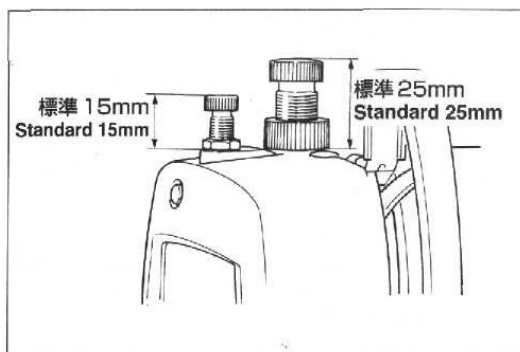


- 2) При повороте рукоятки натяжения (3) в направлении А , ход пружины нитепритягивателя увеличится.
- 3) При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.

(2) Изменение нажима пружины нитепритягивателя (1)

- 1) Ослабьте установочный винт (2) и снимите ассемблер (5).
- 2) Ослабьте установочный винт (4)
- 3) При повороте рукоятки натяжения (3) в направлении А , нажим увеличится.
- 4) При повороте рукоятки в направлении В, нажим уменьшится.

13. НАЖИМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



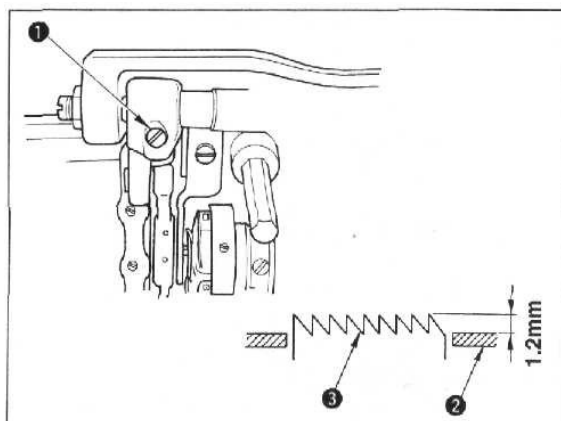
Отрегулируйте нажим прижимной лапки А (стандартная высота регулятора нажима прижимной лапки: 25 мм) и шагающей лапки В (стандартная высота регулятора нажима шагающей лапки: 15 мм) в соответствии с типом прошиваемого материала.

Примеч. Используйте машину с минимальным необходимым нажимом.

14. ВЫСОТА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ



ВНИМАНИЕ!



Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.

Заводская настройка двигателя ткани (3): выступает на 1,2 мм от поверхности игольной пластины (2).

Если необходимо отрегулировать двигатель ткани в соответствии со спецификациями шитья или после замены двигателя ткани, выполните следующие указания:

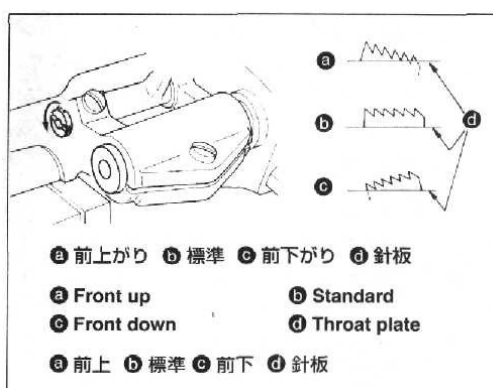
1. Ослабьте винт (1)
2. Подвигайте двигатель ткани вверх/вниз, чтобы выполнить регулировку, затем надежно затяните винт.

15. УГОЛ НАКЛОНА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.



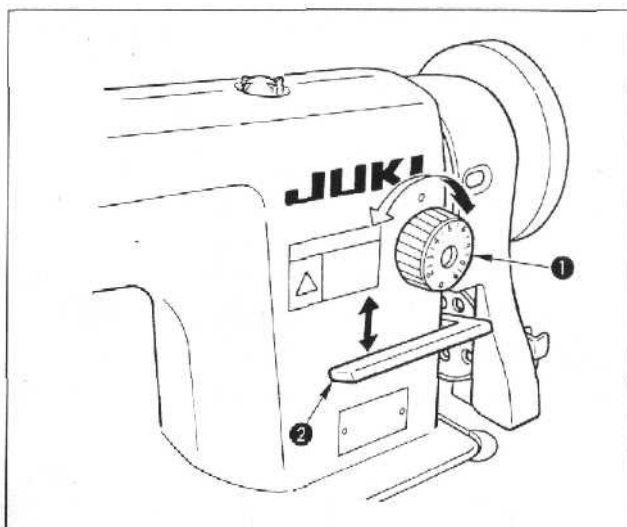
Угол наклона двигателя ткани можно отрегулировать следующим образом.

1) Для наклона двигателя ткани назад. Ослабьте установочный винт, с помощью отвертки поверните вал подачи на 90 °

в направлении стрелки.

2) Для наклона двигателя ткани вперед, поверните его на 90 ° в направлении противоположном указанному стрелкой.

16. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



Поверните шкалу регулировки длины стежка (1), так чтобы желаемая величина совместилась с отметкой вверху шкалы.

[Строчка в обратном направлении]

Нажмите на рычаг (2). Машина будет выполнять строчку в обратном направлении до тех пор, пока рычаг будет оставаться в опущенном положении. Отпустите рычаг, и машина вернется в нормальный режим шитья.

17. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

Fig. 1 / Fig. 1 / Fig. 1

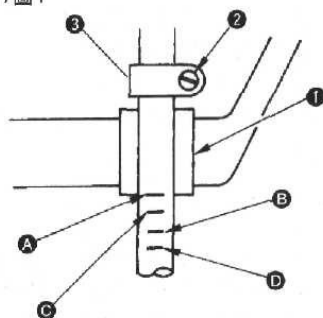
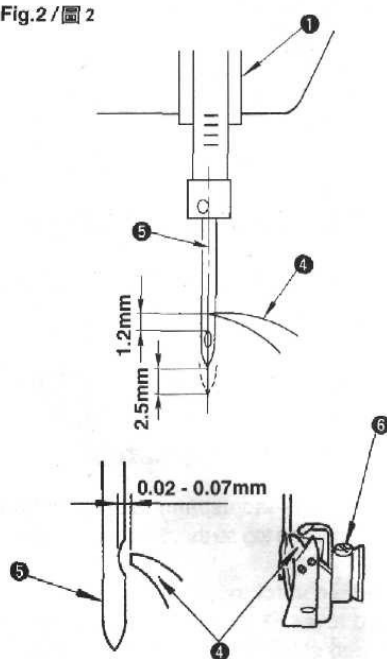


Fig. 2 / Fig. 2 / Fig. 2



(5). Отрегулируйте зазор между иглой (5) и носиком челнока (4) на 0,02-0,05 мм. Затем затяните винт (6).

Снимите игольную пластину, ослабьте винт (6) и отрегулируйте челнок.

18. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.

1. Позиционирования игловодителя (Рис.1)

Затяните соединительный винт игловодителя (3), так чтобы маркировочная линия игловодителя совместилась с нижним концом нижней втулки игловодителя (1) в крайнем нижнем положении игловодителя. (Четвертая линия А снизу для DB x 1.

Вторая линия В снизу для DP x 17).

После завершения регулировки высоты игловодителя убедитесь, что игловодитель не прикасается к шагающей лапке.

2) Положение иглы и челнока (Рис. 2)

Выполните регулировку так, чтобы маркировочная линия (третья линия С снизу для иглы DB x 1 или линия D внизу для иглы DP x 17) на поднимающемся игловодителе совместилась с нижним концом нижней втулки (1). Далее выполните регулировку так, чтобы носик челнока (4) почти встретился с центром иглы

(5).

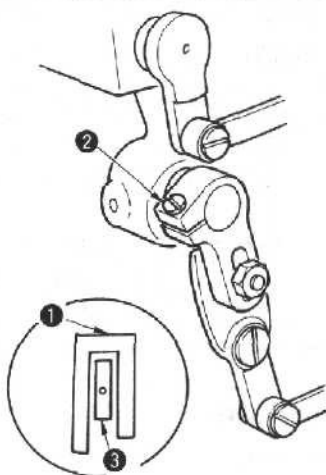


ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.

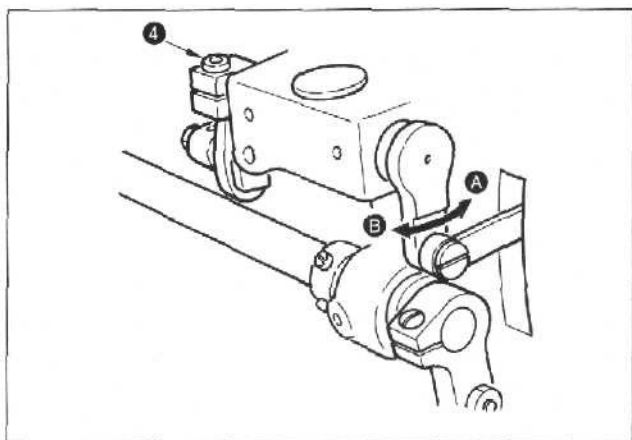
(1) Регулировка продольного положения шагающей лапки

1) Настройте максимальную длину стежка, поворачивайте маховое колесо, пока шагающая лапка (1) не достигнет переднего



конечного положения. Ослабьте винт (2) в коленчатом рычаге центрального вала.

2) Подвиньте шагающую лапку как можно ближе к прижимной лапке (3), но так, чтобы она не соприкасалась с задней поверхностью прижимной лапки. Крепко затяните винт (2) в коленчатом рычаге центрального вала.



(2) Переменное вертикальное перемещение/ход шагающей и прижимной лапки.

Переменные вертикальные перемещения шагающей лапки и прижимной лапки, как правило, равны. В зависимости от типа прошиваемого материала, данные величины могут быть изменены.

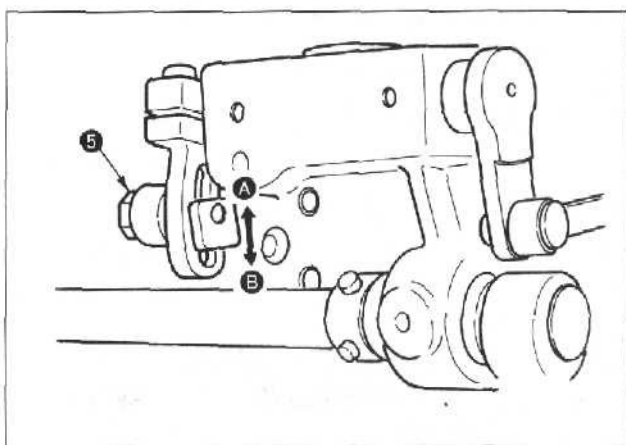
1) Ослабьте винт (4).

2) Поднимите нитепритягиватель в крайнее верхнее положение и опустите ручной подъемник.

3) При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении (А), вертикальный ход прижимной лапки увеличится.

При перемещении кривошипа верхней подачи в направлении (В), вертикальный ход прижимной лапки уменьшится.

(3) Рабочая высота шагающей и прижимной лапки.



Высоту можно изменять в соответствии с типом прошиваемого материала.

1) Ослабьте винт (5) и измените положение бобышки???? копирного стержня.

ВЕРХНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ (А)→ большое рабочее значение (макс.: около 5 мм.

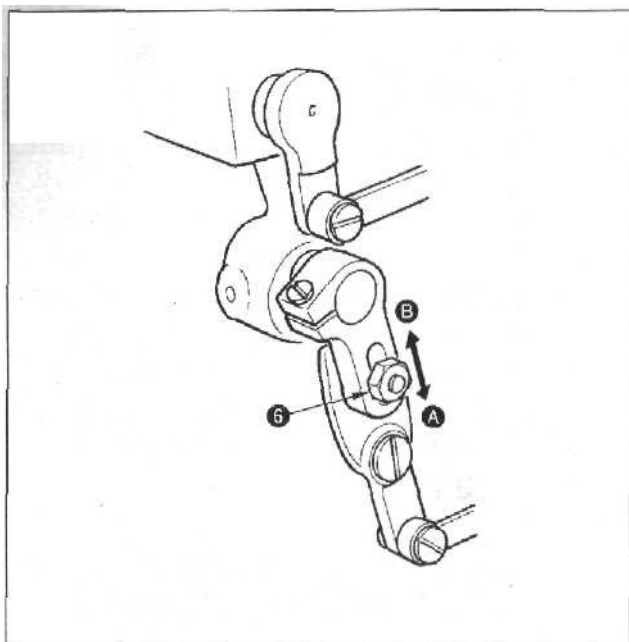
НИЖНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ (В)→ маленькое рабочее значение (мин.: около 2 мм)

Предупреждение

1. Если шитье выполняется около максимального переменного перемещения,

плотность стежков может быть неравномерная. В таком случае снизьте скорость шитья.

2. При изменении переменного вертикального перемещения и прошивании толстых материалов, убедитесь, что игловодитель не соприкасается с шагающей лапкой.



(4) Регулировка подачи шагающей лапки

Заводская настройка соотношения нижней и верхней подачи составляет 1:1. В случае необходимости величину верхней подачи можно изменить следующим образом:

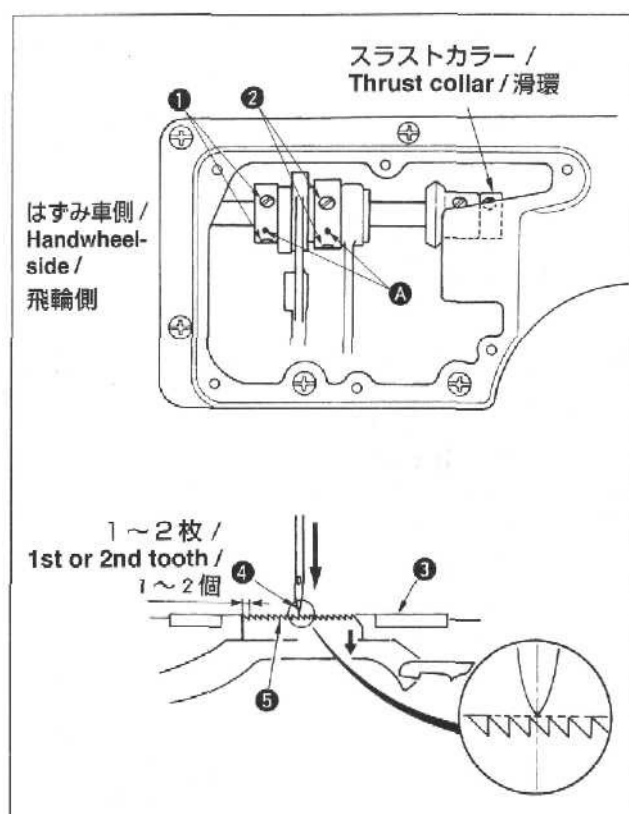
- 1) Ослабьте гайку (6) и подвигайте ползун вверх/вниз
 ВЕРХНЕЕ положение → маленькая величина верхней подачи.
 НИЖНЕЕ положение → большая величина верхней подачи.

19. СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ СИНХРОНИЗАЦИЕЙ ПОДАЧИ И ПОЛОЖЕНИЕМ ИГЛЫ.



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.



Стандартная настройка- острие иглы совмещено с поверхностью игольной пластины в момент, когда первый или второй зубец верхней части двигателя ткани начнет опускаться от поверхности игольной пластины, поворачивая маховое колесо к себе при настройке шкалы на 9 мм. Для выполнения стандартной настройки придерживайтесь следующей инструкции.

- 1) Ослабьте установочные винты (2) в вертикальном приводном копире.
- 2) Поворачивайте вертикальный приводной копир, пока поверхность игольной пластины (3) и острие иглы не совместятся

(4), а первый или второй зубец на верхней части двигателя ткани (5) опустится от поверхности игольной пластины. Затем закрепите вертикальный приводной копир. Затем ослабьте установочные винты (1) в приводном копиере подачи и совместите отметку (А), на приводном кулачке подачи с отметкой (А) на вертикальном приводном копиере, и закрепите приводной копир подачи.

Для стандартной регулировки

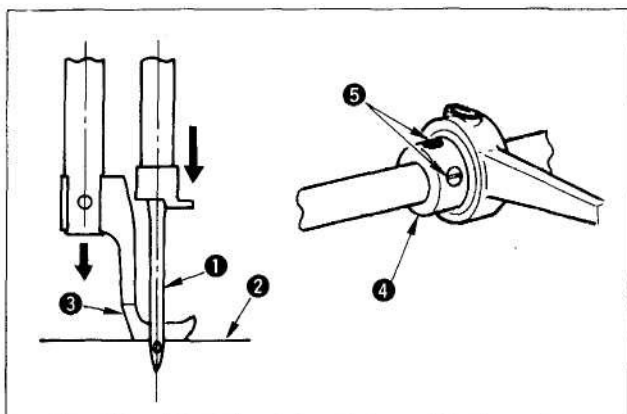
Три винта №1 в вертикальном приводном копиере и приводном копиере подачи и винт 2 в упорном кольце главного вала почти совмещены.

20. ВЗАИМОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ИГЛЫ



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.



Стандартная настройка: верхний конец игольного ушка совмещен с поверхностью игольной пластины (2), когда игла (1) и прижимная лапка (3) опускается, и когда прижимная лапка совмещена с поверхностью игольной пластины (2).

Для выполнения стандартной регулировки, выполните следующее:

1) Ослабьте 2 установочных винта (5) в копиере верхней подачи (4).

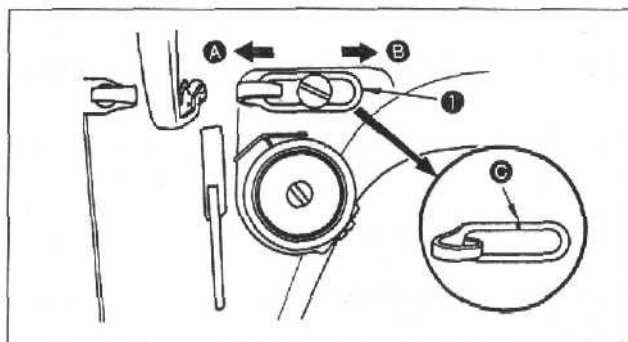
2) Поворачивайте копир верхней подачи, пока он не достигнет положения, при котором игольная пластина, верхняя часть игольного ушка и прижимная лапка (плоскость прижима) совместятся. Закрепите копир в этом положении.

21. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ



ВНИМАНИЕ!

Во избежание возможного травмирования из-за внезапного старта машины, перед выполнением следующих пунктов обязательно выключите питание и убедитесь, что мотор остановился.



1) При прошивании тяжелых материалов подвиньте нитенаправитель в направлении (А), чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.

2) При прошивании легких материалов подвиньте нитепритягиватель (1) в направлении (В), чтобы уменьшить длину нити, вытягиваемой

нитепритягивателем.

3) Обычно нитепритягиватель (1) расположен так, что маркировочная линия (С) совмещена с центром иглы.

22. ШКИВ МОТОРА И КЛИНОВЫЙ РЕМЕНЬ.

1. Используйте клиновый ремень типа М.
 2. Используйте 4-фазный мотор мощностью 400 Вт.
 3. Взаимосвязь между шкивом мотора/длиной ремня и скоростью шитья представлена в таблице.

1. Эффективный диаметр шкива мотора получается путем вычитания 5 мм из внешнего диаметра.

2. При использовании однофазного мотора, используйте ремни на 1 дюйм длиннее тех, которые представлены в таблице справа.

3. При использовании 2 фазного мотора, используйте шкив мотора с внешним диаметром не более 50 мм.

НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неполадка	Причина	Способ устранения
1. Пропуски стежка	1) Неправильно произведена заправка машины нитью 2) Царапины на челноке 3) Неправильная синхронизация челнока и иглы 4) Слишком большой зазор между иглой и челноком 5) Слишком маленький нажим прижимной лапки 6) Неправильно подобранный номер иглы	- См. «Заправка нитью» -Удалите царапины с челнока с помощью наждачной бумаги -См. п.17 «Взаиморасположение иглы и челнока» -См. п. 17 « Взаиморасположение иглы и челнока» -Затяните регулятор давления - Замените иглу иглой на один номер долще
2. Обрыв нити	1) Заусенцы на челноке 2) Недостаточная сила возврата пружины нитепритягивателя 3) Неправильная синхронизация иглы и челнока 4) Слишком высокое натяжение игольной нити 5) Игла соприкасается с носиком челнока 6) Зазор между иглой и носиком челнока слишком велик	-Удалите царапины с челнока с помощью наждачной бумаги - Соответственно уменьшите или увеличьте ход пружины нитепритягивателя -См. п. 17 «Взаиморасположение иглы и челнока» -Отрегулируйте натяжение игольной нити -См. п. 17» Взаиморасположение иглы и челнока» -См. п. 17» Взаиморасположение иглы и челнока»
3. Недостаточно натянутые	1) Нить неправильно проведена через выемку	- Правильно заправьте шпульный колпачок

<p>стежки (встречаются пропуски петель)</p>	<p>пружины натяжения 2) Тракт нити неотполирован 3) Неравномерное вращение шпульки 4) Слишком высокое натяжение шпульной нити 5) Недостаточное натяжение шпульной нити 6) Используется некрученая синтетическая нить 7) Неправильно подобранный номер иглы</p>	<p>-Отполируйте тракт нити с помощью наждачной бумаги -Замените шпульку или шпульный колпачок -Уменьшите натяжение шпульной нити -Увеличьте натяжение шпульной нити -Слегка снизьте скорость шитья (1800 об/мин) - Замените иглу более толстой.</p>
---	--	---