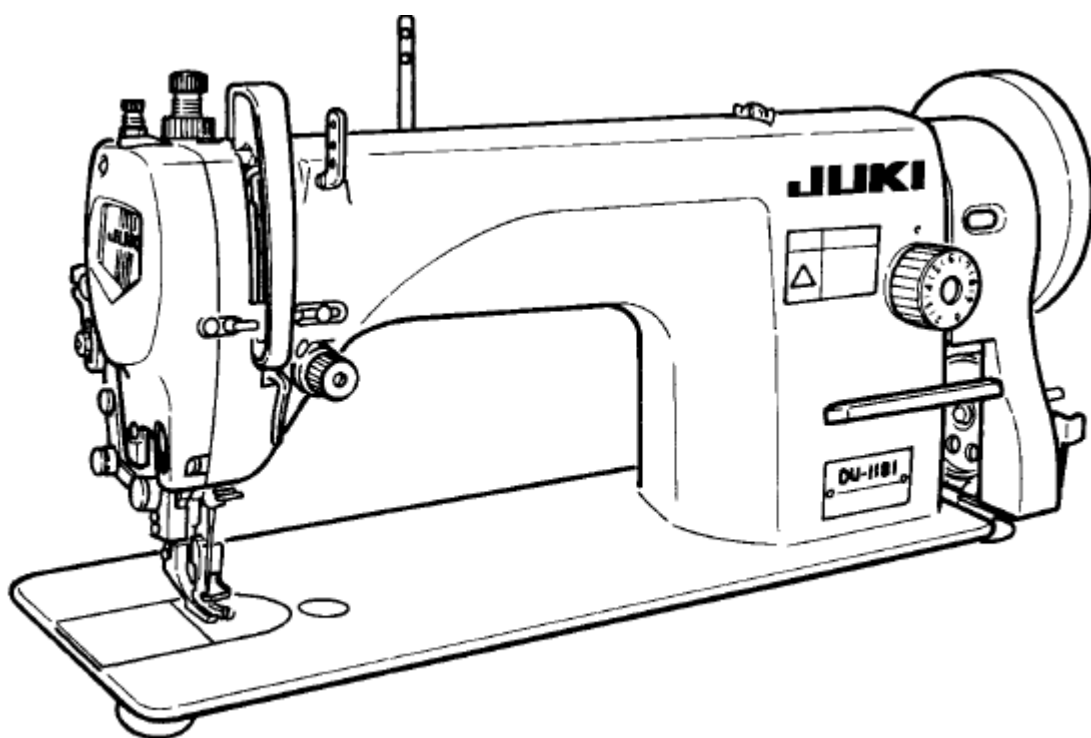


# JUKI

## DU-1181N

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

---



**ПРИМЕЧАНИЕ:** Внимательно изучите меры безопасности при работе на машинах этого класса и уясните их до начала эксплуатации. Сохраните эту инструкцию для дальнейшего изучения.

No. 00

40040448

## ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод в эксплуатацию швейного оборудования запрещен до того, как будет установлено, что швейные системы, в которых будут встроены данные швейные машины, соответствуют правилам безопасности, действующим в вашей стране. Техническое обслуживание таких швейных систем также запрещено.

1. В любое время при использовании швейной машины соблюдайте основные правила безопасности, но не только те, что перечислены ниже.
2. Перед использованием швейной прочтите данную инструкцию и все другие имеющиеся инструкции. Кроме того, сохраните данную инструкцию, чтобы вы могли читать ее 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 заправки игл, петлителя, ширителя и прочего и для замены шпули.
  - 7.2. Для замены игл, прижимной лапки, игольной пластины, петлителя, ширителя, зубчатой рейки, ограждения иглы и т.д.
  - 7.3. Для проведения ремонтных работ.
  - 7.4. Уходя с рабочего места или когда рабочее место остается без присмотра.
  - 7.5. При использовании двигателей со сцеплением без применения тормоза; необходимо дожидаться полной остановки мотора.
8. При попадании масла, смазки и 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.
10. Работы по ремонту, модификации или регулировке должны выполняться только техниками, прошедшими соответствующую подготовку, или специально 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 проводите чистку машины.

15. Для нормальной работы машину необходимо заземлить. Машину следует эксплуатировать в местах, где нет сильных источников электрических помех, таких как высокочастотная сварка.
16. На машину должна быть установлена соответствующая вилка, квалифицированным электриком. Вилка должна быть включена в заземленную розетку.

17. Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
18. Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещены.

19. Предупреждения и советы по мерам безопасности сопровождаются двумя знаками





Опасность травмы для оператора или обслуживающего персонала.



Инструкции, требующие особого внимания

## ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

	<ol style="list-style-type: none"><li>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.</li></ol>
	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Чтобы избежать травмы, никогда не эксплуатируйте машину без предохранительных устройств.</li><li>2. Чтобы избежать травм, вызванных застреванием в машине, во время работы следите за тем, чтобы голова, руки или одежда не находились рядом с маховиком пока машина работает. Также ничего не кладите рядом с ним.</li><li>3. Чтобы избежать травмы, не кладите руки под иглу при включении машины или при работе.</li><li>4. Чтобы избежать травмы пальцев, не помещайте пальцы за ограждение нити во время работы.</li><li>5. Челнок вращается с высокой скоростью во время работы. Держите руки подальше от челнока во время работы машины. Убедитесь что машина отключена при замене шпули.</li><li>6. Чтобы избежать травм, не засовывайте пальцы под машину при откидывании опускании головки.</li><li>7. Чтобы избежать травмы от несанкционированного запуска машины, всегда отключайте питание машины при откидывании головки или при замене частей, при регулировках и т.д.</li><li>8. Когда машина не работает, шум двигателя не слышен. Не забывайте выключать машину в конце работы.</li><li>9. Чтобы избежать поражения электрическим током, никогда не работайте на машине без подключенного к ней провода заземления.</li><li>10. Чтобы избежать поражения электрическим током, всегда отключайте машину при подключении и отключении электрического шнура.</li><li>11. При откидывании и опускании для избежания травм рук, держите их как показано на рисунке.</li></ol>

### ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

#### **ВНИМАНИЕ:**

**Чтобы избежать неисправностей и повреждения машины, выполните следующее.**

- Перед тем, как эксплуатировать машину первый раз после установки, тщательно очистите ее.
- Удалите всю пыль, которая собралась за время транспортировки, и хорошо смажьте машину.
- Проверьте правильность установки напряжения.
- Убедитесь, что вилка питания правильно подключена к источнику питания.
- Запрещается использовать машину в тех случаях, если тип напряжения отличается от обозначенного.
- Проверьте правильность направления вращения шкива двигателя.
- В течении первого месяца работы запускайте машину на скорости 1800об/мин и менее.

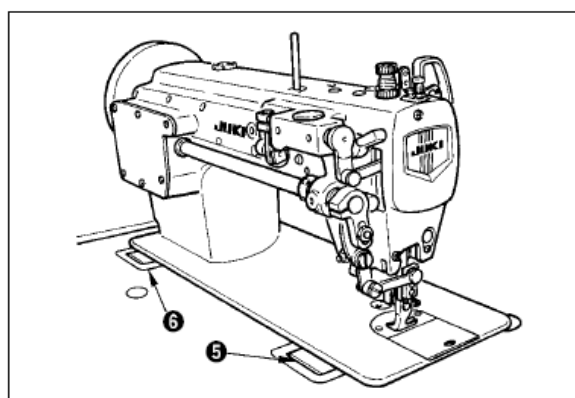
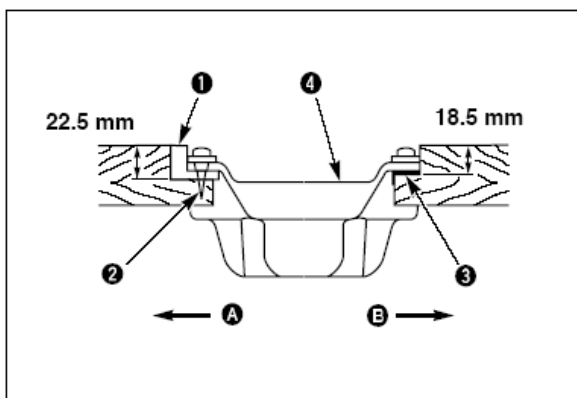
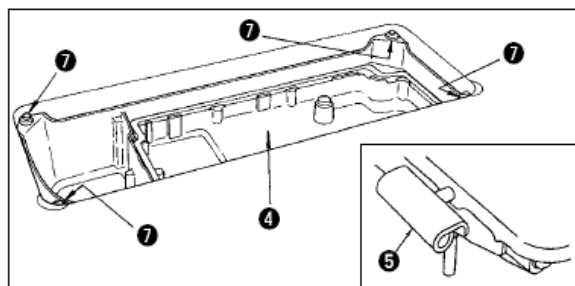
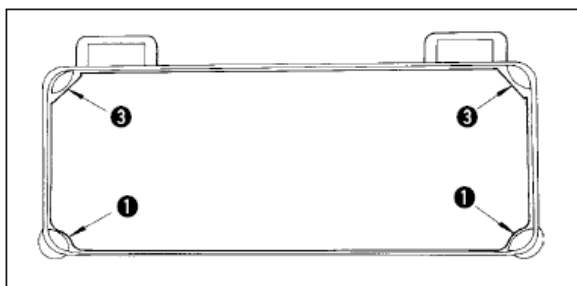
## СОДЕРЖАНИЕ

1. Спецификация.....	5
2. Установка.....	5
3. Установка крышки ремня и шпуленамотчика.....	6
4. Установка бобинной стойки.....	7
5. Смазка.....	8-9-10
6. Иглы.....	10
7. Наматывание шпули.....	11
8. Заправка шпули в шпульный колпачок.....	12
9. Регулировка педали.....	12
10. Заправка машины нитками.....	13
11. Натяжение ниток.....	13
12. Регулировка пружины-компенсатора.....	14
13. Регулировка давления прижимной лапки.....	14
14. Регулировка высоты подъема рейки перемещения материала.....	15
15. Регулировка наклона рейки перемещения материала.....	15
16. Регулировка длины стежка.....	16
17. Синхронизация иглы и челнока.....	16
18. Регулировка давления шагающей лапки и прижимной лапки.....	17-18
19. Синхронизация реечного транспортера и иглы.....	19
20. Синхронизация прижимной лапки и иглы.....	20
21. Регулировка направителя игольной нити.....	20
22. Моторные шкивы и приводные ремни.....	21
23. Неисправности при шитье.....	22

## 1. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Тип шитья	Одноигольная швейная машина с верхней и нижней подачей, челночного стежка	Используемые иглы	DP x17 (DB x 1 мог использоваться.)
		Тип иглы	#14 - #23 (Стандарт #21)
Применение	Для средних и тяжелых материалов	Нитки	#40 - #8
Скорость шитья	Макс. 2000 об/мин	Способ регулировки	Вручную
Длина стежка	Макс. 9мм	Способ смазки	Автоматическая (При верхней подаче: вручную)
Подъем прижимной лапки	Рукой 5.5 мм, Коленом 15 мм		
Рычаг нитепритягивателя	Шарнирно-рычажный	Используемый мотор	400Вт двигатель (4полюса)
Ход игловодителя	36.5мм	Используемое масло	JUKI Machine Oil No.7

## 2. УСТАНОВКА



### 1. Установка картера

1) Масляный картер должен быть установлен так, чтобы он фиксировался опираясь на четыре выступающие упора выреза стола.

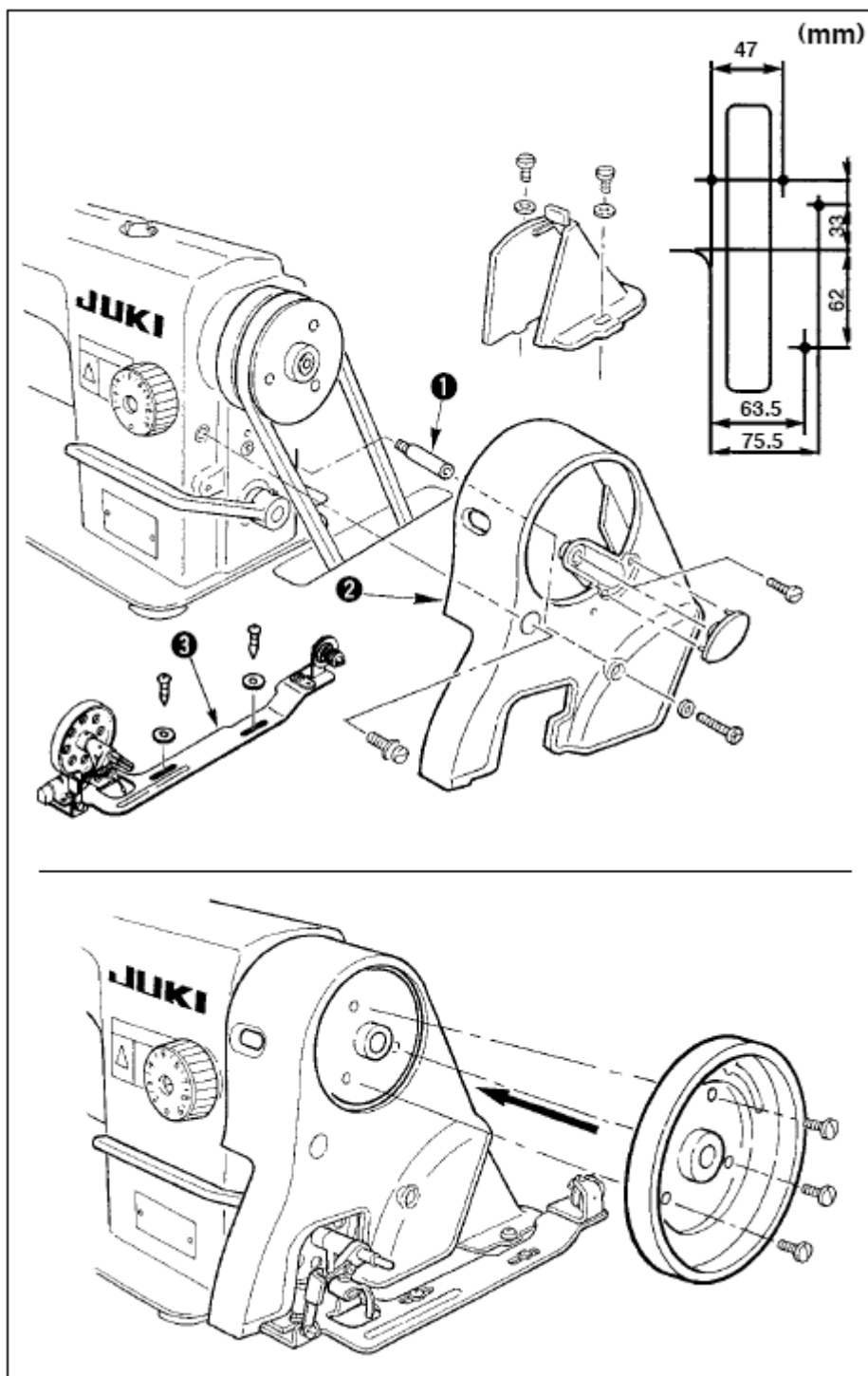
2) Закрепите две резиновые опоры (1) на стороне (А) со стороны оператора используя гвозди (2) как показано на рисунке. Закрепите два амортизатора (3) на стороне (В), используя резиновый клей. Затем расположите масляный картер (4) на амортизаторах.

3) Установите петли (5) в отверстия платформы машины и зафиксируйте машину на резиновых амортизаторах (6), которые заранее расположите в вырезах крышки стола, и на четырех угловых амортизаторах (7)

### 3. УСТАНОВКА ОГРАЖДЕНИЯ РЕМНЯ И ШПУЛЕНАМОТЧИКА

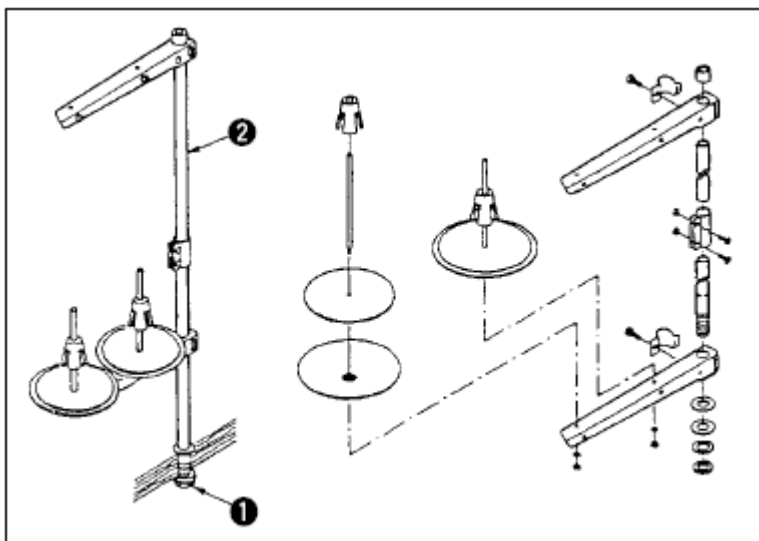


**ВНИМАНИЕ!** Выключите машину из электросети!



- 1) Наденьте V образный ремень на шкив швейной машины
- 2) Установите опору (1) в отверстие рукава машины.
- 3) Аккуратно установите ограждение (2) ремня и зафиксируйте его на опоре.
- 4) Установите шпуленамотчик(3) в ограждение ремня, так чтобы он не задевал рукава машины и зафиксируйте его при помощи шурупов
- 5) Зафиксируйте шкив винтами.

#### 4. УСТАНОВКА БОБИННОЙ СТОЙКИ.



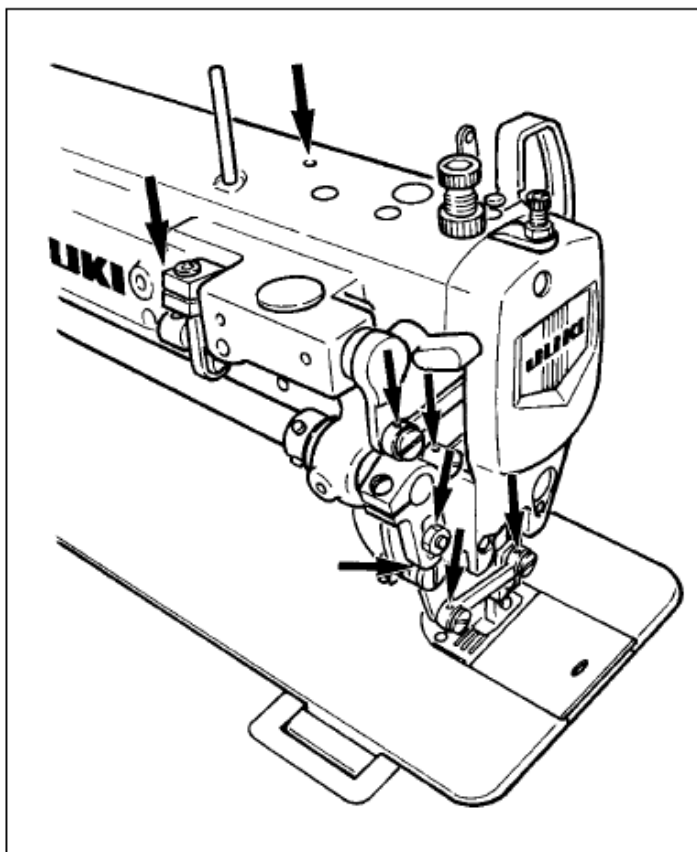
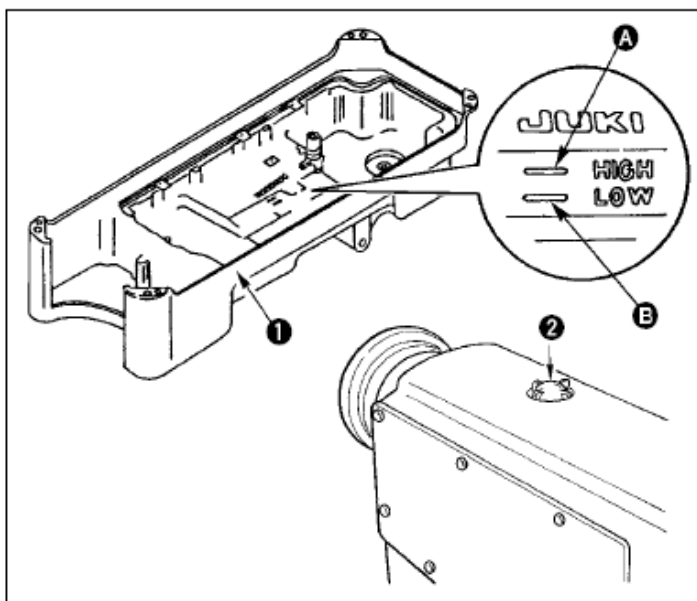
Установите стойку для нитей в отверстие на столе.

- 1) Зафиксируйте стойку гайкой (1).
- 2) Проведите провод через пустотелый стержень (2) .

## 5. СМАЗКА



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



### **1. Информация по смазке**

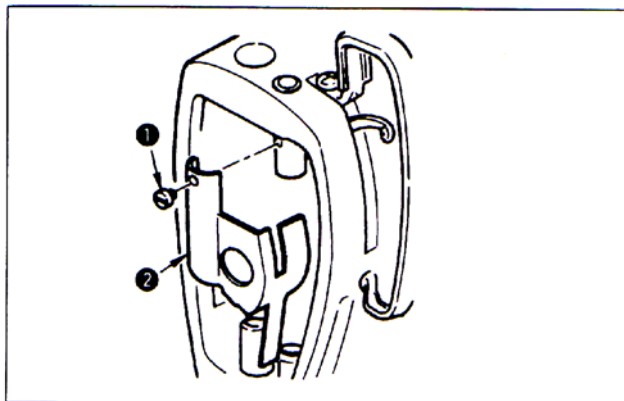
- 1) Заполните масляный картер (1) рекомендованным маслом до линии HIGH (A).
- 2) Когда масло достигнет уровня ниже линии LOW (B), долейте в картер масло.
- 3) Не забудьте ежедневно проверять уровень масла в картере при помощи маркировочных меток.

**Для смазки верхнего кулачка подачи используйте резиновую заглушку (3)**

- 4) При работе на машине после заполнения картера маслом вы увидите брызги на прозрачном индикаторе (2), если система смазки работает нормально
- 5) Имейте в виду, что степень разбрызгивания масла не зависит от количества масла в картере.

**Когда швейная машина используется на низких скоростях (1000об/мин и менее), не забывайте для улучшения циркуляции смазки включать машину приблизительно на 10 минут в день при скорости 1500об/мин и более.**





## 2. Регулировка объема масла, поступающего к деталям под фронтальной крышкой.

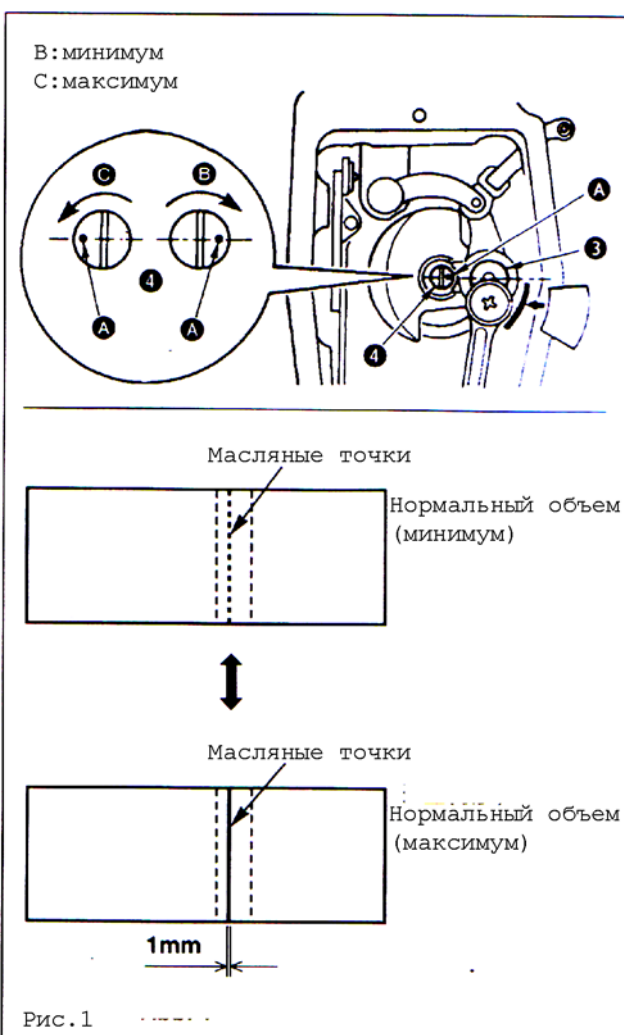
1) Ослабьте винт (1) на маслозащитном экране (2) и снимите его.

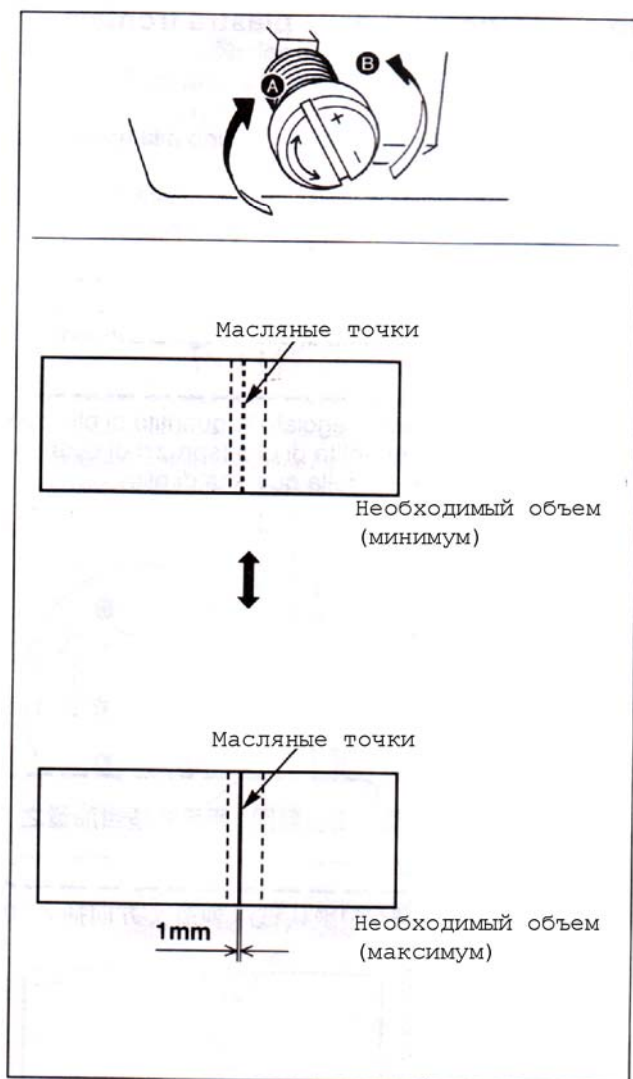
2) Отрегулируйте количество масла, подаваемого к нитепротягивателю и к шарниру (3) путем поворота регулировочного винта (4)

3) Минимальная подача масла обеспечивается когда маркировочная точка А обращена к шарниру (3), что достигается вращением винта в направлении В. Максимальная подача масла обеспечивается когда маркировочная точка А находится в положении, противоположном шарниру (3), что достигается вращением винта в направлении С. Регулируйте объем масла до тех пор пока он не станет нормальным.

**Объем масла представленный на рис.1 является заводским, на время отгрузки. Обязательно проверьте объем масла перед использованием машины и отрегулируйте его в соответствии с Рис.1.**

4) После регулировки подачи масла винтом убедитесь в правильности регулировки, путем включения машины в течение 30 секунд. Расположите контрольную бумагу под челноком во время работы машины. Замер разбрызгиваемого масла производите в течение десяти секунд по секундомеру.





### 3. Регулировка подачи масла к челноку

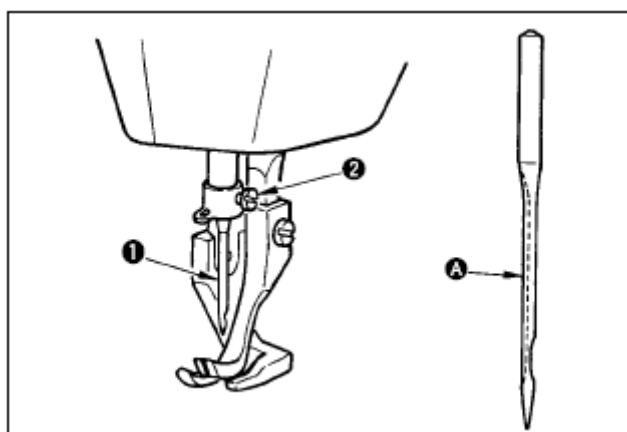
1) Для увеличения подачи масла к челноку поверните винт расположенный на передней втулке челночного вала по направлению к + (по стрелке А). Для уменьшения подачи масла к челноку поверните винт, расположенный на передней втулке челночного вала по направлению к - (по стрелке В). Регулируйте до тех пор пока объем не станет нормальным.

2) После регулировки подачи масла винтом убедитесь в правильности регулировки путем работы машины в течение 30 секунд. Расположите контрольную бумагу под челноком во время работы машины. Замер разбрызгиваемого масла производите в течение пяти секунд по секундомеру.

## 6. УСТАНОВКА ИГЛЫ



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



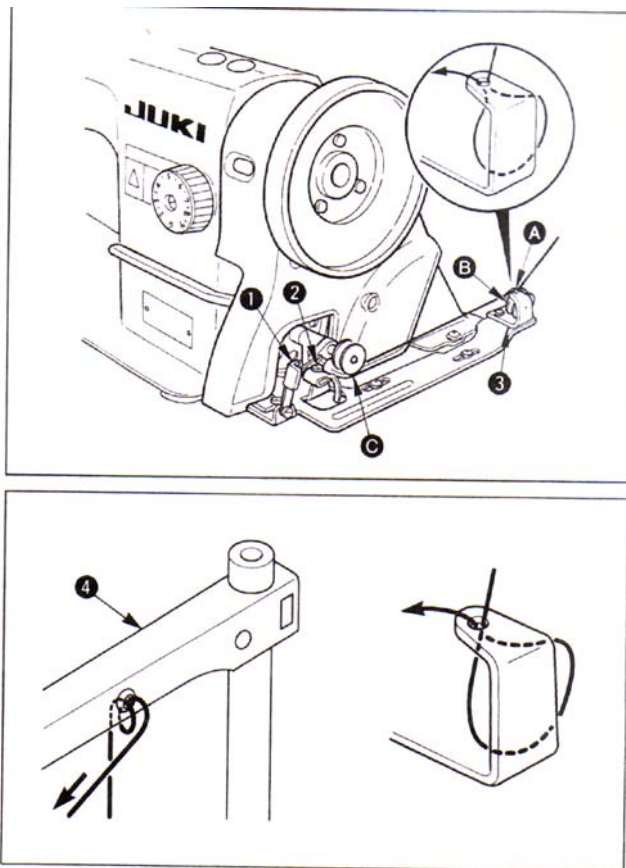
Стандартные иглы для этой машины DVx17 #21.

- 1) Вращением шкива доведите игловодитель до его верхнего положения.
- 2) Отпустите винт (2) и возьмите иглу (1) так, чтобы большой желобок А иглы (1) был повернут влево.
- 3) Вставьте иглу в игловодитель до упора. Тщательно затяните винт (2).

## 7. НАМАТЫВАНИЕ ШПУЛИ



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



- 1) Протяните нить в направлении (А), (В) и (С) и затем обмотайте нить вокруг шпули несколько раз.
- 2) Опустите колесо вниз шпулемотателя, чтобы оно входило в соприкосновение с ремнем.
- 3) Регулируйте винт (2) количества шпульной нити так, чтобы количество нити на шпуле составляло 80%. Поверните винт (2) по часовой стрелке для увеличения количества нити, либо против часовой стрелки для уменьшения количества нити.
- 4) Если нить наматывается неравномерно, передвиньте регулировочный кронштейн (3) влево или вправо, пока положение не станет правильным.
- 5) В тот момент, когда шпуля наматывается, колесо шпулемотателя поднимется и намотка шпули прекратится автоматически.

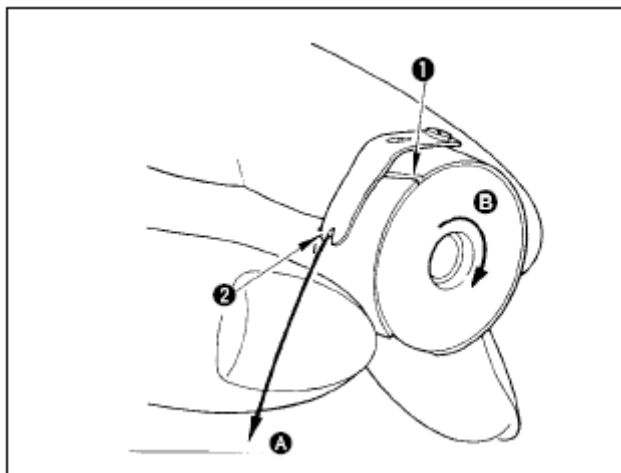
**Когда процесс шитья останавливается, снимите шпульный колпачок и убедитесь, что нитка не запуталась в челноке.**

- 6) Если нить рвется или срывается, используйте также следующие действия:
  - протяните нить вокруг глазка горизонтальной планки стойки нити (4)
  - измените направление заправки нити проходящей через кронштейн (В)

## 8. УСТАНОВКА ШПУЛИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



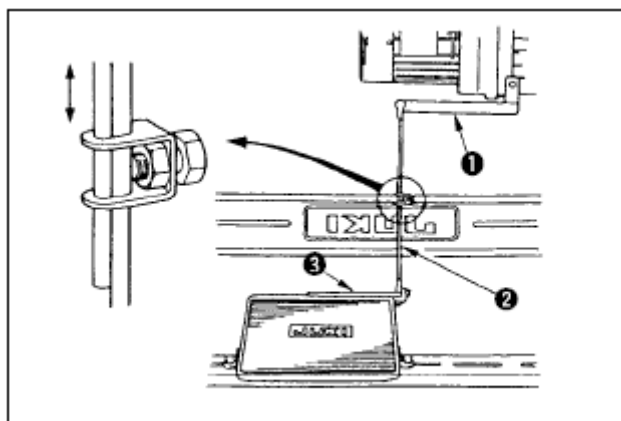
- 1) Поднимите защелку шпульного колпачка чтобы снять шпульный колпачок.
- 2) Пропустите нить через прорезь (1) в шпульном колпачке и протяните под пластинчатой пружиной (2).
- 3) Опустите защелку шпульного колпачка и установите шпульный колпачок в челнок.

**Укладывают шпулю в шпульный колпачок аккуратно, так чтобы нитка разматывалась в направлении против часовой стрелки. ( Шпуля вращается в направлении (В), тогда как нить наматывается в направлении (А).)**

## 9. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



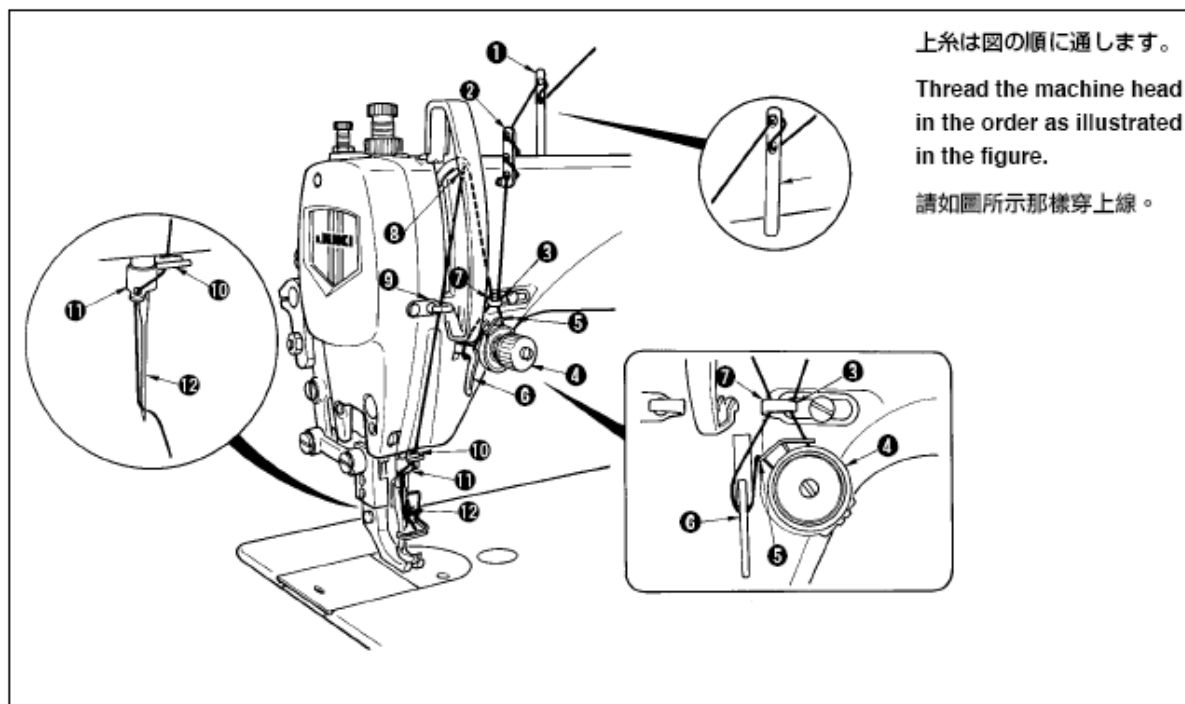
длину тяги педали.

- 1) Установка тяги педали  
- Передвигайте регулировочную пластину педали влево или вправо, до тех пор, пока рычаг двигателя не выровняется и тяга педали не установится в вертикальном положении.
- 2) Угол педали  
- Угол наклона педали может быть установлен путем регулировки высоты тяги педали. Открутите регулировочный винт и отрегулируйте

## 10. ЗАПРАВКА МАШИНЫ НИТКАМИ



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



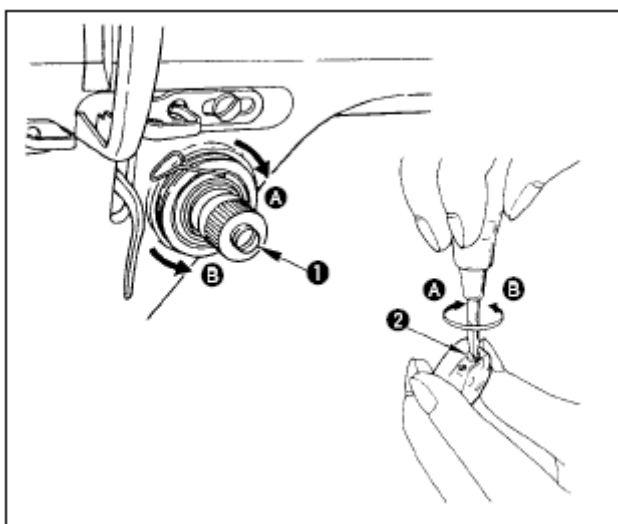
上糸は図の順に通します。

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

請如圖所示那樣穿上線。

Заправьте нитки в соответствии с рисунком.

## 11. НАТЯЖЕНИЕ НИТОК



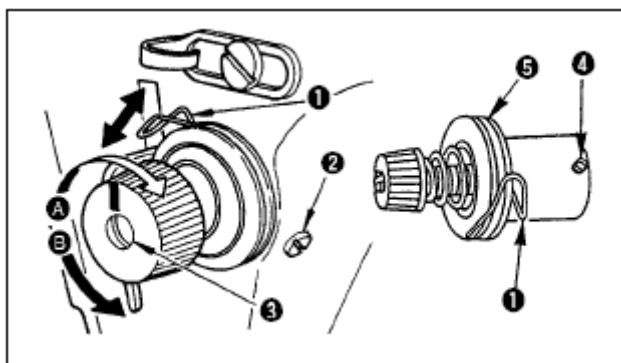
1) Регулировка натяжения игольной нити.

При вращении гайки (1) в направлении (A) натяжение игольной нити увеличивается, при вращении в направлении (B) уменьшается.

2) Регулировка шпульной нити.

При вращении винта (2) в направлении (A) натяжение шпульной нити увеличивается, при вращении в направлении (B) уменьшается.

## 12. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ-КОМПЕНСАТОРА



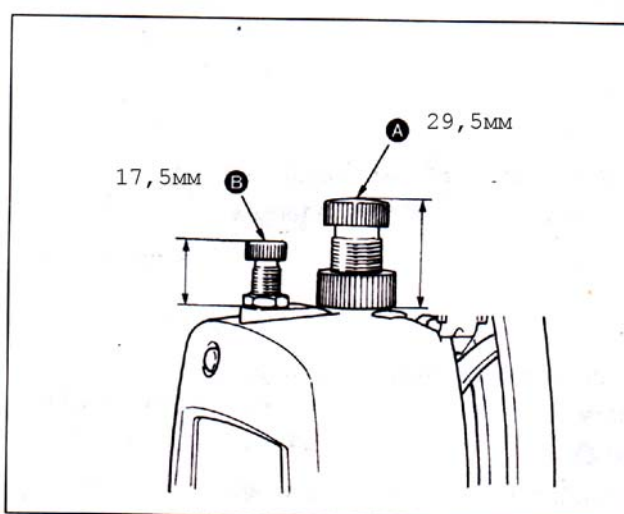
### 1. Изменение хода пружины-компенсатора

- 1) Отпустите винт (2)
- 2) При вращении натяжителя (3) по часовой стрелке (направление А) ход пружины будет возрастать.
- 3) При вращении натяжителя против часовой стрелки (направление В) ход пружины будет уменьшаться.

### 2. Изменение натяжения пружины-компенсатора

- 1) Отпустив винт (2), выньте блок (5) тормозков.
- 2) Отпустите винт (4).
- 3) При вращении натяжителя (3) по часовой стрелке (направление А) натяжение пружины будет возрастать.
- 4) При вращении натяжителя против часовой стрелки (направление В) натяжение пружины будет уменьшаться.

## 13. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



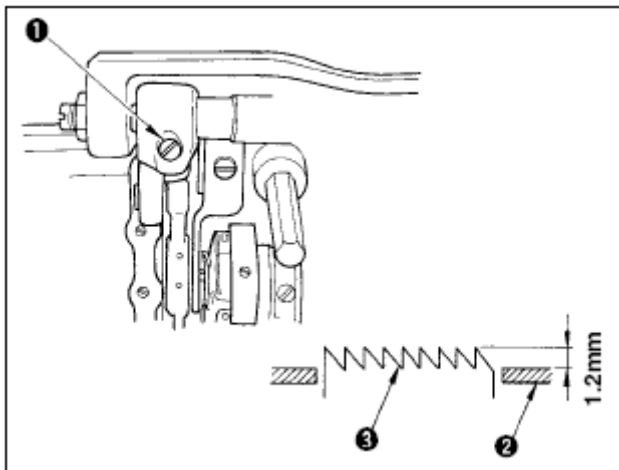
Регулировка давления прижимной лапки осуществляется регулятором (стандарт 29,5мм) и регулировочным винтом (стандарт 17,5мм) в соответствии с выбранным типом материала.

**Используйте минимально необходимое давление прижимной лапки.**

## 14. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



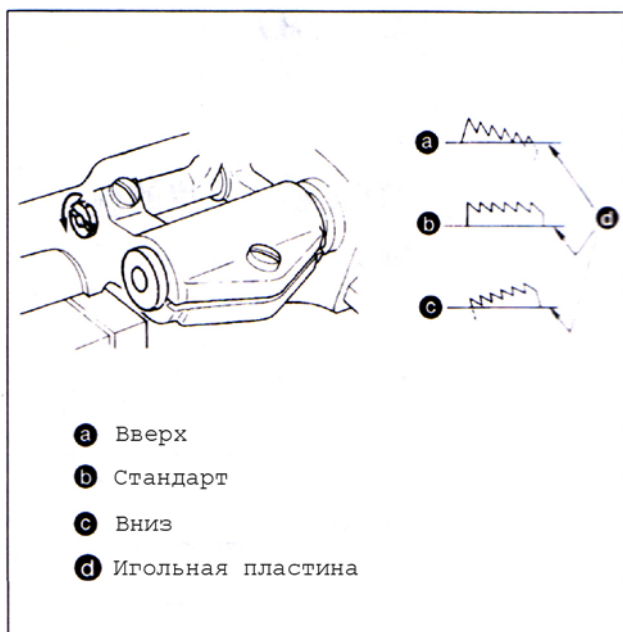
Зубчатая рейка (3) имеет заводскую высоту в 1,2мм по отношению к поверхности игольной пластины. Когда высота зубчатой рейки требует регулировки в соответствии с выбранным материалом, либо зубчатая рейка была заменена, совершите следующие действия:

- 1) Ослабьте винт (1).
- 2) Сдвиньте коромысло подъема рейки вверх или вниз для регулировки, затем тщательно затяните винт.

## 15. НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ



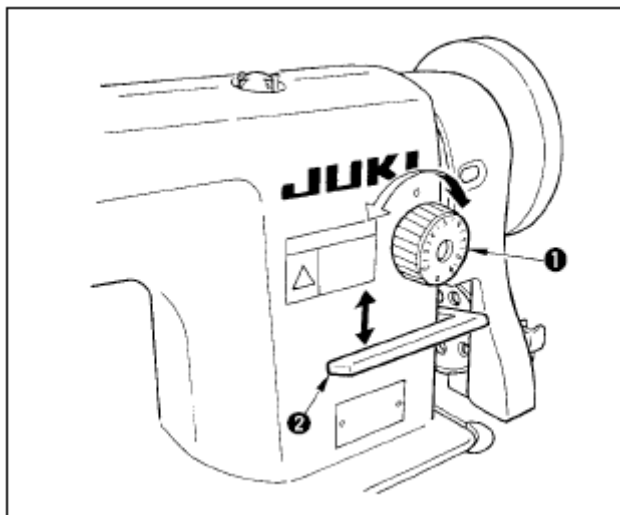
**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



Наклон зубчатой рейки может быть отрегулирован по нижеуказанной схеме:

- 1) Чтобы установить угол наклона вверх, ослабьте винт на оси рычага зубчатой рейки и поверните ось на 90 градусов в указанном на рисунке направлении.
- 2) Чтобы установить угол наклона вниз, ослабьте винт на оси рычага зубчатой рейки и поверните ось на 90 градусов в противоположном указанному на рисунке направлении.

## 16. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



Поверните регулятор (1) длины стежка в направлении стрелки и выберите требуемую отметку длины стежка, которая должна располагаться напротив маркировочной точки на рукаве машины.

### Обратный ход.

Опустите рычаг (2) вниз. Машина начнет шить в обратную сторону пока рычаг опущен вниз. Как только вы его отпустите, машина продолжит шитье вперед.

## 17. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**

Fig.1 / 1

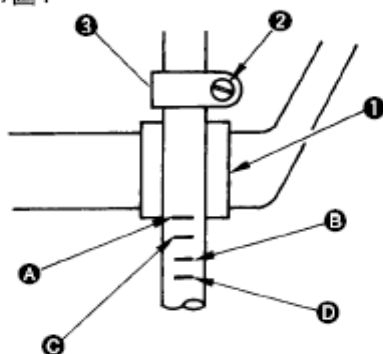
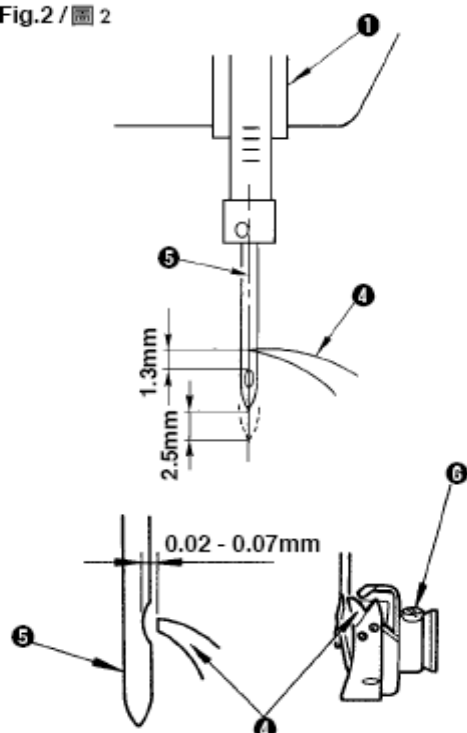


Fig.2 / 2



1) Позиционирование игловодителя. Ослабьте стягивающий винт (2) поводка игловодителя (3) и установите игловодитель таким образом, чтобы его маркировочная линия была вровень с нижней поверхностью втулки (1) в крайнем нижнем положении игловодителя. (Четвертая линия (A) предназначена для иглы DBx1, вторая линия (B) для иглы DPx17). Затяните винт (2).

**После того как высота игловодителя будет отрегулирована, проверьте, чтобы игловодитель не соприкасался с шагающей лапкой.**

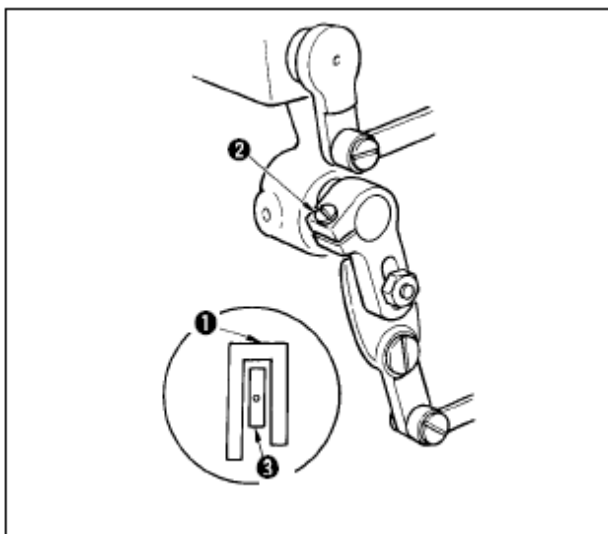
2) Позиционирование иглы и челнока. Отрегулируйте так, чтобы маркировочная линия (Третья линия (C) предназначена для иглы DBx1, линия (D) для иглы DPx17) на игловодителе была вровень с нижней поверхностью втулки (1). Далее отрегулируйте позицию носика челнока (4) относительно центра иглы (5). Расстояние между ними должно составлять от 0,02 до 0,05мм. Для регулировки снимите игольную пластину, ослабьте винт (6) и отрегулируйте челнок. После установки затяните винт (6) челнока.



## 18. РЕГУЛИРОВКА ШАГАЮЩЕЙ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПОК

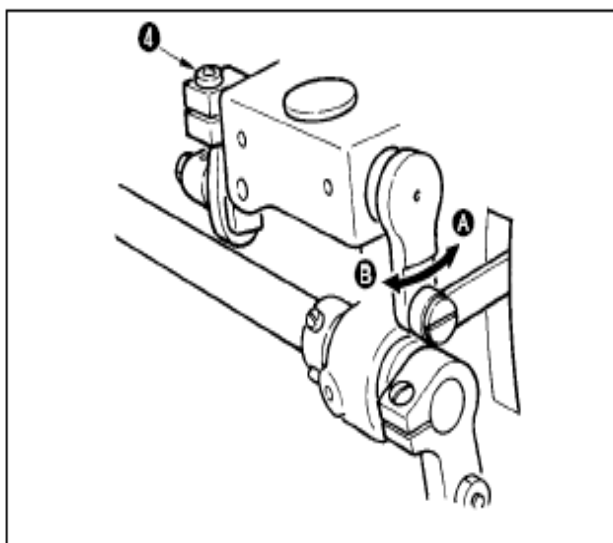


**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



### 1) Регулировка продольного положения шагающей лапки.

- 1) Установите максимальную длину стежка и поворачивайте шкив вручную, пока шагающая лапка (1) не станет в свое самое крайнее переднее положение. Ослабьте винт (2) коромысла вала.
- 2) Установите шагающую лапку как можно ближе к прижимной лапке (3), но так чтобы при этом она не соприкасалась с задней поверхностью прижимной лапки. После этого затяните винт (2) в середине кривошипа вала.

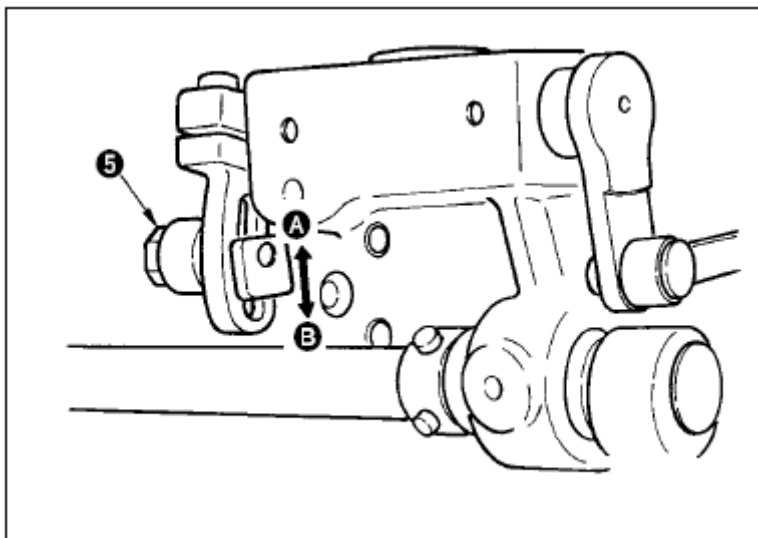


### 2) Регулировка вертикального движения шагающей лапки и прижимной лапки.

Вертикальное перемещение шагающей лапки и прижимной лапки обычно одинаковое. Тем не менее, в зависимости от типа материала используемого при шитье, вертикальное перемещение может быть изменено.

- 1) Ослабьте винт (4)
- 2) Поднимите нитепритягиватель в его самое верхнее положение и опустите подъемник лапки.
- 3) Когда вы двигаете кривошип механизма подачи в направлении (А),

вертикальный ход прижимной лапки увеличивается. Когда вы двигаете кривошип механизма подачи в направлении (В), вертикальный ход прижимной лапки уменьшается.



### 3) Регулировка высоты шагающей лапки и прижимной лапки.

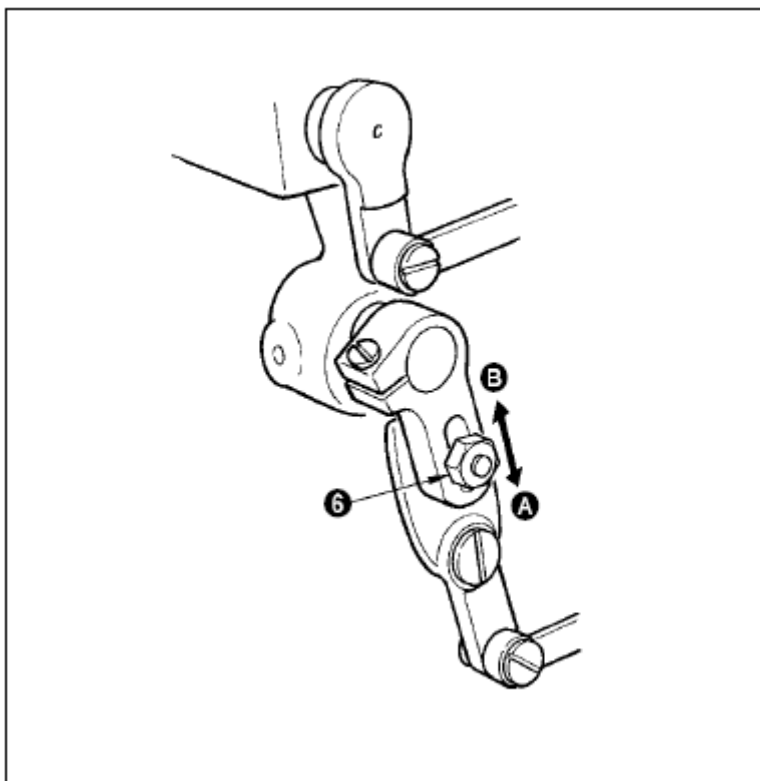
Высота подъема лапок может быть изменена в соответствии с типом материала используемого при шитье.

1) Ослабьте винт (5) и измените положение главного стержня кулачка. Верхнее положение (А) Нижнее положение (В) Для верхнего положения максимальная высота

подъема приблизительно 5мм. Для нижнего положения максимальная высота подъема приблизительно 2мм.

**Когда для шитья установлены вертикальные регулировки, близкие к максимальным, стежок может быть неровным. В таком случае необходимо уменьшить скорость шитья.**

**После всех изменений регулировок, имеющих отношение к шагающей и прижимной лапкам, перед началом процесса шитья, необходимо еще раз удостовериться, что игловодитель не соприкасается с шагающей лапкой.**



### 4) Регулировка подачи шагающей лапки.

Соотношение между верхней и нижней подачей имеет заводскую регулировку 1:1. В случае необходимости оно может быть изменено следующим образом:

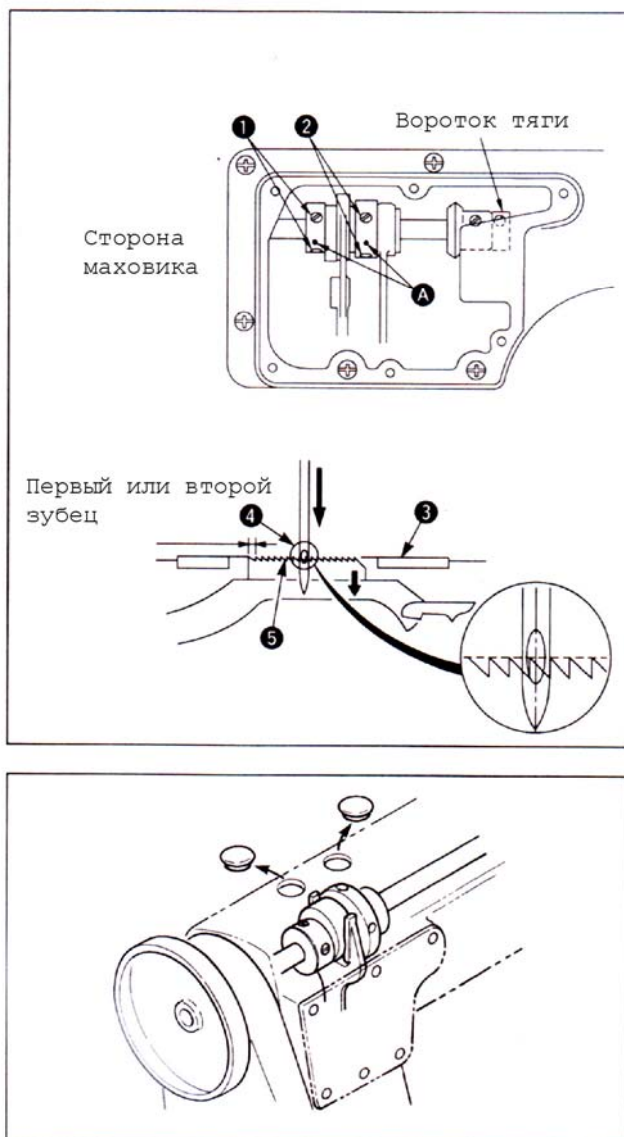
1) Ослабьте гайку (6), и сдвиньте ползун вверх или вниз.

Верхнее положение (В) – соотношение уменьшится. Нижнее положение (А) – соотношение увеличится.

## 19. СИНХРОНИЗАЦИЯ РЕЕЧНОГО ТРАНСПОРТЕРА И ИГЛЫ



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



Стандартная регулировка механизма подачи и иглы достигается, когда центр ушка иглы выровнен с поверхностью игольной пластины в тот момент, когда первый или второй зубец зубчатой рейки начинает опускаться по отношению к поверхности игольной пластины при повороте шкива на работающего и установленной длине стежка 9мм. Следующая процедура описывает, как изменить стандартные регулировки:

- 1) Ослабьте винты (2) на кулачке вертикального хода рейки.
- 2) Поверните кулачок вертикального хода рейки в позицию, когда поверхность игольной пластины (3) и центр игольного ушка (4) выровнены, и первый или второй зубцы зубчатой рейки опускаются по отношению к поверхности игольной пластины. Затем зафиксируйте кулачок. При этом будьте осторожны, чтобы кулачок не повернулся в обратном направлении (если он сместится, при шитье машину может заклинить). После этой регулировки ослабьте винты (1) на кулачке горизонтального хода рейки и выровняйте маркировочную точку (А) на кулачке горизонтального хода рейки с маркировочной точкой (А) на кулачке

вертикального хода. Затем аккуратно зафиксируйте кулачок горизонтального хода рейки, следя чтобы он не повернулся в обратном направлении.

(Ссылка для стандартной регулировки)

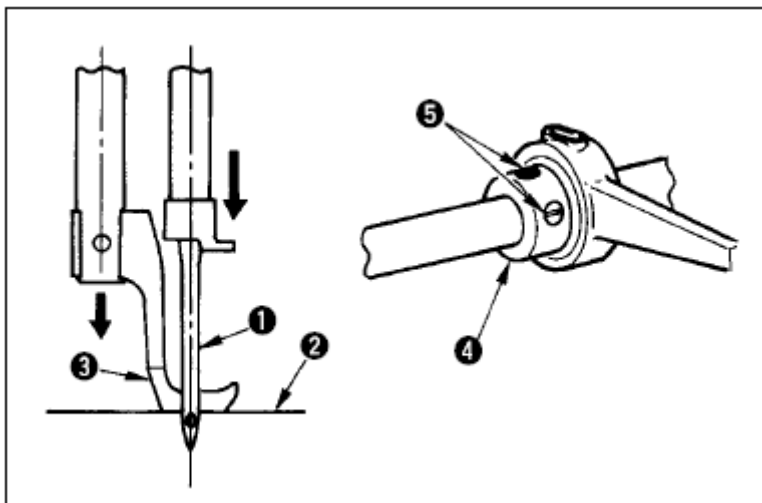
Три точки винтов №1 на кулачке вертикального хода и на кулачке горизонтального хода рейки, и винт №2 верхнего скоса шестерни выровнены недалеко друг от друга. (Упрощенная процедура регулировки)

Регулировка возможна, если снять резиновые заглушки расположенные на поверхности рукава машины. Нет необходимости снимать пластину.

## 20. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ИГЛЫ



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



В стандартных регулировках верхний конец игольного ушка выровнен с поверхностью игольной пластины (2), когда игла (1) опущена вниз, также прижимная лапка (3) опущена и выровнена с поверхностью игольной пластины (2).

Используйте нижеуказанную процедуру для изменения стандартных регулировок.

1) Снимите резиновую

заглушку с поверхности рукава швейной машины.

2) Ослабьте винты (5) кулачка верхней подачи (4).

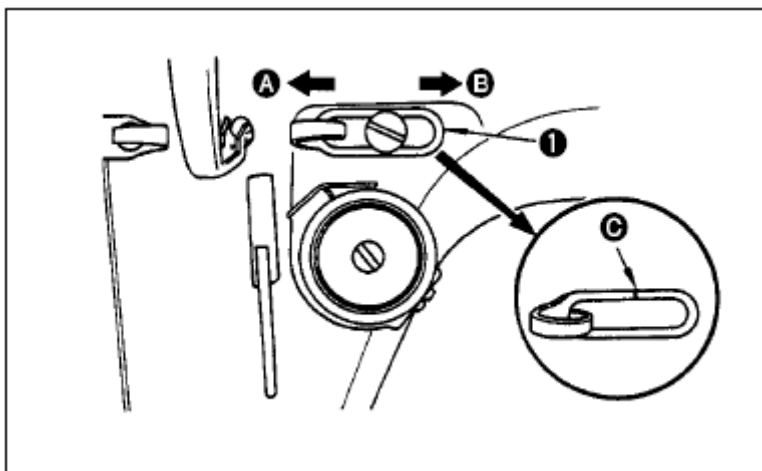
3) Прокручивайте кулачок до тех пор пока позиции поверхности игольной пластины, верхнего конца глазка иглы и прижимная лапка не сравняются. Затем зафиксируйте кулачок в этой позиции.

**В тоже время будьте осторожны при фиксации винтов (5), чтобы кулачок не повернулся в обратном направлении. (Если он повернется, то при шитье машину может заклинить)**

## 21. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НИТЕПРЯТЯГИВАТЕЛЯ



**ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!**



1) При шитье тяжелых материалов, сдвиньте направлятель (1) нити влево (направление А) для увеличения подачи нитки нитепритягивателем.

2) При шитье легких материалов, сдвиньте направлятель (1) нити вправо (направление В) для уменьшения подачи нитки нитепритягивателем.

3) Обычно направлятель (1)

должен располагаться так, чтобы маркировочная линия (С) совпадала с центром крепежного винта.

## **22. МОТОРНЫЕ ШКИВЫ И ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ**

- 1) Используется V-образный приводной ремень М типа.
- 2) В качестве стандартного используется двигатель 400 Вт (4 полюса)
- 3) Соотношение диаметра шкива, длины ремня и скорости шитья приведено ниже:

Диаметр шкива(мм)	Частота тока, Гц	Скорость шитья (об/мин)	Длина ремня
105	50	2000	М43
85	60		М42

- 1. Эффективный диаметр шкива получается за вычетом 5мм от наружного диаметра**
- 2. Когда используете однофазный мотор, применяйте ремни на 1 дюйм длиннее, чем представлено в таблице.**
- 3. Когда используете 2-х полюсной мотор, применяйте шкив, наружный диаметр которого 50мм и менее.**

## 23. НЕИСПРАВНОСТИ ПРИ ШИТЬЕ

Неисправность	Причина неисправности	Меры по устранению неисправности
1. Пропуск стежков	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неверно заправлена нитка</li> <li>2. Челнок имеет заусенцы</li> <li>3. Отсутствие синхронизации между иглой и челноком.</li> <li>4. Зазор между острием иглы и острием челнока слишком велик.</li> <li>5. Давление прижимной лапки слишком низкое.</li> <li>6. Неверный размер выбранной иглы.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. См. п. 10 Заправка машины нитками.</li> <li>2. Снимите заусенцы с носика челнока при помощи наждачной бумаги.</li> <li>3. См. п. 17 Синхронизация иглы и челнока.</li> <li>4. См. п. 17 Синхронизация иглы и челнока.</li> <li>5. Увеличьте давление прижимной лапки прижав регулятор.</li> <li>6. Замените иглу на иглу соответствующего размера.</li> </ol>
2. Обрыв нити	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Челнок имеет заусенцы</li> <li>2. Недостаточно сильное натяжение компенсационной пружины</li> <li>3. Отсутствие синхронизации между иглой и челноком.</li> <li>4. Натяжение игольной нити слишком сильное</li> <li>5. Игла задевает острие носика челнока.</li> <li>6. Зазор между острием иглы и острием челнока слишком велик.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Снимите заусенцы с носика челнока при помощи наждачной бумаги.</li> <li>2. Уменьшите натяжение и увеличьте ход пружины нитепритягивателя.</li> <li>3. См. п. 17 Синхронизация иглы и челнока.</li> <li>4. Отрегулируйте натяжение игольной нити правильно.</li> <li>5. См. п. 17 Синхронизация иглы и челнока.</li> <li>6. См. п. 17 Синхронизация иглы и челнока.</li> </ol>
3. Слабая затяжка стежков	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Нить не была продета сквозь вырез пружины натяжения шпульного колпачка.</li> <li>2. Нить слабо натянута.</li> <li>3. Шпуля раскручивается неравномерно.</li> <li>4. Натяжение шпульной нити слишком сильное.</li> <li>5. Натяжение шпульной нити слишком слабое.</li> <li>6. Используется некрученая синтетическая нить.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заправьте шпульный колпачок должным образом.</li> <li>2. Отполируйте нитенаправители используя шлифовальную бумагу.</li> <li>3. Замените шпулю или шпульный колпачок.</li> <li>4. Отрегулируйте натяжение.</li> <li>5. Отрегулируйте натяжение.</li> <li>6. Снизьте немного скорость шитья (1800 об/мин)</li> </ol>

	7. Неверный размер выбранной иглы.	7. Замените иглу на иглу соответствующего размера.
--	------------------------------------	--