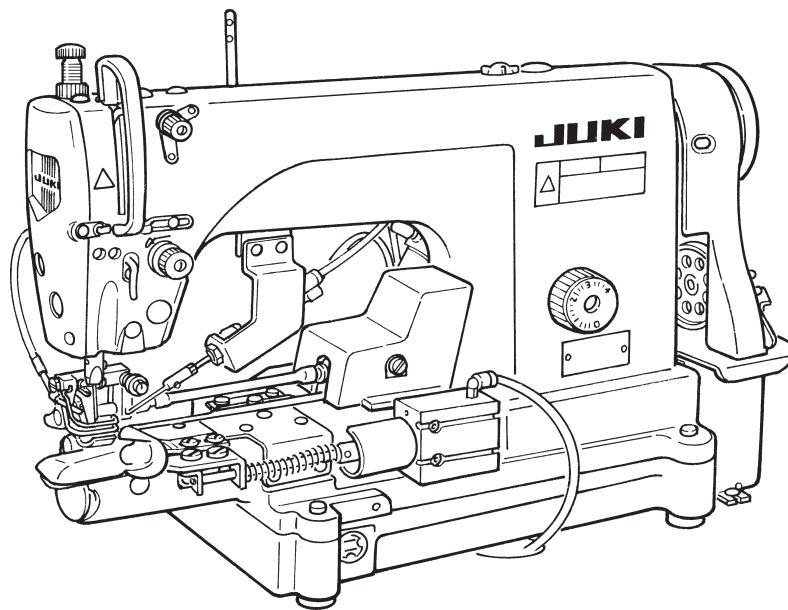


DLN-6390 DLN-6390-7

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ







ЗАМЕЧАНИЯ : Внимательно прочитайте и усвойте правила техники безопасности перед использованием швейной машины. Сохраните эту инструкцию по эксплуатации для того, чтобы обращаться к ней и в будущем.

Чтобы гарантировать безопасное использование Вашей швейной машины

Из-за того, что в процессе шитья неизбежно приходится работать около движущихся частей швейной машины, машины-автомата и вспомогательных устройств (в дальнейшем все вместе называемый "машиной"), всегда есть вероятность неумышленного соприкосновения с движущимися частями. Операторам, которые фактически управляют машиной и обслуживающему персоналу, которые занимаются обслуживанием и ремонтом машин, настоятельно рекомендуется тщательно прочитать, чтобы полностью понять следующие **Правила техники безопасности** перед использованием/ обслуживанием машины. Содержание **Правила техники безопасности** включает пункты, которые не содержатся в спецификациях Вашего изделия. Обозначения риска классифицированы в следующие три различных категории, чтобы помочь понять значение наклеек. Убедитесь в том, что полностью поняли следующее описание и строго соблюдаете инструкции.


(I) Объяснение уровней риска

	ОПАСНОСТЬ : Этот обозначение появляется там, где есть непосредственная опасность смерти или серьезных травм, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : Этот обозначение появляется там, где есть потенциальная возможность для смерти или серьезной травмы, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ : Этот обозначение появляется там, где есть опасность небольшой травмы, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	Пункты, требующие особого внимания

(II) Объяснение иллюстрированных предупреждающих обозначений и наклеек

Иллюстрированное предупреждающее обозначение		Есть риск травмы при контакте с движущейся частью.	Иллюстрированное предупреждающее обозначение		Имейте в виду, что если будете держать швейную машину во время работы, то ваши руки могут пострадать.
		Есть риск поражения электрическим током при контакте с частями, находящимися под высоким напряжением.			Есть риск зацепиться за ремень, что приведет к травме.
		Есть риск ожога при контакте с частями, имеющими высокую температуру.			Существует опасность получить травму, если будете касаться транспортёра (держателя) пуговиц.
		Имейте в виду, что ваши глаза могут пострадать, если будете смотреть прямо на лазерный луч.			Показывается правильное направление.
		Существует опасность контакта между вашей головой и швейной машиной.			Обозначается подключение кабеля заземления.

Предупреждающая табличка	
	<p>1 • Существует возможность получения травм, от легких до серьезных и даже смертельных.</p> <p>• Эти травмы могут быть получены при касании движущихся частей машины.</p> <p>2 • Производите швейные работы с защитным ограждением.</p> <p>• Производите швейные работы с защитной крышкой.</p> <p>• Производите швейные работы с защитным устройством.</p> <p>3 • Убедитесь, что выключили электропитание перед "продвиганием нитки через головку машины", "заменой иглы", "заменой катушки" или "смазыванием маслом и очисткой".</p>

Табличка, предупреждающая об опасности удара током		<p>危険</p> <p>高電圧部分に触れて、大けがをすることがある。</p> <p>電源を切って、5分以上たってからカバーをはずすこと。</p>	<p>DANGER</p> <p>Hazardous voltage will cause injury.</p> <p>Turn off main switch and unplug power cord and wait at least 5 minutes before opening this cover.</p>
--	---	--	---

Правила техники безопасности

Несчастный случай означает "вызывать травмы, смерть или имущественный ущерб."



ОПАСНОСТЬ

1. Когда необходимо открыть блок управления, содержащий электрические части, Убедитесь в том, что выключили электропитание и подождите не менее пяти минут прежде, чем открыть крышку, чтобы предотвратить несчастный случай, приводящий к поражению электрическим током.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Основные предосторожности

1. Убедитесь в том, что прочитали инструкцию по эксплуатации и другие поясняющие документы, поставляемые с принадлежностями машины прежде, чем начнете использовать машину. Бережно храните инструкцию по эксплуатации и поясняющие документы поблизости от рабочего места для того, чтобы можно было быстро их прочитать.
2. Содержание этой части включает пункты, которые не содержатся в спецификациях Вашего изделия.
3. Убедитесь в том, что надели защитные очки, чтобы защититься от несчастного случая, вызванного поломкой иглы.
4. Те, кто использует кардиостимулятор, должны приступать к работе на машине после консультации с врачом.

Устройства безопасности и предупреждающие наклейки

1. Убедитесь в том, что приступаете к работе на машине, на которой одно или несколько устройств безопасности правильно установлено и нормально работает, чтобы предотвратить несчастный случай из-за отсутствия устройства безопасности.
2. Если какое-то из устройств безопасности удалено, Убедитесь в том, что заменили его и проверили, что оно нормально работает, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. Убедитесь в том, что предупреждающие наклейки надежно закреплены на машине, и их хорошо видно, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Если какая-то из наклеек запачкана или отклеилась, убедитесь в том, что заменили ее новой.

Применение и модификация

1. Никогда не используйте машину для каких-либо иных целей и способов использования кроме тех, что описаны в данной инструкции по эксплуатации, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. JUKI не несет ответственности за убытки, травмы или смерть, произошедшие из-за использования машины не по назначению.
2. Никогда не переделывайте и не модифицируйте машину, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. JUKI не несет ответственности за убытки, травмы или смерть, произошедшие из-за того, что машины была переделана или модифицирована.

Обучение и тренировки

1. Чтобы предотвратить несчастный случай из-за плохого знания машины, на ней должен работать только тот оператор, который был обучен и натренирован работодателем, как безопасно работать на машине, приобрел соответствующие знания и навыки работы. Чтобы гарантировать это, работодатель должен установить план обучения и тренировок для операторов и обучать их заранее.

Случаи, в которых должно быть выключено электропитание машины

Выключение электропитания: выключите выключатель электропитания, а затем вытащите штепсель из розетки. Это относится к следующим случаям.

1. Убедитесь в том, что выключили электропитание, если обнаружите какое-нибудь отклонение в работе или отказ оборудования, или в случае отключения электропитания, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
2. Чтобы предотвратить несчастный случай из-за резкого запуска машины, убедитесь в том, что выполнили следующие операции после выключения электропитания. Для машин, имеющих мотор сцепления, в частности, убедитесь, что выполнили следующие операции после выключения электропитания и что машина полностью остановилась.
 - 2-1. Например, продевание нити через такие части, как игла, петлитель, разделитель и т.д., через которые она должна быть продета, или замена катушки.
 - 2-2. Например, замена или регулировка всех частей машины.
 - 2-3. Например, осматривая, ремонтируя, чистя машину или оставляя машину после работы.
3. Убедитесь в том, что извлекаете штепсель электропитания из розетки, держась за него, а не за шнур, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или возгорание.
4. Убедитесь в том, что выключили электропитание всякий раз, когда оставляете машину в перерывах между работой.
5. Убедитесь в том, что выключили электропитание в случае прекращения электроснабжения, чтобы предотвратить несчастный случай, из-за поломки электрооборудования.

Предосторожности, которые следует предпринимать на различных стадиях работы

Транспортировка

1. Убедитесь в том, что поднимаете и перемещаете машину безопасным способом с учетом веса машины. Обратитесь к инструкции по эксплуатации для определения массы машины.
2. Убедитесь в том, что предприняли достаточные меры по обеспечению безопасности, чтобы предотвратить падение машины, до ее подъема или перемещения, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. После того, как распакуете машину, никогда повторно не упаковывайте ее для транспортировки, чтобы защитить машину от поломки из-за неожиданной аварии или падения.

Распаковка

1. Убедитесь в том, что распаковали машину в предписанном порядке, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. В случае если машина упакована в ящик, особенно убедитесь в том, что тщательно проверили наличие гвоздей. Гвозди должны быть удалены.
2. Убедитесь в том, что проверили расположение центра тяжести машины и аккуратно извлеките ее из упаковки, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

Установка

(I) Стол и основание стола

1. Убедитесь в том, что используете оригинальный стол JUKI и основание стола, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Если использовать неоригинальный стол и основание стола, то выберите стол и основание стола, которые в состоянии выдержать вес машины и силу противодействия во время работы.
2. Если стол оборудован колесиками на ножках, убедитесь в том, что используете колесики с блокировочным механизмом и заблокируйте их, чтобы обезопасить машину во время работы, обслуживания, осмотра и ремонта, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

(II) Кабель и электропроводка

1. Убедитесь в том, что кабель не подвергается чрезмерному силовому воздействию во время использования, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение. Кроме того, если необходимо проложить кабель рядом с работающими частями, такими как клиновой ремень, убедитесь в том, что обеспечили промежуток не менее чем в 30 мм между работающими частями и кабелем.
2. Убедитесь в том, что нет искрящих соединений, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение.
3. Убедитесь в том, что надежно соединили разъемы, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение. Кроме того, убедитесь в том, что удаляете разъем, держа его за корпус.

(III) Заземление

1. Убедитесь в том, что электрик установил соответствующую штепсельную вилку, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный утечкой тока или электрический пробой электрической прочности диэлектрика. Кроме того, убедитесь в том, что подсоединили штепсельную вилку с заземленным выходом к розетке с соответствующим выходом без исключений.
2. Убедитесь в том, что произвели заземление с помощью заземляющего кабеля, чтобы предотвратить несчастный случай, который может быть вызван утечкой тока.

(IV) Мотор

1. Убедитесь в том, что используете указанный мотор (оригинальное изделие JUKI), чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный перегоранием мотора.
2. Если широкодоступный мотор сцепления используется с машиной, убедитесь в том, что выбрали мотор, оборудованный крышкой шкива для предотвращения запутывания, чтобы защитить его от наматывания клинового ремня.

Перед началом работы

1. Убедитесь в том, что разъемы и кабели не повреждены, а контакты не ослабли перед включением электропитания, чтобы предотвратить несчастный случай, приводящий к травме или смерти.
2. Никогда не суйте руки в движущиеся части машины, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
Кроме того, убедитесь, что направление вращения шкива соответствует направлению, показываемому стрелкой на шкиве.
3. Если стол оборудован колесиками на ножках, убедитесь в том, что используете колесики с блокировочным механизмом или регуляторами и заблокируйте их, чтобы предотвратить несчастный случай из-за случайного движения машины во время работы.

Во время работы

1. Следите за тем, чтобы ваши пальцы, волосы, одежда или что-то еще не располагалось слишком близко с движущимися частями, такими как маховик, ручной шкив и мотор, когда машина работает, чтобы предотвратить несчастный случай из-за затягивания, что может привести к травме или смерти.
2. Не располагайте пальцы рядом с иглой или в крышке рычага нитенатяжного приспособления при включении электропитания или когда машина работает, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. Машина работает с высокой скоростью. Никогда не водите руками около движущихся частей, таких как петлитель, распределитель, игольница, крючок и нож для обрезки ткани во время работы, чтобы защитить Ваши руки от травм. Кроме того, убедитесь в том, что выключили электропитание, и машина полностью остановилась прежде, чем менять нить.
4. Следите за тем, чтобы пальцы или другие части Вашего тела не были зажаты между машиной и столом, при перемещении машины или при замене ее на столе, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

5. Убедитесь в том, что выключили электропитание и что машина и мотор полностью остановились прежде, чем снять кожух ремня и клиновой ремень, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском машины или мотора.
6. Если на машине используется сервомотор, мотор не производит шум, когда машина в покое. Убедитесь в том, что не забыли выключать электропитание, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском мотора.
7. Никогда не используйте машину с закрытым охлаждающим отверстием блока питания мотора, чтобы предотвратить воспламенение из-за перегрева.

Смазывание

1. Убедитесь в том, что используете оригинальное масло JUKI и оригинальную смазку JUKI для частей, которые нужно смазать.
2. Если масло попадет в глаза или на тело, немедленно смойте его для того, чтобы предотвратить воспламенение или раздражение.
3. Если случайно выпьете масло, немедленно обратитесь к врачу, чтобы предотвратить диарею или рвоту.

Обслуживание

1. Для предотвращения несчастных случаев, из-за плохого знания машины, ремонтом и регулировкой должны заниматься специалисты сервисной службы, которые полностью знакомы с машиной в пределах области, определенной в инструкции по эксплуатации. Убедитесь в том, что используете оригинальные части JUKI, заменяя любую из частей машины. JUKI не несет ответственности за любой несчастный случай из-за неправильного ремонта или регулировки, или использованием любых частей кроме оригинальных частей JUKI.
2. Для предотвращения несчастных случаев, из-за плохого знания машины или поражения электрическим током, обратитесь к электрику своей компании, JUKI или дистрибьютора в Вашем районе для ремонта и обслуживания (включая электропроводку) электрических компонентов.
3. Выполняя ремонт или обслуживание машины, в которой используются пневматические части, такие как пневмоцилиндр, убедитесь сначала в том, что удалили трубу подачи воздуха, чтобы удалить воздух, остающийся в машине, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском пневматических частей.
4. Убедитесь в том, что винты и гайки хорошо затянуты после завершения ремонта, регулировки и замены части.
5. Убедитесь в том, что машина периодически чистится во время ее длительного использования. Убедитесь в том, что выключили электропитание и проверьте, что машина и мотор остановились полностью прежде, чем начнете чистить машину, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском машины или мотора.
6. Убедитесь в том, что выключили электропитание и проверили, что машина и мотор остановились полностью перед выполнением обслуживания, осмотра или ремонта машины. (Для машины с двигателем сцепления мотор будет продолжать работать некоторое время по инерции даже после выключения электропитания. Поэтому будьте осторожны.)
7. Если машиной нельзя нормально управлять после ремонта или регулировки, немедленно прекратите работу и свяжитесь с представителями JUKI или дистрибьютором в Вашем районе для ремонта, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
8. Если плавкий предохранитель сгорел, убедитесь в том, что выключили электропитание и устранили причину сгорания плавкого предохранителя и замените сгоревший предохранитель новым, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
9. Периодически очищайте воздухозаборник вентилятора и осматривайте область вокруг проводов, чтобы предотвратить воспламенение мотора.

Условия эксплуатации

1. Убедитесь в том, что используете машину там, где нет источников сильного шума (электромагнитные волны), например, высокочастотной сварки, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
2. Никогда не работайте на машине в местах, где напряжение колеблется больше чем на $\pm 10\%$ по сравнению с номинальным напряжением, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
3. Проверьте пневматические устройства, например, пневмоцилиндр, и убедитесь, что он работает при указанном давлении воздуха прежде, чем начнете использовать его, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
4. Чтобы безопасно использовать машину, убедитесь в том, что используете ее в окружающей среде, которая удовлетворяет следующим условиям:
 Температура окружающего воздуха во время работы от 5°C до 35°C
 Относительная влажность во время работы от 35% до 85%
5. Конденсация росы может произойти, когда быстро принесете машину из холода в теплое помещение. Поэтому убедитесь в том, что не появилось водяных капелек, подождав достаточный промежуток времени, а затем уже включайте электропитание, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный поломкой или неисправностью электрических деталей.
6. Прекратите работу, когда начнется гроза с молнией ради безопасности и извлеките штепсельную вилку из розетки, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный поломкой или неисправностью электрических деталей.
7. В зависимости от условий радиосигнала машина может производить помехи для телевидения или радио. Если это происходит, располагайте теле или радиоприемники достаточно далеко от машины.
8. Чтобы гарантировать рабочую среду, следует соблюдать местные законы и инструкции в стране, где швейная машина устанавливается.
 В случае если необходим контроль шума, нужно носить наушники или другие защитные приспособления согласно действующим законам и инструкциям.
9. Надлежащим образом удаляйте продукцию и упаковку и обращайтесь с использованным маслом в соответствии с действующим законодательством страны, в которой используется швейная машина.

Предупреждения для более безопасного использования моделей DLN-6390



1. Держите руки подальше от иглы, когда Вы включаете выключатель электропитания или когда машина работает.
2. Не суйте пальцы под крышку нитепритягивателя, когда машина работает.
3. Выключите выключатель электропитания перед наклоном головки машины, или перед удалением кожуха ремня или клинового ремня.
4. Во время работы не допускайте того, чтобы Ваша или чья-либо голова, руки или одежда касались маховика, клинового ремня и мотора. Кроме того, не располагайте ничего рядом с ними.
5. Не работайте на машине с удаленным кожухом ремня и приспособлением для защиты пальцев.
6. Во избежание травм не суйте пальцы в машину, наклоня головку машины.
7. Чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные поражением электрическим током, никогда не открывайте крышку распределительного шкафа мотора, и не касайтесь узлов в распределительном шкафу, когда выключатель электропитания включен.



1. Чтобы обеспечить безопасность, никогда не работайте на машине с удаленным заземляющим проводом для электропитания.
2. При вставлении/удалении штепсельной вилки источника электропитания, выключатель электропитания должен быть выключен заранее.
3. Во время грозы для обеспечения безопасности остановите работу и извлеките штепсельную вилку источника электропитания из розетки.
4. Если машина была внезапно перемещена из холодного места в теплое, может наблюдаться конденсация росы. В этом случае, включите электропитание машины после того, как убедитесь, что нет опасности капания воды в машину.
5. Чтобы предотвратить возгорание, периодически извлекайте штепсельную вилку источника электропитания из штепсельной розетки и чистите нижнюю часть штырьков и пространство между штырьками.
6. Челнок вращается с высокой скоростью, когда машина работает.
Чтобы предотвратить возможную травму рук, держите руки подальше от челнока во время работы. Кроме того, при замене катушки убедитесь, что выключили электропитание машины.
7. Чтобы избежать телесного повреждения, никогда не управляйте машиной с удаленными кожухом ремня, защитой пальцев или устройств безопасности.
8. Будьте осторожны при обращении с данным устройством, не проливайте на него воду или масло, не ударяйте и не бросайте его, так как это – точное устройство.
9. Наклоняя или возвращая швейную машину в исходное положение, держите верхнюю сторону головки машины обеими руками и работайте спокойно так, чтобы пальцы и т.п. не были захвачены машиной.
10. При проведении техобслуживания, осмотра или ремонта, убедитесь, что выключили переключатель электропитания и прежде, чем начать работу, удостоверьтесь, что швейная машина и электродвигатель полностью остановились. (В случае электродвигателя с фрикционной муфтой сцепления, некоторое время продолжается вращение по инерции, даже после выключения переключателя электропитания. Так что, будьте осторожны).

Предупреждение

Также, имейте в виду, что иллюстрации и рисунки защитных устройств таких, как «защитный козырек для глаз» и «защитное устройство для пальца» могут быть не показаны в инструкции по эксплуатации. При практическом использовании никогда не удаляйте эти защитные устройства.

ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ



Предупреждение:

Проверьте следующее, чтобы предотвратить неправильную работу и повреждение машины.

- Убедитесь, что долили масло в смазочное отверстие перед использованием.
- Прежде, чем впервые начнете работать на машине после установки, полностью почистите ее.
- Удалите всю пыль, скопившуюся во время транспортировки, и смажьте хорошо машину.
- Убедитесь, что напряжение было установлено правильно.
- Убедитесь, что правильно подключили штепсельную вилку источника электропитания к источнику электропитания.
- Никогда не используйте машину в состоянии, при котором тип напряжения отличается от назначенного.
- Направление нормального вращения машины против часовой стрелки, если смотреть со стороны шкива. Не позволяйте машине вращаться в обратном направлении.
- При управлении швейной машиной, включите электропитание после установки головки машины на столе должным образом.
- В течение первого месяца, уменьшите скорость шитья и управляйте скоростью менее 4.000 ст/мин.
- Работайте с маховиком после того, как машина полностью остановится.
- Не наклоняйте головную часть машины в эту сторону поскольку, это приведёт к протечке масла или поломке деталей.
- Прежде, чем начать испытание, удалите с машины шпульку и игольную нить.

СОДЕРЖАНИЕ

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	1
II. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (ПУНКТЫ, ОБЩИЕ ДЛЯ ОБЕИХ МОДЕЛЕЙ)	2
1. Наладка ремня.....	3
2. Установка подставки для ниток.....	4
3. Установка кожуха ремня, основания приспособления намотки катушек и приспособления намотки катушек..	5
4. Монтаж устройства подгиба для подшивания.....	6
5. Применение смазки.....	7
III. УСТАНОВКА (DLN-6390-7)	8
1. Монтаж и настройка SC-921	8
2. Монтаж электропроводки	9
3. Установка коленного выключателя	10
4. Пневматические компоненты трубообвязки и монтаж электропроводки электрических компонентов.....	11
IV. УСТАНОВКА (DLN-6390)	12
1. Шкив электродвигателя и ремень.....	12
2. Монтаж электродвигателя	13
3. Установка механизма открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания	14
4. Установка механизм подъема прижимной лапки.....	15
5. Одновременная работа подъема прижимной лапки и открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания.....	16
V. СМАЗЫВАНИЕ И СЛИВ.....	17
1. Смазка.....	17
2. Слив	18
3. Регулировка количества масла	19
VI. РАБОТА	21
1. Прикрепление иглы.....	21
2. Установка катушки в шпульный колпачок.....	21
3. Продевание нитки в головной части машины	22
4. Регулировка длины стежка.....	23
5. Намотка нитки на катушку	24
6. Натяжение нитки	25
7. Пружина нитепритягивателя	25
8. Регулировка хода	25
VII. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	26
1. Наладка высоты игловодителя.....	26
2. Положение установки челнока.....	27
3. Регулировка положения останков иглы	28
4. Объяснение и регулировка компонентов педали	29
5. Регулировка положения обтирочного устройства.....	30
6. Ручной подъемник	31
7. Наладка давления прижимной лапки (верхний ролик подачи) и высоты прижимной лапки (верхний ролик подачи).....	31
8. Наладка давления прижимной лапки (прижимная лапка (комплект)) и высоты прижимной лапки (прижимная лапка (комплект)).....	32
VIII. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ КОРРЕКТИРОВКИ.....	33
IX. КОМПОНЕНТЫ НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ.....	36
1. Проверка положения отвода подвижного ножа и способ исправления.....	36
2. Проверка синхронизации кулачка нитеобрезателя	37
3. Противоположный нож	38
X. УСТАНОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ КОМПОНЕНТОВ	39
1. Приспособление для охлаждения иглы	39
XI. НАСТРОЙКА SC-921	44
1. Установка функции автоподъемника	44

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

	DLN-6390-7	DLN-6390
Применение	Подшивание низа, притачивание поясной ленты (тип челночного стежка), притачивание (тип челночного стежка)	
Максимальная скорость шитья	Когда длина стежка - менее 3,6 мм : 5.000 ст/мин	
	Когда длина стежка более 3,6 мм : 4.500 ст/мин	
Длина стежка ※ 1	2,1 * мм, 2,3 мм, 2,5 * мм, 2,8 мм, 3,2 мм (Стандартный), 3,6 мм, 4,2 * мм * :Дополнительно	
Игла	SCHMETZ UY180GVS метрический номер иглы 140 (диаметр стержня \varnothing 1,84)	
	Диапазон использования: метрический номер иглы 90 - 150 (эквивалентный #14 - #22,5)	
Ход игольницы	35 мм	
Ход нитепротягивателя	123 мм	
Челнок	Особый, увеличенный в 1,7 раза объем челнока, полностью ротационный, с автоматической системой смазки	
Подъем прижимной лапки	Рычаг ручного подъемного приспособления : 4,5 мм	
(Между верхним роликом подачи и нижним роликом)	Автоподъемник: (макс. 14 мм)	Коленоподъемник (ручной) : 13 мм (макс. 14 мм)
Способ подачи	Непрерывный способ подачи верхним/нижним роликами	
Способ открытия/ закрытия устройства подгибки	Двигатель пневмоцилиндра	Ручной
Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil № 1 или JUKI MACHINE OIL № 7	
Способ наладки длины стежка	Способ замены зубчатой передачи	
Способ зажима иглы	Способ зажима гайкой	
Электродвигатель	SC-921/M51N	Может использоваться электродвигатель с фрикционной муфтой сцепления, мощностью более 400Вт.
Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 80,0 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 5.000 ст/мин.	

● ст/мин : стежков/минуту

※ 1. Не устанавливайте масштаб круговой шкалы подачи так, чтобы изменить величину иглу подачи менее 2,1.

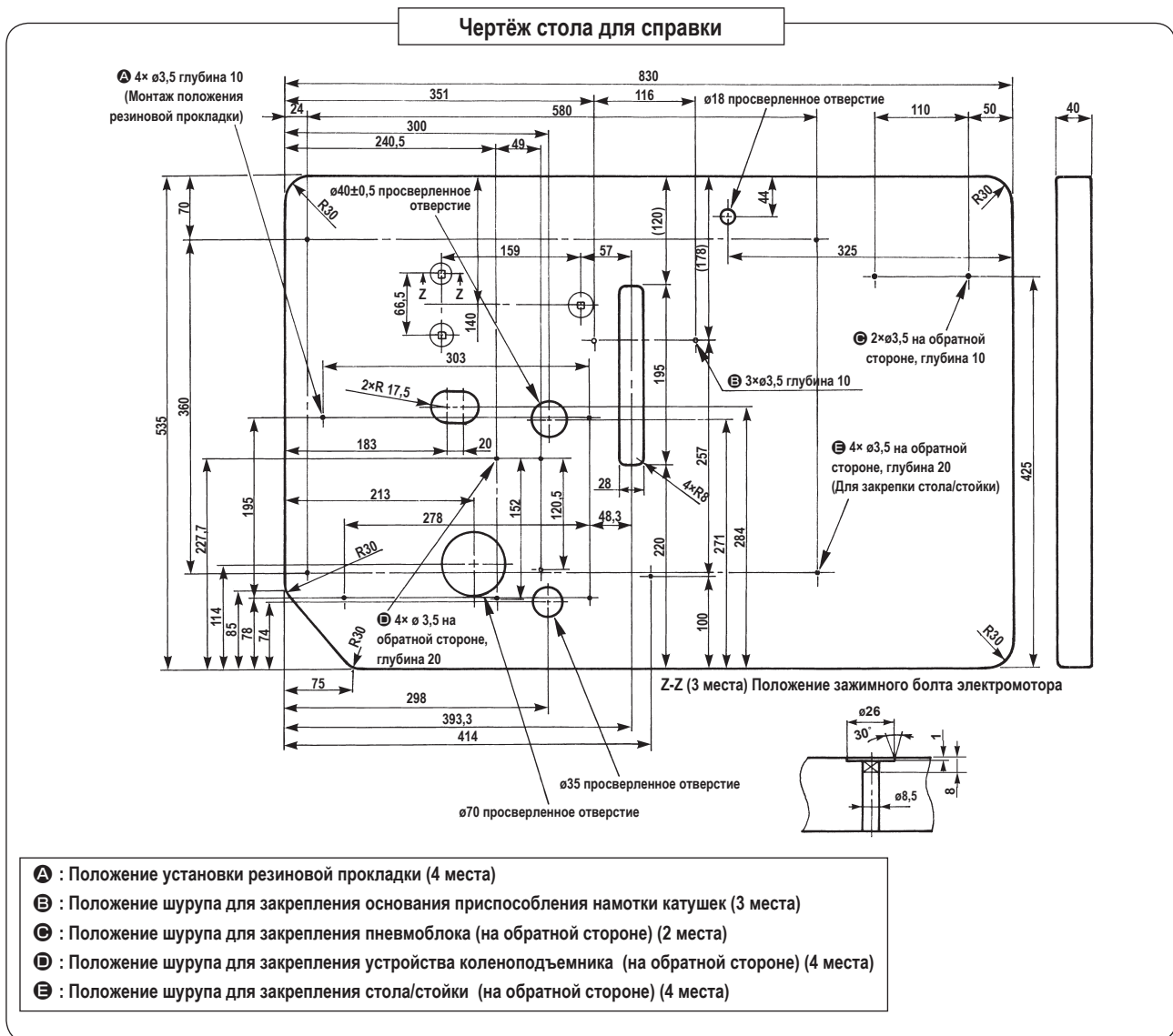
II. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (ПУНКТЫ, ОБЩИЕ ДЛЯ ОБЕИХ МОДЕЛЕЙ)



- Производите установку швейной машины обученным техническим персоналом.
- Чтобы предотвратить телесное повреждение, запрашивайте нашего дилера или электрика по вопросам электропроводки.
- Убедитесь, что производите работу силами двух или более человек при транспортировке швейной машины и пользуетесь грузовой машиной при её перемещении.
- Чтобы предотвратить телесное повреждение, вызванное случайным пуском швейной машины, не подключайте штепсель электропитания, пока не будет закончена установка швейной машины.
- Убедитесь в том, что произвели заземление с помощью заземляющего кабеля, чтобы предотвратить несчастный случай, который может быть вызван утечкой тока.
- Убедитесь, что присоединили крышку безопасности, ограничитель и т.д.

<Стол>

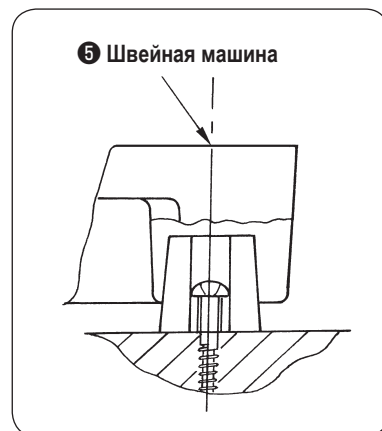
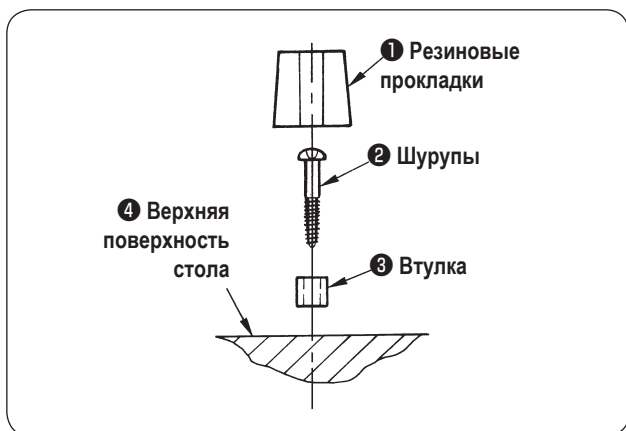
Настройте отношение положения между столом, мотором, пневматическими компонентами и т.д. обращаясь к чертежу стола ниже.



<Установка резиновых прокладок и настройка швейной машины>

Подгоните резиновые прокладки ❶ к шурупам после безопасного крепежа втулки ❸ на верхней поверхности стола ❹ шурупами ❷ (4 места). (О положении, обратитесь к чертежу стола для справки).

Придайте углубления (4 места), расположенные на нижней поверхности швейной машины ❺, к резиновым прокладкам ❶ после безопасной установки резиновых прокладок ❶ на столе ❹ и установите швейную машину ❺ на столе.

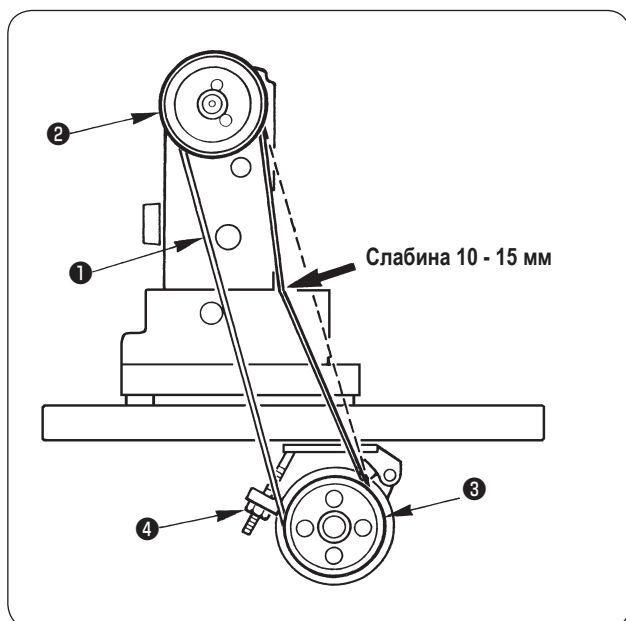


1. Наладка ремня



Предупреждение:

При замене ремня, убедитесь, что отключили электропитание электродвигателя и убедитесь, что электродвигатель полностью прекратил вращение прежде, чем начать работу. Есть опасность получения травмы, поскольку руки или одежда могут быть защемлены ремнём.



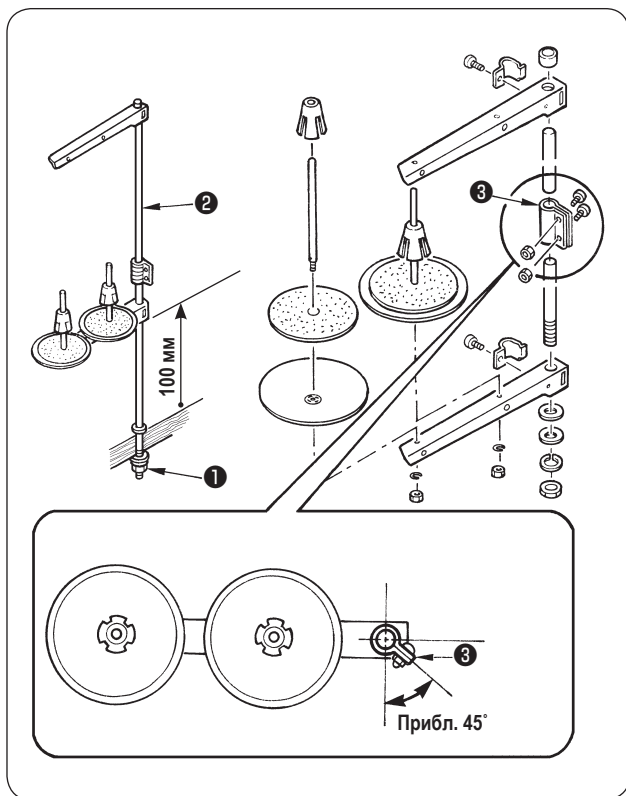
- 1) Подгоните ремень ❶ к шкиву машины ❷ .
- 2) Вращая шкив машины ❷ , установите другую сторону ремня на моторный шкив ❸ .
- 3) Надайте натяжение ремня так, чтобы ремень проседал на 10 - 15 мм, когда центр ленты нажимается с нагрузкой приблизительно в 10 Н (1,02 кгс).
- 4) Надёжно закрепите ремень контргайкой ❹ , когда ремень будет установлен.



Если провисание ремня чрезмерно, во время работы на швейной машине, заново проверьте натяжение ремня.

- * При производстве установки DLN-6390, обратитесь к "IV. 2. Монтаж электродвигателя" стр.13.
- * После завершения установки, установите кожух ремня для моторного шкива, поставляемый с электродвигателем, согласно «Руководству по эксплуатации электродвигателя».

2. Установка подставки для ниток



- 1) Соберите блок подставки для ниток и вставьте его в отверстие в столе швейной машины.
- 2) Затяните гайку 1 .
- 3) Для того, чтобы наладить электропроводку, проведите шнур питания через шток опоры катушки 2 .



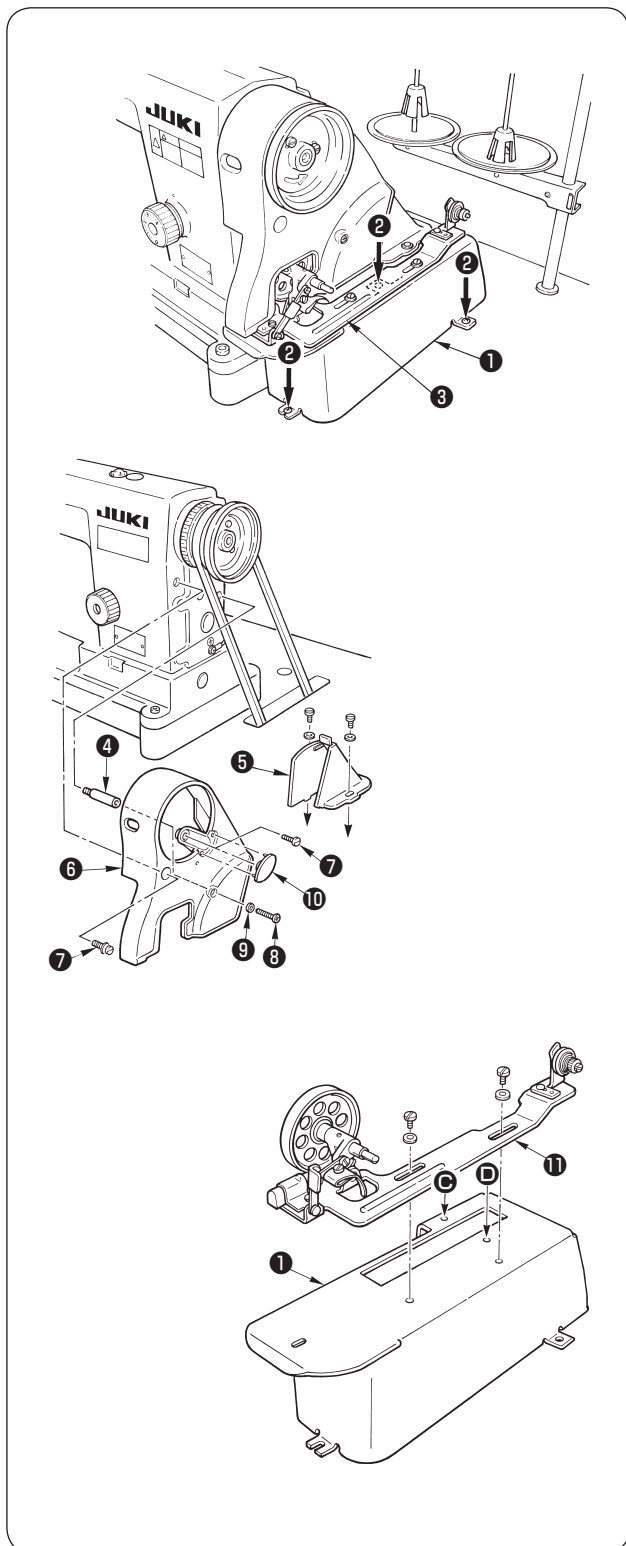
Соберите опорный стержень муфты шпульки 3 так, чтобы он смотрел в направлении, как показано на рисунке.

3. Установка кожуха ремня, основания приспособления намотки катушек и приспособления намотки катушек

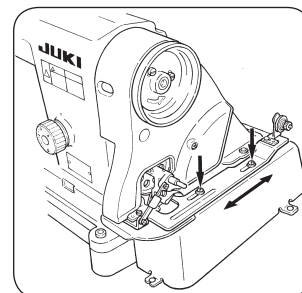
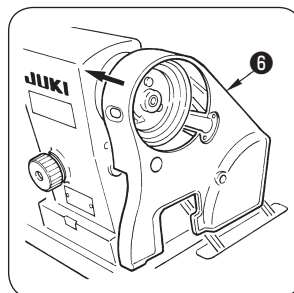


Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Закрепите основу приспособления намотки катушек **1** на стол шурупами **2**. (Шурупами в 3-х местах) (О положении установки, обратитесь для справки к чертежу стола).
- 2) Временно закрепите приспособление намотки катушек **3** на основании приспособления намотки катушек **1**. (Винт + (плюс) шайба в 2 местах)
- 3) Установите опору кожуха ремня **4** в резьбовое отверстие.
- 4) Проденьте маховик в отверстие в кожухе ремня **А 6**, затем установите маховик на корпус. Провернув маховик, вы можете установить кожух ремня **А 6**, как это продемонстрировано на рисунке.
- 5) Поместите кожух ремня **В 5** на отверстиях под резьбу **С** и **Д**.
- 6) Закрепите кожух ремня **А 6** на рукав при помощи гаек **7**, **8** и шайбу **9**. При этом, затяните винт **7** с моментом силы при затяжке в 3 Н/м и винт **8** с моментом силы в 2,5 Н/м. Если Вы далее будете затягивать эти винты, то крепёжное состояние кожуха ремня не будет меняться.
- 7) Установите колпачок **10** на кожухе **А**.
- 8) Продвиньте кожух **В 5** назад до тех пор, пока резиновая часть кожуха **В 5** не придет в контакт с точкой **А 6**. Затем продвиньте кожух **В** дальше в том же направлении на 0,5-1 мм. Закрепите кожух **В**, используя деревянную шпильку и шайбу.
- 9) Отрегулируйте надлежащее положение приспособления намотки катушек **11** путём смещения вперед-назад приспособления намотки катушек **11**, которое было временно прилажено. Затем закрепите его.

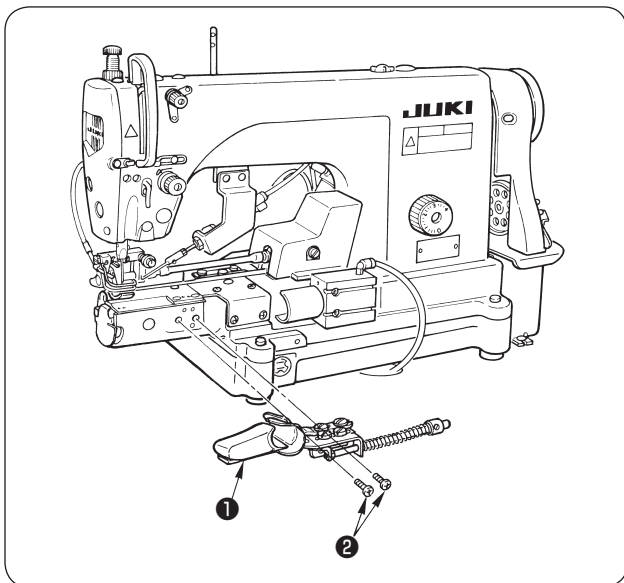


4. Монтаж устройства подгиба для подшивания

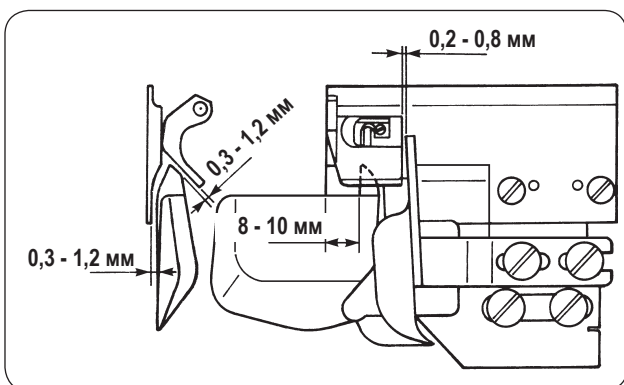


Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

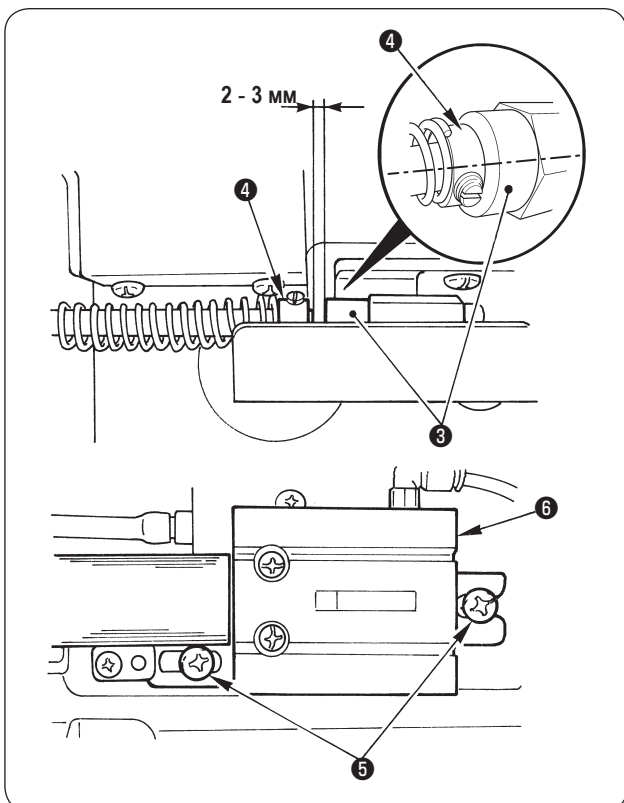


Установите устройство подгиба для подшивания **1** на швейной машине, используя установочные винты **2** (вращающий момент затягивания: 4 - 6 Н/м).



■ Норма положения монтажа

- Вертикальное положение: зазор между левым сегментом направителя и игольной пластиной: от 0,3 - 1,2 мм
- Продольное положение: зазор между устройством подгиба для подшивания и прижимом: от 0,3 - 1,2 мм
- Левый направитель: 8 - 10 мм от левого конца игольной пластины
- Правый направитель: зазор между правым направителем и правым концом прижима: от 0,2 - 0,8 мм
- Соберите устройство подгиба для подшивания так, чтобы оно было почти параллельно верхней поверхности игольной пластины и передней поверхности игольной пластины.



1. Указанная выше монтажное положение является стандартным положением установки. Используйте швейную машину после наладки монтажного положения, при котором Вы можете легко обращаться с устройством.
2. Удостоверьтесь, что швейная машина и устройство подгиба для подшивания не приходят в соприкосновение друг с другом во время открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания.

■ Настройка положения между устройством подгиба для подшивания и пневмоцилиндром (DLN-6390-7)

- Ослабьте установочный винт **5** и наладьте боковое положение пневмоцилиндра так, чтобы зазор между верхним концом **4** устройства подгиба для подшивания и верхним концом **3** пневмоцилиндра составлял 2 - 3 мм.
- Настройте так, чтобы верхний конец **3** пневмоцилиндра был почти в центре напротив верхнего конца **4** устройства подгиба для подшивания.

5. Применение смазки

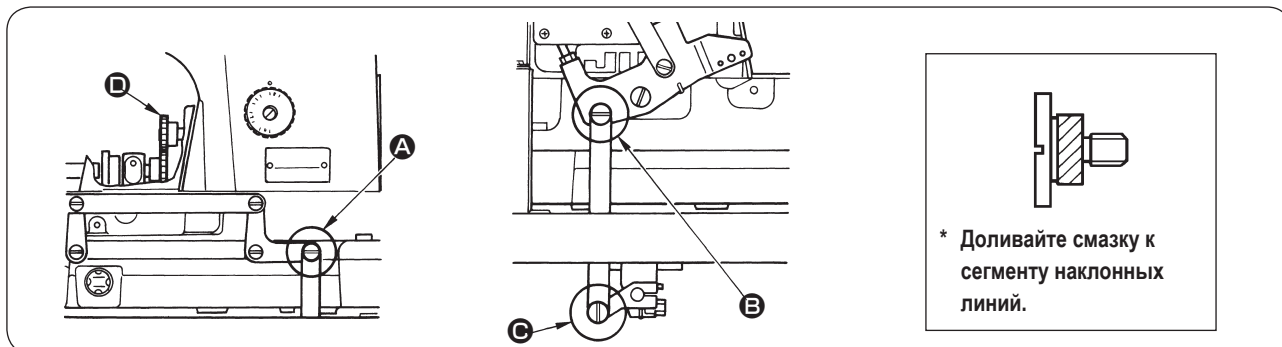
Во время установки долейте смазку (JUKI GREASE A TUBE: 40006323), поставляемую вместе с машиной в качестве принадлежности, к частям, как показано на рисунках ниже.

- В случае модели DLN-6390

Долейте смазку к шарнирным винтам (*) сегментов **A** через **C** и к окружности зубчатой передачи **D** при замене шестерёнок регулировки передачи.

- В случае модели DLN-6390-7

Добавляйте смазку только к сегменту **D** при замене шестерёнок регулировки передачи как показано на рисунке.



III. УСТАНОВКА (DLN-6390-7)

Данный пункт применяется только в случаях, когда используется модель DLN-6390-7.

Предупреждение :



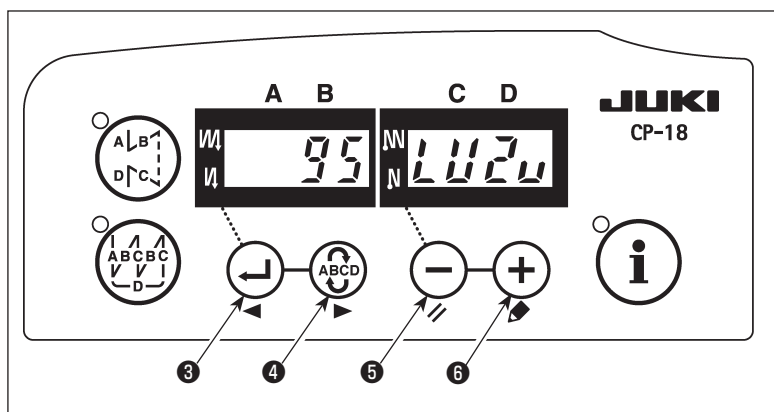
- Чтобы предотвратить травмы, вызванные резким запуском швейной машины, выполняйте работы по обслуживанию после того, как отключите выключатель питания и подождете 5 минут или больше.
- Чтобы предотвратить повреждение устройства, из-за неправильного обращения и неправильных технических условий, убедитесь, что подсоединили все соответствующие разъемы к указанным местам.
- Чтобы предотвратить травмы, вызванные неправильным обращением, убедитесь, что заблокировали разъемы замками.
- Что касается деталей работы на соответствующих устройствах, внимательно прочитайте руководства по эксплуатации, прилагаемые к устройствам перед работой на этих устройствах.

1. Монтаж и настройка SC-921

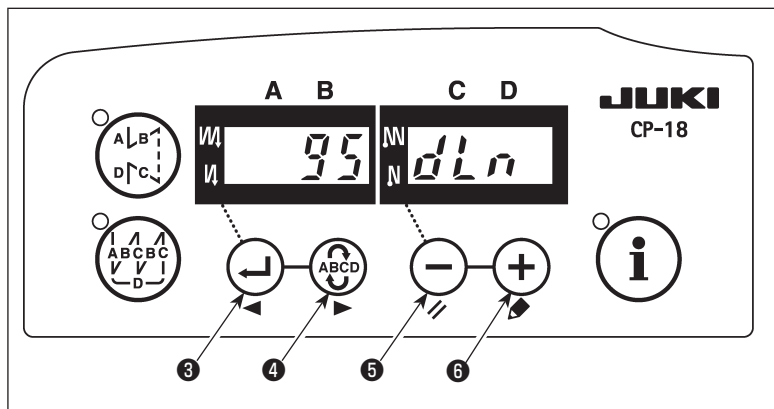
Установите электродвигатель, а также SC-921, обращаясь к «Руководству по эксплуатации SC-921».

Относительно клинового ремня и моторного шкива, используйте ремни, поставляемые вместе со швейной машиной.

С тем, чтобы использовать SC-921 вместе с DLN-6390-7, необходимо произвести следующие настройки после установки SC-921.

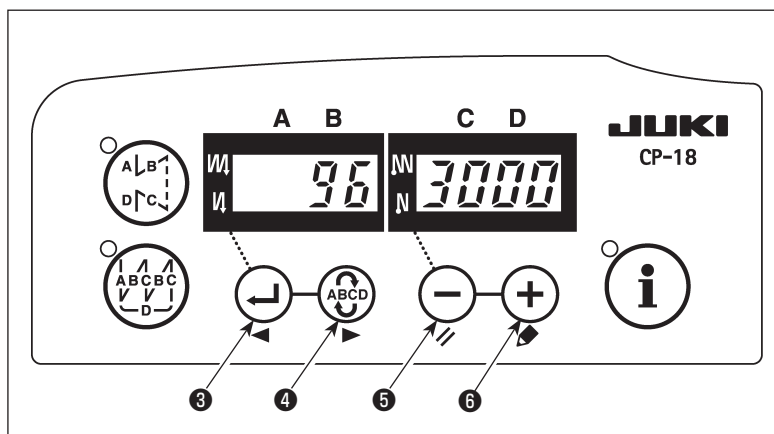


- 1) Обратитесь к " III -6. Установка для функций SC-921" в Руководстве по эксплуатации SC-921 и вызовите функциональную установку № 95.



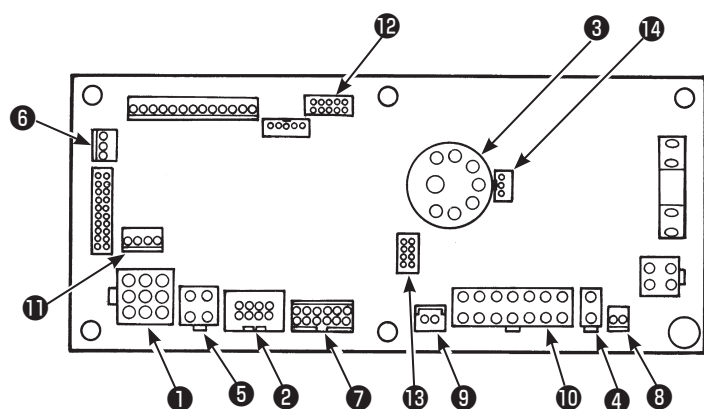
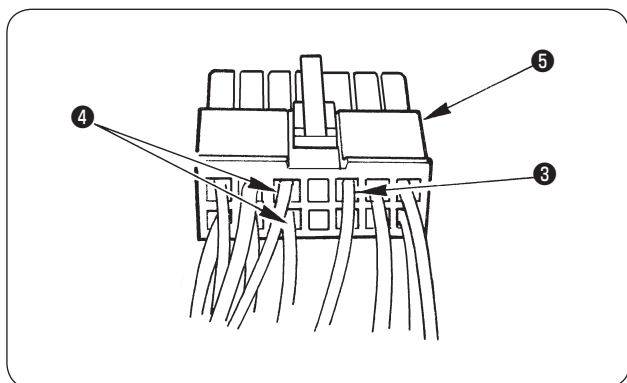
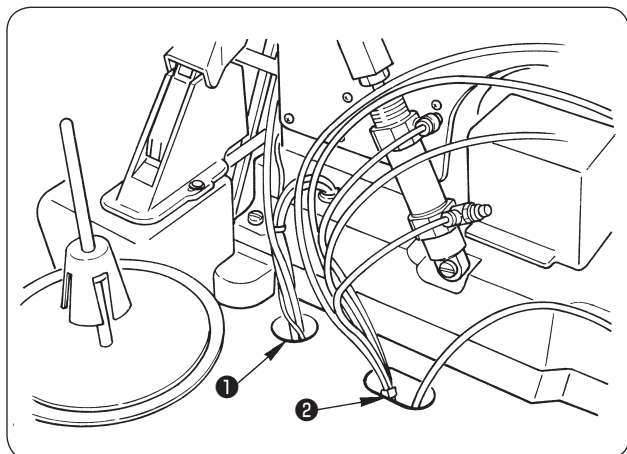
- 2) Тип шпиндельной головки можно выбрать, нажимая (-) переключателя 5 или (+) переключателя 6 .

* 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.

2. Монтаж электропроводки



1) После установки швейной машины на столе, проденьте шнуры на нижнюю сторону сквозного отверстия стола **1**, как показано на рисунке.

Кроме того, проденьте пневмопровод, который будет проложен позже до **2**.

2) Вставьте верхний конец заземляющего провода (комплект) **3** и провод коленного переключателя (комплект) **4** в позиции разъема **5**, как показано на рисунке.

* Нет какого-либо цветного обозначения для шнура верхнего конца коленного переключателя (комплект) **4**, когда место вставки правильное.

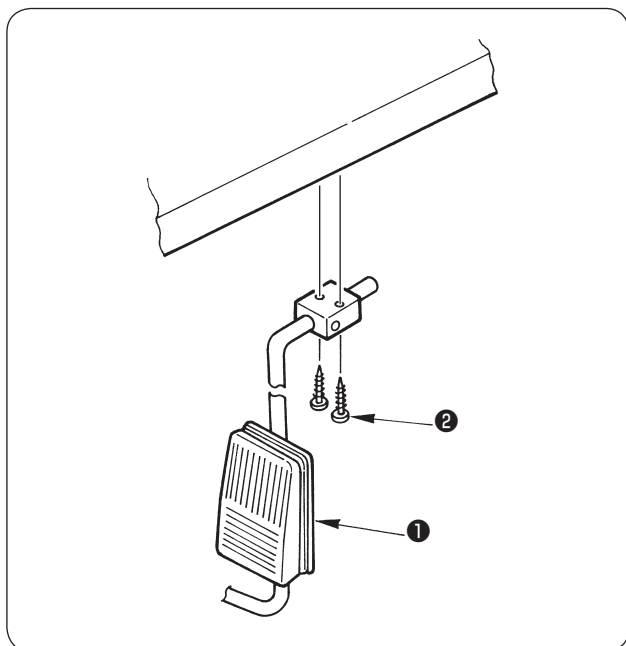
3) Соедините шнуры швейной машины со шнурами, поставляемыми со швейной машиной как комплектующие детали, под столом в соответствии с монтажной схемой на странице 11, и вставьте их в разъемы, расположенные на внутренней части блока управления SC-921.

О подробностях, обратитесь к «РУКОВОДСТВУ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ SC-921».

- 1** CN30 Сигнальный разъем мотора
- 2** CN38 Пульт управления: позволяет запрограммировать различные виды шитья. (Подробнее о других пультах управления кроме CP-18, обратитесь к Инструкции по эксплуатации пульта управления, который будет использоваться.)
- 3** CN33 Синхронизатор : Он определяет положение иглы.
- 4** CN37 Соленоид для подъема прижимной лапки (Только для моделей с автоматическим устройством для подъема прижимной лапки)
- 5** CN48 Аварийный выключатель (стандартный): используется при наклоне швейной машины без выключения электропитания, работа швейной машины блокируется, чтобы защитить от опасности. Переключатель режимов : Входная функция может быть изменена, переключением внутренней функции с помощью этого переключателя.

- 6** CN42 Аварийный выключатель обрезки нити
- 7** CN39 Постоянная педаль машины: стандарт JUKI PK70, и т.д. Швейной машиной можно управлять с помощью внешних сигналов.
- 8** CN55 Внешний источник питания +24 В
- 9** CN57 Упрощенный ввод данных счетчика управления производством
- 10** CN36 Соленоид головки машины: снабжен соленоидом для обрезки нити и шитья с обратной подачей ткани, а также выключателем обратной подачи ткани с включением одним нажатием.
- 11** CN54 Датчик обнаружения конца материала и ED-5 и т.д.
- 12** CN51 Дополнительный вход-выход функции/устройства
- 13** CN56 Дополнительный выход функции/устройства (выход электромагнитного клапана)
- 14** CN34 датчик педали, поставляемый с SC-921, должен быть подсоединен к этому разъему, чтобы управлять швейной машиной.

3. Установка коленного выключателя

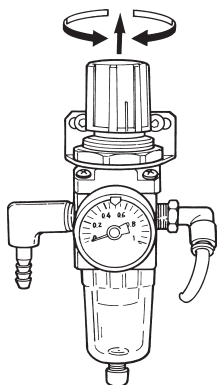
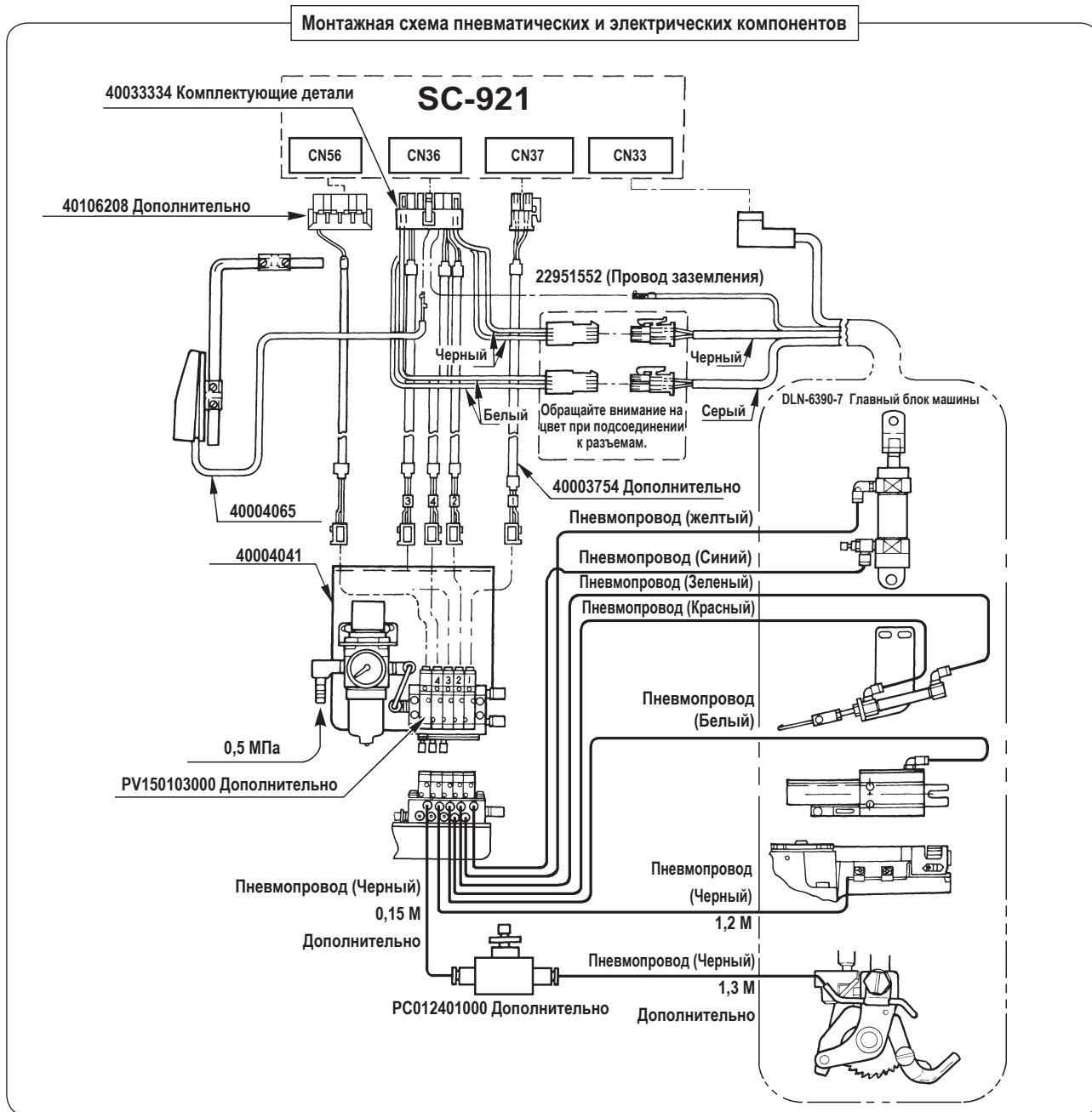


- 1) Закрепите коленный переключатель **1**, поставляемый со швейной машиной как аксессуар, в положении, в котором Вы желаете его установить, на нижней поверхности стола машины шурупами **2**.

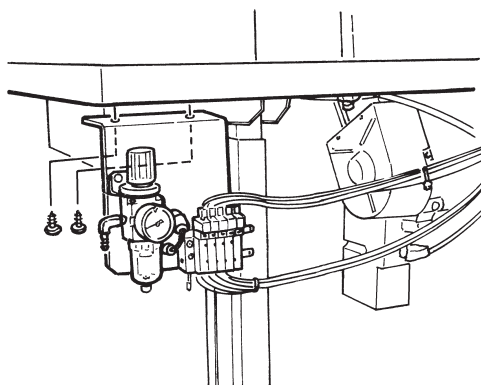
(Для того чтобы проложить электропровод, обратитесь к пункту "III. 2. Монтаж электропроводки" стр.9).

4. Пневматические компоненты трубообвязки и монтаж электропроводки электрических компонентов

Произведите трубообвязку пневматических компонентов и монтаж электропроводки электрических компонентов в соответствии со схемой ниже



Давление воздуха, требуемое для этой швейной машины, составляет 0,5 МПа.
 Поверните круговую шкалу, чтобы наладить давление до 0,5 МПа после завершения трубной обвязки.



Закрепите пневмоблок на столе шурупами.
 (О положении фиксации, обратитесь для справки к чертежу стола).

IV. УСТАНОВКА (DLN-6390)



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Данный пункт применяется только в случаях, когда используется модель DLN-6390.

1. Шкив электродвигателя и ремень

Максимальная скорость шитья этой швейной машины 5.000 ст/мин (нормальная скорость: 4.500 ст/мин). Однако, когда длина стежка составляет более 3,6 мм, максимальная скорость шитья составляет 4.500 ст/мин. Выберите оптимальный моторный шкив, обращаясь к таблице ниже.

* Используйте клиновидный ремень типа HM.

- 1) Используйте электродвигатель со встроенной сцепной муфтой мощностью 400 Вт (2-фазный).
- 2) Соотношения между шкивом электродвигателя, длиной ремня и количеством оборотов швейной машины указаны в нижеприведенной таблице.

Шкив электродвигателя (мм)	Каталожный номер	Скорость шитья (ст/мин)		Длина (дюйм)	Каталожный номер
		50 Гц	60 Гц		
125	MTSP0120000A	5.060		1321 (52)	MTJVH005200
120	MTSP0115000A	4.850		1295 (51)	MTJVH005100
115	MTSP0110000A	4.630			
110	MTSP0105000A	4.440			
105	MTSP0100000A	4.250	5.040	1270 (50)	MTJVH005000
100	MTSP0095000A	4.000	4.780		
95	MTSP0090000A	3.820	4.540		
90	MTSP0085000A	3.610	4.320		
85	MTSP0080000A	3.390	4.000	1245 (49)	MTJVH004900
80	MTSP0075000A	3.160	3.790		
75	MTSP0070000A	2.950	3.520		
70	MTSP0065000A	2.740	3.260		

- Расчетный диаметр шкива электродвигателя получается вычитанием 5 мм от значения внешнего диаметра.
- Электродвигатель будет вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны шкива.
- Когда используются вышеупомянутый моторный шкив и ремень, цепь, соединяющая педаль и подъёмный механизм прижимной лапки, может сталкиваться с электродвигателем по причине типа электродвигателя. В этом случае, измените длину вышеупомянутого ремня и наладьте положение электродвигателя до положения, когда электродвигатель не будет сталкиваться с цепью.

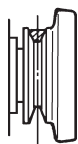
2. Монтаж электродвигателя



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Шкив машины



Моторный шкив



- 1) Моторный шкив смещается к левой стороне при отжиге педали. При этом, установите электродвигатель так, чтобы центры шкива электродвигателя и шкива машины совмещались друг с другом.

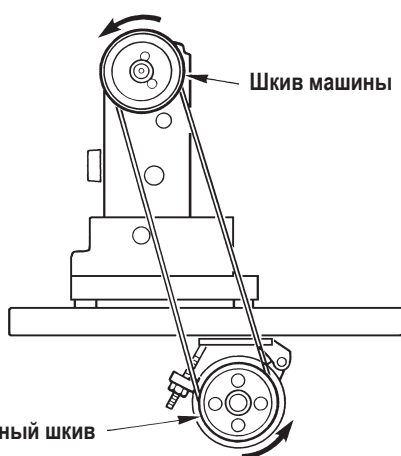
* О процедуре монтажа моторного шкива, обращайтесь к «Руководству по эксплуатации электродвигателя».

- 2) Установите электродвигатель так, чтобы шкив машины вращался против часовой стрелки.



Если шкив машины вращается в обратном направлении, не сможет производиться нормальное смазывание. В результате это вызовет сбой в работе машины.

- * О наладке ремня, обращайтесь к "II. 1. Наладка ремня" стр.3".

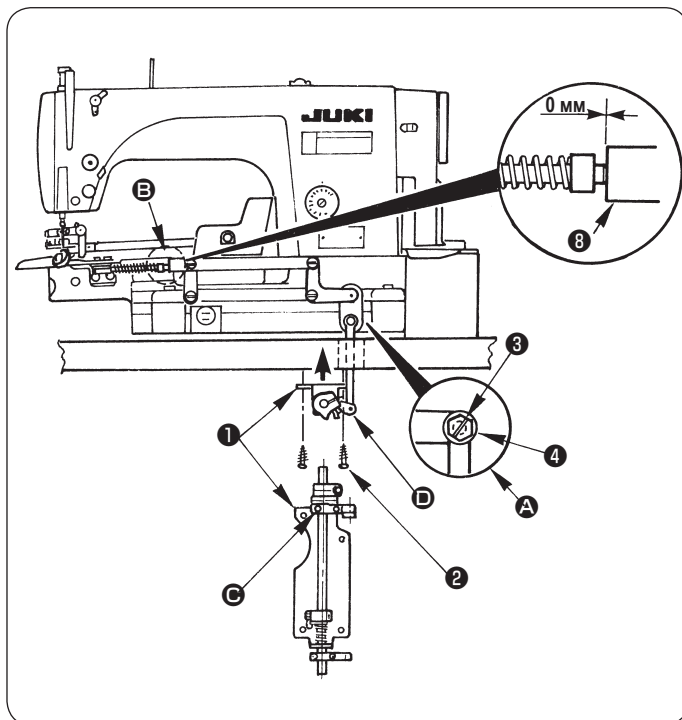


3. Установка механизма открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания

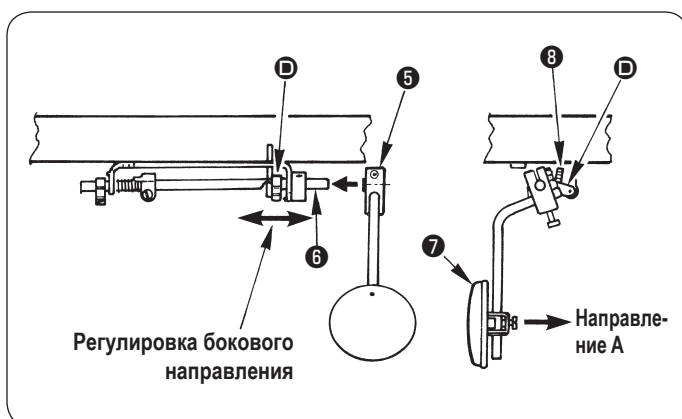


Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Закрепите блок коленоподъемника **1** на столе шурупами **2** (4 шт.).
(О положения шурупа, обращайтесь для справки к чертежу стола).
- 2) Закрепите механизм открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания шарнирным винтом **4** и гайкой **3**, как показано на **A**.
(Усилие при затяжке должно быть от 4,5 - 5,5 Н/м. Чтобы закрепить гайку **3** на изнанке, затяните её гаечным ключом на 8 мм).
- 3) Ослабьте установочный винт **C** и наладьте угол консоли **D** так, чтобы зазор между верхним концом устройства подгиба для подшивания в сегменте **B** и приводной штангой устройства подгиба для подшивания **8** был "0 мм".



- 4) Установите **5** на вал **6**, закрепите его в оптимальном положении.
Надавите **7** в направлении **A** и проверьте, что устройство подгиба для подшивания (комплект) беспрепятственно открывается/закрывается.
(В противном случае наладьте боковое направление **D**).

* Максимальная величина открытия/закрытия механизма открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания составляет 13 мм.

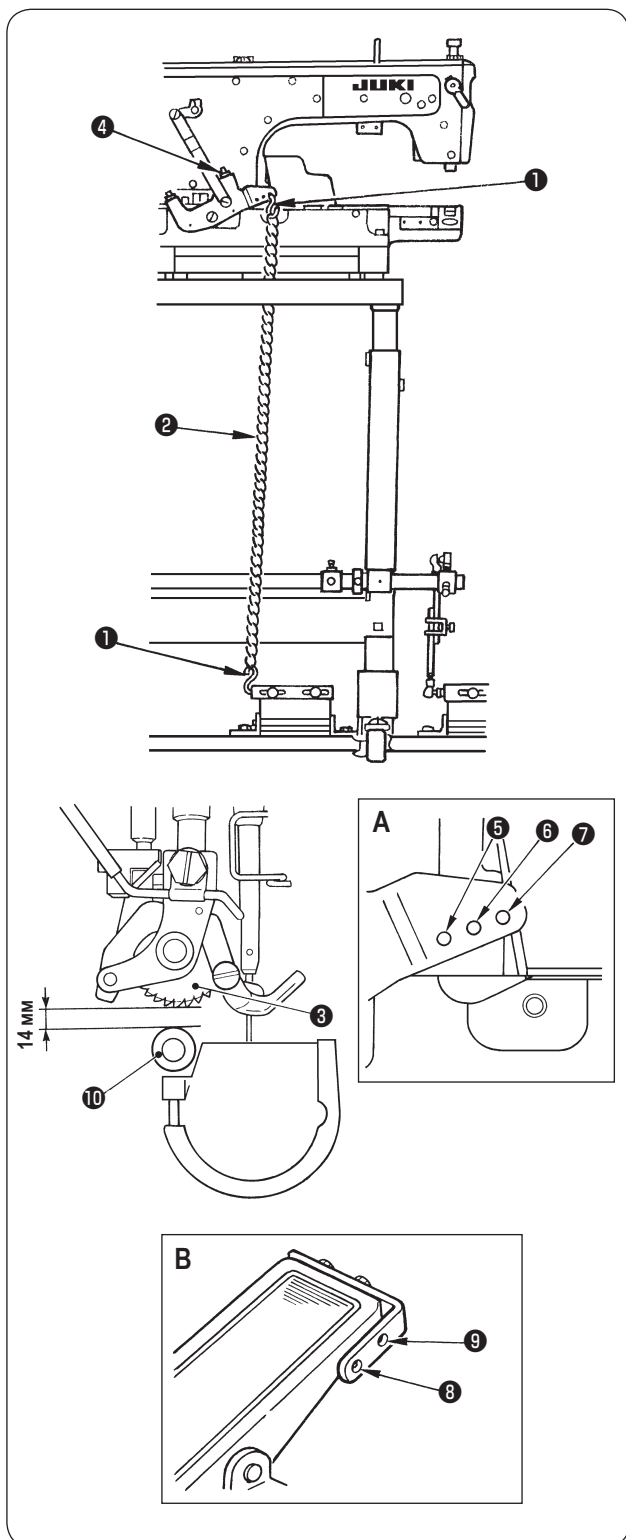
Наладьте величину выступа стопорного винта **8** и установите величину открытия/закрытия, которую Вы желаете достигнуть в пределах диапазона значений, не превышающих максимальную величину открытия/закрытия 13 мм.

4. Установка механизм подъема прижимной лапки



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



1) Соедините S-образный крюк **1** и цепь **2**, поставляемую вместе с машиной в качестве принадлежности, в отверстиях сегментов **A** и **B**.

Проверьте, что верхний ролик **3** не поднимается в состоянии, когда нога отнята от педали.

Когда он поднимается, наладьте длину цепи, дав немного ей слаbinу.

2) Наладьте положение зацепления S-образного крюка так, чтобы педаль была помещена в такое положение, когда оператор может легко пользоваться ею. (Сегмент A: от **5** до **7**, Сегмент B: **8** и **9**)

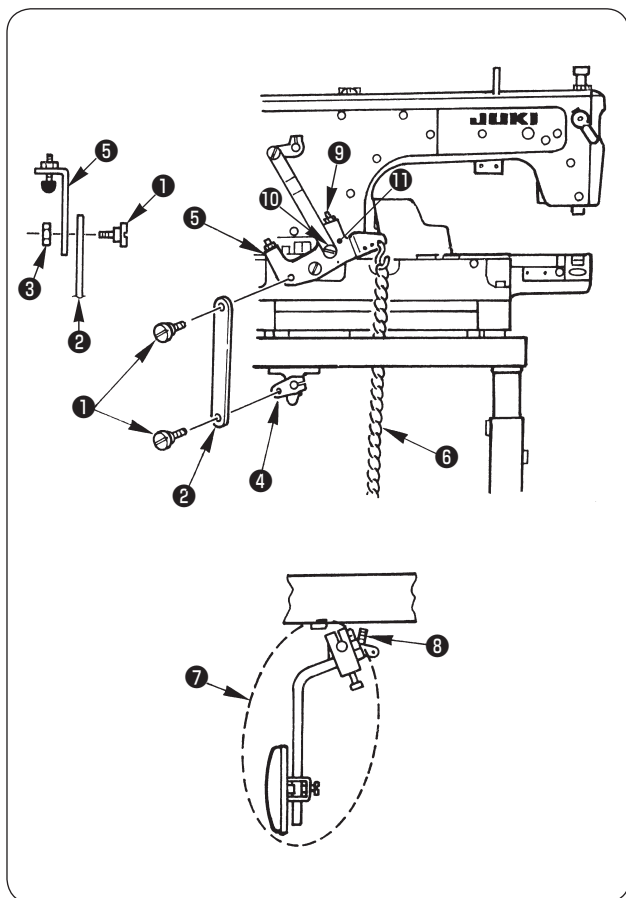
* Величина подъема верхнего ролика продвижения составляет 14 мм. Наладьте величину выступа стопорного винта **4** и установите величину подъема, которую Вы желаете в пределах диапазона, когда размер от верхнего ролика продвижения **3** до нижнего ролика **10** не превышает 14 мм.

5. Одновременная работа подъёма прижимной лапки и открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



Подъём прижимной лапки и открытие/закрытие устройства подгиба для подшивания, могут одновременно производиться через подсоединение компонентов, поставляемых со швейной машиной в качестве комплектующих деталей.

- 1) Прикрепите соединительный шток устройства подгиба для подшивания **2** к рычагу коленоподъёмника **4** с использованием шарнирных винтов **1**. (Усилие при затяжке: от 4,5 до 5,5 Н/м)
- 2) Прикрепите соединительный шток устройства подгиба для подшивания **2** к шарнирному соединению подъёма прижима **5** с использованием шарнирных винтов **1** и гайки **3**.

(Усилие при затяжке должно быть от 4,5 до 5,5 Н/м. Для затяжки гайки **3** на обратной стороне, затяните её гаечным ключом на 8 мм).

- * Для использования при одновременном подъёме прижимной лапки и открытии/закрытии устройства подгиба для подшивания с помощью коленного переключателя, удалите цепь **6**.

Для использования при одновременном подъёме прижимной лапки и открытии/закрытии устройства подгиба для подшивания при помощи педали, удалите коленную накладку (комплект) **7**.

- * Когда величина подъема верхнего ролика продвижения недостаточна, переместите шарнирный винт **10** на **11**. Величина подъема верхнего ролика продвижения увеличится на ту же рабочую величину.

- * Величина подъема верхнего ролика продвижения составляет максимально 14 мм, и величина открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания составляет максимально 13 мм.

Для применения наладьте стопорный стержень подъёма прижима **9** или **8** так, чтобы как величина подъема верхнего ролика продвижения, так и величина открытия/закрытия устройства подгиба для подшивания не превышали соответствующее максимальное значение.

V. СМАЗЫВАНИЕ И СЛИВ

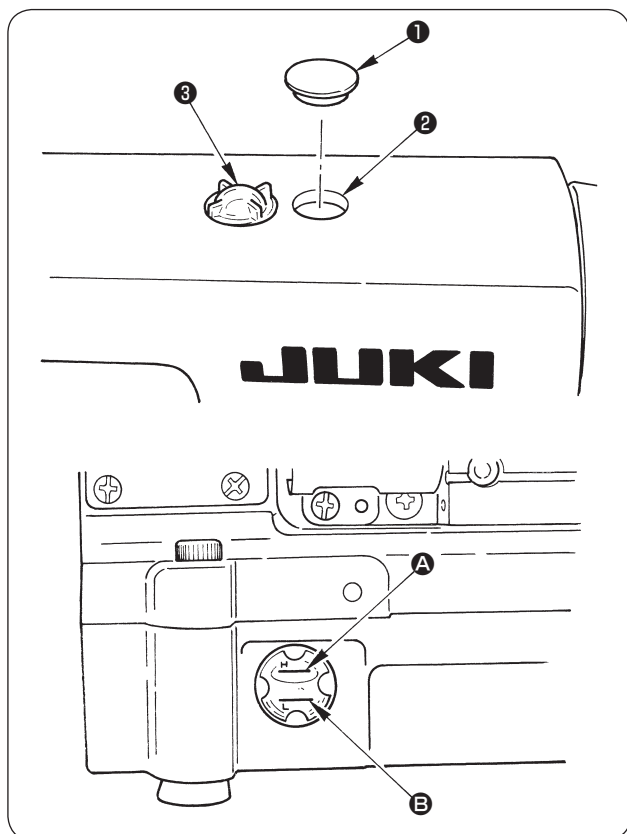
1. Смазка



Предупреждение:

1. Чтобы предотвратить возможную поломку из-за неожиданного запуска машины, не подключайте штепсельную вилку к розетке пока не закончите смазку.
2. Чтобы предотвратить кожное воспаление или раздражение немедленно вымойте соответствующие части тела или глаза, если масло попало на них.
3. Если по ошибке проглотите масло, это может привести к поносу или рвоте. Храните масло в местах недоступных для детей.

(1) Информация о смазке

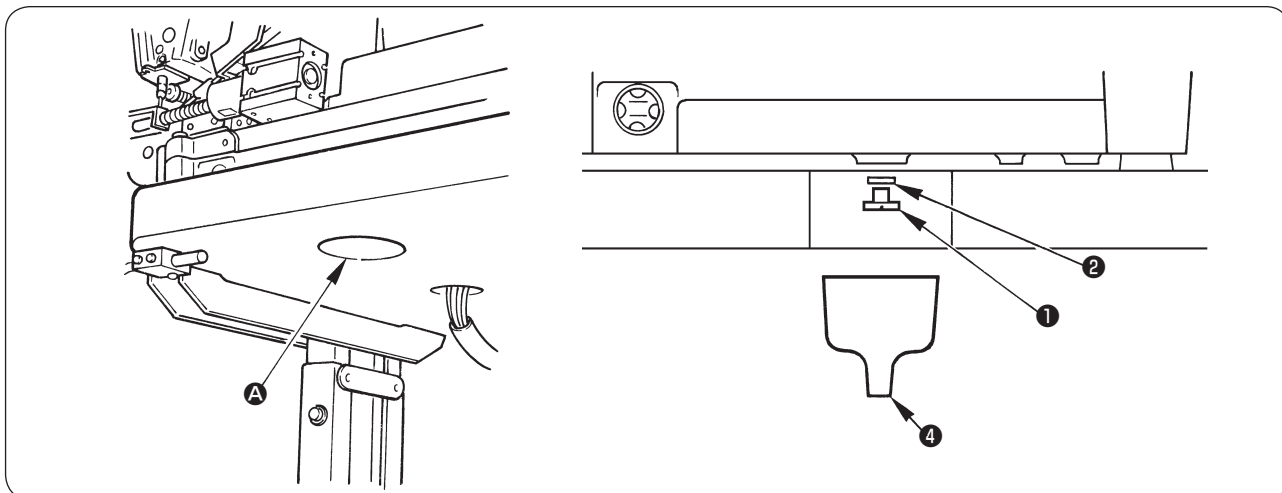


- 1) Удалите колпачок ❶ и заполните масляный резервуар через впускное отверстие для масла ❷ маслом JUKI New Defrix Oil № 1 (деталь №: MDFRX1600C0), или JUKI MACHINE OIL № 7 (деталь №: MML007600CA) до отметки H A. (Норма: 500 см³)
- 2) Если уровень масла опускается ниже отметки LOW B долейте вышеуказанное масло.
- 3) Когда будете работать на швейной машине после смазки, то увидите через масляное смотровое окошко ❸ плескание масла, если смазка будет нормальной.
- 4) Имейте в виду, что количество плещущегося масла не является показателем количества масла в масляном поддоне.



1. Когда используете новую швейную машину или машину, которая не использовалась в течение длительного периода, используйте швейную машину после обкатки со скоростью не более 3.000 - 3.500 ст/мин.
2. Для смазки челнока приобретите масло JUKI New Defrix Oil № 1 (деталь № : MDFRX1600C0) или JUKI MACHINE OIL №7 (деталь № : MML007600CA).
3. Убедитесь, что смазочное масло чистое.
4. Не работайте на машине при снятом колпачке смазочного отверстия ❶ .

2. Слив



Удалите винт **1** из отверстия **A**, расположенного на нижней поверхности стола с использованием отвертки, чтобы слить масло из внутренней части швейной машины.

Удобно использовать воронку **4**, поставляемую с машиной.

* Между винтом **1** и масляным резервуаром **3** имеется O-образное кольцо **2**. Позаботьтесь, чтобы не потерять его.

3. Регулировка количества масла

(1) Регулировка количества смазочного масла для деталей торцевой пластины

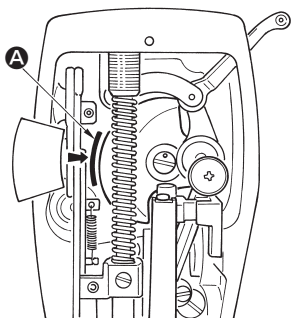


Предупреждение:

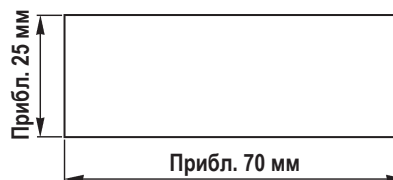
Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

• Проверка количества масла

Положение для подтверждения количества масла (разбрызгивание масла)



Бумага, подтверждающая количество масла (разбрызгивание масла)

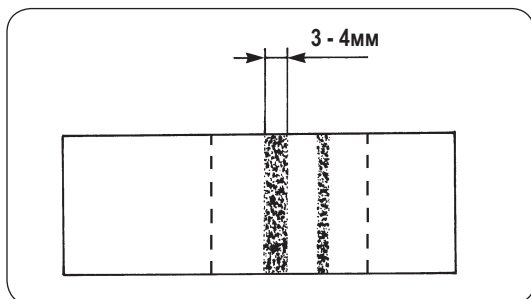


* Используйте любую имеющуюся бумагу, независимо от материала.

* При производстве операции 2) ниже, удалите игольную нить, начиная с рычага нитепритягивателя, и до иглы и катушечной нити. Затем будьте осторожны при проверке, когда прижимная лапка машины находится в поднятом положении.

- 1) Если швейная машина не была достаточно разогрета для работы, дайте швейной машине поработать в холостом режиме приблизительно в течение трех минут (умеренная прерывистая работа).
- 2) Поместите бумагу, подтверждающую количество масла (разбрызгивание масла) под челнок, в то время как швейная машина работает. (Сегмент **A** в направлении знака стрелки (→))
- 3) Проверьте, чтобы убедиться, что уровень масла в масляном резервуаре находится между «Н» (высокий) и «L» (низкий).
- 4) Подтверждение количества масла должно быть выполнено за десять секунд. (Проверьте период времени по часам).

• Пример показывающий соответствующее количество масла подаваемого к частям фронтальной пластинки



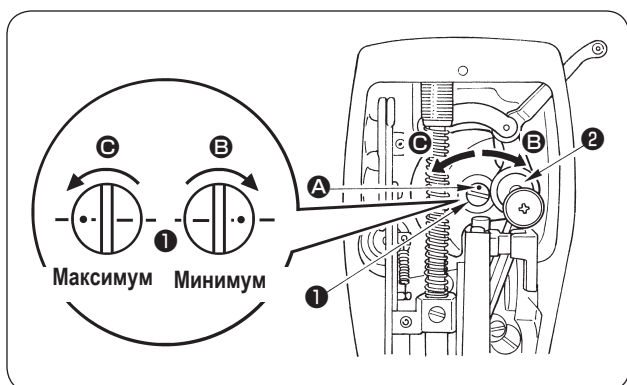
- 1) На рисунке, приведенном выше, показано положение с надлежащим количеством масла (масляных брызг). Необходимо точно отрегулировать количество масла в соответствии с процессом шитья. Однако не увеличивайте (не уменьшайте) количество масла в челноке чрезмерно. (Если масла слишком мало, части фронтальной пластинки будут нагреваться или их будет заклинивать. Если масла слишком много, швейное изделие может быть запянуто маслом (протечки масла).)
- 2) Проверьте количество масла (разбрызгивание масла) три раза (с помощью трех листов бумаги).

• Настройка количества масла (брызги масла) на частях торцевой пластины



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Отрегулируйте количество масла, подаваемого на нитепритягиватель и коленчатый рычаг игольницы **2**, поворачивая регулировочный штифт **1**.
- 2) Минимальное количество масла достигается, когда маркерная точка **A** приближается к коленчатому рычагу игольницы **2**, когда поворачиваете регулировочный штифт в направлении **B**.
- 3) Максимальное количество масла достигается, когда маркерная точка **A** располагается напротив коленчатого рычага игольницы, когда поворачиваете регулировочный штифт в направлении **C**.

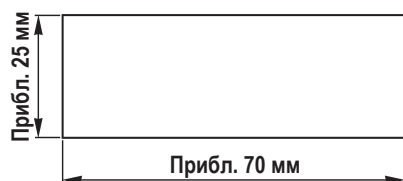
(2) Как подтвердить количество масла (разбрызгивание масла)



Предупреждение:

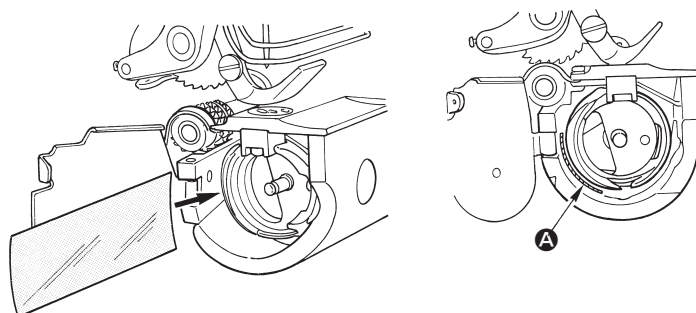
Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

Положение для подтверждения количества масла (разбрызгивание масла)



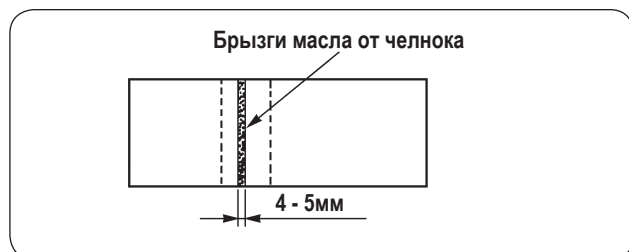
* Используйте любую имеющуюся бумагу, независимо от материала.

Бумага, подтверждающая количество масла (разбрызгивание масла)



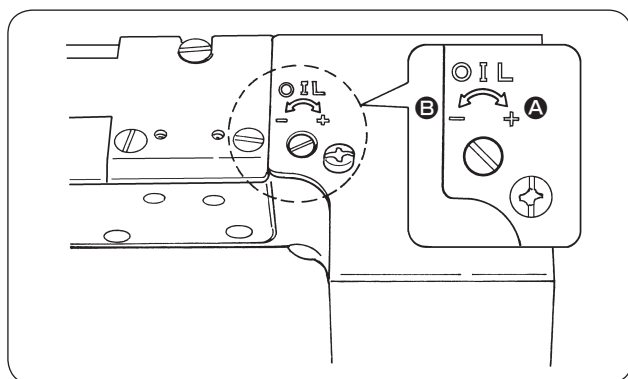
- * При производстве операции 2) ниже, удалите игольную нить, начиная с рычага нитепротягивателя, и до иглы и катушечной нити. Затем будьте осторожны при проверке, когда прижимная лапка машины находится в поднятом положении. При этом, будьте осторожны: чтобы не позволять Вашим пальцам соприкасаться с челноком.
- 1) Если швейная машина не была достаточно разогрета для работы, дайте швейной машине поработать в холостом режиме приблизительно в течение трех минут (умеренная прерывистая работа).
- 2) Поместите бумагу, подтверждающую количество масла (разбрызгивание масла) под челнок, в то время как швейная машина работает. (Сегмент **A** в направлении знака стрелки (→))
- 3) Проверьте, чтобы убедиться, что уровень масла в масляном резервуаре находится между «Н» (высокий) и «L» (низкий).
- 4) Подтверждение количества масла должно быть выполнено за пять секунд. (Проверьте период времени по часам).

• Пример показывающий соответствующее количество масла в челноке



- 1) На рисунке, приведенном выше, показано положение с надлежащим количеством масла (масляных брызг). Необходимо точно отрегулировать количество масла в соответствии с процессом шитья. Однако не увеличивайте (не уменьшайте) количество масла в челноке чрезмерно. (Если масла слишком мало, части фронтальной пластинки будут нагреваться или их будет заклинивать. Если масла слишком много, швейное изделие может быть запятнано маслом (протечки масла).)
- 2) Проверьте количество масла (разбрызгивание масла) три раза (с помощью трех листов бумаги).

• Регулировка количества масла (масляные пятна) в челноке



- 1) Поворачивание винта регулировки количества масла в направлении "+" (в направлении **A**) увеличивает количество масла (масляные брызги) в челноке, или в направлении "-" (в направлении **B**) уменьшает его.
- 2) После того, как количество масла в челноке будет должным образом отрегулировано с помощью винта, регулирующий количество масла, дайте машине поработать в холостом режиме в течение приблизительно 30 секунд, чтобы проверить количество масла в челноке.

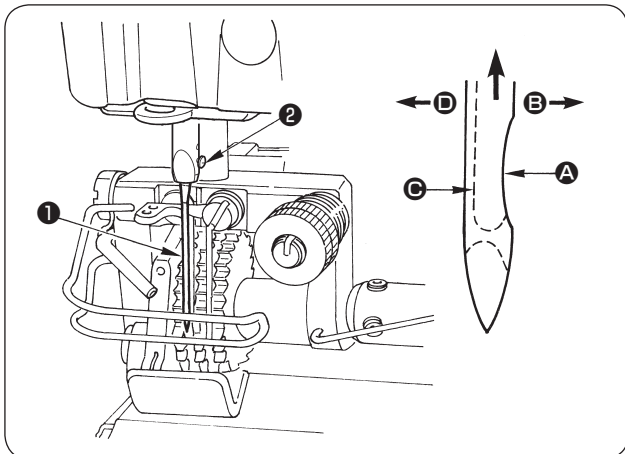
VI. РАБОТА

1. Прикрепление иглы



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



Должна использоваться игла SCHMETZ UY180GVS.

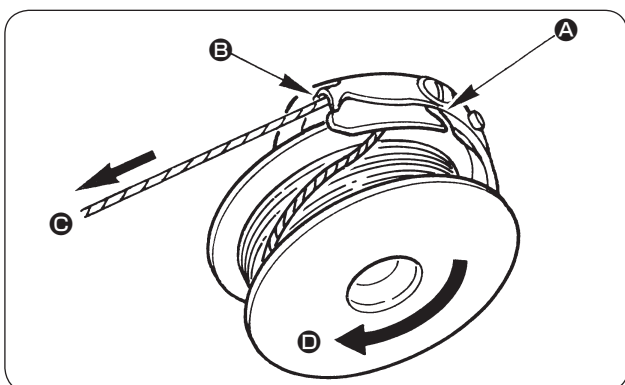
Используйте определенную иглу для машины. Используйте надлежащую иглу в соответствии с толщиной используемой нити и видов материала.

- 1) Поворачивайте маховик до тех пор, пока игольница не достигает самой высокой точки своего хода.
- 2) Ослабьте винт ② и держите иглу ①, направив ее зубчатую часть А строго направо в направлении В.
- 3) Вставляйте иглу полностью в отверстие в игольнице в направлении, указанном стрелкой, пока не достигните конца отверстия.
- 4) Надежно затяните винт ②.
- 5) Убедитесь, что длинный желобок С иглы, смотрит строго налево в направлении Д.



Когда используются полиэфирные нити, если зубчатая часть иглы наклонена к рабочему месту, нитяная петля становится неустойчивой. В результате может образоваться нитяная заусеница или произойти обрыв нитки. Чтобы не допускать этого, эффективно прикрепить иглу с ее зубчатой частью, немного наклоненной к тыльной стороне.

2. Установка катушки в шпульный колпачок



- 1) Пропустите нитку через разрез для нитки А и натяните нитку в направлении С. При этом нитка пройдет под пружиной растяжения и выйдет из паза В.
- 2) Убедитесь, что катушка вращается в направлении Д стрелки при натяжении нитки.
- 3) Надежно вставьте шпульку в челнок, пока конец челнока не достигнет положения, когда катушечная нить будет вытянута приблизительно на 20 мм из шпульки.

* Когда величина холостого хода шпульки является чрезмерной во время обрезки нити, поднимите пружину защиты холостого хода ① в шпульке и наладьте величину холостого хода в пределах диапазона, при котором не будет страдать шитье.



Когда обрезки нити или ткани проникает в сегмент В (между шпульным колпачком и шпулькой), вызывается неожиданный сбой шитья. Периодически удаляйте ненужную нить или обрезки ткани, собираемые в шпульке при замене шпульки или в подобных случаях.



Когда шитье производится в состоянии, при котором шпулька надежно не вставлена в челнок, могут быть вызваны неожиданные сбои. При установке шпульки в челнок во время замены шпульки или в подобных случаях, надежно вставьте шпульку в челнок до достижения конца челнока.

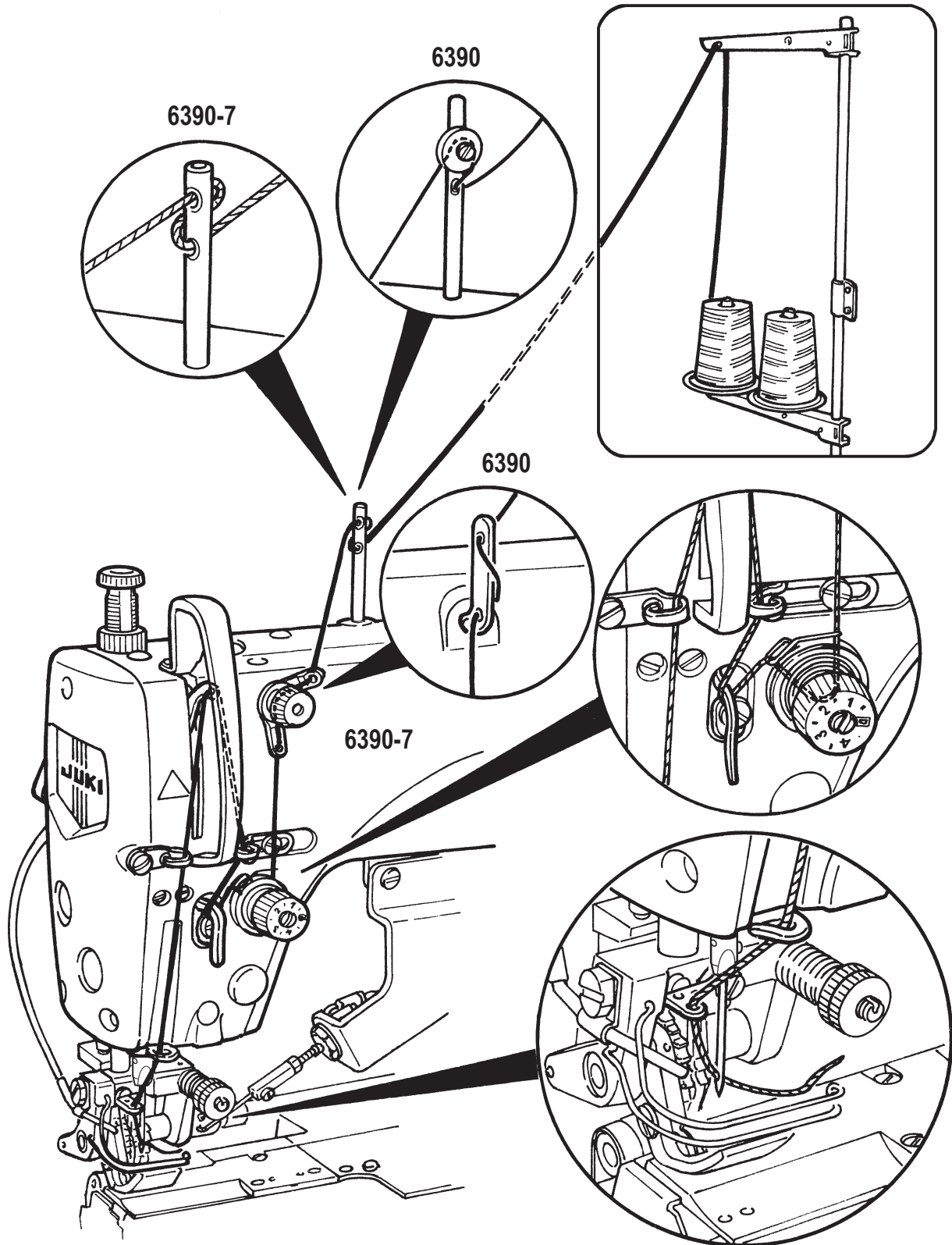
3. Продевание нитки в головной части машины

Предупреждение:



Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Если заправка нити будет неправильной, будут случаться пропуски стежков, обрывы нити или неравномерные стежки.

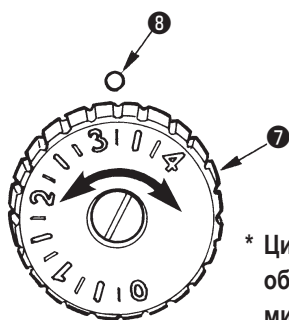
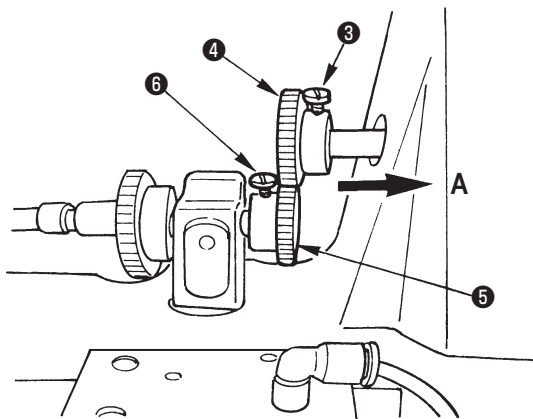
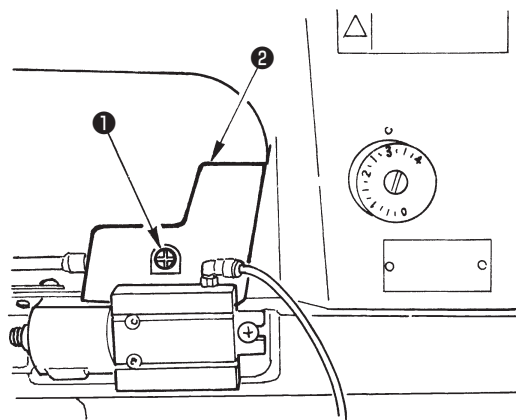


4. Регулировка длины стежка



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



* Цифры на шкале обозначают миллиметры.

Одновременно произведите процедуры ① и ② ниже, чтобы изменить длину стежка.

- ① Изменение величины иглотранспортера: поворачиванием круговой шкалы установки подачи
- ② Изменение величины подачи ткани: замена шестерни регулировки величины продвижения

Убедитесь, что для работы наладили масштаб круговой шкалы установки подачи до длины стежка, который был установлен, при помощи зубчатой передачи регулировки величины продвижения ткани.

Произведите процедуры ниже, чтобы изменить длину стежка.

<Изменение величины подачи ткани>

- 1) Удалите винт ① и удалите покрытие ② .
* Удаляйте покрытие ② в тыльном направлении.
- 2) Ослабьте винт ③ и удалите шестерню U ④ .
- 3) Ослабьте винт ⑥ и удалите шестерню L ⑤ .
- 4) Выберите из таблицы ниже "зубчатую передачу", соответствующую длине стежка, на которую нужно будет её изменить.
* В дополнительной коробке имеется наклейка с указанием хода, показывающая отношение между шестерней и длиной стежка. Приклейте её в желаемое положение, обращайтесь к ней при замене зубчатой передачи.
- 5) Полностью надавите шестерню U ④ , которая соответствует длине изменённого стежка, в направлении A, пока не будет достигнут конец, и затяните винт ③ . (Момент силы при затяжке: от 3 до 5 Н/м).
- 6) В состоянии, когда прижимная лапка опущена, наладьте шестерню L ⑤ соответствующую изменённой длине стежка до крайней плоскости шестерни U ④ , чтобы определить положение, и затяните винт ⑥ , чтобы закрепить её. (Момент силы при затяжке: от 3 до 5 Н/м).



Когда положение шестерни L ⑤ в сравнении с шестерней U ④ будет проскальзывать, этим может быть вызвана неожиданный сбой. Таким образом, будьте осторожны.

<Изменение величины продвижения иглотранспортера>

- 7) Подгоните деление круговой шкалы установки подачи ⑦ , настроенное на длину стежка, соответствующую заменённому комплекту зубчатой передачи (шестерня U и шестерня L), до точки ⑧ , выгравированной на швейной машине.
* Когда длина стежка изменяется на меньшее значение, игольная нить может выскальзывать из иглы в начале шитья. В этом случае, поменяйте настройку SC-921 с «мягкого запуска 1-го стежка» на «2-ой стежок». О подробностях, обратитесь к «Руководству по эксплуатации SC-921».

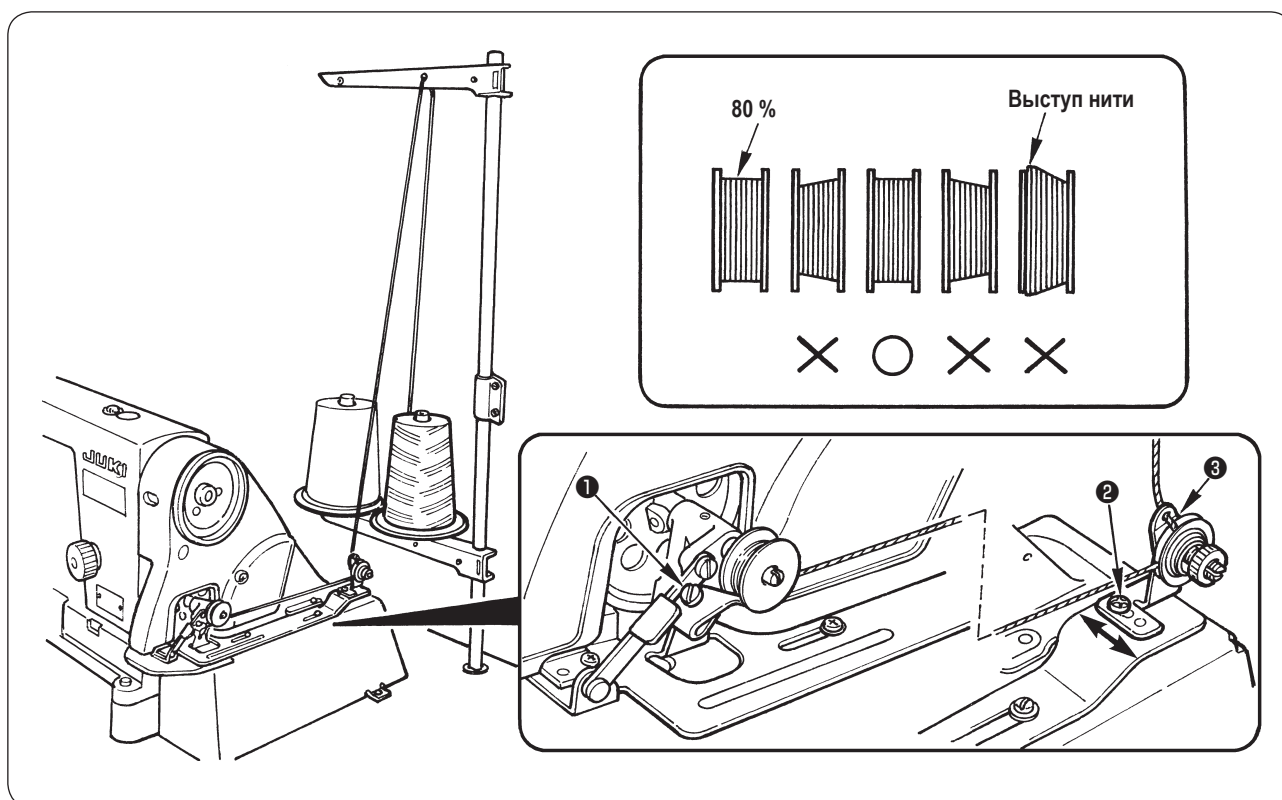


1. Убедитесь, что установили деление круговой шкалы установки подачи на величину хода иглотранспортера, соответствующую величине подачи ткани выбранной зубчатой передачи. Если величина подачи ткани будет отличаться от величины хода иглотранспортера, это повлечёт неожиданный сбой.
2. Для удобства, деление круговой шкалы длины стежка указывает на "0". Однако, минимальная длина стежка этой швейной машины составляет 2,1 мм. Не устанавливайте деление круговой шкалы установки подачи на значение менее 2,1 мм.

Шаг	Маркировка шестерни U	JUKI № детали	Маркировка шестерни L	JUKI № детали	Примечания
2,1мм (12 стежков/дюйм)	33	40068710	47	40068711	Дополнительно
2,3мм (11 стежков/дюйм)	36	40068709	44	40068708	Комплекующие детали
2,5мм (10 стежков/дюйм)	37	40068712	43	40068713	Дополнительно
2,8мм (9 стежков/дюйм)	39	40068706	41	40068707	Замените стандартную шестерню U стандартной шестерней L.
3,2мм (8 стежков/дюйм)	41	40068707	39	40068706	Стандартный
3,6мм (7 стежков/дюйм)	44	40068708	36	40068709	Комплекующие детали
4,2мм (6 стежков/дюйм)	47	40068711	33	40068710	Дополнительно

* Для соответствующих зубчатых передач, необходим соответственно один установочный винт (деталь №: SM6050802TP).

5. Намотка нитки на катушку



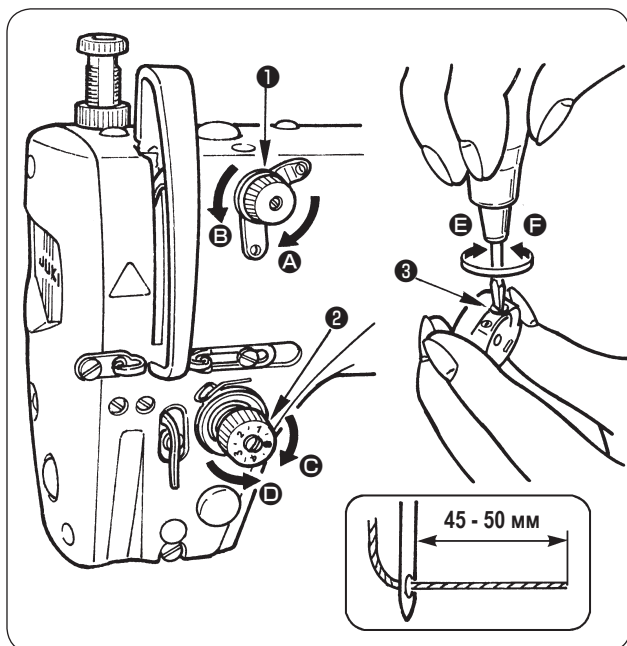
Произведите заправку нити приспособление намотки катушек, как показано на рисунке.

- 1) Отрегулируйте винт **1** так, чтобы количество намотки катушки составляло 80%.
(Считается 100%, когда нить наматывается до внешнего диаметра катушки).
- 2) Когда происходит неравная намотка катушки, ослабьте винт **2** и переместите **3** в направлении знака стрелки для наладки таким образом, чтобы не происходило какой-либо неравномерной намотки.



В случае, когда имеется чрезмерно неравномерная намотка катушки, и на швейную машину установлена катушка с нитью, выступающей за внешний диаметр, это может вызвать неожиданный сбой шитья.

6. Натяжение нитки



(1) Регулировка натяжения нити

* 1) и 2) только для DLN-6390-7.

- 1) Длина нити, остающейся на конце иглы после обрезки нити, уменьшается при поворачивании гайки, регулирующей натяжение № 1 **1** по часовой стрелке в направлении **A**.
- 2) Длина нити увеличивается при поворачивании этой гайки против часовой стрелки в направлении **B**.
- * Надайте так, чтобы длина нити, остающаяся на игле, была в пределах диапазона 45 - 50 мм, когда нить между нитенатягивателем №1 **1** и нитенатягивателем **2** не движется сильно.
- 3) Натяжение игольной нити увеличивается при поворачивании гайки, регулирующей натяжение № 2 **2** по часовой стрелке в направлении **C**.
- 4) Оно уменьшается при поворачивании гайки против часовой стрелки в направлении **D**.

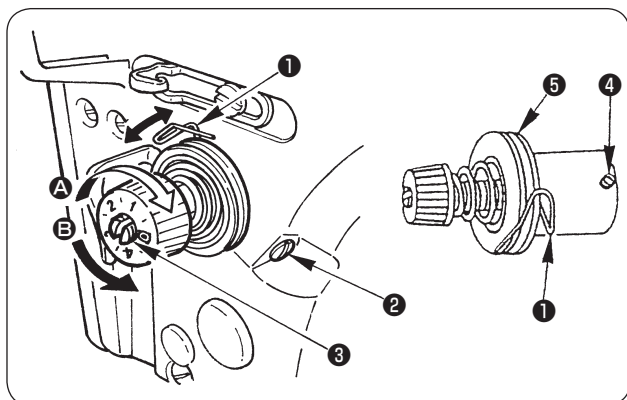
(2) Регулировка натяжения нити в шпулке

- 1) Натяжение катушечной нити увеличивается при поворачивании винта **3** регулирующего натяжение, по часовой стрелке в направлении **E**.

2) Оно уменьшается при поворачивании винта против часовой стрелки в направлении **F**.

* Рекомендуемое значение натяжения нити в шпулке – 0,2Н.

7. Пружина нитепротягивателя



(1) Регулировка ход пружины нитепротягивателя **1**

- 1) Ослабьте установочный винт **2**.
- 2) Поверните регулятор натяжения **3** по часовой стрелке (в направлении **A**) – ход нитепротягательной пружины увеличится.
- 3) Поверните регулятор натяжения **3** против часовой стрелки (в направлении **B**) – ход уменьшится.

(2) Регулировка давления пружины нитепротягивателя **1**

- 1) Ослабьте установочный винт **2** и перемещайте натяжение нитки (сборка) **5**.
- 2) Ослабьте установочный винт натягивающего зажима **4**.

3) Поверните регулятор натяжения **3** по часовой стрелке (в направлении **A**) – давление увеличится

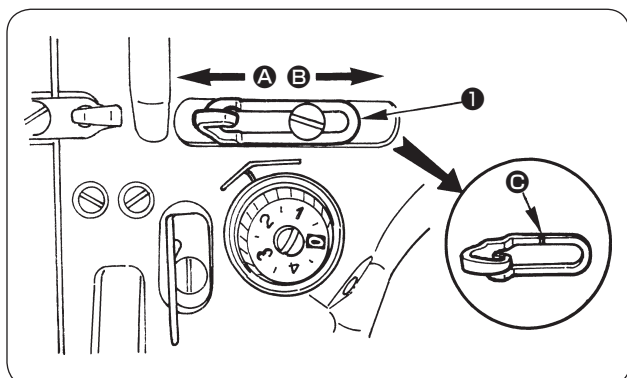
4) Поверните регулятор натяжения **3** против часовой стрелки (в направлении **B**) – давление уменьшится.

8. Регулировка хода



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) При шитье тяжелых материалов сместите нитенаправитель **1** влево (в направлении **A**), чтобы увеличить длину нитки, вытягиваемой нитепротягивателем.
- 2) При шитье легких материалов сместите нитенаправитель **1** вправо (в направлении **B**), чтобы уменьшить длину нитки, вытягиваемой нитепротягивателем.
- 3) Нормальное состояние нитенаправителя : Разметочная линия **C** на нитенаправителе **1** совмещается (выстраивается в одну линию) с центром установочного винта.

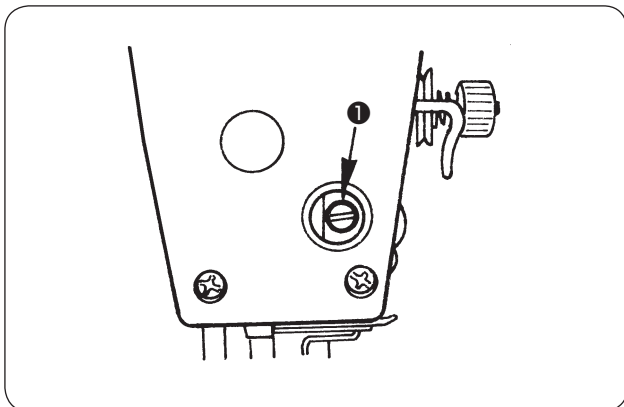
VII. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

1. Настройка высоты игловодителя

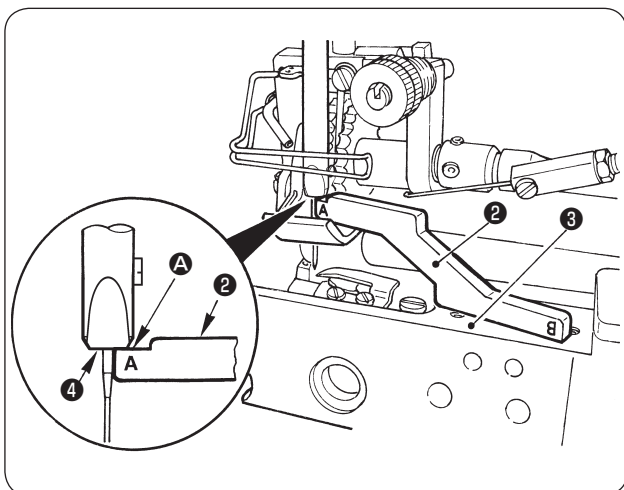


Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Поверните маховик к игольнице вниз к самой низкой точке ее хода и ослабьте установочный винт **1**.



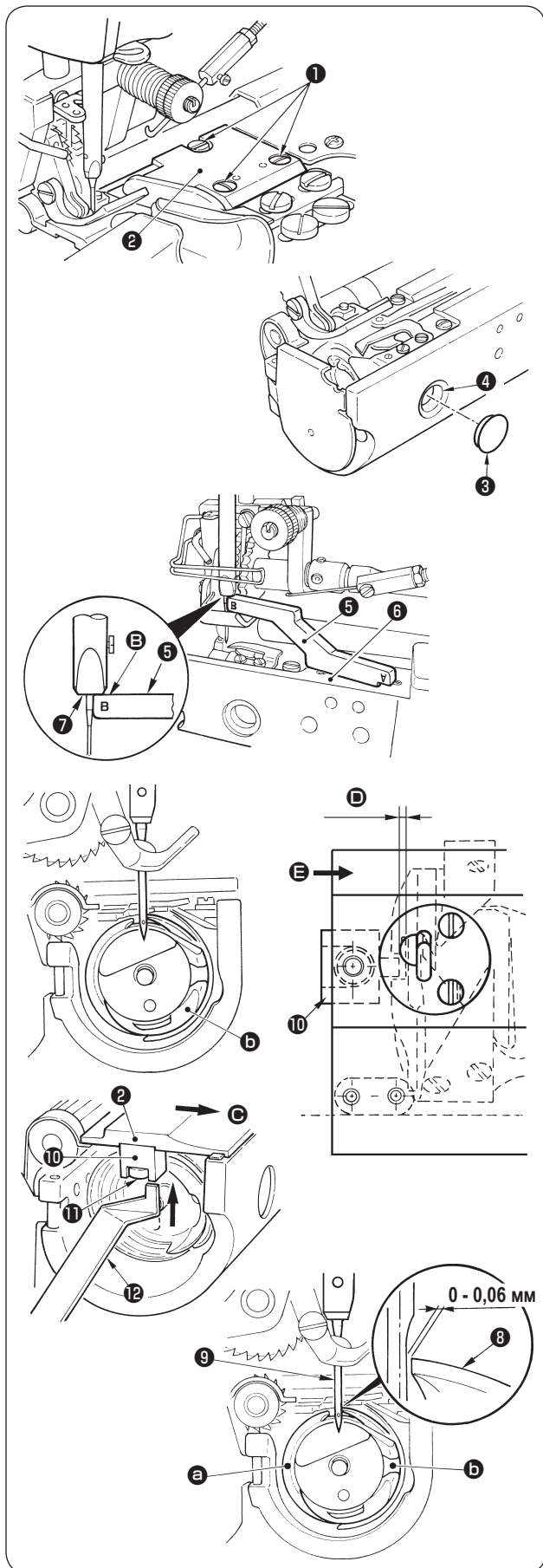
- 2) Установите ограничитель высоты игловодителя **2**, поставляемый в комплекте, к монтажной плоскости **3** игольной пластины, как показано на рисунке, дайте нижнему концу **4** игловодителя прийти в соприкосновение с плоскостью **A** (сегмент A выгравированного маркера) ограничителя высоты игловодителя **2** и затяните установочный винт **1** в зажиме игловодителя.

2. Положение установки челнока



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



1) Удалите установочные винты **1** и удалите игольную пластину **2**.

2) Удалите колпачок **3** и вставьте отвертку через отверстие **4**, чтобы ослабить три установочных винта челнока. Поверните маховик в направлении, когда игловодитель поднимается, установите ограничитель высоты игловодителя **5**, поставляемый в комплекте, к монтажной плоскости **6** игольной пластины, как показано на рисунке, и наладьте положение так, чтобы плоскость **Б** (сегмент **Б** выгравированного маркера) ограничителя высоты игловодителя **5** вошел в нижний конец **7** игловодителя.

3) В этом положении, подгоните край лезвия **8** челнока **а** до центра иглы **9**. Затем наладьте так, чтобы зазор, предусмотренный между иглой и челноком, был от 0 до 0,06 мм (норма) и надежно затяните три установочных винта челнока.

(Момент силы при затяжке: от 2 до 4 Н/м).

* При этом, отрегулируйте внутренний челнок **б** в позиции, как показано на рисунке.

4) Установите колпачок **3** и игольную пластину **2**, и надежно затяните установочные винты **1**.

(Момент силы при затяжке: от 1,5 до 3 Н/м).

* При установке игольной пластины подгоните выступ держателя шпульки **10** к выемке внутреннего челнока **б**.

* При установке игольной пластины **2** затяните установочные винты **1** и установите игольную пластину **2**, надавливая на игольную пластину **2** рукой в направлении знака стрелки **С**.

5) Наладьте зазор **Д**, предусмотренный между выступом держателя шпульки и выемкой внутреннего челнока измерителем **12** поставляемым вместе со швейной машиной в качестве аксессуара. (Норма: 0,8 мм)

* Поставьте измеритель **12**, поставляемый в комплекте, в зазор **Д** и затяните установочный винт **11**, слегка подталкивая в это время держатель шпульки **10** в направлении **Е**.

(Момент силы при затяжке: от 1,5 до 2,5 Н/м).

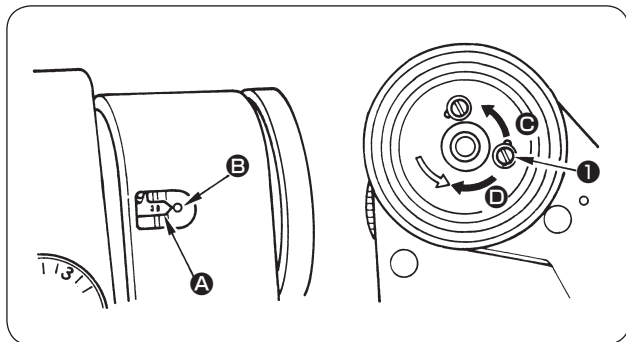
* Проверьте, что измеритель **12** может входить в зазор **Д** и выходить из него с небольшим сопротивлением.

3. Регулировка положения остановки иглы



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



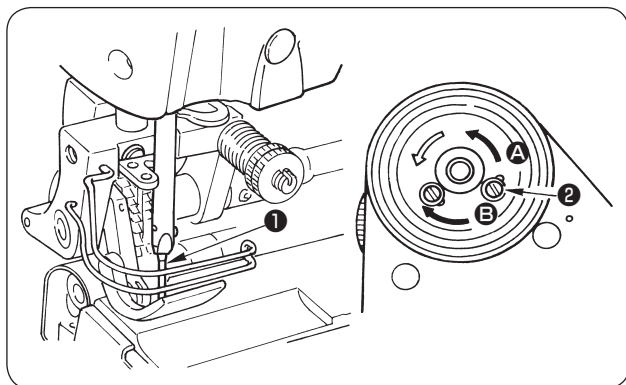
(1) Положение остановки иглы после обрезки нити

- 1) Стандартное положение остановки иглы достигается совмещением точечной метки **A** на рукаве машины с белой точечной меткой **B** на маховике.
- 2) Остановите иглу в самом её высоком положении, ослабьте винт **1**, чтобы произвести регулировку в пределах прорези винта.

- ① Синхронизация остановки иглы по времени ускоряется, если Вы перемещаете винт в направлении **C**.
- ② Синхронизация по времени остановки иглы задерживается, если Вы перемещаете винт в направлении **D**.



Не управляйте машиной с ослабленным винтом **1**. Просто ослабьте винт, но не удалите его.



(2) Нижнее положение остановки

- 1) Нижнее положение остановки иглы, когда педаль возвращена к нейтральному положению после того, как передняя часть педали отжимается, может быть налажено следующим образом:

Остановите иглу **1** в её самом нижнем положении, ослабьте винт **2**, и сделайте регулировку в пределах прорези винта. Перемещение винта в направлении **A** ускоряет синхронизацию остановки иглы по времени. Перемещение винта в направлении **B** задерживает синхронизацию по времени.



Не управляйте машиной с ослабленным винтом **2**. Просто ослабьте винт, но не удалите его.

4. Объяснение и регулировка компонентов педали

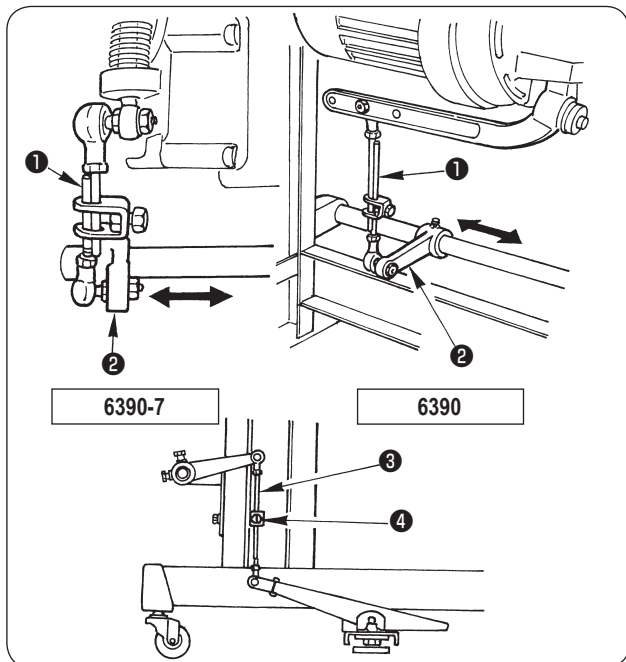


Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

* Для регулировки ниже, убедитесь, что проверили, что педаль беспрепятственно возвращается в прежнее до её нажатия положение, при её нажиме.

Регулировка педали



(1) Установка соединительного штока

1) Сдвиньте соединительную консоль педали **2** направо или налево как проиллюстрировано стрелкой таким образом, чтобы соединительный шток **1** был перпендикулярным.

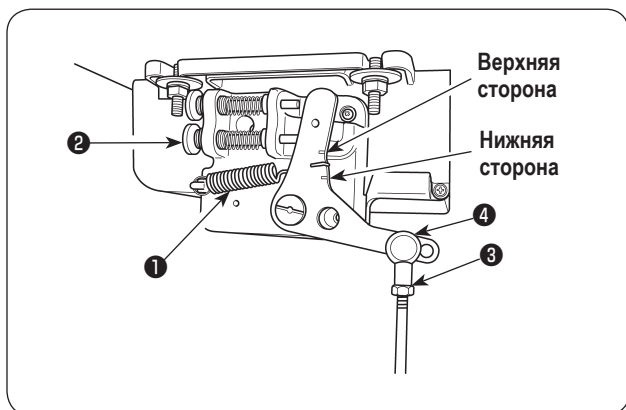
(2) Регулировка угла педали

1) Угол наклона педали может быть свободно отрегулирован с помощью изменения длины соединительного штока **3**.
2) Ослабьте регулировочный винт **4** и отрегулируйте длину соединительного штока **3**.



Убедитесь, что проверили, как педаль беспрепятственно возвращается в прежнее до её нажатия положение, при её нажиме.

Надавливание педали и ход педали



(1) Регулировки давления, требуемого для нажатия передней части педали

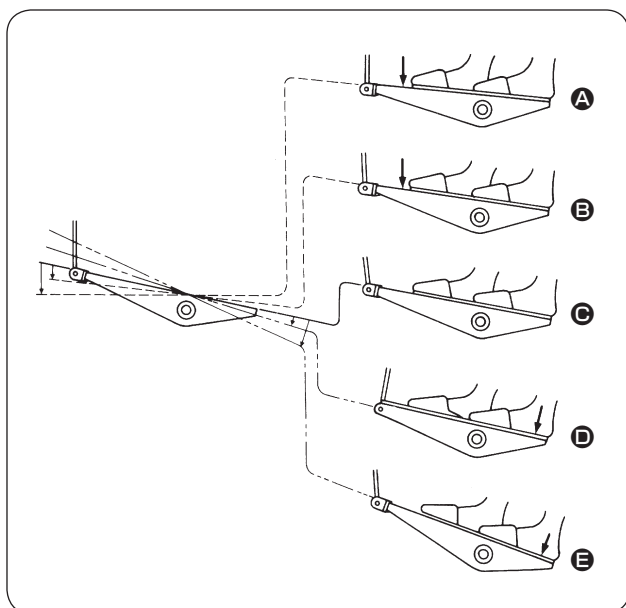
1) Когда прижимная пружина педали **1** цепится за нижнюю сторону, давление педали уменьшится, а когда она зацепится за верхнюю сторону, давление педали увеличится.

(2) Регулировки давления требуемого для нажатия задней части педали

1) Давление увеличивается, когда Вы поворачиваете реверсивный опускающийся регулирующий винт **2** вовнутрь, и уменьшается, когда поворачиваете этот винт вовне.

(3) Регулировка ход педали

1) Ход педали уменьшается, когда Вы вставляете соединительный шток **3** в левое отверстие **4**.

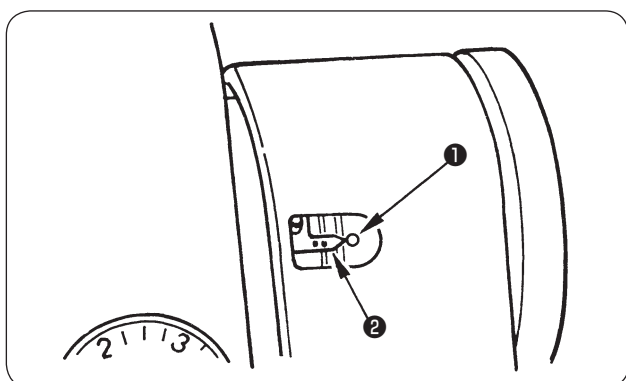


(1) Педаль используется следующими четырьмя способами:

- 1) Швейная машина работает с низкой скорости шитья, когда Вы слегка нажимаете переднюю часть педали **Б**.
- 2) Швейная машина работает с высокой скоростью шитья, когда Вы далее нажимаете переднюю часть педали **А**.
- 3) Швейная машина останавливается (с иглой вверху или внизу), когда Вы возвращаете педаль в ее первоначальное положение **С**.
- 4) Швейная машина обрезает нитку, когда Вы полностью нажимаете на заднюю часть педали **Е**.
- 5) Прижимная лапка поднимается, когда Вы слегка нажимаете на заднюю часть педали **Д**, и если Вы в дальнейшем нажимаете на заднюю часть, происходит обрезка нитки. Если вы начинаете шить из состояния, при котором нажимная лапка поднята автоподъемником, то при нажатии на заднюю часть педали лапка лишь опустится.

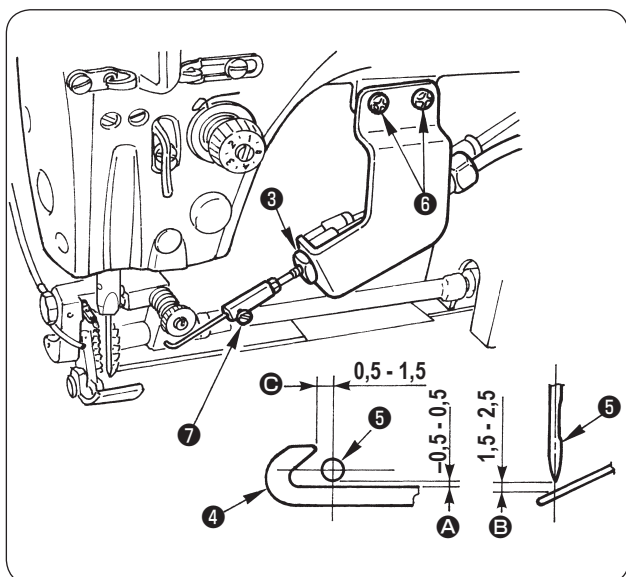
- Швейная машина выполнит нормально обрезку нитки, даже если Вы нажмете на заднюю часть педали немедленно при высокой или низкой скорости шитья.
- Швейная машина полностью выполнит обрезку нитки даже если Вы вернете педаль в нейтральное положение немедленно после того как швейная машина начала обрезку нитки.

5. Регулировка положения обтирочного устройства



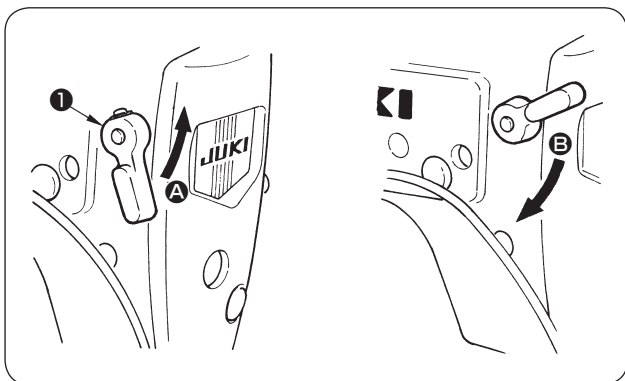
Наладьте вайпер следующим образом, когда необходима его наладка.

- 1) Поверните маховик в нормальном направлении вращения, чтобы совместить белую точечную метку **1**, выгравированную на маховике, с указателем **2** на рукаве машины.



- 2) Ослабьте гайку **3**, переместите вайпер **4** и наладьте расстояние между вайпером и иглой **5** от -0,5 мм до 0,5 мм для регулировки продольного направления **А**.
 - * После регулировки, надежно затяните гайку **3**. (Момент силы при затяжке: от 3 до 5 Н/м). (Имейте в виду, что винт должен быть обращён вперёд).
- 3) Для того, чтобы наладить вертикальное направление **В**, ослабьте винты **6** и наладьте расстояние от верхнего конца иглы в диапазоне от 1,5 мм до 2,5 мм.
- 4) Для того, чтобы наладить величину выступа **С**, ослабьте винт **7** и наладьте расстояние от иглы в диапазон от 0,5 мм до 1,5 мм.
 - * После регулировки, надежно затяните винты **6**. (Момент силы при затяжке: от 3 до 4 Н/м).
 - * Убедитесь, что верхний конец вайпера не приходит в соприкосновение с прижимом и ограничителем, когда вайпер находится в работе.

6. Ручной подъемник



- 1) Чтобы остановить машину с поднятой прижимной лапкой, поверните рычаг ручного подъемника **1** в направлении **A**.
- 2) В результате нажимательная лапка поднимется примерно на 4,5 мм.
Она возвращается в исходное положение, через опускание рычага подъема прижимной лапки в направлении **B**.

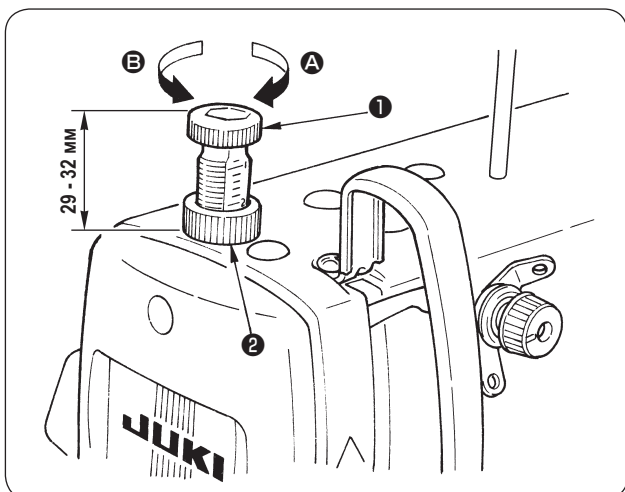
7. Настройка давления прижимной лапки (верхний ролик подачи) и высоты прижимной лапки (верхний ролик подачи)



Предупреждение:

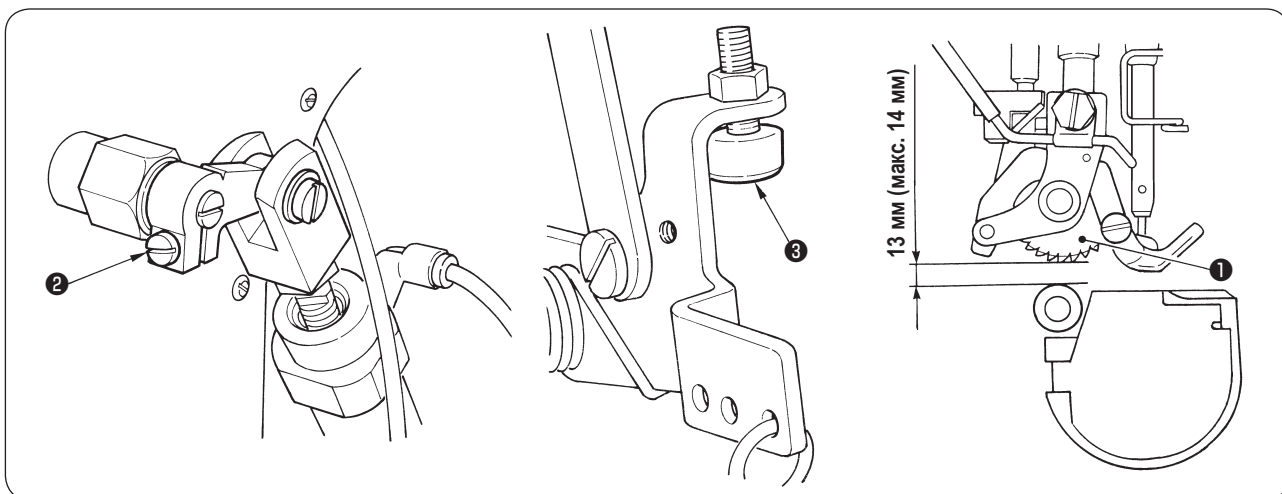
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Давление прижимной лапки



- 1) Ослабьте гайку **2**. Поворачивая регулятор прижимной пружины **1** по часовой стрелке (в направлении **A**), увеличьте давление прижимной лапки.
- 2) Поворачивая регулятор прижимной пружины против часовой стрелки (в направлении **B**), уменьшите ее давление.
- 3) После регулировки затяните гайку **2**.
- 4) Стандартная высота регулятора пружины прижимной лапки составляет 29 - 32 мм. (Верхний конец гайки **2** совмещается с делением "2" регулятора пружины прижимной лапки **1**).

Настройка высоты верхнего ролика продвижения

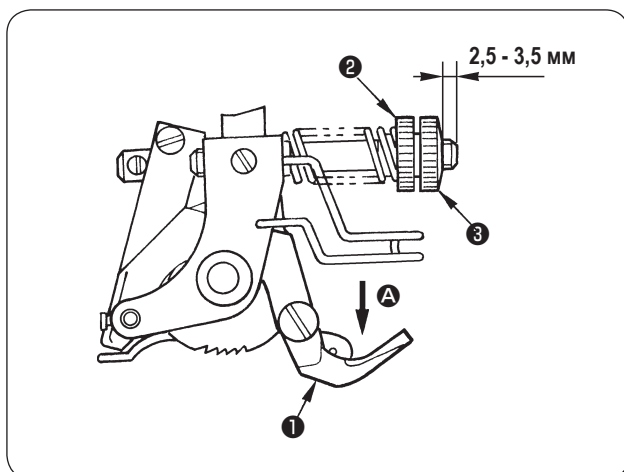


Регулировка высоты верхнего ролика продвижения **1** может быть произведена через регулировку положения винта **2** (модель 6390-7) или стопорным винтом подъемника прижима **3** (модель 6390). (Регулировочное значение на время поставки: 13 мм)

* Настройте величину подъема верхнего ролика продвижения **1** в пределах диапазона менее 14 мм.

8. Настройка давления прижимной лапки (прижимная лапка (комплект)) и высоты прижимной лапки (прижимная лапка (комплект))

Настройка давления прижимной лапки



Поверните круговую шкалу **2**, чтобы настроить давление прижимной лапки (сборная деталь **1** в направлении знака стрелки **A** во время шитья. (Регулировочное значение во время поставки: величина выступа вала: от 2,5 до 3,5 мм)

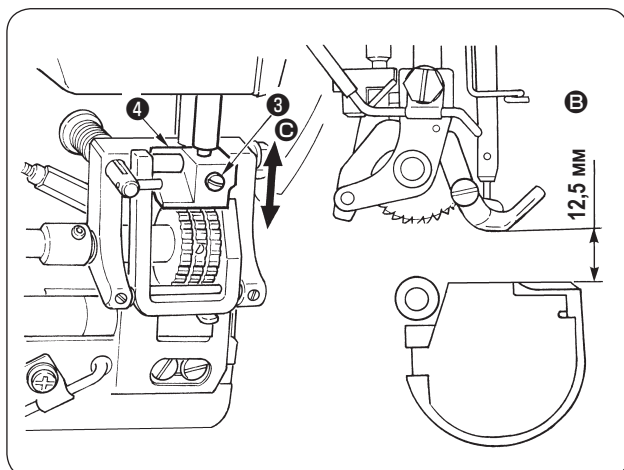
- Затягивание круговой шкалы **2** по часовой стрелке увеличивает давление прижимной лапки.
- Затягивание круговой шкалы **2** против часовой стрелки уменьшает давление прижимной лапки.

* Когда давление прижимной лапки чрезмерно большое, сила продвижения ослабевает. Когда давление прижимной лапки чрезмерно низкое, пошив не будет стабильным.

Установите величину выступа вала на 3 мм в качестве нормы и произведите тонкую настройку в пределах диапазона, когда характеристики шитья или сила продвижения не испытывают воздействия.

* После настройки круговой шкалы **2**, поверните колёсико **3** зафиксированным колёсиком **2** и закрепите прижимную лапку.

Настройка высоты прижимной лапки



Настройте высоту **B** прижимной лапки (сборка), когда прижимная лапка поднимается путём ослабления установочного винта **3** и изменения положения **C** основания ручного подъемника **4** в вертикальном направлении.

(Регулировочное значение на время поставки: 12,5 мм)

- Подъем положения установки основания ручного подъемника **4** увеличивает высоту **B** прижимной лапки.
- Понижение положения установки основания ручного подъемника **4** уменьшает высоту **B** прижимной лапки.

* Верхний конец иглы выступает от нижней поверхности прижимной лапки, даже когда прижимная лапка поднята, когда швейная машина останавливается в верхнем положении в случае, когда высота прижимной лапки более 12,5 мм. В результате, верхним концом иглы может быть повреждена ткань.

Когда высота прижимной лапки менее 12,5 мм, ткань приходит в соприкосновение с прижимной лапкой при помещении её в швейную машину или при удалении её из швейной машины во время шитья. В результате ухудшается производительность.

* Настройте высоту основания ручного подъемника **4** так, чтобы высота прижимной лапки была в пределах диапазона 12 - 14 мм. После завершения регулировки, надежно затяните установочный винт **3**.
(Момент силы при затяжке: от 1,5 до 2,5 Н/м).

VIII. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ КОРРЕКТИРОВКИ

Причины неполадок при шитье и мер корректировки

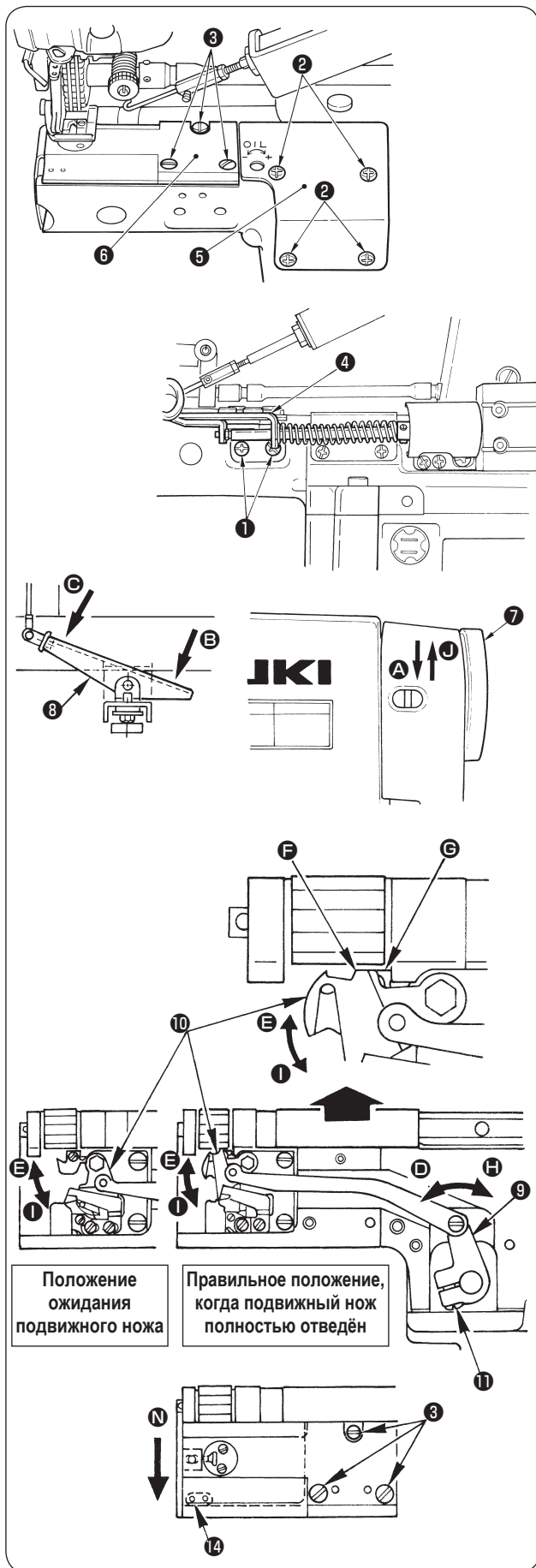
Неполадки	Причины (пункты проверки)	Меры корректировки	Страницы для справки
Пропуск стежков в сегменте наложения	Проверить, является ли зазор между иглой и краем лезвия челнока надлежащим.	Установите зазор между иглой и краем лезвия челнока почти на "0", когда нить захвачена.	23
	Проверить, являются ли надлежащими тип или размер иглы.	Замените иглу на надлежащую. Рекомендуется SCHMETZ UY180GVS. (Пошив стабилизируется при использовании, по возможности, толстой иглы).	17
	Проверить, не имеется ли на краю лезвия челнока царапины или не затуплен ли он.	Устраните царапину или замените челнок на новый.	23
	Проверить, является ли надлежащим отношение положения между отверстием иглы и иглой.	Наладьте положение игольной пластины и прижимной лапки (комплект) до надлежащего. (Надлежащее положение иглы при условии, когда отверстие иглы в игольной пластине находится в центре с обеих сторон и при условии, когда отверстие иглы в прижимной лапке (комплект) смещено немного к правой стороне).	-
	Проверить, не слишком ли большое натяжение нитепритягивающей пружины.	Наладьте натяжение до надлежащего. (Рекомендуются 0,2 Н).	21
	Проверить, не является ли ход нитепритягивателя слишком маленьким.	Наладьте положение нитенаправителя нитепритягивателя до надлежащего. (Норма - положение линии выгравированной отметки. Смещение её влево увеличивает ход нитепритягивателя).	21
	Проверить, не является ли натяжение нити слишком сильным.	Уменьшите натяжение нити.	21
	Проверить, не слишком ли высокое давление воздуха приспособления для охлаждения иглы.	Отрегулируйте давление воздуха до надлежащего (лучше установить его на довольно низкое значение).	38
	Проверить, является ли надлежащим положение устройства подгиба для подшивания.	Наладьте положение до надлежащего. (Будут случаться пропуски стежков, когда игла будет прокалывать почти край загиба).	5
	Проверить, подворачивается ли ткань должным образом.	Наладьте, обращаясь так, чтобы подшивание низа могло быть произведено должным образом. (Сила продвижения не стабильна, когда ткань утолщается из-за сбоя в операции скатывания).	-
	Проверить, не погнута ли игла или не затупился ли наконечник иглы.	Замените иглу на новую.	17
	Проверить, является ли присоединение иглы надлежащим. (Направление, недостаточная вставка и т.д.)	Присоединяются иглу должным образом.	17
Проверить, не является ли заправка нити неправильной.	Проденьте нить должным образом.	18	
Обрыв нити в сегменте наложения	Обращайтесь к пункту "Пропуск стежков в сегменте наложения".	Обращайтесь к пункту "Пропуск стежков в сегменте наложения".	-
Нагрузка в сегменте наложения	Проверить, подворачивается ли ткань должным образом.	Наладьте, обращаясь так, чтобы подшивание низа могло быть произведено должным образом. (Сила продвижения не стабильна, когда ткань утолщается из-за сбоя в операции скатывания).	-
	Проверить, является ли надлежащим положение установки воздушной трубки приспособления для охлаждения иглы.	Наладьте положение до надлежащего. (Если положение не является подходящим, пневмопровод будет сталкиваться с прижимной лапкой (комплект) и может препятствовать подъему прижимной лапки (комплект)).	38
	Проверить, не слишком ли высокое давление прижимной лапки (комплект).	Правильно наладьте давление прижимной лапки (комплект). (Если регулятор пружины прижимной лапки чрезмерно затянут, величина подъема прижимной лапки (сборная деталь) уменьшается)	28
Поломка иглы	Проверить, подворачивается ли ткань должным образом.	Наладьте, обращаясь так, чтобы подшивание низа могло быть произведено должным образом. (Сила продвижения не стабильна, когда ткань утолщается из-за сбоя в операции скатывания).	-

Неполадки	Причины (пункты проверки)	Меры корректировки	Страницы для справки
Поломка иглы	Проверьте, является ли надлежащим отношение положения между иглой и отверстием иглы.	Наладьте положение игольной пластины и прижимной лапки (комплект) до надлежащего. (Надлежащее положение иглы при условии, когда отверстие иглы в игольной пластине находится в центре с обеих сторон и при условии, когда отверстие иглы в прижимной лапке (комплект) смещено немного к правой стороне).	-
	Проверить, является ли надлежащим положение устройства подгиба для подшивания.	Наладьте положение до надлежащего. (Игла склонна ломаться, когда игла прокалывает предельный край загиба)	5
Пропусков стежков	Проверьте, является ли надлежащим зазор между иглой и краем лезвия челнока.	Установите зазор между иглой и краем лезвия челнока близко к "0", когда нить захвачена.	23
	Проверить, не имеется ли на краю лезвия челнока царапины или не затуплен ли он.	Устраните царапину или замените челнок на новый.	23
	Проверить, является ли натяжение нити слишком сильным.	Уменьшите натяжение нити.	21
	Проверить, является ли надлежащим положение устройства подгиба для подшивания. (Проверьте, не сталкивается ли устройство подгиба для подшивания с прижимной лапкой (сборная деталь)).	Наладьте положение до надлежащего. (Будут случаться пропуски стежков, когда игла будет прокалывать почти край загиба). (Когда устройство подгиба для подшивания сталкивается с прижимной лапкой (комплект), прижимная лапка (комплект) приподнимается от игольной пластины или движение ограничивается).	5
Пропусков стежков	Проверьте, является ли надлежащим зазор между иглой и краем лезвия челнока.	Установите зазор между иглой и краем лезвия челнока близко к "0", когда нить захвачена.	23
	Проверить, не имеется ли на краю лезвия челнока царапины или не затуплен ли он.	Устраните царапину или замените челнок на новый.	23
	Проверить, является ли натяжение нити слишком сильным.	Уменьшите натяжение нити.	21
	Проверить, является ли надлежащим положение устройства подгиба для подшивания. (Проверьте, не сталкивается ли устройство подгиба для подшивания с прижимной лапкой (сборная деталь)).	Наладьте положение до надлежащего. (Будут случаться пропуски стежков, когда игла будет прокалывать почти край загиба). (Когда устройство подгиба для подшивания сталкивается с прижимной лапкой (комплект), прижимная лапка (комплект) приподнимается от игольной пластины или движение ограничивается).	5
	Проверить, является ли присоединение иглы надлежащим. (Направление, недостаточная вставка и т.д.)	Присоединяются иглу должным образом.	17
	Проверьте, не мало ли натяжение нитенатягивателя № 1 (В случае нитеобрезателя)	Наладьте натяжение до такой степени, когда не возникает неустойчивости нити.	21
	Проверьте, не плохое ли качество нити.	Используйте нить хорошего качества.	-
	Проверьте, не оборвалась ли нить из-за высокой температуры.	Увеличьте количество масла в челноке.	16
Петлевание (стежок высокой растяжимости)	Проверить, являются ли надлежащими тип или размер иглы.	Замените иглу на надлежащую. Рекомендуется SCHMETZ UY180GVS. (Пошив стабилизируется при использовании, по возможности, толстой иглы).	17
	Проверить, является ли надлежащим отношение положения между отверстием иглы и иглой.	Наладьте положение игольной пластины и прижимной лапки (комплект) до надлежащего. (Надлежащее положение иглы при условии, когда отверстие иглы в игольной пластине находится в центре с обеих сторон и при условии, когда отверстие иглы в прижимной лапке (комплект) смещено немного к правой стороне).	-
	Проверить, не слишком ли высокое давление воздуха приспособления для охлаждения иглы.	Отрегулируйте давление воздуха до надлежащего (лучше установить его на довольно низкое значение).	38
	Проверьте, не слишком ли низкое натяжение нити.	Увеличьте натяжение нити.	21
	Проверьте, не низко ли натяжение нитепритягивающей пружины или не мал ли шаг.	Наладьте натяжение или шаг до надлежащего значения. (Рекомендуются: 0,2Н и 8 мм).	21
	Проверьте, является ли натяжение нити надлежащим	Откорректируйте натяжение нити до надлежащего значения (Если натяжение нити слишком низкое, игольная нить не будет полностью вытягиваться, а если оно будет слишком высоким, будет возникать петлевание и перекручивание).	21

Неполадки	Причины (пункты проверки)	Меры корректировки	Страницы для справки
Петлевание (стежок высокой растяжимости)	Проверьте, нет ли какого-либо сбоя в работе челнока. (Свободный ход внутреннего челнока является большим, или вращение не является безпрепятственным).	Замените челнок на новый.	23
Неравномерное натяжение нити	Проверьте, не слишком ли низкое натяжение нити.	Увеличьте натяжение нити.	21
	Проверьте, не является ли заправка нити неправильной.	Проденьте нить должным образом.	18
	Проверьте, не слаба ли пружина для предотвращения провисания.	Поднимите пружину или замените её на новую.	17
Проколы ткани от устройства подгиба для подшивания	Проверить, подворачивается ли ткань должным образом.	Наладьте, обращаясь так, чтобы подшивание низа могло быть произведено должным образом.	-
Неравномерное продвижение материала при пуске и в конце шитья	Проверить, подворачивается ли ткань должным образом.	Наладьте, обращаясь так, чтобы подшивание низа могло быть произведено должным образом. (Важно, чтобы ткань должным образом скатывалась устройством подгиба для подшивания в начале шитья).	-
	Проверить, является ли надлежащим положение устройства подгиба для подшивания.	Наладьте положение до надлежащего. (Вращение стабильно, когда линейка, расположенная на правой стороне устройства подгиба для подшивания, установлена в положение, когда нижняя поверхность едва приходит в соприкосновение с игольной пластиной и другая сторона едва, приходит в соприкосновение с прижимной лапкой (комплект)).	5

IX. КОМПОНЕНТЫ НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ

1. Проверка положения отвода подвижного ножа и способ исправления



- 1) Удостоверьтесь, что электропитание к швейной машине отключено.
- 2) Удалите установочные винты ❶, установочные винты ❷ и установочные винты ❸. Затем удалите устройство подгиба для подшивания ❹, вспомогательную игольную пластину ❺ и игольную пластину ❻.
- 3) Замените разъемы.
 - Отсоедините разъем Z от SC-921.
 - Отсоедините разъем Y и соедините разъем Y с датчиком SC-921, с которым соединён разъем Z.
 - Удалите разъем X, чтобы подсоединить электродвигатель SC-921 и блок управления.
 (Обращайтесь к "Монтажной схеме пневматических и электрических компонентов" на следующей странице).
- 4) Подключите электропитание к швейной машине.
- 5) Поверните маховик ❷ вручную в нормальном направлении вращения швейной машины A. (Нормальное направление вращения швейной машины A - направление против часовой стрелки, если наблюдать со стороны маховика).
- 6) Когда игловодитель поднимется, а верхний конец иглы станет выше, чем подвижный нож, отожмите заднюю часть педали ❸ в направлении B.



При этом, никогда не отжимайте переднюю часть педали ❸ в направлении C.

(При отжиме передней части педали, включается магнит нитеобрезателя, и ролик входит в кулак нитеобрезателя в швейной машине).

- 7) Затем поверните маховик ❷ рукой в нормальном направлении вращения швейной машины.
- 8) Рычаг подвижного ножа ❹ вращается против часовой стрелки в направлении D и подвижный нож ❺ начинает отводиться в направлении E.
- 9) Когда подвижный нож ❺ полностью отведётся, положение, при котором выпуклость F подвижного ножа ❺ совмещается с концом C нитевытягивающей пластины, является правильным положением отвода подвижного ножа.

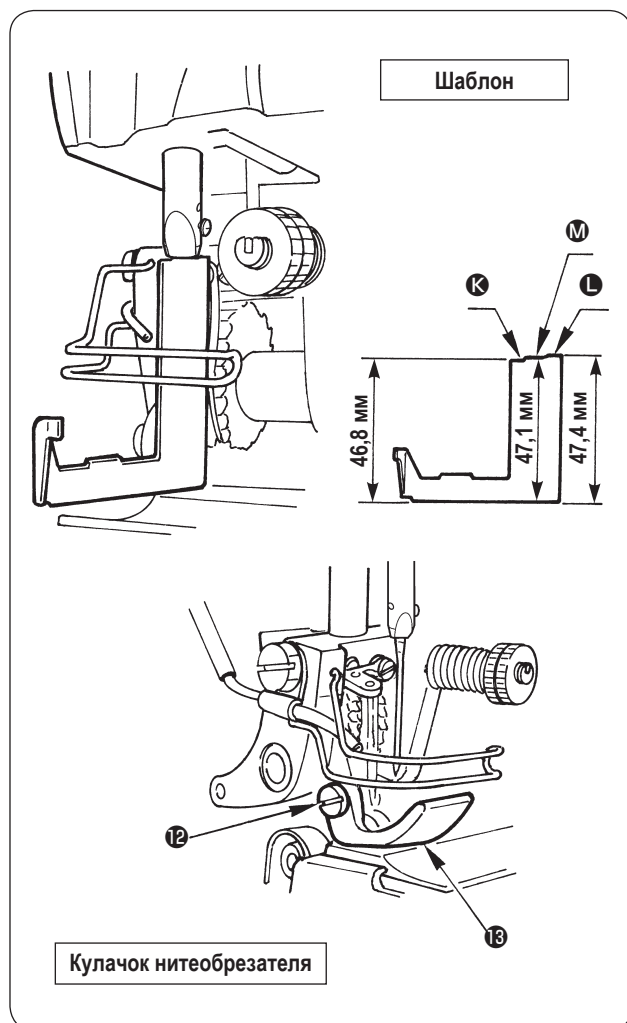


Переключатель питания был включен во время операций с 4) по 9) шагу. Никогда не отжимайте переднюю часть педали ❸ в направлении C.

- 10) При этом, если величина отвода не является надлежащей, убедитесь, что выключили переключатель электропитания швейной машины, ослабьте подвижный нож, затяните винт ❾, и затяните винт для затягивания подвижного ножа ❿ (усилие при затяжке: 3 - 4 Н/м) так, чтобы выпуклость F подвижного ножа ❺ совмещалась с концом C нитевытягивающей пластины, чтобы наладить подвижный нож до правильного положения отвода.

- * Проверка положения полного отвода подвижного ножа и работы по корректировке были закончены в шагах с 1) по 10). Убедитесь, что вернули на место разъемы, замененные в шаге 3), а также возвратили компоненты, удаленные в шагах 1) и 2). Затем надежно затяните установочные винты.
- * При установке игольной пластины, надавите её в направлении знака стрелки N и затяните установочные винты ❸ в состоянии, когда стопорный стержень ❿ приходит в соприкосновение с рамой.

2. Проверка синхронизации кулачка нитеобрезателя



Операции шагов с 1) по 8) - те же, что и в пункте "Проверка положения отвода подвижного ножа".

Произведите операции шагов с 1) по 8).

9) Затем поверните маховик **7** в нормальном направлении вращения швейной машины **A**, нажимая на заднюю часть педали **8** в направлении **B**.

(Рычаг подвижного ножа **9** вращается по часовой стрелке в направлении **H**, и подвижный нож **10** начинает двигаться в направлении **I** после того, как подвижный нож был полностью отведён, и подвижный нож возвращается в положение ожидания).

10) Поверните маховик **7** в обратном направлении **J** вращения швейной машины после того, как подвижный нож возвратился в положение ожидания, и маховик прекратит вращение при определенном угле.



Убедитесь, что выключили переключатель электропитания швейной машины после того, как были завершены операций шагов с 4) по 10).

11) При этом, синхронизация кулачка нитеобрезателя нормальна, если высота игловодителя от верхней поверхности игольной пластины составляет от 46,8 до 47,4 мм.

* Синхронизация может быть легко проверена с использованием шаблона, поставляемого вместе с машиной в качестве принадлежности.

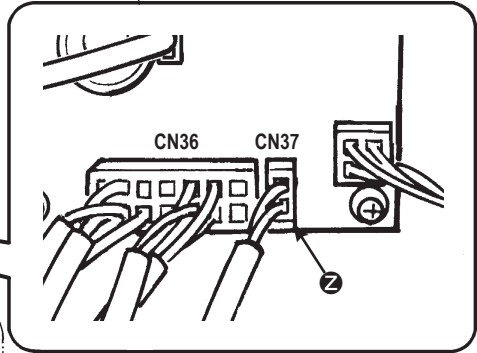
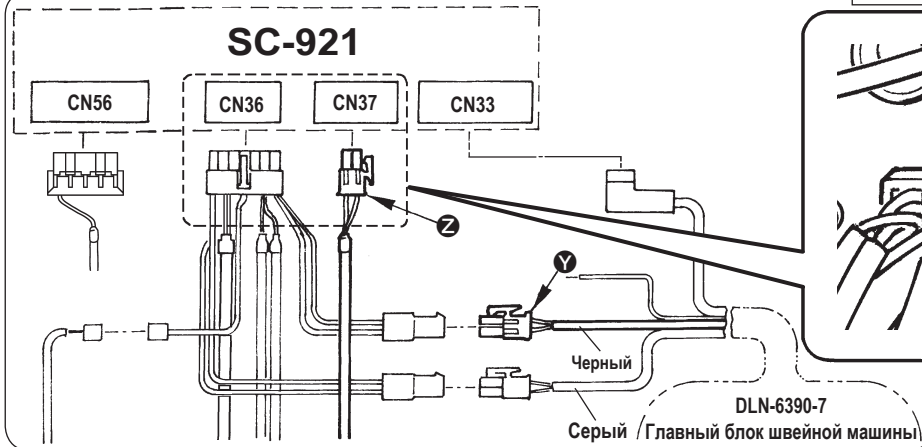
Когда сегмент **K** шаблона входит между игольной пластиной и нижним концом игловодителя, а сегмент **L** не входит, высота игловодителя будет в пределах диапазона от 46,8 до 47,4 мм. Тогда синхронизация кулачка нитеобрезателя будет нормальной.

* При вводе шаблона под нижний конец игловодителя, ослабьте установочный винт **12** и удалите прижимную лапку **13**. После завершения работы, возвратите прижимную лапку **13** в исходное положение и надежно затяните установочный винт **12**. (Момент силы при затяжке: от 1,5 до 2 Н/м).

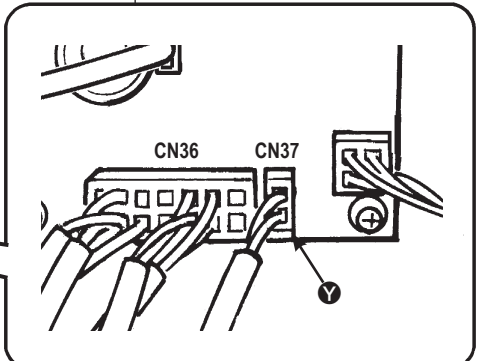
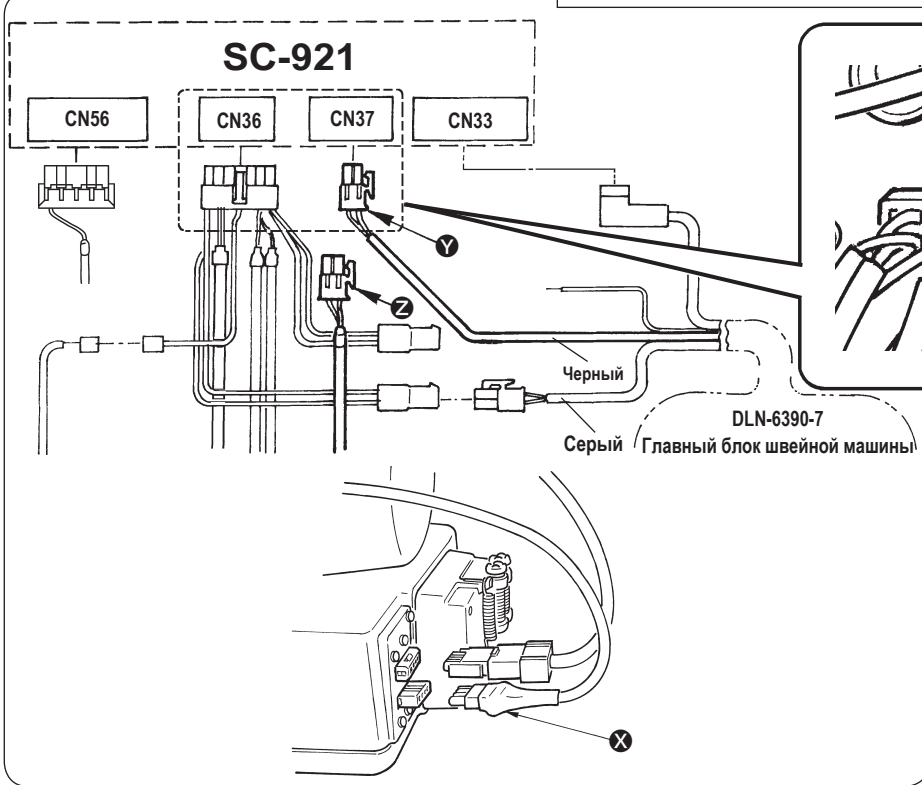
12) Когда высота игловодителя от верхней поверхности игольной пластины не в диапазон 46,8 до 47,4 мм, синхронизация кулачка нитеобрезателя не будет надлежащей. Исправьте синхронизацию кулачка нитеобрезателя в соответствии с «Техническим руководством».

Монтажная схема пневматических и электрических компонентов

Нормальный монтаж электропроводки



При проверке величины отвода подвижного ножа и синхронизации кулачка

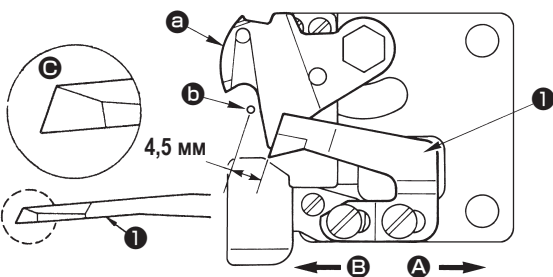


3. Противоположный нож



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- а Перемещающийся нож
- б Центр иглы

Если нож не режет нить резко, немедленно повторно заточите противоположный нож 1 как показано на рис. c и правильно установите его на место.

- 1) Если позиция контрножа смещена в направлении A от стандартного положения, длина нитки после обрезки будет соответственно увеличена.
- 2) Если позиция контрножа смещена в направлении B от стандартного положения, длина нитки после обрезки будет соответственно уменьшена.



Когда будете снова затачивать лезвие контрножа, нужно проявлять осторожность при работе с ним.

Х. УСТАНОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ КОМПОНЕНТОВ

1. Приспособление для охлаждения иглы

- Приспособление для охлаждения иглы может уменьшить случаи обрыва нити из-за высокой температуры иглы, когда швейная машина работает со скоростью более 4.000 ст/мин.
- Приспособление для охлаждения иглы использует воздух. Обратитесь к таблице ниже и выберите используемую деталь, поскольку компоненты различаются в зависимости от головной части машины (с нитеобрезателем или без нитеобрезателя).

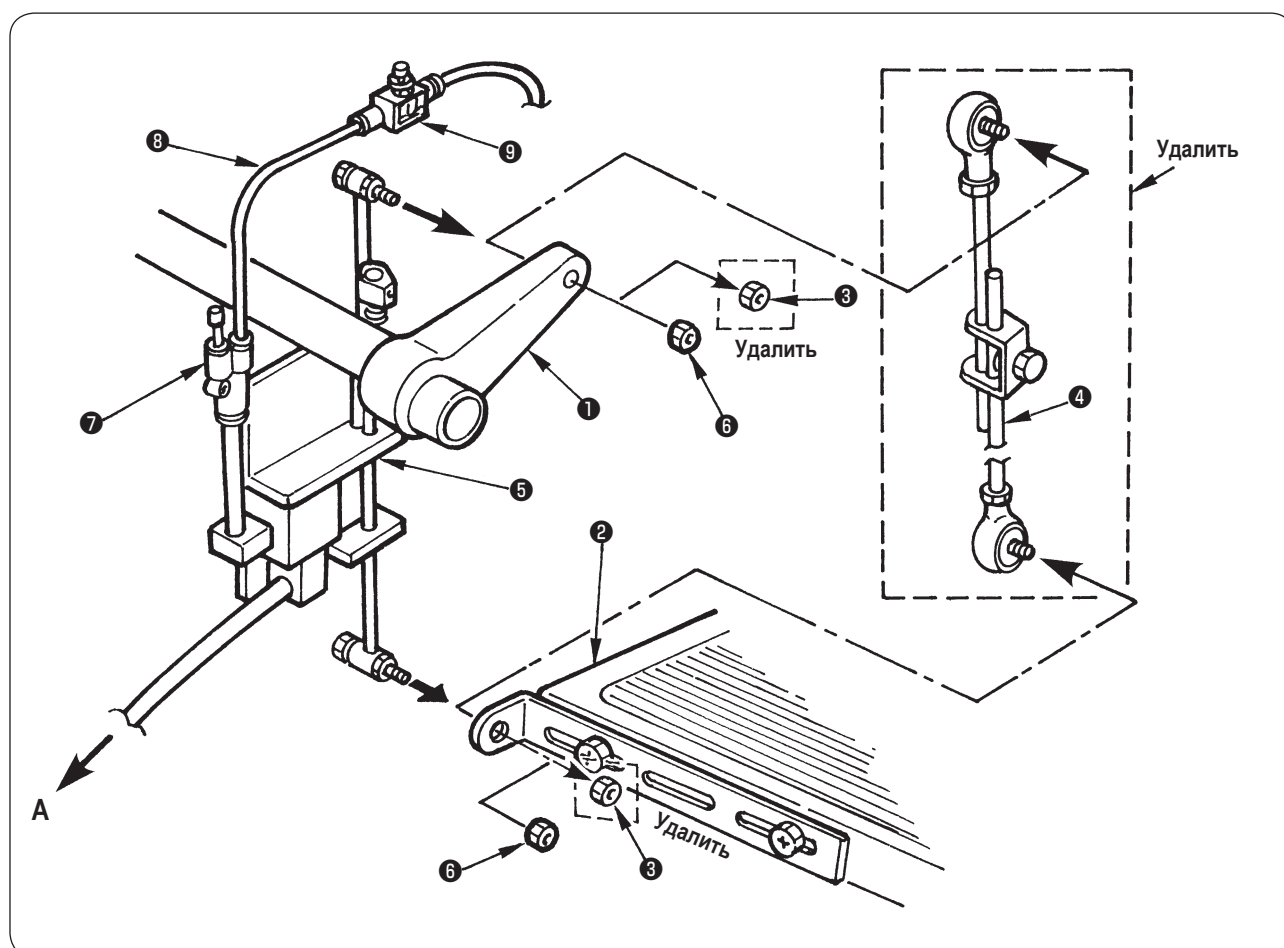
Головная часть машины	Используемая деталь
DLN-6390-7 (с нитеобрезателем)	40070354 Приспособление для охлаждения иглы (DLN-6390-7)
DLN-6390 (без нитеобрезателя)	40070355 Приспособление для охлаждения иглы (DLN-6390)

(1) Монтаж верхнего переключателя блока воздушного охлаждения (без нитеобрезателя)



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Удалите гайку ③ соединяющую соединительную консоль педали ① и педаль ② стола и стойки, и удалите соединительный (сборный) шток ④.
- 2) Установите верхний переключатель блока воздушного охлаждения ⑤ и закрепите его гайкой ⑥, поставляемой в комплекте.
- 3) Подсоедините воздушный шланг ⑧ к пневмораспределителю ⑦ и установите регулятор скорости ⑨ на верхнем конце воздушного шланга.



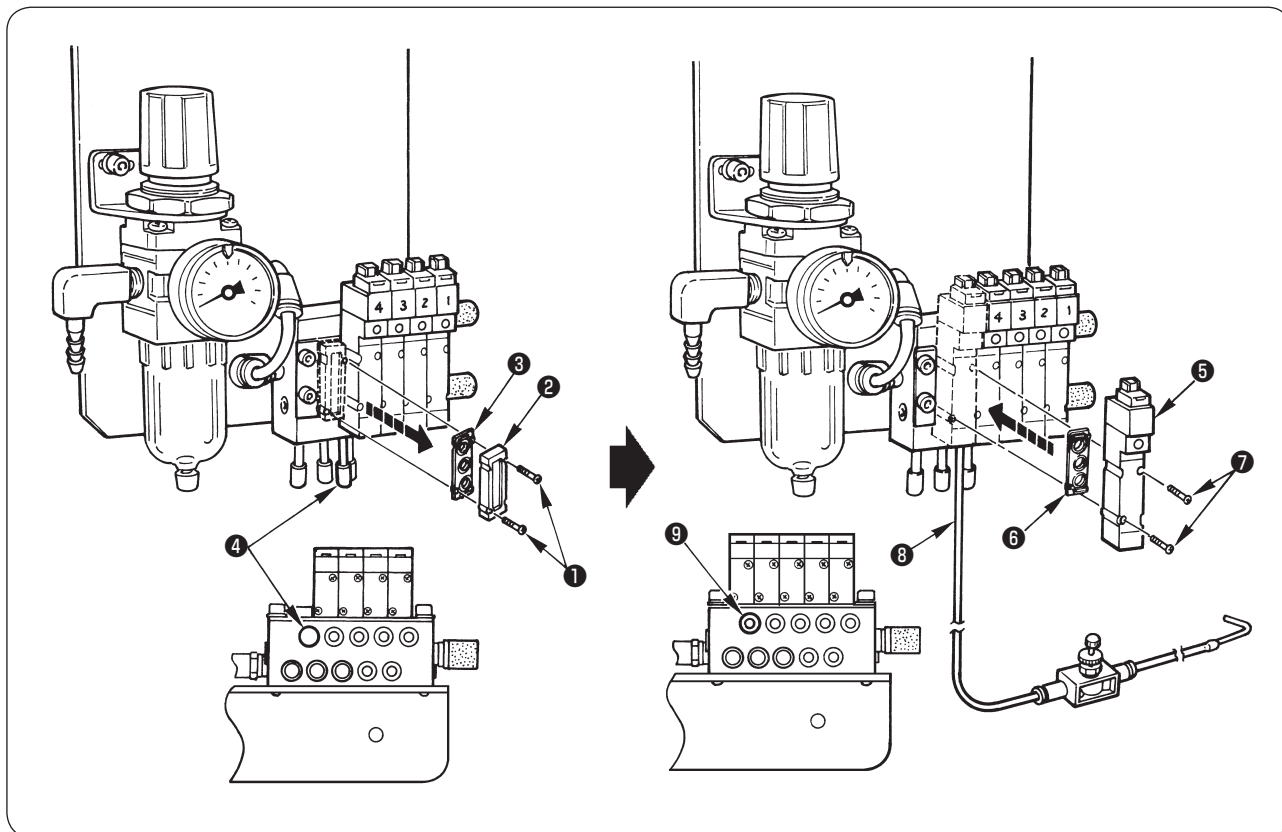
Убедитесь, что проверили, что педаль возвращается беспрепятственно к прежнему положению при отжиме педали.

(2) Монтаж пневмоблока



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



[В случае машины с нитеобрезателем]

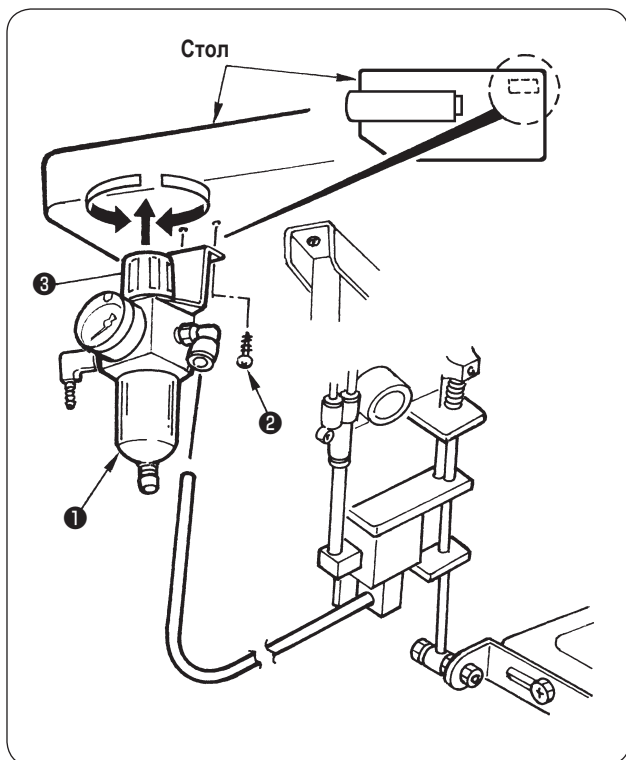
- 1) Удалите винт **1** и удалите пластину **2** и прокладку **3**.
- 2) Выньте штепсель **4**.
- 3) Установите соленоидный клапан **5** и прокладку **6** в приспособлении для охлаждения иглы для машины с нитеобрезателем, используя винты **7**.



- При затяжке винтов **7** :
 - Воздух просачивается при слишком слабом затягивании винтов.
 - Винтовая резьба ломается при чрезмерном затягивании винтов.
- Будьте осторожны при затягивании винтов, поскольку могут произойти вышеупомянутые случаи.
Норма момента силы при затяжке – 0,17 Н/м.
- При установке клапана соленоида **5**, будьте осторожны, чтобы с места не выскользнула прокладка **6**.


- 4) Соедините пневмопровод **8** в приспособлении для охлаждения иглы к отверстию **9**.

* О положения установки, для справки, обращайтесь к чертежу стола.



[В случае машины без нитеобрезателя]

- 1) Установите пневмоблок (комплект) ① на нижней поверхности стола двумя винтами ②, поставляемыми с блоком, в положении, как показано на рисунке.
- 2) Вытяните верхнюю рукоятку ③, расположенную в верхней части пневмоблока (комплект) и поверните его направо или налево, чтобы наладить давление на приблизительно 0,5 МПа.

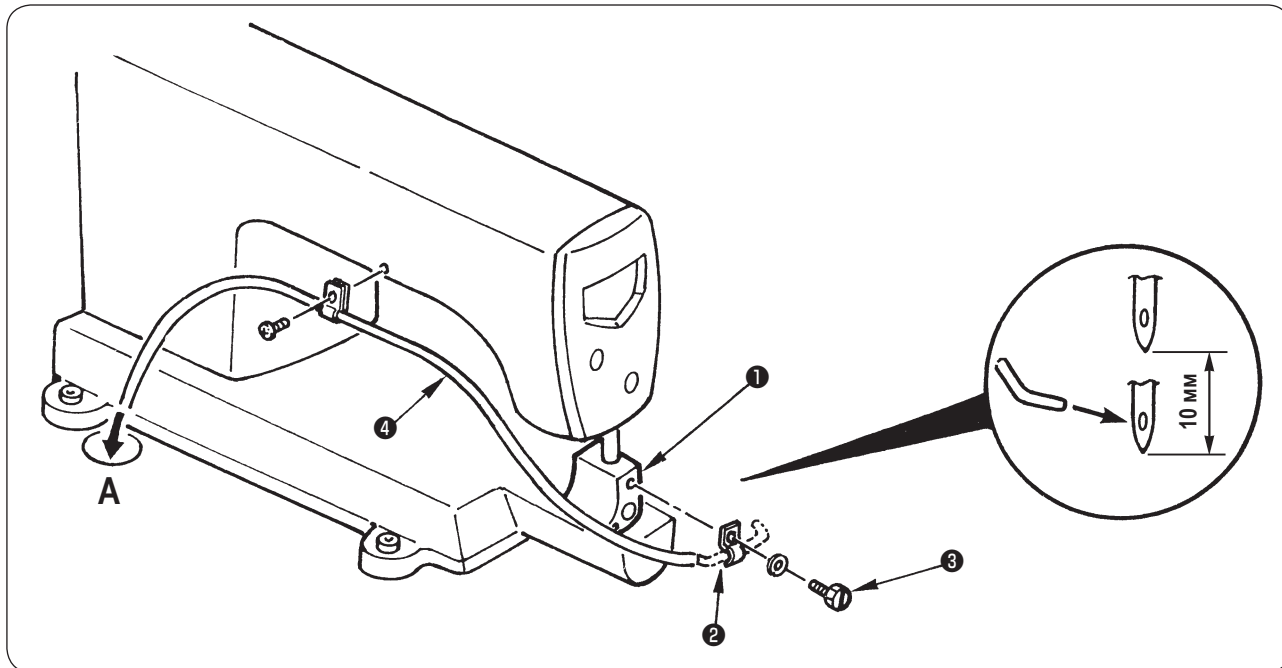

Предостережение После наладки давления, надавите до конца рукоятку ③, пока она не опустится до своего исходного положения.

(3) Монтаж трубки приспособления для охлаждения иглы (комплект).



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



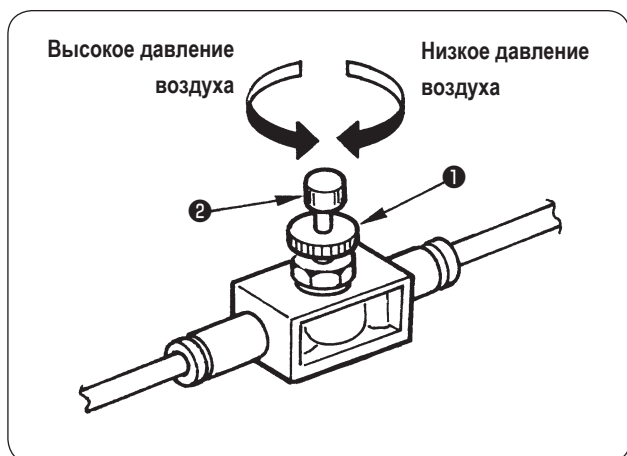
- 1) Установите трубку приспособления для охлаждения иглы (комплект) **2** на основании прижима **1** винтом **3**.
- 2) Наладьте так, чтобы верхний конец приспособления для охлаждения иглы был обращён к отверстию иглы, которое расположено на 10 мм ниже верхней мёртвой точки игловодителя.
- 3) Проденьте воздушный шланг **4** трубки приспособления для охлаждения иглы через отверстие **A** в столе и соедините его с регулятором скорости.



После монтажа трубки приспособления для охлаждения иглы, проверьте следующее.

1. Поверните маховик вручную и проверьте, что игла не сталкивается с трубкой.
2. Проверьте, что прижимная лапка не сталкивается с трубкой, когда прижимная лапка находится выше сегмента наложения.

(4) Настройка регулятора скорости



- 1) Ослабьте контргайку **1** и поверните рукоятку **2**, чтобы наладить давление воздуха для приспособления охлаждения иглы.
Наладьте давление воздуха до такой степени, чтобы оно не влияло на шитьё.



После регулировки, убедитесь, что затянули контргайку **1**.



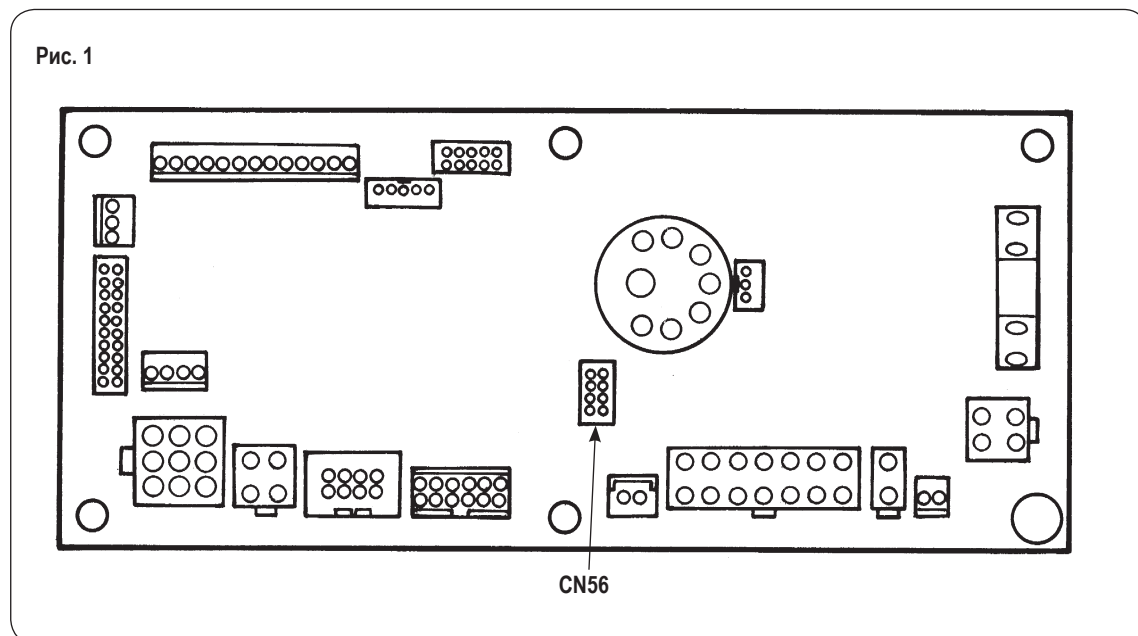
Рукоятка откручена на 4,5 оборота от полной закрутки на момент поставки.

Когда давление воздуха слишком низкое, не будет какого-либо эффекта охлаждения иглы.
Когда давление воздуха слишком высокое, нить выскальзывает из иглы в начале шитья или характеристики пошива не стабильны.

(5) Соединение и настройка блока управления

Подсоедините кабель соленоидного клапана приспособления охлаждения иглы с нитеобрезателем к разъему CN56 блока управления SC-921.

Откройте крышку блока управления SC-921, выполните соединение и замену, обращаясь к Рис. 1.



XI. НАСТРОЙКА SC-921

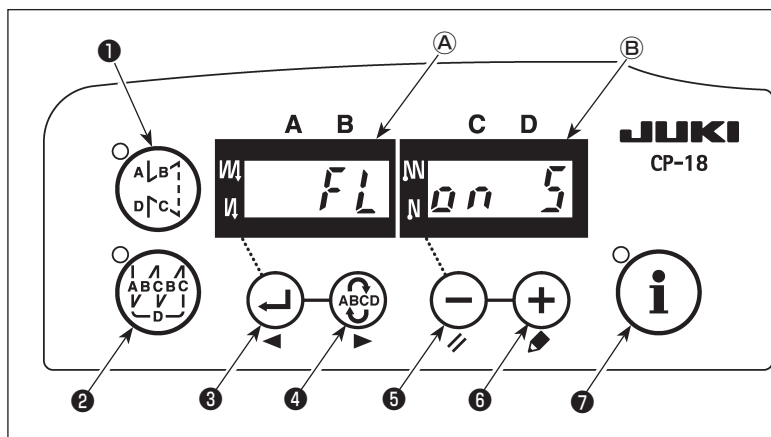
1. Установка функции автоподъемника



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 ⑤, и удерживайте его нажатым.
- 2) На индикаторах ① и ② 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.)



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.





JUKI®

JUKI CORPORATION

SEWING MACHINERY BUSINESS UNIT

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

TOKYO, 206-8551, JAPAN

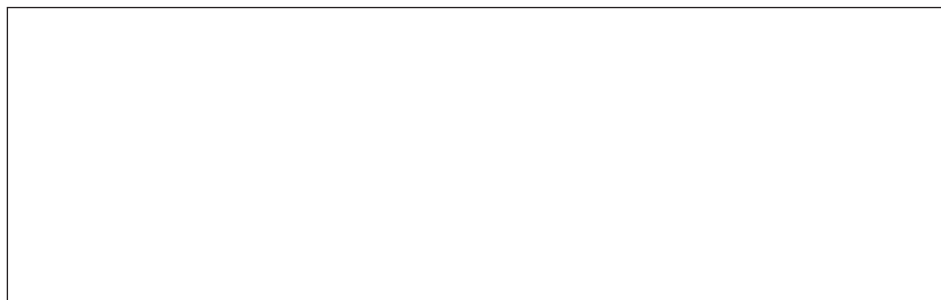
PHONE : (81)42-357-2371

FAX : (81)42-357-2274

<http://www.juki.com>

Copyright © 2014 JUKI CORPORATION

• Все права удержаны всем мире.



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

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