



Інструкція з експлуатації

**Juki LU-2810, 2810-7, 2860,
2860-7, 2818-7, 2868-7**



1. Технічні характеристики

№	Пункт	Застосування	
1	Модель	LU-2810	LU-2860
2	Назва моделі	1-голкива, машина човникового стібка з унісонним просуванням	2-голкива, машина човникового стібка з унісонним просуванням
3	Застосування	Для шиття важких тканин	
4	Швидкість шиття	Максимум 3.000 ст/хв	Максимум 2.700 ст/хв
5	Голка	GROZ-BECKERT 135 × 17 (125 - 180)	
6	Номер нитки для шиття	№30 - №5	
7	Довжина стібка	Максимум 9 мм (пряма/зворотна подача)	
8	Кругова шкала довжини стібка	Кроковий циферблат	
9	Підйом притискної лапки	Важіль ручного підйомного пристосування: 10 мм Колінопідйомник: 20 мм	
10	Механізм регулювання довжини стібка	За допомогою кругової шкали	
11	Спосіб регулювання стібка при зворотному просуванні деталі	Важелем	
12	Ниткопритягувач	Кулісний ниткопритягувач	
13	Хід голководія	40 мм	
14	Величина почергового вертикального руху	1 мм - 9 мм (Тип регулювання кругової шкали почергового вертикального руху)	

№	Пункт	Застосування	
15	Човник	2-кроковий човник на повно-ротаційній вертикальній осі (тип із засувкою)	
16	Механізм подачі	Коробчаста подача	
17	Механізм приведення в дію верхньої та нижньої подачі	Зубчастий ремінь	
18	Змащування	Автоматичне змащування за допомогою масляної ємності	
19	Масло для змащування	JUKI New Defrix Oil №1 (еквівалентно стандарту Міжнародної Організації зі Стандартизації VG7) або JUKI MACHINE OIL No. 7	
20	Розмір платформи	643 мм × 178 мм	
21	Простір під важелем	347 мм × 127 мм	
22	Розмір маховика	Ефективний діаметр частини клинового ременя: $\varnothing 76,0$ мм Зовнішній діаметр: $\varnothing 140$ мм	
23	Блок керування	M51N 750W / SC-922A	
24	Вага головки машини	56 kg	61 kg

№	Пункт	Застосування	
25	Шум	<ul style="list-style-type: none"> Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою А 83,0 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 ISO 11204 GR2 при 3 000 ст/хв. Рівень потужності звуку (LWA) : Рівень шуму за шкалою А 88,5 дБ; (Включає KWA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 3000 ст/хв. 	<ul style="list-style-type: none"> Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці : Рівень шуму за шкалою А 83,0 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2 700 ст/хв. Рівень потужності звуку (LWA) : Рівень шуму за шкалою А 88,5 дБ; (Включає KWA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2 700 ст/хв.

№	Пункт	Застосування	
1	Модель	LU-2818-7	LU-2868-7
2	Назва моделі	1-голкова, машина човникового стібка з унісонним просуванням	2-голкова, машина човникового стібка з унісонним просуванням
3	Застосування	Для шиття важких тканин	

№	Пункт	Застосування	
		4	Швидкість шиття
5	Голка	GROZ-BECKERT 135 × 17 (125 - 180)	
6	Номер нитки для шиття	№30 - №5	
7	Довжина стібка	Максимум 12 мм (пряма/ зворотна подача)	
8	Кругова шкала довжини стібка	Двокрокова кругова шкала	
9	Підйом притискної лапки	Важіль ручного підйомного пристосування: 10 мм Автопідйомник: 20 мм	
10	Механізм регулювання довжини стібка	За допомогою кругової шкали	
11	Спосіб регулювання стібка при зворотному просуванні деталі	За допомогою сенсорного перемикача	
12	Ниткопритягувач	Кулісний ниткопритягувач	
13	Хід голководія	40 мм	
14	Величина почергового вертикального руху	1 мм - 9 мм (Тип регулювання кругової шкали почергового вертикального руху)	
15	Човник	2-кроковий човник на повно-ротаційній вертикальній осі (тип із засувкою)	
16	Механізм подачі	Коробчаста подача	
17	Механізм приведення в дію верхньої та нижньої подачі	Зубчастий ремінь	
18	Спосіб обрізки нитки	Ніж з кулачковим приводом	

№	Пункт	Застосування	
19	Змащування	Автоматичне змащення за допомогою масляної ємності	
20	Масло	JUKI New Defrix Oil № 1 (еквівалент стандарту Міжнародної організації зі Стандартизації VG7) або JUKI MACHINE OIL № 7	
21	Розмір платформи	643 мм x 178 мм	
22	Простір під важелем	643 мм x 178 мм	
23	Розмір маховика	Зовнішній діаметр: ø123 мм	
24	Блок керування	SC-922B	
25	Вага головки машини	61 kg	66 kg
26	Споживання номінальної потужності	180VA	110VA

№	Пункт	Застосування	
27	Шум	<ul style="list-style-type: none"> Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA(лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою А 83,0 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 ISO 11204 GR2 при 3000 ст/хв. Рівень потужності звуку (LWA): Рівень шуму за шкалою А 88,5 дБ; (Включає KWA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 3000 ст/хв. 	<ul style="list-style-type: none"> Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA(лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою А 83,0 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 ISO 11204 GR2 при 2 700 ст/хв. Рівень потужності звуку (LWA): Рівень шуму за шкалою А 88,5 дБ; (Включає KWA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2 700 ст/хв.

№	Пункт	Застосування	
1	Модель	LU-2818-7	LU-2868-7
2	Назва моделі	1-голкова, машина човникового стібка з унісонним просуванням	2-голки, машина човникового стібка з унісонним просуванням

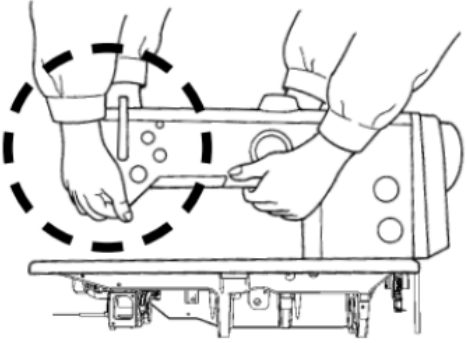
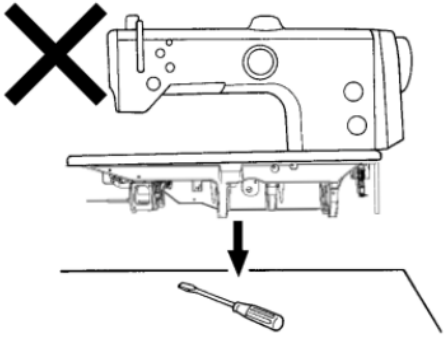
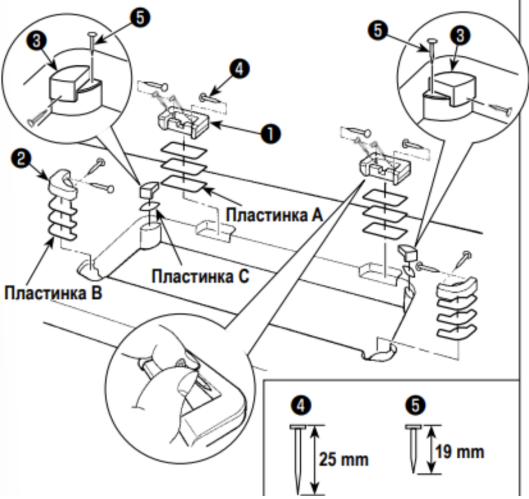
№	Пункт	Застосування	
3	Застосування	Для шиття важких тканин	
4	Швидкість шиття	Макс. 3.000 ст/хв	Макс. 2.700 ст/хв
5	Голка	GROZ-BECKERT 135 × 17 (125 - 180)	
6	Номер нитки для шиття	№30 - №5	
7	Довжина стібка	Максимум 12 мм (передня/ зворотна подача)	
8	Кругова шкала довжини стібка	Двокрокова кругова шкала	
9	Підйом притискної лапки	Важіль ручного підйомного пристосування: 10 мм Автопідйомник: 20 мм	
10	Механізм регулювання довжини стібка	За допомогою кругової шкали	
11	Спосіб регулювання стібка при зворотному просуванні деталі	За допомогою сенсорного перемикача	
12	Ниткопритягувач	Кулісний ниткопритягувач	
13	Хід голководія	40 мм	
14	Величина почергового вертикального руху	1 мм - 9 мм (Тип регулювання кругової шкали почергового вертикального руху)	
15	Човник	2,7-кроковий човник на повно-ротаційній вертикальній осі (тип із засувкою)	
16	Механізм подачі	Коробчаста подача	
17	Механізм приведення в дію верхньої та нижньої подачі	Зубчастий ремінь	
18	Спосіб обрізки нитки	Тип ножів з кулачковим приводом	

№	Пункт	Застосування	
19	Змащування	Автоматичне змащення за допомогою масляної ємності	
20	Масло	JUKI New Defrix Oil № 1 (еквівалент стандарту Міжнародної організації зі Стандартизації VG7) або JUKI MACHINE OIL № 7	
21	Розмір платформи	643 мм x 178 мм	
22	Простір під важелем	347 мм × 127 мм	
23	Розмір маховика	Зовнішній діаметр: ø123 мм	
24	Блок керування	SC-922B	
25	Вага головки машини	66 kg	68,5 kg
26	Споживання номінальної потужності	120VA	110VA

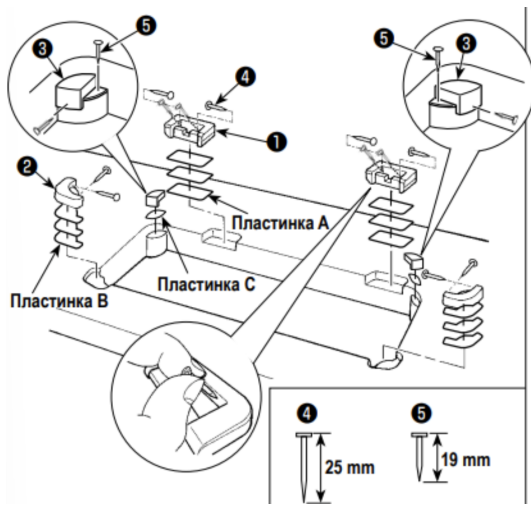
№	Пункт	Застосування	
27	Шум	<ul style="list-style-type: none"> Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці : Рівень шуму за шкалою A 84,0 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 ISO 11204 GR2 при 2750 ст/хв. Рівень потужності звуку (LWA) : Рівень шуму за шкалою A 84,0 дБ; (Включає KWA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 3000 ст/хв. 	<ul style="list-style-type: none"> Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою A 84,0 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 -ISO 11204 GR2 при 2600 ст/хв. Рівень потужності звуку (LWA): Рівень шуму за шкалою A 84,0 дБ; (Включає KWA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2700 ст/хв.

2. Встановлення

2-1. Встановлення швейної машини

1		<p>Щоб запобігти можливим нещасним випадкам, викликаним падінням швейної машини, виконуйте роботу силами двох або більше людей під час переміщення машини</p> <p>Не тримайтеся за маховик та важіль зворотної подачі.</p>
2		<p>Не кладіть сторонні предмети на стіл під час встановлення машини.</p>
3		<p>Місця для встановлення шарнірів і гумових деталей</p> <p>Помістіть пластинки А, В (стандарт: 3 шт.) і С (стандарт: 1 шт.) між опорою шарніра ① та гумовими деталями головної частини машини ② і ③. Потім закріпіть їх на столі цвяхом. Використовуйте цвях ⑤ для пластини С. Використовуйте цвях ④ для інших пластин.</p> <p>Є два різних види гумових деталей головної частини машини ③ ; для правого і для лівого боків. Переконайтеся, що обрали вірні, перш ніж закріпити їх.</p>

3

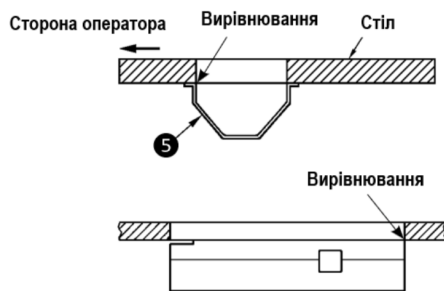


Пластинки А і В (8 штук кожного виду) та пластинки С (4 штуки) поставляються з машиною як приладдя.

Пластинки А, В і С використовуються для того, щоб відрегулювати висоту поверхні столу. Використовуйте допоміжну пластинку, щоб збільшити висоту, або на 1 пластинку менше, щоб зменшити її.

Переконайтеся, що обрали короткий цвях (5) для пластини С. Якщо використовується довгий цвях (4), кінчик цвяха може пробити стіл.

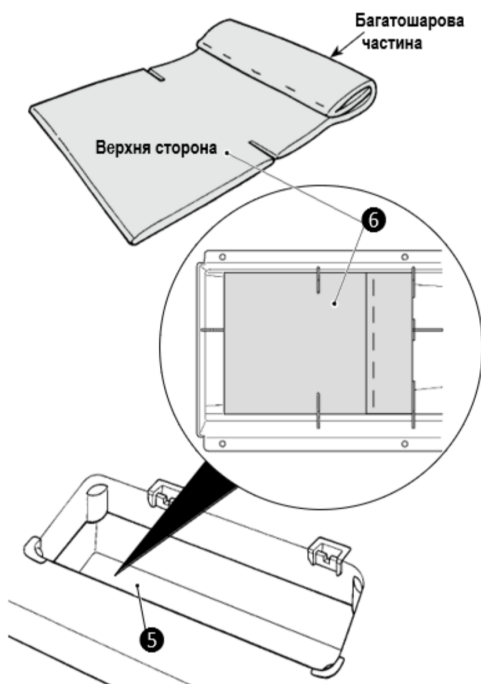
4



Встановлення масляного піддона

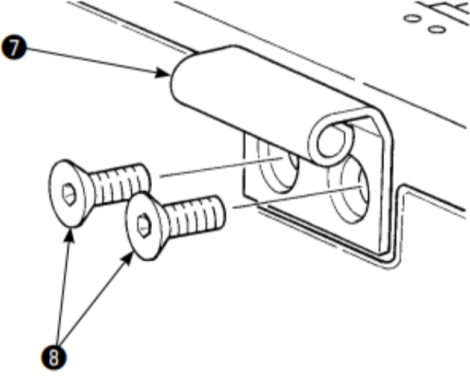
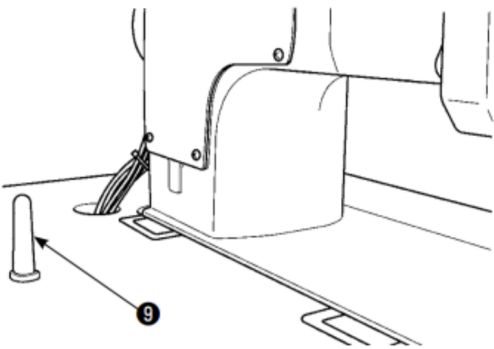
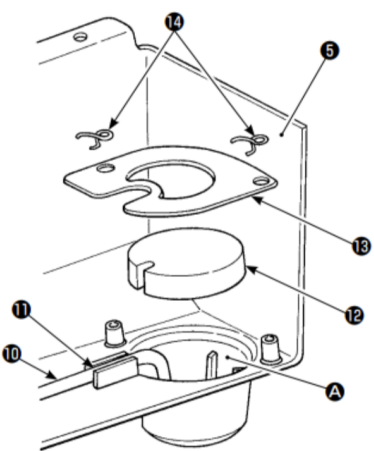
Зафіксуйте маслозбірник (5), що поставляється з машиною, на столі, затягнувши десять шурупів.

5

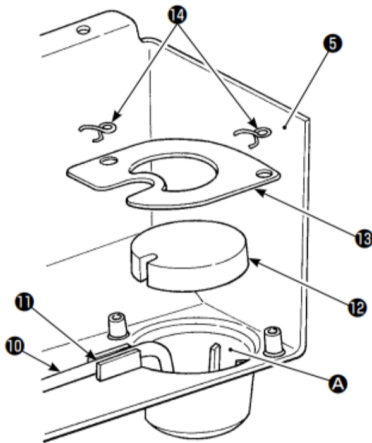


Встановіть фільтр (6) в масляний піддон (5) як показано на малюнку.

Встановіть фільтр (6) так, щоб його багатошарова частина розташовувалася праворуч від вас.

6		<p>Встановіть шарнір (8) на платформі за допомогою гвинтів (7). З'єднайте шарнір з гумовими петлями столу. Потім помістіть головку на гумові подушки.</p>
7		<p>Надійно приєднайте основний опорний стрижень (9) до столу.</p> <div style="border: 2px dashed red; padding: 10px;"> <p>Коли дійсно необхідно виконувати роботи з підтримувальним стрижнем головної частини машини, видаленим з метою техобслуговування і ремонту, необхідно, щоб роботи виконували не менше двох осіб. У разі якщо головна частина машини нахилена більше, ніж необхідно, олива може витекти з отвору для заливки масла в резервуар. Отже, необхідно злити оливу перш ніж нахилити головну частину машини.</p> </div>
8		<ul style="list-style-type: none"> • Встановіть трубку для зливу масла (10) в масляний резервуар (А) піддона (5). Надійно закріпіть трубку в жолобку 11. • Закріпіть фільтр 12 і затиск фільтра 13 за допомогою фітинга 14. • Встановіть прокладки 15, що поставляються разом з головкою машини, на станині.

8



- Встановіть кронштейн 17 на панелі керування 16 за допомогою гвинтів 18, що поставляються з панеллю.
- Встановіть кронштейн 17 на прокладці 15 за допомогою гвинтів 19, що поставляються з головкою машини, і шайб 20, що поставляються з панеллю.

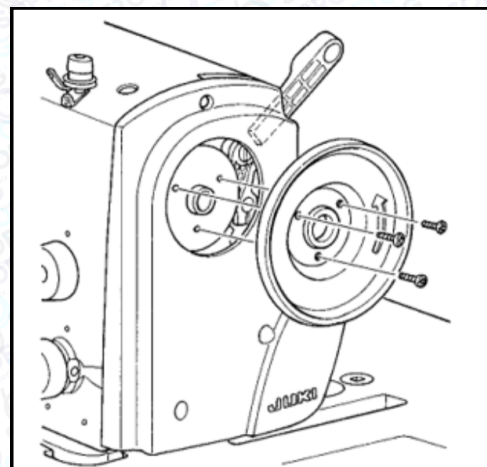
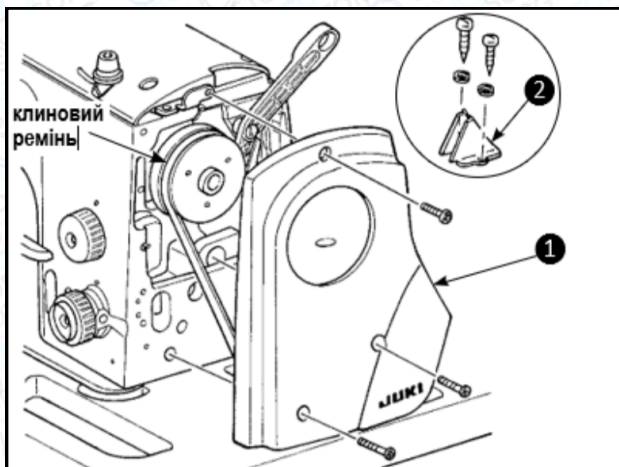
Не використовуйте гвинти, що поставляються з панеллю замість гвинтів, що поставляються з головкою машини.

* Допоміжний гвинт 19 поставляється з головною частиною машини: Діаметр різьблення М5; Довжина: 8 мм.

2-2. Встановлення ременя і його кожуха (LU-2810, 10-2860)

ПОПЕРЕДЖЕННЯ.

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і переконавшись, що двигун повністю зупинився.



Процес встановлення

1	Помістіть клиновий ремень на шків швейної машини.
2	Встановіть кожух ременя ① на важіль.
3	Встановіть кожух ременя В ② на столі.
4	Встановіть ручку шківа за допомогою гвинта.

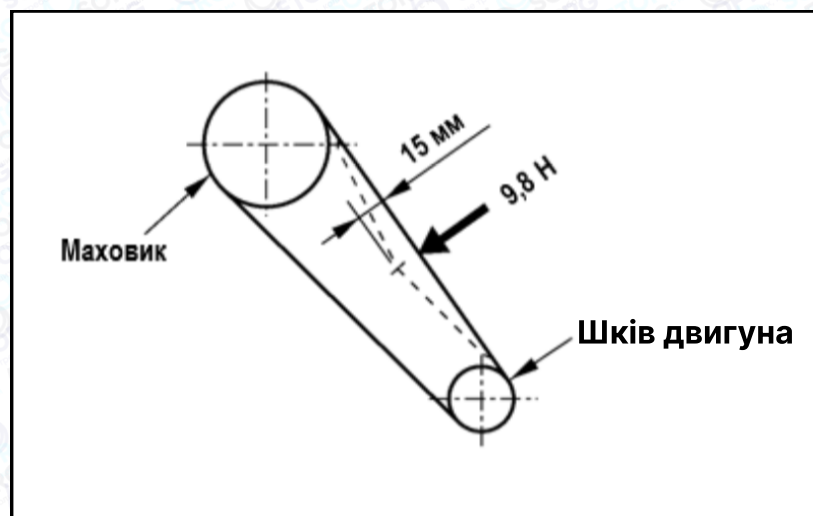
Коли швейна машина використовується, повинні бути обов'язково встановлені кришки ① та ②.

2-3. Регулювання натягу ременя (LU-2810, LU-2860)

ПОПЕРЕДЖЕННЯ.

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і переконавшись, що двигун повністю зупинився.

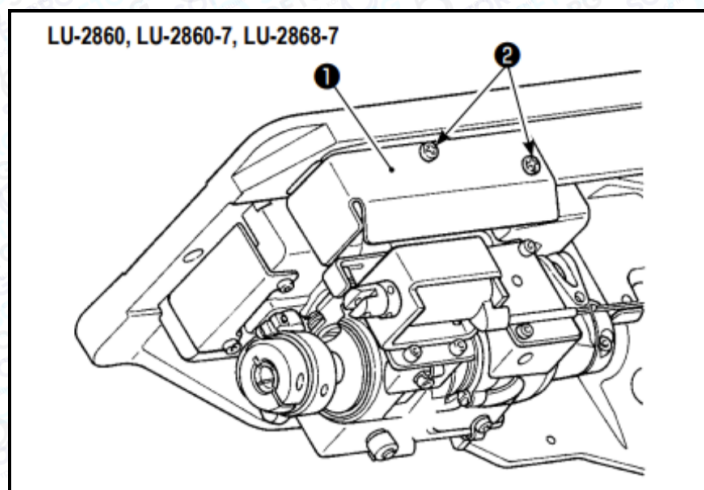
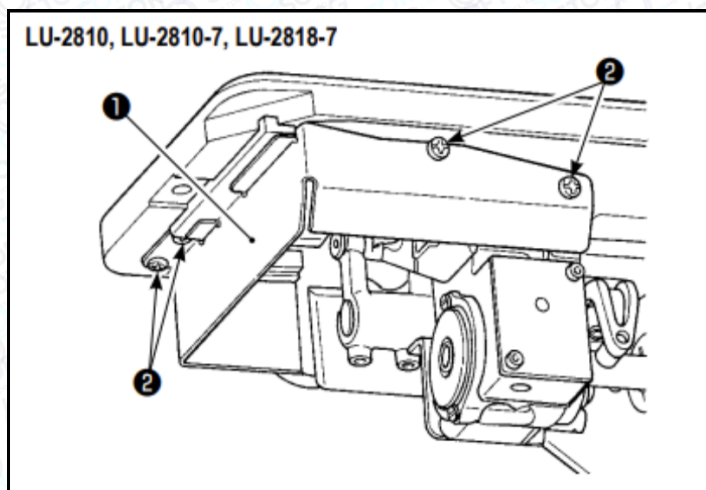
Відрегулюйте натяг ременя з урахуванням висоти двигуна так, щоб ремень провисав на 15 мм, коли до центру клинового ременя прикладається навантаження в 9,8 Н.



2-4. Встановлення масляного захисного екрана

ПОПЕРЕДЖЕННЯ.

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і переконавшись, що двигун повністю зупинився.

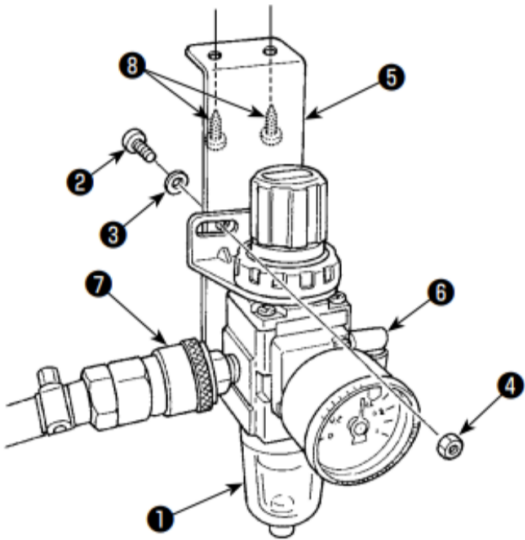
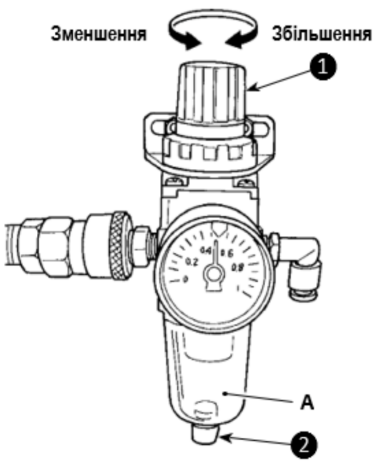
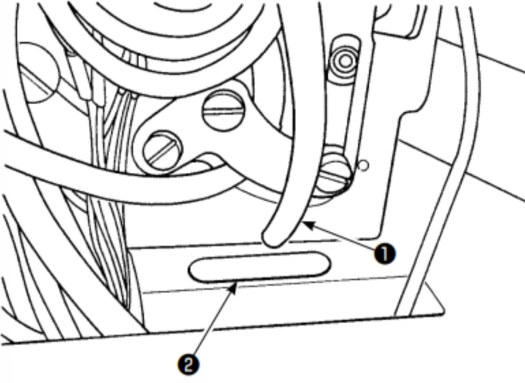


Встановіть захисний екран (1), що поставляється разом із пристроєм, на станину за допомогою гвинтів (2).

2-5. Пневматичні компоненти (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7)

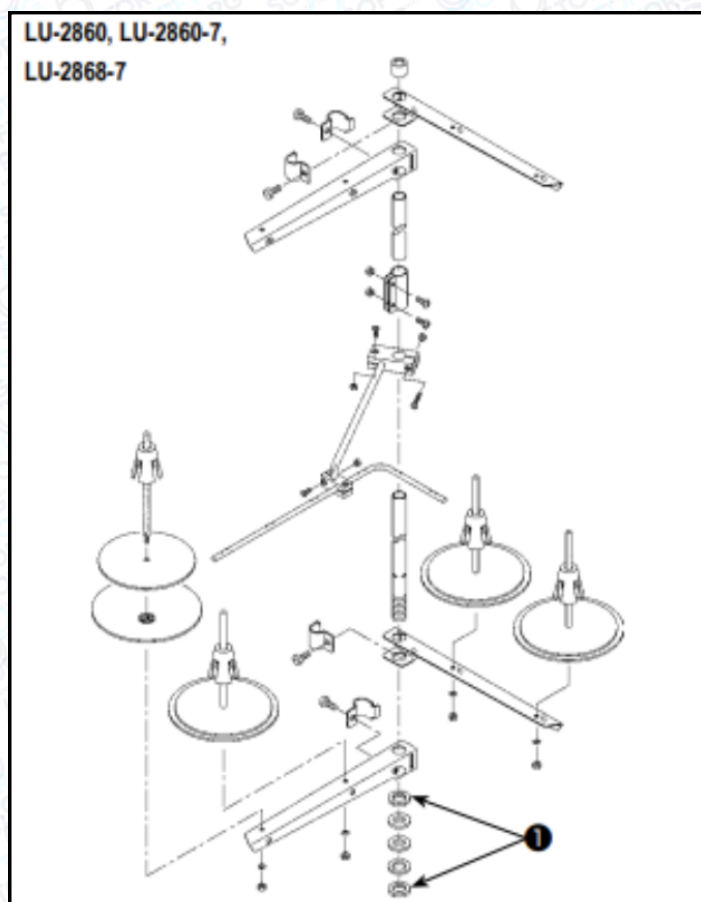
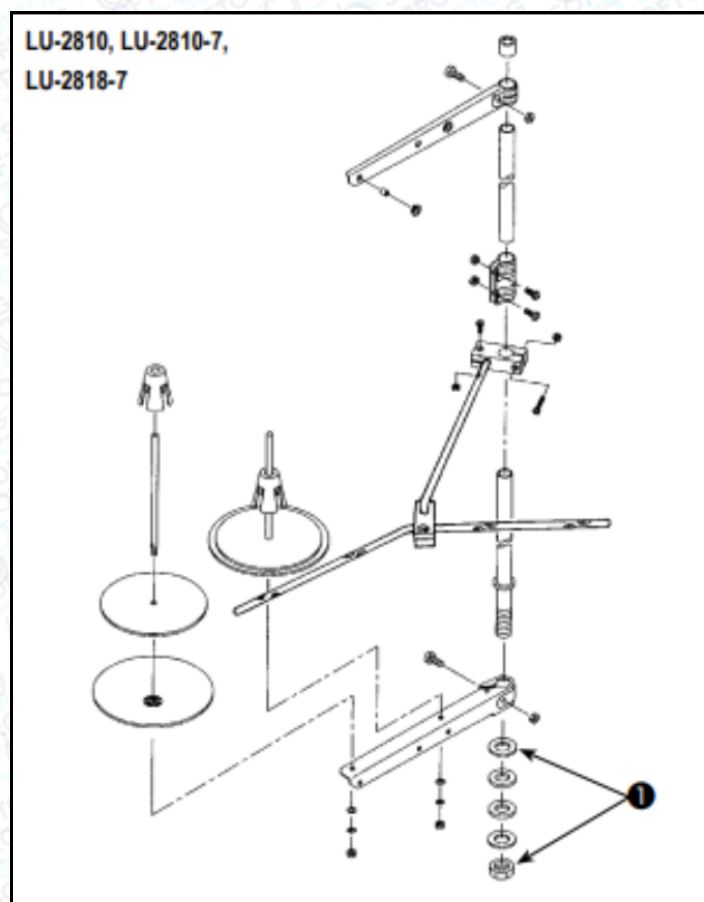
ПОПЕРЕДЖЕННЯ.

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і переконавшись, що двигун повністю зупинився.

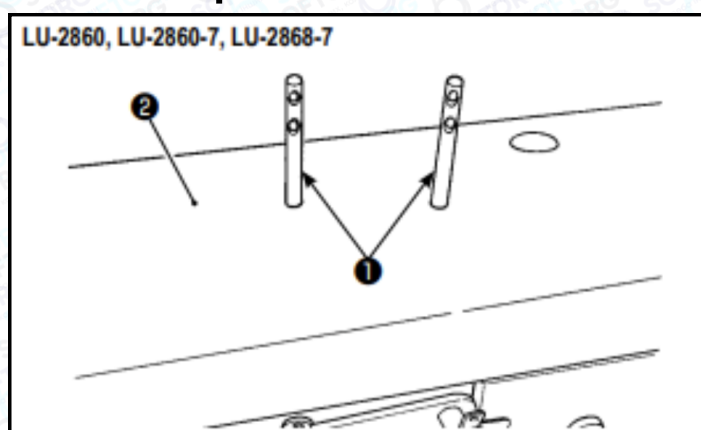
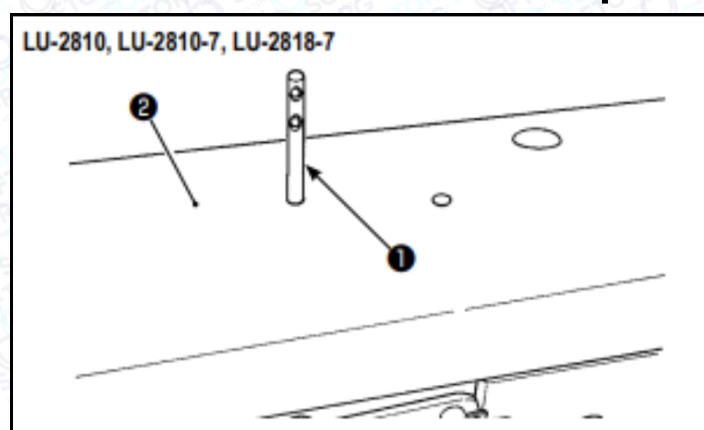
1		<h3>Встановлення регулятора</h3> <ol style="list-style-type: none"> 1. Встановіть регулятор ① на установчу пластину ⑤ за допомогою гвинта ②, пружинної шайби ③ і гайки ④, що поставляються з машиною. 2. Встановіть з'єднання ⑥ та ⑦ на регулятор ①. 3. Прикріпіть монтажну пластину ⑤ на нижню поверхню столу за допомогою допоміжних гвинтів ⑧, що поставляються з пластиною. 4. Під'єднайте $\varnothing 6$ повітряну трубу, що йде від швейної машини до з'єднання ⑥.
2		<h3>Регулювання тиску повітря</h3> <ol style="list-style-type: none"> 1. Робочий тиск повітря становить 0,5 - 0,55 МПа. Відрегулюйте тиск повітря, використовуючи кнопку регулювання тиску повітря ① регулятора фільтра. 2. У разі, коли спостерігається накопичення рідини в сегменті А регулятора фільтра, поверніть зливний кран ②, щоб злити рідину.
3		<h3>Відвідна випускна труба</h3> <p>Пропустіть $\varnothing 8$ відвідну випускную трубу ①, що йде від швейної машини, через отвір у столі ②. У разі високої вологості з відвідної випускної труби може текти вода.</p>

2-6. Встановлення підставки для ниток

Зберіть підставку для ниток, встановіть її на машинному столі, використовуючи інсталяційний отвір, і м'яко затягніть гайку ①.



2-7. Встановлення напрямного штифта нитки



Вставте напрямний штифт голкової нитки ①
у відповідний отвір у верхній кришці ②.

1	LU-2810, LU-2810-7, LU-2818-7: напрямний штифт однієї голкової нитки
2	LU-2860, LU-2860-7, LU-2860-7, LU-2868-7: напрямний штифт двох голкових ниток

3. Підготовка швейної машини до роботи

3-1. Змащування

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

1. Не вмикайте вилку в мережу, поки не завершиться змащування, щоб уникнути нещасних випадків через раптовий пуск швейної машини.
2. Частинки масла, що потрапили в очі або на інші частини тіла, подразнюють шкіру та слизові оболонки. Негайно змийте його.
3. У разі випадкового проковтування масла може виникнути діарея або блювота. Тримайте оливу подалі від дітей.

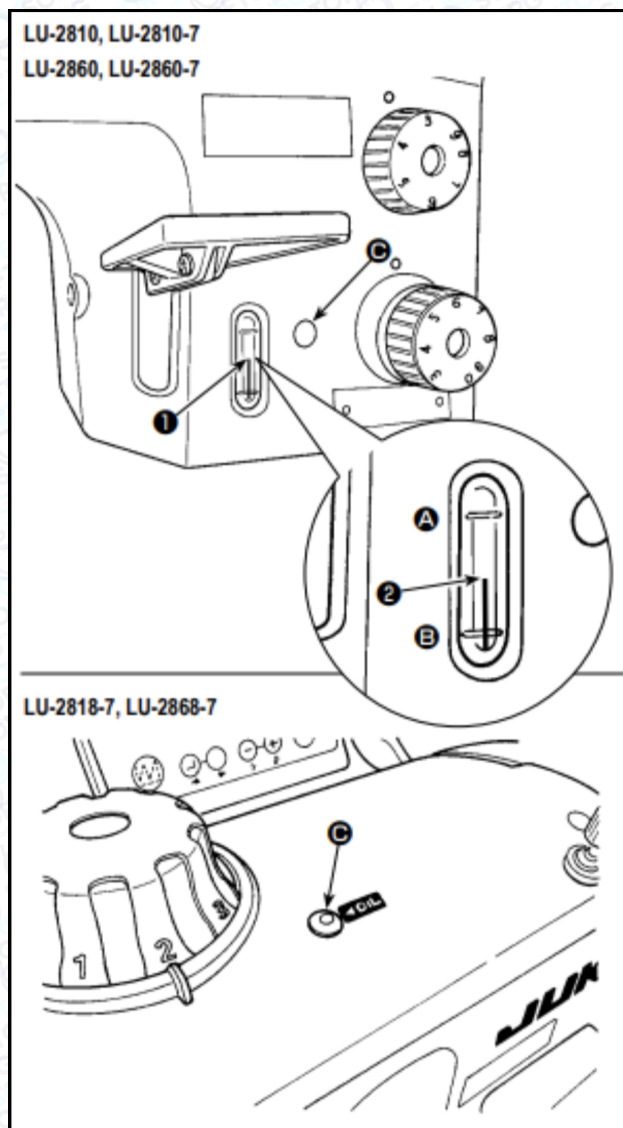
Процедура змащування

110-2810, LU-2810-7 / LU-2860, LU-2860-7

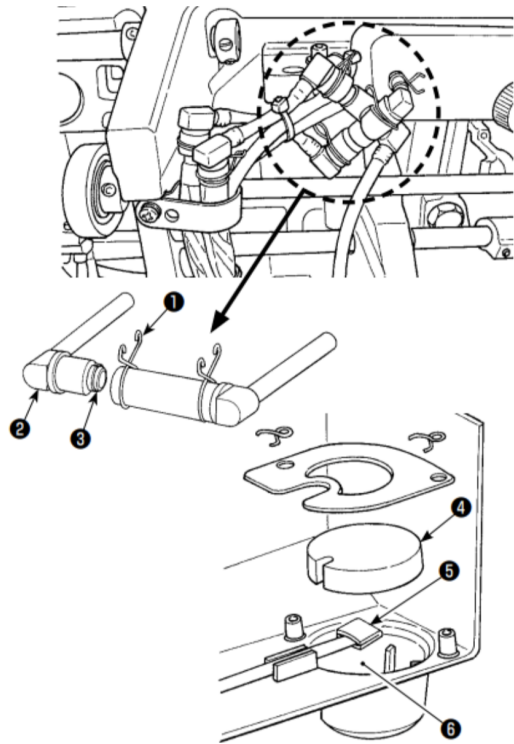
Заповніть масляний бак оливою до початку роботи на швейній машині.

1	Заповніть масляний бак оливою JUKI NEW DEFRIX OIL № 1 (Деталь № MDFRX1600C0) або JUKI MACHINE OIL #7 (Деталь № MML007600CA), використовуючи маслянку, що поставляється з машиною.
2	Заповнюйте масляний резервуар, доки верхній кінець стрижня індикації кількості масла ② не встановиться між верхньою А і нижньою В вигравіюваними лінійними позначками. У разі надлишку масла воно витече з вентиляційного отвору масляного резервуара, або змащування не буде здійснюватися належним чином.

- 3 Коли ви почнете працювати на швейній машині, доливайте масло, якщо індикатор, що вимірює рівень масла ②, знаходиться нижче за вигравіювану мірну лінію В рівня масла.



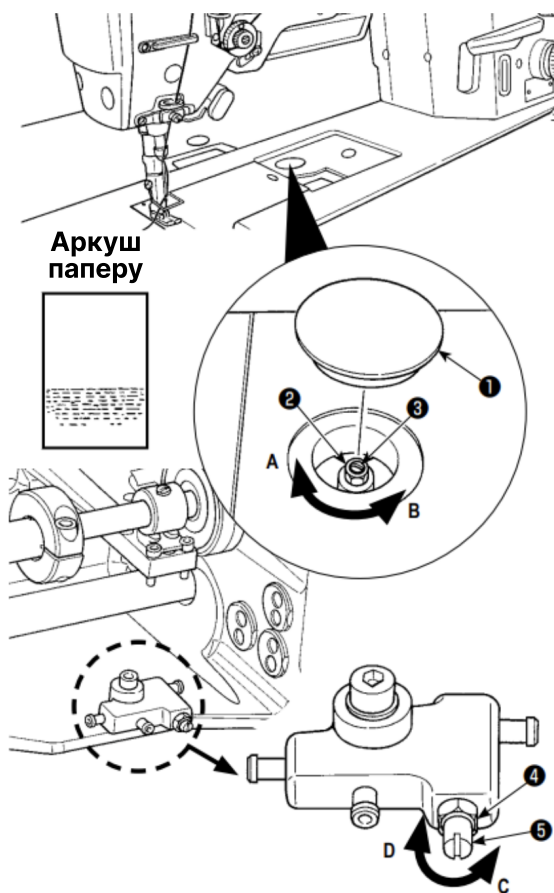
1. Коли запускаєте обладнання вперше або не використовували його протягом довгого часу, дайте швейній машині попрацювати зі швидкістю 1.000 стібків за хвилину або менше та перевіряйте кількість масла в човнику перед використанням.
2. Якщо кількість масла в човнику недостатня, відрегулюйте цей параметр, повертаючи гвинт проти годинникової стрілки.
3. Переконайтеся в тому, що змащування проводиться чистим маслом.



Очищення масляного фільтра

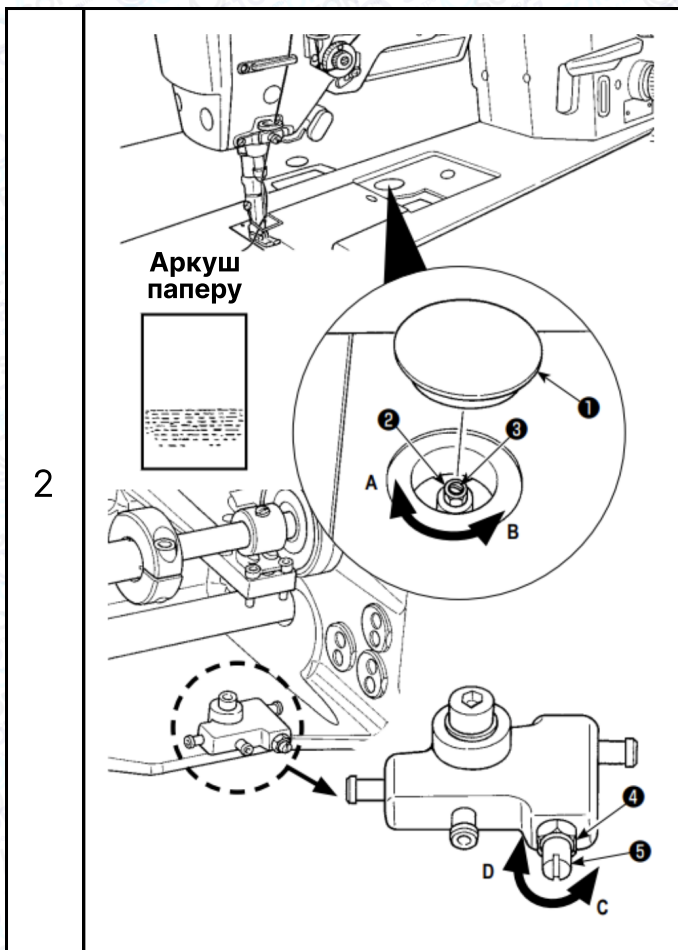
1. Послабте з'єднувальну пластину ①. Видаліть з'єднання масляного фільтра ②.
2. Очистіть фільтри ③, ④ і ⑤ та масляний резервуар ⑥ маслзбірника.

Очищайте резервуар масляного піддона і корпус фільтра приблизно один раз на місяць. Якщо фільтр забитий пилом, змащування неможливе, і це призводить до неполадок в роботі машини.

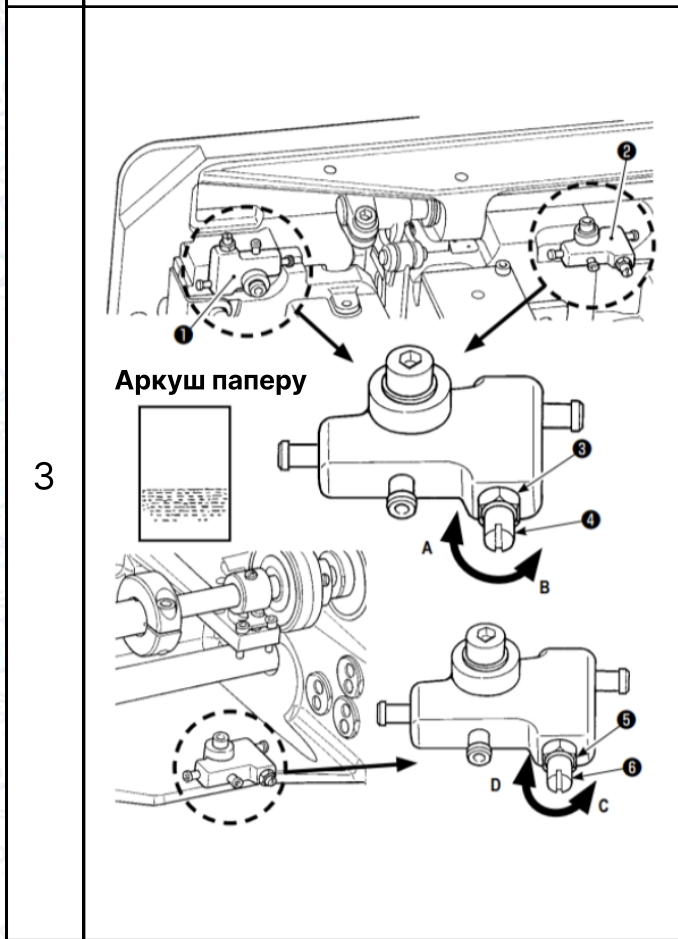


Регулювання кількості масла в човнику LU-2810, LU-2810-7, LU-2818-7

1. Видаліть гумовий ковпачок ①.
2. Відкрутіть гайку ② й поверніть гвинт, що регулює кількість масла ③. Повертаючи гвинт за годинниковою стрілкою (в напрямку А), ви зменшуєте кількість масла в човнику, проти годинникової стрілки (в напрямку В) - збільшуєте.
3. Достатньою кількістю масла є, коли на аркуш паперу, поміщений біля краю човника, потрапляють бризки масла від човника приблизно через п'ять секунд, як показано на малюнку.

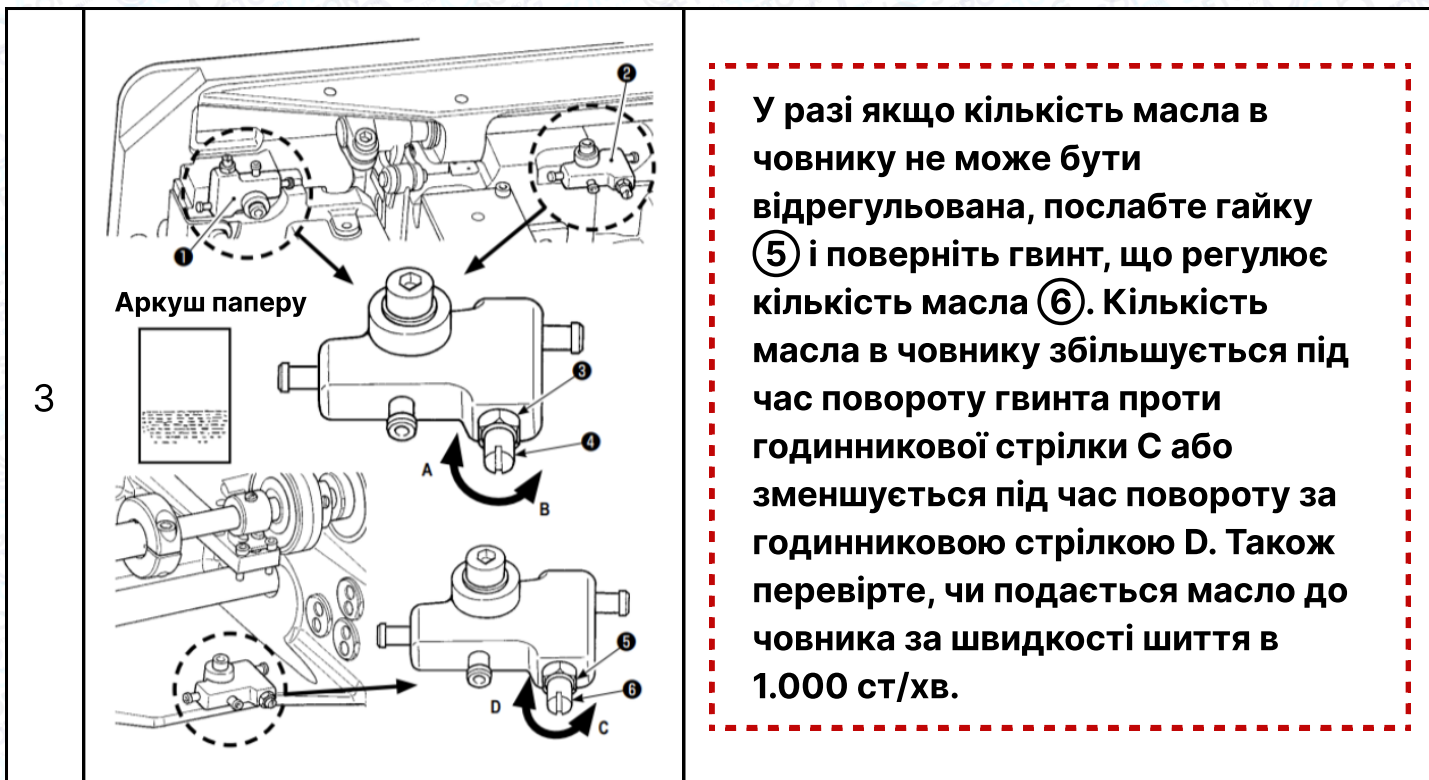


У разі якщо кількість масла в човнику все одно недостатня, послабте гайку ④ і поверніть гвинт, що регулює кількість масла ⑤. Кількість масла в човнику збільшується під час повороту гвинта проти годинникової стрілки С та зменшується під час повороту за годинниковою стрілкою D. Також перевірте, чи подається масло до човника за швидкості шиття в 1.000 ст/хв.



LU-2860, LU-2860-7, LU-2868-7

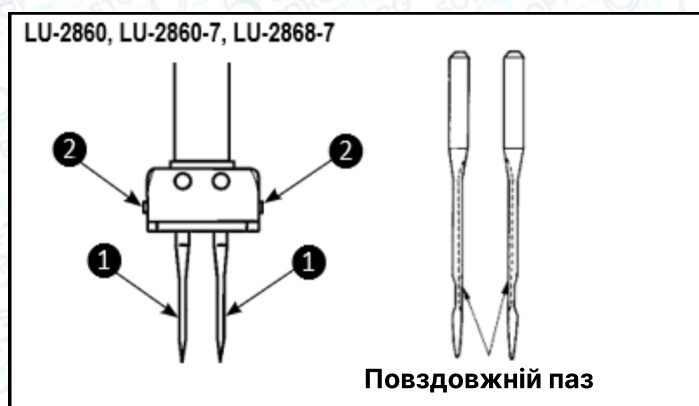
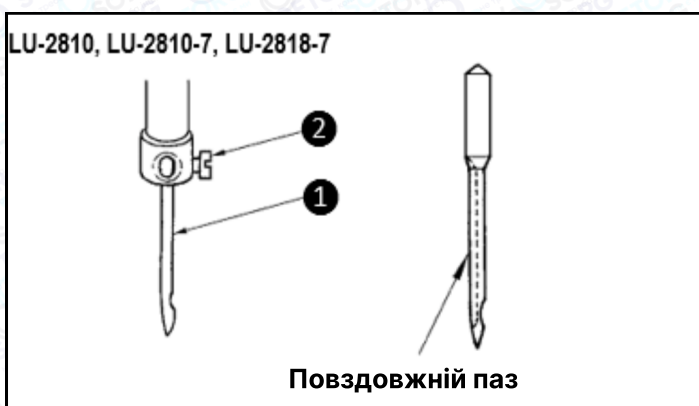
1. Відрегулюйте розподільний щит ①, щоб відрегулювати кількість масла в лівому човнику або розподільний щит ②, щоб відрегулювати кількість масла у правому човнику, як описано нижче.
2. Відкрутіть гайку ③ і поверніть гвинт, що регулює кількість масла ④. Повертаючи гвинт за годинниковою стрілкою A, ви зменшуєте кількість масла в човнику, проти годинникової стрілки B - збільшуєте.
3. Достатньою кількістю масла є, коли на аркуш паперу, поміщений біля краю човника, потрапляють бризки масла від човника приблизно через п'ять секунд, як показано на малюнку.



3-2. Встановлення голки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.



Вимкніть двигун. Використовуйте голки 135x17.

1	Поверніть маховик, щоб підняти голководій в найвище положення.
2	Відкрутіть гвинт затиску голки ②. Тримайте голку так, щоб довгий жолобок на голці ① дивився праворуч для LU-2810, 2810-7 и 2818-7, і так, щоб довгий жолобок на кожній з двох голок дивився всередину для LU-2860, 2860-7 і 2868-7.
3	Вставте голку ① в отвір затиску голки до упору.
4	Надійно затягніть гвинт затиску голки ②.

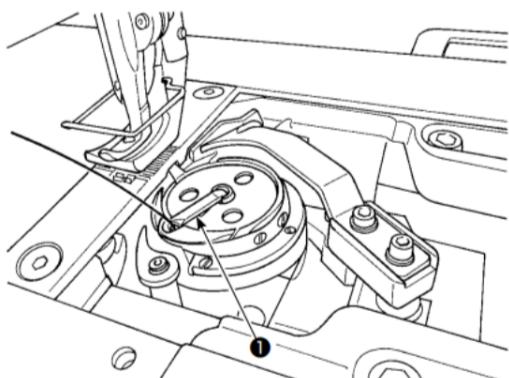
ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Замінюючи голку, перевірте зазор між голкою і краєм леза човника. Якщо зазор недостатній, то голка і човник будуть пошкоджені.

3-3. Прикріплення та видалення катушки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.



1. Підніміть засувку ① човника й вийміть катушку.
2. Одягніть катушку на вісь у човнику правильно та відпустіть засувку.

1. Не дозволяйте машині працювати в холостому режимі з катушкою (катушковою ниткою). Катушкова нитка буде захоплена човником. У результаті човник може бути пошкоджений.

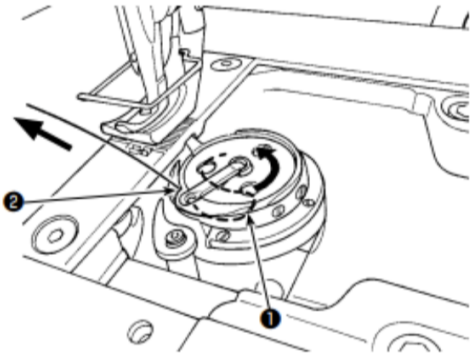
2. Будьте обережні, щоб не отримати травму від верхнього краю контрножа.

3-4. Протягування нитки через човник

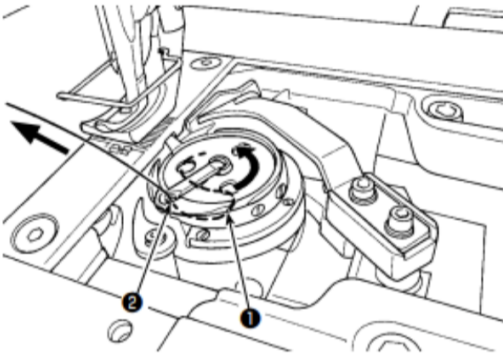
ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.

LU-2810, LU-2860



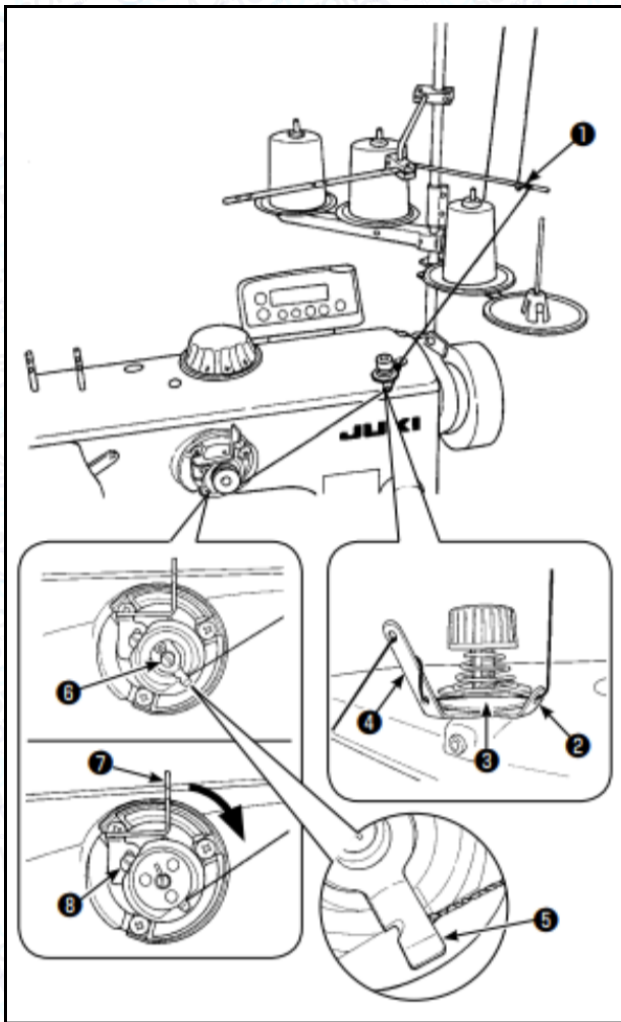
LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7



1. Пропустіть нитку через прохід для нитки ① у внутрішньому човнику та отвір для нитки ② у важелі, повільно протягуйте нитку. Тепер нитка проходить під пружиною.
2. Переконайтеся, що катушка обертається в напрямку стрілки, коли тягнете нитку.

3-5. Намотування катушки

1	Пропустіть нитку через частини ①- ④ у послідовному порядку.
2	Проводьте нитку до тих пір, поки не буде досягнута основа притиску шпульної нитки ⑤. Потім обріжте нитку. Кінець нитки утримується затискачем петельника.
3	Одягніть катушку на вісь машини для каркасного намотування ⑥.
4	Натисніть важіль пристрою намотування шпульної нитки ⑦ у напрямку, позначеному стрілкою.
5	Коли починаєте працювати на швейній машині, катушка обертається, щоб автоматично намотувати нитку.
6	Коли катушка заповнена, важіль пристрою для намотування катушки автоматично відпускає катушку, і пристрій для намотування припиняє працювати.



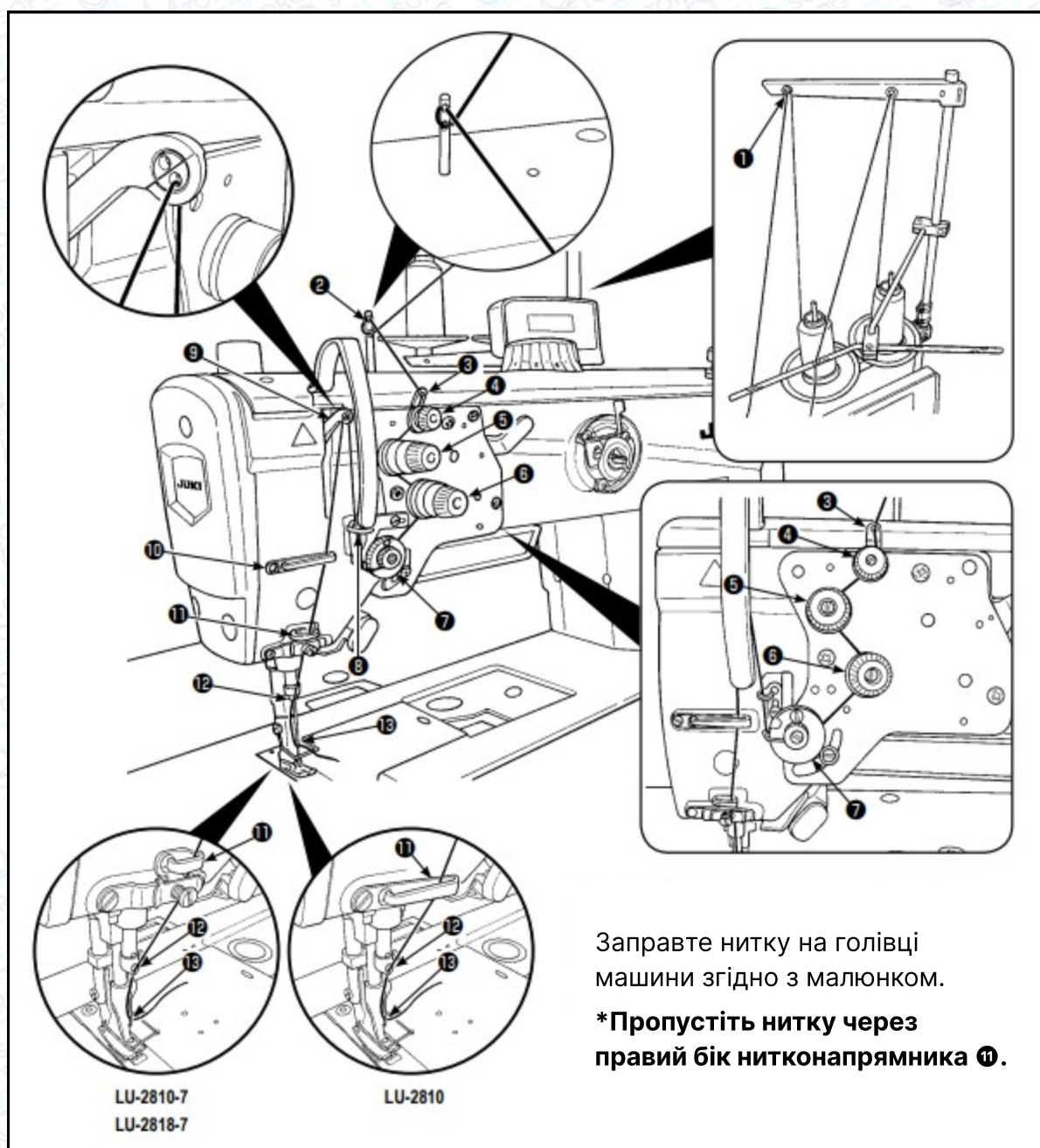
1. Величина намотування катушкової нитки регулюється відкручуванням установчого гвинта (8). Вона збільшується при переміщенні важеля для каркасного намотування (7) вгору.
2. Якщо нитка залишає контролер натягу нитки, намотуйте нитку на проміжному нитконаправлячі одним поворотом.

1. Пристрій для каркасного намотування належить до кнопкового типу. Коли катушка цілком заповниться ниткою, затискач катушкової нитки (5) автоматично повертається у вихідне положення.
2. Щоб закінчити перемотування шпульки до того, як шпулька буде повністю намотана, повертайте маховик, злегка підводячи важіль пристрою намотування шпулькової нитки (7), приводячи притискач шпулькової нитки (5) назад у його вихідне положення.
3. Якщо нитка не приводиться до основи притискача шпульної нитки, вона буде вислизати зі шпульки на початку намотування.

3-6. Протягування нитки через головку машини [LU-2810, 2810-7, 2818-7]

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.

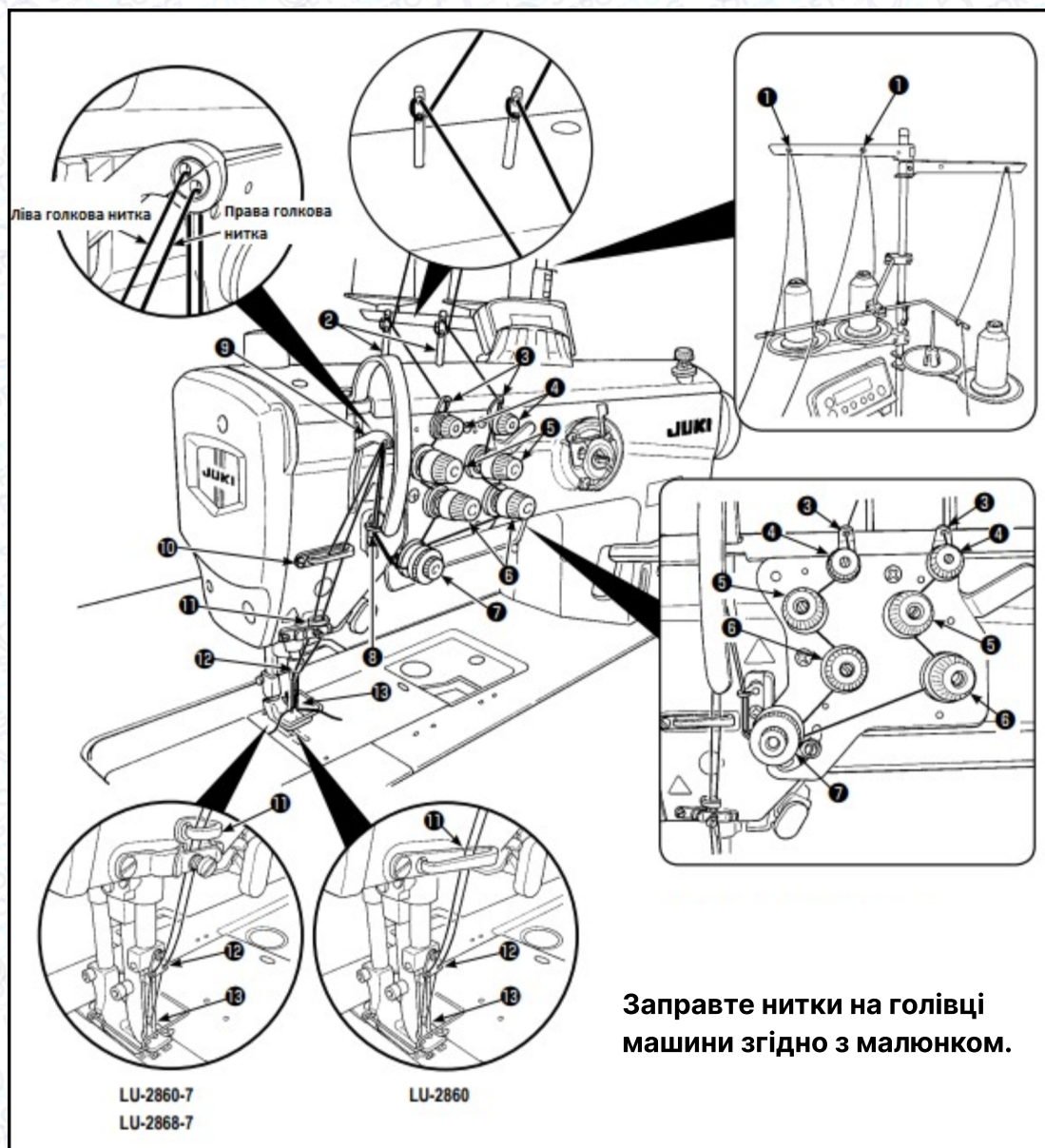


1. Нитконапрямник ⑪ потрібен для того, щоб запобігати вислизанню нитки з вушка голки під час обрізування нитки в положенні за межами матеріалу.
2. Якщо виникає несправність із заплутуванням нитки під час початку пошиття від краю матеріалу, нитку слід видалити з положення, де вона затискається пружиною напрямної нитки ⑪ або замінити її на інший нитконапрямник ⑪.

[LU-2860, 2860-7, 2868-7]

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.



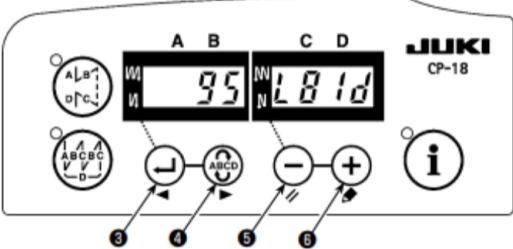
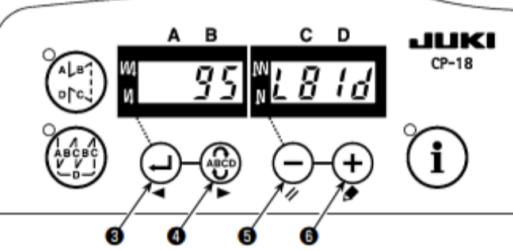
Заправте нитки на голівці машини згідно з малюнком.

1

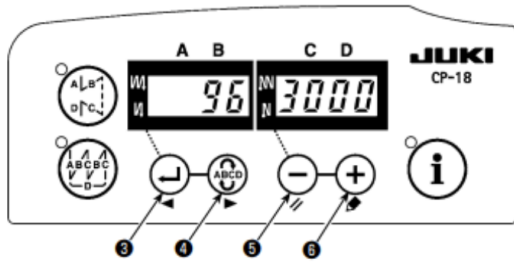
Нитконапрямник ⑪ потрібен для того, щоб запобігати вислизанню нитки з вушка голки під час виконання обрізки нитки в положенні за межами матеріалу.

2	Якщо виникає несправність із заплутуванням нитки під час початку пошиття від краю матеріалу, нитку слід видалити з положення, де вона затискається пружиною напрямною нитки ⑪, або замінити її на інший нитконапрямник ⑪.
---	---

3-7. Як встановити тип головки машини * CP-18

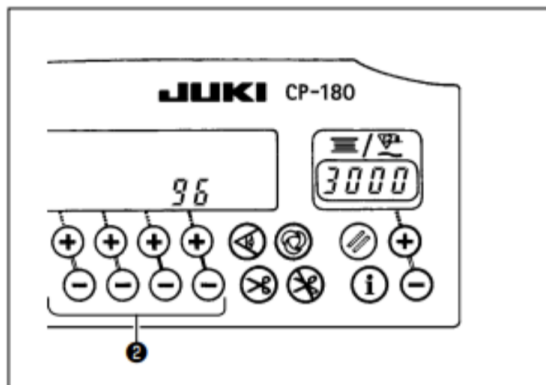
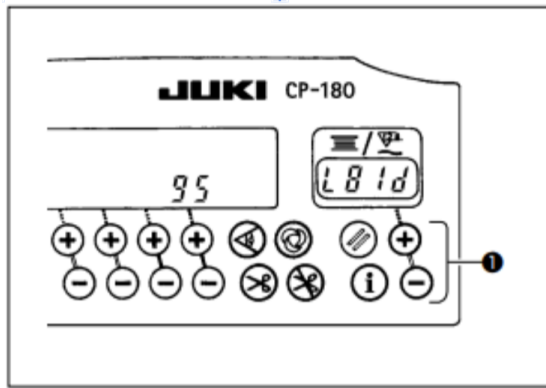
1		<p>Викличте функціональну установку № 95 відповідно до "III-6.</p> <p>Функціональне встановлення SC-922" в Інструкції для SC-922.</p>														
2		<p>Тип шпindelної головки можна вибрати, натискаючи ⊖ (перемикач ⑤) або ⊕ (перемикач ⑥).</p> <p>Виберіть модель головної частини машини згідно з таблицею, показаною нижче.</p> <table border="1" data-bbox="794 1146 1497 1832"> <thead> <tr> <th>Модель</th> <th>Індикація</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LU-2810</td> <td>LU81</td> </tr> <tr> <td>LU-2860</td> <td>LU86</td> </tr> <tr> <td>LU-2810-7</td> <td>L81d</td> </tr> <tr> <td>LU-2860-7</td> <td>L86d</td> </tr> <tr> <td>LU-2818-7</td> <td>L81L</td> </tr> <tr> <td>LU-2868-7</td> <td>L86L</td> </tr> </tbody> </table>	Модель	Індикація	LU-2810	LU81	LU-2860	LU86	LU-2810-7	L81d	LU-2860-7	L86d	LU-2818-7	L81L	LU-2868-7	L86L
Модель	Індикація															
LU-2810	LU81															
LU-2860	LU86															
LU-2810-7	L81d															
LU-2860-7	L86d															
LU-2818-7	L81L															
LU-2868-7	L86L															

3



Після вибору типу головки, натискаючи \ominus перемикача (3) або \oplus перемикача (4), рухайтесь покроково до 94 або 96, при цьому на дисплеї автоматично змінюватиметься зміст налаштування відповідно до типу шпindel'ної головки.

4



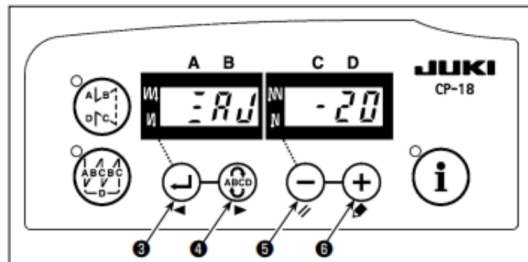
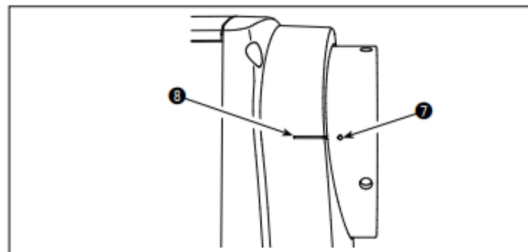
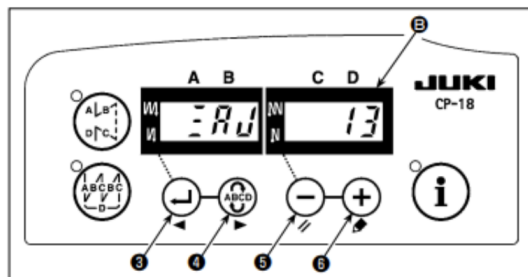
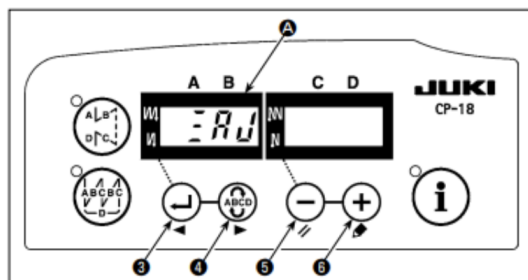
Вимкніть електроживлення.


* CP-180


1. Викличте функціональну установку № 95 відповідно до "18. ФУНКЦІОНАЛЬНИЙ ПЕРЕКІКАЧ" в Інструкції для CP-180.
2. Тип шпindel'ної головки можна вибрати, натискаючи перемикач (1). Виберіть модель головної частини машини згідно з таблицею, показаною нижче.
3. Після вибору типу шпindel'ної голівки, натискаючи перемикач (2), рухайтесь покроково до 94 або 96, при цьому на дисплеї буде автоматично змінюватися зміст налаштування відповідно до типу шпindel'ної головки.
4. Вимкніть електроживлення

Модель	Індикація
LU-2810	LU81
LU-2860	LU86
LU-2810-7	L81d
LU-2860-7	L86d
LU-2818-7	L81L
LU-2868-7	L86L

3-8. Налаштування шпиндельної головки (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7) * CP-18




1) Одночасно натисніть  перемикача (4) і перемикача (5) увімкніть вимикач електроживлення.

2) На дисплеї з'являється  індикація (A) і вмикається режим регулювання.

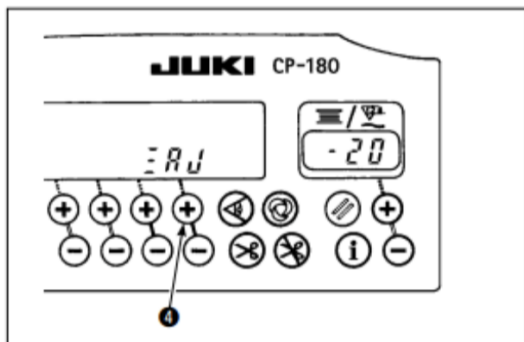
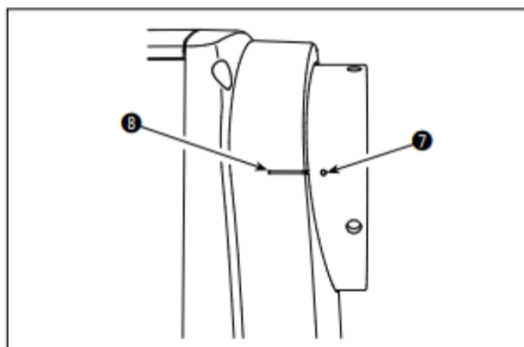
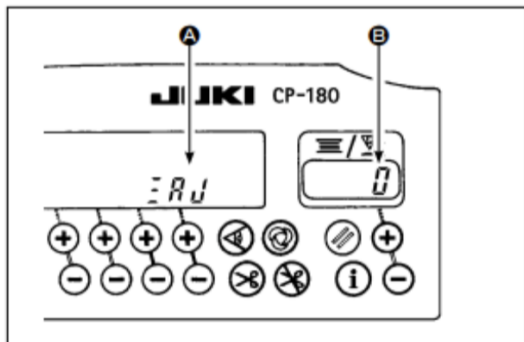
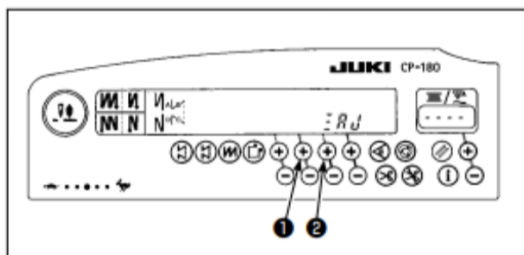
3) Повертайте маховик швейної машини вручну, поки не з'явиться опорний сигнал головної осі, і величина кута від опорного сигналу головної осі відобразиться на дисплеї (B).
(Значення - вихідне значення).

4) У цьому стані поєднайте одну з маркерних точок (7) на шківі з лінією маркера (8) на кришці шківа як показано на малюнку.

5) Натисніть  перемикач (6), щоб завершити процес регулювання.
(Значення - вихідне значення).

6) Вимкніть електроживлення.

При перевірці результату регулювання, встановіть "Налаштування функції № 90: Початок роботи швейної машини активований" у значенні "1":
Початок роботи: швейна машина зупиняється, голка займає верхнє положення. Потім перевірте, чи поєднана точкова мітка (7) з лінією позначки (8). Якщо вони не збігаються, виконайте регулювання заново. Після перевірки результату регулювання, поверніть налаштування № 90 у попереднє значення.



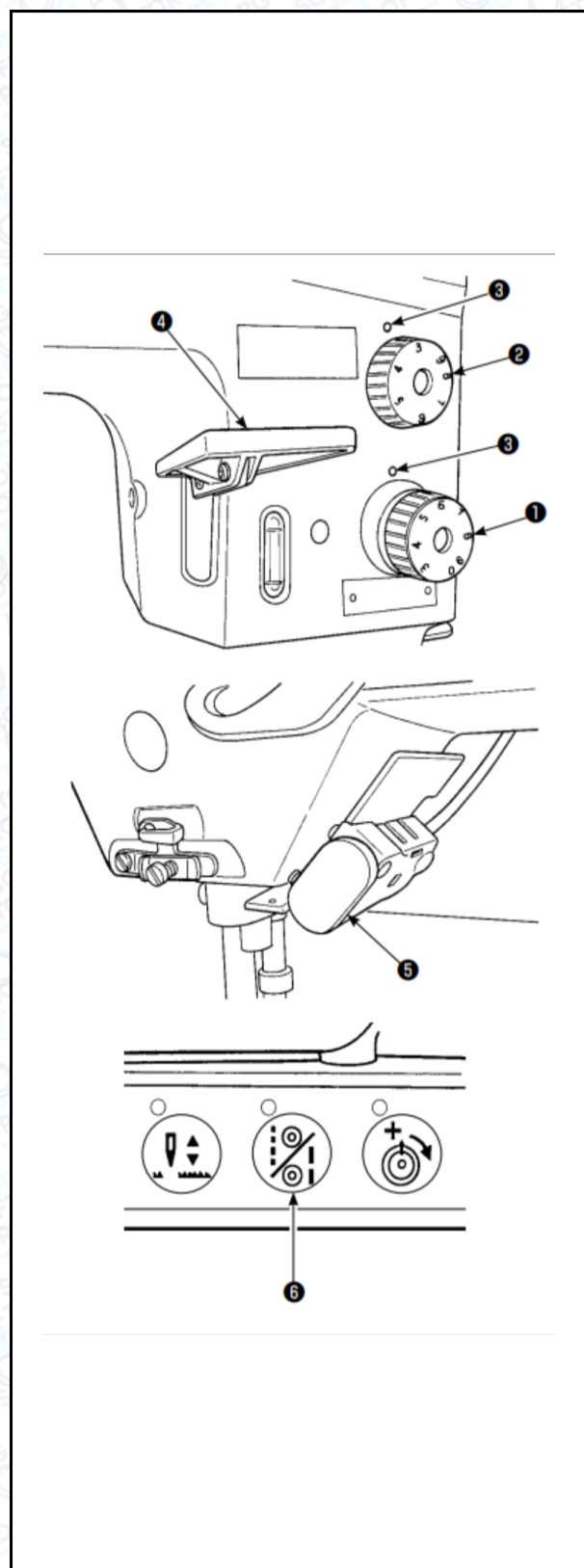
* CP-180

- 1) Одночасно натисніть перемикач ① і перемикач ②, увімкніть вимикач електроживлення.
- 2) На дисплеї з'являється $\bar{R}U$ індикація ① і вмикається режим регулювання.
- 3) Повертайте маховик головки швейної машини вручну, поки не виявиться опорний сигнал головної осі, і величина кута від опорного сигналу головної осі з'явиться на індикаторі ②.
(Значення - вихідне значення).
- 4) У цьому стані треба сумістити одну з маркерних точок ③ на шківі з лінією маркера ④ на кришці шківів як показано на малюнку.
- 5) Натисніть ⑤, щоб завершити процес регулювання.
(Значення - вихідне значення).
- 6) Вимкніть електроживлення.

При перевірці результату регулювання, встановіть "Налаштування функції № 90: Початок роботи швейної машини активований" у значенні "1: Початок роботи: швейна машина зупиняється, голка займає верхнє положення. Потім перевірте, чи поєднана точкова мітка ③ з лінією позначки ④. Якщо вони не збігаються, виконайте регулювання заново. Після перевірки результату регулювання, поверніть налаштування № 90 у попереднє значення.

4. Регулювання швейної машини

4-1. Регулювання довжини стібка



Повертайте регулювальний диск стандартної подачі ① і регулювальний диск подачі ②, щоб поєднати бажане число з маркерними точками ③ на дисках машини.

(1) Шиття при зворотній подачі

- 1) Натисніть важіль контролю за зворотною подачею ④.
- 2) Стібки зворотної подачі виконуються, поки продовжуєте тиснути на важіль.
- 3) Відпустіть важіль, і машина працюватиме з нормальним напрямком подачі.

(2) Ручний режим шиття з одним натисканням при зворотній подачі

- 1) Натисніть перемикач ⑤.
- 2) Стібки зворотної подачі робляться, поки продовжуєте тиснути на перемикач.
- 3) Відпустіть перемикач, і машина працюватиме з нормальним напрямком подачі.

(3) Перемикання величини відхилення під час прокладання прямого стібка (LU-2810-7, 2860-7, 2818-7 і 2868-7)

- 1) Натисніть перемикач для перемикання величини відхилення під час прокладання прямого стібка ⑥, щоб перемикнути довжину стібка відповідно до позначки шкали на регулювальному диску 2P подачі (на перемикачі загоряється світлодіод).

1

Встановіть регулювальний диск 2P подачі ② на 1 поділку менше, ніж встановлене значення регулювального диска стандартної подачі ①.

	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="721 197 805 439">2</td> <td data-bbox="805 197 1497 439">Відрегулюйте регулювальний диск 2Р подачі, коли перемикач для перемикання величини відхилення під час прокладання прямого рядка вимкнений.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="721 439 805 808">3</td> <td data-bbox="805 439 1497 808">(LU-2810-7, LU-2860-7) Позначка шкали на регулювальному диску 2Р подачі менше ніж 3 (за якої диск зупиняється за допомогою стопора диска), використовується для суміщення з 0 диска 2Р. Позначки шкали менше ніж 3 не можуть використовуватися.</td> </tr> <tr> <td data-bbox="721 808 805 1144">4</td> <td data-bbox="805 808 1497 1144">(LU-2818-7, LU-2868-7) Для кругової шкали регулювання стандартного кроку стібка ①, встановленої на значення малого кроку, підніміть та опустіть важіль керування живленням ④ кілька разів, перш ніж почати шити.</td> </tr> </table>	2	Відрегулюйте регулювальний диск 2Р подачі, коли перемикач для перемикання величини відхилення під час прокладання прямого рядка вимкнений.	3	(LU-2810-7, LU-2860-7) Позначка шкали на регулювальному диску 2Р подачі менше ніж 3 (за якої диск зупиняється за допомогою стопора диска), використовується для суміщення з 0 диска 2Р. Позначки шкали менше ніж 3 не можуть використовуватися.	4	(LU-2818-7, LU-2868-7) Для кругової шкали регулювання стандартного кроку стібка ①, встановленої на значення малого кроку, підніміть та опустіть важіль керування живленням ④ кілька разів, перш ніж почати шити.
2	Відрегулюйте регулювальний диск 2Р подачі, коли перемикач для перемикання величини відхилення під час прокладання прямого рядка вимкнений.						
3	(LU-2810-7, LU-2860-7) Позначка шкали на регулювальному диску 2Р подачі менше ніж 3 (за якої диск зупиняється за допомогою стопора диска), використовується для суміщення з 0 диска 2Р. Позначки шкали менше ніж 3 не можуть використовуватися.						
4	(LU-2818-7, LU-2868-7) Для кругової шкали регулювання стандартного кроку стібка ①, встановленої на значення малого кроку, підніміть та опустіть важіль керування живленням ④ кілька разів, перш ніж почати шити.						

4-2. Натяг нитки

1		<p>Регулювання натягу голкової нитки</p> <p>1) Поверніть гайку натягу нитки № 1 ① за годинниковою стрілкою А, щоб скоротити довжину нитки, що залишається після обрізки. Поверніть гайку проти годинникової стрілки В, щоб подовжити її.</p> <p>2) Поверніть гайки натягу нитки № 2 ② за годинниковою стрілкою С, щоб збільшити натяг голкової нитки, або проти годинникової стрілки D, щоб зменшити його.</p>
---	--	---

1	Застосуйте той самий натяг до обох гайок натягу нитки № 2.
2	У разі, якщо довжина нитки, що залишається, не може бути збільшена, замініть регулятор пружини натягу № 1 на 22945505, що є в наявності окремо.

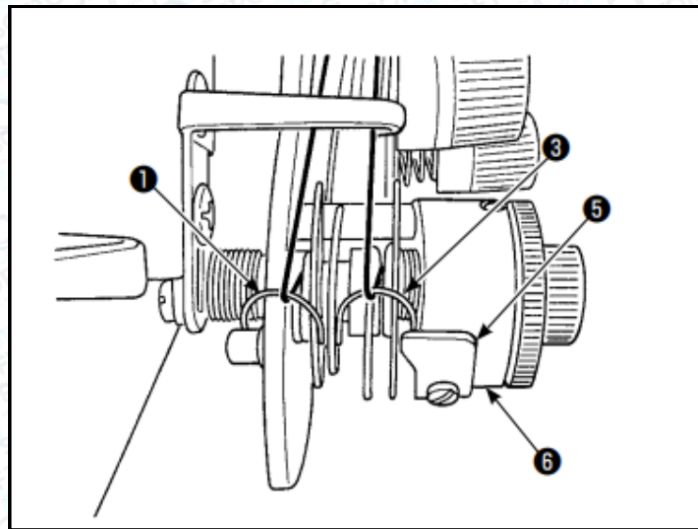
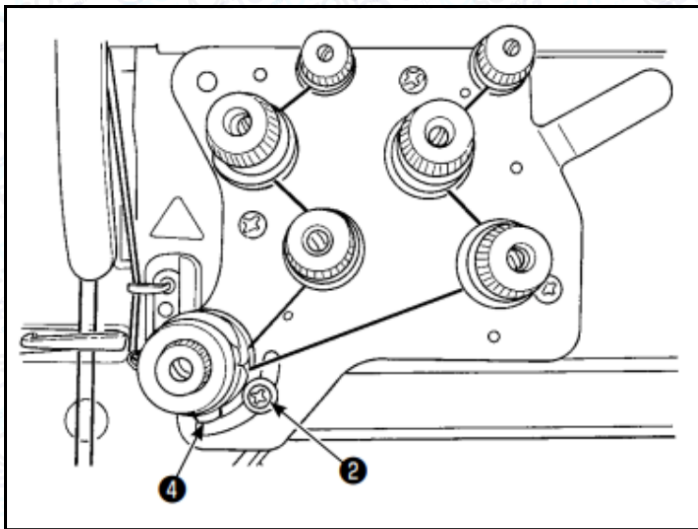
ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.

2		<p>Регулювання натягу шпульної нитки</p> <p>Поверніть гвинт, що регулює натяг (3), за годинниковою стрілкою А, щоб збільшити натяг шпульної нитки, або проти годинникової стрілки В, щоб зменшити його.</p>
---	--	--

4-3. Пружина ниткопритягувача

(1) Коли хочете змінити хід пружини ниткопритягувача	
1	Послабте гвинт (2). Відрегулюйте пружину ниткопритягувача (1), переміщаючи цей гвинт по жолобку.
2	<p>Послабте гвинт (4). Відрегулюйте пружину ниткопритягувача (3), переміщаючи регульовальну пластину пружини ниткопритягувача (5) уздовж основи (6).</p> <p>* У моделей LU-2810, 2810-7 і 2818-7 немає пружини ниткопритягувача (3).</p>



(2) Коли хочете змінити натяг пружини ниткопритягувача

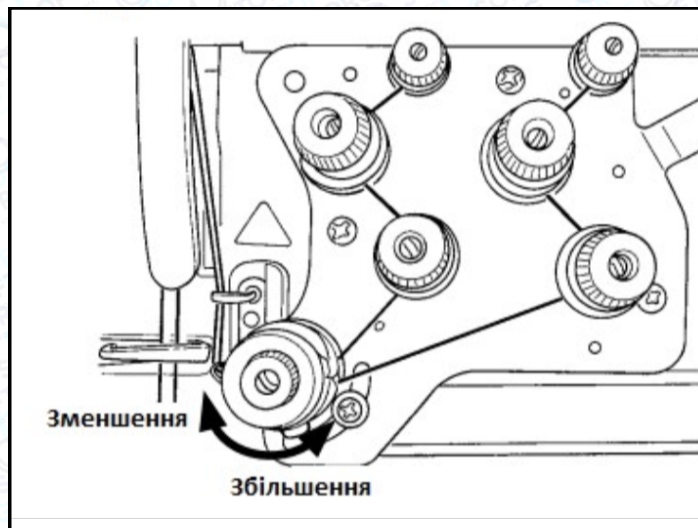
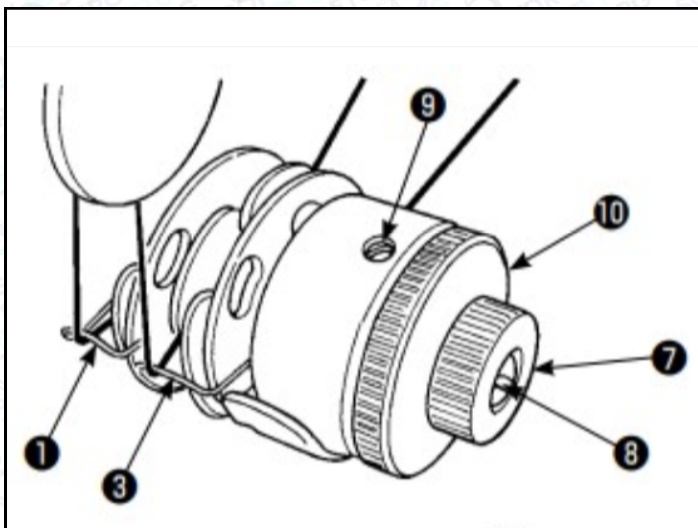
1

Щоб відрегулювати натяг пружини ниткопритягувача ①, відкрутіть спочатку гайку ⑦. Поверніть вісь пружини ⑧ проти годинникової стрілки, щоб збільшити натяг або за годинниковою стрілкою, щоб зменшити його. Після регулювання, встановіть штифт, затягнувши гайку ⑦.

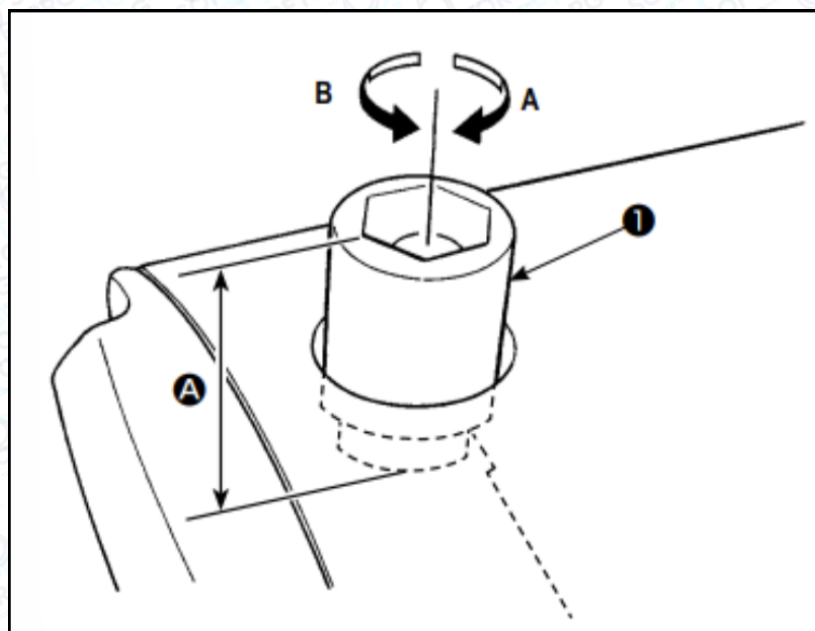
2

Щоб змінити натяг пружини ниткопритягувача ③, спочатку відкрутіть гвинт ⑨. Поверніть гайку 10 проти годинникової стрілки, щоб збільшити натяг або за годинниковою стрілкою, щоб зменшити його. Після регулювання, закріпіть гайку, затягнувши гвинт ⑨.

*** У моделей LU-2810, 2810-7 і 2818-7 немає пружини ниткопритягувача ③.**



4-4. Регулювання тиску притискної лапки



Поверніть регульовальний диск пружини притискної лапки ① за годинниковою стрілкою А, щоб збільшити тиск притискної лапки, або проти годинникової стрілки В, щоб зменшити його.

Працюйте на швейній машині з мінімальним тиском притискної лапки, поки вона надійно тримає матеріал.

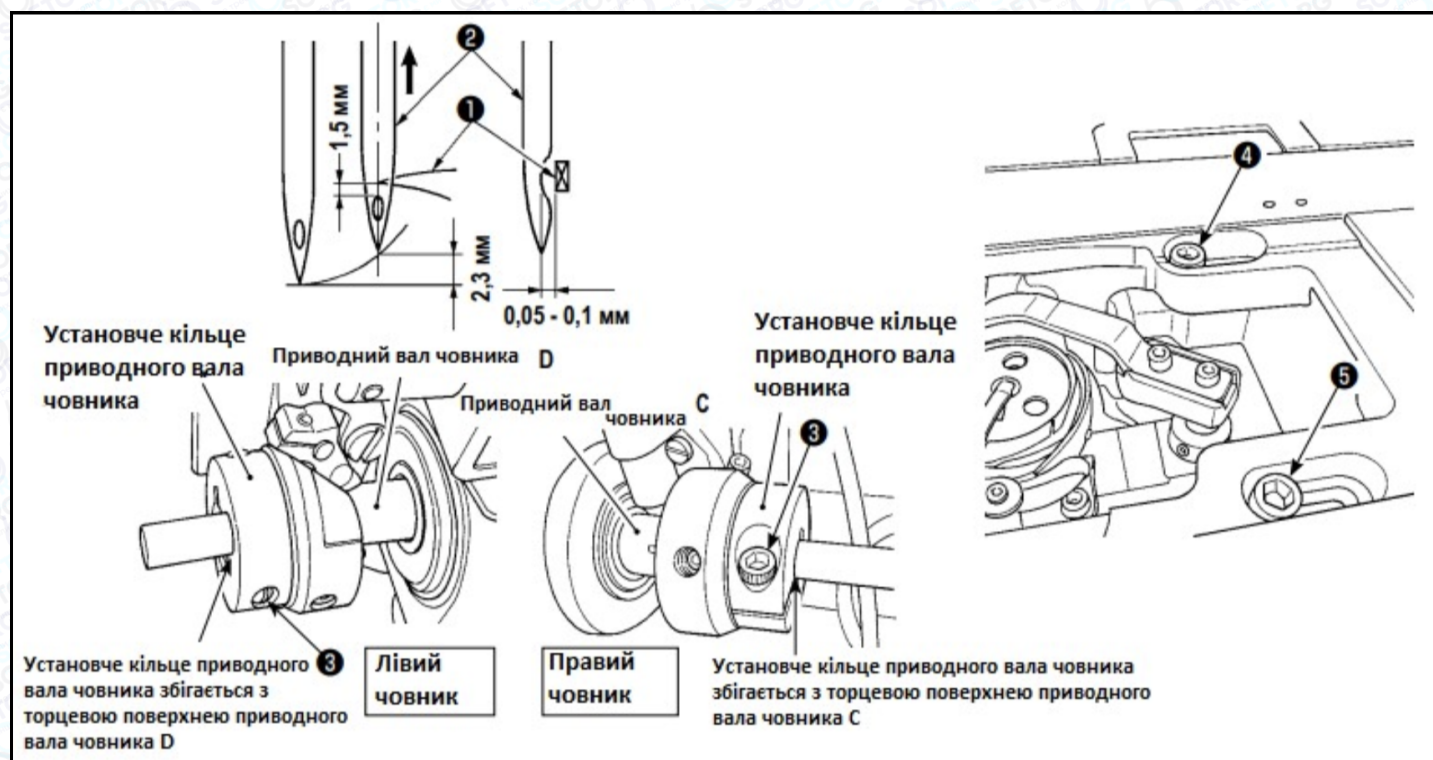
Доступний діапазон - від 38 мм до 60 мм, який являє собою відстань від верхньої поверхні ① консолі до верхньої поверхні кругової шкали, що регулює пружину притискної лапки, ①.

Стандартне значення під час відвантаження становить 47 мм.

4-5. Синхронізація голки з човником

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.



1	Відрегулюйте регулювальний диск стандартної подачі до "0".
2	Відкрутіть затискний гвинт настановного кільця приводного вала човника (3), і поверніть маховик проти годинникової стрілки, щоб змусити голководій піднятися на 2,3 мм від нижнього положення ходу.
3	Вирівняйте край леза (1) човника з центром голки (2), і затягніть затискний гвинт настановного кільця приводного вала човника (3). При цьому забезпечується зазор в 1,5 мм між краєм леза човника і верхнім краєм вушка голки. Установче кільце приводного вала човника має бути на одному рівні з торцевими поверхнями С і D приводного вала човника.

4	Відкрутіть установчі гвинти ④ і ⑤ приводного вала човника на поверхні платформи. Відрегулюйте зазор між краєм леза човника та голкою до 0,05 - 0,1 мм, переміщаючи приводний вал човника вправо або вліво, щоб змінити його положення. Потім затягніть установчі гвинти ④ і ⑤.
5	Зіставте найбільшу позначку шкали регульовального диска стандартної подачі з маркерною точкою на важелі машини. Переконайтеся, що край леза човника не стикається з голкою.

УВАГА!

1. Якщо відбувається пропуск стібка й обрив нитки, коли використовуєте еластичну нитку, відрегулюйте синхронізацію човника з голкою, використовуюваною для шиття.
2. Панель керування може зіткнутися з підставкою для нитки під час нахилу головки машини. Щоб захистити відповідні частини від зіткнення, перемістіть підставку для нитки в положення, в якому вона не заважає пульту керування.

[Тільки для LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7 і LU-2868-7]

Щоб перевірити положення голки, можна використати дисплей головного кута обертання вала в

"Режимі регулювання головки машини" SC-922.

Збільште числове значення, що відображається, коли голководій перебуває в найнижчому положенні свого ходу в "режимі регулювання головки машини" під кутом у 25°, голководій підніметься на 2,3 мм.

Коли голководій підіймається на 2,3 мм від найнижчого положення свого ходу, кут обертання головного вала - 25° кута. Під час регулювання зв'язку голка - човник у "режимі регулювання головки машини" не натискайте перемикач.

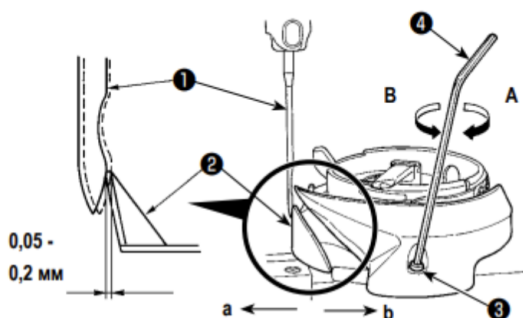
4-6. Регулювання запобіжника

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.

Перевірте положення запобіжника.

В стандартному положенні запобіжник голки (2) повинен штовхати бічну поверхню голки (1), щоб відхилити голку на 0,05 - 0,2 мм від її прямого положення. Якщо положення човника не таке, як показано вище, використовуйте відповідний шестикутний торцевий гайковий ключ (4) для регульовального гвинта (3) запобіжника голки та відрегулюйте таким чином:

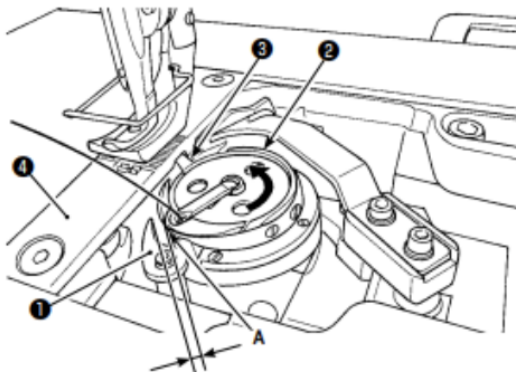


1. Щоб відхилити запобіжник човникової голки в напрямку а, поверніть регульовальний гвинт запобіжника голки в напрямку А.
2. Щоб відхилити запобіжник човникової голки в напрямку b, поверніть регульовальний гвинт запобіжника голки в напрямку В.
3. На завершувальній стадії процедури, відрегулюйте відповідним чином зазор, передбачений між голкою і човником.

4-7. Регулювання важеля шпульного ковпачка

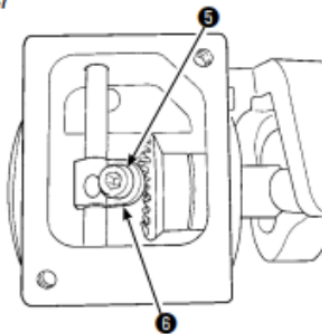
ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.

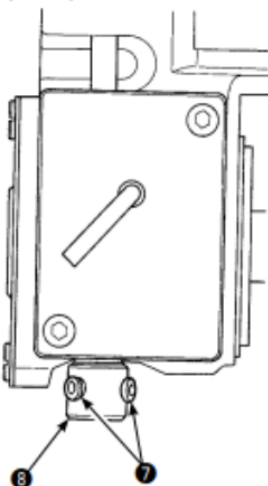


LU-2810, 2810-7, 2818-7
0,7 - 0,9 мм
LU-2860, 2860-7, 2868-7
0,9 - 1,1 мм

LU-2810, 2810-7

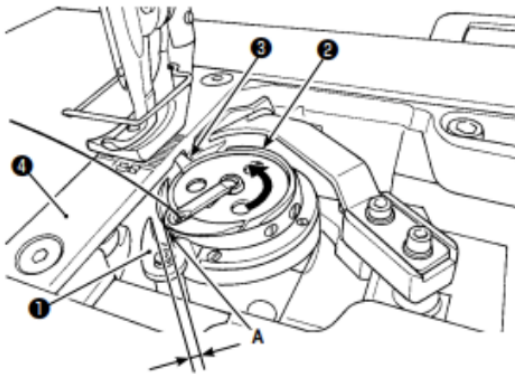


LU-2860, 2860-7, 2818-7, 2868-7



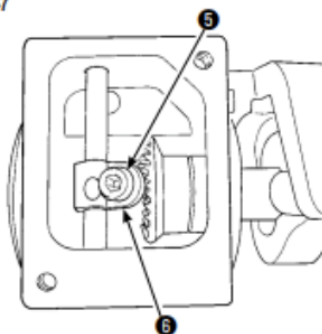
LU-2810, LU-2810-7

1. Поверніть маховик у звичайному напрямку обертання, щоб перемістити важіль, що відкриває шпульний ковпачок ①, якомога ближче до внутрішнього човника ②.
2. Повертайте внутрішній човник ② у напрямку, показаному стрілкою, доки стопор ③ не притиснеться до прорізу в голковій пластинці ④.
3. Послабте установчий гвинт кривошипа розпрямника тканини ⑤. Відрегулюйте зазор, передбачений між важелем, що відкриває шпульний ковпачок, і виступаючою частиною А внутрішнього човника до 0,7 - 0,9 мм. Затягніть інсталяційний гвинт ⑤, придавлюючи кривошип важеля для відкриття шпульного ковпачка ⑥.

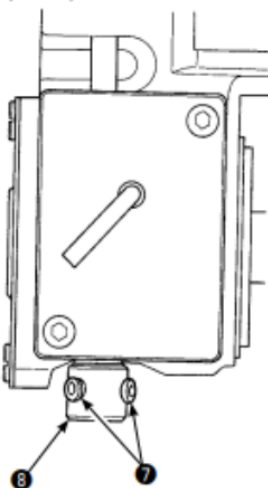


LU-2810, 2810-7, 2818-7
0,7 - 0,9 мм
LU-2860, 2860-7, 2868-7
0,9 - 1,1 мм

LU-2810, 2810-7



LU-2860, 2860-7, 2818-7, 2868-7



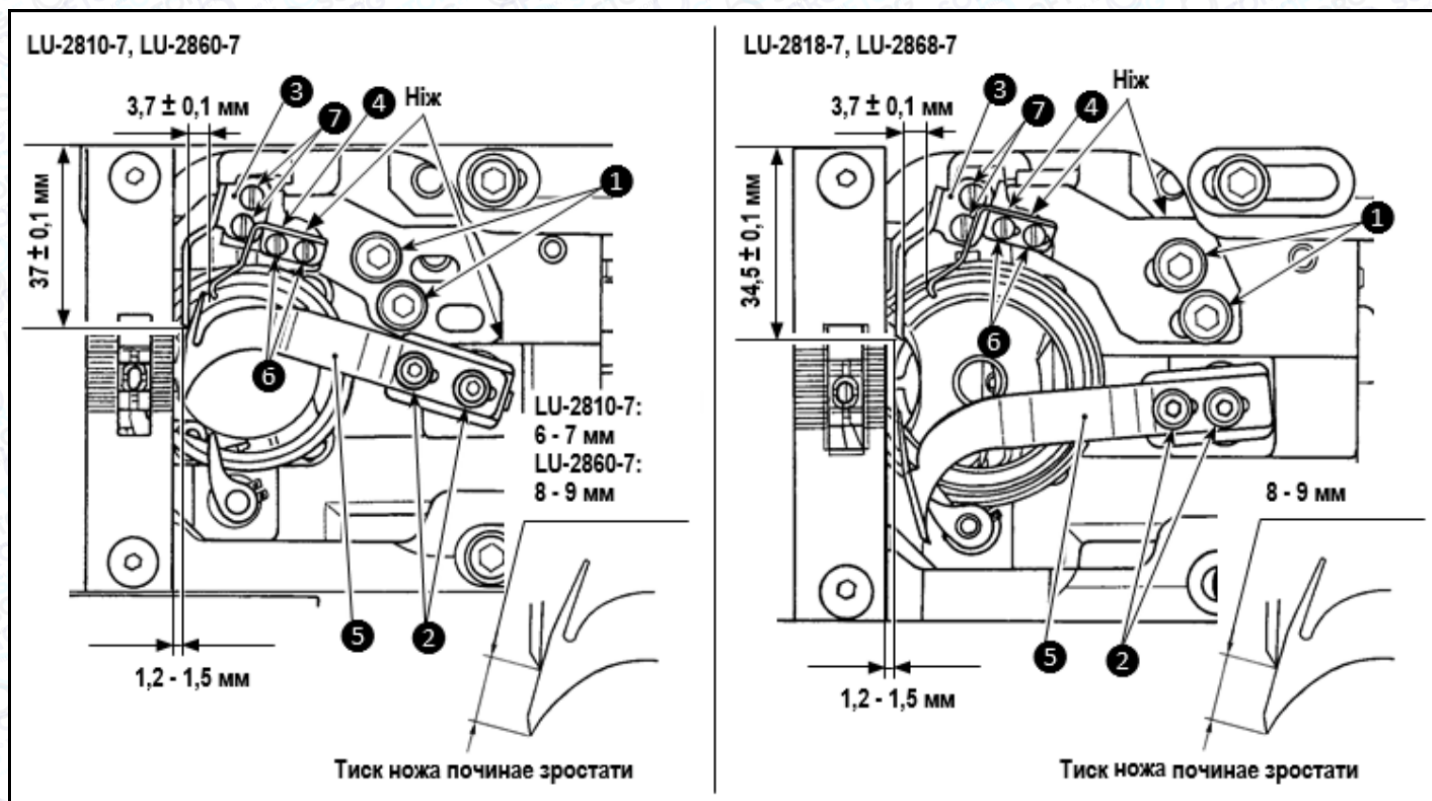
LU-2860, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7

1. 1) Поверніть маховик у звичайному напрямку обертання, щоб перемістити важіль, що відкриває шпульний ковпачок ①, якомога ближче до внутрішнього човника ②.
2. 2) Повертайте внутрішній човник ② у напрямку, показаному стрілкою, доки стопор ③ не притиснеться до прорізу в голковій пластинці ④.
3. 3) Ослабте установчі гвинти ⑦ втулки важеля, що відкриває шпульний ковпачок. Відрегулюйте зазор, передбачений між важелем, що відкриває шпульний ковпачок, і виступаючою частиною А внутрішнього човника до 0,9 - 1,1 мм для LU 2860, -2860-7 і 2868-7, або до 0,7 - 0,9 мм для LU-2818-7.
4. 4) Затягніть установчі гвинти ⑦, натискаючи важіль, що відкриває шпульний ковпачок ①, і підіймаючи вгору втулку важеля, що утримує шпульний ковпачок ⑧.

4-8. Регулювання положення контрножа, тиску ножа і тиску затискача

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.



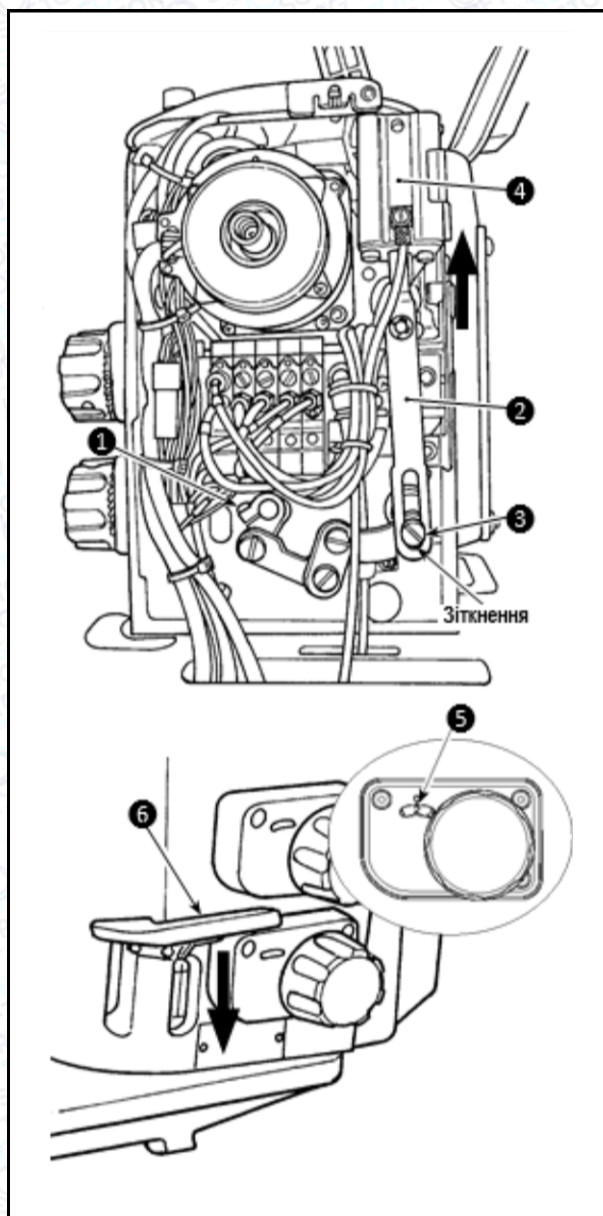
1	Перемістіть рухомий ніж (5) вручну в його передню позицію руху.
2	<ul style="list-style-type: none">• Регулювання контрножа Відкрутіть установчі гвинти основи контрножа (1). Відрегулюйте положення контрножа так, щоб верхній край (3) був розташований на відстані 1,2 - 1,5 мм від торцевої поверхні голкової пластини у бічному напрямку, і щоб він був притиснутий до ступеневої частини (поверхня на стороні осі ножа, що рухається) приводного вала човника у поздовжньому напрямку. Потім затягніть установчі гвинти (1).

2	<p>Послабте установчі гвинти контрножа (7). Налаштуйте відстань між монтажною площиною ковзної опори і наконечником контрножа на $37 \pm 0,1$ мм для LU-2810-7 і LU-2860-7 або на $34,5 \pm 0,1$ мм для LU-2818-7 і LU-2868-7. Потім затягніть установчі гвинти (7).</p>
3	<p>•Регулювання тиску ножа</p> <p>Відкрутіть установчі гвинти (2) у рухомому ножі. Поверніть маховик, щоб перемістити рухомий ніж і відрегулювати тиск ножа. При стандартному регулюванні тиск ножа має посилюватися з моменту, коли відстань від верхнього кінця рухомого ножа до верхнього кінця контрножа становить 6 - 7 мм для LU-2810-7 або 8 - 9 мм для LU-2860-7, -2818-7 і -2868-7.</p> <div style="border: 2px dashed red; padding: 10px;"> <ol style="list-style-type: none"> 1. Відрегулюйте тиск ножа (5) так, щоб пружина (4) затискача не стикалася з рухомим ножем (тиск затискача не зростає). 2. Будьте обережні, щоб не отримати травму від рухомого ножа (5), контрножа (3), краю леза човника тощо. </div>
4	<p>• Регулювання тиску затискача</p> <p>Щоб відрегулювати тиск затискача, спочатку послабте установчий гвинт затискної пружини (6). Відрегулюйте бічне положення затискної пружини так, щоб забезпечувався зазор у $3,7 + 0,1$ мм між затискною пружиною (4) і контрножем (3). Потім відрегулюйте поздовжнє положення затискної пружини, затягнувши установчий гвинт (6) з затискною пружиною, притиснутою до ступінчастої частини основи контрножа.</p> <div style="border: 2px dashed red; padding: 10px;"> <p>Переконайтеся, що тиск затиску чиниться при переміщенні рухомого ножа (5) до його заднього положення.</p> </div>

4-9. Регулювання ущільнювального стібка

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

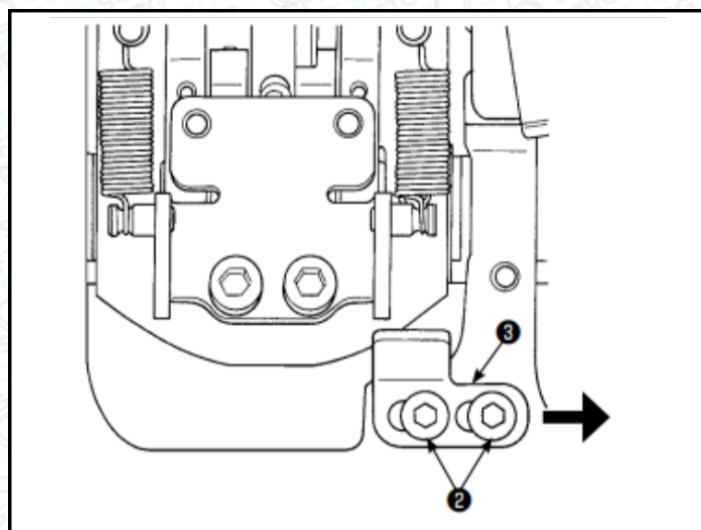
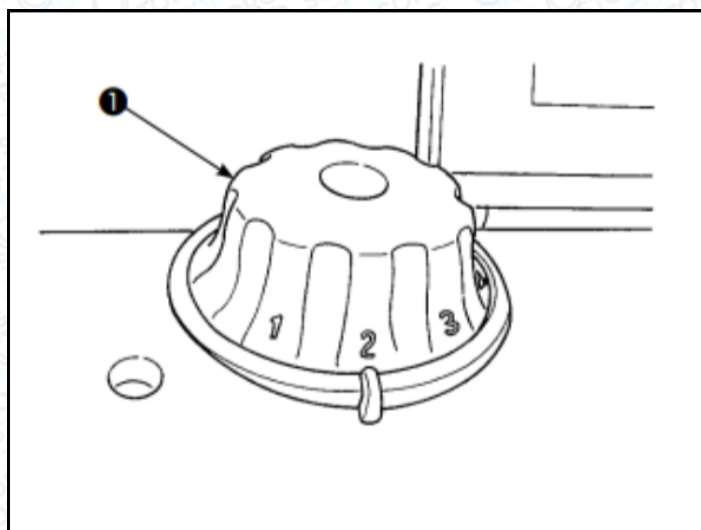
Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.



1. Розташуйте пластину кругової шкали для регулювання кроку стібка (5) у потрібній величині ущільнення. Наприклад, крок 2 у разі величини ущільнення 2 мм. Послабте гвинт скоби важеля ущільнювального стібка (1).
2. Підніміть циліндр ущільнення (4) у напрямку стрілки. При цьому рукою опустіть важіль керування зворотною подачею (6), щоб перевести швейну машину в стан шиття зі зворотною подачею. У цьому стані затягніть затискний гвинт кривошипа ущільнення (1) в положенні, при якому верхній кінець прорізу в з'єднанні (2) стикається з шарнірним гвинтом (3).

Якщо величина ущільнення є недостатньою, це може спричинити збій у роботі обрізувача нитки та призвести до пропуску стібків.

4-10. Регулювання величини зворотно-поступального вертикального руху крокуючої і притискної лапки



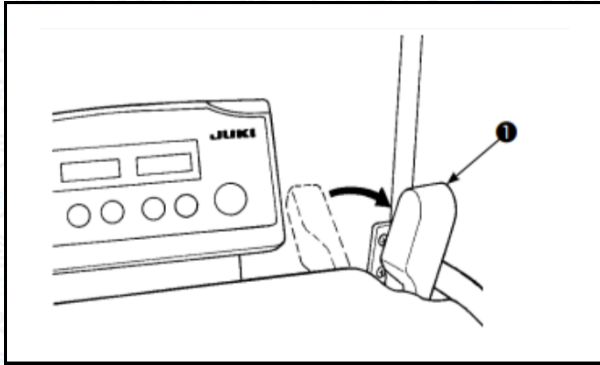
Відрегулюйте величину зворотно-поступального вертикального руху крокуючої і притискної лапки, використовуючи диск ①. Поверніть диск за годинниковою стрілкою, щоб збільшити величину зворотно-поступального вертикального руху крокуючої і притискної лапки, або проти годинникової стрілки, щоб зменшити її.

Ця величина обмежена на заводі до 6,5 мм під час відвантаження. Щоб скасувати обмеження на величину зворотно-поступального вертикального руху крокуючої і притискної лапки, видаліть верхню кришку, відкрутіть установчі гвинти ② і перемістіть стопор ③ вправо.

Під час звільнення стопора за допомогою стандартного вимірювача, притискна лапка може створювати перешкоди для крокуючої лапки. Притискна лапка може також створювати перешкоди для голководія, коли використовується важкий матеріал. Переконайтеся, що притискна лапка не перешкоджає іншим механізмам, перш ніж почати працювати на швейній машині.

5. Робота швейної машини

5-1. Ручне підйомне пристосування



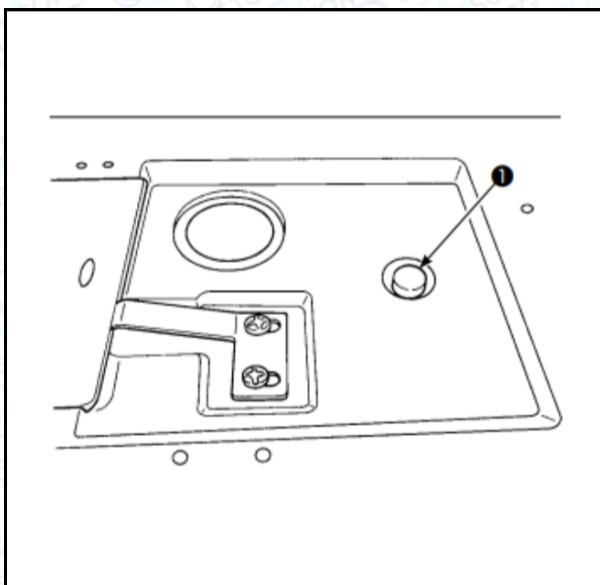
Щоб підняти притискну лапку вручну, потягніть ручний ① підйомник у напрямку, показаному стрілкою.

Він підіймає притискну лапку на 10 мм і фіксує в цьому положенні.

5-2. Повернення у вихідне положення запобіжної муфти

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

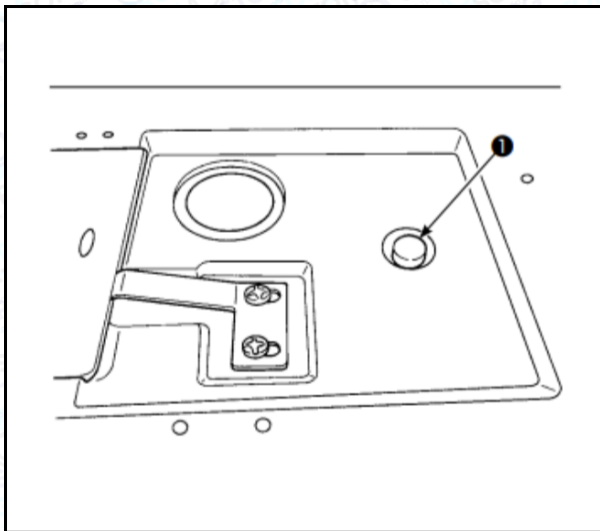
Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився



Запобіжна муфта функціонує, коли надмірне навантаження додається до човника або інших компонентів під час шиття. У цей час човник ніколи не буде обертатися, навіть якщо маховик обертається. Коли запобіжна муфта спрацювала, усуньте причину цього та поверніть її у вихідне положення.

1

Натискаючи кнопку ①, розташовану на верхній поверхні станини машини, із силою поверніть маховик у зворотному напрямку обертання.

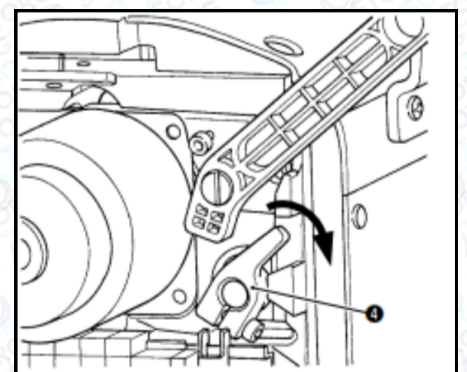
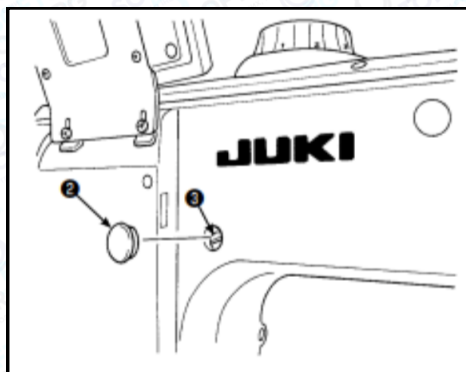
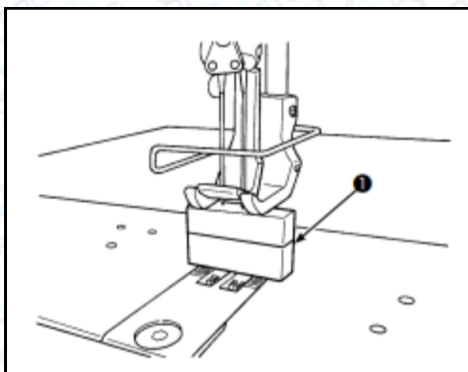


2	<p>Процедура повернення у вихідне положення закінчується, коли маховик клацає.</p> <p>Поверніть маховик вручну, і переконайтеся, що кнопка ① повернулася у вихідне положення.</p>
3	<p>На завершальній стадії процедури перевірте співвідношення голки та човника.</p>

5-3. Регулювання автоматичного підйомного пристосування притискної лапки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через неочікуваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.



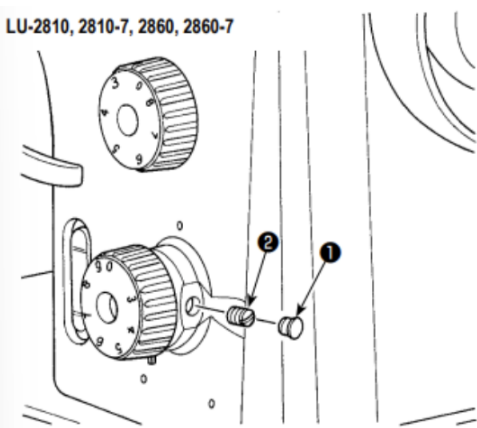
1	<p>Увімкніть електроживлення. Виконайте обрізку нитки. Увімкніть автоматичний підйомник притискної лапки.</p>
2	<p>Помістіть 20 міліметрову прокладку ① під притискну лапку.</p>
3	<p>Вимкніть електроживлення.</p>

4	Видаліть гумовий ковпачок (2) із заднього боку важеля машини. Відкрутіть установчий гвинт (3).
5	Повертайте до упору підйомний важіль притискної планки (4) в напрямку, показаному стрілкою. Потім затягніть установчий гвинт (3).

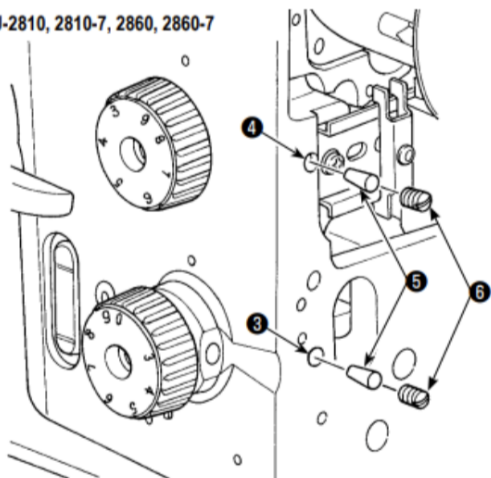
Для машини зі стандартними розмірами верхній край крокуючої притискної лапки створює перешкоди для голководія, коли величина зворотно-поступального вертикального руху крокуючої та притискної лапки встановлена у 2 мм або менше, та у випадку, коли вона встановлена у 7 мм або більше та виконується обертання голки у зворотний бік.

Щоб використовувати машину з величиною зворотно-поступального вертикального руху крокуючої та притискної лапки в 2 мм або менше, встановіть величину підйому притискної лапки за допомогою автопідйомника в 17 мм або менше.

5-4. Фіксація регульовального диска подачі

	<p>Якщо регульовальний диск подачі переміщується зі встановленого положення, коли керуєте автоматичним пристроєм зворотної подачі (LU-2810, 2810-7, 2860, 2860-7):</p> <p>Видаліть гумовий ковпачок (1). Затягніть гвинти (2).</p>
---	---

LU-2810, 2810-7, 2860, 2860-7



Щоб заборонити рух регулювального диска подачі (LU-2810, 2810-7, 2860, 2860-7):

- 1) Видаліть кришку мотора або кожух ремня.
- 2) Вставте стопорний штифт (5) і гвинт (6) у різьбовий отвір (3) (або в отвори (3) і (4) для LU-2810-7 і 2860-7) і затягніть його. Вставте стопорний стрижень (5) у проріз з її тоншого кінця, як показано на малюнку.

Стопорний штифт (5) і гвинт (6) можна використовувати окремо.

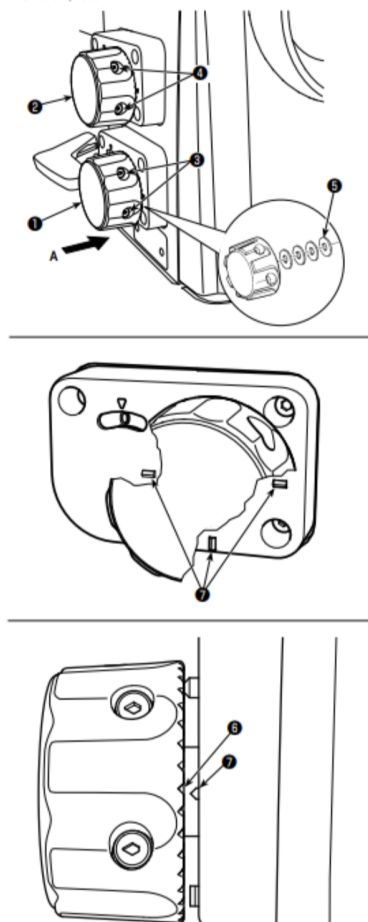
Номер деталі стопорного штифта:

TA0440401MO

Номер деталі гвинта:

SM8060612TP

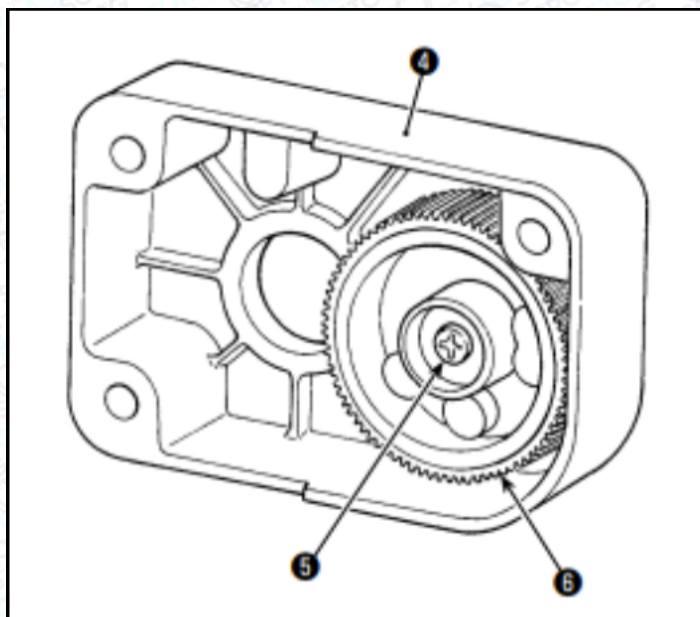
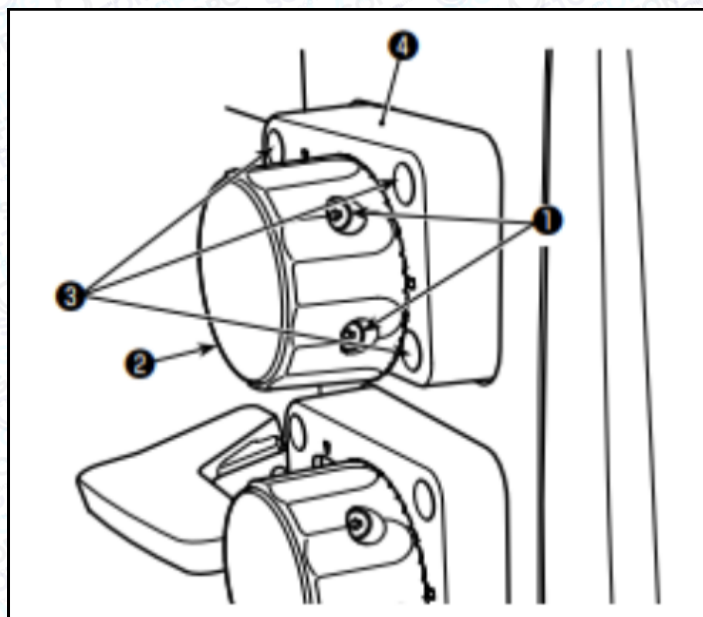
LU-2818-7, 2868-7



Щоб заборонити регулювання регулювального диска подачі (LU-2818-7, 2868-7):

1. Послабте установчий гвинт кругової шкали для регулювання кроку стібка (3) (або (4)). Видаліть кругову шкалу для регулювання кроку стібка (1) (або (2)) і чотири шайби (5).
2. Вставте кругову шкалу для регулювання кроку стібка (1) (або (2)) назад у її вихідне положення і натисніть на неї в напрямку А. Мітка (6) диска відповідає проєкційній секції (7) кришки, треба закріпити диск так, щоб він більше не обертався.
3. Затягніть настановні гвинти диска регулювання подачі (3) (або (4)) по черзі, щоб зафіксувати диск (1) (або (2)).

5-5. Як змінити максимальну довжину стібка (LU-2818-7, LU-2868-7)



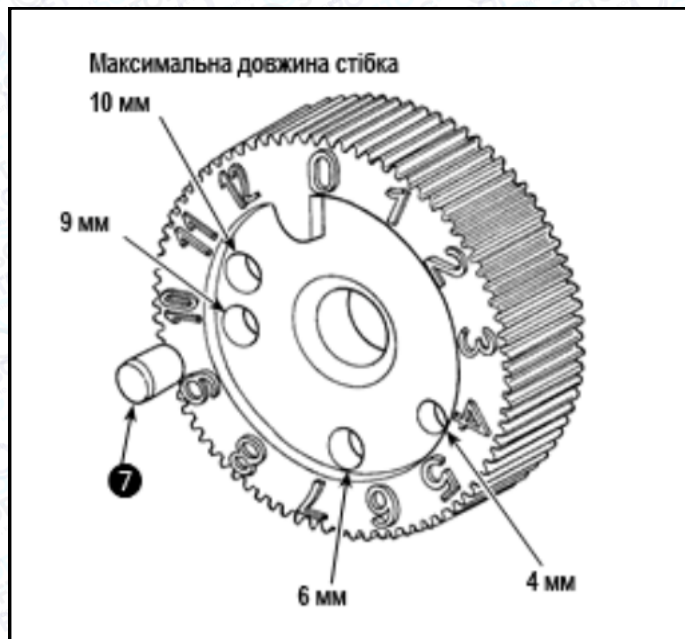
1	Ослабте установчий гвинт кругової шкали для регулювання кроку стібка (1). Видаліть кругову шкалу для регулювання кроку стібка (2).
2	Послабте установчий гвинт кришки кругової шкали (3). Видаліть кришку (4).
3	Послабте установчий гвинт пластини кругової шкали (5). Видаліть пластину (6).
4	<ul style="list-style-type: none"> Вставте стопорний стрижень (7) до упору в один з отворів пластини кругової шкали, який відповідає потрібній максимальній довжині стібка. Знову прикріпіть кругову шкалу для регулювання кроку стібка (2), кришку кругової шкали (4) і пластину кругової шкали (6) відповідно гвинтами (1), (3) та (5).

Якщо вставлений стопорний стрижень (7) і затягнутий установчий гвинт (5) бовтаються, закріпіть їх за допомогою епоксидної смоли. Відрегулюйте глибину затягування інсталяційного гвинта пластини кругової шкали (5), щоб дозволити пластині кругової шкали (6) переміщатися безперешкодно без люфту.

УВАГА!

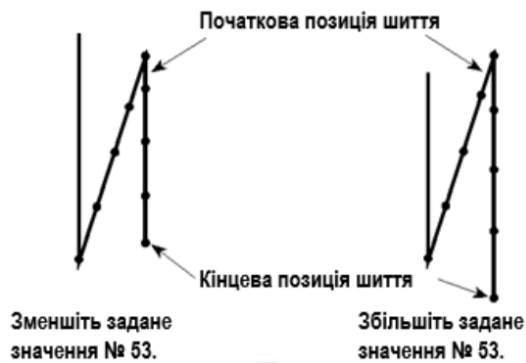
Стопорний штифт можна використовувати окремо.

Номер деталі стопорного штифта: PH0400062C0



5-6. Точки входу голки під час шиття зі звичайною і зворотною подачею поєднуються під час шиття з автоматичною зворотною подачею (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7)

- Коли швидкість шиття або кроку стібка змінено, точки входу голки під час шиття зі звичайною і зворотною подачею не можуть поєднуватись під час шиття з автоматичною зворотною подачею.
- У такому разі виправте суміщення точок входу голки, змінюючи синхронізацію ввімкнення/вимкнення циліндра автоматичного зворотної подачі.
- У разі якщо крок стібка великий і виправити синхронізацію важко, рекомендується знизити швидкість шиття зі зворотною подачею або використовувати функцію тимчасової зупинки в кожному кутовому сегменті швейної фігури.



Як поєднати точки входу голки під час шиття зі зворотною подачею з точками під час шиття з нормальною подачею.

Виконайте "виправлення синхронізації під час шиття зі зворотною подачею" згідно з відмінністю між точками входу голки.

① Виправлення синхронізації для шиття зі зворотною подачею на початку шиття (Функціональна установка № 51)

② Виправлення синхронізації шиття зі зворотною подачею на початку шиття (Функціональна установка № 52)

Зменште задане значення № 52. Збільште задане значення № 52.

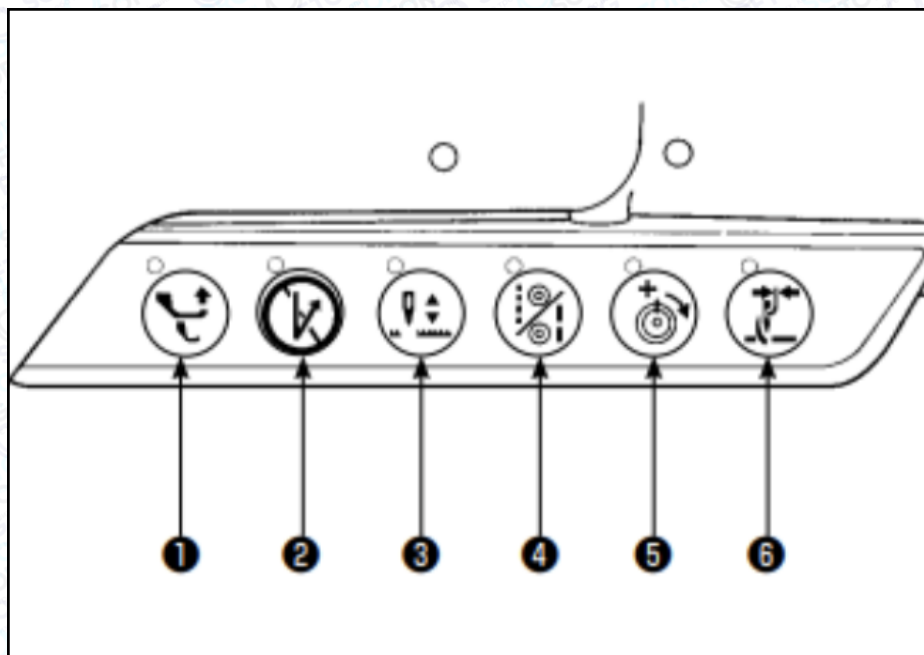
Початкова позиція шиття

③ Виправлення синхронізації шиття зі зворотною подачею наприкінці шиття (Функціональна установка № 53)

Швидкість шиття зі зворотною подачею стібка за стібком (Встановлення функції № 8) і функція тимчасової зупинки в кожному кутовому сегменті швейної фігури (Функція № 151)

	Значення за замовч.	Рекоменд. значення	Рекоменд. значення	Рекоменд. значення
Крок стібка (мм)	3-6	7-8	7-8	10-12
Швидкість шиття зі зворотною подачею (ст/хв)	600	500	400	400
Функція тимчасової зупинки в кожному кутовому сегменті швейної фігури	0 (Вимкнено)	0 (Вимкнено)	0 (Вимкнено)	1 (Увімкнено)

5-7. Робочі перемикачі (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7)



1 Перемикач для регулювання величини зворотно-поступального вертикального руху

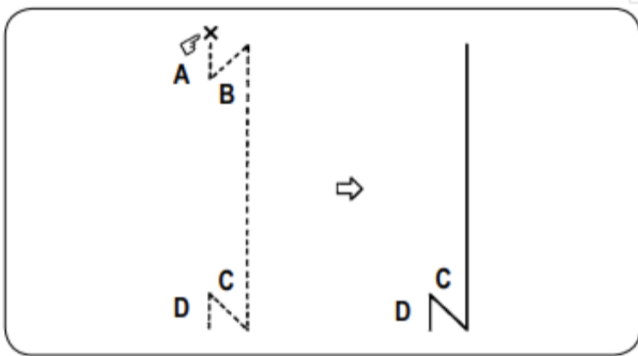
Якщо цей перемикач буде натиснуто, то величина зворотно-поступального вертикального руху крокуючої і притискної лапки буде максимальною (лампочка над перемикачем загоряється). Використовуйте цей перемикач, коли багат шарова частина швейного виробу не подається рівномірно.


Щоб перемикати величину зворотно-поступального вертикального руху крокуючої та притискної лапки за допомогою педального (колінного) перемикача, з'єднайте разом педальний перемикач і установчу пластину, що поставляється з машиною, і закріпіть їх на столі за допомогою шурупа.

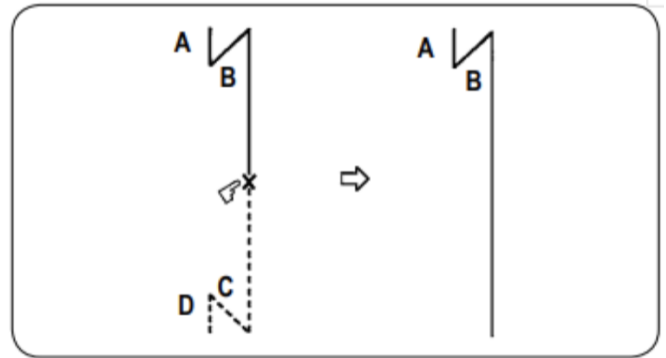
2 Перемикач скасування/доповнення шиття під час автоматичної зворотної подачі


- Якщо цей перемикач натиснуто, коли шиття під час автоматичної зворотної подачі було визначено, то прокладання рядка під час зворотної подачі деталі не буде виконуватися (одразу ж після того, як його натиснуто). (Приклад 1)
- Якщо цей перемикач натиснуто, коли шиття під час неавтоматичної зворотної подачі було визначено, то прокладання стібка буде виконуватися (одразу ж після того, як його натиснуто). (Приклад 2)

(Приклад 1) У випадку, при якому шиття при автоматичній зворотній подачі, як для початку, так і для кінця було визначено:

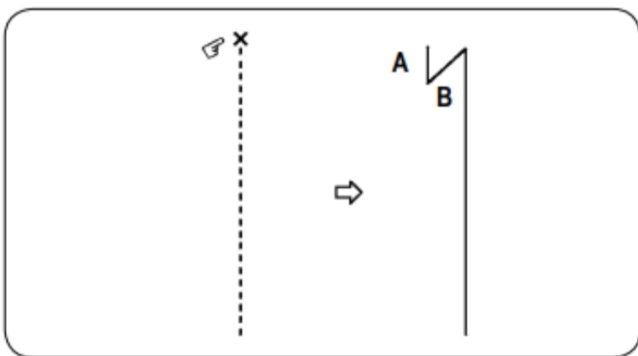



Якщо перемикач  натиснуто до початку шиття, то шиття при автоматичній зворотній подачі для початку (між A і B) не буде виконано

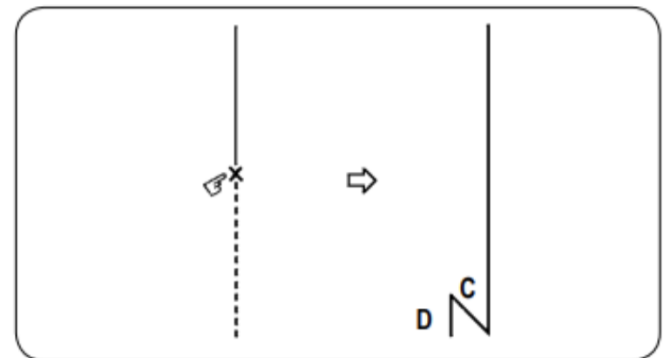



Якщо перемикач  натиснуто під час шиття, то шиття при автоматичній зворотній подачі для кінця (між C і D), не буде виконано.

(Приклад 2) У випадку, за якого шиття під час автоматичної зворотньої подачі для початку і для кінця не було визначено:



Якщо перемикач  натиснуто до початку шиття, шиття при автоматичній зворотній подачі для початку (між A і B) буде виконано.



Якщо перемикач  натиснуто під час шиття, то шиття при автоматичній зворотній подачі для кінця (між C і D), буде виконано.



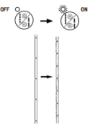
Перемикач підйому голки



③

При натисканні перемикача, голка переміщується з положення нижньої зупинки до положення зупинки у піднятому стані.

Піднімаючи головку машини, яка була нахилена, не тримайтеся за робочий вимикач.

ПРИКЛАД

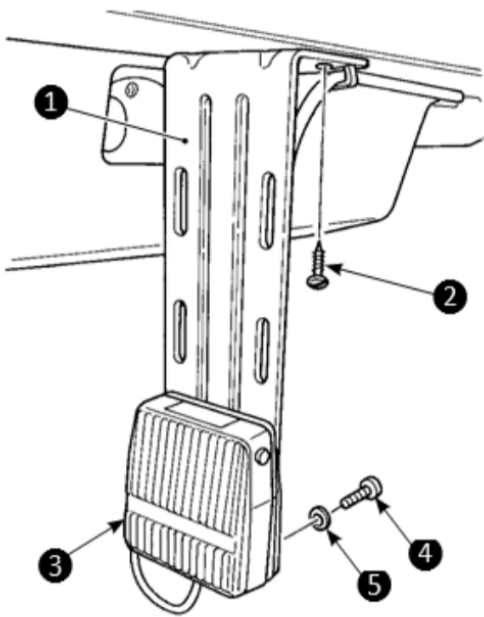
	Шкала регулювального диска подачі 2P: 6
	Шкала стандартного регулювального диска подачі: 9
	<ul style="list-style-type: none">• При натисканні цього перемикача, довжина стібка змінюється з 9 до 6, і загоряється лампочка.• Під час повторного натискання цього перемикача, довжини стібка повертається з 6 до 9, і лампочка гасне.

④	<p>2P перемикач </p> <p>Якщо цей перемикач натиснуто, довжина стібка змінюється виходячи зі шкали регулювального диска подачі 2P. (Лампочка в кнопці загоряється.)</p> <p>Переконайтеся, що виставили число регулювального диска подачі 2P меншим, ніж на стандартному регулювальному диску подачі.</p>
⑤	<p>Перемикач для зміни натягу голкової нитки </p> <p>Коли перемикач натиснуто, обрано функцію подвійного натягу, щоб збільшити натяг голкової нитки. (Лампа над перемикачем загоряється).</p>
⑥	<p>Не використовується для LU-2810-7, 2860-7, 2818-7 і 2868-7.</p>

5-8. Педальний (колінний) вимикач

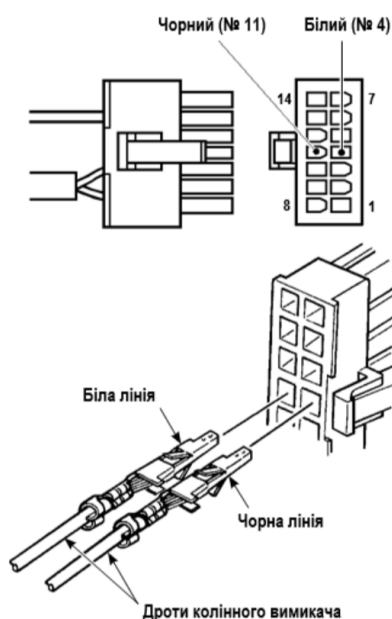
ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і, переконавшись, що двигун повністю зупинився.



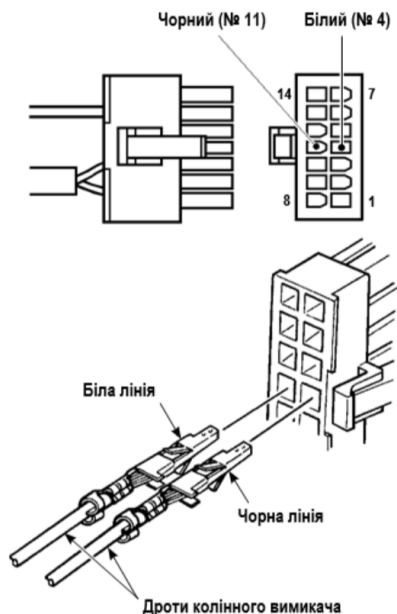
Встановлення колінного вимикача

1. Встановіть монтажну пластину колінного вимикача ① на зворотному боці столу за допомогою шурупа ②, що поставляється з пристроєм.
2. Встановіть на монтажній пластині ① колінний вимикач ③ самонарізним гвинтом ④ і шайбою ⑤, що поставляються у комплекті, таким чином, щоб шнур колінного вимикача ③ був простягнутий до нижньої сторони вимикача.
3. Під'єднайте колінний вимикач до штирків №4 і №11 роз'єму машини 14P, який під'єднується до CN36 контролера машини.

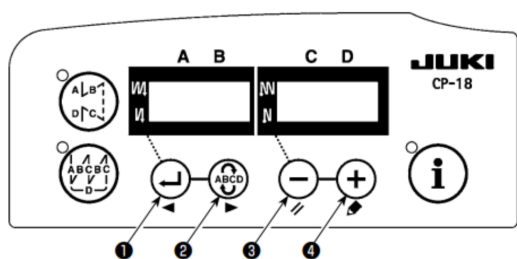


Функції колінного вимикача

Якщо педальний вимикач ③ буде натиснуто, то величина зворотно-поступального вертикального руху крокувальної та притискної лапок буде максимальною. (Те ж саме стосується роботи, виконуваної під час натискання перемикача для перемикачів величини зворотно-поступального вертикального руху " " на голівці машини). Перемикач колінопідійомника може також використовуватися як підійомний важіль кронштейна притискача завдяки відповідній установці функції.



Коли вимикач використовується як перемикач підйому притискної лапки, функція для перемикання величини зворотно-поступального вертикального руху втрачається.



Функціональна установка колінного вимикача

* CP-18

1

□ □ 1 2 o P T _

Увійдіть у режим функціональної установки, звернувшись до розділу "6. Функціональне встановлення SC-922, 1)" в інструкції для SC-922.

2





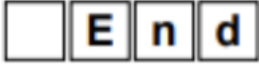
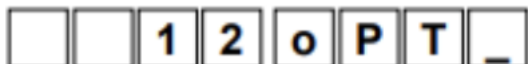
□ o P T i n _ _

Натисніть вимикач ① або вимикач ②, щоб викликати функціональну установку № 12 (вибір функції введення/виведення опції).

3

□ i 3 1 v E r T

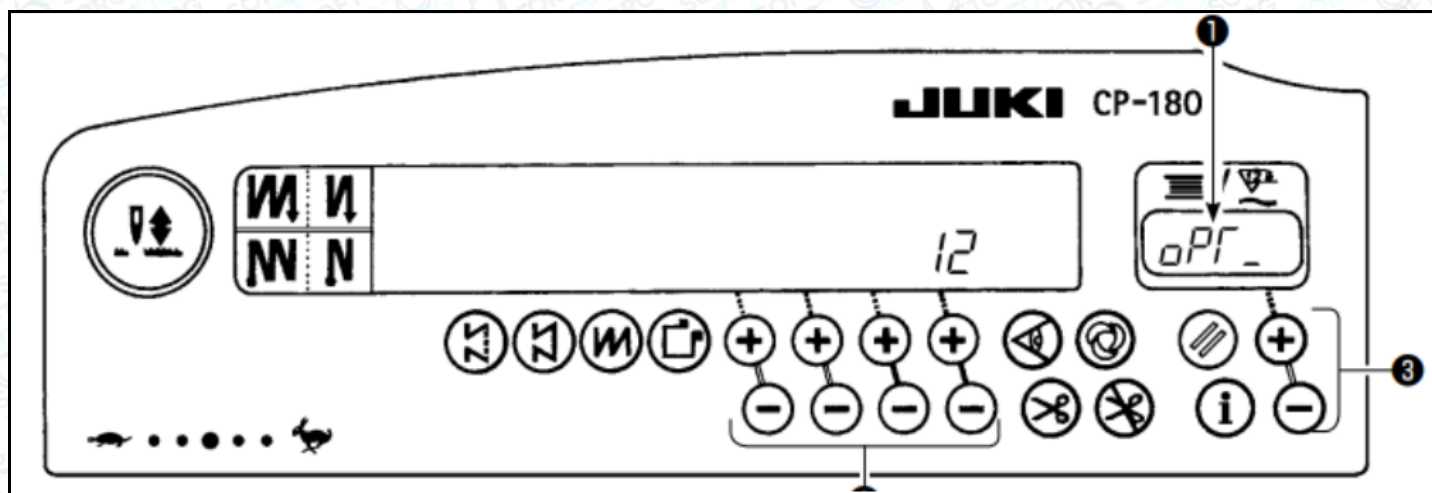
Натисніть вимикач ③ або вимикач ④ і виберіть пункт для "in".

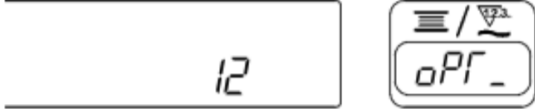

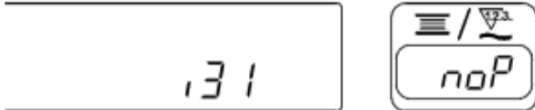



4	<p>Лампочки будуть загорятися по черзі. </p> <p>Натисніть вимикач ② і виберіть дисплей № і31.</p>
5	<p></p> <p>Натисніть вимикач ③ або вимикач ④, щоб вибрати функцію колінного вимикача. Зверніться до списку 1, щоб дізнатися подробиці функцій.</p>
6	<p></p> <p>Натисніть вимикач ② і встановіть функцію.</p>
7	<p></p> <p>Натисніть вимикач ② і закінчіть введення функції.</p>
8	<p></p> <p>Виберіть пункт "Кінець", використовуючи вимикач ③ або вимикач ④.</p>
9	<p></p> <p>Натисніть вимикач ① або вимикач ② і поверніться в режим функціонального встановлення.</p>

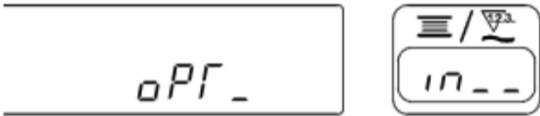
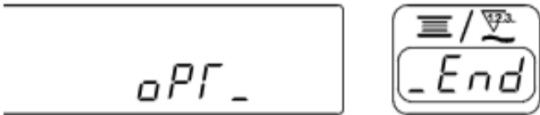
Список 1

Код	Скорочення	Функції	Примітки
5	FL	Функція вимикача підйомника притискної лапки	Підйом притискної лапки буде увімкнено при натиснутому вимикачі.
31	ALFL	Функція попереминого вимикача підйомника притискної лапки	Підйом притискної лапки буде вмикатися або вимикатися щоразу під час натискання вимикача.
24	vErT	Функція попереминого вимикача величини змінного вертикального переміщення	Виведення величини змінного вертикального переміщення буде вмикатися або вимикатися щоразу під час натискання вимикача.
25	vSW	Функція вимикача величини змінного вертикального переміщення	Виведення величини змінного вертикального переміщення буде ввімкнено при натиснутому вимикачі.

* CP-180



1	 <p>Увійдіть у режим функціональної установки, звернувшись до розділу "18. ФУНКЦІОНАЛЬНИЙ УСТАНОВНИЙ ПЕРЕКЛАЧ, 1)" в інструкції для CP-180.</p>
2	 <p>Виберіть функцію № 12 згідно з методом функціональної установки.</p>
3	 <p>Виберіть пункт " " за допомогою вимикача ③.</p>
4	 <p>Виберіть номер, що показується, " " за допомогою вимикача ②.</p>
5	<p>Лампочки будуть загорятися по черзі.</p> <p>Натисніть вимикач ③, щоб вибрати функцію колінного вимикача. Зверніться до списку 1, щоб дізнатися подробиці функцій.</p>
6	 <p>Натисніть вимикач ② і встановіть функцію.</p>
7	 <p>Вищезазначена функція встановлюється за допомогою вимикача ②.</p>

8		Введення вибору закінчується за допомогою вимикача ②.
9		Виберіть пункт "End" за допомогою вимикача ③, і поверніться до режиму функціональної установки.


5-9. Налаштування функцій для SC-922 (LU-2818.7, LU-2868-7)

УВАГА!

Цей розділ описує, як налаштувати особливі функції SC-922 для LU-2818-7 і LU-2868-7.

Зверніться до п. "6. Налаштування функцій для SC-922" у Керівництві з експлуатації для SC-922.

Список функцій

№	Функція	Опис	Межі установки	Індикація встановлення
158	Функція шиття з ущільненням стібків під час обрізання нитки.	Функція доступна, коли SC використовується в поєднанні з головною частиною машини, яка забезпечена функцією ущільнювального шиття. Цей елемент використовується для налаштування, залежно від того, чи діє функція ущільнювального стібка у той час, як обрізувач нитки перебуває під контролем. 0 - Функція не працює 1 - Функція працює	0/1	

Деталі налаштування функції

- Функція шиття з ущільненням стібків під час обрізки нитки (функціональна установка № 158)

Цей номер установки функції використовується для налаштування, залежно від того, чи діє функція щільного стібка для обрізання ниток, тоді як ниткообрізувач перебуває під контролем.

Коли значення "0" (вимкнення ущільнювання), виконується те ж саме регулювання ниткообрізувача, що і для моделі LU-2810-7.

	<input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
1	<p>0: Функція ущільнювання вимкнена 1: Функція ущільнювання увімкнена (початкове значення)</p> <p>Якщо відбувається збій у роботі ниткообрізувача під час шиття щільної тканини, оскільки голка неодноразово входить у ті самі точки входу під час виконання щільного стібка під час обрізки ниток, функцію ущільнювального стібка потрібно вимкнути або відрегулювати так, щоб збільшити крок щільного стібка.</p>

6. Таблиця швидкості шиття

УВАГА!

Керуйте швейною машиною зі швидкістю, що дорівнює або нижча за максимальну швидкість шиття, обрану із зазначеної в таблиці нижче згідно з умовами шиття.

Для **LU-2810-7, 2860-7, 2818-7 і 2868-7** швидкість шиття автоматично встановлюється відповідно до величини зворотно-поступального вертикального руху крокуючої й притискної лапок.

У разі якщо довжина стібка перевищує 7 мм, змініть максимальну швидкість шиття, звернувшись до розділу "6. Функціональна установка SC-922" в інструкції для SC-922.

Величина зворотно-поступального вертикального руху крокуючої та притискної лапок	Довжина стібка: 7 мм або менше	Довжина стібка: понад 7 мм і 9 мм або менше	Довжина стібка: понад 9 мм і 12 мм або менше (Тільки для LU-2818-7 і -2868-7)
Менше ніж 3	3.000 ст/хв *	2.000 ст/хв	1.800 ст/хв
Понад 3 або менше 4	2.400 ст/хв *	2.000 ст/хв	1.800 ст/хв
Понад 4 або менше 5	2.000 ст/хв	2.000 ст/хв	1.800 ст/хв
Понад 5 або менше 9	1.800 ст/хв	1.800 ст/хв	1.800 ст/хв

УВАГА!

- Для 11-2860, LU-2860-7 і LU-2868-7, максимальна швидкість шиття - 2.700 ст/хв.
- У разі LU-2860, LU-2860-7 або LU-2868-7 використовується розмір голки більше ніж 20 мм, швидкість пошиття завжди повинна встановлюватися менше 2.000 ст/хв.

7. Співвідношення шківа двигуна та клинового ременя (LU-2810, LU-2860)

Повинен використовуватися ремінь М-типу.

Співвідношення між шківом двигуна й довжиною ременя та швидкістю шиття показано нижче.

Швидкість шиття	Ефективний діаметр маховика	Число полюсів	Частота	Число обертів двигуна	Ефективний діаметр шківів двигуна	Розмір клинового ременя
2.500 ст/хв	Ф 76 мм	2	50 Гц	2.840 об/хв	Ф 65 мм	42 дюйм
			60 Гц	3.400 об/хв	Ф 55	41 дюйм

Використовуйте трифазовий мотор із муфтою, 400 Вт (1/2 к. с.) із двома полюсами.

8. Несправності під час шиття та заходи для їх усунення

Несправності	Причини	Заходи для усунення несправностей
<p>1. Обрив нитки (нитка розповзається або зношується). Голкова нитка проходить у 2-3 см від вивороту тканини.</p>	<p>① Шлях проходження нитки через голку, край леза човника, жолобок шпульного ковпачка на голковій пластинці має гострі краї або задирки.</p> <p>② Натяг голкової нитки занадто сильний.</p> <p>③ Важіль шпульного ковпачка забезпечує занадто великий зазор у шпульному ковпачку.</p> <p>④ Голка стикається з краєм леза човника.</p> <p>⑤ У човнику занадто мало масла.</p> <p>⑥ Натяг голкової нитки занадто слабкий.</p> <p>⑦ Пружина ниткопритягувача занадто сильно натягнута або хід пружини занадто малий.</p> <p>⑧ Синхронізація між голкою і човником занадто випереджальна або запізнена.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Видаліть гострі краї або задирки на краю леза човника за допомогою тонкого наждачного паперу. Відполіруйте жолобок шпульного ковпачка на голковій пластинці. • Зменште натяг голкової нитки. • Зменште зазор між важелем шпульного ковпачка і шпулюю. Дивіться "4-7. Регулювання відкривального важеля шпульного ковпачка" • Дивіться "4-5. Зв'язок голки з човником" • Правильно відрегулюйте кількість масла в човнику. Дивіться "3-1. Змашування" • Збільште натяг голкової нитки. • Зменште натяг пружини або збільште хід пружини. • Дивіться "4-5. Зв'язок голки з човником"

Несправності	Причини	Заходи для усунення несправностей
2. Пропуск стібка	<p>① Синхронізація між голкою і човником занадто випереджальна або запізнена.</p> <p>② Тиск притисної лапки занадто низький.</p> <p>③ Зазор між верхнім краєм вушка голки та краєм леза човника неправильний.</p> <p>④ Запобіжник човникової голки не функціонує.</p> <p>⑤ Використовується неправильний тип голки.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Дивіться "4-5. Зв'язок голки з човником" • Затягніть регулятор притисної лапки. • Дивіться "4-5. Зв'язок голки з човником" • Дивіться "4-6. Регулювання запобіжника човникової голки" • Замініть дану голку на товщу на 1 розмір.
3. Розширені петлі	<p>① Котушкова нитка не проходить через пружину розтягування внутрішнього човника.</p> <p>② Човник, зубчаста рейка або прохід для нитки нитконапрямника стерлися або мають дефекти.</p> <p>③ Котушка не може рухатися вільно.</p> <p>④ Важіль шпульного ковпачка забезпечує занадто великий зазор у шпульному ковпачку.</p> <p>⑤ Натяг катушкової нитки занадто слабкий.</p> <p>⑥ Котушка занадто щільно намотана.</p> <p>⑦ Голка не відповідає отвору голки в зубчастій рейці.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Правильно заправте катушкову нитку. • Видаліть задирки за допомогою тонкого наждачного паперу або відполіруйте їх. • Замініть катушку або човник на нові. • Дивіться "4-7. Регулювання важеля шпульного ковпачка" • Збільште натяг катушкової нитки. • Зменште натяг, що застосовується в пристрої для намотування нитки. • Замініть зубчасту рейку

Несправності	Причини	Заходи для усунення несправностей
4. Нитка вислизає з вушка голки при обрізуванні нитки.	① Натяг нитки, заданий контролером натягу №1, занадто високий.	<ul style="list-style-type: none"> Зменште натяг нитки заданий контролером натягу №1
5. Нитка вислизає з вушка голки на початку шиття.	① Натяг нитки, заданий контролером натягу №1, занадто високий. ② Затискна пружина деформувалася. ③ Натяг катушкової нитки занадто слабкий.	<ul style="list-style-type: none"> Зменште натяг нитки заданий контролером натягу №1. Замініть пружину затиску на нову або виправте використовувану. Збільште натяг катушкової нитки.
6. Нитка не обрізається рівно.	① Леза рухомого ножа і контрножа, що рухаються, були неправильно відрегульовані. ② У ножів затупилися леза. ③ Натяг катушкової нитки занадто слабкий.	<ul style="list-style-type: none"> Дивіться "4-8. Регулювання положення контрножа, тиску ножа і тиску затискача" Замініть рухомий ніж і контрніж на нові.. Збільште натяг катушкової нитки.
7. Нитка залишається необрізаною після обрізання. Обрізка катушкової нитки завершується невдачею, коли довжина стібка порівняно коротка.	① Початкова позиція рухомого ножа була неправильно відрегульована. ② Натяг катушкової нитки занадто слабкий.	<ul style="list-style-type: none"> Дивіться Керівництво для інженерів. Збільште натяг катушкової нитки.
8. Нитка обривається на початку шиття після обрізки нитки	① Голкова нитка захоплюється човником	<ul style="list-style-type: none"> Зменште довжину нитки, що залишається на голці після обрізки нитки. Дивіться "4-2. Натяг нитки"

Несправності	Причини	Заходи для усунення несправностей
9. Коли шиєте важкий матеріал, тканина деформується.	① Величина верхнього двигуна тканини - невідповідна.	<ul style="list-style-type: none"> • Зменште висоту упору для зміни швидкості подачі та величину подачі зубчастого двигуна тканини. (Зверніться до Керівництва інженера для процедури регулювання.)
10. Пропуск стібків на початку шиття (у разі початку шиття від краю матеріалу)	① Голкова нитка та шпульна нитка не можуть переплестися одна з одною.	<ul style="list-style-type: none"> • Дивіться "3-6. Протягування нитки через головку машини"



SOFTORG

не треба інших, коли є ми

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований штат в Україні



2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

1000

задоволених клієнтів



20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



softorg.com.ua



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



zakaz@softorg.com.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00