



Інструкція з експлуатації

Juki LZ-2280A Series







ЗАМІТКИ

Уважно прочитайте та засвойте правила техніки безпеки перед використанням швейної машини. Збережіть цю інструкцію з експлуатації для того, щоб звертатися до неї в майбутньому.


Через те, що в процесі шиття неминуче доводиться працювати біля рухомих частин швейної машини, машини-автомата та допоміжних пристроїв (надалі всі разом називаються "машиною"), є вірогідність ненавмисного зіткнення з рухомими механізмами. Операторам, які фактично керують машиною, та обслуговуючому персоналу обов'язково рекомендується ретельно прочитати та повністю зрозуміти такі **Правила техніки безпеки** перед використанням/обслуговуванням машини.

Позначення ризику класифіковані в наступні три різні категорії, щоб допомогти зрозуміти значення наклейок. Переконайтеся в тому, що повністю зрозуміли наступний опис та суворо дотримуйтесь інструкцій.

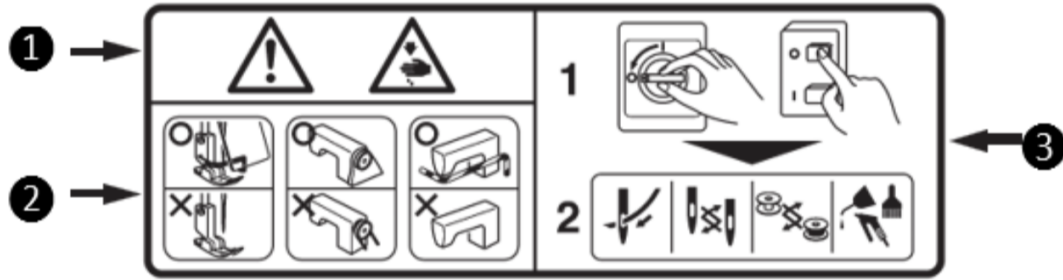
1. Пояснення рівнів ризику

	НЕБЕЗПЕКА : Це позначення з'являється там, де є безпосередня небезпека смерті або серйозних травм, якщо відповідальна особа або якась третя особа неправильно поводяться з машиною.
	ПОПЕРЕДЖЕННЯ: Це позначення з'являється там, де є потенційна можливість серйозної травми, якщо відповідальна особа або якась третя особа неправильно поводяться з машиною.
	ЗАСТЕРЕЖЕННЯ: Це позначення з'являється там, де є небезпека невеликої травми, якщо відповідальна особа або якась третя особа неправильно поводяться з машиною.
	Пункти, що потребують особливої уваги

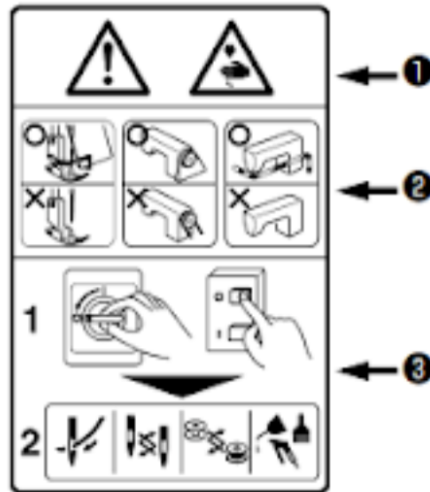
2. Пояснення ілюстрованих застережливих позначень і наклейок

Ілюстроване попереджувальне позначення	
	Є ризик травми при контакті з рухомою частиною
	Є ризик ураження електричним струмом у разі контакту з частинами, що перебувають під високою напругою.
	Є ризик опіку під час контакту з частинами, що мають високу температуру.
	Майте на увазі, що ваші очі можуть постраждати, якщо будете дивитися на лазерний промінь.
	Існує небезпека контакту між вашою головою і швейною машиною.
	Майте на увазі, що якщо будете тримати швейну машину під час роботи, то ваші руки можуть постраждати.
	Є ризик зачепитися за ремінь, що призведе до травми.
	Існує небезпека отримати травму, якщо будете торкатися транспортера (тримача) гудзиків.
Наклейка - позначка	
	Показується правильний напрямок.
	Позначається підключення кабелю заземлення.

Попереджувальна табличка



- ① Існує можливість отримання травм при торканні рухомих частин машини.
- ② Виконуйте швейні роботи в захисних окулярах. Не знімайте захисні механізми з машини.
- ③ Переконайтеся, що вимкнули електроживлення перед заправленням нитки, зміною голки, шпулі, змащуванням або очищенням машини.



Таблиця, що попереджає про небезпеку удару струмом

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

Правила техніки безпеки

НЕБЕЗПЕКА

Коли необхідно відкрити блок керування, що містить електричні частини, переконайтеся, що вимкнули електроживлення, і зачекайте щонайменше п'ять хвилин, перш ніж відчинити кришку, щоб запобігти нещасному випадку, який призводить до ураження електричним струмом.

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Основні застереження	
1	Переконайтеся в тому, що прочитали інструкцію з експлуатації та інші пояснювальні документи, що поставляються з приладдям машини перед використанням. Дбайливо зберігайте інструкцію з експлуатації та пояснювальні документи поблизу від робочого місця для того, щоб можна було звернутися до них за потреби.
2	Зміст цієї частини включає пункти, які не містяться в специфікаціях вашого виробу.
3	Переконайтеся в тому, що одягли захисні окуляри, щоб захиститися від нещасного випадку, спричиненого поломкою голки.
4	Працівники, які використовують кардіостимулятор, повинні ставати до роботи на машині після консультації з лікарем.
Пристрої безпеки та попереджувальні наклейки	
1	Переконайтеся в тому, що беретеся до роботи на машині, на якій правильно встановлені та працюють пристрої безпеки, щоб запобігти нещасному випадку через їхню відсутність.
2	Якщо якийсь із пристроїв безпеки видалено, замініть його і перевірте, що він нормально працює.

3	Переконайтеся в тому, що попереджувальні наклейки надійно закріплені на машині, і їх добре видно, щоб запобігти нещасному випадку, що може призвести до травми або смерті. Якщо якась із наклейок забруднена або відклеїлася, замініть її новою.
Застосування та модифікація	
1	Ніколи не використовуйте машину для будь-яких інших цілей і способів використання, крім тих, що описані в цій інструкції з експлуатації. JUKI не несе відповідальності за збитки, травми або смерть, що сталися через використання машини не за призначенням.
2	Ніколи не переробляйте і не модифікуйте машину, щоб запобігти нещасному випадку, який може призвести до травми або смерті.
Навчання та тренування	
1	Щоб запобігти нещасному випадку через погане знання машини, на ній повинен працювати тільки оператор, що має відповідну кваліфікацію, набув необхідні знання й навички роботи. Щоб гарантувати це, роботодавець має встановити план навчання і тренувань для операторів й навчати їх заздалегідь.
Випадки, в яких має бути вимкнене електроживлення машини	
<p>Вимкнення електроживлення: вимкніть вимикач електроживлення, а потім витягніть штепсель із розетки. Це стосується таких випадків.</p>	
1	Якщо виявлене будь-яке відхилення в роботі або відмова обладнання.
2	Щоб запобігти нещасному випадку через несподіваний запуск машини під час робіт з ремонту та обслуговування. Якщо ви працюєте на машині з двигуном зчеплення, переконайтеся, що електроживлення вимкнене і двигун повністю зупинився. Це стосується робіт: <ol style="list-style-type: none"> 1. Протягування нитки через голку, петельник, розподільник, заміна шпулі. 2. Заміна або регулювання всіх частин машини. 3. Огляд, ремонт, очищення машини або залишення робочого місця без нагляду.

3	Переконайтеся в тому, що витягаєте штепсель електроживлення з розетки, тримаючись за нього, а не за шнур, щоб запобігти ураженню електричним струмом, витоку струму або загорянню.
4	Вимикайте електроживлення щоразу, коли залишаєте машину в перервах між роботою.
5	Переконайтеся в тому, що вимкнули електроживлення в разі припинення електропостачання, щоб запобігти нещасному випадку через поломку електрообладнання.

Запобіжні заходи, які слід вживати на різних стадіях роботи

Транспортування	
1	Переконайтеся в тому, що підіймаєте й переміщуєте машину безпечним способом з урахуванням ваги обладнання. Зверніться до інструкції з експлуатації для визначення маси машини.
2	Ви маєте вжити заходів щодо забезпечення безпеки, щоб запобігти падінню машини під час її підйому або переміщення.
3	Після того, як розпакуєте машину, ніколи повторно не пакуйте її для транспортування, щоб захистити машину від поломки через несподівану аварію або падіння.
Розпакування	
1	Переконайтеся в тому, що розпакували машину в запропонованому виробником порядку. У разі якщо машина упакована в ящик, особливо ретельно перевірте наявність цвяхів. Цвяхи мають бути видалені.
2	Перевірте розташування центру тяжіння машини та акуратно витягніть її з пакування.

Встановлення

1 Стіл та основа столу

1. Переконайтеся в тому, що використовуєте оригінальний стіл JUKI та основу столу або оберіть меблі, які в змозі витримати вагу машини та силу протидії під час роботи.
2. Якщо стіл обладнаний коліщатами на ніжках, вони мають бути обладнані блокувальним механізмом, щоб унеможливити машину під час роботи, обслуговування, огляду та ремонту та запобігти нещасним випадкам.

2 Кабель та електропроводка

1. Переконайтеся в тому, що кабель не піддається надмірному силовому впливу під час використання, щоб запобігти ураженню електричним струмом, витоку струму або займання. Якщо необхідно прокласти кабель поруч із рухомими частинами, такими як клиновий ремінь, переконайтеся в тому, що забезпечили проміжок щонайменше 30 мм.
2. Переконайтеся в тому, що немає іскристих з'єднань, щоб запобігти ураженню електричним струмом, витоку струму або займання.
3. Перевірте, чи надійно з'єднали роз'єми, щоб запобігти ураженню електричним струмом, витоку струму або займання. Крім того, видаляйте роз'єм, тримаючи його за корпус.

3 Заземлення

1. Перевірте, чи електрик встановив відповідну штепсельну вилку, щоб запобігти нещасному випадку, спричиненому витоком струму або електричному пробію міцності діелектрика. Крім того, переконайтеся, що під'єднали штепсельну вилку із заземленим виходом до розетки з відповідним виходом.
2. Треба обов'язково заземлити машину за допомогою заземлювального кабелю, щоб запобігти нещасному випадку, який може бути викликаний витоком струму.

4 Двигун

1. Переконайтеся в тому, що використовуєте зазначений двигун (оригінальний виріб JUKI), щоб запобігти нещасному випадку, спричиненому перегоранням.
2. Якщо використовується двигун зчеплення, він має бути обладнаний кришкою шківа для запобігання заплутуванню, щоб захистити його від намотування клинового ременя.

Перед початком роботи

1	Перед увімкненням електроживлення переконайтеся в тому, що роз'єми та кабелі не пошкоджені, а контакти не ослабли.
2	Ніколи не встромляйте пальці в рухомі частини машини, щоб запобігти нещасному випадку, який може призвести до травми або смерті. Переконайтеся, що напрямок обертання шківа відповідає напрямку, який показує стрілка на шківі.
3	Якщо стіл обладнаний коліщатами на ніжках, заблокуйте їх, щоб запобігти нещасному випадку через випадковий рух машини під час роботи.

Під час роботи

1	Слідкуйте за тим, щоб ваші пальці, волосся, одяг або персональні речі не розташовувалося надто близько до рухомих частин, таких як маховик, ручний шків і двигун, коли машина працює, щоб запобігти нещасному випадку.
2	Не розташовуйте пальці поруч із голкою або в кришці важеля нитконатягувального пристосування під час увімкнення електроживлення або коли машина працює.
3	Машини працюють з високою швидкістю. Ніколи не підносьте руки близько до рухомих частин, таких як петельник, розподільувач, голководій, човник і ніж для обрізки тканини під час роботи, щоб захистити себе від травм.
4	Слідкуйте за тим, щоб пальці, волосся або інші частини вашого тіла не були затиснуті між машиною і столом під час переміщення машини.
5	Переконайтеся в тому, що вимкнули електроживлення і що машина та двигун повністю зупинилися, перш ніж зняти кожух ременя та клиновий ремінь, щоб запобігти нещасному випадку, спричиненому несподіваним запуском.
6	Якщо на машині використовується серводвигун, він працює безшумно в стані спокою. Переконайтеся в тому, що не забули вимкнути електроживлення, щоб запобігти нещасному випадку

7	Ніколи не використовуйте машину із закритим охолоджувальним отвором блоку живлення двигуна, щоб запобігти займанню через перегрів.
Змащування	
1	Переконайтеся в тому, що використовуєте оригінальне масло та мастило JUKI для частин, які потребують змащування.
2	Якщо масло потрапить в очі або на тіло, негайно змийте його, щоб запобігти займанню або подразненню.
3	При випадковому проковтуванні масла може початися діарея чи блювота. Зверніться до лікаря.
Обслуговування	
1	Для запобігання нещасним випадкам через погане знання машини, ремонт та регулюванням повинні займатися фахівці сервісної служби, які повністю знайомі з обладнанням. Переконайтеся, що використовуєте оригінальні запчастини JUKI для заміни. JUKI не несе відповідальності за будь-який нещасний випадок через неправильний ремонт, регулювання або використанням будь-яких деталей, крім оригінальних.
2	Зверніться до електрика своєї компанії, JUKI або дистриб'ютора у вашому районі для ремонту та обслуговування (включаючи електропроводку) електричних компонентів.
3	Виконуючи ремонт або обслуговування машини, в якій використовуються пневматичні частини, такі як пневмоциліндр, переконайтеся, що видалили трубу подачі повітря, щоб запобігти нещасному випадку, спричиненому різким запуском пневматичних частин.
4	Переконайтеся в тому, що гвинти й гайки добре затягнуті після завершення ремонту, регулювання та заміни частини.
5	Машину потрібно періодично очищувати. Перед цим вимкніть електроживлення та перевірте, чи машина та двигун зупинилися повністю.
6	Переконайтеся в тому, що вимкнули електроживлення, а машина і двигун зупинилися повністю перед виконанням обслуговування, огляду або ремонту машини. (Для машини з системою зчеплення двигун буде продовжувати працювати деякий час за інерцією навіть після вимкнення електроживлення. Тому будьте обережні).







6	Переконайтеся в тому, що вимкнули електроживлення, а машина і двигун зупинилися повністю перед виконанням обслуговування, огляду або ремонту машини. (Для машини з системою зчеплення двигун буде продовжувати працювати деякий час за інерцією навіть після вимкнення електроживлення. Тому будьте обережні).
7	Якщо машиною не можна нормально керувати після ремонту або регулювання, негайно припиніть роботу і зв'яжіться з представниками JUKI або дистриб'ютором у вашому районі для ремонту, щоб запобігти нещасному випадку, який може призвести до травми або смерті.
8	Якщо плавкий запобіжник згорів, переконайтеся в тому, що вимкнули електроживлення й усунули причину згоряння, замініть згорілий запобіжник новим.
9	Періодично очищайте повітрязабірник вентилятора та оглядайте ділянку навколо дротів, щоб запобігти займанню двигуна.
Умови експлуатації	
1	Переконайтеся в тому, що використовуєте машину там, де немає джерел сильного шуму (електромагнітні хвилі), наприклад, високочастотного зварювання, щоб запобігти нещасному випадку, що може статися через збій машини.
2	Ніколи не працюйте на машині в місцях, де напруга коливається більше ніж на $\pm 10\%$ порівняно з номінальною напругою.
3	Перевірте пневматичні пристрої, наприклад, пневмоциліндр, і переконайтеся, що він працює при зазначеному тиску повітря перш ніж почнете використовувати його.
4	Щоб безпечно використовувати машину, використовуйте її в навколишньому середовищі, яке задовольняє такі умови: <ul style="list-style-type: none"> • Температура навколишнього повітря під час роботи від 5°C до 35°C • Відносна вологість під час роботи від 35% до 85%.
5	Конденсація роси може статися, коли машину вносять з холоду в тепле приміщення. Почекайте поки обладнання прийме температуру навколишнього середовища, і тільки згодом вмикайте електроживлення, щоб запобігти нещасному випадку, спричиненому поломкою або несправністю електричних деталей.

6	Припиніть роботу під час грози з блискавкою заради безпеки та витягніть штепсельну вилку з розетки.
7	Залежно від умов радіосигналу машина може створювати перешкоди для телебачення або радіо.
8	Слід дотримуватися місцевих законів та інструкцій у країні, де встановлюється швейна машина. У разі якщо необхідний контроль шуму, потрібно носити навушники або інші захисні пристосування згідно з чинними законами та інструкціями.
9	Належним чином утилізуйте продукцію й пакування та поведіться з використаним маслом згідно з чинним законодавством країни, у якій використовується швейна машина.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Ілюстрації та малюнки захисних пристроїв "захисний козирок для очей" та "захисний пристрій для пальців" можуть бути не показані в інструкції з експлуатації. Під час практичного використання ніколи не видаляйте ці захисні пристрої.

Модель	LZ-2280A *	LZ-2284A *			LZ-2287A
Тип зигзаг	Стандартний зигзаг	Вибирається зі стандартного рядка зигзаг і 3-ступінчастого рядка зигзаг			Вибирається між 3-ступінчастим рядком зигзаг і 24-ступінчастим стандартним фестонним рядком зигзаг
Технічні характеристики приводу електродвигуна	Клиновий ремінь	Клиновий ремінь/ Прямий привід	Прямий привід	Клиновий ремінь / Прямий привід	Вибирається між 3-ступінчастим рядком зигзаг і 24-ступінчастим стандартним фестонним рядком зигзаг

Модель	LZ-2280A *		LZ-2284A *			LZ-2287A
Технічні характеристики [* розділ]	A (Мала ширина)	B (Велика ширина)	-	-7	T	-
Діаграма стібка			 або 			 або 
Максимальна ширина зигзага (мм)	5 [4 на момент постачання]	8	3-step zigzag : 10 [8 на момент постачання] Стандарт. зигзаг: 5 [5 на момент постачання]			10 [8 на момент постачання]
Максимальний крок подачі (мм)	2,5 (Нормальна/зворотна подача)	5 (Нормальна подача) 4 (Зворотна подача)	2,5 (Нормальна/зворотна подача) [2 на момент постачання]			2,5 (Нормальна/зворотна подача) [2 на момент постачання]
Максимальна швидкість шиття (стібків/хвилину)	5.000		5.000 (3-ступінчастий зигзаг: Ширина зигзага = менше ніж 8 мм) 4.000 (3-ступінчастий зигзаг: Ширина зигзага = більше ніж 8 мм)			5.000 (3-ступінчастий зигзаг = менше ніж 8 мм) 4.000 (3 -ступінчастий зигзаг = більше ніж 8 мм)
Голка	SCHMETZ 438SUK (Nm75) : Nm 65 - 90, DP x 134 (#10) : #9 - 14					
Масло	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7					

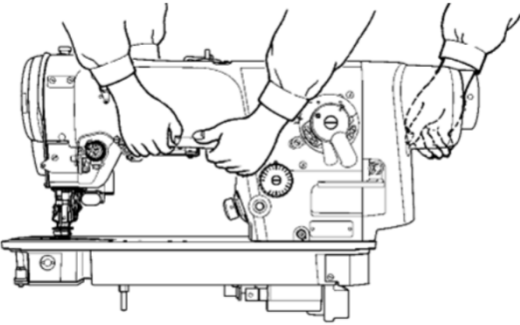
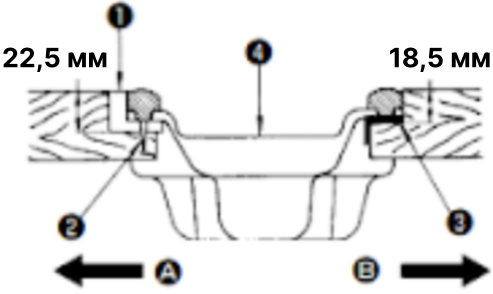
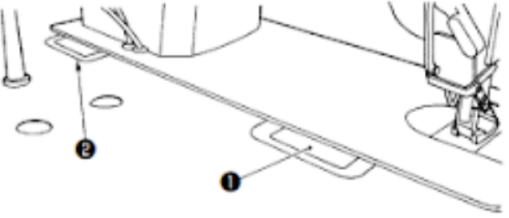
Модель	LZ-2280A *	LZ-2284A *	LZ-2287A
Максимальна швидкість шиття (стібків/хвилину)	<p>Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці :</p> <ul style="list-style-type: none"> Рівень шуму за шкалою A 80 децибелів; (Включає KpA = 2,5 децибела); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821- С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 500 ст/хв. 	<ul style="list-style-type: none"> Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (La (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою A 80 децибелів; (Включає KoA = 2,5 децибела); відповідно до ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 400 ст/хв. Рівень потужності звуку (Lwa) : Рівень шуму по шкалою A 84,6 децибела; (Включає Kwa = 2,5 децибела); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821- С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 500 ст/хв 	

Ⓐ	4xø 3,4 на нижній поверхні, глибина 20 (просвердліть отвір під час встановлення)
Ⓑ	Положення встановлення стопора пристрою для витягування (на зворотному боці)
Ⓒ	ø16 глибина 30
Ⓓ	ø18 просвердлений отвір
Ⓔ	3xø13 просвердлений отвір
Ⓕ	2xø3,5 глибина 10
Ⓖ	2xø3,5 глибина 10
Ⓗ	2xø 3,4 на нижній поверхні, глибина 20 (просвердліть отвір під час встановлення)
Ⓘ	ø35±0,5 просвердлений отвір
Ⓝ	Логотип JUKI
Ⓚ	2xø3,4 на нижній поверхні, глибина 20
Ⓛ	2xø3,5 глибина 4

Ⓐ	4xø 3,4 на нижній поверхні, глибина 20 (просвердліть отвір під час встановлення)
Ⓑ	Положення встановлення стопора пристрою для витягування (на зворотному боці)
Ⓒ	ø16 глибина 30
Ⓓ	ø18 просвердлений отвір
Ⓔ	3xø13 просвердлений отвір
Ⓕ	2xø3,5 глибина 10
Ⓖ	2xø3,5 глибина 10
Ⓗ	2xø 3,4 на нижній поверхні, глибина 20 (просвердліть отвір під час встановлення)
Ⓘ	ø40±0,5 просвердлений отвір
Ⓙ	Логотип JUKI

2. Встановлення

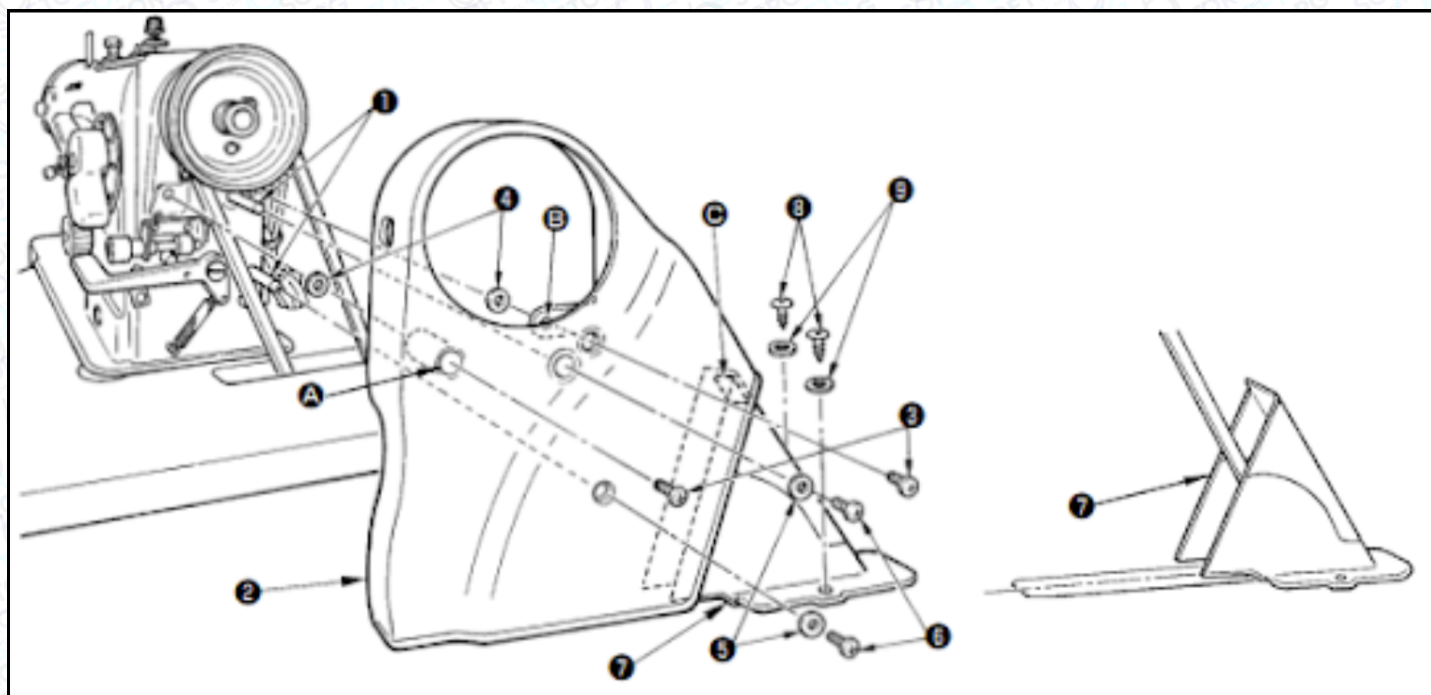
2-1. Встановлення швейної машини

	<p>1. Переносьте швейну машину удвох, як показано на малюнку.</p>
	<p>2. Встановлення масляного піддона</p> <p>Вставте цвяхи (2) у дві опорні гумові деталі (1) у верхній частині пристрою з боку оператора (A) на стільниці, а потім закріпіть дві прокладки (3) у верхній частині пристрою з боку шарнірного кріплення (B) за допомогою клею на гумовій основі. Тепер помістіть масляний піддон (4) на прокладки.</p>
	<p>3. Приєднання шарніра</p> <p>Підженіть шарнір (1) під отвір у станині машини та головну частину швейної машини до шарніра столу (2) перед розміщенням головної частини машини на прокладках (3) в чотирьох кутах.</p>

2-2. Прикріплення кожуха ременя

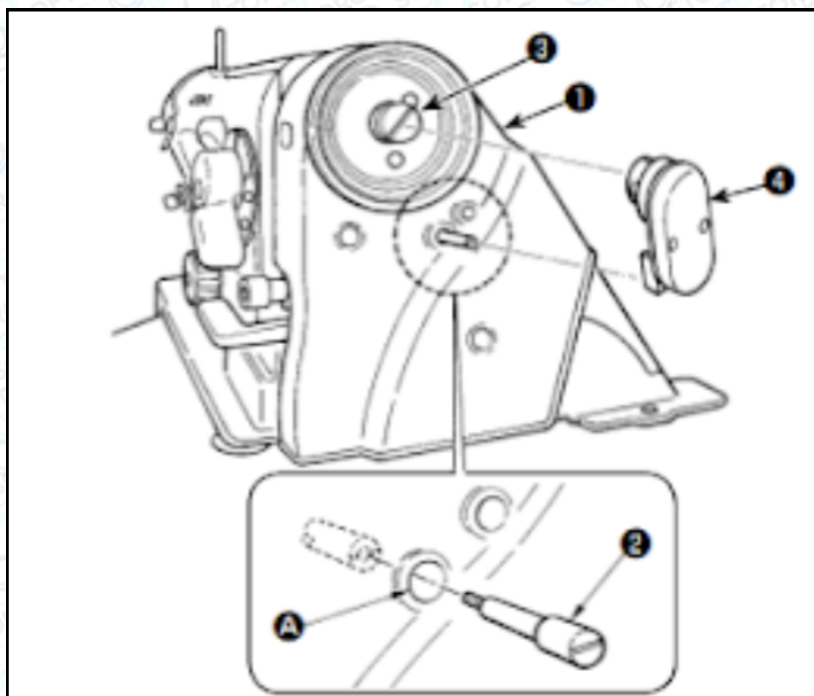
ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



1	Надійно закріпіть два штифти кришки приводного ременя ① у гвинтових отворах на консолі пристрою.
2	Помістіть настановні гвинти ③ в отвір ④ на кришці приводного ременя А ② та в частині ⑤ і зафіксуйте їх за допомогою шайб настановних гвинтів ④.
3	Приєднайте кришку приводного ременя А ② до консолі пристрою з похилого заднього боку так, щоб вона закривала ремінь.
4	Зафіксуйте установчі гвинти ③ у гвинтових отворах на консолі пристрою, а шайби ⑤ і установчі гвинти ⑥ - у фіксаторах на кришці приводного ременя.

5	<p>Вставте змонтовану кришку приводного ременя В. ⑦ із заднього боку кришки приводного ременя А ② і закріпіть її в такому положенні, де гумова ділянка ③ злегка стикається з кришкою приводного ременя А. У цей час права та ліва сторони розташовані однаково стосовно подовженого отвору в столі.</p> <p>У разі використання доступного в продажу позиціонера голки Відрегулюйте його так, щоб голка завжди зупинялася в положенні вище тканини для того, щоб зробити швейні роботи ефективнішими. У цьому випадку можна використовувати позиціонер голки.</p>
---	---



1	Встановіть адаптер ③ у задню кінцеву частину головного вала.
2	Послабте чотири установчі гвинти в кришці приводного ременя А ① і тимчасово затягніть їх.
3	Витягніть один із чотирьох настановних гвинтів з отвору А і закріпіть фіксатор синхронізатора ② на шпильці кришки приводного ременя. Потім остаточно затягніть установчі гвинти на всій кришці приводного ременя.
4	Приєднайте синхронізатор позиціонера ④ голки, як показано на малюнку зліва.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

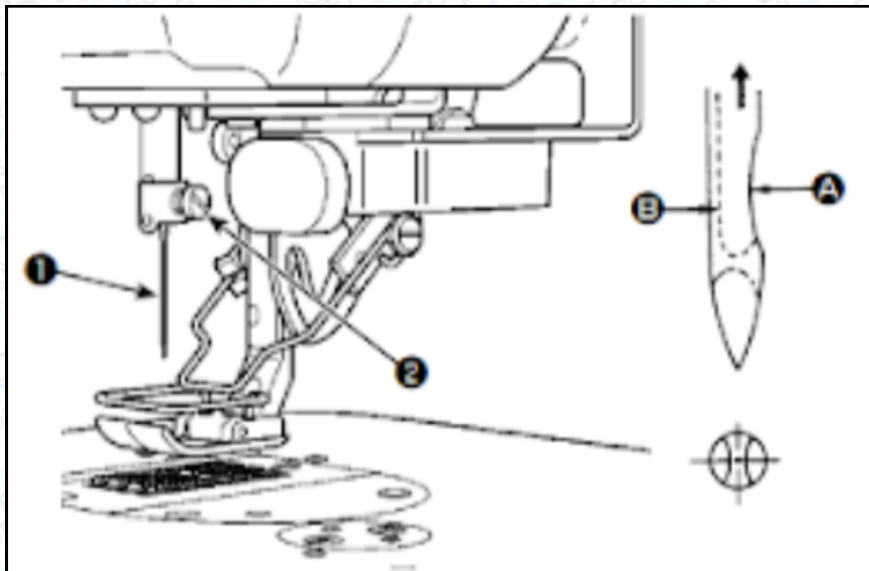
Якщо використовується наявний у продажу позиціонер голки, необхідно придбати ЕКСКЛЮЗИВНУ деталь, що продається окремо.

- № деталі фіксатора синхронізатора ②:
22535462 (1 шт.)
- № деталі адаптера ③:
40109125 (1 шт.)

2-3. Встановлення голки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



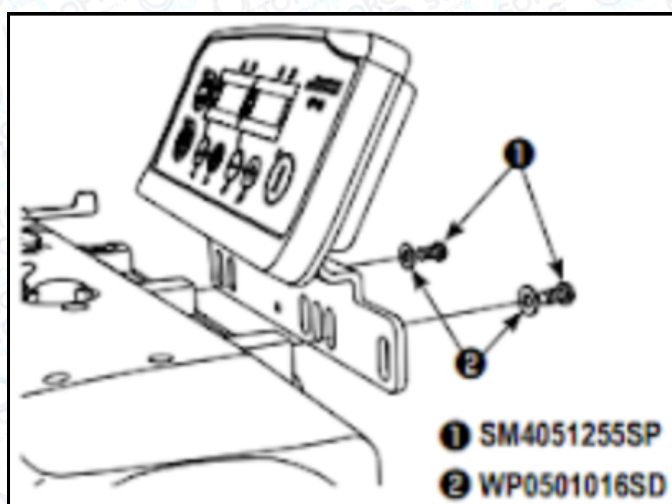
1	Поверніть маховик, щоб підняти голководій у найвище положення його ходу.
2	Послабте гвинт голкотримача ②. Утримуйте голку ① так, щоб довгий жолобок (B) на голці був звернений прямо на вас.

3	Вставляйте голку в отвір голководія у напрямку стрілки до упору.
4	Надійно затягніть гвинт ②.
5	Переконайтеся в тому, що довгий жолобок ③ на голці звернений до вас.

2-4. Встановлення панелі керування

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



У разі використання швейної машини з індивідуальним електроприводом, встановіть панель керування на швейну машину.

Існує чотири різних типи панелі.

Панель	№ деталі	Примітки
CP-18A	40088591	Спрощений тип
CP-180A	40088333	Багатофункціональний тип
IT-10	40108380	Інтелектуальний термінал (спрощений тип)

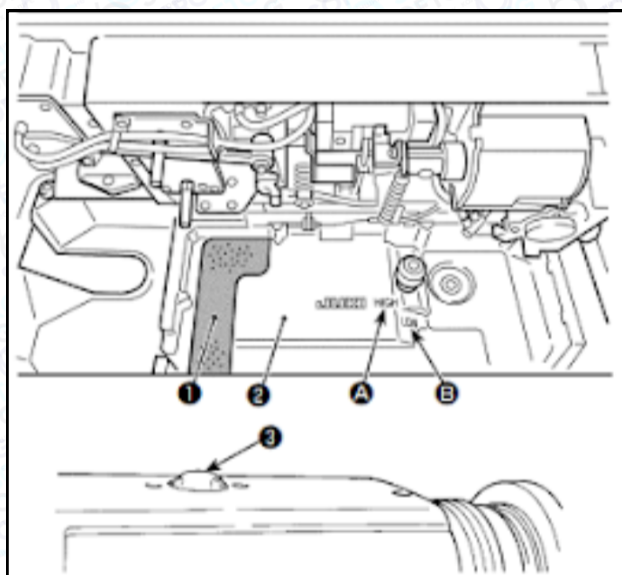
Панель	№ деталі	Примітки
IT-100	40108876	Інтелектуальний термінал (багатофункціональний тип)

3. Підготовка швейної машини до роботи

3-1. Змащування

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



1	Помістіть пінополіуретанову підкладку ① на масляний піддон ②.
2	Заповніть масляний піддон ② маслом JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 до рівня позначки "HIGH" (високий) ④.
3	Коли рівень оливи стане нижчим за позначку "LOW" (низький) B, заповніть масляний піддон маслом.

4

Коли ви працюватимете на машині після змащування, побачите, як розбризкується масло через масляне оглядове віконце ③, якщо змащування буде правильним. Кількість бризок масла не залежить від кількості оливи в піддоні.

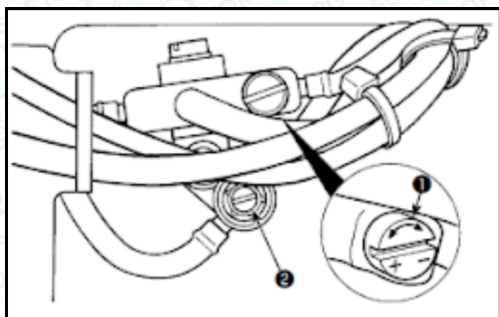
Під час заміни масла у швейній машині зніміть пінополіуретан ① і видаліть з нього пил.

- При використанні нової швейної машини або експлуатації обладнання, яке не використовувалося протягом тривалого часу, запустіть машину на малій швидкості (близько 2000 ст/хв) приблизно на десять хвилин.
- Коли машина безперервно використовується на низькій швидкості (2000 ст /хв або менше), дайте машині попрацювати в холостому режимі на високій швидкості (4000 ст /хв або більше) протягом 5-10 хвилин один раз на тиждень.

3-2. Регулювання кількості масла в човнику

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



Нахиліть верхню частину машини та відрегулюйте кількість масла в човнику, повертаючи гвинт регулювання ①, встановлений на коробці передач В. Поверніть регульовальний гвинт у напрямку "+" (проти годинникової стрілки), щоб збільшити кількість оливи в човнику.

Поверніть регульовальний гвинт у напрямку "-" (за годинниковою стрілкою), щоб зменшити її.

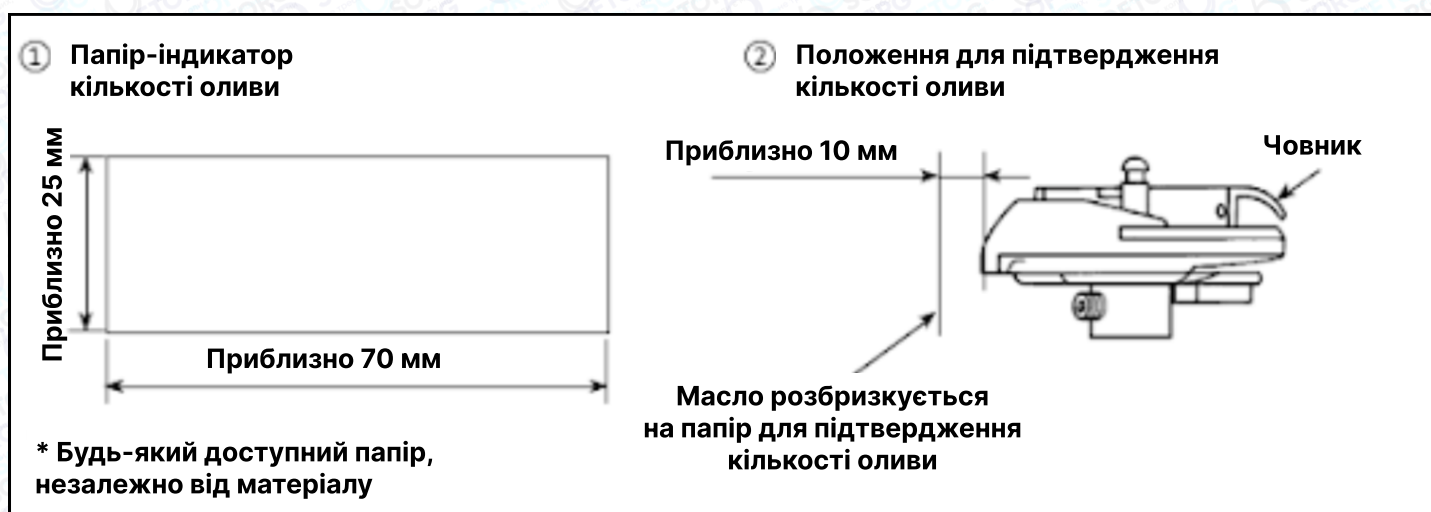
1	Після виконання регулювання запустіть швейну машину на холостому ході приблизно на 30 секунд. Потім перевірте кількість масла, порівнявши її зі зразком, який показує відповідне розбризкування (мітки).
2	Кількість масла в човнику було відрегульовано для максимальної швидкості шиття на момент поставки. Якщо ви завжди використовуєте швейну машину на малій швидкості шиття, існує ймовірність виникнення неполадок через недостатню кількість оливи в човнику
3	Існує ймовірність протікання масла з вала човника, оскільки масло не повертатиметься в масляний бак, якщо гвинт для регулювання кількості масла ① використовується в повністю затягнутому стані. Крім того, якщо рівень масла в човнику не піднімається до потрібного рівня, за винятком випадків, коли гвинт для регулювання кількості оливи ① затягнутий практично повністю. Не використовуйте гвинт у повністю затягнутому стані.
4	Ніколи не регулюйте гвинт ② регульовального клапана човника кількості оливи після того, як він буде зафіксований.

3-3. Регулювання кількості масла (розбризування) в човнику

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Будьте надзвичайно обережними під час виконання регулювання, адже човник обертається з високою швидкістю.

(1) Як підтверджувати кількість масла (розбризування)



* Виконуючи процедуру, описану нижче в 1) або 2), видаліть рухома пластину і будьте обережні, щоб ваші пальці не торкалися човника.

1	Якщо швейна машина не була достатньо розігріта для роботи, дайте їй попрацювати в холостому режимі протягом трьох хвилин (помірна переривчаста робота).
2	Помістіть папір, що підтверджує кількість масла (розбризування) під човник, коли швейна машина працює.
3	Переконайтеся в тому, що рівень масла в масляному резервуарі перебуває в межах між "HIGH" і "LOW".
4	Підтвердження кількості масла має бути виконано за п'ять секунд. Перевірте період часу за годинником.

Відповідна кількість масла
(мала величина)



Відповідна кількість масла (велика)



1	<p>Кількість масла, показана в прикладах, має бути точно відрегульована відповідно до процесу шиття.</p> <p>Однак не збільшуйте (не зменшуйте) кількість масла в човнику надмірно. Якщо масла занадто мало, човник буде затиснутий (човник перегріється), якщо масла занадто багато, швейний виріб може бути заплямований.</p>
2	<p>Перевіряйте кількість масла (розбризування) тричі (на 3 аркушах паперу) і за необхідності відрегулюйте її до незмінного стану.</p>

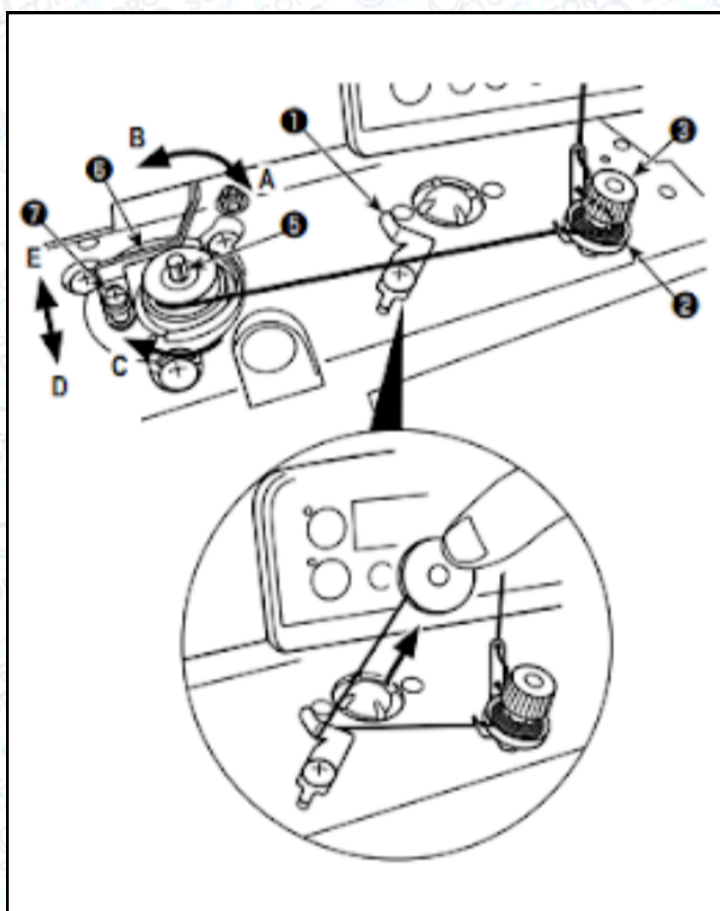
3-4. Намотування нитки на шпульку

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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

1	<p>Вставте катушку в шпindel ь пристрою для намотування катушки ⑤ глибоко до упору.</p>
2	<p>Пропустіть катушкову нитку, витягнуту зі шпульки, у послідовності, показаній на малюнку. Потім декілька разів намотайте за годинниковою стрілкою на катушку кінець катушкової нитки.</p>
3	<p>Натисніть засувку пристрою для намотування катушки ⑥ в напрямку А й запусіть швейну машину. Катушка обертається в напрямку С, а катушкова нитка буде перемотуватися. Шпindel ь пристрою для намотування катушки ⑤ автоматично зупиниться, як тільки перемотування закінчиться.</p>

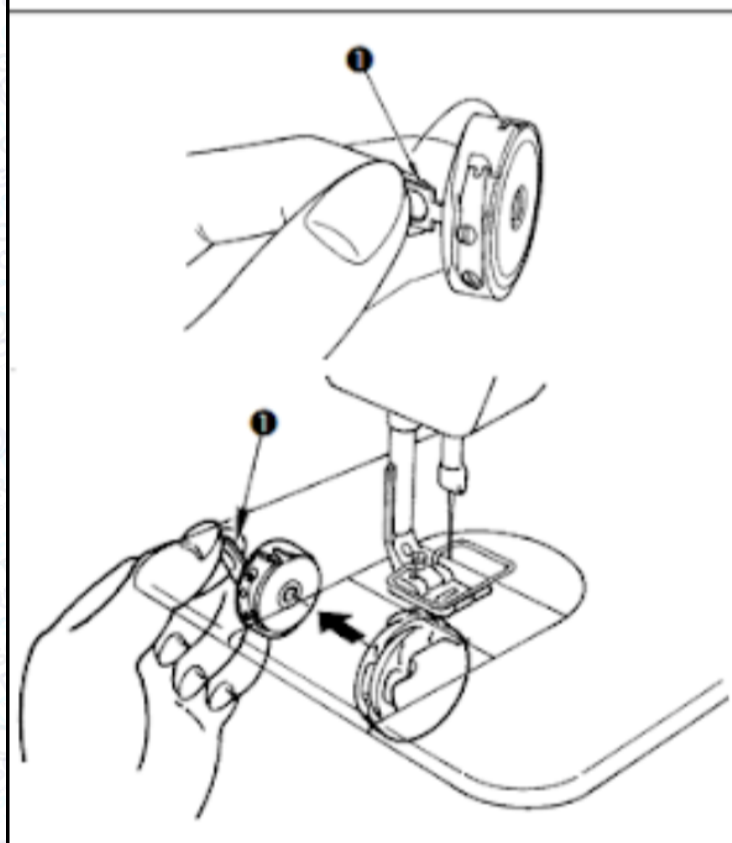
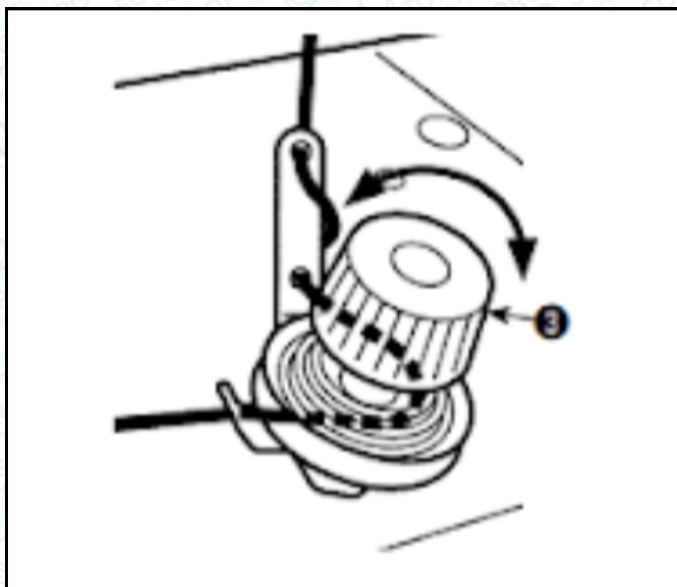
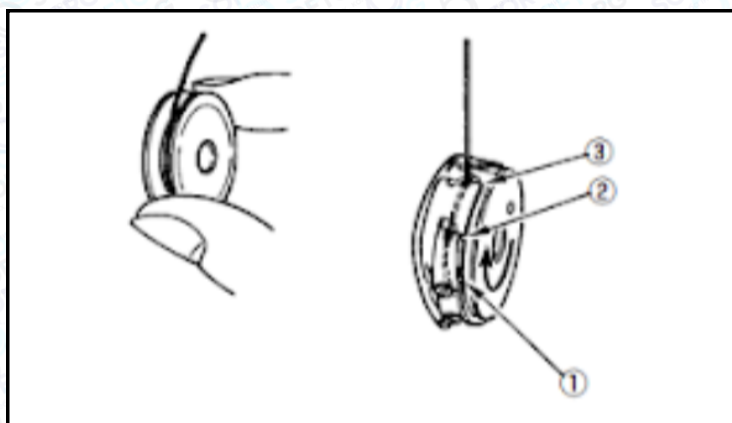
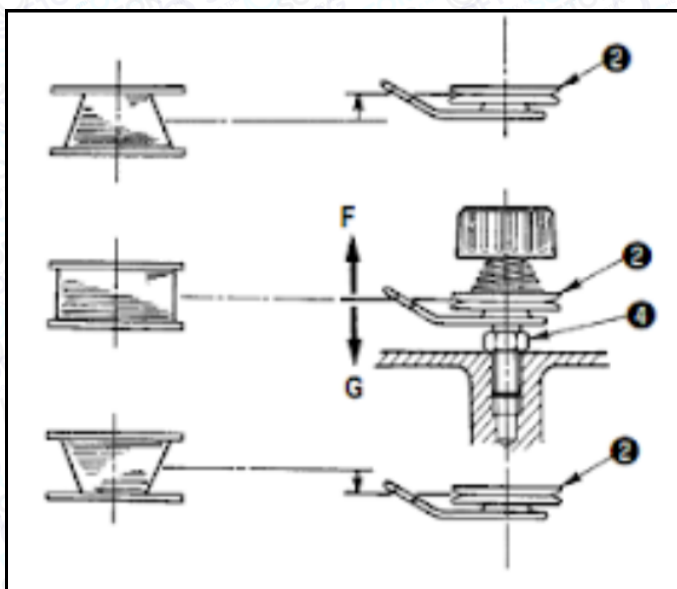
4	Зніміть катушку і відріжте нитку різальним стопором нитки ①.
5	Для регулювання товщини намотування нитки на шпульці звільніть настановний гвинт ⑦ і перемістіть важіль намотування ⑥ в напрямку А або В. Потім затягніть настановний гвинт ⑦. <ul style="list-style-type: none"> • У напрямку А : Зменшення • У напрямку В : Збільшення
6	У разі нерівномірного намотування нитки на шпульку звільніть гвинт ④ і відрегулюйте рівень натягу нитки шпульки ②. <ul style="list-style-type: none"> • У нормі центр шпульки знаходиться на одній висоті з центром диска натягу нитки ②. • Зсуньте диск натягу нитки ② в напрямку Е за надмірної кількості витків у нижній частині шпульки та в напрямку G - за надмірної кількості витків у верхній частині шпульки. Після регулювання затягніть гвинт ④.
7	Щоб відрегулювати натяг пристрою для намотування катушки, поверніть нитконатяжну гайку ③.



3-5. Встановлення котушки в шпульний ковпачок

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



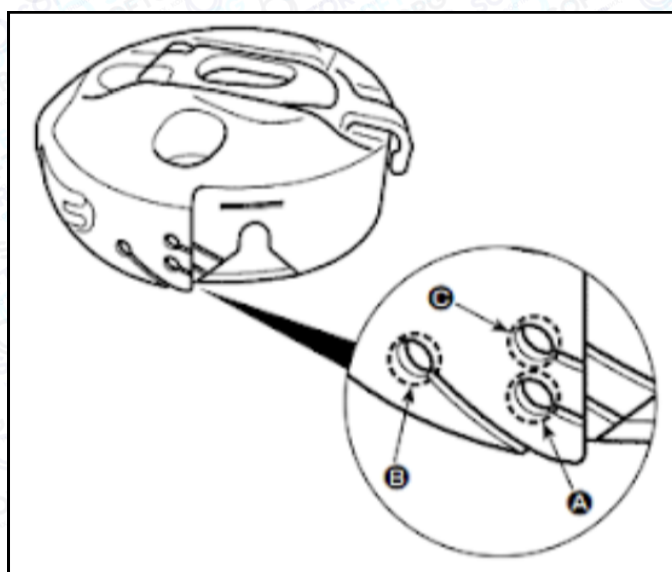
Встановлення катушки в шпульний ковпачок

1	Візьміть шпульку правою рукою з витягнутою приблизно на 5 см ниткою і помістіть її в шпульний ковпачок так, як показано на малюнку.
2	Заправте нитку в шпульний ковпачок і витягніть її по лінії руху нитки, як показано на малюнку.
3	Коли шпулька правильно вставлена в шпульний ковпачок, вона обертається в напрямку стрілки, коли нитка натягнута.

Встановлення та видалення катушки

1	Поверніть маховик, щоб підняти голководій в найвище положення його ходу.
2	Підніміть засувку ① шпульного ковпачка й утримуйте її між двома пальцями, як показано на малюнку.
3	Утримуючи її, вставте шпульний ковпачок у вал швейного човника до упору, помістивши руку під резервуар для масла.
4	Відпустіть засувку шпульного ковпачка і залиште її в закритому положенні.

* Повторіть описані вище кроки при знятті шпульного ковпачка.



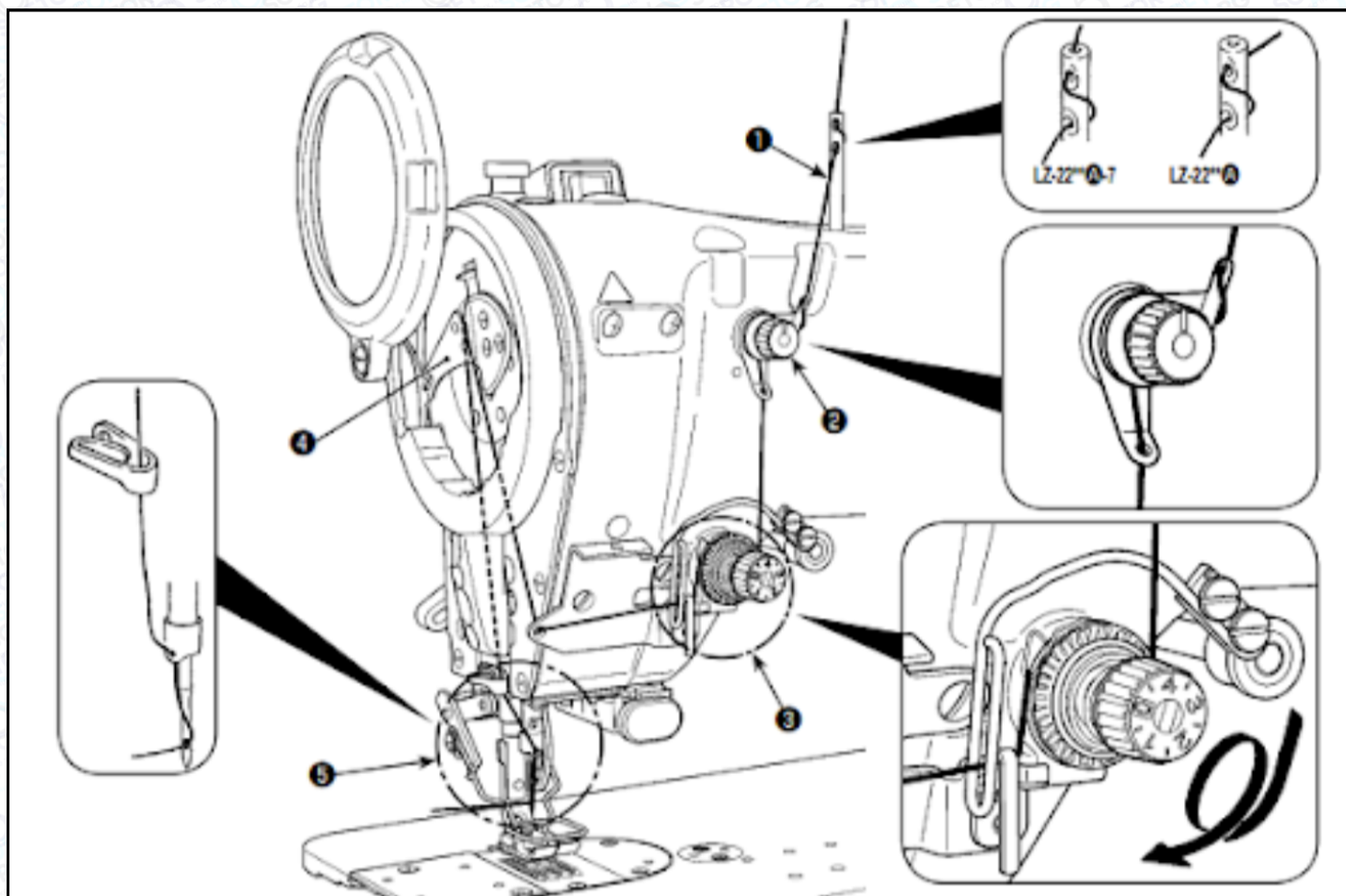
Як використовувати отвір для нитки шпульного ковпачка

Для звичайного шиття використовуйте отвір (А). Щоб збільшити натяг нитки, коли голка йде вліво, використовуйте отвір (В). Отвір (С) призначений для особливих умов шиття.

3-6. Протягування нитки через головку машини

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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

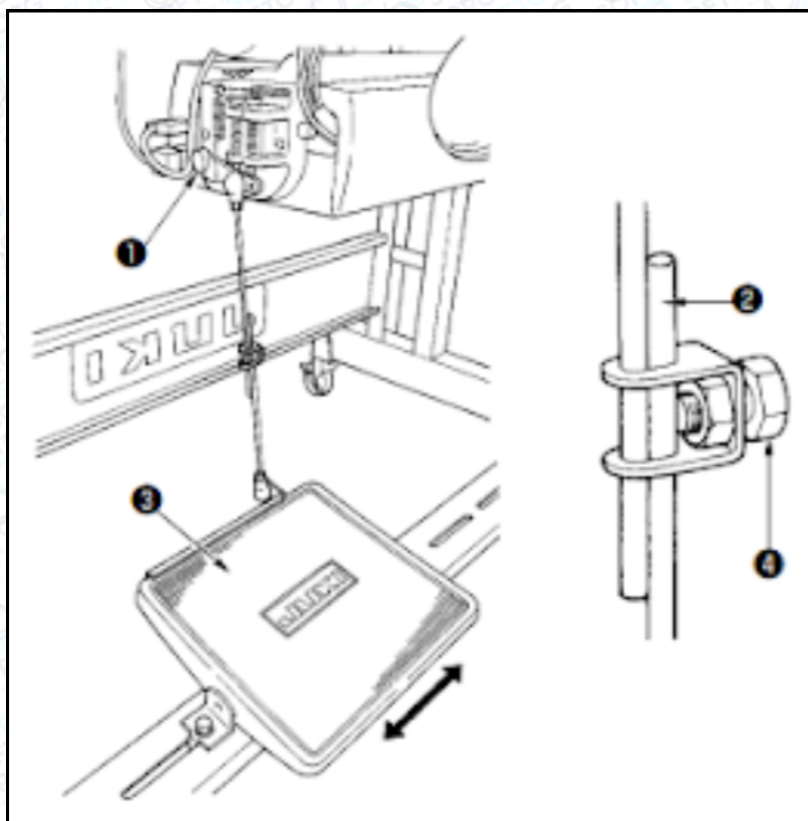


1	Поверніть маховик, щоб підняти голководій в найвище положення його ходу.
2	Протягніть нитку в порядку, показаному на малюнку.
3	Витягніть нитку на відстань приблизно 10 см після протягування нитки в голку.

3-7. Регулювання педалі

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



Встановлення з'єднувального штока

- 1 Зсуньте педаль (3) праворуч або ліворуч, як показано стрілками, щоб важіль керування електродвигуном (1) і з'єднувальний шток (2) випрямилися.

Регулювання кута педалі

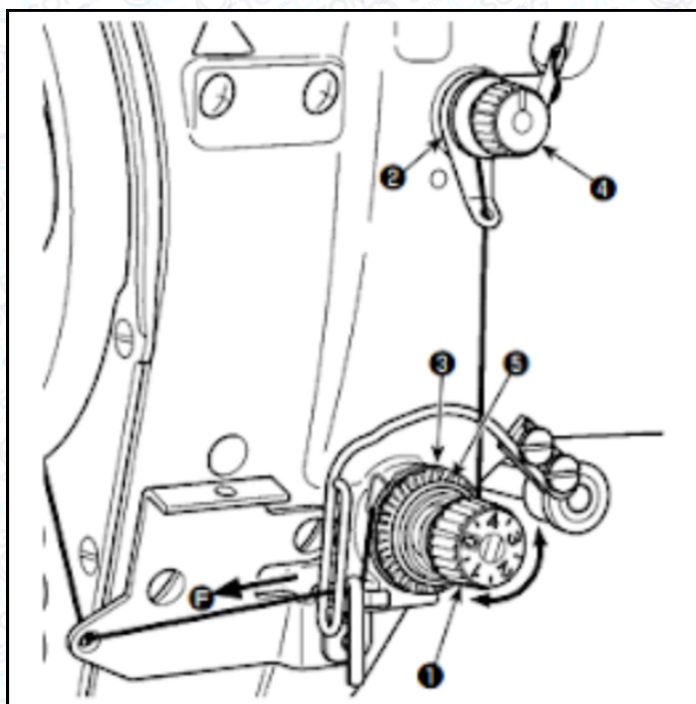
- 1 Кут нахилу педалі може бути вільно відрегульований за допомогою зміни довжини з'єднувального штока (2).
- 2 Ослабте регулювальний гвинт (4) і відрегулюйте довжину з'єднувального штока (2).

4. Регулювання швейної машини

4-1. Регулювання натягу нитки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

У разі розриву, нитка може намотатися на важіль ниткопритягувача. У цьому випадку вимкніть живлення, підніміть кришку ниткопритягувача і видаліть нитку, намотану навколо ниткопритягувача. У цей момент будьте дуже обережні та захистіть свої пальці від порізу ножем.



(1) Коли хочете змінити хід пружини ниткопритягувача

1

Регулювання натягу верхньої нитки за допомогою натяжної гайки ①.
Поверніть натяжну гайку за годинниковою стрілкою, щоб збільшити натяг верхньої нитки, і проти годинникової стрілки, щоб його зменшити.

- Якщо натяг нитки ② занадто низький, нитка може вислизнути з обертового диска ③. Відрегулюйте натяг нитки, використовуючи регулювальну гайку ④ і стежачи за балансом натягу між натягом і обертовим диском.
- При налаштуванні натягу верхньої нитки протягніть нитку в напрямку (F), щоб упевнитися в тому, що обертовий диск ③ обертається плавно і без прослизання. При прослизанні обертового диска затягніть гайку регулювання попереднього натягу ④.
- Повсть у диску натягу нитки ⑤ є витратним елементом. Якщо обертовий диск ③ прослизає, існує ймовірність того, що повсть у диску натягу нитки була витрачена. Замініть її (№ деталі: 22528509 x 4 шт).
- При використанні товстої нитки (приблизно #30 або менше) натяг нитки, ймовірно, буде недостатнім. У такому разі слід використовувати диск натягу нитки, який можна придбати додатково.

(2) Регулювання пружини ниткопритягувача

1	<p>Щоб змінити натяг пружини ниткопритягувача, надійно затягніть гвинт ①, який фіксує муфту регулятора натягу на консолі машини. Вставте наконечник викрутки в отвір на регуляторі натягу ②, щоб відрегулювати натяг пружини ниткопритягувача.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Поверніть її за годинниковою стрілкою для збільшення. • Поверніть її проти годинникової стрілки для зменшення.
2	<p>Щоб змінити кількість нитки, що забирається пружиною ниткопритягувача, звільніть затискний гвинт ① на муфті регулятора натягу і поверніть муфту ③.</p> <p>Діапазон регулювання для кількості нитки, що забирається пружиною ниткопритягувача: 6 - 10 мм.</p>

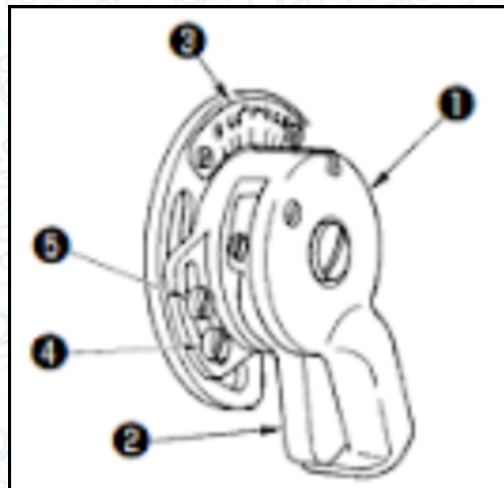
(3) Регулювання натягу нижньої нитки

1	<p>Натяг нижньої нитки можна відрегулювати, підкручуючи гвинт регулювання натягу ①.</p> <ul style="list-style-type: none">• Поверніть його за годинниковою стрілкою для збільшення.• Поверніть його проти годинникової стрілки для зменшення.
---	--

4-2. Регулювання ширини рядка зигзаг

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



(1) Регулювання ширини рядка зигзаг

Ширина рядка зигзаг регулюється за допомогою ручки

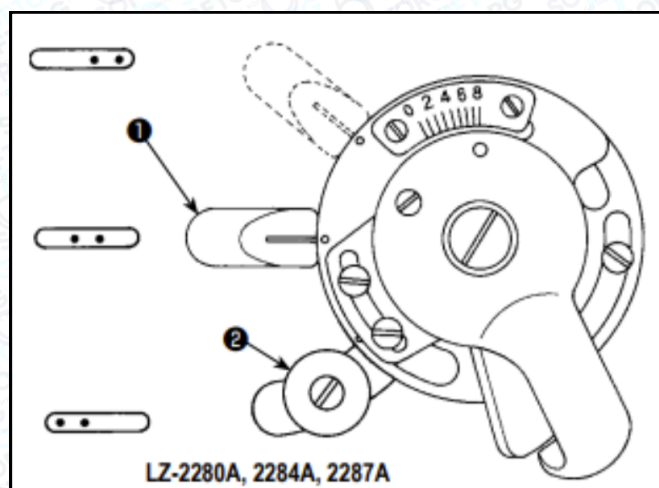
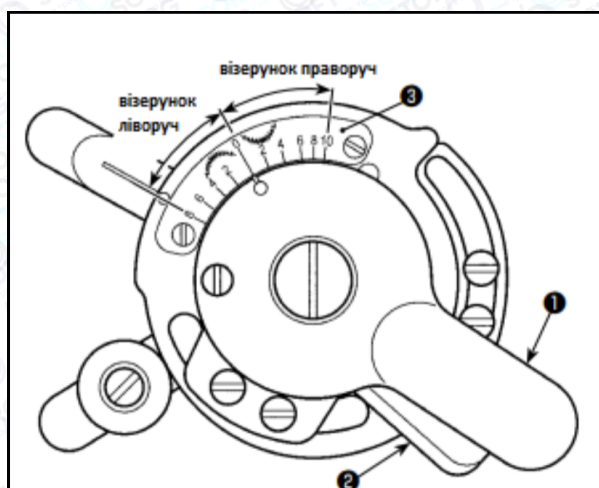
1	Натисніть пальцем на важіль ②.
2	Поверніть ручку, не відпускаючи важіль, і встановіть вказівну лінію на бажану ширину зигзага, показану в шкалі ширини зигзага ③ в мм.
3	Відпустіть важіль, і ручка буде заблокована в цьому положенні.

Для моделей LZ-2284A і -2287A заводське налаштування для ширини ходу голки - 8 мм на момент поставки. Однак, слід мати на увазі, що ширина ходу голки може бути збільшена максимум до 10 мм шляхом заміни голкової пластини та зубців транспортера, зміни положення стопорних гвинтів (4) і (5). У цьому випадку відрегулюйте висоту голководія так, щоб вістря леза човника проходило через верхній край вушка голки, коли голка перебуває в крайньому лівому положенні.

У разі, якщо ширина ходу голки перевищує 8 мм, швейна машина повинна працювати на швидкості 4 000 ст/хв або менше.

Притискна лапка	22580369
Голкова пластина	10041010
Зубці транспортера	10047017

1	Не затягуйте гвинти (4) і (5) занадто сильно, оскільки це може призвести до поломки ручки (1).
2	При використанні моделі LZ-2284A максимальна ширина ходу голки стандартного рядка зигзаг -5 мм.
3	Необхідно встановити голководій у верхнє положення зупинки для виконання регулювання ширини ходу голки. Поверніть маховик рукою, щоб переконатися в тому, що голка не зачіпає притискну лапку.



(2) Регулювання перевертання візерунка

*** У разі, якщо модель LZ-2287A використовується для вишивання фестонного візерунка, візерунок може бути перенесений на інший бік. Зазвичай вишивається візерунок праворуч.**

- 1 Натисніть пальцем на важіль ②.
- 2 Поверніть ручку, не відпускаючи важіль, і встановіть вказівну лінію на бажану ширину зигзага, показану в шкалі ширини зигзага ③ в мм.
- 3 Відпустіть важіль, і ручка буде заблокована в цьому положенні.

(3) Регулювання положення голки

*** У моделях JUKI LZ-2280A, •2284A і •2287A передбачений важіль для зміни положення голки.**

- 1 Щоб змінити точку входу голки, пересуньте важіль зміни положення голки ① так, як показано на малюнку.
У разі використання моделі LZ-2284A послабте гвинт ② і пересуньте важіль зміни положення голки ①, щоб відрегулювати точку входу. Після регулювання затягніть гвинт ②.

4-3. Тиск притискної лапки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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

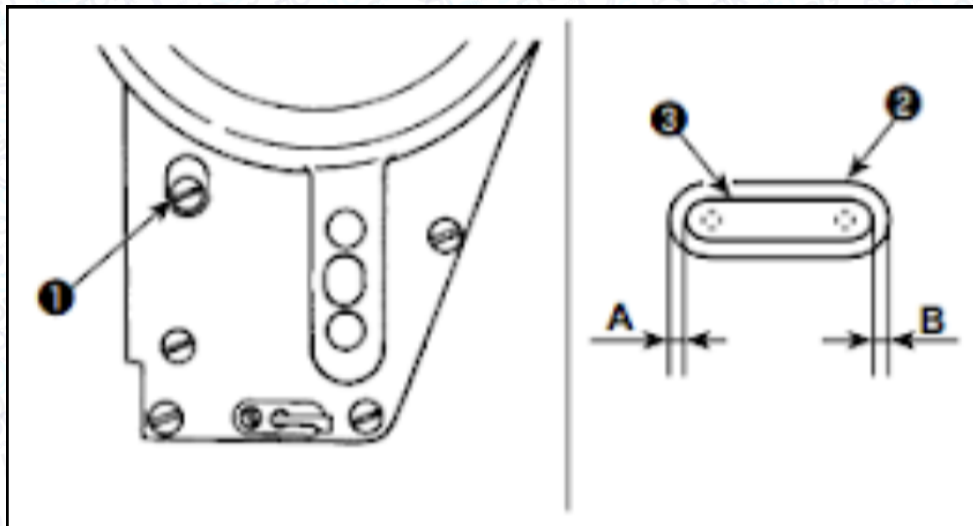
- 1 Послабте гайку ②. Повертаючи регулятор притискної пружини ① за годинниковою стрілкою (у напрямку ①), збільште тиск притискної лапки.
- 2 Повертаючи регулятор притискної пружини проти годинникової стрілки (у напрямку ②), зменште тиск.

* Висоту © регулятора з притисною пружиною ① можна виміряти, подивившись на мітку шкали ① на верхній поверхні D гайки ②. Використовуйте вимірювання для керування швейними процесами.

4-4. Регулювання висоти притисної лапки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



1	Відрегулюйте висоту голководія, послабивши інсталяційний гвинт скоби притисної лапки ①.
2	Після регулювання, надійно затягніть установчий гвинт ①.

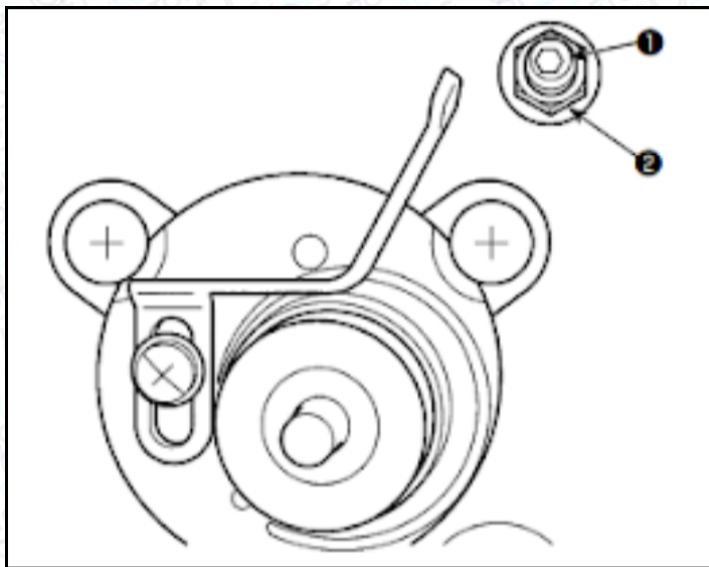
Щоб уникнути поломки голки через перешкоди між голкою і притисною лапкою, відрегулюйте так, щоб зазор між отвором голки ②, притисною лапкою та отвором голки ③ в голковій пластині дорівнював обом сторонам ($A = B$).

Потім затягніть установчий гвинт ①.

4-5. Регулювання мікропідйомного механізму притискної лапки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



Деякі типи матеріалів необхідно прошивати зі злегка піднятою притискною лапкою.

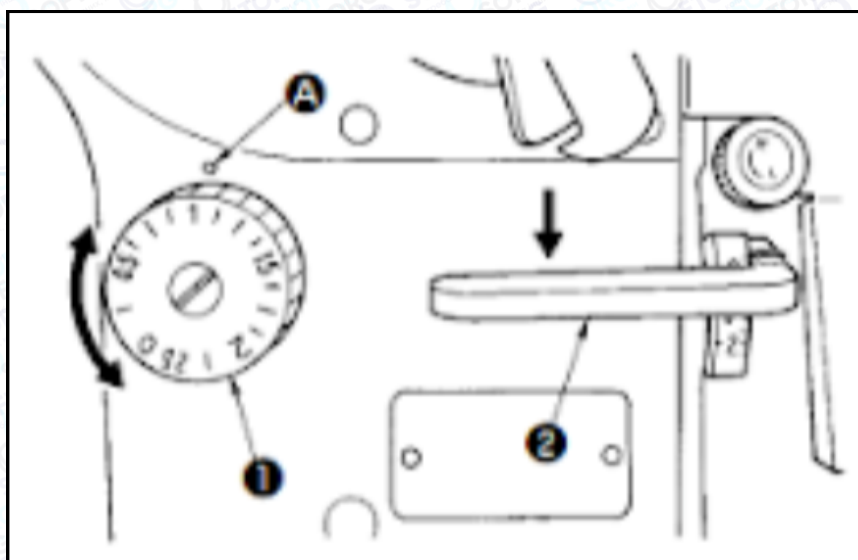
У цьому випадку виконайте це регулювання, дотримуючись процедури, описаної нижче.

1	Послабте гайку (2). Змініть величину коливання мікропідйомника, повернувши гвинт (1).
2	Повертайте гвинт (1) притискної лапки за годинниковою стрілкою, поки притискна лапка не підніметься на необхідну висоту. Потім затягніть гайку (2), щоб зафіксувати притискну лапку.

Якщо ви не використовуєте мікропідйомний механізм притискної лапки, поверніть гвинт мікропідйому (1) у вихідне положення.

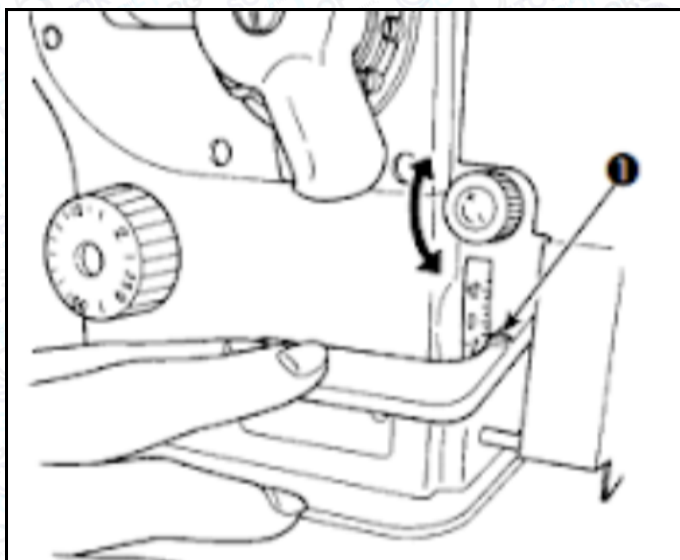
Стандартом для величини підняття притискної лапки є аркуш паперу.

4-6. Регулювання довжини стібка



1	Поверніть циферблатний регулятор довжини стібка ① у напрямку стрілки та поєднайте бажаний номер із точковою міткою A на консолі машини.
2	Калібрування циферблатного регулятора дається в міліметрах.
3	Коли ви хочете зменшити довжину стібка, поверніть циферблатний регулятор довжини стібка ① в напрямку стрілки, натискаючи при цьому важіль подачі ②. Щоб прокласти рядок зі зворотною подачею, опустіть важіль подачі ②. Стібки зворотної подачі робляться, поки продовжуєте тиснути на важіль. Відпустіть важіль, і машина буде працювати з нормальним напрямком подачі.

4-7. Налаштування ущільнення рядка



Довжину стібка можна зменшити на початку або в кінці шиття. Ця функція використовується для закріплення стібків.

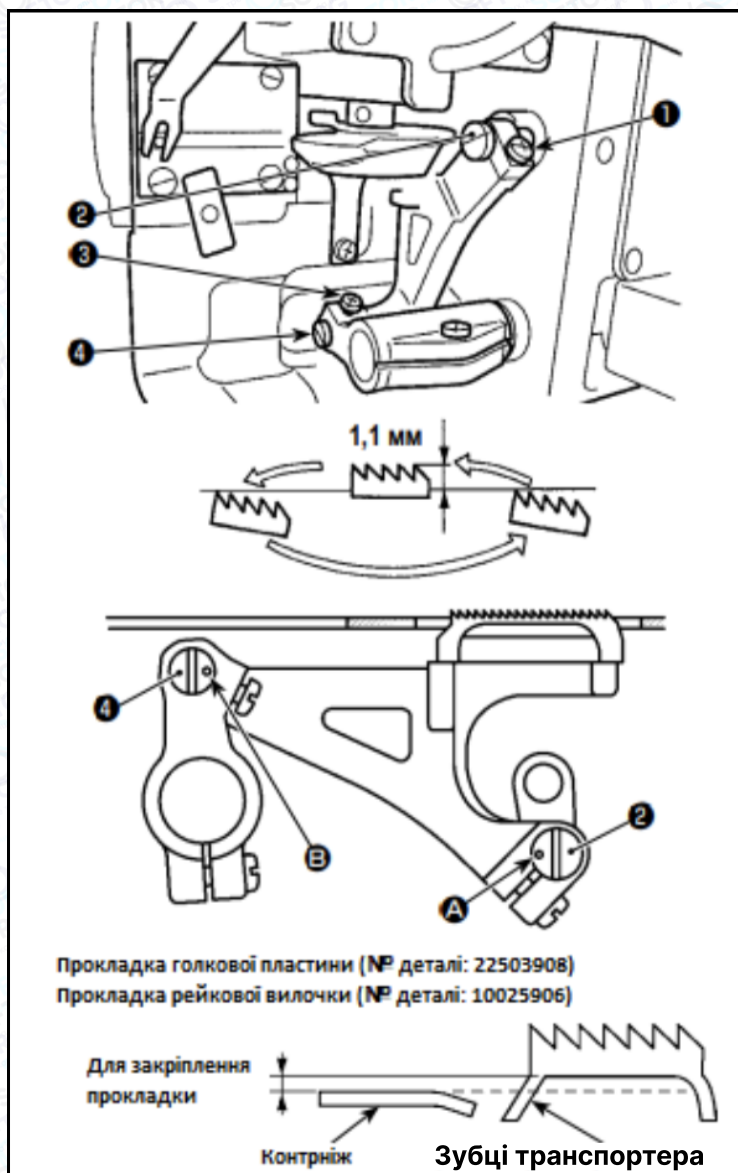
1	Відрегулюйте крок стібка для ущільнення шиття, стежачи за відміткою шкали, яка повинна поєднатися з лінією ① на верхній частині важеля.
2	Поверніть кругову шкалу в напрямку "+", щоб зменшити довжину стібка під час зворотної подачі (тобто напрямком подачі поступово зміниться на нормальний). "+2" означає "довжина стібка за нормальної подачі становить 2 мм", а "-2" означає "довжина стібка при зворотній подачі становить 2 мм".
3	Щільніший рядок можна налаштувати в нормальному режимі шиття. Коли приведено в дію перемикач зворотної подачі, що вмикається одним дотиком, валики подачі не рухатимуться у зворотному напрямку, але довжина стібка при нормальній подачі буде зменшена.

* Ділення на круговій шкалі служать лише для довідки. Налаштуйте ущільнювальний стібок, водночас стежачи за готовим швом.

4-8. Висота і нахил зубців транспортера

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



(1) Висота зубців транспортера

1

Для регулювання висоти зубців транспортера послабте гвинт ① і поверніть сполучну з'єднувальну цапфу подачі ② за допомогою викрутки.

2

Стандартна висота зубців транспортера - 1,1 мм.

Точка (А) на валу ланки подачі ② і точка (В) на валу рейкової вилочки ④ повинні бути відповідно повернені лицьовою стороною всередину.

Щоб налаштувати нахил зубців транспортера, послабте гвинт (3) і поверніть вал рейкової вилочки (4), вставивши викрутку в регульовальний отвір у станині машини.

У машині з ниткообрізувачем не повинно бути простору між контрножем і нижньою частиною зубців транспортера під час регулювання механізму подачі.

Якщо зазор присутній, помістіть прокладку рейкової вилочки (номер деталі: 10025906) під механізм подачі та прокладку голкової пластини (номер деталі: 22503908) під голкову пластину

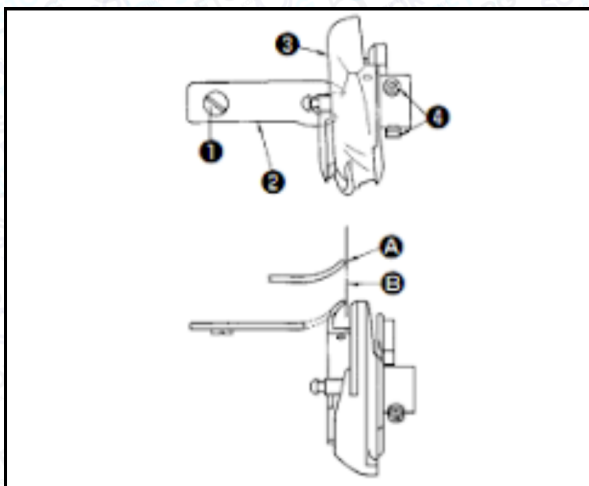
(2) Нахил зубців транспортера

1	Стандартний нахил транспортера досягається шляхом виконання регулювання так, щоб транспортер ставав рівно, коли він досягає найвищого положення.
---	--

4-9. Встановлення/зняття човника

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



При заміні швейного човника зніміть його в такому порядку

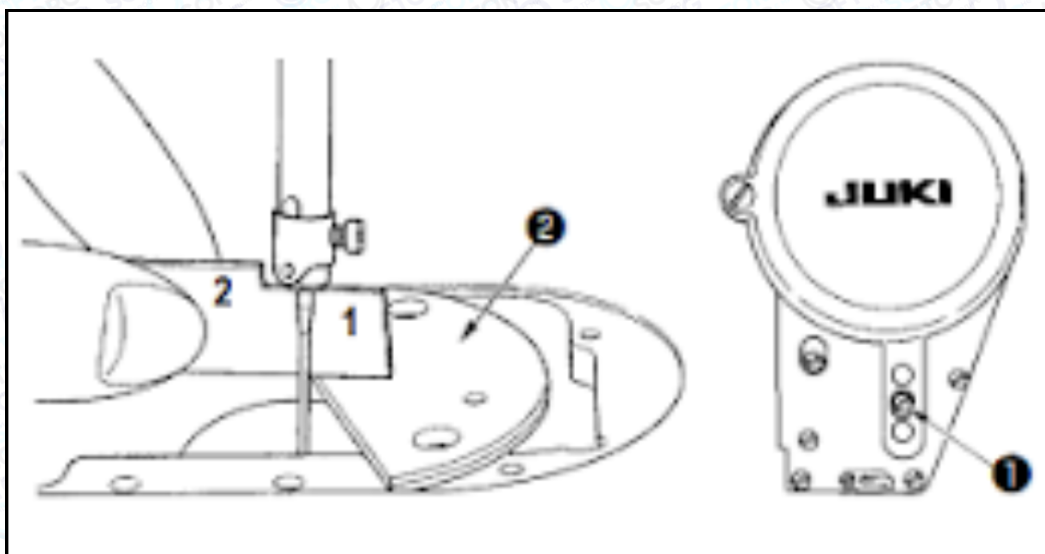
1	Поверніть маховик, щоб підняти голководій в найвище положення його ходу.
2	Зніміть з машини голку, притискну лапку, голкову пластину, гребінець транспортера і шпульний ковпачок.

3	Видаліть установчий гвинт ① і дістаньте штифт позиціювання шпульного ковпачка ②.
4	Послабте два гвинти ④ і зніміть швейний човник ③. * Повторіть описані вище дії при встановленні швейного човника. Переконайтеся в тому, що верхній кінець ① штифта позиціювання шпульного ковпачка суміщений з лінією ②, як показано на малюнку. ① ніколи не повинен виступати за лінію ②.

4-10. Регулювання висоти голководія

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



1	Встановіть ширину зигзага на "0". Помістіть голку в центр рядка зигзаг.
2	Зніміть притиску лапку, голкову пластину, напівкруглу пластину ② і зубці транспортера.

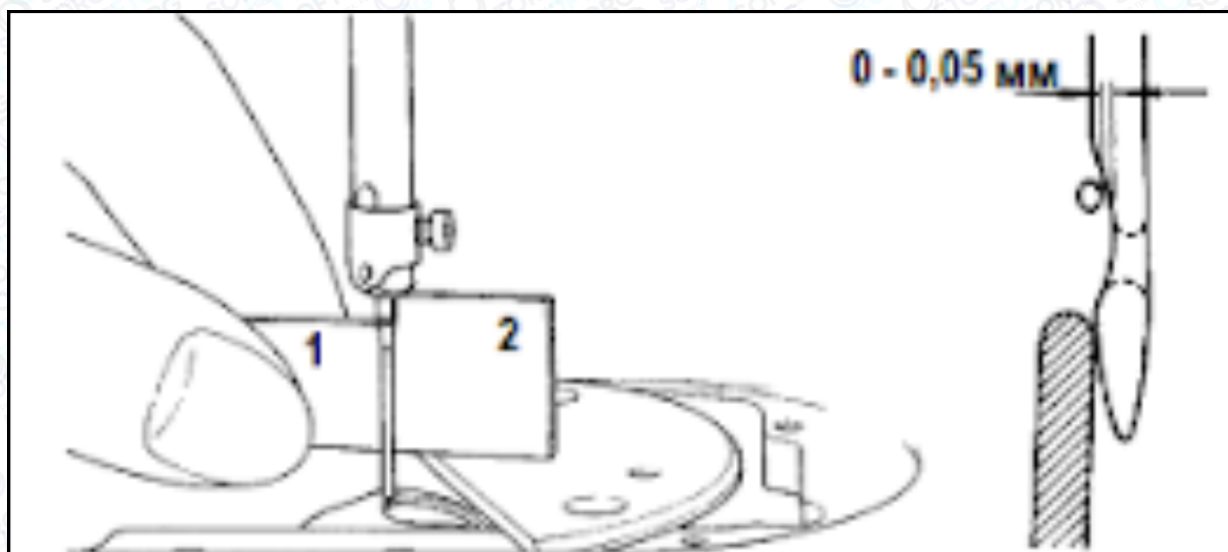
3	<p>Встановіть пластину у формі півмісяця ② на поверхню станини для встановлення голкової пластини. Оберіть інсталяційний гвинт ①. Відрегулюйте його так, щоб відстань від верхньої поверхні пластини у формі півмісяця ② до нижнього кінця голководія дорівнювала висоті реле часу 1.</p>
---	---

1. Товщина напівкруглої пластини ② відрізняється від товщини голкової пластини. Таким чином, завжди використовуйте напівкруглу пластину ③ під час регулювання висоти голководія. Регулювання потрібно виконувати, коли ширину зигзага встановлено на нуль, а голка розміщена в центрі рядка зигзаг.
2. Для моделі LZ-2280AA, слід використовувати реле часу D. Для 12-2280 AB, -2284A* і -2287A слід використовувати реле часу E.

4-11. Регулювання синхронізації між голкою і човником та голкового запобіжника

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



Встановлення човника

1	Після завершення регулювання висоти голководія, відрегулюйте човник, використовуючи реле часу 2 так, щоб вістря леза було поєднане з центром голки.
2	У цей момент вістря леза човника повинно трохи стикатися з голкою, коли голковий запобіжник не торкається голки.

Підтвердження

1	У разі використання максимальної ширини ходу голки (налаштування на момент поставки: LZ-2280AA: 4 мм; інші моделі: 8 мм), переконайтеся в тому, що відстань від верхнього краю вушка голки до вістря леза човника дорівнює 0,2-0,5 мм, коли голка йде вліво. * Якщо використовується зигзаг шириною 10 мм, заново відрегулюйте висоту голководія.
---	---

Регулювання голкового запобіжника

1	Максимально збільште ширину рядка зигзаг. Зігніть голковий запобіжник, щоб відрегулювати його таким чином, щоб голка не торкалася вістря леза як у крайньому лівому, так і в крайньому правому положенні рядка зигзаг. Відрегулюйте просвіт, передбачений між голкою і вістря леза човника, на відстань 0 - 0,05 мм.
2	Голковий запобіжник служить для відведення голки від човника, запобігаючи пошкодженню вістря леза човника. Щоразу, коли вам необхідно замінити човник на новий, обов'язково відрегулюйте положення голкового запобіжника.

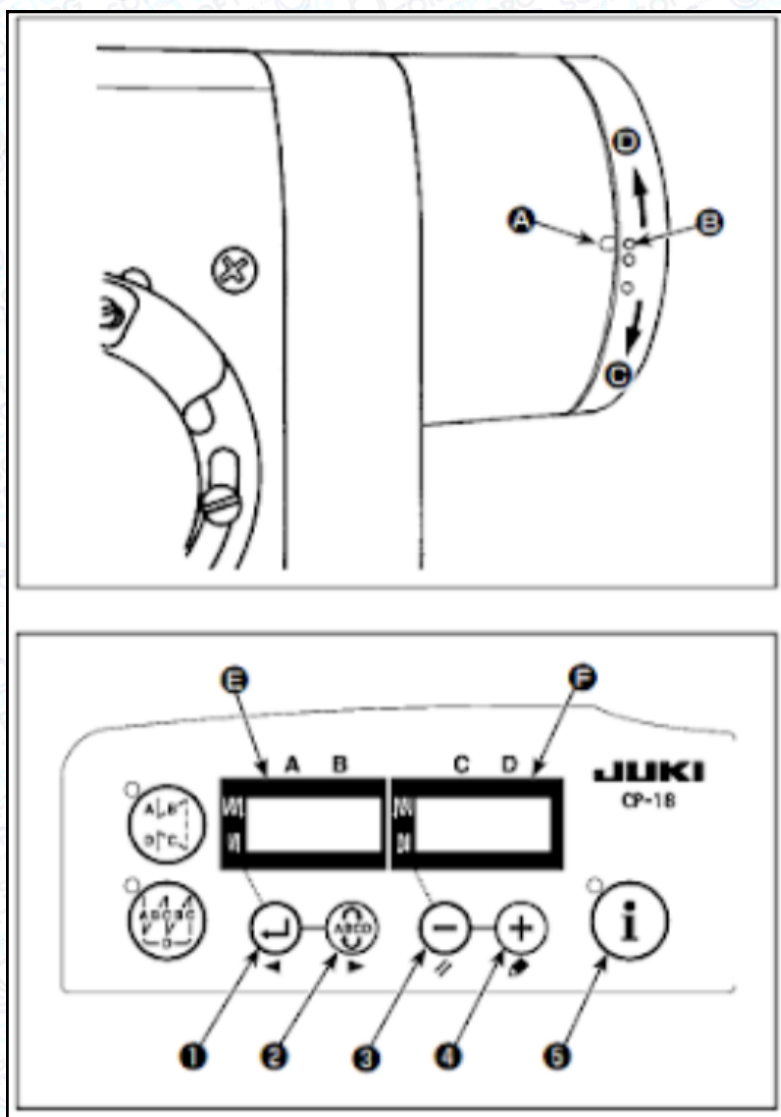
Якщо стався розрив нитки, це може означати, що нитка застрягла в човнику.

Продовжуйте шиття тільки після її видалення.

4-12. Регулювання положення зупинки голки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

1. Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.
2. Не виконуйте операцій перемикачів крім тих, що описані в наступних поясненнях.
3. Знову вмикайте електроживлення вимикачем (ON), зачекавши 2-3 секунди. Якщо перевести вимикач в положення ON негайно після переведення його в положення OFF, швейна машина не зможе нормально працювати.



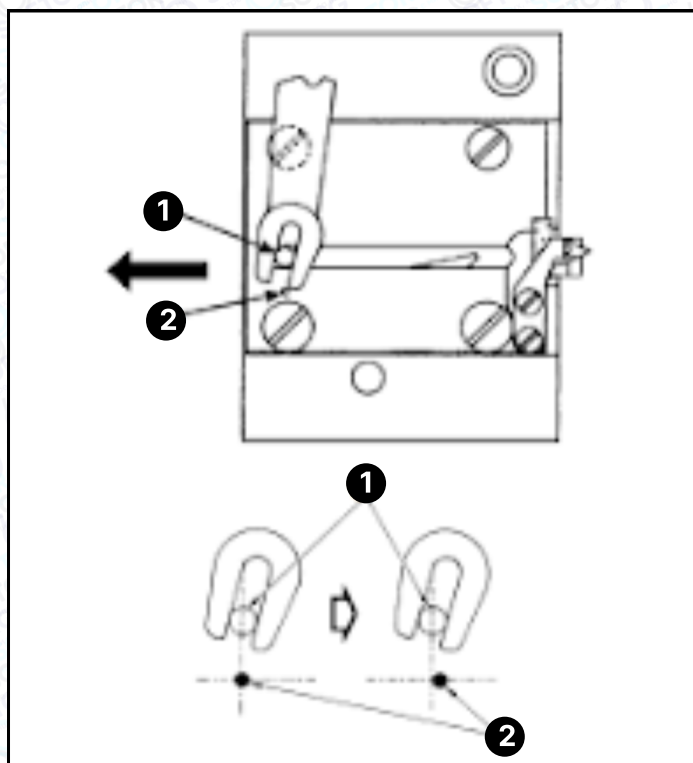
Положення "стоп" після обрізки нитки

1	Стандартне положення "стоп" голки досягається регулюванням маркерної точки (A) на кришці шківа до білої маркерної точки (B) на маховику.
Операція регулювання верхнього/нижнього у положення "стоп" голки * Коли використовується пульт керування, відмінний від CP-18, прочитайте пояснення для кожного пульта керування.	
1	Вимкніть електроживлення машини (OFF).
2	Увімкніть електроживлення, натискаючи вимикач (5) на пульті керування.
3	Відображення на екрані (E) вказує на налаштування № 96. Відображення на екрані (F) вказує на швидкість шиття. (Якщо екран не зміниться, повторіть пункти 1) або 2).
4	Оновіть номер установки за допомогою перемикача (1) або (2). <ul style="list-style-type: none">• режим № 121 - верхнє положення (UP) "стоп" голки,• режим № 122 - нижнє положення (DOWN) "стоп" голки.
5	Задайте параметри режиму (F) в діапазоні від мінус 15 до 15 перемикачем (3) або (4). (Стандартне значення "0". Числове значення параметра показує приблизний кут повороту). <ul style="list-style-type: none">• При позитивних значеннях параметра ("+") верхнє положення "стоп" голки UP опускається (напрямок (C))• При негативних значеннях параметра ("-") верхнє положення "стоп" голки UP підіймається (напрямок (D))
6	Після закінчення установки натисніть кнопку (1) або (2), щоб запам'ятати змінене значення (якщо вимкнути машину до виконання цієї операції, параметри не зміняться).
7	Після завершення операції відключіть машину від мережі (OFF). Нормальну роботу можна виконувати, знову увімкнувши машину в мережу (ON).

4-13. Регулювання ниткообрізувача

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

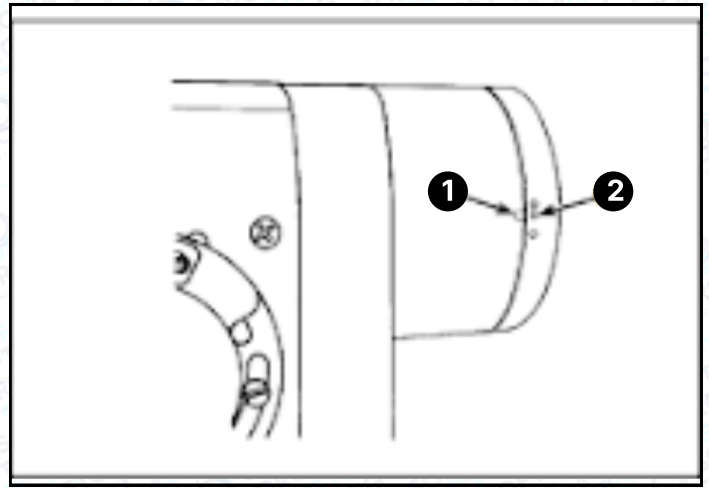
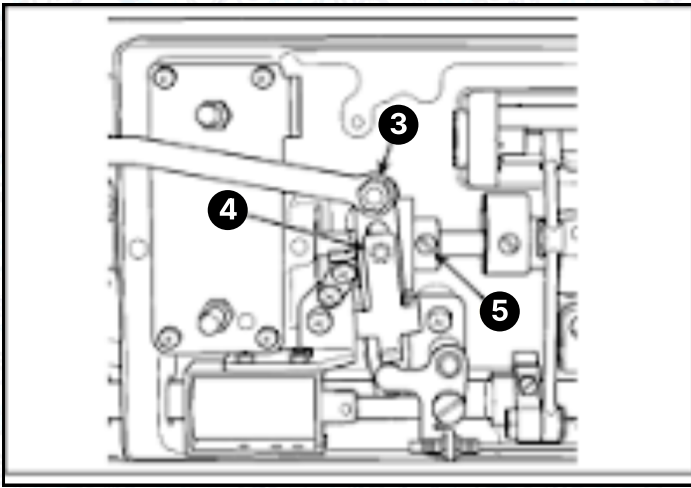
Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, розпочинайте наступну роботу після вимкнення електроживлення і переконавшись, що двигун повністю зупинився.



(1) Початкове положення рухомого ножа

Коли рухомий ніж перебуває у вихідному положенні, цапфа рухомого ножа (1) повинна бути поєднана з вигравіюваною відміткою у вигляді точки (2), як показано на малюнку.

1. У разі використання величини виміру більшої, ніж стандартна на момент поставки, або величини виміру інших виробників, а також коли контрніж стикається з зубцями транспортера, звільніть гайку (3). Перемістіть цапфу початкового положення рухомого ножа вліво від вигравіюваної відмітки у вигляді крапки (2) на відстань, що приблизно дорівнює половині вигравіюваної відмітки у вигляді крапки (2), і затягніть шайбу.
2. Гострота ножа ниткообрізувача гарантується при використанні нитки від №80 до №50. У разі використання товстої нитки, замініть ніж (№ деталі: 22556054).



Якщо вихідне положення рухомого ножа не вірне

Послабте гайку (3) і зміщуйте рухомий ніж вправо або вліво, поки цапфа (1) не зійдеться з міткою у вигляді точки (2).

Потім затягніть гайку (3).

(2) Регулювання синхронізації ниткообрізувача

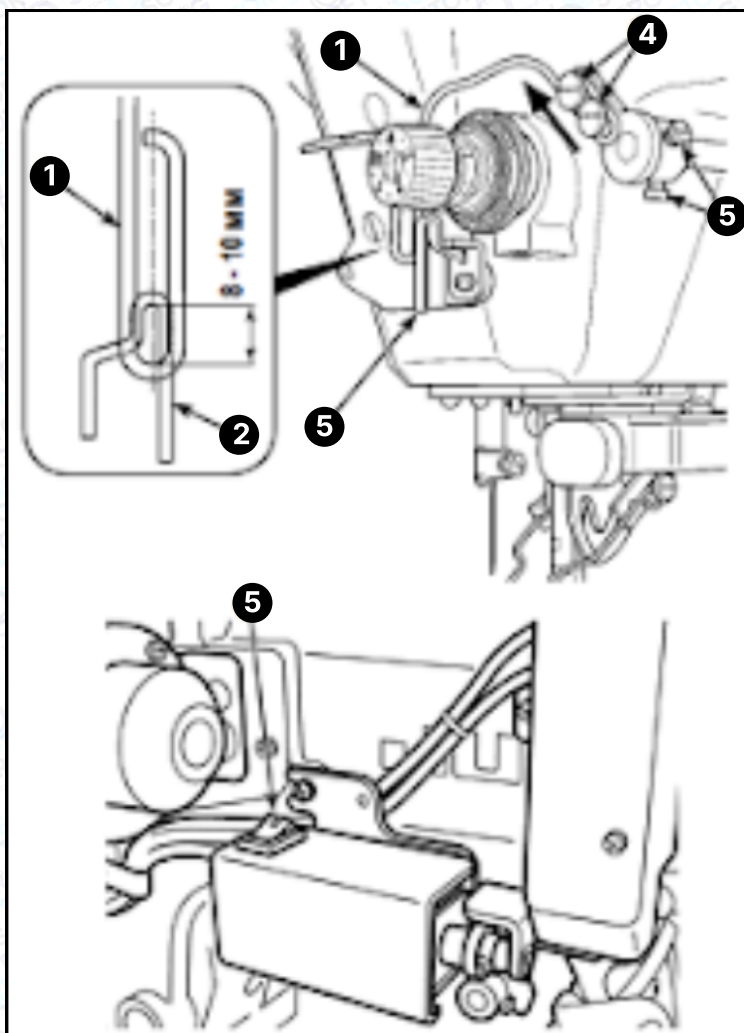
Помістіть ролик (4) у паз ексцентрика. Тепер повільно поверніть маховик у зворотному напрямку. Маховик не рухатиметься далі, коли точка (1), вигравіювана на кришці шківів, буде поєднана із зеленою точкою (2), вигравіюваною на маховику.

Щоб відрегулювати ексцентрик ниткообрізувача, сумістіть зелену крапку на кришці шківів з червоною крапкою на маховику, помістіть ролик у паз ексцентрика ниткообрізувача та до упору поверніть маховик у напрямі, протилежному до напрямку обертання ведучого вала човника. Тепер затягніть два гвинти (5).

4-14. Механізм подачі верхньої нитки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



(1) Положення дроту подачі

Відрегулюйте положення установки подавального дроту ① так, щоб між напрямною частиною ② нитконапрямника А і верхнім кінцем дроту залишався зазор у 8 -10 мм. Після цього затягніть два гвинти ③.

Відрегулюйте поздовжнє положення дроту подачі ① таким чином, щоб подавальний дріт знаходився приблизно в центрі нитконапрямника ниткопритягувача ②.

(2) Регулювання такту подавального дроту

1

Збільште кількість верхньої нитки, що подається, якщо верхня нитка не переплітається з нижньою ниткою або вислизує з вушка голки на початку шиття.

2

Послабте два установчі гвинти (4). Зсуньте дрiт (1) у напрямку, зазначеному стрiлкою.

Якщо обсяг верхньої нитки, що подається, занадто великий, це може призвести до обриву нитки.

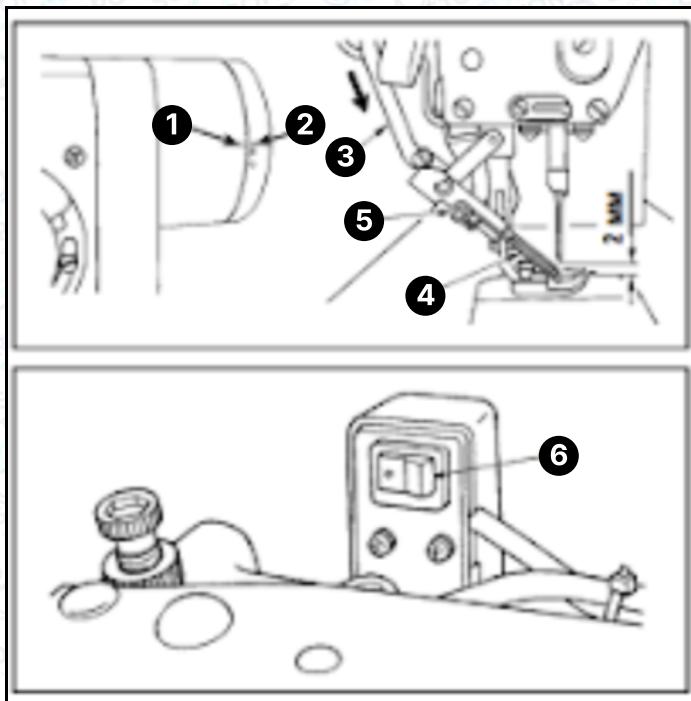
(3) Під час вимкнення подавального пристрою.

Якщо використання дроту подачі (1) необов'язкове, вимкніть перемикач подачі (5) на задній стороні машини.

4-15. Положення обтирального пристрою

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



1

Зiставте точку (1), вигравіювану на кришці шківa, з білою точкою (2), вигравіюваною на маховику (третя біла точка з точки зору напрямку обертання швейної машини).

2

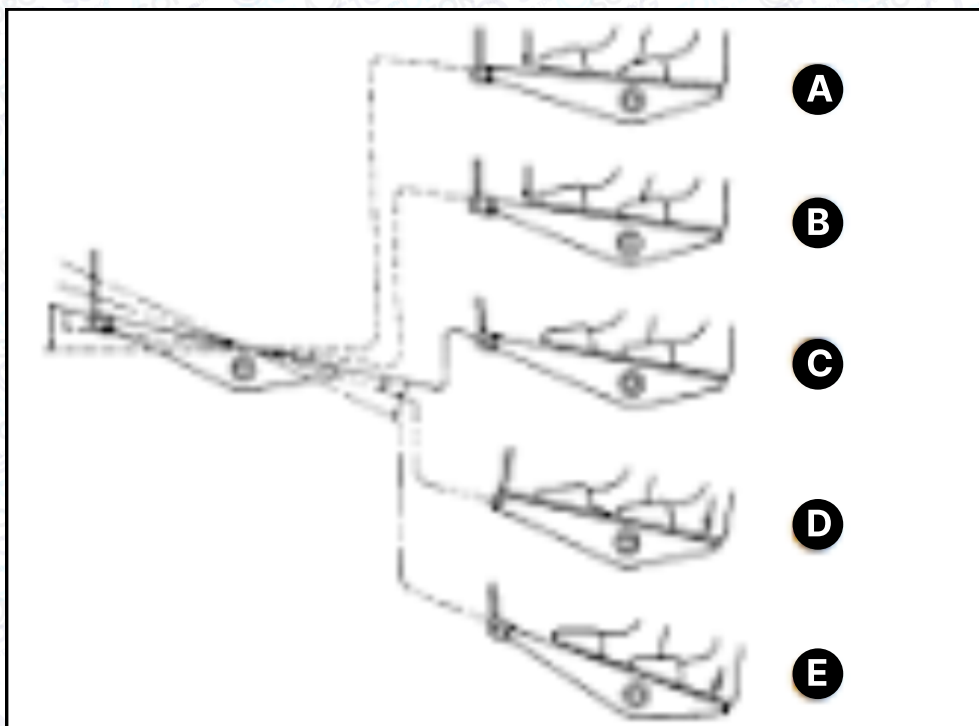
Перемістіть шток (3) у напрямку, зазначеному стрiлкою, і відрегулюйте затискний гвинт (5) так, щоб між верхнім краєм голки й обтиральним пристроєм (4) залишався зазор приблизно у 2 мм.

3	Якщо машина оснащена пристосуванням для чищення, вимкніть перемикач ⑥ у разі, якщо нема потреби використовувати пристосування для чищення.
---	--

5. Робота швейної машини

5-1. Ножне керування

(для типу швейної машини з прямою передачею)



Педаль використовується наступними чотирма способами:

1	Швейна машина працює з низькою швидкістю шиття, коли ви злегка натискаєте передню частину педалі ⑤.
2	Швейна машина працює з високою швидкістю шиття, коли ви далі натискаєте передню частину педалі ⑤. Якщо було попередньо встановлено автоматичне шиття зі зворотною подачею, машина працює з високою швидкістю після того, як закінчується шиття зі зворотною подачею.

3	Швейна машина зупиняється (з голкою вгорі або внизу), коли ви повертаєте педаль в її початкове положення (С).
4	Швейна машина обрізає нитку, коли ви повністю натискаєте на задню частину педалі (Е).

* Операція обрізання нитки виконується тільки на швейній машині, оснащій ниткообрізувачем.

* Коли використовується автоматичний підйомник (пристрій АК), ще один робочий вимикач встановлюється між вимикачем швейної машини та вимикачем обрізки ниток.

Притискна лапка підіймається, коли ви злегка натискаєте на задню частину педалі (D), і якщо ви надалі натискаєте на задню частину, відбувається обрізка нитки. Якщо ви починаєте шити зі стану, за якого притискна лапка піднята автопідйомником, то при натисканні на задню частину педалі лапка лише опуститься.

* Якщо ви повертаєте педаль до її нейтрального положення, коли починається автоматичне шиття зі зворотною подачею, машина зупиняється після того, як вона завершує шиття.

* Швейна машина виконає обрізку нитки, навіть якщо ви натиснете на задню частину педалі при високій або низькій швидкості шиття.

* Швейна машина повністю виконає обрізку нитки навіть якщо ви повернете педаль в нейтральне положення негайно після того, як швейна машина почала обрізку нитки.

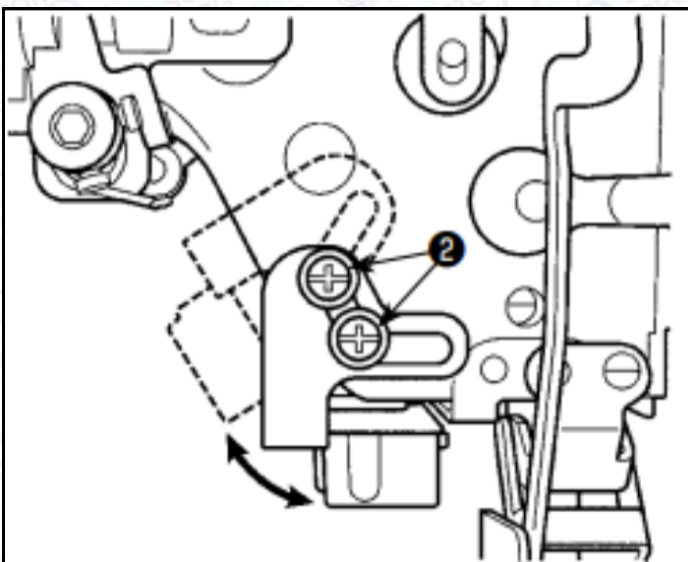
5-2. Перемикач зворотної подачі, що вмикається одним дотиком

*** Тільки для швейної машини, оснащеної функцією шиття
зі зворотною подачею "в один дотик"**

1	Натисніть перемикач вниз ①, і машина негайно почне роботу у зворотному напрямку.
2	Машина продовжуватиме роботу у зворотному напрямку, поки ви утримуватимете перемикач натиснутим донизу.
3	Відпустіть перемикач, і машина негайно почне роботу в нормальному напрямку.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



(2) Положення перемикача зворотної подачі

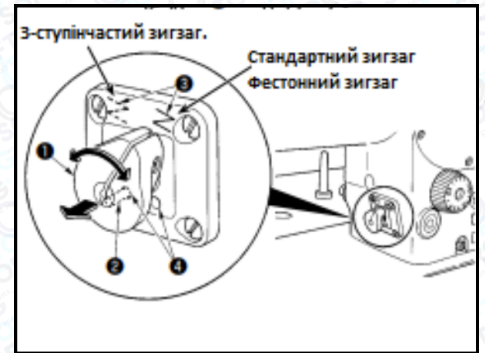
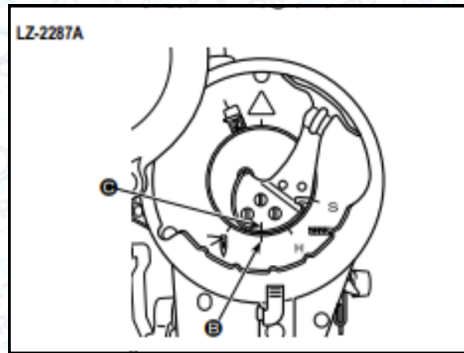
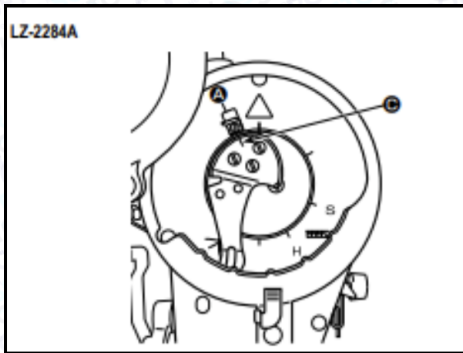
Положення перемикача можна змінити на положення для легкої експлуатації залежно від процесу шиття

Послабте гвинти ② на задній стороні швейної машини. Потім налаштуйте положення перемикача.

5-3. Зміна методу ходу голки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

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



При використанні моделі LZ-2284A метод ходу голки можна вибрати між стандартним рядком зигзаг і 3-ступінчастим рядком зигзаг. Для LZ-2287A його можна вибрати між 3-ступінчастим рядком і фестонним рядком зигзаг.

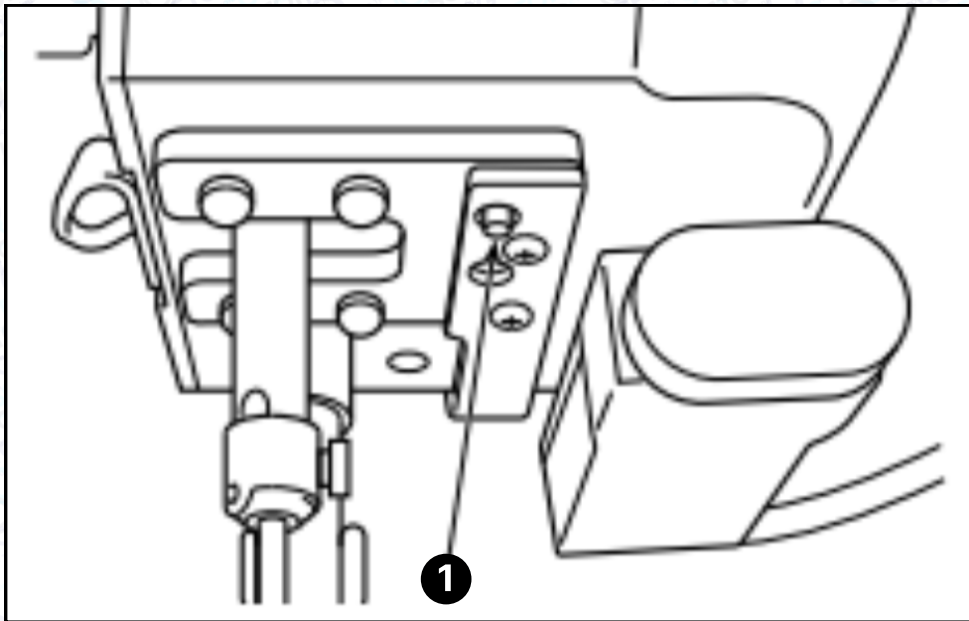
1	Поверніть маховик так, щоб відповідно поєднати точку ③ з наступним. * LZ-2284A: з ножем ниткопритягувача ① * LZ-2287A: з нижнім кінцем голководія ②
2	Потягніть на себе важіль перемикання ① і витягніть стопорний штифт ② з установчого отвору ④.
3	Злегка поверніть маховик вперед і назад, щоб повернути важіль перемикання ① так, щоб поєднати важіль з міткою потрібного зигзага ③, щоб знайти точку перемикання.
4	У положенні перемикання надійно вставте стопорний штифт ② в установчий отвір ④, щоб завершити встановлення.

5 Якщо візерунок не може бути змінений, перевірте маховик і повторіть описані вище кроки, починаючи з 1).

УВАГА!

Переконайтеся в тому, що стопорний штифт ② був надійно поміщений в установчий отвір ④. Крім того, не вмикайте машину, коли стопорний штифт ② не встановлений в установчий отвір ④ (під час перемикання). Це призведе до несправності швейної машини.

5-4. Світлодіодне підсвічування



Модель LZ-2284A з індивідуальним електроприводом обладнана світлодіодною підсвіткою.

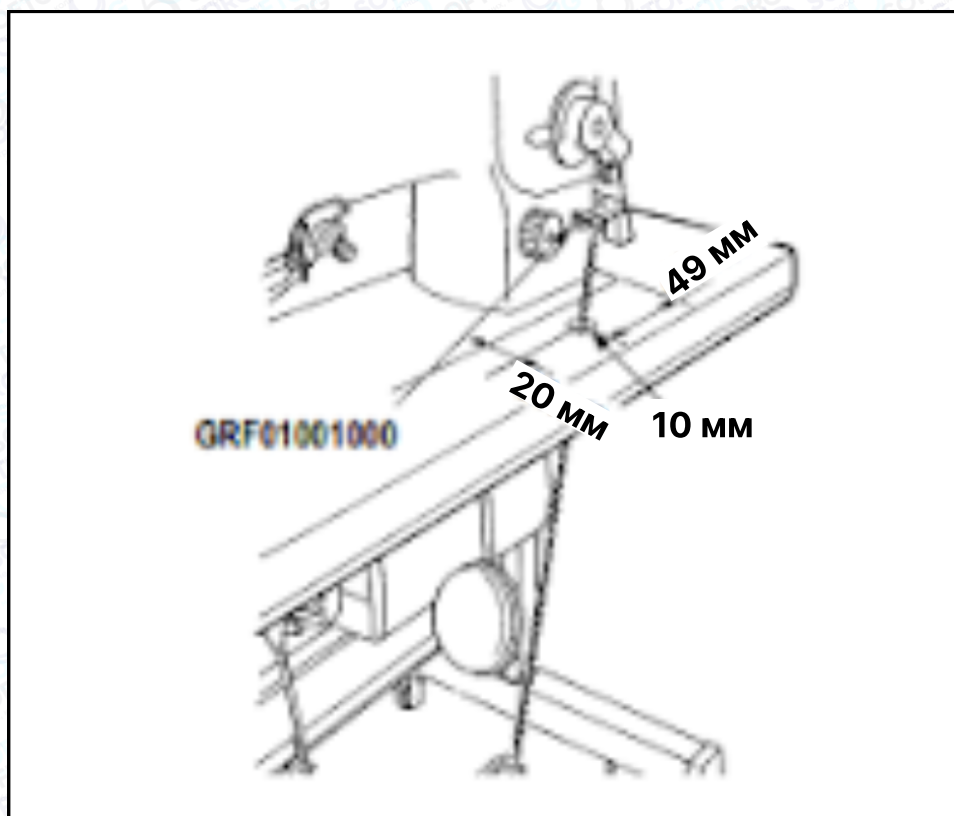
1 Яскравість світлодіодної підсвітки з перемикачем регулювання яскравості ①, як показано на малюнку.

[Яскравість: Висока - Середня - Низька - ВИМКНЕНО].

2 Якщо світлодіодне підсвічування знову вмикається після того, як воно було вимкнене, то яскравість повернеться до значення "Висока".

6. Додатково

6-1. Пристрій зворотної подачі з ножним приводом (RF-1)



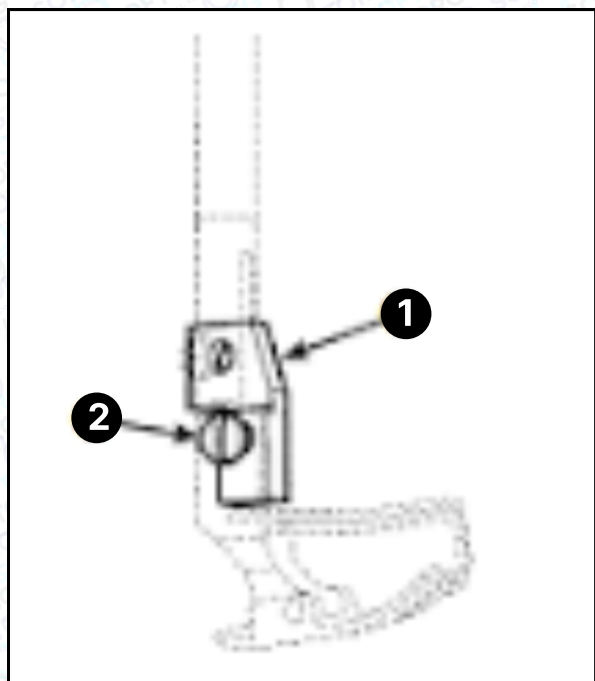
УВАГА!

При пошитті великої кількості матеріалів стає важко керувати важелем подачі для ввімкнення шиття зі зворотною подачею за допомогою Вашої правої руки.

У цьому випадку під'єднайте пристрій RF-1 до вашої швейної машини. Цей пристрій дозволяє змінювати напрямок шиття за бажанням за допомогою вашої ноги замість правої руки.

На малюнку показано пристрій, встановлений на швейну машину. При використанні даного пристрою обов'язково замініть пружину натягу важеля подачі (B1646555000), встановлену на машині, пружиною (MAT80117S00), яка входить в комплект поставки RF-1.

6-2. Лапка для з'єднувального шва для притискної лапки закритого стібка



Щоб використовувати притискну лапку для закритого стібка, необхідно використовувати лапку для з'єднувального шва..

- ① **Лапка для з'єднувального шва**
(Номер деталі: D1551586000)
- ② **Установчий гвинт**
(Номер деталі: SS7090910SP)

6-3. Додатковий комплект ниткопритягувача

В разі використання швейної машини для виконання потаємного рядка і високошвидкісного шиття, рекомендується використовувати додатковий комплект ниткопритягувача, який допомагає стабілізувати петлі верхньої нитки та уникнути розриву нитки й пропуску стібків.

*** № деталі додаткового комплекту ниткопритягувача: 40135178**

7. Шків і ремінь двигуна

(1) Для швейної машини ремінного типу

1	Приводний двигун цього апарата є двигуном з муфтою зчеплення 450 Вт (2P).
2	Використовуйте клиноподібний або М-подібний ремінь.
3	Можливі швидкості шиття визначаються діаметром шківа двигуна і довжиною ременя, як зазначено нижче.

Зовнішній діаметр шківа електродвигуна (мм)	№ деталі шківа двигуна	Швидкість шиття (ст/хв)		Довжина ременя, мм (дюйми)	№ деталі ременя
		50 гц	60 гц		
135	MTSP0135000A	5.480	-	1.168 (46)	MTJVM0004600
130	MTSP0130000A	5.270	-		
125	MTSP0125000A	5.060	-	1.143 (45)	MTJVM0004500
120	MTSP0120000A	4.850	-		
115	MTSP0115000A	4.630	-		
110	MTSP0110000A	4.440	5.330	1.118 (44)	MTJVM0004400
105	MTSP0105000A	4.250	5.040		
100	MTSP0100000A	4.000	4.780		
95	MTSP0095000A	3.820	4.540		
90	MTSP0090000A	3.610	4.320	1.092 (43)	MTJVM0004300
85	MTSP0085000A	3.390	4.000		
80	MTSP0080000A	3.160	3.790		

Зовнішній діаметр шківів електродвигуна (мм)	№ деталі шківів двигуна	Швидкість шиття (ст/хв)		Довжина ремня, мм (дюйми)	№ деталі ремня
		50 гц	60 гц		
80	MTSP0080000A	2.950	3.520	1.092 (43)	MTJVM004300
75	MTSP0075000A	2.740	3.260		
65	MTSP0065000A	2.530	3.020	1.067 (42)	MTJVM004200
60	MTSP0060000A	2.320	2.760		

(2) Для типу швейної машини з прямою передачею

Переконайтеся в тому, що ви використовуєте блок керування, SC-920A (Вер. 04 або пізніша).

8. Несправності під час шиття та заходи для їх усунення

Несправності	Причини	Заходи для усунення несправностей
Обрив нитки	<ol style="list-style-type: none"> ① Коли нитка заплуталася в важелі ниткопритягувача. ② Коли верхня нитка вставлена неправильно. ③ Коли нитка заплуталася у швейному човнику. ④ Коли верхня нитка натягнута занадто слабо або занадто сильно. ⑤ Коли верхня нитка зісковзує під час обертання. ⑥ При занадто низькому або занадто високому натягу пружини ниткопритягувача. 	<ul style="list-style-type: none"> • Видаліть заплутану нитку. • Протягніть її правильно. • Видаліть сплутану нитку. • Відрегулюйте натяг нитки. • Збільште натяг у диску попереднього натягу. • Відрегулюйте натяг нитки. • Відрегулюйте такт пружини ниткопритягувача. (від 8 до 12 мм) • Налаштуйте синхронізацію належним чином. • Видаліть подряпини або замініть деталь.

Несправності	Причини	Заходи для усунення несправностей
Обрив нитки	<p>⑦ При занадто великому або малому такті пружини ниткопритягувача.</p> <p>⑧ Коли робота швейного човника і голки не синхронізована.</p> <p>⑨ За наявності подряпин на лінії руху нитки в човнику, шпульному ковпачку та важелі ниткопритягувача або в інших частинах.</p> <p>⑩ Коли нитка не підходить для використання.</p> <p>а. Низька якість нитки.</p> <p>б. Нитка занадто товста для голки.</p> <p>с. Нитка порвалася від тертя.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Використовуйте нитку хорошої якості. • Використовуйте відповідну нитку або голку. • Використовуйте масло JUKI Silicone Oil Lubricant.
Пропуск стібка	<p>① Коли голка вставлена неправильно.</p> <p>а. Коли голка не повністю вставлена в голководій. б. Вушко голки не спрямоване прямо на оператора. с. Голка звернена назад.</p> <p>② Коли голка не підходить для використання.</p> <p>а. Голка вигнута.</p> <p>б. Якість голки низька.</p> <p>с. Голка занадто тонка для нитки.</p> <p>д. Використовується тупа голка.</p> <p>③ Якщо вістря леза човника недостатньо заточене або пошкоджене.</p> <p>④ Коли робота швейного човника та голки не синхронізована.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Вставте голку в голководій до упору. Виконайте регулювання так, щоб вушко голки було спрямоване прямо на оператора. • Виконайте регулювання так, щоб довгий жолобок був звернений до оператора. • Замініть її на нову голку. Використовуйте якісну голку. Використовуйте відповідну голку або нитку. • Заточіть човник або замініть його.

Несправності	Причини	Заходи для усунення несправностей
Обрив нитки	<p>⑤ При неправильній висоті голководія.</p> <p>⑥ Коли зазор між голкою і човником занадто великий.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Налаштуйте синхронізацію належним чином. • Відрегулюйте висоту голководія. Відрегулюйте зазор.
Пропуск стібка	<p>① При занадто низькому натягу верхньої нитки.</p> <p>② При занадто низькому натягу пружини ниткопритягувача.</p> <p>③ При занадто високому натягу нижньої нитки.</p> <p>④ Коли робота швейного човника і голки не синхронізована.</p> <p>⑤ Коли нитка занадто товста для голки.</p> <p>⑥ Коли верхня нитка зісковзує під час обертання.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Збільште натяг верхньої нитки. • Збільште натяг пружини. • Зменште натяг нижньої нитки. Налаштуйте синхронізацію належним чином. • Використовуйте відповідну голку або нитку. • Збільште натяг у диску попереднього натягу.
Неправильна щільність рядка	<p>① При занадто низькому натягу нижньої нитки.</p> <p>② Коли нижня нитка не намотана належним чином.</p> <p>③ За наявності подряпин на лінії руху нитки в човнику, шпульному ковпачку та важелі ниткопритягувача або в інших частинах.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Збільште натяг нижньої нитки. Рівномірно намотайте нижню нитку. • Видаліть подряпини або замініть деталь.
Поломка голки	<p>① Голка вигнута.</p> <p>② Якість голки не досить висока.</p> <p>③ Коли голка не повністю вставлена в голководій.</p> <p>④ Коли голка зачіпає швейний човник.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Замініть її на нову голку. • Використовуйте голку хорошої якості. • Вставте голку в голководій до упору.

Несправності	Причини	Заходи для усунення несправностей
Поломка голки	<p>⑤ Голка занадто тонка для швейного матеріалу і нитки.</p> <p>⑥ Отвір для голки в голковій пластині занадто малий.</p> <p>⑦ Голка зачіпає голкову пластину.</p> <p>⑧ Голка зачіпає притискну лапку.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Відрегулюйте синхронізацію і зазор між голкою і швейним човником, а також положення голкового запобіжника. • Замініть її на відповідну голку.



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