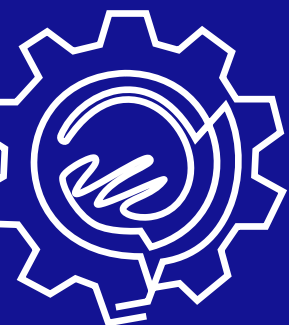
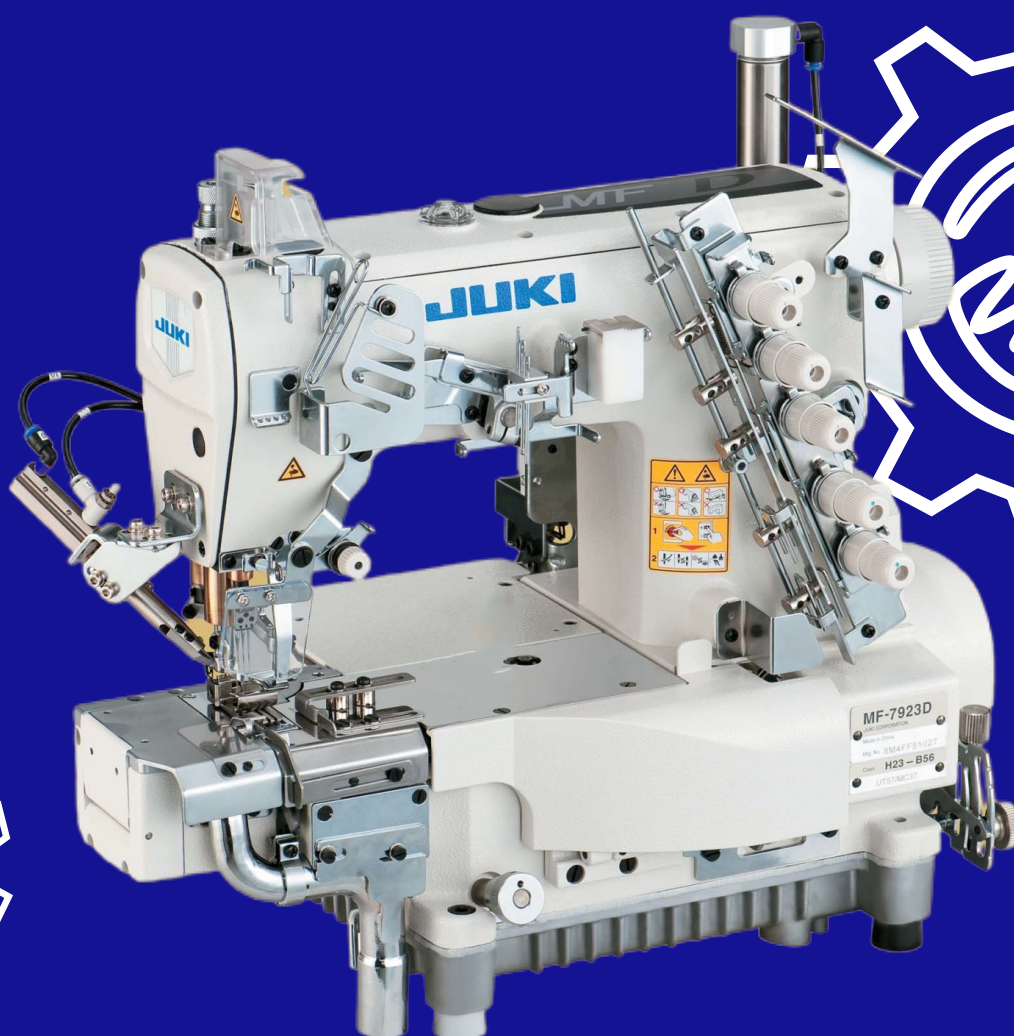


Інструкція з експлуатації

Juki MF-7900(D)/UT55,56,57

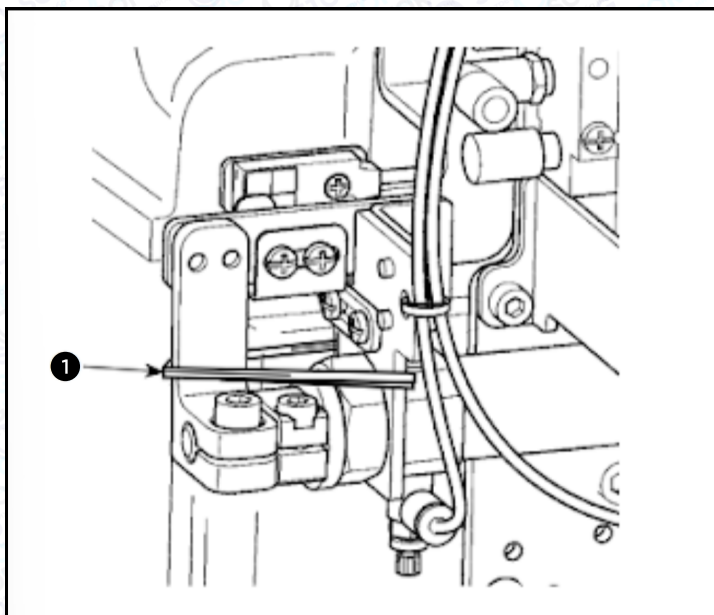


I. Технічні характеристики

| | | |
|--|--|--|
| Назва моделі | Високошвидкісна, плоскошовна машина з плоскою платформою | Високошвидкісна, плоскошовна машина з плоскою платформою та напівсухою головкою |
| Модель | ME-7900 серія | MF-7900D серія |
| Тип стібка | ISO стандарт 406, 407, 602, 605 | |
| Приклад застосування | Підшивання країв та обшивка трикотажних тканин | |
| Швидкість шиття | <ul style="list-style-type: none"> • Максимальна швидкість шиття. • 6,500 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи) • Тип із клиновим ремнем • 6,000 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи) • Тип із прямим приводом • Встановлена на заводі під час відвантаження швидкість шиття. • 4,500 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи) | <ul style="list-style-type: none"> • Максимальна швидкість шиття. • 5,000 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи) • Тип із клиновим ремнем • 5,000 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи) • Тип із прямим приводом • Встановлена на заводі під час відвантаження швидкість шиття. • 4,000 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи) |
| Відстань між голками | 3 голки ... 5,6 мм та 6,4 мм 2 голки ... 3,2 мм, 4,0 мм та 4,8 мм | |
| Співвідношення диференціальної подачі тканини | 1:0,9 - 1:1,8 (довжина стібка: менше ніж 2,5 мм) (1:0,6 - 1:1,1, коли замінюється шарнірний гвинт куліси диференціала) Машина забезпечена механізмом регулювання мікродиференціальної подачі тканини (мікрорегулювання) | |
| Довжина стібка | Від 0,9 до 3,6 мм (може бути відрегульована до 4,5) | |
| Використовувані голки | UY128GAS #9S - #14S (стандарт #10S) | UY128GAS #9S - #12S (стандарт #10S) |
| Хід голководія | 31 мм (або 33 мм при перемиканні ексцентрикового шипа) | |
| Розміри | 450x456x299 мм | |

| | | |
|--|---|---|
| Вага | 45 кг (з тримерами нитки соленоїдного типу), 42 кг | |
| Підйом притискної лапки | 8 мм (відстань між голками: 5,6 мм без верхньої кришки) та 5 мм (з верхньою кришкою) Машина забезпечена мікропідйомним механізмом. | |
| Спосіб регулювання подачі тканини | Головна подача тканини: регулювання кроку стібка за допомогою дискового регулятора Диференціальна подача тканини: регулювання за допомогою важеля (машина забезпечена механізмом мікрорегулювання). | |
| Механізм петельника | Спосіб приводу кулястого штока | |
| Система змащення | Примусове змащування за допомогою шестеренчастого насоса | |
| Масло для змащення | JUKI GENUINE OIL 18 | |
| Ємність масляного резервуара | Індикатор рівня масла – нижня лінія: 600 см ³ – верхня лінія: 900 см ³ | |
| Встановлення | Тип зі встановленим столом, напівпритоплений тип | |
| Шум | <p>Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (L_{pA} (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці :</p> <p>Рівень шуму за шкалою A 79,5 дБ; (K_{pA} = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при швидкості 4.500 ст/хв.</p> | <p>Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (L_{pA} (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці :</p> <p>Рівень шуму за шкалою A 76,5 дБ; (K_{pA} = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при швидкості 4.000 ст/хв.</p> |

II. На початку



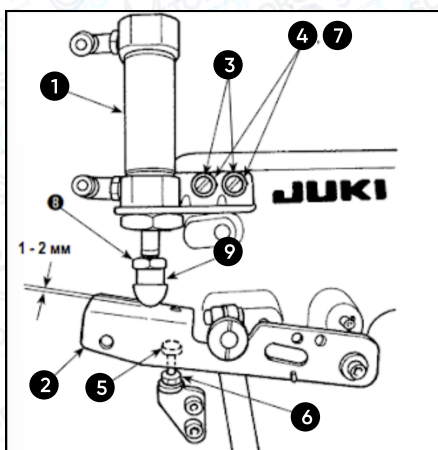
Видалить фіксаційну стрічку ①, використовувану під час транспортування, перед встановленням швейної машини.

III. Встановлення приладдя

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, виконуйте роботу після вимкнення електроживлення та переконавшись у тому, що двигун відключений.

1. Встановлення циліндра для підйому притискної лапки



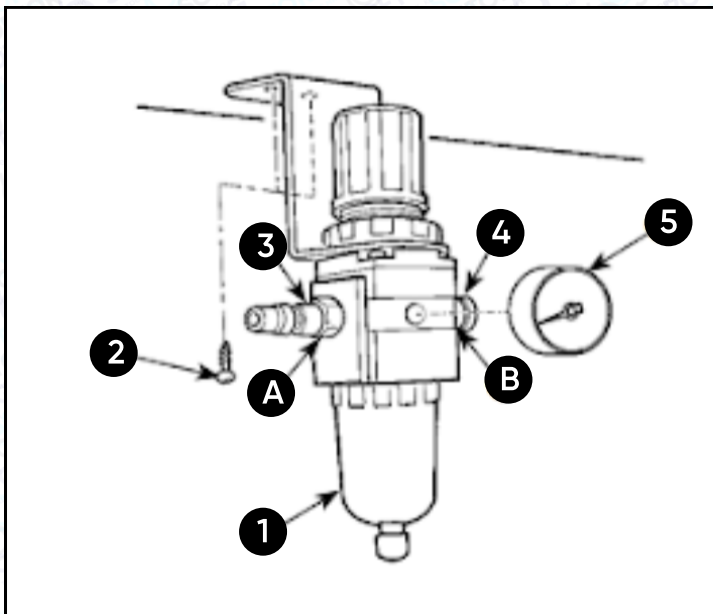
1) Встановіть циліндр для підйому притискної лапки ① на швейну машину за допомогою гвинтів ③, шайби ④ та пружинної шайби ⑦. Затягніть гвинт ③ так, щоб був зазор в 1-2 мм між ковпачком ⑨ у верхньому кінці циліндра для підйому притискної лапки ① та важелем для підйому притискної лапки ②.

Якщо зазор не може бути відрегульований до 1-2 мм, відрегулюйте висоту гайки (8) і ковпачка (9), щоб отримати правильний зазор між ковпачком та важелем.

Відрегулюйте висоту гвинта (5), звертаючись до Інструкції з експлуатації для ME-7900 (VI-14. Регулювання підйому притискної лапки), затягніть гайки (6).

Хід циліндра (1) становить 30 мм. Переконайтеся в тому, що важіль для підйому притискної лапки (2) приходить у зіткнення з гвинтом (5) у межах ходу циліндра.

2. Встановлення повітряного регулятора



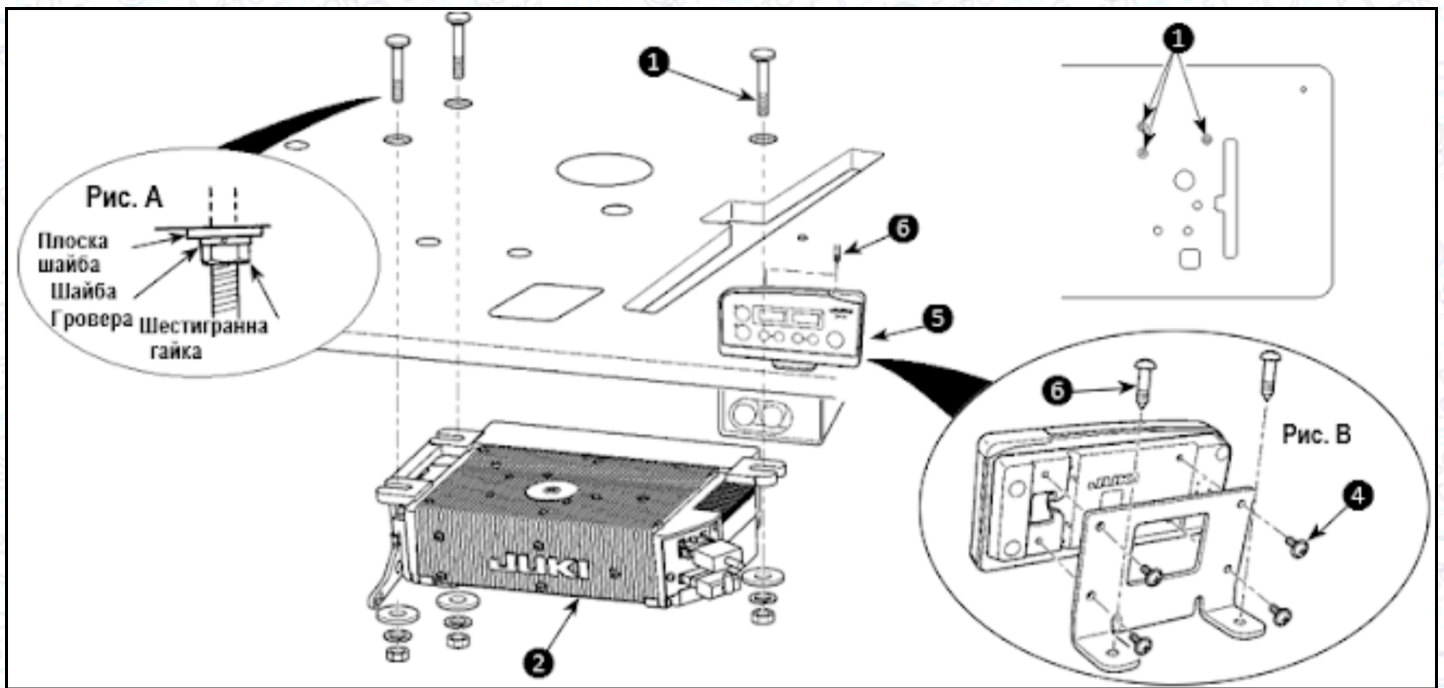
1. Встановіть манометр (5) на основний корпус регулятора (1).
2. Приєднайте муфту (3) до впускного отвору (A), а муфту (4) до випускного отвору (B).
3. Зафіксуйте основний корпус регулятора повітря (1) під столом за допомогою шурупа (2).

3. Встановлення та налаштування SC-921

(1) Встановлення SC-921 на столі (Настільний тип)

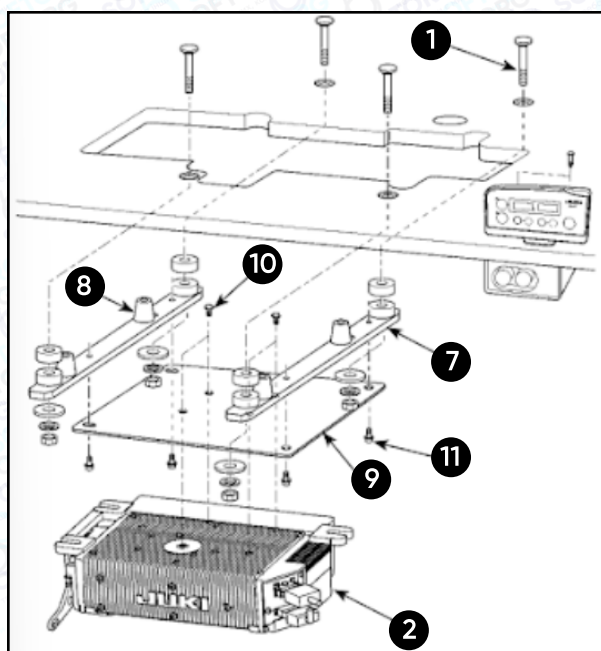
Інструкції стосуються випадку, коли блок керування встановлений на столі MF-7900(D).

Щоб використовувати будь-яку іншу голову машини, встановіть блок керування на столі, звертаючись до Інструкції з експлуатації основних частин відповідної швейної машини.



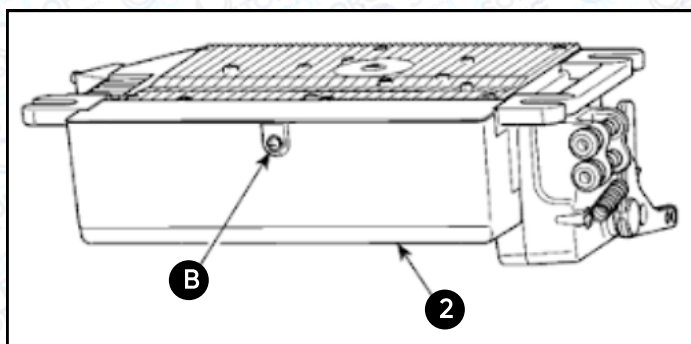
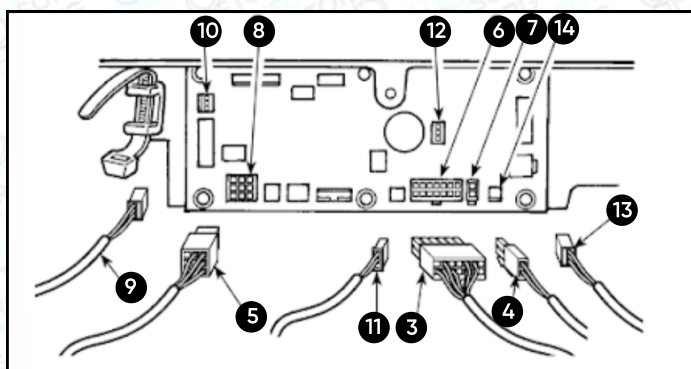
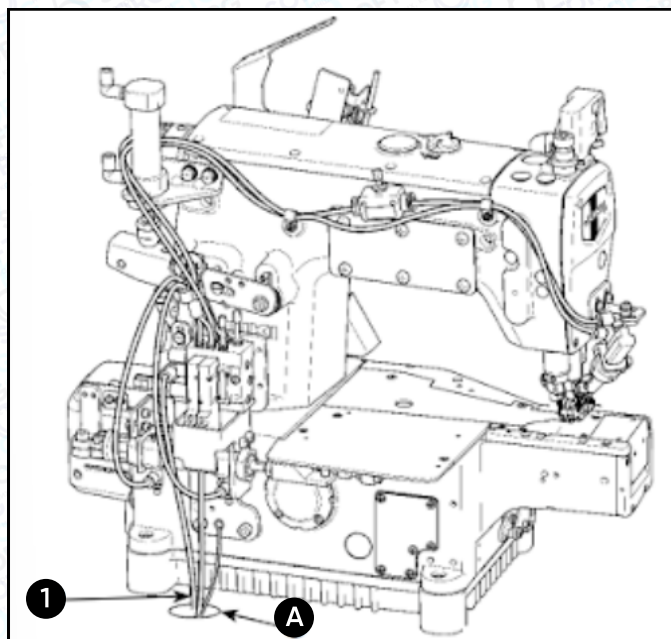
| | |
|---|--|
| 1 | <p>Встановіть блок керування (2) на столі за допомогою монтажного болта (1), що поставляється з пристроєм.</p> <p>При цьому вставте гайки та шайби, що поставляються з пристроєм, як показано на малюнку А так, щоб опорні пластини й блок керування були надійно закріплені.</p> |
| 2 | <p>Встановіть блок керування (2) (або блок керування, обладнаний портативним вузлом з електромотором) на столі. Потім встановіть голову швейної машини.</p> |
| 3 | <p>Встановіть монтажну плату на панель CP-18 (5) за допомогою чотирьох самонарізувальних гвинтів (4), що поставляються разом з пристроєм.</p> <p>При цьому стежте, щоб кабель не був затиснутий під монтажним кронштейном.</p> <p>(Встановіть CP-18 на столі, як показано на малюнку В).</p> |
| 4 | <p>Встановіть панель CP-18 (5) на столі за допомогою шурупа (6).</p> |

(2) Встановлення SC-921 на столі (Напівзаглиблений тип)



| | |
|---|---|
| 1 | Встановіть праві та ліві опорні пластини (7), й дві гумові опори (8) відповідних опорних пластин. |
| 2 | Встановіть установчу пластину блока керування (9) за допомогою чотирьох гвинтів (10). |
| 3 | Встановіть вищезазначену конструкцію на опорну плиту (7) за допомогою чотирьох гвинтів 11. |
| 4 | Встановіть опорні пластини (7) та блок керування на столі за допомогою монтажних гвинтів (1), що поставляються з пристроєм. При цьому вставте гайки й шайби, що поставляються з пристроєм, як показано на малюнку А так, щоб опорні пластини та блок керування (2) були надійно закріплені. |

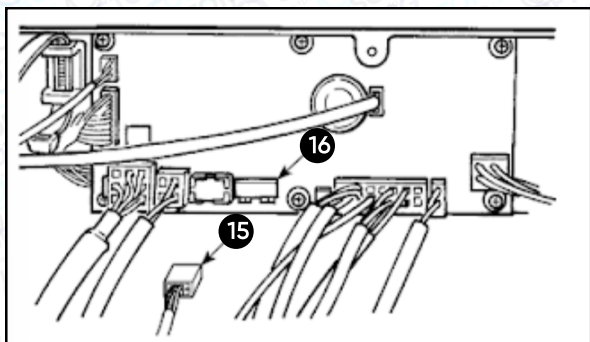
(3) Під'єднання кабелів



| | |
|---|---|
| 1 | Пропустіть кабелі ① соленоїда обрізки ниток, соленоїда зворотного шиття тощо та кабель двигуна через отвір ① у столі, щоб спрямувати їх вниз під машинний стіл. |
| 2 | Відкрутіть гвинт ② на кришці ② за допомогою викрутки, щоб відкрити кришку. |
| 3 | Під'єднайте 14P кабель ③, що йде від шпindelної головки до роз'єму ⑥ (CN36). |
| 4 | Вставте трифазний кабель ⑨, що йде з головки машини, в роз'єм ⑩ (CN42). |
| 5 | Вставте кабель підйомника притискної лапки 2P ④ в роз'єм ⑦ (CN37). |
| 6 | Приєднайте з'єднувач ⑤, що йде від двигуна, до з'єднувача ⑧ (CN30) на монтажній платі. |
| 7 | Вставте кабель датчика педалі 11 у роз'єм 12 (CN34). |
| 8 | Вставте кабель вентилятора двигуна 13 у роз'єм 14. |

Переконайтеся, що надійно зафіксували кабелі у відповідні роз'єми, перевірте напрями вставки (всі роз'єми мають відповідні вказівки). Якщо використовується тип із замком, вставляйте кабель в роз'єми до упора. Швейна машина не буде працювати, якщо роз'єми не вставлені належним чином. Також це може призвести до пошкоджень елементів швейної машини та блока керування.

Підключення роз'єму до пульта керування



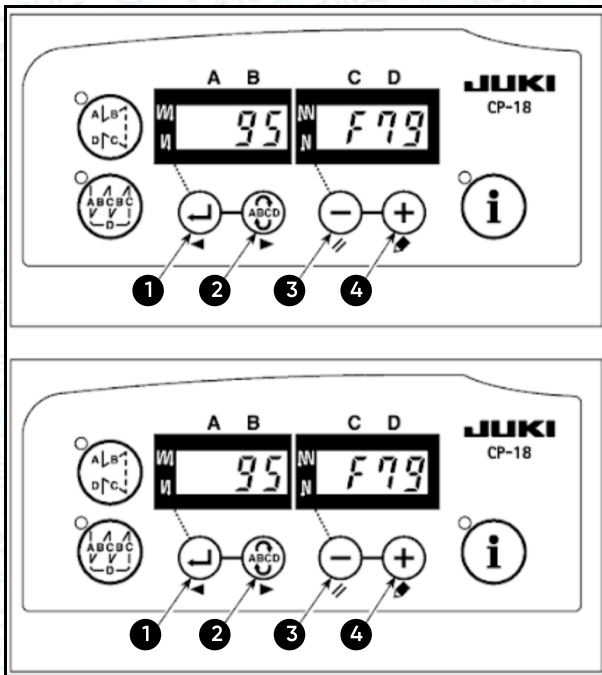
Роз'єм для пульта керування входить до комплекту постачання. Звертаючи увагу на орієнтацію роз'єму 15, під'єднайте його до роз'єму 16 (CN 38), розташованого на платі. Після з'єднання надійно заблокуйте роз'єм.

Переконайтеся, що вимкнули електроживлення, перш ніж приєднати з'єднувач.

(4) Процедура встановлення шпиндельної головки

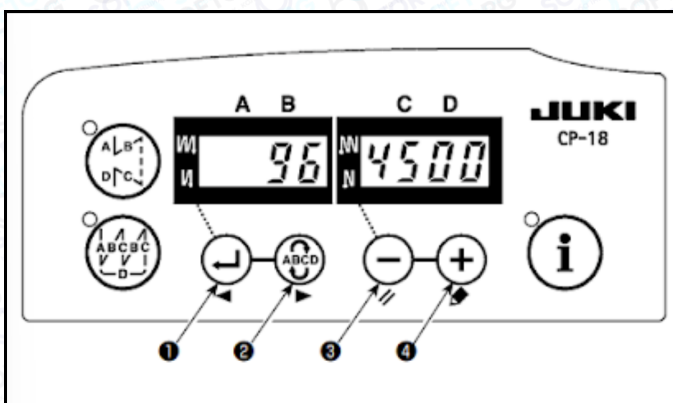
Увага



Якщо ви встановлюєте пульт керування іншого типу, зверніться до Інструкції з експлуатації пульта, який буде використовуватися для процедури встановлення головки швейної машини.



| | |
|---|---|
| 1 | Викличте налаштування функції № 95. |
| 2 | Тип шпindelної головки можна обрати, натискаючи або . |

| Тип голови машини | Назва моделі |
|-------------------|---------------|
| F79 | MF-7900/UT55 |
| | MF-7900/UT56 |
| | MF-7900/UT57 |
| F79d | MF-7900D/UT55 |
| | MF-7900D/UT56 |
| | MF-7900D/UTS7 |

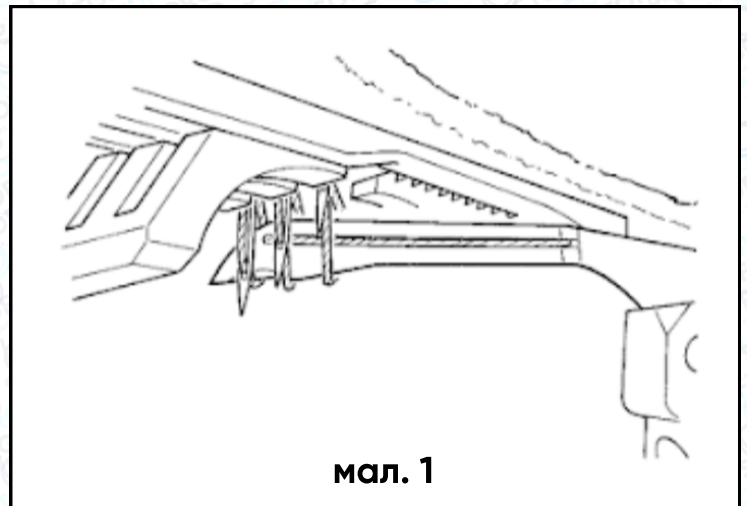
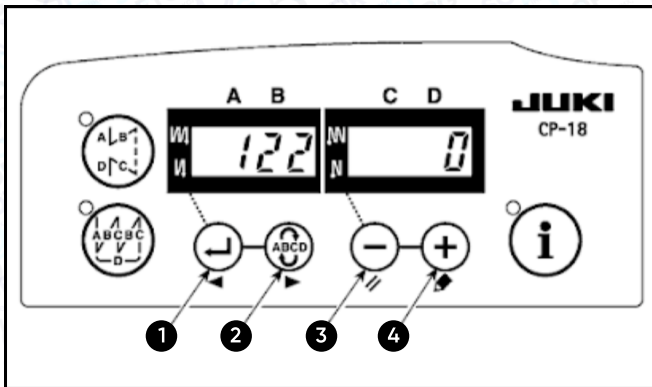


| | |
|---|--|
| 3 | Після вибору типу шпindelної головки, натискаючи  перемикача ① або  перемикача ②, рухайтесь покроково до 96 або 94, при цьому на дисплеї автоматично змінюватиметься вміст налаштування відповідно до типу шпindelної головки. |
|---|--|

(5) Встановлення нижньої позиції зупинки голководія

Викличте налаштування функції № 122.

Переконайтеся в тому, що нижня позиція зупинки голки знаходиться там, де показано на малюнку. Відрегулюйте нижню позицію зупинки голки, використовуючи функцію № 122. (Регулювання може виконуватися в межах діапазону +15°).

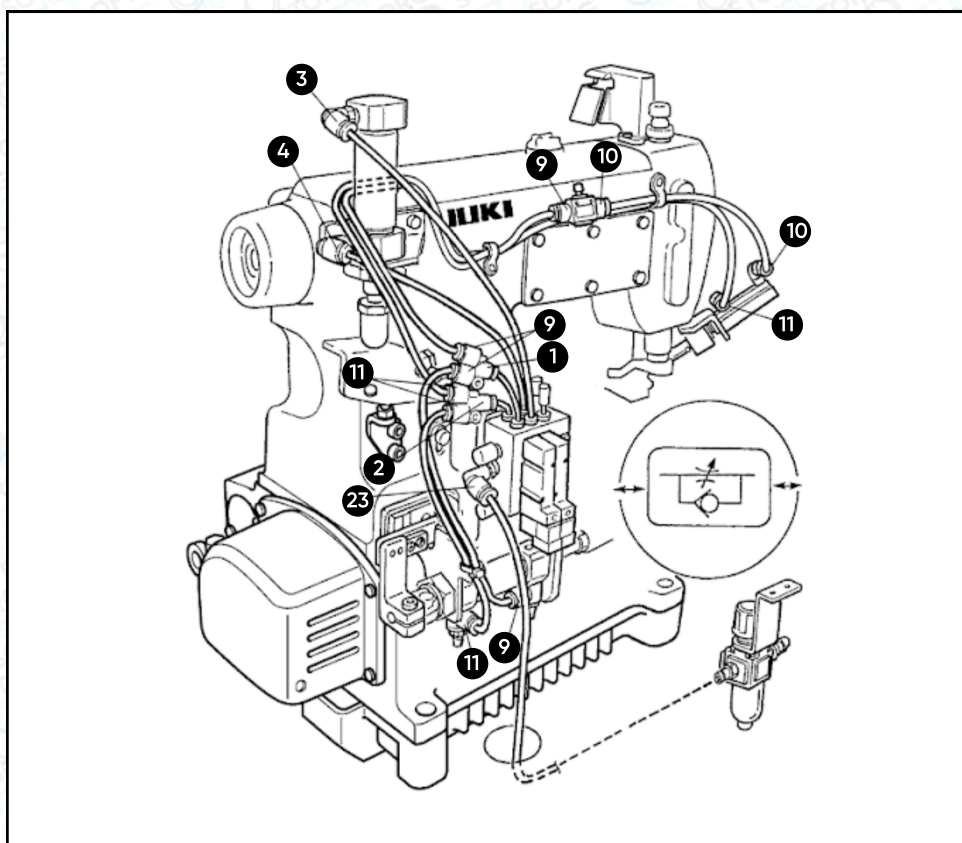


IV. Креслення повітропроводу

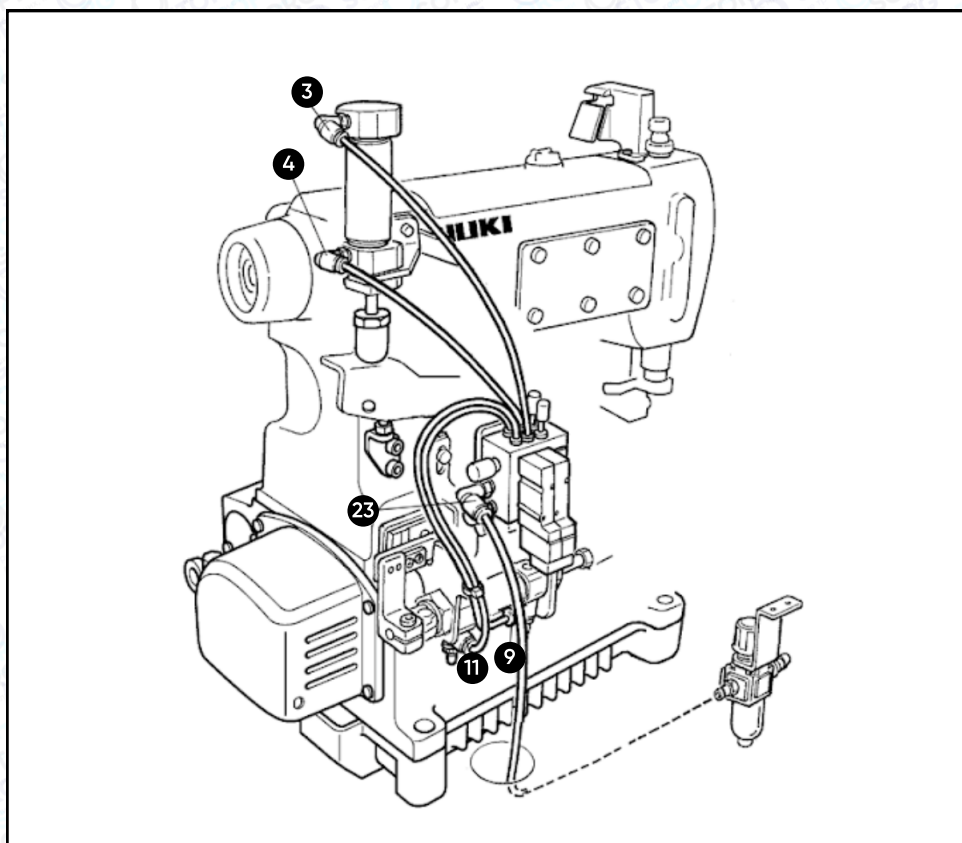
Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, розпочинайте роботу після вимкнення електроживлення та переконавшись у тому, що двигун відключений. Перекрийте подачу повітря від повітряного компресора.

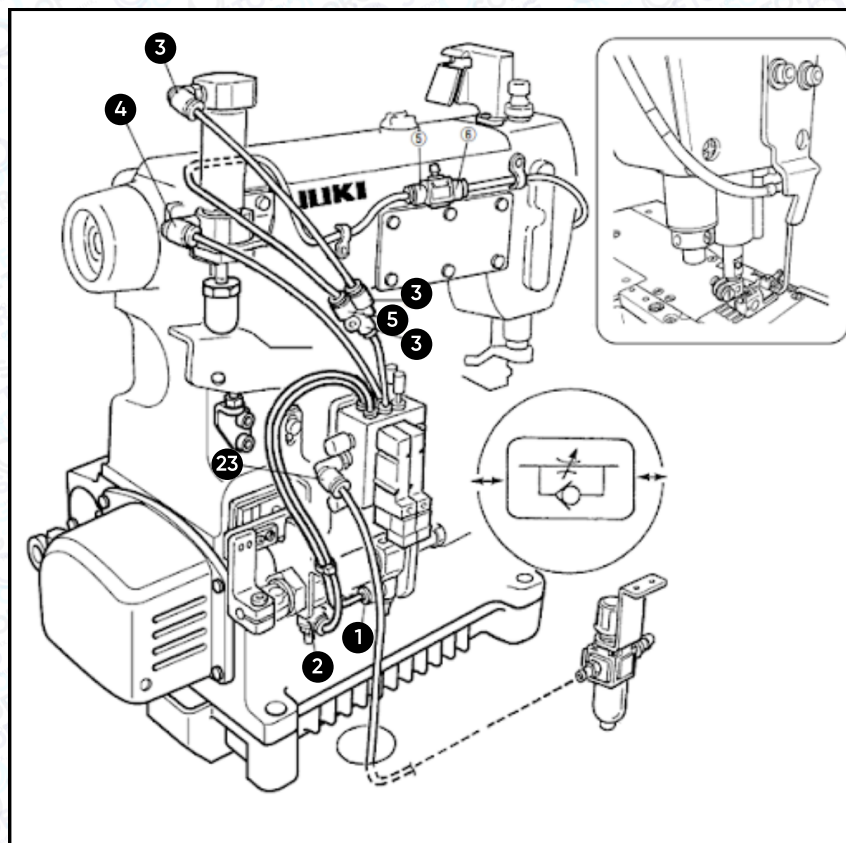
1. Трубопровід тримера нитки (UT57)



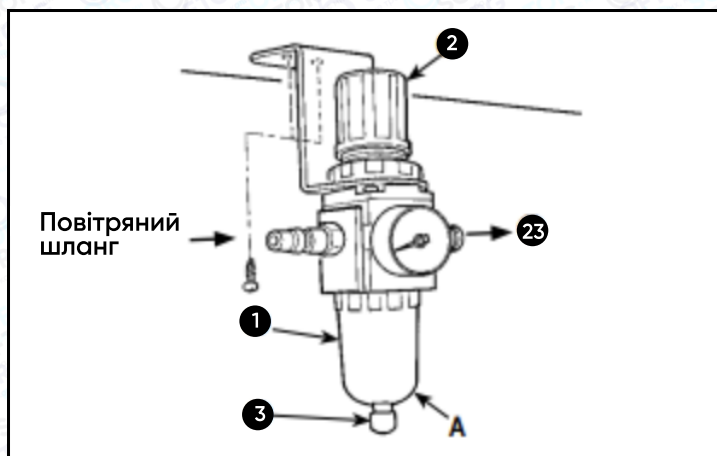
2. Трубопровід тримера нитки (UT55)



3. Креслення трубопроводу для повітродувки (UT56)



4. Налаштування повітряного регулятора



1. Вставте повітряний шланг у повітряний регулятор ①.
2. Використовуйте повітря під тиском 0,4-0,5 МПа (4-5 кгс/см²).
3. Потягніть догори ручку регулятора ②, поверніть її та відрегулюйте показчик тиску повітря на 0,4-0,5 МПа.

4. Після регулювання, натисніть вниз ручку регулятора ②.

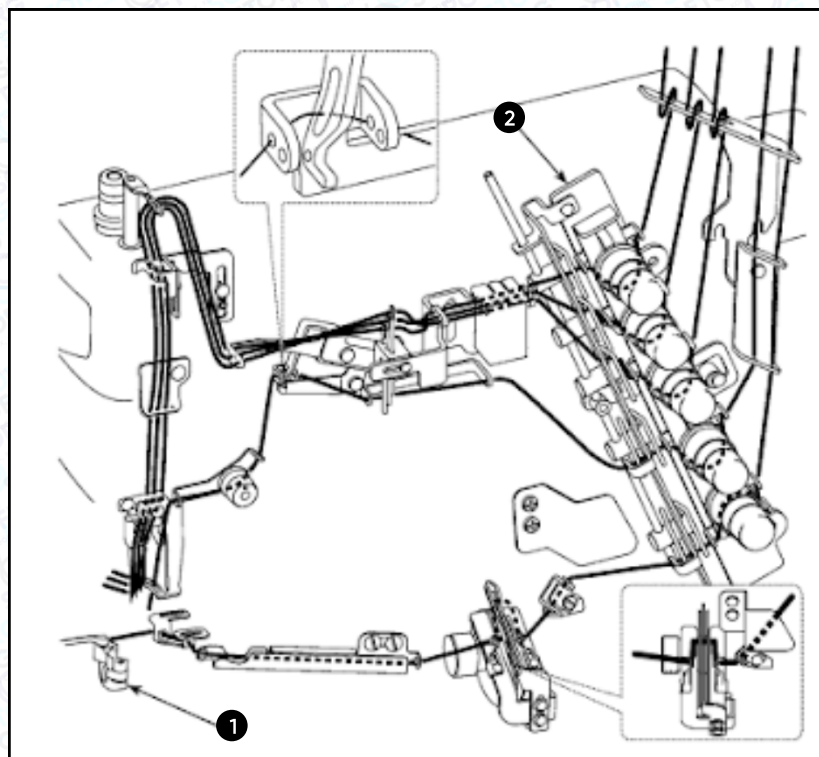
5. Коли дренаж збирається у частині А регулятора ① під час використання, натисніть на зливний кран ③, щоб видалити дренаж.

V. Прокладання нитки через голівку машини

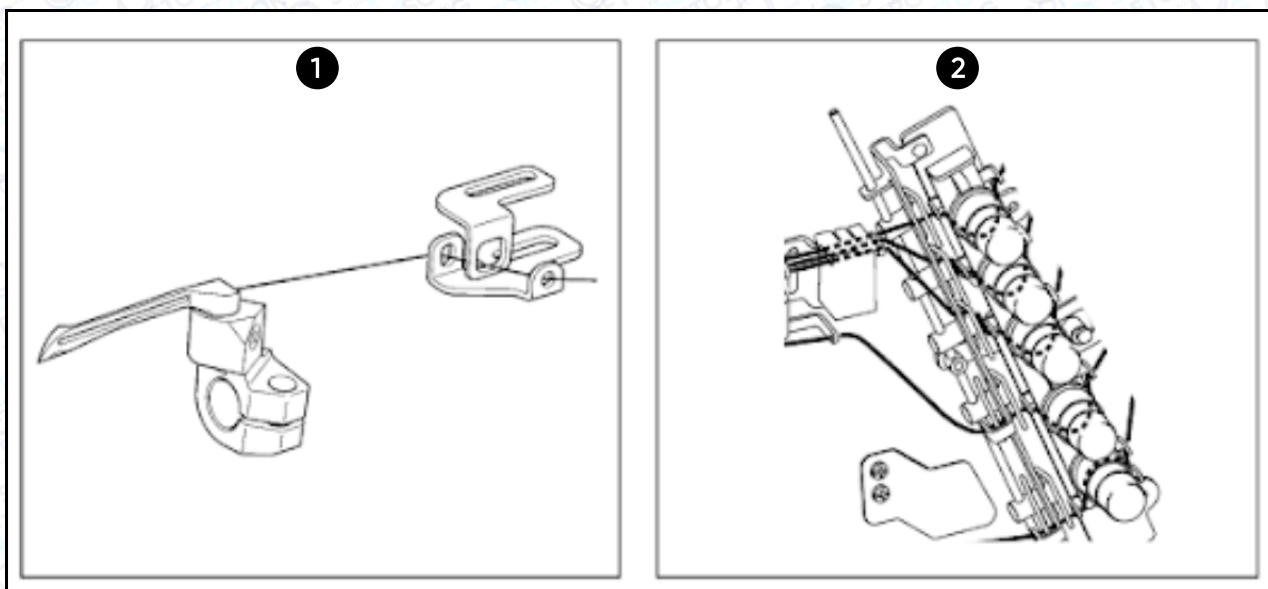
Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що вимкнули електроживлення, а двигун відключений. Якщо нитка буде протягнута неправильно, це призведе до пропусків стібка, обриву нитки, поломки голки або нерегулярних стібків.

Протягуйте нитку через голівку машини згідно з наступними малюнками.



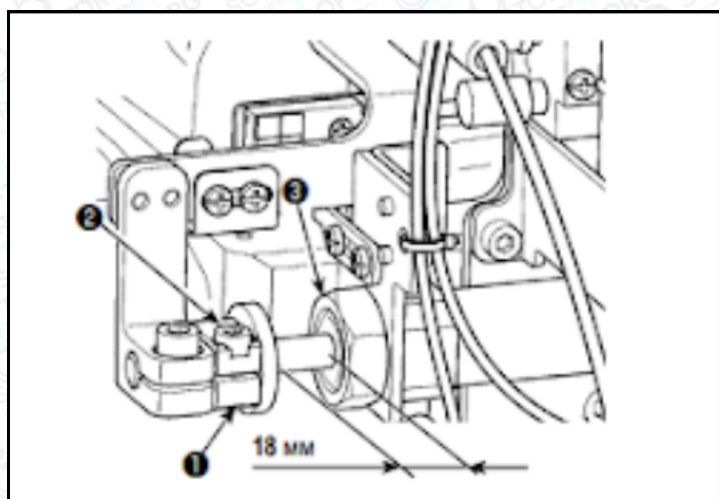
Якщо натяг нитки у фронтальній пластинці машини з тримером занадто слабкий, довжина голкової нитки, що залишається після обрізки, стає занадто короткою, і нитка може вислизнути на початку шиття.



VI. Регулювання механізму тримеру нитки петельника

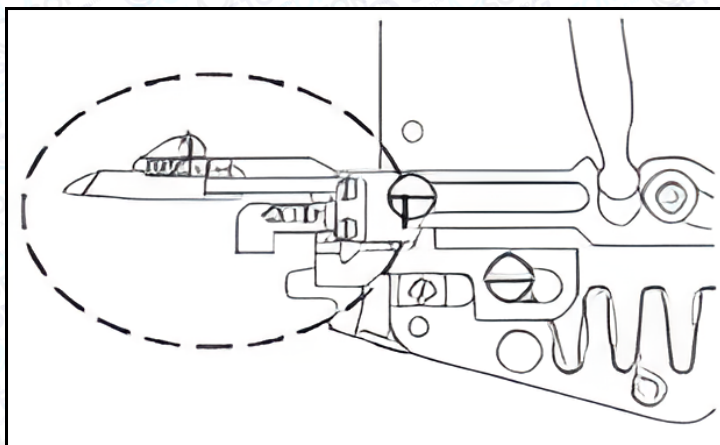
Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що вимкнули подачу повітря від повітряного компресора.



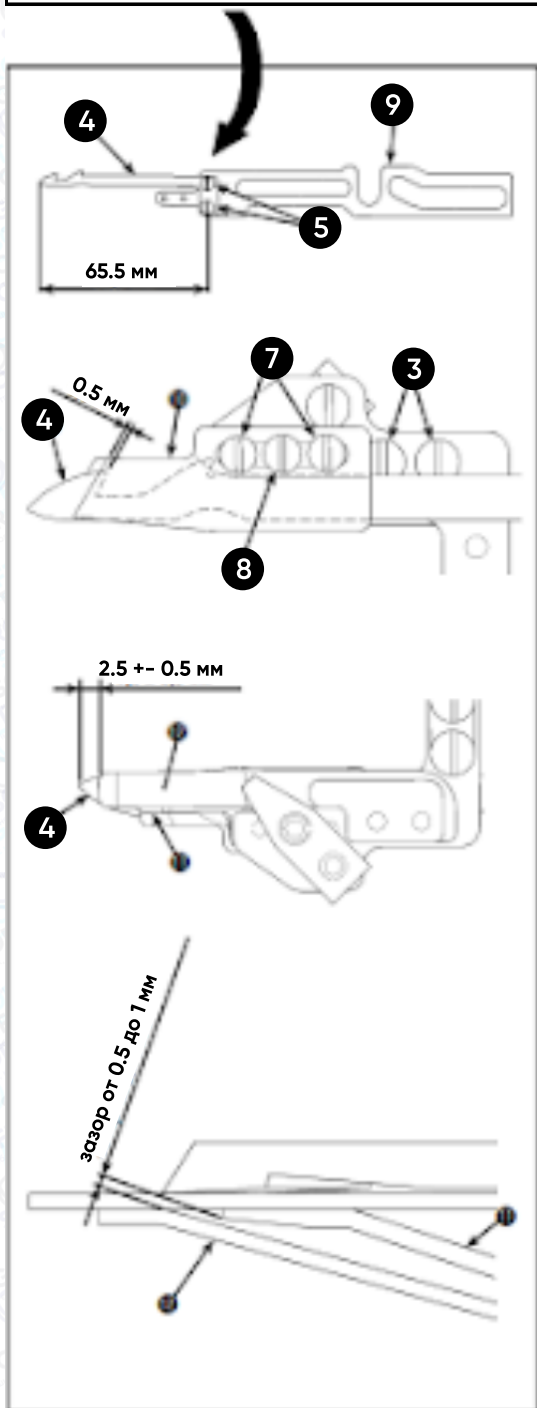
1. Регулювання пневмоциліндра та і тримера нитки

1) Хід пневмоциліндра (3) становить 18 мм. Під час регулювання ходу послабте установчий гвинт хомута (2) й перемістіть хомут (1) вправо або вліво.



2. Регулювання нижнього ножа

1) Встановіть нижній ніж (4) та тримач нижнього ножа (5) за допомогою настановних гвинтів (6) як показано на малюнку.



3. Регулювання положення пружини, що регулює тиск затиску

1. Послабте гвинти (9).
2. Відрегулюйте так, щоб зазор у $2,5 + 0,5$ мм був між верхнім кінцем пружини, що регулює тиск затискача 12, та верхнім краєм нижнього ножа (4), коли нижній ніж (4) переміщується у крайнє праве положення.

3. Після регулювання затягніть гвинти (9).

4. Регулювання зачеплення ножа та пружини, що регулює тиск ножа

1. Послабте гвинти (7) і (8), відрегулюйте положення верхнього ножа (10) так, щоб зчеплення верхнього ножа (10) з нижнім ножом становило 0,5 мм, коли нижній ніж (4) рухається до крайнього правого положення.

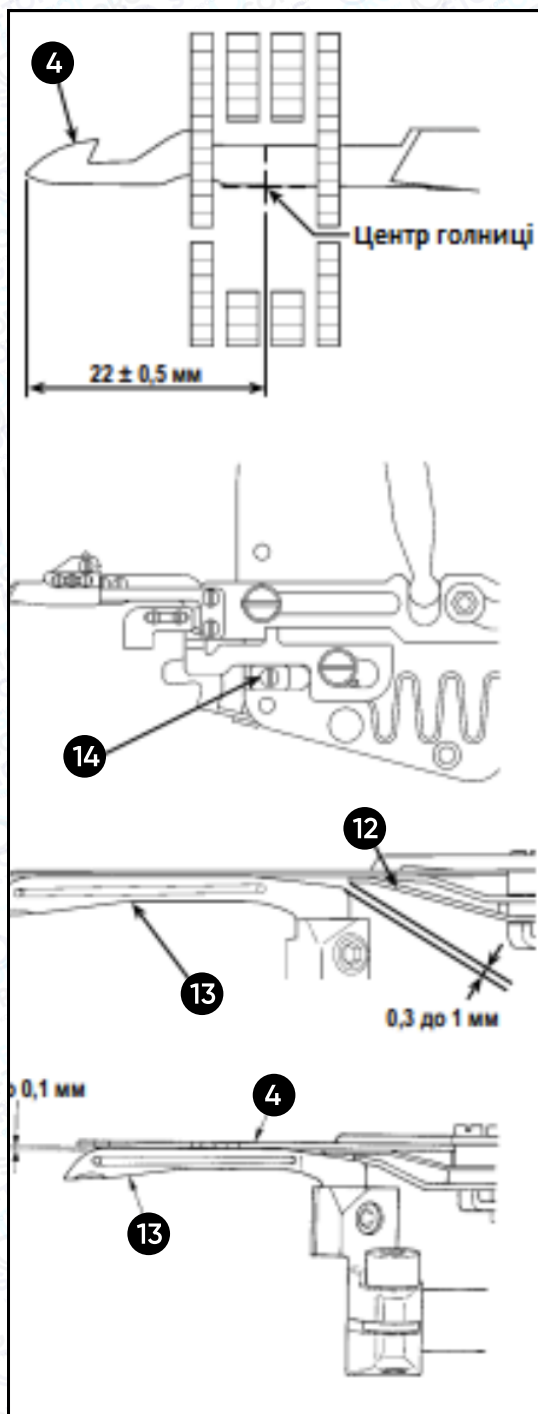
2. Між пружиною, що регулює тиск ножа 11, і пружиною, що регулює тиск затискача 12, має бути проміжок від 0,5 до 1 мм.

3. Після регулювання затягніть гвинти (7).

5. Регулювання тиску пружини затискача

1. Нитка петельника утримується пружиною, що регулює тиск затискача 12 після обрізки нитки.

2. Тиск нитки петельника може бути відрегульовано обертанням гвинта (8).
3. Коли обертаєте гвинт (8) за годинниковою стрілкою, тиск захоплення збільшується, а коли обертаєте проти годинникової стрілки, тиск зменшується.
4. Зробіть тиск захоплення настільки низьким, наскільки можливо, під час захоплення нитки петельника.



6. Початкове положення механізму тримера нитки петельника

Коли нижній ніж (4) розташований у крайньому лівому положенні, верхній край нижнього ножа (4) повинен бути розташований у $22 + 0,5$ мм від центру голководія.

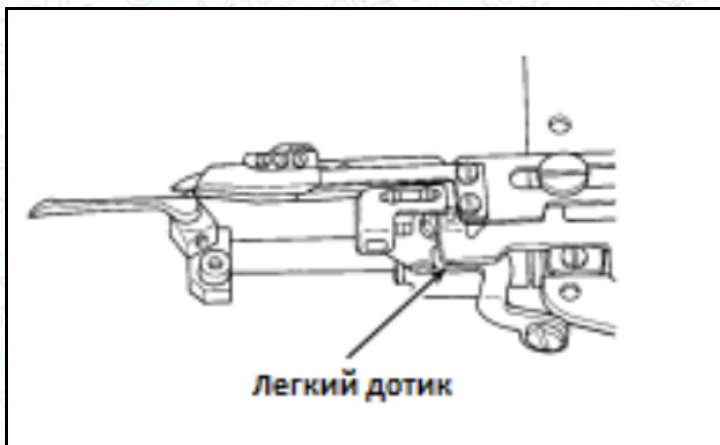
7. Регулювання стопора

Перевірте крайню ліву точку з увімкненим пневматичним пристроєм. Регулювання має виконуватися зі встановленим тиском повітря в 0,5 МПа. Відрегулюйте положення стопора 14 так, щоб був забезпечений зазор від 0,3 до 1 мм між петельником 13 та пружиною затискача 12, коли ніж розташований у крайньому лівому положенні.

8. Регулювання висоти нижнього ножа

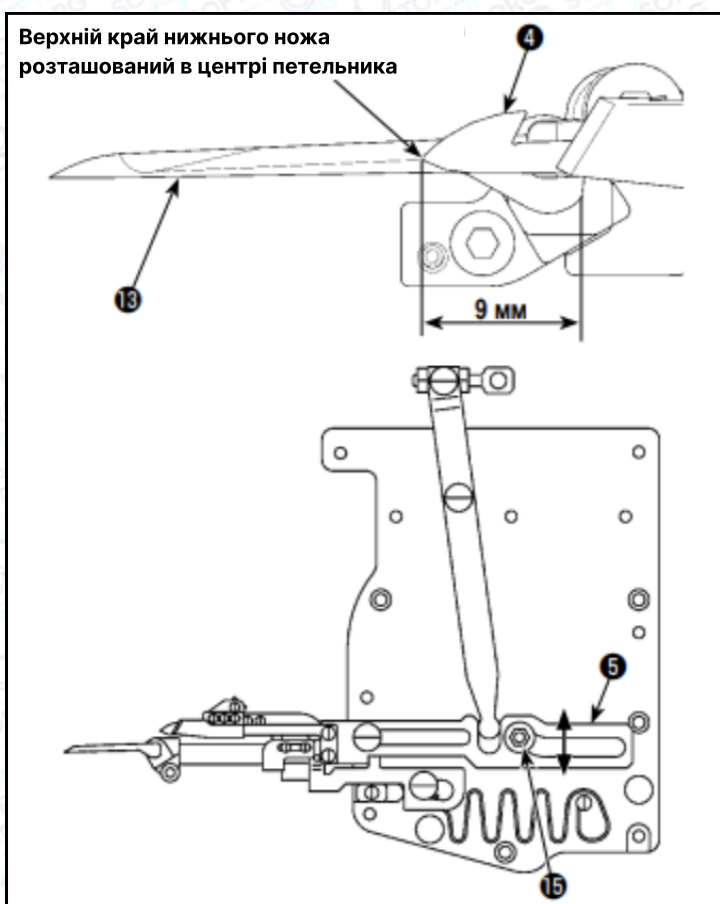
Коли голка знаходиться в верхній мертвій точці, повинен бути забезпечений зазор від 0 до 0,1 мм між нижньою поверхнею тримера нитки петельника (4) та верхньою поверхнею петельника 21.

Виконуйте налаштування, коли голководій в найвищому положенні, приводячи в дію механізм тримера нитки вручну.



9. Регулювання тримача напрямного пристрою нижнього ножа

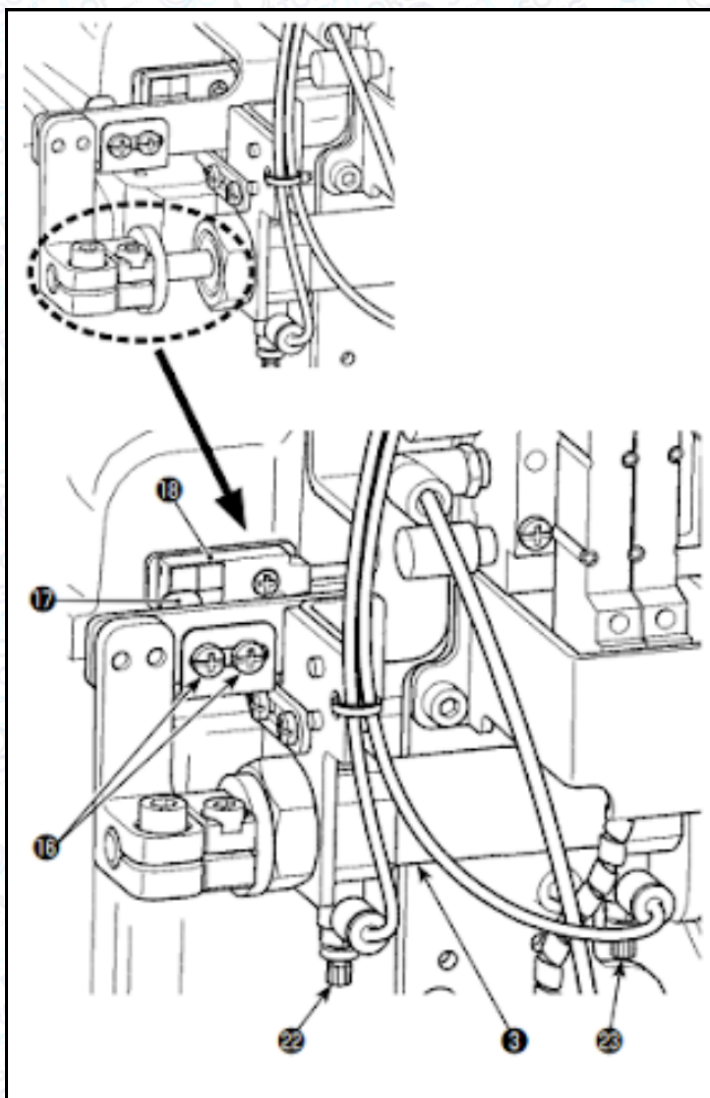
Коли нижній ніж рухається справа наліво, тримач напрямного пристрою нижнього ножа повинен злегка стикатися з напрямним пристроєм.



10. Регулювання поздовжнього положення краю нижнього ножа

- 1) Перемістіть голководій в його найвище положення.
- 2) Відрегулюйте так, щоб верхній край ножа (4) був в центрі петельника 13, коли проміжок між правим краєм петельника 13 та верхнім краєм нижнього ножа (4) становить 9 мм.
- 3) Ослабте гайки 15, переміщуйте нижній тримач ножа (5), щоб відрегулювати положення верхнього краю нижнього ножа (4).
- 4) Після регулювання затягніть гайки 15.

Працюйте з голководієм в найвищому положенні, приводячи в дію механізм тримера нитки вручну.



11. Регулювання датчика тримера нитки

Запобіжний вимикач встановлений так, щоб швейна машина не запрацювала, доки тример нитки петельника не повернеться до вихідного положення.

- 1) Ослабте установчі гвинти 16.
- 2) Відрегулюйте пластину вимикача 17 так, щоб світлодіод датчика тримера нитки 18 загорівся, коли тример нитки повністю повертається у своє вихідне положення.
- 3) Затягніть установчі гвинти 16.

Працюйте з голководієм в найвищому положенні, приводячи в дію механізм тримера нитки вручну.

12. Регулювання швидкості тримера нитки петельника

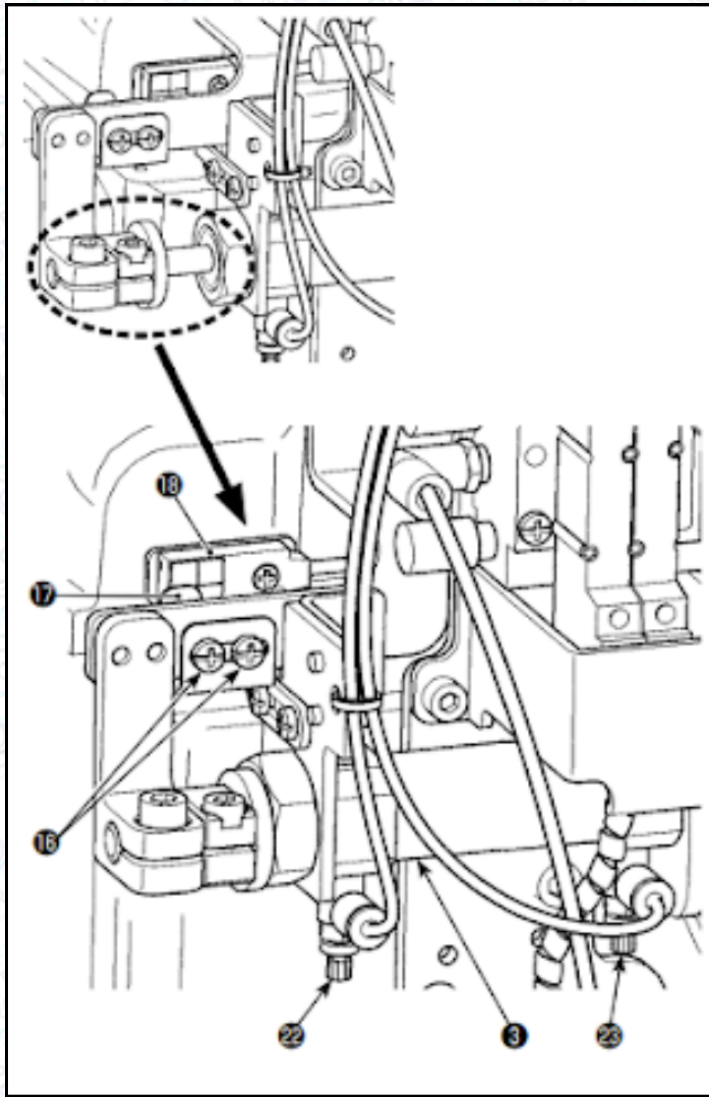
Швидкість тримера нитки петельника може бути змінена за допомогою регуляторів швидкості 22 і 23 пневмоциліндра ③.

- 1) Якщо ви бажаєте змінити швидкість висування нижнього ножа, звільніть гайку регулятора швидкості 22, поверніть регулювальний гвинт.

Якщо ви бажаєте змінити швидкість повернення нижнього ножа, послабте гайку регулятора швидкості, поверніть регулювальний гвинт.

- 2) Після регулювання затягніть гайки регуляторів швидкості

Якщо швидкість висування нижнього ножа низька, це призводить до проблем з обрізкою нитки. Якщо швидкість повернення нижнього ножа висока, може послабитись затиск нижньої нитки або довжина залишку голкової нитки буде нерівною.



11. Регулювання датчика тримера нитки

Запобіжний вимикач встановлений так, щоб швейна машина не запрацювала, доки тример нитки петельника не повернеться до вихідного положення.

- 1) Ослабте установчі гвинти 16.
- 2) Відрегулюйте пластину вимикача 17 так, щоб світлодіод датчика тримера нитки 18 загорівся, коли тример нитки повністю повертається у своє вихідне положення.
- 3) Затягніть установчі гвинти 16.

Працюйте з голководієм в найвищому положенні, приводячи в дію механізм тримера нитки вручну.

12. Регулювання швидкості тримера нитки петельника

Швидкість тримера нитки петельника може бути змінена за допомогою регуляторів швидкості 22 і 23 пневмоциліндра ③.

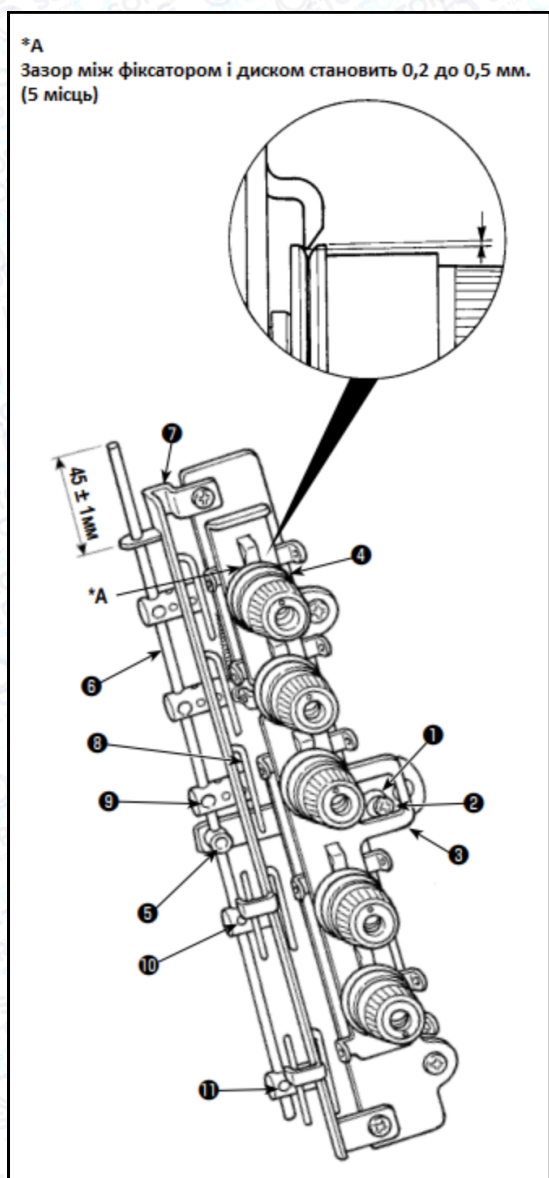
- 1) Якщо ви бажаєте змінити швидкість висування нижнього ножа, звільніть гайку регулятора швидкості 22, поверніть регулювальний гвинт.
Якщо ви бажаєте змінити швидкість повернення нижнього ножа, послабте гайку регулятора швидкості, поверніть регулювальний гвинт.
- 2) Після регулювання затягніть гайки регуляторів швидкості

Якщо швидкість висування нижнього ножа низька, це призводить до проблем з обрізкою нитки. Якщо швидкість повернення нижнього ножа висока, може послабитись затиск нижньої нитки або довжина залишку голкової нитки буде нерівною.

VII. Регулювання механізму випуску нитки

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що вимкнули електроживлення, а двигун відключений. Крім того, перекрийте подачу повітря від повітряного компресора.



1. Регулювання підйому диска

- 1) Послабте інсталяційний гвинт (2) у регулювальному кулачку (1), поверніть регулювальний кулачок (1) і пластина підйому диска (3) зрушиться вгору або вниз.
- 2) Відрегулюйте зазор між секцією фіксатора пластини підйому диска (3) й диском натягу нитки (4) 0,2-0,5 мм, затягніть установчий гвинт (2).
- 3) Якщо частина фіксатора пластини підйому диска (3) зіткнеться з диском натягу нитки (4), то виникнуть проблеми під час шиття. Тому будьте обережні.

2. Регулювання гака випускання нитки

- 1) Ослабте установчий гвинт (5). Відрегулюйте так, щоб верхній кінець стрижня ослаблення напруги (6) розташовувався на відстані 45 +1 мм від верхнього краю нитконапрямника натяжного пристосування (7). Потім затягніть установчий гвинт (5).
- 2) Послабте установчий гвинт (9), перемістіть гак випускання нитки (8) вгору або вниз, і можете відрегулювати довжину нитки, що залишається на початку шиття.

Коли гак випуску нитки ⑧ підіймається, довжина нитки, що залишається на початку шиття, зменшується, а коли він опускається, довжина нитки, що залишається на початку шиття, збільшується. Якщо пропуск стібка відбувається на початку шиття, коли використовуєте не еластичну нитку, відрегулюйте залишкову довжину верхньої обшивальної нитки на початку шиття, використовуючи настановний гвинт, і зменште залишкову довжину нитки петельника на початку шиття, використовуючи гвинт 11.

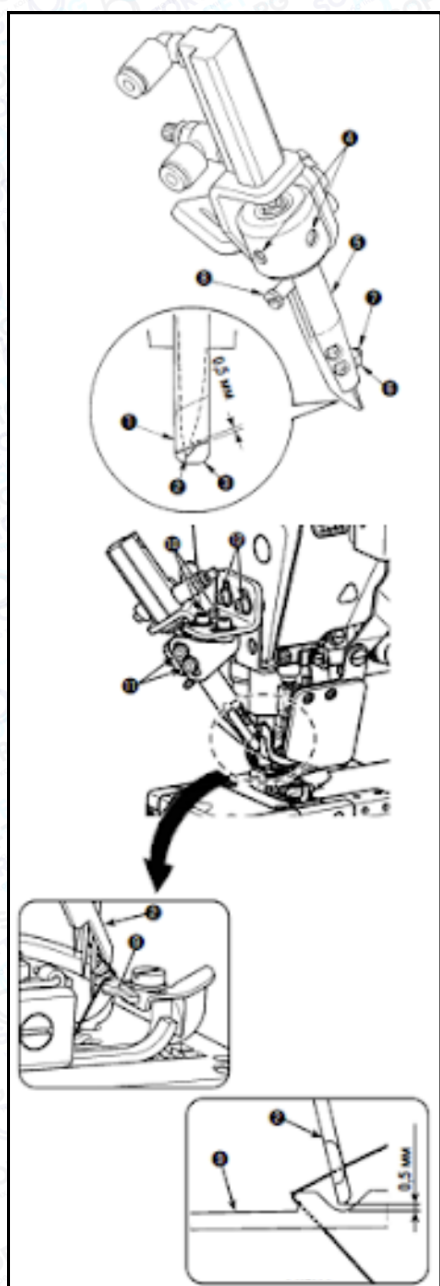
Увага:

Коли довжина нитки, що залишається на початку шиття, дуже коротка, це може призвести до пропуску стібка або вислизання нитки з вушка голки на початку шиття.

VIII. Регулювання механізму тримера верхньої покривної нитки

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що вимкнули електроживлення, а двигун відключений. Крім того, перекрийте подачу повітря від повітряного компресора.



1. Регулювання зачеплення ножів

- 1) Відрегулюйте так, щоб зачеплення нерухомого ножа ① з рухомим ножем ② становило 0,5 мм.
- 2) При регулюванні зчеплення, послабте установчі гвинти ④ і рухайте тримач ножа ⑤ вгору або вниз.

2. Регулювання тиску пружини затискача

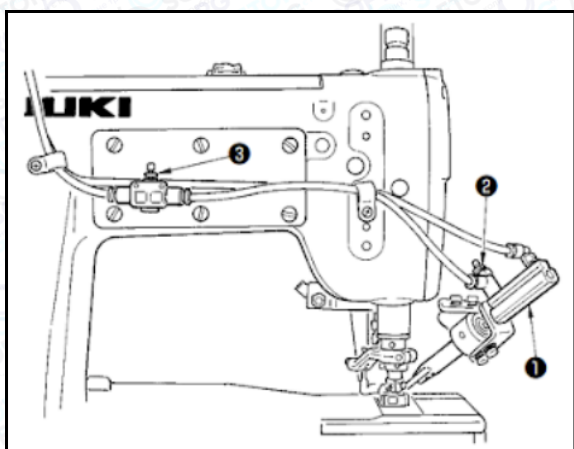
- 1) Верхня покривна нитка утримується пружиною затиску ③ після обрізки нитки.
- 2) Тиск захоплення може бути відрегульовано ослабленням гайки ⑥ й поворотом гвинта ⑦.
- 3) Тиск захоплення збільшується під час затягування гвинта ⑦, і зменшується під час ослаблення гвинта ⑦.
- 4) Після регулювання затягніть гайку ⑥.
- 5) Зменште тиск захоплення верхньої покривної нитки настільки, наскільки можливо.

3. Регулювання положення верхнього краю рухомого ножа

- 1) Перемістіть голководій в його найвище положення.

- 2) Коли шарнірний гвинт (8) опускається, рухомий ніж (2) також змінює положення.
- 3) Відрегулюйте так, щоб гак рухомого ножа (2) входив у паз у верхньому боці розширювача (9) і досяг положення, в якому рухомий ніж зловить верхню покривну нитку, коли переміщається в найнижче положення. Потім затягніть гвинти 10, 11 і 12.
- 4) Відрегулюйте рухомий ніж по вертикалі так, щоб був зазор 0,5 мм між пазом розширювача (9) й рухомим ножем, а по горизонталі так, щоб рухомий ніж (2) переміщався в центр паза розширювача, як показано на малюнку А.
- 5) Гвинти 12 призначені для регулювання вертикального положення ножа, гвинти 10 - для регулювання горизонтального положення ножа і гвинти 11 - для регулювання кута ножа.

Переконайтеся, що рухомий ніж (2) не заважає іншим частинам (притискна лапка, голка, розподільник тощо) в межах робочого простору.



4. Регулювання швидкості рухомого ножа

Хід пневмоциліндра (1) становить 20 мм.

Швидкість рухомого ножа може бути змінена за допомогою регуляторів швидкості (2) та (3).

- 1) Якщо ви бажаєте змінити швидкість висування рухомого ножа, послабте гайку регулятора швидкості (2), поверніть регулювальний гвинт. Якщо ви бажаєте змінити швидкість повернення рухомого ножа, послабте гайку регулятора швидкості рухомого ножа, звільніть гайку регулятора швидкості (3), поверніть регулювальний гвинт.
- 2) Після регулювання затягніть гайки регуляторів швидкості (2) та (3).

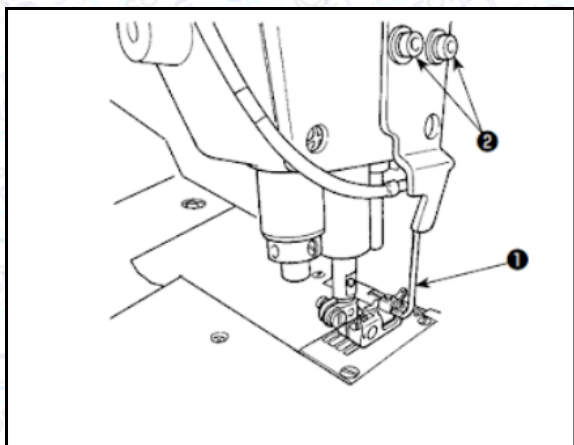
Коли швидкість висування нижнього ножа низька, це може призвести до нерівномірної обрізки нитки.

Коли швидкість повернення рухомого ножа висока, це може призвести до порушення затиску голкової нитки.

IX. Регулювання повітродувки (UT56)

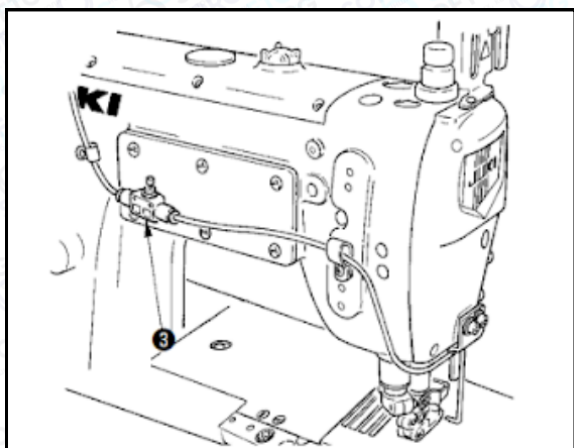
Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що вимкнули електроживлення, а двигун відключений. Крім того, перекрийте подачу повітря від повітряного компресора.



1. Встановлення повітродувки

- 1) Встановлюючи повітродувку ①, видаліть тример верхньої обшивальної нитки.
- 2) Закріпіть повітродувку ① за допомогою настановних гвинтів ②.
- 3) Встановіть трубопровід, звертаючись до розділу IV.



2. Регулювання повітродувки

- Відрегулюйте положення повітродувки ①.
- 1) Налаштуйте положення так, щоб вихід повітродувки ① знаходився позаду голки й трохи на нижче вушка лівої голки, коли голководій піднятий в найвище положення.
 - 2) Після регулювання, тимчасово затягніть установчі гвинти ②.

- 3) Увімкніть подачу повітря з повітряного компресора та електроживлення.
- 4) Коли натискаєте на задню частину педалі швейної машини, притискна лапка підіймається і одночасно повітря поступає з повітродувки ①. Корируйте положення повітродувки ① так, щоб потік повітря був спрямований тільки на голкову нитку позаду голкового вушка.
- 5) Після повторного регулювання затягніть установчі гвинти ②.

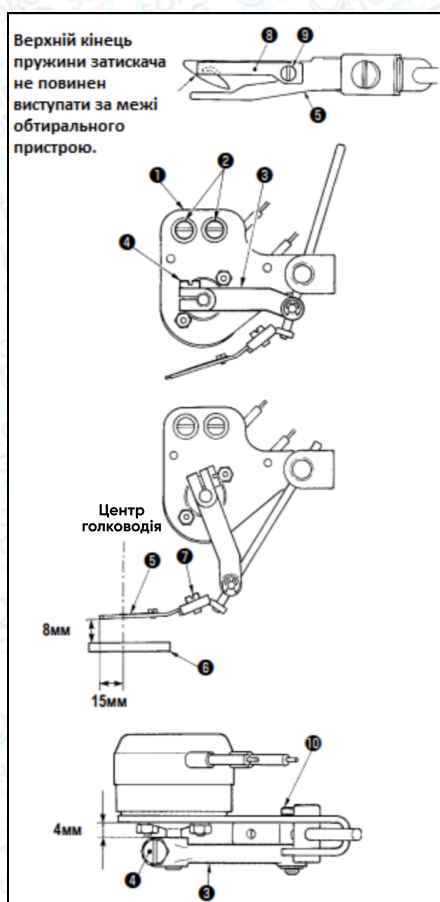
Коли потік повітря спрямований на голку, голкова нитка вислизає з голкового вушка. Відрегулюйте силу повітряного потоку за допомогою регулятора швидкості ③.

Маховик може обертатися до певного положення під час увімкнення електроживлення. Тому будьте обережні.

Х. Регулювання обтирального пристрою голкової нитки (UT55)

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що вимкнули електроживлення, а двигун відключений. Крім того, перекрийте подачу повітря від повітряного компресора.



1. Регулювання пружини затискача

Відрегулюйте пружину, яка затискає голкову нитку після того, як обтиральний пристрій починає працювати.

- 1) Встановіть пружину затискача (8) на обтиральний пристрій (5) за допомогою гвинта (9) так, щоб вони були паралельні один одному.
- 2) Закріпіть пружину затискача за допомогою гвинта так, щоб верхній кінець пружини затискача (8) не виступав за межі похилої частини на верхньому краю обтирального пристрою (5).

2. Встановлення обтирального пристрою голкової нитки

- 1) Перемістіть голководій у верхнє положення.
- 2) Вирівняйте установчу плиту (1) і тимчасово зафіксуйте її, затягнувши гвинт (2).

3) Відрегулюйте так, щоб важіль (3) розташовувався горизонтально відносно установчої плити (1), і між ними був зазор 4 мм. Затягніть гвинт (4).

4) Відрегулюйте обтиральний пристрій (5) так, щоб його верхній край розташовувався за 15 мм від центру голководія, і його висота була на 8 мм вище поверхні голкової пластинки (6), коли обтиральний пристрій (5) переміщується в крайнє ліве положення.

5) Відрегулюйте положення верхнього краю пристрою ⑤ за допомогою гвинта ⑦ і висоту верхнього краю ⑤ за допомогою гвинта ⑩.

1. Після завершення регулювання затягніть гвинти ②.

Увага:

Щоб відрегулювати соленоїд, обертайте його, притягуючи важіль ③ до себе.

Після завершення регулювання приведіть соленоїд у дію, щоб перевірити, чи не створює він перешкод для інших частин (притискна лапка і голка) в робочому діапазоні обтирального пристрою ⑤.



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.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