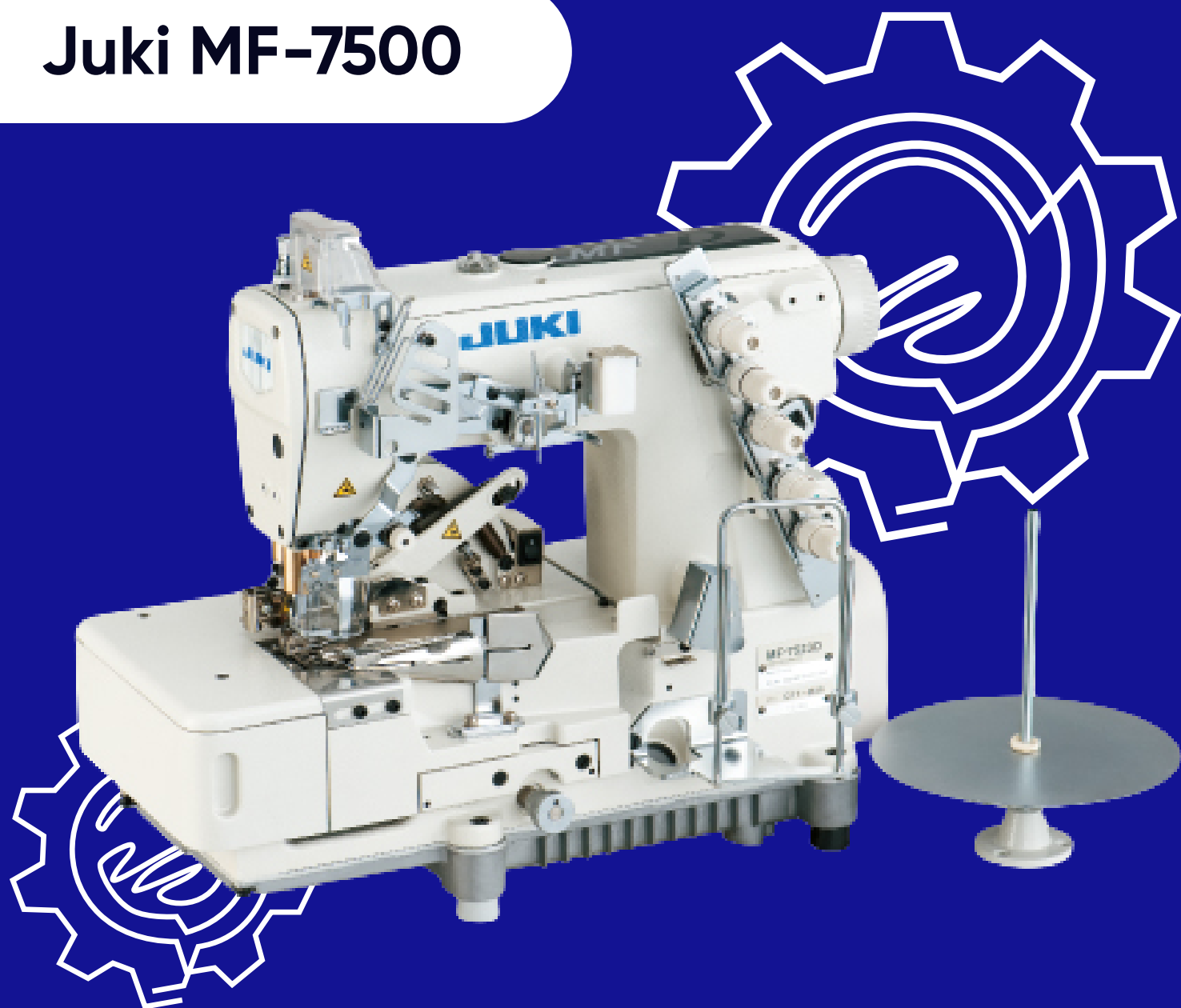


Інструкція з експлуатації

Juki MF-7500

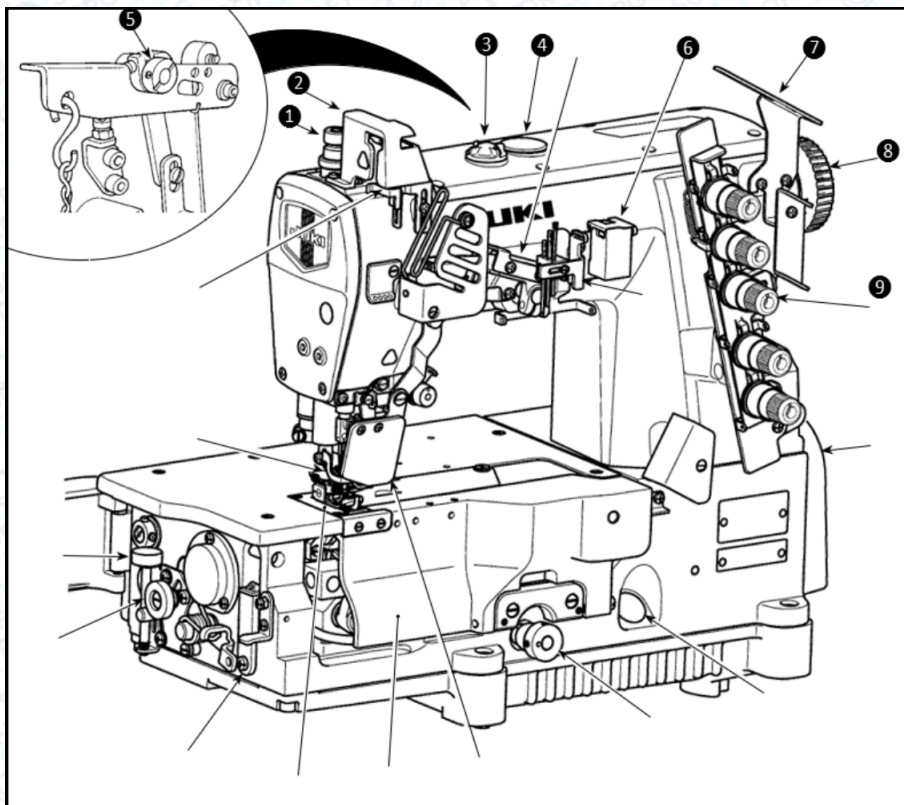


I. Технічні характеристики

Назва моделі	Високошвидкісна, плоскошовна машина
Модель	MF-7500 серія
Тип стібка	ISO стандарт 406, 407, 602 та 605
Приклад застосування	Обшивання трикотажних виробів
Швидкість шиття	Максимальна швидкість шиття. <ul style="list-style-type: none">• 6.500 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи). Тип із клиновим ременем• 6.000 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи). Тип із прямим приводом Встановлена на заводі під час відвантаження швидкість шиття. <ul style="list-style-type: none">• 4.500 ст/хв (під час переривчастого режиму роботи)
Співвідношення диференціальної подачі тканини	3 голки ...4,8 мм, 5,6 мм та 6,4 мм 2 голки ... 3,2 мм та 4,0 мм
Співвідношення диференційного просування тканини	1 : 0,7 -1: 2 (довжина стібка: менше ніж 2,5 мм) Машина забезпечена механізмом регулювання мікродиференціальної подачі тканини (мікрорегулювання)
Довжина стібка	Від 1,2 до 3,6 мм (може бути відрегульована до 4,4)
Використовувані голки	UY128GAS #9S - #12S (стандарт #10S)
Хід голководія	31 мм (або 33 мм при перемиканні ексцентрикового шипа)
Розміри	451x515x263
Вага	46 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.

Назва моделі	Високошвидкісна, плоскошовна машина
Спосіб регулювання подачі тканини	Головна подача тканини - крок стібка регулюється за допомогою дискового регулятора Диференціальна подача тканини - регулювання за допомогою важеля (машина забезпечена механізмом мікрорегулювання).
Механізм петельника	Спосіб приводу кулястого штока
Система змащування	Примусове змащування за допомогою шестеренчастого насоса
Масло	JUKI GENUINE OIL 18
Ємність масляного резервуара	Індикатор рівня масла – нижня лінія: 600 см ³ – верхня лінія: 900 см ³
Встановлення	Напівпритоплений тип
Шум	Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці : Рівень шуму за шкалою A 76,5 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); відповідно до ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4.500 ст/хв

II. Конфігурація машини



1	Регулятор пружини притискної лапки
2	Кришка ниткопритягувача голководія
3	Кришка ниткопритягувача голководія
4	Ковпачок мастильного отвору
5	Мікропідйомник
6	Пристрій для змащування голкової нитки кремнієвим маслом
7	Нитконапрямник №1
8	Верхній шків
9	Гайка для натягу нитки
10	Індикатор рівня масла
11	Ручка для регулювання подачі тканини

12	Кожух для захисту очей
13	Голкова пластина
14	Пристрій для змащування силіконовим маслом наконечника голки
15	Стопорна гайка диференціала
16	Ручка для мікрорегулювання
17	Пристрій для захисту пальців
18	Ниткопритягувач
19	Передня кришка
20	Приймач ниткопритягувача нитки голководія
21	Нитконапрямник кремнієвого контейнера
22	Кожух ремня

III. Встановлення

Попередження:

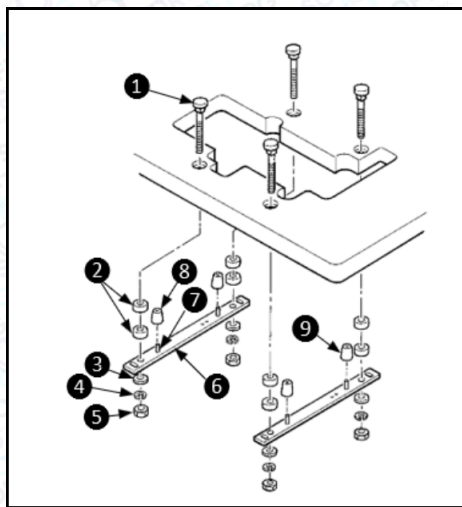
Не підключайте двигун машини до джерела електроживлення, доки всі роботи не будуть завершені, оскільки існує небезпека затягування кінцівок у машину.

1. Встановлення голови машини на столі

Попередження:

Вага швейної машини понад 46 кг. Прослідкуйте за тим, щоб роботу з розпакування, транспортування або встановлення виконували двоє або більше людей.

Тип встановлення: напівпритоплене розташування

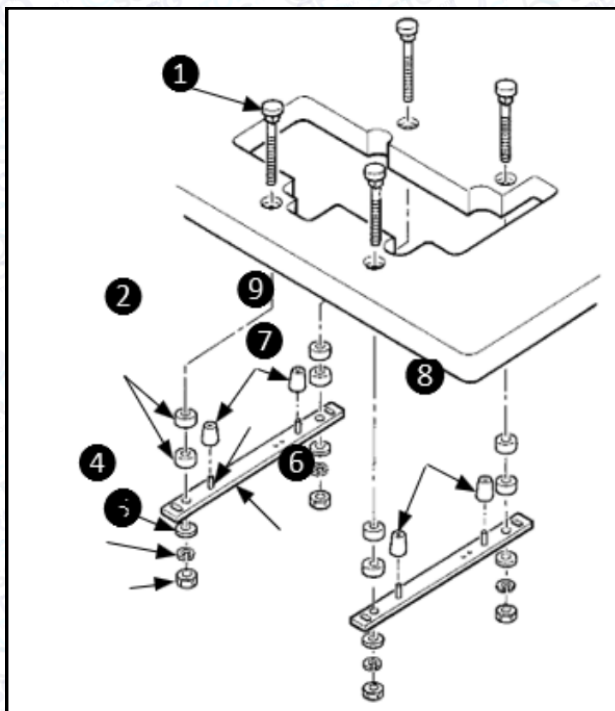


[Для типу з клиновим ременем]

Прикріпіть підставку та гумові основи, як показано на малюнку та правильно встановіть швейну машину.

1	Гвинт	2	Прокладка	3	Шайба
4	Пружинна шайба	5	Гайка	6	Підставка
7	Пружинний штифт	8	Пружні гумові прокладки (чорні) x 3	9	Пружні гумові прокладки (сірі) x 1

Тип встановлення: напівпритоплене розташування



[Для типу з прямим приводом]

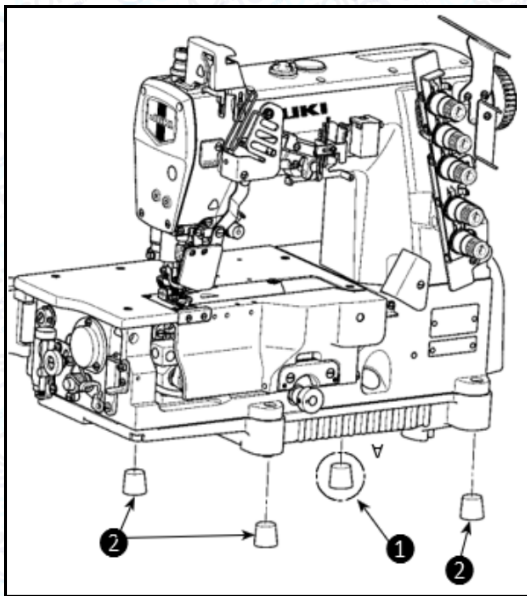
Прикріпіть підставку та гумові основи, як показано на малюнку та правильно встановіть швейну машину.

1	Гвинт	2	Прокладка	3	Шайба
4	Пружинна шайба	5	Гайка	6	Підставка
7	Пружинний штифт	8	Пружні гумові прокладки (чорні) x 2	9	Пружні гумові прокладки (сірі) x 2

2. Встановлення пружної гумової прокладки

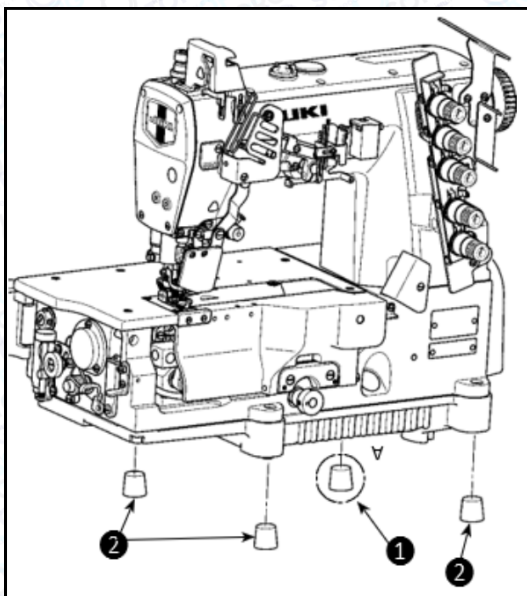
Попередження:

Встановіть сіру пилонепроникну гумову прокладку тільки в частину А.



[Для типу з клиновим ременем]

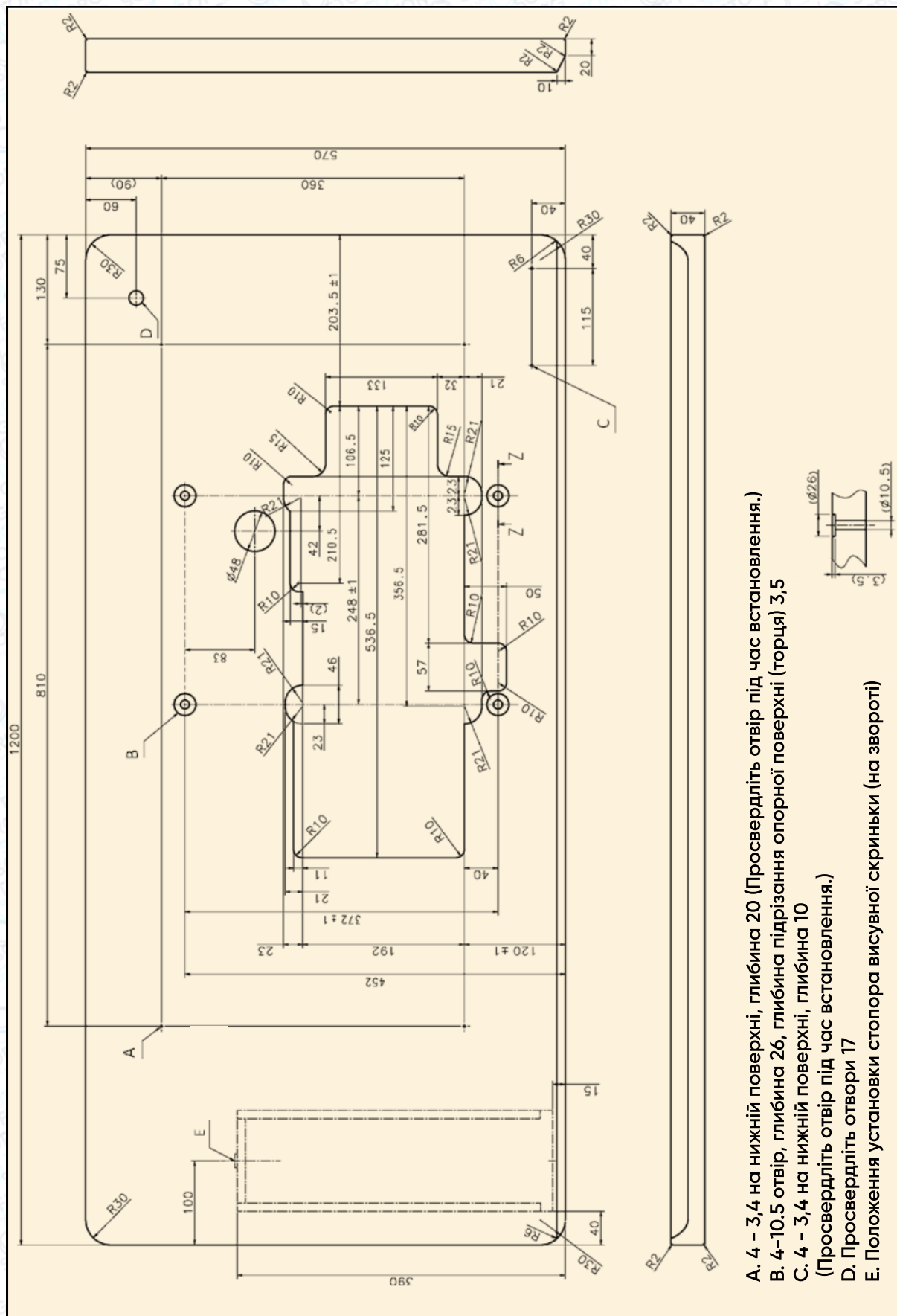
№	№ деталі	Назва деталі	Кількість
1	40072505	Пилонепроникна гумова прокладка (сіра).	1
2	13155403	Пилонепроникна гумова прокладка (чорна).	3



[Для типу з прямим приводом]

№	№ деталі	Назва деталі	Кількість
1	40072505	Пилонепроникна гумова прокладка (сіра).	2
2	13155403	Пилонепроникна гумова прокладка (чорна).	2

Привід зубчастого ременя робочого столу (Напівзанурене положення)



A. 4 - 3,4 на нижній поверхні, глибина 20 (Просвердліть отвір під час встановлення.)

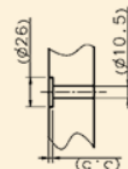
B. 4-10.5 отвір, глибина 26, глибина підрізання опорної поверхні (торця) 3,5

C. 4 - 3,4 на нижній поверхні, глибина 10

(Просвердліть отвір під час встановлення.)

D. Просвердліть отвори 17

E. Положення установки стопора висувної скриньки (на звороті)



3. Вибір шківа двигуна та ременя

Шків двигуна та ремінь

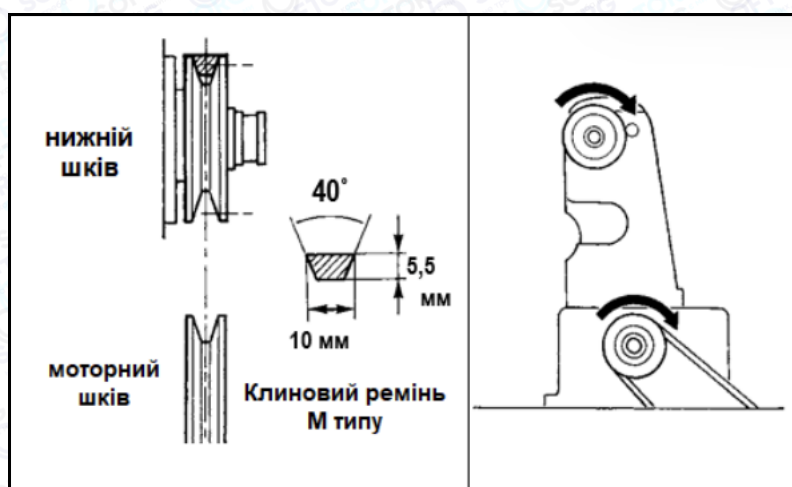
Швидкість шиття (ст/хв)	50 Гц		60 Гц	
	Розмір шківа	Розмір ременя	Розмір шківа	Розмір ременя
	∅ 100	M-35	∅ 85	M-35
4.800	∅ 105	M-36	∅ 90	M-35
5.000	∅ 115	M-36	∅ 95	M-35
5.500	∅ 125	M-37	∅ 105	M-36
5.800	∅ 130	M-37	∅ 110	M-36
6.000	∅ 135	M-37	∅ 115	M-37
6.200	∅ 140	M-38	∅ 120	M-38
6.500	∅ 150	M-39	∅ 125	M-38

* Таблиця показує числові значення, коли використовується трифазний двигун муфти з 2 полюсами й потужністю 400 Вт (1/2 к. с.).

* Серійно випускається шків двигуна, близький до розрахункового значення, спроектований з урахуванням того, що зовнішній діаметр становить до 5 мм.

Коли використовуєте нову швейну машину, працюйте зі швидкістю 4.500 ст/хв або менше протягом перших 200 годин (приблизно один місяць). Це сприятиме подовженню терміну експлуатації машини.

4. Встановлення двигуна



Використовуйте трифазовий двигун муфти з 2 полюсами та потужністю 400 Вт (1/2 к. с.).

Використовуйте клиновий ремінь М типу.

1

Шків двигуна переміщується вліво, коли натискаєте педаль. У цей час встановіть двигун так, щоб центри шківа двигуна та нижнього шківа поєдналися один з одним.

2

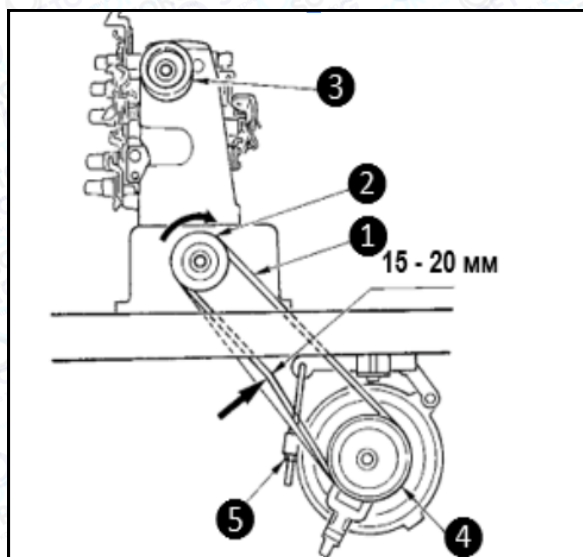
Встановіть двигун так, щоб шків обертався за годинниковою стрілкою.

Якщо шків машини обертається у зворотному напрямку, неможливо виконувати нормальне змащування. У результаті виникнуть збої в роботі машини.

4. Встановлення ременя

Попередження:

Замінюючи ремінь, переконайтеся, що вимкнули електроживлення двигуна та він повністю припинив обертатися. Оскільки існує небезпека отримання травми внаслідок того, що руки або одяг можуть бути затягнуті ременем.



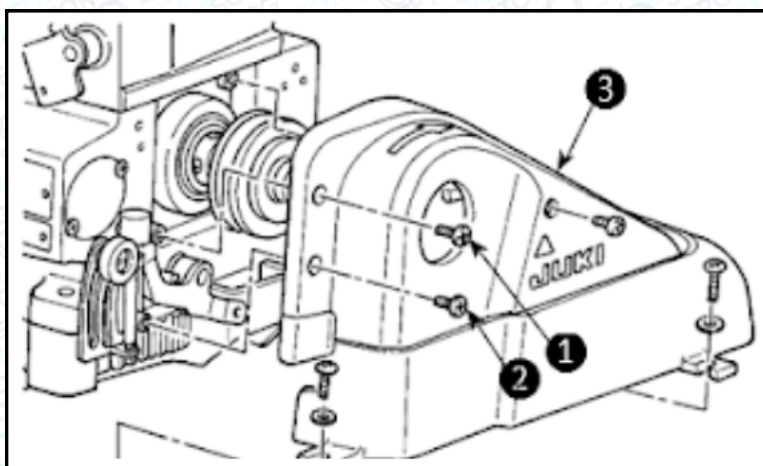
1	Підтягніть ремінь ①, щоб опустити шків ②.
2	Провертаючи верхній шків, одягніть іншу сторону ременя на шків двигуна ④.
3	Відрегулюйте натяг ременя так, щоб ремінь провисав на 15 - 20 мм, якщо на центр ременя натиснути із силою близько 10 Н (1,02 кгс).
4	Коли встановите ремінь, надійно зафіксуйте його за допомогою стопорної гайки ⑤.

Якщо відхилення ременя є надмірним, коли працюєте на швейній машині, відкоригуйте натяг ременя.

5. Встановлення кожуха ременя

Попередження:

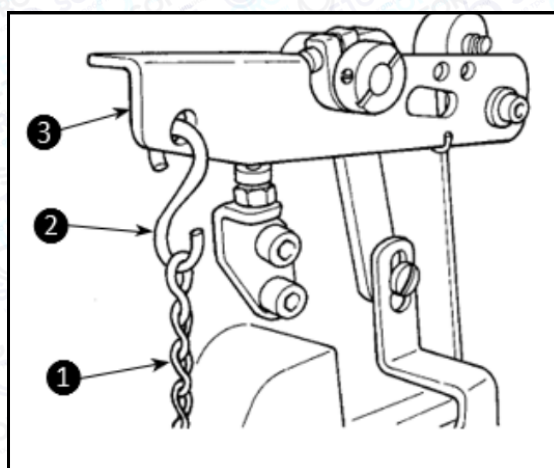
Переконайтеся, що встановили кожух ременя. Якщо він не встановлений, є небезпека отримання травми, оскільки руки або одяг можуть бути затягнуті в машину, або небезпека пошкодження машини, бо швейні вироби можуть потрапити в рухомі частини машини.



Встановіть кожух ременя ③ як показано на малюнку.

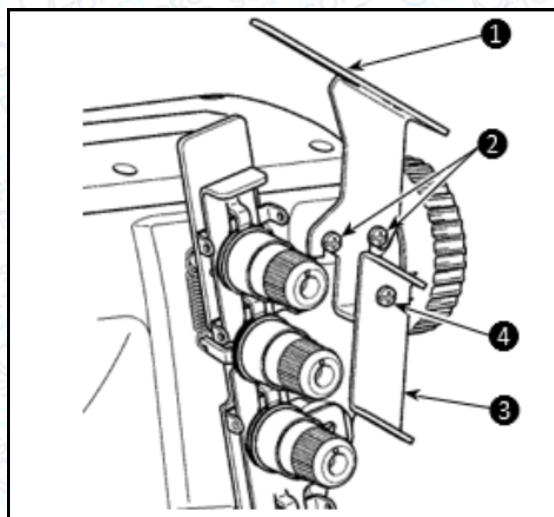
① та ② - кріпильні гвинти для кожуха ременя.

6. Встановлення ланцюга



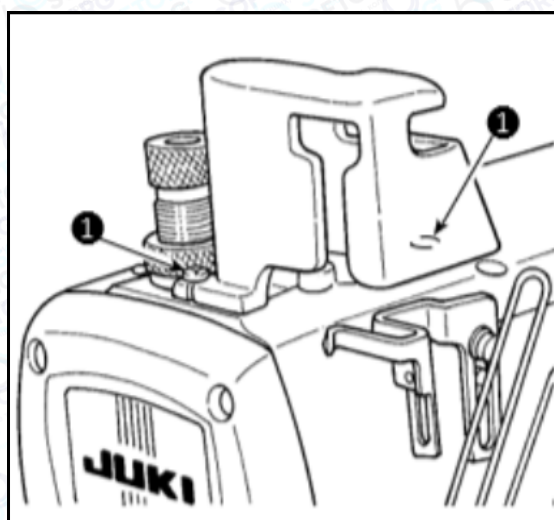
1	Повісьте гак ② ланцюга ① на важіль, що підіймає планку притискної лапки ③.
2	Причепіть іншу сторону ланцюга ① до педалі.

7. Встановлення нитконапрямника



1	Встановіть нитконапрямник = ① на кронштейн машини за допомогою гвинтів ② (чорний, довжина стрижня гвинта 6 мм).
2	Встановіть нитконапрямник ③ на нитконапрямник ① за допомогою гвинта ④ (чорний, довжина стрижня гвинта 6 мм).

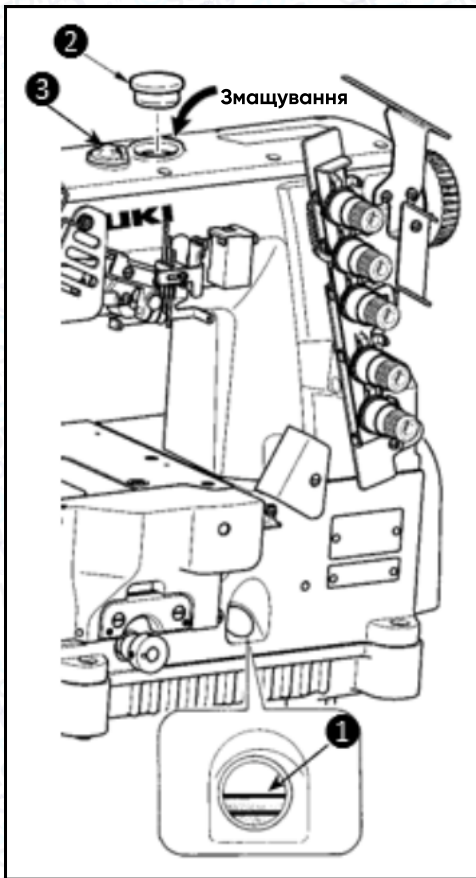
8. Встановлення кришки ниткопритягувача голководія



Встановіть кришку ниткопритягувача голководія, що поставляється з машиною, на консолі за допомогою двох гвинтів ①.

IV. Змащування та масло

1. Масло для змащення



Коли використовуєте швейну машину вперше

Масло зливається перед транспортуванням обладнання. Переконайтеся, що залили масло перш ніж почнете використовувати швейну машину вперше.

Рекомендоване масло: JUKI GENUINE OIL 18.

Не використовуйте масло з домішками, оскільки це погіршує якість змащування та може призвести до неполадок у роботі машини.

Щоб додати масло, зніміть спочатку ковпачок впускного отвору для масла, позначений як "OIL" (масло). Потім додавайте масло до впускного отвору, доки рівень не досягне середнього положення між верхньою та нижньою маркерними лініями.

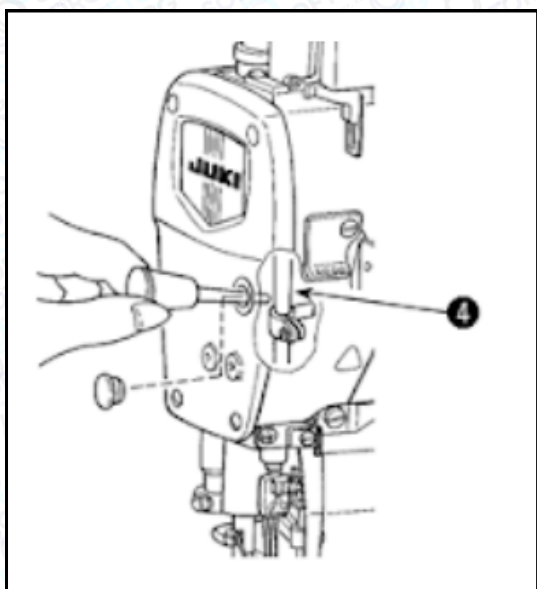
Перевірка перед використанням швейної машини

1	Перевірте індикатор рівня масла (1) та переконайтеся, що рівень оливи для змащування знаходиться між верхньою та нижньою лініями. Коли рівень масла опускається нижче, долийте його.
2	Переконайтеся, що змащування відбувається коректно, дивлячись через віконце для спостереження за циркуляцією масла (3) при обертанні швейної машини. Якщо бризок немає, виконайте огляд та заміну масляного фільтра.

2. Змащування

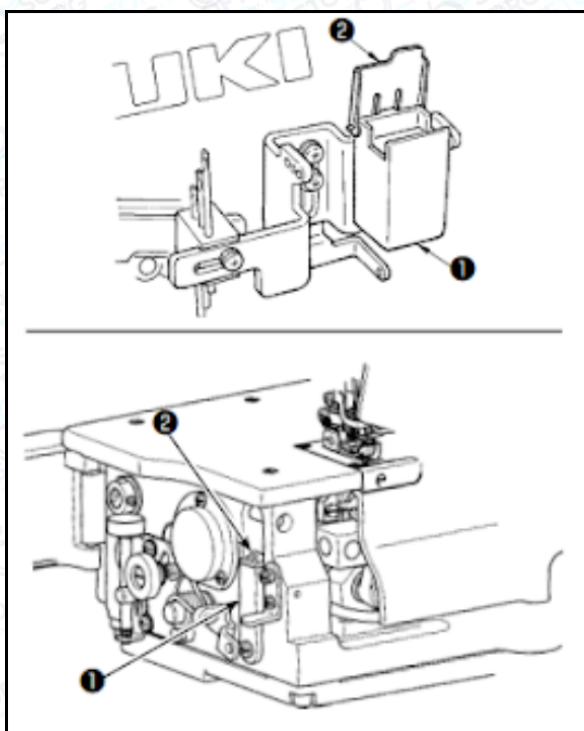
Застереження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення та після повної зупинки двигуна.



Коли працюєте на швейній машині вперше або після тривалого періоду простою, капніть 2-3 краплі мастила на голководій (4).

3. Пристрій для змащування кремнієвою оливою



Ця швейна машина в стандартній комплектації обладнана пристроєм для змащування кремнієвим маслом. Під час шиття з високою швидкістю або при використанні хімічної нитки чи хімічної тканини, використовують пристрій для змащування кремнієвим маслом, щоб запобігти обриву нитки або пропуску стібка. Масло, що використовується, має в складі диметил кремнію.

Відкрийте кришку (2) резервуара для кремнієвого масла (1). Переконайтеся в тому, що резервуар заповнений. Якщо кремнієвого масла недостатньо, долийте його.

Коли наливаєте кремнієве масло в пристрій для змащування, у ньому не повинно бути сторонніх компонентів та домішок, це може викликати проблеми в роботі швейної машини.

V. ШИТТЯ

1. Голка

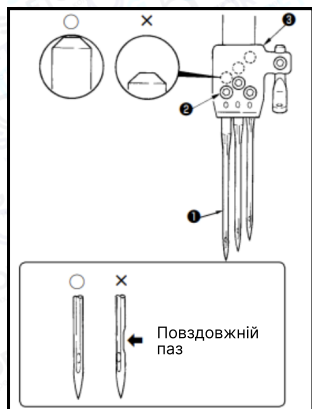
Японський номер	9	10	11	12	14
Німецький номер	65	70	75	80	90

Голка, яка використовується для цієї швейної машини - UY128GAS.
Виберіть належну голку з номером відповідно до умов шиття.

2. Зміна голки

Застереження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.

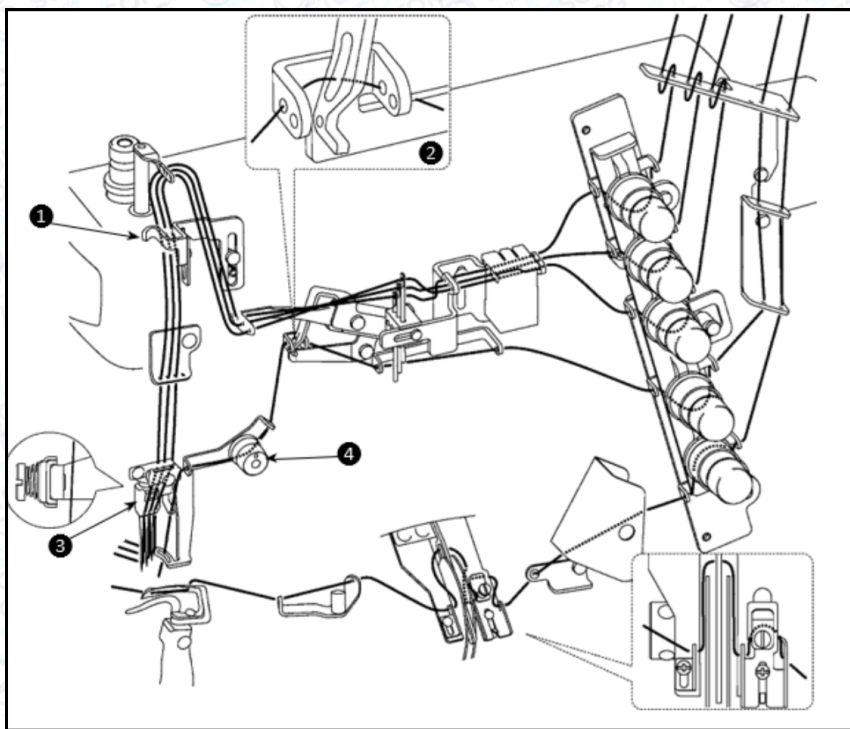


1	Послабте установчий гвинт (2) голки (1) за допомогою викрутки.
2	Тримайте нову голку зверненою зубчастою частиною назад та вставте її до упору в отвір в голкотримачі (3)
3	Надійно затягніть установчий гвинт (2) голки

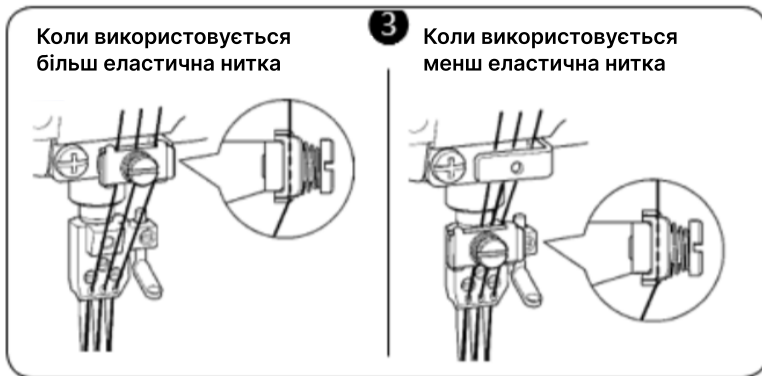
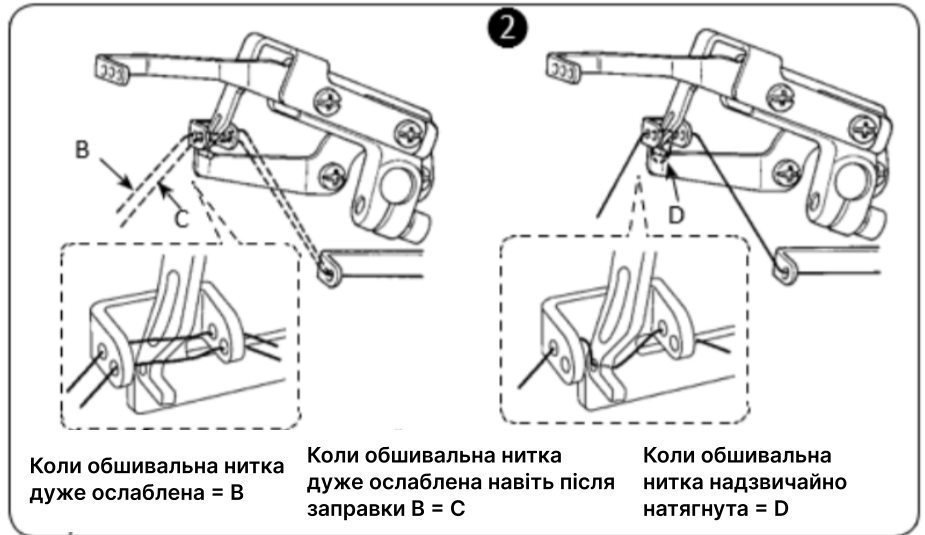
3. Протягування нитки через голову машини

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився. Якщо нитка буде протягнута неправильно, це може призвести до пропусків стібка, пориву нитки, поломки голки або нерегулярних стібків.



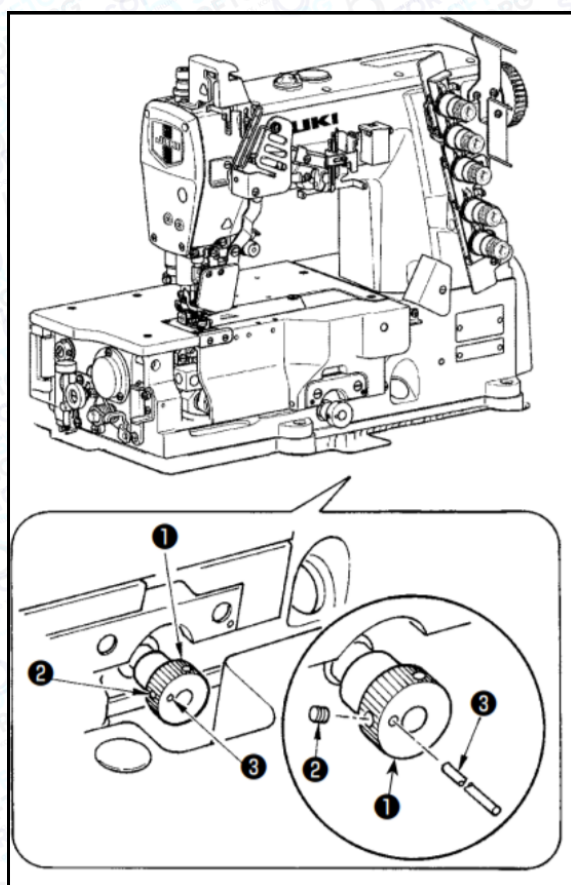
Протягуйте нитку через голову машини відповідно до наступних ілюстрацій.



4. Регулювання довжини стібка

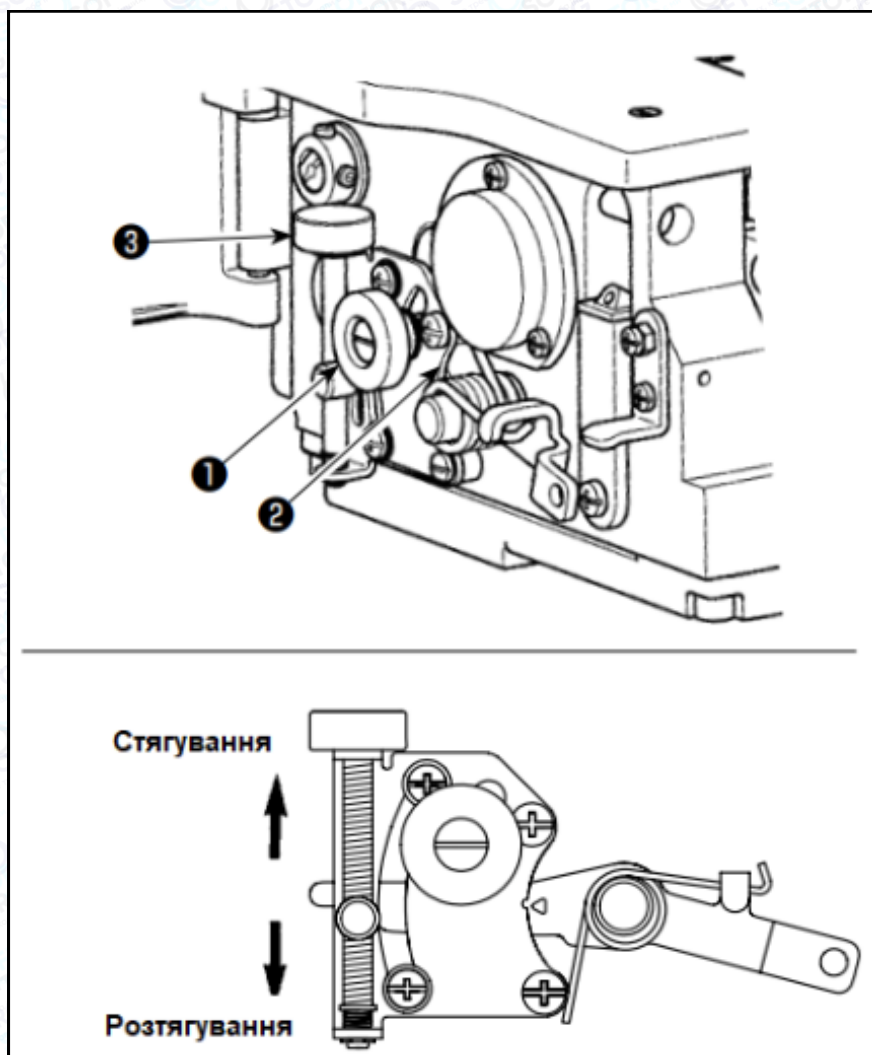
Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



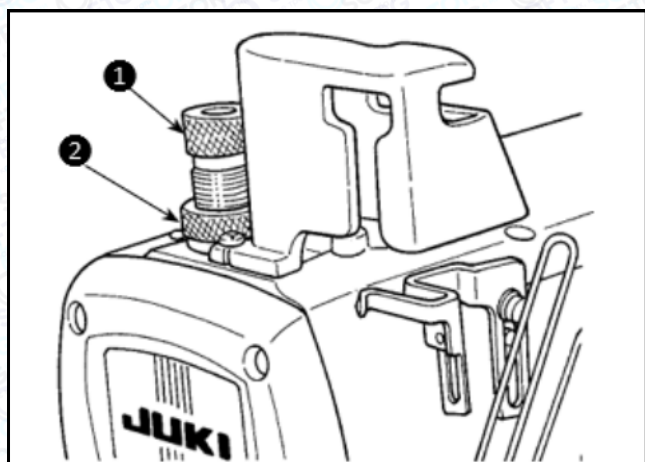
1	<p>Довжина стібка може бути відрегульована в проміжку від 1,2 мм до 3,6 мм.</p> <p>* Довжина фактично прошитого стібка змінюється відповідно до виду й товщини</p>
2	<p>Як змінити довжину стібка</p> <p>Поверніть кнопку регулювання подачі за годинниковою стрілкою ①, щоб збільшити довжину стібка. Поверніть її проти годинникової стрілки, щоб зменшити довжину стібка.</p>
3	<p>Для стібків 3,6 мм або більше</p> <p>Ослабте гвинт ② та поверніть ручку регулювання подачі за годинниковою стрілкою ①, щоб відрегулювати довжину стібка.</p> <p>Штовхайте штифт ③ до упору та зафіксуйте його за допомогою гвинта ②.</p> <p>Використовуйте машину в межах діапазону, де упори для зміни швидкості подачі або упор для зміни швидкості подачі та голкова пластина не стикаються один з одним.</p>

5. Регулювання співвідношення диференціальної подачі тканини



1	<p>Послабте диференціальну стопорну гайку ① та пересуньте важіль ② догори, щоб збільшити співвідношення диференціальної подачі тканини. Потім прошитий матеріал збирається. Пересуньте важіль ② вниз, щоб зменшити співвідношення диференціальної подачі тканини.</p> <p>Співвідношення диференційного двигуна тканини стає 1:1 у положенні, де вказівник важеля ② знаходиться на довгій шкалі. Зауважте, що дві шкали на верхньому боці показують 1:1,4 та 1:2 відповідно, і одна на нижньому боці показує 1:1,4 та 1:2 відповідно.</p>
2	<p>Потім прошитий матеріал розтягується. Точне регулювання співвідношення диференціальної подачі тканини може бути виконане за допомогою ручки для мікрорегулювання ③.</p>

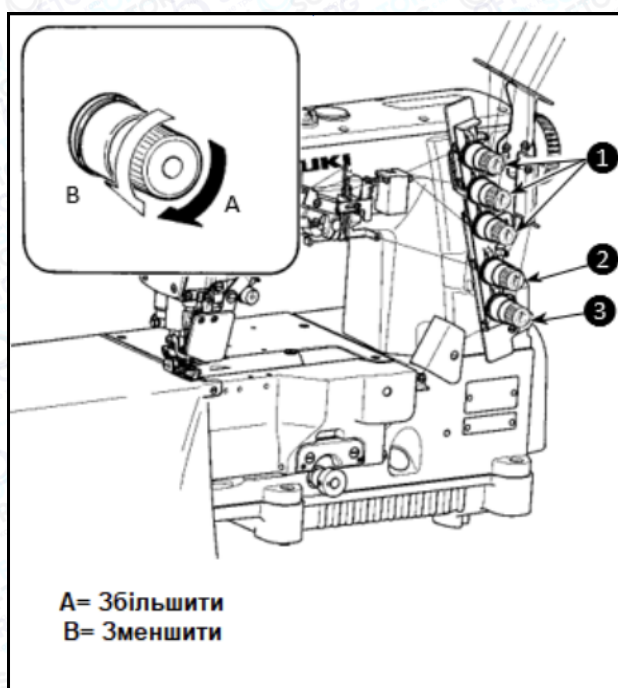
6. Регулювання тиску притискної лапки



Зменште тиск притискної лапки настільки можливо, але зберігаючи якість стібків. Щоб відрегулювати тиск, послабте стопорну гайку (2) пружинного регулятора притискної лапки та поверніть пружинний регулятор притискної лапки (1). Після регулювання затягніть стопорну гайку (1).

Повертайте її за годинниковою стрілкою, щоб збільшити тиск. Повертайте її проти годинникової стрілки, щоб зменшити тиск.

7. Регулювання натягу нитки



Відрегулюйте натяг нитки за допомогою гайок для натягу нитки.

1	Гайка для натягу голкової нитки.
2	Гайка для натягу верхньої обшивної нитки.
3	Гайка для натягу нитки петельника.

Повертайте за годинниковою стрілкою, щоб збільшити натяг нитки.

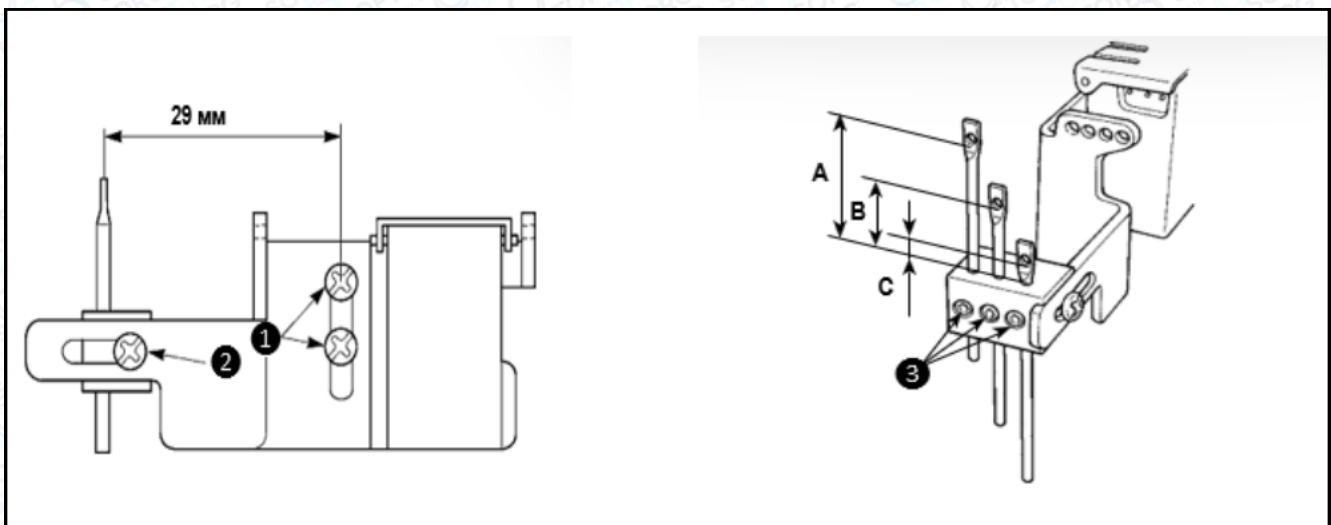
Повертайте проти годинникової стрілки, щоб зменшити натяг нитки.

VI. Регулювання швейної машини

1. Регулювання нитконапрямника кремнієвого контейнера

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю відключений.

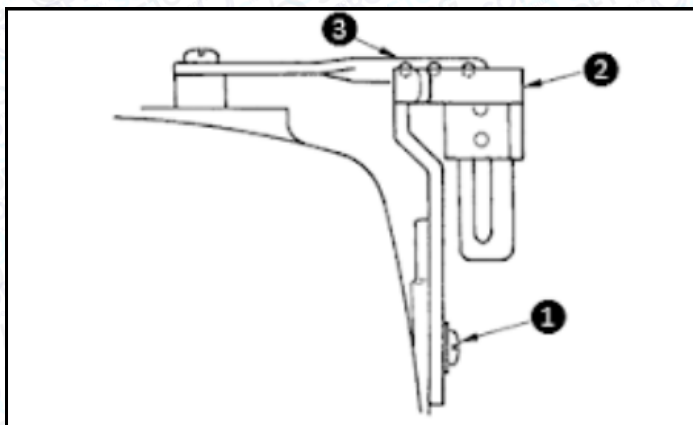


1	Послабте установчі гвинти ① та перемістіть їх у найнижче положення. Потім затягніть установчі гвинти ①.						
2	Послабте установчий гвинт ②. Перемістіть напрямну планку голкової нитки так, щоб відстань у 29 мм була забезпечена між її центром та центрами гвинтів ①. Потім закріпіть планку голкової нитки в цьому положенні за допомогою установчого гвинта ②.						
3	Послабте настановні гвинти ③ та відрегулюйте так, щоб висоти відповідних стрижнів нитконапрямника голки мали значення, показані в таблиці. Потім затягніть гвинти ③, щоб зафіксувати стрижні нитконапрямника.						
	<table border="1"><thead><tr><th>A</th><th>B</th><th>C</th></tr></thead><tbody><tr><td>29 мм</td><td>17 мм</td><td>5 мм</td></tr></tbody></table>	A	B	C	29 мм	17 мм	5 мм
A	B	C					
29 мм	17 мм	5 мм					

2. Регулювання приймача ниткопритягувача нитки голководія

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.

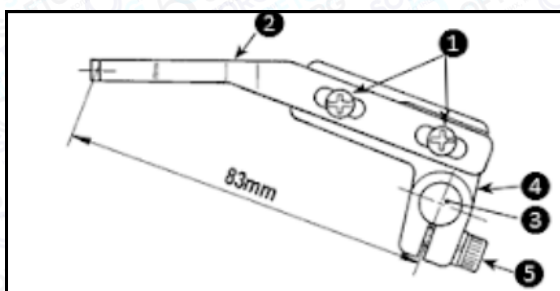


Послабте інсталяційний гвинт ① та відрегулюйте так, щоб нижній кінець до центру отвору ниткопритягувача голководія ③ збігався з верхнім кінцем приймача ниткопритягувача ②, коли голководій перебуває у своєму найнижчому положенні. Потім затягніть гвинт ①, щоб зафіксувати приймач ниткопритягувача нитки голки.

3. Регулювання хитного ниткопритягувача

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



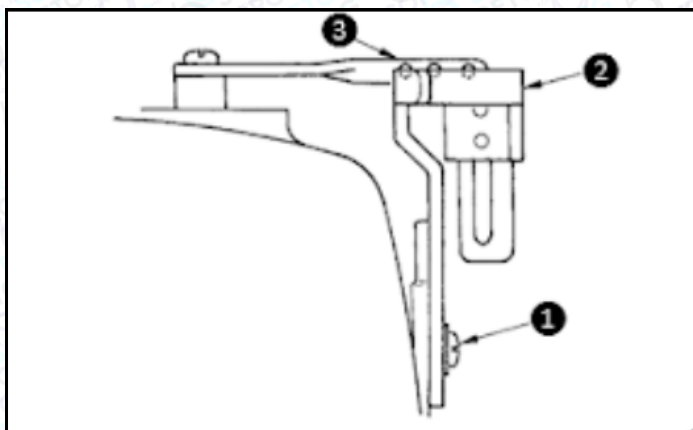
1
Послабте установчі гвинти ①. Переміщайте хитний важіль ниткопритягувача ② вправо та вліво, щоб відстань у 83 мм була між отвором для нитки та центром осі хитного важеля ниткопритягувача ③. Потім затягніть установчі гвинти ①.

- 2 Відрегулюйте так, щоб основа хитного ниткопритягувача ④ перебувала на рівні, за якого він перебуває у своєму найнижчому положенні. Повторно затягніть гвинт ⑤, щоб зафіксувати основу ниткопритягувача.

4. Регулювання нитконапрямника розподільника

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.

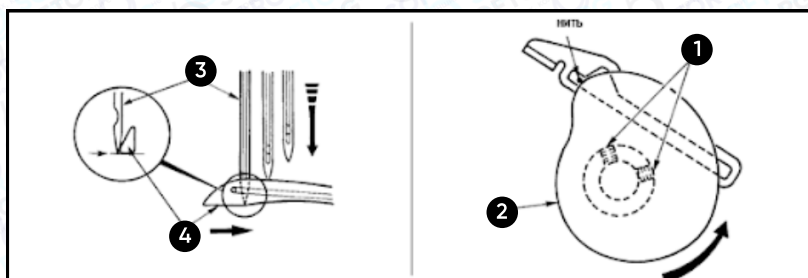


Відрегулюйте так, щоб верхній кінець шляху нитки нитконапрямника (задня частина) ③ та розподільника ② збігався з найнижчим положенням щілини ниткопритягувача розподільника ①, коли ниткопритягувач розподільника ① знаходиться в його найвищому положенні. Потім затягніть гвинт ④, щоб зафіксувати нитконапрямник розподільника.

5. Регулювання кулачка нитки петельника

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.

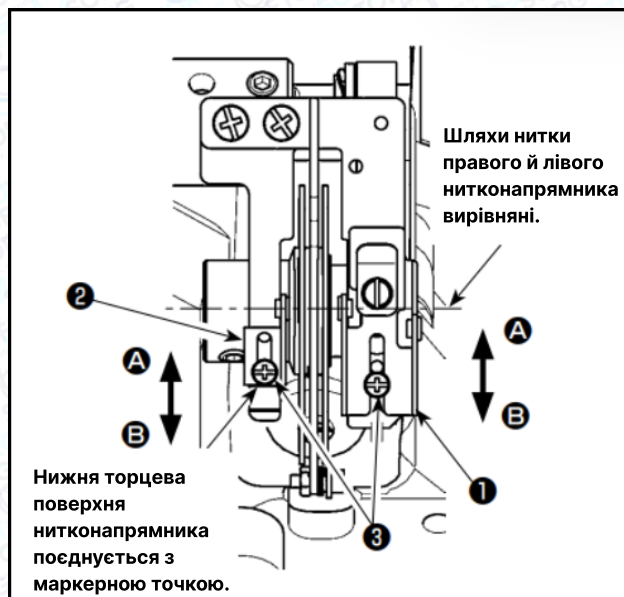


Відрегулюйте так, щоб нитка відходила від найвищого місця кулачка нитки петельника (2), коли голки опускаються, і верхній кінець лівої голки (3) збігається з нижньою поверхнею петельника (4). Потім затягніть гвинти (1), щоб зафіксувати кулачок нитки петельника.

6. Регулювання нитконапрямника кулачка нитки петельника

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



Коли бажано зменшити кількість нитки, що витягується, послабте гвинти (3), перемістіть догори нитконапрямники (1) та (2), й затягніть гвинти (3), щоб зафіксувати їх.

A = Зменшити

B = Збільшити

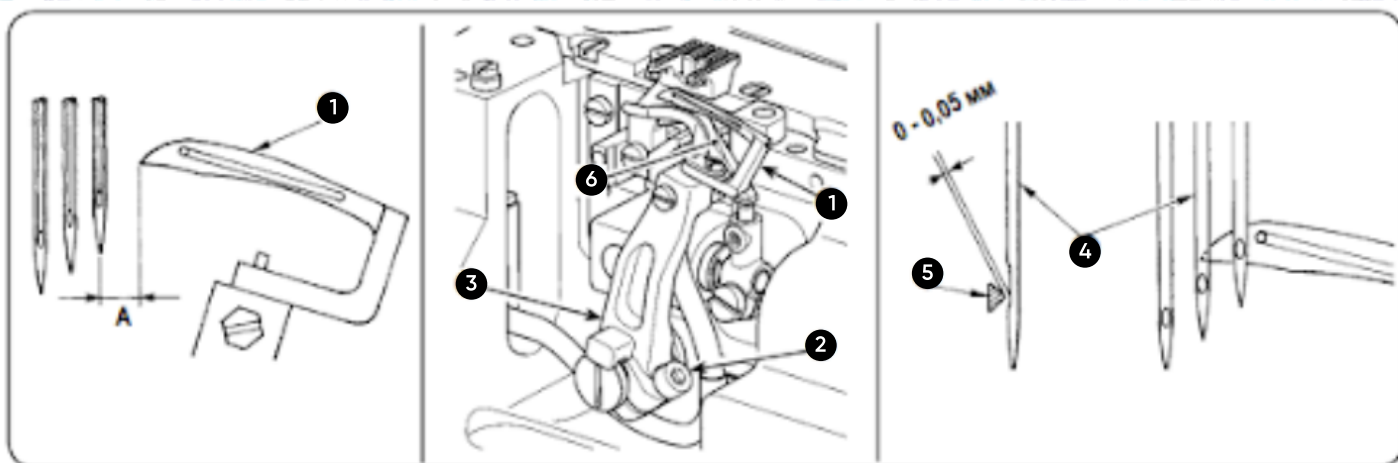
Стандартне регулювання досягається в такому стані:

1	Нижня торцева поверхня нитконапрямника поєднується з маркерною точкою.
2	Нижня торцева поверхня нитконапрямника поєднується з маркерною точкою.

7. Регулювання петельника

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що приступили до наступної роботи після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



[Бічне положення]

Відстань між петельником (1) та центром правої голки та відстань між голками показана в таблиці.

Одиниці вимірювання: мм

2 голки		3 голки	
Відстань між голками	Висота лівої голки, С	Відстань між голками	Висота лівої голки, С
3,2	4,9		
4,0	4,5		
4,8	4,1	4,8	4,1
5,6	3,7	5,6	3,7
6,4	3,3	6,4	3,3

Послабте затискний гвинт (2) й збоку відрегулюйте тримач петельника (3) відповідно до таблиці.

[Поздовжнє положення]

1

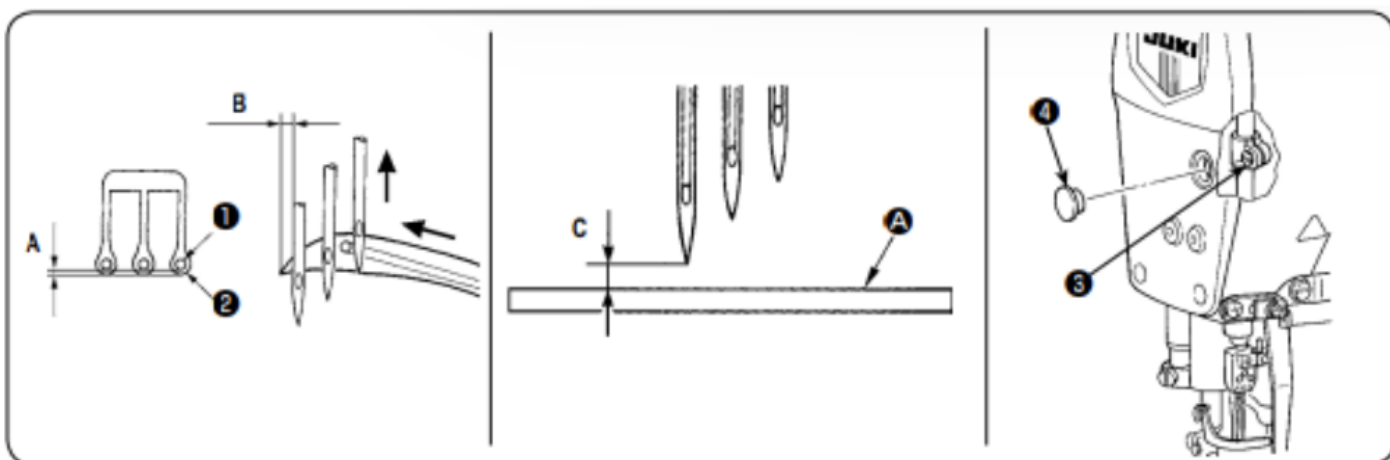
Відрегулюйте так, щоб простір між верхнім краєм (5) петельника та середньою голкою (4) був 0-0,05 мм, коли верхній кінець петельника переміщується від крайнього правого положення до центру середньої голки. Після регулювання затягніть затискний гвинт (2), щоб зафіксувати петельник.

Верхній край петельника приходить у зіткнення з правою голкою, коли задній запобіжник голки (6) не працює. Тому будьте обережні.

8. Регулювання заднього запобіжника голки

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



1

Однаково відрегулюйте зазор А між голками (1) та отворами голки (2) у голковій пластині.

2

Відрегулюйте висоту голководія так, щоб верхній кінець отвору лівої голки збігався з частиною нижнього кінця петельника, коли петельник переміщується в крайній правий кінець, а верхній кінець В петельника віддаляється приблизно на 1 мм від лівого кінця лівої голки, видаліть гумовий ковпачок (4) у фронтальній пластині та затягніть інсталяційний гвинт скоби голководія (3), щоб зафіксувати його.

Примітка:

Висота від верхньої поверхні голкової пластини А до верхнього кінця лівої голки С, коли голка перебуває у верхній мертвій точці, має бути як показано в таблиці.

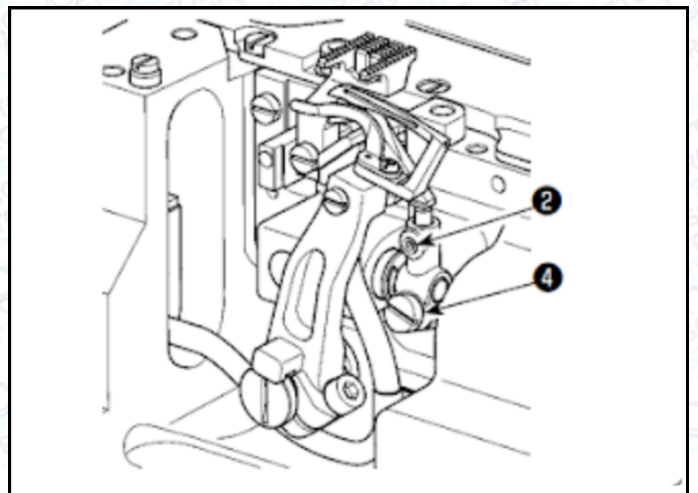
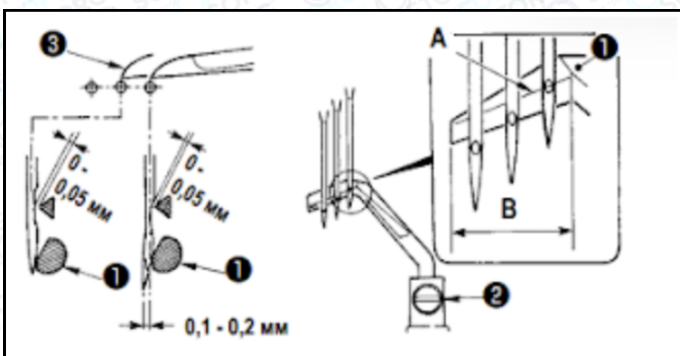
Одиниці виміру: мм

2 голки		3 голки	
Відстань між голками	Висота лівої голки, С	Відстань між голками	Висота лівої голки, С
3,2	9,7		
4,0	9,3		
4,8	8,8	4,8	8,8
5,6	8,5	5,6	8,5
6,4	8,0	6,4	8,5

9. Регулювання заднього запобіжника голки

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що приступили до наступної роботи після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



<p>Відрегулюйте бічне положення заднього запобіжника голки ① так, щоб він приймав голку в межах діапазону В, коли голка перебуває у своєму найнижчому положенні.</p>	
1	<p>Відрегулюйте висоту за допомогою установчого гвинта ② так, щоб лінія краю А запобіжника задньої голки ① входила в отвір правої голки, коли голководій перебуває у своєму найнижчому положенні.</p>
2	<p>Зробіть так, щоб задній запобіжник голки ①, злегка стикався з правою голкою, а проріз між правою голкою і верхнім кінцем ③ петельника становив 0 - 0,05 мм, коли верхній кінець ③ петельника рухається від крайнього правого кінця до центру правої голки.</p> <p>Крім того, встановіть задній запобіжник голки ①, щоб він злегка стикався із середньою голкою, а зазор між середньою голкою і верхнім кінцем ③ петельника становив 0 - 0,05 мм. Виконайте регулювання за допомогою настановних гвинтів ② та ④.</p>

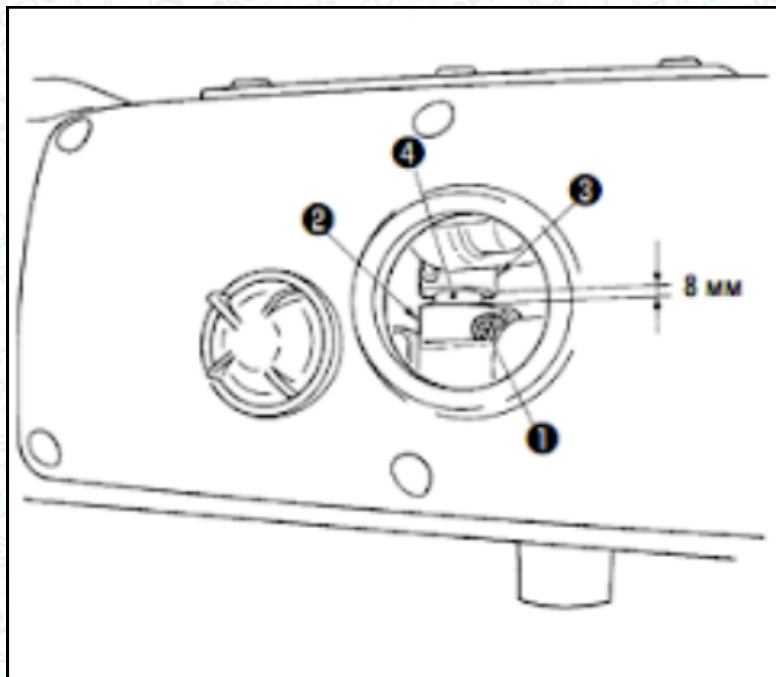
10. Відношення між синхронізацією хитного ниткопритягувача та петлею голкової нитки

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що приступили до наступної роботи після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.

У разі якщо відбуваються пропуски стібків або пориви нитки через те, що петля голкової нитки занадто велика або маленька, змініть синхронізацію подачі голкової нитки хитного ниткопритягувача, щоб відрегулювати розмір петлі голкової нитки.

(1) Регулювання за допомогою кривошипа

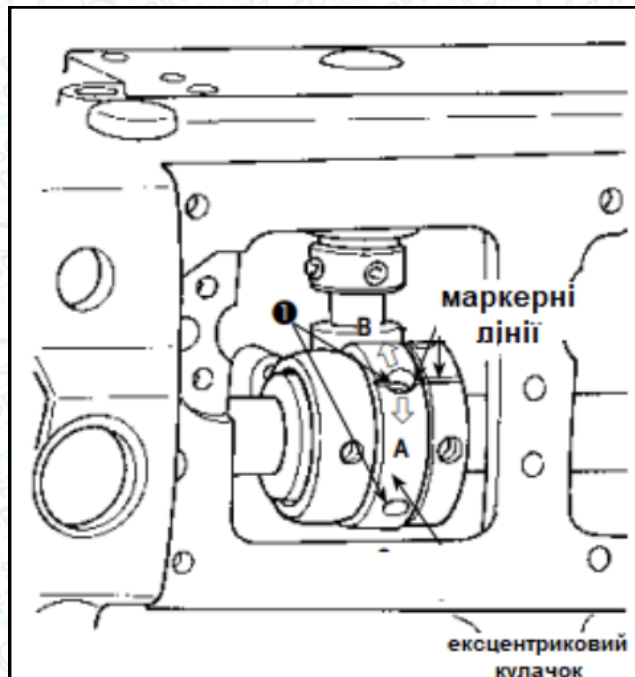


1	Послабте гвинт ①.				
2	Перемістіть ② вперед або назад. Відношення між напрямком руху та розміром петлі голкової нитки показано в таблиці нижче.				
3	Після регулювання надійно затягніть гвинт ①.				
4	<p>Відстань між кривошипом ② та упорним кільцем ③ була відрегульована на заводі до 8 мм під час відвантаження. Вигравіювана маркерна лінія на осі хитного ниткопритягувача ④ збігається з краєм кривошипа ②.</p> <p>Розмір петлі голкової нитки</p> <table border="1"><tr><td>Рух вперед</td><td>Рух назад</td></tr><tr><td>Петля зменшується</td><td>Петля збільшується</td></tr></table>	Рух вперед	Рух назад	Петля зменшується	Петля збільшується
Рух вперед	Рух назад				
Петля зменшується	Петля збільшується				

1. Коли гвинт ① ослаблений, хитний ниткопритягувач обертається через легку вагу. Тому будьте обережні.

2. Не змінюйте синхронізацію крім вищезазначених пунктів, оскільки це може спричинити проблеми під час шиття.

(2) Регулювання за допомогою ексцентрикового кулачка



1	Видаліть верхню кришку.
2	Послабте гвинт ①.
3	Поверніть ексцентриковий кулачок. Напрямок обертання ексцентрикового кулачка й зв'язок між ним та петлею голкової нитки показаний у наступній таблиці.
4	Після регулювання, повністю затягніть гвинт ①.

* Маркерні лінії суміщені зі значеннями, відрегульованими на заводі під час відвантаження.

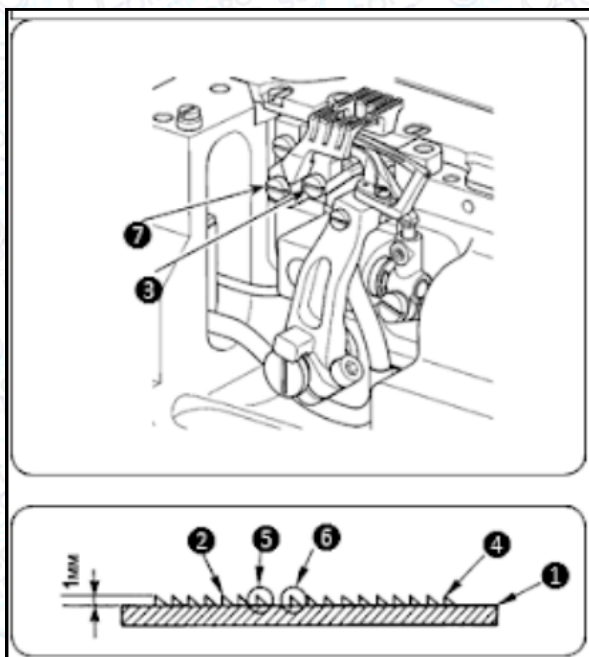
Розмір петлі голкової нитки

А Рухайте вперед	В Рухайте назад
Петля стає меншою	Петля стає більшою

11. Регулювання висоти упору для зміни швидкості подачі

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



Відрегулюйте висоту верхньої поверхні голкової пластини ① до заднього кінця головного упору для зміни швидкості подачі ② до 1 мм, коли упор переміщається у своє найвище положення, затягніть установчий гвинт ③, щоб зафіксувати упор для зміни швидкості подачі.

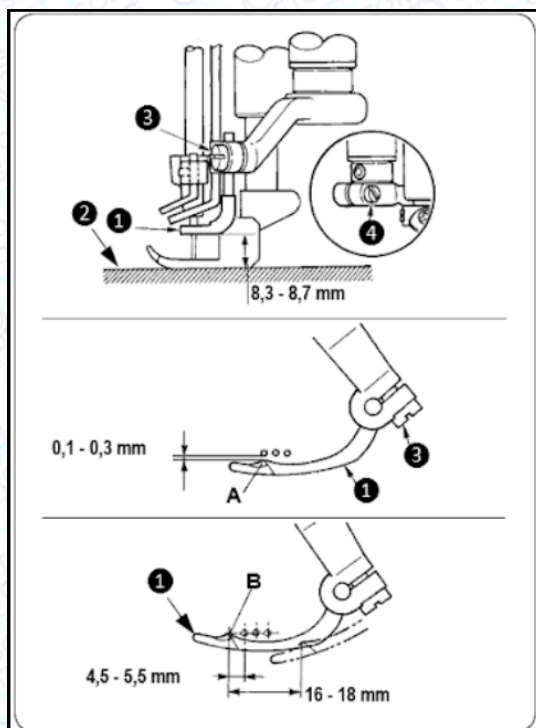
Для зміни висоти диференційного упору ④, відрегулюйте висоту переднього кінця ⑥ головного упору для зміни швидкості подачі ② до заднього краю ⑥ диференційного упору для зміни швидкості подачі ④, затягніть установчий гвинт ⑦, щоб зафіксувати.

Стандартною є ситуація, коли голкова пластинка ① розташована на одному рівні з упором для зміни швидкості подачі, коли упор знаходиться у своєму найвищому положенні.

12. Встановлення положення розподільника

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



Регулювання висоти

Висота розподільника (1) становить 8,3 - 8,7 мм від верхньої поверхні голкової пластини (2) до нижньої поверхні розподільника. Відрегулюйте висоту за допомогою затискного гвинта (3) й зафіксуйте розподільник.

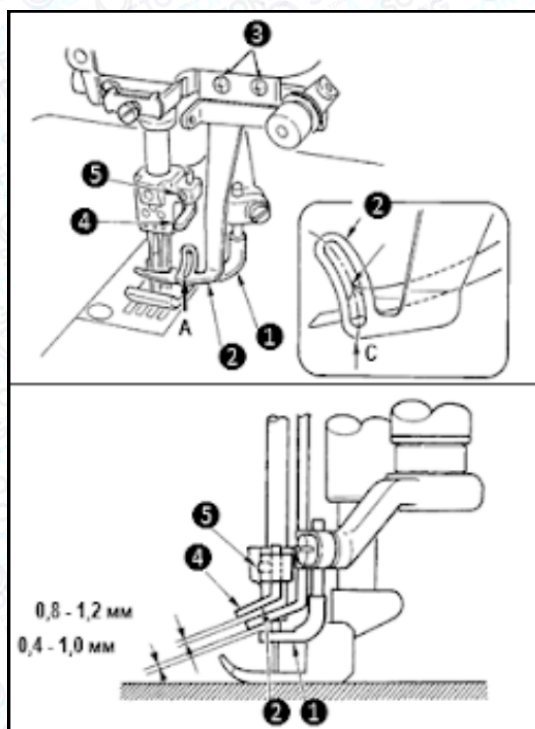
Регулювання поздовжнього положення

Відрегулюйте так, щоб зазор між розподільником та лівою голкою становив 0,1 - 0,3 мм, коли розподільник (1) переміщується від крайнього лівого положення вправо та частина А підходить спереду до лівої голки. Потім зафіксуйте розподільник за допомогою затискного гвинта (3).

Регулювання бокового положення

Відрегулюйте так, щоб відстань від центру лівої голки до частини В розподільника (1) становила 4,5 - 5,5 мм, коли розподільник (1) перебуває в крайньому лівому положенні. Зафіксуйте розподільник за допомогою затискного гвинта (4).

13. Регулювання нитконапрямника розподільника та нитконапрямника затискача голки



Нитконапрямник розподільника

Відрегулюйте так, щоб зазор між нитконапрямником розподільника (2) та розподільником (1) становив 0,4 - 1,0 мм. Потім зафіксуйте нитконапрямник розподільника за допомогою настановних гвинтів (3).

Центр щілини А нитконапрямника розподільника (2) має суміщатися з верхнім краєм В розподільника (1), коли розподільник (1) знаходиться у крайньому правому положенні.

Нитконапрямник затискача голки

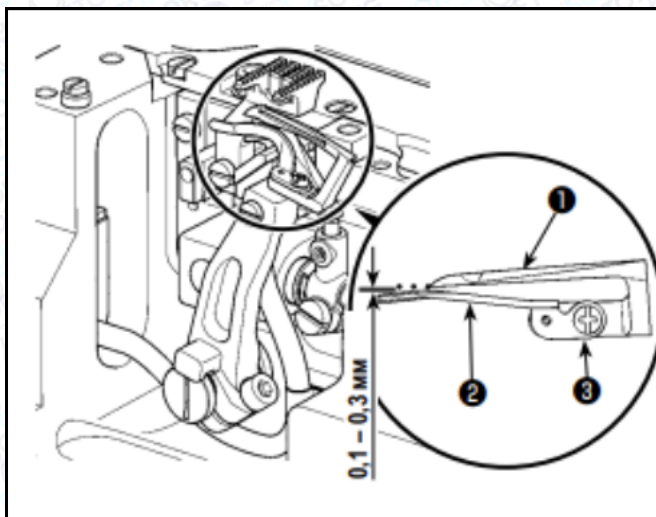
Відрегулюйте так, щоб центр отвору для нитки нитконапрямника затискача голки (4), суміщався з центром С щілини А, коли голка перебуває в найнижчому положенні.

Зазор між нитконапрямником затиску голки (4) та нитконапрямником розподільника (2) має становити 0,8 - 1,2 мм. Зафіксуйте нитконапрямник затискача голки за допомогою установчого гвинта (5).

14. Регулювання зазору між голкою та запобіжником

Попередження:

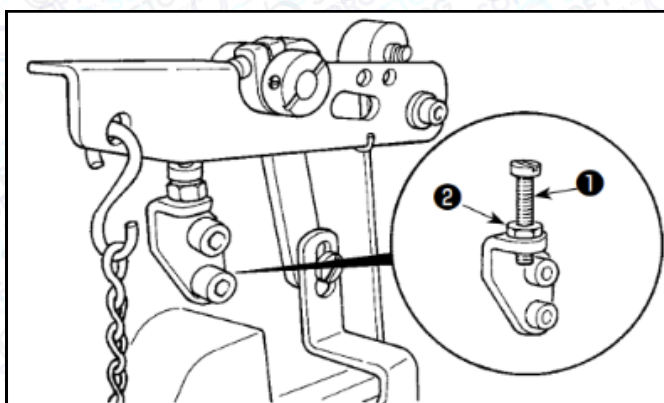
Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



Відрегулюйте за допомогою установчого гвинта (3) так, щоб зазор між голкою та переднім запобіжником голки (2) становив 0,1 - 0,3 мм, коли петельник (1) переміщається від крайнього правого положення вліво та проходить з тильного боку відповідних голок.

Дозвольте передньому запобіжнику голки (2) наблизитися до голки якомога ближче, але щоб вільно проходила голкова нитка (враховуйте її вид та товщину).

15. Регулювання висоти притискної лапки

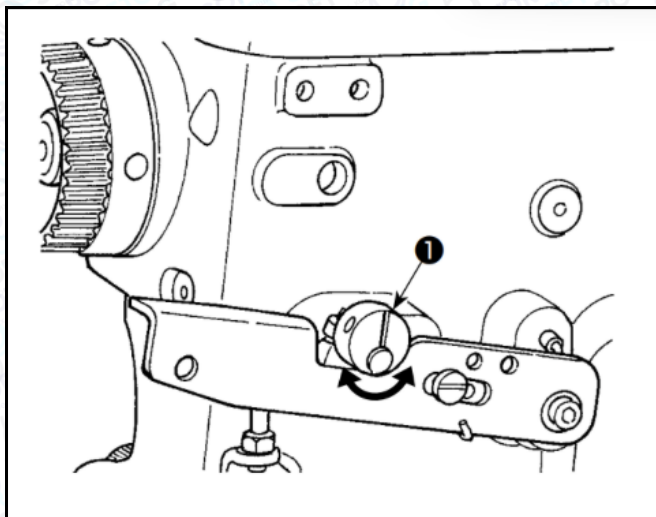


Щоб відрегулювати висоту притискної лапки, відрегулюйте висоту гвинта (1) так, щоб притискна лапка не стикалася з іншими компонентами, та зафіксуйте притискну лапку за допомогою гайки (2).

16. Регулювання мікропідйомника

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що приступили до наступної роботи після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.



Коли повертаєте ручку мікропідйомника ① проти годинникової стрілки, стопор мікропідйомника опускається та приходить у зіткнення з важелем, що підіймає притискну лапку.

Відрегулюйте висоту відповідно до умов шиття.

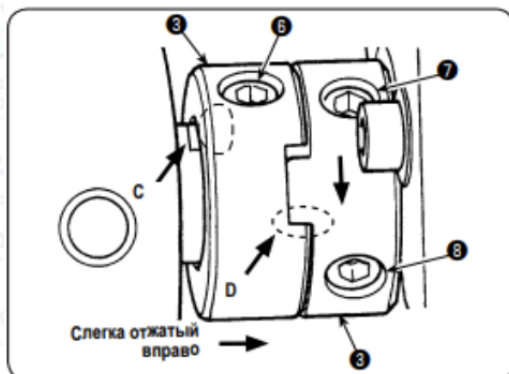
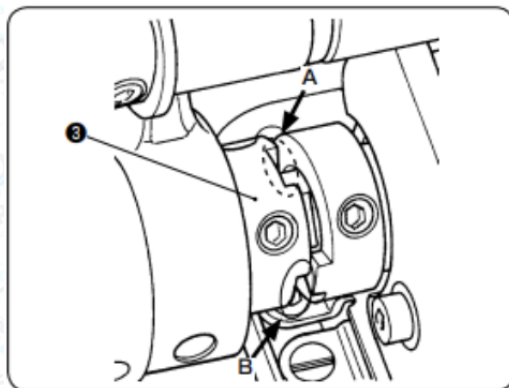
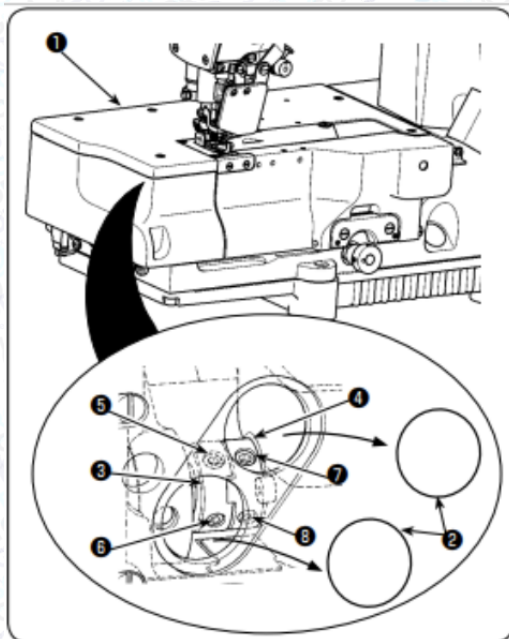
Коли мікропідйомник не використовується, поверніть ручку мікропідйомника за годинниковою стрілкою та зафіксуйте стопор в найвищому положенні.

17. Регулювання місця розташування подавання

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення, а двигун повністю зупинився.

1) Зміна руху приводу подачі

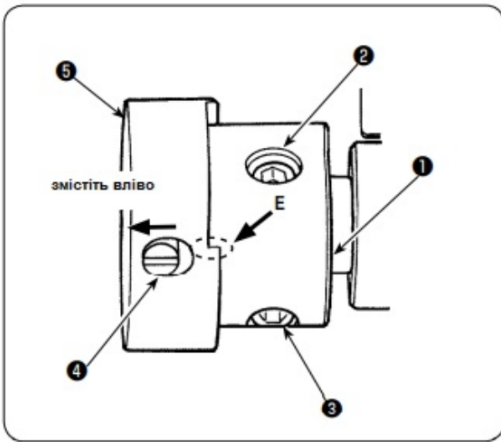
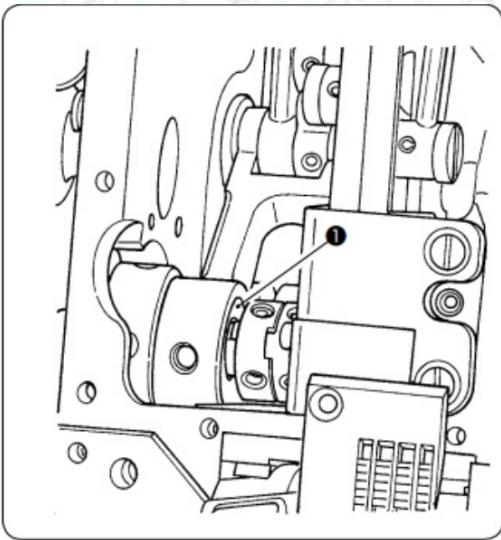


Синхронізація ексцентрикового кулачка приводу подачі може бути сповільнена на 10° порівняно зі стандартним регулюванням.

- | | |
|---|---|
| 1 | Видаліть тканинну пластину ① та гумові заглушки ②. |
| 2 | Вставте шестигранний гайковий ключ в отвір, з якого видалено гумову заглушку, щоб послабити два установчі гвинти ⑤ та ⑥ кулачок позиціювання ③, а також установчі гвинти ⑦ та ⑧ ексцентрикового кулачка приводу подачі ④. |
| 3 | Перемістіть кулачок позиціювання ③ вліво. Роз'єднайте опуклу частину та увігнуту частину. Потім з'єднайте опуклу частину А з увігнутою частиною В. |
| 4 | Закріпіть кулачок позиціювання ③ на плоскій частині С за допомогою інсталяційного гвинта кулачка позиціювання № 2 ⑥, злегка рухаючи кулачок вправо. |
| 5 | Переконайтеся, що ексцентриковий кулачок приводу подачі ④ рухається. Потім затягніть установчий гвинт ⑤. |
| 6 | Зафіксуйте ексцентриковий кулачок приводу подачі ④ за допомогою настановних гвинтів ексцентрикового кулачка ⑦ та ⑧, натискаючи на кулачок у протилежному напрямку від його нормального руху. |

Попередження: Переконайтеся, що кулачок позиціювання ③ стикається з ексцентриковим кулачком приводу подачі ④ (частина D), щоб запобігти ослабленню настановних гвинтів.

2) Зміна руху тяги механізму подачі



Синхронізація ексцентрикового кулачка тяги механізму подачі ① може бути сповільнена на 10° порівняно зі стандартним регулюванням.

1	Поєднайте гвинти ② та ③ ексцентрикового кулачка тяги механізму подачі ① з отворами в тязі.
2	Послабте 2 гвинти ② та ③.
3	Зсуньте ексцентриковий кулачок тяги механізму подачі ①, щоб перемістити штифт ④ вліво.
4	Зафіксуйте ексцентриковий кулачок тяги механізму подачі ① за допомогою двох гвинтів ② та ③, притискаючи цей кулачок до кулачка позиціонування ⑤.

Попередження: Переконайтеся в тому, що штифт ④ стикається з ексцентриковим кулачком тяги механізму подачі ① (частина E), щоб запобігти ослабленню гвинтів.

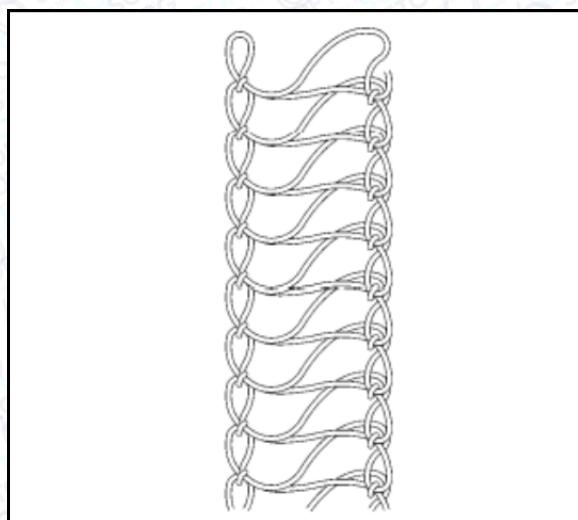
3) Відновлення стандартного регулювання

Щоб повернути синхронізацію кулачка до стандартного регулювання, поверніть змінену позицію (1) приводу подачі та (2) механізму подачі у вихідну позицію.

18. Регульовальна величина стібка високої розтяжності

Попередження:

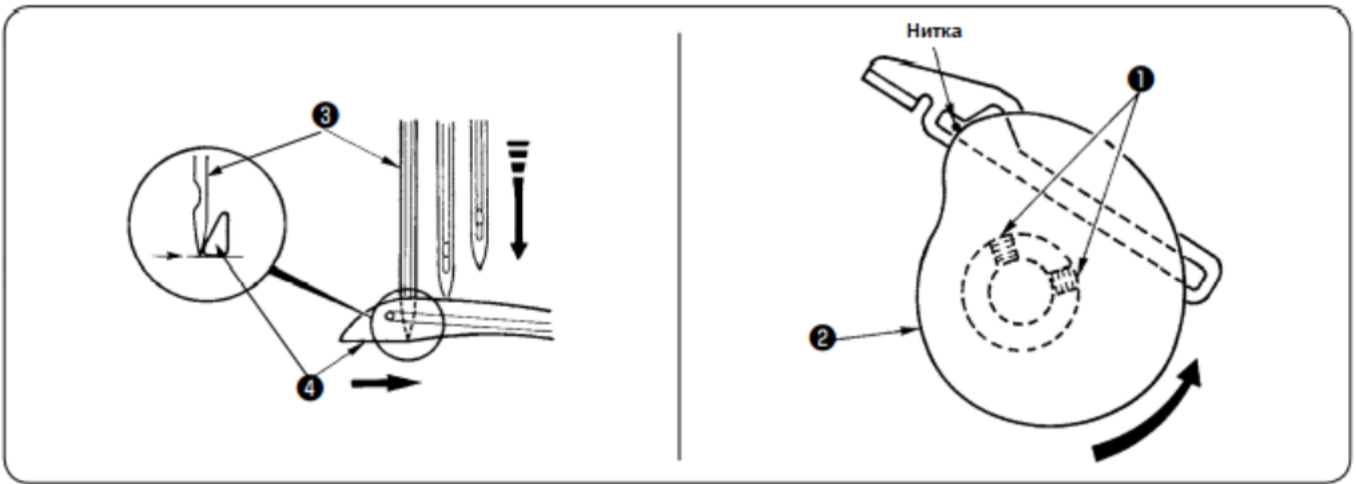
Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення та переконавшись, що двигун повністю зупинився.



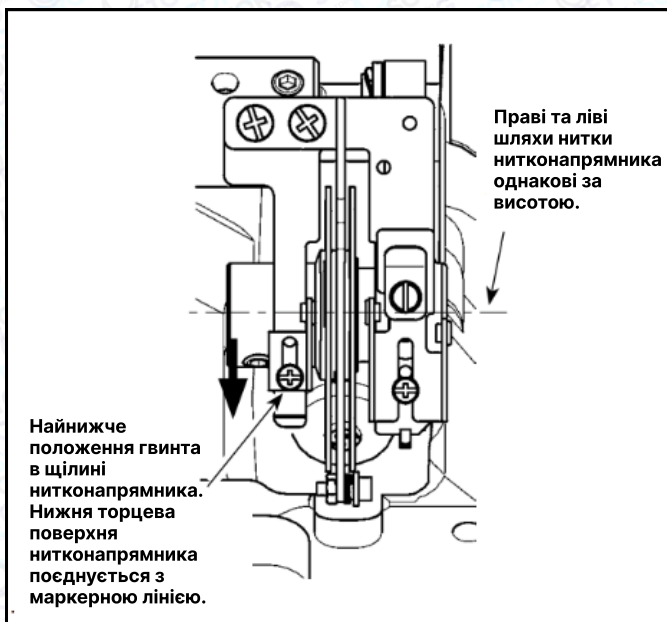
Виконуючи стібок високої розтяжності, виконайте регулювання, використовуючи величини, описані нижче.

Стібок високої розтяжності з 2 голками без верхнього покриття

1	<p>Синхронізація подачі</p> <p>Ексцентриковий кулачок приводу подачі: стандартна синхронізація, відрегульована під час відвантаження із заводу.</p> <p>Ексцентриковий кулачок тяги механізму подачі: стандартна синхронізація, відрегульована під час відвантаження із заводу.</p>
2	<p>Синхронізація кулачка нитки петельника: нитка петельника залишає кулачок нитки петельника в середині між нижньою торцевою поверхнею та верхньою торцевою поверхнею петельника</p> <p>Регулювання кулачка нитки петельника</p> <p>Відрегулюйте так, щоб нитка йшла з найвищої точки кулачка нитки петельника ②, коли верхній кінець лівої голки ③ збігається з нижньою стороною петельника ④ під час опускання голок. Потім затягніть установчі гвинти ①.</p>



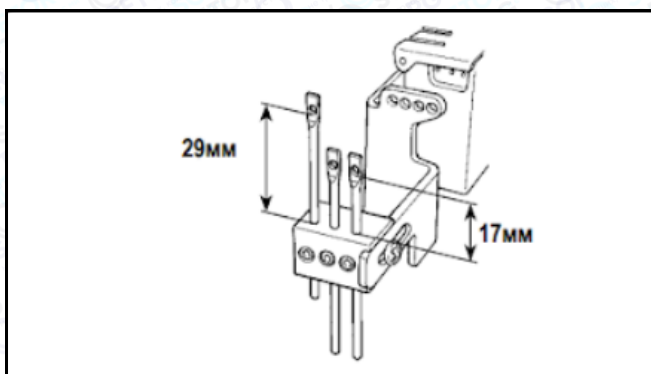
3. Величина переміщення кулачка нитки петельника



Найнижче положення гвинта в щіліні нитконапрямника

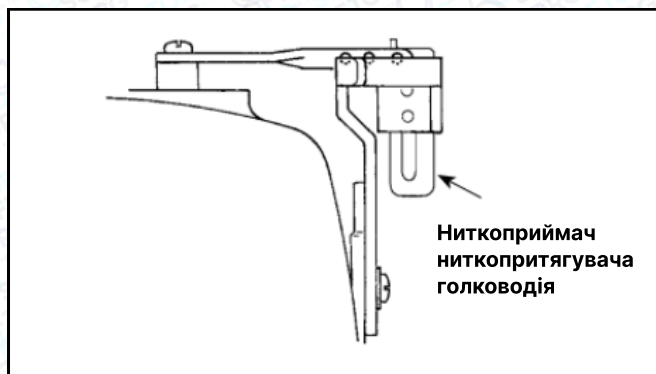
(Стандарт: верхня маркерна лінія збігається з нижньою торцевою поверхнею нитконапрямника)

4. Висота голок



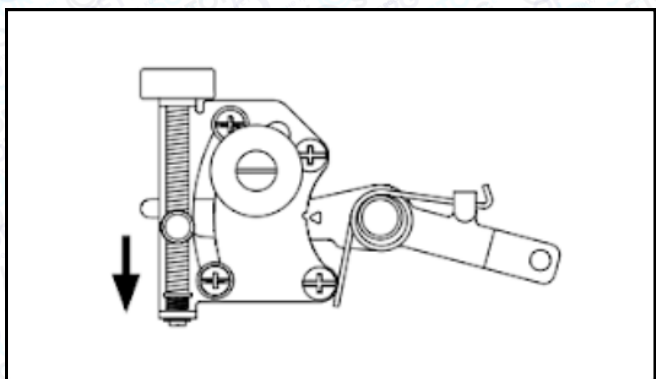
	Висота голок
Права голка	17 мм
Ліва голка	29 мм

5. Ниткоприймач ниткопритягувача голководія



Ниткоприймач ниткопритягувача голководія поєднується з верхнім краєм ниткопритягувача голки, коли голка перебуває у своїй нижній мертвій точці.

6. Співвідношення диференційного двигуна тканини



Трохи розтягує матеріал.

19. Регулювання механізму голкової подачі матеріалу в поздовжньому напрямку

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що приступили до наступної роботи після вимкнення електроживлення, коли двигун повністю зупинився.

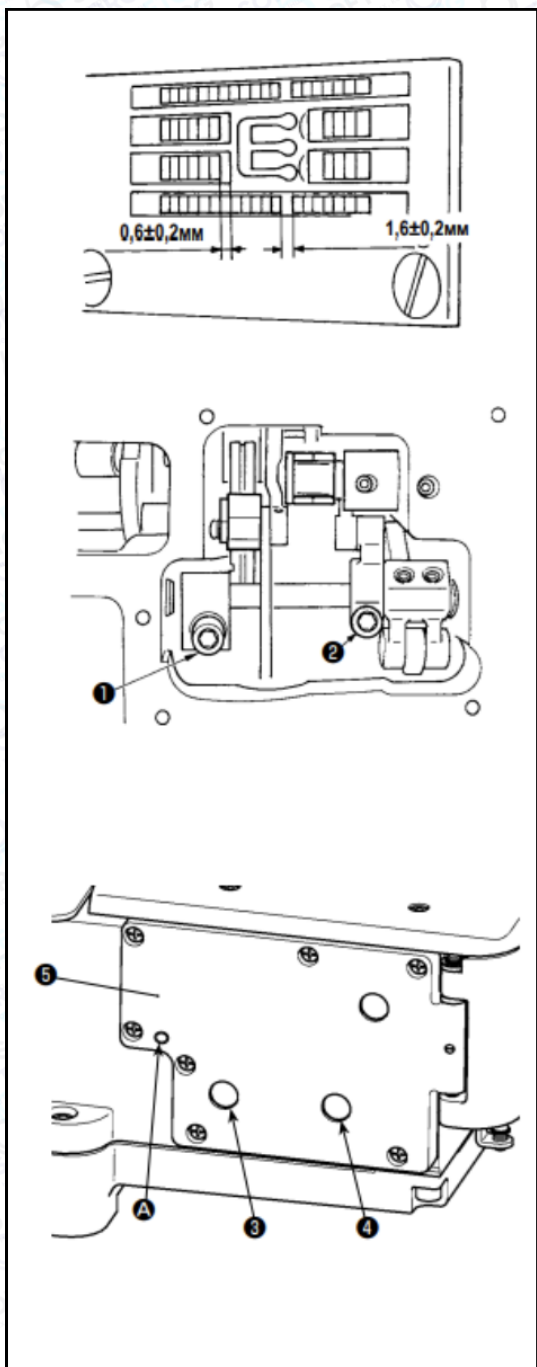
1) Поздовжнє положення механізму подачі матеріал

Положення головного механізму подачі матеріалу

Це - стандартне положення, за якого зазор від краю паза голкової пластинки до передньої поверхні головного механізму подачі матеріалу становить $0,6 \pm 0,2$ мм, коли головний механізм подачі переміщується в крайнє переднє положення (сторона оператора), а момент подачі встановлено на 3,6 мм (максимум).

Коли кріпильний настановний гвинт ② перебуває в головному важелі подачі, відрегулюйте зазор від краю паза голкової пластинки до передньої поверхні головного механізму подачі матеріалу під голку до $0,6 \pm 0,2$ мм. Коли механізм подачі матеріалу під голку переміщається в крайнє переднє положення (сторона оператора), натисніть головний важіль подачі в бік важеля, що хитається, та закріпіть його за допомогою установчого гвинта.

Коли головний важіль подачі значно виходить за межі фіксованого положення, це призводить до виникнення незвичайного шуму або абразивного зносу.



2) Положення диференційного механізму подачі матеріалу

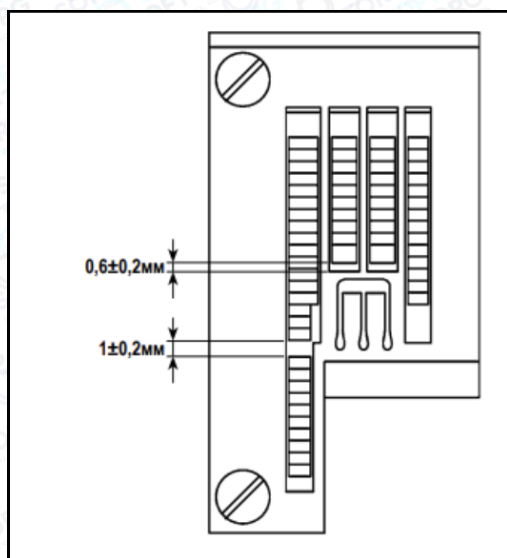
Це - стандартне положення, за якого зазор між головним та диференціальним механізмом подачі становить $1,6 \pm 0,2$ мм, коли співвідношення диференційного двигуна тканини встановлено до 1:1 після регулювання положення головного механізму подачі матеріалу.

Коли кріпильний настановний гвинт ① перебуває в важелі диференційного двигуна тканини, встановіть співвідношення диференційного двигуна тканини до 1:1, відрегулюйте зазор між головним механізмом та диференціальним механізмом подачі матеріалу до $1,6 \pm 0,2$ мм, натисніть важіль диференційного двигуна тканини в бік хитного важеля і закріпіть його за допомогою установчого гвинта.

Коли важіль диференційного двигуна тканини значно виходить за межі свого положення, це призводить до виникнення незвичайного шуму або абразивного зносу.

Коли величина регулювання значно змінюється, механізм подачі матеріалу або голкова пластина можуть вийти з ладу.

Видаліть гумові пробки ③ та ④, не видаляючи кришку ⑤. Потім пристрій подачі тканини під голку можна відрегулювати, послаблюючи установчий гвинт важеля диференціального двигуна тканини ① й настановний гвинт важеля головної подачі ②. Кришка ⑤ використовується з герметиком. Герметик повинен бути видалений при видаленні кришки ⑤. Видаліть кришку ⑤, видаляючи герметик під час затягування гвинта в різьбовому отворі А.



Передні та задні положення механізму подавання матеріалу

1) Коли в головного механізму подачі матеріалу крок 3,6 мм, зазор між найбільш висунутим положенням подачі (сторона оператора) та голковою пластиною має бути $0,6 \pm 0,2$ мм.

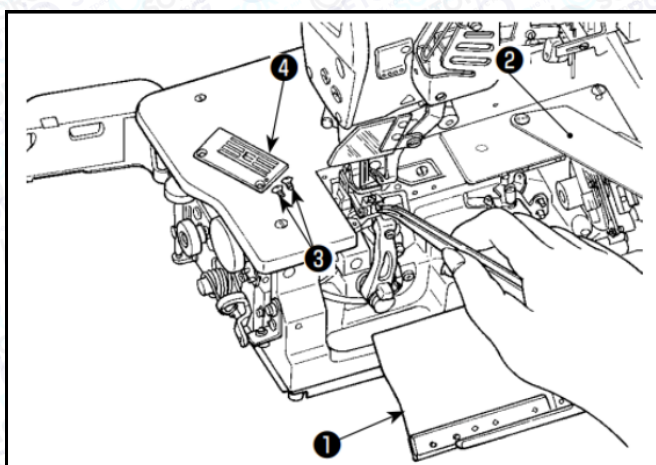
2) Коли у диференціального механізму подачі матеріалу крок 2,5 мм, і співвідношення диференціального просування 1:1, тоді зазор між головним механізмом та диференціальним механізмом подачі матеріалу має бути $1 \pm 0,2$ мм.

VII. Обслуговування

1. Очищення швейної машини

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що приступили до наступної роботи після вимкнення електроживлення та переконавшись, що двигун повністю зупинився.



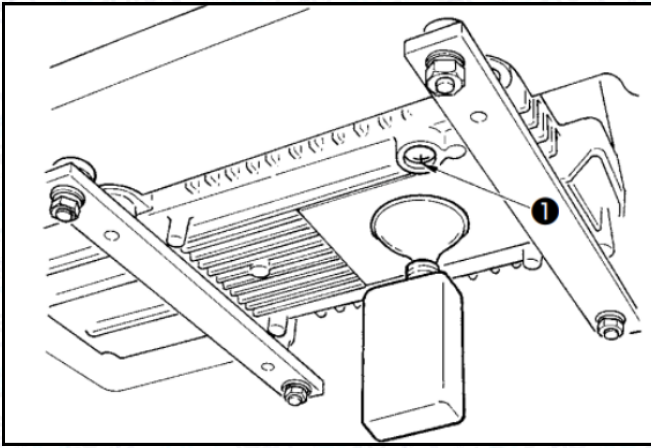
Відкрийте передню кришку ① та ковзну кришку ②, звільніть гвинти ③, видаліть ④ голкову пластинку, очистіть заглиблення в голковій пластині, упор для зміни швидкості подачі та периферійні частини.

Після очищення зафіксуйте голкову пластину ④ за допомогою установчих гвинтів ③.

2. Заміна масла

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що приступили до наступної роботи після вимкнення електроживлення та переконавшись, що двигун повністю зупинився.



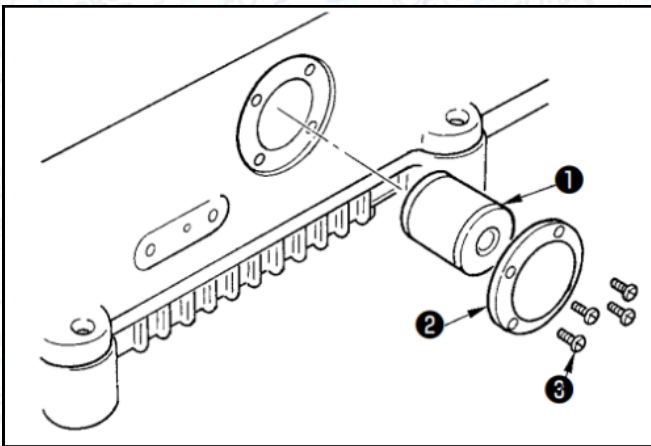
Якщо ви щойно придбали машину, масло треба замінити через один місяць використання. Надалі - кожні шість місяців.

- 1) Встановіть ємність для масла під зливним гвинтом ①.
- 2) Видаліть зливний гвинт ①. Масло виллється.
- 3) Після зливу, витріть залишки масла та закрутіть зливний гвинт ①.

3. Огляд та заміна масляного фільтра

Попередження:

Щоб захиститися від можливих травм через несподіваний запуск машини, переконайтеся, що розпочали наступну роботу після вимкнення електроживлення та переконайтеся в тому, що двигун повністю зупинився.



Система змащування не може функціонувати, якщо пил збирається в масляному фільтрі ①. Оглядайте його кожні 6 місяців.

- 1) Видаліть ковпачок масляного фільтра ②, витягніть його для огляду ①.
- 2) Якщо масляний фільтр ① забитий пилом, замініть його новим.
- 3) Після заміни зафіксуйте ковпачок фільтра ② за допомогою гвинтів ③.

При видаленні ковпачка масляного фільтра, масло, що зібралось у фільтрі буде витікати, тому будьте обережні.

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