



Інструкція з експлуатації

Juki DU - 1181N



1. Специфікації

Тип головки швейної машини	1-голова машина човникового стібка з верхнім і нижнім просуванням	Голка	DP x 17 (може використовуватися DB x 1)
Призначення	Для середніх і важких матеріалів	Механізм голки	№ 14 - № 23 (Стандарт № 21)
Швидкість шиття	Макс. 2.000 ст/хв	Нитка	№ 40 - № 8
Довжина стібка	Макс. 9 мм	Метод регулювання стібка	Шкала
Підйом притискної лапки	Ручний підйомник 5,5 мм , колінопідйомник 15 мм	Метод змащення	Автоматичне змащування (верхня подача: вручну)
Важіль ниткопритягувача	Кулісний важіль ниткопритягувача	Двигун	4-фазний фрикційний двигун 400 Вт
Хід голководія	36,5 мм	Масло	Juki Machine Oil № 7
Рівень	- Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці : Рівень шуму за шкалою A 80,0 дБ ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2.000 ст/хв .		

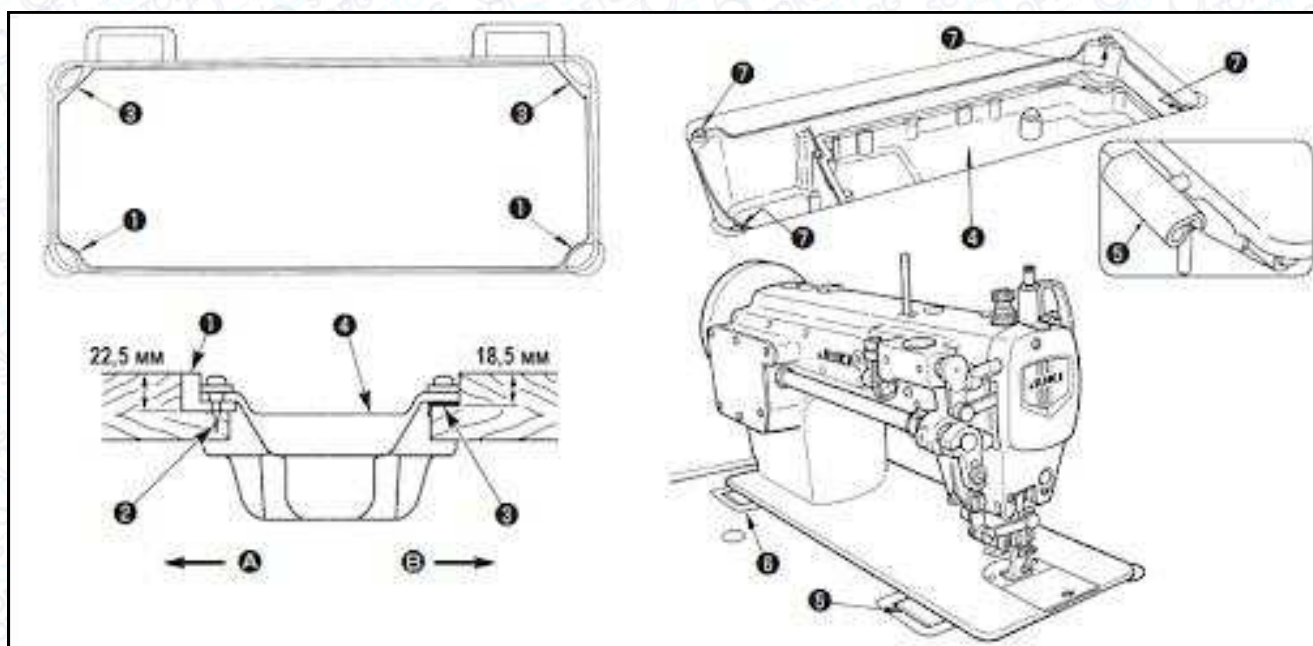
Рівень

- Рівень потужності звуку (LWA) :

Рівень шуму за шкалою **A 85,0 дБ**; (Включає KWA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2.000 ст/хв.

* **СТ/ХВ** : стібків/хвилину

2. Встановлення



Встановлення нижньої кришки

1	Нижня кришка повинна спиратися на 4 кути жолоба на кришці столу.
2	Прибійте цвяхами 4 гумові подушки (1) для підтримки частини голови з боку оператора А і прикріпіть дві інші гумові подушки (3) з боку шарнірів В гумовим клеєм. Потім встановіть піддон для масла (4).
3	Вставте шарнір (5) в отвір у платформі машини та закріпіть голову на шарнірі (6) перед тим, як помістити голову машини на подушки (7) на кутах.

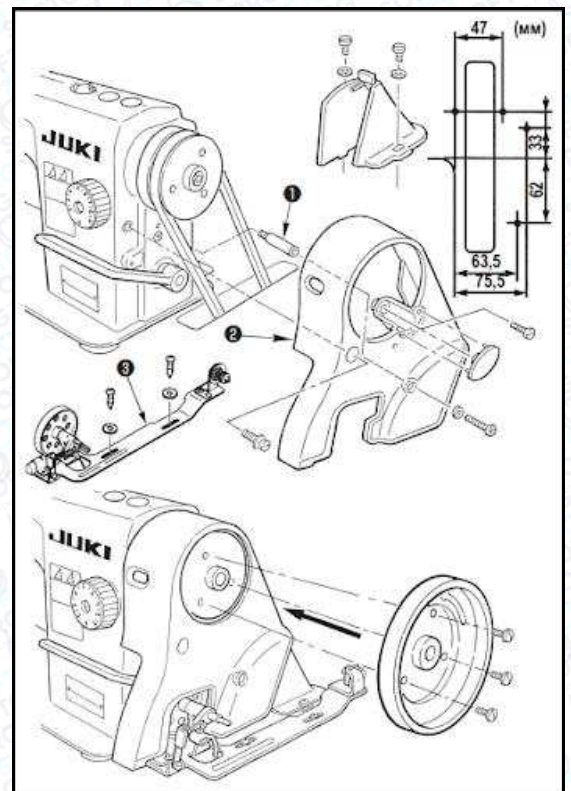
3. Встановлення кришки ременя і намотувача

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

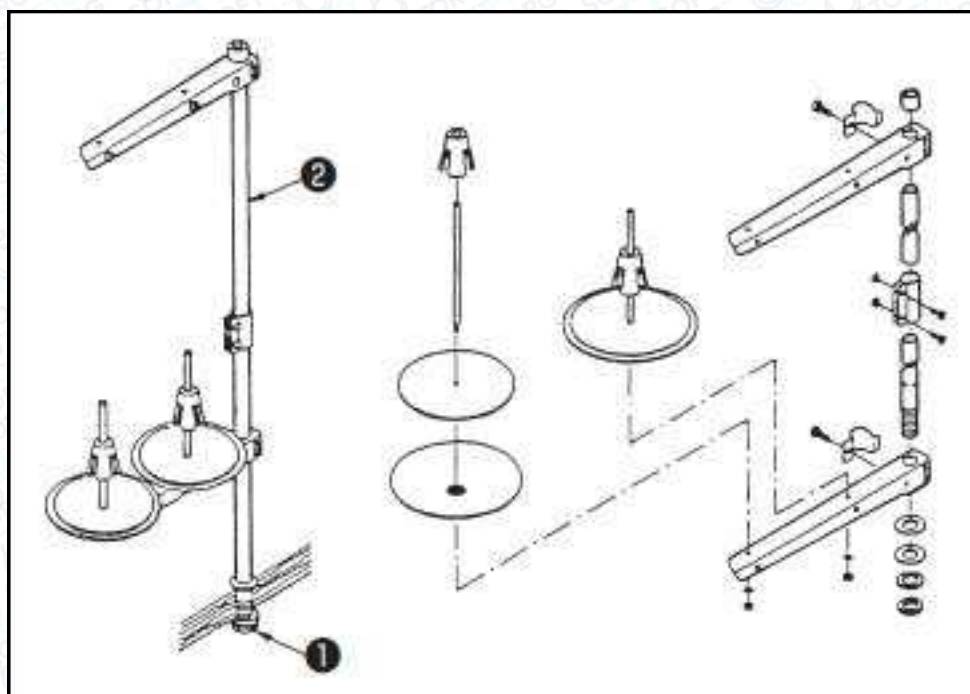
Процедура встановлення

1	Одягніть клиновий ремінь на шків швейної машини.
2	Закріпіть опору (1) кришки ременя на рукаві.
3	Закріпіть кришку ременя (2) на рукаві та опорі.
4	Вставте намотувальний пристрій (3) у кришку ременя і розташуйте його так, щоб він не стикався з рукавом машини або кришкою ременя.
5	Закріпіть шків за допомогою гвинтів.



4. Встановлення стійки для ниток

1	Зберіть стійку для ниток і вставте її в отвір на кришці столу.
2	Затягніть стопорну гайку (1) і закріпіть стійку для ниток.
3	Для проведення проводів зверху, проведіть шнур живлення через стрижень (2), на який надягається шпулька.



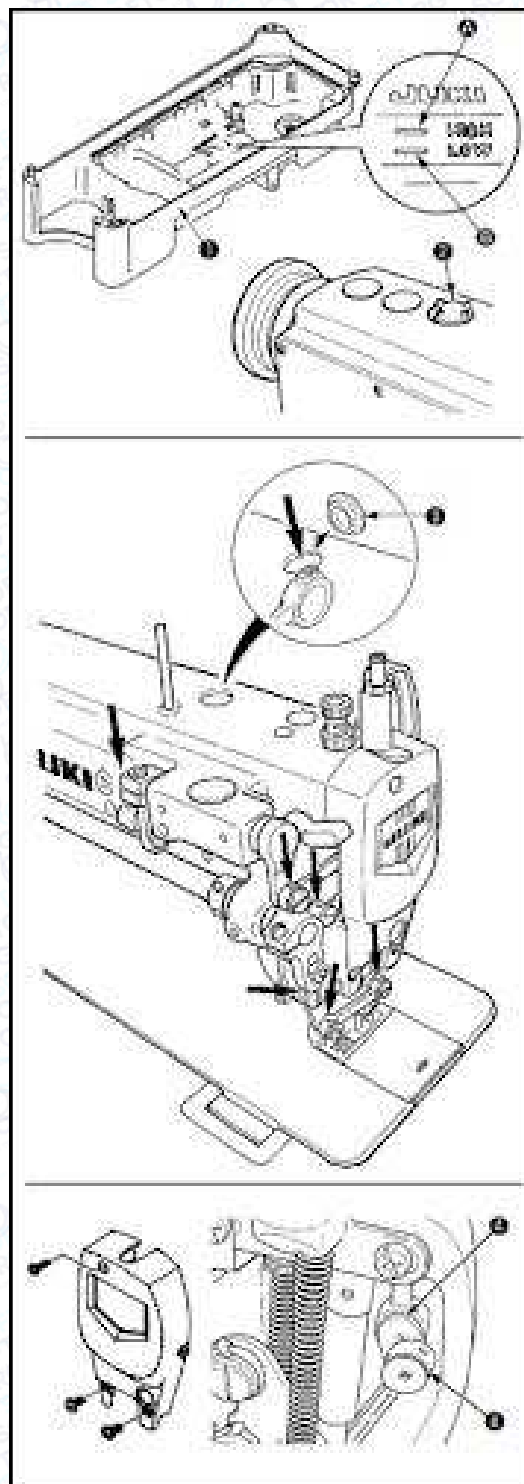
5. Змащування

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

Змащування машини

1	Наповніть піддон маслом (1) JUKI Machine Oil № 7 до позначки HIGH A .
2	Коли рівень масла опуститься нижче позначки LOW B , доливайте оливу.
3	<p>Нанесіть достатню кількість на місця, позначених стрілками на деталях фронтальної пластини. Не забувайте змащувати машину щодня.</p> <p>ПОПЕРЕДЖЕННЯ</p> <p>Видаліть гумову заглушку (3), щоб змастити верхній кулачок механізму подачі, і заповніть маслом фетровий елемент, як показано на малюнку.</p>
4	Якщо масла достатньо, після запуску машини ви побачите в оглядовому віконці (2) бризки масла.
5	Не забувайте, що кількість бризок масла не пов'язана з загальною кількістю оливи.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

5

1. Коли швейна машина використовується на низькій швидкості (**менше 1.000 ст/хв**), дайте їй попрацювати на швидкості вище **1.500 ст/хв** раз на день протягом **приблизно 10 хвилин**, щоб масло вільно циркулювало.

2. Якщо машина не використовувалася пів року або більше, зніміть кришку рами і нанесіть декілька крапель масла на ділянку підшипника ниткопритягувача головного вала (4). Потім запусіть швейну машину на низькій швидкості (**500 ст/хв або менше**) протягом **приблизно 30 секунд**.

Після цього дайте обладнанню попрацювати зі швидкістю **1.500 стібків на хвилину** або більше **протягом 10 хвилин**, щоб забезпечити циркуляцію масла.

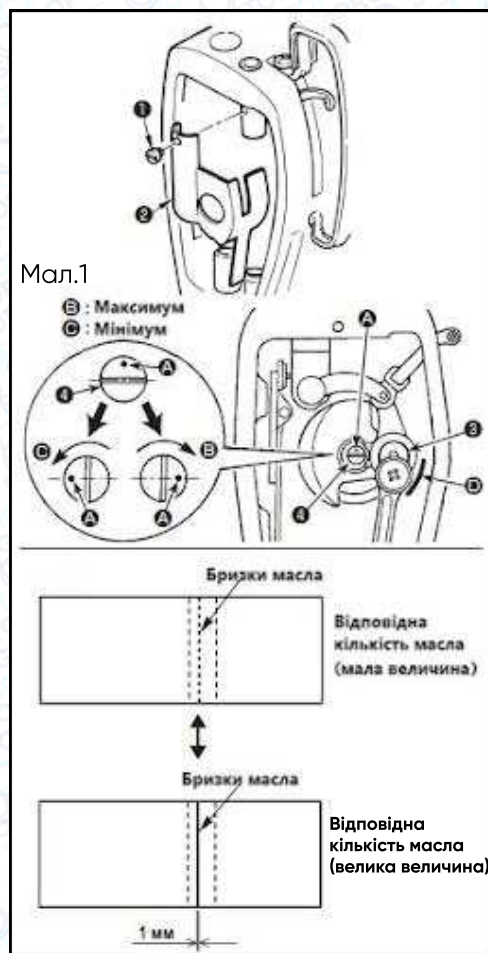
Використовуйте масло **JUKI Defrix Oil № 1** (номер за каталогом: **MDFRX1600C0**) або масло **JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7** (номер за каталогом: **40102087**) для приймального важеля ниткопритягувача головного вала.

Переконайтеся, що на ділянку важеля ниткопритягувача головного вала наносите чисте нове масло.



Регулювання кількості масла, що постачається на компоненти фронтальної пластини

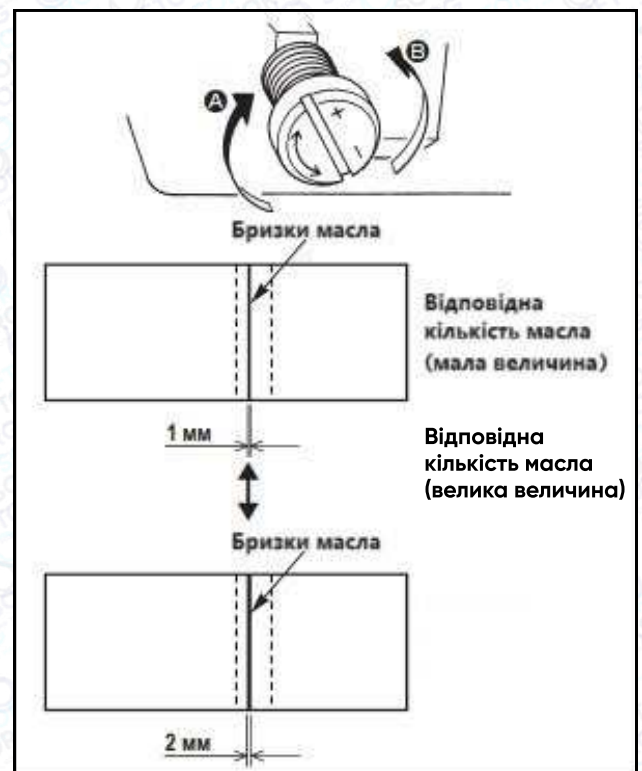
1	Послабте інсталяційний гвинт (1) на пластині масляного щита (2), і зніміть її.
2	Відрегулюйте кількість масла, що постачається на ниткопритягувач і кривошип голководія (3), повернувши регулювальний штифт (4).
3	<p>Мінімальна кількість масла досягається, коли позначка А наблизилася до кривошипа голководія (3) шляхом повороту регулювального штифта в напрямку В.</p> <p>Максимальна кількість масла досягається, коли позначка А знаходиться навпроти кривошипа голководія (3) шляхом повороту регулювального штифта в напрямку С.</p> <div style="border: 2px dashed red; padding: 10px;"><p>ПОПЕРЕДЖЕННЯ</p><p>Кількість масла, вказана на мал. 1, – це заводське налаштування.</p><p>Перевірте кількість оливи перед використанням швейної машини.</p><p>Експлуатуйте обладнання тільки коли переконаєтеся, що масла достатньо.</p></div>



4	<p>Запустіть машину в режимі холостого ходу приблизно на 30 секунд після регулювання кількості масла за допомогою регулювального штифта. Вставте аркуш паперу для перевірки кількості масла (масляні плями) у напрямку позначки D, тримайте його протягом 10 секунд і таким чином виміряйте кількість масла.</p> <p style="border: 1px dashed red; padding: 5px;">Швидкість обертання під час холостого ходу перед та під час вимірювання кількості масла має становити 2.000 ст/хв.</p>
---	--

Регулювання кількості масла в човнику

1	<p>Під час повороту регулювального гвинта, закріпленого на передній втулці приводного вала човника, в напрямку "+" (в напрямку A) кількість масла, що подається на човник, збільшиться. Під час повороту у напрямку "-" (у напрямку B) – зменшиться.</p>
2	<p>Налаштуйте відповідну величину масла, що подається. Після регулювання кількості масла запустіть машину в режимі холостого ходу протягом 30 секунд, вставте аркуш паперу під човник на 5 секунд, щоб перевірити кількість масла.</p>



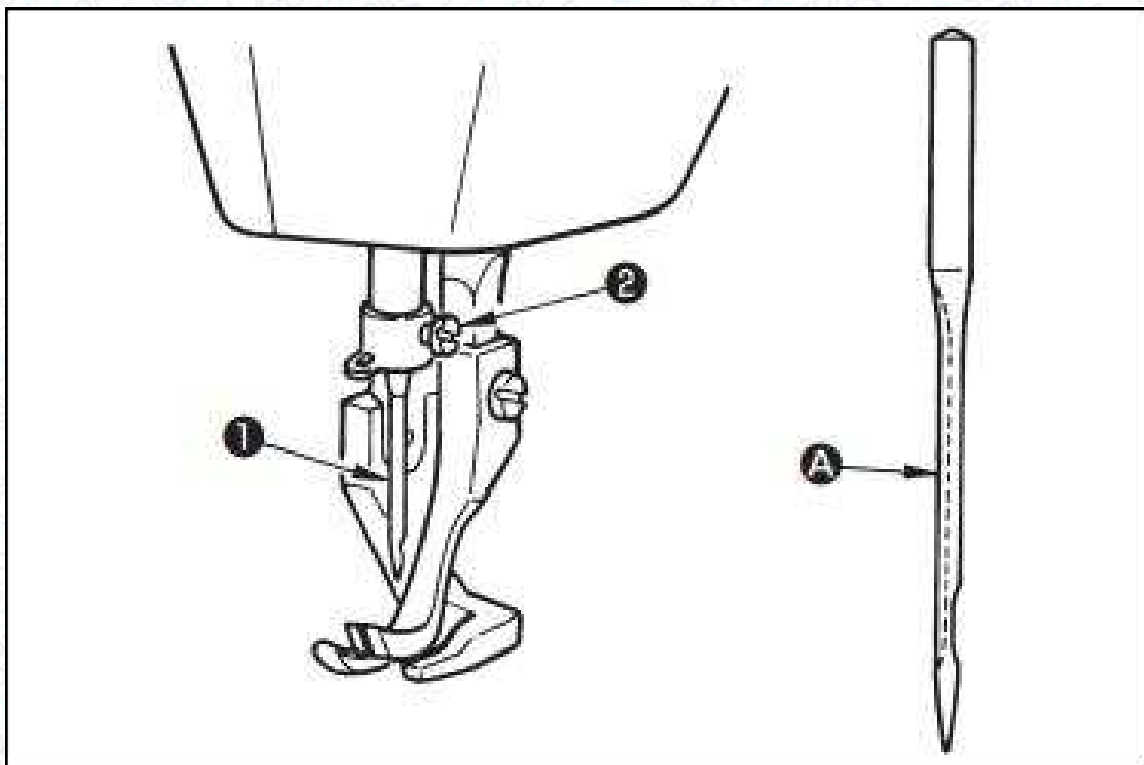
6. Встановлення голки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

Стандартна голка – це DVx17 № 21.

1	Поверніть махове колесо так, щоб голководій зайняв крайнє верхнє положення.
2	Послабьте затискний гвинт голки (2), тримайте голку (1) так, щоб довгий жолобок А голки (1) був звернений точно вліво.
3	Вставте голку в голководій до упору. Надійно затягніть затискний гвинт голки швейної машини.



7. Намотування шпульки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск.

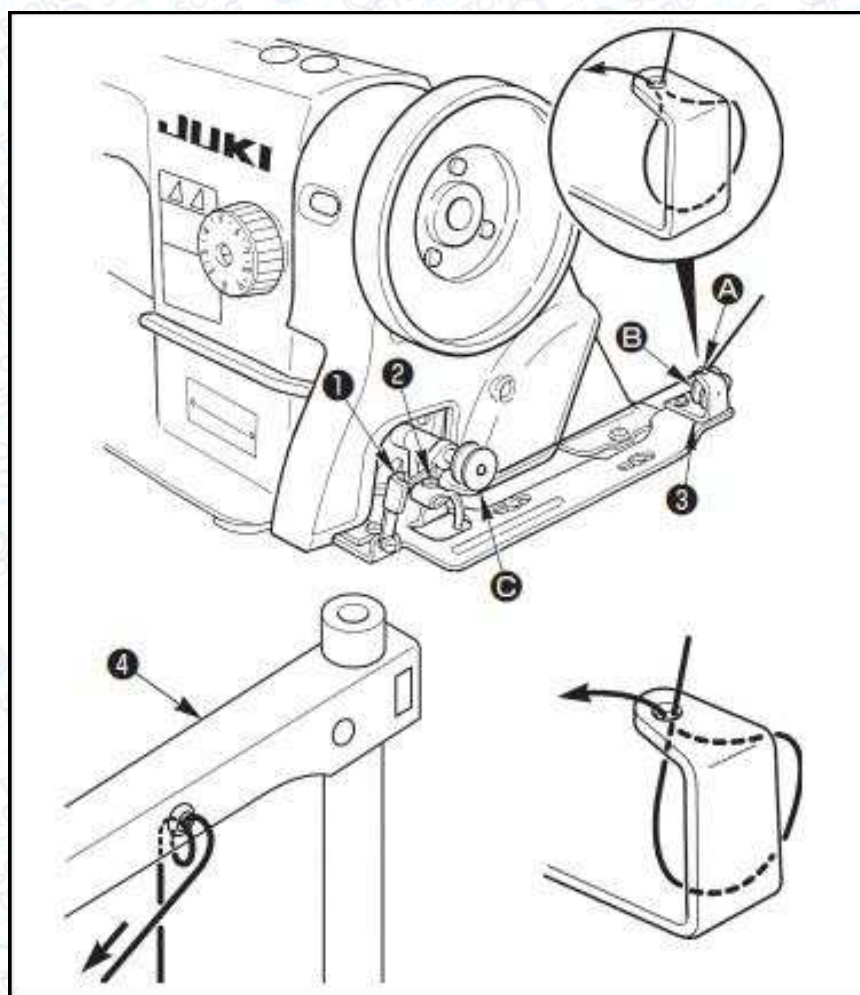
1	Проведіть нитку в порядку А, В і С і потім намотайте її на катушку декілька разів.
2	Встановіть натискний валик (1) так, щоб намотувач стикався з ременем.
3	Відрегулюйте гвинт регулювання кількості намотуваної нитки (2) так, щоб катушка обмотувалася приблизно на 80% . Поверніть регулювальний гвинт (2) за годинниковою стрілкою, щоб збільшити кількість намотуваної нитки, і проти годинникової стрілки, щоб її зменшити.
4	Якщо нитка намотується нерівномірно, посуньте опору регулювання натягу намотування (3) праворуч або ліворуч, поки вона не встановиться в потрібне положення.
5	Коли намотування буде завершено, натиск катушки відпускається і намотування шпульки автоматично зупиняється. ПОПЕРЕДЖЕННЯ Перед тим, як запустити машину в режимі холостого ходу, не забудьте вийняти шпульний ковпачок і шпульку, оскільки в іншому випадку нитка може бути втягнута в човник.

6

Якщо нитка легко зривається з В, для налагодження використовуйте будь-який з методів нижче.

* Поверніть нитку раз навколо вічка консолі ниткової стійки (4).

* Змініть напрямок протягування нитки до В.



8. Заправка шпульного ковпачка

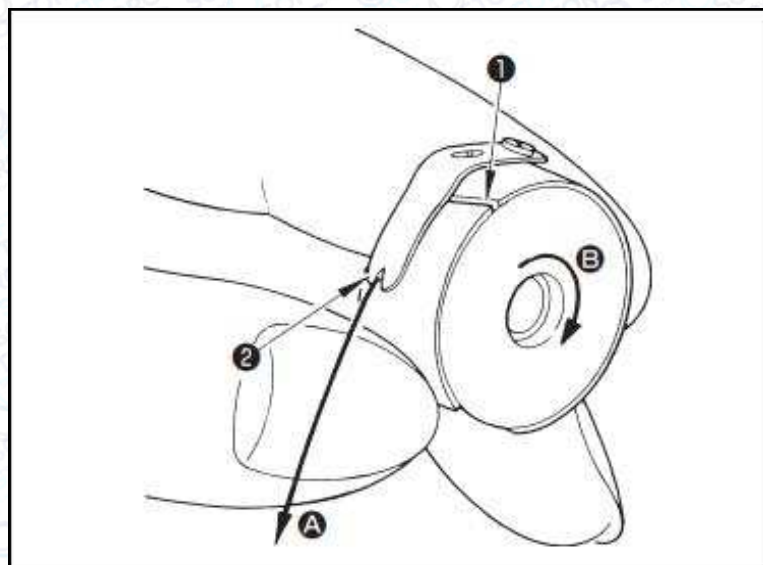
ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

Підніміть засувку і вийміть шпульний ковпачок.

Заправка шпульного ковпачка

1	Проведіть нитку через виїмку (1) у шпульному ковпачку, потім під пружиною натягу (2).
2	Притримайте замок шпульки, і встановіть шпульку в човник. ПОПЕРЕДЖЕННЯ Помістіть шпульку в шпульний ковпачок, стежачи за напрямком намотування нитки. Шпулька повинна обертатися в напрямку стрілки В, якщо потягнути нитку в напрямку стрілки А.

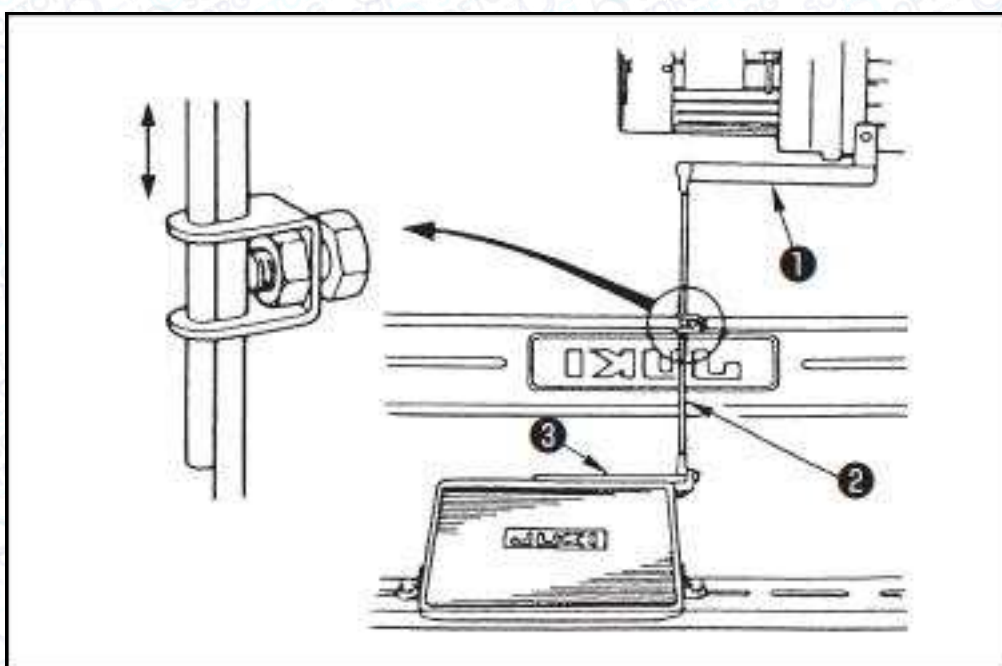


9. Регулювання педалі

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

Посуньте регулювальну пластинку (3) вправо або вліво, поки важіль керування двигуном (1) не встановиться в горизонтальне положення, а стрижень (2) – у вертикальне.



Кут педалі

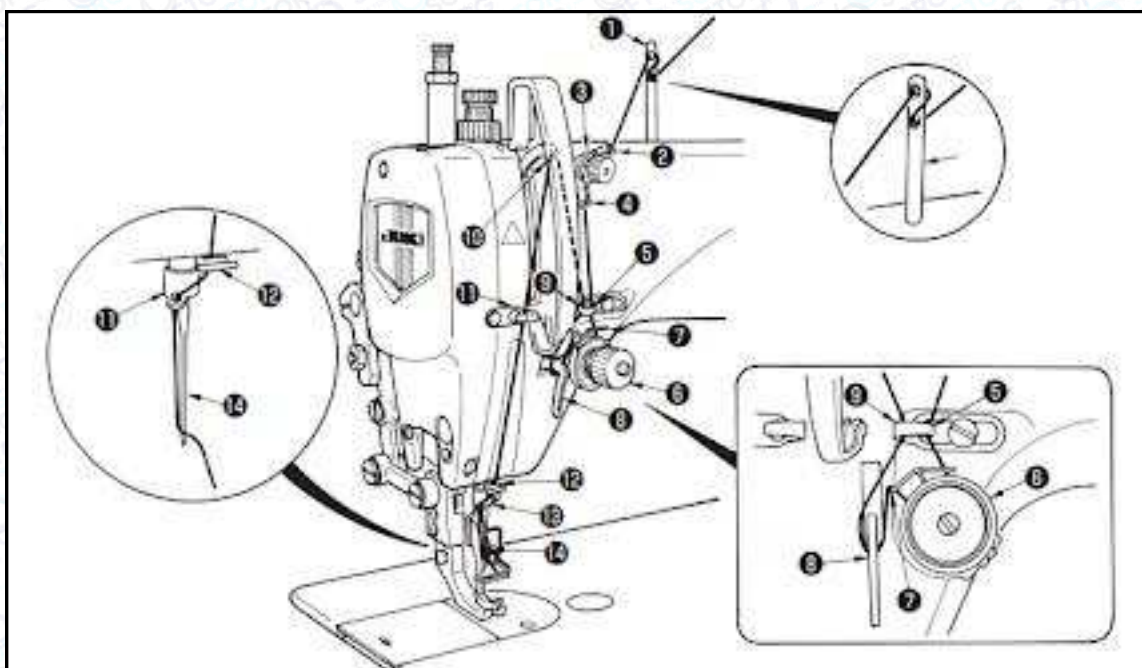
1	Кут нахилу педалі можна налаштувати на бажану величину шляхом регулювання з'єднувального стрижня.
2	Послабьте регулювальний гвинт і відрегулюйте довжину з'єднувального стрижня.

10. Заправка головки машини

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

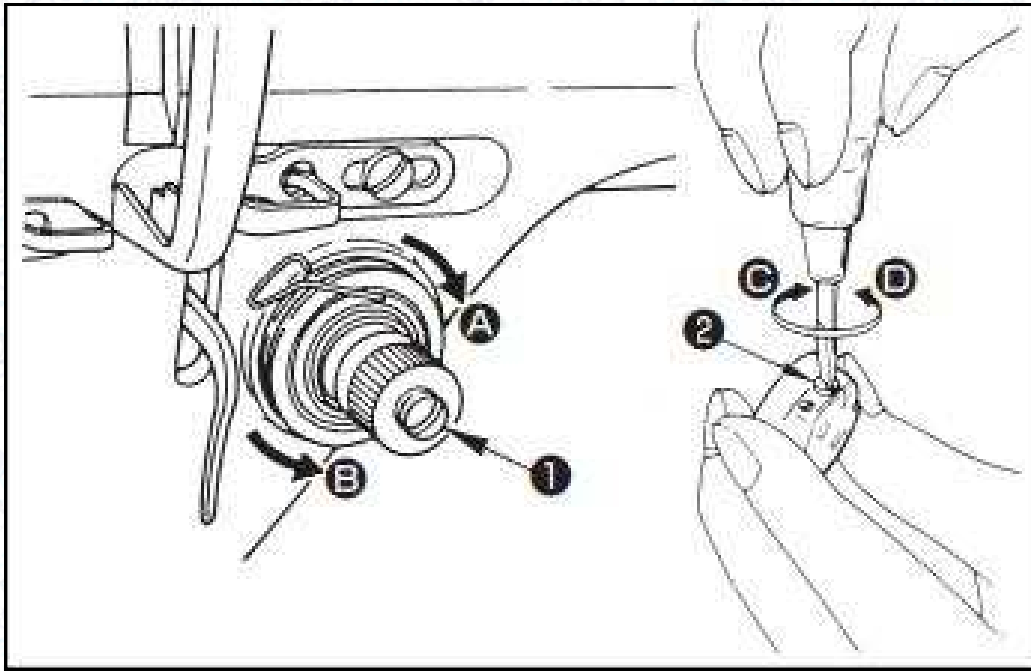
Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

Виконайте заправку ниткою в порядку, зазначеному на малюнку.



11. Натяг ниток

1	Регулювання натягу голкової нитки Поверніть гайку натягу (1) в напрямку А, щоб збільшити натяг голкової нитки, або в напрямку В, щоб його зменшити.
2	Регулювання натягу шпульної нитки Поверніть гвинт регулювання натягу нитки (2) у напрямку С, щоб збільшити натяг шпульної нитки та у напрямку D, щоб його зменшити.



12. Пружина ниткопритягувача

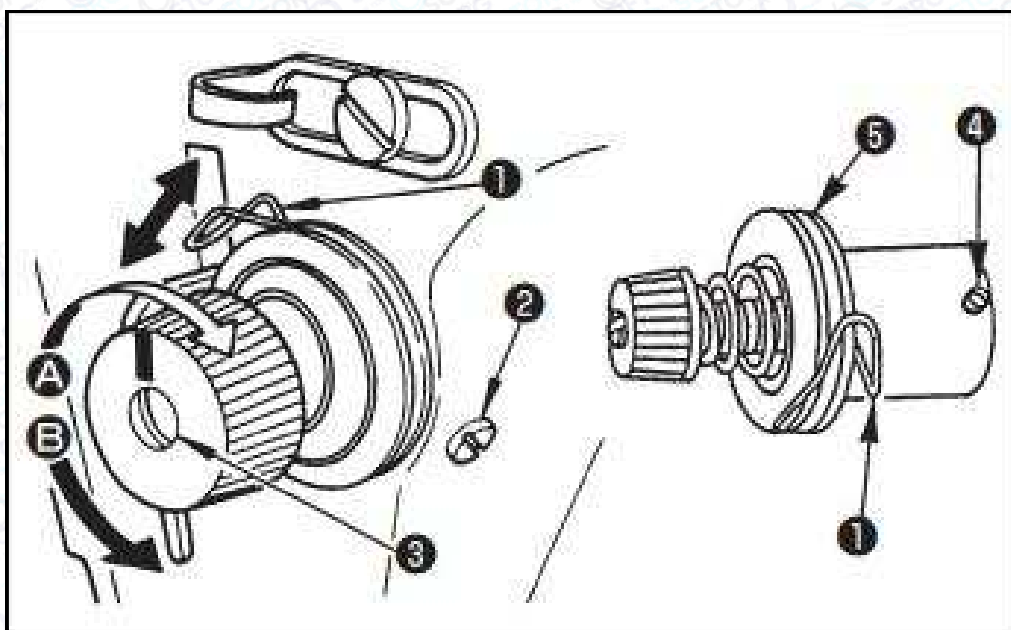
Зміна ходу пружини ниткопритягувача

1	Послабте установчий гвинт (2).
2	При повороті ручки натягу (3) у напрямку А, хід пружини ниткопритягувача збільшиться.
3	Під час повороту ручки в напрямку В, натиск зменшиться.

Зміна тиску пружини ниткопритягувача

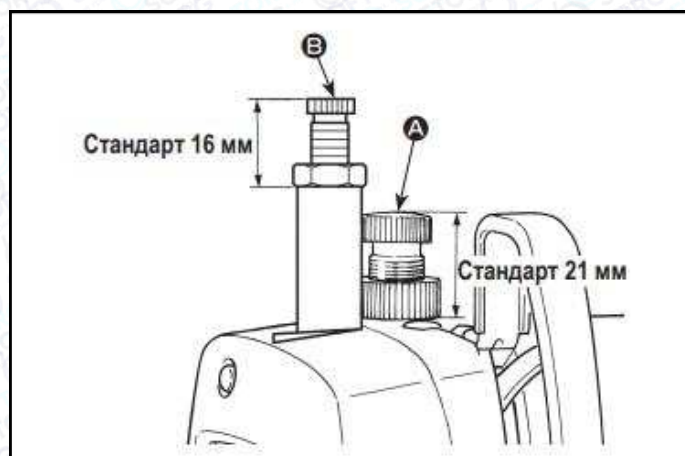
1	Послабте інсталяційний гвинт (2) і зніміть асемблер (5).
2	Послабте установчий гвинт (3).

3	Під час повороту ручки натягу (3) у напрямку А, тиск збільшиться.
4	При повороті ручки в напрямку В, тиск зменшиться.



13. Тиск притискної лапки

Відрегулюйте тиск притискної лапки А (стандартна висота регулятора тиску притискної лапки: **21 мм**) і крокуючої лапки В (стандартна висота регулятора тиску крокуючої лапки: **16 мм**) відповідно до типу матеріалу, що прошивається.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ

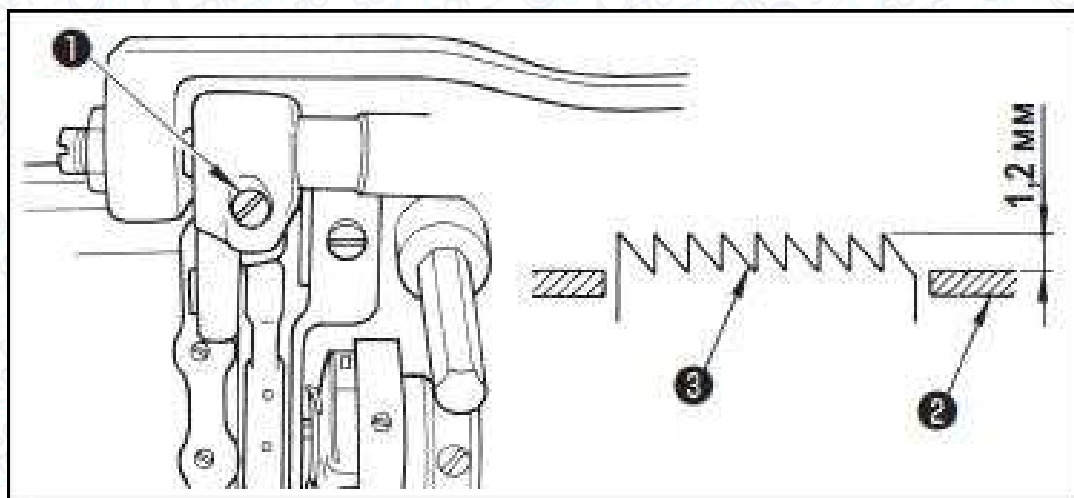
Виконуйте шиття з мінімальним необхідним тиском.

14. Висота двигуна тканини

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

Заводське налаштування двигуна тканини (3): виступає на **1,2 мм** від поверхні голкової пластини (2).



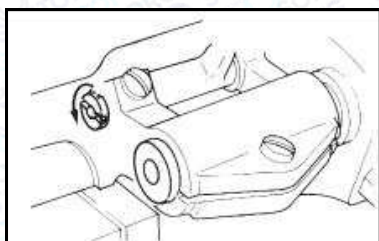
Якщо необхідно відрегулювати двигун тканини відповідно до специфікацій шиття або після заміни двигуна тканини, виконайте такі вказівки:

1	Послабте гвинт (1).
2	<p>Посуньте двигун тканини вгору/вниз, щоб виконати регулювання, потім надійно затягніть гвинт.</p> <ul style="list-style-type: none">• Під час шиття надважкого або багатошарового матеріалу корисно збільшувати висоту захоплення тканини, щоб допомогти досягти послідовної подачі тканини.• Під час шиття легкого матеріалу варто знижувати висоту захоплення тканини, щоб запобігти появі зморшок.

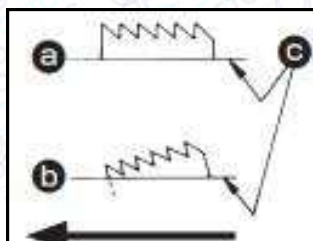
15. Нахил зубчастої рейки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.



- a. Горизонтальний
- b. Нормальний
- c. Голкова пластина



Напрямок подачі

Нахил рейки може бути налагоджений процедурою, описаною нижче.

Щоб встановити рейку паралельно до голкової пластини:

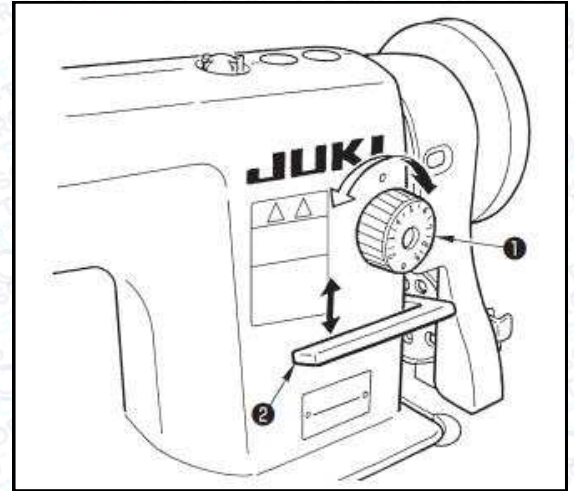
1	Звільніть установчий гвинт.
2	Вставте викрутку у вал планки подачі.
3	Поверніть його на 90° у напрямку стрілки.

16. Регулювання довжини стібка

Поверніть шкалу регулювання довжини стібка (1) так, щоб бажана величина поєдналася з позначкою вгорі шкали.

Шиття у зворотному напрямку

1	Натисніть на важіль (2). Машина виконуватиме шиття у зворотному напрямку доти, доки важіль залишатиметься в опущеному положенні.
2	Відпустіть важіль, і машина повернеться в нормальний режим шиття.

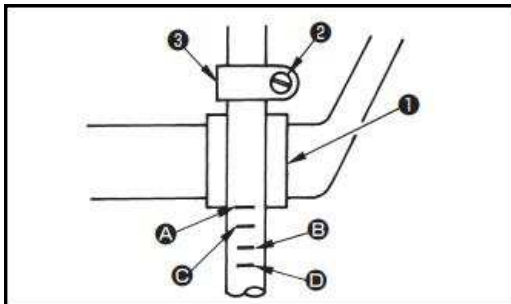


17. Взаємодія голки і човника попередження

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

1	<p>Позиціонування голководія</p> <p>Затягніть з'єднувальний гвинт (2) голководія (3) так, щоб маркувальна лінія голководія поєдналася з нижнім кінцем нижньої втулки голководія (1) в крайньому нижньому положенні (четверта лінія A знизу для DB x 1, друга лінія B знизу для DP x 17).</p>	<p>ПОПЕРЕДЖЕННЯ</p> <p>Після завершення регулювання висоти голководія переконайтеся, що він не торкається крокуючої лапки.</p>
---	---	---

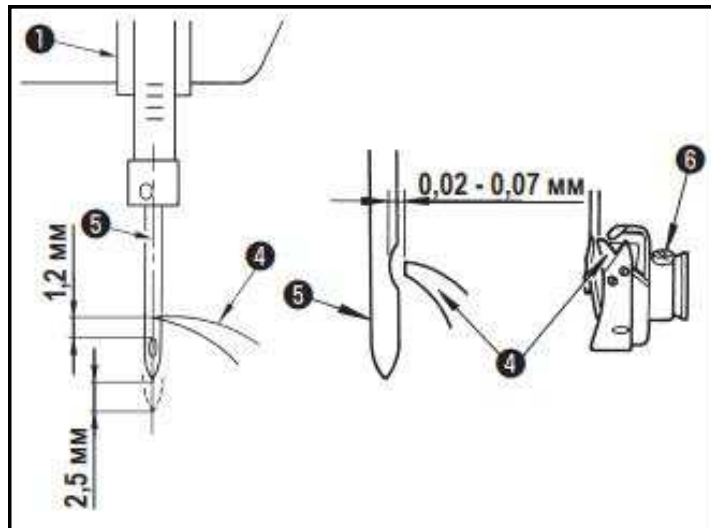


ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Після завершення регулювання висоти голководія переконайтеся, що він не торкається крокуючої лапки.

Положення голки та човника

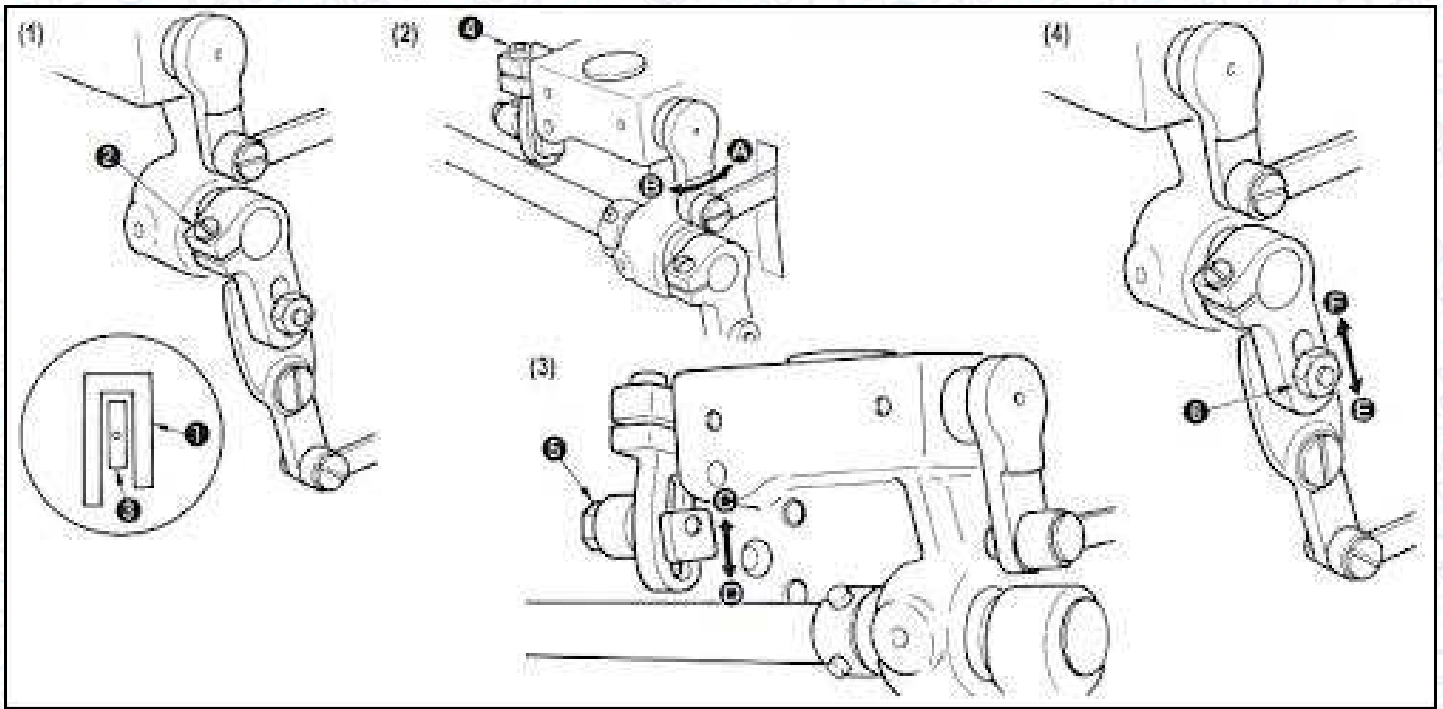
1. Виконайте регулювання так, щоб маркувальна лінія (третя лінія С знизу для голки **DB x 1** або лінія D внизу для голки **DP x 17**) на голководіві, що піднімається, сумістилася з нижнім кінцем нижньої втулки (1).
2. Далі виконайте регулювання так, щоб носик човника (4) майже зустрівся з центром голки (5).
3. Відрегулюйте зазор між голкою (5) і носиком човника (4) на **0,02 - 0,07 мм**.
4. Потім затягніть гвинт (6).
5. Зніміть голкову пластину, послабте гвинт (6) і відрегулюйте **2,5 мм** човник.



18. Регулювання крокуючої та притискної лапки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.



Регулювання поздовжнього положення крокуючої лапки

1	<p>Налаштуйте максимальну довжину стібка, повертайте махове колесо, поки крокуюча лапка (1) не досягне переднього кінцевого положення. Послабте гвинт (2) у колінчастому важелі центрального вала.</p>
2	<p>Посуньте крокуючу лапку якомога ближче до притискної лапки (3), але так, щоб вона не стикалася із задньою поверхнею притискної лапки. Міцно затягніть гвинт (2) в колінчастому важелі центрального вала.</p> <div style="border: 2px dashed red; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p>ПОПЕРЕДЖЕННЯ</p> <p>Якщо багат шаровий матеріал подається нерівномірно, потрібно відрегулювати поздовжнє положення притискної лапки з тим же кроком стібка.</p> <p>Переконайтесь, що притискна лапка не стикається з крокуючою притискною лапкою.</p> </div>

Змінне вертикальне переміщення/хід крокуючої та притискної лапки

Змінні вертикальні переміщення крокуючої та притискної лапки, як правило, рівні. Залежно від типу матеріалу ці величини можуть бути змінені.

1	Послабте гвинт (4).
2	Підніміть ниткопритягувач у крайнє верхнє положення та опустіть ручний підйомник.
3	<p>При переміщенні кривошипа верхньої подачі в напрямку А, вертикальний хід притискної лапки збільшиться.</p> <p>При переміщенні кривошипа верхньої подачі в напрямку В, вертикальний хід притискної лапки зменшиться.</p> <p>ПОПЕРЕДЖЕННЯ</p> <p>Коли ви затягуєте затискний болт регулювального важеля крокуючої притискної лапки (4) після регулювання, подбайте, щоб видалити зазор у валі крокуючої притискної лапки, інакше це призведе до поломки обладнання.</p>

Робоча висота крокуючої та притискної лапки

Стандартне значення змінних вертикальних рухів становить **2,5 мм**. Щоб поліпшити роботу швейної машини для деяких типів швейних матеріалів, краще змінити висоту притискної та крокуючої лапки.

1	Підніміть ниткопритягувач у найвище положення.
2	<p>Послабте гвинт (5) і змініть положення втулки штока кулачка.</p> <p>* ВЕРХНЄ положення С - велике робоче значення (макс.: близько 5 мм)</p> <p>* НИЖНЄ положення D - маленьке робоче значення (мін.: близько 2 мм)</p> <div style="border: 2px dashed red; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p>ПОПЕРЕДЖЕННЯ</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Якщо шиття виконується близько до максимального змінного переміщення, щільність стібків може бути нерівномірною. У такому разі знизьте швидкість шиття. 2. При зміні вертикального переміщення й прошиванні товстих матеріалів, переконайтеся, що голководій не стикається з крокуючою лапкою. </div>

Регулювання подачі крокуючої лапки

Заводське налаштування співвідношення нижньої та верхньої подачі становить **1:1**. У разі необхідності величину верхньої подачі **можна змінити таким чином:**

Послабте гайку (6) і рухайте **повзунком вгору/вниз**.

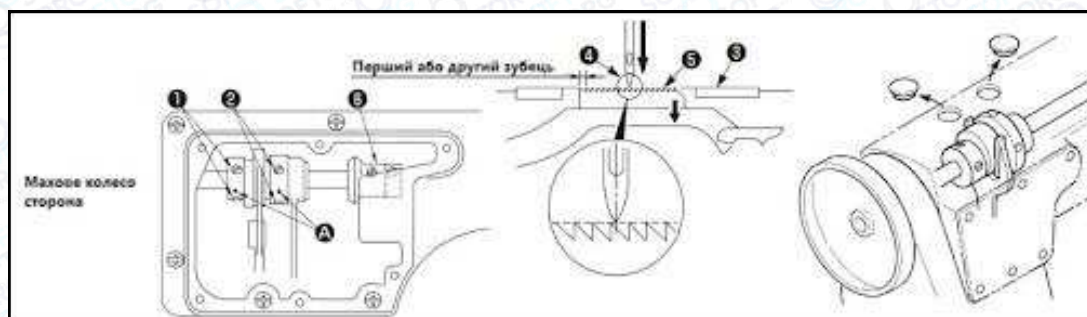
* **ВЕРХНЄ положення F** - зменшення величини верхньої подачі

* **НИЖНЄ положення F** - збільшення величини верхньої подачі

19. Співвідношення між синхронізацією подачі та положенням голки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.



Стандартне налаштування: вістря голки поєднане з поверхнею голкової пластини в момент, коли перший або другий зубець верхньої частини двигуна тканини почне опускатися від поверхні голкової пластини.

Для виконання стандартного налаштування дотримуйтеся такої інструкції.

1	Послабте установчі гвинти (2) у вертикальному приводному копії.
2	Повертайте вертикальний приводний копій, доки поверхня голкової пластини (3) і вістря голки (4) не сумістяться, перший або другий зубець на верхній частині двигуна тканини (5) опуститься від поверхні голкової пластини.

Потім закріпіть вертикальний приводний копій, звільніть установчі гвинти (1) у приводному копії подачі та сумістіть **позначку А** на приводному кулачку подачі з **позначкою А** на вертикальному приводному копії, закріпіть приводний копій подачі.

Для стандартного регулювання

Три гвинти № 1 у вертикальному приводному копії та приводному копії подачі й гвинт № 2 в упорному кільці 6 головного вала майже суміщені.

Спрощена процедура регулювання

Можна виконати налаштування, видаляючи тільки гумову заглушку на поверхні рукава машини, не видаляючи пластину віконця, як показано на малюнку.

20. Взаєморозташування притискної лапки та голки

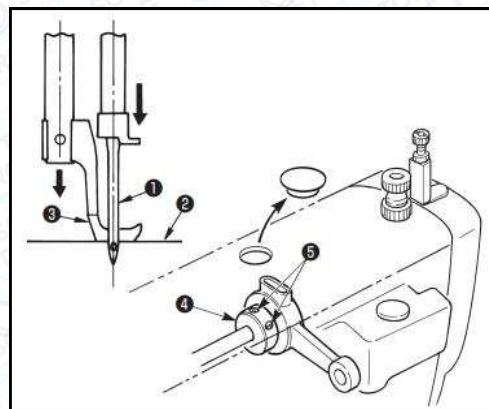
ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

Стандартне налаштування: верхній кінець вушка голки суміщений з поверхнею голкової пластини (2), коли голка (1) і притискна лапка (3) опускаються, і коли притискна лапка суміщена з поверхнею голкової пластини (2).

Для виконання стандартного регулювання:

1	Видаліть гумову заглушку на поверхні рукава машини.
2	Послабте 2 установчі гвинти (5) в копії верхньої подачі (4).



3	Повертайте копір верхньої подачі, доки він не досягне положення, за якого голкова пластина, верхня частина вушка голки та притискна лапка (площина притискання) сумістяться. Закріпіть копір у цьому положенні.
---	---

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

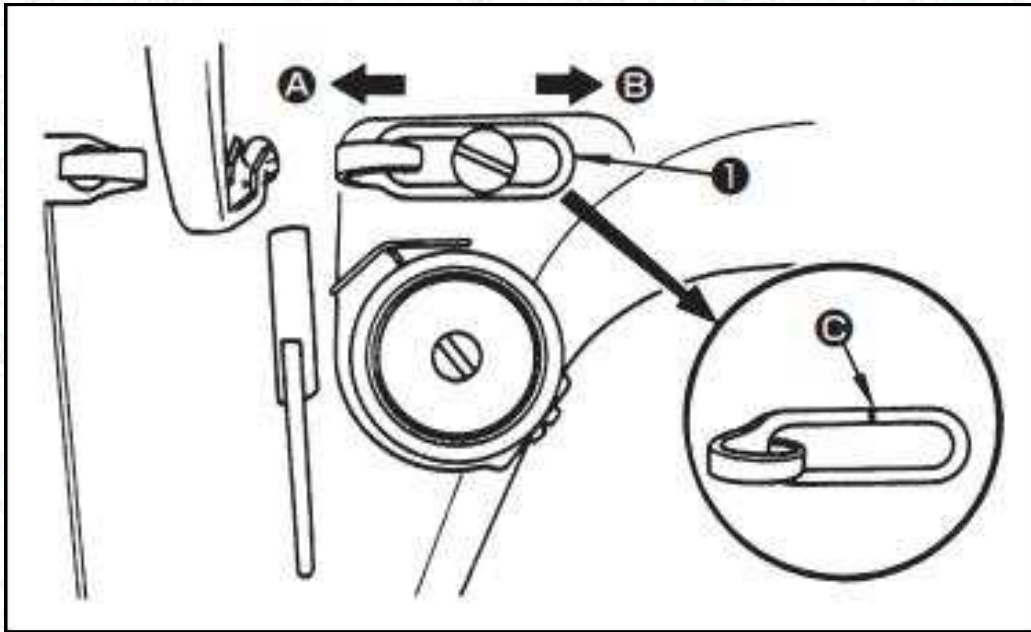
Закріплюючи установчі гвинти (5), будьте обережні, щоб вертикальний кулачок приводу не зісковзував вбік.

21. Регулювання ходу ниткопритягувача

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

Переконайтеся, що вимкнули живлення до наступної роботи, щоб запобігти травматизації через випадковий пуск швейної машини.

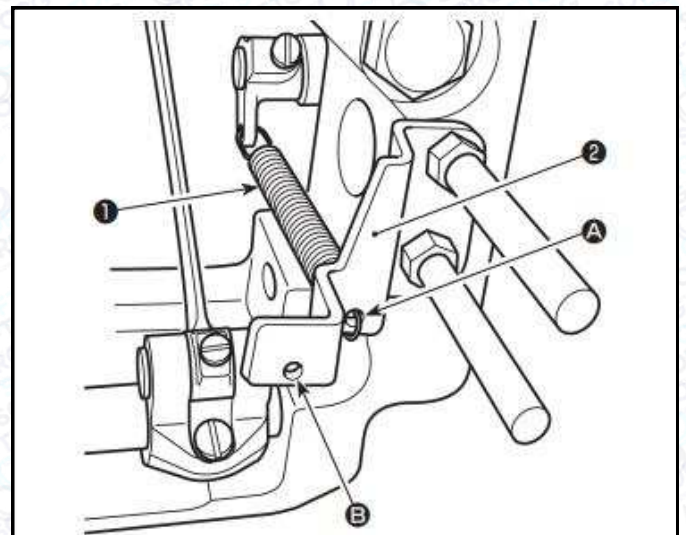
1	Під час прошивання важких матеріалів посуньте нитконапрямок (1) у напрямку А, щоб збільшити довжину нитки, яку витягує ниткопритягувач.
2	Під час прошивання легких матеріалів посуньте нитконапрямок (1) у напрямку В, щоб зменшити довжину нитки, що витягується ниткопритягувачем.
3	Зазвичай нитконапрямок (1) розташований так, що маркувальна лінія С поєднана з центром голки.



22. Важіль зворотної подачі

Важіль повернення пружини (1) повинен бути поміщений в отвір А штифта пружини механізму подачі (2).

Щоб збільшити силу повернення важеля зворотної подачі, помістіть пружину важеля (1) в отвір В штифта пружини механізму подачі (2).



УВАГА

* У разі, коли пружина вставлена в **отвір В**, важіль зворотної подачі не буде легко переміщатися.

23. Шків двигуна і клиновий ремінь

1	Використовуйте клиновий ремінь типу М.
2	Використовуйте 4-фазний двигун, потужністю 400 Вт .
3	Взаємозв'язок між шківом двигуна/довжиною ременя і швидкістю шиття наведено в таблиці.

Швидкість шиття	Частота	Ефективний діаметр шківа двигуна	Розмір клинового ременя
2.000 ст/хв	50 Гц	105 мм	М 43
	60 Гц	85 мм	М 42

ПОПЕРЕДЖЕННЯ

- Ефективний діаметр шківа двигуна отримується шляхом віднімання **5 мм** від зовнішнього діаметра.
- У разі використання однофазного двигуна, використовуйте ремені на **1 дюйм** довші за ті, що представлені в таблиці.
- У разі використання 2-фазного двигуна, використовуйте шків із зовнішнім діаметром **не більше 50 мм**.

24. Несправності та способи їх усунення

Несправності	Причина	Спосіб усунення
Пропуски стібка	Неправильно проведено заправку машини ниткою.	Виконайте заправку нитки згідно з інструкцією.
	Подряпини на човнику.	Видаліть подряпини з човника за допомогою наждачного паперу.
	Неправильна синхронізація човника та голки.	Див. розділ 17. Взаємодія голки і човника.
	Занадто великий зазор між голкою і човником.	Див. розділ 17. Взаємодія голки і човника.
	Занадто маленький тиск притискної лапки.	Затягніть регулятор тиску.
	Неправильно підібраний номер голки.	Замініть голку.
Обрив нитки (нитка розповзається або зношується)	Задирки на човнику.	Видаліть подряпини з човника за допомогою наждачного паперу
	Недостатня сила повернення пружини ниткопритягувача.	Відповідно зменште або збільште хід пружини ниткопритягувача

Несправності	Причина	Спосіб усунення
Обрив нитки (нитка розповзається або зношується)	Неправильна синхронізація голки та човника.	Див. розділ 17. Взаємодія голки і човника.
	Занадто високий натяг голкової нитки.	Відрегулюйте натяг голкової нитки
	Голка стикається з носиком човника.	Див. розділ 17. Взаємодія голки і човника.
	Зазор між голкою і носиком човника занадто великий.	Див. розділ 17. Взаємодія голки і човника.
	Неправильне регулювання ниткопритягувача голкової нитки.	Див. розділ 21. Регулювання ходу ниткопритягувача.
	Неправильно підібраний номер голки.	Оберіть голку на один номер довше.
Недостатній натяг стібків (зустрічаються пропуски петель)	Нитка неправильно проведена через виїмку пружини натягу.	Правильно заправте шпульний ковпачок.
	Шлях нитки невідполірований.	Відполіруйте шлях нитки за допомогою наждачного паперу.
	Нерівномірне обертання шпульки.	Замініть шпульку або шпульний ковпачок.

Несправності	Причина	Спосіб усунення
Недостатній натяг стібків (зустрічаються пропуски петель)	Занадто високий натяг шпульної нитки.	Зменште натяг шпульної нитки.
	Недостатній натяг шпульної нитки.	Збільште натяг шпульної нитки.
	Використовується некручена синтетична нитка.	Злегка знизьте швидкість шиття (1.800 ст/хв).
	Неправильно підібраний номер голки.	Замініть голку.
Дефектна подача матеріалу не можуть гладко подаватися, відбувається зморщування)	Дефектне регулювання поздовжнього положення притискної лапки.	Див. розділ 18. Регулювання крокуючої і притискної лапки.
	Висота захоплення тканини недостатня.	Див. розділ 14. Висота двигуна тканини.
	Висота захоплення тканини надмірна.	Див. розділ 14. Висота двигуна тканини.

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

10 000

задоволених клієнтів



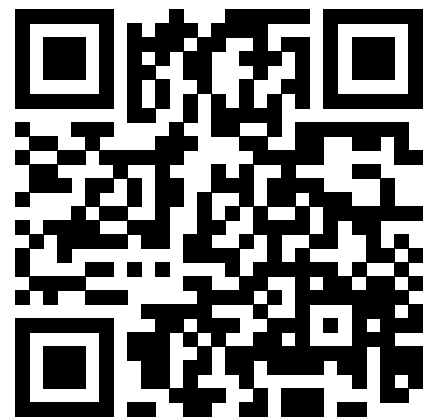
20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



softorg.ua



welcome@softorg.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:
Пн–Пт: 9:00–18:00



Номер для зв'язку:
+38 063 100 67 05