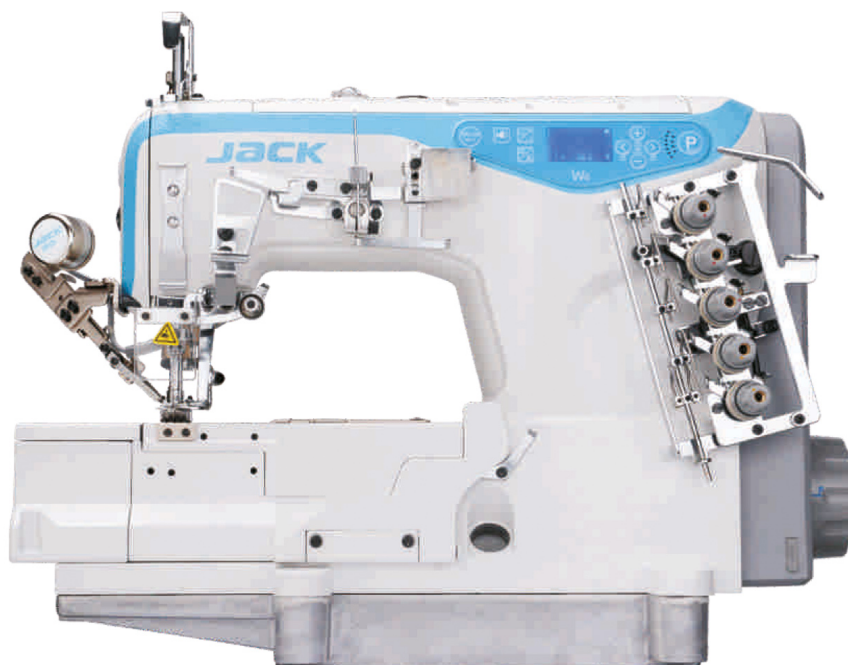




Инструкция по эксплуатации

Автоматическая швейная машина

JACK JK-W4-UT



Применение:

Автоматическая трехигольная высокоскоростная плоскошовная машина с верхним и нижним застилом JACK JK-W4-UT. Данная машина применяется для выполнения застрачивания срезов ластовицы на мужских трусах боксерах.

[1] ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ

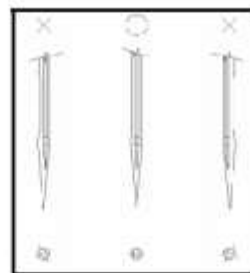
1-1 Иглы

UY128GAS Schmetz или Organ

Выберите иглу подходящую для материала и нити.

< Иглы и размер иглы >

Schmetz UY128GAS	№65	№70	№75	№80	№90
Organ UY128GAS	№09	№10	№11	№12	№14



1-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут к задней стороне машины (см. рисунок).

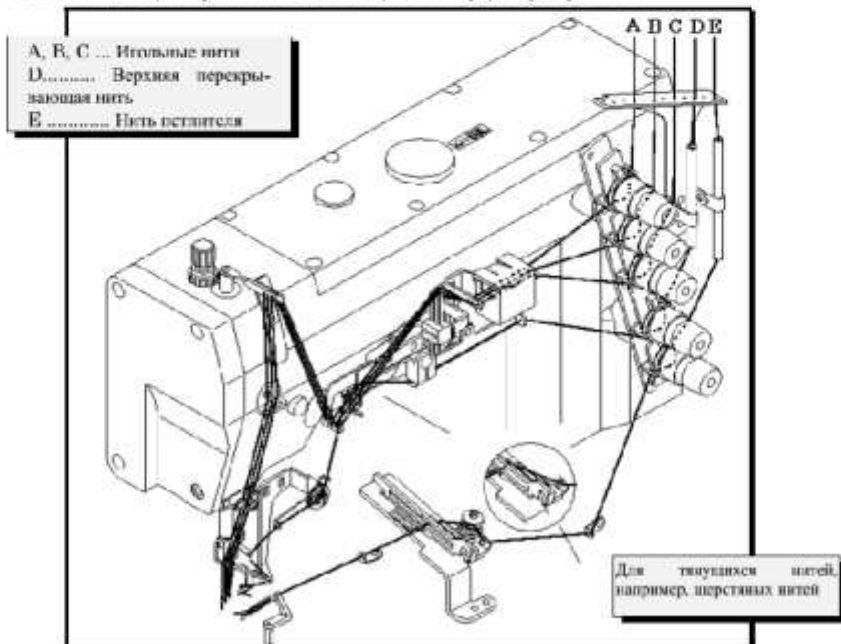
Затем правильно установите иглу.

<Примечание>

При замене иглы обязательно отключите питание машины. После выключения фрикционный двигатель какое-то время вращается. Поэтому нажимайте на педаль до полной остановки машины.

1-3 Заправка нити в машину

Просмотрите рисунок ниже для того, чтобы правильно заправить машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва.



Натяжение нити изменяется в зависимости от условий, таких как используемая нить и/или объем подачи (см. раздел 10 "Рисунок стежка").

[1] ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ

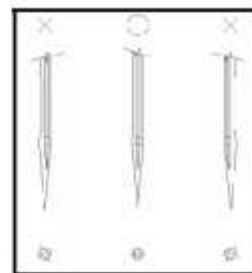
1-1 Иглы

UY128GAS Schmetz или Organ

Выберите иглу подходящую для материала и нити.

< Иглы и размер иглы >

Schmetz UY128GAS	№65	№70	№75	№80	№90
Organ UY128GAS	№09	№10	№11	№12	№14



1-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут к задней стороне машины (см. рисунок).

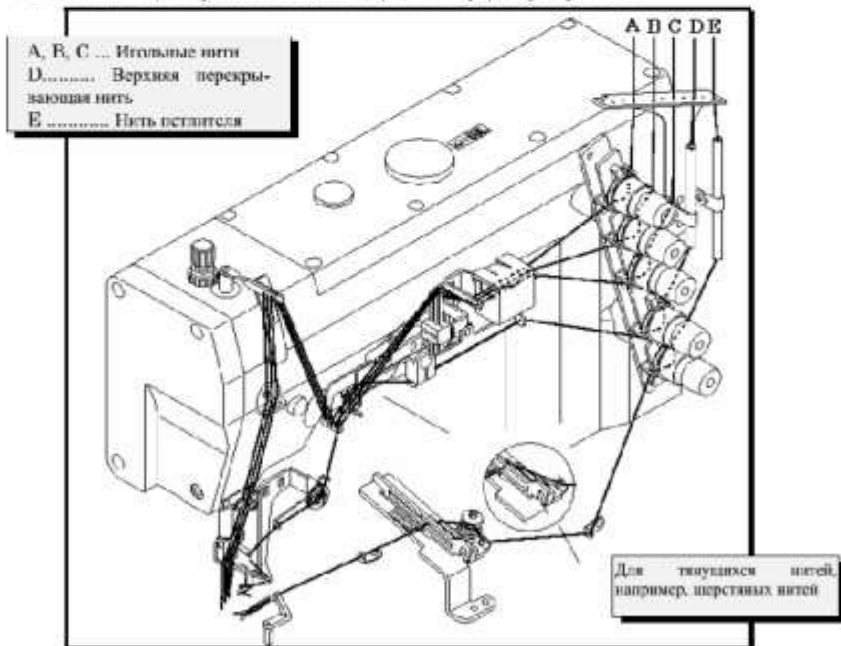
Затем правильно установите иглу.

<Примечание>

При замене иглы обязательно отключите питание машины. После выключения фрикционный двигатель какое-то время вращается. Поэтому нажимайте на педаль до полной остановки машины.

1-3 Заправка нити в машину

Просмотрите рисунок ниже для того, чтобы правильно заправить машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва.



Натяжение нити изменяется в зависимости от условий, таких как используемая нить и/или объем подачи (см. раздел 10 "Рисунок стежка").

3 СМАЗКА

3-1 Масло

Используйте чистое масло Kansai Special
(№ детали: 28-613 : 1000cc)

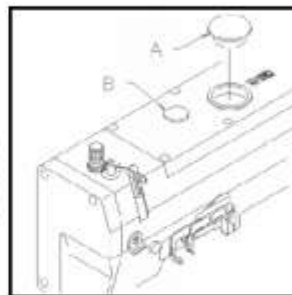
3-2 Смазка

- Заправка машины маслом

Извлеките резиновую пробку А из масляного отверстия. Заправьте машину маслом до верхней линии (см. на рисунке уровень Н) масляного манометра С. После первой смазки добавляйте масла до уровня между Н и L.

- Контроль потока масла

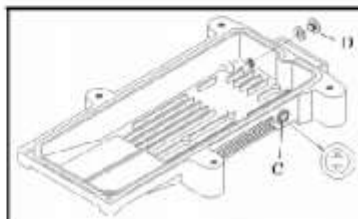
После заправки машины маслом запустите машину и проверьте, разбрызгивается ли масло в масляное окно В.



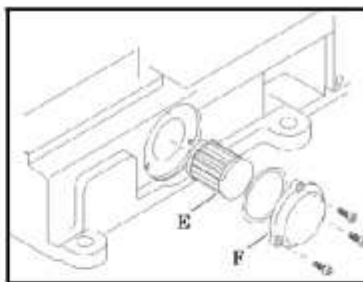
3-3 Замена масла и фильтра

Для многолетней эксплуатации машины обязательно замените масло после первых 250 часов работы. Для замены масла необходимо выполнить следующее:

1. Снимите клиновой ремень со шкива мотора, затем снимите машину со стола.
2. Выкрутите винт D и слейте масло. Будьте аккуратны, не залейте клиновой ремень маслом.
3. После слива масла вкрутите винт D снова.
4. Заправьте машину маслом по вышеприведенной схеме 3-2.



При загрязнении фильтра Е качество смазки понижается. Прочищайте фильтр каждые шесть месяцев. Если при достаточном количестве масла в машине масло при открытом выпускном отверстии не стекает или стекает слабо, проверьте фильтр. Для этого извлеките колпачок масляного фильтра F. При необходимости замените фильтр.



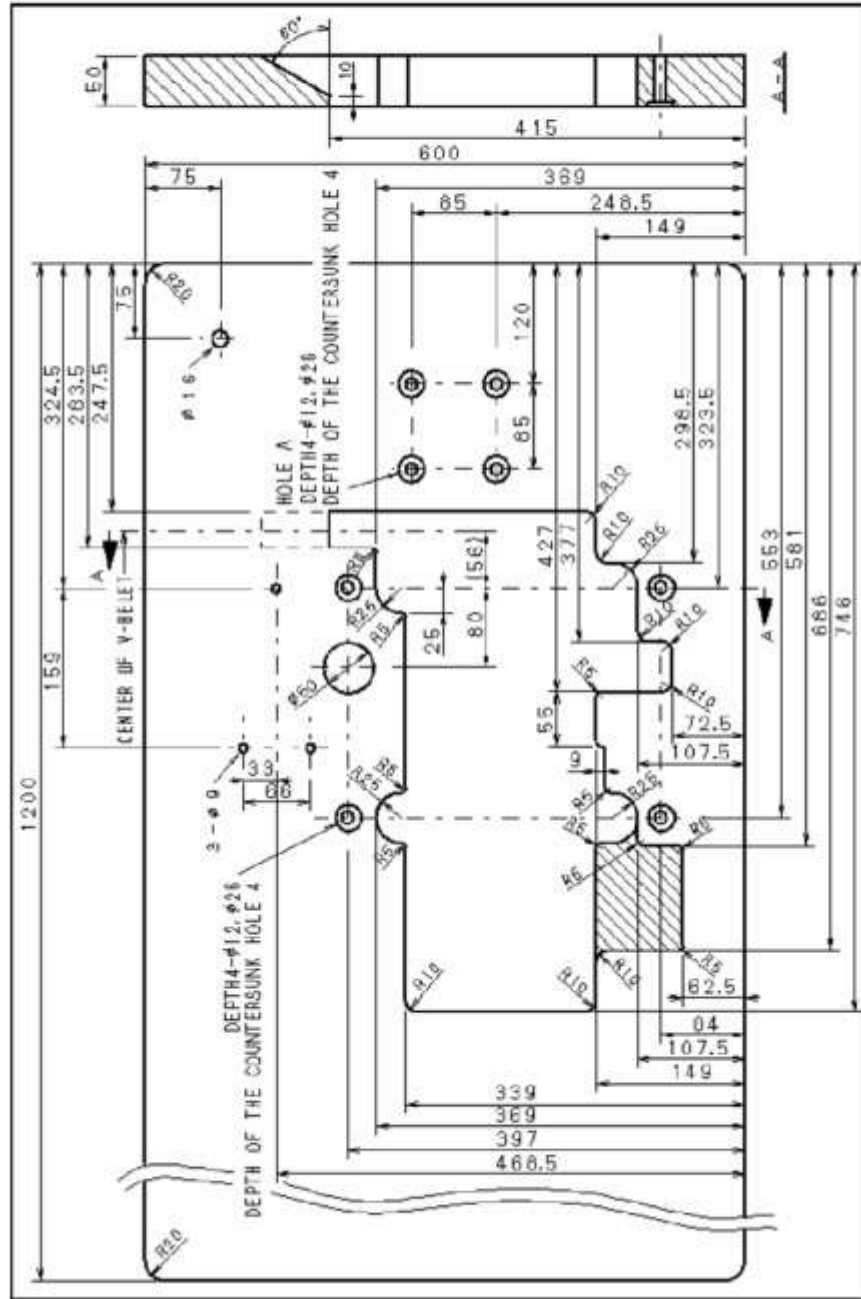
Примечание:

Когда колпачок снят, масло с фильтра капает. Будьте осторожны.

4 УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

4-1 Вырез стола

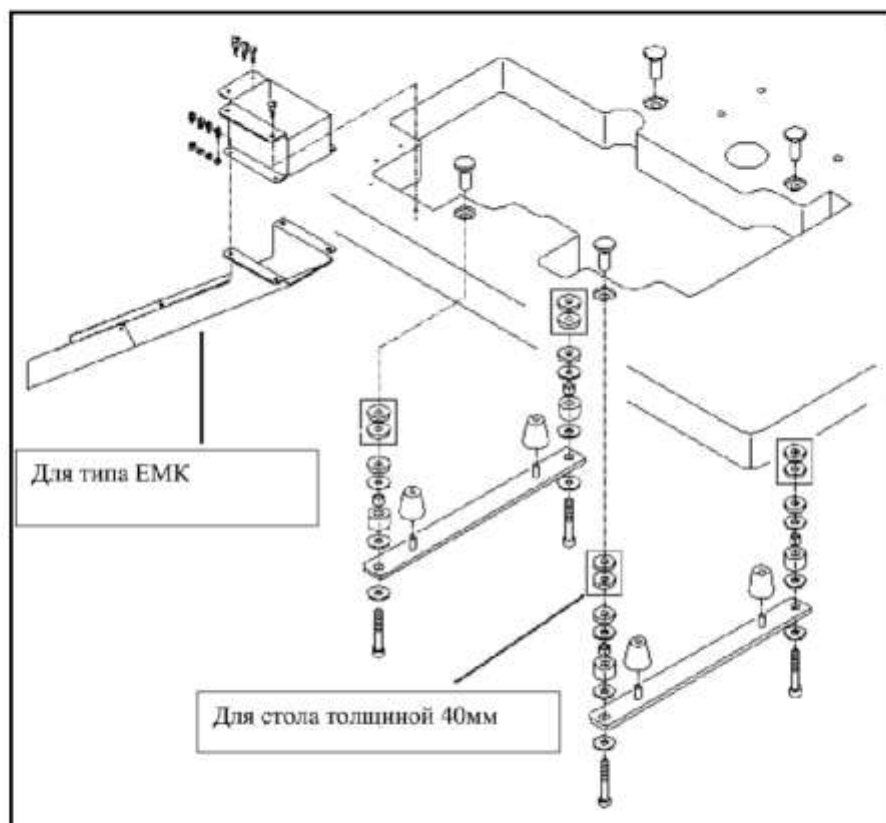
- Вырежьте участок по диагонали для типа ЕМК
- Отверстие А, показанное ниже, предназначено для установки подъема электрической прижимной лапки



4-2 Установка машины

Просмотрите рисунок ниже и правильно установите машину.

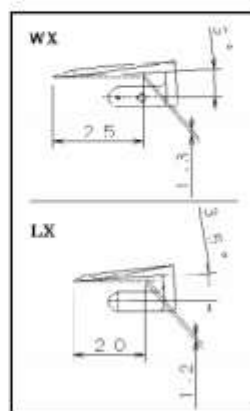
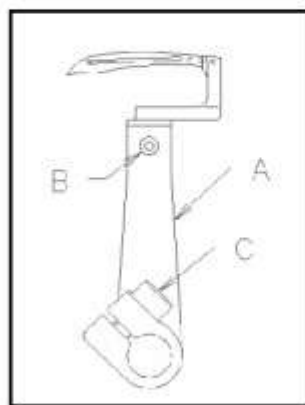
Закрепите болты с помощью гаек, затянув их на внутренней стороне стола. На болты установите резиновые прокладки. Закрепите машину на резиновых прокладках. На машине ЕМК установите сжат (см. ниже).



5 СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛ

5-1 Угол и высота установки петлителя

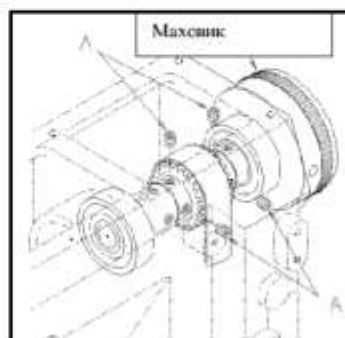
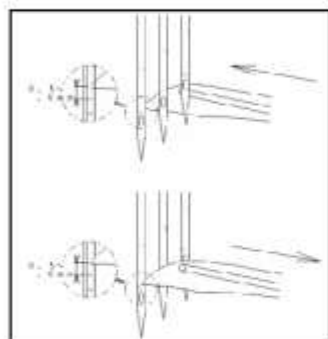
Чтобы установить петлитель под нужным углом и на нужной высоте, вставьте петлитель в его держатель А и затяните винт В. Угол наклона на серии WX должен быть 3° . Между нижней частью пластины петлителя и выносной линией от носика петлителя должно быть расстояние приблизительно 1,3мм, а от носика петлителя 25мм. Между нижней частью пластины петлителя и выносной линией от носика петлителя должно быть расстояние приблизительно 1,2мм, а от носика петлителя 20мм.



5-2 Движение петлителя слева направо

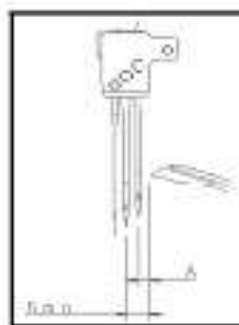
Когда петлитель движется влево или вправо перед или позади игл, носик петлителя должен проходить через середину левой иглы и на 0.5-1мм выше верхней части игольного ушка (см. рисунок ниже). Чтобы отрегулировать высоту игл, см. раздел 5-4. Чтобы отрегулировать синхронизацию петлителя и игл,

1. снимите крышку машины,
2. ослабьте винты А на синхронизирующем шкиве (верхнем),
3. Сместите синхронизирующий шкив (верхний), удерживая его рукой и поворачивая маховик.



5-1 Расстояние установка петлителя

Когда петлитель находится в крайнем правом положении, установите расстояние 6мм от носка петлителя до середины иглы. На одноигльной машине это расстояние должно быть 4мм. В нижеприведенной таблице указано установочное расстояние А от носка петлителя до середины правой иглы, когда игла находится в нижнем кодовом положении, а петлитель - в крайнем правом положении. Установочное расстояние А меняется в зависимости от игольного шага. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт С (см. 5-1) на держателе петлителя.



ИГОЛЬНЫЕ РАССТОЯНИЕ ДЮЙМЫ	РАССТОЯНИЕ УСТАНОВКИ ПЕТЛИТЕЛЯ А
2.2мм (1/8)	7.6мм
4.8мм (3/8)	4мм
4.8мм (3/8)	1.6мм
5.6мм (7/16)	7.2мм
6.4мм (1/4)	7.8мм
1 Шаг	4мм

5-4 Высота иглы

Когда носок петлителя доходит до середины левой иглы и шив машины вращается в обычном направлении (см. 5-2), носок петлителя должен быть на 0.5-1мм над верхним краем ушка левой иглы позади нее.

Чтобы иглу укоротить,

1. установите иглы в верхнее кодовое положение,
2. извлеките пробку на крышке головки,
3. ослабьте винт А,
4. передвиньте иглы вверх или вниз.



(Примечание)

После выполнения данной регулировки убедитесь, что каждая игла попадает в центр соответствующего игольного стержня.

5-5 Положение иглы и петлителя при движении вперед-назад

Когда носок петлителя доходит до середины левой иглы, он должен находиться на 0.5-1мм над верхним краем ушка левой иглы и позади нее. Когда носок петлителя находится в этом положении установите расстояние 0.2мм между левой иглой и носком петлителя. При этом петлитель должен слегка соприкасаться с правой иглой (около 0.2мм). На трехигльных машинах между носком петлителя и серединой иглы должно быть расстояние 0мм. Для этого выполните следующую регулировку:

1. Ослабьте винт С (см. 5-1)
2. Передвиньте держатель петлителя вперед или назад.



(Примечание!)

При передвижении держателя петлителя вперед или назад не меняйте установочное расстояние петлителя.

5-6 Изменение орбиты движения петлителя

Когда петлитель движется вокруг игл, носик петлителя на двухигольных и трехигольных машинах слегка соприкасается с правой иглой, а между носиком петлителя и левой иглой должно быть расстояние около 0,2мм.

(Примечание!)

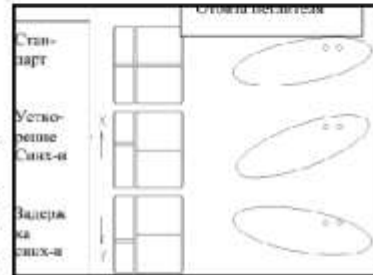
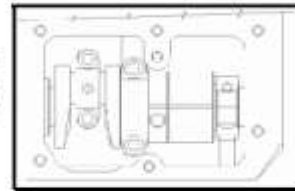
Чтобы пошив был высококачественным, передвиньте петлитель вперед или назад, сместив синхронизирующую отметку к X или Y, и отрегулируйте орбиту движения петлителя.

Чтобы изменить орбиту движения петлителя,

1. Ослабьте винт В на эксцентрик А.
2. Передвиньте синхронизирующую отметку, сместив эксцентрик А вперед или назад.

Положение синхронизирующей отметке устанавливается на заводе. Не изменяйте орбиту движения петлителя слишком сильно.

- Синхронизирующая отметка в стандартном положении:
Край орбиты, совпадающий с положением стрелки, указывающий на 3 часа, слегка поднят вверх.
- Чтобы ускорить синхронизацию петлителя и иглы, передвиньте синхронизирующую отметку к X. При движении петлителя вправо может появиться пропуск стежков. Шов становится неровным.
- Чтобы задержать синхронизацию петлителя и игл, передвиньте синхронизирующую отметку к Y. При движении петлителя влево может появиться пропуск стежков. При плотном соприкосновении иглы и задней стороны петлителя игла может сломаться.



5-7 Изменение диапазона движения петлителя вперед и назад

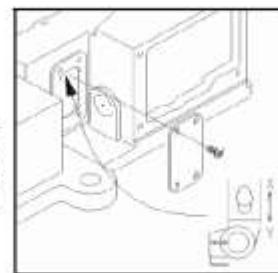
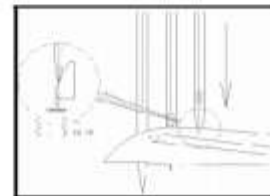
Когда петлитель движется из крайнего левого положения вправо, между острием левой иглы и задней стороной петлителя должно быть расстояние 0,05-0,1мм. Между острием правой иглы и задней стороной петлителя должно быть расстояние 0,2-0,3мм. Диапазон движения петлителя вперед-назад для иглы номером 9-11 устанавливается на заводе. Если вы используете иглы номером 12-14, отрегулируйте диапазон (см.ниже):

1. Снимите заднюю крышку А платформы.
2. Ослабьте гайку на стержне петлителя, управляющего движением вперед-назад.

Чтобы уменьшить диапазон, передвиньте стержень к X.
Чтобы увеличить объем, передвиньте стержень к Y.

Диапазон можно изменять от 2,3мм до 3,1мм.
На заводе устанавливается расстояние 2,7-2,8мм.
Отрегулируйте соответственно количеству игл.

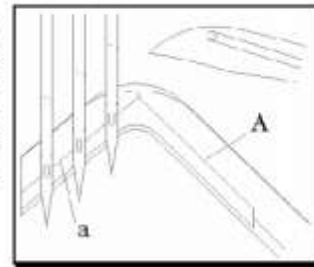
Если диапазон слишком маленький, игла будет тереться о заднюю часть петлителя, при этом игла может сломаться. Если диапазон слишком большой, между иглой и задней частью петлителя расстояние увеличится, и при движении петлителя влево может произойти пропуск стежков.



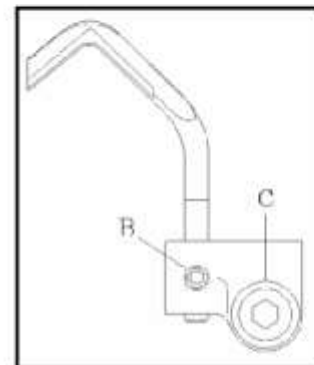
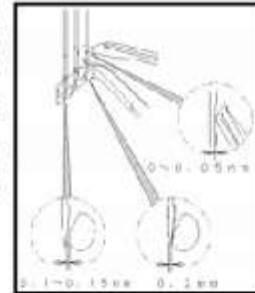
6 ПЕРЕДНИЙ И ЗАДНИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ИГЛЫ

6-1 Положение предохранителя иглы (заднего)

Совместите линию (а) на заднем предохранителе иглы А с центром отверстия правой иглы, когда задний предохранитель иглы находится в нижнем ходовом положении. Когда носик петлителя проходит позади игл, задний предохранитель иглы должен слегка подталкивать правую иглу вперед, а между носиком петлителя и левой иглой должно быть расстояние около 0.2мм.

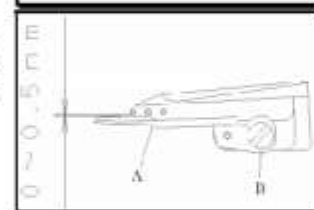


Установите расстояние 0-0.5мм между правой иглой и носиком петлителя, когда носик петлителя дошел до середины правой иглы, двигаясь из крайнего правого положения. Когда носик петлителя дошел до середины левой части, проверьте, чтобы левая игла не соприкасалась с петлителем, отклонив левую иглу назад. Затем поверните задний предохранитель иглы винтом В, чтобы установить расстояние 0.1-0.15мм между задним предохранителем иглы и иглой. Передвиньте задний предохранитель иглы вперед или назад с помощью винта С.



6-2 Положение предохранителя иглы (переднего)

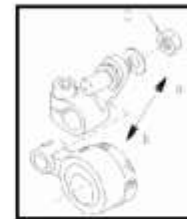
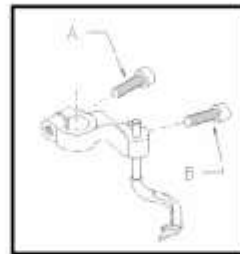
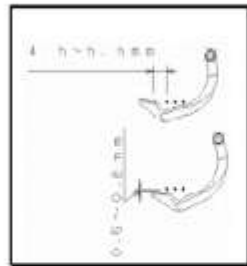
Когда носик петлителя доходит до середины правой и левой игл, установите расстояние 0-0.05мм между иглами и передним предохранителем иглы А. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт В.



7 ШИРИТЕЛЬ

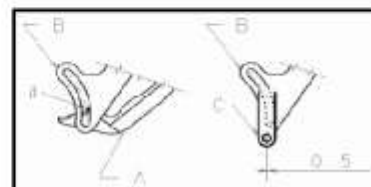
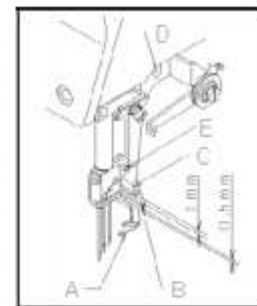
7-1 Положение ширителя

- **Высота**
От верхней поверхности игольной пластины до нижней поверхности ширителя должно быть расстояние 9-11мм.
- **Положение слева-направо**
Когда ширитель находится в крайнем левом положении, между серединой левой иглы и концом нитенесущего паза должно быть расстояние 4.5-5.5мм. Когда ширитель проходит мимо левой иглы, между концом нитенесущего паза и левой иглой должно быть расстояние 0.5-0.8мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винты А и В.
- Отрегулируйте диапазон движения ширителя соответственно количеству нитей ширителя и/или весу ткани. Чтобы отрегулировать, снимите верхнюю крышку коромысла, ослабьте гайку С и передвиньте регулировочный стержень рычага в направлении (а) или (б). Чтобы уменьшить диапазон, передвиньте стержень в направлении (а). Чтобы увеличить диапазон, передвиньте стержень в направлении (б).



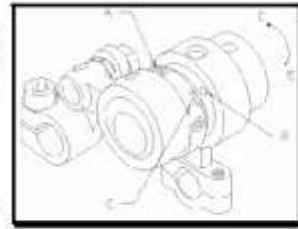
7-2 Положение направляющей нити ширителя

Установите расстояние 0.5-0.8мм между направляющей В нити ширителя и ширителем А. Когда ширитель находится в крайнем правом положении, совместите конец (а) нитенесущего паза ширителя с центральной линией щели направляющей В нити ширителя. Когда игольница находится в нижнем ходовом положении, установите зазор 1мм между направляющей нити ширителя и направляющей С нити ширителя, а глазок направляющей С нити ширителя должен быть примерно на 0.5мм левее центральной линии отверстия направляющей В нити ширителя. Чтобы отрегулировать, ослабьте два винта D и винт E и сместите каждую направляющую нити вверх или вниз, вправо или влево, вперед или назад.



7-3 Синхронизация ширителя

Синхронизация ширителя устанавливается на заводе по вышеприведенной схеме (см. 7-2). Дополнительная регулировка выполняется в соответствии с используемой нитью или при других условиях.



Чтобы отрегулировать,

1. Снимите верхнюю крышку коромысла.
2. Ослабьте два винта эксцентрика петлителя А на верхнем вале.
3. Передвиньте отметку С вперед или назад относительно отметки В.

Чтобы ускорить синхронизацию петлителя и иглы, передвиньте отметку С в направлении к D. Чтобы задержать синхронизацию ширителя и иглы, передвиньте отметку С в направлении к E.

8 ТРАНСПОРТЕРЫ И ДЛИНЫ СТЕЖКА

8-1 Высота и угол наклона транспортера

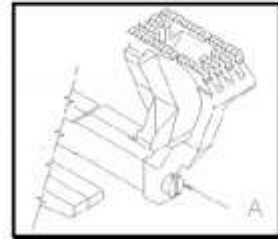
- Высота

Когда транспортеры находятся в крайнем верхнем положении, их зубья должны располагаться параллельно и на 1,0-1,2мм выше верхней поверхности игольной пластины. Для регулировки ослабьте винт А и передвиньте главный и дифференциальный транспортеры вверх или вниз.



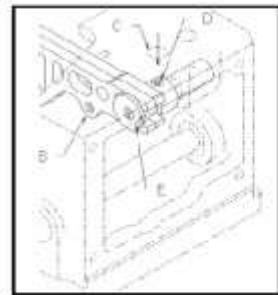
- Угол наклона

Снимите крышку с задней стороны платформы. Ослабьте винт D из отверстия С с помощью 2,5мм шестиугольного гаечного ключа. Когда транспортеры находятся в верхнем ходовом положении, они должны располагаться параллельно верхней поверхности игольной пластины. Отрегулируйте, повернув эксцентричный стержень E отверткой.



< Примечание >

Поворачивая эксцентричный стержень, затяните винт D настолько, чтобы стержень слегка соприкасался с полосой В, проверяя, чтобы вал не сместился влево.



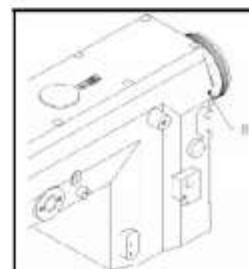
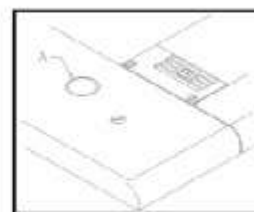
8-2 Длина стежка

Длина стежка регулируется от 1.4мм до 3.6мм.

Длина стежка (мм)	Кол-во стежков (на 1дюйм)	Кол-во стежков (на 30мм)
3.6	7.0	8.0
2.4	10.5	12.5
1.4	18.0	21.0

Чтобы отрегулировать длину стежка,

1. Легко нажмите на кнопку А, чтобы ее основание соприкоснулось с внутренней частью, при этом послышится щелчок.
2. Поверните маховик рукой, одновременно нажимая на кнопку. Кнопка должна уйти еще глубже.
3. Сильно нажмите на кнопку еще раз. Отрегулируйте длину стежка, поворачивая маховик.
4. Совместите отметку желаемой длины стежка с отметкой В. Затем отпустите кнопку.



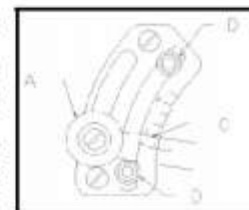
(Примечание)

Обязательно выключите питание перед регулировкой длины стежка.

8-3 Дифференциальная подача

- Обычная дифференциальная подача (для собирания ткани)

Чтобы отрегулировать, ослабьте гайку А, передвиньте рычаг В вверх или вниз, затяните гайку А в нужном положении. Чтобы установить коэффициент подачи 1:1, совместите рычаг В с отметкой С. Чтобы получить обычную дифференциальную подачу, поднимите рычаг В над отметкой С. Чтобы установить коэффициент подачи 1:2, установите рычаг В на 2.



- Обратная дифференциальная подача (для растягивания шва ткани)

Чтобы установить обратную дифференциальную подачу, опустите рычаг В ниже отметки С. Чтобы установить коэффициент подачи 1:0.7, установите рычаг В на 0.7. Чтобы отрегулировать коэффициент дифференциальной подачи в процессе шитья, подсоедините цепь и т.д. к рычагу. Установите верхний и нижний пределы с помощью двух стопоров (D). Чтобы отрегулировать коэффициент дифференциальной подачи в процессе шитья, передвиньте рычаг В вверх или вниз в этом диапазоне и установите рычаг В в нужное положение. Коэффициент дифференциальной подачи изменяется в зависимости от длины стежка. См. таблицу ниже.

<коэффициент дифференциальной подачи>

Длина стежка (мм)	Макс. обычная дифф. подача	Макс. обратная дифф. подача
3.6	1:1.2	1:0.7
2.5	1:1.6	1:0.7
2.0	1:1.8	1:0.7
1.4	1:2.0	1:0.7

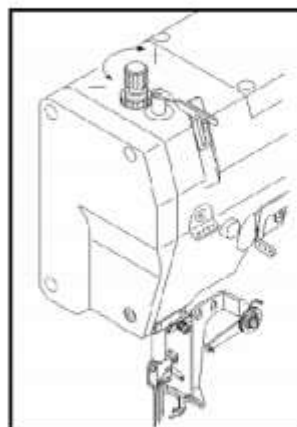
(Примечание)

Чтобы использовать эту машину с нормальной дифференциальной подачей, убедитесь в том, что транспортеры не соприкасаются с игольной пластиной.

9 ПРИЖИМНАЯ ЛАПКА

9-1 Давление прижимной лапки

Давление прижимной лапки должно быть минимальным, но достаточным для транспортировки ткани и затягивания ровных стежков. Чтобы усилить давление прижимной лапки, поверните ручку регулировки по часовой стрелке.



9-2 Положение прижимной лапки и подъем лапки

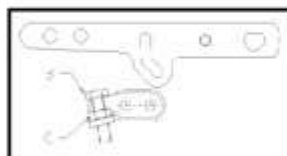
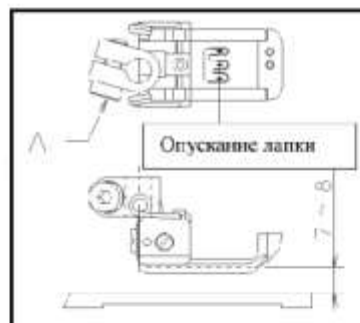
Установите прижимную лапку на прессе таким образом, чтобы игла входила в центр игольного отверстия на прижимной лапке.

- Местоположение прижимной лапки

Ослабьте винт А. Выполните регулировку, сдвинув прижимную лапку влево или вправо, и убедитесь, что игла попадает прямо в центр игольного отверстия на прижимной лапке.

- Подъем лапки

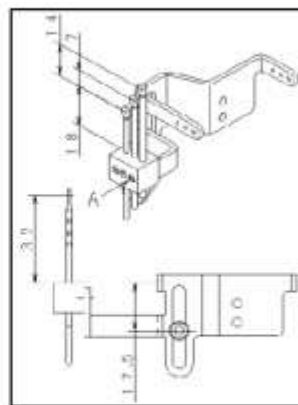
На машинах с ширителем прижимная лапка должна находиться на 6мм выше верхней поверхности игольной пластины. Убедитесь, что прижимная лапка не соприкасается с ширителем, когда прижимная лапка находится в данном положении. На машинах без ширителя прижимная лапка должна находиться на 8мм выше верхней поверхности игольной пластины. Установите стопор В в нужное положение. Закрепите рычаг подъема прижимной лапки гайкой С таким образом, чтобы рычаг нельзя было опустить.



10 РИСУНОК СТЕЖКА

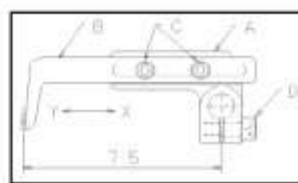
10-1 Положение направляющих игольной нити

От центра отверстия направляющей игольной нити до установочного винта должно быть расстояние приблизительно 17,5мм (см. на рисунке). Чтобы отрегулировать высоту направляющих нити, ослабьте винты А и сместите каждую направляющую вверх или вниз (см. расстояние на рисунке). Если рисунок стежка нельзя сильно изменить регулировкой высоты направляющих нити из-за используемой нити, размотайте нить после пробного пошива и отрегулируйте высоту направляющих нити, проверяя натяжение игольной нити.



10-2 Положение нитенаправляющей на игольном нитепритягивателе

Когда игольница находится в верхнем ходовом положении, скоба А игольного нитепритягивателя должна располагаться горизонтально, от середины вала до направляющей нити на игольном нитепритягивателе В должно быть расстояние 75мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винты С и D. Чтобы натянуть игольную нить, передвиньте нитепритягиватель к Y. Чтобы ослабить игольную нить, передвиньте нитепритягиватель к X.



10-3 Синхронизация притягивателя игольной нити

Движение игольного нитепритягивателя относительно движения игл вверх-вниз можно отрегулировать. Синхронизация относительно движения игольницы вверх-вниз устанавливается на заводе.



(Примечание)

Шарик стержня устанавливается на расстоянии 5,5мм от заднего края вала. Чтобы петля игольной нити была маленькая, передвиньте шарик стержня вперед. Чтобы петля игольной нити была большая, передвиньте шарик стержня назад. Извлеките резиновую верхнюю пробку. Ослабьте винт (А) с помощью 5мм гвечного ключа. Затем передвиньте шарик стержня вперед или назад.

10-4 Положение предохранителя игольной нити

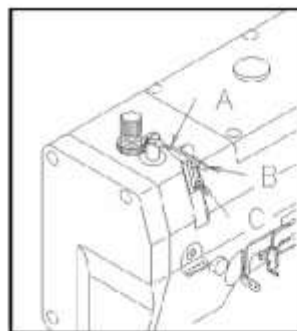
Когда игольница находится в нижнем ходовом положении, центр отверстия направляющей нити А должен находиться параллельно верхней поверхности предохранителя В игольной нити. Кроме того, А должно быть параллельно В. Чтобы отрегулировать высоту предохранителя В игольной нити, ослабьте винт С и передвиньте предохранитель вверх или вниз. Чтобы натянуть игольную нить, поднимите В вверх. Чтобы ослабить игольную нить, опустите В вниз.

- Для хлопковых нитей (нетянущиеся нити)

Установите предохранитель игольной нити на 2мм ниже стандартного положения или снимите его. Ослабьте винт С и опустите предохранитель игольной нити.

- Для шерстяных нитей (тянущиеся нити)

Поднимите предохранитель игольной нити как можно выше.

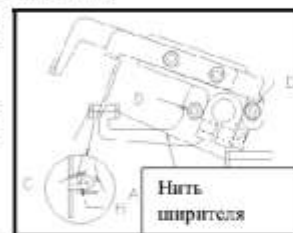


10-5 Положение направляющей нити притягивателя нити ширителя

Когда игольница находится в верхнем ходовом положении, заправьте нитью любую из частей А, В или С на нитепритягивателе ширителя.

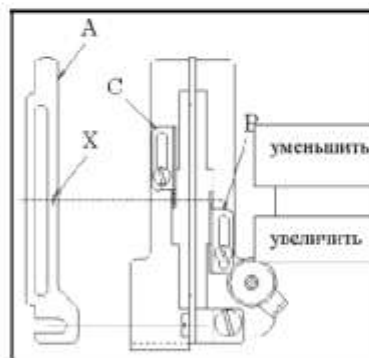
- Для шерстяных нитей: заправьте нитью В или С.

- Для хлопковых нитей или нитей из волокон: заправьте нитью А и отрегулируйте нитепритягиватель ширителя винтами D



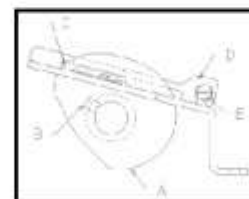
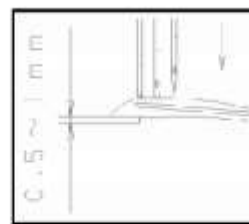
10-6 Положение направляющей нити притягивателя нити петлителя

Глазки на направляющих нити В и С должны быть совмещены с отметкой X на направляющей нити А. Чтобы увеличить количество нити петлителя, подаваемую нитепритягивателем петлителя, ослабьте винты направляющих нити В и С и передвиньте направляющие нити вперед. Чтобы уменьшить количество, передвиньте направляющие нити назад. Стрегулируйте с учетом используемой нити и длины стежка. Для шерстяных нитей: передвиньте направляющие нити В и С вперед. Не заправляйте нитью диск натяжения.



10-7 Положение притягивателя нити петлителя

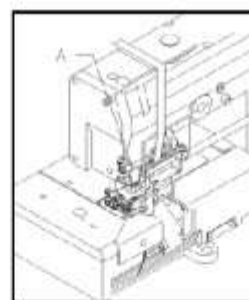
Направляющая нити D должна быть по середине желобка нитепритягивателя A петлителя. Когда острие левой иглы находится на 0,5-1мм выше нижней поверхности пластины петлителя, и при этом петлитель движется из крайнего левого положения, нить петлителя нужно удалить из положения C на нитепритягивателе петлителя. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт B и отрегулируйте нитепритягиватель петлителя. Чтобы отрегулировать высоту направляющей нити D, ослабьте винт E и совместите дно отверстия направляющей нити D с верхней поверхностью скобы.



11 ПОДАЧА РЕЗИНКИ

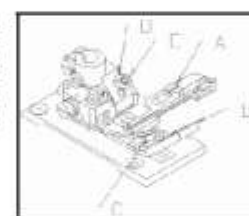
11-1 Вставка тесьмы/резинки

Чтобы правильно вставить тесьму/резинку, см. рисунок. Ролики отрываются нажатием резиновой регулировочной ручки A.



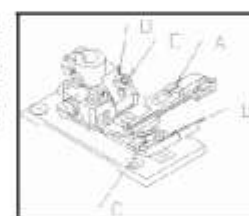
11-2 Направляющая тесьмы/резинки на прижимной лапке

Ослабьте винт A. Отрегулируйте положение направляющей тесьмы с учетом игольного расстояния и/или ширины тесьмы. Отрегулируйте положение направляющей B верхнего ножа в соответствии с шириной подгибки, обрезаемой ножом. Установите направляющую B верхнего ножа, затянув винт C и одновременно проверяя, чтобы направляющая B верхнего ножа не соприкасалась с ножом.



11-3 Регулировка передней части прижимной лапки

Отрегулируйте переднюю часть прижимной лапки в соответствии с типом используемой ткани и/или резинки. Для пришивания тяжелой резинки на ткань, поднимите переднюю часть прижимной лапки. Это уменьшает сопротивление, и резинка подается равномерно. Ослабьте гайку D и поверните винт E в нужную сторону.



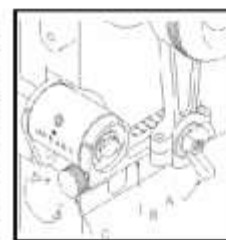
11-4 Установка направляющей тесьмы

Установите вал А направляющей тесьмы как можно ближе к игле, но машина должна шить ткань ровно. Чтобы отрегулировать направляющую тесьмы, ослабьте винт В и поверните эксцентричную манжету С по часовой стрелке или против часовой стрелке. Эксцентричная манжета работает как стопор, поэтому правильно установите эксцентричную манжету, чтобы она не соприкасалась с держателем иглы и направляющей нити ширителя, т.д.



11-5 Количество подаваемой тесьмы/резинки

Чтобы отрегулировать количество подаваемой тесьмы/резинки, ослабьте крыльчатую гайку А и поверните регулировочный винт С, проверяя надписи на рукоятке В. Чтобы увеличить количество, поверните винт С по часовой стрелке. Чтобы уменьшить количество, поверните винт С против часовой стрелки. Диапазон регулировки от 0.9 - 2.3мм. Отрегулируйте в зависимости от используемой ткани и резинки. Одновременно отрегулируйте давление маленького ролика подачи резинки (см 11-6). Чтобы немного увеличить количество, ослабьте два эксцентричных установочных винта из отверстия D. Поверните маховик до максимума с помощью гаечного ключа, пока он не остановится. Затем затяните установочные винты. При этом диапазон увеличится с 1.4 до 3.6мм.



11-6 Давление маленького ролика подачи резинки

Чтобы отрегулировать давление маленького ролика А, ослабьте регулировочную гайку В насколько необходимо. Чтобы увеличить давление, поверните по часовой стрелке. Чтобы уменьшить давление, поверните против часовой стрелки. Отрегулируйте давление с учетом используемой резинки.



(Примечание)

Уменьшите давление для тянущейся тесьмы/резинки.
Увеличьте давление для нетянущейся тесьмы/резинки.

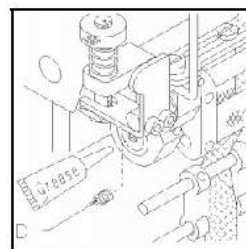
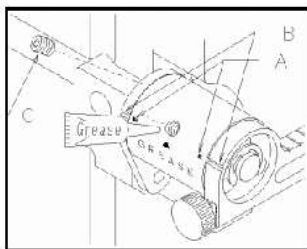
11-7 Проверка работы устройства подачи резинки

Если устройство подачи резинки работает не хорошо, резинка будет подаваться неровно, и при этом могут возникнуть различные проблемы: прогорание резинки, скимание резинки, поломка иглы, неровный шов. Проверьте следующее:

1. Отрегулируйте маленький ролик А таким образом, чтобы он свободно вращался. В противном случае тесьма подается неравномерно.
2. Ось ролика и его вал должны вращаться ровно.
3. Давление пружины маленького ролика должно быть минимальным, но достаточным, чтобы следовать за скоростью ролика.

11-8 Смазка деталей

Муфта смазывается на заводе. Перед началом работы добавьте смазки. Поверните маховик, чтобы совместить отметку А на корпусе с отметкой В на рукоятке. Извлеките винт С из отверстия и добавьте смазки. Извлеките винт D и смажьте подшипник.



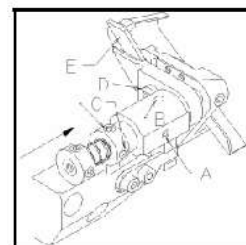
12 УСТРОЙСТВО ПЕРЕДНЕГО НОЖА

12-1 Регулировка и смазка держателя нижнего ножа

Ослабьте винт А, чтобы изменить положение держателя нижнего ножа. Держатели нижнего и верхнего ножей можно отрегулировать, передвинув их влево или вправо, одновременно. При изменении расстояния от правой иглы до края ткани отрегулируйте положение держателя нижнего ножа.

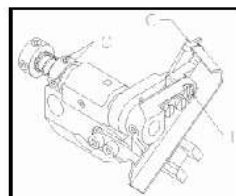
(Примечание)

Периодически добавляйте немного масла в отверстие В.



12-2 Замена нижнего ножа

1. Ослабьте винт С на манжете. Передвиньте вал вправо, чтобы образовался зазор сверху и внизу.
2. Временно затяните винт С на правой манжете.
3. Ослабьте винт D. Снимите нижний нож Е, потянув его вниз.
4. Совместите лезвия нового нижнего ножа Е с верхней поверхностью игольной пластины. Затяните винт D.
5. Верхний и нижний ножи перекрываются при ослаблении винта С на манжете.
6. Поместите нить между ножами и проверьте качество обрезки, повернув маховик рукой. Затяните винт С.
7. Проверьте качество обрезки еще раз.

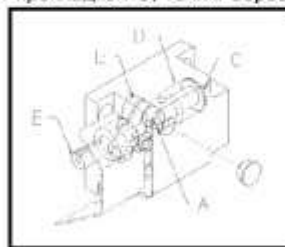
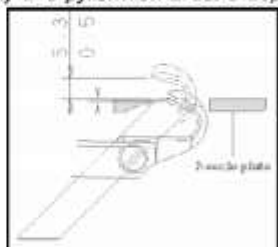


12-3 Замена верхнего ножа

1. Установите зазор сверху и внизу между верхним и нижним ножами (см. 12-2 1).
2. Ослабьте винт F и снимите верхний нож G.
3. Установите новый нож и проверьте качество обрезки (см. 12-2 6).

12-4 Пересечение верхнего и нижнего ножей

Когда верхний нож находится в нижнем положении, верхний и нижний ножи должны перекрещиваться примерно на 0.5мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт А на рукоятке вала верхнего ножа. После этого верхний нож и держатель верхнего ножа можно передвинуть вверх или вниз одновременно. Затяните винт А, когда верхний и нижний ножи пересекаются на 0.5мм. Скрепите втулку D с рукояткой В вала верхнего ножа и прокладкой С, таким образом, чтобы

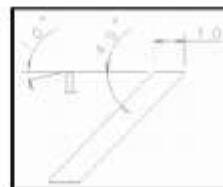


вал E верхнего ножа не двигался ни вправо, ни

влево. Затяните винт А.

12-5 Заточка ножей

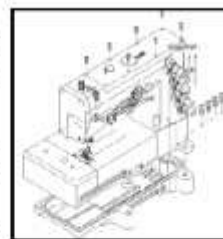
Верхний нож изготовлен из очень твердого сплава. Когда ножи пригудилиются, сначала заточите нижний нож (см. рисунок). Если обрезка остается некачественной, замените верхний нож.



13 ЗАМЕНА СИНХРОНИЗИРУЮЩЕГО РЕМНЯ

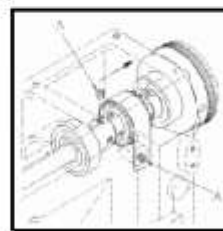
13-1 Отметки на синхронизирующих ремнях

Для серии X существует три вида синхронизирующих ремней А, В и С соответственно расстоянию между верхним и нижним валами. [А] указывает на самый длинный синхронизирующий ремень.



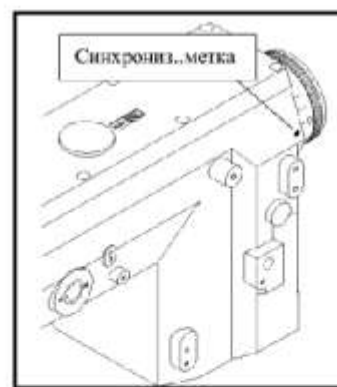
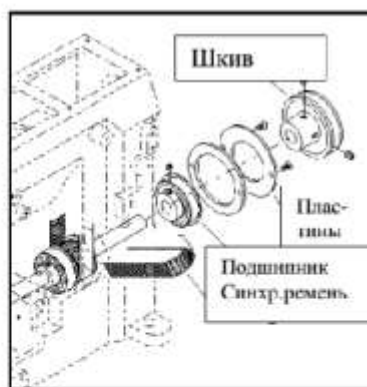
13-2 Как снять синхронизирующий ремень

1. Ослабьте восемь установочных винтов на крышке корпуса и четыре установочных винта на масляном резервуаре (см. рисунок). Снимите каждую деталь.
2. Ослабьте два винта А. Медленно поворачивая маховик вправо, снимите его (см. рисунок).
3. Снимите шкив, пластины и подшипник в последовательности, указанной на рисунке ниже. Затем вытяните синхронизирующий ремень из отверстия подшипника.



13-3 Установка синхронизирующего ремня

1. Установите синхронизирующий ремень, подшипник, пластины, шкив и крышку, следуя процедуре, описанной в пункте 13-2 3, в обратной последовательности.
2. Разместите подшипник таким образом, чтобы острый край винта правильно встал в позиционное отверстие на нижнем вале. Затяните винт, чтобы закрепить подшипник.
3. Поверните шкив и передвиньте петлитель в крайнее правое положение. Рукой опустите игловодитель вниз.
4. Установите ремень на синхронизирующий шкив на верхнем вале. Затяните два винта А.
5. Поверните шкив и поднимите игловодитель вверх. Проверьте, чтобы отметка "P" на маховике была совмещена с отметкой "O" на платформе.
6. Чтобы отрегулировать синхронизацию иглы и петлителя, см. пункт 5-2



14 ЧИСТКА МАШИНЫ

В конце рабочего дня снимите игльную пластину, затем прочистите пазы игльной пластины и участок вокруг транспортеров.

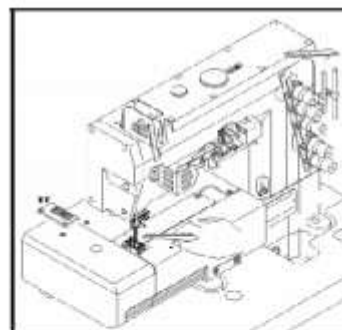
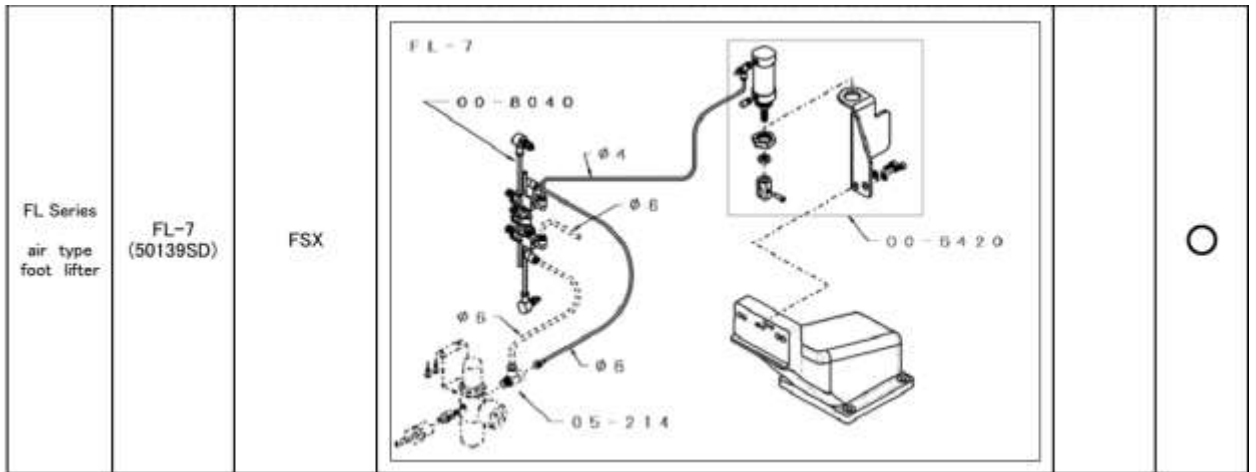


Схема установки системы удаления обреза

CS Series chain cutter	CS-1	WX/LX (LX5801, WX8842,8842- 1,8804D)	<p>CS-1</p> <p>00-8021 00-8019</p>	○	○
	CS-2	FSX	<p>CS-2</p> <p>00-8802</p>	○	
	CS-3	SX	<p>CS-3</p> <p>00-8022</p>	○	○

Схема установки механизма обрезки нити



Настройка блока управления

Цифровой дисплей на клавиатуре

ARABIC NUMERALS	Цифры
DIGITAL DISPLAY	Дисплей
ENGLISH ALPHABET	Буквы

ARABIC NUMERALS	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
DIGITAL DISPLAY	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

ENGLISH ALPHABET	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
DIGITAL DISPLAY	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J
ENGLISH ALPHABET	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
DIGITAL DISPLAY	k	L	M	n	o	P	q	r	s	t
ENGLISH ALPHABET	U	V	W	X	Y	Z				
DIGITAL DISPLAY	U	v	W	X	Y	Z				

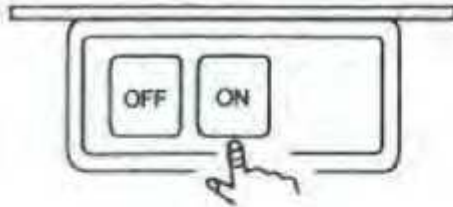
2.2

Режимы работы и клавиатура

2.2.1

Как войти в нормальный режим

Включите электропитание

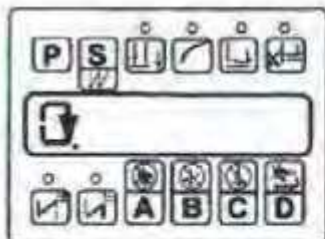


Дисплей в нормальном режиме

Для машины челночного стежка



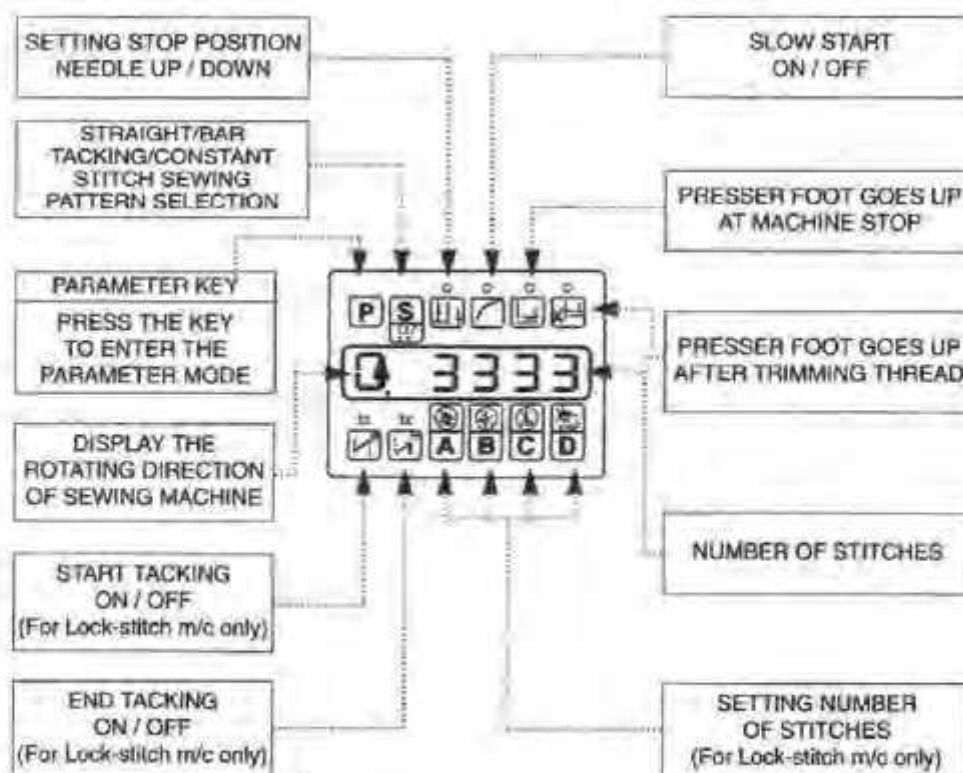
Для интерлока



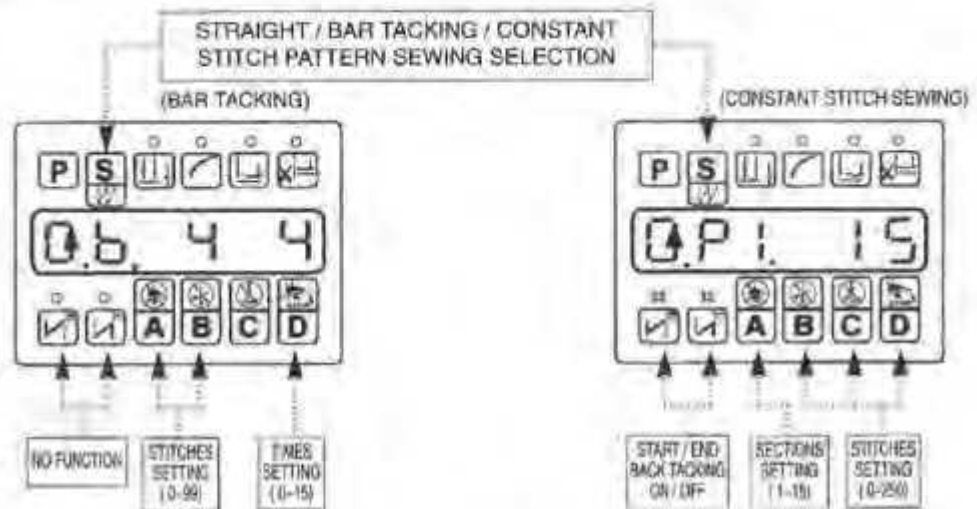
2.2.2

Функции клавиатуры в нормальном режиме для машин челночного стежка

SETTING STOP POSITION NEEDLE UP/DOWN	Установка положения остановки иглы вверх/вниз
SLOW START ON/OFF	Медленный старт вкл/выкл
STRAIGHT/BAR TACKING/CONSTANT STITCH SEWING PATTERN SELECTION	Прямой шов/закрепка/постоянный стежок - выбор образца
PRESSER FOOT GOES UP AT MACHINE STOP	Лалка поднимается при остановке машины
PARAMETER KEY	Кнопка параметра
PRESS THE KEY TO ENTER THE PARAMETER MODE	Нажмите кнопку, чтобы ввести режим параметра
PRESSER FOOT GOES UP AFTER TRIMMING HEAD	Лалка поднимается после подрезки нити
DISPLAY THE ROTATING DIRECTION OF THE MACHINE	Направление вращения машины
START TACKING ON/OFF (FOR LOCK STITCH M/C ONLY)	Начало закрепки вкл/выкл (только для машин челночного стежка)
END TACKING ON/OFF (FOR LOCKSTITCH M/C ONLY)	Окончание закрепки вкл/выкл (только для машин челночного стежка)
NUMBER OF STITCHES	Число стежков
SETTING NUMBER OF STITCHES (FOR	Установка числа стежков (только для машин челночного стежка)

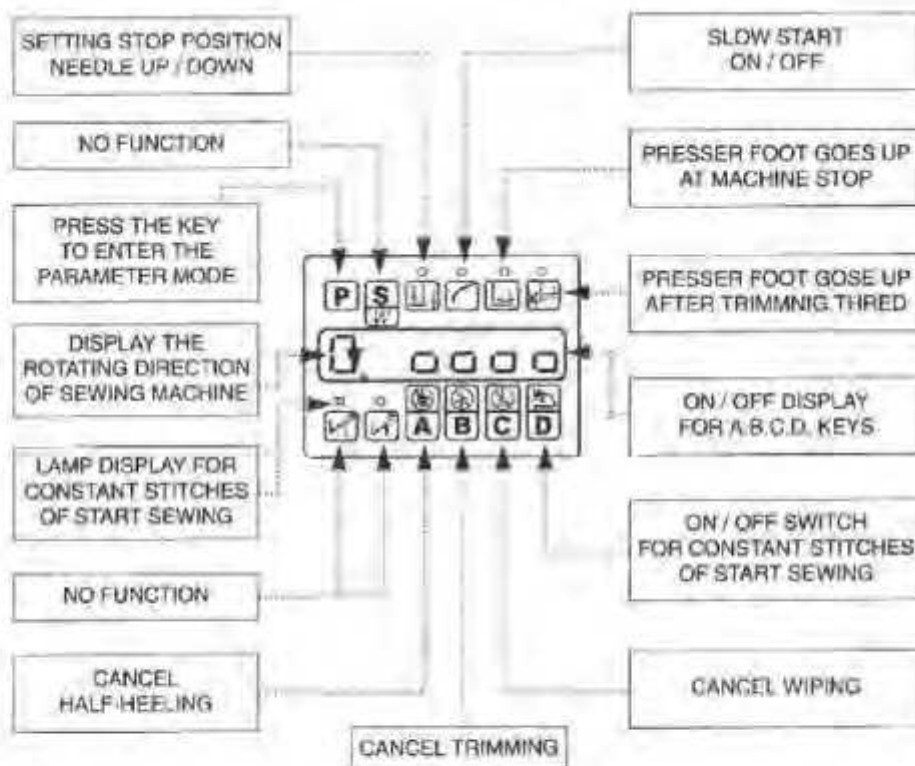


Функции кнопок в закрепочном режиме и режиме постоянного стежка



STRAIGHT/BAR TACKING/CONSTANT STITCH PATTERN SEWING SELECTION	Прямой шов/закрепка/постоянный стежок - выбор типа стежка
(BAR TACKING)	(закрепка)
(CONSTANT STITCH SEWING)	(постоянный стежок)
NO FUNCTION	Нет функции
STITCHES SETTING (0-99)	Установка стежков (0-99)
TIMES SETTING (0-15)	Установка времени (0-15)
START/END BAR TACKING ON/OFF	Начало/конец закрепки вкл/выкл
SECTION SETTING (1-15)	Настройка секций (1-15)
STITCHES SETTING (0-250)	Настройка стежков (0-250)

Функции клавиатуры в нормальном режиме для интерлоков

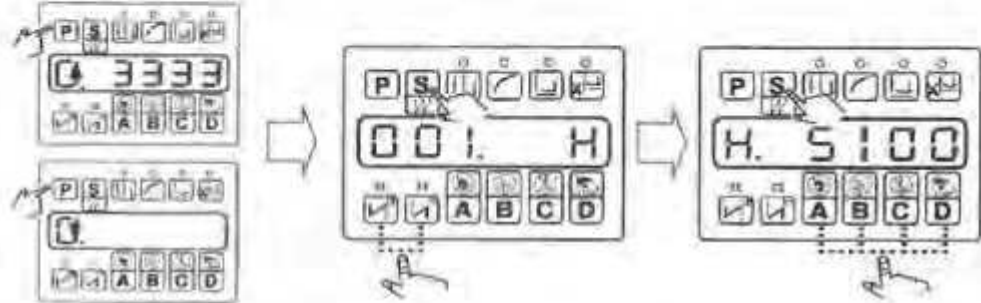


SETTING STOP POSITION NEEDLE UP/DOWN	Установка положения остановки иглы вверх/внизу
SLOW START ON/OFF	Медленный старт вкл/выкл
NO FUNCTION	Нет функции
PRESSER FOOT GOES UP AT MACHINE STOP	Лалка поднимается при остановке машины
PRESS THE KEY TO ENTER THE PARAMETER MODE	Нажмите кнопку, чтобы ввести режим параметра
PRESSER FOOT GOES UP AFTER TRIMMING THREAD	Лалка поднимается после подрезки нити
DISPLAY THE ROTATING DIRECTION OF SEWING MACHINE	Направление вращения машины
LAMP DISPLAY FOR CONSTANT STITCHES OF START SEWING	Лампочка включена для постоянного стежка при старте шитья
ON/OFF DISPLAY FOR A, B, C, D KEYS	Вкл/выкл дисплея для кнопок A, B, C, D
NO FUNCTION	Нет функции
ON/OFF SWITCH FOR CONSTANT SWITCHES OF START SEWING	Вкл/выкл переключателя для постоянных стежков начала шитья
CANCEL HALF-HEELING	Установка половинного подъема педали
CANCEL TRIMMING	Отменить подрезку
CANCEL WIPING	Отменить щетки

2.2.5

Как вводить параметр в режиме А

- A Нажмите клавишу P в [Нормальном режиме], чтобы ввести [параметр в режиме А].
- B Нажмите кнопки ... или ..., чтобы получить правильный код параметра.
- C Нажмите кнопку C, чтобы ввести [Величину параметра].
- D Нажмите кнопки ABCD, чтобы изменить величину параметра.
- E Нажмите кнопку C, чтобы сохранить параметр.



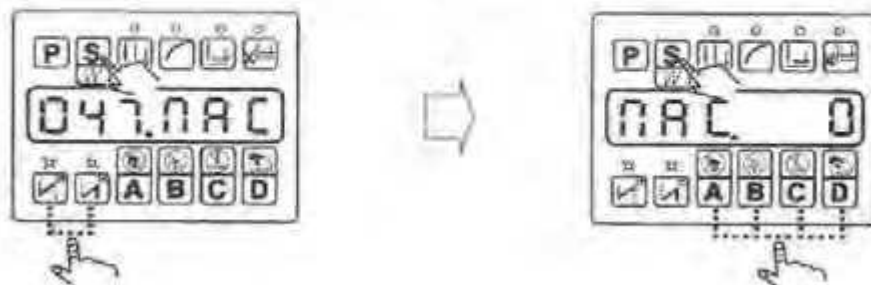
2.2.6

Как вводить параметр в режиме В [код параметра 1-122]

- A Включите электропитание.
- B Нажмите и удерживайте клавишу P, после чего включите в то же самое время электропитание, чтобы ввести параметр в режиме В и получить параметр 047 MAC



- C Нажмите кнопки ... или ..., чтобы получить правильный код параметра.
- D Нажмите кнопку C, чтобы ввести [Величину параметра].
- E Нажмите кнопки ABCD, чтобы изменить величину параметра.
- F Нажмите кнопку C, чтобы сохранить параметр.

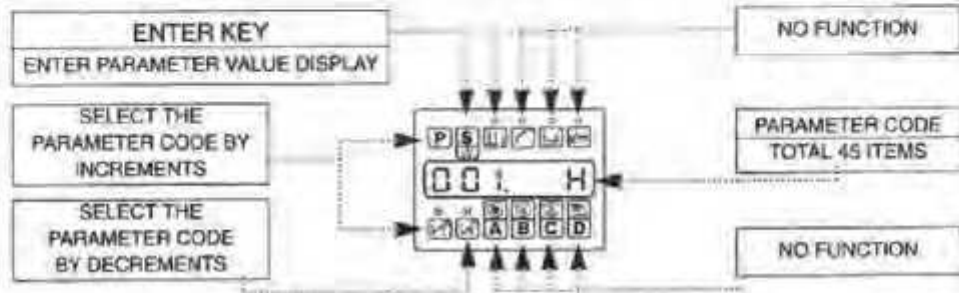


Функции кнопок в режиме параметра А и В

А

Ключевые значения на дисплее в режиме параметра А

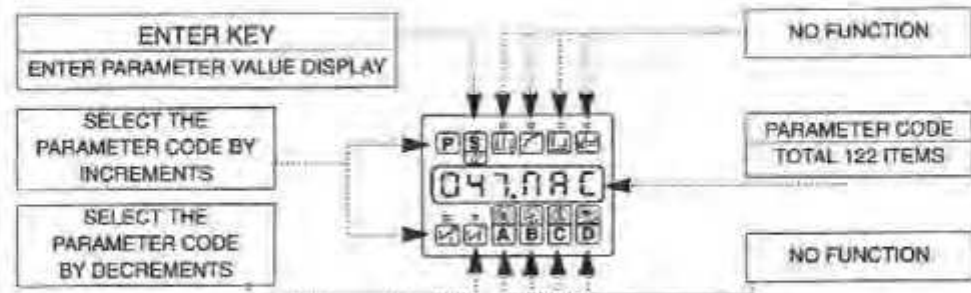
ENTER KEY	Ввод
ENTER PARAMETER VALUE DISPLAY	Ввод величины параметра
NO FUNCTION	Нет функции
SELECT THE PARAMETER CODE BY INCREMENT	Выберите код параметра на увеличение
SELECT THE PARAMETER CODE BY DECREMENTS	Выберите код параметра на уменьшение
PARAMETER CODE (TOTAL 45 ITEMS)	Код параметра (всего 45 возможных)
NO FUNCTION	Нет функции



В

Ключевые значения на дисплее в режиме параметра В

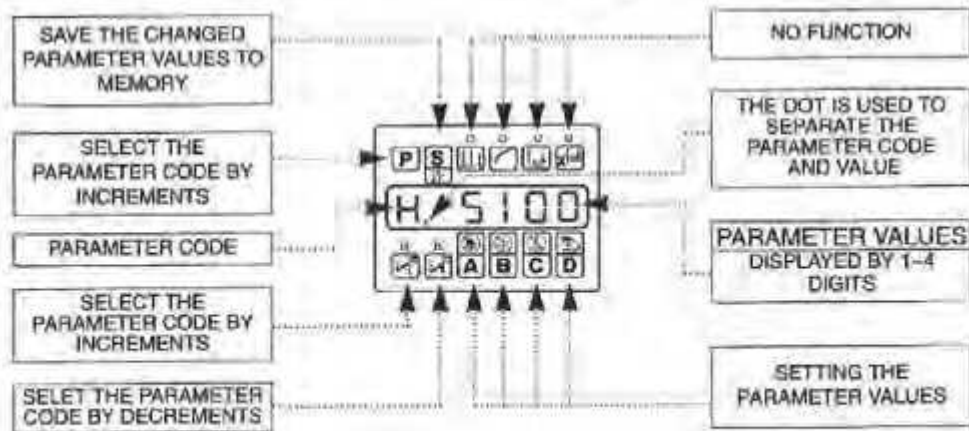
ENTER KEY	Ввод
ENTER PARAMETER VALUE DISPLAY	Ввод величины параметра
NO FUNCTION	Нет функции
SELECT THE PARAMETER CODE BY INCREMENTS	Выберите код параметра на увеличение.
SELECT THE PARAMETER CODE BY DECREMENTS	Выберите код параметра на уменьшение
PARAMETER CODE (TOTAL 122 ITEMS)	Код параметра (всего 122 возможных)
NO FUNCTION	Нет функции



C

Ключевые значения на дисплее в режиме величины параметра

SAVE THE CHANGED PARAMETER VALUES TO MEMORY	Сохранить указанную величину в памяти
SELECT THE PARAMETER CODE BY INCREMENTS	Выбрать код параметра по увеличению
PARAMETER CODE	Код параметра
SELECT THE PARAMETER CODE BY INCREMENTS	Выбрать код параметра по увеличению
SELECT THE PARAMETER CODE BY DECREMENTS	Выбрать код параметра по уменьшению
NO FUNCTION	Нет функции
THE DOT IS USED TO SEPARATE THE PARAMETER CODE AND VALUE	Точка используется для отделения кода параметра и величины параметра
PARAMETER VALUES DISPLAYED BY 1-4 DIGITS	Величины параметра, в цифрах от 1 до 4
SETTING THE PARAMETER VALUES	Установка величин параметров



Параметры в режиме параметров А и В

Код параметра	Функция параметра	Диапазон/Ед. изм.	По умолчанию	Кнопка	Описание
[001.H]	Максимальная скорость прошива [H]	300-7900 ст/мин	5100	A.B.C.D	Регулировка максимальной скорости.
002.PSL]	Регулировка скорости [PSL]	1-100%	70	C.D	Чем больше величина, тем выше скорость.
[003.NUD]	Позиционирование иглы [NUD]	Вверх/вниз	Вниз	C.D	Вниз: Игла останавливается внизу. ; Вверх: Игла останавливается вверх.
[004.N]	Скорость начальной закрепки (N)	300-7900 ст/мин	1500	A.B.C.D	Регулировка начальной закрепочной скорости.
[005.V]	Скорость конечной закрепки (V)	300-7900 ст/мин	1500	A.B.C.D	Регулировка конечной закрепочной скорости.
[006.B]	Закрепочная скорость (B)	300-7900 ст/мин	1500	A.B.C.D	Повторная регулировка закрепочной скорости
[007.S]	Скорость мягкого старта (S)	300-7900 ст/мин	500	A.B.C.D	Регулировка скорости мягкого старта.
[008.SLS]	Количество стежков при мягком старте (SLS)	0-99 стежков	2	S.D	Установка количества стежков при мягком старте.
[009. A]	Скорость прошива для автоматического постоянного стежка (A)	300-7900 ст/мин	4900	A.B.C.D	Действительна только при автоматическом прошиве или включенном сигнале единичного случая.
[010. ACD]	Автоматический прошив конечной закрепки (ACD)	Вкл/выкл	Вкл	C.D	Действительна только при последнем стежке прошива образца рисунка.
[011.RVM]	Выбор режима прошива (RVM) закрепки (J=JUKI; B=BROTHER)	J/B	J	C.D	Режим J: Активен, когда мотор останавливается или работает. Режим B: Активен только когда мотор работает.

[012.SMS]	Выбор режима для интеллигентного прошива закрепки (SMS)	A/M/SU/SD	A	D	<p>A: Прошив для единичного случая. M: Контролируется педалью, может быть остановлен в любой момент. SU: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с поднятой иглой, с помощью таймера на конце каждого шва. SD: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с опущенной иглой, с помощью таймера на конце каждого шва.</p>
[013.TYS]	Выбор режима на конце начальной закрепки (TYS)	CON/STP/TRM	CON	C.D	<p>CON: В конце начальной закрепки машина продолжает шить в том случае, если педаль нажата, или же включён сигнал START (текущая операция) STP: В конце начальной закрепки машина останавливается и её необходимо перезапустить командой с педали. TRM: Однократный цикл подрезки после того, как конечная закрепка закончена (мини-закрепка).</p>
[014.SBT]	Начало выбора закрепки (SBT)	Вкл/выкл	Вкл	C.D	Вкл: выполняется, Выкл: не выполняется
[015.SBA]	Выбор стежков А при начальной закрепке (SBA)	0-15 стежков	3	C.D	Установка стежков начальной закрепки.
[016.SBB]	Выбор стежков В при начальной закрепке (SBB)	0-15 стежков	3	C.D	Установка стежков начальной закрепки.
[017.SBN]	Установка поворотов интеллигентного прошива закрепки (SBN)	0-4 раз	2	D	Установка числа прошивов при интеллигентном прошиве закрепки.

[018.BT1]	Баланс стежков для прошива начальной закрепки 1 (BT1)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	BT1=0: недействительно. BT1=1-8 увеличивает стежки на обратном шве. BT1=9-F: увеличивает стежки на поступательном стежке.
[019.BT2]	Баланс стежков для прошива начальной закрепки 1 (BT2)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	BT2=0: недействительно. BT2=1-8 увеличивает стежки на обратном шве. BT2=9-F: увеличивает стежки на поступательном стежке.
[020: SME]	Выбор режима для конечной закрепки (SME)	A/SU/SD	A	D	A: Для прошива в единичном случае. SU: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с поднятой иглой, с помощью таймера на конце каждого шва. SD: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с опущенной иглой, с помощью таймера на конце каждого шва.
[021.EBT]	Выбор конечной закрепки (EBT)	Вкл/выкл	Вкл	C.D	Вкл: Работает; Выкл: Не работает
[022.EBC]	Установка стежков C для конечной закрепки (EBC)	0-15 стежков	3	C.D	Установка стежков для конечной закрепки
[023.EBD]	Установка стежков D для конечной закрепки (EBD)	0-15 стежков	3	C.D	Установка стежков для конечной закрепки
[024.EBN]	Установка поворотов для конечной закрепки (EBN)	0-4 раз	2		Установка количества поворотов шва при конечной закрепке.
[025.BT3]	Баланс стежков конечной закрепки 3 (BT3)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	BT3=0 Недействительно. BT3=1-8 Увеличивает стежки на поступательном прошиве. BT3=9-F Увеличивает стежки при обратном прошиве.
[026.BT4]	Баланс стежков конечной закрепки 4 (BT4)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	1	C.D	BT4=0 Недействительно. BT4=1-8 Увеличивает стежки на обратном прошиве. BT4=9-F Увеличивает стежки при поступательном прошиве.

[027. CT]	Установка времени прерывания на каждом из концов сессии закрепки (CT)	0-990 мс	50	V.C.D	Таймер остановки при смене направления. Действует только при установках SU/SD для SMS, SME, SMB.
[028.SB5]	15 дополнительных стежков при начальной или конечной закрепке (SB5)	Вкл/Выкл	Выкл	C.D	Добавляются дополнительные 15 стежков к начальной или конечной закрепкам.
[029.SB9]	Дополнительные 0-99 стежков при начальной или конечной закрепке (SB9)	0-99 стежков	0	C.D	Добавляются дополнительные установочные стежки к стежкам начальной или конечной закрепки.
[030.BCC]	Добавляет 1 стежок к сегменту С конечной закрепки (BCC)	Вкл/Выкл	Вкл	C.D	Вкл: действует; Выкл: не действует
[031.SMB]	Выбор режима для закрепки (SMB)	A/M/SU/SD	A	D	A: Для прошива в единичном случае. M: Контролируется с помощью педали, можно остановить на полдороге. SU: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с поднятой иглой, с помощью таймера на конце каждого шва. SD: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с опущенной иглой, с помощью таймера на конце каждого шва.
[032.BAR]	Выбор закрепки (BAR)	Вкл/Выкл	Выкл	C.D	Вкл: Действует; Выкл: Не действует.
[033.BRC]	Установка стежков для закрепки (BRC)	0-99 стежков	4	C.D	Установка стежков для всех швов.
[034.BRN]	Установка количества швов для закрепки (BRN), 0=бесконечность.	0-15 раз	4	C.D	Устанавливает количество швов для закрепки

[035.BT5]	Баланс стежков для закрепочного режима 5 (BT5)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	BT5=0: недействительно. BT5=1-8 Увеличивает стежки на обратном шве. BT5=9-F Увеличивает стежки на поступательном стежке.
[036.BT6]	Баланс стежков для закрепочного режима 6 (BT6)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	BT6=0: недействительно. BT6=1-8 Увеличивает стежки на обратном шве. BT6=9-F Увеличивает стежки на поступательном стежке.
[037.SMP]	Выбор режима для прошива постоянного шва (прошив дорожки) (SMP)	A/M	M	C.D	A: Для прошива в единичном случае. M: Контроль с помощью педали и по сигналу СТАРТ (начало операции).
[038.PM]	Выбор прошива постоянного шва (PM)	Вкл/выкл	Выкл	C.D	Вкл: Действует. Выкл: Не действует.
[039.PS]	Установка стежков для секции 1 прошива постоянного шва (P1)	0-250 стежков	15	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
[039.PS]	Установка стежков для секции 2 прошива постоянного шва (P2)	0-250 стежков	15	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
[039.PS]	Установка стежков для секции 3 прошива постоянного шва (P3)	0-250 стежков	15	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
[039.PS]	Установка стежков для секции 4 прошива постоянного шва (P4)	0-250 стежков	15	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
[039.PS]	Установка стежков для секции 5-F (P5-PF)	0-250 стежков	0	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].

[040.WON]	Выбор функции вытирания [WON]	Вкл/Выкл	Вкл	C.D	Вкл: действует; Выкл: не действует
[041.TM]	Выбор функции подрезки [TM]	Вкл/Выкл	Вкл	C.D	Вкл: действует; Выкл: не действует
[042.FSM]	Подъём прижимной лапки вверху/внизу при промежуточной остановке [FSM]	Вверху/внизу	Внизу	C.D	Вверху: При промежуточной остановке прижимная лапка остаётся вверху. Внизу: При промежуточной остановке, прижимная лапка остаётся внизу.
[043.FTM]	Подъём прижимной лапки вверху/внизу при подрезке [FTM]	Вверху/внизу	Внизу	C.D	Вверху: При подрезке, прижимная лапка идёт вверх. Внизу: При подрезке, прижимная лапка остаётся внизу.
[044.PN]	Количество прошитых изделий (PN)	0-9999	0		Подсчитывает количество прошитых изделий.
[045.SP]	Скорость прошива (SP)		0		Показывает текущую скорость прошива.

3.2 Параметр только в режиме параметра В

Код параметра	Функция параметра	Диапазон/Ед. изм.	По умолчанию	Кнопка	Описание
[047.MAC]	Код машины (MAC)	0-82	6	C.D	Установка кода машины.
[054.BK]	Мотор устанавливается на тормоз при нормальной остановке [BK]	Вкл/выкл	Выкл	C.D	Вкл: Действует; выкл: не действует
[056.BFC]	Мотор устанавливается на слабый тормоз при нормальной остановке (BFC)	10-90%	50%	C.D	Действует только когда [BK] включено.
[063.FTP]	Выбор типа для соленоида подъёма лапки (FTP)	M/A	M	D	M=магнитного типа; A=воздушного типа
[064.FO]	Установка полного хода для подъёмника лапки (FO)	0-990мс	400	V.C.D	Очень важно правильно установить точную величину, чтобы сохранить правильную работу подъёмника лапки.
[065.FC]	Установка цикла обслуживания прижимной лапки (FC)	10-90%	50	C.D	Очень важно правильно установить точную величину, чтобы сохранить правильную работу подъёмника лапки.
[066.FD]	Установка задержки пуска (FD)	0-990мс	120	V.C.D	Если установлен подъёмник лапки, то установите интервал в 100мс.
[070.HNC]	Отменить подъём лапки при полунажатой педали (HNC)	Вкл/выкл	Выкл	C.D	Вкл: педаль нажимается наполовину и при этом лапка не поднимается.
[075.SFM]	Режим аварийной остановки для защиты подрезки (SFM). N.O.= как правило, открыто. N.C.= как правило, закрыто.	N.C/N.O	N.C	C.D	Эту величину необходимо правильно установить в зависимости от марки и модели машины.
[082.T1]	Время отсрочки таймера перед запуском подрезчика (T1)	0-990мс	100	V.C.D	Установка последовательности подрезчика.

[083.T2]	Удлиненная пауза для подрезчика, выходящая за верхнюю остановку (T2)	0-990мс	200	V.C.D	Установка последовательности подрезчика.
[086.L1]	Время отсрочки таймера перед запуском снятия натяжения (L1)	0-990мс	340	V.C.D	Установка последовательности снятия натяжения.
[087.L2]	Удлиненная пауза для таймера снятия натяжения, выходящая за верхнюю остановку (L2)	0-1500мс	80	A.V.C.D	Установка последовательности снятия натяжения.
[092.W1]	Время отсрочки таймера перед запуском щеток (W1)	0-980мс	340	V.C.D	Установка времени между подъёмом иглы до активизации щеток.
[093.W2]	Установка углов стирания (W2)	0-9990мс	80	A.V.C.D	Установка времени активизации щеток
[094.WF]	Время отсрочки активизации подъёма лапки (WF)	0-990мс	50	V.C.D	Установка времени между активизацией щеток и активизацией прижимной лапки
[121.ANU]	Игла поднимается при включении электропитания (ANU)	Вкл/выкл	Вкл	C.D	Вкл: Игла поднимается при подключении электропитания.
[122.NL]	Ограничитель максимальной скорости пошива (NL)	300-8000об/мин	5100	A.V.C.D	

4 Технический уход за машиной

4.1

Таблица ошибок и способы измерения

4.1.1

Моторы NCB-80 N.P. производятся в условиях тщательного контроля качества. Это делается для того, чтобы в гарантийный период с мотором не возникало каких-либо проблем.

4.1.2

Большинство проблем при монтаже машины связано с неправильной установкой параметров или установкой выходящего сигнала.

4.1.3

Когда машина работает в нештатной ситуации, механик должен устранять проблему согласно данной инструкции или на основании информации, полученных в ближайшем сервисном центре, который авторизован производителем.

4.1.4

Чтобы сократить срок на устранение неисправностей, ниже, в таблице 1, представлен ряд типичных проблем, которые можно легко устранить на основании данных о коде ошибки, которые показываются на клавиатуре.













Таблица 1

Код ошибки	Проблема	Что следует сделать/Измерения
E2	Не работает часть E2пром р/w.	Система будет выключена до момента нового подключения электропитания. Заменить часть U4.
E7	(a) Неправильное соединение в соединении мотора. (b) Ошибка сигнала синхронизатора. (c) Машина закрыта. (d) Ткань слишком тяжела (толста). (e) Повреждён транзистор питания сцепления.	Система будет выключена до момента нового подключения электропитания. Проверить соединения мотора, синхронизатор, положение машины, ткань и транзистор питания сцепления
E9	Замыкание в соленоиде машины.	Все выходы сигналов будут неправильны. Мотор может при этом вращаться. Проверить соленоиды машины.
E10	Нештатный сигнал на пульте управления.	Автоматическое перемещение режимов прошива на блок управления. Проверить пульт управления.
E11	Когда включается электропитание, не работает автоматический подъём иглы.	Установка автоматически перешла в режим отсутствия синхронизатора, после чего мотор может работать в положении произвольной остановки.
E12	При включении электропитания нет сигнала синхронизатора.	Проверить синхронизатор.
E14	Нет ткани при использовании функции PSU, при установке выключенной PSN. (То есть, PSU постоянно включена.)	Это приводит к остановке мотора. Проверить ткань.
E15	Нет ткани при использовании функции PSD, при установке выключенной PSN. (То есть, PSD постоянно включена.)	Это приводит к остановке мотора. Проверить ткань.
E16	Неправильно работает устройство UT переключателя безопасности машины.	Это приводит к остановке мотора. Проверить переключатель безопасности.

5.2

Функции клавиш

Функция	Клавиша	Операция швейной машины
Выбор начальной или конечной закрепки		1 Двойная закрепка. 2 Функция начальной закрепки будет доступна для всех режимов свободного прошива и для постоянного шва.
		1 Одиночная закрепка. 2 Функция начальной закрепки будет доступна для всех режимов свободного прошива и для постоянного шва.
		1 Двойная закрепка. 2 Функция конечной закрепки будет доступна для всех режимов свободного прошива и для постоянного шва.
		1 Одиночная закрепка. 2 Функция конечной закрепки будет доступна для всех режимов свободного прошива и для постоянного шва.
Свободный прошив		1 Когда на педаль нажимают, то машина начинает прошив. После того, как педаль возвращается в нейтральное положение, машина моментально останавливается. 2 Когда педаль двигают вверх, то подрезчик автоматически подрежет нитку.
Установка закрепки		Когда на педаль нажимают, все швы закрепки будут заполнены количеством D, затем нить будет автоматически подрезана.

Функция	Клавиша	Операция швейной машины
Режим постоянного шва	      	<p>1 Когда педаль двигают вверх, прошив постоянного шва E, F, G или H проводится посекционно.</p> <p>2 После того, как педаль возвращается в нейтральное положение в какой-либо из секций, это приводит к моментальной остановке машины. Когда на педаль снова нажимают, она продолжает делать выровненные стежки E, F, G или H.</p> <p>3 Если включён параметр [010.ACD], машина не остановится и будет производить автоматическую подрезку до конца последней секции E, F, G или H.</p>
Выбор установки стежков		<p>Стежки A, B, C, D устанавливаются в диапазоне от 0 до 9, а стежки E, F, G, H устанавливаются в диапазоне от 0 до 99.</p> <p>1-й пример A=B=C=D=4 стежка</p> <p>2-й пример E=F=15 стежков</p> <p>3-й пример G=H=15 стежков</p> 
Подъём иглы/Корректировка поступательного стежка		<p>1 При образце свободного прошива, одно прикосновение к кнопке введёт поправку на пол-стежка.</p> <p>2 В режиме постоянного шва, если машина немедленно остановится в одной секции, одно прикосновение к кнопке поднимет иглу в её верхнее положение. Если машина остановится в конце секции, то одно прикосновение к кнопке исправит один стежок вперёд.</p>
Выбор прошива для единичного случая		<p>В режиме прошива для единичного случая, доступен автоматический прошив для каждой из секции, за счёт простого нажатия педали.</p>
Выбор подрезки		<p>Включение или выключение функции подрезки.</p>

Согласно законодательству ЕС либо законам, принятым в стране заказчика, заказчик несет ответственность за вывод из эксплуатации, утилизацию и удаление материалов, входящих в состав оборудования. Во избежание рисков при разборке промышленного оборудования или любого его компонента на слом необходимо принять все необходимые меры безопасности.

Следует соблюдать особую осторожность на следующих этапах:

- Демонтаж оборудования с рабочей площадки
- Транспортировка и погрузка/разгрузка

оборудования

- Разборка оборудования
- Разборка оборудования на отдельные

составляющие материалы.

При выводе оборудования из эксплуатации и его демонтаже следует соблюдать важные правила по охране здоровья персонала и защите окружающей среды.

Недопустим слив остатков масла и смазки из оборудования; запрещается удалять смазочные вещества в окружающую среду. Они подлежат восстановлению и обработке компанией, специализирующейся на демонтаже изделий данного типа.

В случае нарушения законов и нормативов, действующих в отношении утилизации производственных материалов, смазочных веществ и конденсационной воды, могут возникнуть дополнительные риски, а именно:

Загрязнение окружающей среды

2) Отравление персонала, занятого на работах по демонтажу.

Следует изучить положения национальных или местных законов, касающихся утилизации промышленных твердых отходов, а также токсичных и отравленных сточных вод, перед разделением, повторным использованием или демонтажом материалов следующих компонентов:

оболочек кабелей, гибких труб и пластиковых или неметаллических компонентов (их разборка и демонтаж должны выполняться отдельно друг от друга);

Пневматические и электрические компоненты, например, клапаны, электромагнитные клапаны, регуляторы давления, переключатели, трансформаторы, и.т.д, должны демонтироваться для повторного использования (если в данный момент их состояние удовлетворительно), или, по возможности, подвергаться капитальному ремонту и утилизации.

Корпус и все металлические детали оборудования должны разбираться и сортироваться по типу материала. Полученные после демонтажа детали могут разбираться на более мелкие компоненты и переплавляться с целью повторного использования составляющих их материалов.

Желаем удачной работы

Уровень шума

Эквивалентный уровень звука в контрольной точке рабочего места на расстоянии 0,5 м от оси иглы и 0,3 м над плоскостью игольной пластины в соответствии с ГОСТ 12.1.003 не превышает 80 дБА при работе машины по ее основному назначению с коэффициентом машинного времени 0,4, коэффициентом использования максимальной скорости шитья 0,7 и при уровне звука фонового шума не более 70 дБА

Тара и упаковка.

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.
3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82; бумага оберточная ГОСТ 8273-75; бумага парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

Примечание. Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей.

Электробезопасность

Конструкция машин должна быть электробезопасной. Технические средства и способы обеспечения электробезопасности машин должны соответствовать ГОСТ 27487 с учетом условий эксплуатации и характеристик источников электрической энергии.

- Степень защиты электрооборудования IP40 - по ГОСТ 14254.
- Класс защиты от поражения электрическим током 01 - по ГОСТ 12.2.007.0.

Таблица микроклимата

Оптимальные и допустимые нормы температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений

Период года	Категория работ	Температура, °С						Относительная влажность	
		оптимальная	допустимая			оптимальная	допустимая на рабочих местах		
			верхняя граница		нижняя граница				
			посто-янных	ялпосто-янных	посто-янных			ялпосто-янных	
Холодный	Легкая - I а	22-24	25	26	21	18	40-60	75	
	Легкая - I б	21-23	24	25	20	17	40-60	75	
	Средней тяжести - II а	18-20	23	24	17	15	40-60	75	
	Средней тяжести - II б	17-19	21	23	15	13	40-60	75	
	Тяжелая - III	16-18	19	20	13	12	40-60	75	
	Легкая - I а	23-25	28	30	22	20	40-60	55 [*] (при 28 °С)	
Теплый	Легкая - I б	22-24	28	30	21	19	40-60	60 [*] (при 27 °С)	
	Средней тяжести - II а	21-23	27	29	18	17	40-60	65 [*] (при 26 °С)	
	Средней тяжести - II б	20-22	27	29	16	15	40-60	70 [*] (при 25 °С)	
	Тяжелая - III	18-20	26	28	15	13	40-60	75 [*] (при 24 °С и выше)	



Адрес маркетингового отдела в Шанхае:

1023-1204 room Honghui building, No. 468 Chaoxi north road,

Xuhui district, Shanghai city

Тел.: 021-54892652 54862653

Факс: 021-64684833

Адрес компании Zhejiang:

NO. 15 RD Airport South, Jiaojiang District Taizhou city, Zhejiang, P.R.C

Отдел внутренней торговли:

Тел.: 0086-576-88177788 88177789

Факс: 0086-576-88177758

Сайт www.jackgroup.com.cn

Сертификат: C-TW.AГ65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017