

JOYEE[®]

SEWING MACHINE

**ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОВЕРЛОК
JY-B898-3, 898-4, 898-5, 904T, 729-3**

Инструкция по эксплуатации

СОДЕРЖАНИЕ

Для оператора	3
Установка машины	3
Эксплуатация машины	3
Смазка и дренаж	3
1. Смазка	3
2. Дренаж	4
3. Силиконовое масло для охлаждения иглы	4
Заправка нити	4
Натяжение нити	4
1. Регуляторы натяжения	5
2. Контроль игольной нити	5
3. Контроль нити петлителя	5
Регулировка длины стежка	6
Замена иглы	6
Установка дифференциального коэффициента подачи материала.....	7
Синхронизация деталей	7
1. Игла и игольная пластинка	7
2. Верхний петлитель (ширитель) и игла	8
3. Нижний петлитель и игла	8
4. Верхний и нижний петлитель	9
5. Игла и предохранитель	9
6. Стачивающий петлитель и игла.....	9
Устранение неисправностей	10

ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Благодарим вас за покупку оверлока. Перед началом работы, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с этой инструкцией, изучите функции и характеристики машины. Это поможет Вам повысить производительность и качество шитья.

ВНИМАНИЕ: поскольку это высокоскоростная машина, не включайте ее до заправки маслом и не удостоверившись в правильности направления вращения мотора.

УСТАНОВКА МАШИНЫ

1. Установите машину согласно вырезу стола, в комплекте прилагаются амортизаторы и поддон. Если Вы используете неутопленный стол, расстояние между поверхностью игольной пластины и столешницей должно составлять около 100 мм, а в случае использования утопленного стола - 5 мм.
2. С левой стороны установите педаль мотора, с правой стороны установите педаль подъема прижимной лапки.
3. Установите жёлоб для обрезов ткани, стойку для бобин в соответствии со спецификацией на запасные части.
4. Убедитесь, что мотор вращается по часовой стрелке. Приводной ремень может надавливаться внутрь примерно на 10 мм.

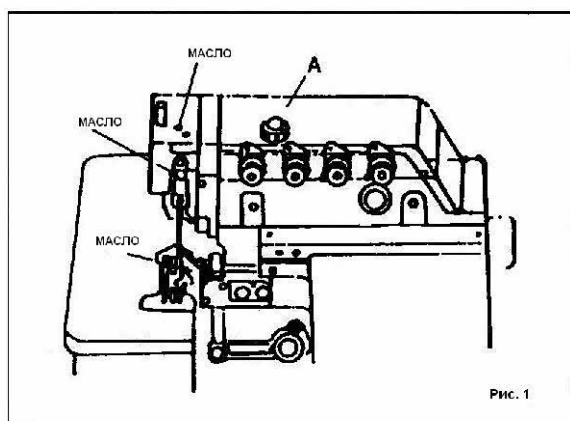
ПРИМЕЧАНИЕ: Размеры шкива для мотора и скорость шитья указаны в таблице 1.

Скорость шитья (об/ мин)	Диаметр шкива для мотора (мм)	
	60 Гц	50 Гц
5 500	80	110
6 000	95	115

ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

В течение первого часа работайте на новой машине со скоростью на 20% ниже от максимальной. Затем залейте новое масло, после чего можно работать на машине со скоростью вплоть до максимально возможной.

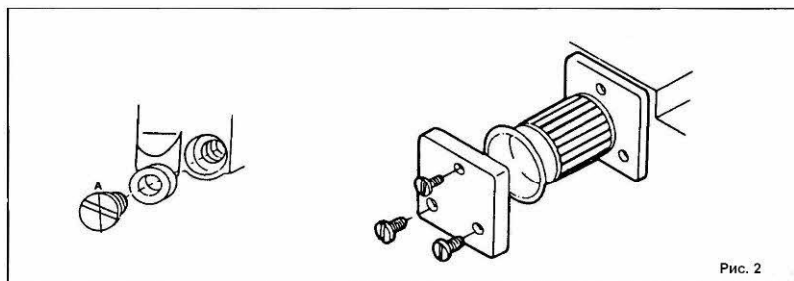
СМАЗКА И ДРЕНАЖ



1. Смазка, Рис. 1

- Открутите Винт А и залейте прилагающееся смазочное масло (или схожее с Mobil #10, Esso #32) пока индикатор уровня масла не окажется между двумя линиями на масляном глазке, затем затяните Винт А.
- При первичном использовании или после длительного периода в эксплуатации, пожалуйста, убедитесь, что иглодержатель, игловодитель, верхний петлитель и т. д смазаны маслом перед работой.

2. Дренаж, Рис. 2



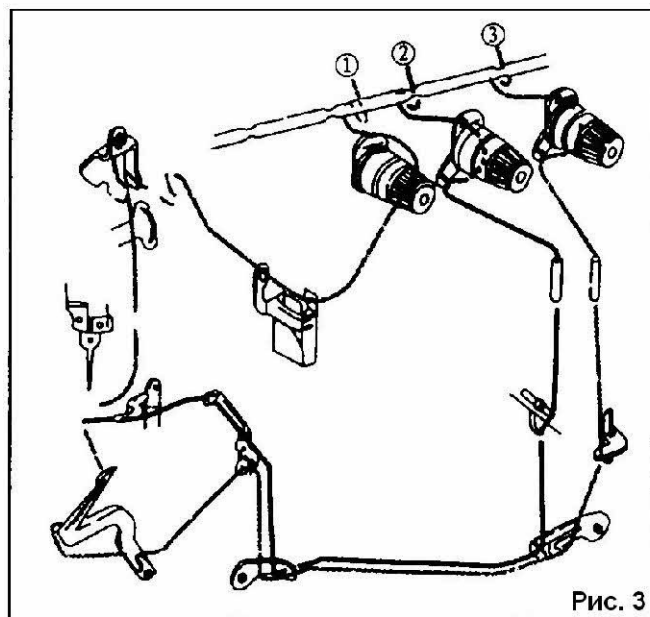
- Снимите Винт А и вылейте масло, затяните винт А.
- Для сохранения хорошей смазки и продления срока службы машины,

замените масло новым после четырех недель работы машины. После чего меняйте масло каждые 4 месяца.

- В машине установлен масляный фильтр. Чистите его каждый месяц или замените новым при необходимости.

3. Силиконовое масло для охлаждения иглы

ЗАПРАВКА НИТИ, Рис. 3



В зависимости от типа шитья, необходима правильная заправка нити. Любая неверная заправка нити, может послужить причиной обрыва нити, неровных или пропущенных стежков и т.д.

НАТЯЖЕНИЕ НИТИ

Натяжение нити регулируется в зависимости от вида используемого материала, его толщины, типа нити, ширины шва, длины стежка и т.д. Поэтому давление нитенатяжителей или нитенаправителей должно регулироваться в каждом индивидуальном случае.

1. Регуляторы натяжения, Рис. 5

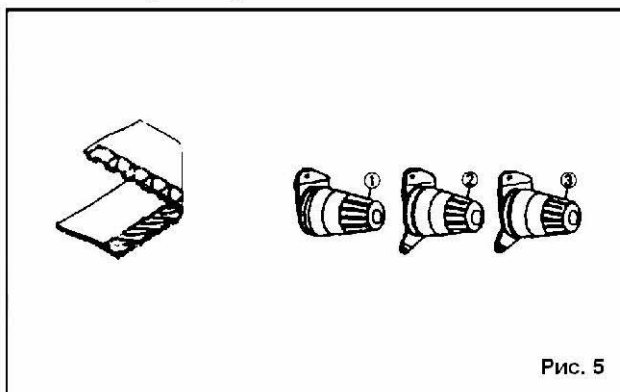


Рис. 5

Нитенатяжитель (1) контролирует игольную нить.

Нитенатяжитель (2) контролирует нить верхнего петлителя.

Нитенатяжитель (3) контролирует нить нижнего петлителя.

2. Контроль игольной нити, Рис. 4

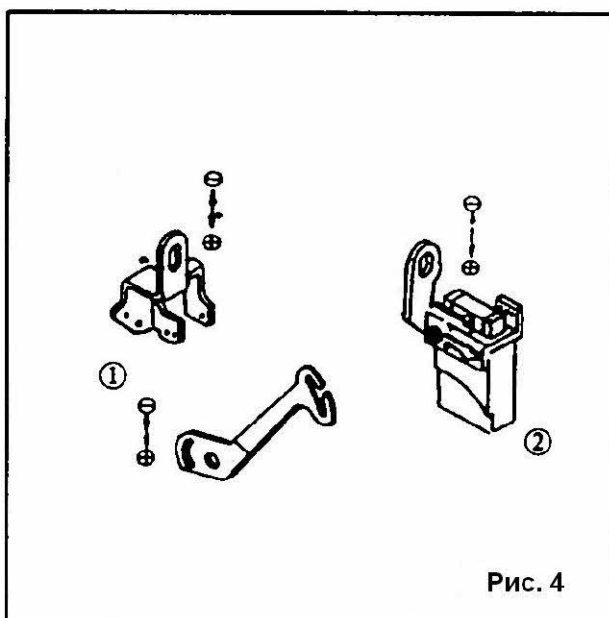


Рис. 4

Если Вы используете трехниточный оверлок, опустите нитенаправители (1) и (2) до самой нижней точки.

Значение (+) усиливает натяжение нити, значение (-) ослабляет натяжение нити.

3. Контроль нити петлителя, Рис. 6

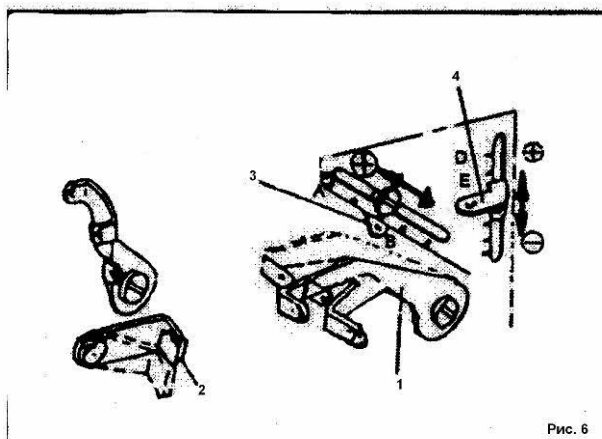


Рис. 6

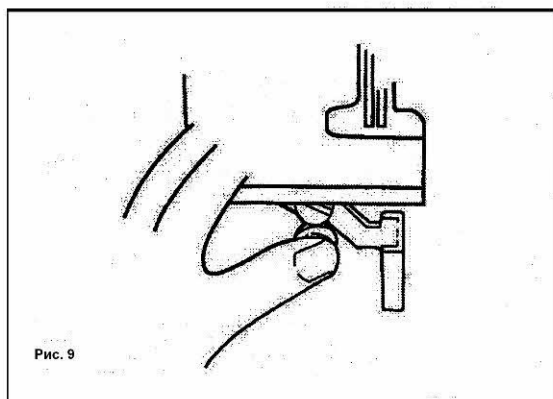
Если Вы используете трехниточный оверлок, установите натяжное устройство/шкив (1) и (2) в положение одной линии, при этом верхний петлитель должен находиться в крайнем левом положении.

Установите пластину (3), как показано на рис. 6: при использовании полиэфирной нити следуйте пункту А, при подшиве низа следуйте пункту В.

Установите пластину (4), как показано на рис. 6: при использовании

полиэфирной нити следуйте пункту D, при подшиве низа следуйте пункту E.
Направление «+» используется для более крученых нитей, направление «-» - для менее крученых нитей.

РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА, Рис. 9, таб. 2



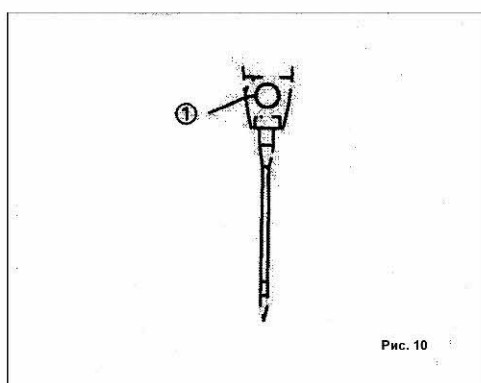
Длина стежка регулируется в соответствии с видом используемого материала, дифференциального двигателя ткани и т.д.

- Нажимая на кнопку «Push», вдавите ее глубоко внутрь
- Продолжая нажимать на кнопку «Push», установите желаемую длину стежка на индикаторе на шкиве

Таб. 2

Максим. величина диффер. подачи	Класс машины	Шкала на шкиве						
		1	2	3	4	5	6	7
1 : 2	Стачивание	1	1.5	2	2.5	3	3.5	3.8
1 : 3	Сборка	0.7	1	1.4	1.7	2	2.3	2.5
1 : 1.3	Обметка	1.6	2.3	3.1	3.9	4.7	5.4	5.9
1 : 4	Спец.операции	0.6	0.9	1.2	1.5	1.8	2.1	1

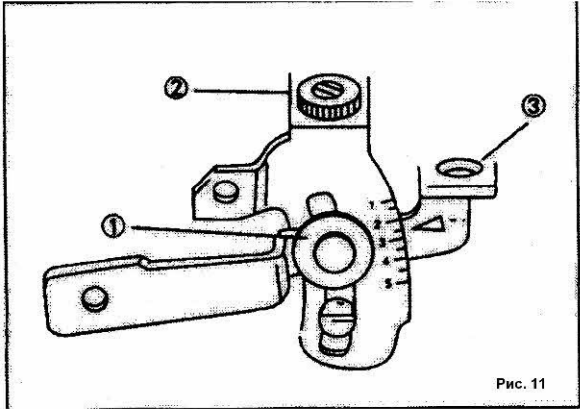
ЗАМЕНА ИГЛЫ, Рис.10



Пожалуйста, используйте DC X 27 или эквивалентный размер иглы.

- Ослабьте винт (1) и снимите прежнюю иглу.
- Введите иглу, ее длинная прорезь при этом должна смотреть в вашу сторону, и введите ее глубоко внутрь отверстия для иглы, пока она не остановится, и затяните винт (1).

УСТАНОВКА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО КОЭФФИЦИЕНТА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА, Рис. 11, таб. 3



Дифференциальный коэффициент подачи материала - это соотношение движений между основной зубчатой рейкой и дифференциальной рейкой. Если движение основной зубчатой рейки сильнее движения дифференциальной рейки, материал остаётся прямым во время шитья. В противном случае материал сжимается.

- Ослабьте гайку (1) и поворачивайте винт (2) по часовой стрелке для растяжения материала, и в

противоположную сторону для сжимания материи, затем затяните гайку (1).

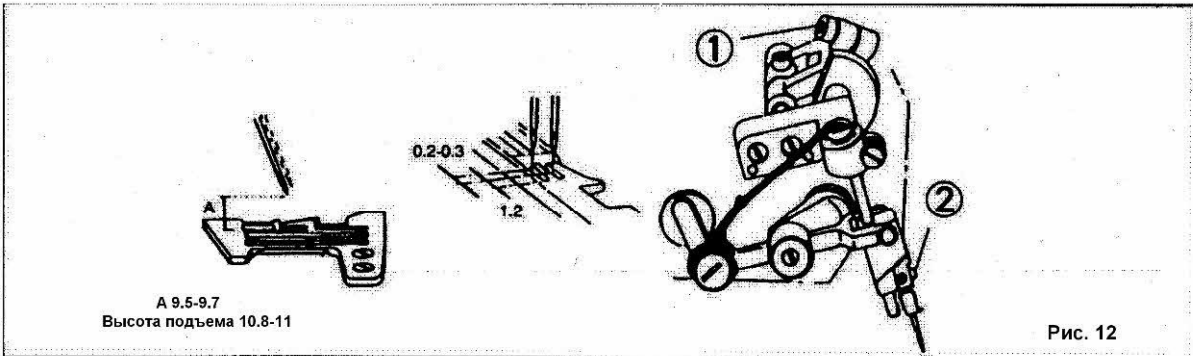
ПРИМЕЧАНИЕ: Когда поверхность регулировочного уровня (3) находится в пределах шкалы (2), коэффициент дифференциальной подачи равен 1:1, а если его поверхность находится выше шкалы, то соотношение может быть отрегулировано вплоть до 1:0.7.

Таб. 3

Значение на шкале		1	2	3	4	5
Дифференциал подачи	1 : 3	-	1 : 0.7	1 : 0.9	1 : 1.1	1 : 1.3
	1 : 2	1 : 0.7	1 : 1	1 : 1.4	1 : 1.7	1 : 2
	1 : 3	1 : 1	1 : 1.5	1 : 2	1 : 2.5	1 : 3
	1 : 4	1 : 1.1	1 : 1.6	1 : 2.3	1 : 2.8	1 : 3.3

СИНХРОНИЗАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

1. Игла и игольная пластина, Рис. 12

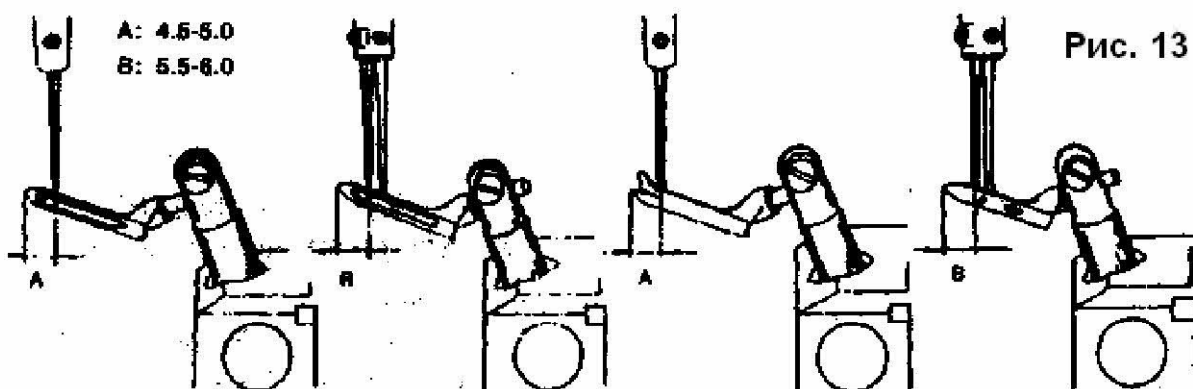


Когда игла поднимается в свое крайнее положение, расстояние между остриём иглы (острием левой иглы, если игл две) и игольной пластиной составляет 9.5 - 9.7мм для машины со стандартной высотой подъема иглы или 10.8-11.0мм для машины с высоким подъёмом. Каждая игла должна центрироваться по отношению к соответствующему игольному отверстию в игольной пластине. Правая игла должна

располагаться на 0.2-0.3мм впереди по отношению к левой игле. Расстояние между остриём иглы (острием правой иглы, если игл две) и игольным отверстием в игольной пластине или прижимной лапкой должно составлять 1.2мм.

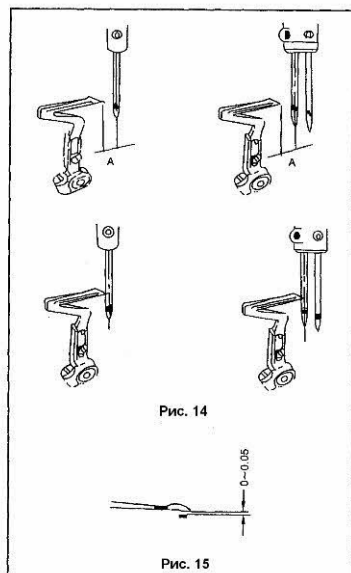
- Слегка ослабьте винт (1) приводного рычага иглодержателя.
- Вращайте шкив, чтобы удостовериться, в том, что каждая из игл центрирована к соответствующим центрам игольных отверстий в игольной пластине, или ослабьте винт (2) для регулировки положения иглодержателя.
- Вращайте шкив для перемещения иглы в крайнее верхнее положение, отведите направляющую иглодержателя для установки требуемой высоты подъема иглы.
- Затяните винт (1).

2. Верхний петлитель (ширитель) и игла, Рис. 13



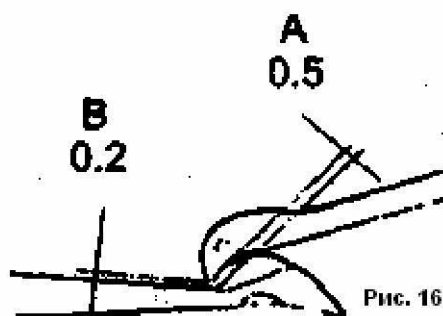
Когда верхний петлитель (ширитель) находится в своем крайнем левом положении, расстояние между остриём петлителя (ширителя) и центральной линией иглы составляет 4.5-5.0мм для одноигольной машины; расстояние между остриём петлителя (ширителя) и центральной линией левой иглы составляет 5,5-6,0 мм для двухигольной машины.

3. Нижний петлитель и игла, Рис. 14, 15



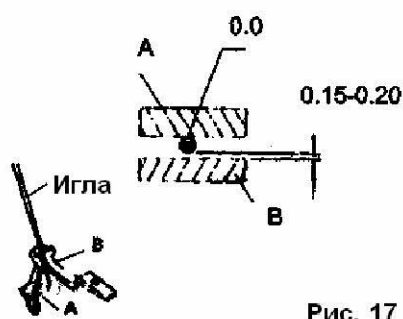
- Когда нижний петлитель находится в своем крайнем левом положении, расстояния между остриём петлителя и центральной линией иглы (центральной линией левой иглы, если игл две) составляет 3,4- 3,6 мм для машин с высоким подъёмом.
- Когда нижний петлитель находится по центральной линии иглы (по центральной линии левой иглы, если игл две), то расстояние между иглой и петлителем составляет 0-0,5 мм.

4. Верхний и нижний петлитель, Рис. 16



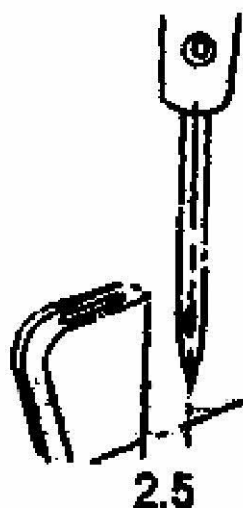
Верхний и нижний петлитель пересекаются.

5. Игла и предохранитель иглы, Рис. 17



Когда кончик нижнего петлителя располагается по центральной линии иглы (по центральной линии левой иглы, если игл две), то расстояние между иглой и задним предохранителем иглы А составляет 0 мм. Когда игла находится в своем крайнем нижнем положении, то расстояние между иглой и передним предохранителем иглы В составляет 0.15-0.2 мм.

6. Стачивающий петлитель и игла, Рис. 18



Стачивающий петлитель должен быть закреплён в крайнем нижнем положении своего держателя. При этом, когда стачивающий петлитель перемещается в свое крайнее левое положение, расстояние между кончиком петлителя и центральной линией иглы составляет 2,5 мм.

Рис. 18

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПОЛОМКА ИГЛЫ

Возможные причины

1. Игла установлена не правильно
2. Неверный размер иглы
3. Игла погнута
4. Не правильное соотношение положения иглы с положением предохранителя иглы
5. Не правильное соотношение положения иглы с положением петлителя
6. Игла не центрируется с игольным отверстием в игольной пластине или с прижимной лапкой

Способ исправления

1. Переустановите иглу
2. Используйте иглу, соответствующую используемому материалу и нити
3. Замените иглу
4. Отрегулируйте положение предохранителя иглы
5. Отрегулируйте положение петлителя
6. Отрегулируйте положение игольной пластины и прижимной лапки

ОБРЫВ НИТИ

Возможные причины

1. Плохое качество нити
2. Нить толще игольного ушка
3. Неверная заправка нити
4. Натяжение нити слишком сильное
5. Игла установлена не верно
6. Стойка для бобин установлена не верно
7. Перегрев иглы 1. Закончилось силиконовое масло 2. Предохранитель иглы установлен не верно
8. Поверхность диска нитенапряжения или нитенаправителя загубилась
9. Не правильное соотношение положения иглы с положением петлителя
10. Поверхность иглы, петлителя, игольной пластины или нитенаправителя загубилась

Способ исправления

1. Используйте нить хорошего качества
2. Используйте иглу, соответствующую используемому материалу и нити
3. Заправьте нить корректно
4. Отрегулируйте нитенапряжение
5. Установите иглу корректно
6. Установите стойку для бобин корректно для гладкой заправки
7. (1) Залейте силиконовое масло (2) Установите предохранитель иглы корректно
8. Отшлифуйте соответствующую деталь или замените на новую
9. Отрегулируйте положение иглы и петлителя
10. Отшлифуйте соответствующую деталь или замените на новую

ПРОПУСКИ СТЕЖКОВ

Возможные причины

1. Не правильное соотношение положения иглы с положением петлителя
2. Неверная заправка нити
3. Игла установлена не верно
4. Натяжение нити отрегулировано неверно или натяжение слишком сильное
5. Кончик петлителя повреждён
6. Игла погнута
7. Предохранитель иглы установлен не верно

Способ исправления

1. Отрегулируйте положение иглы и петлителя
2. Заправьте нить корректно
3. Установите иглу корректно
4. Отрегулируйте натяжение нити
5. Замените петлитель на новый
6. Замените иглу
7. Отрегулируйте положение предохранителя иглы

ОСЛАБЛЕННЫЕ СТЕЖКИ

Возможные причины

1. Неверная заправка нити
2. Нить толще игольного ушка
3. Диск натяжения не надавливает на нить должным образом
4. Нить не смазана
5. Игла и петлители установлены не верно

Способ исправления

1. Заправьте нить корректно
2. Используйте иглу, соответствующую используемому материалу и нити
3. Установите диск нитенатяжения соответствующим образом
4. Залейте силиконовое масло
5. Отрегулируйте положение иглы и петлителей

НЕРОВНЫЕ СТЕЖКИ

Возможные причины

1. Неверная заправка нити
2. Стойка для бобин установлена не верно
3. Нижний нож установлен не верно
4. Ножи обрезают нить не аккуратно
 - (1) Ножи установлены не верно
 - (2) Нижний нож затупился
5. Поверхность диска нитенапряжения или нитенаправителя загрубилась
6. Острые иглы затупилось
7. Несоответствующая высота зубчатых реек
8. Натяжение нити установлено не верно

Способ исправления

1. Заправьте нить корректно
2. Установите стойку для бобин корректно для гладкой заправки
3. Отрегулируйте положение нижнего ножа
4. Исправьте следующее:
 - (1) Отрегулируйте положение ножей
 - (2) Заточите нож или замените его на новый
5. Отшлифуйте соответствующую деталь или замените на новую
6. Замените иглу на новую
7. Отрегулируйте положение зубчатых реек по высоте
8. Отрегулируйте натяжение нити

СКОМКАННЫЕ СТЕЖКИ

Возможные причины

1. Натяжение нити слишком сильное
2. Давление прижимной лапки установлено не верно
3. Несоответствующая высота зубчатых реек
4. Ножи обрезают нить не аккуратно
5. Дифференциальная подача материала установлена не верно
6. Игла слишком толстая
7. Ширина шва слишком узкая для ограничителя игольной пластины

Способ исправления

1. Отрегулируйте натяжение нити
2. Отрегулируйте давление прижимной лапки
3. Отрегулируйте положение зубчатых реек по высоте
4. Отрегулируйте положение ножей или заточите ножи
5. Отрегулируйте дифференциальную подачу материала
6. Используйте иглу, соответствующую используемому материалу и нити
7. Отрегулируйте ширину шва или замените ограничитель игольной пластины

ВЫТЯГИВАНИЕ ЦЕПОЧКИ НИТИ ЗАТРУДНЕНО

Возможные причины

1. Прижимная лапка установлена не верно
2. Движение эксцентрика нити петлителя не синхронизировано
3. Двойной стачивающий петлитель установлен не верно
4. Неверная заправка нити
5. Натяжение нити отрегулировано неверно или натяжение слишком сильное
6. Не правильное соотношение положения иглы с положением петлителя
7. Игольная пластина, диск натяжения или прижимная лапка загроубились
8. Поверхность диска нитенатяжения загроубилась

Способ исправления

1. Установите прижимную лапку корректно
2. Отрегулируйте положение эксцентрика нити петлителя
3. Установите двойной стачивающий петлитель корректно
4. Заправьте нить корректно
5. Отрегулируйте натяжение нити
6. Отрегулируйте положение петлителя
7. Отшлифуйте соответствующую деталь или замените на новую
8. Отшлифуйте поверхность диска нитенатяжения