

DSC-245,-4,-7
DSC-245V,-4,-7





ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЗАМЕЧАНИЯ : Внимательно прочитайте и усвойте правила техники безопасности перед использованием швейной машины. Сохраните эту инструкцию по эксплуатации для того, чтобы обращаться к ней и в будущем.

Чтобы гарантировать безопасное использование Вашей швейной машины

Из-за того, что в процессе шитья неизбежно приходится работать около движущихся частей швейной машины, машины-автомата и вспомогательных устройств (в дальнейшем все вместе называемый "машиной"), всегда есть вероятность неумышленного соприкосновения с движущимися частями. Операторам, которые фактически управляют машиной и обслуживающему персоналу, которые занимаются обслуживанием и ремонтом машин, настоятельно рекомендуется тщательно прочитать, чтобы полностью понять следующие **Правила техники безопасности** перед использованием/ обслуживанием машины. Содержание **Правил техники безопасности** включает пункты, которые не содержатся в спецификациях Вашего изделия. Обозначения риска классифицированы в следующие три различных категории, чтобы помочь понять значение наклеек. Убедитесь в том, что полностью поняли следующее описание и строго соблюдаете инструкции.


(I) Объяснение уровней риска

	ОПАСНОСТЬ : Этот обозначение появляется там, где есть непосредственная опасность смерти или серьезных травм, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : Этот обозначение появляется там, где есть потенциальная возможность для смерти или серьезной травмы, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ : Этот обозначение появляется там, где есть опасность небольшой травмы, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.
	Пункты, требующие особого внимания

(II) Объяснение иллюстрированных предупреждающих обозначений и наклеек

Иллюстрированное предупреждающее обозначение		Есть риск травмы при контакте с движущейся частью.	Иллюстрированное предупреждающее обозначение		Имейте в виду, что если будете держать швейную машину во время работы, то ваши руки могут пострадать.
		Есть риск поражения электрическим током при контакте с частями, находящимися под высоким напряжением.			Есть риск зацепиться за ремень, что приведет к травме.
		Есть риск ожога при контакте с частями, имеющими высокую температуру.			Существует опасность получить травму, если будете касаться транспортёра (держателя) пуговиц.
		Имейте в виду, что ваши глаза могут пострадать, если будете смотреть прямо на лазерный луч.	Наклейка - обозначение		Показывается правильное направление.
		Существует опасность контакта между вашей головой и швейной машиной.			Обозначается подключение кабеля заземления.

Предупреждающая табличка		
	<p>① • Существует возможность получения травм, от легких до серьезных и даже смертельных. • Эти травмы могут быть получены при касании движущихся частей машины.</p> <p>② • Производите швейные работы с защитным ограждением. • Производите швейные работы с защитной крышкой. • Производите швейные работы с защитным устройством.</p> <p>③ • Убедитесь, что выключили электропитание перед "продвиганием нитки через головку машины", "заменой иглы", "заменой катушки" или "смазыванием маслом и очисткой".</p>	

Табличка, предупреждающая об опасности удара током		<p>⚠ 危険</p> <p>高電圧部分に触れて、大けがをすることがある。 電源を切って、5分以上たってからカバーをはずすこと。</p>	<p>⚠ DANGER</p> <p>Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and unplug power cord and wait at least 5 minutes before opening this cover.</p>
--	---	---	--

Правила техники безопасности

Несчастный случай означает "вызывать травмы, смерть или имущественный ущерб."



ОПАСНОСТЬ

1. Когда необходимо открыть блок управления, содержащий электрические части, Убедитесь в том, что выключили электропитание и подождите не менее пяти минут прежде, чем открыть крышку, чтобы предотвратить несчастный случай, приводящий к поражению электрическим током.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Основные предосторожности

1. Убедитесь в том, что прочитали инструкцию по эксплуатации и другие поясняющие документы, поставляемые с принадлежностями машины прежде, чем начнете использовать машину. Бережно храните инструкцию по эксплуатации и поясняющие документы поблизости от рабочего места для того, чтобы можно было быстро их прочитать.
2. Содержание этой части включает пункты, которые не содержатся в спецификациях Вашего изделия.
3. Убедитесь в том, что надели защитные очки, чтобы защититься от несчастного случая, вызванного поломкой иглы.
4. Те, кто использует кардиостимулятор, должны приступать к работе на машине после консультации с врачом.

Устройства безопасности и предупреждающие наклейки

1. Убедитесь в том, что приступаете к работе на машине, на которой одно или несколько устройств безопасности правильно установлено и нормально работает, чтобы предотвратить несчастный случай из-за отсутствия устройства безопасности.
2. Если какое-то из устройств безопасности удалено, Убедитесь в том, что заменили его и проверили, что оно нормально работает, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. Убедитесь в том, что предупреждающие наклейки надежно закреплены на машине, и их хорошо видно, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Если какая-то из наклеек запачкана или отклеилась, убедитесь в том, что заменили ее новой.

Применение и модификация

1. Никогда не используйте машину для каких-либо иных целей и способов использования кроме тех, что описаны в данной инструкции по эксплуатации, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. JUKI не несет ответственности за убытки, травмы или смерть, произошедшие из-за использования машины не по назначению.
2. Никогда не переделывайте и не модифицируйте машину, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. JUKI не несет ответственности за убытки, травмы или смерть, произошедшие из-за того, что машины была переделана или модифицирована.

Обучение и тренировки

1. Чтобы предотвратить несчастный случай из-за плохого знания машины, на ней должен работать только тот оператор, который был обучен и натренирован работодателем, как безопасно работать на машине, приобрел соответствующие знания и навыки работы. Чтобы гарантировать это, работодатель должен установить план обучения и тренировок для операторов и обучать их заранее.

Случаи, в которых должно быть выключено электропитание машины

Выключение электропитания: выключите выключатель электропитания, а затем вытащите штепсель из розетки. Это относится к следующим случаям.

1. Убедитесь в том, что выключили электропитание, если обнаружите какое-нибудь отклонение в работе или отказ оборудования, или в случае отключения электропитания, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
2. Чтобы предотвратить несчастный случай из-за резкого запуска машины, убедитесь в том, что выполнили следующие операции после выключения электропитания. Для машин, имеющих мотор сцепления, в частности, убедитесь, что выполнили следующие операции после выключения электропитания и что машина полностью остановилась.
 - 2-1. Например, продевание нити через такие части, как игла, петлитель, разделитель и т.д., через которые она должна быть продета, или замена катушки.
 - 2-2. Например, замена или регулировка всех частей машины.
 - 2-3. Например, осматривая, ремонтируя, чистя машину или оставляя машину после работы.
3. Убедитесь в том, что извлекаете штепсель электропитания из розетки, держась за него, а не за шнур, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или возгорание.
4. Убедитесь в том, что выключили электропитание всякий раз, когда оставляете машину в перерывах между работой.
5. Убедитесь в том, что выключили электропитание в случае прекращения электроснабжения, чтобы предотвратить несчастный случай, из-за поломки электрооборудования.

Предосторожности, которые следует предпринимать на различных стадиях работы

Транспортировка

1. Убедитесь в том, что поднимаете и перемещаете машину безопасным способом с учетом веса машины. Обратитесь к инструкции по эксплуатации для определения массы машины.
2. Убедитесь в том, что предприняли достаточные меры по обеспечению безопасности, чтобы предотвратить падение машины, до ее подъема или перемещения, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. После того, как распакуете машину, никогда повторно не упаковывайте ее для транспортировки, чтобы защитить машину от поломки из-за неожиданной аварии или падения.

Распаковка

1. Убедитесь в том, что распаковали машину в предписанном порядке, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. В случае если машина упакована в ящик, особенно убедитесь в том, что тщательно проверили наличие гвоздей. Гвозди должны быть удалены.
2. Убедитесь в том, что проверили расположение центра тяжести машины и аккуратно извлеките ее из упаковки, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

Установка

(I) Стол и основание стола

1. Убедитесь в том, что используете оригинальный стол JUKI и основание стола, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Если использовать неоригинальный стол и основание стола, то выберите стол и основание стола, которые в состоянии выдержать вес машины и силу противодействия во время работы.
2. Если стол оборудован колесиками на ножках, убедитесь в том, что используете колесики с блокировочным механизмом и заблокируйте их, чтобы обезопасить машину во время работы, обслуживания, осмотра и ремонта, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

(II) Кабель и электропроводка

1. Убедитесь в том, что кабель не подвергается чрезмерному силовому воздействию во время использования, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение. Кроме того, если необходимо проложить кабель рядом с работающими частями, такими как клиновой ремень, убедитесь в том, что обеспечили промежуток не менее чем в 30 мм между работающими частями и кабелем.
2. Убедитесь в том, что нет искрящих соединений, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение.
3. Убедитесь в том, что надежно соединили разъемы, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение. Кроме того, убедитесь в том, что удаляете разъем, держа его за корпус.

(III) Заземление

1. Убедитесь в том, что электрик установил соответствующую штепсельную вилку, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный утечкой тока или электрической пробой электрической прочности диэлектрика. Кроме того, убедитесь в том, что подсоединили штепсельную вилку с заземленным выходом к розетке с соответствующим выходом без исключений.
2. Убедитесь в том, что произвели заземление с помощью заземляющего кабеля, чтобы предотвратить несчастный случай, который может быть вызван утечкой тока.

(IV) Мотор

1. Убедитесь в том, что используете указанный мотор (оригинальное изделие JUKI), чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный перегоранием мотора.
2. Если широкодоступный мотор сцепления используется с машиной, убедитесь в том, что выбрали мотор, оборудованный крышкой шкива для предотвращения запутывания, чтобы защитить его от наматывания клинового ремня.

Перед началом работы

1. Убедитесь в том, что разъемы и кабели не повреждены, а контакты не ослабли перед включением электропитания, чтобы предотвратить несчастный случай, приводящий к травме или смерти.
2. Никогда не суйте руки в движущиеся части машины, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Кроме того, убедитесь, что направление вращения шкива соответствует направлению, показываемому стрелкой на шкиве.
3. Если стол оборудован колесиками на ножках, убедитесь в том, что используете колесики с блокировочным механизмом или регуляторами и заблокируйте их, чтобы предотвратить несчастный случай из-за случайного движения машины во время работы.

Во время работы

1. Следите за тем, чтобы ваши пальцы, волосы, одежда или что-то еще не располагалось слишком близко с движущимися частями, такими как маховик, ручной шкив и мотор, когда машина работает, чтобы предотвратить несчастный случай из-за затягивания, что может привести к травме или смерти.
2. Не располагайте пальцы рядом с иглой или в крышке рычага нитенатяжного приспособления при включении электропитания или когда машина работает, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. Машина работает с высокой скоростью. Никогда не водите руками около движущихся частей, таких как петлитель, распределитель, игольница, крючок и нож для обрезки ткани во время работы, чтобы защитить Ваши руки от травм. Кроме того, убедитесь в том, что выключили электропитание, и машина полностью остановилась прежде, чем менять нить.
4. Следите за тем, чтобы пальцы или другие части Вашего тела не были зажаты между машиной и столом, при перемещении машины или при замене ее на столе, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

5. Убедитесь в том, что выключили электропитание и что машина и мотор полностью остановились прежде, чем снять кожух ремня и клиновой ремень, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском машины или мотора.
6. Если на машине используется сервомотор, мотор не производит шум, когда машина в покое. Убедитесь в том, что не забыли выключать электропитание, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском мотора.
7. Никогда не используйте машину с закрытым охлаждающим отверстием блока питания мотора, чтобы предотвратить воспламенение из-за перегрева.

Смазывание

1. Убедитесь в том, что используете оригинальное масло JUKI и оригинальную смазку JUKI для частей, которые нужно смазать.
2. Если масло попадет в глаза или на тело, немедленно смойте его для того, чтобы предотвратить воспламенение или раздражение.
3. Если случайно выпьете масло, немедленно обратитесь к врачу, чтобы предотвратить диарею или рвоту.

Обслуживание

1. Для предотвращения несчастных случаев, из-за плохого знания машины, ремонтом и регулировкой должны заниматься специалисты сервисной службы, которые полностью знакомы с машиной в пределах области, определенной в инструкции по эксплуатации. Убедитесь в том, что используете оригинальные части JUKI, заменяя любую из частей машины. JUKI не несет ответственности за любой несчастный случай из-за неправильного ремонта или регулировки, или использованием любых частей кроме оригинальных частей JUKI.
2. Для предотвращения несчастных случаев, из-за плохого знания машины или поражения электрическим током, обратитесь к электрику своей компании, JUKI или дистрибьютора в Вашем районе для ремонта и обслуживания (включая электропроводку) электрических компонентов.
3. Выполняя ремонт или обслуживание машины, в которой используются пневматические части, такие как пневмоцилиндр, убедитесь сначала в том, что удалили трубу подачи воздуха, чтобы удалить воздух, остающийся в машине, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском пневматических частей.
4. Убедитесь в том, что винты и гайки хорошо затянуты после завершения ремонта, регулировки и замены части.
5. Убедитесь в том, что машина периодически чистится во время ее длительного использования. Убедитесь в том, что выключили электропитание и проверьте, что машина и мотор остановились полностью прежде, чем начнете чистить машину, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском машины или мотора.
6. Убедитесь в том, что выключили электропитание и проверили, что машина и мотор остановились полностью перед выполнением обслуживания, осмотра или ремонта машины. (Для машины с двигателем сцепления мотор будет продолжать работать некоторое время по инерции даже после выключения электропитания. Поэтому будьте осторожны.)
7. Если машиной нельзя нормально управлять после ремонта или регулировки, немедленно прекратите работу и свяжитесь с представителями JUKI или дистрибьютором в Вашем районе для ремонта, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
8. Если плавкий предохранитель сгорел, убедитесь в том, что выключили электропитание и устранили причину сгорания плавкого предохранителя и замените сгоревший предохранитель новым, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
9. Периодически очищайте воздухозаборник вентилятора и осматривайте область вокруг проводов, чтобы предотвратить воспламенение мотора.



Условия эксплуатации

1. Убедитесь в том, что используете машину там, где нет источников сильного шума (электромагнитные волны), например, высокочастотной сварки, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
2. Никогда не работайте на машине в местах, где напряжение колеблется больше чем на $\pm 10\%$ по сравнению с номинальным напряжением, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
3. Проверьте пневматические устройства, например, пневмоцилиндр, и убедитесь, что он работает при указанном давлении воздуха прежде, чем начнете использовать его, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
4. Чтобы безопасно использовать машину, убедитесь в том, что используете ее в окружающей среде, которая удовлетворяет следующим условиям:

Температура окружающего воздуха во время работы от	5°C до 35°C
Относительная влажность во время работы от	35% до 85%
5. Конденсация росы может произойти, когда быстро принесете машину из холода в теплое помещение. Поэтому убедитесь в том, что не появилось водяных капелек, подождав достаточный промежуток времени, а затем уже включайте электропитание, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный поломкой или неисправностью электрических деталей.
6. Прекратите работу, когда начнется гроза с молнией ради безопасности и извлеките штепсельную вилку из розетки, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный поломкой или неисправностью электрических деталей.
7. В зависимости от условий радиосигнала машина может производить помехи для телевидения или радио. Если это происходит, располагайте теле или радиоприемники достаточно далеко от машины.
8. Чтобы гарантировать рабочую среду, следует соблюдать местные законы и инструкции в стране, где швейная машина устанавливается.
 В случае если необходим контроль шума, нужно носить наушники или другие защитные приспособления согласно действующим законам и инструкциям.
9. Надлежащим образом удаляйте продукцию и упаковку и обращайтесь с использованным маслом в соответствии с действующим законодательством страны, в которой используется швейная машина.

Предупреждения для более безопасного использования

DSC-245,-4,-7 и DSC-245V,-4,-7

	<ol style="list-style-type: none">1. Держите руки подальше от иглы, когда Вы включаете выключатель электропитания или когда машина работает.2. Не суйте пальцы под крышку нитепритягивателя, когда машина работает.3. Выключите выключатель электропитания перед наклоном головки машины, или перед удалением кожуха ремня или клинового ремня.4. Во время работы не допускайте того, чтобы Ваша или чья-либо голова, руки или одежда касались маховика, клинового ремня и мотора. Кроме того, не располагайте ничего рядом с ними.5. Не работайте на машине с удаленным кожухом ремня и приспособлением для защиты пальцев.6. Во избежание травм не суйте пальцы в машину, наклоняя головку машины.
	<ol style="list-style-type: none">1. Чтобы обеспечить безопасность, никогда не работайте на машине с удаленным заземляющим проводом для электропитания.2. При вставлении/удалении штепсельной вилки источника электропитания, выключатель электропитания должен быть выключен заранее.3. Во время грозы для обеспечения безопасности остановите работу и извлеките штепсельную вилку источника электропитания из розетки.4. Если машина была внезапно перемещена из холодного места в теплое, может наблюдаться конденсация росы. В этом случае, включите электропитание машины после того, как убедитесь, что нет опасности капания воды в машину.5. Чтобы предотвратить возгорание, периодически извлекайте штепсельную вилку источника электропитания из штепсельной розетки и чистите нижнюю часть штырьков и пространство между штырьками.6. Челнок вращается с высокой скоростью, когда машина работает. Чтобы предотвратить возможную травму рук, держите руки подальше от челнока во время работы. Кроме того, при замене катушки убедитесь, что выключили электропитание машины.7. Чтобы избежать возможных несчастных случаев из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что выключили электропитание машины.8. Будьте осторожны при обращении с данным устройством, не проливайте на него воду или масло, не ударяйте и не бросайте его, так как это – точное устройство.9. Наклоняя или возвращая швейную машину в исходное положение, держите верхнюю сторону головки машины обеими руками и работайте спокойно так, чтобы пальцы и т.п. не были захвачены машиной.



Предупреждение

Также, имейте в виду, что иллюстрации и рисунки защитных устройств таких, как «защитный козырек для глаз» и «защитное устройство для пальца» могут быть не показаны в инструкции по эксплуатации. При практическом использовании никогда не удаляйте эти защитные устройства.

ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ



Предупреждение:

Проверьте следующее, чтобы предотвратить неправильную работу и повреждение машины.

- Прежде, чем впервые начнете работать на машине после установки, полностью почистите ее. Удалите всю пыль, скопившуюся во время транспортировки, и смажьте хорошо машину.
- Убедитесь, что напряжение было установлено правильно.
Убедитесь, что правильно подключили штепсельную вилку источника электропитания к источнику электропитания.
- Никогда не используйте машину в состоянии, при котором тип напряжения отличается от назначенного.
- Направление нормального вращения машины против часовой стрелки, если смотреть со стороны шкива. Не позволяйте машине вращаться в обратном направлении.
- Никогда не управляйте машиной, если основание головки не было заполнена маслом.
- При проведении испытаний удалите катушку и игольную нить.
- В течение первого месяца, уменьшите скорость шитья и управляйте скоростью менее 2.000 ст/мин.
- Когда Вы несете швейную машину, держите отдельно руки от датчика, расположенного позади маховика.
- Работайте с маховиком после того, как машина полностью остановится.
- Соблюдайте стандартную скорость обрезки нити, 185 ст/мин.

СОДЕРЖАНИЕ

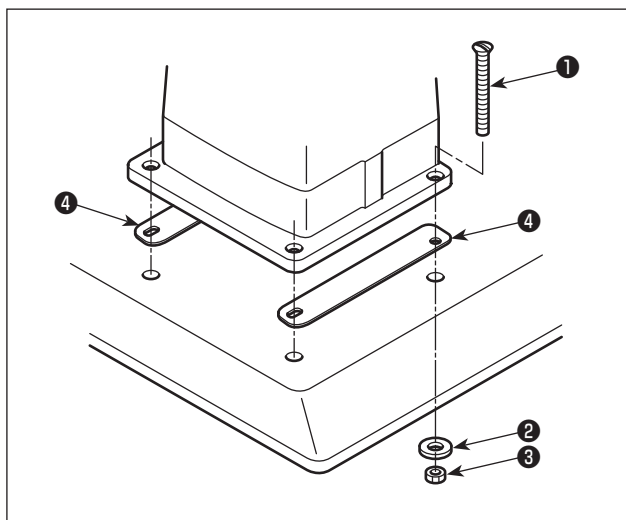
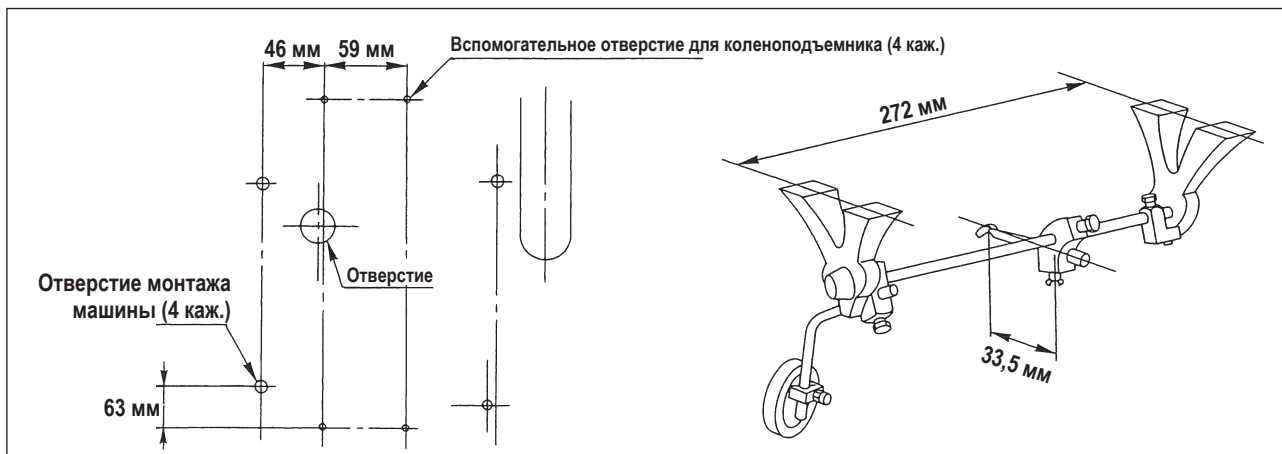
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	1
1. УСТАНОВКА	2
2. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТИ.....	2
3. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ И МЕХАНИЗМА НАМОТКИ.....	3
4. СМАЗКА	3
5. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ	4
6. НАМОТКА КАТУШКИ	4
7. ЗАПРАВКА ШПУЛЬКИ НИТЬЮ.....	5
8. МОНТАЖ НАПРАВЛЯЮЩЕГО ШТОКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ НАТЯЖНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ....	5
9. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ.....	5
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	6
11. ОТНОШЕНИЕ СТЕЖКОВ ПРЯМОЙ/ОБРАТНОЙ СТРОЧЕК	6
12. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ	6
13. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ	7
14. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	7
15. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (DSC-245,-4,-7).....	7
16. НАЛАДКА ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	8
17. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ.....	9
18. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7).....	9
19. НАЛАДКА ДАВЛЕНИЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)	10
20. ОДНОМОМЕНТНОЕ РУЧНОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)	10
21. НАЛАДКА КУЛАЧКА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ	11
22. НАЛАДКА КОНСОЛИ КУЛАЧКОГО РОЛИКА И ПРИЖИМА КУЛАЧКОГО РОЛИКА (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)	11
23. НАЛАДКА МАКСИМАЛЬНОГО ХОДА ДВИЖЕНИЯ ДИСКОВОГО НОЖА (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)	12
24. НАЛАДКА РАБОЧЕГО ХОДА ЗАХВАТА (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7).....	12
25. КАК ЗАМЕНЯТЬ НОЖИ (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7).....	13
26. КАК ИЗМЕНИТЬ ЭЛЛИПТИЧЕСКОЕ ПРОДВИЖЕНИЕ НА ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПРОДВИЖЕНИЕ ...	14
27. КАК ИЗМЕНИТЬ ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПРОДВИЖЕНИЕ НА ЭЛЛИПТИЧЕСКУЮ ПОДАЧУ.....	16
28. МОТОРНЫЙ ШКИВ И СКОРОСТЬ ШИТЬЯ (DSC-245 и DSC-245V).....	18
29. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ	18

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Модель	DSC-245	DSC-245-4,-7	DSC-245V	DSC-245V-4,-7
Система стежка	1 игольная, швейная машина челночного стежка унисонного продвижения с цилиндрической (рукавной) платформой	1 игольная, швейная машина челночного стежка унисонного продвижения с цилиндрической (рукавной) платформой с автоматическим нитеобрезателем	1 игольная, швейная машина челночного стежка унисонного продвижения с цилиндрической (рукавной) платформой (горизонтальная зубчатая рейка)	1 игольная, швейная машина челночного стежка унисонного продвижения с цилиндрической (рукавной) платформой с автоматическим нитеобрезателем (горизонтальная зубчатая рейка)
Применение	Для материалов от среднетяжёлых			
Скорость шитья	Максимум 2.200 ст/мин			
Длина стежка	0 - 6 мм			
Подъем прижимной лапки	Рычаг ручного подъемного приспособления : 9 мм Коленоподъемник, автоподъемник : 15 мм	Рычаг ручного подъемного приспособления : 8 мм Коленоподъемник, автоподъемник : 13 мм	Рычаг ручного подъемного приспособления : 9 мм Коленоподъемник, автоподъемник : 15 мм	Рычаг ручного подъемного приспособления : 8 мм Коленоподъемник, автоподъемник : 13 мм
Нитепритягиватель	Нитепритягиватель скользящего типа			
Ход игольницы	36 мм			
Игла	GROZ-BECKERT 135 × 17 (метрический номер иглы 90 - 130) (Стандартный метрический номер иглы : 110)			
Размер нити, применяемой для шитья	№ 50 - № 20			
Механизм регулировки длины стежка	С помощью круговой шкалы			
Смазка	Масленкой. Автоматически смазывается только челнок плунжерным насосом			
Нить	Электродвигатель мощностью 400 Вт (фрикционный) с электронным приспособлением для останова	Серводвигатель переменного тока	Электродвигатель мощностью 400 Вт (фрикционный) с электронным приспособлением для останова	Серводвигатель переменного тока
Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil № 1			
Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 83,0 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2.200 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале A 89,5 дБ; (Включает $K_{WA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2.200 ст/мин.	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 78,0 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2.200 ст/мин.	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 83,0 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2.200 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале A 89,5 дБ; (Включает $K_{WA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 2.200 ст/мин.	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 78,0 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2.200 ст/мин.

* ст/мин : стежков/минуту

1. УСТАНОВКА



1) Положение установки коленоподъемника
(Предостережение) Коленоподъемник должен быть установлен прежде установки электродвигателя.

2) Переносите швейную машину с помощью двух человек.
(Предостережение) Не держитесь за маховик.

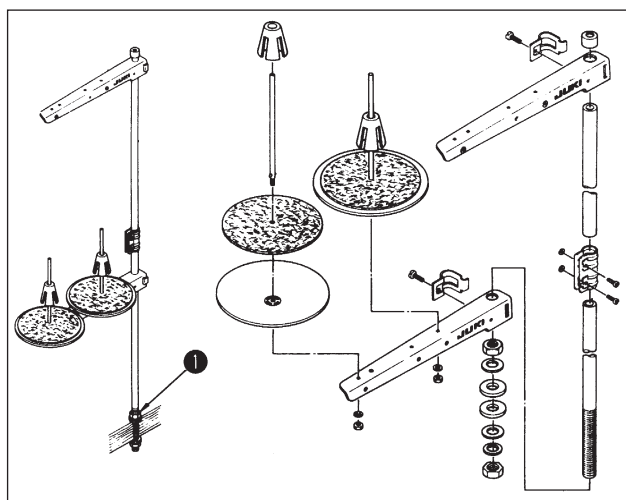
3) Не кладите выступающие предметы, такие как отвертка и т. п. в месте установки швейной машины.

4) Установка швейной машины

Держа винт с потайной головкой ①, шайбу ② и гайку ③, поставляемые с машиной, закрепите швейную машину на столе, совмещая с резиновыми прокладками ④ в четырех местах.

5) Надежно закрепите головку зажимом на столе, так чтобы она не ездила.

2. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТИ



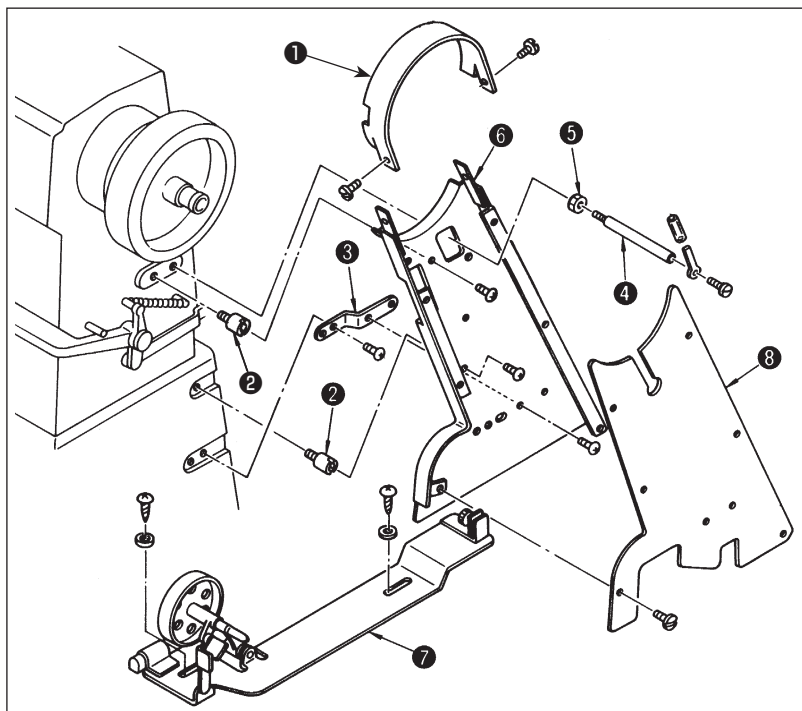
Соберите подставку для нити, установите ее на машинном столе, используя установочное отверстие в столе, и мягко затяните гайку ①.

3. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ И МЕХАНИЗМА НАМОТКИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



(Процедура монтажа)

- 1) Вставьте опору **1** кожуха ремня в вырезное отверстие в рукаве машины. Установите опору кожуха ремня **2** и поддерживающую планку кожуха ремня **3** в вырезанные отверстия в станине машины.
- 2) Установите контргайку **5** в опорной штанге синхронизатора **4** и установите её в вырезанное отверстие в рукаве машины.
- 3) Установите кожух ремня **6**.
- 4) Подгоните устройство намотки шпульной нити **7** к кожуху ремня, и наладьте положение устройства намотки шпульной нити так, чтобы оно не приходило в соприкосновение со швейной машиной и кожухом ремня. Затем закрепите устройство намотки шпульной нити, используя шурупы.
- 5) Установите покрытие **8** кожуха ремня.
- 6) Наклоните головную часть машины и убедитесь, что кожух ремня не приходит в соприкосновение с желобком шкива в столе.

(Предостережение)

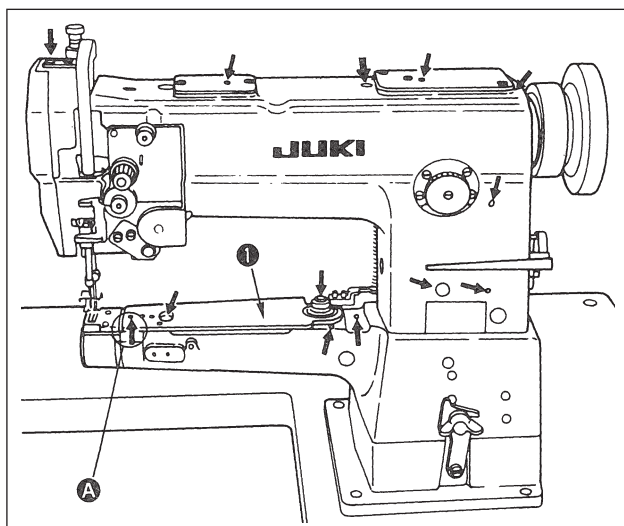
Наклоните головную часть машины после удаления крюка для коленоподъемника.

4. СМАЗКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



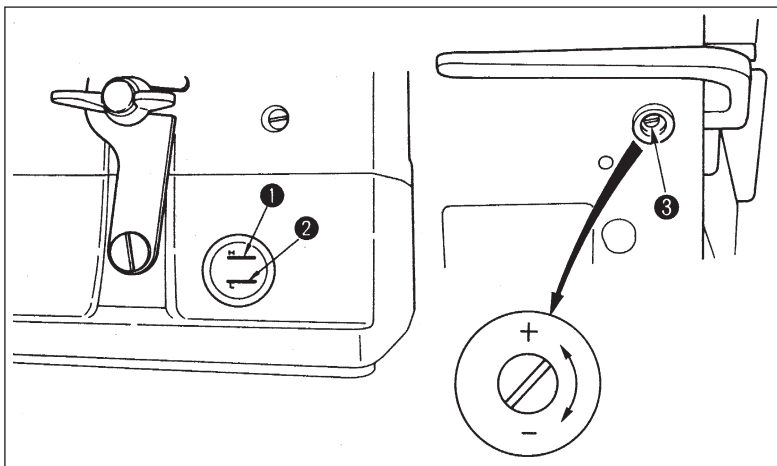
• До пуска швейной машины

- 1) До работы, убедитесь, что должным образом смазали места, отмеченные стрелкой.

(Предостережение)

Относительно смазывания сегмента **A** :

В DSC-245V,-4,-7, смазывают после вытяжки на себя верхней крышки станины **1** .



• Смазывание основание опоры станины

- 1) Долейте JUKI Defrix Oil № 1 в основание опоры станины до достижения отметки "H" ① .
- 2) Если уровень поверхности масла опустится ниже отметки "L" ② , добавьте соответственно некоторое количество масла.

• Регулировка количества масла в челноке

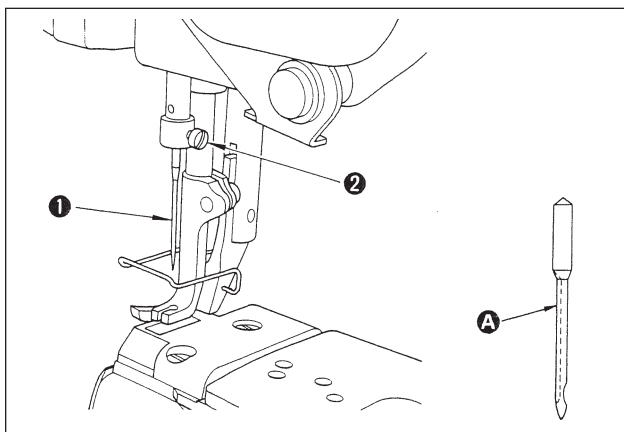
- 1) Поверните винт регулировки количества масла ③ , установленный в консоли, в направлении " ⊖ ", чтобы уменьшить количество масла в челноке, или в направлении " ⊕ ", чтобы увеличить его.

5. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

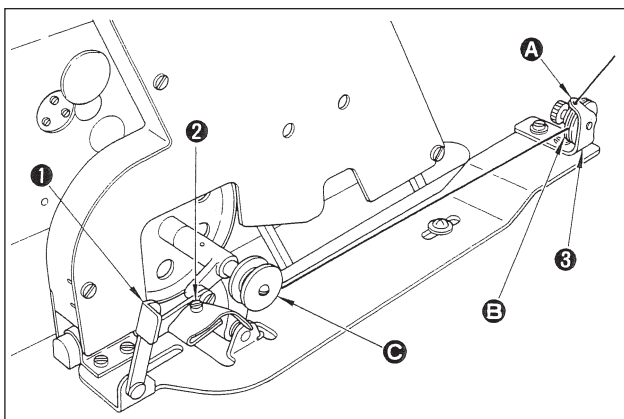
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Поверните маховик, чтобы поднять игольницу в самое высокое положение ее хода.
- 2) Ослабьте винт зажима иглы ② и держите иглу ① так, чтобы длинный желобок А в игле смотрел точно налево.
- 3) Двигайте иглу ① глубоко в отверстие зажима иглы до упора. Надежно затяните винт зажима иглы ② .

Стандартная игла - GROZ-BECKERT 135 × 17 № 110.

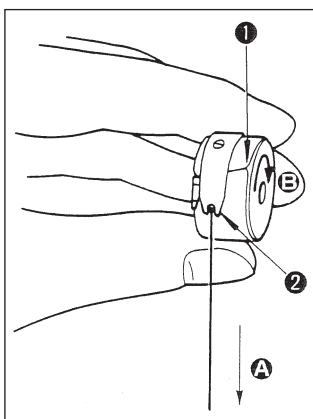
6. НАМОТКА КАТУШКИ



- 1) Пропустите нить через часть А, В и С в числовом порядке.
- 2) Наклоните прижим катушки ① , позволяя шкиву приспособления намотки катушек коснуться ремня.
- 3) Подгоните винт ② , чтобы наладить количество катушечной нити наматываемой на катушку так, чтобы катушка наматывалась приблизительно на 80% от её возможности. Поворачивание винта ② по часовой стрелке или против часовой стрелки увеличит или уменьшит количество наматываемой катушечной нити.

- 4) Если катушка - наматывается неравномерно, наладьте её, перемещая положение консоли натяжения ③ влево или вправо.
- 5) Когда катушка заполнена, прижим катушки ① автоматически отходит, и шкив приспособления намотки катушек автоматически прекратит вращение.

7. ЗАПРАВКА ШПУЛЬКИ НИТЬЮ



• Выем основания катушки

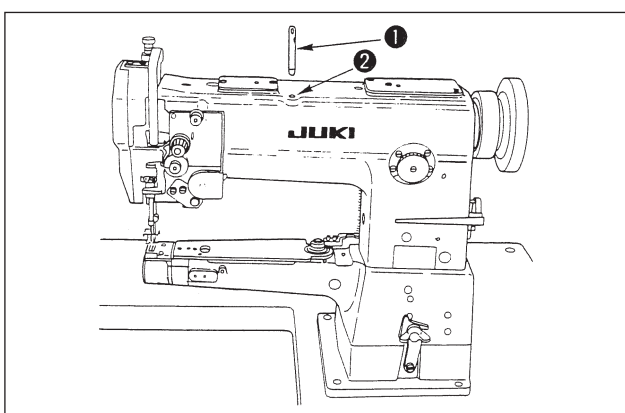
Извлеките шпульный колпачок, когда защелка находится в приподнятом положении.

• Заправка шпульки нитью

- 1) Проденьте катушечную нить через прорезь для заправки нити ① в шпульке и затем протяните нить под пружиной растяжения ②.
- 2) Возьмите защелку шпульки, и установите шпульку в челнок.

(Предостережение) При установке шпульки в шпульный колпачок, обратите внимание на направление намотки шпульной нити. (Когда шпулька правильно установлена в шпульном колпачке, шпулька поворачивается в направлении стрелки ③, вытягивая нить в направлении стрелки ④.)

8. МОНТАЖ НАПРАВЛЯЮЩЕГО ШТОКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ НАТЯЖНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ



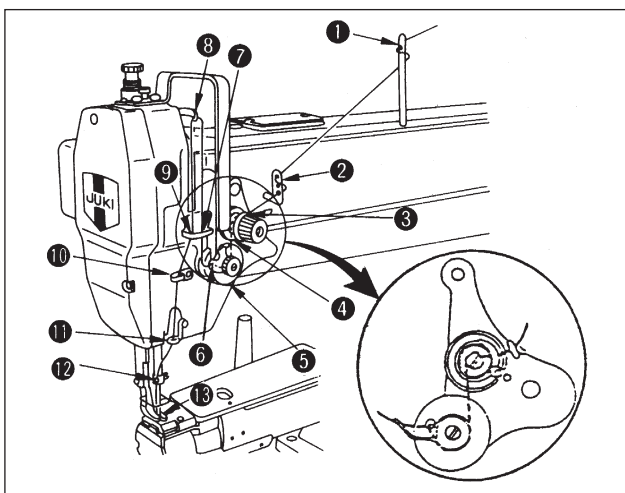
Вставьте направляющий шток нитенаправителя натяжного приспособления ①, подгоняя суженный сегмент в соединительное отверстие ②.

9. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ



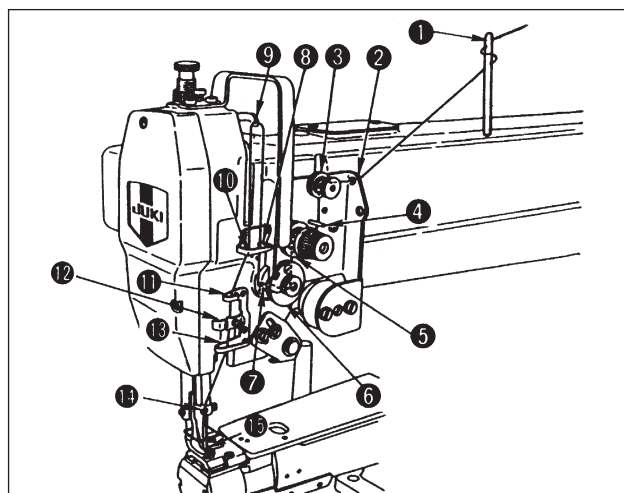
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



(Для DSC-245, DSC-245V)

Проденьте нить через головку машины в порядке от ① до ⑬ как показано на примере выше.

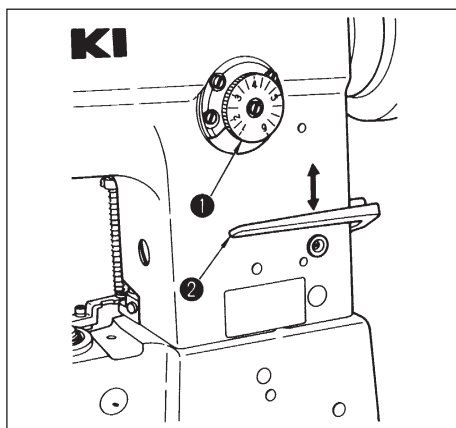


(Для DSC-245-7, DSC-245V-7)

Проденьте нить через головку машины в порядке от ① до ⑮ как показано на примере выше.

(Предостережение) Убедитесь, что продели нить через левую сторону винта в точке ⑯.

10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



Поверните диск шкалы для регулировки длины стежка **1** против часовой стрелки (по часовой стрелке) так, чтобы величина, соответствующая желаемой длине стежка, перемещена была вверх до точки отметки.

• Шитье при обратной подаче

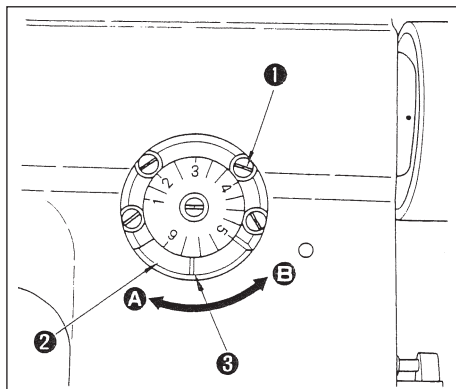
- 1) Нажмите рычаг контроля за обратной подачей **2**.
- 2) Стежки обратной подачи делаются, пока продолжаете давить на рычаг.
- 3) Отпустите рычаг, и машина будет работать с нормальным направлением подачи.

11. ОТНОШЕНИЕ СТЕЖКОВ ПРЯМОЙ/ОБРАТНОЙ СТРОЧЕК



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

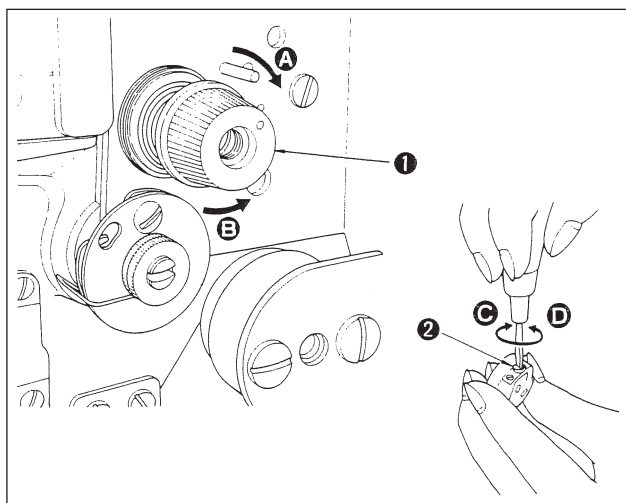
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



Отношение стежка прямой строчки и стежка обратной строчки налажено так, чтобы оно было 1:1, но иногда оно изменяется согласно условиями пошива. Для того, чтобы наладить его в отношении 1:1.

- 1) Ослабьте четыре установочных винта штифта регулировки подачи **1**.
- 2) При увеличении шага стежка прямой строчки, поверните отверткой пазовую часть **3** эксцентриковой втулки **2** по часовой стрелке в направлении **A**.
- 3) При уменьшении шага стежка прямой строчки, поверните эксцентриковую втулку **2** против часовой стрелки в направлении **B**.
- 4) После регулировки, затяните четыре установочных винта **1**.

12. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



• Регулировка натяжения игольной нити

- 1) Поверните гайки натяжения нити **1** по часовой стрелке **A**, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или против часовой стрелки **B**, чтобы уменьшить его.



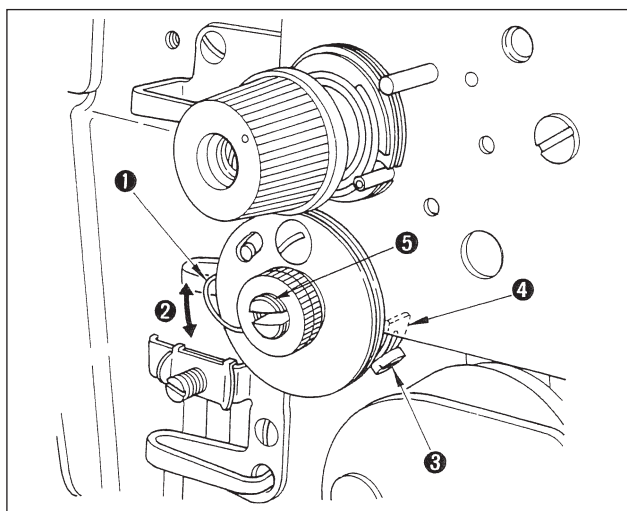
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

• Регулировка натяжения катушечной нити

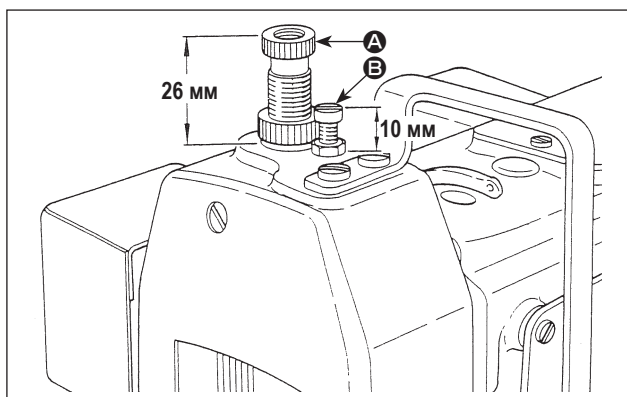
Поверните винт, регулирующий натяжения **2**, по часовой стрелке **C**, чтобы увеличить натяжение катушечной нити, или против часовой стрелки **D**, чтобы уменьшить его.

13. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ



- 1) Стандартный ход **2** нитепритягивающей пружины **1** от 8 до 10 мм. Чтобы наладить ход, ослабьте установочный винт **3** и поверните целиком регулятор нити **4**.
- 2) Стандартное натяжение пружины составляет 40 - 50 г.
- 3) Чтобы наладить натяжение, поверните штырь регулировки нитенатяжения **5**, используя отвертку.

14. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



- 1) Давление шагающей прижимной лапки (высота регулировочного винта **A**: стандарт 26 мм), или прижимной лапки (высота регулировочного винта **B**: стандарт 10 мм) может быть налажена в соответствии с типом швейного изделия, которое будет использоваться.

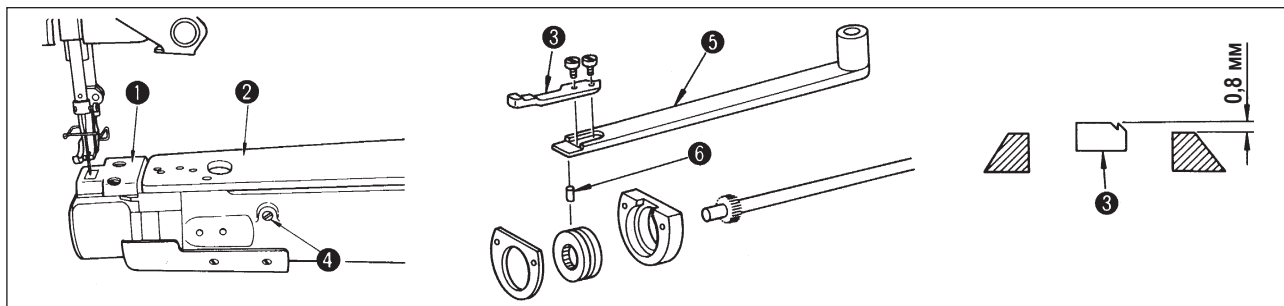
(Предостережение) Работайте на швейной машине с минимальным давлением прижимной лапки, пока прижимная лапка надежно держит материал.

15. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (DSC-245,-4,-7)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- (1) Зубчатая рейка **3** налажена заводом так, чтобы выступить на 0,8 мм от поверхности игольной пластины **1**. Как наладить высоту зубчатой рейки.

- 1) Удалите игольную пластину **1**, верхнюю крышку станины **2** и опорная штанга пружины **4**, чтобы извлечь подающую планку **5**.
- 2) Удалите штифт **6**.
- 3) Замените штифт **6**.

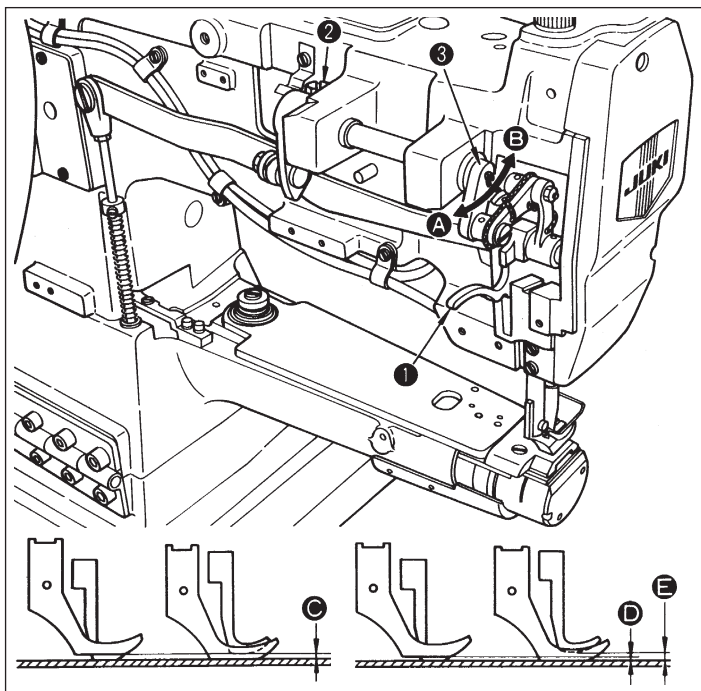
(Предостережение) Отмечены линии отметки. При увеличении высоты зубчатой рейки, используйте штифт, имеющий больше линий отметок, и при понижении высоты, используйте штифт, имеющий меньше линий отметок.

16. НАЛАДКА ШАГАЮЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

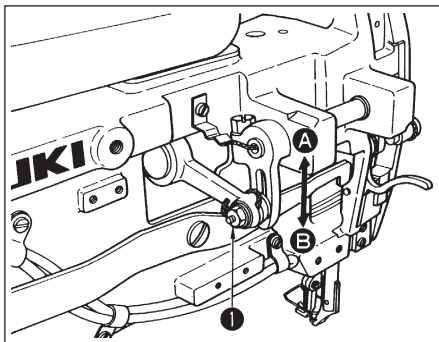
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



• Чередующиеся вертикальные движения шагающей прижимной лапки и прижимной лапки

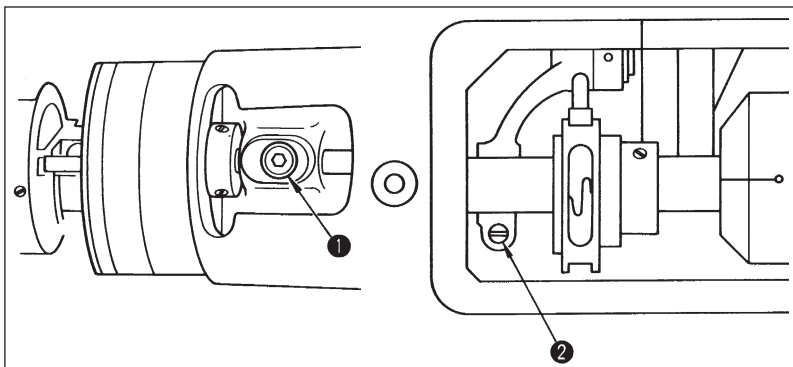
- (1) Чередующиеся вертикальные ходы шагающей прижимной лапки и прижимной лапки обычно равны.
- (2) Однако, в зависимости от типа материала, вертикальные ходы прижимной лапки и шагающей прижимной лапки должны изменяться.
- (3) Например, при пошиве скользящего материала или шитье многослойного материала внахлестку, лучший результат может быть достигнут через регулировку вертикального хода шагающей прижимной лапки, чем через регулировку прижимной лапки.
 - 1) Удалите крышку шагающей прижимной лапки (переднюю), и поверните маховик рукой, пока нитепритягиватель не достигнет своей крайней нижней точки.
 - 2) Опустите ручной подъемник ①.
 - 3) Ослабьте винты ②.

- 4) Когда Вы перемещаете кривошип верхнего двигателя подачи ③ налево (в направлении А), вертикальный ход прижимной лапки уменьшается ④, тогда как вертикальный ход шагающей прижимной лапки увеличивается ⑤.
- 5) Напротив, когда Вы перемещаете кривошип двигателя верхней подачи направо (в направлении В), вертикальный ход шагающей прижимной лапки, становится ближе ⑥ к той из прижимных лапок, подошва шагающей прижимной лапки которой находится в контакте с поверхностью игольной пластины.
- 6) После регулировки, надежно затяните винт ②.
- 7) Заново установите крышку шагающей прижимной лапки (переднюю).



• Высота шагающей прижимной лапки и прижимной лапки

- (1) При шитье упругого материала или многослойной ткани внахлестку, лучший результат может быть достигнут через изменение высоты прижимной лапки и шагающей прижимной лапки.
 - 1) Ослабьте гайку ①.
 - 2) Когда Вы в пределах прорези перемещаете втулку кулачковой штанги к А, высота увеличивается.
 - 3) Когда Вы перемещаете её к В, высота понижается.
 - 4) После регулировки, надежно затяните гайку ①.



• Регулировка продольного положения рамки игольного стержня

- (1) Поверните диск регулятора подачи до максимума.
- (2) Поворачивая маховик медленно к этой стороне, ослабьте и отрегулируйте винт ① в тыльной консоли рамки подающей планки так, чтобы подача не приходила в контакт с передней и задней частями прорези игольной пластины во время нормального движения / при обратном ходе.

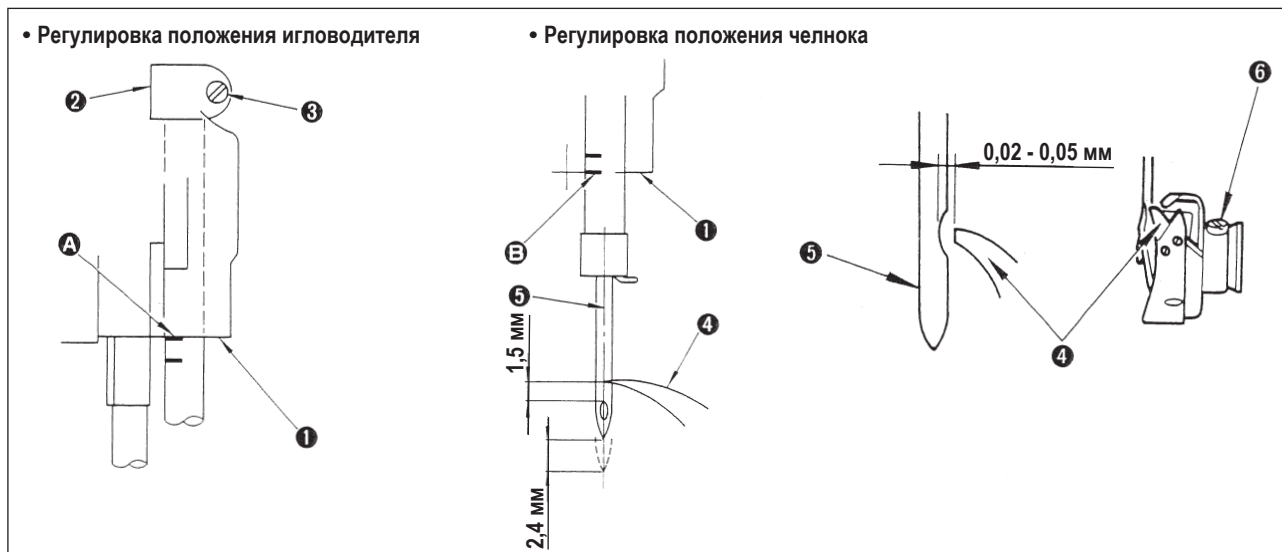
- (3) Затем, поверните диск регулятора подачи по часовой стрелке, установите шаг подачи на "0" и ослабьте винт ② в тыльной консоли рамки игольного стержня.
- (4) Поворачивая маховик, переместите рамку игольного стержня так, чтобы игла вошла в центр отверстия иглы, и затяните винт.

17. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



• Сначала, установите игловодитель на надлежащей высоте следующим образом

Установите круговую шкалу длины стежка на "0".

Наладьте так, чтобы острое челнока было на 1,5 мм выше верхнего конца петельки иглы, когда носик челнока ④ встречается центр иглы ⑤. Затем затяните винт ③ скобы игольницы ②. (В качестве грубого признака этой регулировки, - линия отметки А на игловодителе совмещается с нижней поверхностью рамки игольного стержня ①).

• Затем, наладьте синхронизацию между иглой и челноком следующим образом:

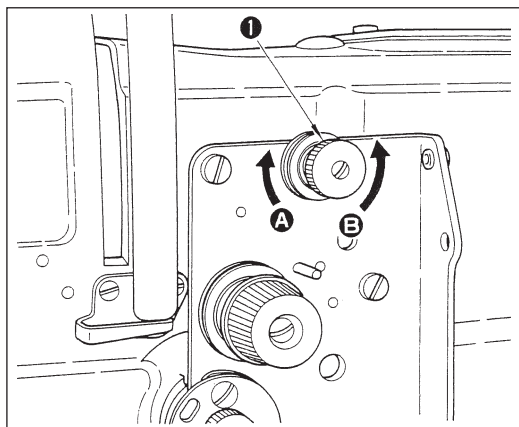
Наладьте так, чтобы носик челнока ⑥ почти встречался с центром иглы ④, когда игловодитель поднимается на 2,4 мм выше его крайней нижней точки. Затем затяните установочный винт ⑤. (В качестве грубого признака этой регулировки, - линия отметки В на игловодителе совмещается с нижней поверхностью рамки игольного стержня ①).

• Как удалить челнок

- 1) Поверните маховик, чтобы поднять игловодитель до его крайнего верхнего положения.
- 2) Удалите крышку челнока, шпульный колпачок, игольную пластину и верхнюю обкладку станины.
- 3) Ослабьте четыре установочных винта рамы игольной пластины.
- 4) Ослабьте установочный винт челнока и извлеките челнок, чтобы снять передний край рамы игольной пластины.

(Предостережение) При установке челнока, затяните раму игольной пластины после проверки того, что выступающая часть стопорного стержня челнока в раме игольной пластины должным образом введена в прорезь фиксатора шпульного колпачка.

18. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ РЕГУЛЯТОР НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)



(1) Наладьте вспомогательное натяжение нити, используя гайку ①.

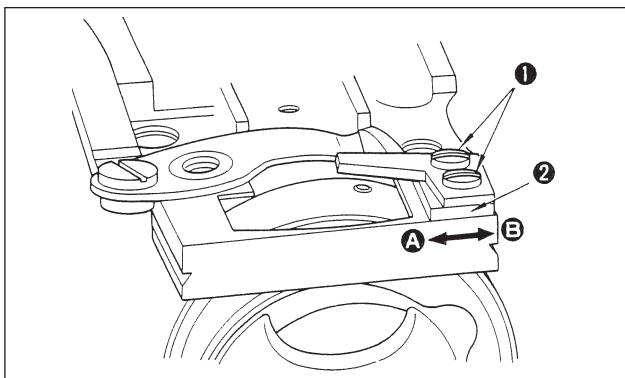
- 1) Поверните гайку в направлении А
→ Натяжения увеличивается, и игольная нить укорачивается.
- 2) Поверните гайку в направлении В
→ Натяжения уменьшается, и игольная нить удлиняется.
- 3) Уменьшайте натяжение при использовании тонкой нити или когда часто случается проскальзывание материала.
- 4) Увеличьте натяжение при использовании толстой нити или когда верхняя ткань имеют тенденцию скользить вперед.

19. НАЛАДКА ДАВЛЕНИЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)



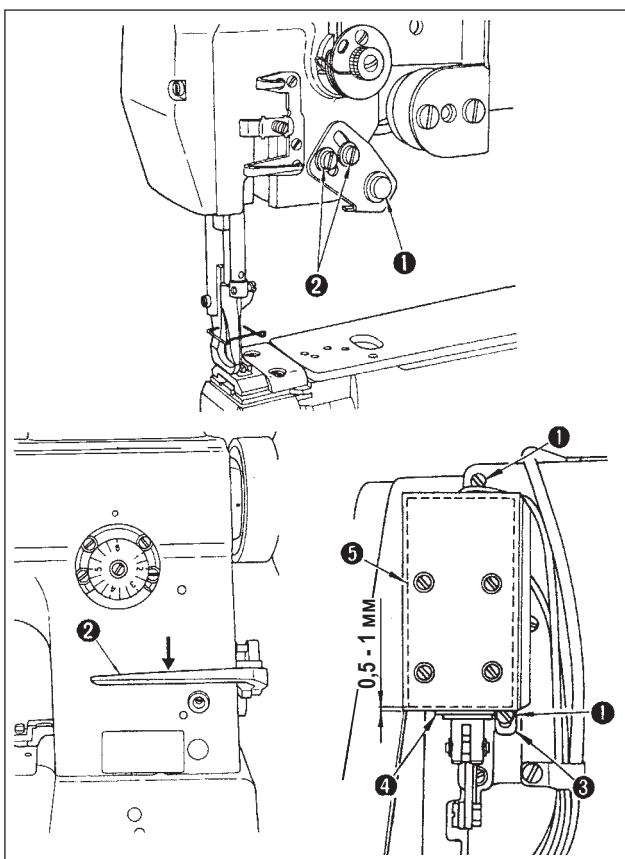
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Ослабьте два установочных винта **1** неподвижного ножа и переместите регулировочную пластину **2** давления ножа по направлению **A**, это повлечёт к более высокому давлению ножа. После регулировки, затяните установочные винты **1**.
- 2) Давление ножа должно быть увеличено для более толстой нити. Однако, желательно минимизировать (поворотом регулировочного винта в направлении **B**) давление ножа во время обрезки нити.

20. ОДНОМОМЕНТНОЕ РУЧНОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)



• Как ее использовать

- 1) Нажмите кнопку **1**, и швейная машина сразу же будет работать в обратном направлении для выполнения обратной строчки.
- 2) Обратная строчка будет выполняться до тех пор, пока вы удерживаете кнопку нажатой.
- 3) Отпустите кнопку, и швейная машина будет работать в обычном режиме.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

• Положение переключателя

- 1) Установите переключатель в удобном для работы положении.
- 2) Ослабьте винты **2**, и передвиньте переключатель вверх или вниз с тем, чтобы наладить его положение.

• Положение соленоида обратной подачи ткани

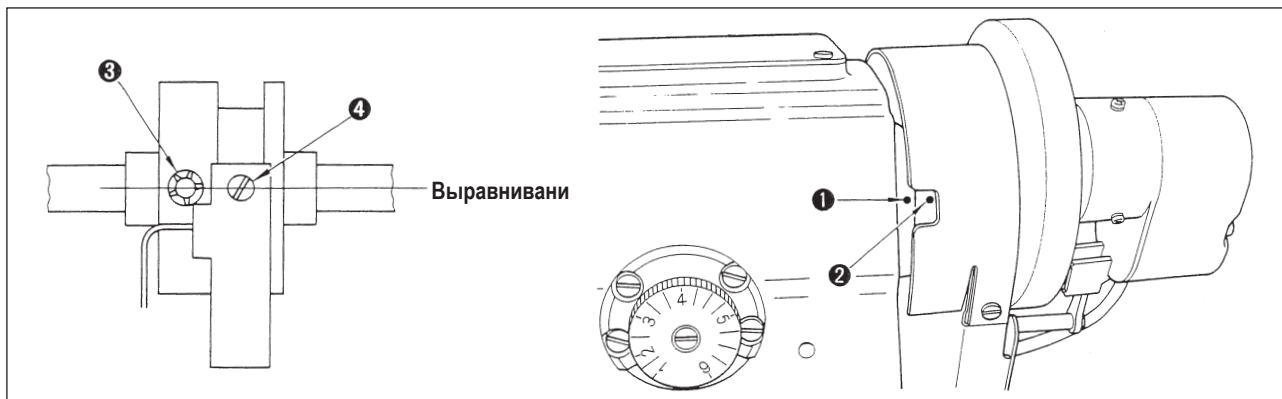
- 1) Установите круговую шкалу длины стежка на максимум.
- 2) Ослабьте два установочных винта **1** монтажного основания соленоида.
- 3) Надавите рычаг подачи **2** вниз до самого низа, и сдвиньте монтажное основание соленоида **3** вверх или вниз с тем, чтобы наладить внутренний зазор между резиновой прокладкой **4** на плунжере и соленоидом обратной подачи **5** от 0,5 до 1 мм. Затяните установочный винт **1**.

21. НАЛАДКА КУЛАЧКА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



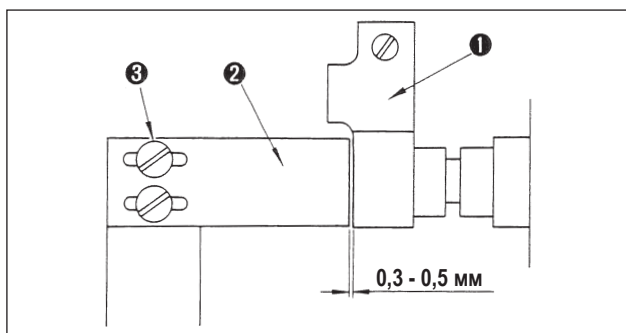
- 1) Поворачивая маховик, совместите красную точечную метку ❶ на рукаве машины с белой точечной меткой ❷ на маховике.
- 2) Поворачивайте кулачок нитеобрезателя, пока первый винт ❸ в кулачке нитеобрезателя не совместится с валом кулачкового ролика ❹ в консоли кулачкового ролика, и затяните винт в совмещенном положении.

22. НАЛАДКА КОНСОЛИ КУЛАЧКОГО РОЛИКА И ПРИЖИМА КУЛАЧКОГО РОЛИКА (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



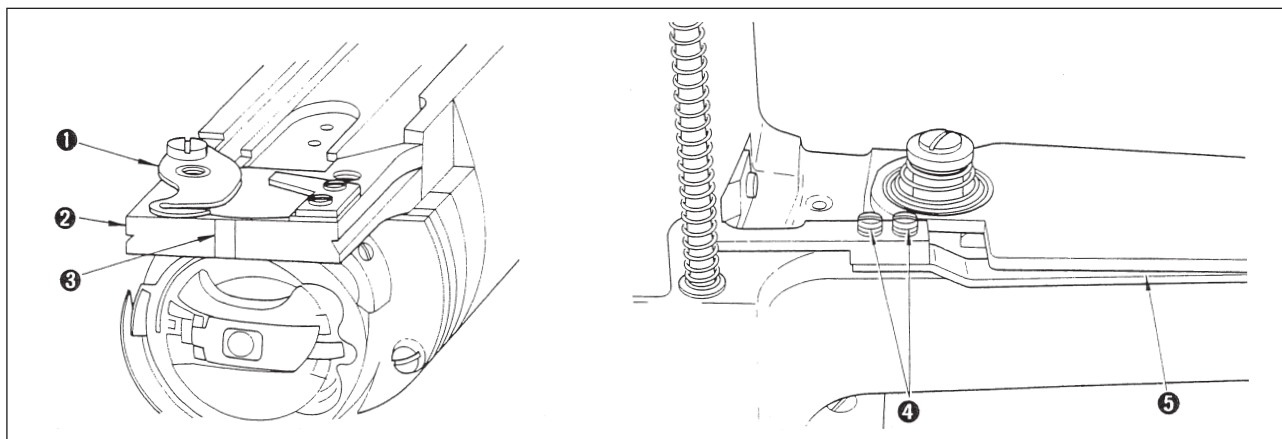
- 1) Наладьте зазор, чтобы он был от 0,3 до 0,5 мм между консолью кулачкового ролика ❶ и прижимом консоли кулачкового ролика ❷ в случае когда не производится обрезки нити, путём ослабления установочного винта ❸ в прижиме консоли кулачкового ролика.
- 2) После регулировки, затяните винт ❸.

23. НАЛАДКА МАКСИМАЛЬНОГО ХОДА ДВИЖЕНИЯ ДИСКОВОГО НОЖА (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Поверните маховик рукой и вставьте обрезатель. (Когда игла опускается до нижнего края, поворачивайте маховик, чтобы привести в действие нитеобрезатель, надавливая ведущую пластину захвата назад.)
- 2) Ослабьте установочный винт 4 в ведущей пластине и наладьте длину ведущей пластины 5 так, чтобы край дискового ножа переместился к линии отметки 3 в раме игольной пластины 2, когда ход движения дискового ножа 1 максимален.

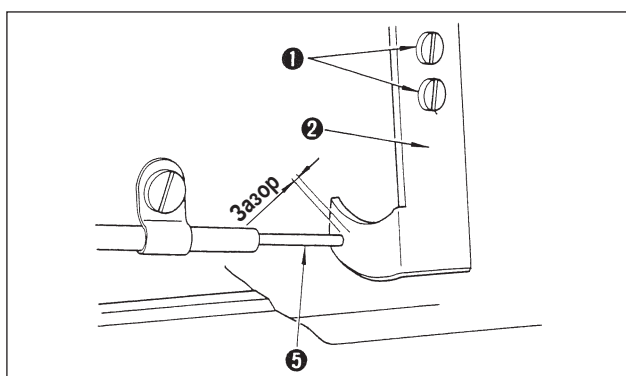
* Увеличение длины ведущей пластины уменьшает дистанцию перемещения подвижного ножа. Уменьшение длины ведущей пластины увеличивает её.

24. НАЛАДКА РАБОЧЕГО ХОДА ЗАХВАТА (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)

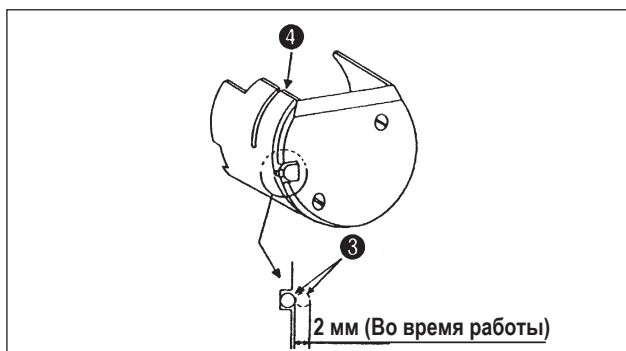


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Поворачиванием маховика, совместите красную точечную метку в рукаве машины с белой точечной меткой на маховике.
- 2) Ослабьте установочный винт 1 в ведущей пластине захвата и надавите ведущую пластину захвата 2 рукой.



- 3) Наладьте положение ведущей пластины захвата так, чтобы захват 3 действовал на 2 мм дальше от торцевой поверхности крышки челнока 4.
- 4) После регулировки, затяните установочный винт.

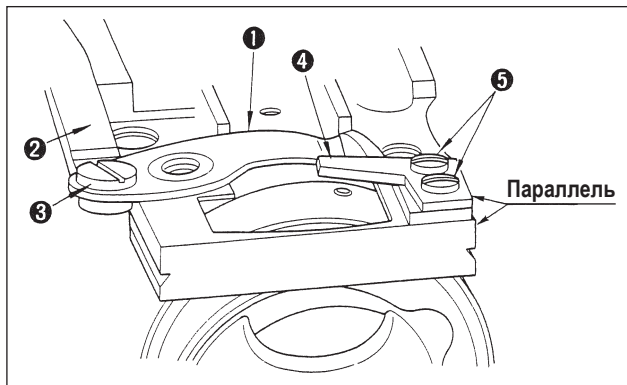
* Когда зазор между ведущей штангой захвата 5 и ведущей пластиной захвата является большим, рабочий ход уменьшается, а когда он является малым, рабочего хода увеличивается.

25. КАК ЗАМЕНЯТЬ НОЖИ (DSC-245-4,-7 и DSC-245V-4,-7)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Удалите игольную пластину и зубчатую рейку.
- 2) Дисковый нож ① может быть удален, удаляя соединяющий винт ③ в направляющей планке ②, и неподвижный нож ④ может быть удалён через удаление установочного винта ⑤ неподвижного ножа.
- 3) После замены, наладьте давление ножа. (Способ наладки давления ножа, см. "19. НАЛАДКА ДАВЛЕНИЯ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА".)

(Предостережение) Присоедините контрнож так, чтобы он был параллельным к основанию игольной пластины.

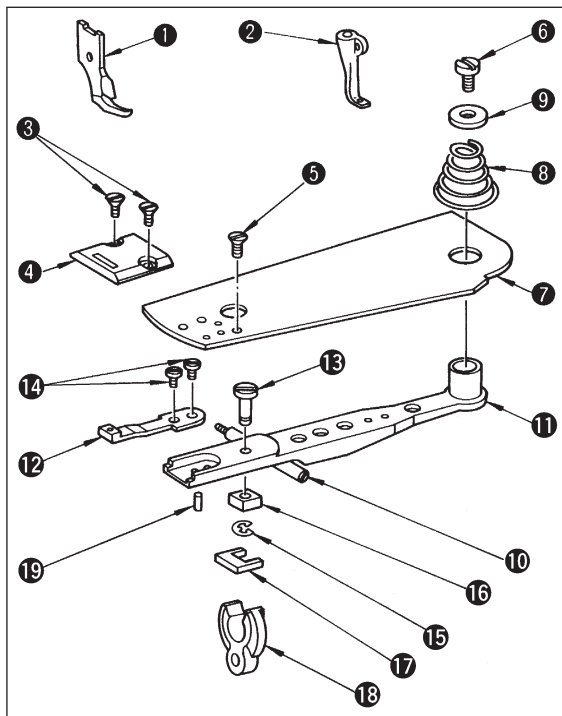
26. КАК ИЗМЕНИТЬ ЭЛЛИПТИЧЕСКОЕ ПРОДВИЖЕНИЕ НА ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПРОДВИЖЕНИЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Эта модель может быть изменена на горизонтальное продвижение, подходящее для притачивания тесьмы путём замены деталей.



(1) Процесса удаления

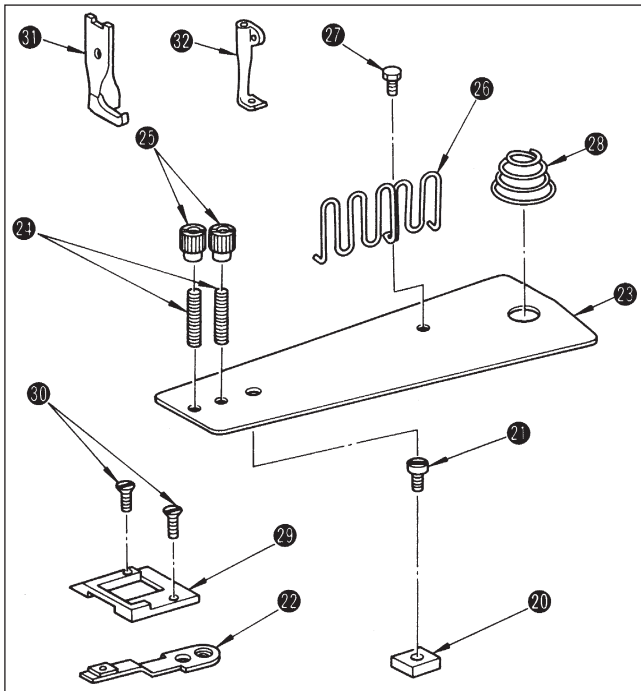
- 1) Удалите прижимную лапку **1** и шагающую прижимную лапку **2**.
- 2) Ослабьте установочный винт игольной пластины **3** и удалите игольную пластину **4**.
- 3) Ослабьте установочный винт **5** и винт с головкой **6**, а также удалите верхнюю крышку станины **7**, пружину верхней крышки станины **8** и колпачок шарнирного штифта подающей планки **9**.
- 4) Удалите пружину опорную штангу **10**.
- 5) Удалите подающую штангу **11**. (При этом, удалите её с питателем **12** и шарнирным штифтом подающей штанги **13** и вместе с другими установленными деталями).
- 6) Удалите установочный винт **14**, чтобы удалить питатель **12** из подающей штанги **11**.
- 7) Удалите E-образное кольцо **15** и удалите блок подающей штанги В **16** из шарнирного штифта подающей штанги **13**.
- 8) Ослабьте шарнирный штифт подающей штанги **13** и удалите его из подающей штанги **11**.
- 9) Удалите блок подающей штанги А **17** из коромысла подающей штанги **18**. (**18** удалять не нужно.)
- 10) Удалите нижний/верхний штифт питателя **19**.

Перечень деталей для замены

Примечания	№	Часть №	Описание	Количество	Замечания
	1	B15242450A0	Прижимная лапка (сборка).	1	
	2	B1470245000	Шагающая прижимная лапка	1	
	3	SS2110915SP	Установочный винт игольной пластины	2	11/64 нити 40, L=8,5
	4	B1105245000	Игольная пластина	1	
*		D1105245E00	Игольная пластина	1	
	5	SS2090710TP	Установочный винт верхней крышки станины	1	9/64 нити 40, L=7
★	6	B1653245000	Винт с головкой подающей штанги	1	9/64 нити 40, L=10
	7	B1173245000	Верхняя крышка станины	1	
*		D1173245E00	Верхняя крышка станины	1	
	8	B1175245000	Пружина верхней крышки станины	1	
★	9	B1640245000	Колпачок шарнирного штифта подающей штанги	1	
★	10	B1638245000	Штанга пружинящей опоры	1	
★	11	D1606245E00	Подающая штанга	1	
	12	B1613245000	Питатель	1	
*		D1613245E0A	Питатель	1	
	13	B1645245000	Шарнирный штифт блока подающей штанги	1	
★	14	B1652245000	Установочный винт подающей штанги	2	1/8 нити 44, L=3,7
	15	RE0300000K0	E-образное кольцо	1	
	16	B1644245000	Блок подающей штанги В	1	
	17	D1643245000	Блок подающей штанги А	1	
★	18	B1603245000	Коромысло подающей штанги	1	
	19	B163224500C	Нижний/верхний штифт питателя	1	

(Предостережение) 1. Детали, отмеченные звездочкой (*), являются эксклюзивными деталями для модели DSC-245-4 или DSC-245-7.

2. Отметкой ★ обозначены детали, которые продолжают использоваться и после замены.



(2) Процесс установки

- 1) Установите блок подающей штанги **20** на коромысле подающей штанги **18**.
- 2) Установите шарнирный штифт блока подающей штанги **21** на подающей штанге **11**.
- 3) Временно установите питатель **22** на подающей штанге **11**.
- 4) Установите подающую штангу **11**, на которой были установлены шарнирный штифт блока подающей штанги **21** и питатель **22**.
- 5) Установите штангу пружинящей опоры **10**.
- 6) Затяните питатель **22** так, чтобы игла располагалась в центре отверстия иглы.
- 7) Ввинтите установочный винт соединительной детали **24** в верхнюю крышку станины **23**. При этом, установите установочный винт соединительной детали **24** после добавления к нему связующего вещества.
- 8) Завинтите контргайку соединительной детали **25** в установочный винт соединительной детали **24**.
- 9) Установите направитель **26** тесьмы на верхней крышке станины **23** установочным винтом направителя тесьмы **27**.
- 10) После производства операций 7), 8) и 9), установите верхнюю крышку станины **23**.
- 11) После монтажа пружины верхней крышки станины **23** и колпачка шарнирного штифта подающей штанги **9**, затяните винт с головкой штифта шарнира подающей штанги **6**.
- 12) Установите игольную пластину **29** и закрепите ее установочным винтом игольной пластины **30**.
- 13) Установите прижимную лапку (комплект) **31** и шагающую прижимную лапку **32**.

Перечень деталей для замены

Примечания	№	Часть №	Описание	Количество	Замечания
	20	MAQ09210000	Блок подающей штанги	1	
	21	MAQ09211000	Шарнирный штифт блока подающей штанги	1	
*		MAQ09411000	Шарнирный штифт блока подающей штанги	1	
	22	MAQ09209000	Питатель	1	Для притачивания узкой ленты
		MAQ09309000	Питатель	1	Для притачивания широкой ленты
*		MAQ09409000	Питатель	1	Для притачивания узкой ленты
*		MAQ09509000	Питатель	1	Для притачивания широкой ленты
	23	MAQ09202000	Верхняя крышка станины	1	
*		MAQ09402000	Верхняя крышка станины	1	
	24	MAQ09204000	Установочный винт соединительной детали	2	11/64 нити 40
	25	MAQ09205000	Контргайка соединительной детали	2	11/64 нити 40
	26	MAQ09206000	Направитель ленты	1	
	27	SS7110510SP	Установочный винт направителя ленты	1	11/64 нити 40, L=5
	28	MAQ09203000	Пружина верхней крышки станины	1	
	29	MAQ09201000	Игольная пластина	1	
*		MAQ09401000	Игольная пластина	1	
	30	SS2110930SP	Установочный винт игольной пластины	2	11/64 нити 40, L=8,5
	31	MAQ092080A0	Прижимная лапка (сборка).	1	Для притачивания узкой ленты
		MAQ093080A0	Прижимная лапка (сборка).	1	Для притачивания широкой ленты
	32	MAQ09207000	Шагающая прижимная лапка	1	Для притачивания узкой ленты
		MAQ09307000	Шагающая прижимная лапка	1	Для притачивания широкой ленты

(Предостережение) Детали, отмеченные звездочкой (*), являются эксклюзивными деталями для модели DSC-245-4 или DSC-245-7.

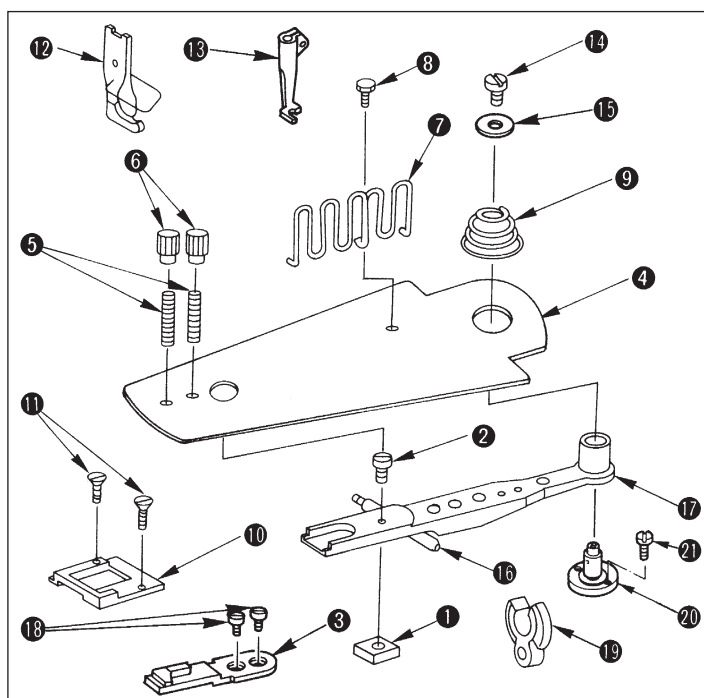
27. КАК ИЗМЕНИТЬ ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПРОДВИЖЕНИЕ НА ЭЛЛИПТИЧЕСКУЮ ПОДАЧУ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

В этой модели можно изменить продвижение на эллиптическое через изменение соответствующих зависимых деталей.



(1) Процесса удаления

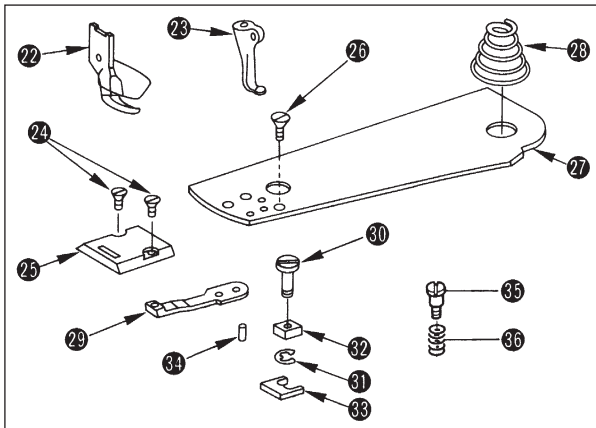
- 1) Удалите прижимную лапку **12** и шагающую прижимную лапку **13**.
- 2) Ослабьте установочный винт игольной пластины **11** и удалите игольную пластину **10**.
- 3) Ослабьте винт **14** в крышке вала подающей штанги, и удалите верхнюю обкладку **4** станины, пружину верхней обкладки **9** станины и крышку **15** вала подающей штанги.
- 4) Удалите блок питателя с направителем **7** тесьмы, винт **8** в направителе тесьмы, винты **5** в соединительной детали и гайки **6** винтов в соединительной детали, присоединенной к верхней обкладке **4** станины.
- 5) Удалите пружину опорную штангу **16**.
- 6) Удалите подающую штангу **17**. (При этом, удалите её с питателем **3** и шарнирным штифтом подающей штанги **2** и вместе с другими установленными деталями).
- 7) Удалите блок подающей штанги **1** качающегося рычага подающей штанги **19**.
- 8) Удалите вал блока подающей штанги **2** из подающей штанги **17**.
- 9) Ослабьте винты **18** в питателе и удалите питатель **3**.
- 10) Удалите штифт подающей штанги **20**, винт **21**.

Перечень деталей для замены

Примечания	№	Часть №	Описание	Количество	Замечания
	1	MAQ09210000	Блок подающей штанги	1	
	2	MAQ09211000	Вал блока подающей штанги	1	
*		MAQ09411000	Вал блока подающей штанги	1	
	3	MAN10451000	Питатель	1	
*		21305206	Питатель	1	
	4	MAQ09202000	Верхняя обкладка станины	1	
*		MAQ09402000	Верхняя обкладка станины	1	
	5	MAQ09204000	Винт в соединительной детали	2	40 выступов резьбы 11/64
	6	MAQ09205000	Гайка винта в соединительной детали	2	40 выступов резьбы 11/64
	7	MAQ09206000	Направитель ленты	1	
	8	SS7110510SP	Винт в направителе ленты	1	40 выступов резьбы 11/64, L=5
	9	MAQ09203000	Пружина верхней обкладки станины	1	
*	10	MAQ09201000	Игольная пластина	1	
		MAQ09401000	Игольная пластина	1	
	11	SS2110930SP	Винт в игольной пластине	2	40 выступов резьбы 11/64, L=8,5
	12	MAQ093080A0	Прижимная лапка (сборка).	1	
★	13	MAN10452000	Шагающая прижимная лапка	1	
★	14	B1653245000	Винт в крышке вала подающей штанги	1	40 выступов резьбы 9/64, L=10
★	15	B1640245000	Крышка вала подающей штанги	1	
★	16	B1638245000	Штанга пружинящей опоры	1	
★	17	D1606245E00	Подающая штанга	1	
★	18	B1652245000	Винт в питателе	2	44 выступов резьбы 1/8, L=3,7
	19	B1603245000	Качающийся рычаг подающей штанги	1	
	20	B1639245000	Шарнирный штифт подающей штанги	1	
	21	SS7110910SP	Винт шарнирного штифта подающей штанги	2	

(Предостережение) 1. Детали, отмеченные звездочкой (*), являются эксклюзивными деталями для модели DSC-245-4 или DSC-245-7.

2. Отметкой ★ обозначены детали, которые продолжают использоваться и после замены.



(2) Процесс установки

- 1) Подгоните пружину **36** на винт **35**. В этом состоянии, закрепите шарнирный штифт подающей штанги **20**.
- 2) Присоедините ведущий штифт питателя **34** на место.
- 3) Присоедините блок А подающей штанги **33** на качающемся рычаге подающей штанги **19**.
- 4) Присоедините вал блока подающей штанги **30** на подающей штанге **17**.
- 5) Присоедините блок В подающей штанги **32** на вале блока подающей штанги **30** с использованием Е - образного кольца **31**.
- 6) Присоедините питатель **29** на подающей штанге **17** с подачи винта **18**.
- 7) Присоедините вал блока подающей штанги **30** и подающую штангу **17**, на которой на место был присоединен питатель **29** чтобы шарнирный штифт подающей штанги **20**.
- 8) Установите штангу пружинящей опоры **16**.
- 9) Затяните подачи винта **18**, чтобы позволить игле прибывать прямо в центр отверстия иглы в питателе **29**.
- 10) Присоедините верхней обкладки станины **27**, на место пружину верхней обкладки **28** станины, крышку вала подающей штанги **15** и винт **14** крышки вала подающей штанги.
- 11) Закрепите верхнюю обкладку **27** станины, затягивая винт **26** в верхней крышке станины.
- 12) Установите игольную пластину **25** и закрепите ее установочным винтом игольной пластины **24**.
- 13) Установите прижимную лапку (комплект) **22** и шагающую прижимную лапку **23**.

Перечень деталей для замены

Примечания	№	Часть №	Описание	Количество	Замечания
	22	B15242450A0	Прижимная лапка (сборка).	1	
	23	B1470245000	Шагающая прижимная лапка	1	
	24	SS2110915SP	Винт в игольной пластине	2	40 выступов резьбы 11/64, L=8,5
	25	B1105245000	Игольная пластина	1	
*		D1105245E00	Игольная пластина	1	
	26	SS2090710TP	Винт в верхней обкладке станины	1	40 выступов резьбы 9/64, L=7
	27	B1173245000	Верхняя обкладка станины	1	
*		D1173245E00	Верхняя обкладка станины	1	
	28	B1175245000	Пружина верхней обкладки станины	1	
	29	B1613245000	Питатель	1	
*		D1613245E0A	Питатель	1	
	30	B1645245000	Блок подающей штанги	1	
	31	RE0300000K0	Е-образное кольцо	1	
	32	B1644245000	Блок подающей штанги В	1	
	33	B1643145000	Блок подающей штанги А	1	
	34	B163224500С	Ведущий штифт питателя	1	Выборочная деталь (Предостережение 2)
	35	B1641245000	Винт шарнирного штифта подающей штанги	2	
	36	B1642245000	Винтовая пружина шарнирного штифта подающей штанги	2	

(Предостережение) 1. Детали, отмеченные звездочкой (*), являются эксклюзивными деталями для модели DSC-245-4 или DSC-245-7.

2. У ведущего штифта питателя имеются выгравированные линии отметки. Используйте штифт, у которого есть много линий отметки, чтобы поднять зубчатую рейку, или используйте штифт с меньшим количеством линий отметки, чтобы опустить его.

Часть №	B163224500A	B163224500B	B163224500C	B163224500D	B163224500E
Длина (мм)	5,7 ± 0,05	5,9 ± 0,05	6,1 ± 0,05	6,3 ± 0,05	6,5 ± 0,05
Количество линий отметки	1	2	3	4	5

28. МОТОРНЫЙ ШКИВ И СКОРОСТЬ ШИТЬЯ (DSC-245 и DSC-245V)

- 1) Используйте 3-х фазный электродвигатель переменного тока с фрикционной муфтой сцепления мощностью 400 Вт.
- 2) Ремень М - типа должен использоваться.
- 3) Следующая таблица показывает отношение между диаметром моторного шкива и скоростью шитья.

Модель	Скорость шитья	Эффективный диаметр маховика	Число полюсов	Частота	Число оборотов мотора	Эффективный диаметр моторного шкива
DSC-245	2.200 ст/мин	Ф 76,0	4	50 Гц	1.430 об/мин	Ф 115
DSC-245V				60 Гц	1.715 об/мин	Ф 95

(Предостережение) Действительный диаметр моторного шкива получается путём вычитания 5 мм из значения наружного диаметра.

29. НЕПОЛАДКИ ПРИ ШИТЬЕ И МЕРЫ ДЛЯ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неполадки	Причины	Меры для устранения неполадок
1. Порыв нити (нить расплывается или изнашивается) (Игольная нить проходит в 2-3 см от изнанки ткани.)	<ol style="list-style-type: none"> ① Путь прохождения нити через иглу, край лезвия челнока, желобок шпульного колпачка на игольной пластинке имеет острые края или заусенцы. ② Натяжение игольной нити слишком сильное. ③ Игла соприкасается с краем лезвия челнока. ④ В челноке слишком мало масла. ⑤ Натяжение игольной нити слишком слабое. ⑥ Пружина нитепритягивателя слишком сильно натянута или ход пружины слишком мал. ⑦ Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая. ⑧ Шпулька часто разгоняется. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Удалите острые края или заусенцы на краю лезвия челнока с помощью тонкой наждачной бумаги. Отполируйте желобок шпульного колпачка на игольной пластинке. ○ Уменьшите натяжение игольной нити. ○ Смотрите "17. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ". ○ Правильно отрегулируйте количество масла в челноке. Смотрите "4. СМАЗКА". ○ Увеличьте натяжение игольной нити. ○ Уменьшите натяжение пружины или увеличьте ход пружины. ○ Смотрите "17. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ". ○ Увеличьте силу пружины. В качестве альтернативы, снизьте скорость обрезки нити.
2. Пропуск стежка	<ol style="list-style-type: none"> ① Зазор между иглой и носиком челнока слишком большой. ② Синхронизация между иглой и челноком слишком опережающая или запаздывающая. ③ Давление прижимной лапки слишком низкое. ④ Зазор между верхним краем ушка иглы и краем лезвия челнока неправильный. ⑤ Используется неправильный тип иглы. ⑥ Используются нить из синтетического волокна или тонкая нить. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Смотрите "17. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ". ○ Смотрите "17. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ". ○ Затяните регулятор прижимной лапки. ○ Смотрите "17. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ". ○ Замените данную иглу на ту, которая ее толще на 1 размер. ○ Обмотайте нить вокруг иглы как показано на рисунке.
3. Расширенные петли	<ol style="list-style-type: none"> ① Шпульчатая нить не проходит через пружину натяжения шпульного колпачка. ② Путь прохождения нити неправильно завершен. ③ Катушка не может двигаться свободно. ④ Натяжение катушечной нити слишком слабое. ⑤ Катушка слишком плотно намотана. ⑥ Используется некрученая синтетическая нить. ⑦ Используются ткань с покрытием или нейлоновая нить. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Заправьте нить в шпульку правильно. ○ Удалите заусенцы с помощью тонкой наждачной бумаги или отполируйте их. ○ Замените катушку или челнок на новые. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити. ○ Уменьшите натяжение применяемое в устройстве для намотки нити. ○ Слегка понизьте скорость шитья. (2.000 ст/мин) ○ Используйте шариковую иглу.

Неполадки	Причины	Меры для устранения неполадок
4. Некоторые стежки пропускаются	<ul style="list-style-type: none"> ① Шпульная нить слишком короткая. ② Обрывается шпульная нить. ③ При шитье легковесных тканей используется нейлоновая нить. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Замените шпульку на стандартную (алюминиевую). <input type="radio"/> Уменьшите натяжение нити в шпульке и скорость обрезки нити. <input type="radio"/> Используйте функцию мягкого пуска.
5. Нить выскальзывает из игольного ушка при обрезке нити.	<ul style="list-style-type: none"> ① Натяжение дополнительного нитенатяжения ② Слишком ранняя синхронизация нитенатяжного приспособления. ③ Возвратная сила нитепритягивающей пружины чрезмерно большая. ④ Нить ошибочно обрезывается пластиной продвижения и шагающей прижимной лапкой. ⑤ Фактическое количество захвата не отвечает требованиям. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Уменьшите натяжение. <input type="radio"/> Смотрите "21. НАЛАДКА КУЛАЧКА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ". <input type="radio"/> Смотрите "9. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ". Замените нитенаправитель на соответствующий. <input type="radio"/> Замените шагающую прижимную лапку на соответствующую. <input type="radio"/> Смотрите "24. НАЛАДКА РАБОЧЕГО ХОДА ЗАХВАТА".
6. Игольная нить не обрезывается. (Шпульная нить обрезывается).	<ul style="list-style-type: none"> ① Пропущен последний стежок. (Зазор между иглой и челноком слишком большой). 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Смотрите "17. СВЯЗЬ ИГЛЫ С ЧЕЛНОКОМ".
7. Игольная и шпульная нити не обрезываются.	<ul style="list-style-type: none"> ① Синхронизация обрезки нити неправильна. ② Нож поврежден. ③ Давление ножа не отвечает требованиям. ④ Движение дискового ножа короткое. ⑤ Сбой в работе соленоида обрезки нитей. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Смотрите "21. НАЛАДКА КУЛАЧКА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ". <input type="radio"/> Замените нож. <input type="radio"/> Увеличьте давление ножа. <input type="radio"/> Смотрите "23. НАЛАДКА МАКСИМАЛЬНОГО ХОДА ДВИЖЕНИЯ ДИСКОВОГО НОЖА". <input type="radio"/> Проверьте соленоид двигателя для надлежащей работы.
8. Нить не обрезывается остро.	<ul style="list-style-type: none"> ① Синхронизация обрезки нити неправильна. ② Давление ножа не отвечает требованиям. ③ Лезвие ножа затупилось. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Смотрите "21. НАЛАДКА КУЛАЧКА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ". <input type="radio"/> Увеличьте давление ножа. <input type="radio"/> Замените нож.
9. Исходящая нить не выходит	<ul style="list-style-type: none"> ① Обрывы из-за истирания нити, по причине нитяной стойки и колебаний нити. ② Обрыв между нижней поверхностью прижимной лапки и контактной поверхностью игольной пластины. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Используйте оборудованный нитенаправитель и прижимную лапку с желобком.
10. Ступенчатый вал засорён.	<ul style="list-style-type: none"> ① Прижимная лапка скользит при наезде на ступенчатый вал. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Используйте прижимную лапку B15242450AB (опция) и шагающую прижимную лапку B147024500B (опция).
11. Когда увеличен переменный подъем, не может достигаться шаг соответственно масштабу.	<ul style="list-style-type: none"> ① Скорость шитья - слишком большая, что вызывает снижение силы продвижения. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Понижьте скорость шитья.

JUKI®

JUKI CORPORATION

SEWING MACHINERY BUSINESS UNIT

2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,

TOKYO, 206-8551, JAPAN

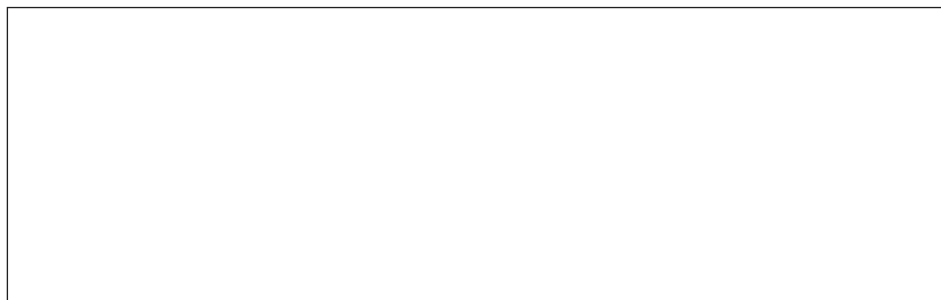
PHONE : (81)42-357-2371

FAX : (81)42-357-2274

<http://www.juki.com>

Copyright © 2014 JUKI CORPORATION

• Все права удержаны всем мире.



Пожалуйста, свяжитесь с нашими распространителями или торговыми агентами в вашем регионе для получения дальнейшей информации, когда это необходимо.

* Описание, входящее в данную инструкцию, может быть изменено производителем при усовершенствовании производимой продукции без уведомления потребителей.