

JUKI®

Серия LZ-2280N

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Примечание: Прежде чем начать пользоваться швейной машиной внимательно прочтите все рекомендации по соблюдению мер безопасности. Сохраняйте данную инструкцию по применению для дальнейшего ее использования в случае необходимости

№ 01

40005529

-----ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ-----

Запрещается пользоваться швейными системами, составной частью которых будут данные швейные машины до тех пор, пока не будет проверено их соответствие требованиям нормативных актов по технике безопасности, действующих на территории вашей страны.

1. Соблюдайте основные меры предосторожности, включая, но не ограничиваясь рекомендациями нижеследующей инструкции, в любое время использования машины.
2. Прочтите все рекомендации, включая, но не ограничиваясь теми, что содержатся в настоящей Инструкции по эксплуатации перед тем, как начать пользоваться машиной. К тому же сохраняйте данную инструкцию в течение всего периода эксплуатации машины для того, чтобы иметь возможность в любое время обратиться к ней в случае необходимости.
3. Приступайте к эксплуатации машины только после того, как будет проверено ее соответствие правилам/нормами техники безопасности, действующими в вашей стране.
4. Перед подготовкой машины к работе и в процессе ее работы все предохранительные приспособления должны располагаться на своих местах. Использование машины без специальных предохранительных приспособлений не допустимо.
5. Работа на данной машине должна осуществляться надлежаще обученными операторами.
6. В целях вашей личной безопасности мы рекомендуем вам пользоваться защитными очками.
7. Для следующих операций рекомендуется выключение машины кнопкой отключения питания или отсоединением вилки сетевого шнура из розетки:
 - 7-1 Для вдевания нитки в иглу (иглы), петлитель, нитенаправитель и т.д., а также при замене шпульки.
 - 7-2 Для замены части (частей) иглы, прижимной лапки, игольной пластинки, петлителя, зубчатой рейки, иглодержателя, подрубателя, тканенаправителя и т.д.
 - 7-3 Для проведения ремонтных операций.
 - 7-4 Уходя с рабочего места или в случаях, когда рабочее место остается без присмотра
 - 7-5 При использовании электродвигателей со сцепной муфтой не оборудованными тормозом, необходимо дождаться полной остановки двигателя.
8. При попадании масла, консистентной смазки и т.п., используемых для смазывания механизмов и приспособлений машины, в глаза или на кожу или если вы проглотили их по ошибке, немедленно промойте эти места, после чего обратитесь к врачу.

9. Запрещается проводить какие-либо операции на токоведущих частях и приспособлениях, несмотря на то, выключена ли машина из электросети или нет.
10. Работы по ремонту, модернизации и настройке должны выполняться имеющими соответствующую квалификацию техниками или специально обученными для этого лицами. При ремонтных работах должны использоваться оригинальные запасные части компании JUKI.
11. Общее техническое обслуживание и осмотр должны выполняться персоналом, обладающим соответствующей квалификацией.

12. Ремонтные работы и обслуживание электрических компонентов должны выполняться квалифицированными электротехниками или под наблюдением и руководством специально обученного персонала. Каждый раз, когда вами будет обнаружена поломка какого-либо компонента электрооборудования, немедленно отключайте питание машины.

13. Перед проведением работ по ремонту и техническому обслуживанию машины, оснащенной пневматическими частями, как, например, воздушный цилиндр, необходимо отсоединить воздушный компрессор от машины и прекратить подачу сжатого воздуха. После того, как воздушный компрессор отсоединен, необходимо высвободить остаточное давление воздуха. Исключением для этого являются выполнение регулировки и проведение проверок эксплуатационных качеств квалифицированными техниками или специально обученным персоналом.

14. В течение всего периода эксплуатации необходимо проводить регулярную чистку машины.

15. Необходимым условием нормального функционирования машины является ее постоянное заземление. Эксплуатация машины должна осуществляться в условиях отсутствия источников сильного шума, как, например, высокочастотного сварочного аппарата.

16. Установка штепсельной вилки соответствующего типа должна выполняться электротехниками. Штепсельная вилка должна включаться в розетку с заземляющим контактом.

17. Машина должна использоваться в строгом соответствии с ее предназначением. Иные виды эксплуатации не допускаются.

18. Пере моделирование или модификация машины должно выполняться с соблюдением требований/норм техники безопасности, предпринимая все необходимые и эффективные меры предосторожности. JUKI не несет ответственности за ущерб причиненный в результате пере моделирования или модификации машины

19. Предупредительные подсказки обозначаются при помощи двух указанных ниже символов.



Опасность получения травмы оператором или обслуживающим персоналом



Предметы, требующие особого внимания

УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

	1. Для предупреждения случаев поражения электротоком никогда не открывайте крышку блока управления и не прикасайтесь к деталям, расположенным внутри нее, когда машина включена в сеть.
	1. Во избежание несчастных случаев никогда используйте машину в случае снятия с нее защитного ременного кожуха, рейки для защиты пальцев, защитных экранов для глаз или предохранительных

	приспособлений. 2. Во избежание несчастных случаев никогда не приближайте пальцы, волосы или края одежды слишком близко к маховику, клинообразному приводному ремню или электродвигателю и не кладите ничего на них во время работы машины. 3. Во избежание несчастных случаев никогда не приближайте пальцы к и не подставляйте их под иглу, когда машина включена в сеть или работает. 4. Во избежание несчастных случаев никогда не помещайте пальцы под крышку игольного бруса во время работы машины. 5. Во избежание несчастных случаев, следите за тем, чтобы защемить ваши пальцы при наклоне или возврате машины в исходное положение 6. Во избежание несчастных случаев в результате непреднамеренного запуска механизма швейной машины, следите за тем, чтобы кнопка вкл./выкл. находилась в положении «OFF (Выключено)» в тех случаях, когда машина наклонена или на ней отсутствует защитный ременный кожух или клинообразный приводной ремень. 7. При остановке машины двигатель прекращает издавать звук. Во избежание несчастных случаев в результате непреднамеренного запуска механизма швейной машины, следите за тем, чтобы кнопка вкл./выкл. находилась в положении «OFF (Выключено)» после того, как вы прекратили работу на машине. 8. Во избежание повреждений в результате поражения электротоком не эксплуатируйте машину при удаленном заземляющем проводе. 9. Во избежание несчастных случаев в результате поражения электротоком и поломки компонентов электрооборудования машины переведите кнопку вкл./выкл. в положение «OFF (Выключено)» прежде чем вставлять или вынимать вилку сетевого шнура.
--	--

СОДЕРЖАНИЕ

Меры предосторожности перед началом эксплуатации

1. технические характеристики
2. установка швейной машины
3. установка кожуха ременного маховика
4. смазывание
5. регулировка уровня масла в челноке
6. установка иглы в иглодержатель
7. намотка нити на шпульку
8. установка шпульного колпачка и шпули
9. продевание нити в головку машины
10. регулировка натяжения нити
11. регулировка ширины зигзага
12. регулировка давления прижимной лапки
13. регулировка высоты прижимной лапки
14. регулировка микроподъемного механизма прижимной лапки
15. регулировка длины стежка
16. регулировка плотности строчки
17. высота и наклон зубчатой рейки

18. установка/извлечение челнока
19. регулировка высоты игловодителя
20. синхронизация движения иглы и челнока и регулировка предохранителя иглы
21. рычаг вспомогательного нитепритягивателя
22. установка панели управления
23. регулировка ножного пускорегулирующего реостата
24. управление ножным пускорегулирующим реостатом
25. регулировка положения останова иглы
26. рычаг переключения обратного хода зубчатой рейки одним нажатием
27. регулировка нитеобрезателя
28. нитеводитель игольной нити
29. положение приспособления для удаления нитки
30. замена копира в модели LZ-2288N
31. настройка швейной машины LZ-2285N
32. педальный привод рычага реверсивной хода зубчатой рейки (приспособление в комплект не входит)
33. шкив двигателя и ремень привода
34. неисправности и способы их устранения

LZ-2282N, LZ-2282N-7

LZ-2280NU (-7), LZ-2286NU (-7), LZ-2288NU (-7)

LZ-2284N (-7), LZ-2280NU (-7)

LZ-2284C-7

Меры предосторожности перед началом эксплуатации

ВНИМАНИЕ: во избежание неисправностей и поломок машины выполните следующие проверочные действия.

- Перед тем, как начать использовать машину в первый раз, после ее установки, тщательно очистите ее от пыли, скопившейся в ней при транспортировке, а затем хорошо смажьте ее маслом.
- Удостоверьтесь, что напряжение установлено правильно. Убедитесь, чтобы вилка сетевого шнура была надлежащим образом подсоединена к источнику электропитания
- Никогда не используйте машину, если существующий тип электроснабжения отличается от того, который указан для данной швейной машины
- Вращение маховика машины должно осуществляться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика двигателя. Старайтесь не допускать вращения машины в противоположном направлении.
- Не приводите машину в действие, не залив масло рекомендованной марки в масляной резервуар.
- Перед тем как провести испытательный запуск, выньте из машины шпульный колпачок и игольную нить.

- В течение первого месяца эксплуатации машины после ее установки работайте на пониженной скорости строчки – 2800 об./мин или более низкой.
- Не подводите пальцы лишком близко к игольной пластинке, т.к. к ней крепится нож нитеобрезателя.
- Не открывайте крышку нитепритягивателя во время работы машины.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

модель	LZ-2280N	LZ-2282N -7	LZ-2286N	LZ-2286N -7	LZ-2281N	LZ-2281N-7	LZ-2288N	LZ-2288N -7	LZ-2285N
Тип зигзага	Стандартный зигзаг		3-шаговый зигзаг		Широкий зигзаг		Зигзаг с изменяемой конфигурацией		Декоративный зигзаг
Схема стежка							С помощью сменных копиров (см. п.8)		
Скорость шитья (максимум) об/мин	*3 5,500		*1 5,500		5,500		*2 5,500		4,000
Ширина зигзага (максимум) мм	5		10 (на момент доставки стандарт – 8)		А-тип 5 Б-тип 8		8 (Зависит от типа копира(см.п.8))		8 (на момент доставки стандарт – 6)
Шаг между проколами иглы, мм	2.5		2		А-тип 2.5 Б-тип 5		2 (С помощью сменных копиров)		
Игла	SCHMETZ 134 SUK, 438: #60 - #90, ORGAN DPX5 : #9 - #14								
Тип масла	JUKI New Detrix Oil No.1								
Шум	Уровень шум работающей машины N=4,550 min -1: Lp≤84 dB (A) Измерение уровня шума в соответствии с DIN 45635-48-A-1								

*1 если вы желаете установить ширину зигзага, превышающую 8 мм, скорость строчки ограничивается до 4,000 об./мин

*2 для стандартных зигзагообразных и слепых стежков ширина которых превышает 5 мм, скорость строчки ограничивается до 4,200 об./мин.

Установите скорость строчки строго в соответствии со стачиваемыми материалами и процессом шитья

*3 При использовании SC-800 скорость шитья ограничивается до 5,000 об./мин.

ТАБЛИЦА КОПИРОВ ДЛЯ МОДЕЛЕЙ LZ-2288N и LZ-2288N-7

Название шва	№ детали	Описание	Макс. ширина зигзага	Макс. ширина строчки	Кол-во стежков в строчке	Вид строчки
Стандартный зигзагообразный стежок	22568851	Копир А	6.0	-	2	
3-шаговый зигзагообразный стежок	22568950	Копир В	8.0	-	4	
2-шаговый зигзагообразный стежок	22569057	Копир С	8.0	-	6	
Стандартный фестонный стежок	22569156	Копир D	8.0	2.4	24	левый правый
Серповидный фестонный стежок	22569255	Копир E	8.0	3.6	24	левый правый
Равноширокий фестонный стежок	22569354	Копир F	8.0	3.4	24	левый правый
Равноширокий фестонный стежок	22569453	Копир G	8.0	2.4	12	левый правый
Потайной стежок	22569552	Копир H	6.0	-	4	левый

						правый
Потайной стежок	22569651	Копир J	6.0	-	6	левый
						правый
Потайной стежок	22569750	Копир K	6.0	-	8	левый
						правый
Потайной стежок	22569859	Копир L	6.0	-	12	левый
						правый

2. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

(1) Закрепление масляного поддона

Зафиксируйте гвоздиками ② две резиновые подложки ① донной части швейной машины на стороне оператора (А) выступающей части рабочего стола, а затем закрепите две эластичные подкладки ③ донной части машины на шарнирной стороне (В) при помощи клеящего состава для резиновых изделий. Теперь установите масляной поддон ④ на эластичные подложки.

(2) Закрепление петли

Поместите петлю ① в отверстие платформы и вставьте ее в резиновую петлю ② рабочего стола. Установите донную часть машины на эластичные подложки, расположенные в каждом из четырех углов.

3. УСТАНОВКА КОЖУХА РЕМЕННОГО МАХОВИКА

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Аккуратно ввинтите два штифта ① в резьбовые отверстия, располагающиеся на стойке рукава машины.
2. Вставьте зажимные винты ⑤ в отверстие (А) кожуха ременного маховика и прорезь (В) и, установив на винты шайбы, затяните их.
3. Приставьте кожух ременного маховика А ② к стойке рукава машины, начиная со скошенной задней стороны, таким образом, чтобы он накрывал сверху ремень привода.
4. Зафиксируйте прижимные винты ③ в резьбовых отверстиях рукава машины, а затем затяните прижимные винты с шайбами ⑥ в упорах кожуха.
5. Вставьте сборный кожух на ременный маховик В ⑦, подводя его с тыльной стороны защитного кожуха А ② и зафиксируйте в таком положении, чтобы его эластичная часть (С) слегка соприкасалась с кожухом А. Теперь установите сборный кожух В в таком положении, чтобы его правая и левая стороны располагались равномерно относительно длинной прорези стола и зафиксируйте его шурупами ⑧ с шайбами ⑨.

В случае с моделью LZ 2285N, установка кожухов ременного маховика А ② и В ⑦ производится после установки защитной планки С ⑩.

■ В случае использования имеющегося в продаже позиционера иглы

Для того чтобы шитье было более эффективным - отрегулируйте иглу таким образом, чтобы при останове она всегда находилась выше стачиваемой ткани.

Для этого вам может понадобиться позиционер иглы

Подсоедините синхронизатор позиционера иглы, как это показано на рисунке слева.

Крепко зафиксируйте крепежный винт синхронизатора❶ (поставляется по желанию покупателя) в резьбовом отверстии штифта кожуха ременного маховика, вместо фиксирующего винта. Ослабьте четыре зажимных винта в кожухе ременного маховика А❶ и затяните их на время. Выкрутите фиксирующий винт из резьбового отверстия (А) среди четырех фиксирующих винтов и зафиксируйте крепежный винт синхронизатора❷ в отверстии штифта кожуха ременного маховика. Затем окончательно затяните фиксирующие винты на всей поверхности кожуха ременного маховика.

Крепежный винт синхронизатора ❶ используется исключительно для моделей серии LZ-2280N.

Номер детали - 22535462: крепежный винт синхронизатора в комплекте. Укажите этот номер при заказе запасной части.

4. СМАЗЫВАНИЕ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Залейте в картер масло марки JUKI New Defrix Oil No.1 до уровня обозначенного как «HIGH» (верхний предел) (А).
2. Доливайте масло каждый раз, когда его уровень будет опускаться до отметки «LOW» (в) или ниже.
3. Запустите машину после залива масла. Все время пока система смазки машины функционирует нормально, в окошке контроля уровня масла❷ можно наблюдать его разбрызгивание.
4. Количество разбрызгиваемого масла не зависит от общего количества масла в картере. Поэтому не стоит беспокоиться по поводу того, какое количество масла разбрызгивается.
5. Поместите пористую полиуретановую подушечку❶ в масляный картер. При замене масла, отожмите губку и удалите грязь, скопившуюся в картере.

5. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Наклоните донную часть машины и отрегулируйте количество поступающего в челнок масла, вращая регулировочный винт❶, располагающийся на коробке скоростей распределительного вала челнока. Ослабьте гайку❷, после чего проверните регулировочный винт❶.

Для увеличения подачи масла в челнок, поворачивайте регулировочный винт в направлении «+» (по ходу часовой стрелки).

Для уменьшения – в направлении «-» (против хода часовой стрелки).

2. После выполнения регулировки, зафиксируйте регулировочный винт, затянув гайку❷.

*** для LZ-2284C-7 см. стр.128.**

После регулировки проверьте уровень масла в челноке после того, как машина проработает в течение примерно 10 минут на скорости 3,000-3,500 об./мин.

6. УСТАНОВКА ИГЛЫ В ИГЛОДЕРЖАТЕЛЬ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Вращая вручную маховик машины, поднимите иглу в ее крайнее верхнее положение
2. Ослабьте прижимной винт❷ иглодержателя. Удерживайте иглу ❶ таким образом, чтобы продольный паз (в) иглы был обращен точно в вашу сторону.
3. Вставьте иглу в отверстие иглодержателя до упора.
4. Аккуратно затяните прижимной винт❷.
5. Проверьте, чтобы продольный паз (в) иглы был обращен в вашу сторону.

7. НАМОТКА НИТИ НА ШПУЛЬКУ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Насадите шпульку на ось ❸ моталки до упора.
2. Пропустите нить, вытягивая ее из катушки, располагающейся справа, по направлению, указанному на рисунке слева. После чего несколько раз обмотайте ее вокруг шпульки.
3. Подожмите отключающую защелку ❹ моталки в направлении А и запустите швейную машину. Шпулька начинает вращаться в направлении С и наматывать нить. Отключающая защелка моталки ❹ автоматически остановится, как только закончится намотка.
4. Снимите шпульку и обрежьте катушечную нить с помощью фиксатора для обрезки нити❺.
5. Для регулировки количества наматываемой на шпульку нити ослабьте фиксирующий винт ❶ и перемещайте стопорную защелку ❹ в направлениях А или В. Затем, затяните фиксирующий винт ❶.

В направлении А: для уменьшения

В направлении В: для увеличения

6. Если намотка нити на шпульку происходит неравномерно, ослабьте гайку ④ и поверните гайку с накаткой нитенатяжителя для того чтобы отрегулировать высоту нитенатяжного диска ②.
 - В стандартном положении центр катушки находится на уровне с серединой нитенатяжного диска.
 - Меняйте положение нитенатяжного диска ② в направлении А так, как это показано на рисунке слева, если количество намотанной нити в нижней части шпульки больше, чем в верхней, и в направлении В – если намотка верхней части больше, чем в нижней.
- После регулировки затяните гайку ④.
7. Поверните гайку с накаткой ③ наматывателя шпульной нити.
8. При наматывании на шпульку декоративной нити в процессе наматывания могут возникнуть трудности из-за того, что декоративная нить будет выскакивать из нитенатяжного диска ②. Если это происходит, эта проблема может быть решена если дважды пропустить нить через натяжной нитенаправитель ① или пропустив шпульную нить один раз через рейку нитенатяжного приспособления (сборного) и огибая ей нитенатяжной диск ②, вновь пропустить нить через рейку нитенатяжителя.

8. Установка шпульного колпачка и шпульки

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

Установка и извлечение шпульного колпачка

1. Проверните вручную маховик машины и поднимите иглу в крайнее верхнее положение.
2. Поднимите фиксатор шпульного колпачка ① и удерживайте его двумя пальцами так, как это показано на рисунке слева.
3. Вставьте шпульный колпачок, удерживая его, как показано на рисунке, на ось челнока швейной машины, подводя руку с челночным колпачком из-под масляного резервуара.
4. Отпустите фиксатор шпульного колпачка так, чтобы он надлежащим образом расположился по месту.

***для того, чтобы и шпульный колпачок выполните эту процедуру в обратной последовательности.**

Установка шпульки в шпульный колпачок

1. Возьмите шпульку в правую руку, выпустив примерно 5 см челночной нитки, и установите ее в шпульный колпачок как это показано на рисунке.
2. Заправьте нить под пружину натяжителя шпульного колпачка соблюдая последовательность номеров и вытяните ее по направлению, указанном на рисунке.
3. Убедитесь, что шпулька вращается внутри шпульного колпачка в направлении указанном стрелкой.

9. Заправка нити в головку машины

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Проверните вручную маховик машины, чтобы отвести иглу в крайнее верхнее положение.
2. Заправьте нить, соблюдая последовательность этапов, номера которых указаны на рисунке.
3. Пропишите игловую нить через ушко иглы, отведите конец нити длиной примерно 10 см.

10. Регулировка натяжения игольной нити.

Внимание: При обрыве нить может намотаться на рычаг нитепритягивателя. В таком случае удалить намотавшуюся на рычаг нить можно приподняв крышку нитепритягивателя. При выполнении этой операции будьте внимательны, чтобы не порезать пальцы об нож.

(1) Регулировка натяжения игольной нити

1. Регулировка натяжения игольной нити выполняется путем поворота головки с накаткой нитепритягивателя ❶ по ходу часовой стрелки для увеличения натяжения игольной нити, и в обратную сторону – для ослабления.
1. Если натяжение нити на диске предварительного натяжения ❷ слишком слабое, нить может соскочить с роторного нитепритягивателя ❸. Отрегулируйте натяжение нити на отрезке предварительного натяжения, используя для этого гайку с накаткой регулировки предварительного натяжения ❹ обеспечив равномерность натяжения между диском предварительного натяжения и роторным нитепритягивателем.
2. После регулировки натяжения игольной нити, вытяните нить в направлении F, чтобы проверить, что роторный нитепритягиватель ❸ проворачивается плавно, и игольная нить с него не соскакивает. Если нить соскакивает с роторного нитепритягивателя, подтяните накатный винт регулировки предварительного натяжения ❹.

(2) Регулировка пружины нитепритягивателя

1. Для изменения натяжения пружины нитепритягивателя плотно затяните винт ❶, который прижимает муфту стойки нитепритягивателя к рукаву машины, вставив наконечник отвертки в прорезь стойки нитепритягивателя ❷.
Вращайте отвертку по ходу часовой стрелки для увеличения натяжения.
Вращайте против хода часовой стрелки для его уменьшения.

2. Для изменения длины нити, притягиваемой пружиной нитепритягивателя, ослабьте зажимной винт❶ муфты стойки нитепритягивателя и поверните муфту стойки нитепритягивателя. Изменяемый отрезок нити, подтягиваемой пружиной нитепритягивателя, составляет 6-10 мм.

(3) Регулировка натяжение челночной нити.

1. Натяжение челночной нити регулируется при помощи регулировочного винта❶

При вращении его по ходу часовой стрелки натяжение увеличивается

При вращении его против хода часовой стрелки – уменьшается.

11. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ЗИГЗАГА

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

(1) Настройка ширины зигзага

Ширина зигзагообразного стежка изменяется при помощи рукоятки регулятора.

1. Нажмите пальцем рычажок❶.
2. Поверните рукоятку регулятора, продолжая удерживать рычажок, для того, чтобы установить нанесенную на него риску напротив значения шкалы ширины стежка❷, градуированной в мм.
3. Отпустите рычажок, и рукоятка регулятора защелкнется в заданной позиции.

*** для модели LZ-2281NA (тип узкого стежка), максимальное значение ширины стежка установленное в заводских настройках составляет 5 мм, а для LZ-2281NB (тип расширенного стежка) это значение – 8 мм.**

Однако LZ-2281NA может быть перемоделирована в LZ-2281NB и наоборот за счет замены следующих деталей и изменение положения ограничителя (изменяя ширину зигзага и положения иглы).

	Тип А	Тип В
Прижимная лапка	22548663	22580369
Игольная пластинка	22548010	22581409
Зубчатая рейка	22548119	22540009

При замене шкал, настройте ширину зигзага и шаг зубчатой рейки в соответствии с размером шкалы.

*** Для модели швейной машины LZ-2286N максимальная величина зигзага, установленная заводом-изготовителем, составляет 8 мм. Однако, ширина зигзага может быть увеличена до 10 мм за счет замены прижимной лапки, игольной пластинки и зубчатой рейки и изменения положения ограничителя. В этом случае настройте высоту игловодителя**

таким образом, чтобы носик челнока проходил поверх верхнего края игольного ушка в момент опускания иглы в крайнем левом положении своего зигзагообразного хода. Если установленная ширина зигзага составляет 10 мм, то рекомендованная скорость маховика машины 4,000 об./мин или ниже.

Прижимная лапка	22580369
Игольная пластинка	10041010
Зубчатая рейка	10047017

Обычно используется сторона А шкалы

* Для швейной машины модели LZ-2285N заводские установки максимальной ширины зигзага составляет 6 мм.

Однако максимальный предел ширины зигзага может быть установлен на уровне 8 мм за счет изменения положения ограничителя.

- Старайтесь не затягивать слишком сильно винты ④ и ⑤ во избежание -
- поломок рукоятки регулятора. -

(2) Изменение положения иглы

*** На швейных машинах «JUKI» моделей LZ-2280N, -2281N, -2286N установлен рычаг изменения положения иглы, при помощи которого положение иглы может быть установлено по вашему желанию.**

Изменяя положение игольного входа, перемещайте рычаг изменения положения иглы как это показано на рисунке слева.

Ослабьте винт ⑤ при помощи восьмигранного гаечного ключа на 4 мм, которые поставляется в комплекте с машиной, и измените положение игольного входа, перемещая рычаг изменения положения иглы ④.

-
1. Во время работы на машине, винт ⑤ должен быть затянут для того, чтобы он не выпал.
 2. Выполняя стачивание в обратном направлении, рычаг должен быть установлен в центре своего регулировочного створа.
-

12. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

- 1) Поверните регулятор прижимной пружины ① по ходу часовой стрелки (А) для увеличения давления, оказываемого прижимной лапкой.
- 2) Поверните регулятор прижимной пружины против хода часовой стрелки (В) для его уменьшения.

* Обратитесь к стр.71 для описания давления прижимной лапки в швейных машинах модели LZ-2285N.

13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Для изменения высоты прижимной лапки или ее наклона, ослабьте соединительный винт❶ прижимной лапки и выполните требуемую регулировку.
2. После выполнения регулировки, аккуратно затяните винт.

14. РЕГУЛИРОВКА МИКРОПОДЪЕМНОГО МЕХАНИЗМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

Для некоторых типов материалов требуется незначительное приподнимание прижимной лапки во время их стачивания.

Для этого выполните нижеследующую процедуру настройки

1. Ослабьте фиксирующий винт ❶ в микроподъемнике прижимной лапки.
2. Поверните винт микроподъемника прижимной лапки❷ по ходу часовой стрелки через отверстие в передней планке до тех пор, пока прижимная лапка не поднимется на нужную высоту. После чего закрепите винт❶.

Если вы не собираетесь пользоваться микроподъемным механизмом прижимной лапки, верните винт микроподъемного механизма в его изначальное положение.

15. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

1. Вращайте круговую шкалу длины стежка❶ в направлениях, обозначенных стрелками, так, чтобы соответствующий показатель нужной длины стежка совпал с отметкой (А), нанесенной на рукав машины.
2. Значения круговой шкалы длины стежка градуированы в «мм».
3. Для того, чтобы изменить длину стежка от большого значение к меньшему, поворачивайте круговую шкалу длины стежка❶ с одновременным нажатием на рычаг регулятора хода зубчатой рейки ❷ в направлении, обозначенном стрелкой.

Для переключения хода зубчатой рейки в обратном направлении нажмите вниз рычаг регулятора обратного хода зубчатой рейки❷. Машина выполняет стачивание в обратном направлении все время, пока вы удерживаете рычаг регулятора хода зубчатой рейки в нажатом положении. Когда рычаг возвращается в свое первоначальное положение, машина начинает работать в своем обычном направлении, сразу после того, как вы отпустите рычаг.

16. РЕГУЛИРОВКА ПЛОТНОСТИ СТРОЧКИ

Длина стежка может быть уменьшена как в начале, так и в конце операции стачивания. Это свойство используется для увеличения плотности шва.

1. Если вы вращаете круговую шкалу длины стежка с одновременным нажатием на рычаг регулировки хода зубчатой рейки этот рычаг перемещается. Отрегулируйте длину стежка для уплотнения строчки, используйте в качестве справки значения, нанесенные в верхней части шкалы рычага.
 2. Вращайте круговую шкалу в направлении, обозначенном «+» для уменьшения длины стежка при реверсивном ходе зубчатой рейки (т.е. подача ткани постепенно переходит к своему нормальному направлению движения).
«+2» означает «нормальная подача материала с длиной стежка равной 2 мм», и «-2» обозначает реверсивная подача материала с длиной стежка равной 2 мм».
 3. Более плотное стачивание может быть настроено и для нормального режима стачивания (при нажатии переключателя обратного хода зубчатой рейки одним нажатием, когда реверсивное движение зубчатой рейки прекращается, а длина стежка в нормальном режиме стачивания уменьшается).
- * Значения ширины стежка на круговой шкале носят лишь реферативный характер. Поэтому, регулируйте плотность строчки, ориентируясь по уже сделанным стежкам.

17. ВЫСОТА И НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

(1) Высота зубчатой рейки

1. Для регулировки высоты зубчатой рейки, ослабьте винт ❶ и с помощью отвертки поверните стержень шарнирного привода рейки ❷.
2. Стандартной высотой зубчатой рейки является 1.2 мм (у модели LZ-2285N – 0.9 мм).
3. Для регулировки наклона зубчатой рейки ослабьте два винта ❸ и поверните вал эксцентрика вставив отвертку в регулирующее отверстие, расположенного на платформе машины.
4. В машинах оборудованных нитеобрезателями, может оказаться, что между неподвижным ножом и нижней частью зубчатой рейки не будет зазора при выполнении регулировки транспортера ткани (изменение по высоте и синхронности) или использовании имеющихся в продаже зубчатых реек. В этом случае установите разделитель зубчатой рейки (номер изделия: 10025906) под транспортер ткани и разделитель игольной пластинки (номер изделия: 22503908) под игольную пластинку таким образом, чтобы сохранить зазор между неподвижным ножом и нижней частью зубчатой рейки.

(2) Наклон зубчатой рейки

Стандартным наклоном зубчатой рейки, устанавливаемым при ее регулировке, является горизонтальное положение зубьев рейки при их возвышении над поверхностью игольной пластинки.

***для модели LZ-2284C-7 см. стр.130.**

18. УСТАНОВКА И ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЧЕЛНОКА

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

Замена челнока швейной машины выполняется в следующей последовательности.

1. Проверните маховик машины так, чтобы игла оказалась в крайнем верхнем положении.
2. Снимите с машины иглу, прижимную лапку, игольную пластинку, зубчатую рейку и шпульный колпачок.
3. Выверните фиксирующий винт❶ и выньте установочный штифт шпульного колпачка❷.
4. Ослабьте два винта❸ и извлеките швейный челнок❹.

Одновременно с этим удостоверьтесь, что верхний конец (А) установочного штифта шпульного колпачка совпадает с линией (В) так, как это изображено на рисунке слева. Никогда не допускайте, чтобы точка (А) пересекала линию (В).

Челнок разработан для применения исключительно в швейных машинах серии LZ-2280N. При размещении заказа на челнок для его последующей замены или подобных случаев, указывайте номер изделия. Челнок:22525851

19. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛОВОДИТЕЛЯ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Установите регулятор ширины зигзага в положение «0». Опустите иглу в центр зигзагообразного стежка.
2. Отделите прижимную лапку, игольную пластинку, полукруглую пластинку и зубчатую рейку.
3. Поместите полукруглую пластинку на плоскую поверхность платформы, к которой крепится игольная пластинка. Ослабьте винт ❶ и отрегулируйте расстояние между нижним краем игловодителя и поверхностью полукруглой пластинки при помощи сегмента 1 калибра синхронизации разности высот.

1. Толщина полукруглой пластинки отличается от толщины игольной пластинки. Поэтому для регулировки высоты игловодителя пользуйтесь полукруглой пластинкой. Всегда выполняйте данный вид настройки при «0» значении ширины зигзага и положением иглы в центре зигзагообразного стежка.

2. Для моделей LZ-2280N и LZ-2282N, используйте синхронизирующий шаблон, маркированный «D». Для других типов этой модели (LZ-2285N, LZ-2286 N, LZ-2281N, LZ-2288N, LZ-2284N и LZ-2284NU), используйте синхронизирующий шаблон маркированный «E».

20. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОННОСТИ ХОДА ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА И НАСТРОЙКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

(1) Позиционирование челнока

1. После выполнения регулировки высоты игловодителя, отрегулируйте челнок используя сегмент 2 калибра синхронизации разности высот так, чтобы острие челнока находилась на одной линии с центром иглы.
2. В то же время, острие челнока должно слегка соприкоснуться с иглой в момент, когда предохранитель иглы не касается иглы.

(2) Проверка

Установите максимальную ширину зигзага (стандартная ширина зигзага машины LZ-2280N: 5 мм, LZ-2286N – 8 мм). Отведите иглу в крайнее левое положение зигзагообразного шага. Теперь, убедитесь в том, что верхний край игольного ушка находится в интервале 0.2-0.5 мм от острого края челнока.

Если ширина зигзага составляет 10 мм или высота игловодителя отличается от стандартного положения, перенастройте высоту игловодителя.

(3) Настройка предохранителя иглы

1. Установите максимальную ширину зигзага. Наклоните предохранитель иглы таким образом, чтобы игла не соприкасалась с острием челнока, находясь в ее крайнем правом или крайнем левом положении ее зигзагообразного хода. В то же самое время настройте зазор между иглой и острием челнока в интервале от 0 до 0.5 мм.
2. Предохранитель иглы предназначен для того, чтобы не допускать соприкосновения иглы с острием челнока, чтобы таким образом защитить острие челнока от повреждений. Каждый раз, когда вы устанавливаете новый челнок, всегда выполняйте регулировку предохранителя иглы.

21. РЫЧАГ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

Швейные машины серии LZ-2280N оборудованы рычагом вспомогательного нитепритягивателя в соответствии с их назначением.

Стандартные параметры для установки рычага дополнительного нитепритягивателя изображены на рисунке слева. Для нормальной эксплуатации машины нет необходимости настраивать рычаг

дополнительного нитепритягивателя. Следите, чтобы он всегда находился на своем месте. Расположите рычаг дополнительного нитепритягивателя таким образом, чтобы проволока находилась на удалении примерно 0-1 мм от верхнего края петли нитепритягивателя игловодителя в момент, когда игловодитель находится в крайнем нижнем положении своего хода. (Оптимальное значение удаления между проволокой и петлей нитепритягивателя игловодителя).

22. УСТАНОВКА КОНТРОЛЬНОЙ ПАНЕЛИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

23. РЕГУЛИРОВКА НОЖНОГО ПУСКРЕГУЛИРУЮЩЕГО РЕОСТАТА

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

(1) Подсоединение соединительной тяги

1. Переместите регулировочную пластину ③ ножного реостата в указанном стрелками направлении для прямолинейного соединения тяги педального реостата ② и рычага блока управления двигателем ①.

(2) Отклонение педали

1. Угол наклона педали может быть отрегулирован путем изменения длины соединительной тяги.

2. Ослабьте регулировочный винт ④ и передвиньте вверх или вниз соединительную тягу ② для того, чтобы установить требуемую длину.

24. КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ НОЖНЫМ РЕОСТАТОМ

Управление педалью осуществляется в четыре этапа.

1. Слегка надавите на переднюю часть педали для низкоскоростных операций (B).
2. Дальнейшее надавливание на переднюю часть педали приводит к увеличению скорости работы маховика машины (A). (Обратите внимание на то, что машина переходит в режим высокоскоростной работы после завершения реверсивной строчки, в случае если функция автоматического реверсивного шитья была установлена соответствующим переключателем).
3. Переведите педаль обратно в нейтральное положение, и машина прекратит работать (C).
4. С усилием надавите на заднюю часть педали, и нитеобрезатель придет в действие (E).
* слегка надавите на заднюю часть педали, и прижимная лапка приподнимется (D). Продолжая надавливать на заднюю часть, вы приводите в действие нитеобрезатель.

25. РЕГУЛИРОВКА ОСТАНОВА ИГЛЫ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

Положение останова иглы после обрезки нити.

1. Игла останавливается в своем стандартном положении останова в момент, когда красная отметка (А), нанесенная на рукав машины, совмещается с белой отметкой (В) на колесе маховика.
2. Отведите иглу в наивысшее положение хода, ослабьте винт ❶ и отрегулируйте верхнее положение иглы после обрезки нити, вращая винт ❶ внутри прорези.

❶ Перемещайте винт в направлении (С) для ускорения такта движения игловодителя до момента останова иглы.

❷ Перемещайте винт в направлении (D) для замедления такта движения игловодителя до момента останова иглы.

Не приводите в движение машину, когда винт❶ не затянут. Не выкручивайте винт ❶ до конца, только ослабляйте его.

Крайнее нижнее положение иглы

Когда вы возвращаете педаль в нейтральное положение после нажатия на ее переднюю часть, игла останавливается в самом нижнем своем положении. Аналогично регулировке верхнего положения останова иглы, остановите иглу ❶ в крайнем нижнем положении ее хода, ослабьте винты ❷ и отрегулируйте крайнее нижнее положение иглы, перемещая винт ❷ внутри прорези в направлении (А) для ускорения такта хода иглы до момента ее остановки или в направлении (В) для его замедления.

Не приводите в движение машину, когда винт❷ не затянут. Не выкручивайте винт ❷ до конца, только ослабляйте его.

26. Рычаг переключения обратного (реверсивного) хода зубчатой рейки (транспортера ткани) одним движением

(1) Применение рычага переключения реверсивного хода транспортера ткани

1. Нажмите на рычаг переключения хода транспортера, и машина незамедлительно переведет движение зубчатой рейки в обратное направлении.
2. Реверсивная строчка выполняется все время, пока вы удерживаете рычаг в нажатом положении.
3. Отпустите рычаг, и машина сразу же перейдет на нормальный режим работы.

Высота рычага переключения реверсивного хода зубчатой рейки

1. Настройте положение рычага переключения реверсивного хода зубчатой рейки на удобной для вас высоте.
2. Ослабьте винт ❷ и отрегулируйте высоту переключающего рычага по вашему усмотрению перемещая его вверх или вниз.

27. РЕГУЛИРОВКА НИТЕОБРЕЗАТЕЛЯ.

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

Начальное положение подвижного ножа

Когда подвижный нож находится в своем начальном положении, его штифт❶ должен совпасть с маркировочной отметкой ❷, как это показано на рисунке слева.

Если нож находится в неправильном положении

Ослабьте гайку❸ и перемещайте подвижный нож влево или вправо пока штифт ❶ не совпадет с отметкой❷. После этого, затяните гайку❸.

Регулировка тактового шага нитеобрезателя.

Установите колесико ❹ в паз эксцентрика. Затем медленно проворачивайте маховик машины в обратном от обычного хода направлении. Маховик остановится в тот момент, когда красная точка❶ на рукаве машины совместится с красной точкой ❷ на валу маховика.

Для регулировки тактового шага нитеобрезателя совместите две красные точки, расположенные на рукаве машины и маховике соответственно, установите колесико в паз эксцентрика нитеобрезателя и проверните маховик в направлении противоположном вращению приводного вала челнока до упора. Теперь затяните два винта❺.

26. НИТЕВОДИТЕЛЬ ИГОЛЬНОЙ НИТИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

(1) Расположение нитеводящей проволоки

Отрегулируйте рабочее положение нитеводящей проволоки❶ таким образом, чтобы между ведущей частью❷ нитенаправителя и вершиной проволоки было расстояние в 8-12 мм. Затем затяните два винта❸.

Регулировка шага нитеводящей проволоки

1. Увеличьте количество подаваемой игольной нити, если игольная нить не сплетается с челночной нитью или если она выскальзывает из игольного ушка в момент приведения машины в движение.
2. Для того, чтобы увеличить подачу игольной нити ослабьте винт ❹ ограничителя❺ нитеводителя и опустите вниз ограничитель.

- Если количество подводимой игольной нити избыточно, существует -
- риск обрыва нити. -----

29. РАСПОЛОЖЕНИЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ НИТКИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Совместите красную точку ❶ на рукаве машины с белой точкой ❷ на валу маховика (2-ая белая точка по ходу вращения маховика швейной машины).
2. Отведите рейку ❸ в направлении, обозначенном стрелкой, и отрегулируйте зажимной винт ❹ таким образом, чтобы между наконечником иглы и приспособлением для удаления нитки ❺ образовался зазор примерно 2 мм.
3. Если вы не пользуетесь приспособлением для удаления нитки – отключите возвратно-поступательный переключатель ❻ приспособления для удаления нитки.

30. ЗАМЕНА КОПИРА ДЛЯ LZ-2288N

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

(1) Замена копира

1. Выкрутите четыре винта ❶ и снимите крышку ❷.
2. Выкрутите три винта ❸ восьмигранным гаечным ключом на 4 мм, поставляемый в комплекте машины.
После этого извлеките копир ❹ и ролик ❺.

(2) Последовательность установки копира

1. Установите новый ролик на ось ❸ и установите копир на вал ❹, надавливая на копир до тех пор, пока он не придет в соприкосновение с валиком.
2. Поворачивая копир при помощи прорезного винта ❷, установите ролик в паз копира
3. Затем, слегка вращая копир рукой, совместите отверстие (А) со штырем (В) и вставьте штырь в это отверстие. (Вал должен выступать над копиром примерно на 2 мм).
4. Затяните винты и установите крышку обратно.

 - Копир и ролик должны всегда меняться вместе. -----
 .

(3) Нанесение консистентной смазки

1. Всегда проводите смазывание деталей копира при замене копира или делайте это периодически раз в полгода.
2. Нанесите консистентную смазку на ось, ролик и внутренний паз самого копира.
3. Используйте консистентную смазку, загущенная литиевыми мылами.

Консистентная смазка, загущенная литиевыми мылами №2

Производители	Название смазки
ESSO	Listan2, Beacon2
SHELL	Albania
NIPPON SEKIYU	Multilock2, Epinock2
KYODO SEKIYU	Rezonix2
IDEMITSU KOSAN	Koronex2

31. НАСТРОЙКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ LZ-2285N

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

Регулировка равномерной подачи материала левой и правой лопастями прижимной лапки в модели LZ-2285N

1. Если подача материала правой или левой лопастями прижимной лапки выполняется неравномерно, ослабьте зажимной винт❷ и, затягивая или ослабляя регулировочные винты❶ той из лопастей прижимной лапки, нажим которой слабее, выровняйте давление лапки на стачиваемый материал. Заметьте, что эта регулировка будет бесполезной, если регулятор пружины прижимной лапки затянут слишком сильно. После выполнения данной настройки затяните зажимной винт❷.
2. Для швейной машины LZ-2285N неравномерная подача материала, возникшая в результате разности давления между левой и правой лопастями прижимной лапки не может быть отрегулирована, если нажим прижимной лапки чрезмерно высок. Стандартная прижимная сила (примерно 24,5 Н) достигается при поднятии регулятора пружины прижимной лапки на высоту 27 мм.

Регулировка длины стежка

1. Отклоните верхнюю часть машины в противоположную от вас сторону.
2. Ослабьте гайку❶.
3. Переместите приводной вал влево для увеличения длины стежка или вправо – для уменьшения.
4. Осторожно затяните гайку❶.
5. Верните верхнюю часть машины в исходное положение.

32. ПЕДАЛЬНЫЙ ПРИВОД РЫЧАГА РЕВЕРСИВНОЙ ХОДА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ (RF-1) (ПРИБОРЕТАЕТСЯ ОТДЕЛЬНО)

При стачивании громоздких материалов возникают трудности при переключении рычага реверсивной строчки правой рукой.

В этом случае, подсоедините к машине приспособление RF-1. С помощью него вы можете в любой момент переключать реверсивную подачу стачиваемого материала ногой.

На рисунке слева изображены числовые параметры установки этого приспособления. При его использовании не забывайте менять установленную на машине натяжную пружину рычага переключения реверсивного хода строчки на пружину, которая прилагается в комплекте с RF-1.

33. ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ И РЕМЕНЬ ПРИВОДА

(1) Для швейных машин без нитеобрезателя

1. Приводным двигателем машины является 400 – ваттный двигатель (двухполюсный) с муфтой сцепления.
2. Используйте V-образный ремень М-типа.
3. Скорость шитья устанавливается в зависимости от диаметра ременного шкива мотора и длины ремня, которые приводятся ниже.

Внешний диаметр шкива двигателя (мм)	номер детали шкива двигателя	Скорость строчки		Длина ремня, мм (дюймы)	Номер детали Ремня привода
		50 Гц	60 Гц		
135	МТКР0130000	5480	-	1168 (46)	MTJVM00460A
130	МТКР0125000	5270	-		
125	МТКР0120000	5060	-		
120	МТКР0115000	4850	-	1143 (45)	MTJVM00450A
115	МТКР0110000	4630	-		
110	МТКР0105000	4440	5330		
105	МТКР0100000	4250	5040	1148 (44)	MTJVM00440A
100	МТКР0095000	4000	4780		
95	МТКР0090000	3820	4540		
90	МТКР0085000	3610	4320	1092 (43)	MTJVM00430A
85	МТКР0080000	3390	4000		
80	МТКР0075000	3160	3790		
75	МТКР0070000	2950	3520		
70	МТКР0065000	2740	3260		
65	МТКР0060000	2530	3020	1067 (42)	MTJVM00420A
60	МТКР0055000	2320	2760		

Для швейных машин с нитеобрезателем

1. Всегда пользуйтесь двигателем в сочетании с SC-1. Используйте приводной шкив двигателя с внешним диаметром 70 мм.
2. Пользуйтесь специальным V-образным ремнем привода JUKI HM-типа длиной 1016 мм (MTJVN00430A).

34. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причина возникновения	Меры по ее устранению	Стр.
Обрыв нити	1. Наматывание нити на рычаг нитепритягивателя.	Удалите спутанность	28
	2. Неправильная заправка игольной нити.	Правильно заправьте нить	28
	3. Наматывание нити на челнок	Удалите спутанность	51
	4. Чрезмерное или недостаточное натяжение нити	Отрегулируйте натяжение нити	29
	5. Соскакивание нити с ротационного натяжителя	Увеличьте натяжение на диске предварительного натяжения	29
	6. Чрезмерное или недостаточное натяжение пружины нитепритягивателя	Отрегулируйте натяжение пружины нитепритягивателя.	31
	7. Слишком широкий или недостаточный ход пружины нитепритягивателя.	Отрегулируйте ход пружины нитепритягивателя (8-12 мм).	31
	8. Не отрегулирована синхронность движений челнока и иглы.	Отрегулируйте синхронность	51
	9. Образование задира на пути прохода челночной нити, шпульном колпачке, рычаге нитепритягивателя или другой части.	Удалите подобный заDIR или поменяйте компонент	
	10. Неподходящая нить: А. Низкое качество нити Б. Слишком толстая нить для иглы	Используйте качественную нить Используйте соразмерную нить или иглу	
	В. Обрыв нити от нагревания	Используйте смазку JUKI Silicone Oil Lubricant	
Пропуск стежка	11. Пропуск стежка	Перейдите к разделу «Пропуск стежка»	
	1. Игла установлена неправильно А. Игла вставлена в иглодержатель не полностью. Б. Игольное ушко расположено не строго по направлению к оператору. В. Игла обращена назад.	Установите иглу до упора.	21
		Установите игольное ушко строго напротив оператора	21
		Обратите продольный паз иглы к оператору.	21
	2. Используется неподходящая игла.		

	А. Игла изогнута Б. Игла плохого качества В. слишком тонкая игла для нити Г. Затупилась игла 3. Остра челнока недостаточно острое или повреждено. 4. Ход иглы и челнока не синхронизированы 5. Неправильно установлена высота игловодителя 6. Слишком большой зазор между иглой и челноком. 7. Неправильно установлен рычаг дополнительного нитепритягивателя.	Замените иглу Установите качественную иглу Используйте соответствующие иглу и нить Замените иглу Заточите острие челнока или замените его Должным образом отрегулируйте синхронность хода иглы и челнока Отрегулируйте высоту игловодителя. Отрегулируйте зазор Отрегулируйте положение рычага дополнительного нитепритягивателя	51 51 49 52 53
Слабый стежок	1. Слишком слабое натяжение игольной нити 2. Слишком слабое натяжение пружины нитепритягивателя. 3. Слишком слабое натяжение челночной нити. 4. Ход иглы и челнока не синхронизированы 5. Слишком толстая нить для иглы 6. Нить соскакивает с ротационного натяжителя.	Увеличить натяжение игольной нити. Увеличить натяжение пружины Снизить натяжение шпульной нити Отрегулируйте должным образом синхронность хода иглы и челнока Используйте соответствующие иглу и нить Увеличить натяжение нити на диске предварительного натяжения	29 31 32 51 29
Неравномерное натяжение стежка	1. Слишком слабое натяжение челночной нити 2. Неправильная намотка челночной нити. 3. Образование задира на пути прохода челночной нити, шпульном колпачке, рычаге нитепритягивателя или другой части.	Увеличить натяжение челночной нити. Равномерно намотайте нить на шпульку. Удалите подобный задира или поменяйте компонент	32 22
Повреждение иглы	1. Игла изогнута 2. Игла низкого качества 3. Игла не полностью установлена в иглодержателе 4. Игла ударяет о челнок 5. Игла слишком тонка для стачиваемого материала или нити 6. Слишком узкое отверстие в игольной пластинке для иглы. 7. Игла ударяет по игольной пластине 8. Игла ударяет по прижимной лапке	Замените иглу Используйте качественную иглу До упора вставьте иглу в иглодержатель Отрегулируйте синхронность хода и зазор между иглой и челноком .а также положение предохранителя иглы. Замените на иглу подходящего размера	21 51

LZ-2282N LZ-2282N-7

Высокоскоростная одноигольная челночная швейная машина стандартного зигзагообразного стежка с нижним нитеобрезателем

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Содержащиеся здесь инструкции применимы только к моделям серии LZ-2282N, 2282N-7
Другие инструкции, которые здесь не приводятся, аналогичны тем, которые описаны для моделей серии LZ-2280N, 2280N-7

СОДЕРЖАНИЕ

I. Технические характеристики

II. Установка

1. Проверка напряжения сети электропитания
2. Установка электрораспределительной коробки
3. Подключение сетевого шнура
4. Подсоединение кабелей

III. Подготовка машины к работе

1. Изменение высоты ножа
2. Регулировка силы нажима ножа
3. Регулировка тумблера включения ножа.

IV. Управление педалью

V. Техническое обслуживание

1. Замена ножей
2. Замена вставки плавкой

VI. Запасные части

I. Технические характеристики

модель	LZ-2282N	LZ-2282N -7	Примечания
Тип стежка	Стандартный зигзаг		
Вид стежка			
Максимальная скорость строчки	5,000 об/мин		В зависимости от типа материала и процесса
Максимальный прокол иглы	3 мм		
Максимальный шаг подачи материала	2.5 мм		На момент доставки заводская установка – 2.5 мм
Игла	SCHMETZ134SUK,438: #65 - #90, ORGAN DPx5: #9 - #14		
Допуск для обрезки	1.5 мм		Для прямой строчки
Максимальная высота подъема прижимной лапки	10мм		7мм для прижимной лапки оснащенной приспособлением для удаления нитки
Смазочное масло	New Defrix Oil No.1		

II. Установка

ВНИМАНИЕ:

- Отрегулируйте напряжение системы электропитания, прежде чем устанавливать распределительный ящик на промстоле швейной машины.
- Отрегулируйте напряжение, прежде чем подключать силовой кабель к рубильнику.
- Перед регулировкой напряжения системы электропитания выньте вилку электрошнура швейной машины из розетки

(1) Проверка соответствия напряжения сети электропитания

Проверьте, чтобы установленное для машины напряжение соответствовало значению напряжения, указанному на этикетке,

прикрепленной к питающему шнуру, идущему от распределительного ящика. Удостоверьтесь, что это напряжение соответствует напряжению в электросети. Если напряжение в электросети не совпадает с установленным для машины значением, переходите к следующему пункту (2) Изменение напряжения питания.

Машина может работать от сети напряжением 100, 200, 230 В

(2) Изменение напряжения питания

Если установленное на машине напряжение питания не соответствует напряжению электросети, измените его.

1. Выкрутите винты с ❶ по ❷ так, как это показано на рисунке и снимите крышку ❸.
2. Удалите коричневый провод ❹, нажав на сегмент ❶ клеммной колодки ❸ при помощи отвертки с плоским наконечником ❺.
3. Надавливая отверткой с плоским наконечником ❺ на сегмент ❶, соответствующий напряжению питания в электросети, вставьте коричневый проводок ❹ в отверстие клеммной колодки с соответствующим значением напряжения сети. После чего уберите отвертку ❺ с надавливаемого сегмента.

Слегка потяните за коричневый провод ❹, чтобы проверить, что он
надежно закреплен.

4. Установите крышку ❸ обратно и закрепите ее винтами ❶-❷.
5. Исправьте соответственно значение напряжения, указанного на этикетке (11), прикрепленной к силовому кабелю.

2. Установка электрораспределительной коробки

Закрепите при помощи четырех шурупов электрораспределительную коробку (MC-150) на нижней части стола как это изображено на рисунке ❶. Одновременно с этим установите распределительную коробку так, чтобы силовой кабель и коробка плавких предохранителей располагались на стороне А.

3. Подключение силового кабеля

ВНИМАНИЕ:

Убедитесь, что, подключая силовой кабель, штепсельная вилка не подсоединена к розетке.

1. Снимите крышку выключателя электропитания двигателя швейной машины
2. Силовой кабель идущий от распределительной коробки состоит из трех проводов. Подсоедините коричневый провод к контакту **А**, голубой – к **В** и зелено-желтый к контакту **С** (заземляющий) выключателя электропитания.

4. Подключение проводов

ВНИМАНИЕ:

Убедитесь, что, подключая силовой кабель, штепсельная вилка не подсоединена к розетке.

Подсоедините провода, идущие от головки машины к распределительной коробке (МС-150). Шестижильный провод требует подключения к нему соединительного провода. В целях электробезопасности установите трубку(**В**), поставляемую как аксессуар в комплекте с машиной, поверх точки соединения (**А**) проводов и зафиксируйте оба конца трубки(**В**) при помощи двух фиксирующих поясков (**С**), так чтобы соединение располагалось в центре трубки.

III. Подготовка машины к работе

Включение тумблера электропитания в положение «ON» при нажатой педали ножного управления представляет опасность ввиду приведения в действие ножей.

1. Изменение высоты ножа

1. Слегка подожмите рычажок регулировки❶ положения ножа влево, пока зубчик❷ рычага не выскочит из прорези❸.
2. Отрегулируйте высоту ножа, перемещая рычажок вверх и вниз. Высота ножа увеличивается при переводе рычажка вверх, и уменьшается при переводе его вниз.

Если рычажок установлен в прорези (**А**), высота ножа равна 0 (нулевая) и приводной мотор ножа отключен.

2. Регулировка силы нажима ножа

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Ослабьте фиксирующий винт❶ и отделите пластину❷.
2. Ослабьте винт в упорной накладке ❸и отодвиньте ее в направлении (**А**) для уменьшения силы нажима ножа или в направлении (**В**) для увеличения силы нажима. В стандартной позиции упорная накладка находится в середине желобка.

При увеличении силы нажима ножа его режущая способность повышается. Однако, это может привести к тому, что срок службы ножа сократится.

3. Регулировка расположения тумблера включения ножа

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

Прикрепите тумблер включения ножа (в сборе) на участке между рычажком распределительной коробки для швейной машины и педалью. Одновременно с этим постарайтесь установить тумблер

включения (в сборе) так, чтобы соединительный стержень находился в вертикальном положении.

Подсоедините шнур тумблера к MC-150. Отрегулируйте высоту и наклон педали при помощи винтов ❶ и ❷. Настройте глубину нажатия педали, перемещая ограничитель ❸ вверх или вниз. Отрегулируйте чувствительность тумблера включения ножа, перемещая ограничитель ❹ вверх или вниз. Одновременно с этим следите за тем, чтобы ограничитель ❹ не касался основного устройства тумблера включения ножа.

IV. Управление педалью

- ❶ Это нейтральное положение педали, при котором и швейная машина и нож находятся в состоянии покоя.
- ❷ Слегка надавливая на переднюю часть педали из нейтральной позиции, вы приводите нож в работу.
- ❸ дальнейшее нажатие из положения педали, в котором был включен нож, приводит в действие швейную машину.

По завершению шитья, выполните в обратной последовательности вышеописанные этапы с ❸ по ❶.

Следуйте тем же этапам при работе на обычных машинах LZ серии для изменения скорости работы швейной машины от низкой до высокой или для приведения в действие приспособления для обрезки ниток.

V. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Замена ножей

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

<Удаление >

1. Выполните шаги процедуры описанной в п. III-2 для установки силы нажима ножа в положение «0»
2. Отверните установочный винт ❶ и снимите крышку ножа ❷.
3. Отверните установочный винт ❸, и нож для обрезки кромки ❹ выйдет наружу.
4. Отверните два установочных винта ❺, и нож игольной пластины ❻ выйдет наружу.

Нож игольной пластины ❻ – двусторонний (А и В) нож.

<Установка >

1. Надавливая на нож игольной пластины ❻, в направлении (С) заверните до упора установочные винты ❺.
2. Зафиксируйте нож для обрезки кромки ❹ при помощи установочного винта ❸ таким образом, чтобы его плоскость (D) была параллельна ножу игольной пластинки ❻. Для повышения режущей способности слегка наклоните нож для обрезки кромки ❹ в направлении обозначенном (Е). При этом не следует забывать о том, что слишком наклоненный нож может очень быстро изнашиваться.

3. Установите крышку ножа ❷ на свое место, и надлежащим образом отрегулируйте силу нажима ножа.

2. Замена плавкого предохранителя

ВНИМАНИЕ: Для предупреждения случаев поражения электротоком или травм от неожиданного включения швейной машины работу необходимо проводить при выключенном тумблере питания, и убедившись, что двигатель находится в неподвижном состоянии.

Во избежание получения травм из-за выхода из строя плавкого предохранителя, замену сгоревшего предохранителя на новый той же емкости необходимо производить после проверки отключения тумблера питания машины и устранения причины, вызвавшей выход из строя предохранителя.

1. Для того чтобы снять крышку ❷ с патрона предохранителя ❶, вставьте плоскую отвертку в паз (А) и двигайте отвертку в направлении указанном стрелкой на рисунке.

Движение отверткой выполняйте без усилий, действуйте аккуратно.

2. Замените плавкий предохранитель на новый, после чего надавите на предохранитель до защелкивания крышки ❷.

Используемы предохранитель: 1.6 А, 250 В.

VI. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

- ❶ Номер детали 23506009
- ❷ Номер детали SS5090610SP
- ❸ Номер детали 23506108
- ❹ Номер детали SS6080360SP

LZ-2280NU, LZ-2280NU-7
LZ-2286NU, LZ-2286NU-7
LZ-2288NU, LZ-2288NU-7

Высокоскоростная одноигольная челночная швейная машина стандартного зигзагообразного стежка с функцией предупреждения проскальзывания материала

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Содержащиеся здесь инструкции применимы только к моделям серии LZ-2280NU

Другие инструкции, которые здесь не приводятся, аналогичны тем, которые описаны для моделей серии LZ-2280N

модель	LZ-2280NU (-7)	LZ-2286NU (-7)	LZ-2288NU (-7)
Тип стежка	Стандартный зигзаг	3-ступенчатый зигзаг	Зигзаг сменного копира
			Стандартный зигзаг –

Вид стежка			Фестонный зигзаг
Максимальная скорость строчки	Макс. 4,500 об./мин		
Максимальный прокол иглы	5 мм	10 мм (стандарт -8 мм при доставке)	8 мм (стандартный зигзаг:6 мм)
Максимальный шаг подачи материала	2.5 мм	2 мм	
Игла	SCHMETZ 134SUK, 438: #65 - #90, DPx5: #9-#14		
Максимальная высота подъема прижимной лапки	5.5 мм ручным подъемником, 10 мм – коленным подъемником		
Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil No.1		

2. ВЫСОТА И НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Для регулировки высоты и наклона зубчатой рейки отверните установочный винт ❶ шарнирного пальца привода транспортера материала, изображенные на рисунке и поверните шарнирные пальцы ❷ и ❸ при помощи отвертки.
2. Стандартным наклоном зубчатой рейки является положение, при котором точки, нанесенные на шарнирные пальцы ❷ и ❸ привода транспортера, находятся на 9 часов.
3. Стандартная высота зубчатой рейки – 1.4 мм.
4. Для настройки проскальзывания материала главным образом нужно отрегулировать шарнирный палец ❸ привода транспортера материала. Корректировку проскальзывания материала можно выполнить путем изменения угла наклона зубчатой рейки « θ ».
5. Только в машинах оснащенных приспособлением для обрезки нитки между игольной пластинкой и зубчатой рейкой в заводских условиях устанавливается разделитель.

LZ-2284N, LZ-2280N-7 LZ-2284NU, LZ-2284NU-7

Высокоскоростная одноигольная челночная швейная машина стандартного зигзагообразного стежка с функцией переключения режима стандартного/3-ступенчатого зигзагообразного стежка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Содержащиеся здесь инструкции применимы только к моделям серии LZ-2284N

Другие инструкции, которые здесь не приводятся, аналогичны тем, которые описаны для моделей серии LZ-2280N/ LZ-2280NU

модель	LZ-2284N LZ-2284N-7	LZ-2284NU LZ-2284NU-7
Тип стежка	Стандартный зигзаг/ 3-ступенчатый зигзаг	

Вид стежка		
Максимальная скорость строчки	5,000 об./мин *1	4,500 об./мин *2
Максимальный прокол иглы	10 мм (стандарт -8 мм при доставке)	
Максимальный шаг подачи материала	2.5 мм (3-ступенчатый зигзаг – 2мм)	
Игла	SCHMETZ 134SUK, 438: #65 - #90, DPx5: #9-#14	
Максимальная высота подъема прижимной лапки	5.5 мм ручным подъемником, 10 мм – коленным подъемником	
Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil No.1	

*1: Тип и максимальная скорость строчки в зависимости от вида зигзага приводятся в Таблице 1.

*2: Стандартный зигзаг, ширина которого превышает 6 мм или больше, и 3-шаговый зигзаг, шаг иглы которого превышает в 8 мм и больше приведены в Таблице 1.

Таблица 1

модель	LZ-2284N-7		LZ-2284NU-7	
Схема зигзага				
Ширина зигзага				
0-5 мм	5,000 об./мин	5,000 об./мин	4,500 об./мин	4,500 об./мин
6 мм	4,500 об./мин	5,000 об./мин	4,500 об./мин	4,500 об./мин
6-8 мм	4,000 об./мин	5,000 об./мин	4,000 об./мин	4,500 об./мин
8-10мм	3,000 об./мин	4,000 об./мин	3,000 об./мин	4,000 об./мин

2. ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ РЕЖИМОВ СТАНДАРТНОГО ЗИГЗАГА/3-СТУПЕНЧАТОГО ЗИГЗАГА

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

В принципе, точка переключения может быть установлена в соотношении один раз в три стежка .

1. Проверните маховик вручную для того, чтобы опустить иглу в крайнее нижнее положение.
2. Потяните за ручку переключателя^① в направлении, указанном стрелкой, вытягивая стопорный штифт^② из установочного отверстия^④.
3. Поверните ручку переключателя^①, удерживая ее в оттянутом положении, и установите напротив изображения^③ нужного вам типа зигзага. Одновременно с этим осторожно вставьте стопорный штифт^② в установочное отверстие^④ и отпустите ручку переключателя.

Удостоверьтесь, что стопорный штифт^② надежно встал в установочное отверстие^④.

Кроме того, запрещается пользоваться машиной, когда стопорный штифт^② находится вне установочного отверстия ^④(при выполнении переключения). Иначе это приведет к возникновению неисправности швейной машины.

3. Когда не удастся перевести ручку переключателя❶, снова выполните действия, описанные в пп.1-3 провернув вручную маховик машины на один оборот (360°). Повторяйте эту процедуру до тех пор, пока переключение не будет выполнено.

LZ-2284C-7

Высокоскоростная одноигольная челночная швейная машина на цилиндрической платформе стандартного зигзагообразного стежка с функцией переключения режима стандартного/3-ступенчатого зигзагообразного стежка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Содержащиеся здесь инструкции применимы только к моделям серии LZ-2284C-7

Другие инструкции, которые здесь не приводятся, аналогичны тем, которые описаны для моделей серии LZ-2280N/ LZ-2280NU или LZ-2284N/ LZ-2284NU

Содержание

I. Технические параметры

II. Установка

1. Замена установочных винтов на крышке блока управления
2. Фиксация силового кабеля
3. Фиксация шарнирного соединения головки машины
4. Установка ограничителя направляющей планки челночной крышки
5. Настройка регулятора уровня

III. Способ эксплуатации

1. Переключение режима стандартного зигзага/3-ступенчатого зигзага
2. Открытие челночной крышки

IV. Техническое обслуживание

1. Удаление челночной крышки
2. Регулировка зазора между челночной крышкой и платформой машины.
3. Регулировка количества масла в челноке
4. Высота и наклон зубчатой рейки
5. Замена штифта направляющей планки челночной крышки

V. Стол швейной машины

1. Изготовление стола
2. Изготовление дополнительного стола

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Аналогично параметрам модели LZ-2284N-7

II. УСТАНОВКА

1. Замена установочных винтов крышки блока управления

При установке блока управления (SC-800) на специально разработанный компанией JUKI стол/стойку, недопустимо удалять установочные винты с крышки блока управления.

Замените 8 установочных винтов, показанных на рисунке, на болты с восьмигранной головкой под торцевой ключ, поставляемые в качестве аксессуаров в комплекте с машиной перед установкой блока управления на стол/стойку.

2. Фиксация силового кабеля

Присоедините силовой кабель к блоку управления при помощи нейлоновой струбины, которая поставляется в комплекте головки машины ввиду того, что выступающий из-под стола/стойки силовой кабель представляет опасность.

Не связывайте силовой кабель вместе с другими проводами. Это приведет к неисправности.

3. Фиксация шарнирного соединения головки машины

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Отклоните головку машины после подсоединения шарниров к головке машины и постановки ее на стол.
2. Зафиксируйте шарнир, расположенный на стороне фронтальной планки, при помощи установочного винта (L=4.5)❶, который поставляется в качестве аксессуара в комплекте машины.

4. Установка ограничителя направляющей планки челночной крышки

1. Подцепите крючок пружины❷ ограничителя направляющей планки челночной крышки❶, поставляемой в качестве аксессуара в комплекте с машиной, на пружинный держатель❸.
2. Для завершения установки вставьте канавку ограничителя направляющей челночной крышки❶ на шарнирный винт❹, подводя крючок ограничителя из-под нижней плоскости винта вверх по стрелке.

5. Настройка регулятора уровня

При использовании специально разработанного JUKI стола / стойки выровняйте по высоте регуляторы уровня (6 точек)❶ для того, чтобы не возрастала вибрация или осевое вращение всего стола/стойки. Вдобавок позаботьтесь о том, чтобы не создавать нагрузку на вершину опоры основания педали❷ при движении и т.п. Это может привести к ее сгибанию.

III. СПОСОБ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Переключение режима стандартного зигзага/3-ступенчатого зигзага

Аналогичен способу эксплуатации у модели LZ-2284 (-7)

2. Как открывать челночную крышку

1. Вставив палец в углубление в нижней части челночной крышки❶, нажмите на кнопку❷, чтобы открыть челночную крышку, опуская ее вниз.

Не надавливайте на верхнюю часть челночной крышки❶, когда она находится в открытом положении. Этим вы можете надломить металлические детали направляющей планки.

Периодически проводите чистку внутренней части челночной крышки❶, чтобы она не покрывалась пылью и т.п. Из-за набившейся в челнок грязи могут возникнуть неисправности в работе машины.

IV. Техническое обслуживание

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. УДАЛЕНИЕ ЧЕЛНОЧНОЙ КРЫШКИ

1. Отклоните головку машины
2. Снимите крючок ❷ограничителя направляющей планки челночной крышки❶, в положении, когда челночная крышка закрыта.
3. Откройте челночную крышку❶, чтобы снять ее с машины.
4. После того, как челночная крышка ❶снята, установите крючок❷ ограничителя направляющей планки челночной крышки на штифт ❸ ограничителя направляющей планки челночной крышки.

2. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ЧЕЛНОЧНОЙ КРЫШКОЙ И ПЛАТФОРМОЙ МАШИНЫ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Снимите резиновую заглушку❹.
2. Перемещайте установочный винт❸ вверх или вниз для регулировки зазора между краем челночной крышки❶ и плоскостью платформы машины❷, чтобы он был равен примерно 0.5 мм. После этого зафиксируйте установочный винт.

3. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

1. Отклоните головку машины и откройте челночную крышку (см. п.III-2).
2. Выкрутите стопорную гайку❶, после чего поверните регулировочный винт❷.
При повороте регулировочного винта в направлении «+» (по ходу часовой стрелки) подача масла увеличивается.
При повороте регулировочного винта в направлении «-» - уменьшается.

3. После выполнения регулировки закрепите регулировочный винт при помощи стопорной гайки❶.

4. ВЫСОТА И НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

(1) Высота зубчатой рейки

1. Удалите челночную крышку (см. п. IV-1).
2. Для регулировки высоты и наклона зубчатой рейки отверните установочный винт ❶ и поверните шарнирный палец❷ при помощи отвертки.
3. Стандартная высота зубчатой рейки – 1.2мм.
4. Для регулировки наклона зубчатой рейки по отношению к плоскости игольной пластинки, выкрутите установочный винт❸ вала эксцентрика❹, изображенного на рисунке и поверните вал эксцентрика при помощи отвертки.
5. Может оказаться, что во время настройки транспортера материала между контрножом и нижней частью зубчатой рейки зазор будет нулевым (изменение высоты и синхронности хода) или при установке зубчатой рейки, купленной в розничной сети. В подобном случае установите разделитель зубчатой рейки (серийный номер детали: 10025906) под механизмом подачи материала и разделитель игольной пластинки (серийный номер детали: 22503908) под игольной пластинкой для того, чтобы сохранить зазор между контрножом и нижней частью зубчатой рейки.
6. После замены зубчатой рейки, ее положение относительно игольной пластинки может оказаться неправильным. Для того чтобы отрегулировать положение зубчатой рейки, отверните установочные винты❹ направляющей штанги механизма подачи материала и зажимной винт❺ рычага штанги механизма подачи материала. При установке направляющей❷ штанги механизма подачи материала, слегка надавливая на направляющую❷ штанги, смещайте ее в направлении указанном стрелкой, после чего затяните установочные винты❹ направляющей штанги механизма подачи материала. После этого проверьте плавность вращения маховика.

(2) Наклон зубчатой рейки

Стандартный наклон зубчатой рейки достигается путем регулировки зубчатой рейки до положения, при котором зубчатая рейка располагается горизонтально, при возвышении над плоскостью игольной пластинки.

5. ЗАМЕНА ШТИФТА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАНКИ ЧЕЛНОЧНОЙ КРЫШКИ

Внимание: Во избежание несчастных случаев из-за неожиданного старта машины, отключите питание машины, предварительно убедившись в том, что двигатель полностью остановлен.

При замене штифта❶ направляющей планки челночной крышки, производите монтаж после того, как установите на направляющую планку фиксирующий винт (для блокировки среднего положения).

V. СТОЛ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

1. Изготовление стола

Если вы не используете специально разработанный компанией JUKI стол, вы можете изготовить его сами, руководствуясь представленной ниже схемой с указанными на ней основными размерами. Чтобы обеспечить достаточную степень прочности, толщина стола должна быть 48-50 мм.

К тому же если вы используете специальную стойку JUKI (40005532), головка швейной машины может располагаться неравномерно, из-за неравномерной толщины стола. Поэтому обязательно используйте стол толщиной 48-50 мм.

2. Изготовление дополнительного стола

При изготовлении дополнительного стола пользуйтесь размерами, указанными на приведенной ниже схеме.

Указанные внешние размеры могут быть использованы в том случае, что ширина совпадает с шириной стола от JUKI. Изменяйте размеры в соответствии с габаритами используемого материала.

Установочные позиции и размеры установочной фурнитуры могут быть использованы в том случае, если используется стол, изготовленный компанией JUKI.

Устанавливая стол на стойку швейной машины JUKI, используйте два болта M6.



По вопросам приобретения или с целью консультации
вы можете обращаться по телефону: (495) 989-22-97
или по e-mail: info@krung.ru

Также предлагаем вам посетить
наш информационный сайт
www.krung.ru

www.promelectroavtomat.ru