

Серия LZ-2280N

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Внимательно изучите меры безопасности при работе на машинах этого класса и уясните их до начала эксплуатации.

Сохраните эту инструкцию для дальнейшего изучения.

No.03

29284221

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

ОГЛАВЛЕНИЕ

1.	СПЕЦИФИКАЦИЯ	???
2.	СБОРКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	???
3.	УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ	???
4.	СМАЗКА МАШИНЫ	???
5.	РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ	???
6.	УСТАНОВКА ИГЛЫ	???
7.	НАМОТКА НИТКИ НА ШПУЛЬКУ	???
8.	УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ	???
9.	ЗАПРАВКА НИТКОЙ ГОЛОВКИ МАШИНЫ	???
10.	РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ	???
11.	РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ЗИГЗАГА	???
12.	УСТАНОВКА УСИЛИЯ ПРИЖИМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	???
13.	НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ СТОЙКИ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	???
14.	НАСТРОЙКА МЕХАНИЗМА МИКРО-ПОДЪЕМНИКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	???
15.	РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	???
16.	НАСТРОЙКА ЧАСТОТЫ СТЕЖКОВ	???
17.		???
18.		???
19.		???
20.		???
21.		???
22.		???
23.		???
24.		???
25.		???
26.		???
27.		???
28.		???
29.		???
30.		???
31.		???
32.		???
33.		???
34.		???
	Особенности машин серии LZ-2282N, LZ-2282N-7	???
	Особенности машин серии LZ-2280NU(-7), LZ-2286NU(-7), LZ-2288NU(-7)...	???
	Особенности машин серии LZ-2284N, LZ-2284N-7	???

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка	LZ-2280N	LZ-2280N-7	LZ-2286N	LZ-2286N-7	LZ-2281N	LZ-2281N-7	LZ-2288N	LZ-2288N-7	LZ-2285N
Тип зигзага	Стандартный зигзаг		3-х шаговый зигзаг		Широкий зигзаг		В соответствии с используемым копирным диском		
Схема зигзага							В соответствии с используемым копирным диском		
Скорость (max) ст./мин.	*3 5000		*1 5000		5000		*2 5000		4000
Ширина зигзага (max) mm	5		10 (на момент поставки ограничен до 8)		А тип - 5 В тип - 8		8 (зависит от копирного диска)		8 (на момент поставки и огр. до 6)
Шаг подачи (max) mm	2.5		2		А тип - 2.5 В тип - 5		2 (зависит от копирного диска)		2.2
Тип игл	SHMETZ 134SUK 438 #65 - #90, ORGAN DPX5								SHMETZ 438 SUK #75 - #90
Тип масла	масло марки JUKI New Defrix Oil No.1								

*1 Если Вы желаете установить ширину зигзага более чем 8 мм, в таком случае скорость шитья необходимо ограничить до 4000 ст./мин.

*2 Для стандартного зигзага и при операции потайного стежка при которых устанавливается ширина зигзага 5 мм, скорость шитья должна быть ограничена до 4200 ст./мин. Устанавливайте скорость шитья в соответствии с типом пошиваемых изделий и типом выполняемых операций.

*3 Когда используется серво-двигатель SC-800, скорость шитья ограничивается до 5000 ст./мин.

ТАБЛИЦА КОПИРНЫХ ДИСКОВ ДЛЯ LZ-2288N и LZ-2288N-7

Тип зигзага	Стандар	3-х	2-х	радиаль	радиаль	радиаль	радиаль	потайно	потайно	потайно	потай
идентиф. номер	тный	шаговый	шаговый	ный	ный	ный	ный	й	й	й	ной
	2256885	2256895	2256905	2256915	2256925	2256935	2256945	2256955	2256965	2256975	2256985
Описание и маркировка	1	0	7	6	5	4	3	2	1	0	859
	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L
Ширина зигзага (max) mm	6.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	6.0	6.0	6.0	6.0
Ширина шаблона (max) mm	-	-	-	2.4	3.6	3.4	2.4	-	-	-	-
Число стежков шаблона	2	6	4	24	24	24	12	4	6	8	12

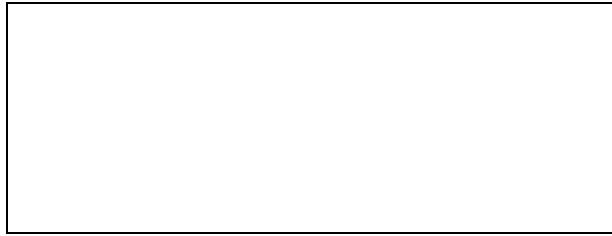
Форма зигзага

(Примечание)

Максимальная скорость шитья составляет 4200 ст./мин. для стандартного и потайного зигзага, если установлена ширина зигзага равная 5 мм.

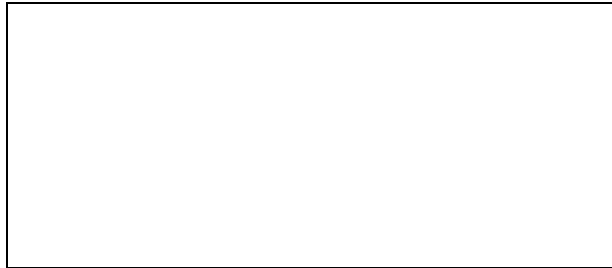
2. СБОРКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

(1) Установка поддона для масла



Прибейте гвоздями (2) две резиновые опорные подушки (1) головки машины со стороны оператора (А) на выступе стола и прибейте гвоздями две подкладки (3) головки машины со стороны (В). После этого установите поддон для масла (4) на подготовленные опоры.

(2) Установка шарнира

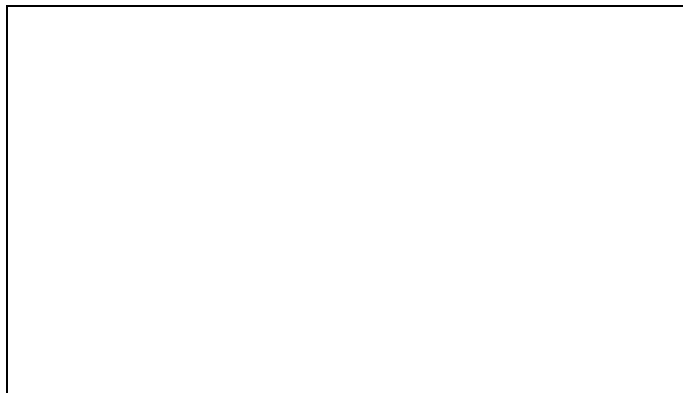


Установите шарнир (1) в отверстие платформы машины и вставьте его в резиновый шарнир (2), установленный в пазу станины стола. Головку машины опустите на подушечки установленные в четырех углах поддона.

3. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

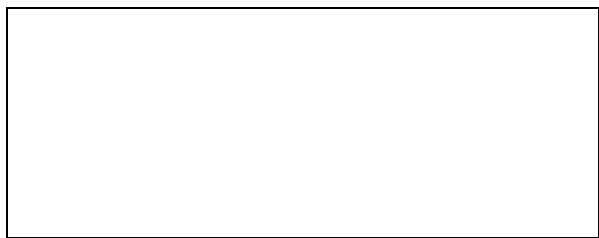


Установите крышку ремня как указано на рисунке слева.

(Предупреждение)

1. Для машины типа LZ-2285N, сначала установите крышку ремня С (5).
2. Затем, закрепите поддерживающую пластину крышки ремня (2) к столу, шурупом (3) и шайбой (4), прижав при этом поддерживающую пластину к крышке ремня.

(3) В случае использования внешнего позиционера иглы.



Известно, что остановка иглы в своей верхней точке повышает эффективность швейной работы. Для этого может использоваться специальный позиционер иглы. Закрепите синхронизатор позиционера иглы как указано на картинке слева. Надежно установите опору синхронизатора (1) в отверстие для шурупа крышки ремня. При этом опора устанавливается вместо шурупа.

(Опора синхронизатора поставляется по дополнительному заказу).

(Предупреждение)

Опора синхронизатора (1) используется только для серий LZ-2280N.

Идентификационный номер детали (парт номер) - 22535462 : Опора синхронизатора в сборе .

При заказе укажите этот номер.

4. СМАЗКА МАШИНЫ

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.



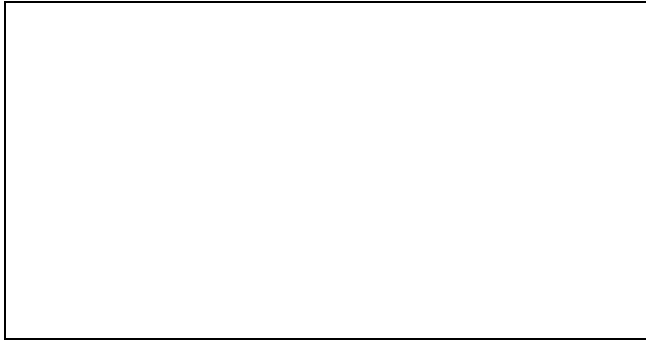
- 1) Заполните поддон маслом “JUKI New Defrix Oil No. 1” до верхнего уровня (A), обозначенного меткой “HIGH”.
- 2) Добавьте масло , как только его уровень опустится до нижнего уровня (B), обозначенного меткой “LOW”.
- 3) Запустите машину после заливки масла. Если машина смазана хорошо, то брызги масла можно увидеть через смотровое окошко (2).
- 4) Количество брызг масла не зависит от количества масла в поддоне. По этому не нужно беспокоиться о количестве наблюдаемых брызг масла.
- 5) Положите полиуретановую губку (1) в поддон для

масла. При замене масла, сожмите губку и удалите грязь, которая собралась в поддоне для масла за время эксплуатации машины.

(Предупреждение)

Перед запуском, вновь собранной машины или машины которая долгое время не приводилась в действие, следует прогнать машину на холостом ходу приблизительно в течении 10 минут на скорости от 3000 до 3500 оборотов в минуту.

5. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ



1) Откиньте головку машины и отрегулируйте количество масла подаваемого в челнок поворачивая регулировочный винт **(1)**, который установлен на крышке привода челнока. Ослабьте гайку **(2)**, затем поворачивайте регулировочный винт **(1)**.

- Для увеличения количества масла в челноке поверните регулировочный винт в направлении ” + “ (по часовой стрелке).

- Для уменьшения количества масла в челноке поверните регулировочный винт в направлении “ - ”
2)

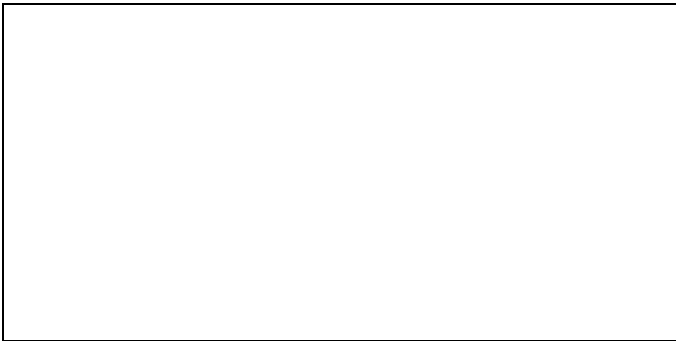
(против часовой стрелки).

После регулировки, зафиксируйте положение регулировочного винта, затянув гайку **(2)**.

6. УСТАНОВКА ИГЛЫ

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.



1) Проверните маховика машины и установите игловодитель в его верхнее положение.

2) Ослабьте винт иглодержателя **(2)**. Держите иглу **(1)** так, чтобы желобок иглы **(В)** находился прямо перед Вами.

3) Вставьте иглу в отверстие игловодителя до упора, в направлении, указанном стрелкой.

4) Надежно зажмите винт **(2)**.

5) Убедитесь, что левый край желобка иглы **(В)** находится перед Вами.

7. НАМОТКА НИТКИ НА ШПУЛЬКУ

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.

- 1) Установите шпульку на шпиндель механизма намотки (5) до упора.
- 2) Протяните нитку с катушки, которая находится на правом бобинодержателе, как показано на рисунке слева. Затем, намотайте на шпульку несколько витков этой нитки.
- 3) Прижмите защелкой шпульки (6) в направлении (А) и запустите машину. Шпулька должна вращаться в направлении (С), а нитка наматываться на нее. Шпиндель механизма намотки (5) остановится автоматически, как только заполнение шпульки будет завершено.
- 4) Снимите шпульку и обрежьте нитку

ниткообрезателем (8).

5) Чтобы отрегулировать количество наматываемой нитки, ослабьте установочный винт (7) и сместите защелку шпульки (6) в направлении (А) или (В). Затем, зафиксируйте установочный винт (7).

- смещение в направлении (А) : количество нитки будет уменьшено
- смещение в направлении (В) : количество нитки будет увеличено.

6) В случае, если шпулька заполняется неравномерно, ослабьте гайку (4) и проворачивайте механизм натяжения нити так, чтобы настроить высоту положения дисков механизмов натяжения (2).

- Нормальным является положение, когда центр шпульки находится на той же высоте, что и диски механизма натяжения.

- Измените положение дисков механизма натяжения (2) в направлении (А), как показано на рисунке слева, в случае если более интенсивное заполнение шпульки ниткой происходит в ее нижней части, и в направлении (В), как

показано на рисунке слева, когда более интенсивное заполнение шпульки происходит в ее верхней части.

После окончания регулировки, затяните гайку (4).

- 7) Для того, чтобы отрегулировать натяжение нити шпульки, проверните гайку натяжения нити (3).
- 8) Если использовать декоративную нить для заполнения шпульки, могут возникнуть трудности с заполнением, так как декоративная нить может выскальзывать из дисков механизма натяжения нити (2). В этом случае, проблема может быть решена если катушечную нить протянуть дважды через направитель (1) или один раз протянуть нить через направитель механизма натяжения нити (в сборе) и

затем снова протянуть нить через направитель механизма натяжения нити (в сборе) после пропускания нити через диски натяжения нити (2).

8. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА И ШПУЛЬКИ

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.

Вставка и съем шпульного колпачка



- 1) Проверните маховик машины рукой и установите иглу в верхнем положении.
- 2) Поднимите защелку шпульного колпачка (1) и держите ее двумя пальцами, как показано на рисунке слева.
- 3) Вставьте шпульный колпачок на свое место на оси швейного челнока до упора. Для этого просуньте руку со стороны нижней части поддона для масла.

4) Отпустите защелку шпульного колпачка, чтобы она надежно закрепилась в положении фиксации.

*** При съеме шпульного колпачка, выполните выше описанные действия в обратном порядке.**

Вставка шпульки в шпульный колпачок



- 1) Возьмите шпульку правой рукой и вставьте ее в шпульный колпачок. При этом хвостик оставшейся нитки должен быть около 5 см.
- 2) Пропустите нитку в прорезь шпульного колпачка и пропустите ее по нитяному каналу в порядке номеров, показанных на рисунке слева.
- 3) Убедитесь, что шпулька вращается в шпульном колпачке в

направлении, указанном стрелкой.

9. ЗАПРАВКА НИТКОЙ ГОЛОВКИ МАШИНЫ

ВНИМАНИЕ:

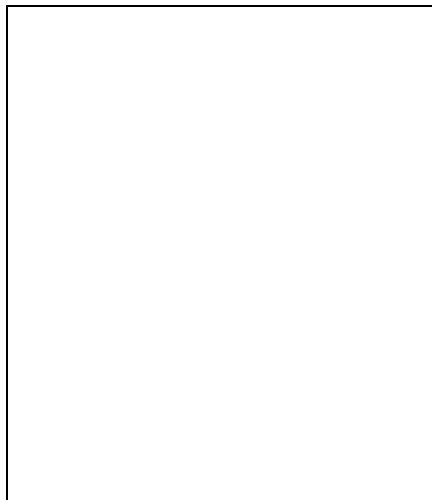
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.

- 1) Проверните маховик машины рукой так, чтобы установить иглу в ее верхнем положении.
- 2) Протяните нитку в порядке номеров, как показано на рисунке.
- 3) После того, как Вы вставили нитку в иглу, вытяните ее приблизительно на 10 см.

10. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ

ВНИМАНИЕ:

В случае обрыва нитки может возникнуть запутывание ниток на рычаге затягивания нитки. В этом случае запутанную нить необходимо удалить с рычага поднятия нити. При снятой крышке рычага затягивания нитки будьте осторожны, чтобы не поранить пальцы ножом.



(1) Регулировка натяжения нити иглы

1) Отрегулируйте натяжение игольной нити, используя ручку механизма натяжения (1).

Поверните ручку механизма натяжения по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение игольной нитки, или против часовой стрелки, чтобы его уменьшить.

(Предупреждение)

1. Если натяжение нити после механизма предварительного натяжения (2) слишком слабое, нитка может выскользывать из основного натяжителя (3).

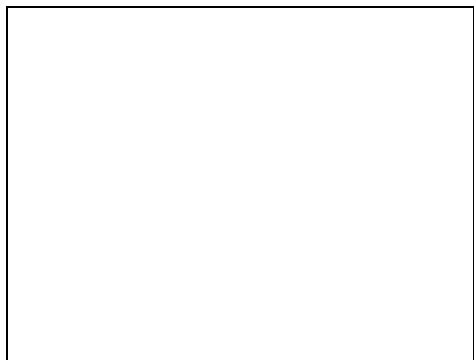
Отрегулируйте натяжение нити после механизма предварительного натяжения, регулирующей ручкой (4)

механизма предварительного натяжения. Будьте осторожны, устанавливая баланс натяжения нитки между предварительным и основными механизмами натяжения.

2. После регулировки натяжения игольной нитки, потяните нитку в направлении F, чтобы проверить, что натяжитель (3) вращается спокойно и нитка не выскользывает.

Если нитка выскользывает из натяжителя (3), затяните регулирующую ручку (4) механизма предварительного натяжения.

(2) Регулировка пружины поднятия нити



1) Чтобы изменить натяжение пружины поднятия нити, надежно затяните винт (1), который фиксирует механизм натяжения нити на рукаве машины, и вставьте отвертку в шлиц винта (2), затем отрегулируйте натяжение пружины поднятия нити.

Поворотом по часовой стрелке - производится увеличение силы натяжения.

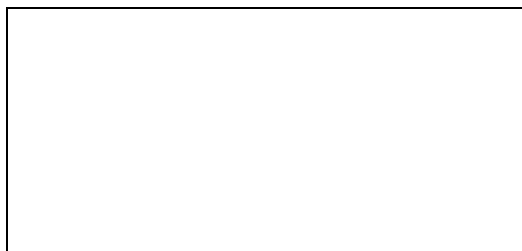
Поворотом против часовой стрелки - производится уменьшение силы натяжения.

2) Чтобы изменить количество нити, захватываемой пружиной поднятия нити, ослабьте фиксирующий винт (1), и поверните

весь механизм натяжения нитки (3).

Отрегулируйте диапазон количества нитки, захватываемой пружиной поднятия нитки в пределах около 6 ... 10 мм.

(3) Регулировка натяжения шпульной нитки



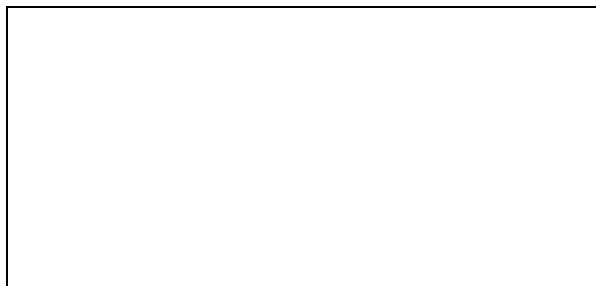
1) Натяжение шпульной нитки регулируется поворотом регулирующего винта (1).

Поворотом по часовой стрелке - производится увеличение силы натяжения.

Поворотом против часовой стрелки - производится уменьшение силы натяжения.

11. РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ЗИГЗАГА

(1) Регулировка ширины зигзага



Ширина зигзага регулируется регулятором (1)
1) Пальцем нажмите на рычаг (2).
2) Как только Вы нажмете на рычаг, поверните регулятор и установите указательную линию на желаемую ширину зигзага, которая указана на шкале (3) в мм.
3) Отпустите рычаг, и регулятор зафиксирован в установленном положении.

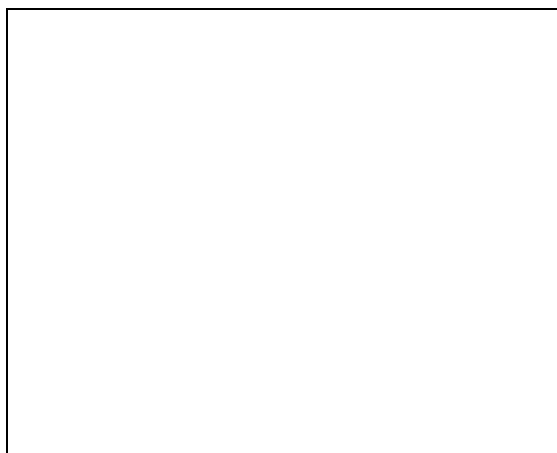
* Для марки LZ -2281NA (зигзаг узкого типа), максимальная ширина зигзага фабрично ограничена до 5мм, а для марки LZ-2281NB(зигзаг широкого типа) - до 8 мм. Однако, LZ -2281NA может быть преобразован в LZ-2281NB и соответственно LZ-2281NB в LZ-2281NA, путем замены следующих частей и изменением положения стопора (замена ширины зигзага и положения иглы).

При изменении типа зигзага, отрегулируйте ширину зигзага и количество подачи материала в соответствии с настраиваемым типом зигзага.

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

* Для швейной машины модели LZ-2286N, ширина зигзага в заводских условиях ограничена до 8 мм. Несмотря на это, ширина зигзага может быть установлена максимально до 10 мм путем замены прижимной лапки, игольной пластины и зубчатой рейки, а также изменением положения стопора. В этом случае, отрегулируйте высоту игловодителя так, чтобы носик челнока касался верхнего края ушка иглы, когда игла находится в крайнем левом положении строчки зигзага. Если ширина зигзага установлена на 10 мм, эксплуатируйте машину на скорости 4000 стежков в минуту или менее.

Прижимная лапка	Игольная пластина	Зубчатая рейка
22580369	10041010	10047017



Для регулировки обычно используется сторона А регулировочной шкалы зигзага.

Для швейной машины модели LZ-2285N, ширина зигзага фабрично ограничена до 6 мм. Однако ширину зигзага можно отрегулировать максимально до 8 мм изменив положение стопора.

(Предупреждение)

Будьте осторожны! Не затягивайте винты (4) и (5) слишком туго, чтобы не допустить поломки регулятора.

(2) Изменение положения иглы



*** Модели JUKI LZ-2280N, -2281N, -2286N и -2288N имеют рычаг изменения положения иглы, с помощью которого положение иглы может быть изменено по желанию.**

При изменении положения точки прокола иглы, переместите рычаг изменения положения иглы, как указано на рисунке слева.

Ослабьте винт (5) с помощью 4 мм шестигранника и измените положение точки прокола иглы перемещая рычаг изменения положения иглы (4).

(Предупреждение) 1. При работе машины, винт (5) должен быть обязательно затянут.

2. При выполнении зеркального шитья, рычаг должен находиться в центре его регулировочного диапазона.

12. УСТАНОВКА УСИЛИЯ ПРИЖИМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

ВНИМАНИЕ:

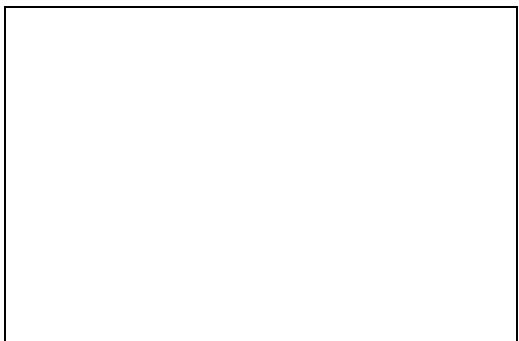
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.



- 1) Поворачивайте регулятор прижимной пружины (1) по часовой стрелке (в направлении А), чтобы увеличить усилие прижима прижимной лапки.
- 2) Поворачивайте регулятор прижимной пружины (1) против часовой стрелки (в направлении В), чтобы уменьшить усилие прижима прижимной лапки.
- 3) См пункт 31 для регулировки силы прижима прижимной лапки для

швейной машины модели LZ-2285N.

13. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ СТОЙКИ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

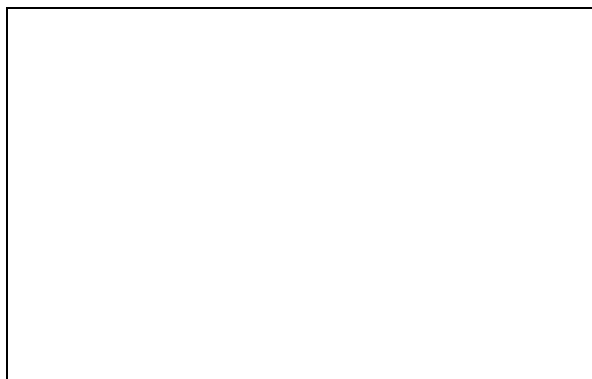


- 1) Чтобы изменить высоту стойки или наклон прижимной лапки, ослабьте соединительный винт прижимной лапки (1) и правильно выполните настройку.
- 2) После завершения регулировки, тщательно затяните винт (1).

14. НАСТРОЙКА МЕХАНИЗМА МИКРО-ПОДЪЕМНИКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.



Некоторые виды материала нужно шить со слегка приподнятой прижимной лапкой. В этом случае выполните настройки следуя указаниям, описанным ниже.

- 1) Отпустите установочный винт (1) микро-подъемнике прижимной лапки.
- 2) Поворачивайте винт (2) по часовой стрелке через отверстие в лицевой пластине до тех пор, пока прижимная лапка не поднимется на требуемую

высоту.

После этого затяните винт (1).

(Предупреждение) Если Вы не пользуетесь механизмом микро-подъемника прижимной лапки, полностью установите микро-подъемный винт прижимной лапки (2) в исходное положение.

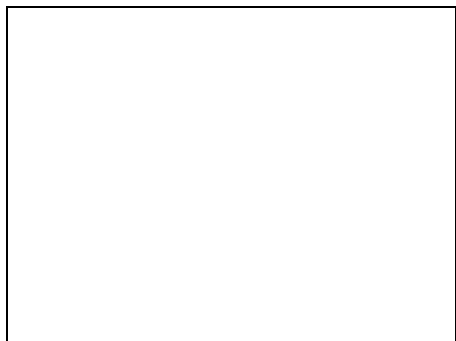
15. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



- 1) Поверните регулятор длины стежка (1) в направлении стрелок так, чтобы число, соответствующее нужной длине стежка находилось напротив точки (А), выгравированной на рукаве машины.
- 2) Цифры на регуляторе длины стежка показывают длину стежка в мм.
- 3) Для того, чтобы изменить длину стежка от большего значения к меньшему, поворачивайте регулятор длины стежка (1) при нажатом в направлении, указанном стрелкой, рычаге (2).

Для того, чтобы выполнить реверсивную строчку, нажмите на рычаг (2). Швейная машина будет работать в режиме реверса до тех пор, пока рычаг будет находиться в нажатом положении. Как только Вы отпустите рычаг, он вернется в исходное положение и швейная машина будет работать в нормальном режиме.

16. НАСТРОЙКА ЧАСТОТЫ СТЕЖКОВ



Длина стежка может быть уменьшена в начале или в конце шитья.

Эта особенность используется для учащения стежка.

- 1) Если Вы будете поворачивать регулятор при нажатом рычаге реверса, то рычаг при этом будет перемещаться. Настройте длину стежка для частой строчки используя деления которые совмещаются с верхней частью поверхности рычага подачи, который используется в этом случае как ориентир.
- 2) Поворачивайте регулятор в направлении "+", чтобы

уменьшить длину стежка при реверсе (т.е. когда режим подачи противоположен нормальному).

"+2" означает, что "длина стежка в нормальном направлении равна 2 мм" и "-2" означает, что "длина стежка при реверсе равна 2 мм".

- 3) Частота строчки может быть отрегулирована в режиме нормального шитья (когда кнопка электрического реверса находится в нажатом положении, даже когда подача не будет производиться в обратном направлении, однако будет уменьшаться длина стежка именно нормальной подачи).

Деления на устройстве регулировки частоты стежков выполнены только для ориентировки. Таким образом, окончательную регулировку частоты строчки, проверяйте на реально выполняемом шве.

17. ВЫСОТА И НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.



(1) Высота зубчатой рейки

1) Чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки, ослабьте винт (1) и поверните ?????????????? (2) используя отвертку.

2) Стандартная высота зубчатой рейки 1.2 мм.
(Для типа машины LZ-2285N 0.9 мм).

3) Чтобы отрегулировать наклон зубчатой рейки, ослабьте два винта (3) и поверните вал эксцентрика вставляя отвертку через отверстие регулировки в платформе машины.

4) У машины с механизмом обрезания нити, может не быть расстояния между счетчиком ножа и нижней стороной зубчатой рейки при регулировке подачи механизма

(замена высоты и синхронизации) или использование зубчатой рейки. В этом случае поместите прокладку стойки прижимной лапки (парт номер: 10025906) под подачу механизма и прокладку игольной пластины (парт номер: 22503908) под игольную пластину так, чтобы сохранить пространство между счетчиком ножа и нижней стороны зубчатой рейки.

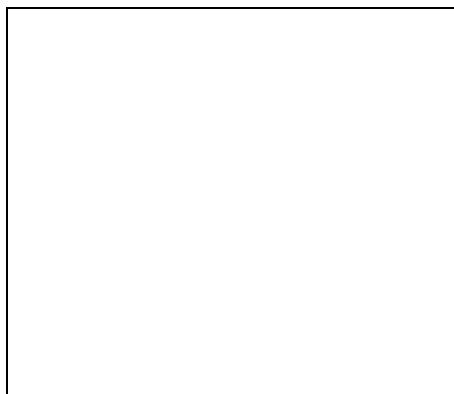
(2) Наклон зубчатой рейки

Стандартный наклон зубчатой рейки достигается

установлением зубчатой рейки так, чтобы она стала горизонтально, когда она поднимется над верхней частью поверхности игольной пластины.

18. УСТАНОВКА/СЪЕМ ЧЕЛНОКА

ВНИМАНИЕ:



Когда Вы заменяете швейный челнок, снимайте его по следующим указаниям;

1) Поворачивайте маховик пока игла не достигнет своего высшего положения.

2) Извлеките из машины: иглу, прижимную лапку, игольную пластину, зубчатую рейку и шпульный колпачок.

3) Выкрутите установочный винт (1) и выньте из шпульного колпачка штифт регулировки положения (2).

4) Ослабьте два винта (4) и снимите швейный челнок.

Выполните в обратном порядке указания выше при вставке швейного челнока. В это время будьте уверены, что верхний край

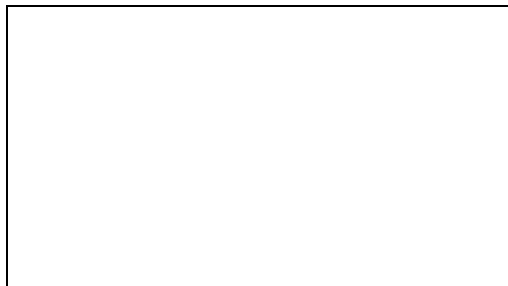
(А) шпульного колпачка штифта регулировки положения выровняется с линией (В), как показано на рисунке слева. Никогда не позволяйте (А) выступать вперед линии (В).

(Предупреждение) Челнок специально разработан для серий модели швейной машины

LZ-2280N. При составлении заказа для челнока, в случае замены, указывайте челнок с его парт номером. Челнок: 22525851.

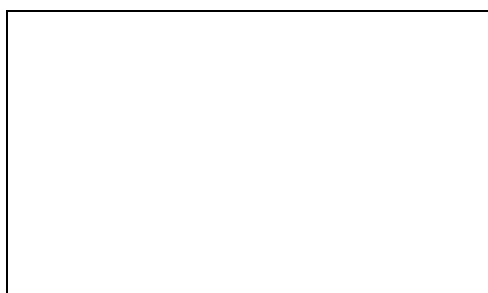
19. УСТАНОВКА ВЫСОТЫ СТОЙКИ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

ВНИМАНИЕ:



- 1) Установите ширину зигзага на “0”. Поставьте иглу в центре хода зигзага.
- 2) Извлеките: прижимную лапку, игольную пластину, полукруглую пластину и зубчатую рейку.
- 3) Поместите полукруглую пластину на плоскую поверхность платформы к которой крепится игольная пластина. Ослабьте винт (1) и регулируйте так, чтобы разность высот синхронизирующего шаблона 1

обеспечивалась между нижней точкой стойки прижимной лапки и верхней части поверхности полукруглой пластины.



(Предупреждение) 1) Толщина полукруглой пластины отличается от толщины игольной пластины. Итак, убедитесь, чтобы использовать полукруглую пластину при установлении высоты стойки прижимной лапки. Также убедитесь, чтобы выполнить регулировку ширины зигзага установленную на ноль и с установленной иглой в центре хода зигзага.

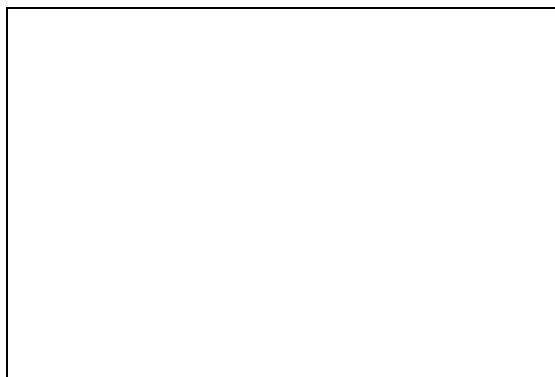
2) Для модели LZ-2280N, используйте размер синхронизатора на котором находится пометка “D”. Для

других видов моделей

(LZ-2285N, LZ-2286N, LZ-2281N и LZ-2288N) используйте размер синхронизатора “E”.

20. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ МЕЖДУ ЧЕЛНОКОМ И НАПРАВИТЕЛЕМ ИГЛЫ

ВНИМАНИЕ:



(1) Позиционирование челнока

- 1) После завершения настройки высоты прижимной лапки, установите челнок используя синхронизирующий шаблон 2, чтобы носик челнока устанавливался в одну линию с центром иглы.
- 2) В это время носик челнока будет слегка касаться самой иглы.

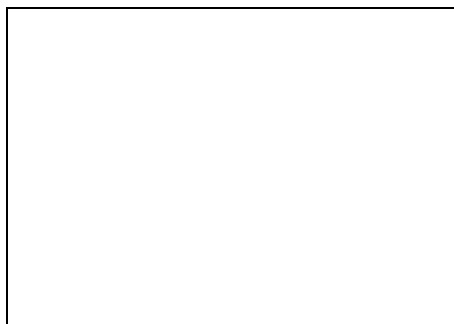
(2) Проверка

Доведите до максимума ширину зигзага (для LZ-2280N стандартная ширина зигзага

5 мм, для LZ-2286N стандартная ширина зигзага 8

мм). Установите иглу в крайнем левом положении хода зигзага. Теперь, убедитесь, что вершина ушка иглы находится на расстоянии от 0,2 до 0,5мм от носика челнока.

ВНИМАНИЕ:



(3) Настройка направителя иглы

1) Доведите до максимума ширину зигзага. Поверните направитель иглы, чтобы игла не касалась носиков обоих в крайне левых и правых положениях хода зигзага. В это время отрегулируйте расстояние от 0 до 0,05 мм обеспеченное между иглой и носиком челнока.

2) Назначения направителя иглы - сохранять иглу от носика челнока, что и препятствует повреждению носика челнока. Всякий раз, когда Вы заменяете один челнок другим, убедитесь, чтобы регулировать положение направителя иглы.

21. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ РЫЧАГ ПОДЪЕМА НИТИ



Серии LZ-2280N модели швейной машины оснащены дополнительным рычагом подъема нити, выпущены в соответствии с назначением.

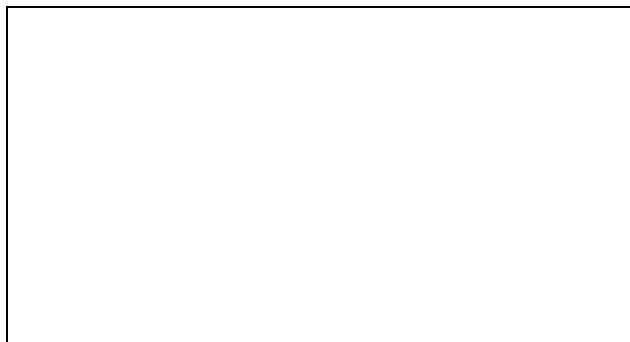
Стандартная величина для установления дополнительного рычага подъема нити показана на рисунке слева. Для нормальной работы швейной машины, нет необходимости устанавливать дополнительный рычаг подъема нити. Будьте

уверены, чтобы не перемещать его.

Положение дополнительного рычага нити такое, что провод находится на расстоянии приблизительно от 0 до 1 мм от верхнего края петли нити игловодителя, когда игловодитель находится в низшем положении своего удара.

(Оптимальная величина расстояния между проводом и петлей нити игловодителя слегка меняется в соответствии с видом использованных ниток).

22. УСТАНОВКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



- (1) SS7110840SP
- (2) WP0450801SD
- (3) WT0530002KS
- (4) SS7120910SP
- (5) WP0531001SC

23. УСТАНОВКА ПЕДАЛИ

ВНИМАНИЕ:



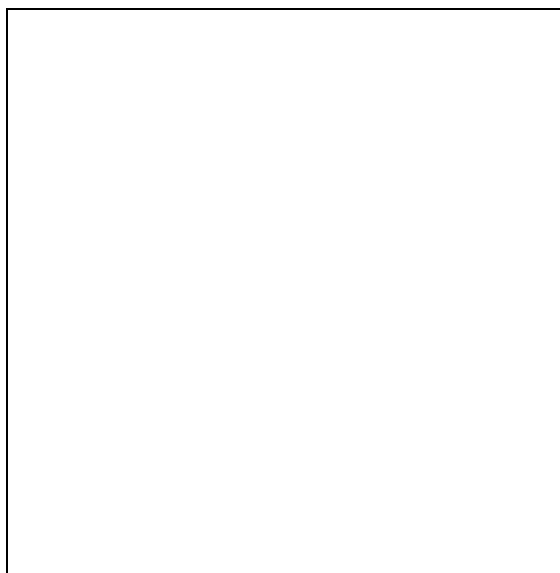
(1) Установление шатуна

1) Управляйте пластиной регулировки педали (3) в направлении указанном стрелкой, чтобы включить рычаг управления мотора (1) и прямо шатун педали (2).

(2) Наклон педали

- 1) Наклон педали может регулироваться изменением длинны шатуна педали.
- 2) Ослабьте регулирующий винт (4), и поднимите или опустите шатун (2), чтобы изменить его длину по желанию.

24. УПРАВЛЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ ПЕДАЛИ

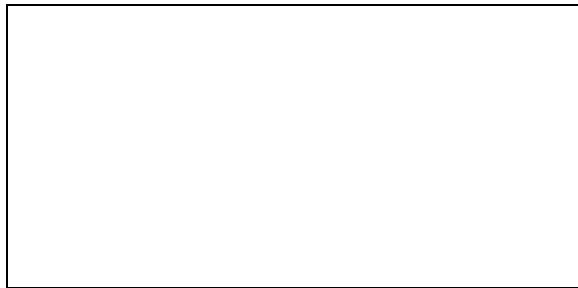


Управление педали выполняется в четырех режимах

- 1) Слегка нажмите на переднюю часть педали, работы машины в низкоскоростном режиме (B).
- 2) Далее нажмите на переднюю часть педали, для работы машины в высокоскоростном режиме (A). (Заметьте, что будет работать в режиме высокой скорости после завершения реверса строчки, если автоматическая функция реверса строчки установлена с соответственным выключателем).
- 3) Установите педаль в ее нейтральное положение и работа швейной машины остановится (C). (Игла остановится в верхнем или нижнем положении).

4) Сильно нажмите на заднюю часть педали и механизм обрезки нити будет приведен в действие(Е). Слегка нажмите на заднюю часть педали и прижимная лапка поднимется (D). Далее нажмите на заднюю часть педали и механизм обрезки нити будет приведен в действие.

25. НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛЫ ПРИ ОСТАНОВКЕ



(1) Остановка положения иглы после обрезки нити

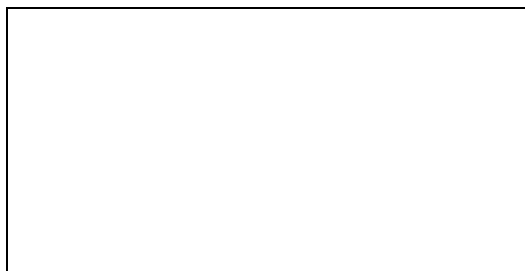
1) Игла останавливается в положении стандартной остановки, когда точка указателя (А), находящаяся на рукаве машины, находится в одной линии с точкой указателя (В) находящаяся на маховике.

2) Остановите иглу в верхнем положении ее хода, ослабьте винт (1) и настройте положение остановки иглы после)нитеобрезания, поворачивая винт (1) в

пазе.

(1) Поверните винт в направлении (С), чтобы предварить синхронизацию вызывая остановку нити.

(2) Поверните винт в направлении (D), чтобы чтобы задержать синхронизацию вызывая остановку иглы.

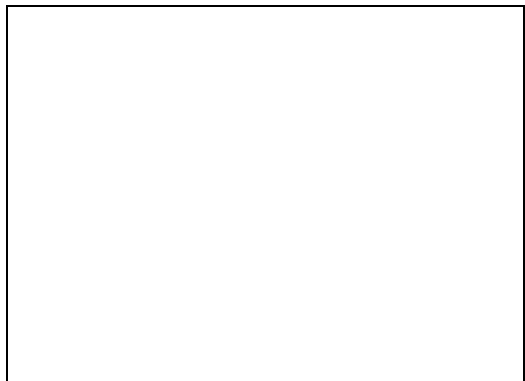


(2) Положение нижней остановки иглы

Когда Вы установите педаль в ее нейтральное положение, после нажатия на ее переднюю часть, игла остановится в нижнем положении. Как и в случае регулировки высоты положения остановки иглы, установите иглу (1) в нижнем положении ее хода, ослабьте винт (2) и отрегулируйте нижнее положение остановки иглы, поворачивая винт (2) в пазе.

Поверните винт в направлении (А), чтобы предварить синхронизацию остановки иглы или в направлении (В), чтобы задержать ее.

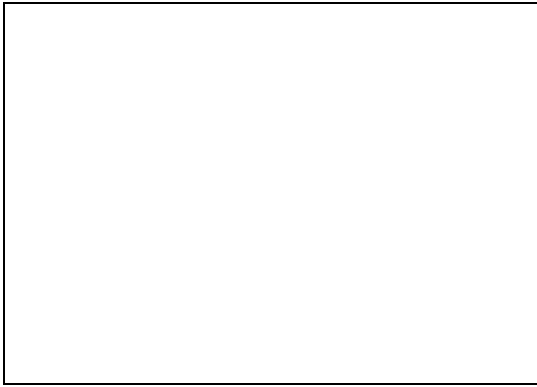
26. РЫЧАГ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО РЕВЕРСА



27. НАСТРОЙКА МЕХАНИЗМА ОБРЕЗКИ НИТИ

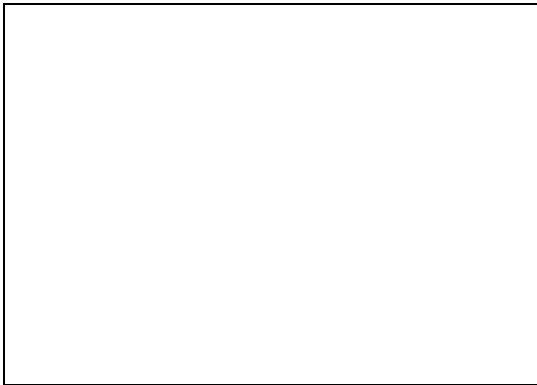
ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.



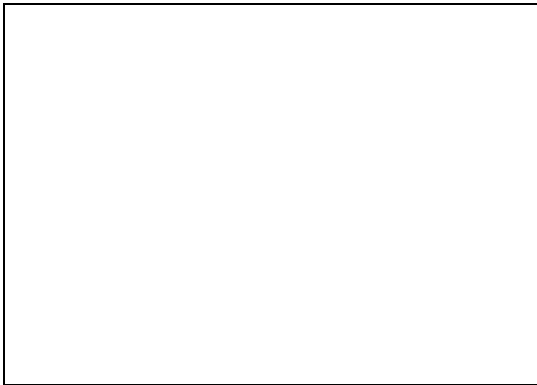
(1) Исходное положение подвижного ножа

Когда подвижный нож находится в исходном положении, выгравированная метка (2) должна быть совмещена с осью (1) подвижного ножа, как показано на рисунке слева.



Если исходное положение подвижного ножа неправильное

Отпустите гайку (3) и перемещайте подвижный нож вправо или влево, пока метка (2) не совместится с осью (1) подвижного ножа, как на рисунке сверху. После окончания регулировки затяните гайку (3).



(2) Настройка синхронизации механизма обрезки нити

Установите бегунок (4) в паз копира. Затем осторожно проворачивайте рукой маховик в обратном направлении. Маховик перестанет вращаться, когда метка (1) выгравированная на рукаве машины совместится с красной меткой (2), выгравированной на маховике.

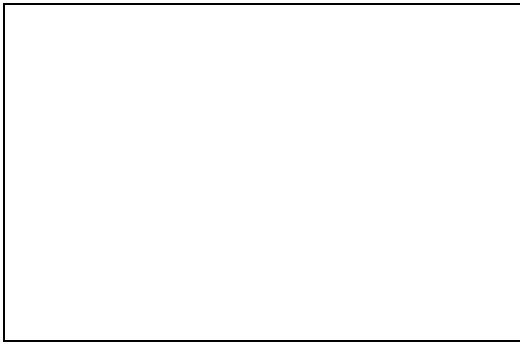
Для того, что бы настроить копир механизма обрезки, совместите красную метку на рукаве машины и красную метку на маховике, установите бегунок (4) в паз

копира, ?????????????????? отпустите два винта (5) ?????????????????? и затем поворачивайте маховик в направлении противоположном направлению вращения вала привода челнока до момента пока он не остановится. После этого затяните два винта (5).

28. УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ИГОЛЬНОЙ НИТИ

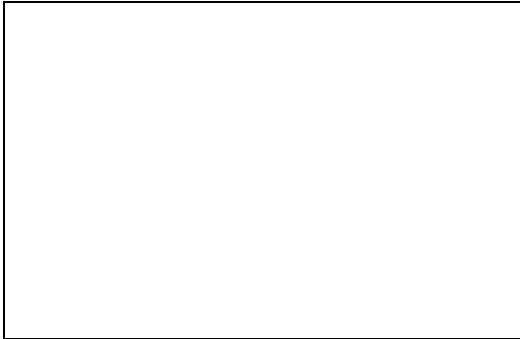
ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.



(1) Положение подающего проволочного направителя

Отрегулируйте положение проволочного направителя (1) так, чтобы зазор, между проволочным направителем и ограничителем (2), показанный на рисунке слева, был в пределах 8 -12 мм. После окончания регулировки затяните два винта (3).



(2) Регулировка величины хода проволочного направителя

- 1) Увеличьте величину подачи игольной нити если не происходит правильное взаимодействие игольной и челночной нитью или наблюдается выскользывание нити из игольного ушка при начале шитья.
- 2) Для увеличения количества подаваемой игольной нити, отпустите винт (4) стопора (5) и переместите его вниз.

(Предупреждение) В случае, если количества подаваемой нити будет избыточным, может возникнуть частый обрыв нити.

*** В случае если проволочный направитель не используется**

Потяните рычаг стопора (6), поверните его против часовой стрелки и зафиксируйте верхний конец рычага в отверстии, расположенном над рычагом.

29. ПОЛОЖЕНИЕ ОТБРАСЫВАТЕЛЯ (ВАЙПЕРА)



- 1) Совместите метку (1), выгравированную на рукаве машины с белой меткой (2), выгравированной на маховике (вторая белая метка по счету в направлении вращения маховика).
- 2) Перемещая тягу (3) в направлении стрелки и используя винт (5) отрегулируйте положение отбрасывателя (4) так, чтобы зазор между кончиком иглы и отбрасывателем составлял 2 мм.
- 3) Если Вы не используете отбрасыватель, установите выключатель (6) в положение “ВЫКЛ”.

30. СМЕНА КОПИРНОГО ДИСКА В МОДЕЛИ LZ-2288N

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.

(1) Смена копитного диска

- 1) Удалите четыре винта (1) и снимите крышку (2).
- 2) Удалите три винта (3) с помощью 4-х мм шестигранника, поставляемого с машиной. После чего снимите копирный диск (4) и бегунок (5).

(2) Процедура установки копирного диска

- 1) Установите новый бегунок на ось (8), установите копирный диск над его валом (6) и уприте его в бегунок.
- 2) Проворачивайте диск так, чтобы бегунок находился в прорези копирного диска.
- 3) Затем немного проверните диск рукой и совместите отверстие А на копирном диске с осью В и установите копирный диск на место. (При этом вал должен выступать над копирным диском приблизительно на 2 мм.)
- 4) Установите и затяните фиксирующие винты и установите крышку на место.

(Предупреждение) Копирный диск и бегунок всегда должны заменяться вместе

(3) Использование смазки

- 1) Во время замены копирного диска или периодически раз в шесть месяцев осуществляйте смену смазки копирного диска и других частей.
- 2) Смените смазку оси (9), бегунка (10) и в пазу копирного диска (11).
- 3) Используйте только литиумную смазку. Рекомендуется использовать литиумную смазку №2

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СМАЗКИ	МАРКА СМАЗКИ
ESSO	Listan 2, Beacon 2
SHELL	Albania
NIPPON SEKIYU	Multinock 2, Epinock 2
KYODO SEKIYU	Rezonix 2
IDEMITSU KOSAN	Koronex 2

31. НАСТРОЙКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ МОДЕЛИ LZ-2285N

ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено и двигатель полностью остановился.



(1) Настройка при неравномерной подаче ткани под правой или левой стороной прижимной лапки модели LZ-2285Z.

1) Если под правой или левой стороной прижимной лапки возникает неравномерность подачи ткани, ослабте фиксирующий винт (2) и отпустите или подтяните регулировочные винты (1) так, чтобы обе половинки лапки прижимали ткань равномерно. Обратите внимание, что

настройка будет выполнена неправильно, если регулировочные винты (1) будут затянуты до упора. После окончания регулировки, затяните фиксирующий винт (2).



2) Для модели LZ-2285N неравномерная подача материала возникающая при наличии разной силы прижима правой или левой половинок прижимной лапки не может быть устранена в случае, если общая сила прижима прижимной лапки чрезмерна. Нормальное давление (около 2,5 кг) соответствует такому положению пружинного регулятора силы общего прижима прижимной лапки, когда верхний срез регулятора находится на высоте около 27 мм от головки машины.

(2) Настройка длины стежков

- 1) Откиньте головку машины от себя.
- 2) Отпустите гайку (1).
- 3) Переместите регулировочный механизм влево для того чтобы увеличить длину стежка, или вправо, чтобы его уменьшить.
- 4) Надежно затяните гайку (1).
- 5) Осторожно верните головку машины в нормальное положение.

32. УСТРОЙСТВО ВКЛЮЧЕНИЯ РЕВЕРСА, УПРАВЛЯЕМОЕ ПЕДАЛЬЮ (RF-1) [Устройство поставляется по отдельному заказу]



Когда Вы шьете крупные по размеру изделия, достаточно трудно нажимать правой рукой на рычаг включения реверса. В таком случае установите на машину устройство RF-1. Это устройство позволит Вам включать режим реверса на машине в нужные моменты путем нажатия ногой на педаль вместо использования Вашей правой руки.

На рисунке слева показано такое устройство, установленное на машине. В случае использования этого устройства, убедитесь, что пружина рычага (B1646555000) заменена на пружину (MAT80117S00), поставляемую вместе с RF-1.

33. ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ И РЕМЕНЬ

(1) Для швейных машин не имеющих механизма обрезки нитки

- 1) Двигатель привода для этого класса машин должен быть по мощности не менее 400 Вт.
- 2) Используйте V-образный ремень типа M.

	Парт номер шкива двигателя	Скорость, ст./мин.	Скорость, ст./мин.	Длина ремня, дюйм	Парт номер ремня
		Используемая частота сети 50 Гц	Используемая частота сети 60 Гц		
135	МТКР0130000	5480	-	46	MTJVM00460A
130	МТКР0125000	5270	-	46	MTJVM00460A
125	МТКР0120000	5060	-	45	MTJVM00450A
120	МТКР0115000	4850	-	45	MTJVM00450A
115	МТКР0110000	4630	-	45	MTJVM00450A
110	МТКР0105000	4440	5330	44	MTJVM00440A
105	МТКР0100000	4250	5040	44	MTJVM00440A
100	МТКР0095000	4000	4780	44	MTJVM00440A
95	МТКР0090000	3820	4540	44	MTJVM00440A
90	МТКР0085000	3610	4320	43	MTJVM00430A
85	МТКР0080000	3390	4000	43	MTJVM00430A
80	МТКР0075000	3160	3790	43	MTJVM00430A
75	МТКР0070000	2950	3520	43	MTJVM00430A
70	МТКР0065000	2740	3260	43	MTJVM00430A
65	МТКР0060000	2530	3020	42	MTJVM00420A
60	МТКР0055000	2320	2760	42	MTJVM00420A

(2) Для швейных машин имеющих механизм обрезки нитки

- 1) Убедитесь что Вы используете двигатель поставляемый с блоком управления SC-800. Используйте в таком случае шкив двигателя с внешним диаметром 70 мм.
- 2) Используйте только специальный V-образный ремень типа NM фирмы JUKI, имеющий длину 40 дюймов (101,6 мм) (парт номер MTJVM00400A).

34. СБОИ В РАБОТЕ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Проблема	Причина	Способ устранения	См. стр
Обрывность нитки	1)		???
	2) Игольная нить заправлена неправильно.	Осуществите правильную заправку нити	
	3)		
	4) Игольная нить слишком перетянута или слишком отпущена.	Отрегулируйте натяжение нитки.	
	5)		
	6)		
	7)		
	8) Нарушена синхронизация челнока и иглы.		
	9) Имеются заусенницы на челноке, шпульке,	- Настройте правильно синхронизацию	
	10) Несоответствие нити:		
	а. Плохое качество нитки.		
б. Нитка слишком толстая для иглы.			
	в. Плавление нити.	- Используйте нитки лучшего качества. - Используйте нитки соответствующие типу иглы. - Используйте силиконовый замасливатель фирмы JUKI. - См. ниже пункт: "Пропуски стежков".	
	11) При возникновении пропуска стежков.		
Пропуски стежков	1) Игла установлена неправильно		???
	а. Игла вставлена в иглодержатель не полностью	- Полностью вставьте иглу.	
	2)		
	3)		
	4)		
	5)		
	6)		
Плохая строчка	1)		???
	2)		
	3)		
	4)		
	5)		
	6)		
Поломка иглы	1)		???
	2)		
	3)		
	4)		
	5)		
	6)		
	7)		
	8)		