

РУССКИЙ

Серия НА-11

**Инструкция по
техническому обслуживанию**

СОДЕРЖАНИЕ

1. ЗАКЛИНИВАНИЕ, ЗАЗОРЫ	8
1-1. Заклинивание игловодителя	8
1-2. Заклинивание рычага нитепротягивателя	10
2. УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА	12
2-1. Регулировка высоты захватки ткани	12
2-2. Установка регулировочного вала вертикального возвратно-поступательного движения	14
2-3. Установка прижимной лапки	16
2-4. Кулачок подачи материала и установка кулачка вертикального возвратно-поступательного движения прижимной лапки	19
2-5. Регулировка диапазона движения захватки ткани	20
2-6. Регулировка баланса захватки ткани	22
3. УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ НИТИ	23
3-1. Установка игловодителя в верхнее/нижнее положение останковки	23
3-2. Установка и замена ножа	25
3-3. Установка приспособления для захвата нити	29
3-4. Установка кулачка устройства обрезки нити	30
4. НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС ШИТЬЯ	31
4-1. Время вращения ротационного челнока	31
4-2. Метод заправки верхней нити	34
4-3. Регулировка натяжения верхней нити	35
4-4. Регулировка давления прижимной лапки	36
4-5. Регулировка натяжения нижней нити	37
5. ШУМ	38
5-1. Зазор буртика верхнего вала	38
5-2. Зазор вертикального вала	40
5-3. Зазор нижнего вала	42

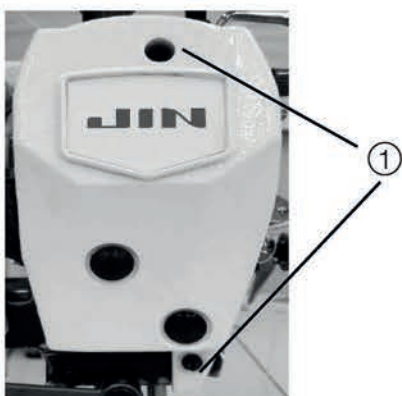
6. ПРОЦЕСС СМАЗКИ	43
6-1. Добавление масла	43
6-2. Регулировка количества смазки устройства нитепритягивателя	45
6-3. Регулировка количества смазки ротационного челнока	46
7. ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН	47
7-1. Электромагнитный клапан обрезки нити	47
8. РЕГУЛИРОВКА ДЛИН СТЕЖКОВ В РЕЖИМАХ ШИТЬЯ В ПРЯМОМ И ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИЯХ	49
8-1. Регулировка вала тонкой настройки	49

01

ЗАКЛИНИВАНИЕ • ЗАЗОРЫ

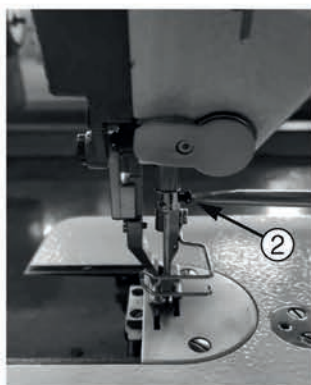
1-1

Заклинивание игловодителя



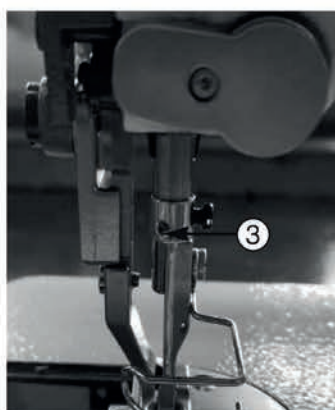
[Рис. 1]

- ▶ Открутите крепёжные винты ① передней панели, снимите переднюю панель с рукава.



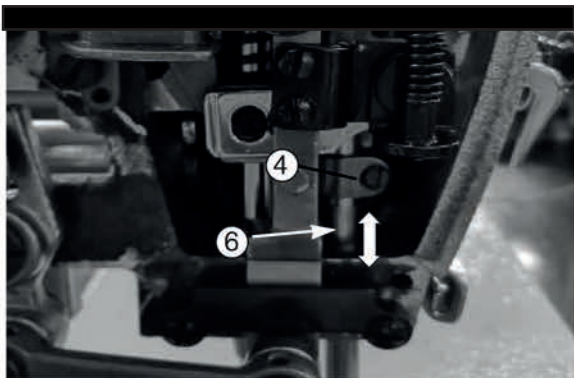
[Рис. 2]

- ▶ Ослабьте крепёжный винт ② иглы, уберите иглу из игловодителя.



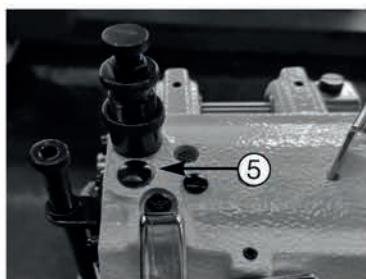
[Рис. 3]

- ▶ Отсоедините нитенаправитель ③ от игловодителя.



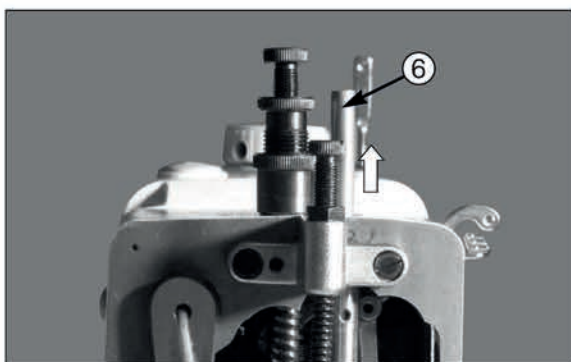
[Рис. 1]

- ▶ Ослабьте крепёжный винт (4). Проверьте наличие зазора (отсутствие заклинивания) перемещением игловодителя (6) вверх/вниз.



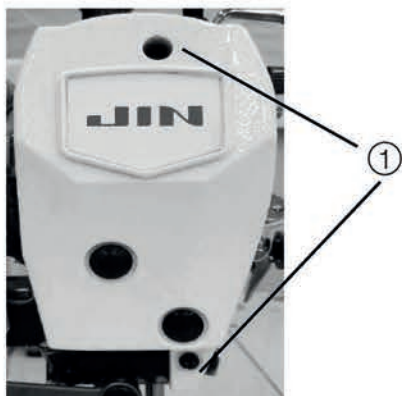
[Рис. 2]

- ▶ При заклинивании игловодителя снимите резиновую заглушку (5) верхней втулки игловодителя.



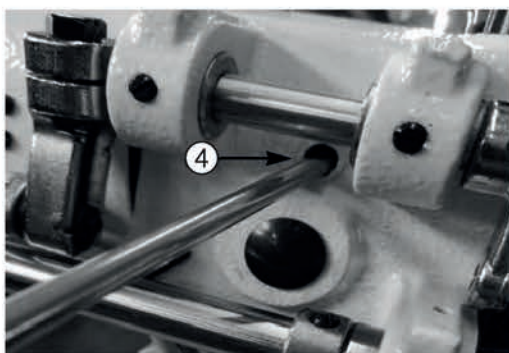
[Рис. 3]

- ▶ Проведите демонтаж игловодителя (6) в направлении верхней втулки и замените на новый игловодитель оригинального производства (SunStar).
- ▶ Проведите сборку в обратной последовательности процессу демонтажа.



[Рис. 1]

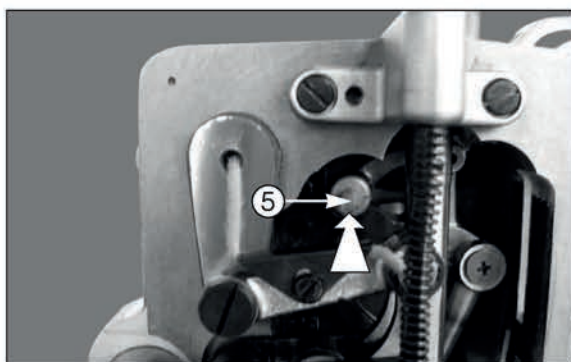
- ▶ Открутите винты ① передней панели. Снимите переднюю панель.



[Рис. 2]

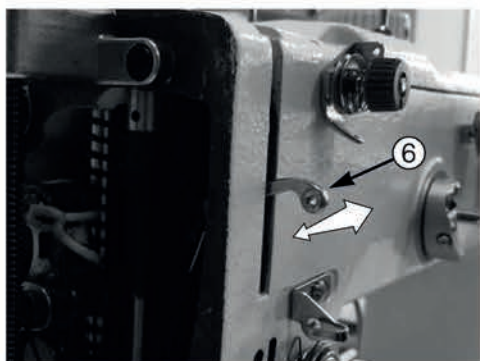
- ▶ Снимите резиновую заглушку отверстия на рукаве машины. Вставьте отвертку в отверстие для ослабления крепёжного винта ④ шарнира нитепритягивателя, сделайте один полный оборот.

- ▶ Будьте осторожны во время вращения крепёжного винта ④ шарнира нитепритягивателя.



[Рис. 3]

- ▶ Плавно нажмите на шарнирный палец ⑤ нитепритягивателя в направлении, указанном стрелкой, закрутите крепёжный винт ④ шарнира нитепритягивателя.



[Рис. 4]

- ▶ Проверьте наличие зазора нитепритягивателя ⑥ плавными движениями влево/вправо.



[Рис. 5]

- ▶ Поворотом вручную махового колеса ⑦ убедитесь в плавном вращении маховика и отсутствии заеданий во время вращения.
- ▶ Проведите сборку в обратной последовательности процессу демонтажа.

02

УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

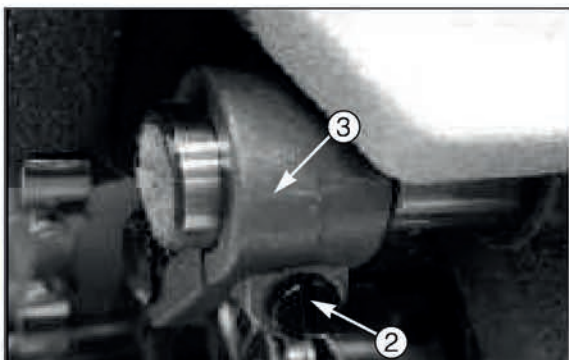
2-1

Регулировка высоты захватки ткани



[Рис. 1]

- ▶ Вращением диска ① в направлении, указанном стрелкой, установите максимальную длину стежка.
- ▶ Максимальная длина стежка: 8 мм.



[Рис. 2]

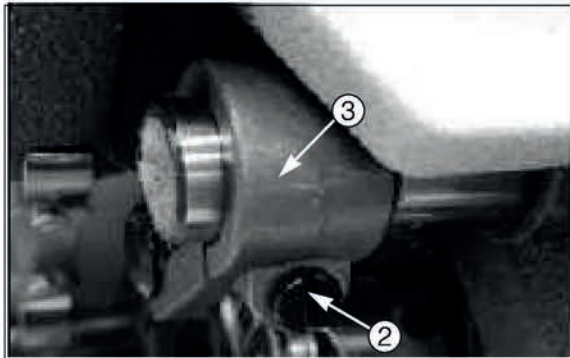
- ▶ Положите швейную машину горизонтально. Ослабьте крепёжный винт ② кривошипа ③ подъемного рычага.



[Рис. 3]

- ▶ Поднимите игловодитель на максимальную высоту, установите высоту захватки ④. Стандартная высота захватки ткани 1.2 мм.

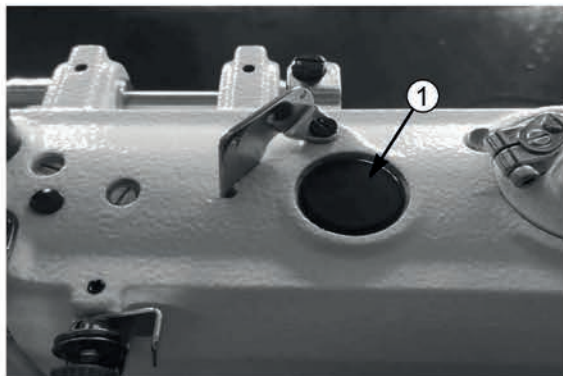




[Рис. 4]

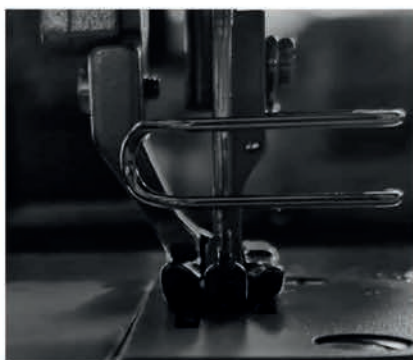
- ▶ Закрутите крепёжный винт ② кривошипа ③ подъёмного рычага.





[Рис. 1]

- ▶ Снимите резиновую заглушку ①.



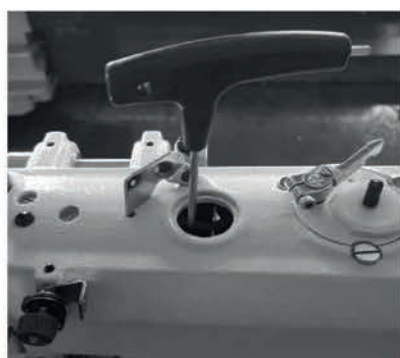
[Рис. 2]

- ▶ Переместите внутреннюю прижимную лапку в положение контакта с игольной пластиной.



[Рис. 3]

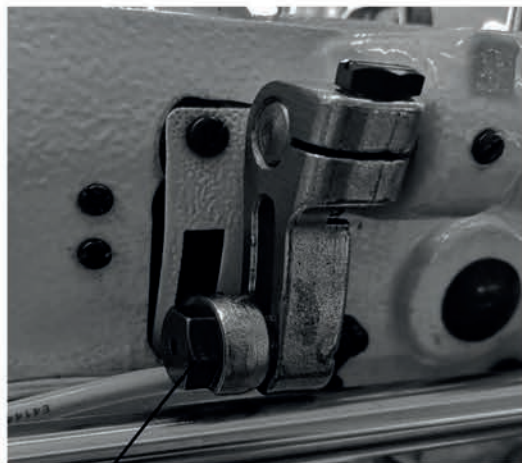
- ▶ Регулировкой кулачка установите расстояние между иглой и игольной пластиной 2-3 мм.



[Рис. 4]

- ▶ Закрутите винт кулачка.



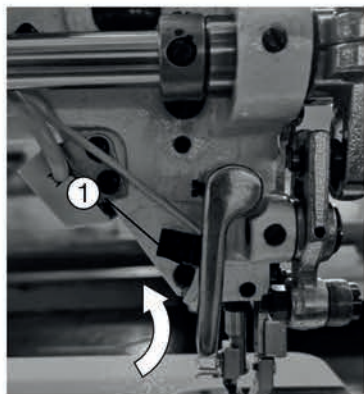


[Рис. 5]

A

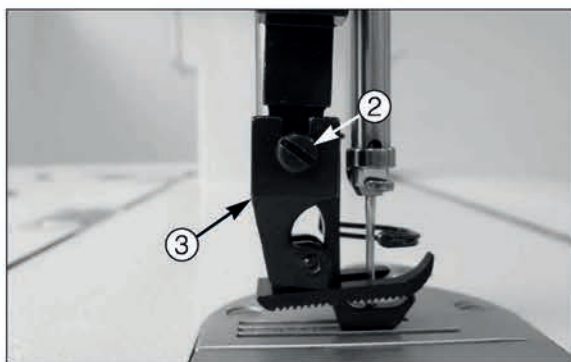
- ▶ Во время установки болт А должен находиться в крайнем нижнем положении.





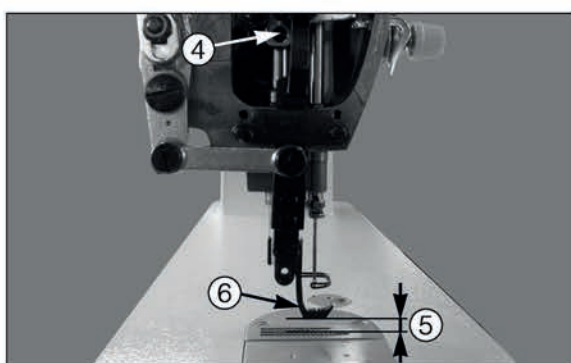
[Рис. 1]

- Для подъёма прижимной лапки поверните рычаг подъёма ① в направлении, указанном стрелкой.



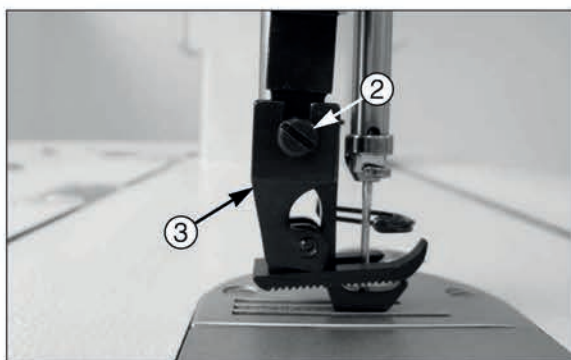
[Рис. 2]

- Открутите крепёжный винт ② основной прижимной лапки. Отсоедините прижимную лапку ③.



[Рис. 3]

- Ослабьте крепёжный винт ④ держателя нажимного рычага. Установите высоту ⑤ вспомогательной прижимной лапки ⑥ 8 мм. Закрутите крепёжный винт ④.



[Рис. 4]

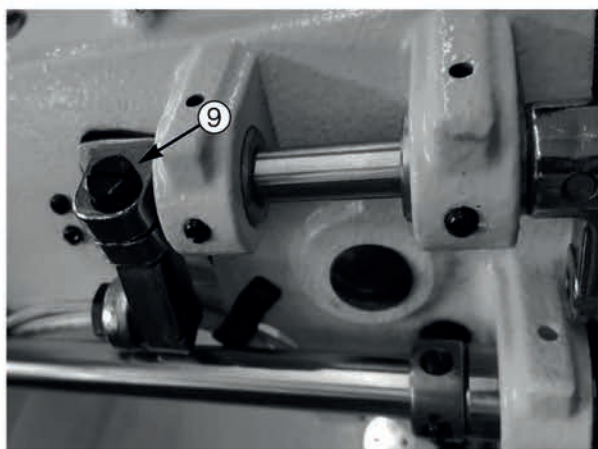
- Установите основную прижимную лапку ③. Закрутите крепёжный винт ② прижимной лапки.





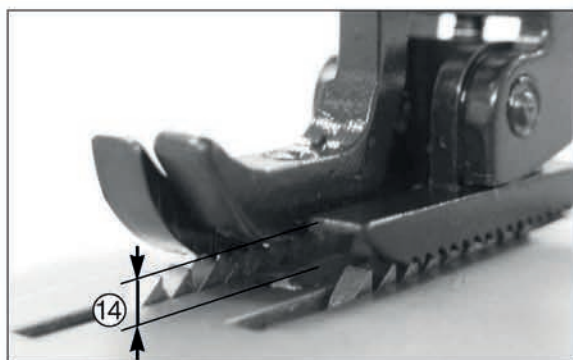
[Рис. 5]

- ▶ Вращением махового колеса поднимите игловодитель ⑧ на максимальную высоту.



[Рис. 6]

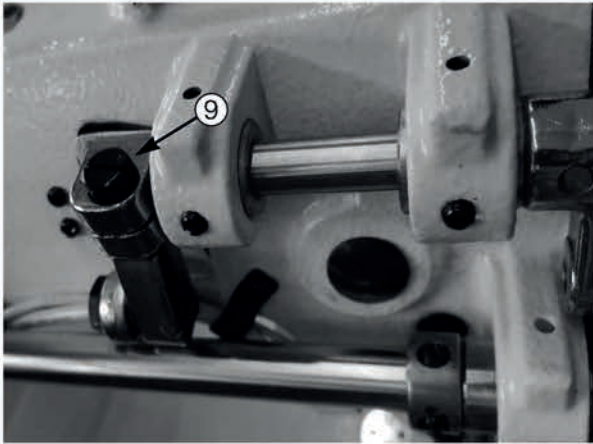
- ▶ Ослабьте крепёжный винт ⑨ кривошипа вертикального возвратно-поступательного движения вспомогательной прижимной лапки.



[Рис. 7]

- ▶ Отрегулируйте и установите расстояние ⑭ между нижней поверхностью вспомогательной прижимной лапки и верхней поверхностью игольной пластины 3 мм.





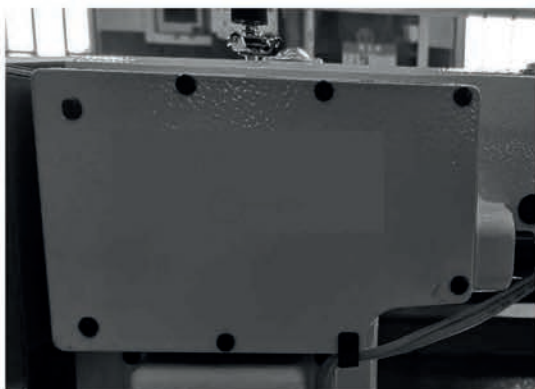
[Рис. 8]

- ▶ Установите высоту подъёма вспомогательной прижимной лапки 3 мм, закрутите винт ⑨ кривошипа вертикального возвратно-поступательного движения.



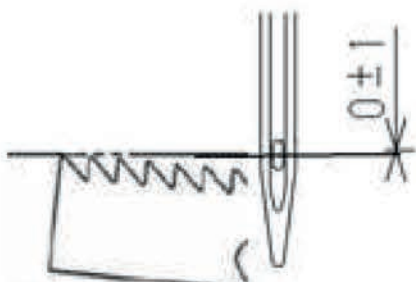
2-4

Кулачок подачи материала и установка кулачка вертикального возвратно-поступательного движения прижимной лапки



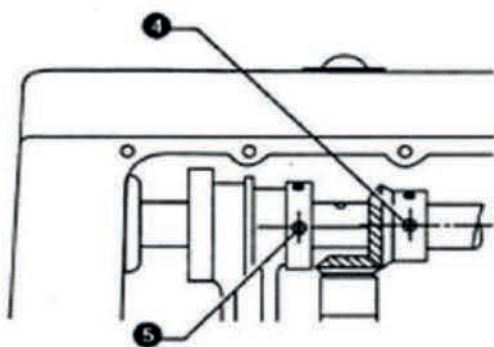
[Рис. 1]

- ▶ Отсоедините верхнюю крышку **1**.



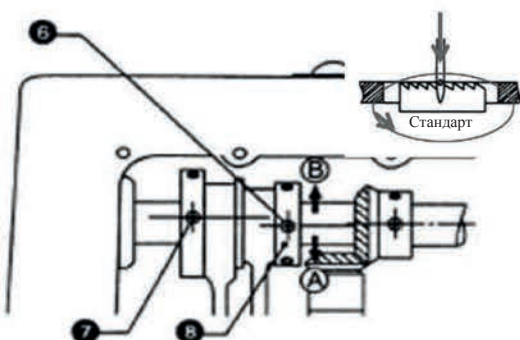
[Рис. 2]

- ▶ При установленном максимальном значении шкалы поворотного диска установки расстояния подачи материала: в процессе опускания захватки ткани из своего максимального по высоте положения, центр ушка иглки должен находиться на одном уровне с 1-2 зубьями передней части захватки и верхней плоскости игольной пластины.



[Рис. 3]

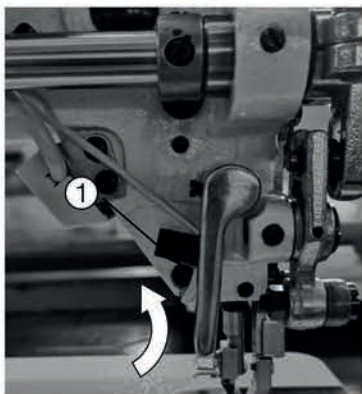
- ▶ Ориентир – второй крепёжный винт **4** зубчатого колеса верхнего вала. Установите центр третьего крепёжного винта **5** кулачка подъёма захватки немного ниже центра ориентира **6**.



[Рис. 4]

- ▶ Продолжайте вращать маховое колесо швейной машины против часовой стрелки. Ориентир – второй крепёжный винт **6** кулачка **8** подъёма захватки. Установите центр третьего крепёжного винта **7** кулачка подачи материала немного выше центра ориентира **6**.





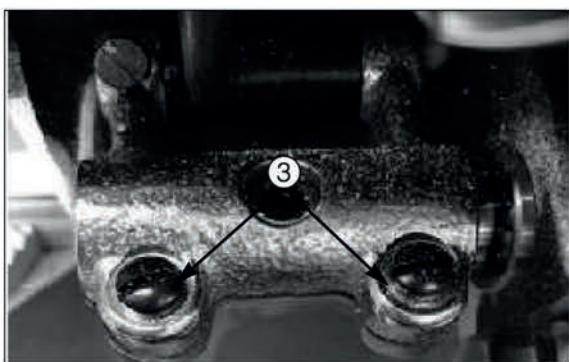
[Рис. 1]

- Поднимите прижимную лапку поворотом подъёмного механизма ① нажимного рычага.



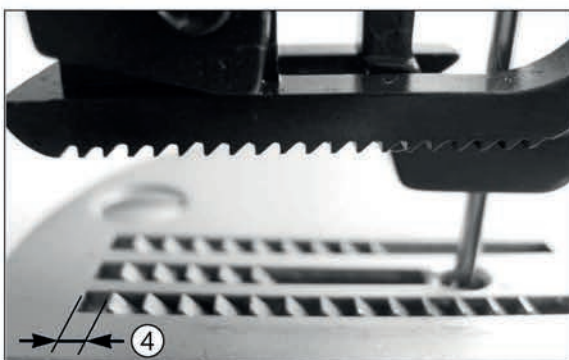
[Рис. 2]

- Вращением диска ② в направлении, указанном стрелкой, установите максимальное значение шага стежка 8 мм.



[Рис. 3]

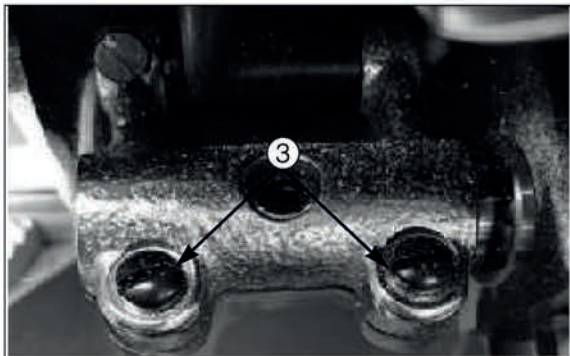
- Вращением на один полный оборот ослабьте крепёжные винты ③ опорной стойки захватки ткани.



[Рис. 4]

- Поверните вручную маховое колесо. Игла начнет опускаться. Установите положение центра ушка иглы на одном уровне с верхней плоскостью игольной пластины. Установите зазор ④ между захваткой и краем игольной пластины 2 мм.





[Рис. 5]

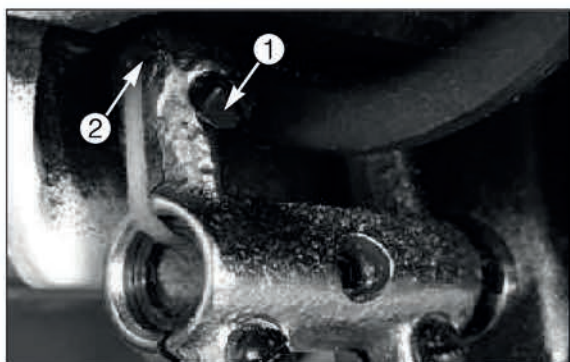
- ▶ Закрутите крепёжные винты ③ опорной стойки захватки ткани.





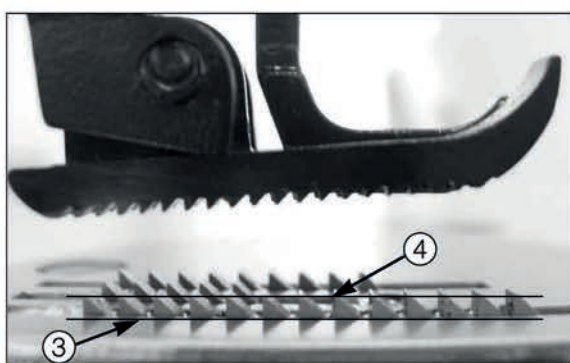
[Рис. 1]

- ▶ Ослабьте крепёжный винт ① опорного вала захватки ткани.



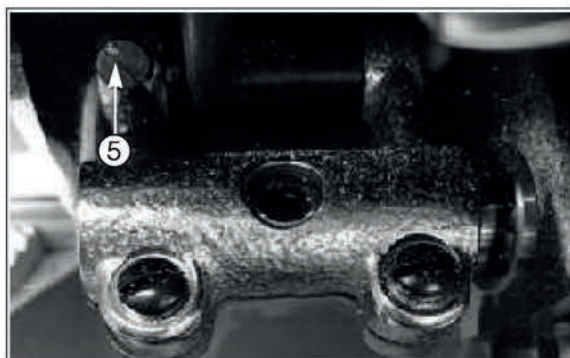
[Рис. 2]

- ▶ Во время нахождения захватки ткани в максимальном по высоте положении поверните опорный вал ② захватки для установки верхнего края захватки параллельно с верхней плоскостью игольной пластины.



[Рис. 3]

- ▶ Отрегулируйте верхнюю часть захватки ④ и верхнюю плоскость игольной пластины ③ для обеспечения одинакового уровня по горизонтали.



[Рис. 4]

- ▶ Закрутите крепёжный винт ⑤ опорного вала захватки ткани.



03

УСТРОЙСТВО ОБРЕЗКИ НИТИ

3-1

Установка игловодителя в верхнее/нижнее положение остановки



[Рис. 1]

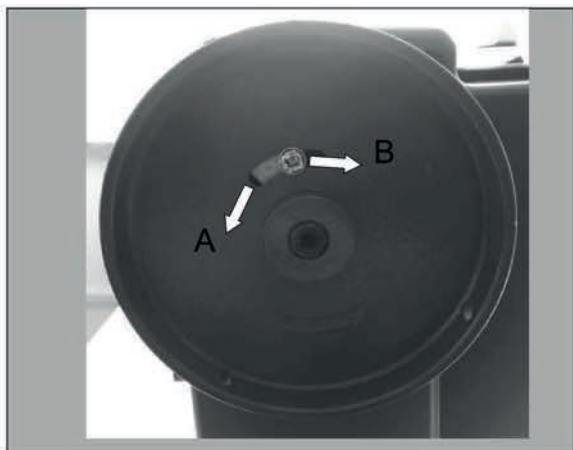
①

- ▶ Нажмите на клавишу переключателя ① для определения верхнего/нижнего положения остановки игловодителя.
- ▶ Верхнее положение остановки: нажмите один раз на клавишу переключателя.
Нижнее положения остановки: нажмите два раза подряд на клавишу переключателя.



[Рис. 2]

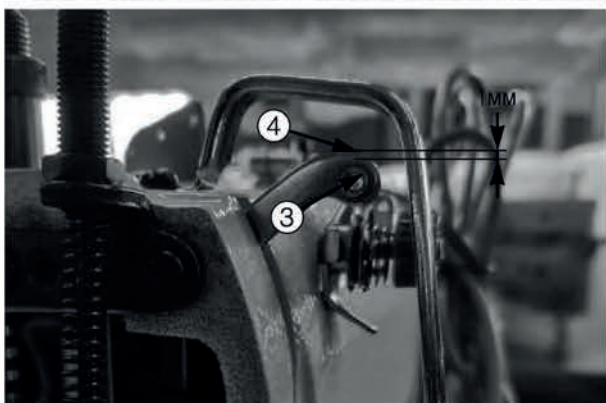
- ▶ Убедитесь, что функция останова в верхнем положении активирована.
- ▶ Отображение указанной стрелкой пиктограммы ② указывает на режим активации.



[Рис. 3]

- ▶ При перемещении в направлении А время останова уменьшается. При перемещении в направлении В – время останова увеличивается.





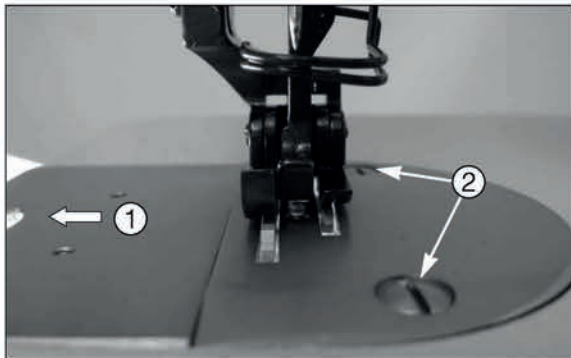
[Рис. 4]

- Расстояние между верхним положением останова игловодителя ③ и наивысшей точкой нитепротягивателя ④ должно быть не менее 1 мм.



3-2

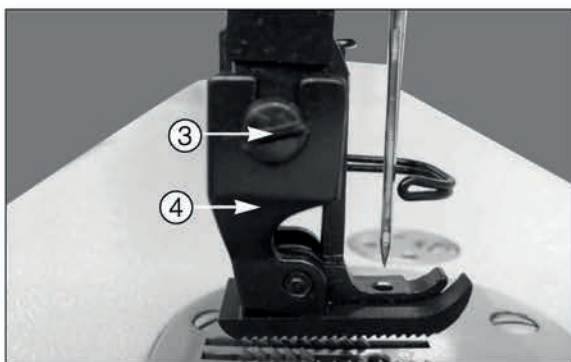
Установка и замена ножа



[Рис. 1]

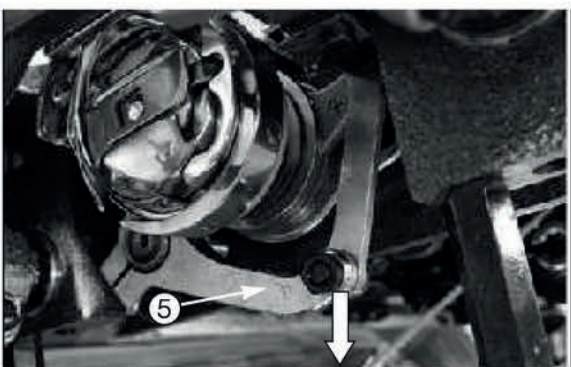
► Извлеките задвижную пластину (1) нажимным движением в направлении, указанном стрелкой.

► Окрутите винты (2), снимите игольную пластину.



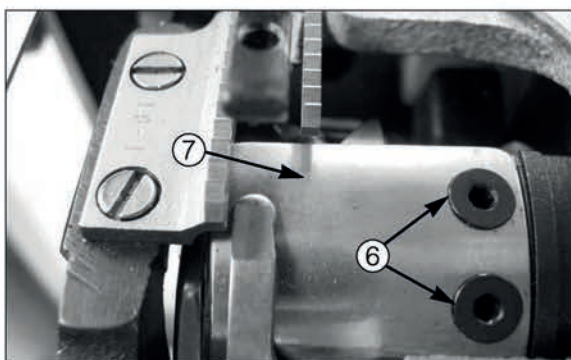
[Рис. 2]

► Ослабьте винт (3), отсоедините прижимную лапку (4).



[Рис. 3]

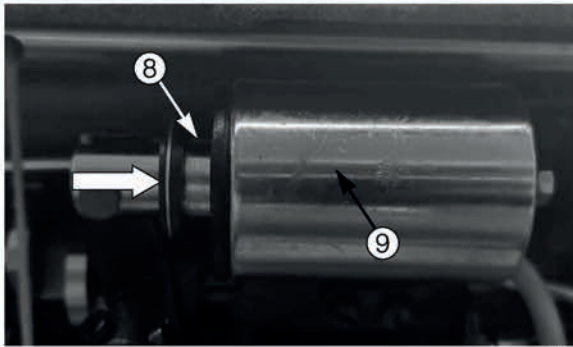
► Потяните за рычаг (5) обрезки нити в направлении, указанном стрелкой.



[Рис. 4]

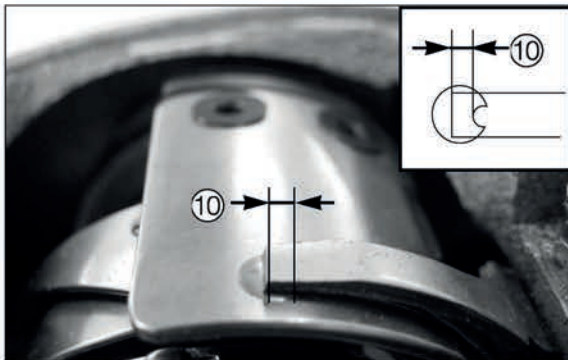
► Потяните за рычаг устройства обрезки нити. В направлении игольной пластины выступают два крепёжных винта (6) подвижного ножа (7). Замените подвижный нож (7).





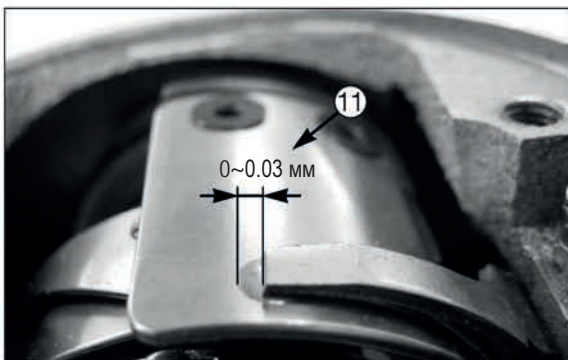
[Рис. 5]

- ▶ Во время нахождения рычага нитепротягивателя в крайнем нижнем положении нажмите на штифт ⑧ электромагнитного клапана устройства обрезки нити в направлении втулки ⑨. Прокрутите маховое колесо вручную. Проверьте наличие движения подвижного ножа при подъеме нитепротягивателя из нижнего положения на 1 мм.



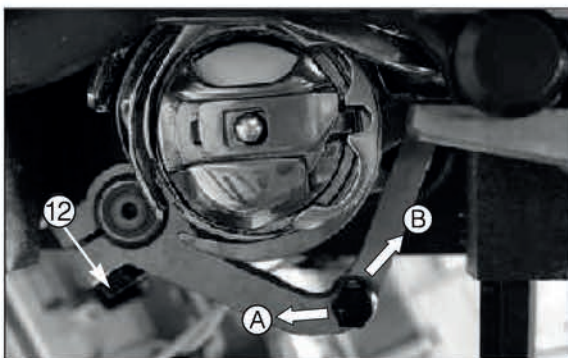
[Рис. 6]

- ▶ Отрегулируйте расстояние перекрытия ⑩ между подвижным и неподвижным ножами. Расстояние перекрытия между резательной частью подвижного ножа и концом неподвижного ножа должно составлять 2 мм.



[Рис. 7]

- ▶ Движение подвижного ножа ⑪ должно продолжаться до достижения расстояния перекрытия 0~0.3 мм между тупым концом подвижного ножа и концом неподвижного ножа. Затем подвижный нож ⑪ должен вернуться в свое исходное положение.

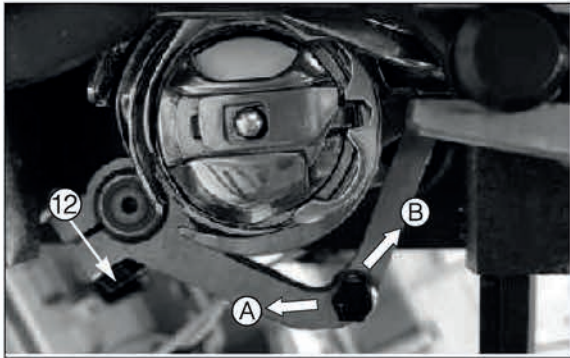


[Рис. 8]

- ▶ Во время регулировки расстояния перекрытия между подвижным и неподвижным ножами ослабьте крепёжный винт ⑫ рычага устройства обрезки нити. После регулировки в направлениях А или В закрутите регулировочный винт.

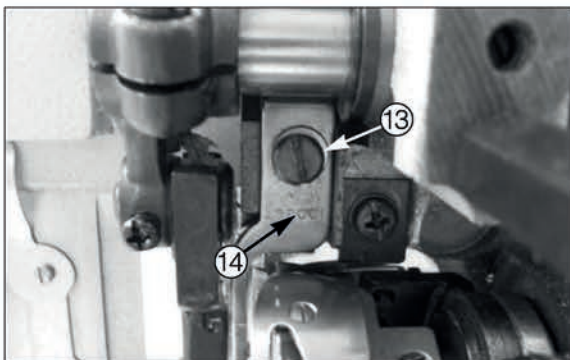


03 • Устройство обрезки нити



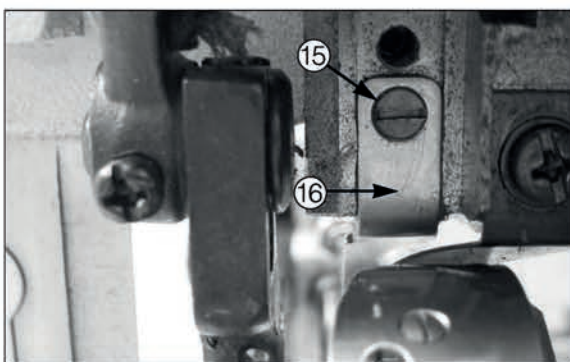
[Рис. 9]

- ▶ Направление A: увеличение расстояния перекрытия.
Направление B: уменьшение расстояния перекрытия.



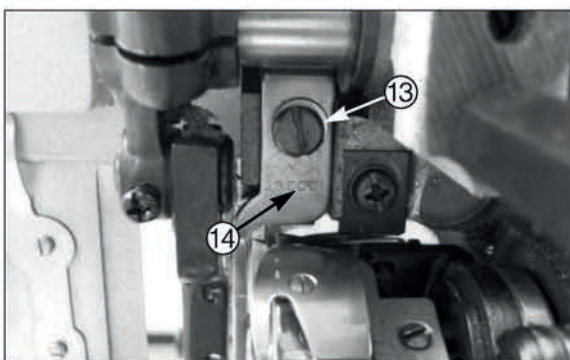
[Рис. 10]

- ▶ Ослабьте крепёжный винт 13 держателя ротационного челнока. Отсоедините держатель 14.



[Рис. 11]

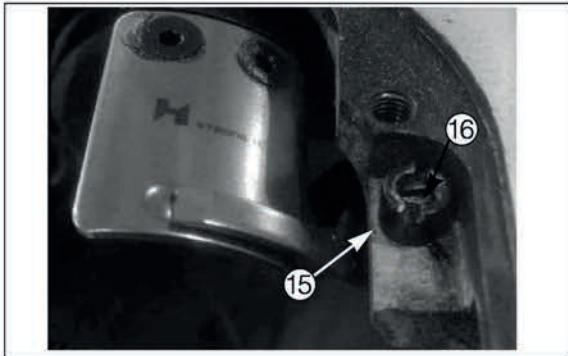
- ▶ Ослабьте крепёжный винт 15 неподвижного ножа. Замените неподвижный нож 16.



[Рис. 12]

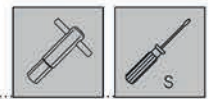
- ▶ Вставьте держатель ротационного челнока 14. Закрутите крепёжный винт 13 ротационного челнока.





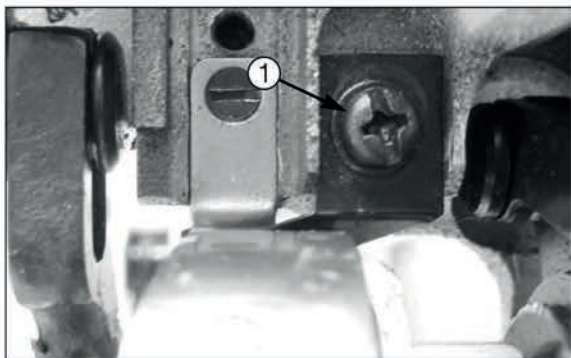
[Рис. 13]

- ▶ Ослабьте гайку (15). Поверните регулировочный винт (16) натяжения. После регулировки закрутите гайку.



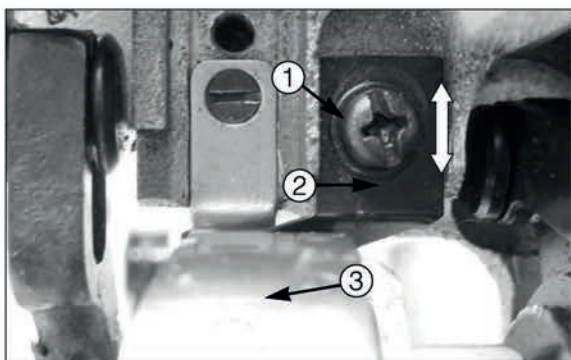
[Рис. 14]

- ▶ Проведите процесс пробной обрезки нити, используя 2-3 нейлоновые нитки. Убедитесь в беспрепятственном возвращении подвижного ножа в исходное положение.



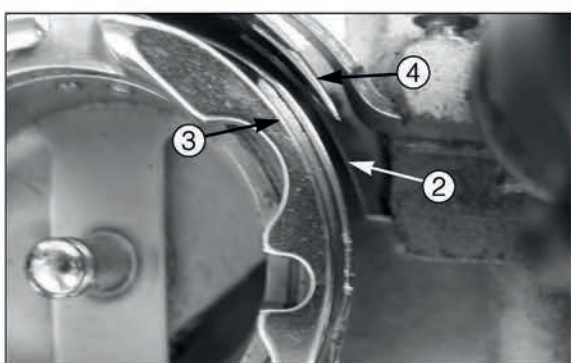
[Рис. 1]

- ▶ Ослабьте крепёжный винт ① приспособления для захвата нити.



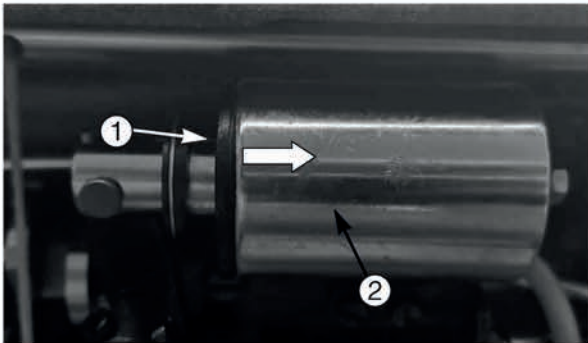
[Рис. 2]

- ▶ Движениями вверх/вниз приспособлением для захвата нити ② убедитесь в отсутствии взаимных мешающих действий между подвижным ножом ④ и ротационным челноком ③. Закрутите крепёжный винт ①.



[Рис. 3]

- ▶ В время процесса шитья приспособление для захвата нити ② и ротационный челнок ③ не должны оказывать мешающего воздействия друг на друга. Во время процесса обрезки нити подвижный нож ④ и ротационный челнок ③ также не должны мешать друг другу.



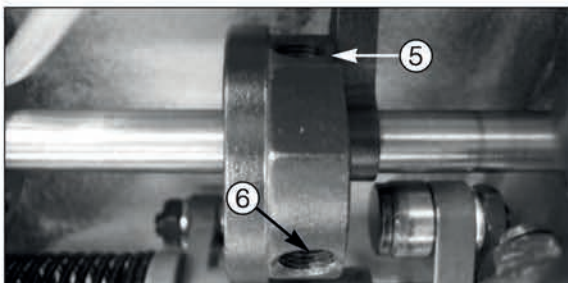
[Рис. 1]

- ▶ Во время нахождения рычага нитепротягивателя в крайнем нижнем положении нажмите на штифт ① электромагнитного клапана устройства обрезки нити в направлении втулки ②. Прокрутите маховое колесо вручную. Проверьте наличие движения подвижного ножа при подъеме нитепротягивателя из нижнего положения на 1 мм.



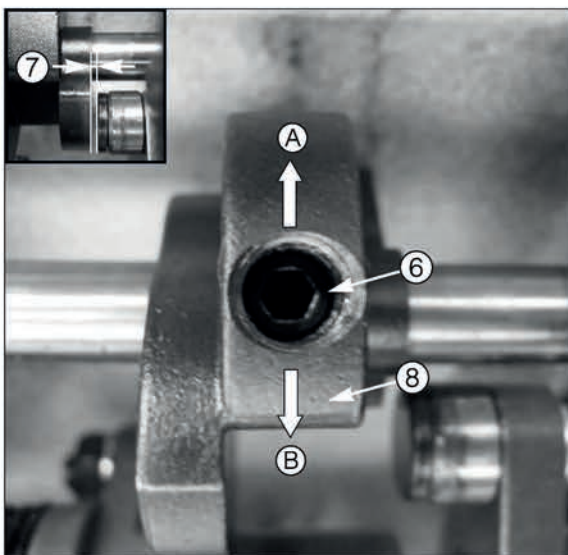
[Рис. 2]

- ▶ Подвижный нож возвращается в своё исходное положение только по достижении нитепротягивателем расстояния 1 мм от верхней точки останова ③.



[Рис. 3]

- ▶ Ослабьте крепёжные винты ⑤ и ⑥ кулачка устройства обрезки нити.



[Рис. 4]

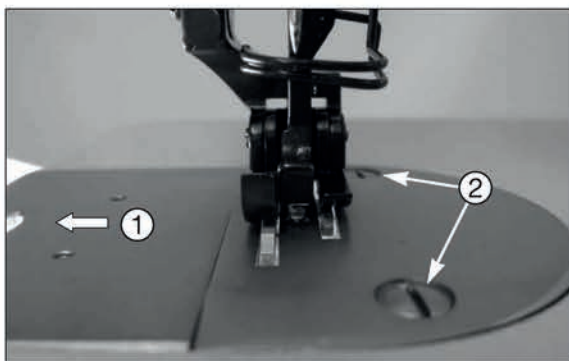
- ▶ Установите расстояние ⑦ между кулачком устройства обрезки нити и болтом ролика 0.5~1 мм. Закрутите винт ⑥ кулачка устройства обрезки нити по центру нижнего вала, когда нитепротягиватель находится в крайнем нижнем положении.
- ▶ Проведите установку в соответствии с пунктом 1). Поворот кулачка ⑧ в направлении А увеличивает скорость движения подвижного ножа. Поворот кулачка ⑧ в направлении Б уменьшает скорость движения подвижного ножа.

04

НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНЫЙ ПРОЦЕСС ШИТЬЯ

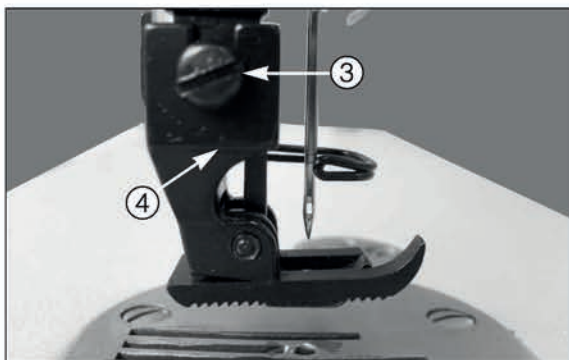
4-1

Время вращения ротационного челнока



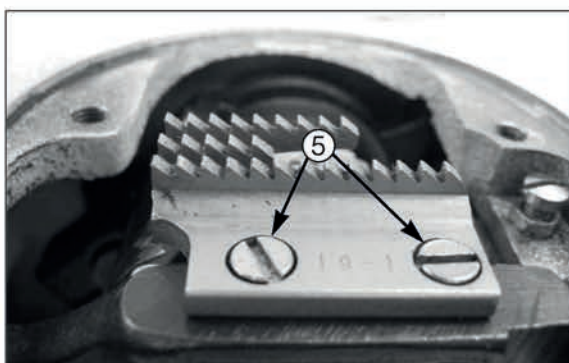
[Рис. 1]

- ▶ Извлеките задвижную пластину ① нажимным движением в направлении, указанном стрелкой.
- ▶ Открутите крепёжные винты ② игольной пластины. Отсоедините игольную пластину.



[Рис. 2]

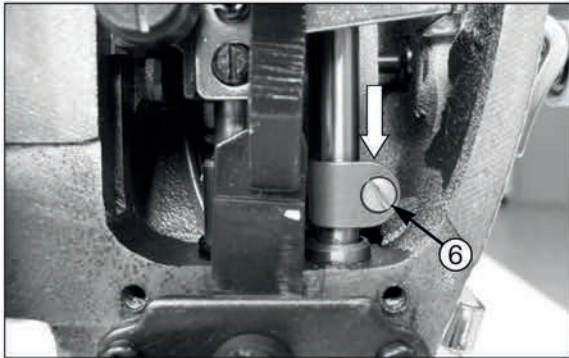
- ▶ Ослабьте крепёжный винт ③ прижимной лапки ④, отсоедините прижимную лапку.



[Рис. 3]

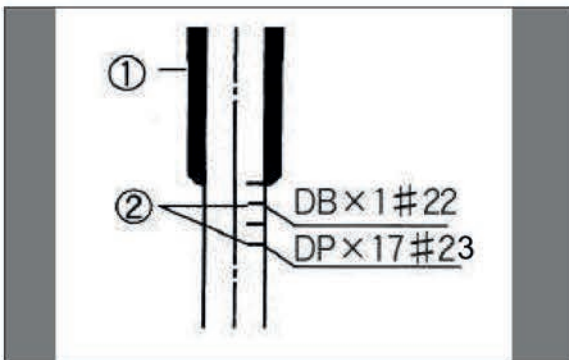
- ▶ Открутите крепёжные винты ⑤ захватки ткани. Отсоедините захватку.





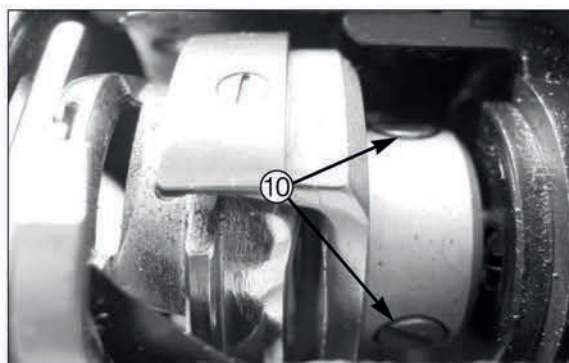
[Рис. 4]

- ▶ Вращением вручную махового колеса установите игловодитель в нижнем положении. Ослабьте крепёжный винт ⑥ игловодителя.



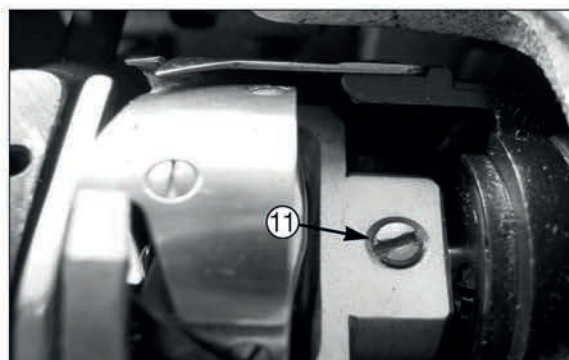
[Рис. 5]

- ▶ Перемещайте игловодитель ② вверх/вниз до тех пор, пока отметка (риска) шкалы не совпадёт с нижним краем втулки ①. При использовании иглы DP x 1#22 установите первую отметку шкалы на одном уровне с нижним краем втулки. При использовании иглы DP x 17#23 установите третью отметку шкалы на одном уровне с нижним краем втулки.



[Рис. 7]

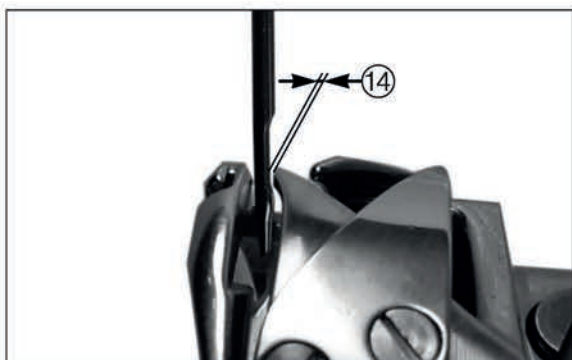
- ▶ Ослабьте 2 крепёжных винта ⑩ ротационного челнока.



[Рис. 8]

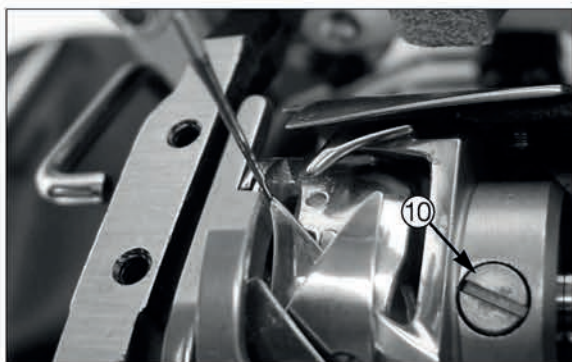
- ▶ Ослабьте вспомогательный винт ⑪.





[Рис. 10]

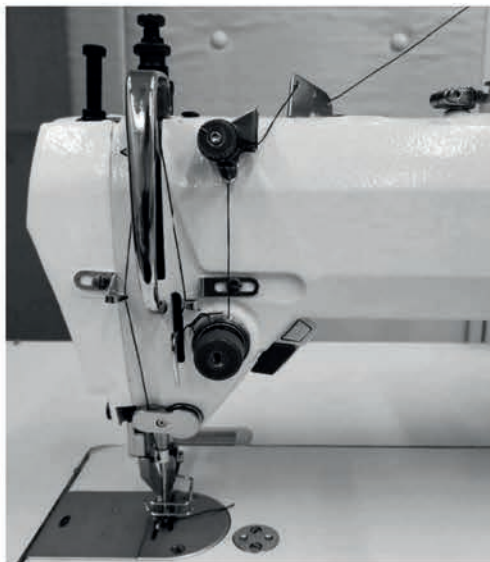
- ▶ Установите расстояние (зазор) ⑭ между иглой и ротационным челноком 0.05~0.1 мм.



[Рис. 11]

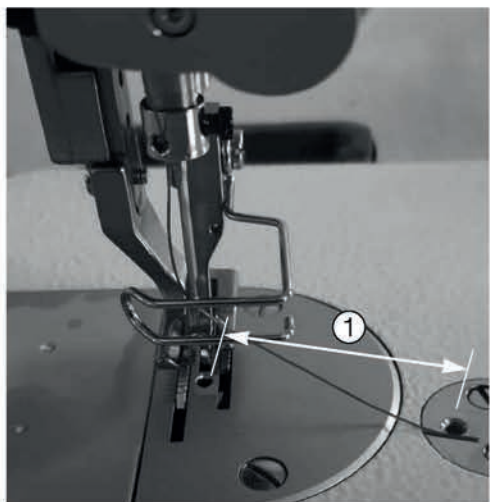
- ▶ Закрутите крепёжные ⑩ и вспомогательный ⑪ винты ротационного челнока.





[Рис. 1]

- ▶ Заправка верхней нити осуществляется в следующем порядке: переместите рычаг нитепритягивателя в крайнее верхнее положение, пропустите иглу через нитенаправитель с тремя отверстиями → верхнее вспомогательное устройство регулировки натяжения нити → устройство регулировки натяжения нити → пластина нитенаправителя → нитенаправитель рукава → рычаг нитепритягивателя → нитепритягиватель передней панели → держатель → нитенаправитель иглодержателя → игла.



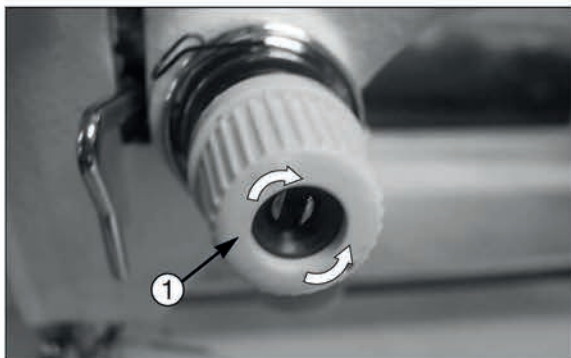
[Рис. 2]

- ▶ После заправки нити в иголку оставьте 40 мм нити ①, остальное обрежьте.



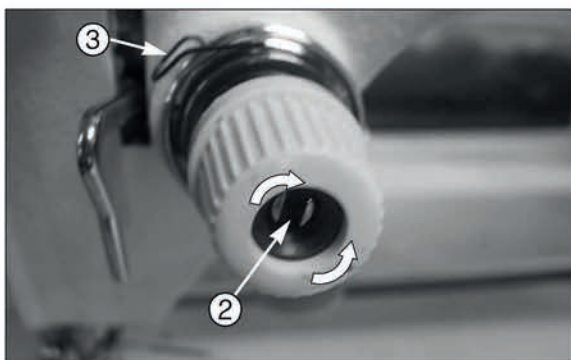
4-3

Регулировка натяжения верхней нити



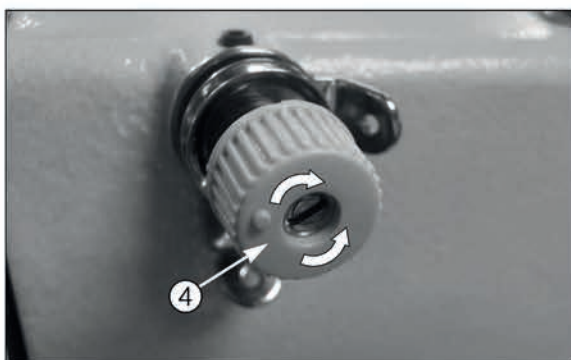
[Рис. 1]

- ▶ Вращение регулировочной гайки ① по часовой стрелке увеличивает натяжение верхней нити. Вращение регулировочной гайки ① против часовой стрелки уменьшает натяжение верхней нити.



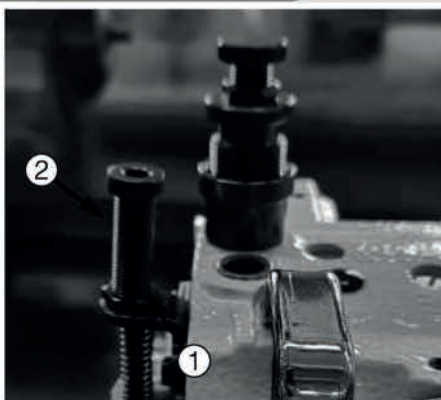
[Рис. 2]

- ▶ Вставьте отвертку в паз ② винтовой шпильки устройства регулировки натяжения нити. Вращение отвертки по часовой стрелке увеличивает натяжение компенсационной пружины ③, вращение отвертки против часовой стрелки уменьшает натяжение компенсационной пружины.



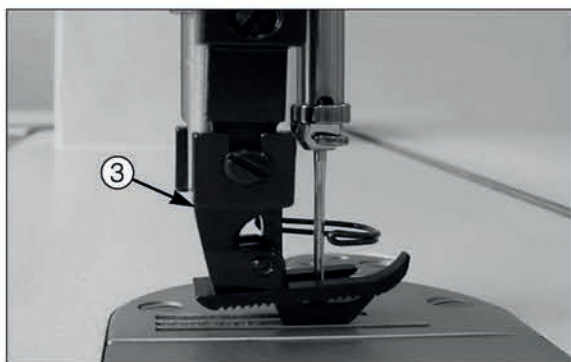
[Рис. 3]

- ▶ Вращение по часовой стрелке гайки ④ верхнего вспомогательного устройства регулировки натяжения нити уменьшает достаточную длину нити (длину нити на игле после обрезки нити). Вращение против часовой стрелки – увеличивает.



[Рис. 1]

- ▶ Ослабьте гайку ① и отрегулируйте давление прижимной лапки вращением регулировочного винта ②.



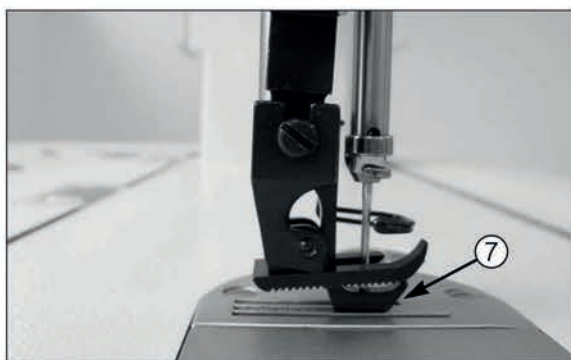
[Рис. 2]

- ▶ Вращение по часовой стрелке регулировочного винта ② увеличивает давление прижимной лапки ③, вращение против часовой стрелки – уменьшает.



[Рис. 3]

- ▶ Ослабьте крепёжную гайку ④ регулировочного винта ⑤ давления прижимной лапки. Отрегулируйте давление прижимной лапки вращением регулировочного винта ⑤.



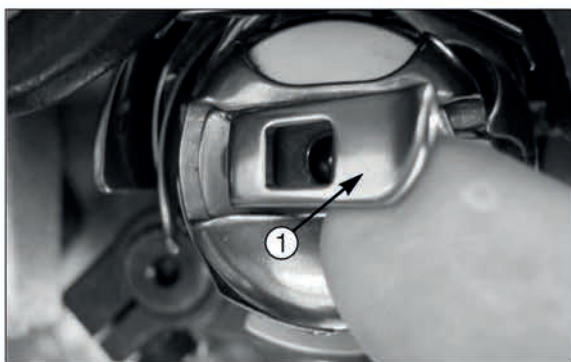
[Рис. 4]

- ▶ Вращение регулировочного винта ⑤ по часовой стрелке увеличивает давление вспомогательной прижимной лапки ⑦. Вращение регулировочного винта ⑤ против часовой стрелки уменьшает давление вспомогательной прижимной лапки ⑦.
- ▶ Использование регулировочного винта ⑥ дополнительной регулировки давления позволяет отрегулировать давление вспомогательной прижимной лапки ⑦ с большей точностью.



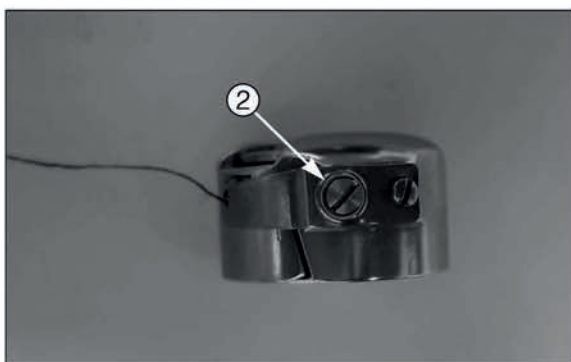
[Рис. 1]

- ▶ Потяните за защёлку ① шпульного колпачка в направлении указанном стрелкой, снимите шпульный колпачок.



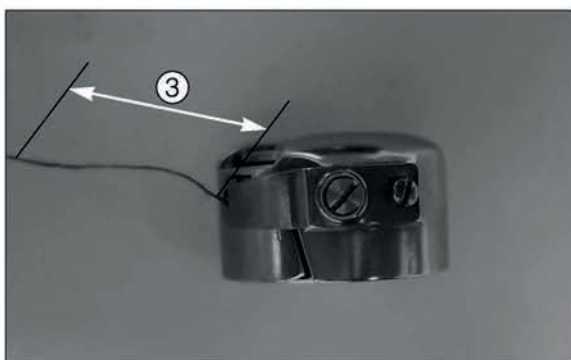
[Рис. 2]

- ▶ При установке и отсоединении шпульного колпачка не оказывайте чрезмерного давления на защёлку ①.



[Рис. 3]

- ▶ Вращение по часовой стрелке регулировочного винта ② натяжения нижней нити увеличивает натяжение. Вращение против часовой стрелки – уменьшает.



[Рис. 4]

- ▶ Обычно, при протягивании нити через шпульный колпачок оставляют около 30~40 мм нити ③ для того, чтобы нить не была затянута обратно в шпульку.

05 ШУМ

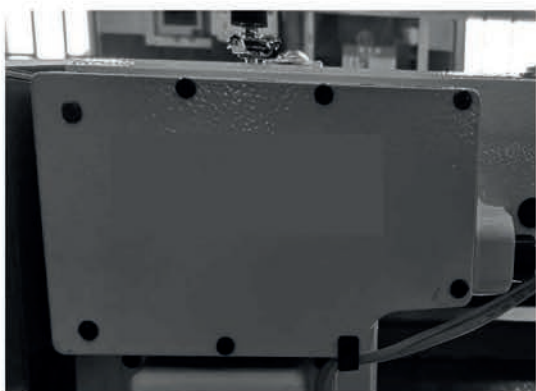
5-1

Зазор буртика верхнего вала



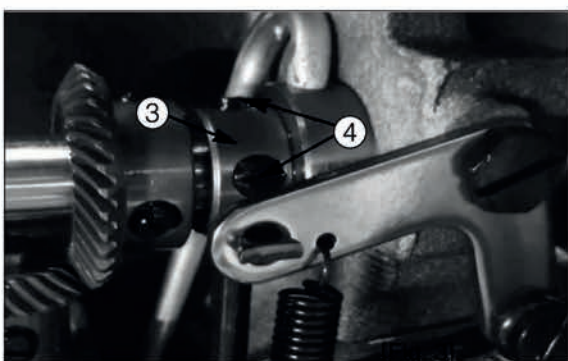
[Рис. 1]

- ▶ Возьмитесь за маховое колесо ① и проверьте наличие зазора верхнего вала слабыми расшатывающими движениями в направлении стрелок.



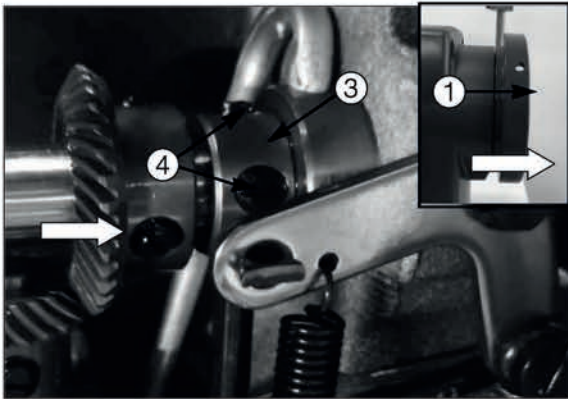
[Рис. 2]

- ▶ После проверки зазора верхнего вала снимите переднюю крышку.



- ▶ Вращением на один полный оборот ослабьте крепёжный винт ④ буртика ③ верхнего вала.





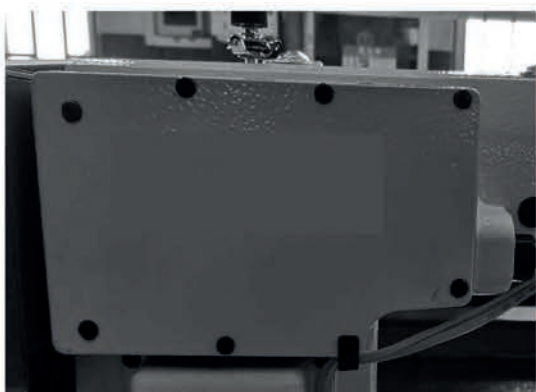
[Рис. 4]

- ▶ Потяните маховик в направлении, указанном стрелкой до плотного прилегания буртика верхнего вала ③ к втулке. Закрутите крепёжный винт ④ буртика верхнего вала.
- ▶ Сначала закрутите первый в направлении вращения верхнего вала винт, затем закрутите второй винт.



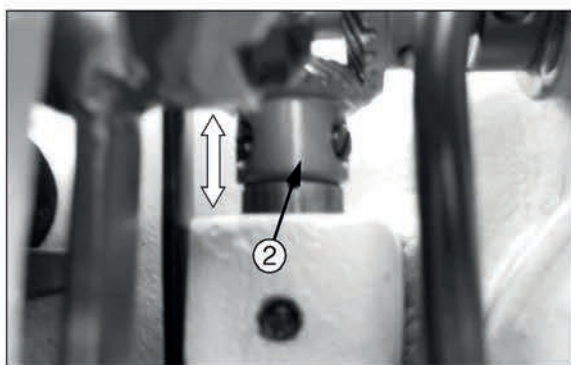
[Рис. 5]

- ▶ Вращением вручную махового колеса ① проверьте наличие зазора или заклинивания.



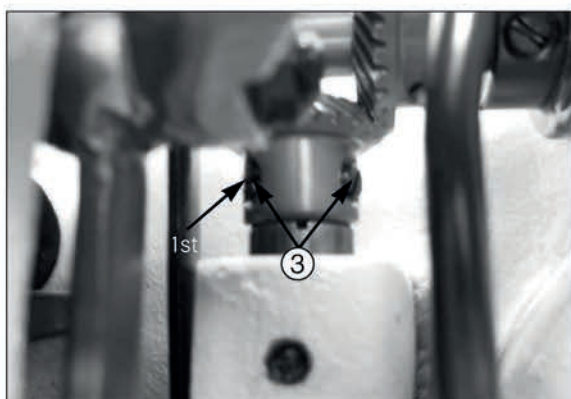
[Рис. 1]

- ▶ Снимите заднюю крышку ①.



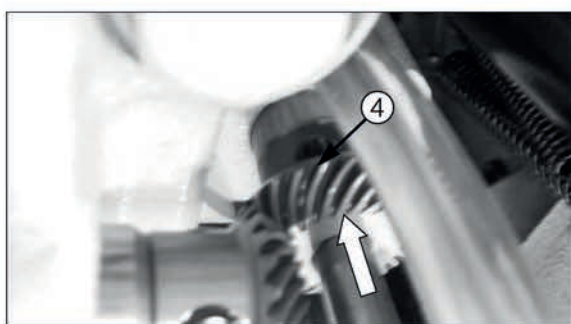
[Рис. 2]

- ▶ Слегка перемещая зубчатое колесо ② вертикального вала вверх и вниз проверьте зазор вертикального вала.



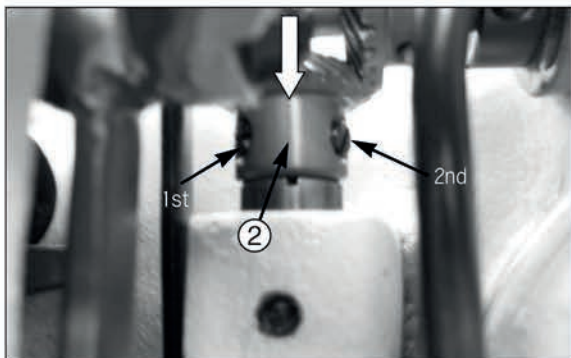
[Рис. 3]

- ▶ При наличии зазора вертикального вала ослабьте винты ③ зубчатого колеса вертикального вала вращением на один оборот.
- ▶ Обратите внимание на расположение первого зафиксированного (не вращающегося) крепежного винта.



[Рис. 4]

- ▶ Положите швейную машину горизонтально. Переместите вверх (в направлении стрелки) зубчатое колесо ④ вертикального вала.



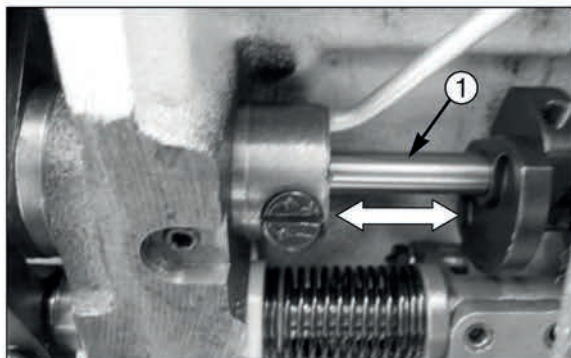
[Рис. 5]

- ▶ Переместите зубчатое колесо ② вертикального вала до плотного прилегания со втулкой. Закрутите первый в направлении вращения вертикального вала винт, затем закрутите второй винт.



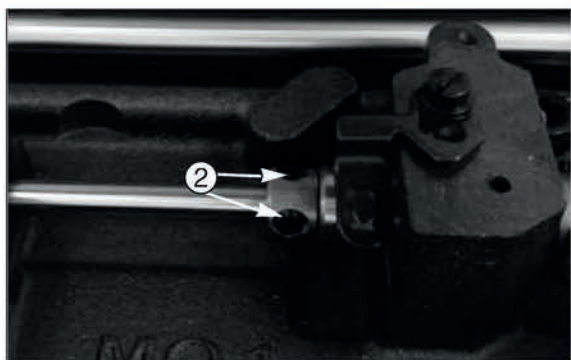
[Рис. 6]

- ▶ Вращением ручную махового колеса ⑤ проверьте наличие зазора или заклинивания.



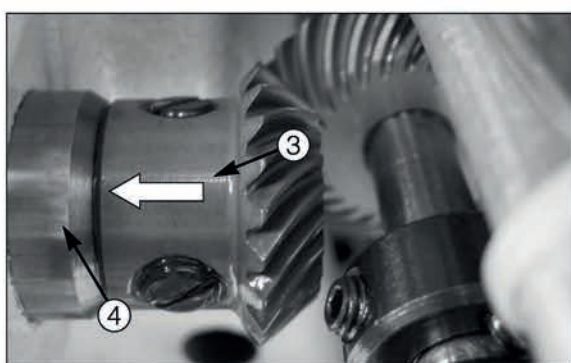
[Рис. 1]

- ▶ Возьмитесь за нижний вал ① и, перемещая его слабыми колебательными движениями в направлении стрелки, проверьте наличие зазора.



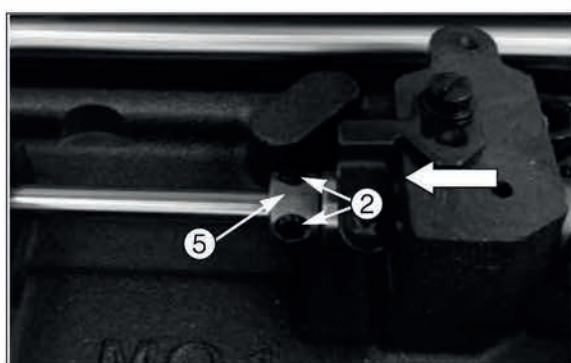
[Рис. 2]

- ▶ При наличии зазора нижнего вала ослабьте крепёжные винты ② буртика нижнего вала.



[Рис. 3]

- ▶ Переместите зубчатое колесо ③ нижнего вала до плотного прилегания с задней втулкой ④ в направлении, указанном стрелкой.



[Рис. 4]

- ▶ После перемещения зубчатого колеса до полного прилегания со втулкой закрутите крепёжные винты ② буртика ⑤ нижнего вала.

- ▶ Проверьте наличие зазора или заклинивания нижнего вала.

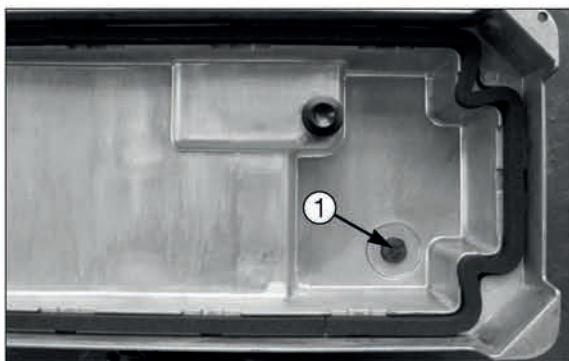


06

ПРОЦЕСС СМАЗКИ

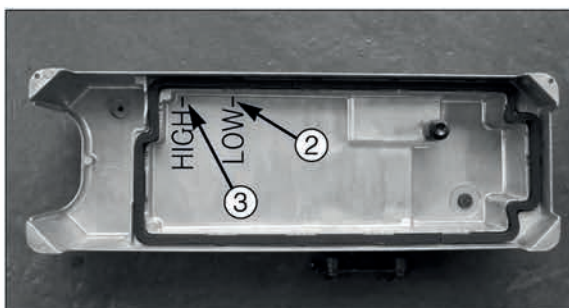
6-1

Добавление масла



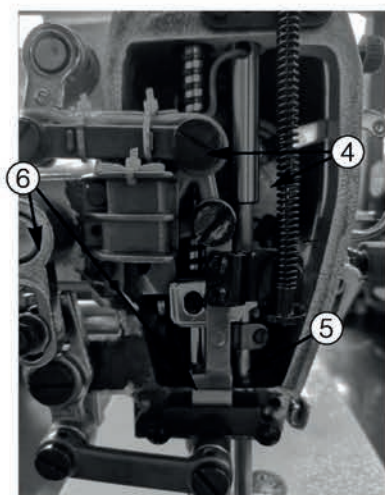
[Рис. 1]

- ▶ Снимите резиновую заглушку ① масляного поддона. Слейте отработанное масло и посторонние вещества. Установите резиновую заглушку.



[Рис. 2]

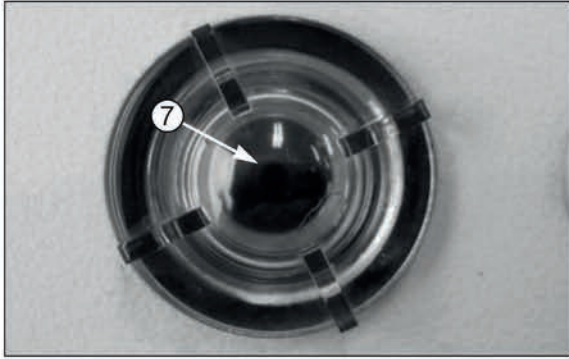
- ▶ Добавьте смазочное масло от оригинального производителя SunStar до отметки HIGH ③.
- ▶ Количество смазочного масла ниже отметки LOW ② может стать причиной неисправностей.



[Рис. 3]

- ▶ Если швейная машина не используется в течение длительного времени, снимите переднюю крышку.
- ▶ 2-3 каплями смазочного масла смажьте места соединения ④ шарнирного листа нетепротягивателя, игловодитель ⑤ и нажимной рычаг ⑥.





[Рис. 4]

- ▶ Проведите пробный запуск швейной машины на скорости 2000 об/мин в течение 10 минут. Убедитесь в осуществлении процесса смазки через смотровое окно ⑦.

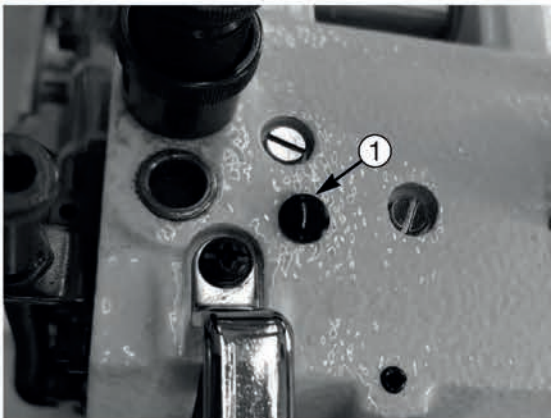
6-2

Регулировка количества смазки устройства нитепротягивателя



[Рис. 1]

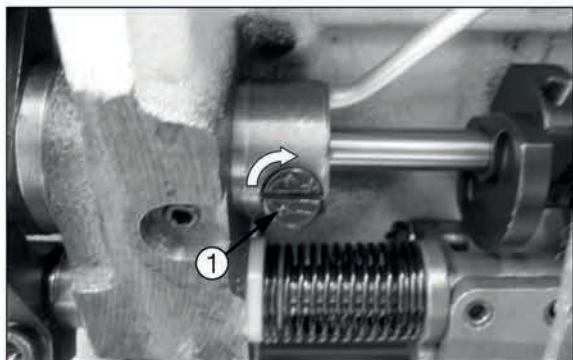
► Снимите переднюю панель.



[Рис. 2]

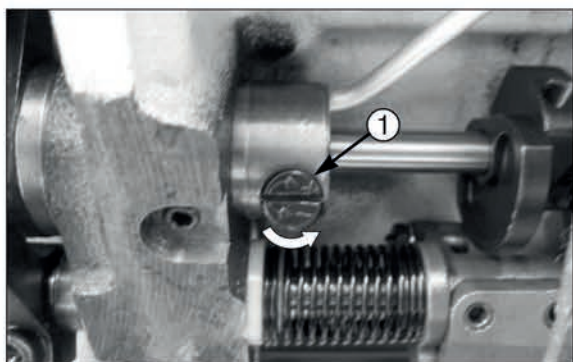
► Добавьте смазочное масло через отверстие ①.





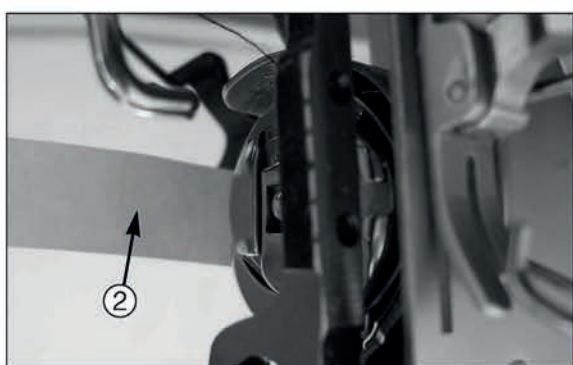
[Рис. 1]

- ▶ Положите машину горизонтально в направлении шарнирных соединений.
- ▶ Вращение регулировочного винта ① по часовой стрелке увеличит подачу смазочного масла в челнок.



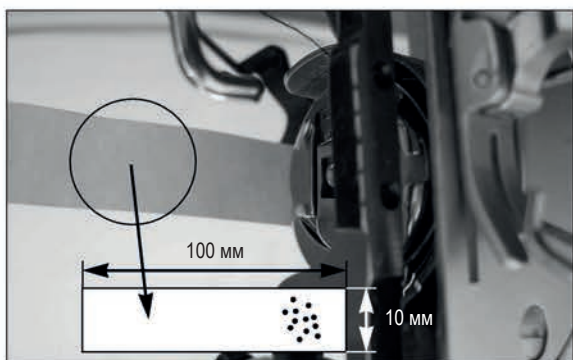
[Рис. 2]

- ▶ Вращение регулировочного винта ① против часовой стрелки уменьшит подачу смазочного масла в челнок.



[Рис. 3]

- ▶ Для проверки процесса подачи масла расположите тестовую бумагу ② на расстоянии 10 мм от челнока. Осуществите пробный запуск швейной машины на скорости 2000 об/мин. Проверьте количество масла поступающего в челнок.



[Рис. 4]

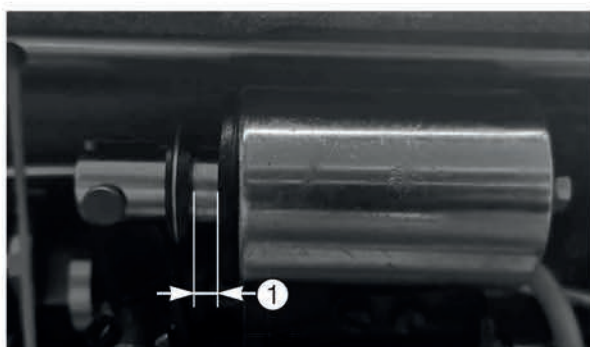
- ▶ При нормальном процессе подачи масла на тестовую бумагу ② должно упасть около 10 капель смазочного масла.

07

ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН

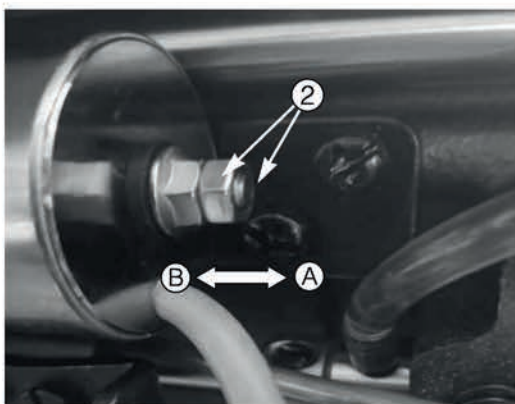
7-1

Электромагнитный клапан обрезки нити



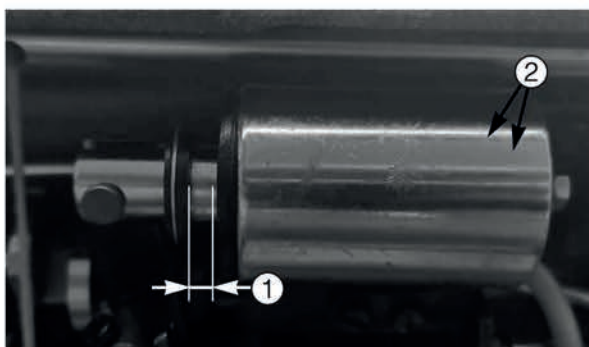
[Рис. 1]

- Диапазон движения ① электромагнитного клапана обрезки нити составляет 4~5мм.



[Рис. 2]

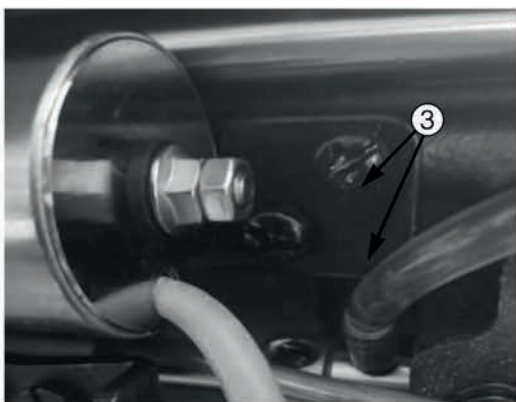
- Ослабьте гайку ②. Вращайте гайку. Перемещение в направлении ④ увеличивает диапазон движения. Перемещение в направлении ⑤ уменьшает.



[Рис. 3]

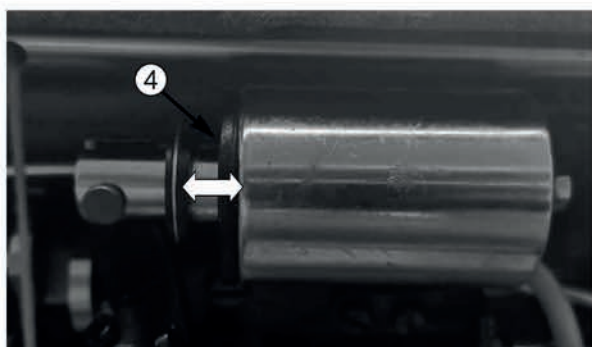
- Установите диапазон движения ① электромагнитного клапана обрезки нити 4~5 мм. Закрутите гайку ②.





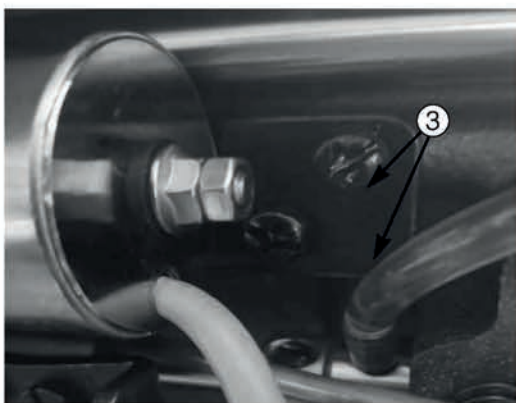
[Рис. 4]

- ▶ Ослабьте крепёжные винты ③ кронштейна электромагнитного клапана обрезки нити.



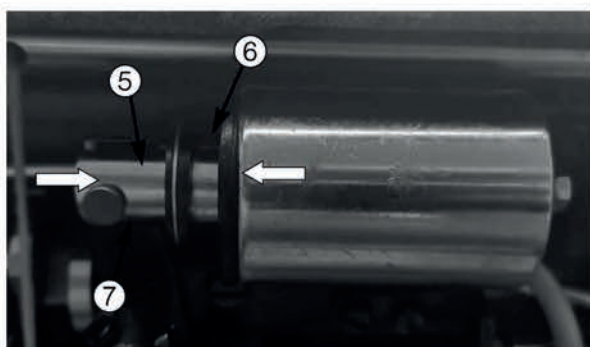
[Рис. 5]

- ▶ Вручную перемещайте влево/вправо штифт ④ электромагнитного клапана для нахождения положения наиболее плавного хода.



[Рис. 6]

- ▶ Закрутите крепёжные винты ③ кронштейна электромагнитного клапана обрезки нити.



[Рис. 7]

- ▶ Ослабьте крепёжный винт ⑤. Надавите на штифт ⑥ электромагнитного клапана в направлении, указанном стрелкой. Надавите на штифт ⑦ электромагнитного клапана в направлении, указанном стрелкой. Закрутите крепёжный винт ⑤.

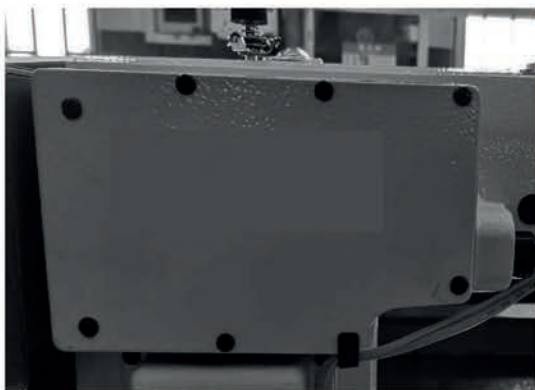


08

РЕГУЛИРОВКА ДЛИН СТЕЖКОВ В РЕЖИМАХ ШИТЬЯ В ПРЯМОМ И ОБРАТНОМ НАПРАВЛЕНИЯХ

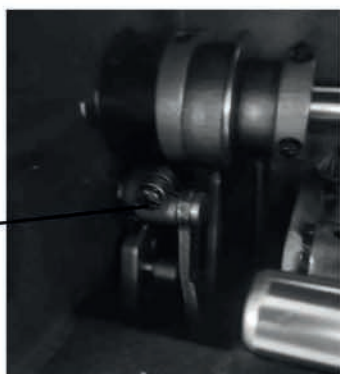
8-1

Регулировка вала тонкой настройки



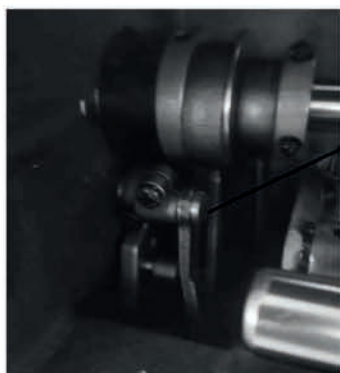
[Рис. 1]

- ▶ Открутите винты, снимите крышку электромагнитного клапана реверсивного шитья (шитья в обратном направлении).



[Рис. 2]

- ▶ Вращением на один полный оборот ослабьте крепёжный винт А регулировочного вала подачи материала

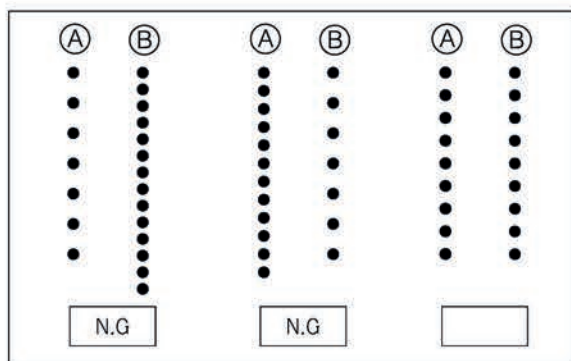


[Рис. 3]

- ▶ Используя гаечный ключ, проведите регулировку вращением вверх/вниз регулировочного штифта.



08 • Регулировка длин стежков в режимах шитья в прямом и обратном направлениях



[Рис. 9]

- Подложите под прижимную лапку бумагу для проведения проверки режимов шитья на низкой скорости в прямом **А** и обратном **В** направлениях. Убедитесь в совпадении длин стежков в режимах **А** и **В**.

