JUKI

„П образна верижна машина”

MS-1261/V045

MS-1190/V045

ИНСТРУКЦИЯ ЗА УПОТРЕБА

ЗАБЕЛЕЖКА: **Прочетете внимателно и се запознайте с инструкциите за безопасност, преди да започнете да използвате машината.**

СЪДЪРЖАНИЕ

СПЕСИФИКАЦИЯ.....

ВАЖНИ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ.....

ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА.....

1. СТАРТИРАНЕ НА МАШИНАТА.....

2. ИНСТАЛИРАНЕ НА ПОВДИГАЩОТОЧА КРАЧЕТО.....

3. СМАЗВАНЕ .....

4. ПОСТАВЯНЕ НА ИГЛАТА.....

5. ВДЯВАНА НА МАШИНАТА.....

6. ОПЪН НА КОНЕЦА.....

7. НАСТРОЙКА НАТИСКА НА КРАЧЕТО.....

8. НАСТОЙКА ДЪЛЖИНАТА НАСТЪПКАТА НА /БОДА/.....

9. НАСТРОЙКА ПРЕДПАЗИТЕЛЯ НА ИГЛАТА.....

10. НАСТРОЙКА НА ПЛЕТАЧА.....

11. ВИСОЧИНА НА ЗЪБИТЕ.....

12. ВРЕМЕ ЗА ОСВОБОЖДАВАНЕ ОПЪНА НА КОНЕЦА.....

13. РЕГУЛИРАНЕ НИВОТО НА НАПРЕЖЕНИЕ ПРИ ИГЛЕНИЯ КОНЕЦ.....

14. ПОЗИЦИЯ НА СРЕДНО ОСВОБОЖДАВАНЕ НА ИГЛЕНИЯ КОНЕЦ И КОНТРОЛИРАНЕ НА КОНЕОПЪВАчА НА ИГЛЕНИЯ КОНЕЦ.....

15. РОЛКА НА МОТОРА И РЕМЪК.....

16. КАК ДА НАСТРОИМ V045.....

17. ИЗПОЛЗВАНЕ НА МАШИНАТА С ПУЛЕР ЗА ТЕЖКИ И СРЕДНО ТЕЖКИ МАТЕРИАЛИ.....

Поздравяваме ви за покупката на шевна машина JUKI. За да се възползвате от функциите на машината и за безопасна работа трябва да използвате правилно машината, затова моля прочетете внимателно това Ръководство за употреба преди да използвате машината. Необходимо е да запазите това Ръководство.

СПЕСИФИКАЦИЯ

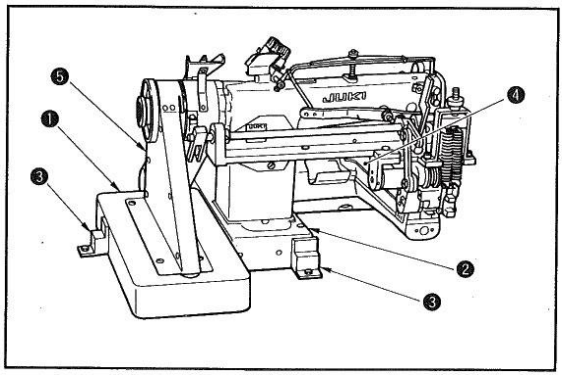
	MS-1190/V045	MS-1261/V045
Приложение	За леки до среднотежки материали	За средно- и много тежки материали
Брой игли	2	3
Скорост	Макс. 4,000 об/мин (норм. 3,500 об/мин)	Макс. 3,600 об/мин (норм. 3,000 об/мин)
Иглена бара	28,0 мм	33,2 мм
Игла	ORGAN TV x 64-NY #8 - #19 (стандартен #12-16)	ORGAN UY x 128GAS-NY #16 - #22 (стандартен #16)
	SCHMETZ B-64 Nm60-Nm120 (Nm80-100)	SCHMETZ UY 128GAS Nm100 - Nm140 (Nm120-130)
Височина на крачето	10 мм	
Дължина на бода	1,2-3.2 мм	1,4-4,2 мм
Калибър игла	1/8". 5/32", 3/16", 7/32", 1/4"	7/32", 1/4", 9/32", 5/16", 3/8"
Обиколка на цилиндъра	171 мм	190 мм
Масло	масло за шевни машини JUKI (New Defrix Oil #1)	

	V045R	V045S
	Ролка уретан	Метална ролка
Приложение	Пулер за леки до среднотежки материали	Пулер за среднотежки до тежки материали
Скорост	Макс. 3,600 об/мин	Макс. 3,600 об/мин
Система на подаване	Лесно променлива скорост чрез бутон с едно натискане Настройваща се скорост	Лесно променлива скорост чрез бутон с едно натискане Настройваща се скорост

ВАЖНИ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ	**ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА**
1. Не работете с машината, ако тя не е правилно омаслена. 2. Машината нормално върти в посока срещу вас. Внимавайте да не върти в обратна посока. (Машината върти обратно на посоката на часовниковата стрелка, когато се погледне от	1. Не поставяйте ръката си под иглата по време на работа на машината. 2. Дръжте ръцете си далеч от лоста за повдигане по време на работа на машината. 3. Работете с ръчното колело само след като машината е напълно спряла.

страната на ръчното колело.) 3. През първия месец на работа на машината работете с по-ниска скорост (приблизително 2.800 об/мин)	

1. СТАРТИРАНЕ НА МАШИНАТА



1) Закрепете поставката за протекторния капак на ремъка1 към шевната машина.

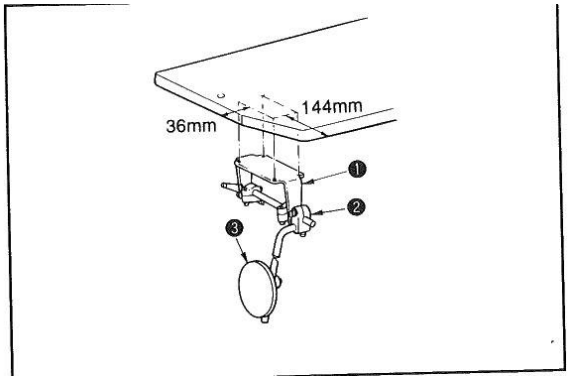
2) Поставете главата на плота и определете посоката на машината (жлеба за ремъка и дупката за преминаване на веригата2).

3) Закрепете двете гумени подложки 3 към машината и ги фиксирайте с винт и гайка.

4) Поставете нивел на страничната плоча 4 на леглото първо странично и след това по дължина, за да се уверите, че машината е разположена хоризонтално на плота.

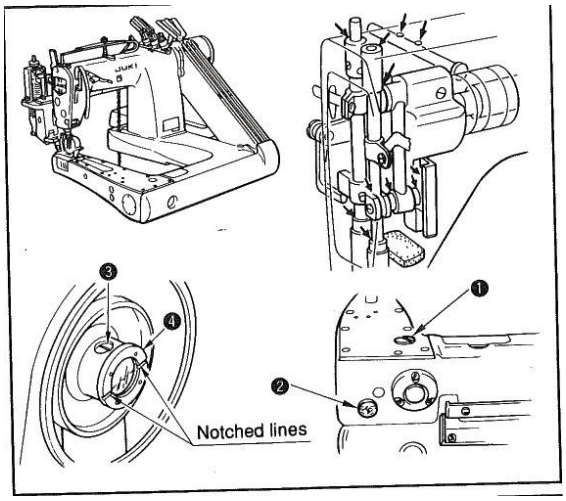
5) Закрепете предпазителя на ремъка 5 към поставката за него 1.

2. ИНСТАЛИРАНЕ НА ПОВДИГАЩОТО КРАЧЕ



1) Фиксирайте основата на повдигача на крачето 3 на вертикалното рамо на колянната подложка 2. След това ги фиксирайте в позиция удобна за работа.

3. СМАЗВАНЕ



*** Преди да започнете работа с шевната машина**

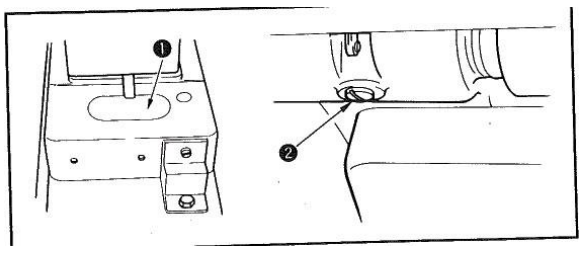
1) Махнете винта 1 от отвора за смазване. Налейте през отвора масло New Defrix Oil #1 докато повърхността на маслото достигне белега на визьора 2.

2) Завъртете ръчното колело докато отбелязаните линийки на капачката 4 се изравнят. Сега махнете винта3 от отвора за смазване и налейте масло докато повърхността на маслото достигне линиите на капачката (прибл. половината от капацитета)

3) Стартирайте машината за няколко минути и след това отнова проверете количеството масло. Ако то е недостатъчно, долейте докато достигнете нужното количество.

4) Ако машината не е използвана дълго време, смажете секцията маркирана със стрелка (←) с няколко капки.

(Внимание) При работа с машината за първи път или ако тя не е работила дълго време, напълнете резервоара за масло изцяло. Проверявайте винаги нивото на маслото да е в червената зона на визьора.

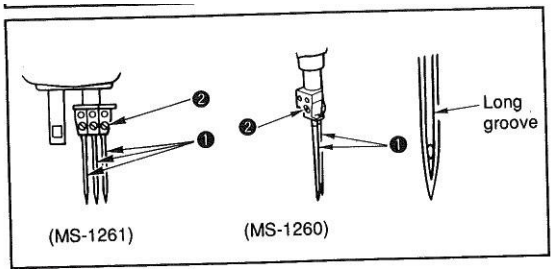


*** Оттичане на маслото**

1) Ако се е събрало масло в улея **1** на резервоара го забършете с парче плат.

2) Отстранявайте от време на време събралото се на дъното масло като махнете капачката **2** на отвора за оттичане (дренаж).

4. ПОСТАВЯНЕ НА ИГЛАТА



***Изключете захранването на мотора.**

Изберете игла в съответствие с дебелината на конеца и вида на материала

1) Завъртете ръчното колело докатолеглото за иглата достигне най-горно положение.

2) Разхлабете винт **2** на челюстта за иглата и обърнете иглите **1** така, че дългият улей на иглите да е обърнат към вас.

3) Поставете иглите в отвора на челюстта докато не могат да влязат по-навътре.

4) Внимателно затегнете винта на челюстта **2.**

5. ВДЯВАНА НА МАШИНАТА

MS – 1261/V045

Ляв конец за иглата, Среден конец за иглата, Десен конец за иглата

Среден конец за плетача, Десен за плетача, ляв за плетача

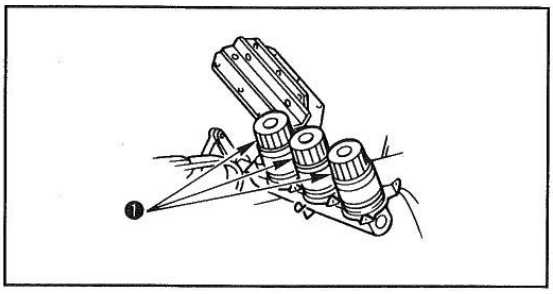
MS – 1260/V045

Ляв конец за иглата, Десен конец за иглата

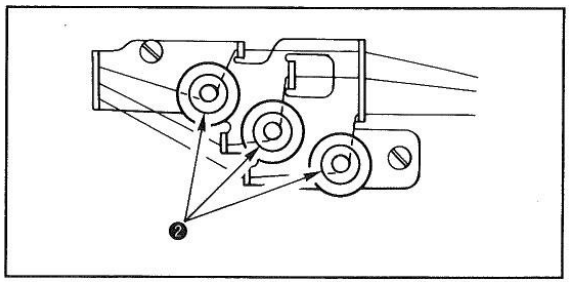
Вденете машината по реда, показан на фигурата.

За MS – 1260/V045 вденете машината само с ляв и десен конец.

6. ОПЪН НА КОНЕЦА



1) Настройка опъна на конеца за иглата

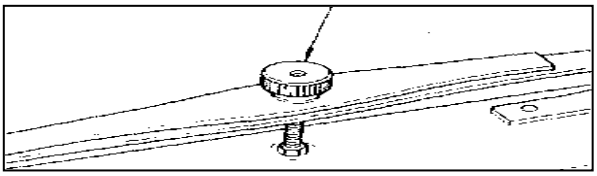


2) Настройка опъна на конеца за плетача

Завъртайки гайките за опън **1** по посока на часовниковата стрелка – увеличавате опъна. Завъртайки обратно на часовниковата стрелка – намалявате опъна.

Завъртайки гайките за опън на плетача **2** по посока на часовниковата стрелка - уве личавате опъна на плетача. Завъртайки об-ратно на часовниковата стрелка - намалява те опъна на плетача.

7. Регулиране на притискащото крачето

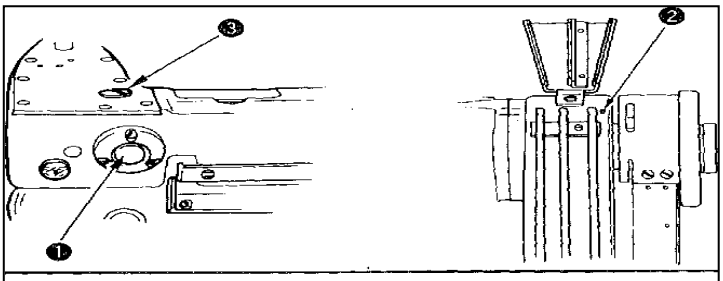


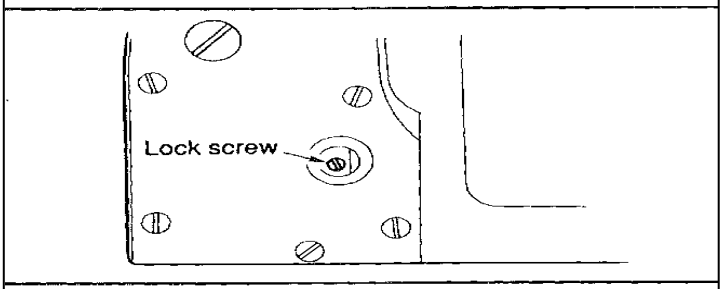
Завъртете регулатора на притискащото краче 1 по чаовниковата стрелка. Завъртете го в обратна посока на часовниковата стрелка за да се намали натиска.

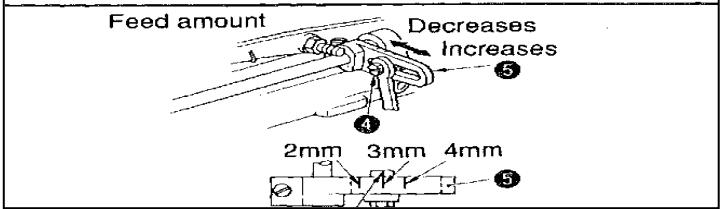
8. Регулиране дължината на бода

За да регулирате дължината на бода, първо трябва да завъртите регулатора нразположен на шевната глава. След това, да се кригира стъпката на пулера с регулатора.

Разделенията по скалата на пулера, трябва да съответстват на стъпката на бода. Ако е необходимо коригирайте стъпката на бода, докато получите гладък шев.







(1) Регулиране дължината на бода от регулатора, разположен на главата на машината

1) Свалете винта 3 и разхлабете другия винт.
2) Леко завърте регулатора с ръка 1.
3) Когато завъртите регулатора, машината ще спри.
4) В споменатите по-горе инструкции, за да завъртите регулатора, отново използвайте ръка 1.
5) Следете линиите разграфени на регулатора, за да изберете правилното разделение 2 и пуснете регулатора.
6) Затегнете с ключ ако е необходимо, за да стъпката на бода.
7) Закрепете мястото с болт.

(Внимание)

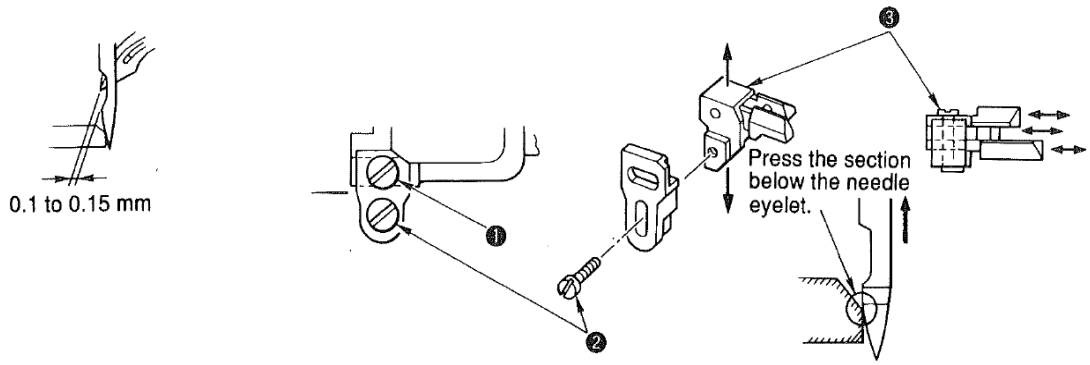
1) Никога не натискайте 1 докато машината работи.
2) Уврете се, че болтовете са добре завити.
3) Никога не пускайте машината, когато не е фиксирана с болтове.

(2) Регулиране стъпката на бода от регулатора на пулера

1) Разхлабете винта.
2) Раздвижете напред и назад винта за да се разхлаби напълно.
3) Затегнете винта.

Стъпката на бода може да се регулира финно , така както е показано на фигурата използвайки подходящ инструмент за това 5.

9. Регулиране на иглата



Иглата е монтирана. Следователно е необходимо да се коригира предпазителя на иглата, когато се променя стъпката.

(Регулиране на разстоянието между иглата и плетача)

1) Завъртете колелото на машината до момента, в който върха на плетача срещне върха на иглата.

2) Разхлабете винта 1, чрез движението наляво и на дясно подпирача се премества за да натисне иглата, за да се получи разстояние между иглата и плетача 0.1 до 0.15

(Регулиране на вертикалната позиция на подпирача)

1) Завъртете колелото на машината, така че подпирача да вземе позиция за докосване на иглата.

2) Разхлабете винта 2, така че да се движи носача нагоре и надолу, така че подпирачите да се локализират в такава позиция, че да не пречи на образуване на брумка на иглата.

(Регулиране на разстоянието между иглите и плетачите)

Регулиране на разстоянието между плетача и иглите, ако не е равно, да се стегнат, за да се получи едно и също разстояние между иглата и плетача.

1) Завъртете колелото на машината, до момента в който върха на плетача срещне върха на иглата.

2) Разхлабете винта 3, премества се всеки един от подпирачите поотделно, за да сеполучи еднакво разстояние между иглата и плетача.

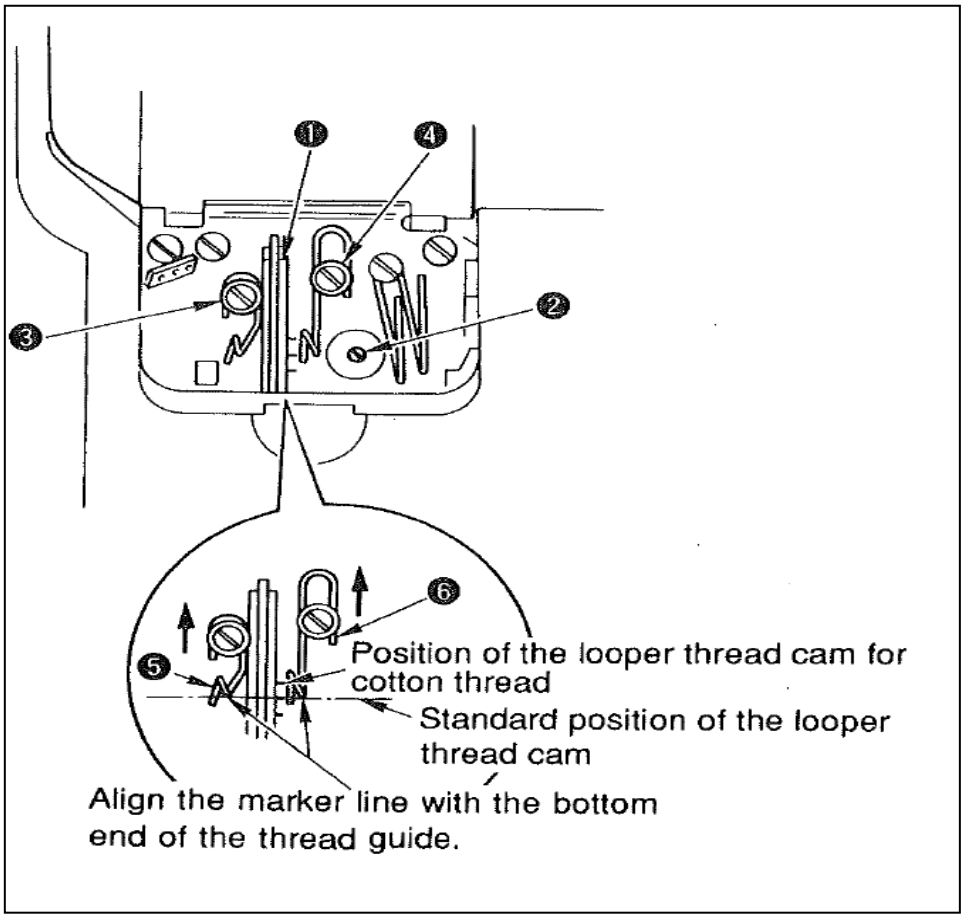
10. Регулиране на металната пластина

Разхлабвате винта 2, регулиране на металната пластина 1, която опъва конеца на плетача. Регулира се целия механизъм с водачите за опъване на конеца.

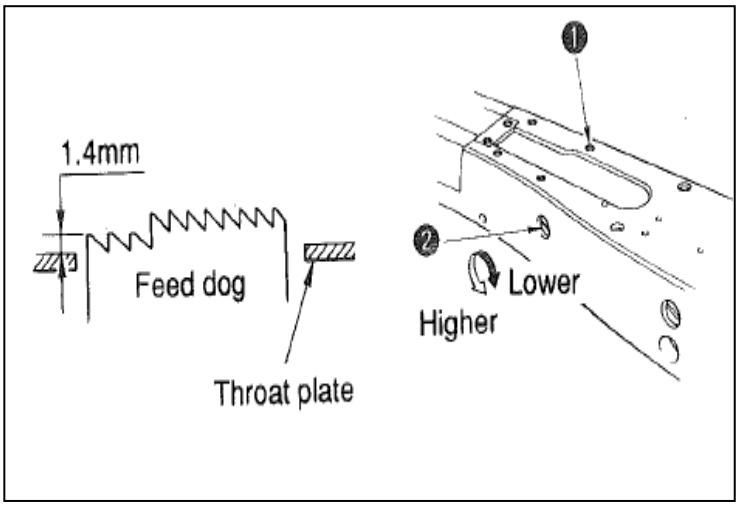
1) Регулиране на отвора на водача 6 на маркиращата линия след това се регулира водача 5, така че да се изравни на линията на водач 6.

2) За стандартна позиция, средната линия е актуална.

3) Ако изплозваме памучен конец се разхлабват 3 и 4 и се позиционира водача 5 и 6 в посока нагоре на правата линия. В този момент не е необходимо непременно да се регулира позицията на металната пластина за опън на конеца.



11. Височина на зъбите



Височината на зъбите може да се увеличи до 1.4 мм над повърхността на гърлото на плочата, когато зъбите са в най-висока позиция

(1) Регулиране височината на зъбите

1) Разхлабете винт 1 от страни и го махнете.

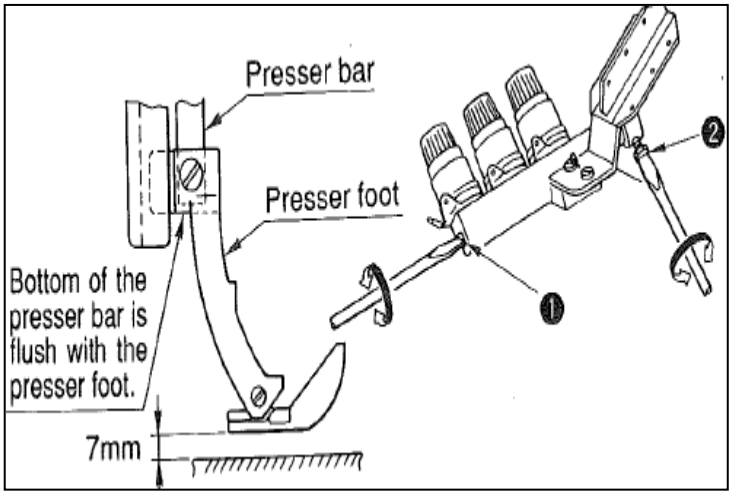
2) Махнете винта 1 и разхлабете шестоъгълния болт с 1 подходящ ключ.

3) Регулирайте височината на зъбите чрез завъртане на вала 2.

4) Фиксирайте вала с подходящия ключ и затегнете силно 1.

(Внимание) Не е задължително с точност зъбите да се регулират от вала.

12. Време за освобождаване на напрежението на игления конец

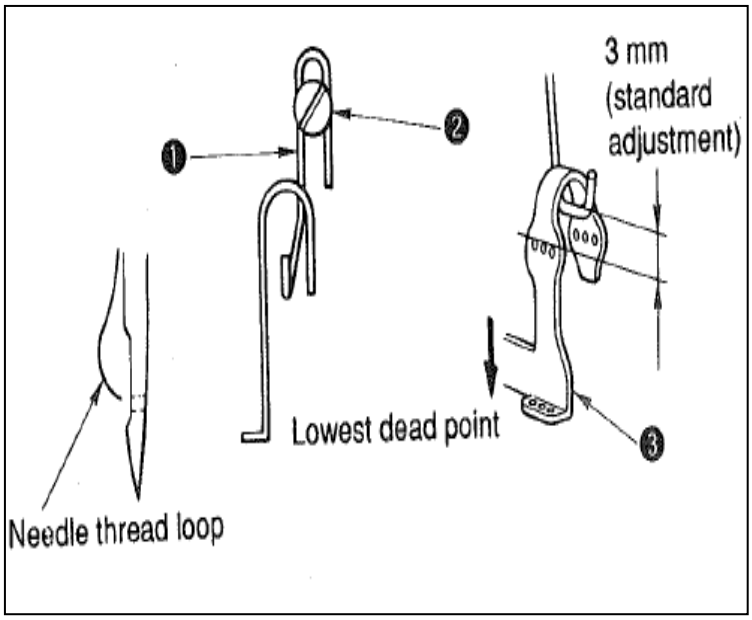


Регулирането на напрежението на игления конец се освобождава, тогава когато претискащото краче се повдине на височина от 7 мм от плочата. Разхлабете болт 1, на игления конец с ключ, и започнете да въртите по часовниковата стрелка или обратно на часовниковата стрелка, за да регулирате времето на освобождаване на напрежението на игления конец.

Имайте в предвид, че крачето трябва да бъде прикрепено към на притискщата плоча, така че крачето да е наравно е долния край на плочата.

(Внимание) След като фиксирате крачето уверете се, че притискащото краче не се повдига над притискащата плоча. Ако се повдига по време на работа с машината, бода може да започне да не е гладък или да се появят други проблеми с машината.

13. Регулиране нивото на напрежение при игления конец



Контура на конеца се определя, чрез коригиране на заеманата позиция (ниво) на игления конец (стандартно позициониране 3 мм). Контура на конеца се променя в зависимост от вида на конеца и вида на използвания материал. Така че следвайте оказанията при необходимост от промяна на нивото на опъване на конеца.

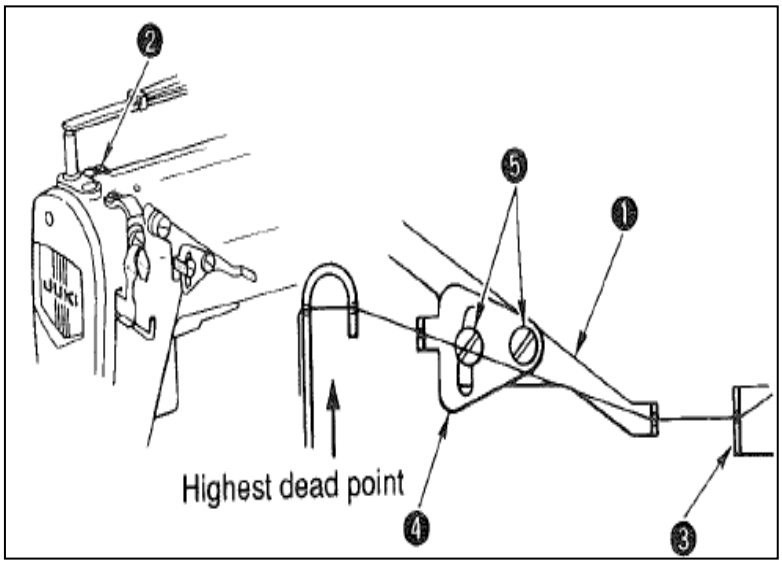
1) Разхлабете винт 2 и регулирайте позицията на конеца като го движите нагоре или надолу.

2) Регулирайте иглената плоча, така че тя да застане в долна мъртва плоча, най-долната позиция на плочата е на 3мм от дупката на иглената плоча.

3) Намаляването на опъването на конеца 1, намалява контура на конеца. При повдигане на лоста, контура се увеличава.

14. Позиция на средно осовбождаване на игления конец и контролиране на конецоопъвача на игления конец

Регулиране на средното освобождаване на нивото на игления конец 1 и конецоопъвача 4 , в описаните по-долу позиции



1) Завъртете колелото на машината, за да се позиционира иглата в най-горма мъртва точка

2) Разхлабване на винт 2 и регулиране на позицията за средно освобождаване на конеца 1 , така че конеца от средното ниво на освобождаване на конецоопъвача 3 да станат паралелно разположени с освобождаването на конеца.

3) След товаразлабете двата винта 5 и регулирайте позицията на конецоопъвача 4 на игления конец, така че опъването на конеца да се осъществи по-най краткия път.

15. Ролков мотор и ремъци

1) Използвайте мотор 3-фазен и 400 W (1/2 конски сили)

За серво-мотор, синхронизатора е опция.

2) Използвайте M тип V-ремък.

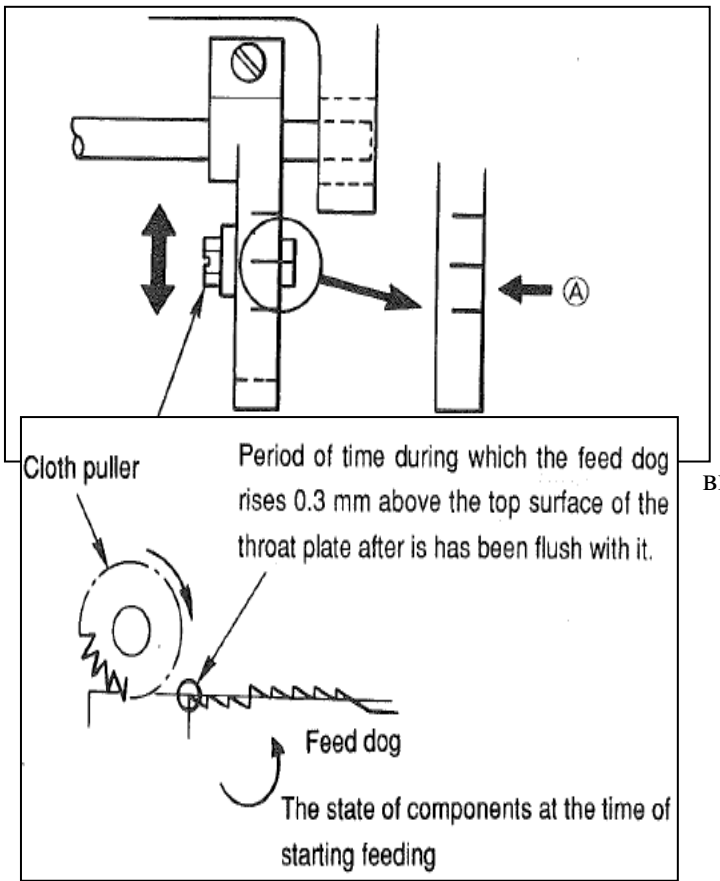
3) Таблицата по-долу показва съотношението на ролковия мотор, дължината на ремъка и скоростта на шиене.

Честота	Шевна скорост	Външен диаметър на ролковия мотор	Арт No. на ролковия мотор	Дължина на ремъка	Арт. No. на ремъка
50Hz	3,607 об/мин	90 мм	MTK-P0085000	43"	MTJVM004300
	2,970 об/мин	75 мм	MTK-P0070000	42"	MTJVM004200
60Hz	3,562 об/мин	75 мм	MTK-P0070000		
	3,053 об/мин	65 мм	MTK-P0060000	41"	MTJVM004100

* Ефективен диаметър на ролковия мотор, се получава чрез изваждане на 5 мм от външния му диаметър.

* Двигателят трябва да се върти обратно на часовниковата стрелка, наблюдавайки ръкохватката. Внимавайте да не позволява на двигателя да се върти в обратна посока.

16. Как да регулираме V045



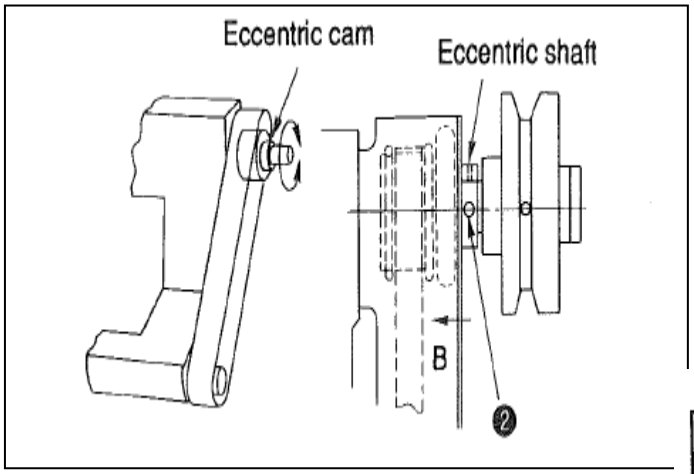
(1) Регулиране на съотношението между главата на шевната машина и V045.

1) Да се определи размера на зъбите до 3.5 мм на главата на шевната машина

2) Разхлабете винт 1 на V045, за да застане на 3.5 мм. Сега затегнете винта.

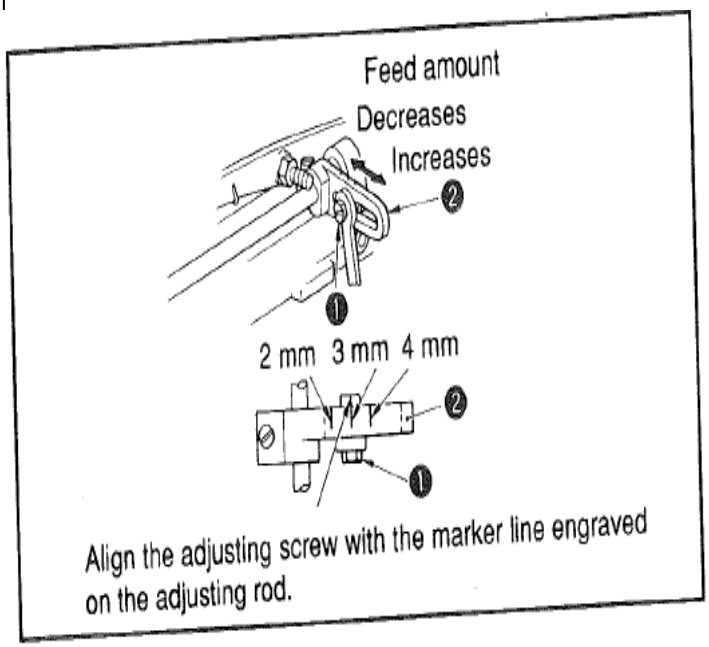
3) Завъртете колелото на машината, за да започнат да се въртата валовете, докато зъбите се повдигнат 0.3 мм и достигат едно ниво с иглената плоча.

(Внимание) Уверете се, че по едно и също време се осъществява завъртването на притискащото краче на машината.



4) Разхлабете двата винта 2 разположено от страни на колелото на машината. След това завъртете пластината, така че съотношението между вала и главата на машината в по-горе посочената точка 3.

5)След приключване на корекцията, затегнете двата винта 2 и завъртете пластината в посока Б.



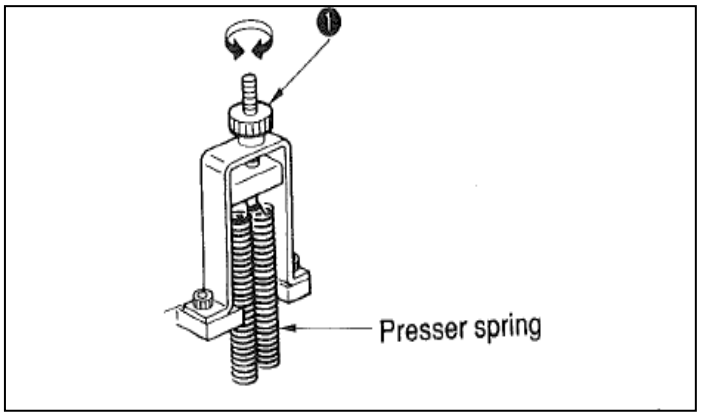
(2) Регулиране на размера на зъбите

1) Разхлабете винт 1.

2) Започнете да движите винта напред и назад по посока на пръта.

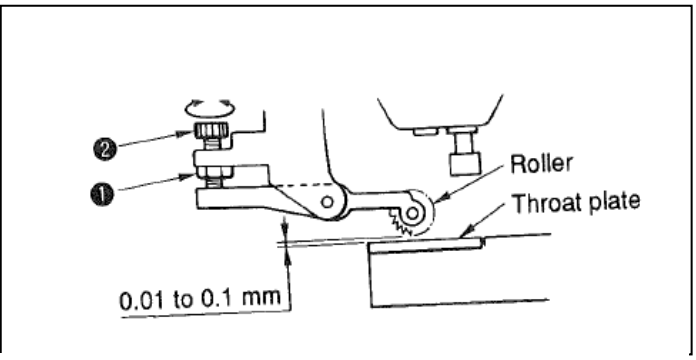
* Размер на зъбите на вала, могат да се настройват почти до стойността, показано на фигурата вляво, регулиране на винта с едно от разделенията, гравирани върху регулирания прът 2, съответстващи на зъбите.

3) След коригиране на зъбите затегнете хубаво.



(3) Регулиране на натиска на пулера

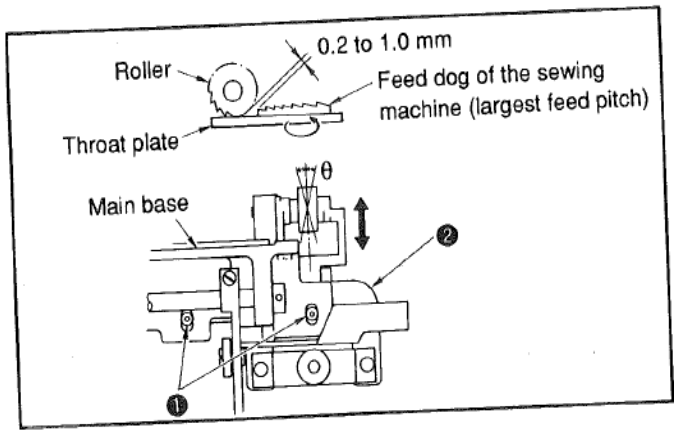
Вала може да регулира напрежението, чрез завъртане на регулатора 1 поставен отгоре.Завъртете регулатор по часовниковата стрелка, за да нарастне натиска на вала и завъртете обратно на часовниковата стрелка за да намалее.



(4) Регулиране на разстоянието между вала и плочата

1) Разхлабете гайка 1 и завъртете винт 2, регулирането започва отн0.01 до 0.1, за да се промени разстоянието.

2) След регулирането,фиксирайте хубаво.



(Внимание) Регулирайте разстоянието между вала и плочата, в зависимост от вида на използвания конец.

(5) Настройване на дължината на вала

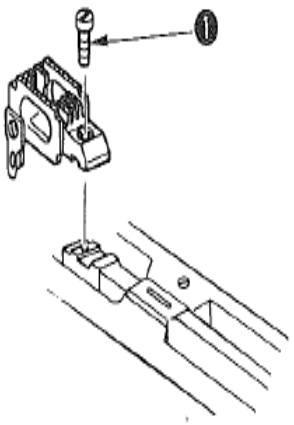
1) Увеличаване на размера на зъбите ма шевната глава.Регулиране на дължината на позицията на вала, като се движи назад или напред, така че тя е на разстояние 0,2 до 1,0 мм от зъбите.

2) За регулиране, разхлабете двата винта 1 и движете зъбите напре или назад.

(Внимание) Ако вала се наклони, зъбите ще излезнат извън материала. За това се уверете. Че са паралено разположени вала и зъбите.

17. Използване пулер за машината при шиенето за тежки до средно тежки материали

MS-1261/V045 машината е разработена за стандартно шиене на тежки материали. Различни видове приспособления, се да даде възможност на машината да се използва за шиене на тежки до средно-тежки материали. Замяна на устройстово, при шиене на тежки до средно-тежки материали, е описана по-долу, следвайки процедурата.

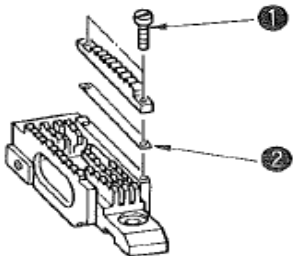


(1) Преместване на зъбите

Преместване на иглената плоча. Разхлабете винт 1 на зъбите и ги отместете. След това ги заменете с други.

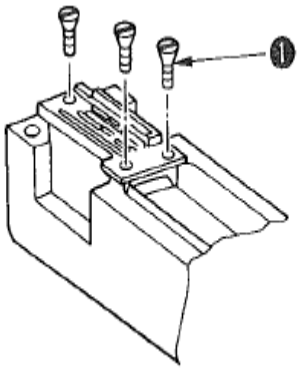
(Внимание) Всички зъби са пригодени за тежки до средно-тежки материали, за това те могат да се променят, без да се налага да се извършва промяна на височината на зъбите.

За да промените разликата във височината от дясната страна на зъбите



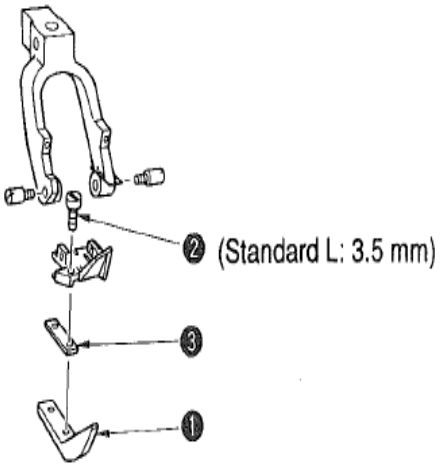
Разхлабване на двата винта 1 на зъбите и премахване на плочата 2 (дебелина на плочата 0.5 мм)

Възможни са много различни видове на тези пластини.



(2) Подмяна на плочата

Премахнете трите винта 1 от плочата и подменете плочата с друга.



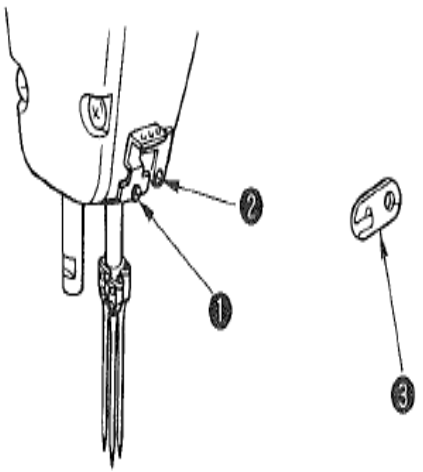
(3) Регулиране разликата във височината на притискащото краче.

Премахнете двата винта 2, които се използват за регулиране на крачето 1 и регулират разликата във височината на притискащото краче.

Дебелината на плочата на разделителя, който свързва иглената плоча и зъбите.

No.	Дебелина на плочата	Особености
1	1.0 мм	За супер тежки материали (стандартно)
2	0.5 мм	За тежки материали
3	Няма	За средно-тежки материали

Подмената на пластина 3 с пластина (0.55мм или без), подменете винт 2 с по-къс (L=0.3 мм SS5060310SP).



(4) Подмена на подпирача

Когато шием средно-тежки материали използваме фин конец, игла с голям отвор ще бъдат произвдени и ще бъдат наклонени с цел прескачане на бод. За да предотвратим

по-горе споменатите проблеми, премахнете подпирача 1 разположен на иглената глава, с по подходящ.

Разхлабете винт 2, който се използва за фиксиране на подпирача, и подменет подпирача с такъв за средно-тежки материали.