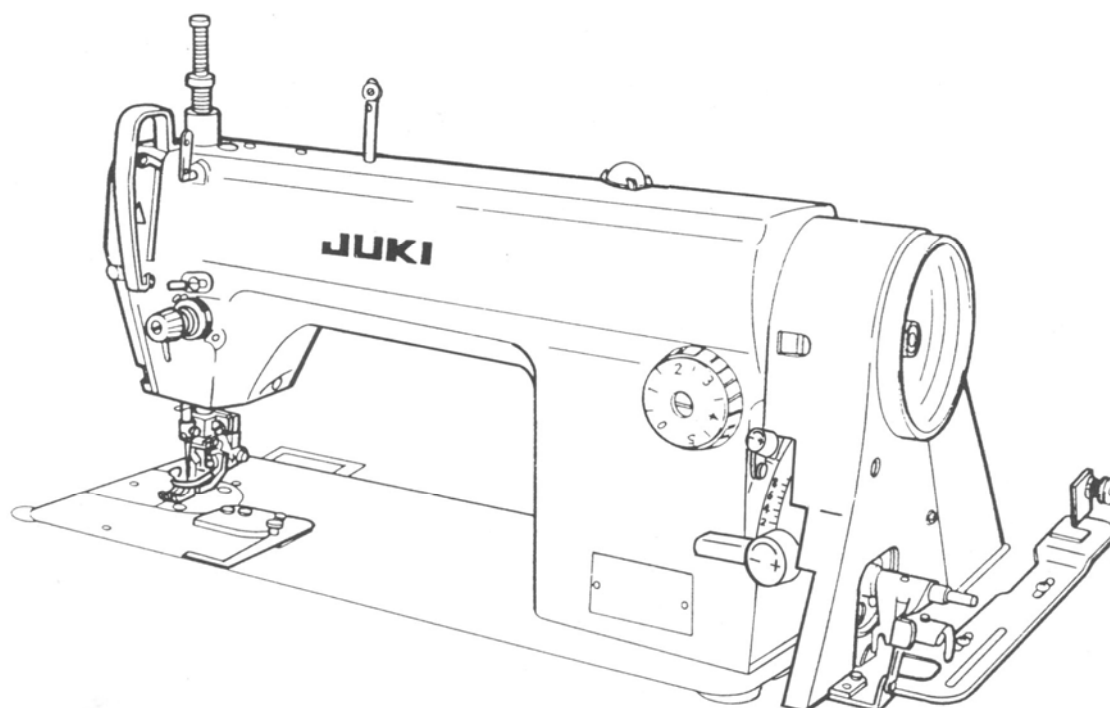


JUKI

DLU-5490N

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ПРИМЕЧАНИЕ: Внимательно изучите меры безопасности при работе на машинах этого класса и уясните их до начала эксплуатации. Сохраните эту инструкцию для дальнейшего изучения.

№. 03

29118106

ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод в эксплуатацию швейного оборудования запрещен до того, как будет установлено, что швейные системы, в которых будут встроены данные швейные машины, соответствуют правилам безопасности, действующим в вашей стране. Техническое обслуживание таких швейных систем также запрещено.

1. В любое время при использовании швейной машины соблюдайте основные правила безопасности, но не только те, что перечислены ниже.
2. Перед использованием швейной прочтите данную инструкцию и все другие имеющиеся инструкции. Кроме того, сохраните данную инструкцию, чтобы вы могли читать ее при необходимости.
3. Используйте машину только после того, как было установлено, что она соответствует правилам и стандартам безопасности, действующим в вашей стране.
4. Когда машина готова к работе или во время ее эксплуатации все предохранительные устройства должны быть установлены на своих местах. Эксплуатация без предусмотренных предохранительных устройств не разрешается.
5. На данной машине должны работать операторы, прошедшие соответствующее обучение.
6. Для индивидуальной защиты мы рекомендуем носить защитные очки.
7. При выполнении следующих операций или в следующих случаях отключите питание при помощи выключателя или отключите кабель питания от розетки:
 - 7.1. Для заправки игл, петлителя, ширителя и прочего и для замены шпули.
 - 7.2. Для замены игл, прижимной лапки, игольной пластины, петлителя, ширителя, зубчатой рейки, ограждения иглы и т.д.
 - 7.3. Для проведения ремонтных работ.
 - 7.4. Уходя с рабочего места или когда рабочее место остается без присмотра.
 - 7.5. При использовании двигателей со сцеплением без применения тормоза; необходимо дождаться полной остановки мотора.
8. При попадании масла, смазки и других веществ, используемых в машине или в устройствах, в глаза, на кожу или при проглатывании любой такой жидкости немедленно промойте участки тела, которые были в контакте с этими веществами, и обратитесь к врачу.

9. Регулировка устройств и деталей, работающих под напряжением, запрещена независимо от того, включено или нет питание машины.
10. Работы по ремонту, модификации или регулировке должны выполняться только техниками, прошедшими соответствующую подготовку, или специальным квалифицированным персоналом. Для ремонта допускается использовать только запасные части, предусмотренные компанией JUKI.
11. Общее техническое обслуживание и осмотры должен проводить персонал, прошедший соответствующую подготовку.
12. Работы по ремонту и обслуживанию электрических компонентов должны выполняться квалифицированными электриками или под наблюдением специально обученного персонала. При обнаружении неисправности любого электрического компонента, немедленно остановите машину.
13. Перед проведением работ по ремонту или обслуживанию машин, оборудованных пневматическими системами, такими как пневматический цилиндр или воздушный компрессор, необходимо снять с машины воздушный компрессор или отключить подачу сжатого воздуха. После отключения компрессора от машины необходимо стравить остаточное давление воздуха. Отклонения от этого требования допускаются только, когда техники, прошедшие соответствующую подготовку, или специальный квалифицированный персонал проводит регулировку и проверку функционирования машины.
14. Во время эксплуатации регулярно проводите чистку машины.

15. Для нормальной работы машину необходимо заземлить. Машину следует эксплуатировать в местах, где нет сильных источников электрических помех, таких как высокочастотная сварка.
16. На машину должна быть установлена соответствующая вилка, квалифицированным электриком. Вилка должна быть включена в заземленную розетку.

17. Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения машины запрещены.
18. Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещены.

19. Предупреждения и советы по мерам безопасности сопровождаются двумя знаками





Опасность травмы для оператора или обслуживающего персонала.



Инструкции, требующие особого внимания

i
ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

	<ol style="list-style-type: none">1. Чтобы избежать опасности поражения электрическим током, не открывайте крышку электрического блока двигателя и не прикасайтесь к деталям, установленным внутри электрического блока в то время, когда выключатель питания включен.
	<ol style="list-style-type: none">1. Чтобы избежать травмы, никогда не эксплуатируйте машину без предохранительных устройств.2. Чтобы избежать травм, вызванных застреванием в машине, во время работы следите за тем, чтобы голова, руки или одежда не находились рядом с маховиком пока машина работает. Также ничего не кладите рядом с ним.3. Чтобы избежать травмы, не кладите руки под иглу при включении машины или при работе.4. Чтобы избежать травмы пальцев, не помещайте пальцы за ограждение нити во время работы.5. Челнок вращается с высокой скоростью во время работы. Держите руки подальше от челнока во время работы машины. Убедитесь что машина отключена при замене шпули.6. Чтобы избежать травм, не засовывайте пальцы под машину при откидывании опускании головки.7. Чтобы избежать травмы от несанкционированного запуска машины, всегда отключайте питание машины при откидывании головки или при замене частей, при регулировках и т.д.8. Когда машина не работает, шум двигателя не слышен. Не забывайте выключать машину в конце работы.9. Чтобы избежать поражение электрическим током, никогда не работайте на машине без подключенного к ней провода заземления.10. Чтобы избежать поражения электрическим током, всегда отключайте машину при подключении и отключении электрического шнура.11. При откидывании и опускании для избежания травм рук, держите их как показано на рисунке.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

Перед эксплуатацией.....	1
1. Установка.....	1
2. Смазка.....	2
3. Регулировка подачи масла к челноку.....	2
4. Установка иглы.....	3
5. Заправка шпули в шпульный колпачек.....	3
6. Заправка машины нитками.....	4
7. Регулировка длины стежка.....	4
8. Натяжение ниток.....	5
9. Регулировка пружины-компенсатора.....	5
10. Рычаг ручного подъема лапки.....	5
11. Регулировка давления прижимной лапки.....	5
12. Синхронизация реечного транспортера.....	6
13. Высота реечного транспортера.....	6
14. Синхронизация иглы и челнока.....	6
15. Регулировка направителя игольной нити.....	7
16. Регулировка подачи верхнего двигателя материала.....	7
17. Регулировка посадки материала.....	7
18. Регулировка давления шагающей лапки.....	8
19. Механизм присбаривания материала.....	8
20. Замена сменного комплекта рабочих органов.....	9
21. Установка ограждения ремня и шпуленамотчика.....	10
22. Регулировка высоты коленоподъемника.....	10
23. Моторные шкивы и приводные ремни.....	11
24. Регулировка продольного перемещения верхнего двигателя.....	11
25. Спецификации.....	12

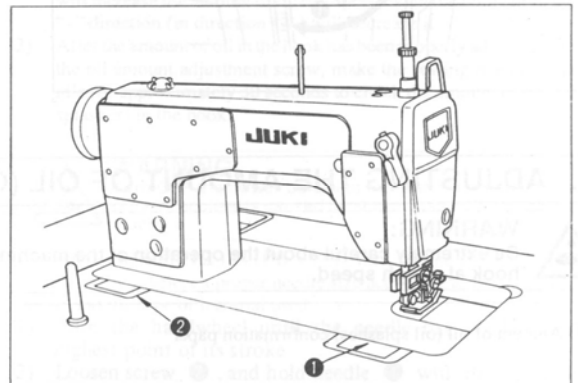
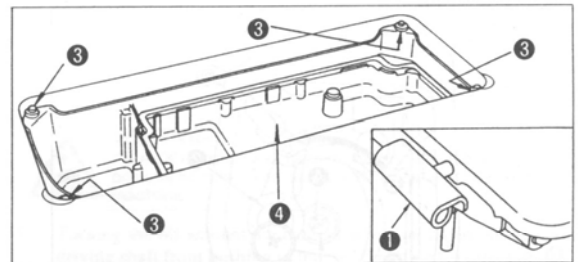
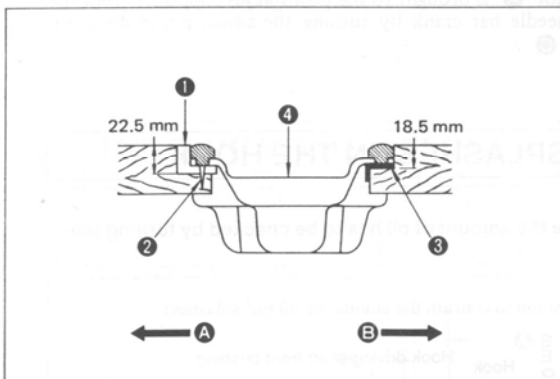
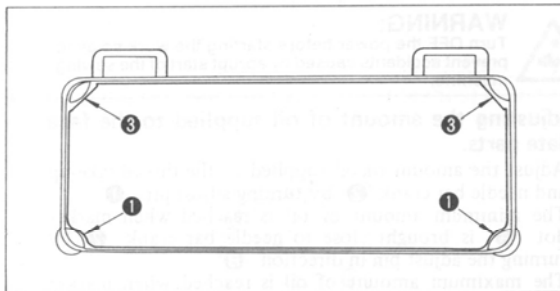


ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

Во избежание неверной эксплуатации или поломки машины соблюдайте следующие правила.

- Перед пуском машины после распаковки тщательно протрите ее. Сотрите все загрязнения после транспортировки и хорошо смажьте ее.
- Убедитесь в соответствии вольтажа электросети и в надежности присоединения вилки к источнику тока.
- Никогда не используйте машину при несоответствии вольтажа и фазности сети.
- Убедитесь в правильности направления вращения двигателя.
- Эксплуатируйте машину на нормальной или пониженной скорости в течение месяца после ввода в эксплуатацию.

1. УСТАНОВКА



1. Установка картера

1) Масляный картер должен быть установлен так, чтобы он фиксировался в опираясь на четыре выступающие упора выреза стола.

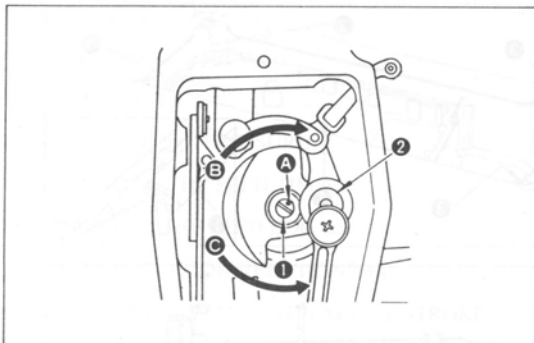
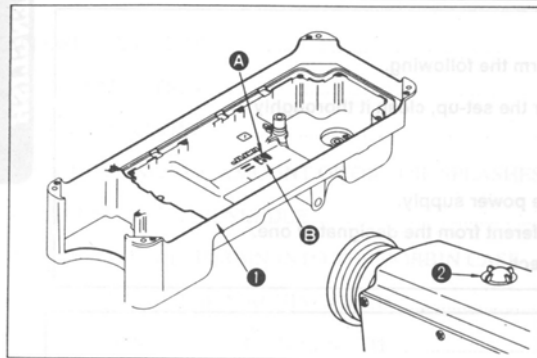
2) Закрепите две резиновые опоры (1) на стороне (А) со стороны оператора используя гвозди (2) как показано на рисунке. Закрепите два амортизатора (3) (выпуклой частью), используя резиновый клей. Затем расположите масляный картер на амортизаторах.

1) Установите петли (1) в отверстия платформы машины и зафиксируйте машину на резиновых амортизаторах (2), которые заранее расположите в вырезах крышки стола, и на четырех угловых амортизаторах (3)

2. СМАЗКА



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



1. Информация по смазке

- 1) Заполните масляный картер (1) рекомендованным маслом до линии HIGH (A).
- 2) Когда масло достигнет уровня ниже линии LOW (B) долейте в картер масло.
- 3) При работе на машине после заполнения картера маслом вы увидите брызги на прозрачном индикаторе (2), если система смазки работает нормально.
- 4) Имейте в виду, что степень разбрызгивания масла не зависит от количества масла в картере.

2. Регулировка объема масла, поступающего к деталям под фронтальной крышкой.

- 1) Отрегулируйте количество масла, подаваемого к нитепротягивателю и к шарниру (2) путем поворота регулировочного винта (1)
- 3) Минимальная подача масла обеспечивается когда маркировочная точка A обращена к шарниру (2), что достигается вращением

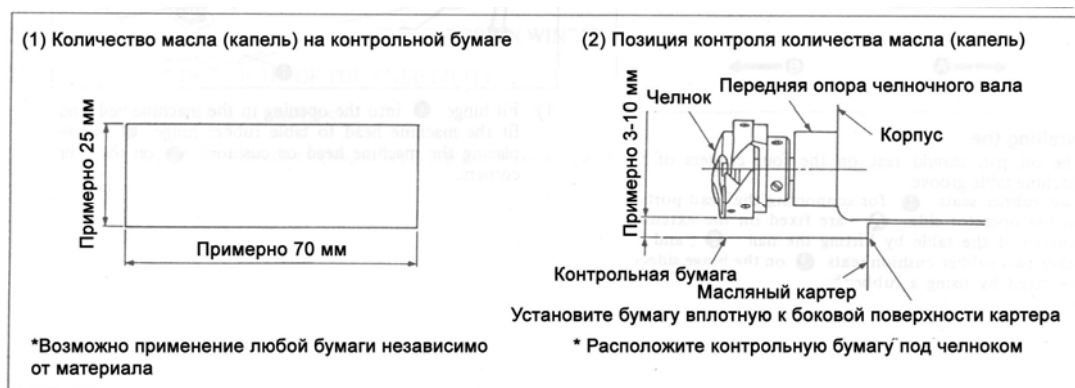
винта в направлении B.

- 4) Максимальная подача масла обеспечивается когда маркировочная точка A находится в положении, противоположном шарниру (2), что достигается вращением винта в направлении C.

3. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАСЛА К ЧЕЛНОКУ.



ВНИМАНИЕ! Убедитесь в правильной регулировке подачи масла к челноку вращением маховика машины на высокой скорости.

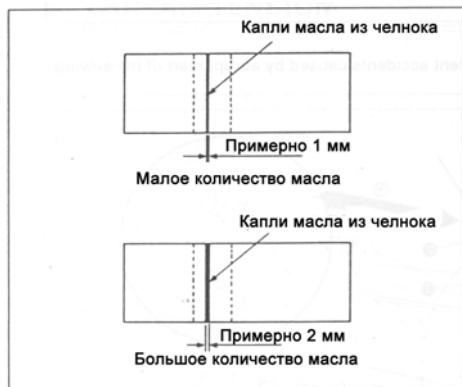


* При выполнении этапа 2 как описано ниже отодвиньте задвижную пластину и внимательно следите чтобы пальцы не попали во вращающийся челнок.

ВНИМАНИЕ.

1. Если машина недостаточно прогрелась для работы, включите машину на холостой ход примерно на три минуты (Имитация функционирования).
2. Расположите контрольную бумагу под челноком во время работы машины.
3. Убедитесь, что уровень масла в картере находится между линиями HI и LOW.
4. Замер разбрызгиваемого масла производите в течение пяти секунд по секундомеру.

• Пример замеренного количества масла

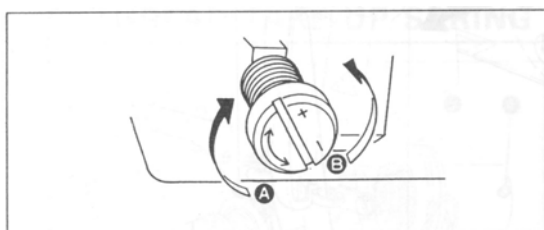


- 1) Количество масла на примерах, показанных слева должно быть отрегулировано в соответствии с процессом шитья. Будьте осторожны, чтобы не уменьшить и не увеличить излишне подачу масла в челнок. (При недостатке масла челнок может подклинивать (челнок будет горячим). При излишке масла может пачкаться шиваемый материал).
- 2) Отрегулируйте подачу масла таким образом, чтобы разбрызгивание масла при трех контрольных замерах не изменялось. (На трех кусочках бумаги).

• Регулировка количества масла (капель) в челноке



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



Регулировка объема масла, поступаемого к челноку.

Для увеличения подачи масла к челноку поверните винт, расположенный на передней опоре челночного вала по направлению к + (по стрелке А).

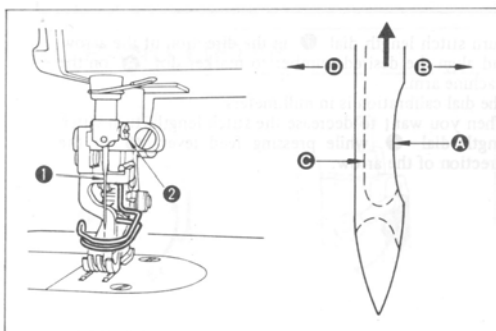
Для уменьшения подачи масла к челноку поверните винт, расположенный на передней опоре челночного вала по направлению к - (по стрелке В).

После регулировки подачи масла винтом убедитесь в правильности регулировки путем работы машины в течение 30 секунд.

4. УСТАНОВКА ИГЛЫ



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



Должны применяться иглы Шметц 134 (DBx1) или DAx1 для DA варианта.

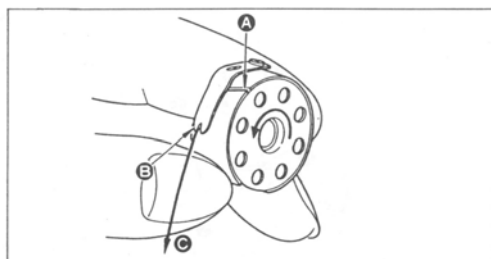
Выберите правильный номер иглы в зависимости от толщины нитки и материала.

- 1) Вращением маховика доведите игловодитель до его верхнего положения.
- 2) Отпустите винт (2) и сожмите иглу (1) так, чтобы лыска А иглы была обращена в направлении В.
- 3) Введите иглу по направлению стрелки до упора.

4) Тщательно затяните винт (2).

5) Проверьте чтобы длинный желобок С иглы смотрел строго в направлении D.

5. УСТАНОВКА ШПУЛИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК



1) Установите шпулю в шпульный колпачок так чтобы нитка сматывалась в направлении против часовой стрелки.

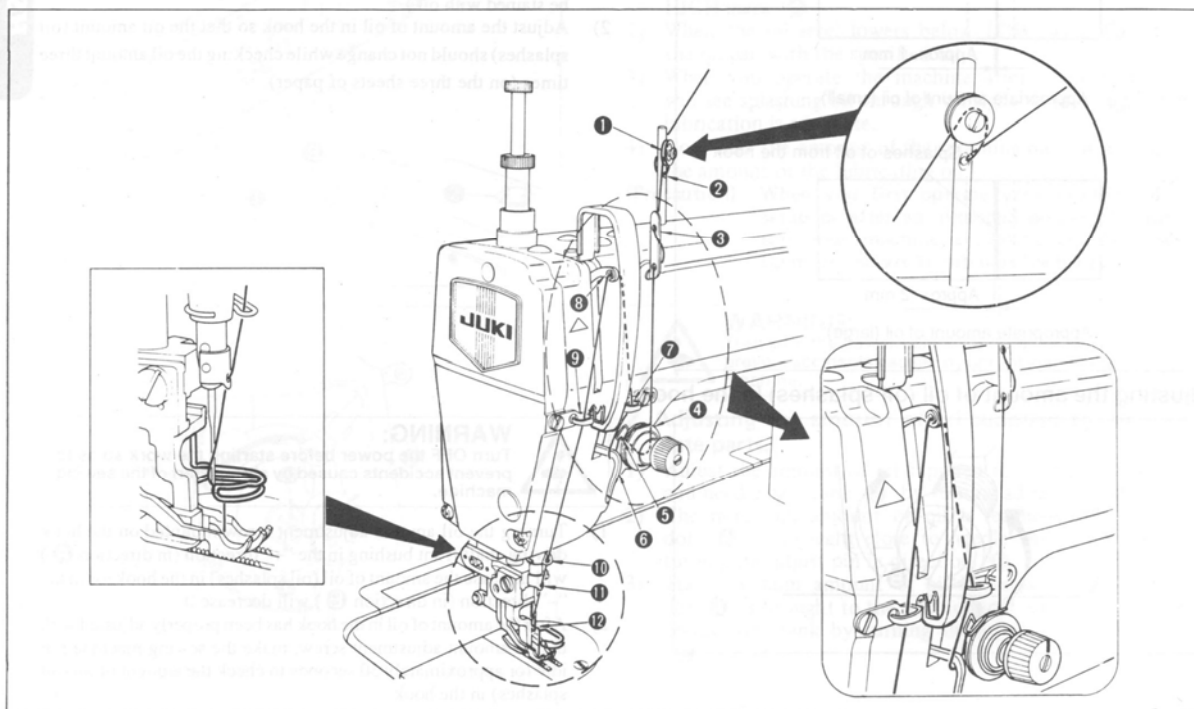
2) Пропустите нитку через прорезь (А) и потяните нитку в направлении (С). При этом нитка пройдет под пластинчатой пружиной и выйдет из отверстия (В).

3) Убедитесь, что шпуля вращается в направлении стрелки, когда вы тянете за нитку.

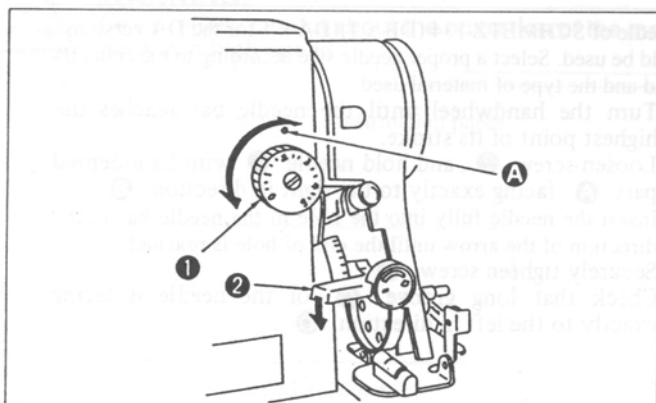
6. ЗАПРАВКА МАШИНЫ НИТКАМИ



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!

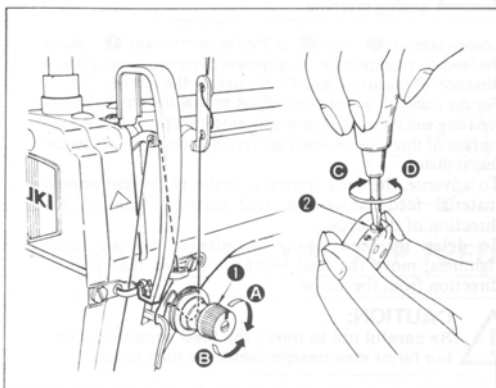


7. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



- 1) Поверните регулятор (1) длины стежка в направлении стрелки и выберите требуемую длину стежка, которая должна располагаться около маркировочной точки А на рукава машины.
- 2) Шкала откалибрована в мм.
- 3) Если вы хотите уменьшить длину стежка, поверните регулятор (1), одновременно нажимая на рычаг (2) в направлении стрелки.

8. НАТЯЖЕНИЕ НИТОК



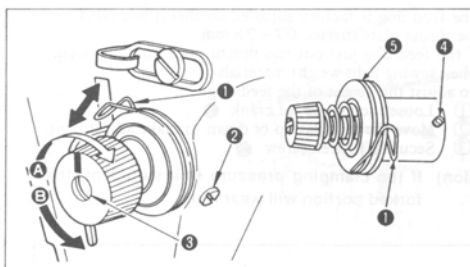
1. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ.

- 1) Отрегулируйте натяжение игольной нитки с помощью гайки (1) в соответствии с обрабатываемым материалом.
- 2) При вращении гайки (1) по часовой стрелке (направление А) натяжение увеличивается.
- 3) При вращении гайки (1) против часовой стрелки (направление В) натяжение уменьшается.

2. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ШПУЛЬНОЙ НИТИ.

- 1) При вращении регулировочного винта (2) по часовой стрелке (направление С) натяжение шпульной нитки увеличивается.
- 2) При вращении винта (2) против часовой стрелки (направление D) натяжение уменьшается.

9. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ-КОМПЕНСАТОРА



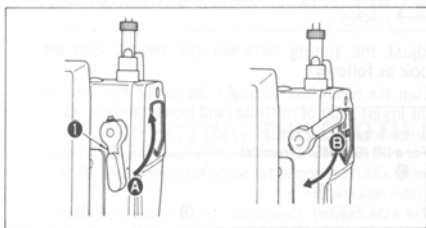
1. ИЗМЕНЕНИЕ ХОДА ПРУЖИНЫ-КОМПЕНСАТОРА

- 1) Отпустите винт (2)
- 2) При вращении натяжителя (3) по часовой стрелке (направление А) ход пружины будет возрастать.
- 3) При вращении натяжителя против часовой стрелки (направление В) ход пружины будет уменьшаться.

2. ИЗМЕНЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ ПРУЖИНЫ-КОМПЕНСАТОРА

- 1) Отпустив винт (2), выньте блок (5) тормозков.
- 2) Отпустите винт (4).
- 3) При вращении натяжителя (3) по часовой стрелке (направление А) натяжение пружины будет возрастать.
- 4) При вращении натяжителя против часовой стрелки (направление В) натяжение пружины будет уменьшаться.

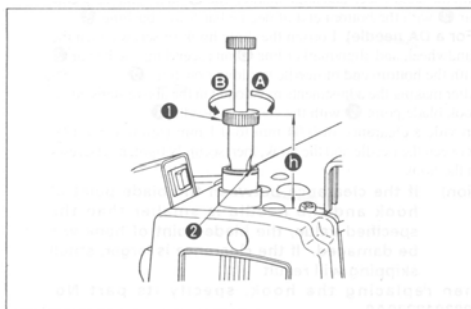
10. РЫЧАГ РУЧНОГО ПОДЪЕМА ЛАПКИ



- 1) Чтобы зафиксировать машину с поднятой лапкой, поверните рычаг (1) в направлении А.
- 2) Прижимная лапка поднимется на 5,5 мм и остановится.
- 3) Прижимная лапка вернется в исходное положение когда рычаг (1) будет повернут в направлении В.
- 4) При использовании коленоподъемника вы можете

поднять лапку на 10 мм, а при соответствующей регулировке на 13 мм.

11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

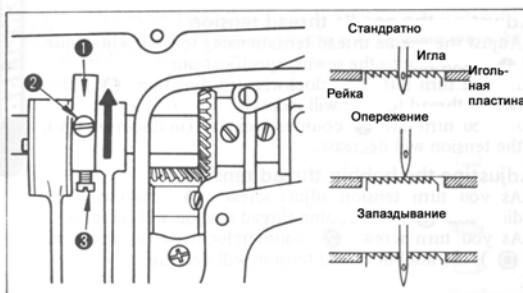


- 1) Открутите контргайку (2). Вращением регулятора (1) по часовой стрелке (направление А) вы достигните увеличения давления.
- 2) Вращением регулятора (1) против часовой стрелки (направление В) давление уменьшается.
- 3) После регулировки затяните контргайку (2).

12. СИНХРОНИЗАЦИЯ РЕЕЧНОГО ТРАНСПОРТА



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



- 1) Установите регулятор длины стежка в положение 0 по шкале.
- 2) Для стандартной подачи отверните винты (1) и (2), совместите кончик иглы и верхний край рейки с поверхностью игольной пластины и аккуратно затяните винты.
- 3) Для опережения подачи рейкой переместите эксцентрик по направлению стрелки.

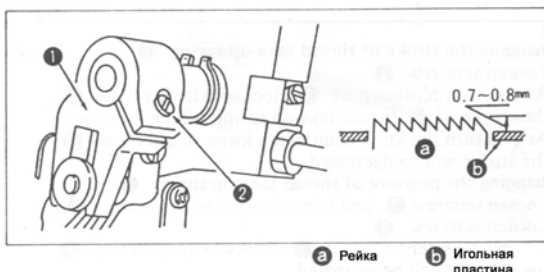
4) Для запаздывания подачи поверните эксцентрик в направлении противоположном стрелке.

ВНИМАНИЕ. Излишний поворот эксцентрика может привести к поломке.

13. ВЫСОТА РЕЕЧНОГО ТРАНСПОРТА



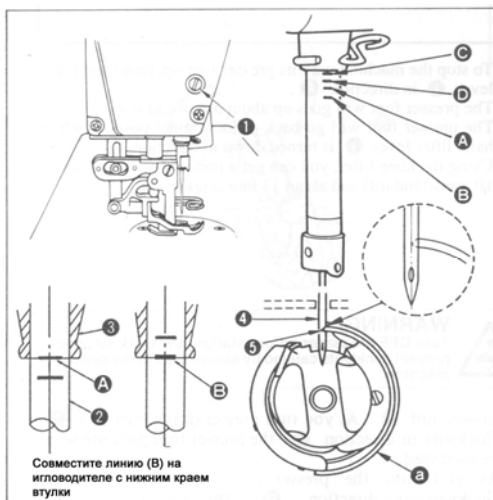
ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



Для регулировки высоты подъема зубчатой рейки:

- 1) Отпустите винт (2) кривошипа (1).
- 2) Сдвиньте тягу привода рейки вверх или вниз для регулировки.
- 3) Тщательно затяните винт (2).

14. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА



Для регулировки синхронности работы иглы и носика челнока выполните следующие операции:

- 1) Вращая маховик машины, приведите игловодитель в крайнее нижнее положение и отпустите винт (1).

Отрегулируйте нитепритягиватель по высоте.

- 2) Для игл DB – Совместите линию (A) на игловодителе (2) с нижним краем втулки (3) игловодителя, затем затяните винт (1)
Для игл DA – Совместите линию (DA) на игловодителе (2) с нижним краем втулки (3) игловодителя, затем затяните винт (1)

Отрегулируйте положение носика челнока (а)

- 3) Для игл DB – Ослабив три винта челнока,

поверните маховик и совместите линию (B) на игловодителе (2) с нижним краем втулки (3)

Для игл DB – Ослабив три винта челнока, поверните маховик и совместите линию (DA) на игловодителе (2) с нижним краем втулки (3)

4) После выполнения регулировок по описанной выше схеме, совместите носик (5) челнока с осью симметрии иглы (4). Оставьте зазор от 0,04 до 0,1 мм между иглой и носиком челнока, а затем затяните винты челнока.

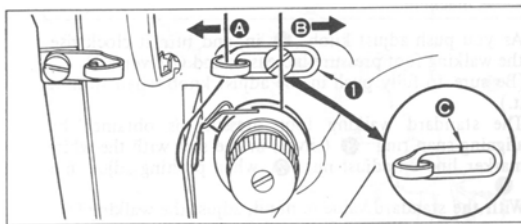
ВНИМАНИЕ. Если зазор между носиком челнока и иглой будет меньше, чем оговорено выше, носик челнока может быть поврежден. При излишнем зазоре могут встречаться пропуски стежков.

* При замене челнока применяйте деталь N B1883012270A0.

15. РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!

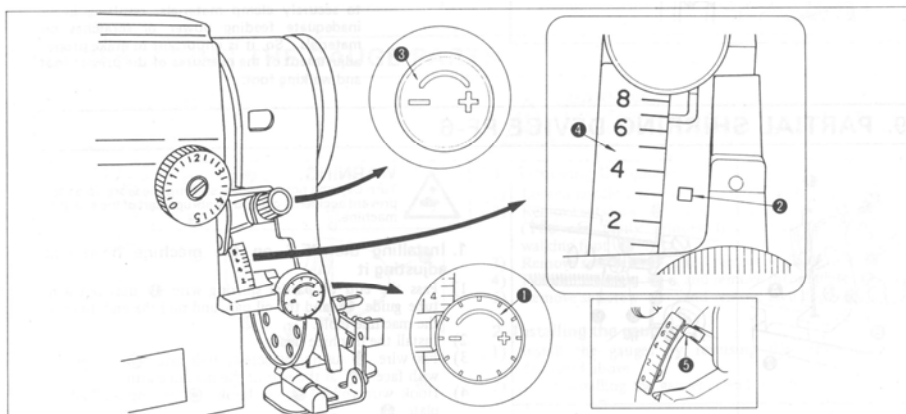


- 1) При шитье тяжелых материалов, сдвиньте направитель (1) нити влево (направление А) для увеличения подачи нитки игловодителем.
- 2) При шитье легких материалов, сдвиньте направитель (1) нити вправо (направление В)

для уменьшения подачи нитки игловодителем.

- 3) Обычно направитель (1) должен располагаться так, чтобы маркировочная линия (С) совпадала с центром крепежного винта.

16. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ТРАНСПОРТЕРА МАТЕРИАЛА

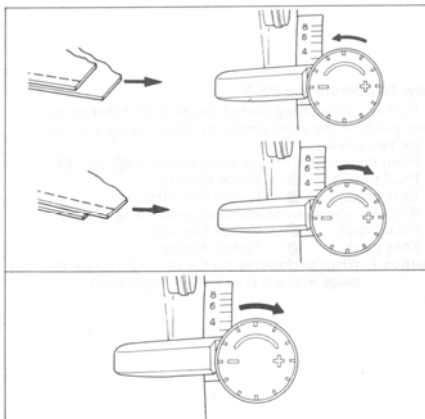


- 1) Вращая регулятор (1) подачи верхнего транспортера по часовой стрелке (по направлению +), вы увеличите подачу верхнего транспортера. Вращая регулятор против часовой стрелки (по направлению -), вы уменьшите подачу верхнего транспортера. Вы всегда можете приблизительно увидеть значение подачи верхнего транспортера, которое определяется по шкале (4) против точки (2).

- 2) Регулятор (3) устройства посадки материала применяется для контроля максимального значения подачи верхнего транспортера когда применяется устройство PF-6. Правила пользования этим устройством изложены в разделе 19.

ЗАМЕЧАНИЕ. Когда устройство PF-6 не применяется, поверните регулятор (3) так, чтобы указатель (5) показывал на цифру «8» на шкале.

17. РЕГУЛИРОВКА ПОСАДКИ МАТЕРИАЛА



- 1) Если верхний слой материала короче, чем нижний слой в конце шитья, поверните регулятор подачи верхнего транспортера против часовой стрелки (по направлению -), чтобы откорректировать стачивание.
- 2) Если верхний слой материала длиннее, чем нижний слой в конце шитья, поверните регулятор подачи верхнего транспортера по часовой стрелке по направлению +), чтобы откорректировать стачивание.

1. ПРИСБАРИВАНИЕ

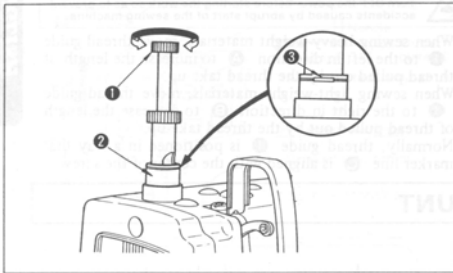
- 1) Для обеспечения присбаривания применяйте рабочий комплект В-типа (грабельный вариант) и поверните регулятор подачи верхнего транспортера по часовой стрелке (по направлению +).
- 2) С возрастанием подачи верхнего транспортера, вы получите присбаривание.

ЗАМЕЧАНИЕ. Если вы установите значение подачи верхнего транспортера более чем 4 мм, уменьшите скорость шитья до 3500 об/мин.

18. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



- 1) Когда вы вдавите стержень (1) и повернете его по часовой стрелке, давление прижимной лапки возрастает, и наоборот. Убедитесь, что стержень перед поворотом полностью вдавлен.
- 2) Стандартное значение давления шагающей лапки достигается при совмещении круговой метки (3) (серебристая) в прорези с белой маркировкой на

регулирующей гайке (2) в момент когда утоплена регулировочная гайка на стержне (1).

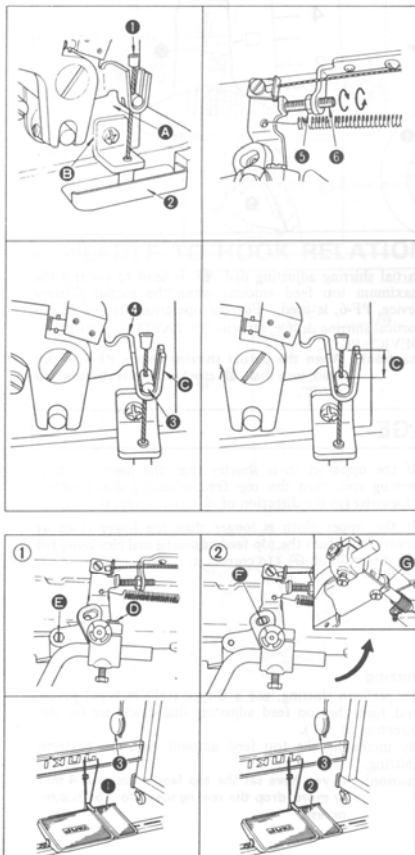
3) Отталкиваясь от стандартного значения давления лапки, отрегулируйте необходимое давление в зависимости от обрабатываемого материала.

ЗАМЕЧАНИЕ. Если давление шагающей лапки излишне велико или давление прижимной лапки недостаточно, прижимная лапка не будет надежно зажимать материала, что проявится в нестабильном продвижении материала или в смятии материала. Поэтому необходимо правильно отрегулировать как прижимную так и шагающую лапки.

19. УСТРОЙСТВО ПРИСБАРИВАНИЯ МАТЕРИАЛА PF-6



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



1. МОНТАЖ PF-6 НА ГОЛОВКЕ МАШИНЫ И ЕГО РЕГУЛИРОВКА

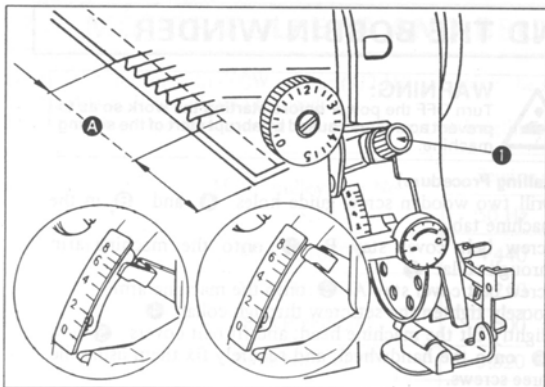
- 1) Пропустите конец тросика (1) присбаривающего устройства между направителем (2) тросика и масляным картером и вытяните конец тросика над крышкой стола.
- 2) Установите швейную головку.
- 3) Зафиксируйте тросик (1) винтом, соединив кронштейн В с поверхностью А на рукаве машины.
- 4) Установите ролик (3) на крючке С сверху пластины (4) регулятора подачи верхнего транспортера.
- 5) Отпустите стопорную гайку (5) и поверните стопор (6) по часовой стрелке для ослабления натяжения тросика, или против часовой стрелки – для увеличения натяжения.
- 6) Отрегулируйте натяжение тросика так, чтобы ролик тросика не имел бы свободного хода в крючке С в момент когда рычаг хода нажат для получения обратного хода, а нижний и верхний транспортеры установлены на значение 3 мм.

ЗАМЕЧАНИЕ. Если тросик не будет иметь свободы при прямом ходе, то шагающая лапка не обеспечит реверсивной подачи когда машина будет включена на выполнение обратных стежков.

2. ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ PF-6

При применении PF-6 управление посадкой может осуществляться либо коленоподъемником либо педалью, что достигается изменением положения двух винтов.

- 1) Когда винты смонтированы в позициях D и E; малая педаль (1) – присбаривание материала коленоподъемник (3) – подъем прижимной лапки.
 - 2) Когда винты смонтированы в позициях F и G; малая педаль (1) – подъем прижимной лапки коленоподъемник (3) – присбаривание материала.
- Для обеспечения присбаривания установите комплект В-типа.



3. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРИСБАРИВАНИЯ.

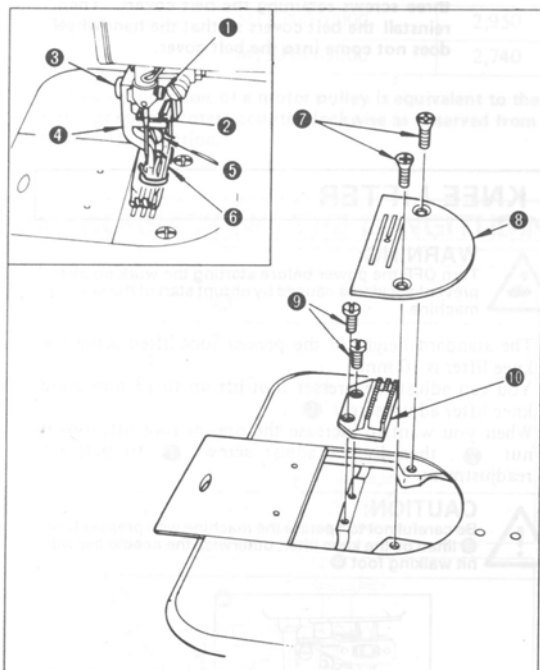
- 1) При достижении во время шитья точки, от которой нужно обеспечить присбаривание, нажмите педаль или коленоподъемник.
- 2) Когда вы отпустите педаль или коленоподъемник машина перейдет к нормальному шитью.
- 3) Регулятор (1) посадки применяется для обеспечения максимальной степени посадки.
- 4) При вращении регулятора по часовой стрелке максимальная степень посадки возрастает, и наоборот. Приблизительно вы сможете узнать максимальную степень посадки по положению указателя на градуированной шкале.

ПРИМЕР. Когда указатель посадки установлен на «6», максимальная подача верхнего транспортера равна 6 мм. Когда указатель показывает на «8», будет обеспечена верхняя граница присбаривания.

20. ЗАМЕНА КОМПЛЕКТА РАБОЧИХ ОРГАНОВ



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



1. СНЯТИЕ КОМПЛЕКТА

- 1) Отпустите винт (1) и выньте иглу (2).
- 2) Выверните винт (3) и снимите прижимную лапку (4). Для облегчения снятия поднимите стержень прижимной лапки.
- 3) Открутите винт (5) и снимите шагающую лапку (6).
- 4) Открутите винты (7) и снимите игольную пластину (8).
- 5) Открутите винты (9) и снимите рейку (10).

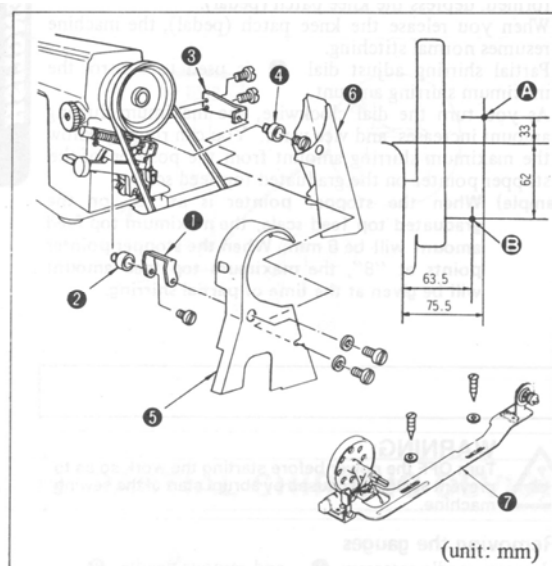
2. УСТАНОВКА КОМПЛЕКТА

- 1) Установку производите в последовательности обратной описанной выше.
- 2) После установки комплекта проверьте высоту выхода рейки.

21. УСТАНОВКА ОГРАЖДЕНИЯ РЕМНЯ И ШПУЛЕНАМОТЧИКА



ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!

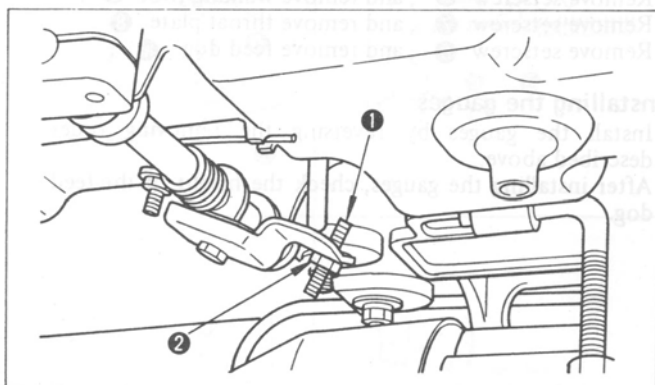


- 1) Вверните два шурупа в отверстия (А) и (В) в крышке стола.
- 2) Установите державку (1) в отверстие рукава машины.
- 3) Зафиксируйте втулки (2) и (3) ограждения ремня с помощью винтов для предварительной установки.
- 4) Аккуратно установите ограждение В (4) ремня и зафиксируйте его на втулке (2).
- 5) Закрепите заднее ограждение А (5) ремня на втулке (3).

22. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЕМА ЛАПКИ КОЛЕНОПОДЪЕМНИКОМ



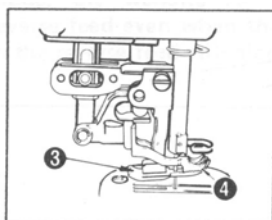
ВНИМАНИЕ! Выключите машину из электросети!



- 1) Стандартная высота подъема лапки коленоподъемником составляет 10 мм.
- 2) Вы можете увеличить высоту подъема до 13 мм регулировочным винтом (1).
- 3) Если вы увеличиваете высоту подъема свыше 10 мм, убедитесь, что нижняя часть стержня игловодителя (2) в своей нижней точке не задевает о прижимную лапку (3).



ВНИМАНИЕ! Будьте осторожны, не работайте на машине, если прижимная лапка 3 поднята коленоподъемником, иначе игловодитель ударится в лапку.

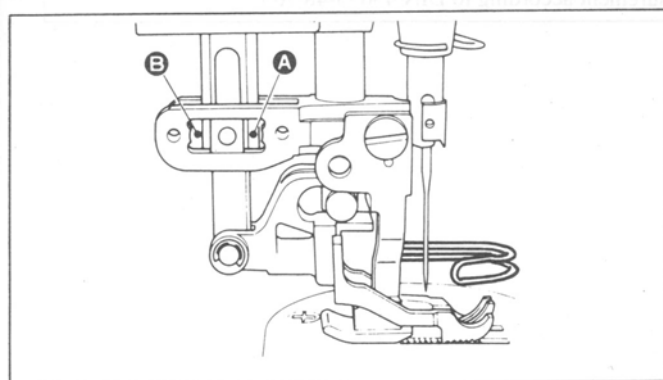
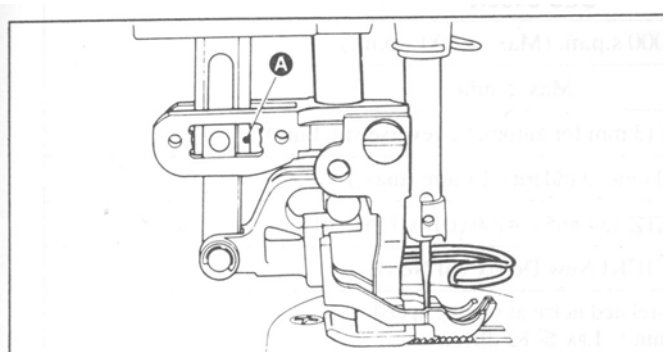


23. МОТОРНЫЕ ШКИВЫ И ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ

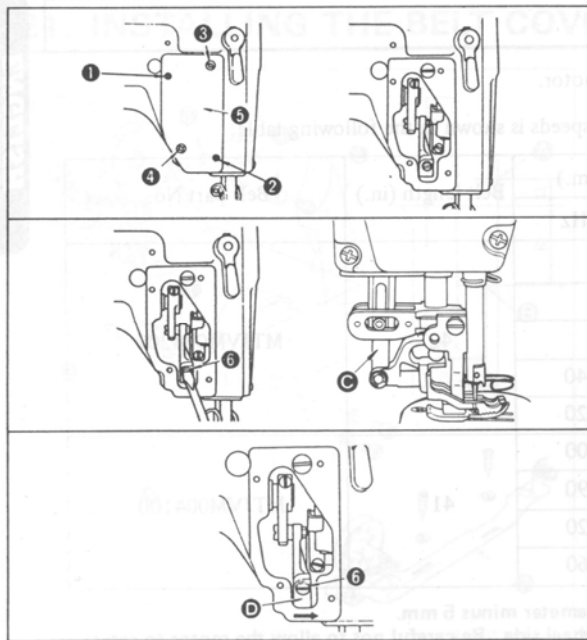
- 1) В качестве стандартного используется двигатель с фрикционной муфтой мощностью 400 Вт (0,5 л.с.)
- 2) Используется V-образный приводной ремень профиля А.
- 3) Соотношение диаметра шкива, длины ремня и скорости шитья приведено ниже:

Диаметр шкива(мм)	No. моторного шкива	Скорость шитья (1/мин)		Длина ремня, мм	No. Приводного ремня
		50 Гц	60 Гц		
125	МТКР0120000	5 060		1120	МТJVM004400
120	МТКР0115000	4 850		1090	МТJVM004300
115	МТКР0110000	4 630			
110	МТКР0105000	4 440			
105	МТКР0100000	4 250	5 040	1060	МТJVM004200
100	МТКР0095000	4 000	4 780		
95	МТКР0090000	3 820	4 540		
90	МТКР0085000	3 610	4 320		
85	МТКР0080000	3 390	4 000		
80	МТКР0075000	3 160	3 790	1040	МТJVM004100
75	МТКР0070000	2 950	3 520		
70	МТКР0065000	2 740	3 260		

24. КОРРЕКТИРОВКА ПРОДОЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ШАГАЮЩЕЙ ЛАПКИ



- 1) Стандартное продольное положение шагающей лапки таково, что обеспечивается зазор в 1 мм между точкой А когда шагающая лапка установлена продвинуто вместе с верхним транспортером на максимум. Убедитесь, что шагающая лапка в любой другой позиции, отличной от максимально продвинутой не продвигает материал более чем на 5 мм.
- 2) Когда бы вы не изменяли продольное положение шагающей лапки, убедитесь, что обеспечивается зазор 1 мм или более между точками А и В на максимальном продвижении лапки.



- 3) Порядок корректировки положения лапки.
- (1) Открутите винты (1), (2), (3) и (4). Это позволит снять кожух (5).
 - (2) Ослабьте винт (6) и сдвиньте рычаг (С) в нужное положение.
 - (3) После позиционирования рычага (С) затяните винт (6), легонько надавливая при этом на деталь D в направлении стрелки.
 - (4) Произведите сборку в обратном порядке.

25. СПЕЦИФИКАЦИЯ

	DLU-5490N
Скорость шитья	4000 1/мин (Макс. 4500 1/мин)
Длина стежка	Макс. 5 мм
Верхняя подача	0 – 8 мм (3 мм для обратного шитья)
Подъем лапки (колесоподъемником)	Стандарт 10 мм Макс. 13 мм
Игла	DB x 1 #9-#16
Масло	Джуки Нью Дефрикс Ойл No.1
Шум	Рекомендованная скорость 4000 1/мин. Уровень звукового давления на рекомендованной скорости: 82 dB(A) Уровень измеряется в соответствии с DIN 45635-48-1