



ИНСТРУКЦИЯ JT- 62G-02

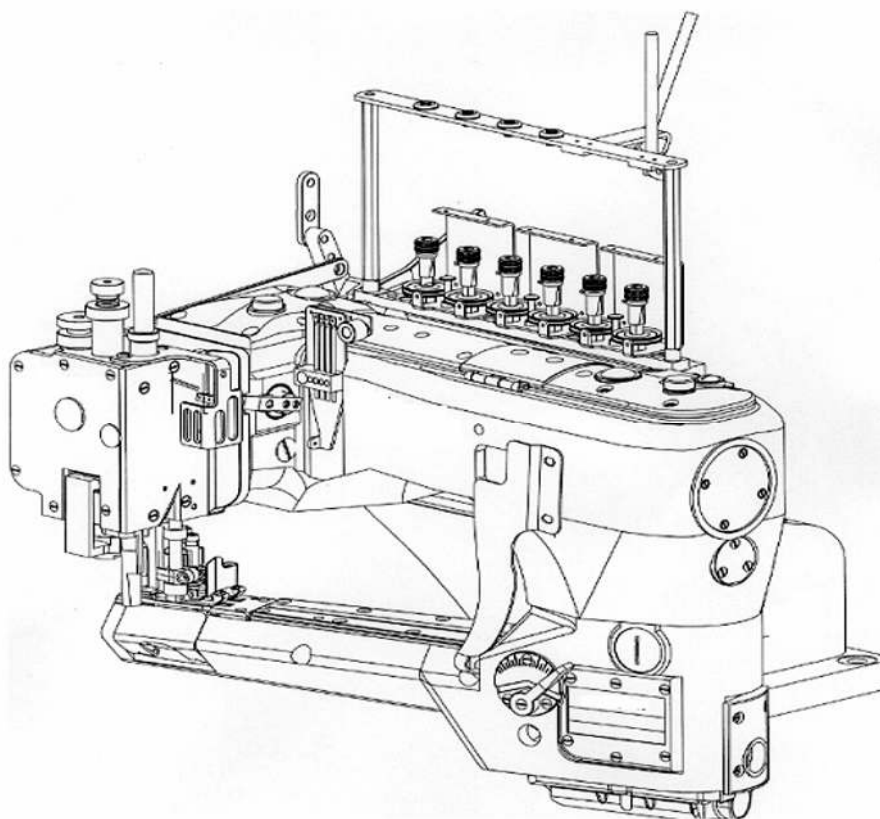


Внимание: перед началом эксплуатации машины внимательно прочтите и изучите данную инструкцию. Храните данную инструкцию в доступном месте.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Серия JT- 62G-02

4-х игольная высокоскоростная
интерлок-машина с П-образной
платформой



МОДЕЛИ И УСТРОЙСТВА

- 1) ЧТОБЫ ПРАВИЛЬНО ПОЛЬЗОВАТЬСЯ МАШИНОЙ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО.
- 2) ХРАНИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО В НАДЕЖНОМ МЕСТЕ, ЧТОБЫ ВОСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИМ В ДАЛЬНЕЙШЕМ В СЛУЧАЕ ПОЛОМКИ МАШИНЫ.

- 1) **Благодарим вас за покупку нашей машины.**
Усовершенствованные швейные машины серии JATi созданы по улучшенной технологии и с учетом многолетнего опыта производства промышленных швейных машин. Данная модель гарантированно удовлетворяет растущие потребности пользователей, предлагая им машины с разнообразными функциями, отличным качеством исполнения, высокой производительностью, повышенным сроком службы и более привлекательным дизайном.
- 2) **Чтобы достичь максимальной эффективности, до начала работы на швейной машине внимательно прочтите все инструкции, имеющиеся в данном руководстве.**
- 3) **Обратите внимание на то, что технические характеристики данного продукта могут изменяться производителем в любое время без предварительного упоминания об очередном усовершенствовании машины.**
- 4) **Настоящая машина сконструирована, изготовлена и продана в качестве швейной машины промышленного назначения. Она не должна использоваться для другой промышленной цели.**

1. Выполнение действий до начала использования швейной машины

1-1 Последовательная установка машин, в которых мотор установлен на столе машины

А. Установка глазков нитепритягивателя

Установите стойки для пластины нитенаправителя ① на опоре ② приспособления для натяжения нити и с помощью винтов ④ закрепите пластину нитенаправителя ③ на стойках ①. Отрегулируйте трубки для нити ⑤ так, чтобы нить проходила плавно и не запутывалась.

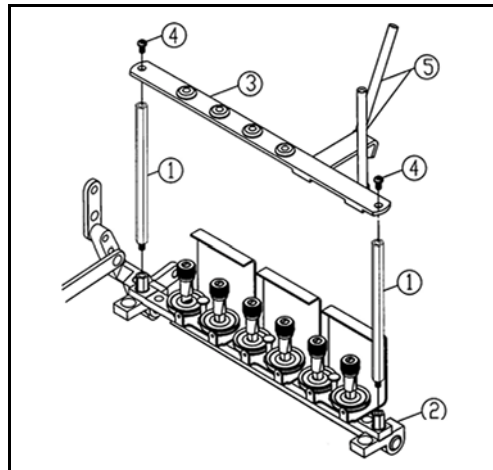


Рис. 1

В. Установка рычага подъемного механизма прессы

Установите рычаг подъемного механизма прижимной лапки ① с помощью винта ②.

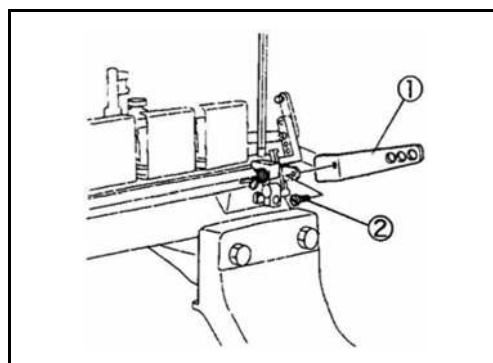


Рис. 2

1-2 Смазка

1-2-1 Подача смазочного масла

Снимите винты ① и ② уплотняющих пробок с маркировкой «OIL» (Масло) и налейте смазочное масло. Используйте смазочное масло марки VG68/ISO. В месте, в котором расположен винт уплотняющей пробки ① налейте масло до отметки верхней линии, имеющейся на визуальном указателе количества масла ③.

В месте, в котором расположен винт уплотняющей пробки ②, налейте масло до отметки верхней линии, имеющейся на визуальном указателе количества масла ④.

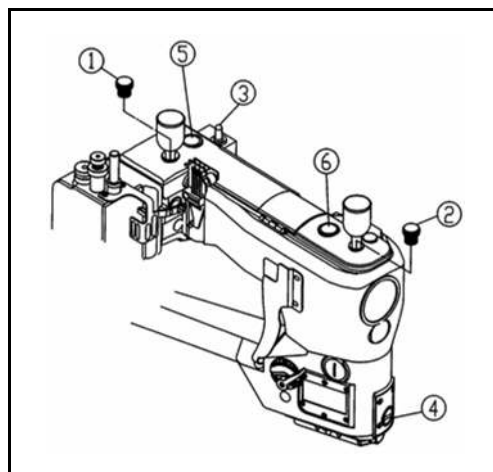


Рис. 3

Перед тем, как приступить к работе на машине, проверьте уровень масла между линиями на визуальных указателях ③ и ④. Если уровень смазочного масла ниже указанных линий, долейте его.

Через верхние окошки ⑤ и ⑥ проверьте, не разбрызгивается ли масло из выпускного отверстия, в начале работы машины.

1-2-2 Нанесение смазочного масла

С помощью масленки (имеющейся в коробке для аксессуаров) нанесите каплю смазочного масла на точки, указанные стрелками, если необходимо. Если смазочное масло протекает через прижимную лапку и верхний нож, то на материале могут быть оставлены пятна. Сразу же вытрите остатки масла на упомянутых механизмах.

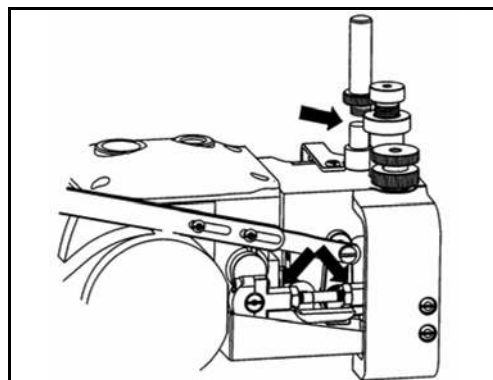


Рис. 4

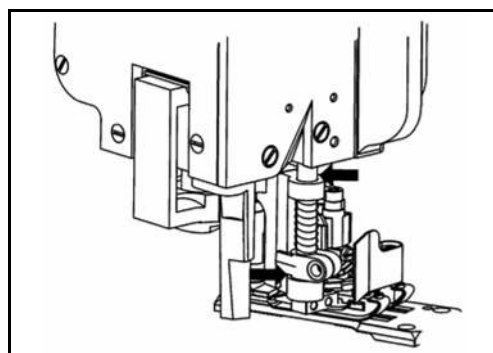


Рис. 5

1-2-3 Смазочное масло

При установке новой машины или после того, как машина долго не использовалась, заправьте смазочное масло в машину, если оно не циркулирует должным образом.

Чтобы залить, снимите винты с колпачка ③ с зубчатой передачи, приводимой в действие насосом.

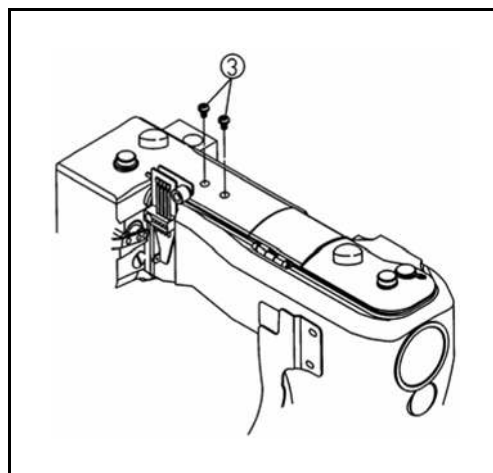


Рис. 6

1-2-4 Смазывание маслом механизма игольной нити

Смазывание маслом механизма игольной нити предусмотрено для того, чтобы предотвратить обрыв нити и пропуск стежков во время работы машины на высокой скорости или при использовании синтетической нити и/или шитья синтетической ткани.

Установите войлок ①, имеющийся в коробке для аксессуаров к машине, в резервуаре для смазочного масла ②. Используйте диметилевое силиконовое масло.

Откройте колпачок ③ и проверьте количество оставшегося масла. Если его недостаточно, долейте масло в резервуар ②.

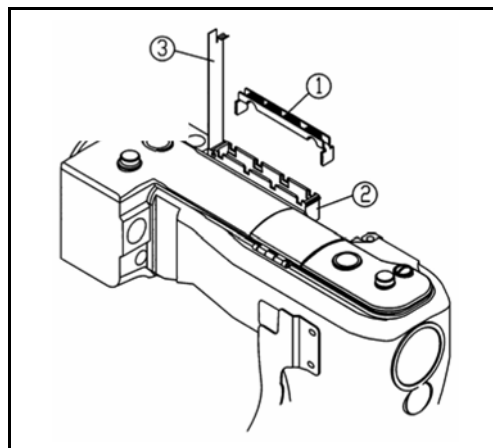


Рис. 7

1-2-5 Замена смазочного масла

При использовании новой машины замените смазочное масло после 200 часов работы машины (в течение приблизительно 1 месяца).

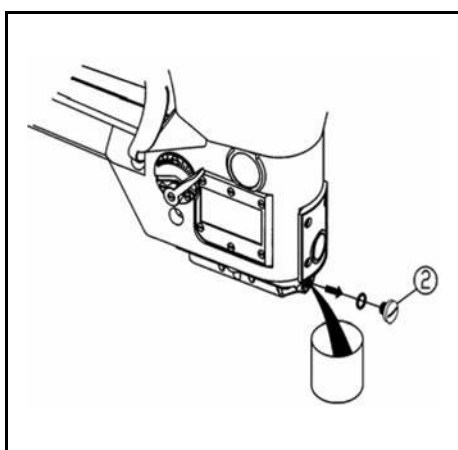


Рис. 8

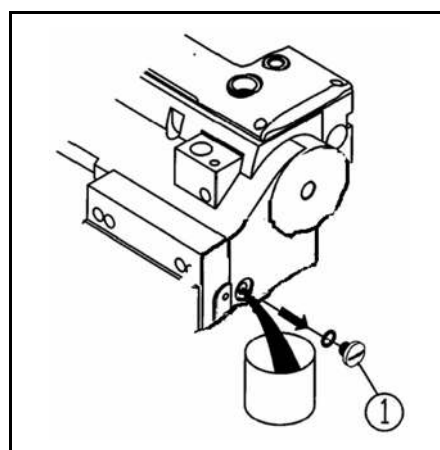


Рис. 9

2. Правильное функционирование машины

2-1 Игольная система

Швейная игла:
Organ FL x 118GCS

Фиксатор иглы:
Organ FLG-1 FLG-8
(со скосом)

Японский стандарт	8	9	10	11	12	–	14
Метрический стандарт	60	65	70	75	80	–	90

Выберите правильный размер фиксатора иглы в зависимости от толщины и типа материала.

2-2 Замена иглы

Перед тем, как установить иглу, всегда выключайте мотор машины и проверяйте, чтобы он остановился. На стержне иглы имеются плоские части. Вставьте иглу в игольный зажим до упора и затяните его с помощью винтов.

Замена иглы

1. Поднимите иглы в наивысшее положение.
2. Ослабьте винты и снимите старую иглу(ы).
3. Поверните плоские части вперед, вставьте новую иглу в игольный зажим до упора.
4. Надежно затяните их винтами.

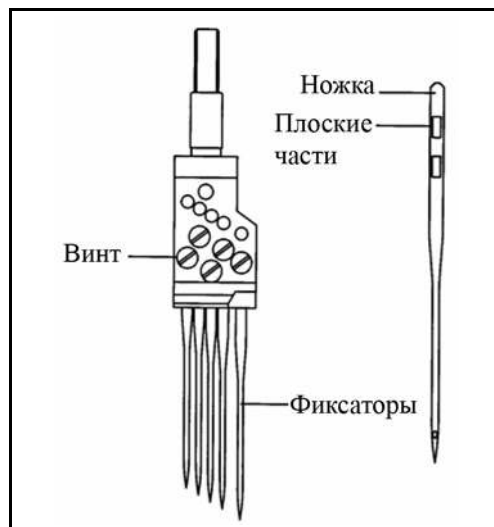


Рис. 10

2-3 Продевание нити

2-3-1 Продевание нити

Аналогично тому, как она была заправлена ранее.

2-3-2 Схема, касающаяся нити

Обрезают узелки игольных нитей 1,2,3,4 непосредственно перед тем, как они проходят через ушко иглы петлителя нити 5,6 и верхнюю крышку.

Обрежьте узелки перед прохождением нити через ушко петлителя нити.

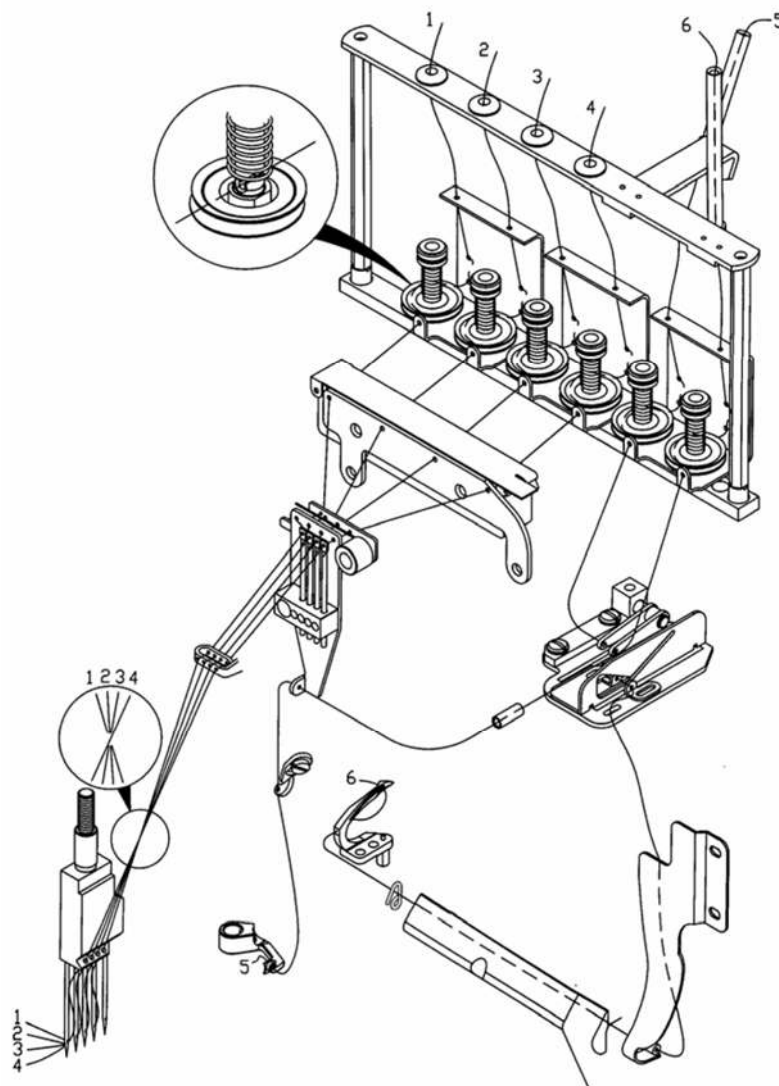


Рис. 11

2-3-3 Натяжение нити

Отрегулируйте натяжение нити с помощью регулирующих гаек ① – ⑥ в зависимости от типа ткани, ширины шва, длины стежка и других условий шитья.

- Для увеличения натяжения нити поверните гайки в направлении по часовой стрелке.
- Для ослабления натяжения нити поверните гайки в направлении против часовой стрелки.

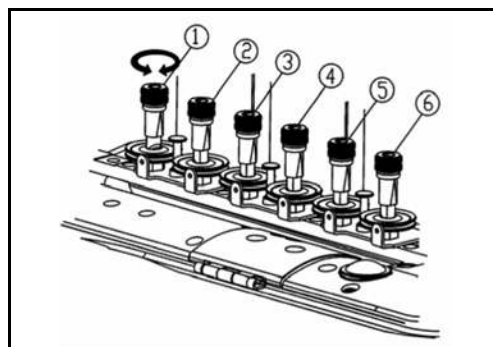


Рис. 12

2-4 Прижимная лапка

2-4-1 Сила прижима прижимной лапки

Для обеспечения стабильных стежков сила прижима прижимной лапки должны быть, по возможности, наиболее низкой.

Ослабьте стопорную гайку ⑦ и поверните регулировочный винт ⑧, чтобы отрегулировать силу прижима.

- Для увеличения силы прижима поверните регулировочный винт ⑧ в направлении по часовой стрелке.
- Для уменьшения силы прижима поверните регулировочный винт ⑧ в направлении против часовой стрелки.

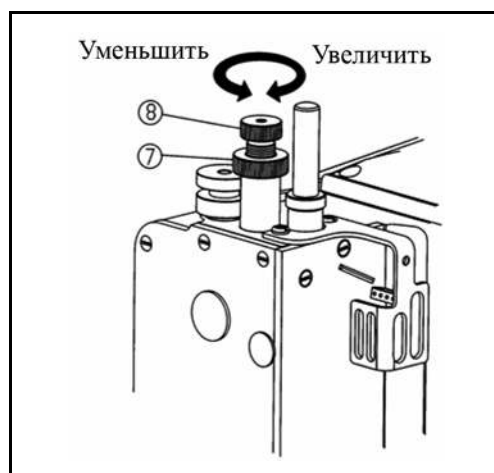


Рис. 13

2-4-2 Верхнее и нижнее положения прижимной лапки

Для обеспечения эффективного шитья необходимо слегка поднимать прижимную лапку в следующих случаях:

- а) для предотвращения замятия ткани;
- б) для предотвращения повреждения ткани;
- с) для повышения срока службы рессорной пластинки прижимной лапки;
- д) для снижения вибрации и шума;
- е) для обеспечения четкого регулирования ширины напуска ткани.

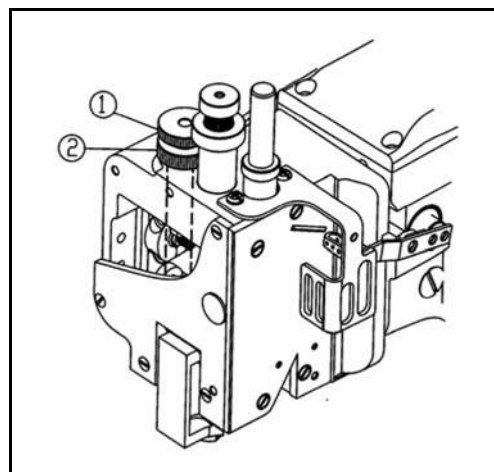


Рис. 14

- (1) Для того, чтобы поднять прижимную лапку, ослабьте стопорную гайку ② и поверните регулировочную гайку ① в направлении против часовой стрелки. (Рис. 14).
- (2) Отрегулируйте зазор между нижней частью прижимной лапки и рессорной пластинкой прижимной лапки ③ до 0.3 – 0.5 мм. (Рис. 15).
- (3) Крепко затяните стопорную гайку ②.

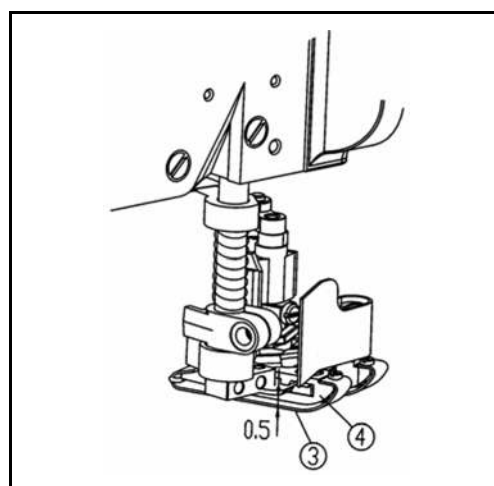


Рис. 15

2-5 Регулирование дифференциальной зубчатой рейки

Для того, чтобы отрегулировать дифференциальную зубчатую рейку, переместите ее рабочий рычажок ① в правую и левую стороны.

Дифференциальные зубчатые рейки совершают равные движения тогда, когда рычажок ① находится между делением «4» и «5».

Для обеспечения нормального перемещения дифференциальной зубчатой рейки, переместите рычажок ① к «9».

Для обеспечения реверсивного перемещения дифференциальной зубчатой рейки, переместите рычажок ① к «1».

Винт ② служит для крепления рычажка ① и для поддержания сбалансированного перемещения дифференциальной зубчатой рейки.

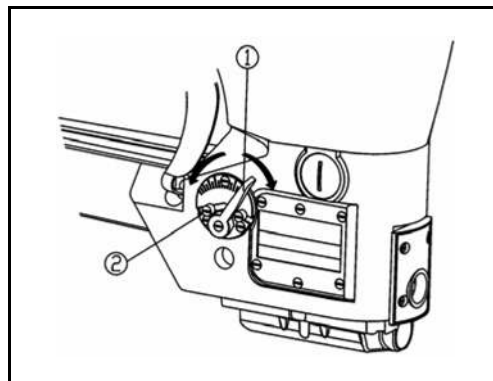


Рис. 16

2-6 Регулирование длины стежка

Стандартная длина стежка варьируется от 1.6 до 2.5 мм и ее можно неограниченно регулировать.

- (1) Ослабьте винт ① и продвиньте предохранитель иглы (задний) ② назад до упора. Затем крепко затяните его. (Рис. 17)

При уменьшении длины стежка это действие не осуществляют.

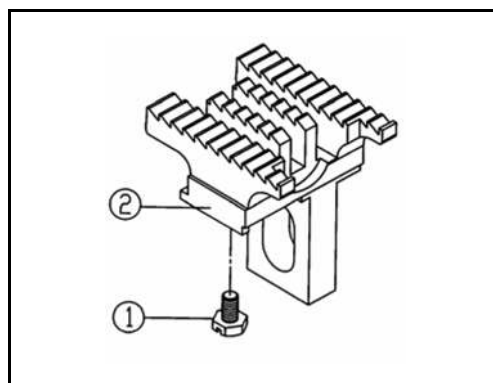


Рис. 17

- (2) Снимите винт уплотняющей пробки ③ (Рис. 18).
- (3) Для того, чтобы отрегулировать длину стежка, ослабьте винт ④.
 - Для увеличения длины стежка переместите винт ④ вверх.
 - Для уменьшения длины стежка переместите винт ④ вниз.
- (4) Крепко затяните винт ④ и установите винт уплотняющие пробки ③ в исходное положение.
- (5) Отрегулируйте положение предохранителя иглы (заднего) ② и крепко затяните винт ①.

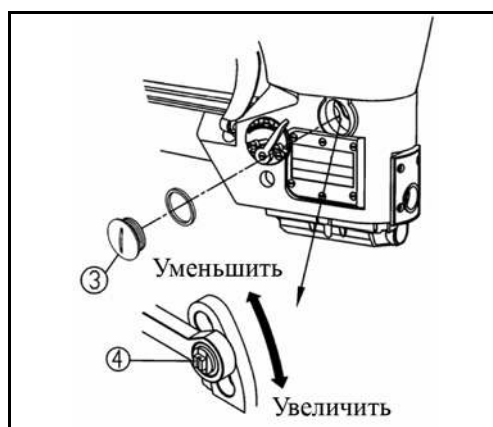


Рис. 18

2-7 Регулирование ширины напуска верхнего материала

Для обеспечения стандартного положения нижнего ножа ① установите зазор между верхним концом ножа ① и прижимом нижнего ножа ②, равный 0 – 0.5 мм (Рис. 19).

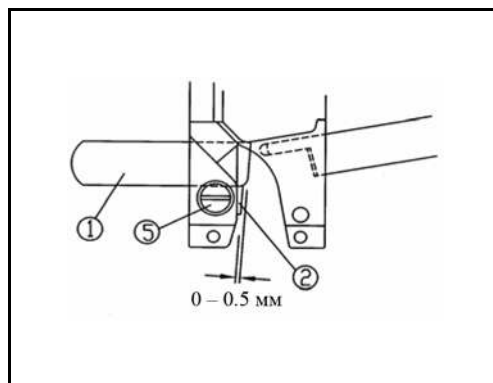


Рис. 19

Для обеспечения стандартного положения верхнего ножа ③ установите верхний конец ножа ③ и нижний нож входили в зацепление, на величину 0.5 мм, когда верхний нож ③ находится в крайнем положении слева (Рис. 21).

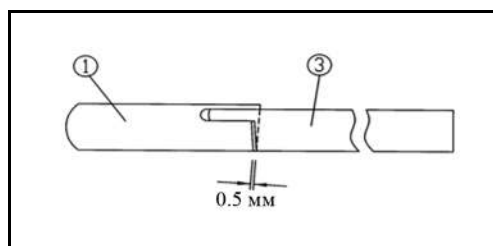


Рис. 20

Перемещая край ткани в правую и левую стороны, установите положение нижнего ножа ①, и затем подвиньте верхний нож, чтобы он входил в зацепление с нижним ножом на 0.5 мм.

Ослабьте винты ④ и ⑤, чтобы отрегулировать нижний и верхний ножи, соответственно (Рис. 21).

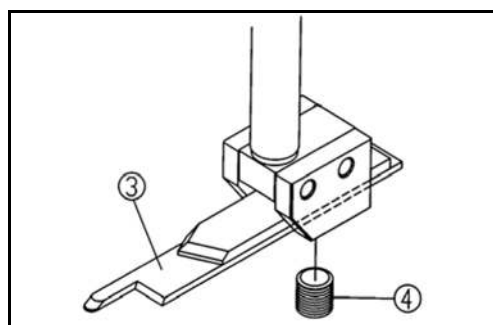


Рис. 21

2-8 Использование приспособления для напуска ткани

Совместите точку А приспособления для напуска ткани ③ с центром четырех игл.

В зависимости от перекрывающихся краев тканей или подачи ткани ослабьте винты ②, и отрегулируйте положение.

Установите положение, при котором блок скольжения приспособления для напуска ткани ① соприкасается и останавливается перед петельной пластинкой ④.

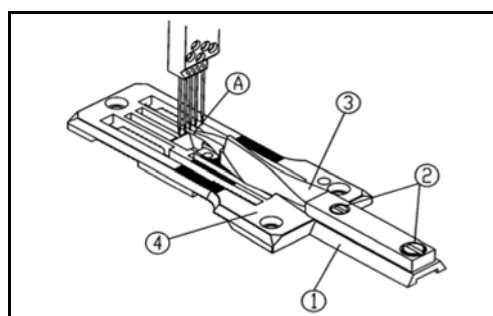


Рис. 22

В зависимости от толщины ткани отрегулируйте положение приспособления, слегка подвинув его в сторону оператора.

3. Настройки

3-1 Натяжение игольной нити

Каждая из четырех игл имеет штырь ограничителя игольной нити, который регулирует натяжение соответствующей нити.

- (1) Установите нитепритягиватель игольной нити ① в самой нижней точке (Рис. 23).
- (2) Установите кончик штыря ② на одном уровне с игольной нитью четвертой правой иглы.
- (3) Установите штырь ⑤ на высоту 3.2 мм над штырем ②.
- (4) Установите штырь ④ на высоту 1.6 мм над штырем ②. Установите штырь ③ на одном уровне со штырем ② или на 0.8 мм выше него.

Крепко затяните винты ⑥. (Рис. 24)

Примечание. Проверьте, чтобы кончики штырей располагались в горизонтальном положении.

Ослабьте винты ⑥ и переместите штыри в нижнем и верхнем направлении, чтобы отрегулировать петлю игольной нити.

- Чтобы увеличить петлю, переместите штыри в направлении «U».
- Чтобы уменьшить петлю, переместите штыри в направлении «D».

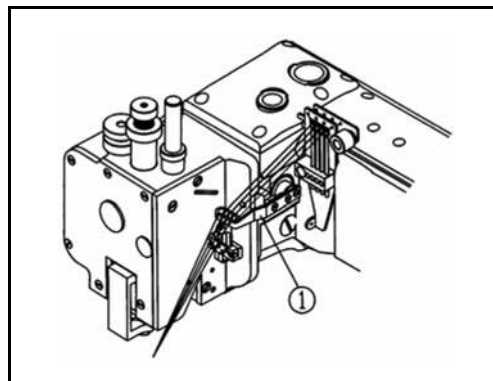


Рис. 23

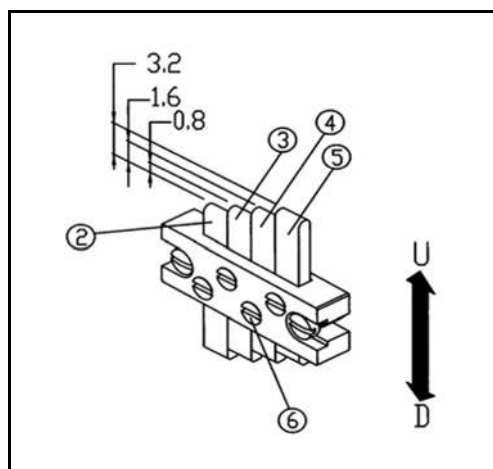


Рис. 24

3-2 Глазки нитепритягивателя игольной нити

- (1) Настройте высоту подъема глазков правого нитепритягивателя игольной нити ①, чтобы совместить их с глазками ⑦ держателя нитепритягивателя игольной нити ②. (Рис. 25)
- (2) Установите глазок ③ на 5 мм ниже глазка ①.
- (3) Установите глазок ④ на 9 мм ниже глазка ①.
- (4) Установите глазок ⑤ на 15 мм ниже глазка ①.

Ослабьте винты ⑥, чтобы отрегулировать натяжение игольной нити.

- Для увеличения натяжения игольной нити переместите глазки в направлении «D».
- Для ослабления натяжения игольной нити переместите глазки в направлении «U».

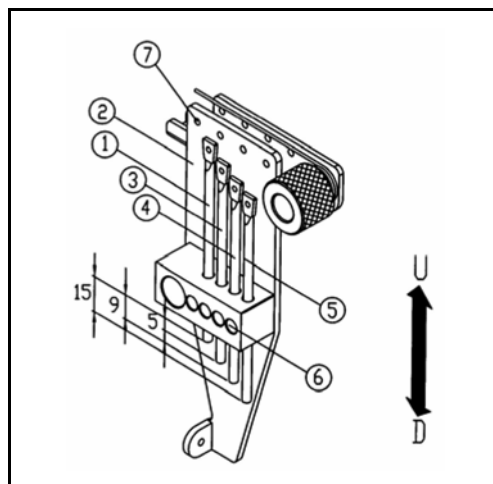


Рис. 25

3-3 Регулирование пружины стойки прижимной лапки

Установите пружину на 3 мм ниже горизонтальной линии.

Для выполнения регулирования

Ослабьте винт ① и поверните маховичок ②.

Если ткань необходимо убирать из-под прижимной лапки во время шитья, шкив должен поворачиваться в обратном направлении. В этом положении пружина функционирует с целью предотвращения образования петли нити перед иглой.

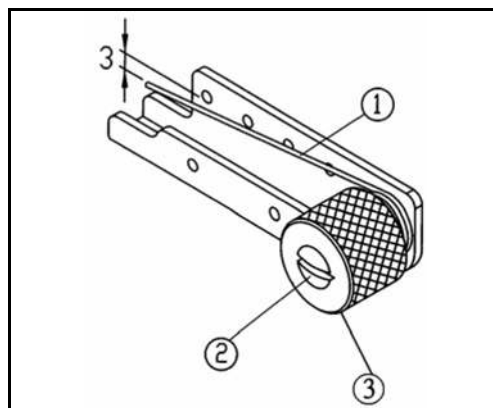


Рис. 26

Край пружины прижима игольной нити ① должен находиться на 3 мм ниже в горизонтальном положении. (Рис. 26).

Для выполнения этого регулирования ослабьте винт ②, и поверните маховичок ③. После настройки затяните винт ②.

3-4 Натяжение нити петлителя

Нитепритягиватель нити петлителя изображен на передней стороне Рис. 27.

Положение направителя нитепритягивателя нити петлителя:

Совместите правый направитель ① нитепритягивателя нити петлителя с пластиной, поддерживающей глазки ②.

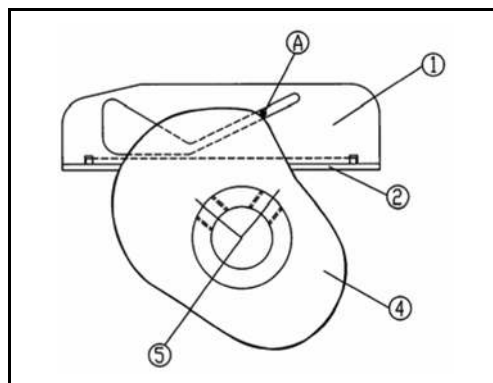


Рис. 27

Синхронизация нитепритягивателя нити петлителя:
Стандартным считают такое положение нитепритягивателя петлителя ④, при котором нить петлителя проходит в точке А, когда игловодитель ④ опускается на 2.8 мм ниже высшей точки. Ослабьте винты ⑤, чтобы отрегулировать это положение.

- Для увеличения перемещения нитепритягивателя петлителя, необходимо ускорить синхронизацию.
- Для уменьшения перемещения нитепритягивателя петлителя, необходимо замедлить синхронизацию.

Положение глазка петлителя нити:

Установите глазки нитепритягивателя петлителя ① и ② в крайнем правом положении, которое считается стандартным положением. (Рис. 27).

- Для увеличения перемещения нитепритягивателя петлителя переместите его в направлении «L».
- Для уменьшения перемещения нитепритягивателя петлителя переместите его в направлении «S».

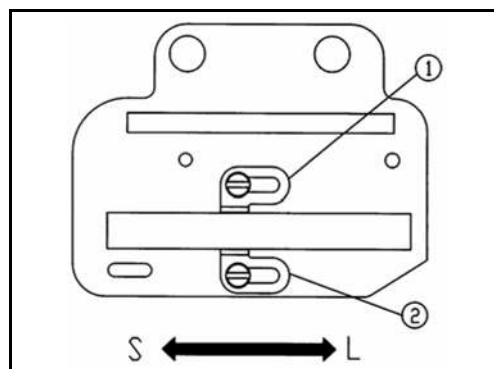


Рис. 28

3-5 Натяжение нити на верхней крышке

На Рис. 29 изображен нитепритягиватель, расположенный на верхней крышке. (Вид спереди)

Положение глазка нитепритягивателя:

Установите стандартное расстояние от верхней части опорной пластинки глазка ② до глазка нитепритягивателя ①, равное 4.4 мм.

Ослабьте винт ③ и переместите глазок ① в верхнем и нижнем направлении, что отрегулировать его положение.

- Для увеличения натяжения нитепритягивателем на верхней крышке, переместите глазок ① вниз.
- Для уменьшения натяжения нити нитепритягивателем на верхней крышке, переместите глазок ① вверх.

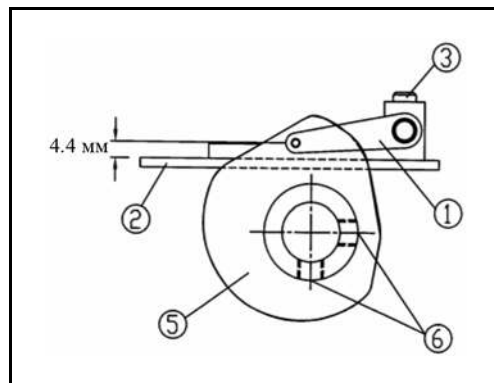


Рис. 29

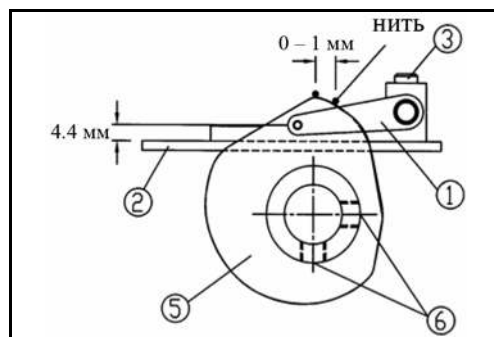


Рис. 30

Синхронизация нитепритягивателя на верхней крышке:

Момент, когда нить на верхней крышке навешивается на крючок на верхней крышке ④, нить подвешивается в точке на расстоянии 0-1.0 мм от верхней части нитепритягивателя ⑤.

Ослабьте винты ⑥, чтобы отрегулировать это положение.

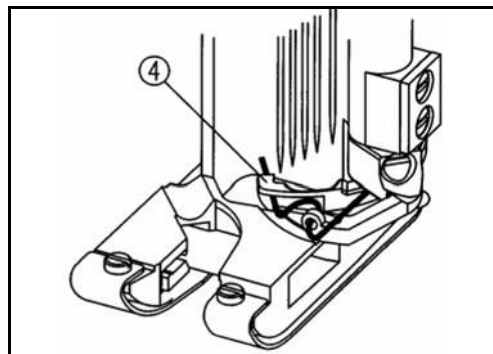


Рис. 31

3 – 6 Высота подъема иглы

Когда игла находится в наивысшем положении, она должна располагаться на отметке «Н» от верхней части петельной пластинки до кончика четвертой иглы слева.

<u>Расстояние между иглами</u>	<u>Высота (Н)</u>
R: 5.2 мм	13.49 мм
S: 6.0 мм	12.7 мм

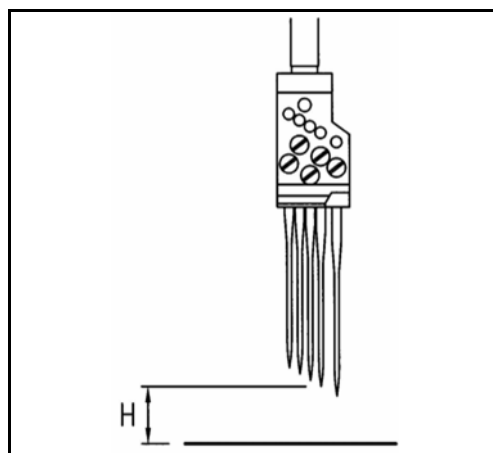


Рис. 32

Регулирование высоты:

- (1) Снимите уплотняющую пробку ①.
- (2) Ослабьте винт ②.
- (3) Отрегулируйте высоту подъема, перемещая игловодитель вверх-вниз.
- (4) Затяните крепко винт ②.
- (5) Поставьте на место уплотняющую пробку ①.

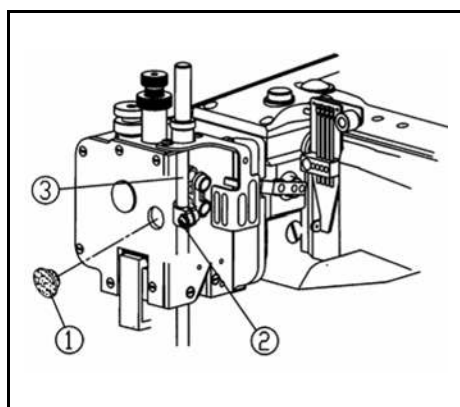


Рис. 33

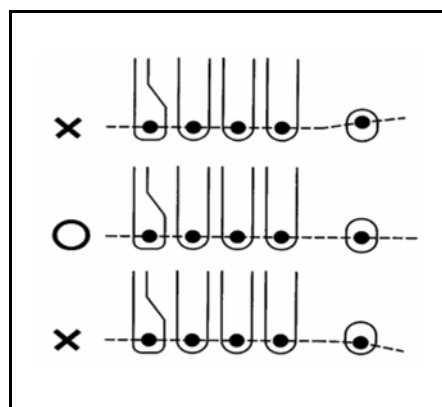


Рис. 34

3-7 Нитеводитель на верхней крышке и челнок

Нитеводитель на верхней крышке:

Установите нитеводитель на верхней крышке ① так, чтобы челнок формировал петлю нити на верхней крышке так, чтобы нить проходила позади первой и второй игл с левой стороны, когда нитеводитель ① подходит вплотную к игле.

Для регулирования этого положения ослабьте винт ②.

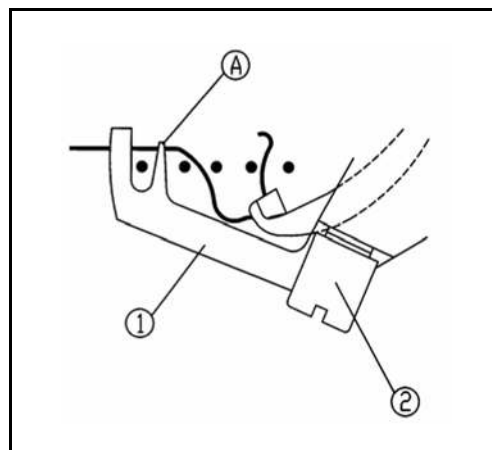


Рис. 35

Челнок для нити на верхней крышке:

Когда челнок для нити на верхней крышке ① подходит вплотную к нитеводителю на верхней крышке ④, установите между ними зазор в 0.4 – 0.7 мм во время одного вращения. Когда челнок ② переместится в крайнее правое положение, установите зазор между челноком ② и фиксатором ④, равный 0.5 мм.

Для их регулирования ослабьте винт ③.

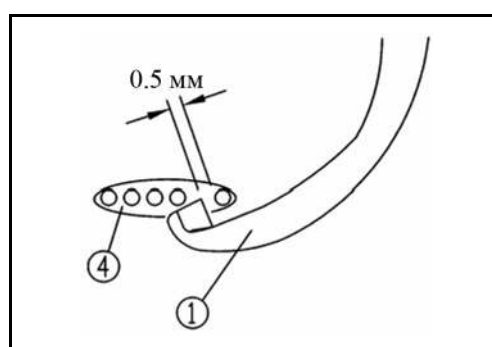


Рис. 36

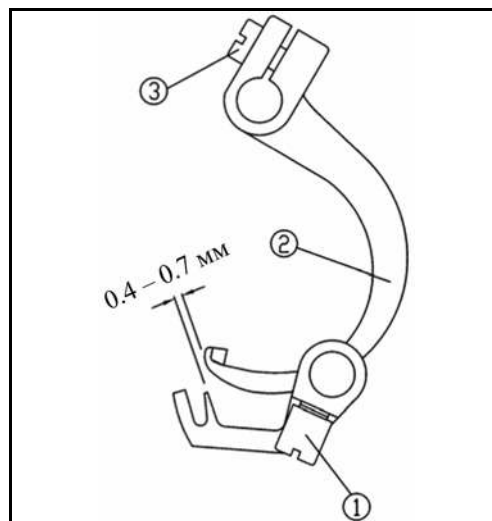


Рис. 37

3-8 Петлитель

Высота подъема:

Вставьте до упора петлитель ① в отверстие держателя петлителя ② и крепко затяните винт ④.

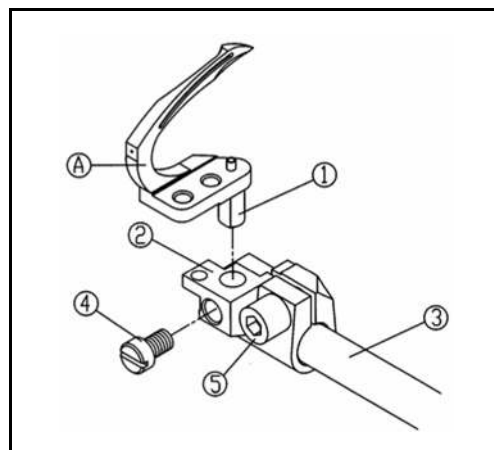


Рис. 38

Расстояние между петлителем и иглой:

Установите стандартное расстояние между петлителем и центром левой иглы, равное 4.2 – 4.8 мм, когда петлитель ① находится в крайнем положении слева. Для их регулирования этого положения ослабьте винт ⑤.

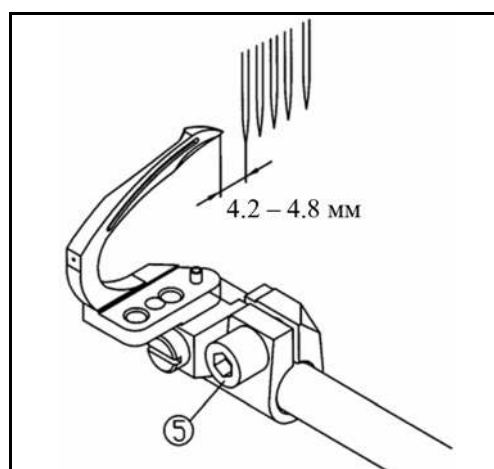


Рис. 39

Переднее и заднее положения петлителя и иглы:

Петлитель ①, перемещаясь с левой стороны в правую сторону, проходит позади иглы.

Отрегулируйте положение так, чтобы петлитель подходил близко к иглу с зазором 0 – 0.05 мм, но не касался игл, когда верхний кончик петлителя приближается к центру левой иглы.

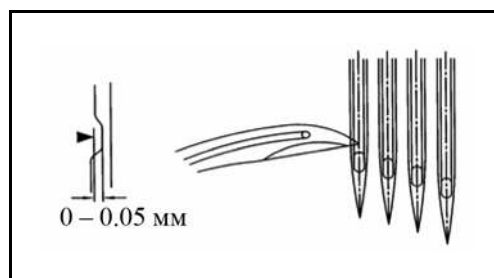


Рис. 40

Для того, чтобы выполнить регулировку, ослабьте винт ③ и поверните регулировочный винт ⑥.

- Для передвижения вперед поверните винт ⑥ в направлении по часовой стрелке.
- Для передвижения назад поверните винт ⑥ в направлении против часовой стрелки.

По окончании регулирования проверьте расстояние и крепко затяните винт ⑤.

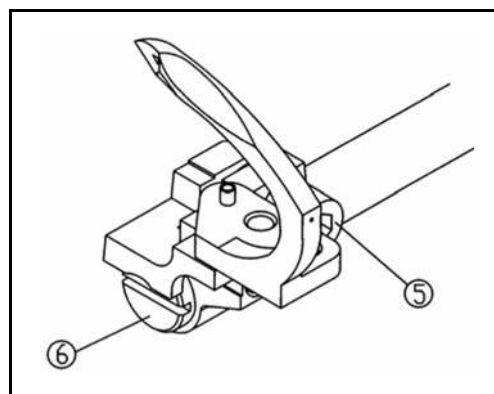


Рис. 41

3-9 Предохранитель иглы (передний)

Толкните предохранительный иглы (передний) ① так, чтобы между иглой и петлителем образовался зазор 0 мм, когда верхний кончик петлителя приближается к центру левой иглы.

Для регулирования этого положения ослабьте винт ②. Вращая маховик, проверьте, касается ли верхний кончик петлителя задней части иглы, при этом игла не должна отклоняться вправо, когда петлитель ③ перемещается с правой стороны в левую сторону.

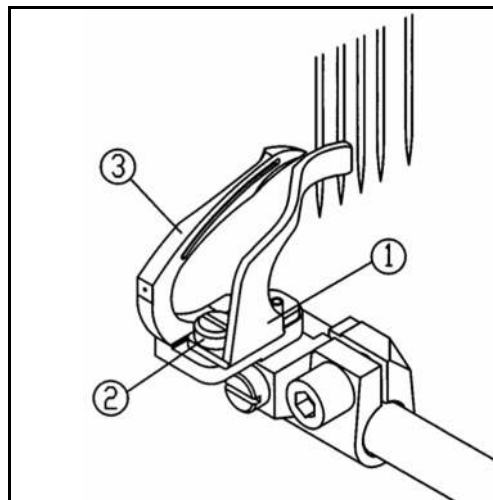


Рис. 42

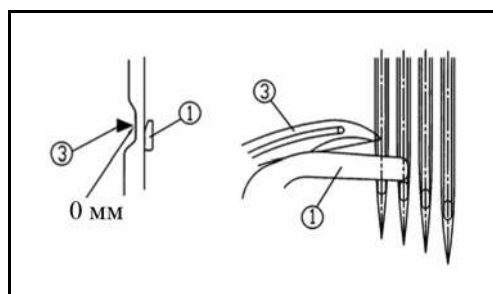


Рис. 43

3-10 Предохранитель иглы (задний)

Между предохранителем иглы (задним) и левой иглой установите стандартный зазор 0.05 – 0.1 мм, когда они почти вплотную подходят друг к другу.

Откройте крышку петлителя и ослабьте винт ②, чтобы отрегулировать это положение.

Вращая маховик, проверьте, чтобы игла не отклонялась вправо, когда петлитель перемещается с левой стороны.

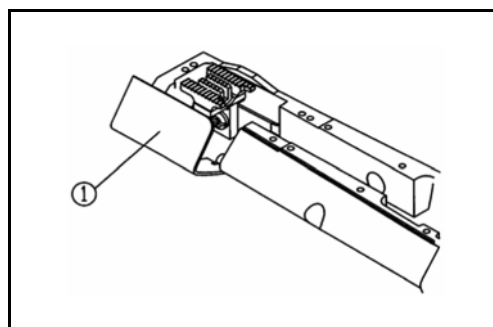


Рис. 44

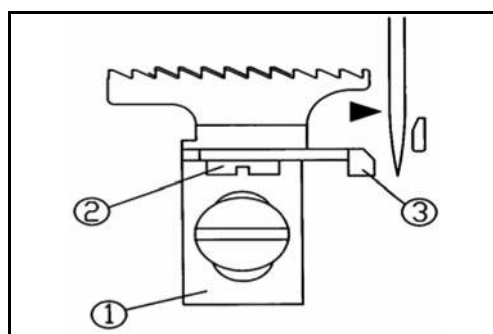


Рис. 45

3-11 Высота подъема зубчатой рейки

Прикрепите дифференциальную зубчатую рейку ① и основную зубчатую рейку ③ с помощью винтов ② и ④, соответственно.

Установите предохранитель иглы (задний) ⑤ на основной зубчатой рейке и слегка затяните ее винтом ⑥ в самом дальнем положении.

Примечание: Для выполнения настройки см. «18. Предохранитель иглы (задний)».

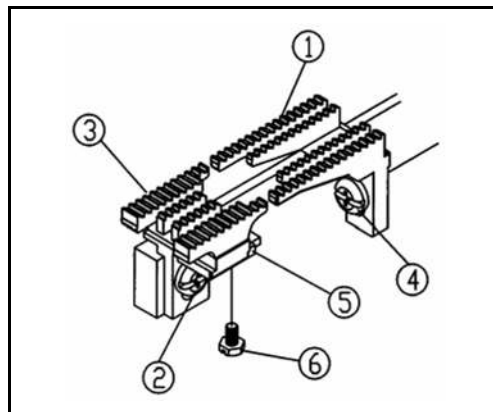


Рис. 46

Высота подъема:

Отрегулируйте высоту подъема, чтобы верхняя часть петельной пластинки находилась на высоте 1.2 – 1.5 мм от части A основной зубчатой рейки, когда зубчатая рейка находится в наивысшем положении.

Дифференциальная зубчатая рейка должна находиться на одном уровне с основной зубчатой рейкой.

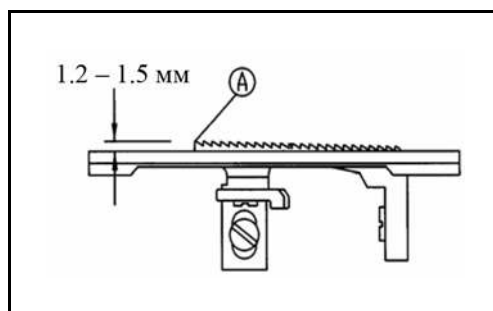


Рис. 47

Точная настройка высоты подъема:

Выполните точную настройку высоты подъема основной и дифференциальной зубчатых реек так, чтобы эксцентриковый штырь ⑧ двигателя ткани находился в центре цилиндра.

Ослабьте винт ② и передвиньте штырь ⑧, чтобы выполнить настройку.

- Для того, чтобы поднять зубчатую рейку, поверните штырь ⑧ в направлении по часовой стрелке.
- Для того, чтобы опустить зубчатую рейку, поверните штырь ⑧ в направлении против часовой стрелки.

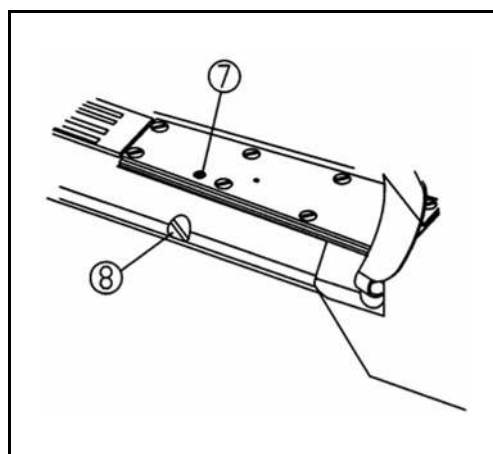


Рис. 48

3-12 Замена прижимной лапки

Снятие:

- (1) Снимите все иглы и уплотняющую пробку ①.
- (2) Ослабьте регулировочный винт ② и затем винт ③ соединительной скобы прижимной лапки.

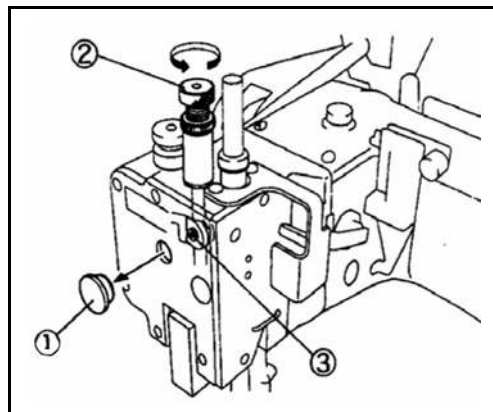


Рис. 49

- (3) Ослабьте винт ④ манжеты направлятеля на держателе ножа, чтобы высвободить весь блок, включая верхний нож, держатель ножа и ножку держателя ножа.

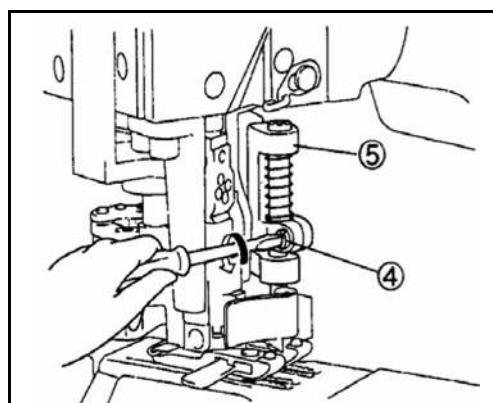


Рис. 50

- (4) Ослабьте винт ⑦ на скобе держателя ножа ⑥, чтобы снять манжету направлятеля на держателе ножа и верхний нож.
- (5) Ослабьте винт ⑧ на задней части прижимной лапки (с левой стороны в моделях «07» и «-12») (Рис. 51).

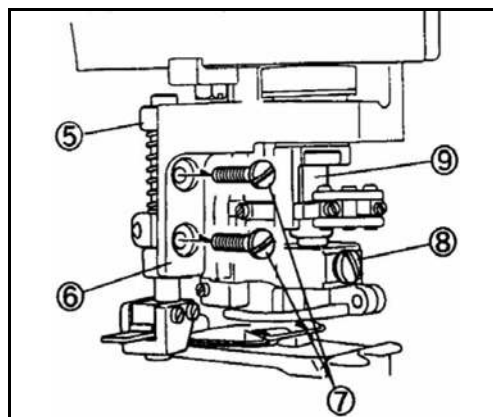


Рис. 51

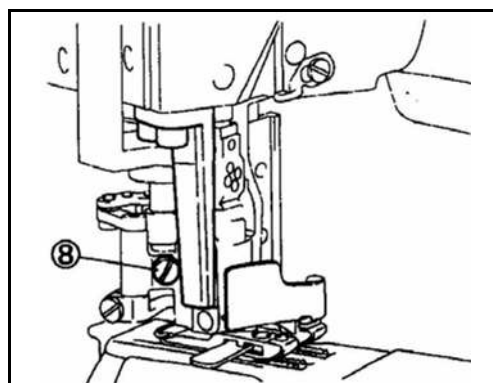


Рис. 52

- (6) Поверните маховик, чтобы поднять иглу в наивысшее положение.

Снимите регулировочный винт ② и удерживайте, направленными вверх, прижимной шток ⑨ и его пружину ⑩, т.к. они могут упасть с прижимной лапки.

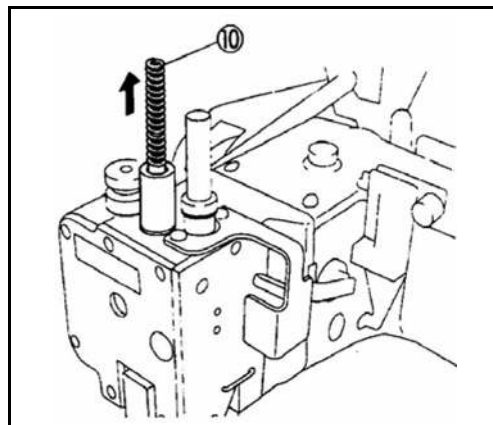


Рис. 53

- (7) Снимите приводимые в движение части направлятеля/челнока с рычага (12) движущейся муфты направлятеля/челнока.

- (8) Поверните прижимную лапку налево и снимите ее через соответствующие приспособления (слева) и (справа), расположенные позади нее.

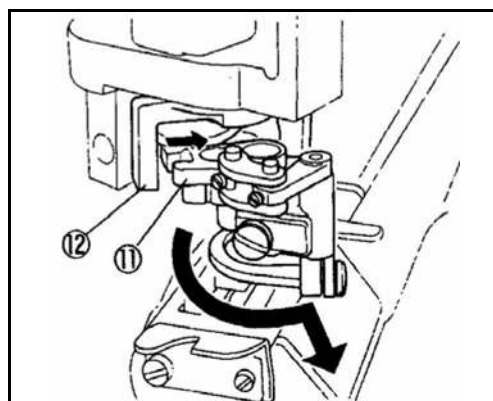


Рис. 54

Замена рессорной пластинки прижимной лапки:

Снятие:

- (1) Снимите винты ①.
- (2) Снимите с прижимной лапки рессорную пластинку ② прижимной лапки.
- (3) Снимите каждую пластинку ② с держателя рессорной пластинки ③.

Установка в исходное положение:

- (1) Установите каждую рессорную пластинку прижимной лапки ② на держатель рессорной пластинки ③.
- (2) Установите пластинки ② параллельно друг другу на прижимной лапке ②.
- (3) Крепко затяните винты.

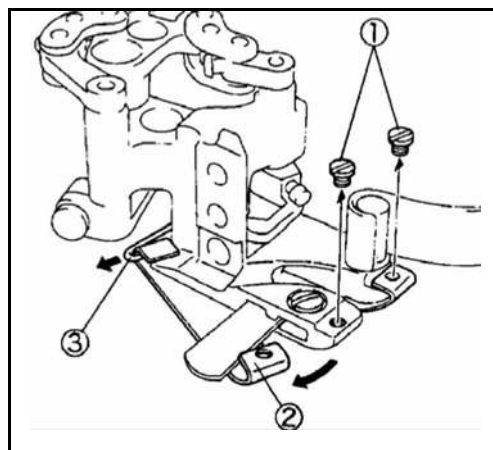


Рис. 55

3-13 Замена и настройка ножей

Сила прижима верхнего ножа:

В положении, когда игла находится в наивысшем положении, а верхний нож ① находится в крайнем левом положении, прижимная лапка соприкасается с петельной пластинкой, а верхний нож ① вплотную соприкасается с нижним ножом ②.

Стандартным зазором между подшипником основания суппорта держателя ножа ③ и манжетой направлятеля держателя ножа ④ считается 1.0 мм.

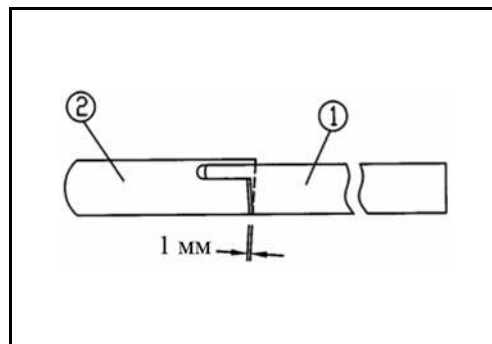


Рис. 56

Ослабьте винт ⑤ и перемести манжету направлятеля держателя ножа ④, чтобы отрегулировать силу прижима ножа.

- Для увеличения силы прижимы поднимите манжету ④ вверх.
- Для уменьшения силы прижимы опустите ее ④ вниз.

Примечание: Совместите передние стороны верхнего ① и нижнего ② ножей так, чтобы верхний нож не соприкасался с прижимной лапкой. Проверьте правильность их расположения и зафиксируйте манжету направлятеля держателя ④ винтом.

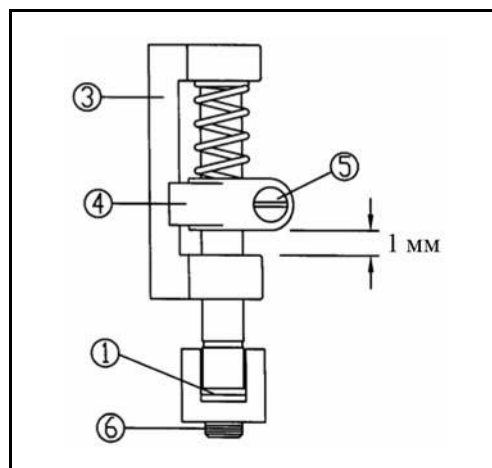


Рис. 57

Снятие:

- (1) Чтобы снять верхний нож ①, ослабьте винты ⑤ и ⑥.
- (2) Ослабьте винт ⑦, чтобы снять нижний нож ②.

Установка ножей в исходное положение:

- (1) Установите в исходное положение верхний нож ②, используя винт ⑦.
- (2) Установите в исходное положение нижний нож ①, используя винт ⑥.

Информацию о вхождении в зацепление ножей см. «9. Регулирование ширины напуска верхней ткани».

- (3) Регулирование манжеты направлятеля держателя ножа ④, обратившись к выше приведенной информации «Сила прижима верхнего ножа».

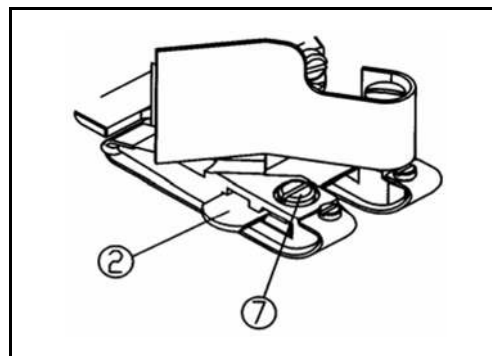


Рис. 58

Угол вхождения в зацепление верхнего ножа с нижним ножом:

Поочередно снимите части ① – ⑤ и поворачивая винт (6), отрегулируйте его.

При переустановке, проверьте, чтобы винт ⑦ не выходил из нижней части суппорта ножа ⑦. Затем вставьте его в отверстие консоли ⑧ и затяните.

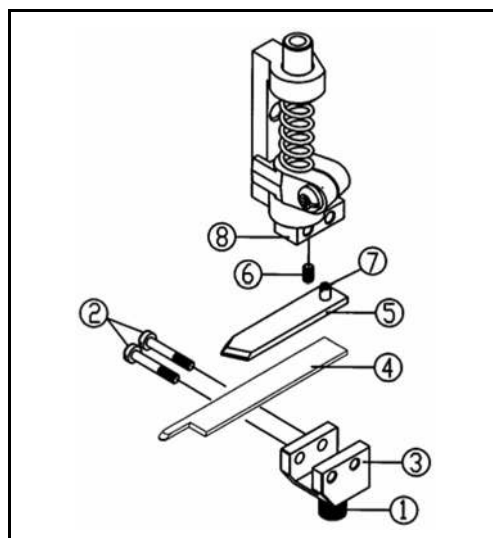


Рис. 59