

***РУССКИЙ***

**МВ-1373,1377  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

# СОДЕРЖАНИЕ

<b>1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ.....</b>	<b>1</b>
<b>2. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ .....</b>	<b>1</b>
2-1. УСТАНОВКА .....	1
2-2. СМАЗЫВАНИЕ .....	2
2-3. УСТАНОВКА ИГЛ .....	2
2-4. УСТАНОВКА КРЫШКИ ИГЛОВОДИТЕЛЯ.....	3
2-5. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ ПУГОВИЦ .....	3
2-6. ПРОПУСКАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ .....	3
<b>3. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ .....</b>	<b>4</b>
3-1. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	4
3-2. РЕГУЛИРОВКА ОТТЯЖНОГО РЫЧАГА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ .....	4
3-3. НАЛАДКА РЫЧАГА НАТЯЖЕНИЯ.....	4
3-4. НАЛАДКА ЗАЖИМА .....	5
3-5. НАСТРОЙКА НАПРАВЛЕТЕЛЯ НИТИ НА ЛИЦЕВОЙ ПЛАСТИНЕ .....	5
3-6. НАСТРОЙКА ОТНОСИТЕЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ .....	5
3-7. НАСТРОЙКА НАПРАВЛЕТЕЛЯ ИГЛЫ.....	6
3-8. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ДЕРЖАТЕЛЯ ПУГОВИЦ .....	6
3-9. РАБОЧАЯ СИЛА ПРИЖИМА .....	6
3-10. НАСТРОЙКА РЫЧАГА ОСТАНОВКИ ДЕРЖАТЕЛЯ ПУГОВИЦЫ .....	6
3-11. СИНХРОНИЗАЦИЯ ОСЛАБЛЕНИЯ ЧРЕЗМЕРНОГО НАТЯЖЕНИЯ .....	7
3-12. НАСТРОЙКА ДЛЯ ПУГОВИЦ С 2-МЯ ИЛИ С 4-МЯ ОТВЕРСТИЯМИ.....	7
3-13. НАСТРОЙКА ЧИСЛА СТЕЖКОВ .....	8
3-14. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА .....	8
3-15. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОГО НОЖА .....	9
3-16. ЗАЗОР МЕЖДУ РЫЧАГОМ ПОДЪЁМА УСТРОЙСТВА ЗАЖИМА ПУГОВИЦ И РЕГУЛИРОВОЧНЫМ ВИНТОМ .....	9
3-17. КАК УСТАНОВИТЬ Г - ОБРАЗНЫЙ ПОДЪЁМНЫЙ СТЕРЖЕНЬ .....	9
3-18. МЕХАНИЗМ УЗЛОВЯЗАТЕЛЯ.....	10
(1) Наладка соединительной пластины механизма вязки узла .....	10
(2) Наладка стопорного стержня штанги механизма узловязателя .....	10
(3) Наладка паза механизма узловязателя .....	10
(4) Переключение в режим с/ без узловязателя .....	11
3-19. Наладка регулятора натяжения нити № 3 .....	12
(1) Процедура сборки .....	12
(2) Регулировка .....	12
<b>4. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, МОДЕЛИ ПОДКЛАССА И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.....</b>	<b>13</b>
4-1. КАК ПРИСОЕДИНИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ФИТИНГИ РЕМНЯ .....	13
4-2. МОДЕЛИ ПОДКЛАССА .....	13
4-3. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ПУГОВИЦ.....	14
(1) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЫПУКЛЫХ ПУГОВИЦ (ПЕРЛАМУТРОВЫЕ ПУГОВИЦЫ) (Z033) .....	15
(2) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПЕРВОГО ПРОЦЕССА ОБВИВАНИЯ НОЖЕК ПУГОВИЦ (Z041).....	15
(3) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВТОРОГО ПРОЦЕССА ОБВИВАНИЯ НОЖЕК ПУГОВИЦ (Z035) .....	16
(4) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПОДПУГОВИЧНИКА (Z037).....	16
(5) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПУГОВИЦ (Z038) .....	17
4-4. МОТОРНЫЕ ШКИВЫ И ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ.....	17
<b>5. НЕПОЛАДКИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....</b>	<b>18</b>

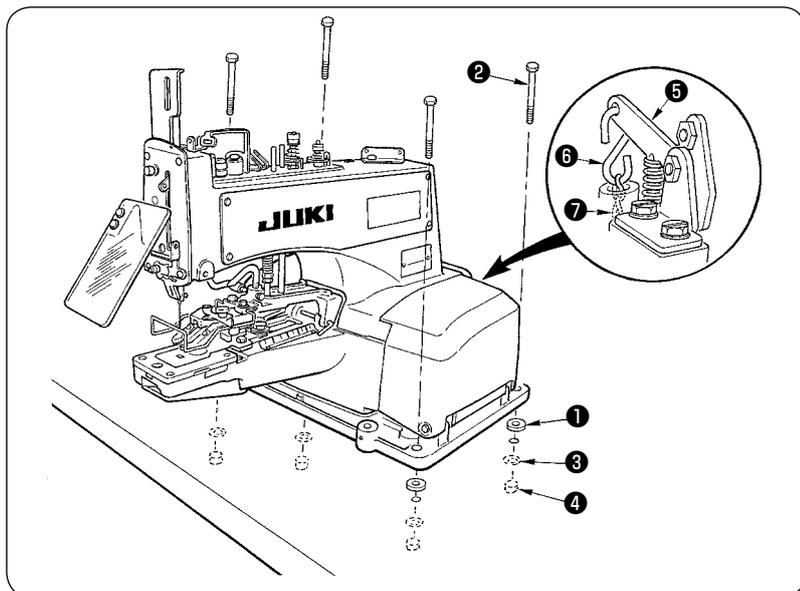
## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

	MB-1373	MB-1377
Скорость шитья	Максимальная 1300 ст/мин (максимум 1500 ст/мин)	
Число стежков	8, 16 и 32 стежка	
Величина подачи	Боковая подача 2,5 – 6,5 мм Продольная подача 0, 2,5 – 6,5 мм	Боковая подача 2,5 – 6,5 мм Продольная подача 0, 2,5 – 4,5 мм
Размер пуговиц	10 - 28 мм	
Иглы	TQx1 #16 (#14 - #20) TQx7 #16 (#14 - #20)	
Масло смазки	JUKI New Defrix масло No. 1	
Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L <sub>рА</sub> (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 84 дБ; (Включает K <sub>рА</sub> = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 1,300 ст/мин.	

\* ст/мин : стежков/минуту

## 2. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

### 2-1. УСТАНОВКА



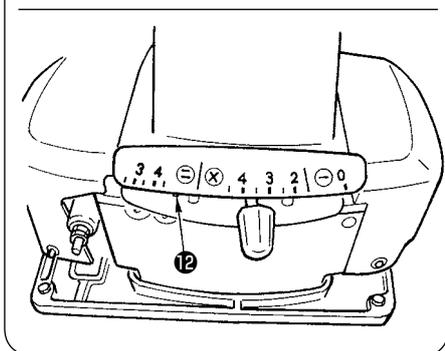
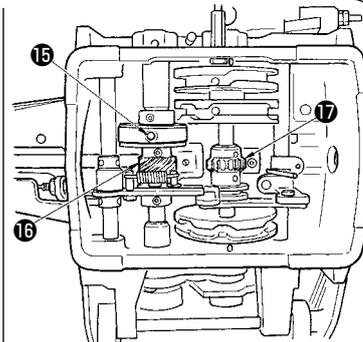
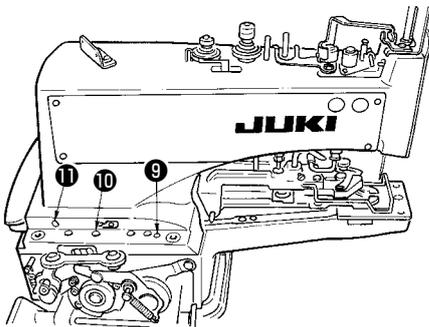
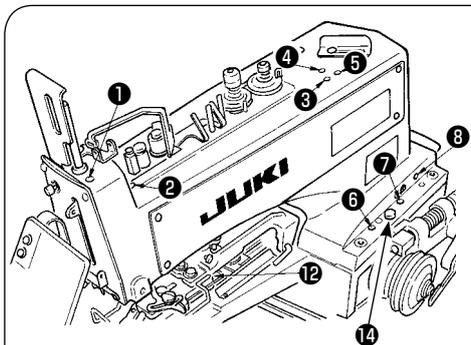
Положите резиновую прокладку **1** на столе, поместите головную часть машины на резиновую прокладку и закрепите её на столе, используя винты **2**, простые шайбы **3** и гайки **4**. Приложите "S"-образный цепной крюк **6** и цепь **7** к рычагу выключения механизма останова **5**.

## 2-2. СМАЗЫВАНИЕ



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

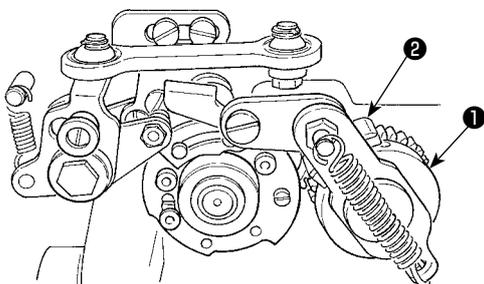
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



- 1) Откройте боковую крышку и долейте масло JUKI New Defrix Oil № 1 к частям, указанным красными метками от ① до ⑬ ( ⑧ : только для MB 1377). (Доливайте приблизительно 1 куб.см масла к соответствующим местам смазки один - два раза в неделю).
- 2) Ослабьте соединяющий винт ⑭, наклоните головную часть машины назад и долейте смазку (смазка, определяемая JUKI) на винтовую зубчатую передачу ⑯ и червячную передачу ⑰.
- 3) Проверяйте, приблизительно один раз в неделю, что количество масла достаточно, чтобы достигать, верха смазочного фетра помещенного в монтажном основании станины. Если количество масла недостаточно, добавьте соответствующее количество масла. При этом, долейте также масло к шатуну кривошипа ⑮.



Предостережение



### [ Предостережение во время смазки ]

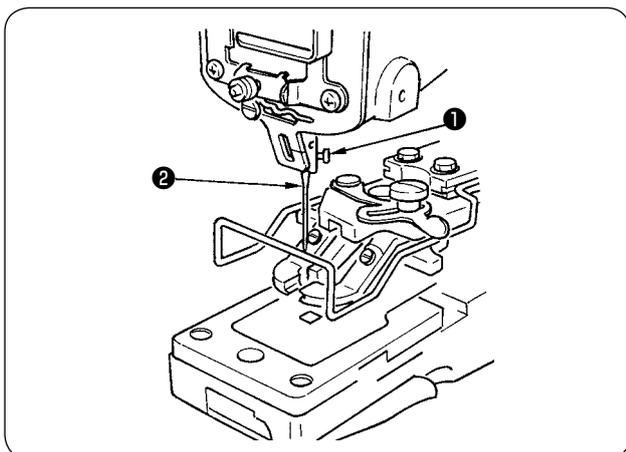
1. Позаботьтесь, чтобы не позволить, фрикционному ролику замедления скорости ① и фрикционному диску ② быть засаленными маслом, чтобы предотвратить ухудшения тормозных характеристик. Кроме того, когда компоненты засаливаются маслом, удаляйте с них масло.
2. Заботьтесь, чтобы не позволять ремню машины быть засаленным маслом, чтобы предотвращать его износ.

## 2-3. УСТАНОВКА ИГЛ



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



★ Используйте стандартную иглу TQx1 #16.

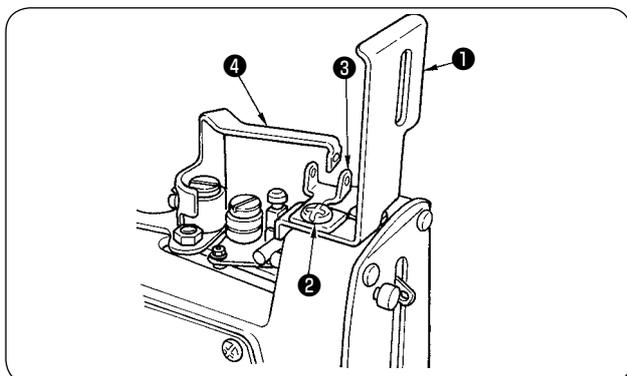
Ослабьте установочный винт ① и держите иглу ② с длинным пазом смотрящим на Вас. Затем полностью вставьте её в отверстие игловодителя и затяните установочный винт ①.

## 2-4. УСТАНОВКА КРЫШКИ ИГЛОВОДИТЕЛЯ



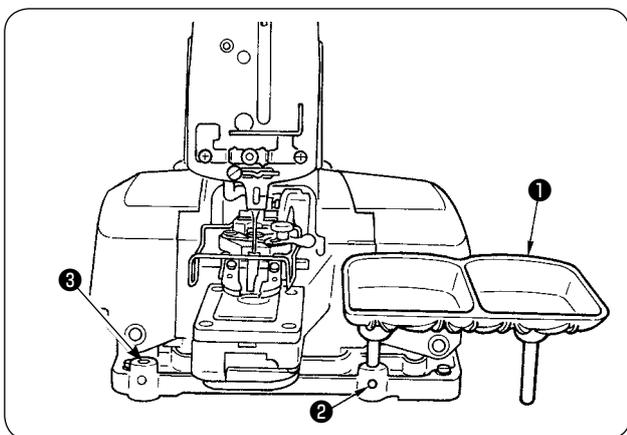
### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



- 1) Ослабьте установочный винт ② и снимите нитенаправитель ③ .
- 2) Поместите предохранитель игольницы ① под нитенаправителем ③ и присоедините нитенаправитель ③ так, чтобы рычаг ④ приходился на его центр при запуске машины.
- 3) Закрепите покрытие винтом ② .

## 2-5. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ ПУГОВИЦ



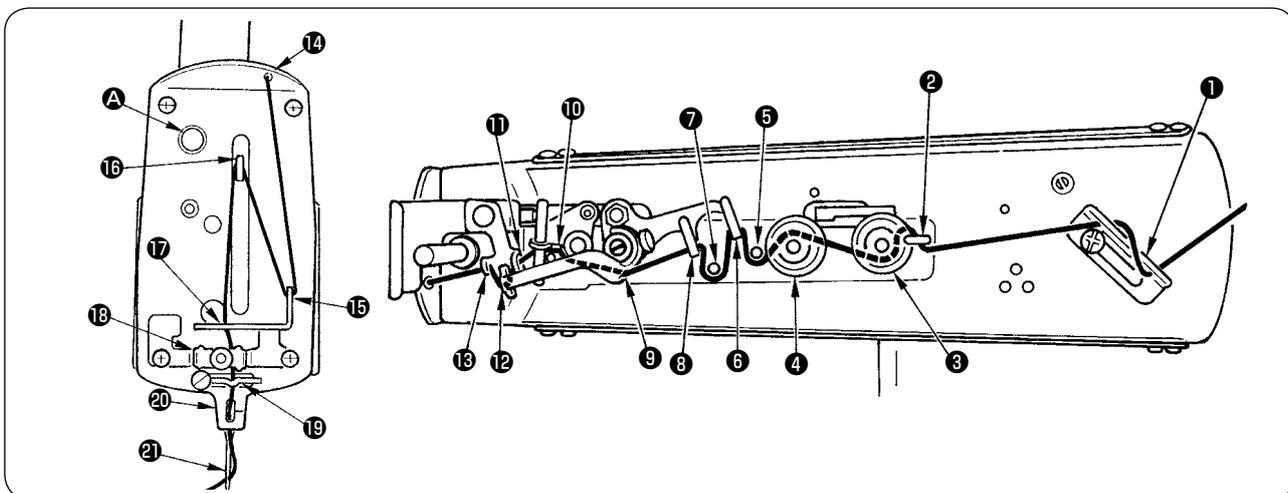
Вставьте стойки поддона для пуговиц ① в отверстие справа от опорной плиты машины и затяните все установочные винты ② . Если для оператора трудно поднимать кнопки с правой стороны, измените его положение для установки в отверстие ③ слева.

## 2-6. ПРОПУСКАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.

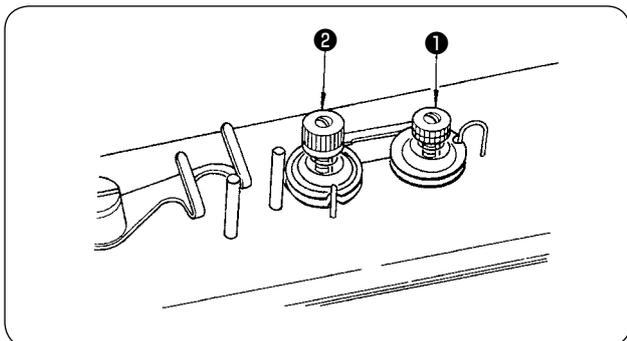


Проденьте нить через головку машины в порядке с ① до ② , как показано на рисунке, приведенном выше. Затем, проденьте нить через ушко иглы спереди приблизительно на 60 - 70 мм, при нажатии рифлёной нажимной гайки А для разблокирования зажима.

\* Стандартная игла - TQ X 1 #16.

### 3. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

#### 3-1. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



Натяжитель номер **1** используется, чтобы отрегулировать натяжение нити, с которым пришивается пуговица, и для этого, как правило, натяжение должно быть относительно небольшим.

Регулятор натяжения №2 **2** используется, чтобы наладить, натяжение нити, применяемое к основанию стежков для пришивания пуговиц. Это натяжение должно быть определено согласно типу нити, ткани и толщины кнопки и должно быть выше натяжения регулятора натяжения №1 **1**.

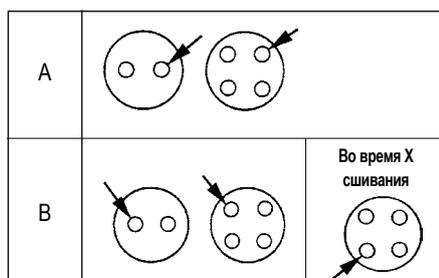
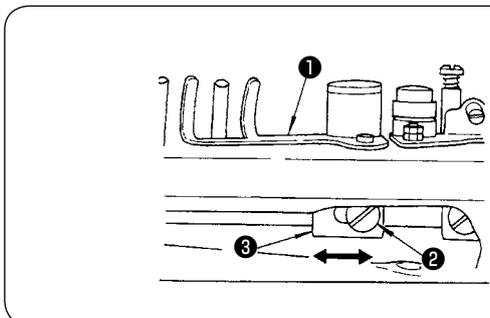
Поворачивайте гайку натяжения по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение, или поворачивайте его против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.

#### 3-2. РЕГУЛИРОВКА ОТТЯЖНОГО РЫЧАГА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



##### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



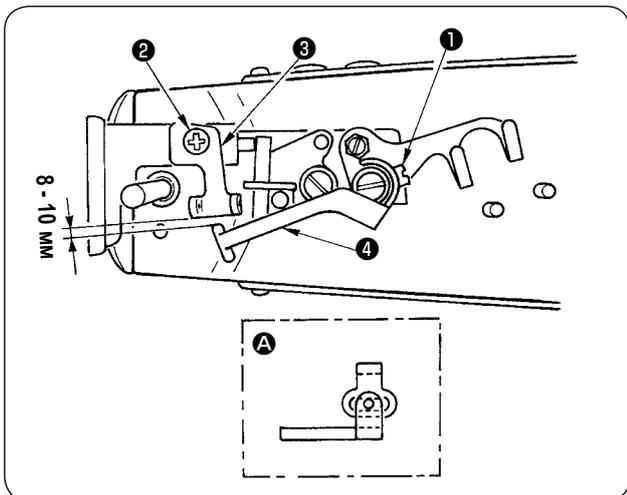
Чтобы наладить оттяжной рычаг натяжения нити **1**, вставьте отвертку через отверстие с боковой (левой) стороны рукава машины, ослабьте винт **2** и отрегулируйте положение блока верхней губы тисков (тыльной) **3** налево или направо. Если конец нити вытягивается из отверстия А, указанного стрелкой, измените положение блока верхней губы тисков (тыльной) **3** влево. Сдвиньте рычаг направо, когда конец нити выходит из отверстия В, указанного стрелкой.

#### 3-3. НАЛАДКА РЫЧАГА НАТЯЖЕНИЯ



##### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



- 1) Когда машина находится в состоянии механизма остановки, ослабьте винт **1**.
- 2) Затяните установочный винт **1** так, чтобы был зазор 8 - 10 мм как норма между концом направителя натяжения нити **3** и концом рычага **4**.

После регулировки, удостоверьтесь, что маршрут нити при запуске машины находится в пределах паза, как показано на рис. **A**.

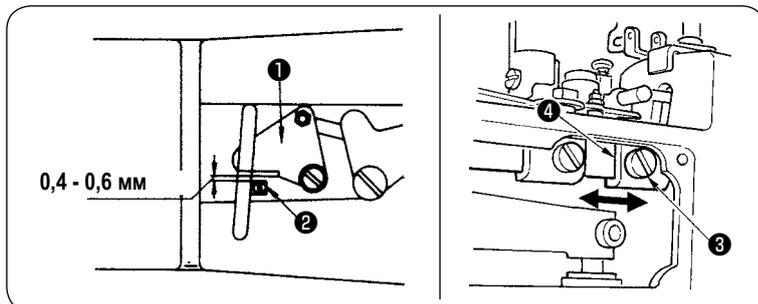
Если маршруты нити не соответствуют друг другу, ослабьте винт **2** в нитенаправителе натяжения и наладьте их должным образом.

### 3-4. НАЛАДКА ЗАЖИМА



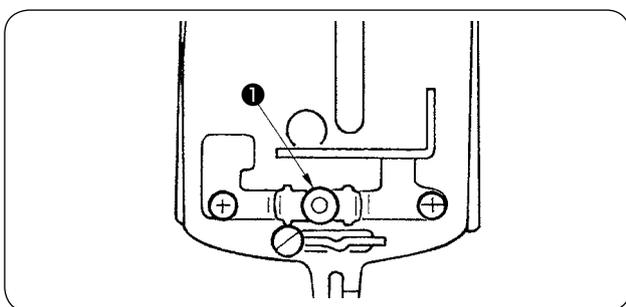
#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



- 1) Обеспечьте зазор 0,4 – 0,6 мм между колодкой зажима **2** и зажимом **1**, чтобы предотвратить зажим **1** от удерживания нити во время работы машины.
- 2) Ослабьте винт **3** и сдвиньте колодку штанги зажима **4** направо или налево.

### 3-5. НАСТРОЙКА НАПРАВЛЕТЕЛЯ НИТИ НА ЛИЦЕВОЙ ПЛАСТИНЕ



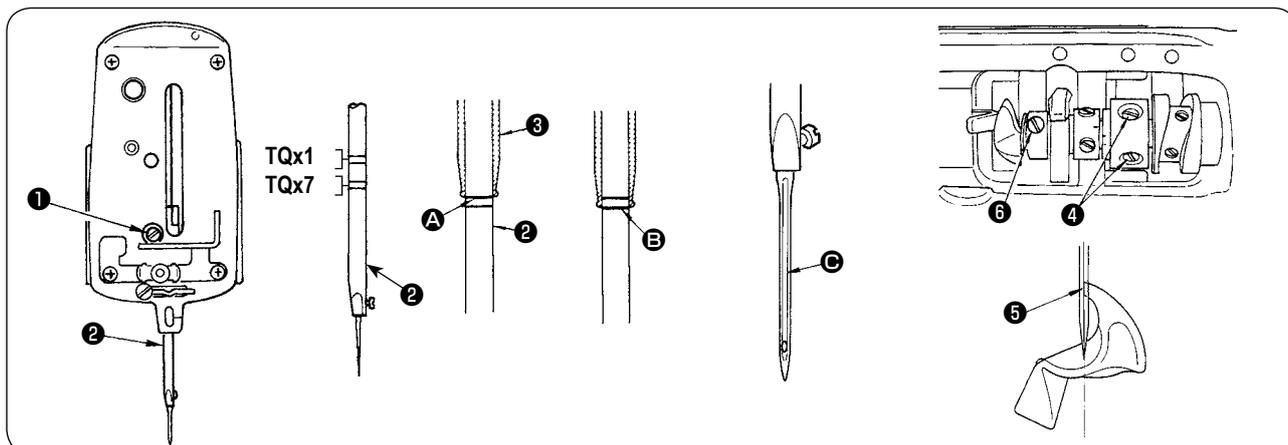
Если формирование швов в начале шитья не получается, и швы образуются таким же образом, даже когда отрегулирован натяжной рычаг нити, поверните нажимную гайку **1** (ходовую гайку из двух полугаек), чтобы уменьшить натяжение нити.

### 3-6. НАСТРОЙКА ОТНОСИТЕЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



#### ★ Надайте связь игла-петлитель следующим образом :

- 1) Отожмите педаль полностью вперед, поверните вручную ведущий шкив игловодителя в нормальном направлении шитья, чтобы опустить игловодитель до самого нижнего положения его хода и ослабьте винт **1**.

#### (Наладка высоты игловодителя)

- 2) Надайте высоту игловодителя, используя две верхние линии, выгравированные на игловодителе **2** для иглы TQx1, а также используя две нижние линии для иглы TQx7. Совместите верхнюю линию **A** с нижней торцевой поверхностью втулки (нижней) игловодителя **3** и затяните винт **1**. При этом, затяните винт так, чтобы углубление **C** иглы смотрело вперед.

#### (Положение петлителя)

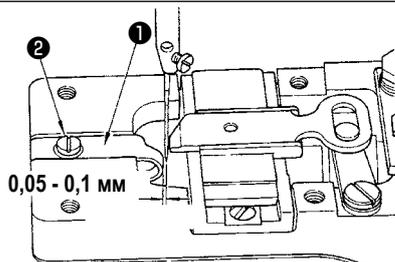
- 3) Ослабьте винты **4** и поворачивайте вручную приводной шкив игловодителя **2**, пока нижняя линия **B** из двух линий не совместится с нижней торцевой поверхностью втулки (нижней) игловодителя **3**.
- 4) Удерживая машину в этом состоянии, совместите лезвие петлителя **5** с центром иглы и затяните винты **4**.
- 5) Ослабьте винты **6** и обеспечьте зазор 0,01 – 0,1 мм между петлителем и иглой. Затяните винты **6**.

### 3-7. НАСТРОЙКА НАПРАВИТЕЛЯ ИГЛЫ



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



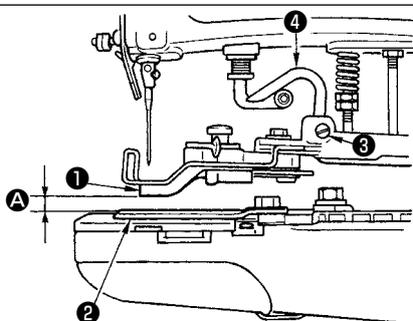
Ослабьте винт ② и установите зазор 0,05 – 0,1мм между иглой и направителем иглы ①, путем перемещения направителя иглы ① влево или вправо, когда игловодитель находится в крайне нижней точке его хода.

### 3-8. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ДЕРЖАТЕЛЯ ПУГОВИЦ



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



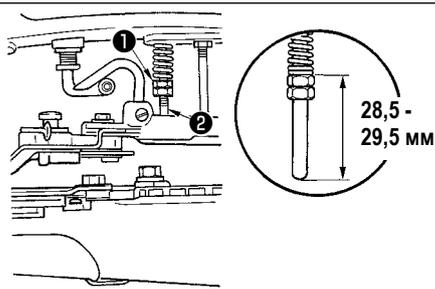
- 1) Стандартный зазор А между тыльной стороной нижней поверхности зажимной рычага устройства зажима пуговиц ① и верхней поверхностью пластины продвижения ② составляет 8 мм в положении, когда машина останавливается после шитья.
- 2) Чтобы наладить высоту устройства зажима пуговиц, ослабьте винт ③ в подъемном крюке устройства зажима пуговиц и сместите подъемный крюк устройства зажима пуговиц ④ вверх или вниз.

### 3-9. РАБОЧАЯ СИЛА ПРИЖИМА



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



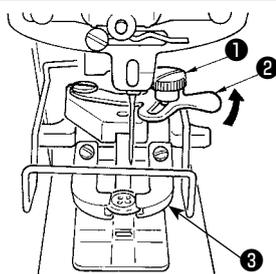
Стандартная сила рабочего прижима обеспечивается расстоянием от 28,5 до 29,5 мм между верхним концом гайки ① и нижним концом регулировочного рычага давления ②. Поверните гайку ①, чтобы наладить его.

### 3-10. НАСТРОЙКА РЫЧАГА ОСТАНОВКИ ДЕРЖАТЕЛЯ ПУГОВИЦЫ



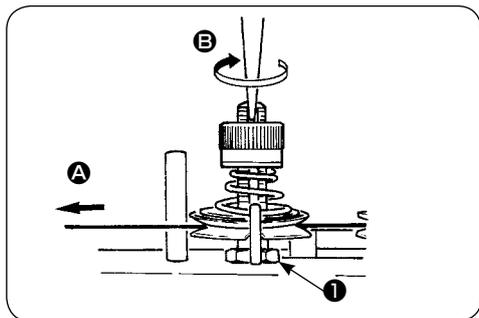
#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



Когда зажимной болт ① ослаблен в состоянии механизма останова, зажимные тиски устройства зажима пуговиц ③ открываются/закрываются рычагом останова устройства зажима пуговиц ②. Установите кнопку в правильное положение и закрепите рычаг останова устройства зажима пуговиц ② в положении, когда приём и выпуск пуговиц будет легко производиться зажимным болтом ①.

### 3-11. СИНХРОНИЗАЦИЯ ОСЛАБЛЕНИЯ ЧРЕЗМЕРНОГО НАТЯЖЕНИЯ



Поверните приводной шкив игловодителя, когда Вы тянете нить в направлении знака стрелки **А**, и Вы найдете точку, в которой диски натяжения на регуляторе натяжения № 2 освободят нить. В этот момент стандартное расстояние от верхнего конца втулки (верхней) игловодителя до верхнего конца игловодителя, 44 - 47 мм (в случае иглы TQ X 7, 54 - 57 мм).

Произведите следующую регулировку, в частности, когда часто случаются нижеупомянутые неполадки.

Ослабьте гайку **1**, вставьте лезвие отвертки в верхнюю прорезь регулятора натяжения №2 и поверните её в направлении знака стрелки **Б**, чтобы понизить высоту стержня для поддержки нити, и в противоположном направлении, чтобы увеличить его высоту.

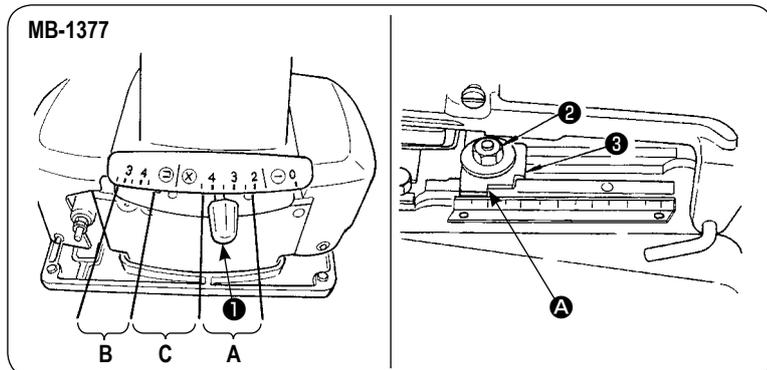
Явление	Высота стержня поддержки нити
1. Когда стежок, сделанный на изнанке заготовки, слишком слабый ;	Немного поднимите игловодитель.
2. Когда нить рвётся во время движения останова ;	Немного опустите игловодитель.
3. Когда нить часто рвётся ;	Немного опустите игловодитель.

### 3-12. НАСТРОЙКА ДЛЯ ПУГОВИЦ С 2-МЯ ИЛИ С 4-МЯ ОТВЕРСТИЯМИ



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



Произведите регулировку после подтверждения того, что швейная машина находится в положении механизма останова (Смотрите "3-14. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА" стр. 8.).

Измерьте расстояние между двумя отверстиями в пуговице и установите в равной степени в поперечном и продольном направлениях регуляторы подачи для пуговиц с 4 отверстиями.

#### [ В случае MB-1373 ]

##### ★ Продольная подача

Нажмите регулировочный рычаг продольной подачи **1** и установите его на "0" для пуговиц с 2 отверстиями или соответствующую величину для пуговиц с 4-мя отверстиями.

##### ★ Поперечная подача

Ослабьте гайку **2** и установите сегмент **А** указателя **3** на соответствующее значение. Затем затяните гайку **2**.

#### [ В случае MB-1377 ]

##### ★ Продольная подача

Нажмите регулировочный рычаг продольной подачи **1** и установите его на "0" для пуговиц с 2 отверстиями или соответствующее значение для пуговиц с 4-мя отверстиями согласно соответствующим процедурам ниже, соответственно способам пошива.  
Х-образный стежок : Установите регулировочный рычаг продольной подачи в положение, соответствующее величине для пуговиц в пределах диапазона **А**.  
U-образный стежок : Установите регулировочный рычаг продольной подачи в положение, соответствующее величине для пуговиц в пределах диапазона **В**.



При установке регулировочного рычага продольной подачи в положение **С** (за пределами диапазона настройки рычага), пошив производится не только не может, но это может вызвать также и неполадки. Не устанавливайте регулировочный рычаг подачи в положении **С**.

##### ★ Поперечная подача

Ослабьте гайку **2** и установите сегмент **А** указателя **3** на соответствующее значение. Затем затяните гайку **2**.



Прежде, чем управлять машиной, убедитесь, что игла входит в центр каждого отверстия в пуговице.

### 3-13. НАСТРОЙКА ЧИСЛА СТЕЖКОВ

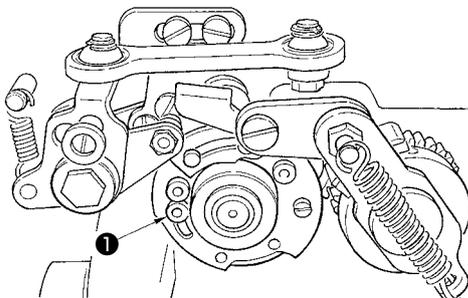


#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.

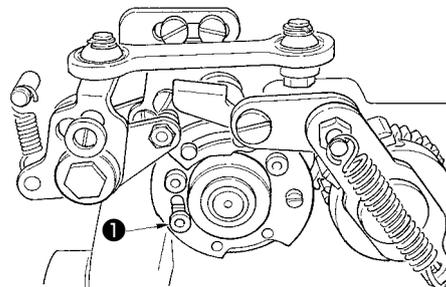
Чтобы изменить число стежков, откройте левую боковую крышку и измените число стежков, используя регулировочный винт количества стежков ①, а также рычаг регулировки количества стежков ④ (дополнительно).

#### ★ Как наладить 8 стежков



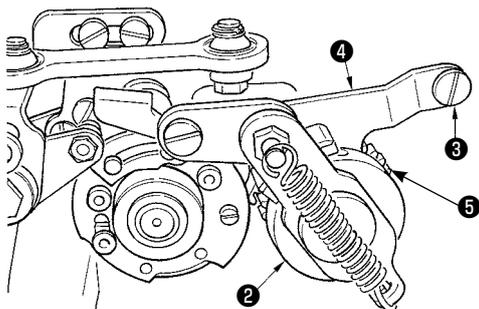
Чтобы установить 8 стежков, ослабьте винт регулировки количества стежков ① и закрепите его в положении, как показано на рисунке.

#### ★ Как наладить 16 стежков



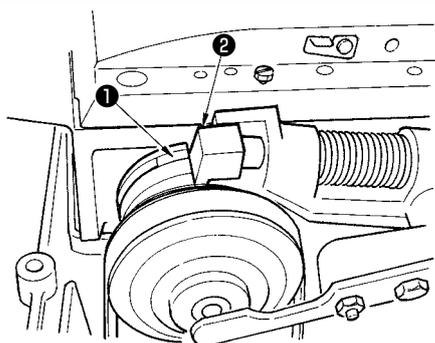
Когда винт регулировки количества стежков ①, установленный на "8 стежков", достигнет левого конца, ослабьте винт регулировки количества стежков ① и закрепите его в положении, как показано на рисунке.

#### ★ Как наладить 32 стежков



В положении 16 стежков, когда ролик зубчатой передачи регулировки количества стежков ②, который присоединен к большой зубчатой передаче ⑤, приходит к нижней стороне, соберите рычаг регулировки количества стежков ④ (поставляемый в комплекте) с использованием шарнирного винта ③ (поставляемого в комплекте).

### 3-14. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА



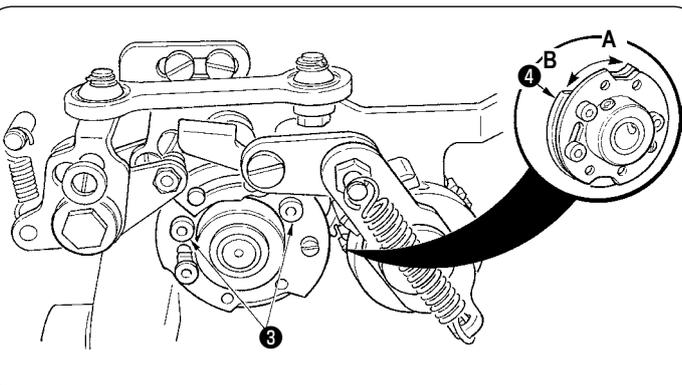
Наладьте так, чтобы зубец ① кулака стопорного механизма пришёл в соприкосновение с крюком стопорного механизма ②, когда швейная машина завершает шитье и останавливается.



При замене моторного шкива и изменении скорости шитья с 1.300 ст/мин до 1.500 ст/мин, и наоборот, убедитесь, что заново откорректировали положение стопорного механизма.

#### [ Процедура наладки ]

- Когда крюк стопорного механизма приходит в соприкосновение с кулаком стопорного механизма и отскакивает (когда имеется зазор между зубцом ① и крюком стопорного механизма ②) Ослабляют два винта регулировки положения стопорного механизма ③, поворачивают кулак регулировки стопорного механизма ④ в направлении А, и закрепляют винты регулировки положения стопорного механизма ③.
- Когда крюк стопорного механизма останавливается прежде, чем он приходит в соприкосновение с зубцом кулака механизма останова. Ослабляют два винта регулировки положения стопорного механизма ③, поворачивают кулак регулировки стопорного механизма ④ в направлении В, и закрепляют винты регулировки положения стопорного механизма ③.

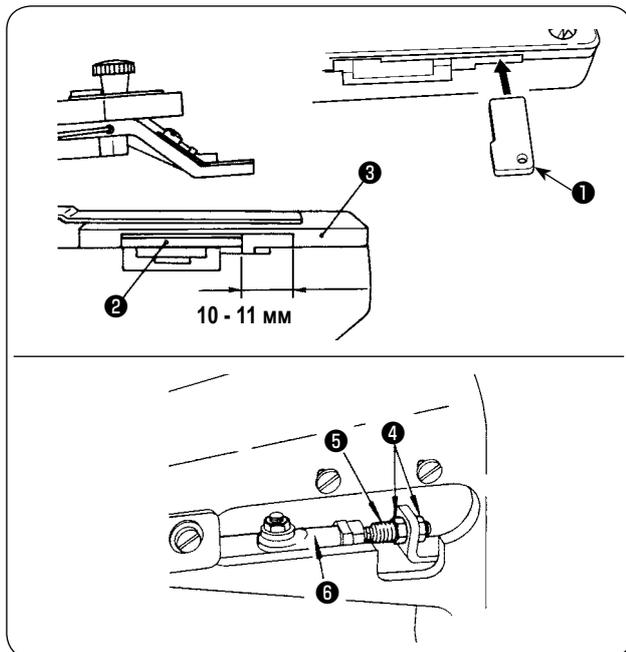


### 3-15. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОГО НОЖА



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



Наладьте положение подвижного ножа посредством шаблона нитеобрезателя **1**, который поставляется в комплекте с машиной.

Когда прижим полностью поднялся в положение стопорного механизма, (Смотрите “**3-14. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА**” стр. 8.), нормой является, когда зазор между соединительной пластиной нитеобрезателя (передней) **2** и торцевой поверхностью щели игольной пластинки **3**, составляет 10 - 11 мм.

Наклоните швейную машину. Удалите маслозащитный экран станины. Ослабьте две гайки **4**. Наладьте положение подвижного ножа, перемещая соединяющий винт **5** назад и вперед с использованием шаблона, который Вы вставили как направлятель. Когда Вы ослабите гайки **4**, попытайтесь расположить соединительную муфту нитеобрезателя **6** так, чтобы она была почти выровнена.



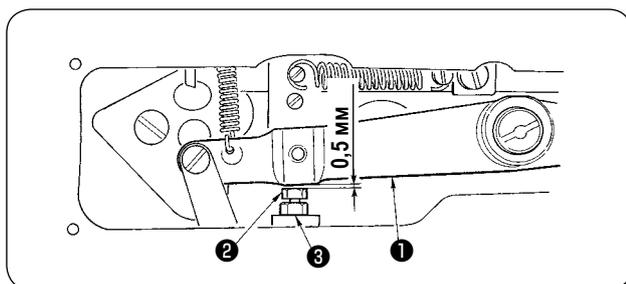
10.5мм

11.5мм

Если подвижный нож не правилен (расстояние между **2** и **3** слишком малое), салазки скобы могут столкнуться с зубцом отделителя нити. В этом случае, наладьте зазор, предусмотренный между соединительной пластиной (передней) нитеобрезателя **2**, и торцевой поверхностью щели в игольной пластине **3** до 11 - 12 мм, используя сторону “11,5 мм” шаблона **1**.

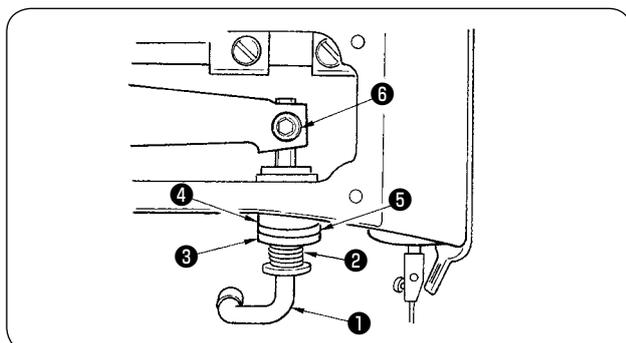
В случае, когда положение подвижного ножа не правильное (расстояние между **2** и **3** является слишком большим), нить может оставаться на изнанке материала. Чтобы предотвратить это, наладьте вышеупомянутый зазор до 10 - 11 мм, используя сторону “10,5 мм” шаблона.

### 3-16. ЗАЗОР МЕЖДУ РЫЧАГОМ ПОДЪЕМА УСТРОЙСТВА ЗАЖИМА ПУГОВИЦ И РЕГУЛИРОВОЧНЫМ ВИНТОМ



Обеспечьте зазор в 0,5 мм между торцевой поверхностью рычагом подъема устройства зажима пуговиц **1** и регулировочным винтом **2** в положении стопорного механизма (Смотрите “**3-14. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА**” стр. 8.) и затяните гайкой регулировочного винта **3**.

### 3-17. КАК УСТАНОВИТЬ Г - ОБРАЗНЫЙ ПОДЪЕМНЫЙ СТЕРЖЕНЬ



Присоедините сбрасывающую пружину подвижного ножа **2**, резиновую амортизирующую шайбу стопорного механизма **3**, резиновую прокладку стопорного механизма **4** и резиновую амортизирующую шайбу стопорного механизма **5**, в этом порядке, к Г - образному подъемному стержню **1**. Заставьте зубец рукава машины войти в тесный контакт с торцевой поверхностью резиновой амортизирующей шайбы стопорного механизма в положении стопорного механизма (Смотрите “**3-14. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА**” стр. 8.), и установите Г - образный подъемный стержень без свободного хождения. Затем затяните его винтом **6**.

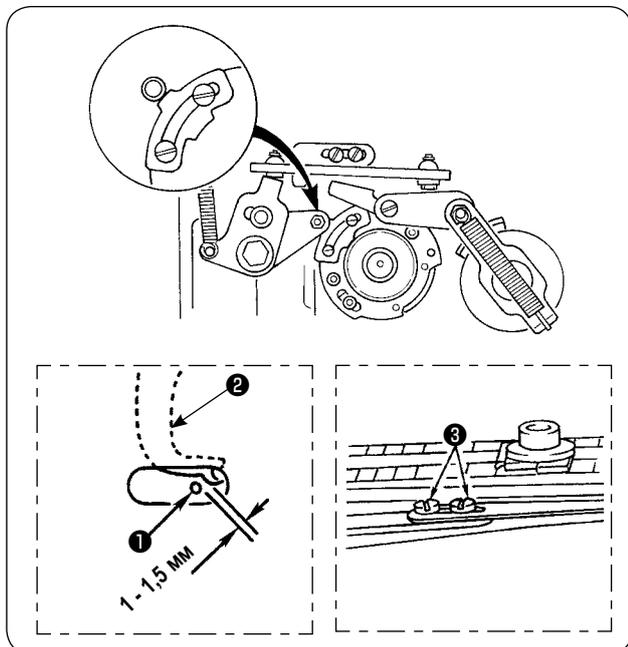
### 3-18. МЕХАНИЗМ УЗЛОВЯЗАТЕЛЯ



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.

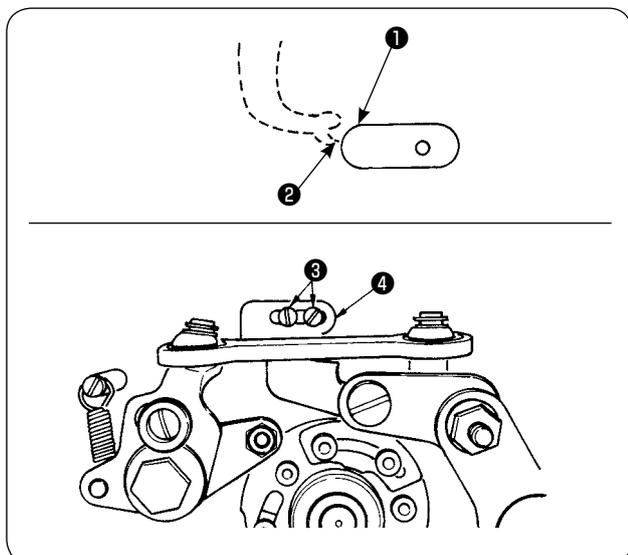
#### (1) Наладка соединительной пластины механизма вязки узла



Ослабьте винты ❶ и наладьте так, чтобы между иглой ❷ и пластиной узловязателя ❸ был обеспечен зазор от 1 до 1,5 мм, когда ролик штанги узловязателя входит в самое крайнее положение паза механизма узловязателя.

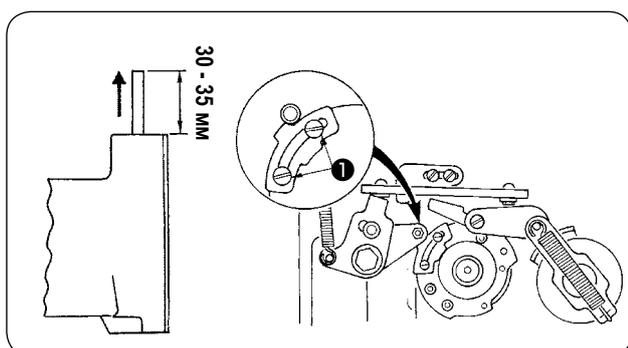
После регулировки, убедитесь, что игла не приходит в соприкосновение с пластиной узловязателя.

#### (2) Наладка стопорного стержня штанги механизма узловязателя



При пуске швейной машины ролик штанги механизма узловязателя не входит в контакт с пазом узловязателя, ослабьте винты ❸ и наладьте стопорным стержнем ❹ так, чтобы внешний край ❶ отверстия иглы почти совмещался с верхним концом ❷ пластины механизма узловязателя.

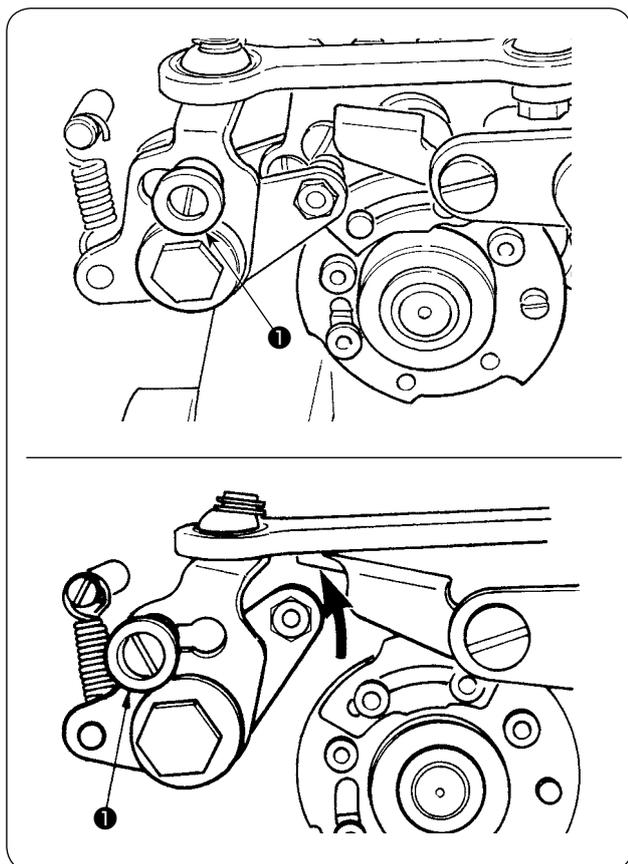
#### (3) Наладка паза механизма узловязателя



Ослабьте винты ❶ и наладьте так, чтобы ролик штанги механизма узловязателя пришел в соприкосновение с пазом механизма узловязателя, когда игловодитель поднимается на четырнадцатом стежке на высоту 30 - 35 мм (на 40 - 45 мм, когда используется игла TQ x 7) над верхней втулкой игловодителя.

Если должны быть установлены два паза механизма узловязателя (без крестообразного стежка), произведите вышеупомянутую регулировку на 6-м и 14-м стежках.

#### (4) Переключение в режим с/ без узловязателя



Чтобы переключить на режим "с вязкой узлов", потяните рукоятку переключения узловязателя ❶ вперёд и поместить её в положение, как показано на рисунке.

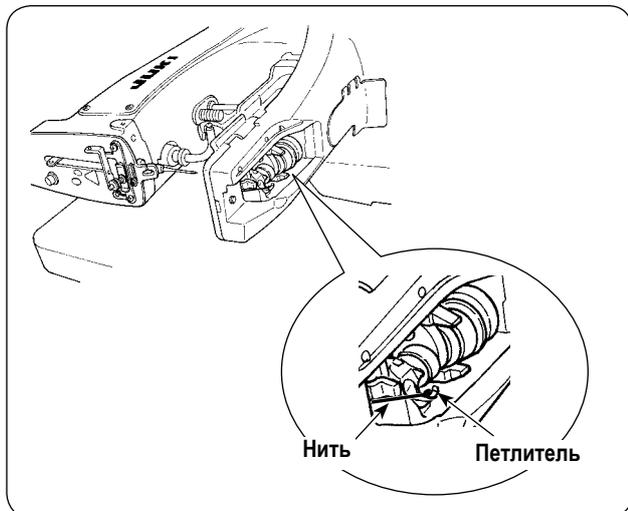
Чтобы переключиться на режим "без узловязателя", потяните рукоятку переключения узловязателя ❶ вперёд и поместить её в положение, как показано на рисунке.

### 3-19. Настройка регулятора натяжения нити № 3



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



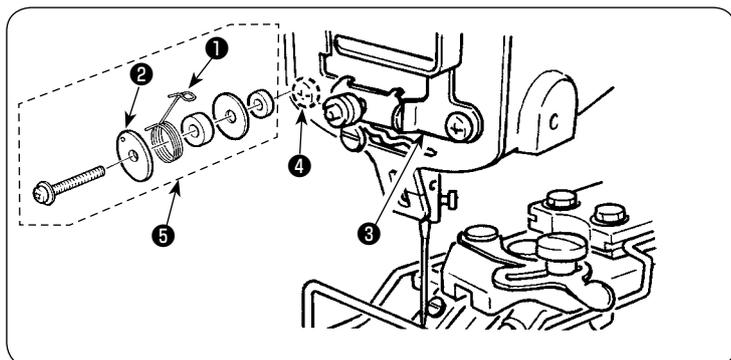
В зависимости от швейного изделия, которое должно шиться, игла может прокалывать нить предыдущего стежка, когда она входит в ту же самую точку дважды во время шитья (8-ые, 16-ые, 24-ые и 32-ые стежки). Это приводит к сбою в работе нитеобрезателя и обрыву нити. (Когда игла входит в ту же самую точку входа иглы, как в предыдущем стежке, устройство зажима пуговиц не перемещается. В результате нить, возможно, ослабится, и игла проколёт ослабленную часть нити).

Если часто происходит явление, когда нить висит на петлице и не оставляет его, используйте регулятор натяжения нити № 3 (комплект) (номер детали : 40112426) для нитепритягивающей пружины.



Кроме того, вышеупомянутая неполадка может быть предотвращена более эффективно с использованием шариковой иглы вместо текущей.

#### (1) Процедура сборки

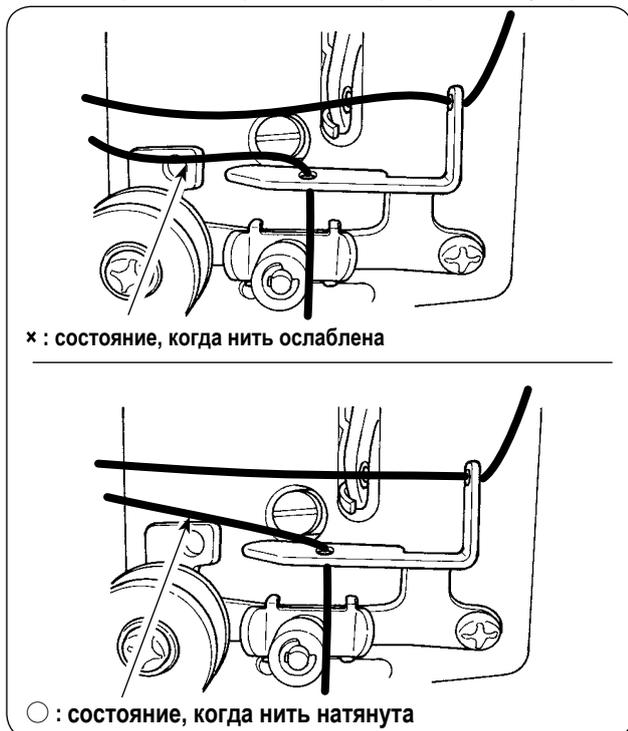


Введите верхний конец нитепритягивающей пружины ① в отверстие в основе нитепритягивающей пружины ② .

Удалите винт ④ от монтажной пластины ③ регулятора натяжения № 3. Затем, тем винтом затяните регулятор натяжения нити № 3 (сборная деталь) ⑤ для нитепритягивающей пружины.

#### (2) Регулировка

После завершения сборки детали, проверьте следующее :

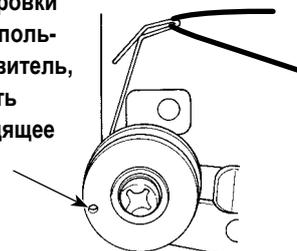


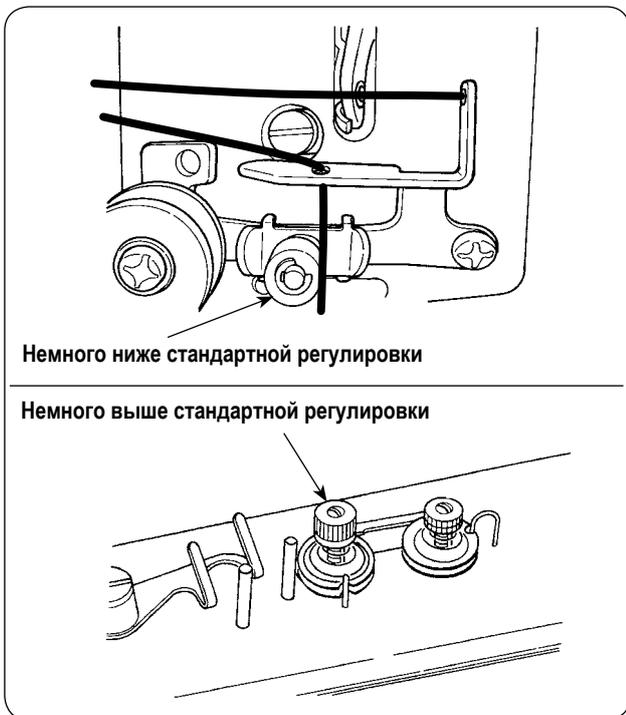
#### 1) Проверьте величину нитепритяжения

Поверните маховик вручную, чтобы выполнить шитье. Настройте так, чтобы нить не была слабой в момент, когда игла прокалывает материал.

Настройте, перемещая пружину в левое положение против часовой стрелки, чтобы нить не была ослабленной. Если Вы чрезмерно повернете пружину против часовой стрелки, то величина нитепритяжения будет чрезмерно увеличена, приводя к выскальзыванию нити из петельки иглы.

1. Нить не натягивается, пока не будет сделана петля нити. Убедитесь, что проверили, как нить натягивается на 2-ом стежке или далее.
2. Во время регулировки это отверстие используется как направляющий, чтобы определить наиболее подходящее положение.





- 2) Надайте давление регулятора натяжения нити. Чтобы позволить нитепротягивающей пружине проявить эффект, надайте так, чтобы давление пластины регулятора натяжения нити было немного уменьшено. При этом, отрегулируйте так, чтобы давление регулятора натяжения № 2 было немного увеличено. Это эффективно будет препятствовать тому, чтобы игла прокалывала нить предыдущего стежка.

- 3) Правильно надайте синхронизацию петлителя.

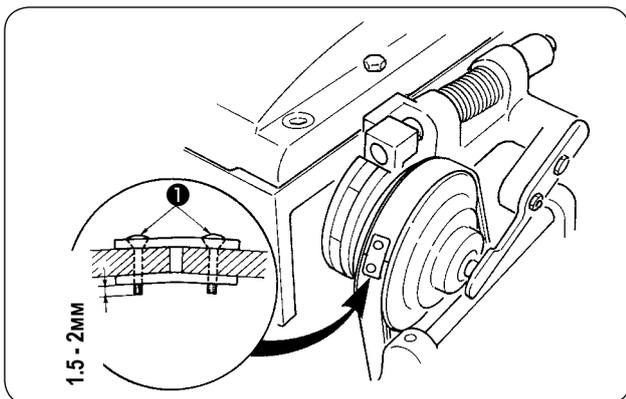
Петля нити может не ровно формироваться, поскольку пружина налажена так, чтобы нить не провисала в момент, когда игла проникает в материал. Убедитесь, что наладили синхронизацию петлителя с такой точностью, чтобы без помех управлять швейной машиной.



Если синхронизация петлителя чрезмерно продвинута, петлитель может не ровно захватывать петлю.

## 4. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, МОДЕЛИ ПОДКЛАССА И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

### 4-1. КАК ПРИСОЕДИНИТЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ФИТИНГИ РЕМНЯ



Затяните соединительные винты ❶ ленты так, чтобы винты как стандарт выступали приблизительно на 1,5 - 2 мм от изнанки.



1. Собирая ремень на шкив и вращая электродвигатель после закрытия боковой крышки, удостоверьтесь, что боковая крышка не сталкивается с металлическими фитингами ремня.
2. Позаботьтесь, чтобы не позволить ремню засалиться маслом при его сборке.

### 4-2. МОДЕЛИ ПОДКЛАССА

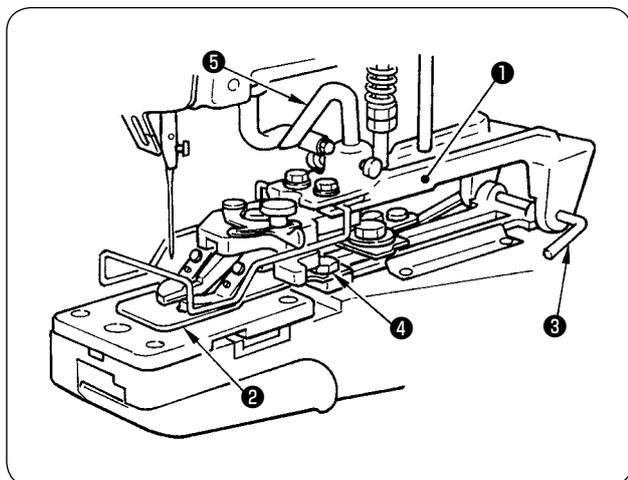
МВ-1373	МВ-1373-11
8, 16, 32 стежка	8, 16, 32 стежка

#### 4-3. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ПУГОВИЦ



##### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



- 1) Для того чтобы установить вышеупомянутые приспособления для пуговиц на машину, необходимо извлечь механизм держателя пуговицы ① или нижнюю пластину ② .
- 2) Переместите пружинящее кольцо со штифта держателя пуговицы ③ , и Вы сможете извлечь механизм держателя пуговицы ① в сборе. Выкрутите установочные винты ④ , и Вы сможете снять нижнюю пластину ② .



Единственной особенностью, имеющей различие между дополнительным приспособлением MB-373NS и приспособлением MB-377NS, является подъемный крюк устройства зажима пуговиц ⑤ .

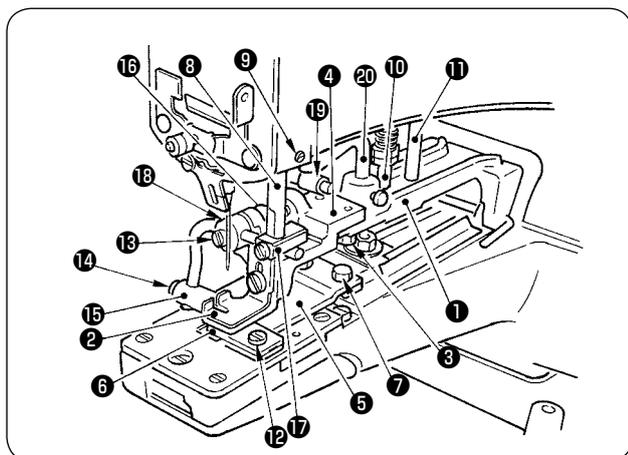
Применение	Плоские пуговицы		Выпуклые пуговицы		Кнопки-застёжки
	Большой размер	Средний размер	Обычный тип		
MB-1373 MB-1377	Z201	Z202	Z033		Z037
Схематический рисунок					
Примечания:	Размер пуговицы : A : 3 – 6,5 мм B : $\varnothing 20 - \varnothing 28$ мм	Размер пуговицы : A : 3 – 5 мм B : $\varnothing 12 - \varnothing 20$ мм	Диаметр пуговицы : Меньше чем 16 мм Размер выпуклости : Толщина : 6,5 - 5мм Ширина : 2,5 – 3м		Размер подпуговичник A : 8мм
Применение	Пуговицы с обшивкой ножки		Металлические пуговицы Обычные	Пуговица с подпуговичником	Бирки
	Первый процесс пришивания	Второй процесс пришивания			
MB-1373 MB-1377	Z041	Z035	Z038	Z039	Z044
Примечания :					
Примечания :	Зазор между нитью и основанием пуговицы : A : 5,5 мм			Общего с Z041	Ширина стежка : Макс. 3 - 6,5 мм

## (1) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЫПУКЛЫХ ПУГОВИЦ (ПЕРЛАМУТРОВЫЕ ПУГОВИЦЫ) (Z033)



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



### (УСТАНОВКА)

Извлеките из машины механизм держателя пуговицы в сборе и нижнюю пластину, и установите приспособление **1** для перламутровых пуговиц.

Ослабьте винты **3** и настройте кронштейн держателя пуговицы **4**, чтобы позволить игле опускаться в пуговичный адаптер **2**.

Установите нижнюю пластину держателя пуговицы **5**, с помощью винтов **7**, для того, чтобы позволить игле опуститься в нижнюю пластину **6**.

Вставьте край штифта держателя пуговицы **8** в отверстие на рукаве машины и закрепите его винтом **9**.

### ( НАСТРОЙКА И ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТЫ )

- 1) Ослабьте винт **12**, установите нижнюю пластину **6** на 0,5 – 1,0 мм ниже от левого края нижней части лапки, прижимающей пуговицу **2**, и снова затяните винт **12**.
- 2) Положите пуговицу на место для пришивания, ослабьте винты **13** и **14**, и установите на одном уровне придерживатель пуговицы с центром пуговицы.
- 3) Придерживатель пуговицы **15** должен надавливать на пуговицу, так чтобы пуговица оставалась прямо на месте во время ее пришивания. Ослабьте установочный винт в упорном кольце **16** и вращайте упорное кольцо до тех пор, пока придерживатель пуговицы **15** не начнет правильно надавливать на пуговицу.
- 4) Вы можете закрепить блок прижима пуговицы **17** в удобном положении для выполнения работы.



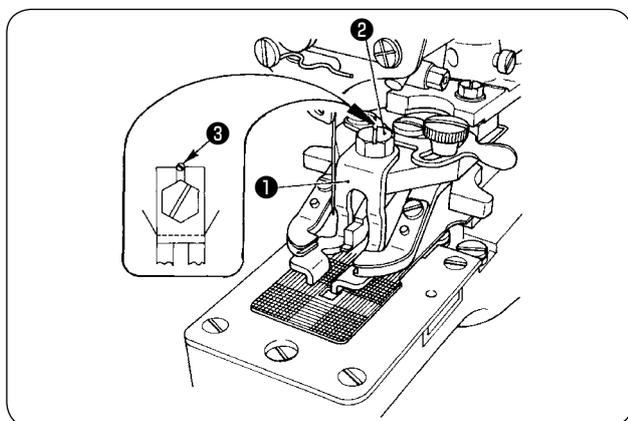
1. Когда вы фиксируете упорное кольцо, убедитесь, что вращающийся вал держателя пуговицы **18** не вращается в кронштейне.
2. Настройте рычаг подъема **20** и стопорный палец **11** так, чтобы L – образный вал **19** не соприкасался с кронштейном держателя пуговицы.

## (2) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПЕРВОГО ПРОЦЕССА ОБВИВАНИЯ НОЖЕК ПУГОВИЦ (Z041)



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



### ( УСТАНОВКА )

Установите опорную пластину **1** к лапкам, прижимающим пуговицу с помощью винта **2** и винта направляющего штифта **3**.

В этот момент, установите на одном уровне опорную пластину **1** с лапками, прижимающими пуговицу так, чтобы они позволяли пуговице находиться на середине положенного места.

### ( НАСТРОЙКА И ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТЫ )

Настройка и выполнение работы такие же, как и для плоских пуговиц, но Вам необходимо отрегулировать направлятель нити, чтобы обеспечить большее количества оставшейся нити после пришивания пуговицы, для того чтобы сделать нить свободнее под пуговицей, для формирования нити.

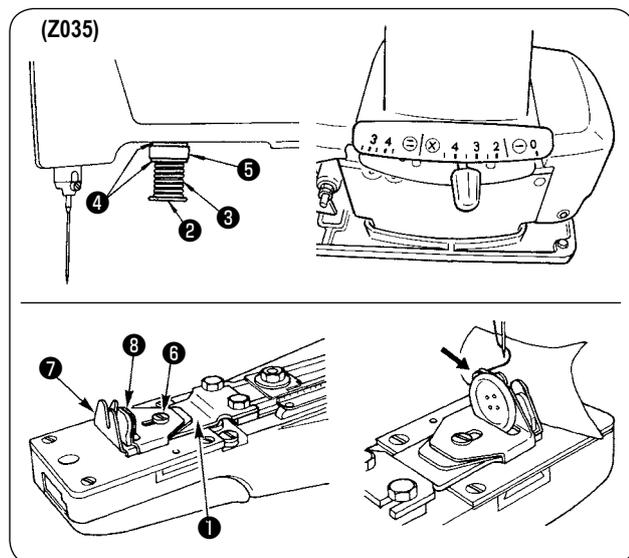
(Смотрите “ **3-2. РЕГУЛИРОВКА ОТТЯЖНОГО РЫЧАГА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ**” стр. 4 )

### (3) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВТОРОГО ПРОЦЕССА ОБВИВАНИЯ НОЖЕК ПУГОВИЦ (Z035)



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



#### ( УСТАНОВКА )

Извлеките из машины механизм держателя пуговицы в сборе, штифт, регулирующий силу прижима, держателя пуговицы и нижнюю пластину, и установите приспособление для второго процесса обвивания ножек пуговиц **1**. Когда Вы устанавливаете дополнительное приспособление Z035, Вы должны удалить также Г - образный подъемный стержень. Вденьте сбрасывающую пружину подвижного ножа **3**, шайбу **4**, упругую прокладку **5** и шайбу **4** на стержень направлятеля пружины **2** в таком порядке. Удостоверьтесь, что механизм стопорного механизма полностью задействован, и установите сборную деталь дополнительного приспособления в месте способом, когда упругая прокладка **5** входит в тесный контакт с поверхностью рукава машины без люфта.

#### ( НАСТРОЙКА И ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТЫ )

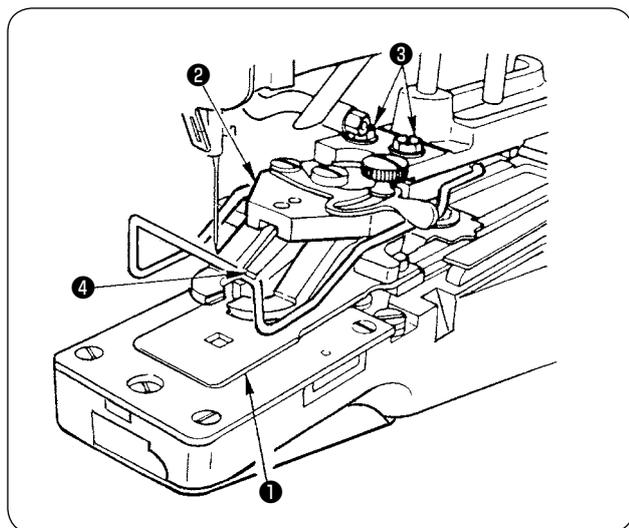
- 1) Ослабьте винт **6** и настройте длину нити путем перемещения направлятеля (большого) **7** и направлятеля (маленького) **8** в одну линию с точкой прокола иглы.
- 2) Установите пуговицу (слегка наклоните ее для легкого установления) и нить как показано стрелкой на рисунке.
- 3) Установите значение продольной подачи на "0".

### (4) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПОДПУГОВИЧНИКА (Z037)



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



#### ( УСТАНОВКА )

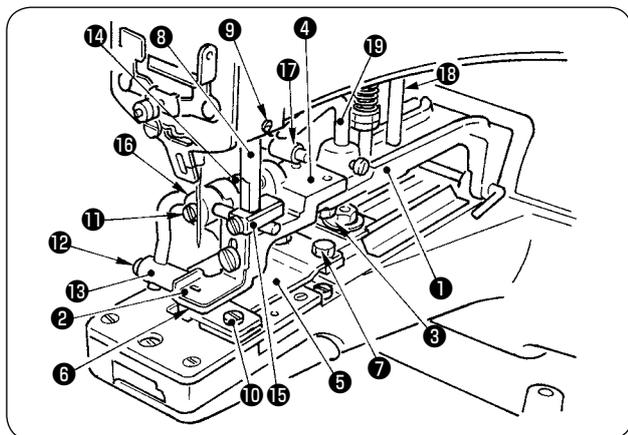
Удалите сборную деталь механизма устройства зажима пуговиц и пластину продвижения. Установите градуированные пластины, как поперечной подачи, так и продольной подачи на "4 мм". Установите пластину зажимной подачи кнопок-застёжек **1** способом, при котором игла понижается равномерно в четырех углах квадратного её проёма. Установите приспособление для подпуговичника в сборе **2** на машину, установите подпуговичник в отверстие пластины для подпуговичника, и убедитесь, что игла точно опускается в каждое отверстие подпуговичника. В случае необходимости, ослабьте болты с шестигранной головкой **3**, и точно настройте положение приспособления для подпуговичника. В последнюю очередь, убедитесь, чтобы выгнутый участок на лицевой стороне пуговицы, наклонного направлятеля держателя подпуговичника **2** точно совпадал с выпуклым участком нижней пластины держателя подпуговичника **1**.

## (5) ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПУГОВИЦ (Z038)



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



### ( УСТАНОВКА )

Извлеките из машины механизм держателя пуговицы в сборе и нижнюю пластину, и установите приспособление **1** для металлических пуговиц.

Ослабьте винты **3** и настройте кронштейн держателя пуговицы **4**, чтобы позволить игле опускаться в пуговичный адаптер **2**.

Установите нижнюю пластину держателя пуговицы **5**, с помощью винтов **7**, для того, чтобы позволить игле опускаться в нижнюю пластину **6**.

Вставьте край штифта держателя пуговицы **8** в отверстие в рукаве машины и закрепите его винтом **9**.

### ( НАСТРОЙКА И ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТЫ )

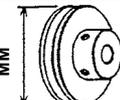
- 1) Ослабьте винт **10**, установите нижнюю пластину **6** на 1,0 – 1,5 мм ниже от левого края нижней части лапки, прижимающей пуговицу **2**, и снова затяните винт **10**.
- 2) Положите пуговицу на место для пришивания, ослабьте винты **11** и **12**, и установите на одном уровне придерживатель металлической пуговицы с центром пуговицы.
- 3) Придерживатель металлической пуговицы **13** должен надавливать на пуговицу, так чтобы пуговица оставалась прямо на месте во время ее пришивания. Ослабьте установочный винт в упорном кольце **14** и вращайте упорное кольцо до тех пор, пока придерживатель металлической пуговицы **13** не начнет правильно надавливать на пуговицу.
- 4) Вы можете закрепить блок прижима металлической пуговицы **15** в удобном положении для выполнения работы.



1. Когда вы фиксируете упорное кольцо, убедитесь, что вращающийся вал держателя пуговицы **16** не вращается в кронштейне.
2. Настройте рычаг подъема **19** и стопорный палец **18** так, чтобы L – образный вал **17** не соприкасался с кронштейном держателя пуговицы **4**.

## 4-4. МОТОРНЫЕ ШКИВЫ И ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ

- 1) Для этой машины используется асинхронный двигатель с одной фазой или 200 ваттный 3-х фазный двигатель (1/4 л.с.).
- 2) Используйте клиновый ремень.
- 3) Скорость шитья зависит от диаметра моторного шкива как указано ниже ;

Гц	ст/мин	№ детали моторного шкива	ММ 
50	1,500	40038291	∅ 76
	1,300	40038298	∅ 64,5
60	1,500	40038298	∅ 64,5
	1,300	40042229	∅ 57

- ★ Шкив для двигателя 50 Гц и 1300 ст/мин одинаков и для двигателя 60 Гц и 1500 ст/мин.
- ★ Направление вращения электродвигателя против часовой стрелки, при рассмотрении со стороны моторного шкива. Будьте осторожны, чтобы вращать его в обратном направлении.
- ★ При замене моторного шкива и изменении скорости шитья с 1300 ст/мин на 1500 ст/мин и наоборот, убедитесь, что откорректировали положение стопорного механизма. (Смотрите “ **3-14. НАЛАДКА ПОЛОЖЕНИЯ СТОПОРНОГО МЕХАНИЗМА**” стр. 8 ).

## 5. НЕПОЛАДКИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Причины	Меры по устранению
1. Порыв нити	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Салазки скобы не перемещаются правильным способом.</li> <li>② Рычаг натяжения был налажен ненадлежащим образом.</li> <li>③ Рычаг 2 натяжения нити не ослабляет нить в нужное время.</li> <li>④ Величина подъема кулачка устройства зажима пуговиц является чрезмерной.</li> <li>⑤ Нитезажим захватывает нить. Нитезажим был ненадлежащим образом налажен. (Зазор слишком мал).</li> <li>⑥ Игла не входит в центр отверстий пуговицы.</li> <li>⑦ Игла слишком толстая для диаметра отверстия пуговицы.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Наладьте синхронизацию движения вперёд, назад и вбок салазок скобы.</li> <li>○ Наладьте рычаг натяжения должным образом.</li> <li>○ Сделайте время выпуска нити чуть раньше.</li> <li>○ Наладьте величину подъема рычага кулачка устройства зажима пуговиц до 8 мм.</li> <li>○ Наладьте положение узла штанги нитезажима.</li> <li>○ Настройте положение держателя лапки, придерживающей пуговицу.</li> <li>○ Замените иглу на более тонкую.</li> </ul>
2. Машина прокладывает шов, проработав некоторое время вместо того, чтобы прокладывать его от начала шитья.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Оттяжной рычаг нити был налажен ненадлежащим образом.</li> <li>② Натяжение направителя натяжения нити на торцевой пластине является чрезмерным.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Наладьте направитель натяжения нити на торцевой пластине так, чтобы он обеспечивал низкое натяжение.</li> <li>○ Наладьте рычаг натяжения должным образом.</li> </ul>
3. Пуговицы пришиваются не слишком туго.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Салазки скобы не перемещаются правильным способом.</li> <li>② Рычаг 2 натяжения нити не ослабляет нить в нужное время.</li> <li>③ Рычаг 2 натяжения нити не дает достаточного натяжения.</li> <li>④ Игла не входит в центр отверстий пуговицы.</li> <li>⑤ Сила рабочего прижима слишком большая или слишком маленькая.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Наладьте синхронизацию движения салазок скобы на каждом конце.</li> <li>○ Выполняйте синхронизацию ослабления нити немного пораньше.</li> <li>○ Увеличьте натяжение рычага 2 натяжения нити.</li> <li>○ Замените иглу на более тонкую.</li> <li>○ Наладьте силу рабочего прижима должным образом.</li> </ul>
4. Последний закрепочный стежок слабо затянут.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Рычаг натяжения был налажен ненадлежащим образом.</li> <li>② Синхронизации пластины узловязателя неправильна.</li> <li>③ Зажим был ненадлежащим образом налажен. (Зазор является слишком большим).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Наладьте рычаг натяжения должным образом.</li> <li>○ Передвиньте вперёд пластины синхронизации узловязателя. (Регулировка паза узловязателя)</li> <li>○ Наладьте зажим через блок штанги нитезажима.</li> </ul>
5. Первый стежок оставляет относительно длинную нить с лицевой стороны пуговицы.	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Оттяжной рычаг нити не работает должным образом.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Наладьте оттяжной рычаг нити блоком штанги нитезажима (задний).</li> </ul>
6. Сбой в работе нитеобрезателя в состоянии стопорного механизма	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Стойка нитенатяжения №2, не в состоянии выпустить нить в правильной синхронизации.</li> <li>② Игла ударяется о края отверстий в пуговице.</li> <li>③ Нитезажим не может прижимать нить.</li> <li>④ Сила рабочего прижима слишком большая.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Сделайте синхронизацию отпуска нити немного позже, чтобы дать стежкам больше натяжения.</li> <li>○ Наладьте держатель кулачкового рычага устройства зажима пуговиц.</li> <li>○ Наладьте блок штанги зажима.</li> <li>○ Наладьте силу рабочего прижима, гайкой регулировки давления.</li> </ul>
7. Не выполняется обрезка нити.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Кончик подвижного ножа не обрезает нить от ткани.</li> <li>② Игла не входит в центр отверстий пуговицы.</li> <li>③ Не выполняется последний стежок.</li> <li>④ Кончик подвижного ножа находится слишком высоко или слишком низко.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Настройте положение подвижного ножа.</li> <li>○ Настройте положение держателя лапки, придерживающей пуговицу.</li> <li>○ Настройте петлитель.</li> <li>○ Настройте высоту кончика,резающего нить.</li> </ul>
8. Игольная нить срезается в двух местах на изнанке ткани.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Подвижный нож установлен в неправильном месте.</li> <li>② Кончик подвижного ножа находится слишком высоко или слишком низко.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Наладьте положение подвижного ножа, когда машина находится в состоянии механизма останова.</li> <li>○ Настройте высоту кончика,резающего нить.</li> </ul>
9. Пуговица вытягивает слишком длинную нить после обрезки нити.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Неправильная синхронизация движения подвижного ножа.</li> <li>② Величина подъема кулачка устройства зажима пуговиц чрезмерна.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Наладьте положение подвижного ножа, когда машина находится в состоянии стопорного механизма.</li> <li>○ Наладьте величину подъема зажимного рычага устройства зажима пуговиц до 8 мм.</li> </ul>
10. Длина остатка нити, после обрезки нити, на изнанке материала варьируется.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Положение подвижного ножа не правильно.</li> <li>② Величина подъема кулачка устройства зажима пуговиц чрезмерна.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Наладьте положение подвижного ножа, когда машина выполняет механизм останова. (10 - 11 мм)</li> <li>○ Наладьте величину подъема зажимного рычага устройства зажима пуговиц до 8 мм.</li> </ul>