



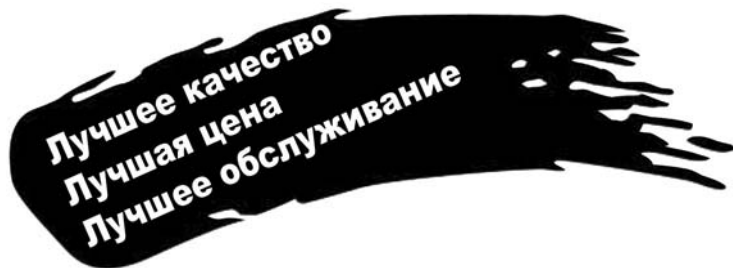
ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

СЕРИЯ SC9200

СЕРИЯ SC9300

Высокоскоростной оверлок

- 1) ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ РАБОТЫ, ПОЖАЛУЙСТА, ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАШИНЫ.
- 2) ДЕРЖИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ В НАДЕЖНОМ МЕСТЕ, ЧТОБЫ ЕЙ МОЖНО БЫЛО ПОЛЬЗОВАТЬСЯ В СЛУЧАЕ ПРОБЛЕМ В РАБОТЕ МАШИНЫ.



1. Спасибо вам за то, что приобрели наш продукт. Основываясь на богатом опыте и также на опыте в производстве промышленных швейных машин, компания SUNSTAR будет производить промышленные швейные машины, оснащенные различными функциями, высокой производительностью, точной работой, повышенным сроком службы и с более утонченным дизайном для удовлетворения потребностей наших покупателей.
2. Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией перед использованием машины. Убедитесь в правильном использовании машины для того, чтобы наслаждаться ее работой.
3. Технические характеристики машины могут меняться без предварительного уведомления для улучшения работы продукта.
4. Данный товар разработан, произведен и продан как промышленная швейная машина. Она должна использоваться для иных, чем промышленных целей.



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

МОДЕЛЬ МАШИНЫ

Код Серии	
SC92	Обметка
SCC92	Обметка + Конденсированный стежок
SC93	Предохранительный стежок
SCT92	Обметка + Переменное верхнее продвижение
SCT93	Предохранительный стежок + Переменное верхнее продвижение
SC94	Обметка + Цилиндрическая платформа
SCT94	Обметка + Цилиндрическая платформа + Переменное верхнее продвижение
SC95	Двойной цепной стежок

Вес материала	
1	Очень легкие – Легкие
2	Легкие – Средние
3	Средние – Тяжелые
4	Тяжелые – Очень тяжелые
5	Очень тяжелые

Ширина обметки	
3	3 мм
4	4 мм
5	5 мм
6	6 мм
7	7 мм

Шаг Зуба Зубчатой рейки	
1	1 мм
2	1.25 мм
3	1.6 мм
4	2 мм
5	2.5 мм

Межигольное расстояние	
0	1-игла
2	2 мм
3	3 мм
5	5 мм

SC92 04 N - 04 / 233 - 3 × 5

Тип стежка			
41	# 401	12	# 512
03	# 503	14	# 514
04	# 504	15	# 515
05	# 505	16	# 516

N Без складок

Операция	
0	Плоский пошив
1	Подгибка потайным стежком
2	Оверлочивание
3	Подгибка с поворотом Вверх Вниз
4	Сборка
5	Притачивание ленты
8	Закрепка
9	Универсальный

Подъем	
2	Стандартный
3	Высокий
4	Очень высокий
5	Сверхвысокий

Ряды зубчатой рейки			
1	1-Ряд Стандарт	6	1-Ряд Специальный
2	2-Ряда Стандарт	7	2-Ряда Специальный
3	3-Ряда Стандарт	8	3-Ряда Специальный
4	4-Ряда Стандарт	9	4-Ряда Специальный
5	5-Рядов Стандарт	0	5-Рядов Специальный

Содержание

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	6
1) ДОСТАВКА МАШИНЫ	6
2) УСТАНОВКА МАШИНЫ	6
3) РЕМОНТ МАШИНЫ.....	6
4) РАБОТА МАШИНЫ	6
5) УСТРОЙСТВО БЕЗОПАСНОСТИ	7
6) УСТАНОВКА НАКЛЕЕК ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ.....	8
7) СОДЕРЖАНИЕ НАКЛЕЕК ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ.....	8
2. ПОЛНАЯ СТРУКТУРА.....	9
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	10
4. УСТАНОВКА.....	11
1) РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ	11
2) УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ	11
3) ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПОДНОЖКИ.....	11
5.НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ШКИВА	12
6.СМАЗКА.....	12
1) МАСЛО	12
2) МАСЛО СМАЗКИ	13
3) МАСЛЯНОЙ МАНОМЕТР/МАСЛЯНОЕ ОКОШКО	13
4) РУЧНАЯ СМАЗКА	13
5) СИЛИКОНОВОЕ МАСЛО УСТРОЙСТВА HR.....	14
6) ЗАМЕНА МАСЛА СМАЗКИ.....	14
7) ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА	14
7. СТАНДАРТНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ	15
1) ИГЛА	15
2) ЗАМЕНА ИГЛЫ.....	15
3) РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ.....	16
4) ЗАМЕНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ/СНЯТИЕ	16
5) РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	16
6) РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ СТЕЖКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	17
7) РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО ПРОДВИЖЕНИЯ	18
8) МАКС./МИН. КОЭФФ. ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО ПРОДВИЖЕНИЯ (значение продвижения основной зубчатой рейки).....	18
9) ЗАМЕНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ	19
10) ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	19
11) ГРАДИЕНТ РЕГУЛИРОВКИ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ	20
12) ВЫСОТА ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ.....	20

13) ВЫСОТА ИГЛЫ	21
14) РЕГУЛИРОВКА НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ.....	21
15) РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ.....	22
16) РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЯ ИГЛЫ	23
17) РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЯ ИГЛЫ ДВОЙНОГО ЦЕПНОГО СТЕЖКА ..	24
18) УСТАНОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	25
19) РЕГУЛИРОВКА РУКАВА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ПРАВО/ЛЕВО	25
20) РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	25
21) РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	26
22) РЕГУЛИРОВКА СТОПОРА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	26
23) РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ ДВОЙНОГО ЦЕПНОГО СТЕЖКА SC9300	27
24) РЕГУЛИРОВКА ПОДАВАЕМОЙ НИТИ	28
25) ЗАМЕНА ВЕРХНЕГО ЛЕЗВИЯ	29
26) ЗАМЕНА НИЖНЕГО ЛЕЗВИЯ	29
27) РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБМЕТКИ.....	29
28) РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ПОДГИБКИ	29
29) РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНИХ ЗУБЬЕВ (СЕРИЯ SCT).....	30
30) РЕГУЛИРОВКА НИЖНЕГО/ВЕРХНЕГО ПОЛОЖЕНИЯ И ДИАПАЗОН ОПЕРАЦИИ	31
31) ЗАМЕНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	33
32) РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	33
33) ЛЕВОЕ/ПРАВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ РЕГУЛИРОВКИ ВЕРХНИХ ЗУБЬЕВ	34
34) РЕГУЛИРОВКА МОМЕНТА ПОДЪЕМА ВЕРХНИХ ЗУБЬЕВ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	34
35) РЕГУЛИРОВКА ЗАНЧЕНИЯ ПОДЪЕМА МЕЖДУ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКОЙ И ВЕРХНЕЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКОЙ.....	35




МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Следующие меры безопасности категории Опасность, Предупреждение и Осторожно указывают на возможность получения травм либо поломки оборудования в случае их игнорирования.

ОПАСНОСТЬ: Данные меры безопасности должны браться во внимание для того, чтобы предотвратить появления возможной опасности во время установки, доставки либо при обслуживании машины.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Данные меры безопасности должны браться во внимание для того, чтобы предотвратить возможную поломку машины.

ОСТОРОЖНО: Данные меры безопасности должны браться во внимание для того, чтобы предотвратить ошибки работы машины.

<p>1) Доставка машины</p>  <p>Опасность</p>	<p>Только квалифицированный техник, который ознакомлен с мерами безопасности, должен переносить машину. Вы должны полностью следовать следующим инструкциям при переносе машины.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Машину должны нести два и более человека. b) Очистите ее от масла для предотвращения возможных несчастных случаев при доставке машины.
<p>2) Установка машины</p>  <p>Предупреждение</p>	<p>Неправильная установка может привести к плохой работе машины и к ее поломке. Обязательно следуйте следующим инструкциям.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Разверните упаковку сверху по порядку. Будьте осторожны с гвоздями в деревянном ящике. b) Пыль и влажность могут привести к коррозии и загрязнению машины. Должен быть в наличии кондиционер воздуха, который необходимо очищать регулярно. c) Не выставляйте машину прямо на солнце. d) Для работы с машиной вокруг нее должно быть свободное пространство как минимум 50 см со всех сторон. e) Взрывоопасность Не работайте на машине во взрывоопасной атмосфере, где используется в больших количествах аэрозоль. f) Подсветка не предлагается из-за характера машины, подсветка должна устанавливаться на рабочем месте самим пользователем. (Ссылка) детали установки машины проиллюстрированы в пункте 4. УСТАНОВКА.
<p>3) Ремонт машины</p>  <p>Осторожно</p>	<p>Только обученные и выбранные SUNSTAR MACHINERY Co инженеры должны выполнять ремонтные работы.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Перед очисткой и ремонтом машины отключите электропитание. Подождите 4 минуты, чтобы электричество машины полностью исчезло. b) Не меняйте спецификации, каких либо частей в машине без подтверждения компании SUNSTAR MACHINERY Co. Такие изменения могут привести к несчастным случаям. c) При ремонте машины используйте только запчасти SUNSTAR MACHINERY Co. d) После завершения ремонта установите обратно все защитные кожухи.

4) Работа машины



Предупреждение

Машины Серии SC 9200 и SC 9300 разработаны для использования на трикотажных и похожих на трикотаж материалах. Прочитайте внимательно следующие инструкции.

- a) Прочтите внимательно и полностью поймите инструкцию пользователя перед началом работы на машине.
- b) Одежда должна быть безопасной.
- c) Держите свои руки и голову далеко от движущихся частей машины, таких как игла, петлитель, раскладчик, рычаг нитепритягивателя и шкив при работе машины.
- d) При работе машины не снимайте никакие предохранительные клапаны и защитные кожухи.
- e) Убедитесь в подключении провода земли.
- f) Перед открытием крышки электронных компонентов либо контрольного блока убедитесь в том, что электропитание отключено и пускатель выключен.
- g) Отключите питание машины перед заправкой нити либо перед проверкой выполненных швов.
- h) При включении питания не нажимайте на педаль.
- i) Не работайте при забитом пылью фене охлаждения. Очищайте воздушный фильтр контрольного блока раз в неделю.
- j) Установите машину как можно дальше от зоны сильных электромагнитных волн, таких как частоты сварочного аппарата.

[ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ]

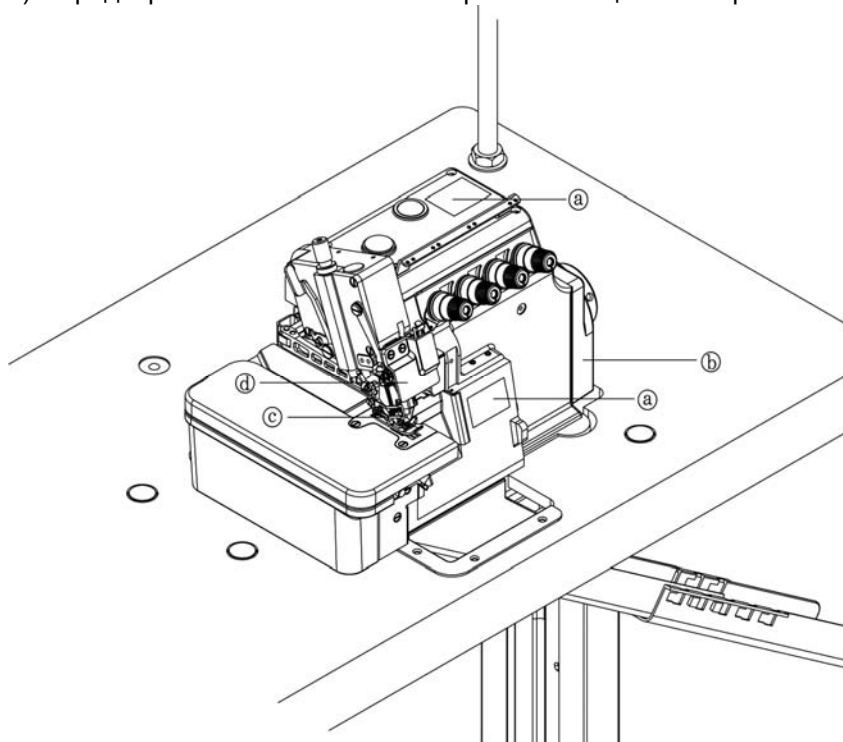
При работе на машине вы должны установить кожух для предотвращения возможных травм от ремня. Перед проверкой либо регулировкой отключите электропитание.

5) Устройство безопасности



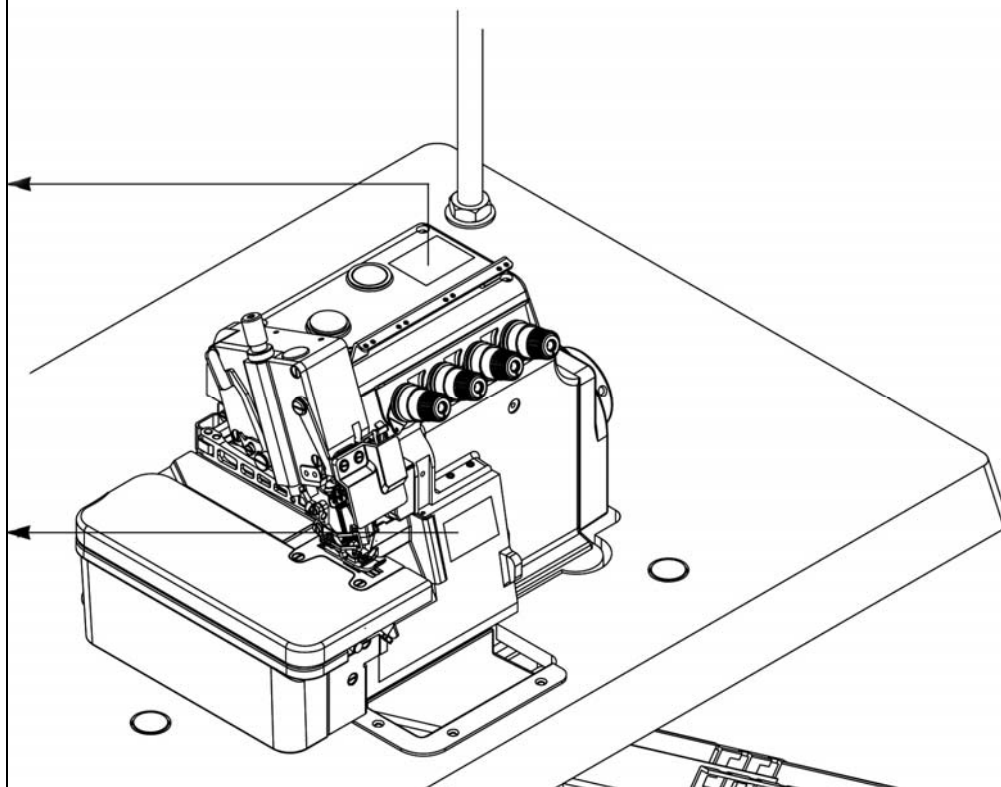
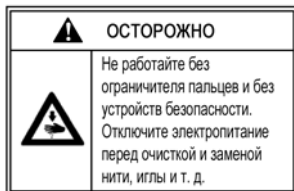
Осторожно

- a) Этикетка безопасности: Указывает на направления использования швейной машины.
- b) Кожух ремня: Устройство для предотвращения персональных травм двигателем либо одеждой, застрявшей в машине.
- c) Ограничитель пальцев: Устройство, предотвращающее контакт пальцев с иглой.
- d) Предохранительный клапан: Устройство защиты глаз работника.



6) Установка наклеек безопасности

Наклейки безопасности расположены на машине для безопасной работы. Прочтите внимательно инструкцию перед началом работы на машине.

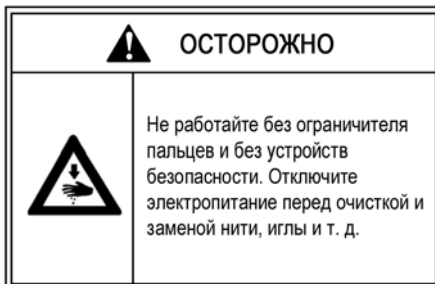


7) Содержание наклеек безопасности

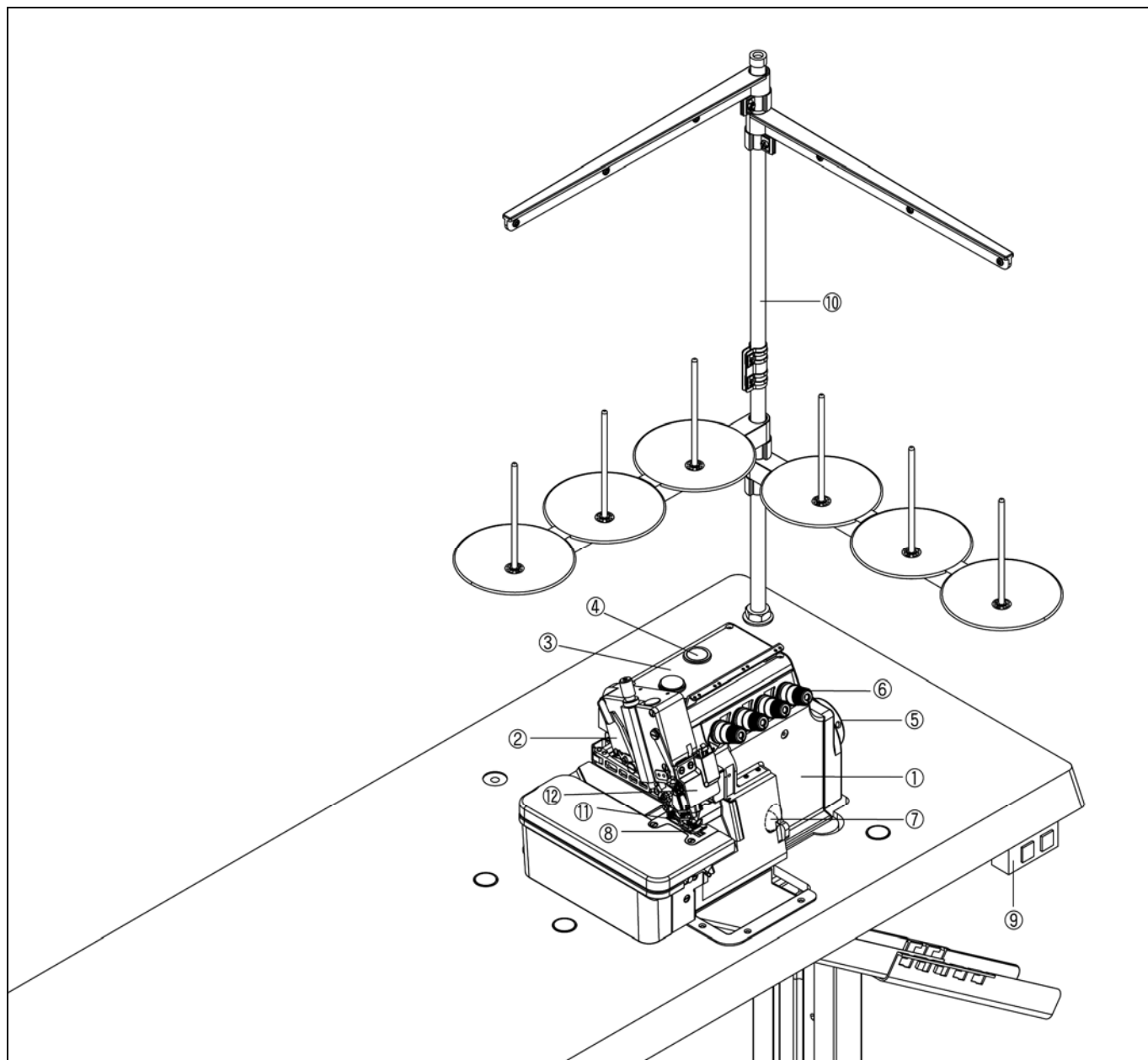
Осторожно (1)



(2)



ПОЛНАЯ СТРУКТУРА



- | | |
|---------------------|-------------------|
| ① РАМКА | ⑦ Манометр масла |
| ② Лицевая пластина | ⑧ Прижимная лапка |
| ③ Верхняя крышка | ⑨ Пускатель |
| ④ Окошко масла | ⑩ Нитяная стойка |
| ⑤ Ручной шкив | |
| ⑥ Регулировщик нити | |

Защитные устройства

- (11) Ограничитель пальцев
(12) Предохранительный клапан

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Серия SC(T) 9200
Описание	Высокоскоростной оверлок
Форма стежка	ISO 504, 514
Использование	Обычный пошив (трикотажные изделия)
Скорость пошива	Макс. 6000-8500 стм (зависит от материала пошива)
Ширина стежка	1.4-3.6 мм
	Макс. 3.8 мм, 5 мм (зависит от материала пошива)
Игла	ORGAN DCx27 № 65
Расстояние иглы	2 иглы 4 стежка: 2мм
Подъем прижимной лапки	Макс. 5-5.5 мм (зависти от материала пошива)
Система регулировки значения продвижения	Система кнопки
Коэффициент дифференциального продвижения	0.7 – 2 (зависит от материала пошива)
Система регулировки коэффициента дифференциального продвижения	Винт регулировки и рычаг регулировки
Система смазки	Автоматическая смазка масляным насосом
Используемое масло	Обычное машинное масло ISO VG 22

Модель	Серия SC(T) 9300
Описание	Высокоскоростная стачивающее-обметочная машина для тяжелых материалов
Форма стежка	ISO 516, 401 + 514
Использование	Пошив тяжелых материалов (тип трикотажных изделий)
Скорость пошива	Макс. 6000-7500 стм (зависит от материала пошива)
Ширина стежка	1.4-4.5 мм
	Макс. 5.5 мм, 7 мм (зависит от материала пошива)
Игла	ORGAN DCx27 № 7 - 130
Расстояние иглы	3.5мм
Подъем прижимной лапки	Макс. 5-7 мм (зависти от материала пошива)
Система регулировки значения продвижения	Система кнопки
Коэффициент дифференциального продвижения	0.7 – 2, 0.8 – 1.5
Система регулировки коэффициента дифференциального продвижения	Винт регулировки и рычаг регулировки
Система смазки	Автоматическая смазка масляным насосом
Используемое масло	Обычное машинное масло ISO VG 22

4

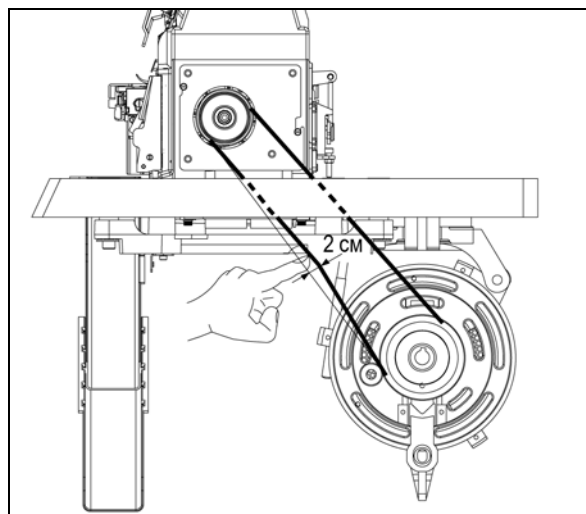
УСТАНОВКА

1) РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ



Убедитесь в том, что электропитание отключено перед началом регулировки натяжения ремня.

- 1) Установите швейную машину на столе, установите ремень на шкив швейной машины, подключите ремень к шкиву двигателя и отрегулируйте натяжение ремня.
- 2) Отрегулируйте длину прогиба ремня примерно до 2 см при нажатии на центр ремня.



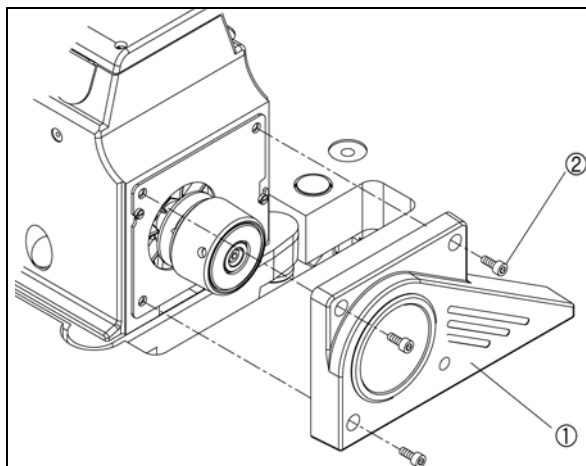
[Рисунок 1]

2) УСТАНОВКА КОЖУХА РЕМНЯ

Установите кожух ремня ① при помощи винта ②.



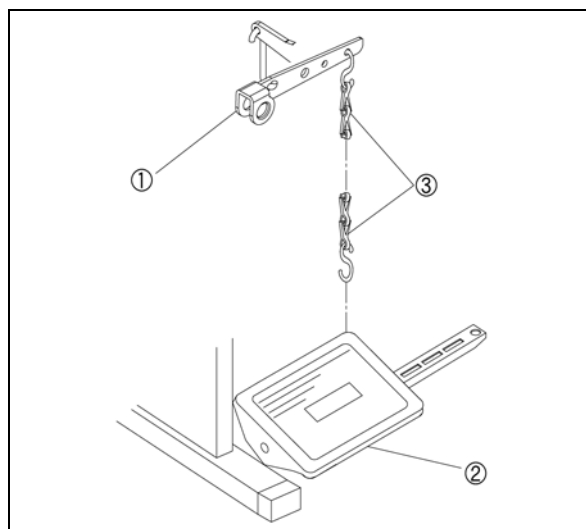
Установите кожух ремня в целях безопасности.



[Рисунок 2]

3) УСТАНОВКА ПЕДАЛИ

Соедините рычаг прижима ① с педалью ②, используя цепочку ③. Отрегулируйте длину цепочки ③ для облегчения работы педали ②.



[Рисунок 3]

5

НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ШКИВА

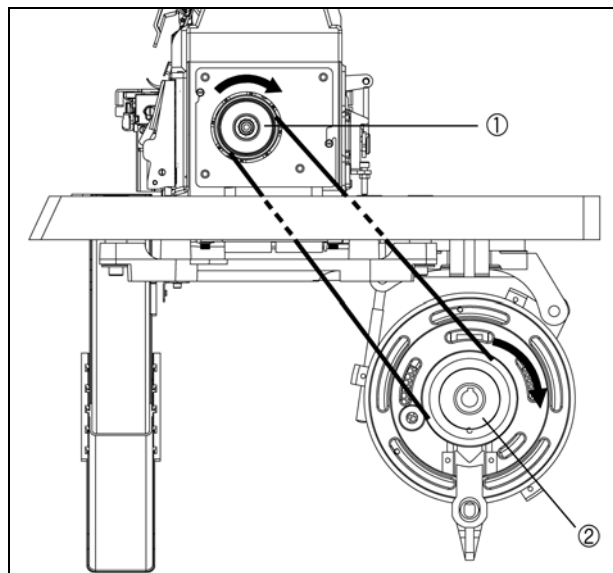
Если смотреть со стороны окончания шкива он вращается по часовой стрелке.



Осторожно

Мы рекомендуем вам работать на швейной машине со скоростью 4,000 стм в течение 200 часов (около месяца) для продления срока службы.

Шкив головного вала ① и шкив двигателя ② вращаются по часовой стрелке.



[Рисунок 4]

6

СМАЗКА



Предупреждение

Перед смазкой убедитесь в том, что электропитание отключено.

1) МАСЛО

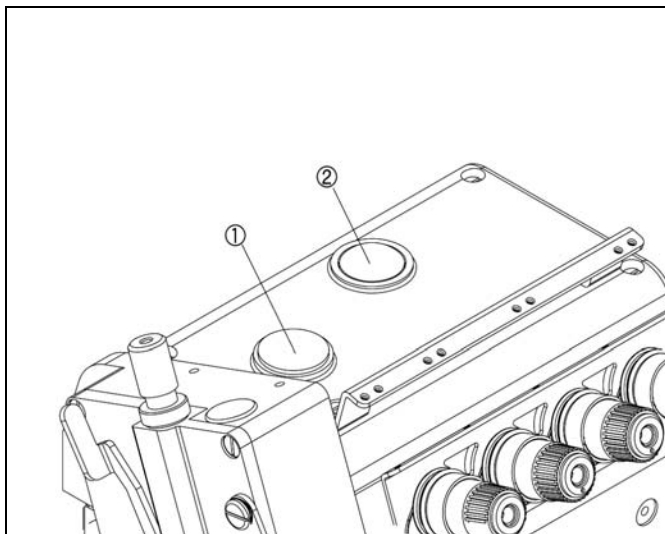
Масло Mobil Velocite № 10 (Вязкость 22 по ISO)



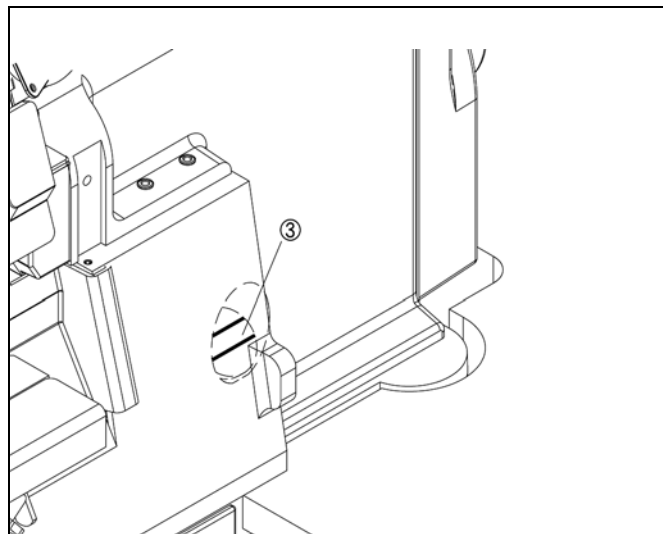
Осторожно

Не добавляете в масло инородные субстанции для предотвращения его старения и разрушения.

2) МАСЛО СМАЗКИ



[Рисунок 5]



[Рисунок 6]

Данная швейная машина поставляется без масла. Для использования машины без поломок, откройте резиновый стопор ① на верхней крышке и залейте масло смазки до верхнего лимита манометра масла ③.



Осторожно

Недостаточное количество масла приводит к поломке машины, а чрезмерное количество масла приводит к снижению качества из-за его протекания.

3) МАНОМЕТР МАСЛА/МАСЛЯНОЕ ОКОШКО

Перед началом работы на машине проверьте манометр масла ③. Залейте масло, если поверхность масла находится ниже двух полосок. При работе на швейной машине проверьте через масляное окошко, разбрызгивается ли масло.

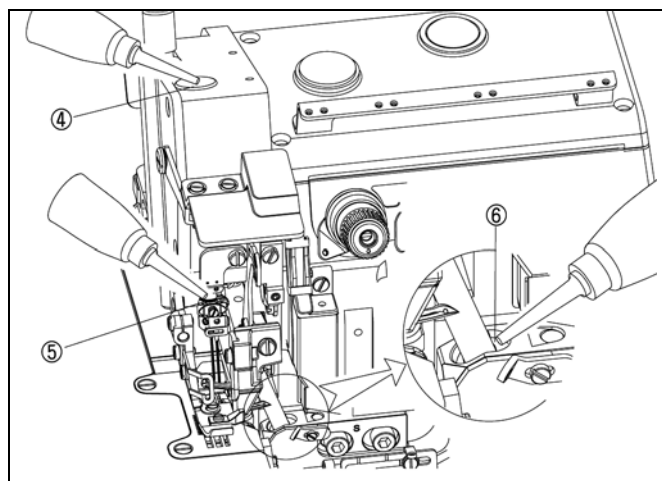
4) РУЧНАЯ СМАЗКА

Закапайте 2-3 капли масла в масляное отверстие ④, игловодитель ⑤, держатель верхнего петлителя ⑥ при первом использовании швейной машины, либо при продолжительном простое.



Осторожно

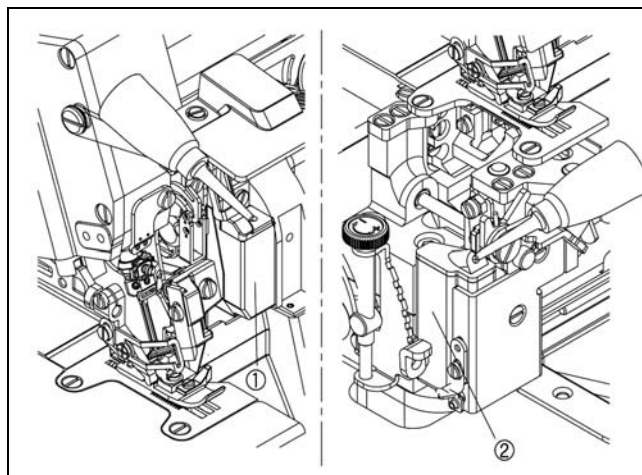
Смажьте части ④, ⑤ и ⑥ для предотвращения заклинивания во время пробного пошива машина на высокой скорости



[Рисунок 7]

5) СИЛИКОНОВОЕ МАСЛО УСТРОЙСТВА HR

Залейте силиконовое масло в масляный резервуар ①, ②. Долейте масло до его окончания для того, чтобы предотвратить поломку иглы и повреждение материала.

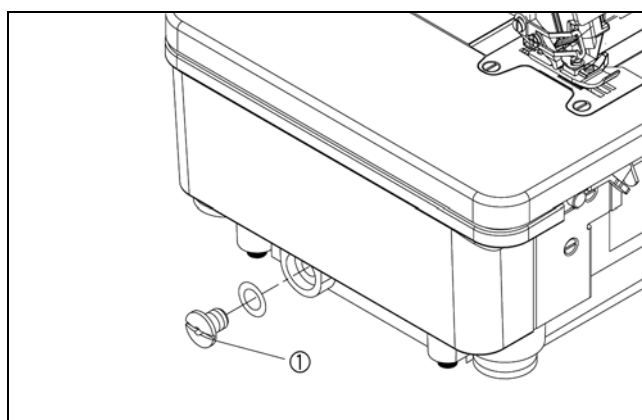


[Рисунок 8]

6) ЗАМЕНА МАСЛА СМАЗКИ

Замените масло по истечении первого месяца и после этого меняйте масло каждые шесть месяцев. В противном случае, срок службы машины сокращается.

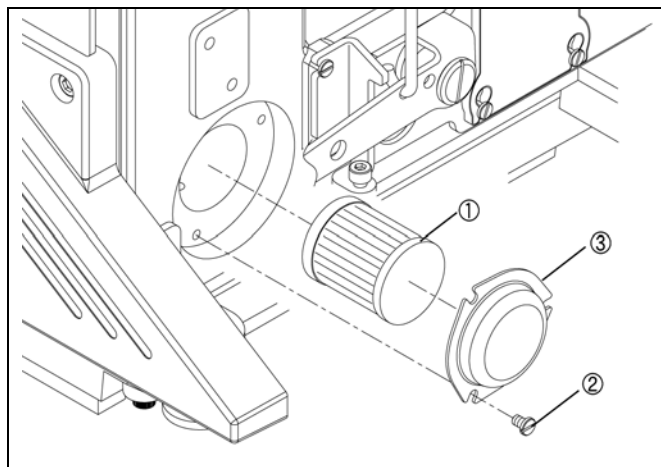
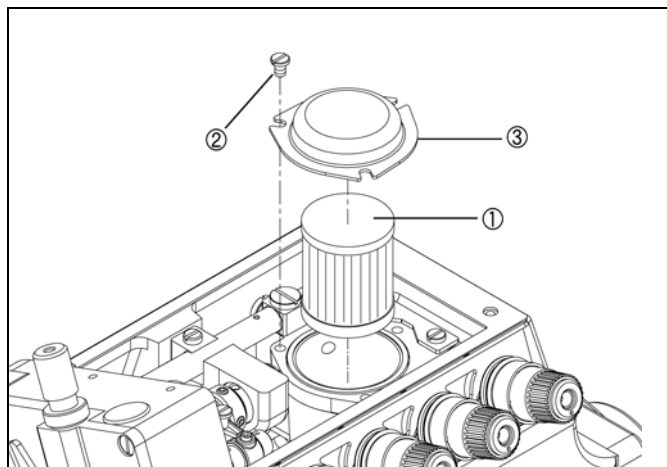
- 1) Слейте масло смазки при помощи ослабления винта слива масла ①.
- 2) После слива масла хорошо зафиксируйте винт ①.



[Рисунок 9]

7) ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

- 1) Снимите крышку ③, ослабив винт ②. Очистите (масло) или замените масляный фильтр ① после его проверки. (Цикл замены: 6 месяцев)
- 2) После установки масляного фильтра установите крышку ③ и винт ②.



[Рисунок 10]



Осторожно

Не пролейте оставшееся масло из масляного фильтра при его замене.

СТАНДАРТНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ

1) ИГЛА

В швейной машине используется игла с номером DCx27. Выберите необходимую иглу исходя из толщины и типа материала пошива, так как размеры игл различаются.

Японский размер	9	10	11	12	13	14	21
Метрический размер	65	70	75	80	85	90	130

2) ЗАМЕНА ИГЛЫ

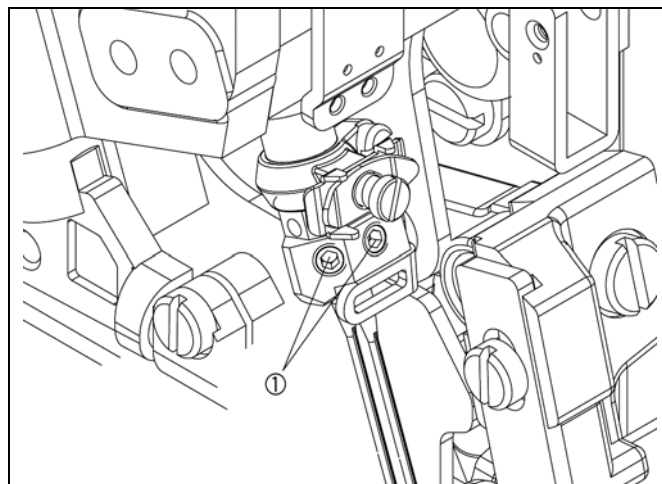


Предупреждение

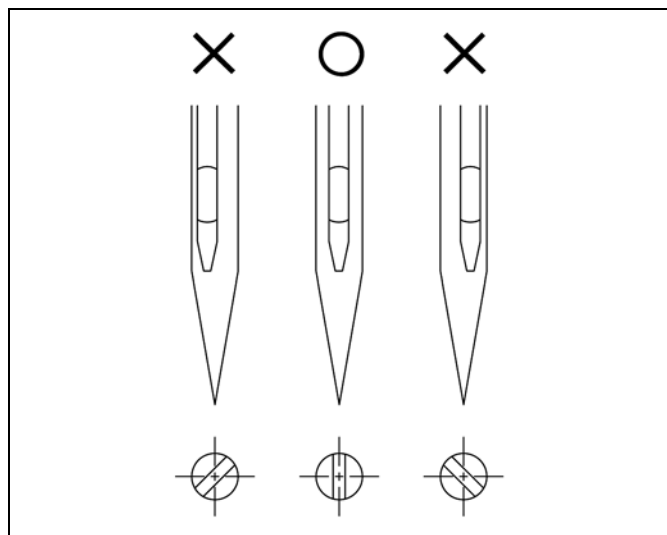
Перед установкой иглы убедитесь, что электропитание отключено.

Ослабьте винт ①, как показано на рисунке 12 и рисунке 13 для того, чтобы заменить иглу.

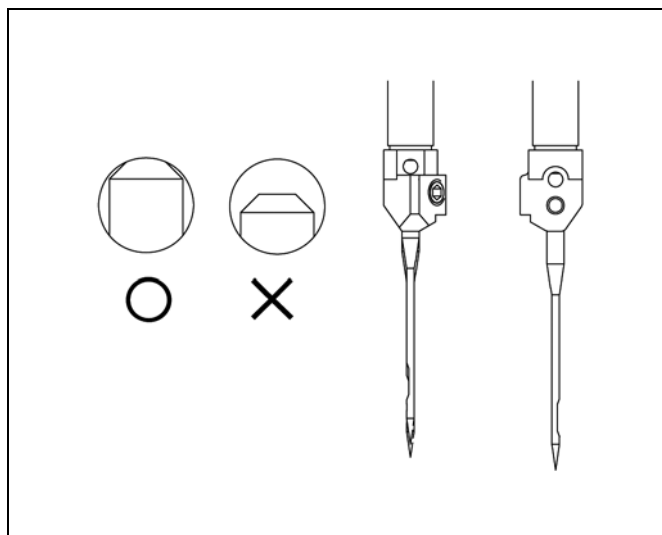
Проверьте, чтобы выемка иглы была повернута в обратную сторону машины, вставьте иглу и после чего зажмите винт ①.



[Рисунок 11]



[Рисунок 12]



[Рисунок 13]



Осторожно

Не выньте установочный винт ① полностью при замене иглы.

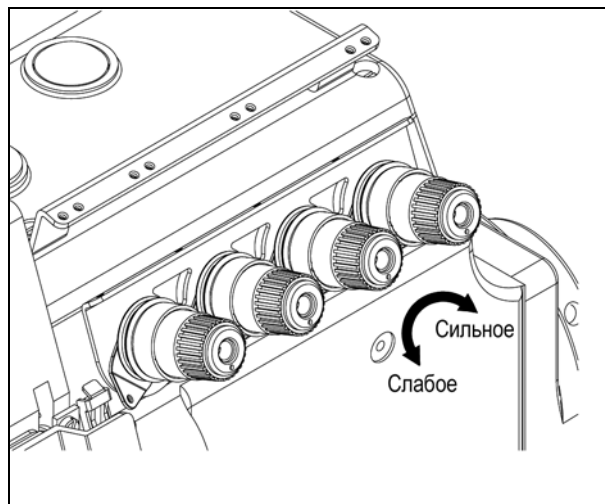
3) РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Для натяжения нити (для увеличения натяжения нити), поверните колпачок натяжения нити по часовой стрелке. Для ослабления нити (для снижения натяжения нити), поверните каждый из колпачков натяжения нити против часовой стрелки. Каждое натяжение нити должно быть как можно более легким, но отрегулируйте натяжение для формирования красивых стежков.



Ссылка

Отрегулируйте натяжение нити в зависимости от материала пошива и нити.



[Рисунок 14]

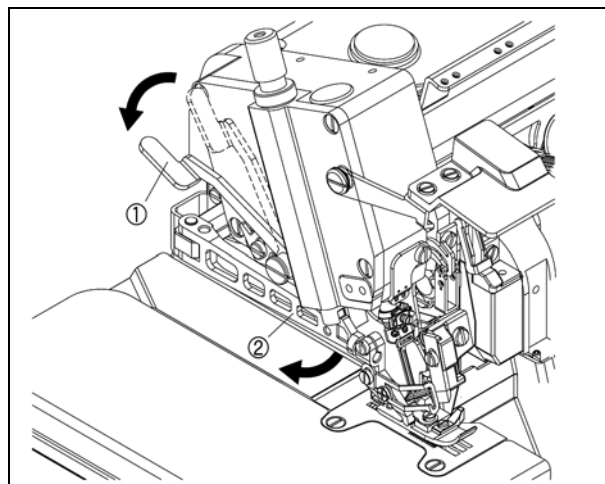
4) ЗАМЕНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ/СНЯТИЕ

Для снятия прижимной лапки,

- 1) Поверните ручной шкив в наивысшее положение.
- 2) Опустите рычаг подъема прижима ① после чего вращайте рукав прижимной лапки ② в сторону.

Для замены прижимной лапки,

- 1) Поверните ручной шкив в наивысшее положение.
- 2) Опустите рычаг подъема прижимной лапки ① и после чего охватите рукав прижимной лапки ② в хорошем положении.

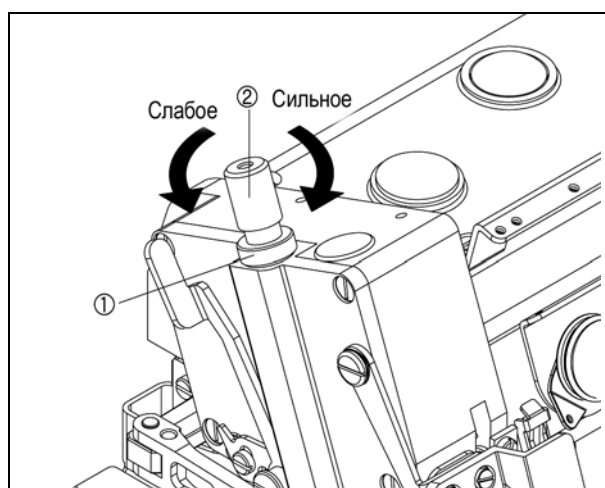


[Рисунок 15]

5) РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

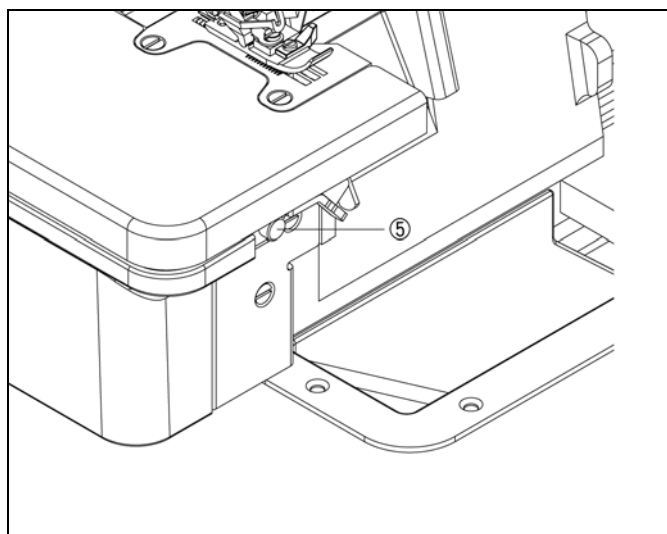
Давление прижимной лапки должно быть легким, продвигать материал пошива точно и должно быть отрегулировано так, чтобы формировались правильные стежки.

- 1) Ослабьте регулировочную гайку ① для регулировки давления прижимной лапки и зажмите винт регулировки ②, так как вам необходимо.
- 2) Зафиксируйте гайку регулировки ①, зажимая ее после регулировки.

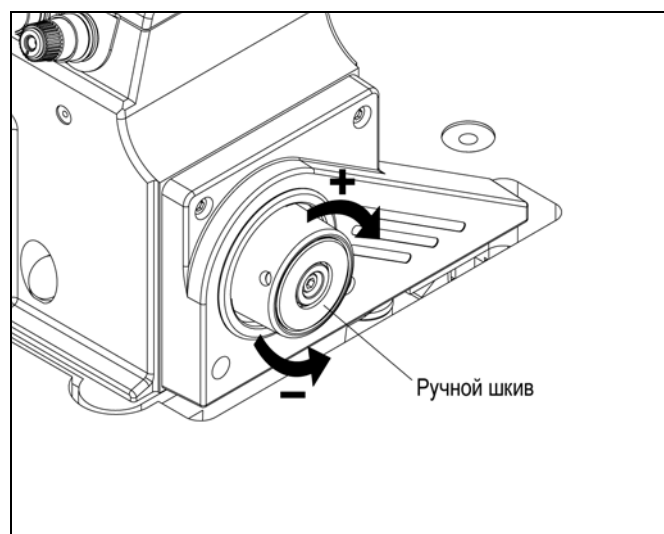


[Рисунок 16]

6) РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ СТЕЖКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



[Рисунок 17]



[Рисунок 18]

- 1) Поверните ручной шкив, слабо нажимая на кнопку 5, после она будет нажата более сильно.
- 2) Для увеличения ширины стежка в состоянии нажатой кнопки, поверните шкив в направлении (+). Поверните ручной шкив в направлении (-) для уменьшения стежка.

Примечание.

Соотношение между оттиском ручного шкива и продвижением показано в таблице. Соотношение между оттиском ручного шкива и продвижением меняется в зависимости от используемого материала и коэффициентом дифференциала. Отрегулируйте ширину стежка согласно таблице.

Таблица 1) Установка ширины стежка

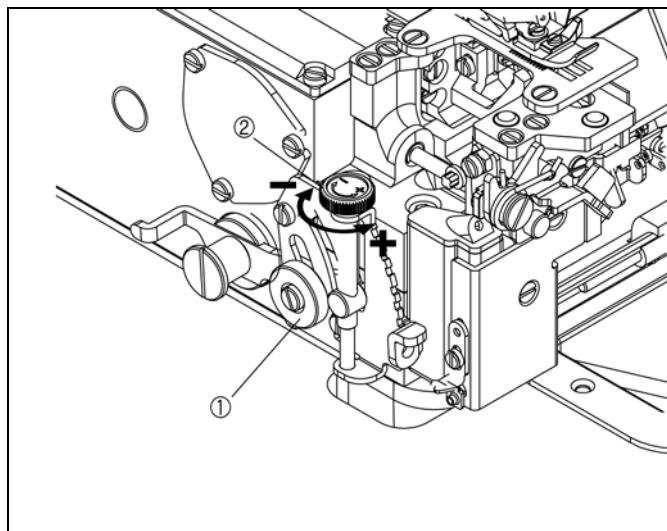
	1	2	3	4	5	6	7
SC9204-01/233-4	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
SC9204-02H/233-3	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
SC9214-03/333-2X3	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
SC(T)9214-03/333-2X4	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
SC9212-02/333-2X5	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
SC9316-03/233-3X5	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
SC(T)9316-03/333-5X5	0.6	1.13	1.66	2.19	2.72	3.25	3.8
SC9316H-A05/535-5X5	0.8	1.5	2.2	2.9	3.6	4.3	5.0
SC(T)9316-A04/435-5X5	0.8	1.5	2.2	2.9	3.6	4.3	5.0
SC9344-A04/435-5X3X4	0.8	1.5	2.2	2.9	3.6	4.3	5.0

7) РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО ПРОДВИЖЕНИЯ

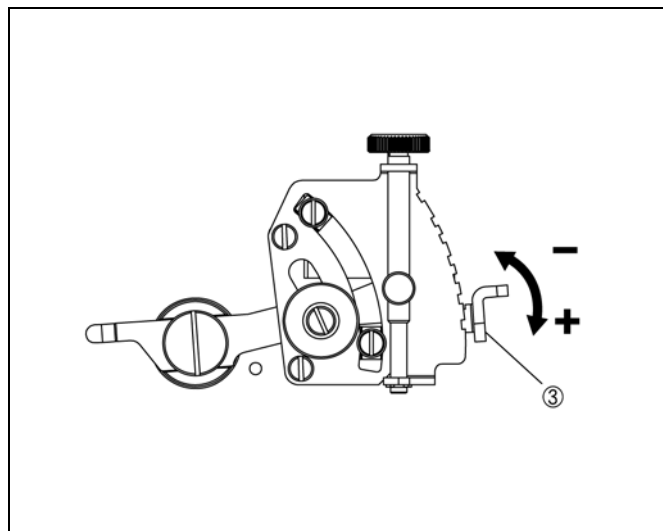


Предупреждение

Перед регулировкой дифференциального продвижения убедитесь в том, что электропитание отключено.



[Рисунок 19]



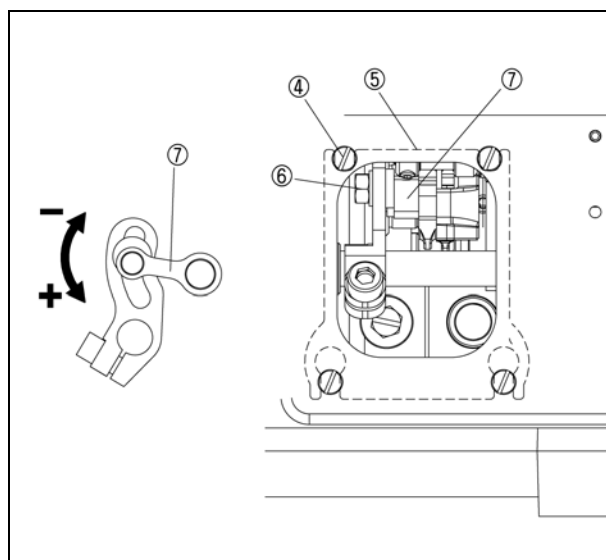
[Рисунок 20]

- 1) Для получения большого коэффициента дифференциального продвижения ослабьте гайку ① и поверните винт ②, после чего опустите рычаг ③. Окончание швейной машины сокращается. Для получения малого коэффициента дифференциального продвижения, поверните винт в направлении (-) и поднимите рычаг ③.
- 2) После регулировки зажмите гайку ①.

8) МАКС./МИН. КОЭФФИЦИЕНТ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОГО ПРОДВИЖЕНИЯ (ЗНАЧЕНИЕ ПРОДВИЖЕНИЯ ОСНОВНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ)

- 1) Ослабьте винт ④, снимите крышку ④ сзади швейной машины.
- 2) Ослабьте гайку ⑥ и передвигайте вверх/вниз тягу ⑦. Для увеличения коэффициента дифференциального продвижения, переместите тягу в направлении (+). Для уменьшения коэффициента дифференциального продвижения, переместите тягу в направлении (-).
- 3) После регулировки установите крышку ⑤ сзади швейной машины и зажмите ее при помощи винта ④.

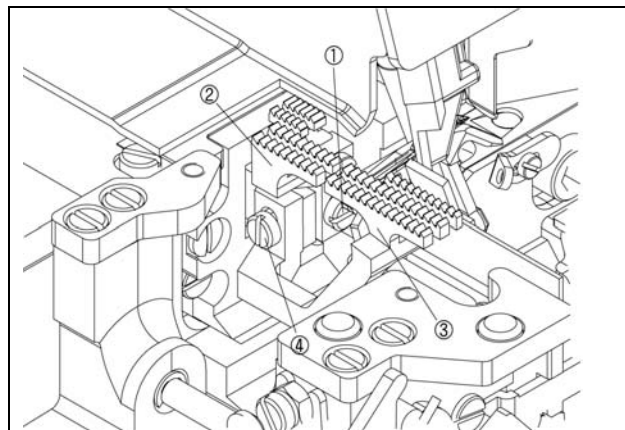
※ Регулировка коэффициента дифференциального продвижения может быть выполнена, но вместе с этим будет изменена ширина стежка.



[Рисунок 21]

9) ЗАМЕНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

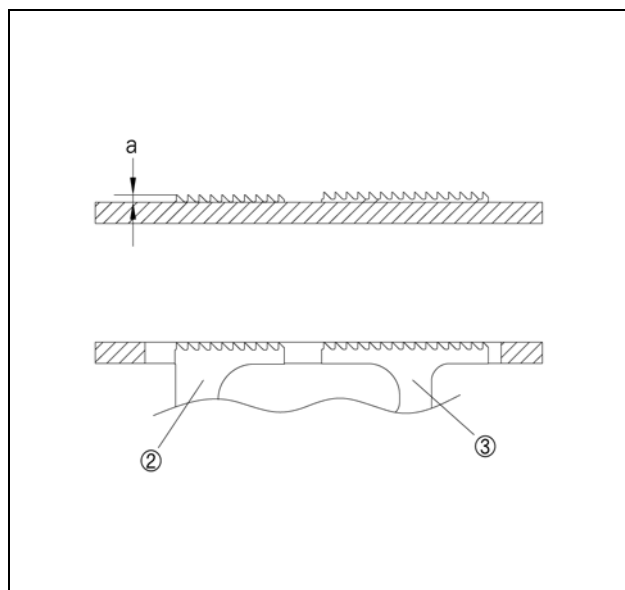
- 1) Дифференциальная зубчатая рейка
Ослабьте винт ④, снимите дифференциальную зубчатую рейку ③. Установите новую дифференциальную зубчатую рейку и зажмите винт ④.
- 2) Основная зубчатая рейка
- 3) Ослабьте винт ①, снимите основную зубчатую рейку ②. Установите новую основную зубчатую рейку и зажмите винт ①.



[Рисунок 22]

10) ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

- 1) Поверните ручной шкив до тех пор, пока зубчатая рейка ② не достигнет своего наивысшего положения.
- 2) В зависимости от типа швейной машины, отрегулируйте расстояние (а) между передним лицом игольной пластины и окончанием ② и ③ зубчатой рейкой с конца задней стороны основной зубчатой рейки (Таблица 2)
Для того чтобы это сделать, ослабьте винт ①, передвигайте основную зубчатую рейку вверх/вниз на столько, на сколько это необходимо.
- 3) Поднимите зубчатую рейку, поворачивая ручной шкив. Когда окончание зубчатой рейки совместится с передним лицом игольной пластины, окончание дифференциальной зубчатой рейки ③ должно быть совмещено с передним лицом игольной пластины. Зажмите винт ④.



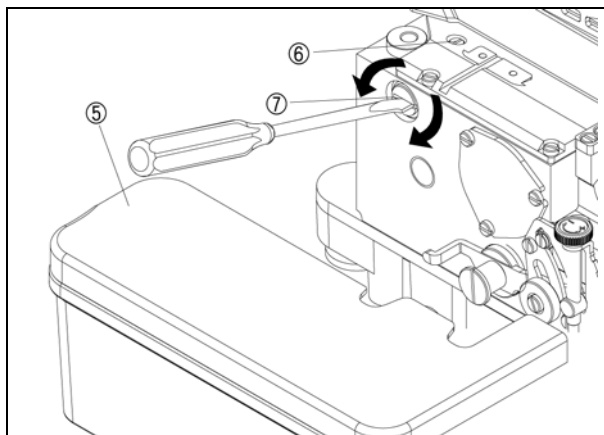
[Рисунок 23]

Таблица 2)

Модель	a	b
Серия SC(T)9300, SC(T)9200	0.7~0.9 мм	0.5 мм
SC(T)9316 - 04/435 SC9344 - 04/435	1.0~1.12 мм	0.3 мм
SC9316H - 05/535	1.1~1.3 мм	0.3 мм

11) ГРАДИЕНТ РЕГУЛИРОВКИ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

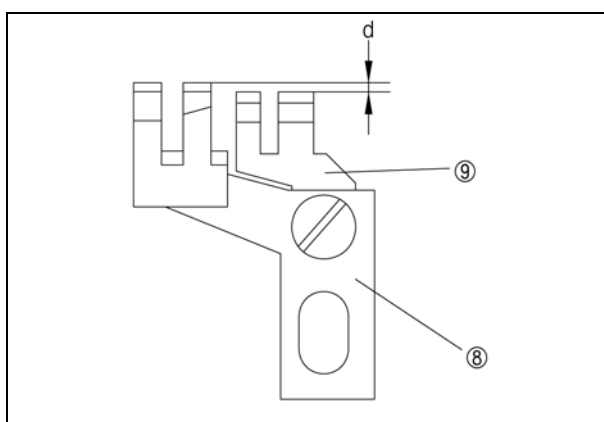
- 1) Когда основная/дифференциальная зубчатые рейки подняты над своим низшим положением до переднего лица игольной пластины, зубчатые рейки должны быть совмещены с передним лицом игольной пластины.
- 2) Для проведения данной регулировки откройте крышку ⑤ и ослабьте винт ⑥. После регулировки зубчатой рейки зажмите винт ⑦.



[Рисунок 24]

12) ВЫСОТА ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

Заранее отрегулируйте расстояние между окончанием основной зубчатой рейки и окончанием дополнительной рейки в зависимости от типа швейной машины (Таблица 2). Это расстояние расширяется для тяжелых материалов и сужается для тонких материалов. Ослабьте винт ②, зафиксируйте дополнительную зубчатую рейку ③ регулировкой вверх/вниз.



[Рисунок 25]

13) ВЫСОТА ИГЛЫ

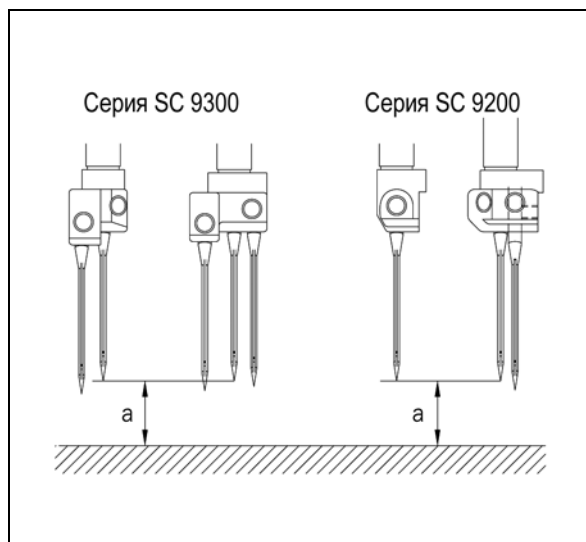
- 1) Поверните ручной шкив, пока игла не достигнет своего наивысшего положения.
- 2) Отрегулируйте вертикальную высоту (а) между передним лицом игольной пластины и окончанием иглой следующим образом.

SC(T)92♦♦-♦♦/♦♦♦

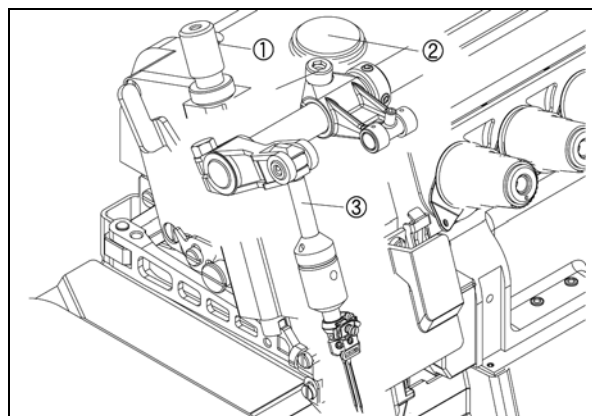
SC(T)93♦♦-♦♦/♦♦♦

- ♦ - 2,3 тип : (а) → 10.4~10.6 мм
- 4 тип : (а) → 11.8~12 мм
- 5 тип : (а) → 14.4~14.6 мм

Для того чтобы выполнить данную регулировку снимите резиновый стопор ② верхней крышки. Установите высоту, ослабляя винт ① и регулируя игловодитель ③ вверх/вниз. Зафиксируйте винтом ①.



[Рисунок 26]



[Рисунок 27]

14) РЕГУЛИРОВКА НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ

- 1) Установка расстояния нижнего петлителя. Когда нижний петлитель отдален вправо (нижняя часть игловодителя), отрегулируйте расстояние (в) между окончанием нижнего петлителя и центральной линией игловодителя следующим образом.

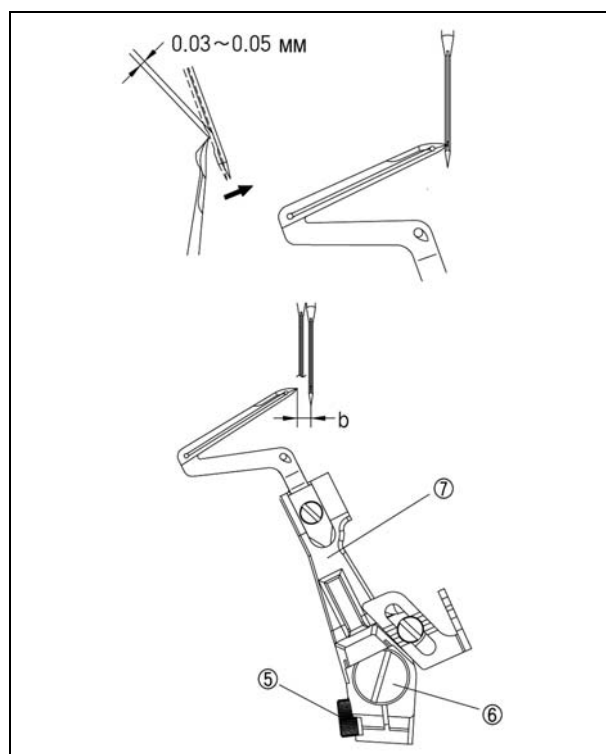
Серии SC(T)9200, SC(T)9300: b (3.7 – 3.9 мм)

SC(T)9316-04/435, SC9344-04/435: b (4.1 – 4.3 мм)

Для выполнения данной регулировки ослабьте винт ⑤, отрегулируйте держатель петлителя ⑦ влево/вправо и после чего зафиксируйте его винтом ⑤.

- 2) Регулировка передней/задней части нижнего петлителя. Когда окончание нижнего петлителя достигает центральной линии, игла должна находиться косо на 0 – 0.03 мм от нижнего петлителя по направлению к оператору.

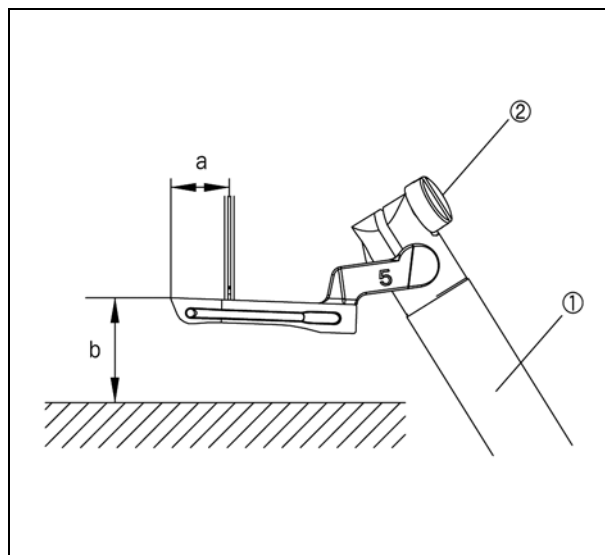
Для выполнения этой регулировки, ослабьте винт ⑤ и отрегулируйте держатель петлителя ⑦ вперед/назад, легко поворачивая винт регулировки ⑥ вперед/назад, после чего зафиксируйте винт ⑤.



[Рисунок 28]

15) РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ

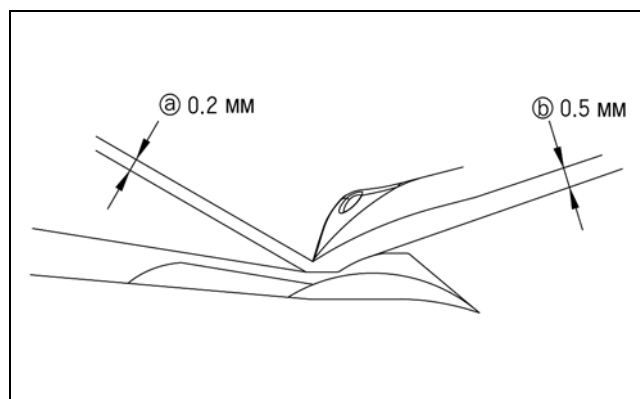
- 1) Когда верхний петлитель отдален вправо, отрегулируйте установочное расстояние (в) между окончанием нижнего петлителя и центральной линией иглы оверлока в зависимости от модели. (Таблица 3)
(В случае стежка 512, расстояние (а) находится между центром глазка петлителя и центральной линией иглы оверлока.)
После данной регулировки временно зажмите винт ②. Когда окончание верхнего петлителя пересекает обратную сторону нижнего петлителя, установите расстояние (с) примерно на 0.5 мм, а расстояние (d) примерно на 0.2мм. После чего зажмите винт ②.
- 2) Когда верхний петлитель отдален вправо, отрегулируйте упомянутое расстояние (в) между окончанием нижнего петлителя и центральной линией иглы оверлока, после чего зафиксируйте винт ②.



[Рисунок 29]

Таблица 3)

Модель	a	b
Серия SC(T)9300, SC(T)9204	4.4~4.7 мм	10.8 мм
SC(T)9214 - 03/333	5.4~5.7 мм	10.5 мм
SC(T)9344 - 04/435	5.4~5.7 мм	11.8 мм
SC(T)9316H - 05/535	4.9~5.2 мм	12.8 мм
SC9212 - 02/333	1~1.3 мм	10.5 мм
SC9316 - A05/435	4.4~4.7 мм	12 мм



[Рисунок 30]

16) РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЯ ИГЛЫ

1) Регулировка направителя иглы оверлока

Когда окончание нижнего петлителя достигает центральной линии иглы оверлока, проверьте, чтобы игла находилась примерно в 0-0.03 мм от нижнего петлителя по направлению к оператору.

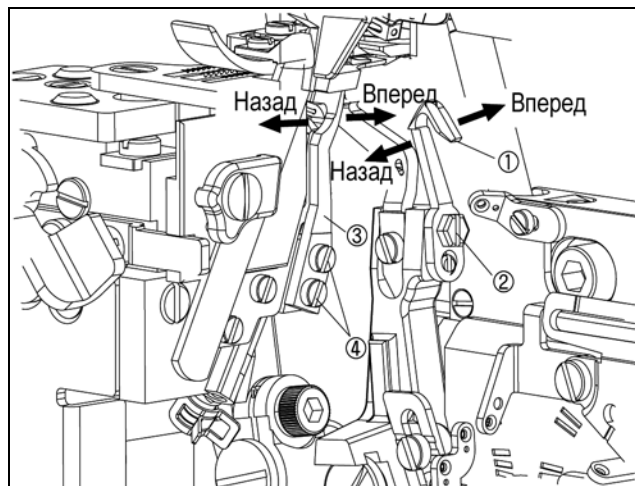
(Смотрите 14) РЕГУЛИРОВКА НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ.

- В данных условиях для регулировки направителя (после) иглы ①, отрегулируйте направитель иглы (после) так, чтобы игла была наклонена к направителю ①. Расстояние (а) – 0-0.05 мм.

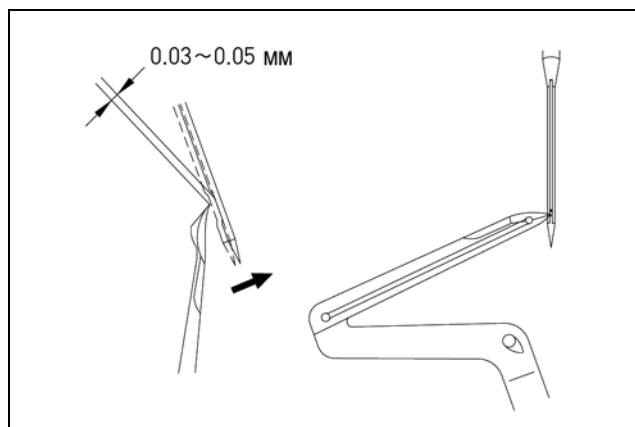
Для того чтобы это сделать, ослабьте винт ② и переместите задний направитель иглы ① вперед/назад на столько, на сколько это необходимо.

- Окончание нижнего петлителя находится на центральной линии иглы для регулировки направителя иглы (перед) ①. Когда игла наклонена на направителем иглы (после) ①, расстояние (в) между иглой и направителем иглы (после) составляет 0.1-0.2 мм.

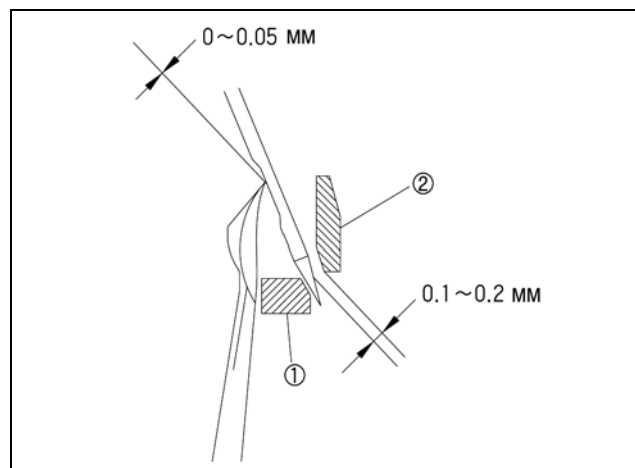
Для выполнения данного условия, ослабьте винт ④ и переместите передний направитель иглы ③ вперед/назад на столько, на сколько это необходимо.



[Рисунок 31]



[Рисунок 32]



[Рисунок 33]

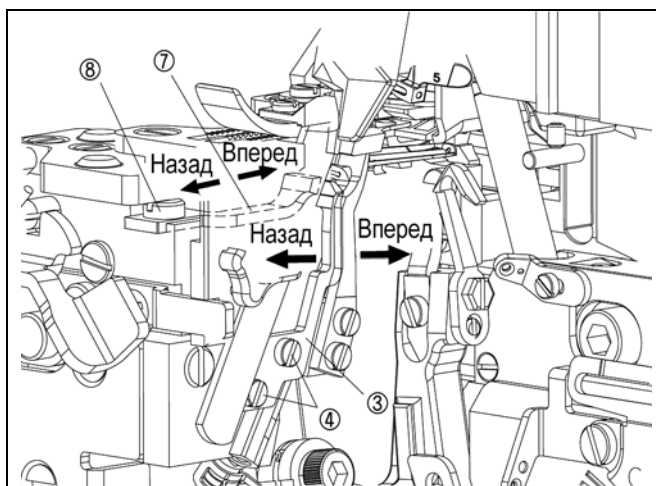
17) РЕГУЛИРОВКА НАПРАВИТЕЛЯ ИГЛЫ ДВОЙНОГО ЦЕПНОГО СТЕЖКА

- 1) Когда игла двойного цепного стежка находится в самом нижнем положении, отрегулируйте направитель иглы (после ⑤), расстояние (c) между иглой двойного цепного стежка и направителем иглы (после) должно составлять 0-0.05 мм.

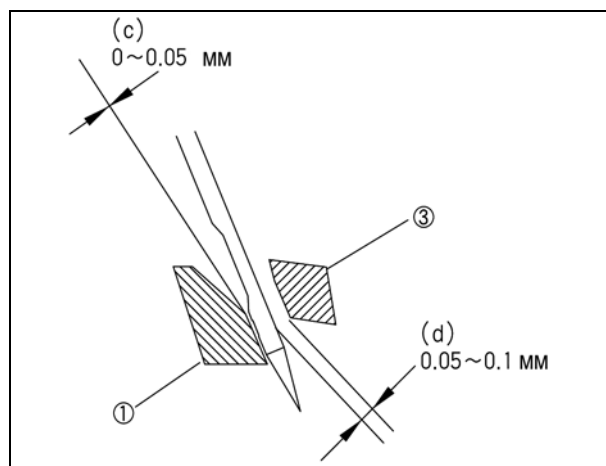
Для того чтобы это сделать, ослабьте винт ⑥ и передвиньте направитель иглы (после) ⑤ вперед/назад на столько, на сколько это необходимо.

- 2) Для регулировки направителя иглы ⑦, обеспечьте расстояние (d) 0.05-0.1 мм между иглой двойного цепного стежка и направителем иглы ⑦.

Для этого, ослабьте винт ⑧ и передвиньте направитель иглы (перед) ⑦ назад/вперед на столько, насколько это необходимо.



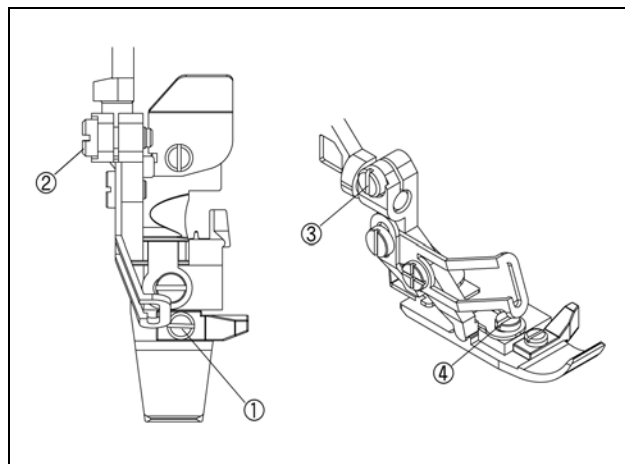
[Рисунок 34]



[Рисунок 35]

18) УСТАНОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

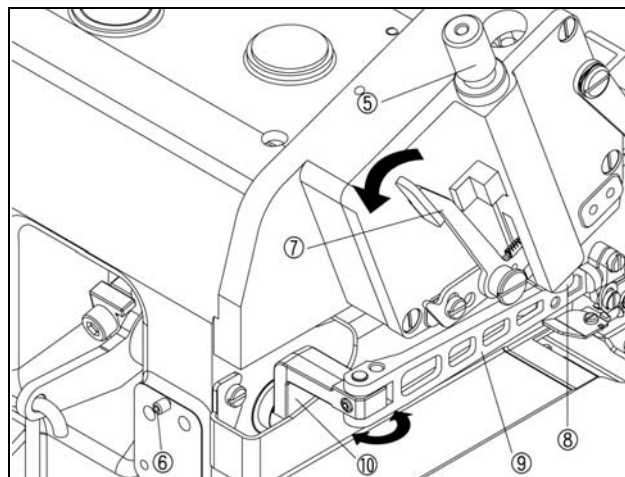
- 1) Ослабьте винт регулировки ⑤ до тех пор, пока давление пружины рукава прижимной лапки не ослабится.
- 2) Поверните ручной шкив, когда игла достигает самого высокого положения.
- 3) Установите прижимную лапку так, чтобы она и переднее лицо игольной пластины находились в контакте именно для соответствия между игольной выемкой игольной пластины и прижимной лапкой.
Для этого, ослабьте винт ①, ② Серии SC9300 и ослабьте винты ③, ④ Серии SC9200.
- 4) Зажмите винт регулировки давления прижимной лапки ⑤ при регулировке давления.



[Рисунок 36]

19) РЕГУЛИРОВКА РУКАВА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ВПРАВО/ВЛЕВО

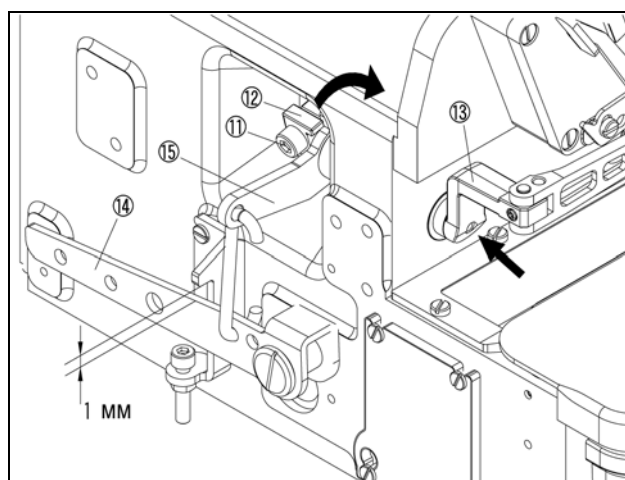
- 1) Ослабьте винт ⑥.
- 2) Переместите рычаг ручного подъема ⑦ вверх и вниз. Плавно снимите водитель прижимной лапки ⑧ с рукава. Для этого, передвигайте вал рукава прижимной лапки со стороны в сторону.
- 3) Зажмите винт ⑥.



[Рисунок 37]

20) РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

- 1) Зафиксируйте зубчатую рейку на игольной пластине.
- 2) Ослабьте винт (11).
- 3) При нажатии на кольцо (12) и вал рукава прижимной лапки (13) (сделайте так, чтобы они не качались со стороны в сторону), поверните кольцо (12) по направлению стрелки. Установите зазор между рычагом подъема прижимной лапки (14) и стопором примерно в 1 мм.
- 4) Зажмите винт (11).



[Рисунок 38]

21) РЕГУЛИРОВКА ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

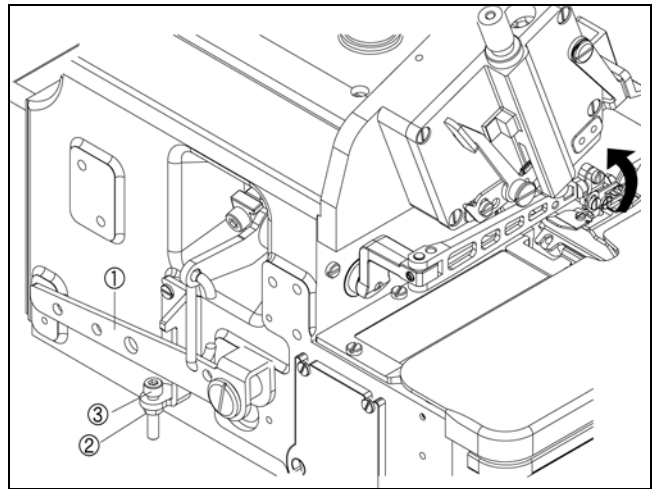
Подъем прижимной лапки зависит от типа швейной машины. Определите тип швейной машины и выберите необходимое значение подъема прижимной лапки из таблицы 7.

Серия SC9300

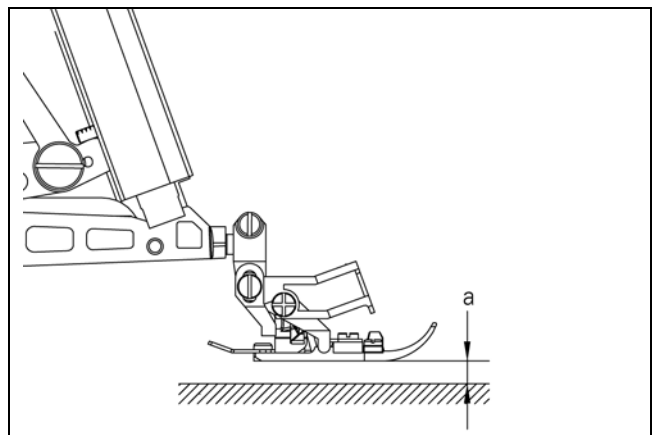
- 1) Ослабьте гайку ②.
- 2) При снижении рычага подъема прижимной лапки ①, задняя сторона прижимной лапки должна быть с краю переднего лица игольной пластины. Для этого, переместите стопорный болт ② вверх/вниз на столько, насколько необходимо.
- 3) Затяните винт ③.

Серия SC9200

- 1) Ослабьте гайку ②.
- 2) При опускании рычага подъема прижимной лапки ①, отрегулируйте расстояние (а) между передней стороной игольной пластины и задней стороной прижимной лапки. Для этого, переместите стопорный болт ② вверх/вниз на столько, насколько необходимо.
- 3) Затяните винт ②.



[Рисунок 39]



[Рисунок 40]

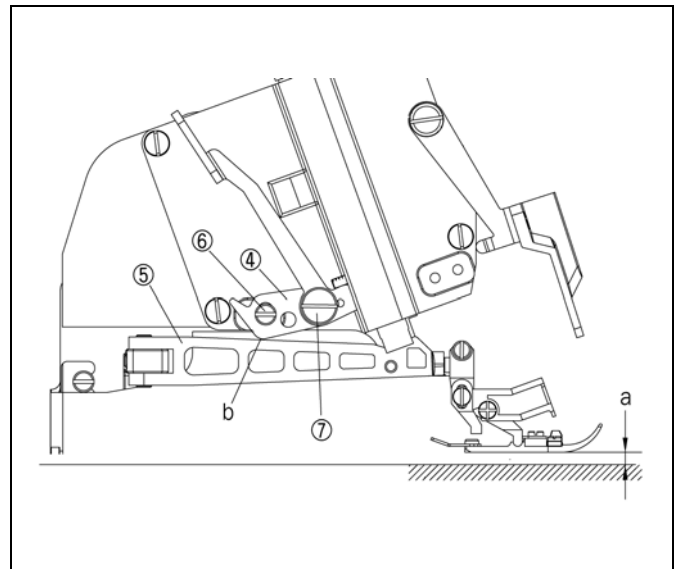
22) РЕГУЛИРОВКА СТОПОРА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

- 1) Ослабьте гайку ⑥.
- 2) При поднятии прижимной лапки, установите расстояние (в) между стопором ④ и рукавом прижимной лапки на 0 мм. Отрегулируйте стопор ④ вверх/вниз, ослабляя винты ⑥, ⑦.
- 3) Затяните гайки ⑥, ⑦. Отрегулируйте значение подъема прижимной лапки с нижней стороной прижимной лапки в центре игольной пластины.

SC92◇◇-◇◇/◇◇◇

SC93◇◇-◇◇/◇◇◇

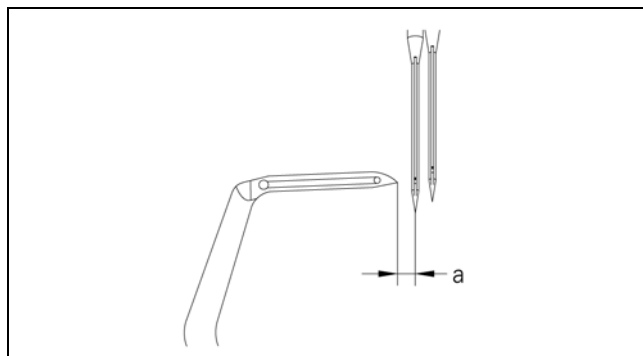
- ◆ -2 тип : ③ → высота прижимной лапки 5 мм
- 3 тип : ③ → высота прижимной лапки 5.5 мм
- 4,5 тип : ③ → высота прижимной лапки 7 мм



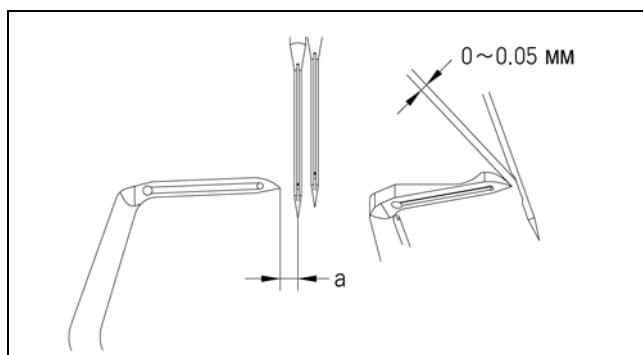
[Рисунок 41]

23) РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ ДВОЙНОГО ЦЕПНОГО СТЕЖКА СЕРИИ SC9300

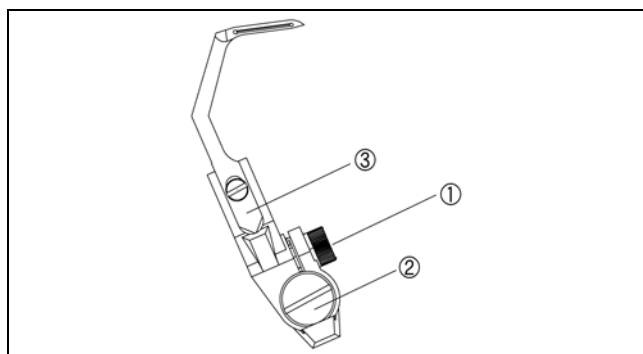
- 1) Отрегулируйте расстояние \textcircled{a} между окончанием петлителя и центральной линией иглы двойного цепного стежка (Смотрите таблицу 4).
 - Поверните ручной шкив до тех пор, пока петлитель двойного цепного стежка не переместится вправо.
 - Ослабьте винт $\textcircled{1}$, зафиксируйте держатель петлителя $\textcircled{3}$ регулировкой установочных значений со стороны в сторону.
 - Временно зажмите винт $\textcircled{2}$.
- 2) Отрегулируйте расстояние между петлителем и иглой.
 - Переместите окончание петлителя к центральной линии иглы двойного цепного стежка, поворачивая ручной шкив.
 - Ослабив винт $\textcircled{1}$, переместите его вперед и назад для установки расстояния между держателем петлителя $\textcircled{3}$ и игольной выемкой на 0-0.05мм, поворачивая винт регулировки $\textcircled{2}$.
 - Зажмите винт $\textcircled{1}$.
- 3) Отрегулируйте момент вперед/назад петлителя двойного цепного стежка
 - Снимите крышку $\textcircled{4}$, ослабьте винт $\textcircled{5}$, поверните шарнирный палец $\textcircled{6}$ на столько, насколько это необходимо.
 - Поверните в направлении (-) для увеличения значения. Поверните в направлении (+) для уменьшения значения.
- 4) Отрегулируйте значение при смене иглы двойного цепного стежка.
 - Поверните шарнирный палец $\textcircled{6}$ в направлении (+) если номер иглы изменен на больший.
 - Поверните шарнирный палец $\textcircled{6}$ в направлении (-) если номер иглы изменен на меньший.



[Рисунок 42]



[Рисунок 43]



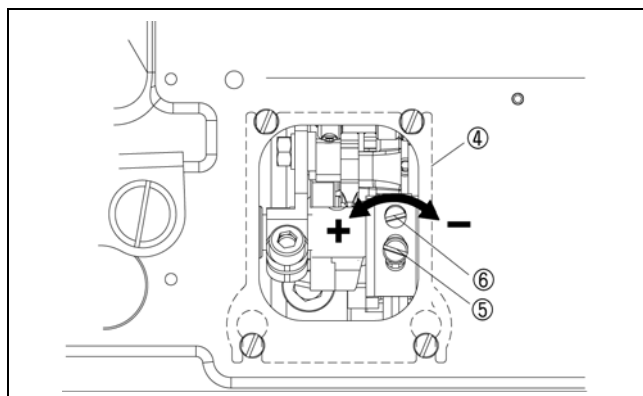
[Рисунок 44]

Замечание

Не ослабляйте винт $\textcircled{5}$ слишком сильно.

Таблица 4)

Модель	a
Серия SC(T)9300	1.4~1.6 мм
SC(T)9316 - 04/435	1.6~1.8 мм
SC(T)9344 - 04/435	



[Рисунок 45]

24) РЕГУЛИРОВКА ПОДАВАЕМОЙ НИТИ

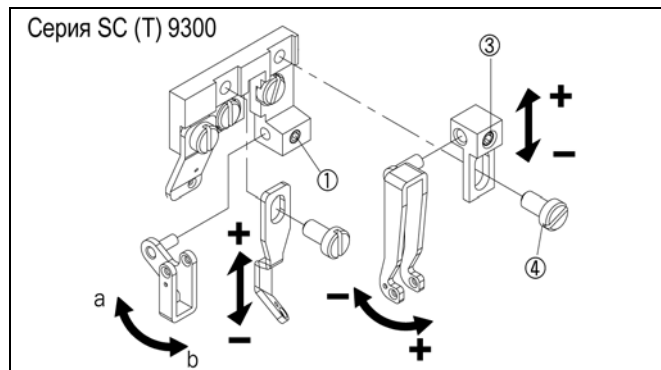
1) Направление игольных нитей

Для данной регулировки, ослабьте винты ① – ⑥.
– Серия SC(T)9300

Когда игла пропускает петлю петлителя, переместите направитель нити в направлении а, как показано на рисунке.

Примечание

Для увеличения количества нитей, переместите его в направлении (+), как показано на рисунке. Для снижения количества нитей, переместите его в направлении (-), как показано на рисунке.



[Рисунок 46]

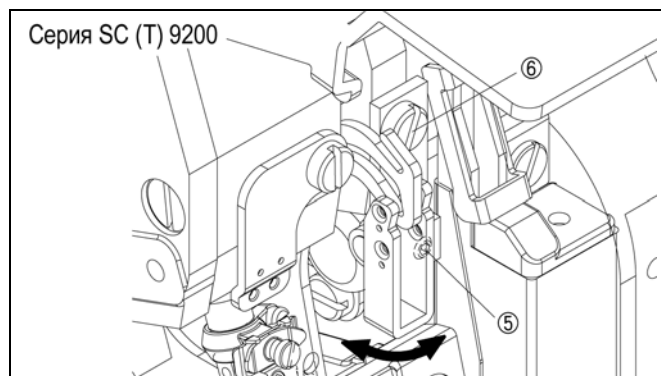
2) Рычаг петлителя двойного цепного стежка и направитель нити.

Ослабив винты ① – ④, отрегулируйте рычаг петлителя двойного цепного стежка и направитель нити.

Примечание

Количество нити петлителя двойного цепного стежка можно изменить регулируя рычаг петлителя либо направитель нити. Когда игла пропускает петлю петлителя, это приводит к запутыванию нити и пропуску стежков. Отрегулируйте рычаг петлителя двойного цепного стежка и направитель нити.

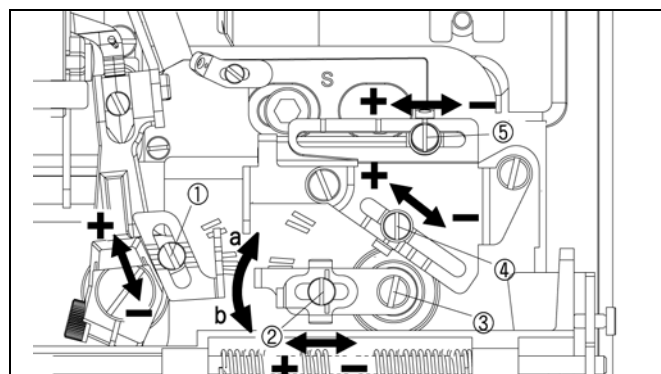
Отрегулируйте направитель нити для увеличения/уменьшения количества нити петлителя.



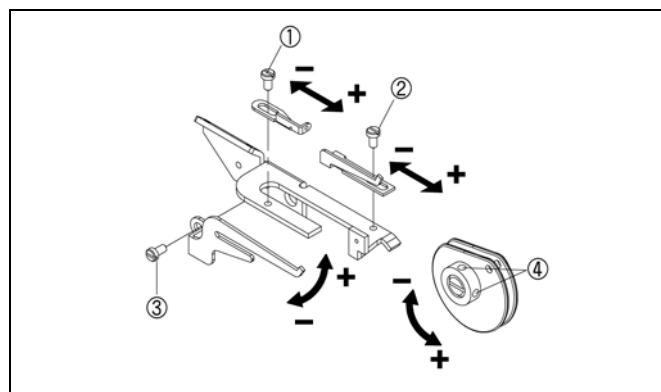
[Рисунок 47]

3) Направитель нитепритягивателя петлителя

Ослабьте винт ① – ⑤, отрегулируйте направитель нитепритягивателя петлителя для сбалансирования количества верхней/нижней нити петлителя (переместите в направлении а для снижения количества и переместите в направлении в для увеличения количества).



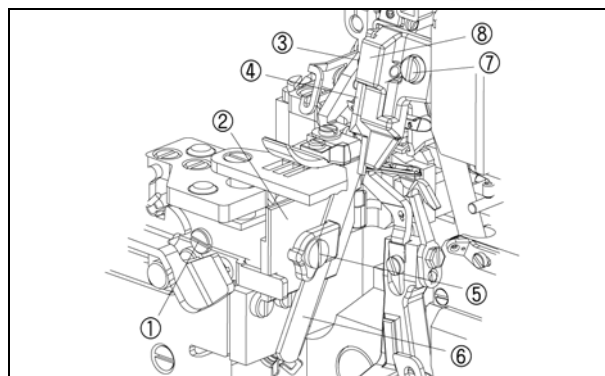
[Рисунок 48]



[Рисунок 49]

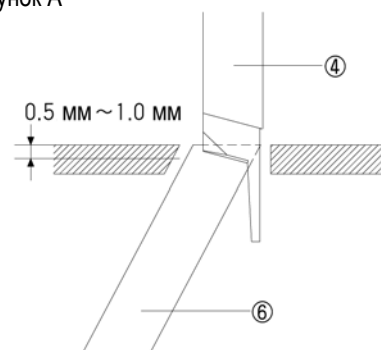
25) ЗАМЕНА ВЕРХНЕГО НОЖА

- 1) Ослабьте винт ①. Переместите зафиксированный держатель лезвия ② влево до предела. Временно зажмите винт ①.
- 2) После чего, снимите винт ③ и подвижное лезвие ④. Для установки нового подвижного лезвия поверните ручной шкив до тех пор, пока держатель подвижного лезвия не достигнет своего самого низкого положения в пределах своего перемещения. (Рисунок А). Секция обрезки подвижного и неподвижного лезвий перекрывается примерно на 0.5 – 1.0 мм, в зависимости от ширины обметки.
- 3) Захлестывание секции обрезки подвижного/неподвижного лезвия должен быть таким, чтобы центральная точка верхнего лезвия (А) и центральная точка неподвижного лезвия ⑥ пересекались, как показано на Рисунке В.
- 4) Расположите нить между подвижным и неподвижным лезвием. Проверьте движение обрезки, поворачивая ручной шкив.



[Рисунок 50]

Рисунок А



[Рисунок 51]

26) ЗАМЕНА НИЖНЕГО ЛЕЗВИЯ

- 1) Ослабьте винт ①. Переместите держатель неподвижного лезвия ② влево до предела. Зажмите временно винт ①.
- 2) Ослабьте винт ⑤, снимите неподвижное лезвие ⑥. Установите новое неподвижное лезвие в вышеупомянутом порядке 3), 4) (1 ЗАМЕНА ВЕРХНЕГО ЛЕЗВИЯ). **ОСТОРОЖНО** Край неподвижного ножа находится на 0 – 0.3 мм ниже верхней поверхности игольной пластины при установке нового неподвижного лезвия.

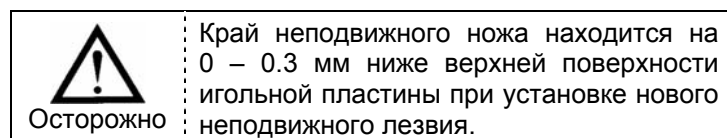
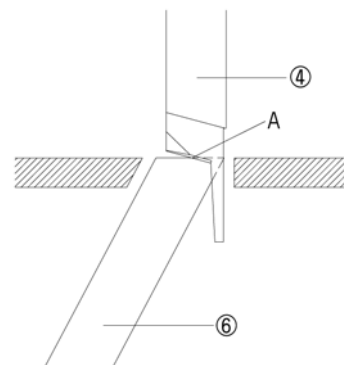


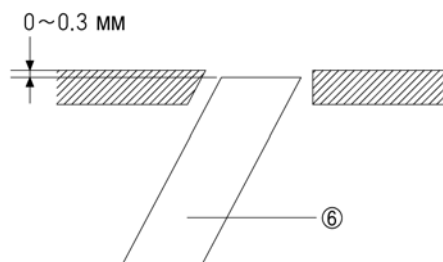
Рисунок В



[Рисунок 52]

27) РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ОБМЕТКИ

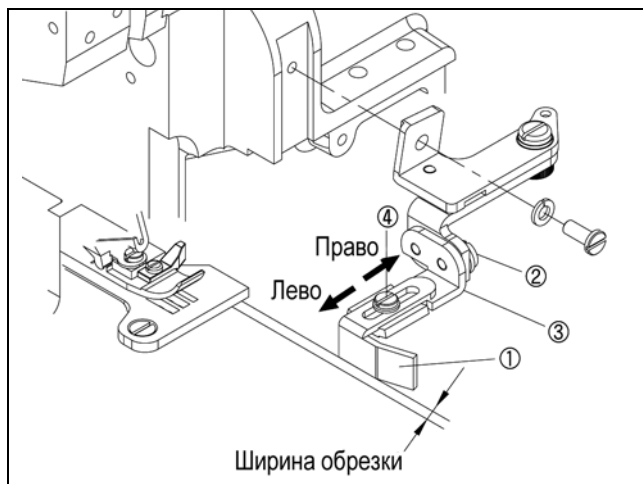
- 1) Ослабьте винт ①. Переместите держатель неподвижного лезвия ② влево. Временно зажмите винт ①.
- 2) Ослабьте винт ⑦, переместите зажим подвижного лезвия ⑧ со стороны в сторону на столько, насколько необходимо. Установите подвижное/неподвижное лезвие в вышеупомянутом порядке 3), 4) (1 ЗАМЕНА ВЕРХНЕГО ЛЕЗВИЯ).



[Рисунок 53]

28) РЕГУЛИРОВКА ШИРИНЫ ПОДГИБКИ

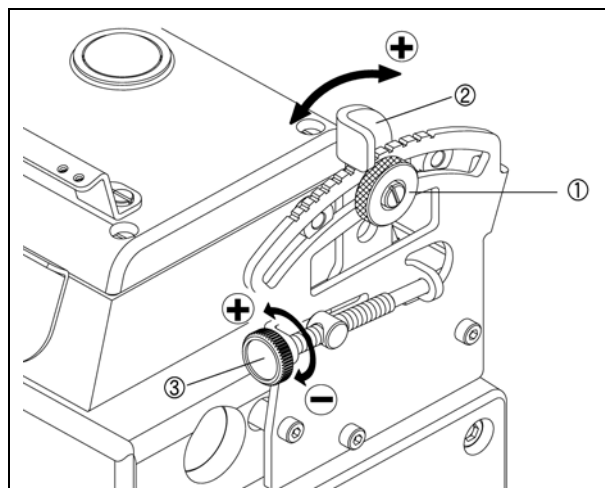
- 1) Нижняя часть направлятеля подгибки ③ должна легко касаться верхней поверхности игольной пластины. Для этого, ослабьте винт ④ и переместите кронштейн ⑤ вверх/вниз на столбе, насколько необходимо. После чего, зажмите винт ④.



[Рисунок 54]

29) РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНИХ ЗУБЬЕВ (Серия SCT)

- 1) Регулировка продвижения вперед/назад.
Ослабьте ручку подъема ①. Отрегулируйте значение при помощи рычага ②.
Для повышения значения переместите в направлении (+).
Для уменьшения значения переместите в направлении (-).
Зажмите ручку подъема ①.
- ※ Для легкой регулировки ослабьте ручку подъема ① и после чего, поверните ручку подъема ③ на столбе, насколько необходимо.



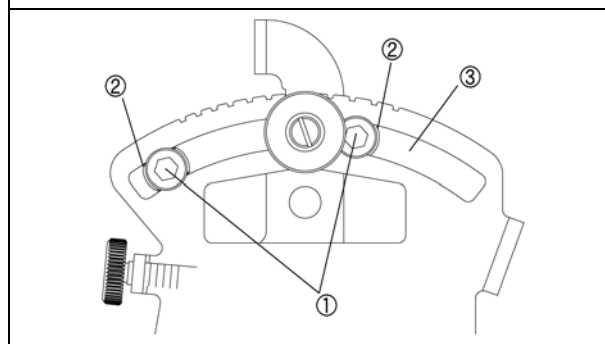
[Рисунок 55]

- 2) Регулировка продвижения вперед/назад
Ослабьте винт ①. Отрегулируйте диапазон продвижением стопора ② и ③.

Примечание

Шкала продвижения верхней зубчатой рейки составляет 1 мм.

Максимальное значение – 12. Тем не менее, пожалуйста, не превышайте максимальное значение (таблица 6) каждой модели.



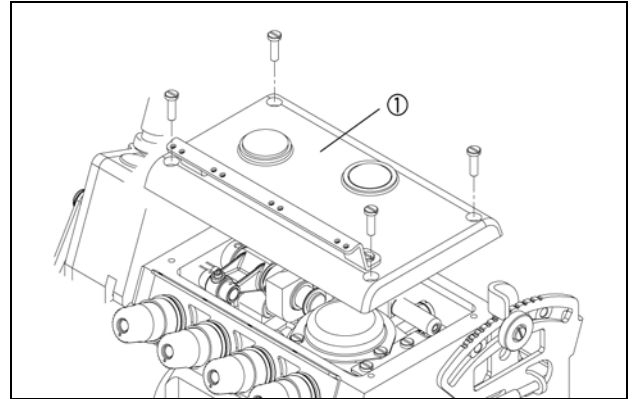
[Рисунок 56]

Таблица 6) Диапазон регулировки продвижения вперед/назад верхней зубчатой рейки

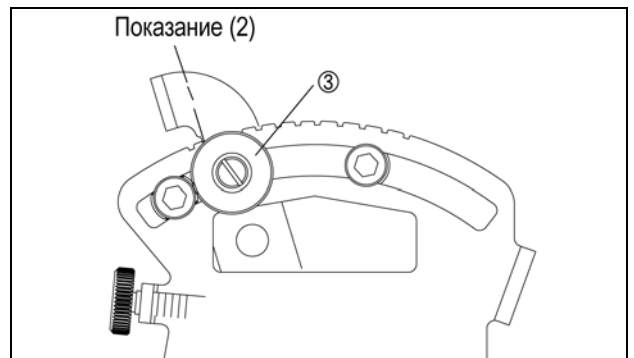
Модель	Продвижение
SC(T)9214-03/333	1 – 6
SC(T)9316-03/233	1 – 6
SC(T)9316-A04/435K	1 – 6

30) РЕГУЛИРОВКА НИЖНЕГО/ВЕРХНЕГО И ДИАПАЗОН ОПЕРАЦИИ

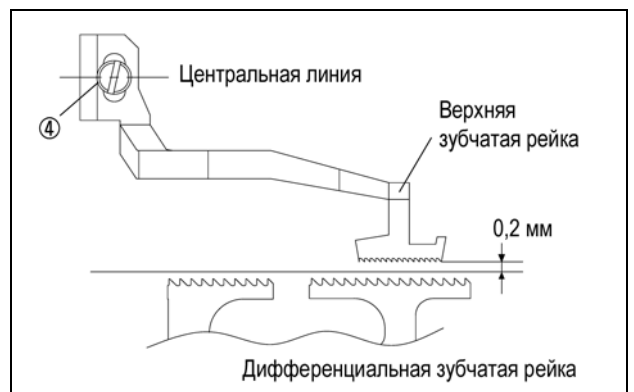
- 1) Поверните шкив до тех пор, пока зубчатая рейка не достигнет своего наивысшего положения.
Снимите крышку ①.
- 2) Ослабьте ручку ③ и установите рычаг регулировки продвижения на отметке ②.
После чего, зажмите ручку ③.
- 3) Для регулировки верхнего/нижнего положения,
 - 3-1) Ослабьте винт ④. Установите винт ④ в центр верхней зубчатой рейки.
После чего, зажмите винт ④.
 - 3-2) поверните шкив до тех пор, пока верхняя зубчатая рейка не переместится в нижнее положение.
 - 3-3) ослабьте винт ⑤. Установите зазор 0,2мм между верхней зубчатой рейкой и дифференциальной зубчатой рейкой перемещая верхнюю зубчатую рейку.
 - 3-4) Зажмите ручку ③.
- 4) Для регулировки рабочего верхнего/нижнего диапазона верхней зубчатой рейки
 - 4-1) Ослабьте винт ⑥. Для установки рабочего диапазона (а) верхней зубчатой рейки рычагом ⑦ как это необходимо, поверните шкив до тех пор, пока верхняя зубчатая рейка не находится в своем наивысшем положении измерьте высоту верхней зубчатой рейки.
 - 4-2) Зажмите винт ⑥.



[Рисунок 57]



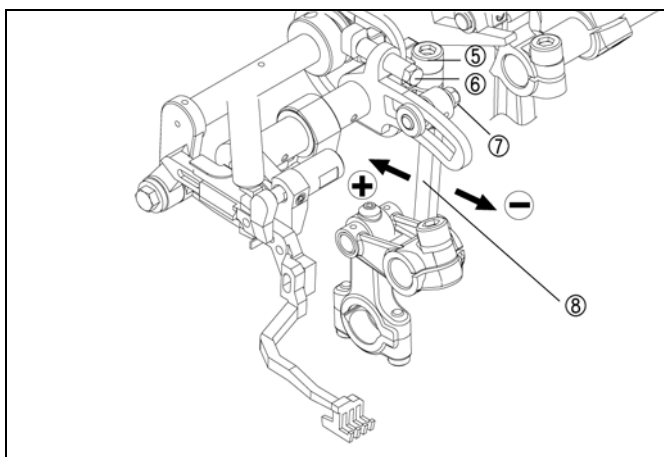
[Рисунок 58]



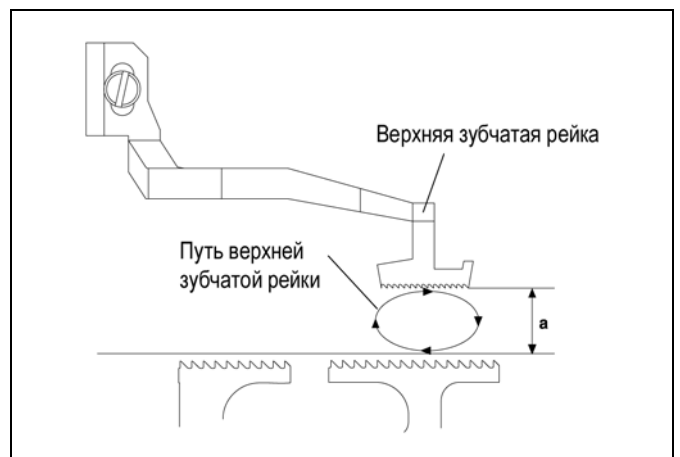
[Рисунок 59]

Таблица 7)

Модель	Высота верхней зубчатой рейки (а)
SC(T)9214-03/333	4,5
SC(T)9316-03/233	3,5
SC(T)9316-A04/435K	5,5



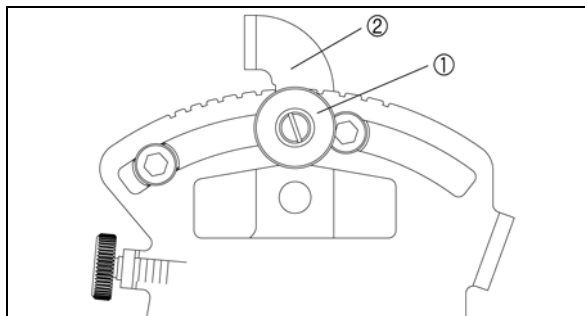
[Рисунок 60]



[Рисунок 61]

① Для регулировки передней/задней части верхней зубчатой рейки

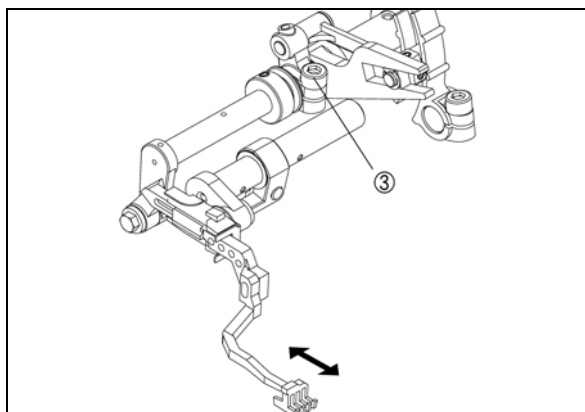
- 1) Ослабьте бар ручку ①. Установите рычаг регулировки ② на максимальное значение индикатора. Зажмите бар ручку ①.
- 2) Поверните шкив до тех пор, пока он не переместится на заднее окончание верхней зубчатой рейки.
- 3) Ослабьте винт ③. Отрегулируйте зазор (а) от окончания лицевой стороны игольной пластины до окончания передней стороны верхней зубчатой рейки, передвигая верхнюю зубчатую рейку.
- 4) Отрегулируйте винт ③.



[Рисунок 62]

Таблица 8)

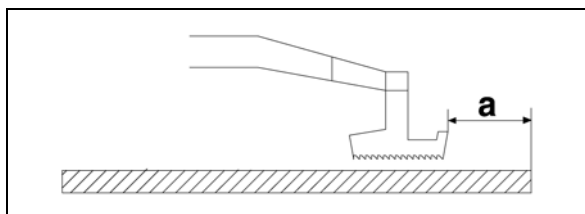
Модель	a
SC(T)9214-03/333	23,5
SC(T)9316-03/233	18
SC(T)9316-A04/435K	18,5



[Рисунок 63]

② Для регулировки давления верхней зубчатой рейки

- 1) Ослабьте гайку ①.
- 2) Давление должно быть достаточным для правильного продвижения материала, но верхняя зубчатая рейка не должна повреждать материал. Проверьте стандартное значение в таблице 9. Для повышения давления поверните в направлении (+). Для снижения давления поверните в направлении (-).



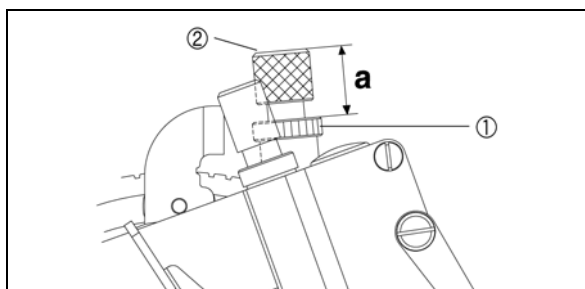
[Рисунок 64]

Примечание

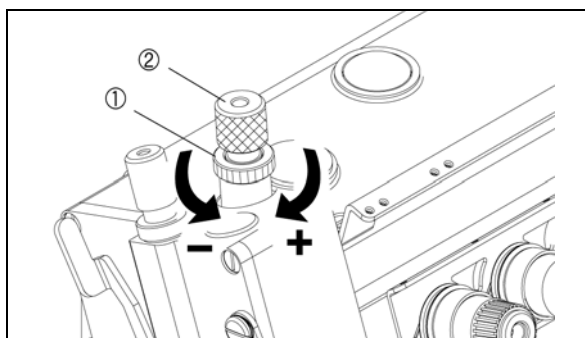
Если давление слишком низкое, это может привести к недостаточному продвижению и шуму.

Таблица 9) Высота регулировки давления верхней зубчатой рейки

Модель	a
SC(T)9214-03/333	25,5
SC(T)9316-03/233	24
SC(T)9316-A04/435K	23,5



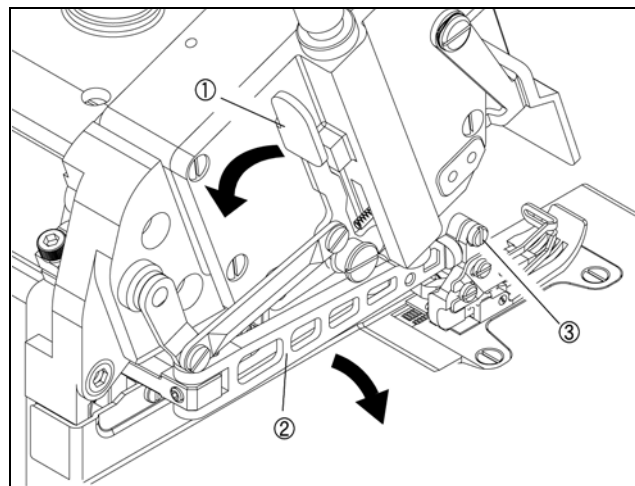
[Рисунок 65]



[Рисунок 66]

31) ЗАМЕНА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

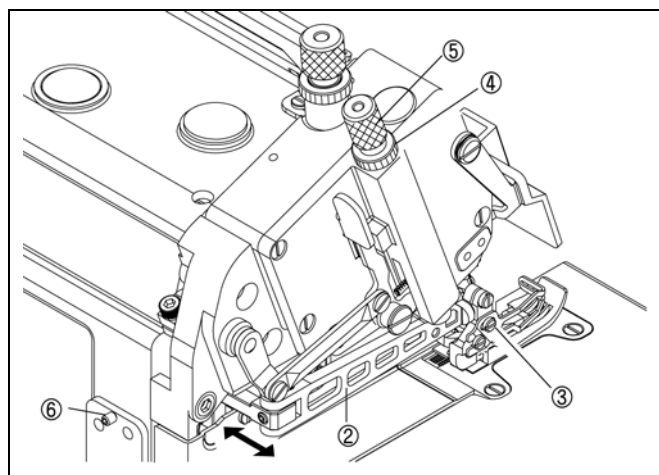
- 1) Поверните шкив до тех пор, пока игла не достигнет своего наивысшего положения.
- 2) Нажмите на рычаг ① и поверните рукав прижимной лапки ② в сторону пластины материала.
- 3) Ослабьте винт ③. Поменяйте прижимную лапку. После чего зажмите винт ③.
- 4) Нажмите рычаг ① и после этого рукав прижимной лапки ② возвращается.



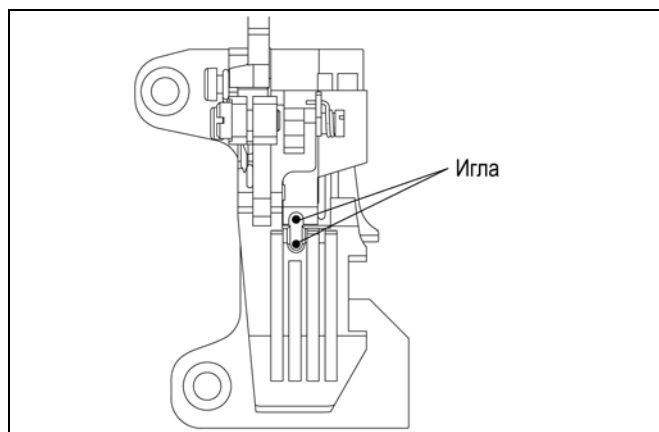
[Рисунок 67]

32) РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

- 1) Ослабьте винт ①. Ослабьте винт ⑤ для исключения давления рукава прижимной лапки ②.
- 2) Поверните рычаг до тех пор, пока игла не опустится в низшее положение.
- 3) Ослабьте винт ③. Проведите установку так, чтобы игла проходила через прижимную лапку и игольное отверстие игольной пластины. Отрегулируйте прижимную лапку так, чтобы она была параллельна верхней поверхности игольной пластины. После чего зажмите винт ③.
- 4) Ослабьте винт ⑥. Переместите рукав прижимной лапки ② для небольшой регулировки.
- 5) Зажмите винт ⑥.
- 6) Зажмите винт ⑤ во время регулировки давления. После чего зажмите гайку ④.



[Рисунок 68]



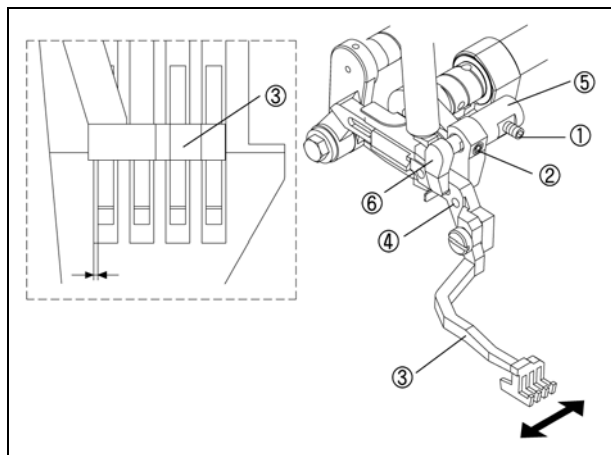
[Рисунок 69]

33) РЕГУЛИРОВКА ПРАВОГО/ЛЕВОГО ПОЛОЖЕНИЯ ВЕРХНЕЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

- 1) Как было упомянуто ранее в п. 32) Регулировка положения прижимной лапки, отрегулируйте положение прижимной лапки.
- 2) Ослабьте винт ① и ②. Отрегулируйте положение верхней зубчатой рейки ③, перемещая вверх направлятель продвижения ⑤ и ⑥.
- 3) Для того, чтобы двигатель продвижения ④ гладко передвигался вверх, проверьте положение направлятеля продвижения ⑤ и ⑥, поворачивая шкив.
- 4) Зажмите винт ① и ②.

Примечание

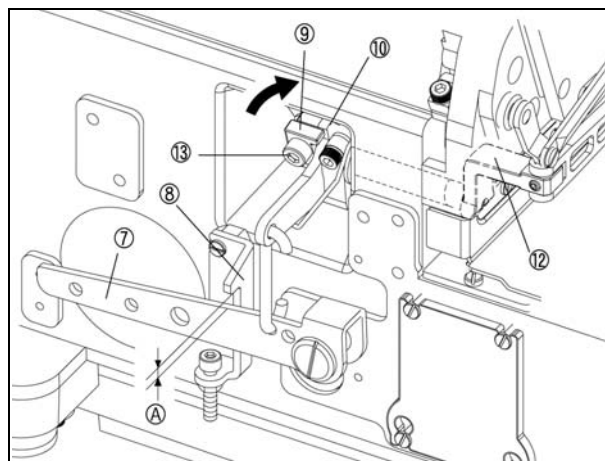
Если направлятель продвижения ⑤ и ⑥ касаются двигателя продвижения, могут возникнуть проблемы.



[Рисунок 70]

34) РЕГУЛИРОВКА МОМЕНТА ПОДЪЕМА ВЕРХНИХ ЗУБЦЕВ И ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

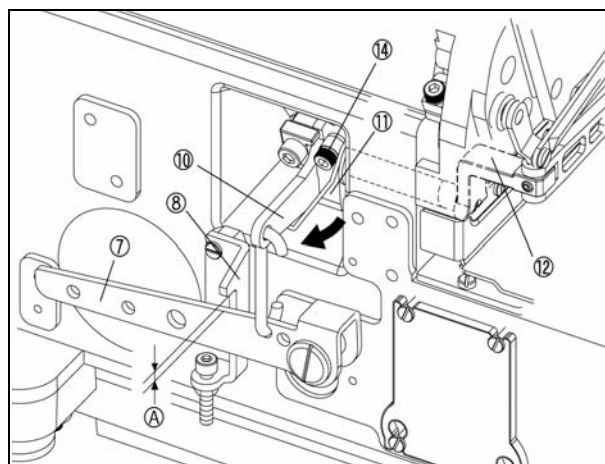
- 1) Поверните шкив до тех пор, пока игла не опустится в низшее положение.
- 2) Отрегулируйте момент подъема прижимной лапки.
- 2-1) Нажмите рычаг подъема педалью. Установите зазор А при помощи калибра. (Таблица 10).
- 2-2) Ослабьте винт ③. Для контакта рычага ⑩, нажмите кольцо ⑨ в направлении стрелки и выровняйте рукав прижимной лапки (12) в то же самое время. Зажмите винт ③.
- 3) Отрегулируйте момент подъема верхней зубчатой рейки.
- 3-1) Нажмите рычаг подъема педалью ⑦. Установите зазор А при помощи калибра. (Таблица 10).
- 3-2) Ослабьте винт (14). Для контакта рычага ⑩, нажмите кольцо (11) в направлении стрелки и выровняйте рукав прижимной лапки (12) в то же самое время. Зажмите винт (14).



[Рисунок 71]

Таблица 10) Калибр момента подъема между прижимной лапкой и верхней зубчатой рейкой

	SCT9200	SCT9300
Прижимная лапка	2 мм	8 мм
Верхняя зубчатая рейка	6 мм	1 мм

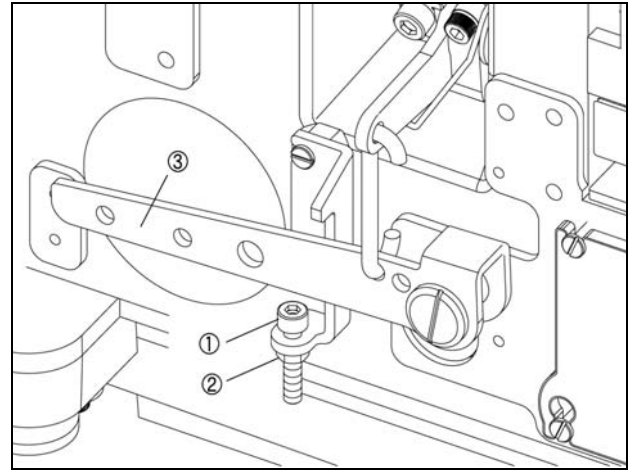


[Рисунок 72]

35) РЕГУЛИРОВКА ЗНАЧЕНИЯ ПОДЪЕМА МЕЖДУ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКОЙ И ВЕРХНЕЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКОЙ

Серия SCT9300

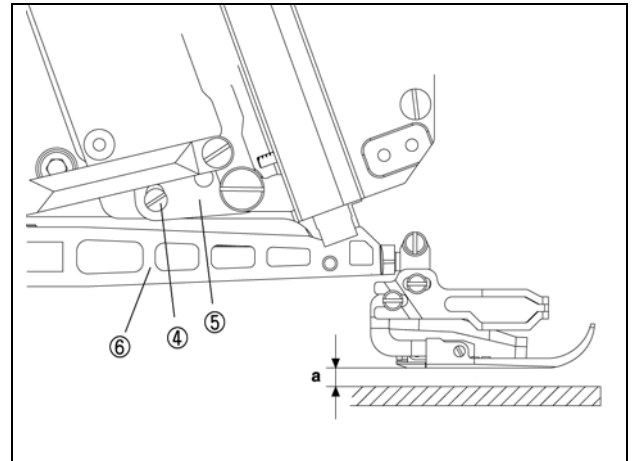
- 1) Поверните шкив до тех пор, пока низ зубчатой рейки не будет находиться ниже верхней стороны игольной пластины.
- 2) Убедитесь в том, что низ малой прижимной лапки находится близко к верхней стороне игольной пластины. В противном случае, следуйте следующим шагам.
- 3) Ослабьте гайку ②.
- 4) Нажмите вниз рычаг подъема прижимной лапки ③ пока, она не будет близко к винту ①.
Для того, чтобы нижняя сторона малой прижимной лапки соприкасалась верхней стороны игольной пластины, отрегулируйте высоту малой прижимной лапки, поворачивая винт ① столько, насколько это необходимо.
- 5) Верните обратно рычаг подъема прижимной лапки ③ и зажмите гайку ② для надежной фиксации винта ①.
- 6) Поднимите прижимную лапку. Ослабьте винт ④.
- 7) Отрегулируйте диапазон подъема прижимной лапки (а) стопором ⑤.
- 8) Зажмите винт ④.



[Рисунок 73]

Серия SCT9200

- 1) Поверните шкив до тех пор, пока низ зубчатой рейки не будет находиться ниже верхней стороны игольной пластины.
- 2) Ослабьте гайку ②.
- 3) Нажмите вниз рычаг подъема прижимной лапки ③ пока, она не будет близко к винту ①.
Отрегулируйте диапазон подъема прижимной лапки (а), поворачивая винт ① столько, насколько это необходимо (Таблица 11).
- 4) Верните обратно рычаг подъема прижимной лапки ③ и зажмите гайку ②.
Поднимите прижимную лапку. Ослабьте винт ④.
- 5) Отрегулируйте стопор ⑤ для того, чтобы он находился в контакте с рукавом прижимной лапки.
- 6) Зажмите винт ④.



[Рисунок 74]

Таблица 11) Значение подъема между прижимной лапкой и верхней зубчатой рейкой

Модель	Высота верхней зубчатой рейки
SC(T)9214-03/333	5
SC(T)9316-03/233	5,5
SC(T)9316-A04/435K	7