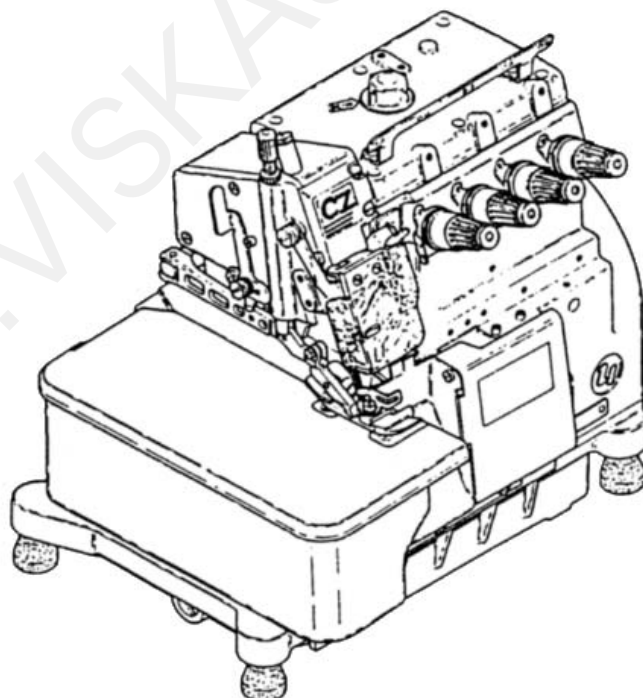




CZ6000 CZ6500

*ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ОБМЕТОЧНОГО И
СТАЧИВАЮЩЕ-ОБМЕТОЧНОГО СТЕЖКА
ШВЕЙНАЯ МАШИНА*



СОХРАНИТЕ ВСЕ ИНСТРУКЦИИ
ЧИТАЙТЕ И ВСЕ ВНИМАТЕЛЬНО РАССМОТРИТЕ,
ЧТОБЫ БЕЗОПАСНО ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ



YAMATO SEWING MACHINE MFG.CO.,LTD.

Содержание

Инструкции безопасной работы	i-iv
--	------

1. Наименование частей	1
----------------------------------	---

2. Монтаж	2
---------------------	---

2-1 Схема разметки стола (полуутопленный тип)	2
---	---

2-2 Монтаж полуутопленного типа стола	3
---	---

2-3 Двигатель и ремень	4
----------------------------------	---

2-4 Установка ремня	4
-------------------------------	---

2-5 Монтаж крышки ремня	5
-----------------------------------	---

2-6 Монтаж глазной защиты и защиты пальцев	5
--	---

3. Скорость шитья и направление	6
---	---

4. Масло для смазки машины	7
--------------------------------------	---

4-1 Используемое масло.	7
---------------------------------	---

4-2 Заправка маслом	7
-------------------------------	---

4-3 Замена масла	8
----------------------------	---

4-4 Проверка и замена фильтра масла	8
---	---

Эта инструкция составлена в основном для технического персонала, однако разделы помеченные значком  с целью правильной эксплуатации машины, должны быть прочитаны и операторами.

Содержание

5. Правильная эксплуатация	9
5-1 Используемые иглы	9
 5-2 Установка иглы	9
 5-3 Регулировка натяжения нитки	10
 5-4 Давление прижимной лапки	10
 5-5 Отпускание прижимной лапки	10
 5-6 Регулировка движения поводка дифференциальной подачи	11
 5-7 Регулировка длины стежков	12
 5-8 Устройство HR	13
 5-9 Вставление укрепительной тесьмы на мод. CZ6025	13
5-10 Чистка машины	14
 Регулировка швейной машины	15
 6-1 Натяжение игольной нитки для обметочного стежка	15
 6-2 Натяжение нитки петлителя для обметочного стежка	16
 6-3 Натяжение игольной нитки для двойного цепочного стежка	17
6-4 Натяжение нитки петлителя для двойного цепочного стежка	17
6-5 Регулировка ширины обметочного шва	18
6-6 Регулировка ножей	19
6-6-1 Высота нижнего ножа	19
6-6-2 Высота верхнего ножа (плоский тип)	19
6-6-3 Высота верхнего ножа (угловой тип)	19
6-6-4 Острота ножей	20
6-6-5 Заточка ножей	20

Содержание

6-7 Высота и наклон поводков подачи	21
6-8 Регулировка иглы и петлителя	22
6-8-1 Высота иглы	22
6-8-2 Угол установки нижнего петлителя	23
6-8-3 Расстояние между иглой и нижним петлителем	23
6-8-4 Продольная позиция иглы и нижнего петлителя	23
6-8-5 Синхронизация между иглой и верхним петлителем	24
6-8-6 Продольная позиция верхнего петлителя	24
6-8-7 Синхронизация между нижним и верхним петлителем	24
6-9 Игла и петлитель двойного цепного стежка	25
6-10 Игла и предохранители иглы для CZ6000	25
6-11 Игла и предохранители иглы для CZ6500	26
7. Характеристики	27

Инструкция безопасной работы

1. Для обеспечения безопасной работы

Для обеспечения безопасной работы с промышленными швейными машинами и устройствами всегда следите за следующими инструкциями.

1-1. Назначение и цель

Швейная машина создана для повышения производительности труда в швейной промышленности и не должна быть использована для других целей. Не используйте эту машину до тех пор пока не убедитесь, что приняты все меры безопасности эксплуатации узлов привода.

1-2. До эксплуатации

До начала использования этой машины полностью прочтите все инструкции и следуйте им. Также, прочтите инструкцию на вмонтированный узел привода.

1-3. Рабочая окружающая среда

НЕ РАБОТАЙТЕ В СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЯХ:

- В местах, где температура и влажность окружающей среды отрицательно влияют на работу швейных машин.
- В полевых условиях и в местах, где швейная машина была бы выставлена под прямыми солнечными лучами.
- В окружающей среде содержащей пыль, агрессивные или воспламеняющие газы.
- В местах, где колебания напряжения превышают +/- 10% от номинального.
- В местах, где не может быть обеспечена необходимая мощность электрического питания мотора.
- В местах, где генерируются сильные электромагнитные поля, например, вблизи мощных высокочастотных передатчиков или высокочастотных сварочных машин.

1-4. Распаковка и транспортировка

- (1) Вынимать из упаковки через верх.
- (2) При вынимании головки машины из упаковки около иглы или вблизи нитезаправочных частей не должно быть никаких других частей.
- (3) Головку машины переносите вдвоем с помощником.
- (4) При транспортировке головки машины на коляске избегайте слишком больших соударений и тряски.

2. Монтаж и подготовка

2-1. Инструктаж и обучение

Операторы и работники, которые ухаживают, ремонтируют или производят профилактику головки машины и узлов машины, должны обладать соответствующими знаниями и рабочим навыком производить эту работу безопасно. Для создания таких необходимых условий, работодатель должен планировать и производить обучение техники безопасности таких работников.

2-2. Швейный стол и мотор

- (1) Приготовьте стол для машины, который имеет достаточную прочность выдержать вес головки машины и любые другие усилия, возникающие при работе.
- (2) Поддерживайте рабочую среду удобной, достаточную освещенность и расстановку швейной машины, чтобы оператор мог четко работать.
- (3) Монтируя пульт управления и его части на швейной машине, нужно учесть рабочее место работника.
- (4) Выполняйте монтаж узла привода точно в соответствии с инструкцией.

Инструкция безопасной работы

2-3. Присоединение проводов

- (1) До окончания монтажа никогда не включайте вилку в сеть питания.
- (2) Надежно включите разъемы в головку швейной машины, мотор и электрические аппараты.
- (3) Не прикладывайте излишних усилий к кабелям разъемов.
- (4) Кабеля присоедините подальше от движущихся частей.
- (5) Заземляющий провод надежно подключите к обозначенному месту на головке машины.

2-4. До работы.

- (1) Позаботьтесь, чтобы в глаза и на кожу не попадали смазочное масло, силиконовое масло или смазка. Храните из подальше от детей.
- (2) Обязательно, перед пуском машины залейте и закапайте в нужные места смазочное масло. Используйте, как указано, масло YAMATO SF.
- (3) Никогда не кладите свои руки под иглой или вблизи движущихся частей машины при включении включателя источника питания.
- (4) При запуске новой машины убедитесь, что направление вращения шкива совпадает с обозначенным направлением вращения.

2-5. Во время работы

- (1) Машину эксплуатируйте обязательно с защитными устройствами, такими как крышка ремня, защита пальцев и глаз.
- (2) Никогда не подставляйте пальцы, волосы или другие предметы под иглой или близко от движущихся частей при работе машины.
- (3) Обязательно выключайте электропитание при заправке нитки или замене игл.
- (4) Никогда не подставляйте свои руки вблизи от ножей при эксплуатации машины с устройствами обрезаки.

- (5) Обязательно выключайте электрическое питание на время перерыва в работе или когда уходите с рабочего места.
- (6) Если швейная машина подает признаки неисправностей, ненормальный звук или необычный запах, то обязательно выключите электропитание.

2-6. Снятие частей

- (1) Если снимаются или меняются любые части машины или производится регулировка швейной машины, то выключите электропитание.
- (2) Отключая вилку, не тяните за кабель. Берите обязательно за саму вилку.
- (3) Внутри пульта управления действует высокое напряжение. Перед тем как снять крышку пульта управления выключите электропитание и подождите более 5 минут.

3. Уход, проверка и ремонт

- (1) Следите за инструкциями по уходу, проверке и ремонту.
- (2) Уход, проверку и ремонт доверьте только специально обученному персоналу.
- (3) Перед уходом, проверкой и ремонтом отключите сеть электрического питания и убедитесь в том что мотор полностью остановился. (Если использован мотор со сцеплением, то учтите, что после выключения сети питания, мотор некоторое время еще вращается.)
- (4) Не меняйте на свое усмотрение конструкцию машины.
- (5) Для ремонта или ухода, при замене частей, используйте только оригинальные части.

⚠ Инструкция безопасной работы ⚠

4. Предупреждающие знаки и рисунки

Эта инструкция содержит следующие знаки и рисунки, чтобы предупреждать Вас о возможном несчастном случае или возможности повреждения швейной машины. Просим следить за указаниями.

4-1. Значение предупреждающих знаков
WARNING (предупреждение) предупреждает о потенциально опасной ситуации, если которой пренебречь, то возможен смертный исход или серьезное ранение Вам и другим.

CAUTION (осторожно) указывает на опасные ситуации, если которыми пренебречь, то можно получить среднее или легкое ранение Вам или другим, или может привести к поломке машины.

NOTE (замечание) используется, чтобы подчеркнуть важную информацию.



Этот рисунок предупреждает, что если им пренебречь, то может случиться смертный исход и серьезное ранение.



Этот рисунок предупреждает об опасности высокой температуры.



Этот рисунок предупреждает, что если им пренебречь, то может случиться среднее или легкое ранение или повреждение машины, и, как замечание, обратить внимание на важную информацию.



Этот знак предупреждает об опасности электрического удара током высокого напряжения.



Этот рисунок предупреждает, что если не заземлить, то могут возникнуть неполадки в работе машины и устройств, возможно ранение персонала.

5. Предупреждающие этикетки на швейных машинах



Эта этикетка указывает на то, что снимать защиты безопасности и работать без них при включенном сетевом питании, запрещается. (Более детально смотрите следующую страницу).



На пульт управления подано высокое напряжение. Эта этикетка предупреждает об опасности электрического удара.



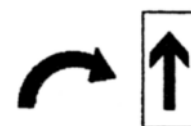
Такая этикетка наклеена на защитах безопасности. Обязательно работайте с установленными на место защитами пальцев и глаз.



При непрерывной работе мотор и соленоид могут перегреваться. Чтобы не обжечься не дотрагивайтесь до них.

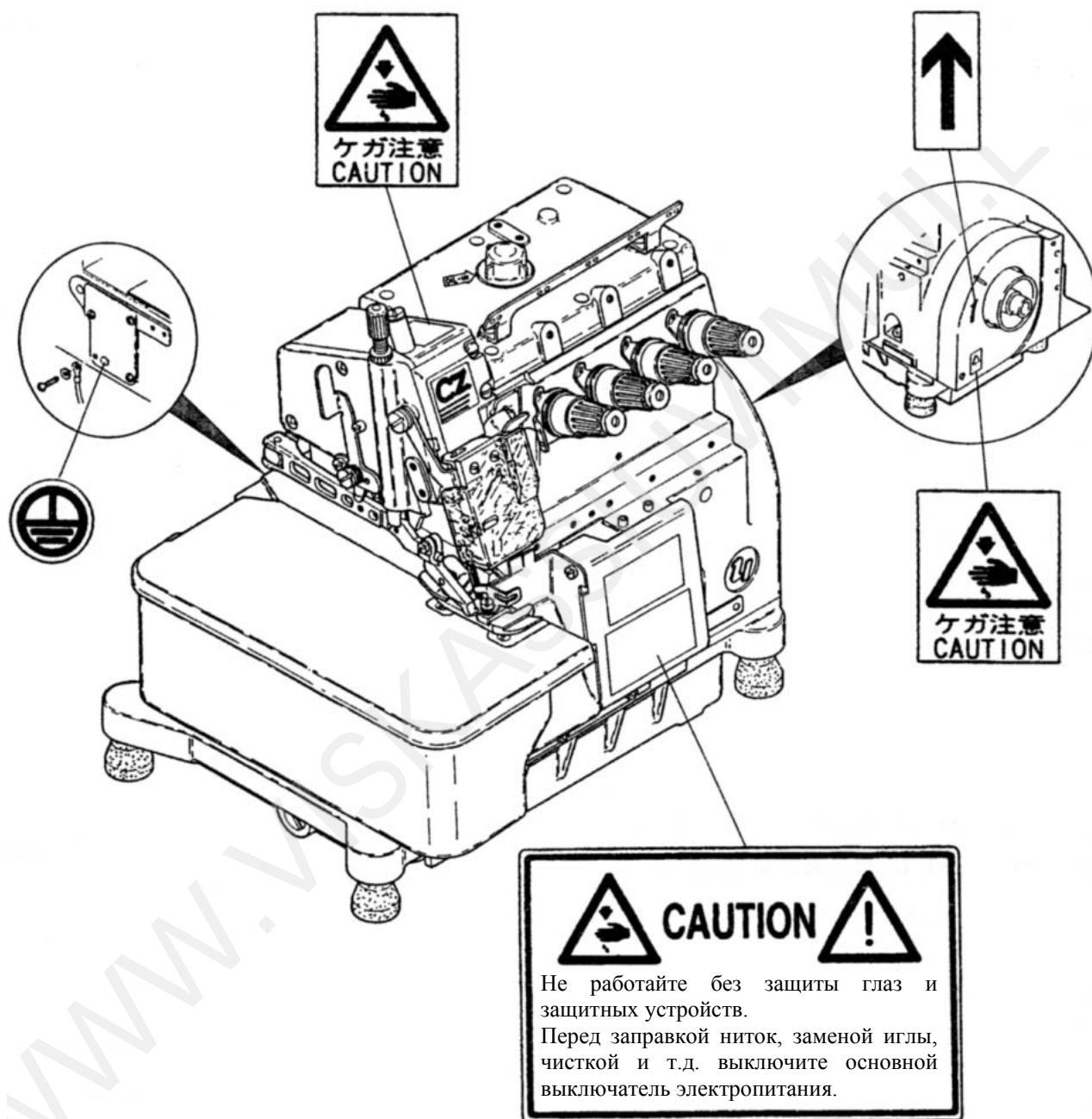


Если линия заземления не подключена может создаться статическое электричество, которое способно поразить человека. Кроме того поражение человека возможно из-за неполадок незаземленной электрической системы.

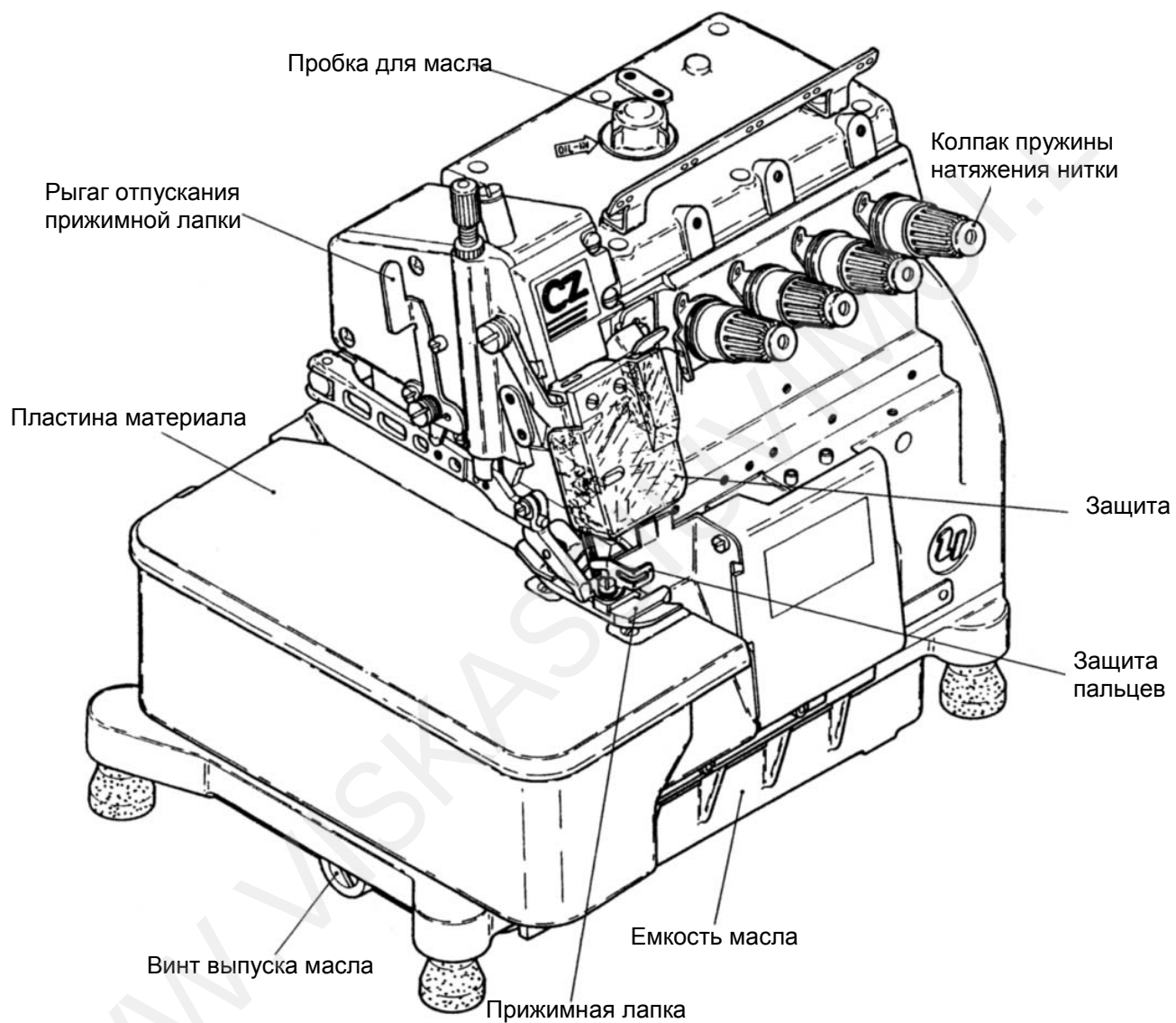


Проверить совпадает ли направление вращения шкива машины с “Символом направления вращения”.

⚠ Инструкция безопасной работы ⚠



1. Наименование частей



2. Монтаж

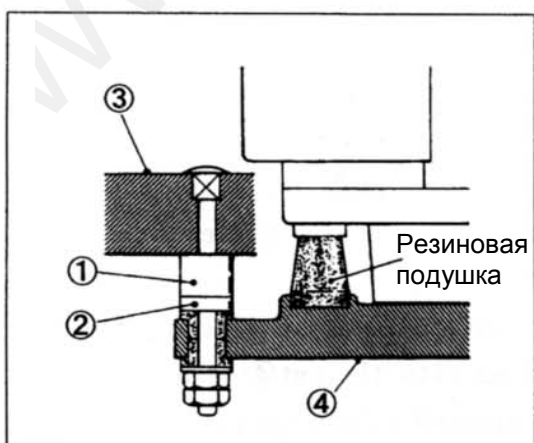
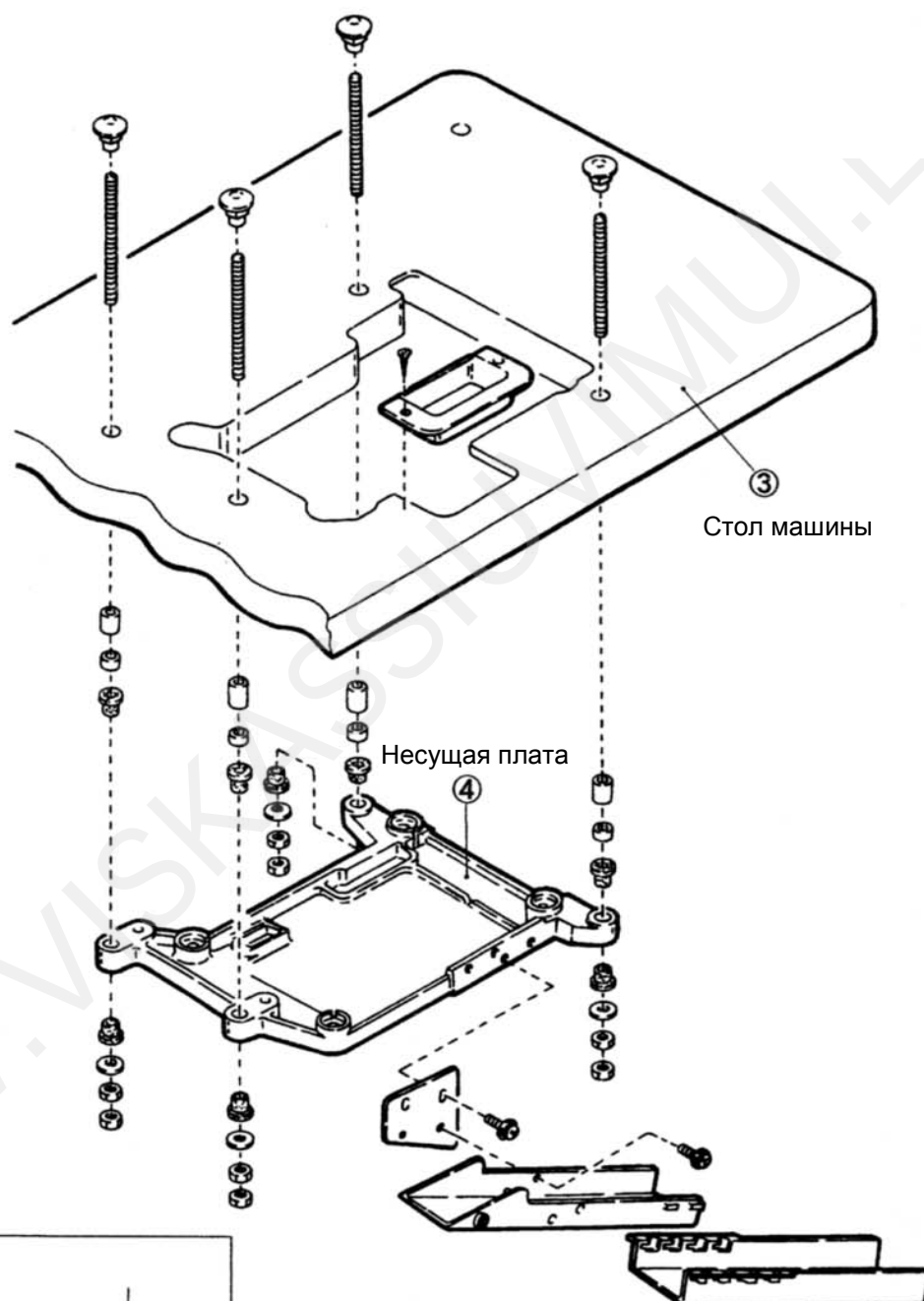
2-1 Схема разметки стола



2. Монтаж

2-2 Монтаж полуотопленного типа стола

Наблюдая за рисунком, правильно выполните монтаж



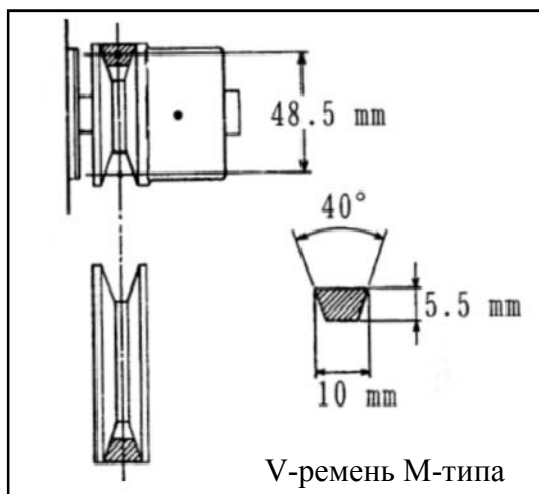
* Число прокладок ① и ②

Толщина стола	① число	② число
40 mm	4	4
45 mm	4	Необязательно

Размер прокладки: ①= 15 мм, ②= 5 мм

2. Монтаж

2-3 Двигатель и ремень



Для правильной установки двигателя сперва изучите инструкцию используемого двигателя.

Двигатель со сцеплением установите так, чтобы центр шкива двигателя и шкива машины совпадали, когда шкив двигателя сдвигается влево при нажатии на педаль вниз.

Для Вашего сведения, таблица показывает внешние диаметры шкива двигателя и скорость шитья машины с использованием двигателя со сцеплением, 3-фазного, 2-польного, 400 Ват (1/2 Л.С.).

наружный диаметр шкива двигателя, мм	скорость машины (ст. в мин.)	
	50 Hz	60 Hz
110		7000
115		7500
125		8000
130	7000	
140	7500	
150	8000	

Имеющиеся в продаже шкивы обладают внешними диаметрами с интервалом 5 мм. Диаметры, указанные в таблице, являются по размеру наиболее близкими к расчетным значениям.



ОСТОРОЖНО

Если использовать неправильный шкив, то машина может превысить максимальную скорость шитья. В результате можно испортить машину.

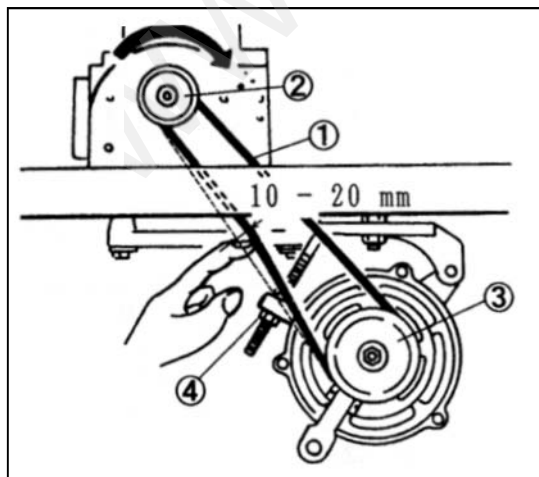


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед установкой ремня ВЫКЛЮЧИТЕ выключатель двигателя и убедитесь, что двигатель остановлен.

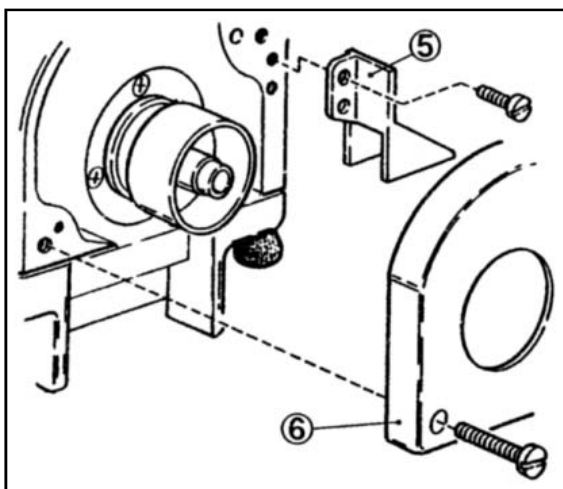
Нужно использовать V-ремень М-типа.

- (1) Ремень ① установить на шкив ② машины, а затем, рукой вращая шкив ② машины, и на шкив ③ двигателя.
- (2) При помощи гайки ④ отрегулируйте натяжение ремня так, чтобы при нажатии на него по середине, прогиб был 10 мм ~ 20 мм.
- (3) После регулировки, фиксируйте гайку ④.



2. Монтаж

2-6 Монтаж крышки ремня



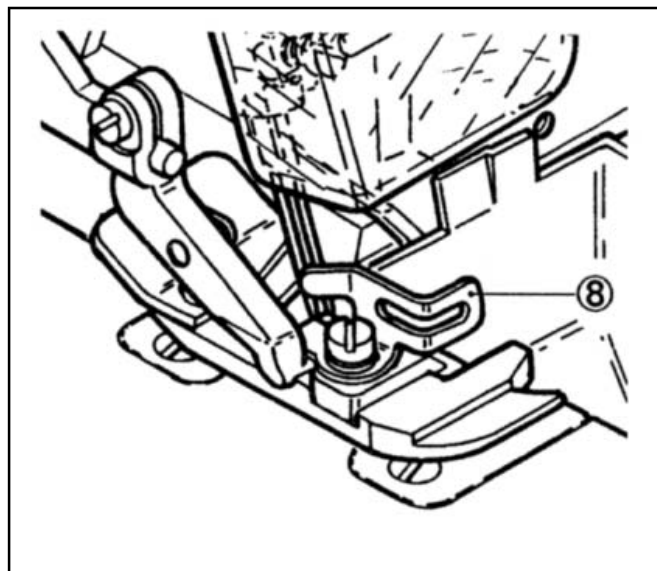
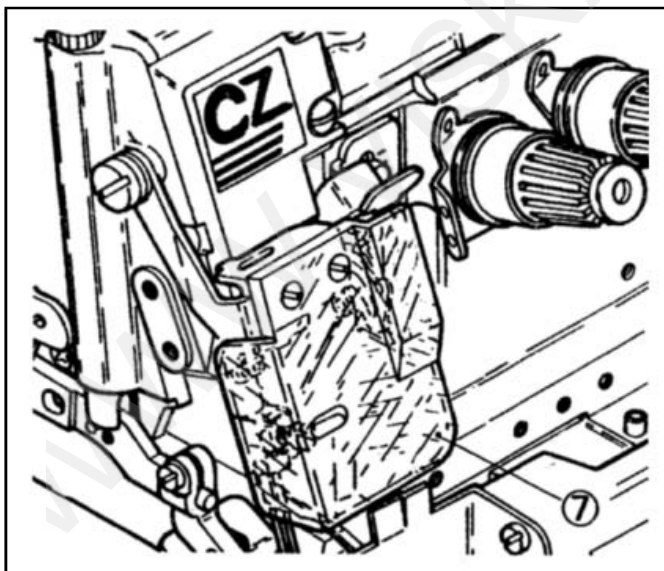
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Чтобы обеспечить Вашу безопасность и исключить попадание материала под ремень, обязательно установите крышку ремня.

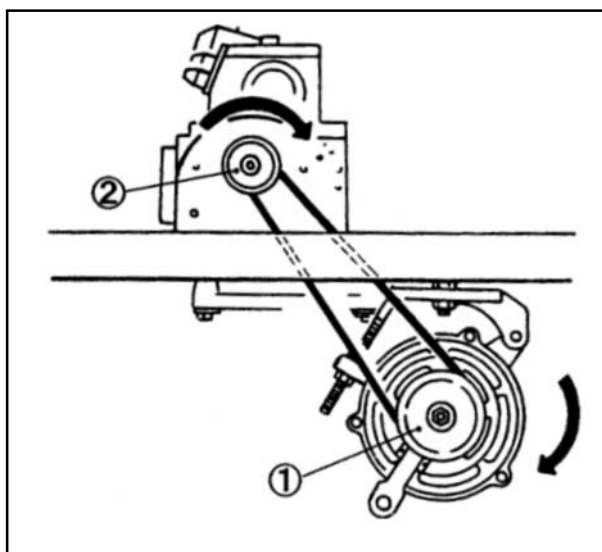
- (1) Крышку ⑤ ремня установите, как показано на рисунке.
- (2) Установите ⑥ крышку ремня, как показано на рисунке.

2-6 Монтаж защиты глаз и защиты пальцев

Для обеспечения безопасности ВСЕГДА используйте машину с защитой глаз ⑦ и защитой пальцев ⑧.



3. Скорость шитья и направление вращения шкива



Максимальная скорость шитья указана в таблице ниже.

Для обеспечения длительного срока службы машины при нормальных условиях, свою новую машину в первые 200 часов (около одного месяца) эксплуатации используйте при пониженной на 15 - 20% от максимальной скорости шитья.

Направление вращения шкива ① двигателя шкива ② машины по часовой стрелке, как показано на рисунке.



ОСТОРОЖНО

Если шкив поворачивать в обратную сторону, то снабжение маслом не будет нормально, и это приведет к поломке машины.

Максимальная скорость шитья (ст. в мин.)	
CZ6000 класс	6700
CZ6500 класс	6500

4. Масло для смазки машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ выключатель двигателя и проверяйте его остановку.

4-1 Используемое масло

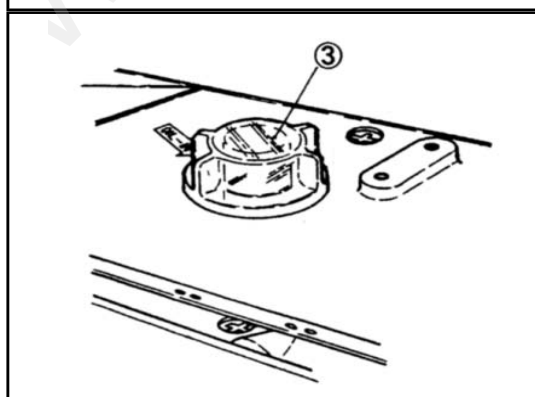
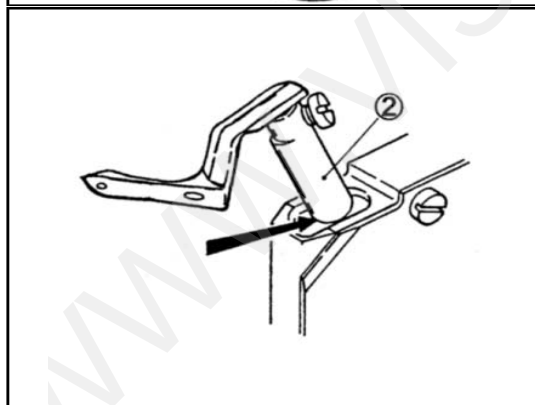
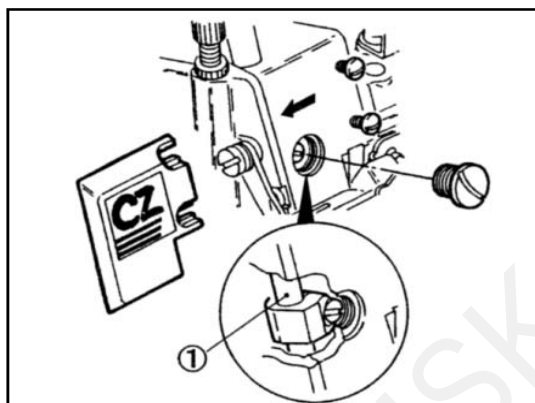
В качестве смазочного материала применяйте Yamato SF масло No.28.



ОСТОРОЖНО

НИКОГДА не применяйте добавок к маслу. Добавки разбавят масло и вызовут поломку машины.

4-2 Заправка маслом



Если запускаете новую машину или машину, которая долгое время не работала, подайте 2 или 3 капли масла на игольный стержень ① и стержень ② петлителя.

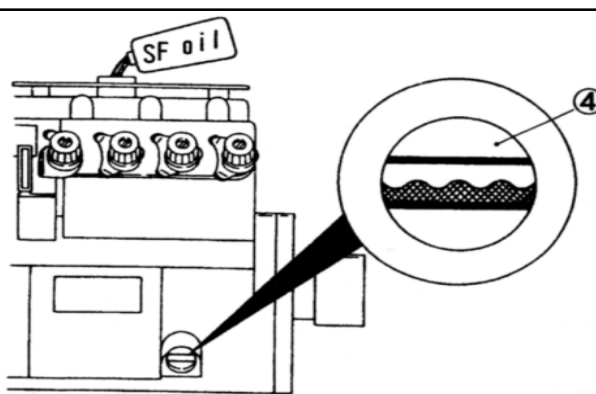
Для заливки масла откройте уплотняющую пробку ③ верхней крышки, обозначенную как “OIL”, и залейте масло до верхней линии индикатора ④ уровня масла. Затем закройте пробку ③.

На работающей машине, через окошко ③ наблюдая за маслом, проверяйте вытекает ли масло из патрубка. Если масло не вытекает из патрубка см. раздел “4-4. Проверка и замена масляного фильтра” на стр.11.



ОСТОРОЖНО

Если залить слишком много или слишком мало масла, то это вызовет утечку масла или проблему с машиной. Обязательно поддерживайте уровень масла между линиями. Избыток масла может брызгаться и запятнать материал.



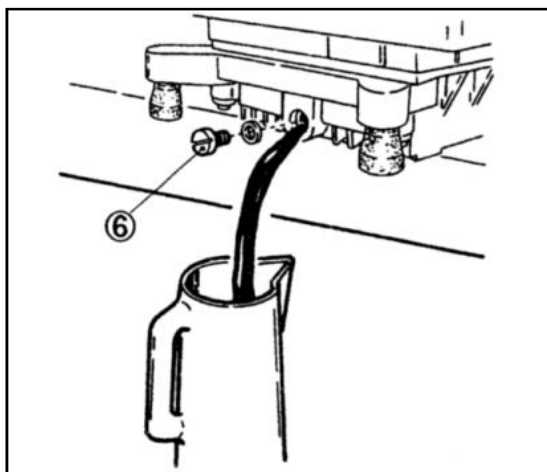
4. Масло для смазки машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ выключатель двигателя и проверяйте его остановку.

4-3 Замена масла

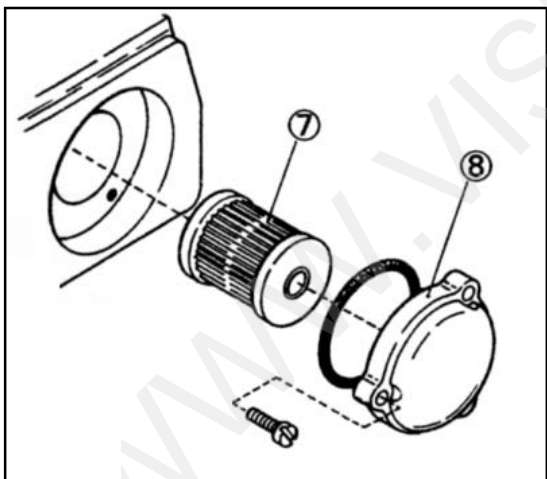


Масло нужно заменить спустя один месяц эксплуатации. Последующие интервалы замены масла - шесть месяцев.

Процедура замены масла следующая:

- (1) Удалите винт ⑥ и слейте масло.
- (2) Снова закрутите винт ⑥.
- (3) Залить новое Yamato SF масло No.28. (См. раздел “4-2. Заправка маслом” на стр. 10.

4-4 Проверка и замена фильтра



Если масляный фильтр ⑦ засорен пылью, смазка машины будет нарушена. Через каждые шесть месяцев требуется снять крышку ⑧ фильтра и фильтр ⑦ масла. Если фильтр ⑦ засорен или порван, то почистите его или замените новым. Фильтр требуется проверять или заменить также в случае, если при нормальном уровне масла в резервуаре из патрубка, наблюдаемого через окошко, масло течет очень медленно или в струе присутствует много пузырей.



ОСТОРОЖНО

Осторожно, не разлейте масло имеющееся в масляном фильтре ⑦.

5. Правильная эксплуатация

5-1 Используемые иглы

DCX27 (или B27, 1886)

Нужную иглу выбирайте исходя из вида и толщины материала.

■ Размеры игл

Японский стандарт	8	9	10	11	12	13	14
Метрический размер	60	65	70	75	80	85	90

5-2 Установка иглы

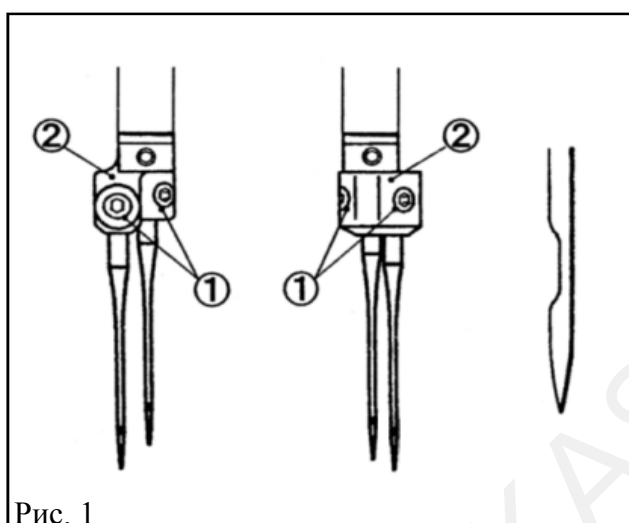


Рис. 1



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед установкой игл ВСЕГДА ВЫКЛЮЧАЙТЕ двигатель и проверьте его остановку.

- (1) Отверткой ослабить винт ① (Рис.1.)
- (2) Пинцетом снять старую иглу.
- (3) Изучите рис. 2 и рис.3 и вставьте иглу в иглодержатель ②, повернув ее лицом скола прямо назад.
- (4) При помощи отвертки закрутите винт ①.

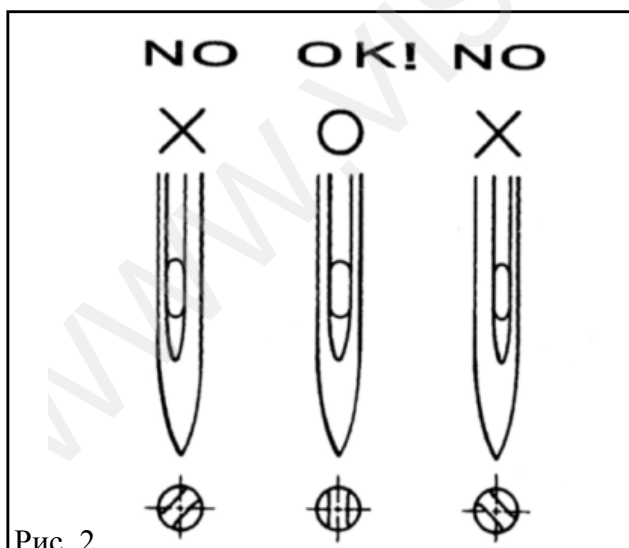


Рис. 2

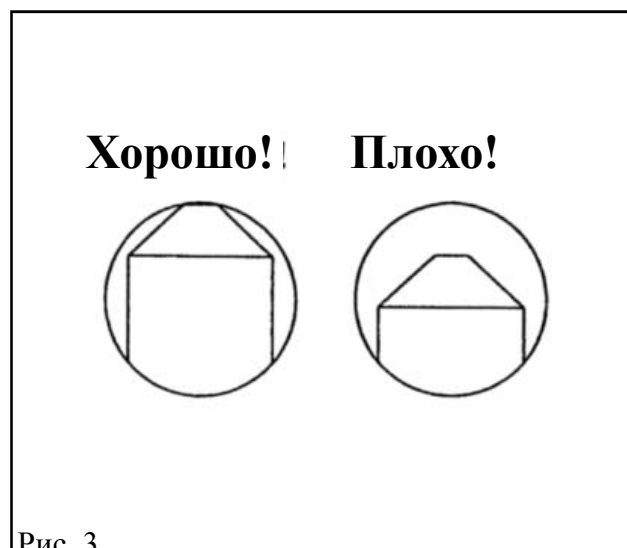
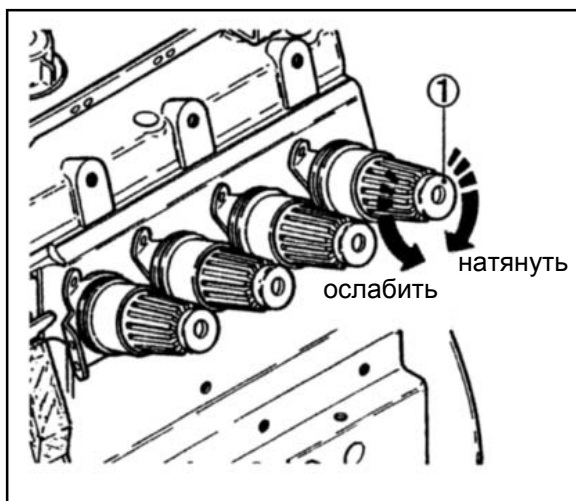


Рис. 3

5. Правильная эксплуатация

5-3 Регулировка натяжения нитки



Натяжение нитки регулировать с пружинными колпачками 1 натяжения нитки, в зависимости от типа нитки, типа материала, ширины шва, длины стежка и других условий шитья.

Для натяжения нитки колпачки повернуть по часовой стрелке. Для ослабления натяжения, колпачки поверните против часовой стрелки.

5-4 Давление прижимной лапки



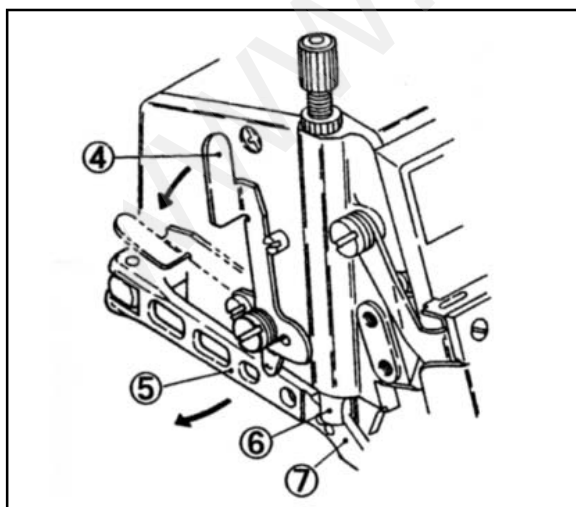
Давление должно быть минимальным при стабильно формируемых стежках.

(1) Ослабить контргайку ②.

(2) Для увеличения давления в соответствии с материалом, регулирующий винт ③ повернуть по часовой стрелке.

Чтобы уменьшить, повернуть его против часовой стрелки

5-5 Отпускание прижимной лапки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед регулировкой выключайте выключатель двигателя и проверьте его остановку.

Поворачивая шкив машины, установите иглу в верхнее положение, тогда отпустите прижимную лапку ⑤ влево, нажав на рычаг ④. Для установки прижимной лапки, подвиньте и нажмите на прижимную лапку ⑤ вправо, нажав на рычаг ④.



ОСТОРОЖНО

Убедитесь, что плечо ⑦ прижимной лапки находится в пазе стержня ⑥ прижимной лапки.

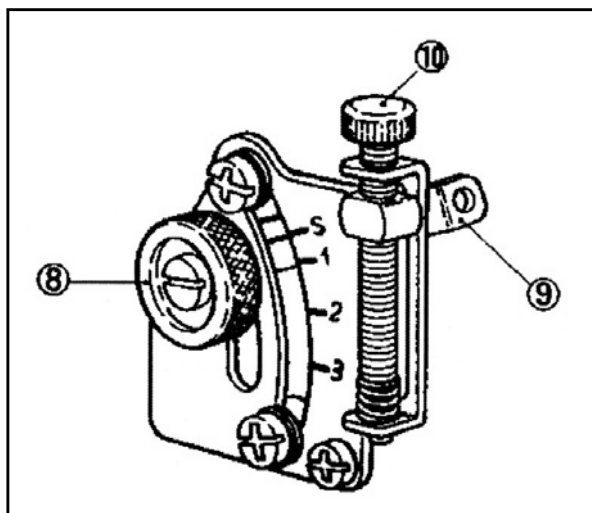
5. Правильная эксплуатация



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

5-6 Регулировка движения поводков дифференциальной подачи (дифференциальная подача)



- ★ Ослабьте контргайку ⑧, на регуляторе движения поводка дифференциальной подачи; Перемещение вверх создаст растяжение при шитье, перемещение вниз создаст сборку при шитье.
- ★ Когда рычаг ⑨ дифференциальной подачи на делении “S”, получается шитье растягиванием с дифференциальным отношением 1:0.7 и когда рычаг на делении “1”, получается дифференциальное отношение 1:1.
- ★ Для сборочного шитья, рычаг ⑨ дифференциальной подачи нужно установить на деление “3”, дифференциальное отношение будет 1:2.3.
- ★ Путем регулировки внутреннего механизма можно установить соотношения дифференциальной подачи 1:0,6 - 1:2 и 1:1-1:3. Подробности см. на стр. 33.

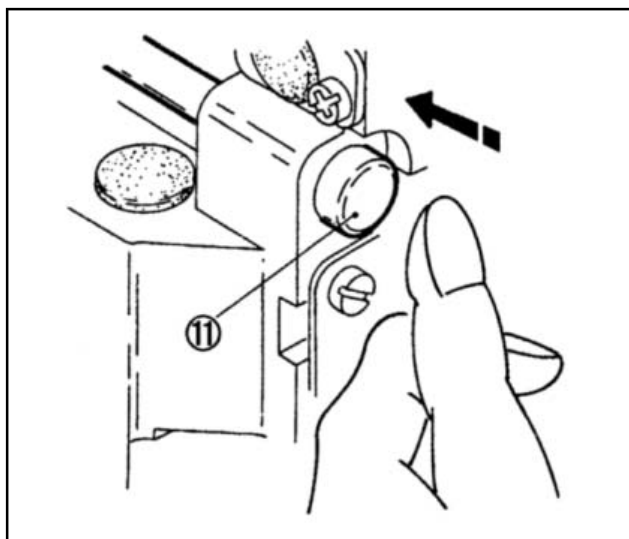
5. Правильная эксплуатация



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

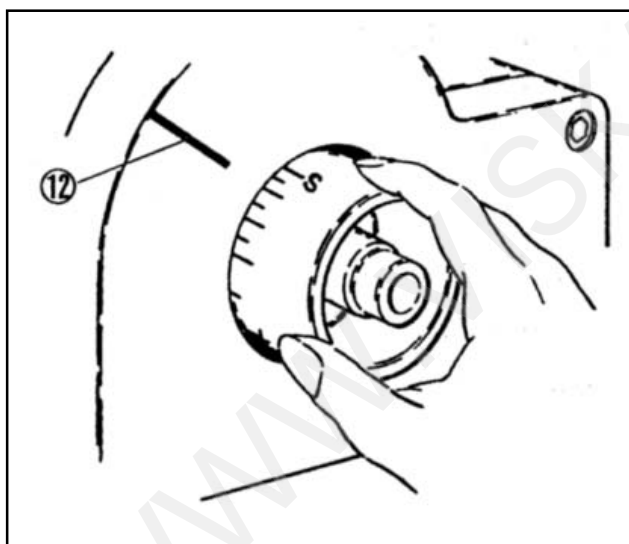
ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ выключатель двигателя и проверяйте его остановку.

5-7 Регулировка длины стежка



Каждое деление на шкиве машины указывает длину (6мм) одного стежка. После шитья, реальная длина стежка будет отличаться от длины на делениях, она зависит от изделия, типа и массы швейного материала или дифференциального отношения.

1. Поворачивая шкив нажимайте на кнопку  до попадания кнопки в паз.
2. Придерживая кнопку в такое состояние и поворачивая шкив, установите желаемое деление шкива напротив отметки  на крышке ремня.
3. После регулировки длины стежка, отпустите кнопку .



ОСТОРОЖНО

После регулировки длины стежка убедитесь, что кнопка  полностью отпущена, и шкив плавно вращается.

Длину стежка можно отрегулировать от 1 мм до 4 мм. Таблица ниже показывает число стежков помещающихся в один дюйм 30 мм.

Длина стежка (мм)	Число стежков в	
	inch	30 mm
1.0	25	30
2.0	12	15
3.0	8	10
4.0	6	7.5

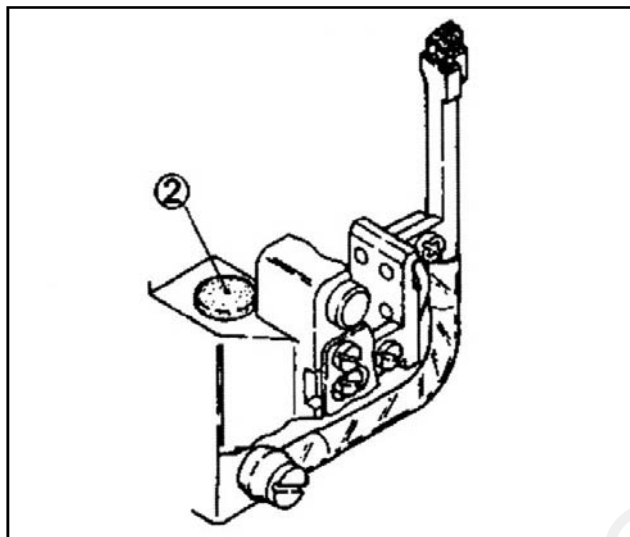
5. Правильная эксплуатация



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ выключатель двигателя и проверяйте его остановку.

5-8 Устройство НР



Устройство НР (охладитель игольного острия) установлены (за исключением некоторых моделей) как стандарт. Их нужно использовать для предотвращения обрыва нитки и пропуска стежков, особенно при работе машины на большой скорости или при использовании синтетических ниток и/или синтетических материалов.

Для устройства нужно использовать диметил силиконовое масло.

Уровень масла в устройстве НР также нужно проверять периодически, открывая крышку ②.

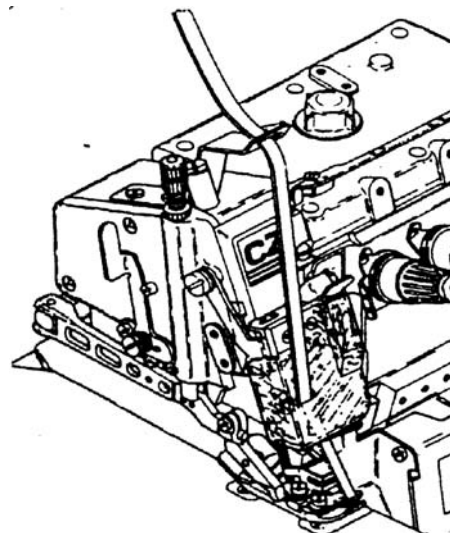


ОСТОРОЖНО

Если силиконовое масло прилипнет к другим частям машины, то оно может вызвать неполадки в машине. Обязательно вытрите его.

5-9 Вставка укрепительной тесьмы на мод. CZ6025

Заправьте тесьму как показано на рисунке.



5. Правильная эксплуатация



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ выключатель двигателя и проверяйте его остановку.

5-10 Чистка машины



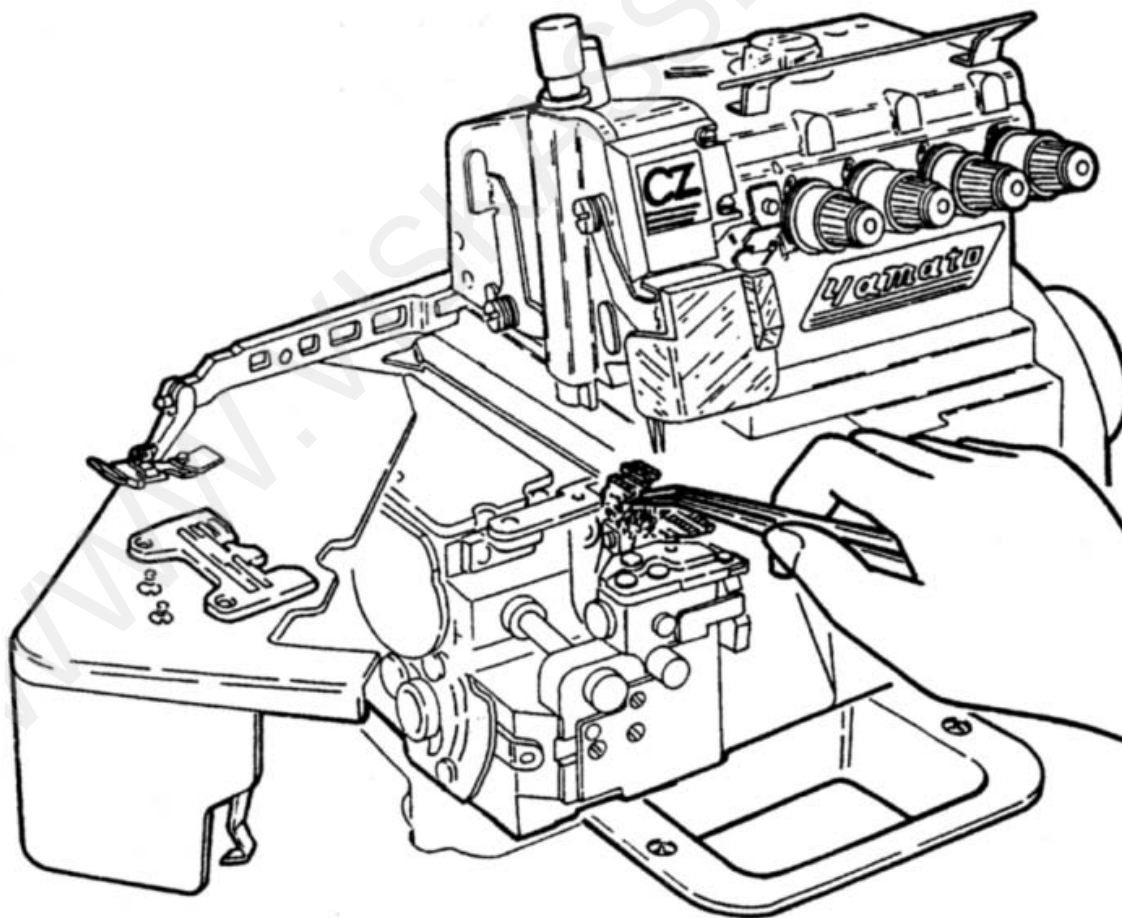
Каждый день в конце работы очистите машину изнутри от отходов ниток и пыли.

Очистите пазы в стежковой пластине, в зоне поводков подачи и фильтрующий экран масла один раз в месяц.



ОСТОРОЖНО

Если фильтрующий экран масла будет забит пылью, то масло из корпуса машины не сможет вернуться в резервуар. Это приведет к утечке масла.



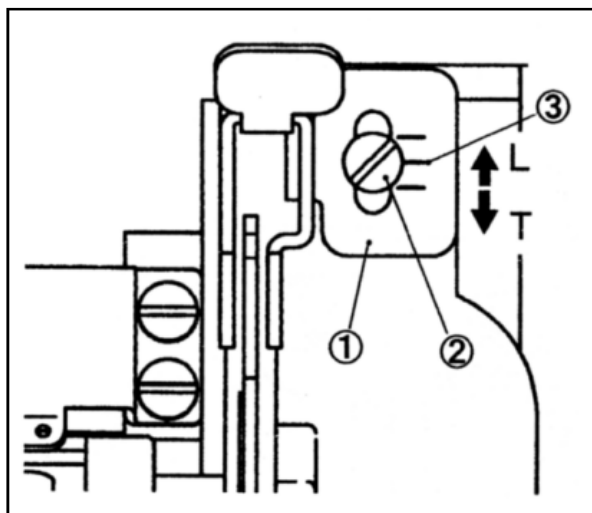
6. Регулировка швейной машины



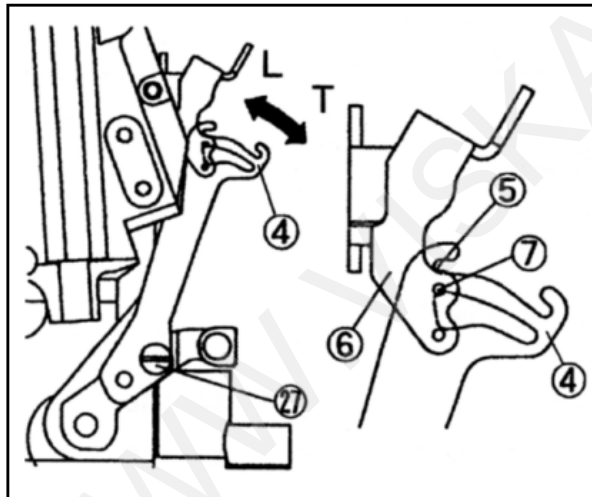
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

6-1 Натяжение игольной нитки для обметочного стежка



★ В стандартном положении глазок ① пропускания игольной нитки, центр винта ② совпадает с меткой ③.



★ В стандартном положении оттягивателя ④ игольной нитки, точка ⑤ оттягивателя нитки совмещается с ушком ⑥ глазка (правого) пропускания игольной нитки, когда оттягиватель ④ игольной нитки полностью уходит вперед. Для его регулировки, ослабьте винт ⑦.

* Если глазок пропускания игольной нитки и оттягиватель игольной нитки подвинуть в сторону “Т” натяжение игольной нитки увеличится, а если подвинуть в сторону “L”, то натяжение игольной нитки уменьшается.

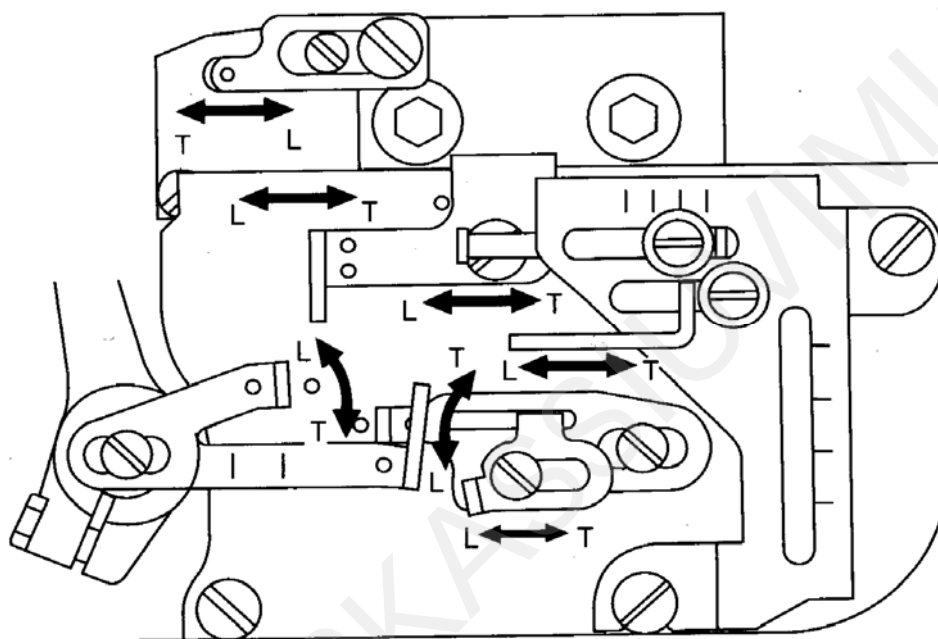
6. Регулировка швейной машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

6-2 Натяжение нитки петлителя для обметочных стежков



Стандартная установка глазков пропускания нитки петлителя является следующая:

Если любой глазок пропускания нитки или оттягиватель нитки подвинуть в сторону “Т”, то нитка будет натягиваться и, если их двигать в сторону “L”, то нитка ослабится.

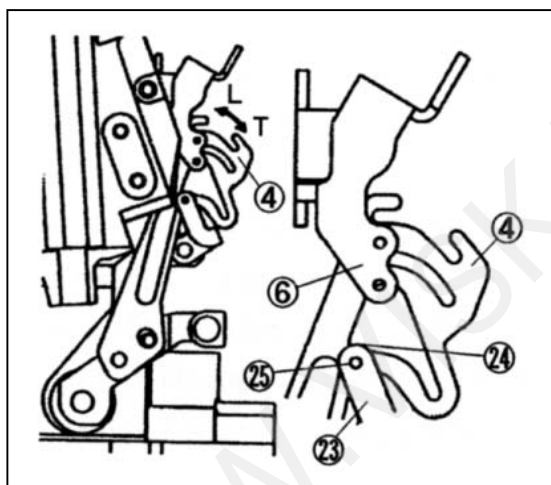
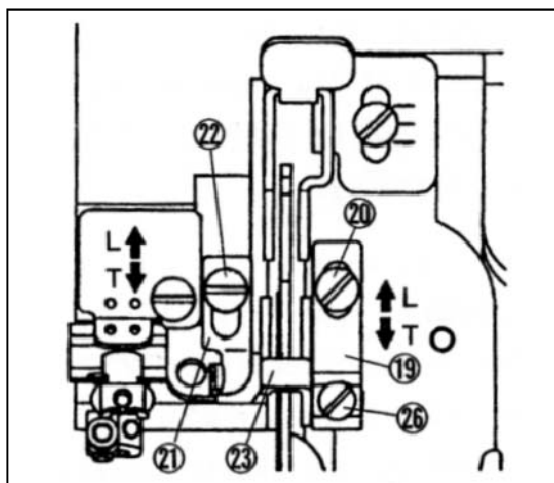
6. Регулировка швейной машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

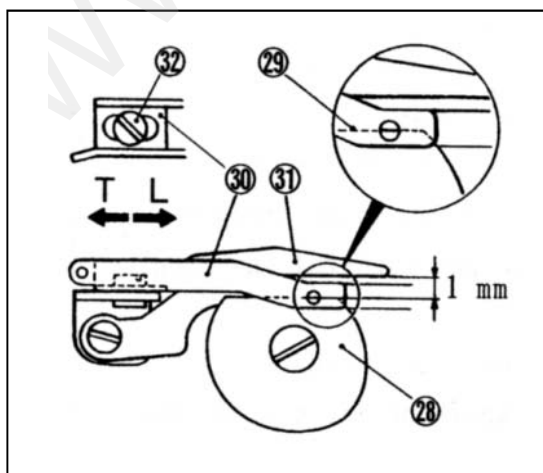
ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

6-3 Натяжение игольной нитки для двойного цепного стежка



- ★ В стандартном положении глазка (правого) ② пропускания игольной нитки, центр паза глазка совпадает с центром винта ③
- ★ Отрегулировать глазок (левый) пропускания игольной нитки для двойного ② цепного стежка, чтобы игольная нитка двойного цепного стежка была на одном уровне с ушком при нахождении игольного ② стержня в верхней мертвой ② точке. Для этой регулировки ослабьте винт ②
- ★ В стандартном положении правого нитепритягивателя игольной нитки 23, глазок 25 правого нитепритягивателя 23 совпадает с позицией 24 нитеподергивателя ④ в положении когда нитеподергиватель ④ находится в самом дальнем переднем положении.
- * Если глазок игольной нитки и оттягиватель игольной нитки подвинуть в направлении “Т”, то игольная нитка будет натягиваться и, если их двигать в направлении “L”, игольная нитка будет ослабляться.

6-4 Натяжение нитки петлителя для двойного цепного стежка



Отрегулировать ушко глазка ③ нитки петлителя в совпадении с поверхностью ② нитепритягивателя петлителя, когда ② нитепритягиватель стоит горизонтально. Нитку удерживающий палец ③ поставить в точке 1 мм над ушком глазка пропускания нитки петлителя. Центр паза на глазок ③ нитки петлителя совпадает с центром винта ③ это стандартное условие. Если глазок ③ нитки петлителя подвинуть в сторону “L”, то нитка ослабится и, если его подвинуть в сторону “Т”, то нитка будет натягиваться.

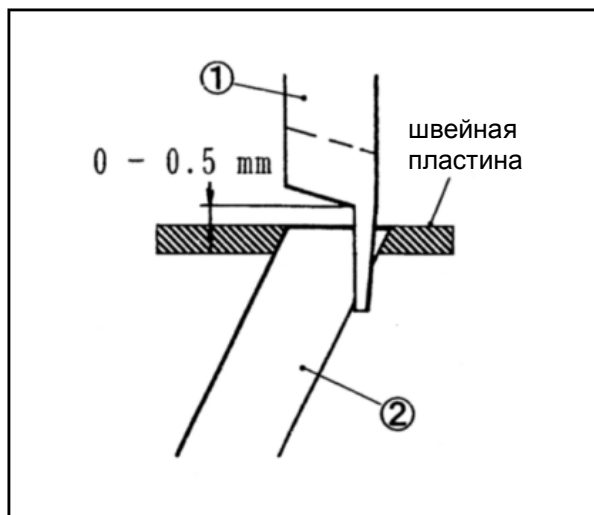
6. Регулировка швейной машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

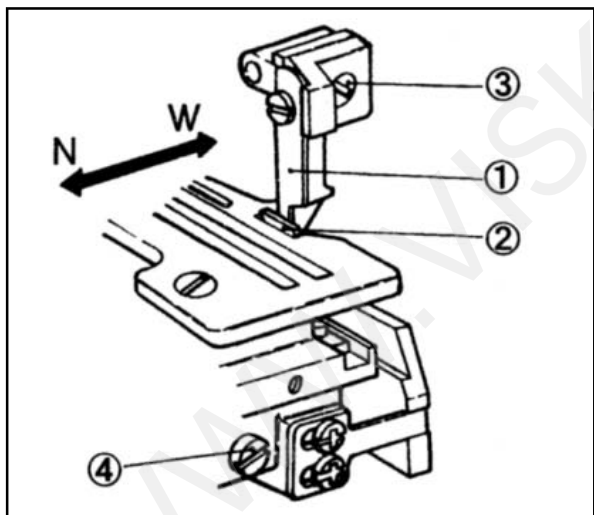
6-5 Регулировка ширины обметочного шва



Перед регулировкой, установите верхний нож ① таким образом, чтобы его лезвие перекрывало верхний нож ② на 0 - 0.5 мм. Регулировку произведите путем вращения рукой шкива швейной машины.

★ Установка широкого обметочного шва;

1. Ослабить винт ③ на держателе верхнего ножа.
2. Держатель подвинуть на желаемую величину в сторону "W" и затянуть винт ③.
3. Ослабить винт ④ держателя нижнего ножа.
4. Нижний нож прижмется к верхнему ножу ① под давлением пружины.
5. Затянуть винт ④.



★ Установка узкого обметочного шва;

1. Ослабить винт ④ держателя нижнего ножа.
2. Держатель подвинуть на необходимую величину в сторону N и несильно затянуть винт ④.
3. Ослабить винт ③ держателя верхнего ножа.
4. Затянуть винт ③, придерживая верхний нож ①, напротив нижнего ножа ②.
5. Ослабить винт ⑤.
6. Нижний нож прижмется к верхнему ножу ① под давлением пружины.
7. Затянуть винт ④.



ОСТОРОЖНО

1. После изменения ширины обметочного шва нужно проверить работу ножей. Положите нитку между верхним и нижним ножами и рукой поверните шкив машины.
2. Для установленной ширины обметочного шва применяйте подходящую стежковую пластину.
3. По мере накопления пыли у соединительной части держателя верхнего ножа изменяется его установочный угол и ухудшается качество резки, поэтому очищайте эту часть, ослабляя винт ③.

6. Регулировка швейной машины

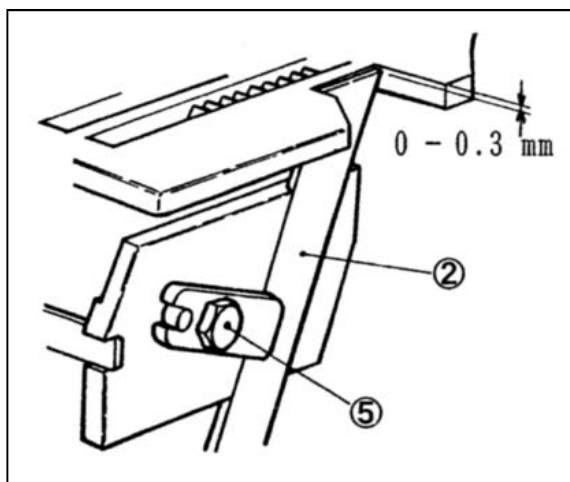


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

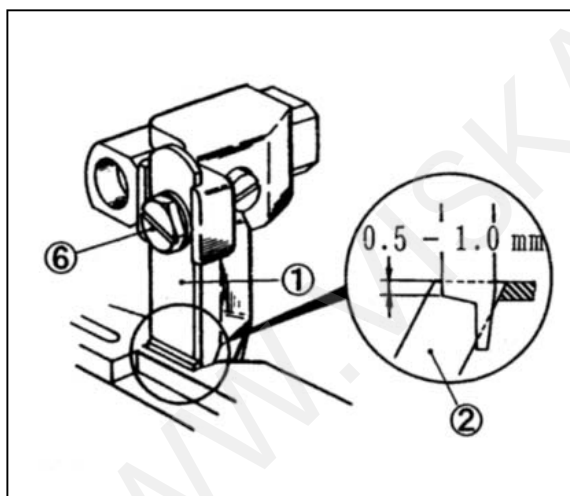
6-6 Регулировка ножей

6-6-1 Высота нижнего ножа



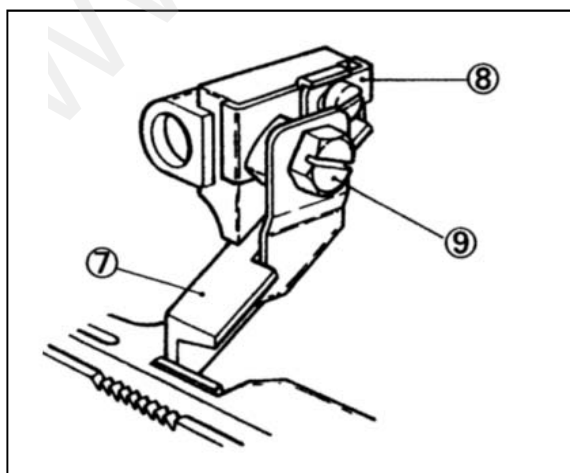
Нижний нож установите в таком положении, где кончик лезвия находился бы на одинаковом уровне с верхней поверхностью стежковой пластины и чуть чуть ниже (на 0-0.3мм). Для этой регулировки, ослабить винт ⑤.

6-6-2 Высота верхнего ножа (плоского типа)



Ослабить винт ⑥ и отрегулировать плоский верхний нож ①, чтобы его свод с нижним ножом ② составлял 0.5 - 1.0 мм при нахождении верхнего ножа в низшем положении.

6-6-3 Высота верхнего ножа (углового типа)



Высоту углового верхнего ножа ⑦ можно отрегулировать стопором ⑧ верхнего ножа. Для установки углового верхнего ножа ⑦ ослабить винт ⑨ и нож ⑦ вставить до упора об стопор ⑧, тогда затянуть винт ⑨.

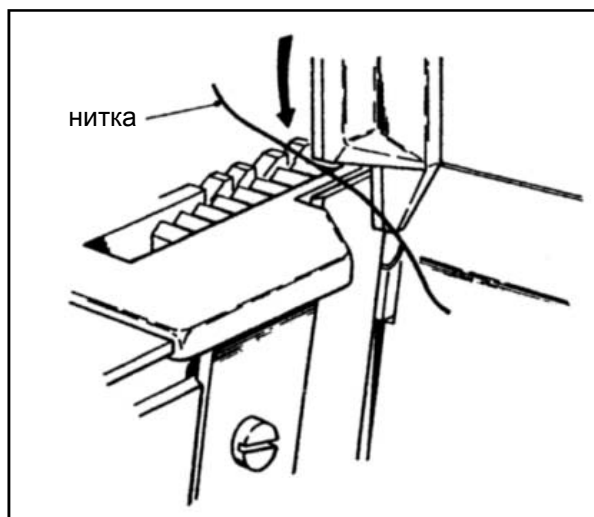
6. Регулировка швейной машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

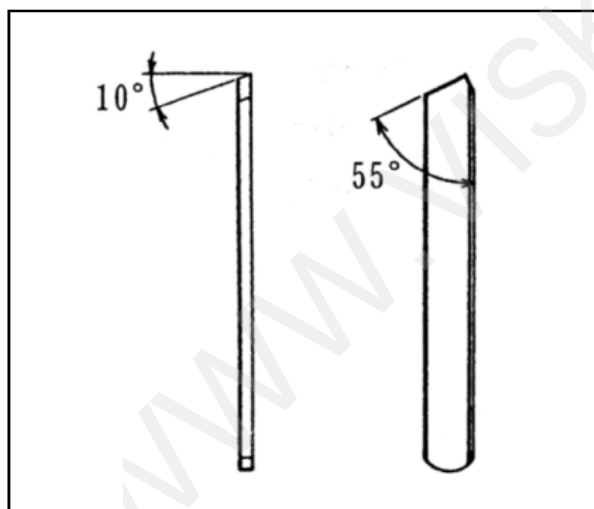
ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ выключатель двигателя и проверяйте его остановку.

6-6-4 Острота ножей



Поменяв ширину обметочного шва нужно проверить остроту лезвий. Положите нитку между верхним и нижним ножами и обрежьте ее вручную поворачивая шкив машины.

6-6-5 Заточка ножей



Верхний нож изготовлен из сверх твердого сплава, поэтому около года точить его не требуется.

Если в этот период острота ножей затупилась, то заточите нижний нож.

Для заточки смотрите рисунок слева.

Для заточки верхнего ножа обычное точило непригодно, поэтому рекомендуем иметь запасной верхний нож, а для заточки верхнего ножа обращайтесь прямо к нам или к дилеру.

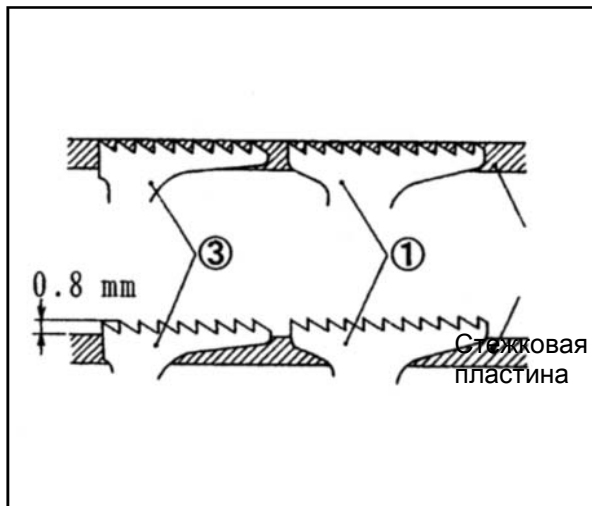
6. Регулировка швейной машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой **ВЫКЛЮЧАЙТЕ** включатель двигателя и проверяйте его остановку.

6-7 Высота и наклон поводков подачи



Поднятые поводки подачи проходят на уровне верхней поверхности стежковой пластины и верхние плоскости поводков подачи параллельны плоскости поверхности стежковой пластины.

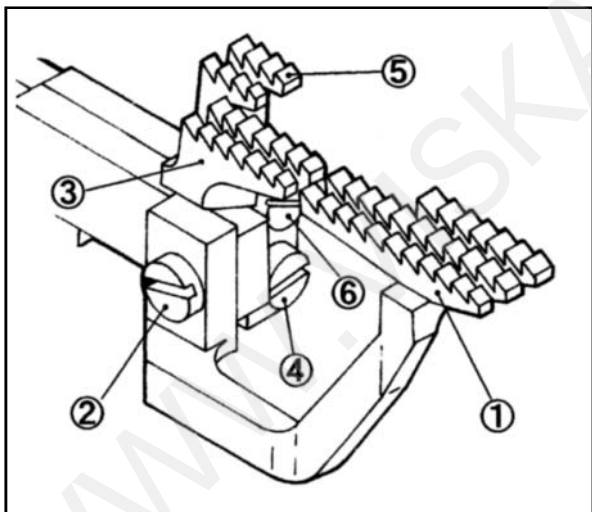
Это стандартная установка поводков подачи.

В верхней мертвой точке движения поводков подачи задняя часть поводков ③ основной подачи 0.8 мм над верхней поверхностью стежковой пластины.

CZ6000: Установить вспомогательный поводок ⑤ подачи 0.5 мм ниже поводка ③ основной подачи.

CZ6500: Установить вспомогательный поводок ⑤ подачи на одинаковом уровне с поводком ③ основной подачи.

Для регулировки поводка ① дифференциальной подачи ослабить винт ②, для поводка ③ основной подачи ослабить винт ④ и для поводка ⑤ вспомогательной подачи ослабить винт ⑥.



ОСТОРОЖНО

1. Убедитесь, что установочная высота поводка ③ основной подачи и установочная высота поводка ① дифференциальной подачи являются одинаковые. Если имелась разница между ними, то могла бы возникать нестабильность подачи и повреждение (материала) при подаче.
2. Для шитья тяжелых трикотажных материалов или материалов, имеющих неравномерную толщину, поводок ① дифференциальной подачи и поводок основной подачи ③ установите выше чем обычно (1.0 мм над верхней поверхностью стежковой пластины).

6. Регулировка швейной машины



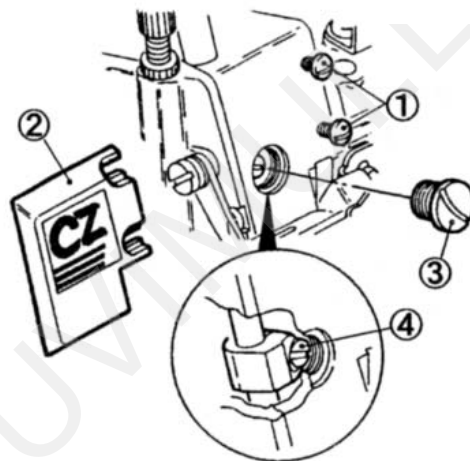
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

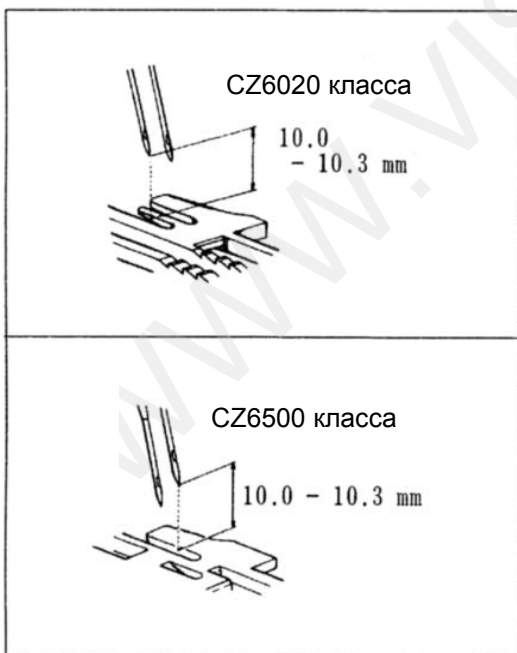
6-8 Регулировка иглы и петлителя

Для серий CZ регулировку осуществите по следующим этапам:

1. Высоту иглы.
2. Угол установки нижнего петлителя.
3. Расстояние между иглой и нижним петлителем.
4. Продольная позиция иглы и нижнего петлителя.
5. Положение направляющей втулки стержня верхнего петлителя.
6. Синхронизация между иглой и верхним петлителем.
7. Продольная позиция верхнего петлителя
8. Синхронизация между нижним и верхним петлителем.



6-8-1 Высота иглы



1. Ослабить винты ① и снять лого пластину ②.
2. Снять винт ③.
3. Повернуть шкив машины и установить игольный стержень в верхнюю мертвую точку.
4. Ослабить винт ④ и подвинуть игольный стержень вверх и вниз, чтобы его настроить.

Когда игольный стержень находится в верхней мертвой точке, отрегулируйте высоту от верхней поверхности стежковой пластины до острия иглы следующих значений:

10 - 10.3 mm <<Для CZ6020 класса>>

10 - 10.3 mm <<Для CZ6500 класса>>



ОСТОРОЖНО

Момент затяжки винта на соединительном кронштейне игольного стержня 1.5N·m (15 кгс·см).

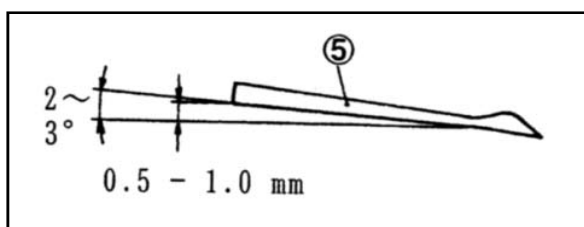
6. Регулировка швейной машины



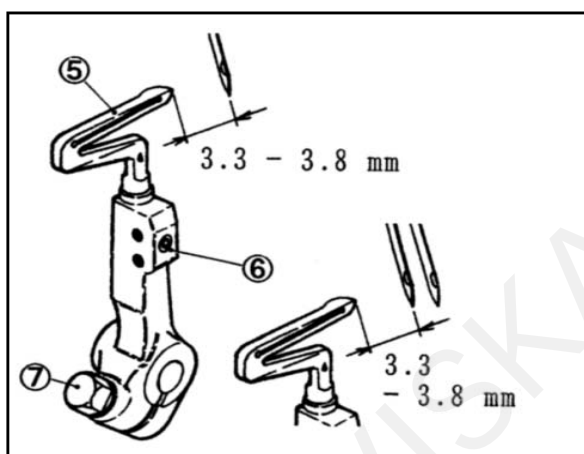
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ выключатель двигателя и проверяйте его остановку.

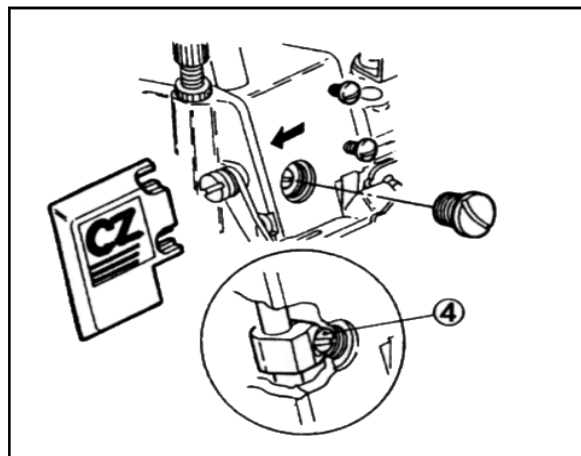
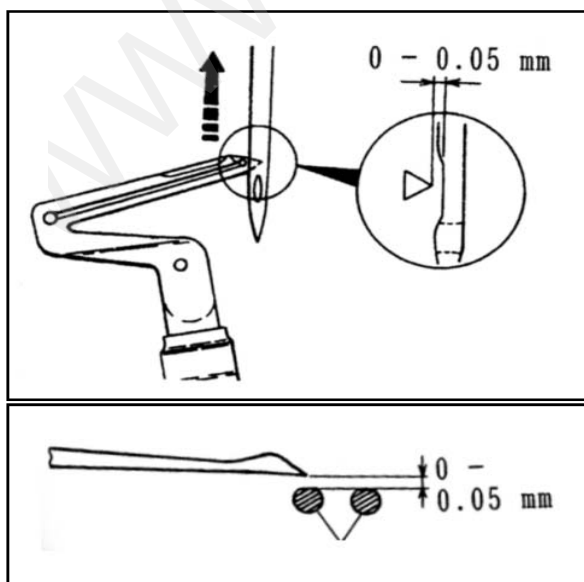
6-8-2 Угол установки нижнего петлителя



6-8-3 Расстояние между иглой и нижним петлителем



6-8-4 Продольная позиция иглы и нижнего петлителя



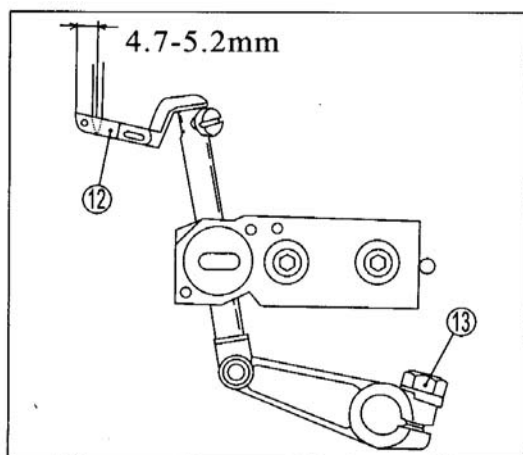
6. Регулировка швейной машины



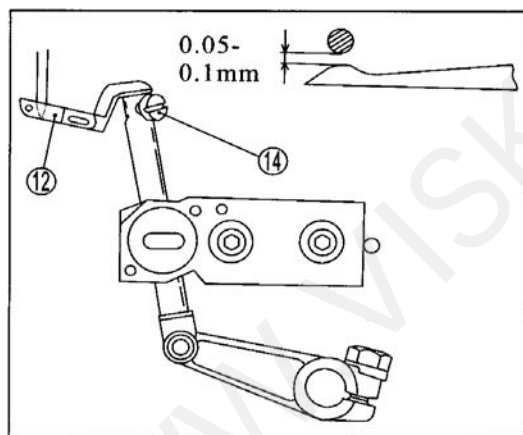
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

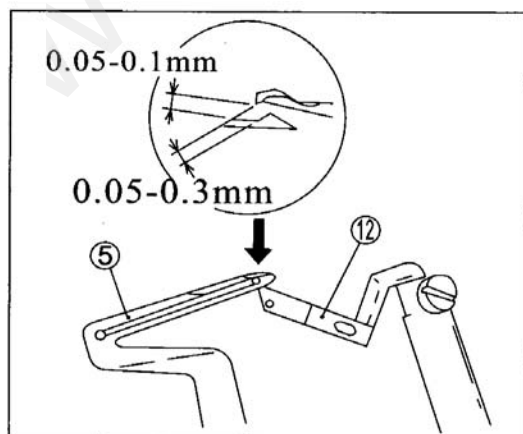
6-8-5 Синхронизация между иглой и верхним петлителем



6-8-6 Продольная позиция верхнего петлителя



6-8-7 Синхронизация между нижним и верхним петлителем



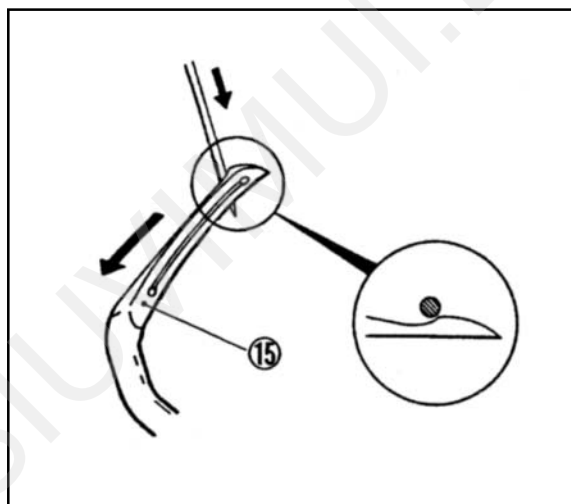
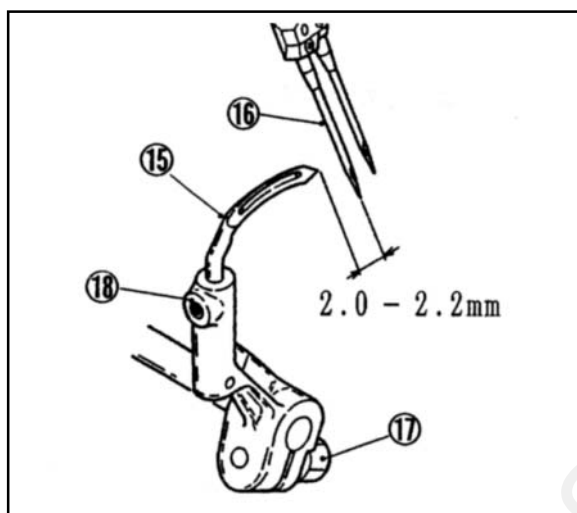
6. Регулировка швейной машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

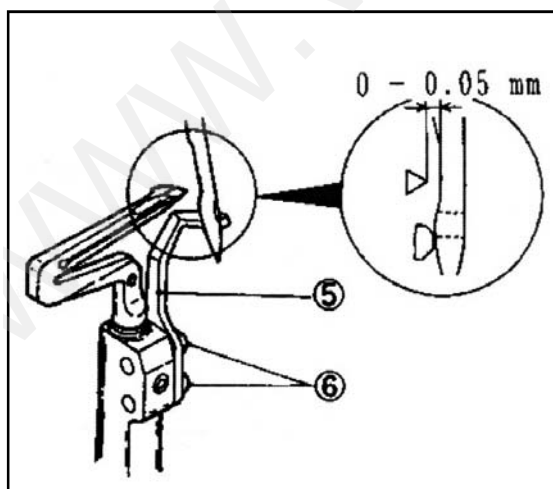
ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

6-9 Игла и петлитель двойного цепного стежка

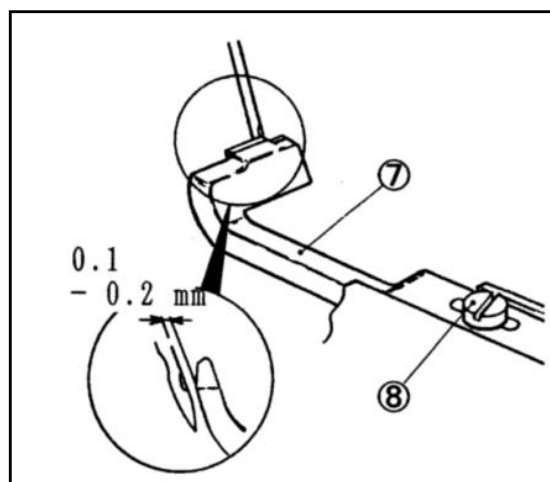


6-10 Игла и игольная защита для CZ6000

Игла и игольная защита (задняя)



Игла и игольная защита (передняя)



6. Регулировка швейной машины

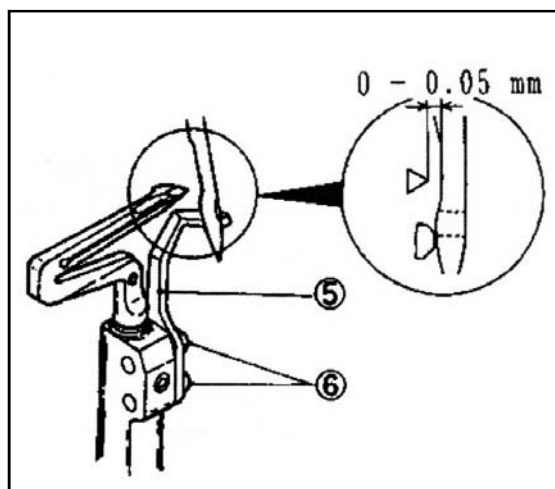


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

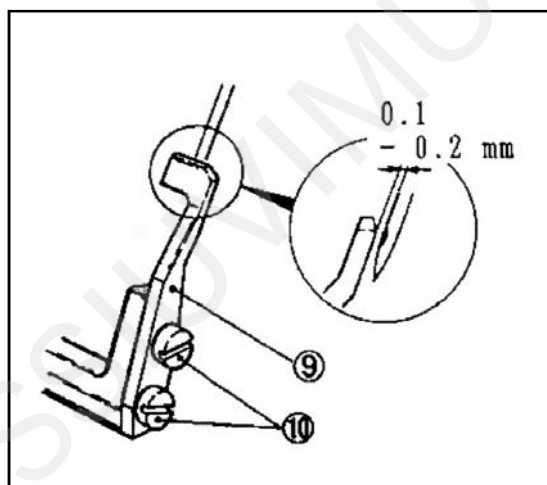
ВСЕГДА перед работой ВЫКЛЮЧАЙТЕ включатель двигателя и проверяйте его остановку.

6-11 Игла и предохранитель иглы для CZ6500

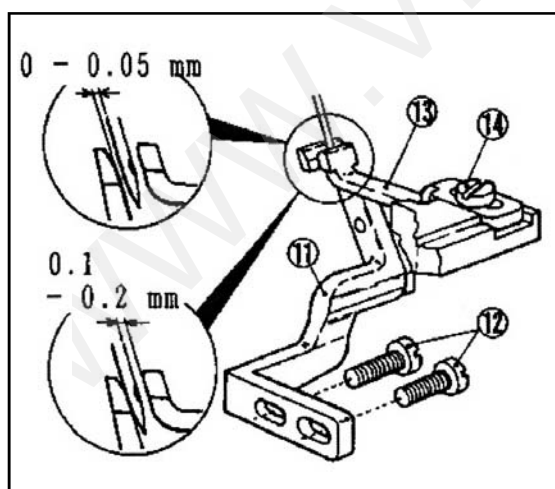
Игла и предохранитель иглы (задний)



Игла и предохранитель иглы (передний)



Игла и предохранитель иглы двойного цепного стежка



7. Характеристики

Модель	CZ6000, CZ6500
Наименование	Машина обметочного и стачивающего обметочного стежка
Размеры	380 мм (L) X 245 мм (W) X 310 мм (H)
Масса	CZ6000 класса : 26.5кг, CZ6500 класса : 27 кг.
Конструкция	Пылезащитная, маслоустойчивая, полностью герметичная
Тип стежка	CZ6000 класса : 504, 505, 512, 514a CZ6500 класса : (504*401), 514*401)
Применение	Для шитья трикотажных и текстильных материалов обметочным или стачивающе-обметочным стежком
Скорость шитья	Вплоть до 6,500 ст. в мин.
Длина стежка	1. 1.5–4.0 мм 2. 6.5 – 25 стежков в 1 дюйме 3. 7.5 – 30 стежков в 30 мм
Игольная система	DCX27 для обметки обеих сторон и двойного цепного стежка, размер 60 – 90 (# 8 – 14)
Ход иглы	23.7 мм
Подъем прижимной лапки	6.0 мм (макс.)
Регулировка режима подачи	Кнопочная система
Дифференциальное отношение	Нормальное дифференциальное (сборкой) 1 : 2.3 (макс.) Обратное дифференциальное (растяжкой) 1 : 0,7 (макс.) (Возможно 1 : 0.6 настройкой положения штифта рычага поводка основной подачи)
Регулировка дифференциальной подачи	Возможна также регулировка во время операции путем подъема и опускания рычага. Дифференциальную подачу легко и быстро можно настроить рычагом или микрорегулятором
Ножи для резки материала	Нижний нож: Плоского типа, изготовлен из специальной стали Верхний нож: Плоский или угловой, изготовлен из сверхтвердого сплава
Смазка	Автоматическая система смазки (Принудительная подача шестеренным насосом)
Масло для смазки	YAMATO SF No.28
Емкость резервуара масла	900 куб. см.
Монтаж	Надстольного типа Полностью утопленного типа / полуутопленного типа