

**JUKI®**

## **Инструкция к промышленной швейной машине**



**DSC-245**  
**DSC-245-4**  
**DSC-245-5**

**Спасибо за покупку швейной машины JUKI DSC-245, DSC-245-4, DSC-245-5!**

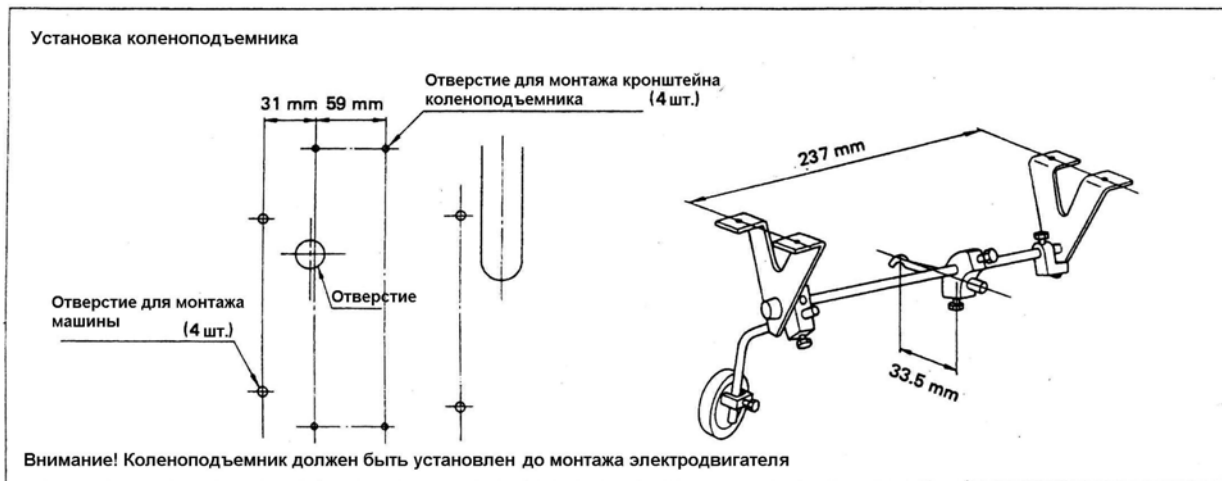
**Пожалуйста, внимательно прочтите инструкцию перед работой, поскольку это позволит максимально использовать возможности машины и продлить срок эксплуатации.**

<b>Перед эксплуатацией</b>	<b>Меры предосторожности при эксплуатации</b>
<p>1. Всегда следите за тем, чтобы в машине было достаточно масла.</p> <p>2. После установки машины проверьте направление вращения мотора. Для этого поверните маховое колесо рукой, чтобы опустить иглу вниз, и включите машину, следя за маховым колесом. (Оно должно повернуться против часовой стрелки, если смотреть со стороны колеса).</p> <p>3. В течение первого месяца эксплуатации, работайте на машине при скорости не выше 2000 стежков в минуту.</p> <p>4. При перемещении машины не держите ее за синхронизатор, расположенный на задней стороне колеса.</p> <p>5. Проверьте, что напряжение и фаза электросети соответствуют указанным на моторе.</p> <p>6. Соблюдайте стандартную скорость обрезки нити 185 стежков в минуту.</p>	<p>1. Следите за тем, чтобы Ваши руки не находились близко от иглы, когда Вы включаете машину или при работе на машине.</p> <p>2. Не суйте пальцы за крышку нитепритягивателя во время работы машины.</p> <p>3. Убедитесь, что машина выключена, прежде чем опрокидывать головку машины или заменять приводной ремень.</p> <p>4. При работе машины следите за тем, чтобы ваша голова или руки не находились в опасной близости от колеса, приводного ремня, намотчика шпульки или мотора. Не оставляйте предметы в непосредственной близости от движущихся частей машины, это может быть опасно.</p> <p>5. Если ваша машина оснащена кожухом для ремня, крышкой защиты пальцев или какими-либо другими устройствами защиты, не снимайте их при работе на машине.</p> <p>6. Отклоните головку машины после снятия крюка коленоподъемника.</p> <p>7. Когда головка машины откинута, сотрите масло с внутренней поверхности головки машины и ее платформы.</p>

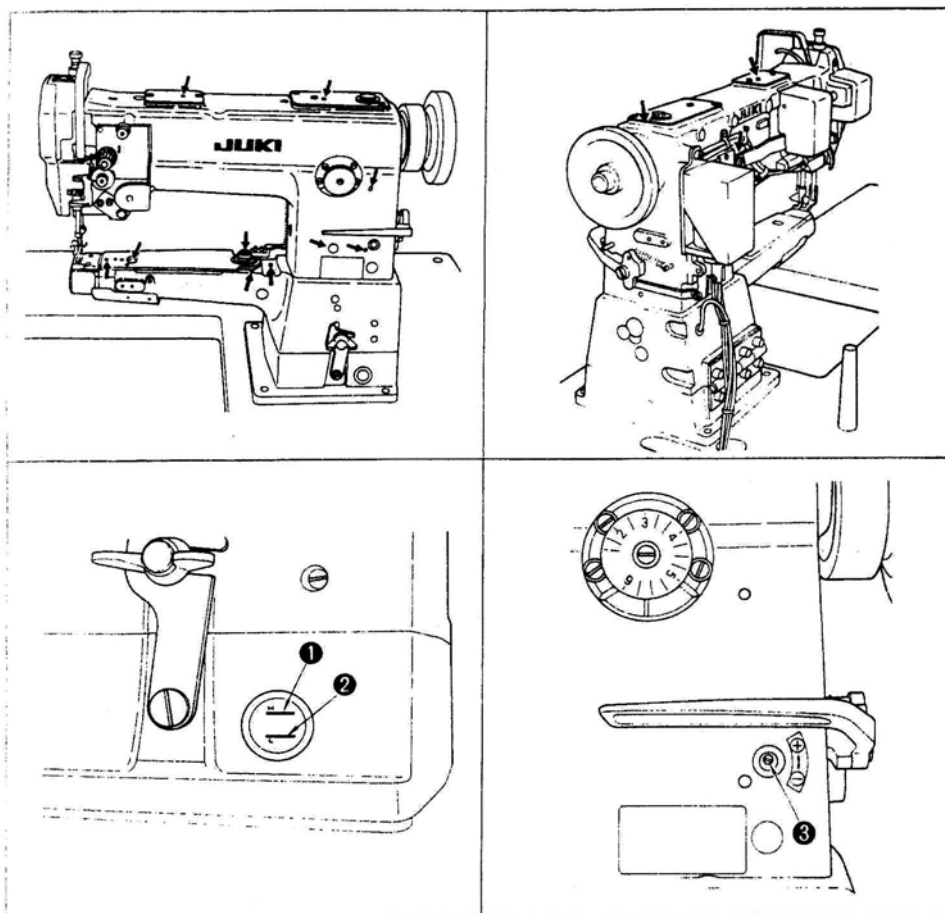
### **Технические характеристики.**

Назначение	Стачивание материалов средней тяжести
Скорость шитья	Макс. 2200 стежков/мин.
Максимальная длина стежка	От 0 до 6 мм
Тип иглы	DP x 17 #18
Подъем лапки	DSC-245: на 9 мм ручным подъемником, 15 мм коленоподъемником; DSC-245-4, -5: на 8 мм ручным подъемником, 13 мм коленоподъемником
Тип масла	New Defrix Oil No.1

## 1. Установка швейной машины.



## 2. Смазка машины.



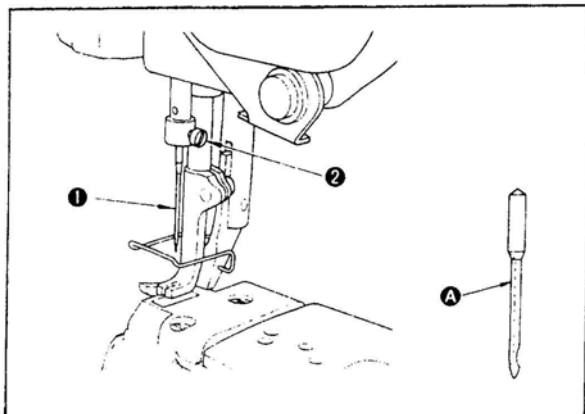
- Перед запуском швейной машины убедитесь, что все части, обозначенные стрелочками на рисунке, смазаны.
- При повторном заполнении резервуара:
  1. Заполните резервуар маслом Juki New Defrix Oil No 1 до отметки H (1).

2. Когда уровень масла опускается ниже отметки L (2), добавьте масло.

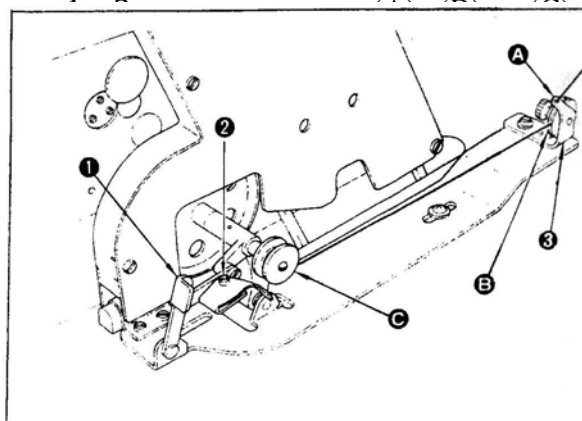
• **Регулировка количества масла, подаваемого к челноку.**

1. Отрегулируйте подачу масла при помощи регулятора (3), расположенного на рукаве машины. Для уменьшения подачи масла к челноку крутите его в направлении (-), для увеличения – в направлении (+).

**3. Установка иглы.**



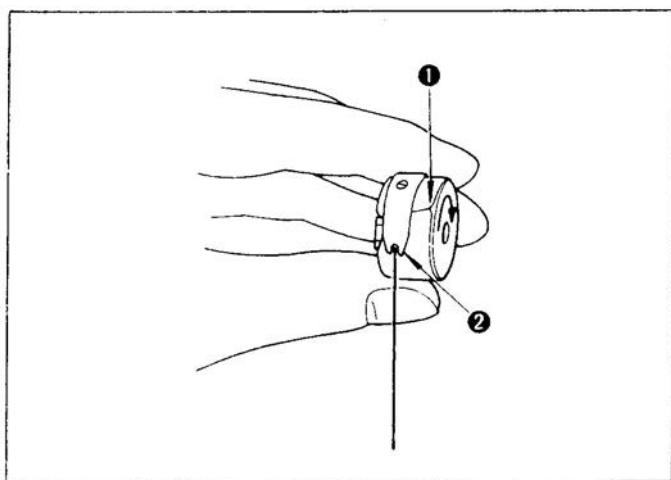
**4. Наматывание шпули.**



передвигайте кронштейн регулятора натяжения моталки влево или вправо для корректировки.

5. Когда нить намотана на шпулю, фиксатор шпули отключается и намотка шпули останавливается автоматически.

**5. Заправка шпульного колпачка нитью.**



• **Снятие шпульного колпачка.**

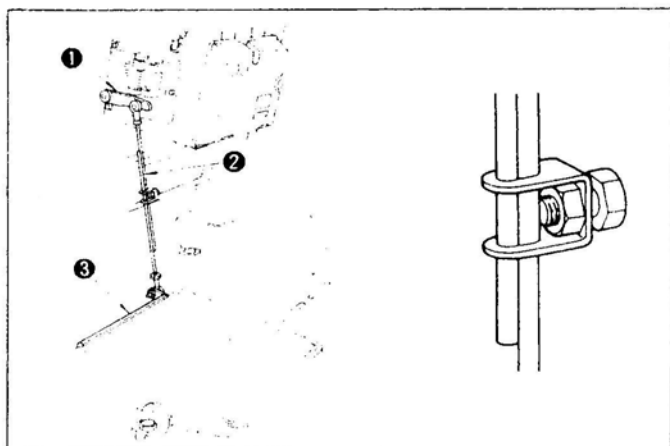
Откройте защелку шпульного колпачка для его извлечения из челнока.

• **Заправка шпульного колпачка нитью.**

1. Проденьте нить через заправочную щель на шпульном колпачке, затем проденьте ее под пружиной натяжения.
2. Удерживая защелку шпульного колпачка открытой, установите шпульный колпачок в челнок.

**6. Регулировка педали.**

• **Установка тяги педали.**

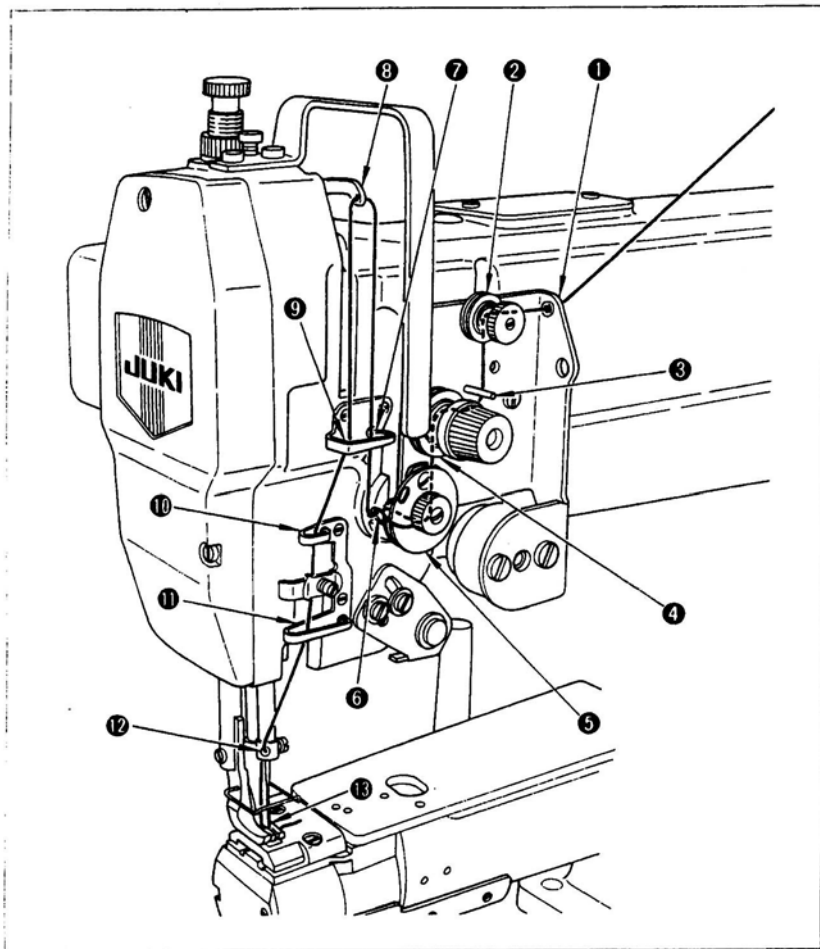


1. Перемещайте педаль (3) вправо или влево, чтобы рычаг управления мотора (1) был выровнен и тяга педали (2) была перпендикулярна педали.

• **Угол наклона педали.**

1. Угол наклона педали может быть легко изменен при помощи регулировки длины тяги. Ослабьте болт и отрегулируйте длину тяги.

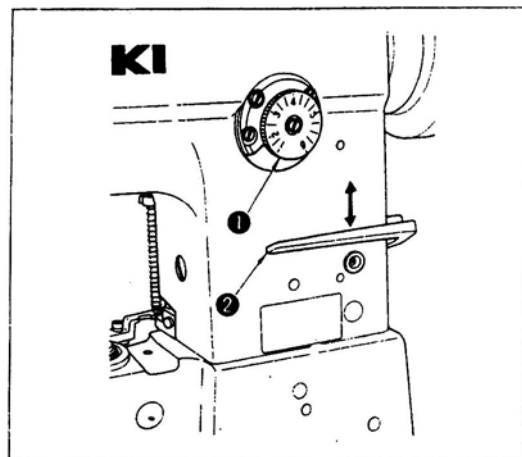
**7. Заправка головки машины нитью.**



обычный прямой стежок.

Заправьте машину нитью через 1~13 как показано на рисунке.

**8. Регулировка длины стежка.**



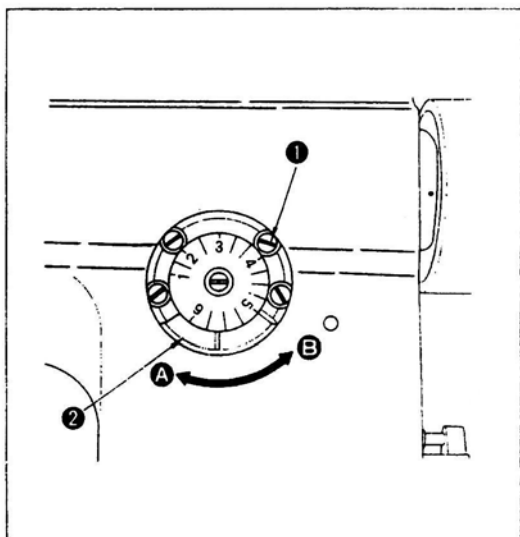
1. Поверните регулятор длины стежка (1) по или против часовой стрелки, чтобы выровнять необходимую величину пальцем.

• **Установка функции обратного стежка (закрепки).**

1. Опустите рычаг подачи (2) вниз.

2. Машина выполняет функцию обратного стежка, пока рычаг опущен.

3. Как только вы поднимаете рычаг в исходное положение, машина продолжает шить



**9. Соотношение длины стежков прямого/обратного хода.**

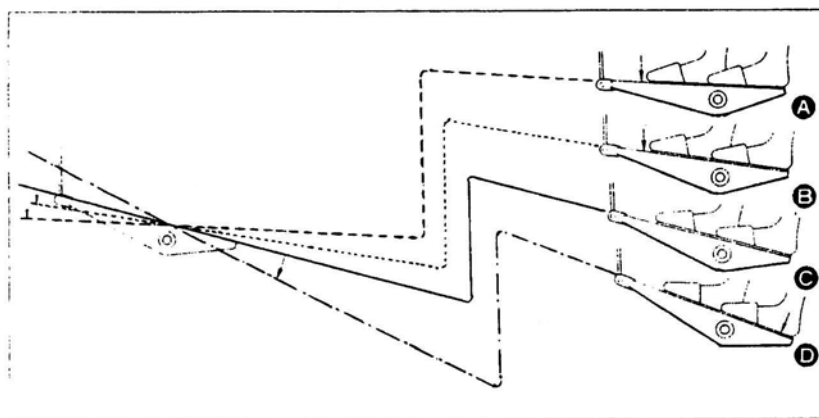
Соотношение длины стежков прямого/обратного хода должно быть

отрегулирован в пропорции 1:1, но иногда оно изменяется в соответствии с условиями шитья.

Для того чтобы наладить соотношение длины стежков 1:1:

1. Ослабьте четыре штифтовых металлических винта, регулирующих подачу материала.
2. Для увеличения длины прямого стежка поверните шлицеванную часть эксцентричной втулки по часовой стрелке в направлении (А) отверткой.
3. Для уменьшения шага прямого стежка поверните шлицеванную часть эксцентричной втулки против часовой стрелки в направлении (А) отверткой.
4. После регулировки затяните все 4 винта.

## **10. Управление педалью.**



• Управление педалью может осуществляться четырьмя способами:

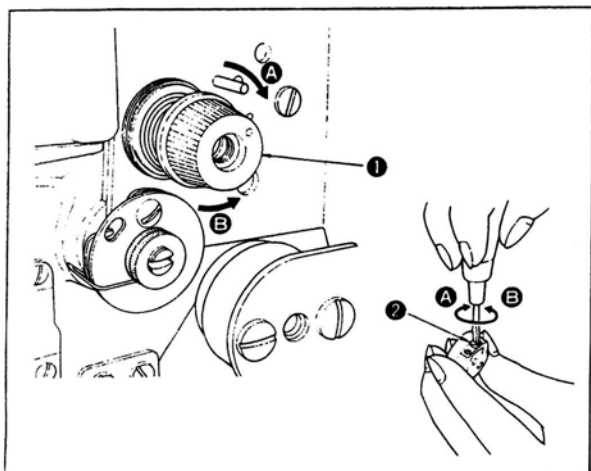
1. Когда Вы слегка нажимаете на переднюю часть педали, скорость шитья низкая (В).
2. При дальнейшем нажатии на переднюю часть педали скорость шитья возрастает (А).
3. Когда вы возвращаете педаль в исходную позицию, машина останавливается, положение иглы может быть как верхним, так и нижним (С).
4. При сильном нажатии на заднюю часть педали срабатывает обрезчик нити (D).

Использование автоматического обрезчика нити возможно при нажатии на заднюю часть педали сразу после шитья на высокой или на низкой скорости.

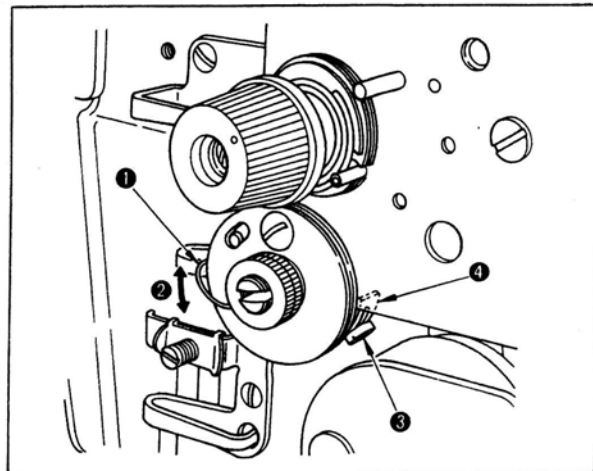
Машина закончит выполнение обрезки нити, даже если вы возвратили педаль в исходную позицию после начала процесса обрезки нити.

Если машина остановилась, и игла находится в нижней позиции, при необходимости поднятия иглы попробуйте функцию автоматического обрезчика или покрутите ручную маховое колесо.

## **11. Натяжение нити.**



## **12. Компенсационная пружина.**



• **Регулировка натяжения игольной нити.**

1. Вращайте гайку натяжения (1) по часовой стрелке (к (А)), чтобы увеличить натяжение игольной нити; против часовой стрелки (к (В)) - чтобы уменьшить натяжение игольной нити.

• **Регулировка натяжения шпульной нити.**

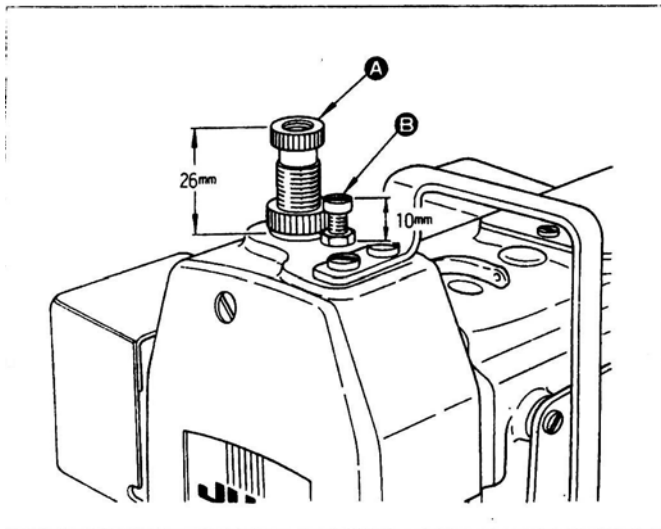
1. Вращайте винт натяжения (2) по часовой стрелке (к (А)) для увеличения натяжения шпульной нити; против часовой стрелки (к (В)) для уменьшения натяжения шпульной нити.

1. Стандартный ход (2) компенсационной пружины (1) от 8 до 10 мм. Для регулировки хода ослабьте установочный винт (3) и поверните контроллер нити.

2. Стандартное натяжение пружины составляет от 40 до 50 г.

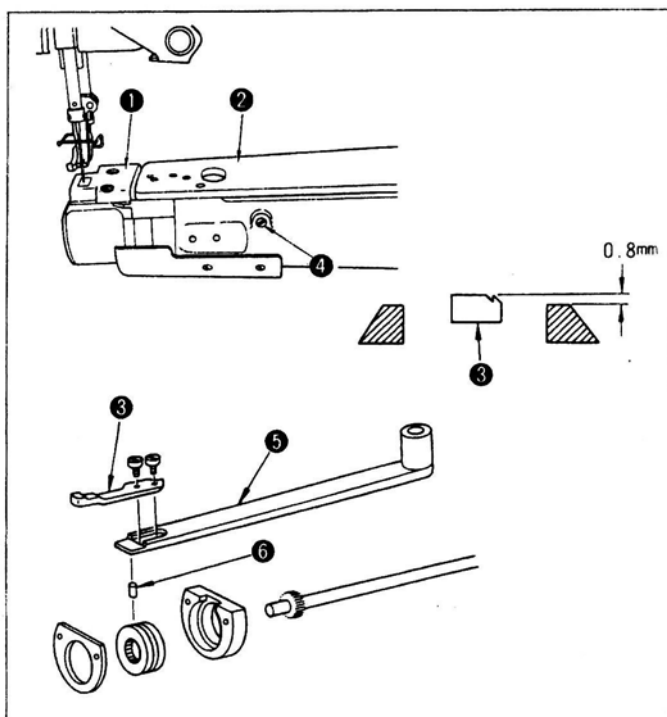
3. Для регулировки натяжения компенсационной пружины поверните при помощи отвертки стержень пружины в корпусе контроллера нити.

**13. Давление прижимной лапки и шагающей лапки.**



1. Возможна регулировка давления прижимной лапки до 26 мм и шагающей лапки до 10 мм в соответствии с типом выбранного материала.

\*Рекомендуется минимизировать давление обеих лапок.



**14. Высота рейки.**

Изначально рейка (3) установлена так, что она выступает на 0,8 мм от поверхности игольной пластины (1).

Для регулировки высоты рейки:

1. Для извлечения рычага рейки (5) снимите игольную пластину (1), верхнюю крышку платформы машины (2) и вал поддержки пружины (4).

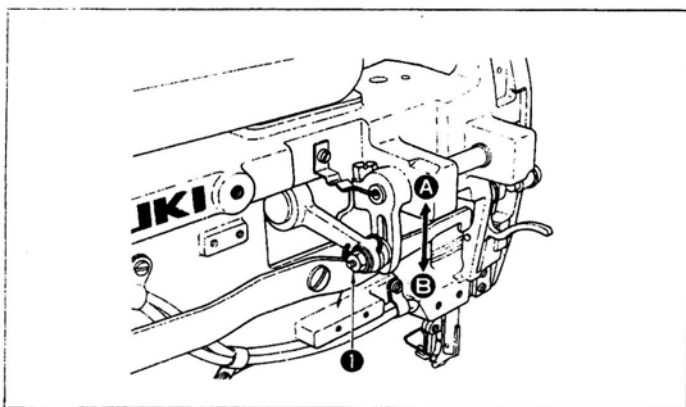
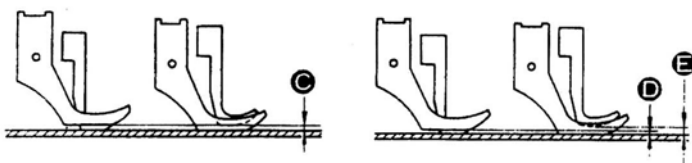
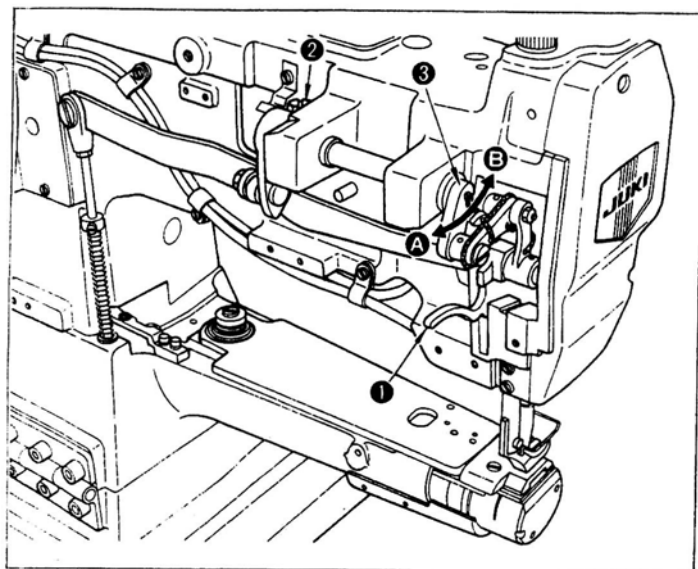
2. Снимите палец (6).

3. Замените палец (6).

**Примечание:** Линии отмечены на пальце.

При выборе большей высоты рейки используйте палец, с большим количеством линий, при выборе меньшей высоты рейки – с меньшим количеством линий.

### 15. Регулировка хода шагающей и прижимной лапок.



#### • Изменение величины вертикального хода шагающей и прижимной лапок.

Вертикальный ход шагающей и прижимной лапок обычно равен.

Тем не менее, в зависимости от типа материала вертикальный ход прижимной и шагающей лапки следует изменить.

Например, при пошиве скользкого материала или при сшивании нескольких слоев для достижения наилучшего результата вертикальный ход шагающей лапки должен быть больше, чем прижимной.

1) Снимите переднюю защиту шагающей лапки и покрутите маховое колесо пока нитепритягиватель не достигнет нижней точки.

2) Опустите ручной подъемник (1).

3) Ослабьте винт (2).

4) При перемещении коромысла верхней подачи (3) налево (в направлении (A))

вертикальный ход прижимной лапки уменьшается (D), при этом вертикальный ход шагающей лапки возрастает (E).

5) Напротив, при перемещении коромысла верхней подачи вправо (в направлении (B)) вертикальный ход шагающей лапки становится ближе (C) к вертикальному ходу прижимной лапки, когда подошва шагающей лапки контактирует с поверхностью игольной пластины.

6) После регулировки затяните винт (2).

7) Установите защиту шагающей лапки.

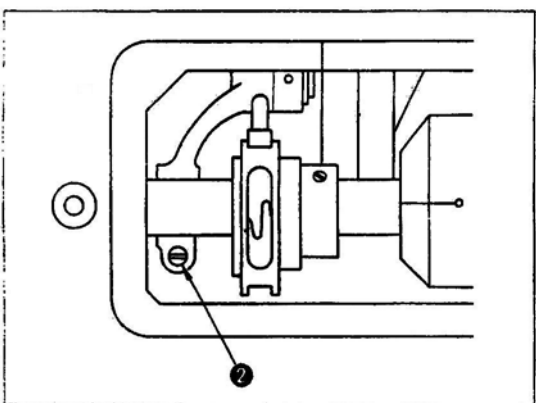
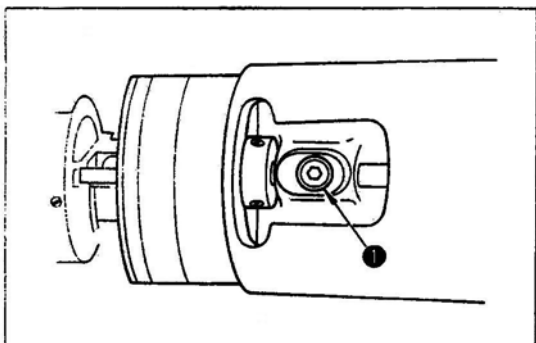
#### • Высота шагающей лапки и прижимной лапки.

1. При пошиве эластичных материалов или многослойных изделий наилучший результат может быть достигнут при изменении высоты подъема прижимной или шагающей лапки.



- 1) Ослабьте гайку (1)
- 2) При перемещении шпильки рычага в прорези коромысла в направлении (А), высота увеличивается.
- 3) При перемещении в направлении (В) высота уменьшается.
- 4) После регулировки затяните гайку (1).

• **Регулировка продольной позиции рамки игловодителя.**



1. Поверните диск регулятора подачи до максимума.

2. Медленно вращайте маховое колесо в эту сторону, ослабьте и отрегулируйте винт (1) на рамке стержня подачи, чтобы подача не соприкасалась с передней или задней частью прорези игловой пластины при обычном шитье и выполнении закрепки.

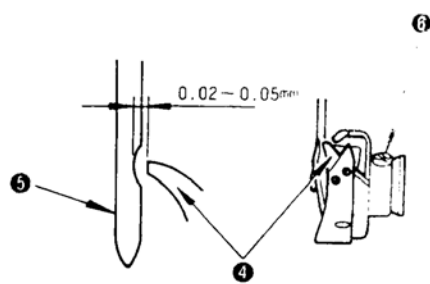
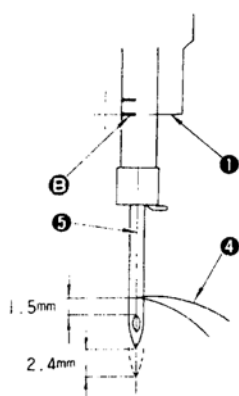
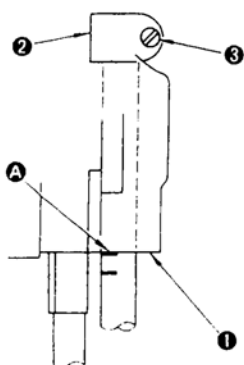
3. Затем поверните диск регулятора подачи по часовой стрелке, установите шаг подачи на «0» и ослабьте винт (2) на рамке игловодителя.

4. Вращайте маховое колесо, перемещайте рамку игловодителя так, чтобы игла входила в центр отверстия для иглы, и затяните винт.

**16. Регулировка взаимодействия иглы и челнока.**

● Позиция игловодителя

● Позиция челнока



• **Прежде всего, установите игловодитель на необходимую высоту:**

1) Установите регулятор длины стежка на «0». Отрегулируйте таким образом, чтобы носик челнока (4) совпадал с центром иглы (5) и был на 1,5 мм выше верхней поверхности игольного ушка. Затем затяните винт (3) кронштейна игловодителя (2). (Для быстрой регулировки: метка (А) на игловодителе должна совпасть с нижней плоскостью рамки игловодителя).

• **Затем отрегулируйте синхронизацию между иглой и челноком.**

2) Отрегулируйте таким образом, что при поднятии игловодителя на 2,4 мм выше его нижней позиции, носик челнока (4) практически соприкасается с центром иглы (5). Затяните винт (6). (Для быстрой регулировки: метка (B) на игловодителе должна совпасть с нижней плоскостью рамки игловодителя).

3) Отрегулируйте зазор между иглой (5) и носиком челнока до 0,2-0,5 мм.

• Чтобы снять челнок.

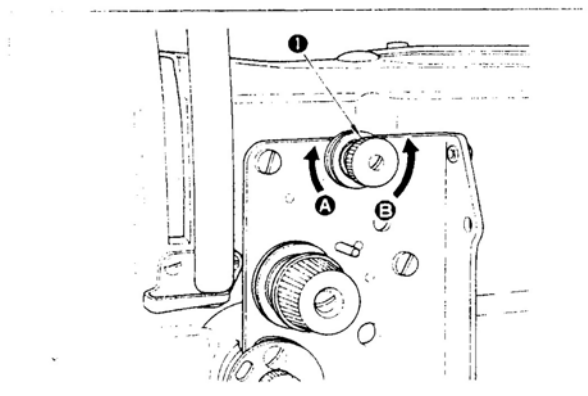
1. Поверните маховое колесо, с тем чтобы установить игловодитель в наивысшее положение.
2. Снимите крышку челнока, шпульный колпачок, игольную пластину и верхнюю крышку платформы машины.
3. Ослабьте 4 винта рамки игольной пластины.
4. Ослабьте винт челнока и извлеките челнок так, чтобы поднять передний край рамки игольной пластины.

**Примечание.**

При установке челнока затяните рамку игольной пластины, после того как убедитесь, что выступающая часть установочного пальца челнока на рамке игольной пластины вставлена в паз сетки челнока.

**17. Вспомогательный регулятор натяжения**

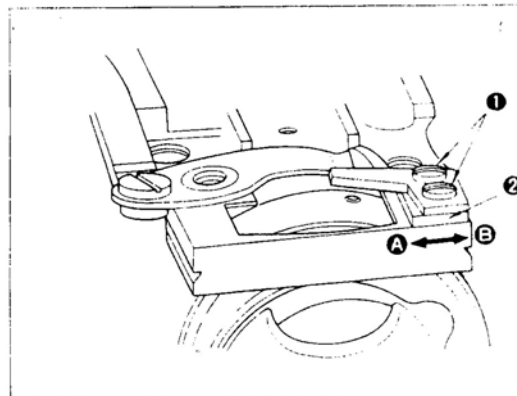
1. Ослабьте вспомогательный винт.



2) Увеличьте натяжение при шитье толстой нитью или если верхний слой смещается, образуя посадку ткани.

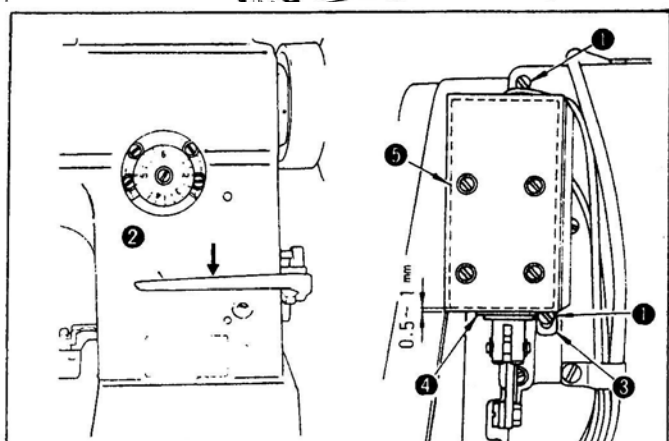
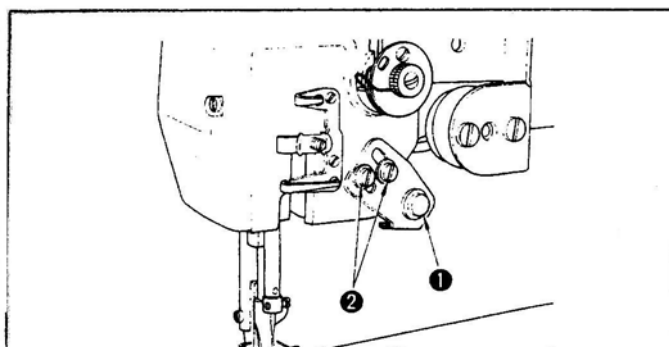
**18. Регулировка давления ножа.**

1. Ослабьте два установочных винта.



2) Направлением (B) давление ножа при обрезке нити.

**19. Кнопка включения обратного шитья (закрепки)**



**Способ работы:**

При нажатии на кнопку (1), швейная машина выполняет функцию обратного стежка (закрепку).

Машина продолжает выполнять функцию обратного стежка, пока нажата кнопка.

Когда кнопка возвращается в исходное положение, машина переключается на обычный прямой стежок.

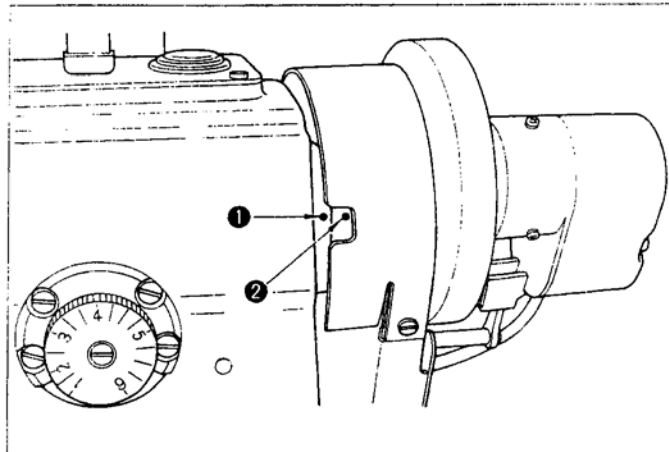
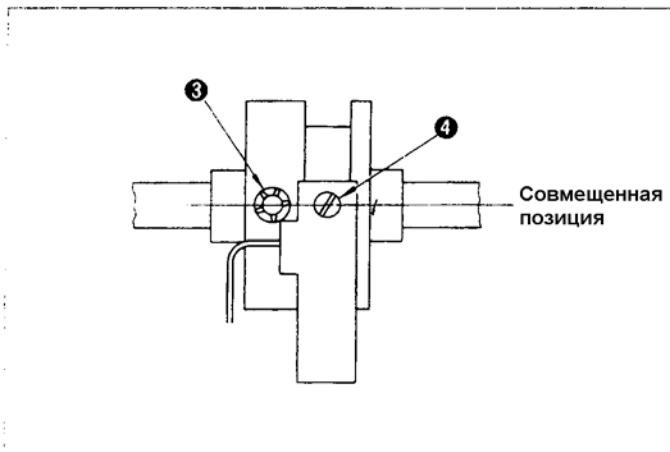
**Позиция выключателя.**

Установите кнопку так, чтобы Вам было удобно пользоваться ей. Для этого просто ослабьте винты (2) и перемещайте кнопку вверх или вниз для регулировки ее позиции.

### **Установка соленоида обратной подачи.**

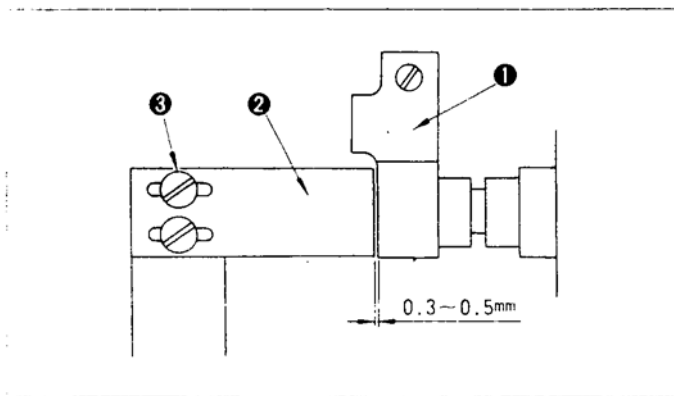
1. Установите диск регулятора длины стежка на максимум.
2. Ослабьте два винта (1) установочной пластины соленоида.
3. Опустите рычаг подачи (2) вниз до упора и перемещайте установочную пластину соленоида (3) вверх или вниз для регулировки внутреннего зазора между резиновым уплотнителем (4) на плунжере и соленоидом обратной подачи (5) до 0,5-1 мм. Затяните винты (1).

### **20. Регулировка кулачка обрезки нити.**



Вращайте маховое колесо до совпадения красной точки (1) на рукаве машины с белой точкой (2) на маховом колесе. Вращайте кулачок обрезки нити до тех пор, пока первый винт (3) на кулачке обрезки нити не совпадет с роликовым валом кулачка (4) на роликовом рычаге кулачка и затяните винт на совпадающей позиции.

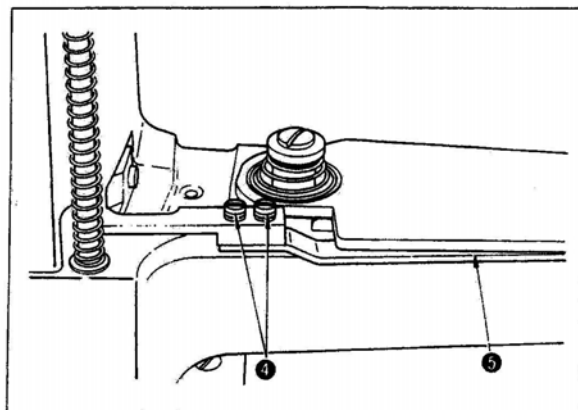
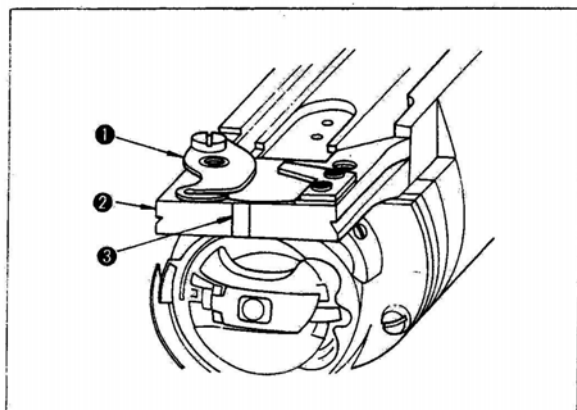
### **21. Регулировка роликового рычага кулачка и прижима роликового рычага кулачка.**



1. В случае невозможности обрезки нити отрегулируйте зазор таким образом, чтобы он составлял от 0,3 до 0,5 мм между роликовым рычагом кулачка (1) и прижимом роликового рычага кулачка (2) путем ослабления винтов (3) на прижиме роликового рычажка кулачка.

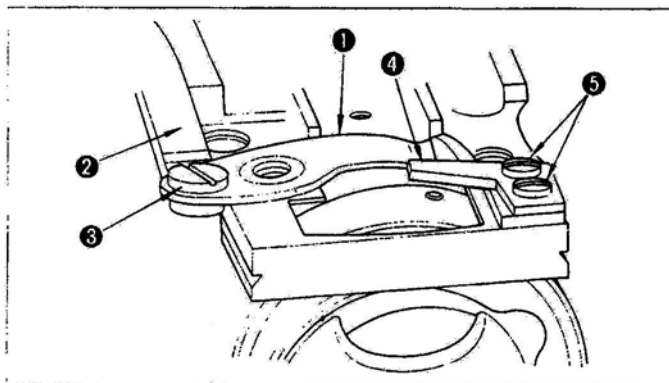
2. После регулировки затяните винты.

### **22. Регулировка максимального хода подвижного ножа.**



1. Поверните маховое колесо рукой и вставьте обрезчик.
2. Ослабьте установочные винты (4) на приводной пластине и отрегулируйте длину приводной пластины (5), чтобы край подвижного ножа двигался к метке (3) на рамке игольной пластины (2), когда ход подвижного ножа (1) максимальный.
3. Когда приводная пластина удлинена, ход ножа уменьшается, когда приводная пластина укорочена, он увеличивается.

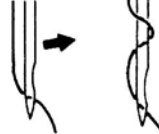
### **23. Замена ножей.**



1. Снимите игольную пластину и рейку.
2. Подвижный нож (1) может быть снят после снятия соединяющего винта (3) на приводной пластине (2), а неподвижный нож (4) может быть снят после снятия установочного винта (5) этого ножа.
3. После замены отрегулируйте давление ножа.

### **24. Поломки, неисправности и их устранение.**

Неисправность	Причина неисправности	Меры по устранению неисправности
<p>1. Обрыв нити (Нить расщепляется)</p> <p>2. Остается 2 или 3 см игольной нити на изнаночной стороне изделия после обрезки</p>	<p>1. Нитенаправители, острие иглы, носик челнока или установочного пальца имеют царапины.</p> <p>2. Слишком сильное натяжение игольной нити.</p> <p>3. Игла задевает острие челнока.</p> <p>4. Неправильная смазка челнока.</p> <p>5. Слишком слабое натяжение игольной нити.</p> <p>6. У компенсационной пружины чрезмерно высокое натяжение при слишком малой величине хода.</p> <p>7. Отсутствие синхронизации между иглой и челноком.</p> <p>8. Шпуля раскручивается в челноке.</p>	<p>1. Удалите с челнока царапины при помощи нулевки. Отполируйте установочный палец шпульного колпачка.</p> <p>2. Отрегулируйте натяжение игольной нити.</p> <p>3. См. п. 17. Вспомогательный регулятор натяжения нити.</p> <p>4. Отрегулируйте смазку (См. п. 2. Смазка)</p> <p>5. Отрегулируйте натяжение игольной нити.</p> <p>6. Ослабьте натяжение, увеличьте ход компенсационной пружины.</p> <p>7. См. п. 16. Регулировка взаимодействия иглы и челнока.</p> <p>8. Увеличьте давление пружины. Можно также снизить скорость обрезки нити.</p>

2. Пропуск стежков	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Зазор между острием иглы и острием челнока слишком велик.</li> <li>2. Отсутствие синхронизации между иглой и челноком.</li> <li>3. Давление прижимной лапки слишком низкое.</li> <li>4. Зазор между верхним краем игольного ушка и острием челнока неверное.</li> <li>5. Неверный размер выбранной иглы.</li> <li>6. Используется нить из синтетического волокна либо тонкая нить.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. См. п. 16 Регулировка взаимодействия иглы и челнока.</li> <li>2. См. п. 16 Регулировка взаимодействия иглы и челнока.</li> <li>3. Увеличьте давление прижимной лапки.</li> <li>4. См. п. 16 Регулировка взаимодействия иглы и челнока.</li> <li>5. Замените иглу на иглу соответствующего размера.</li> <li>6. Обмотайте нить вокруг иглы как показано на рисунке.</li> </ol> 
3. Слабая затяжка стежков	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Нить не была продета сквозь вырез пружины натяжения шпульного колпачка.</li> <li>2. Нитенаправители неотполированы.</li> <li>3. Шпуля раскручивается неравномерно и рывками.</li> <li>4. Натяжение шпульной нити слабое.</li> <li>5. Шпульная нить была намотана слишком туго.</li> <li>6. Используется некрученая синтетическая нить.</li> <li>7. Используется пальтовая ткань или нейлоновая пряжа.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Заправьте шпульный колпачок должным образом.</li> <li>2. Отполируйте отверстия в нитенаправителях используя шлифовальную нить.</li> <li>3. Замените шпулю или челнок.</li> <li>4. Отрегулируйте натяжение.</li> <li>5. Ослабьте натяжение моталки шпульной нити.</li> <li>6. Снизьте немного скорость шитья (2000 стежков/мин)</li> <li>7. Используйте иглу с шарообразным острием.</li> </ol>
4. Несколько стежков пропущены.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Шпульная нить слишком короткая.</li> <li>2. Шпульная нить порвана.</li> <li>3. При пошиве легких материалов используется нейлоновая нить.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените шпулю на стандартную, алюминиевую.</li> <li>2. Ослабьте натяжение шпульной нити и скорость обрезки нити.</li> <li>3. Используйте функцию плавного старта.</li> </ol>
5. Нить выскальзывает из иглы после обрезки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Натяжение вспомогательного регулятора игольной нити слишком высокое.</li> <li>2. Обрезка нити происходит слишком рано.</li> <li>3. Возвратная сила компенсационной пружины слишком высока.</li> <li>4. Рейка и шагающая лапка обрезают нить.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ослабьте натяжение.</li> <li>2. См. п. 20. Регулировка кулачка обрезки нити.</li> <li>3. См. п. 7. Заправка головки машины.</li> <li>4. Поменяйте шагающую лапку</li> </ol>
6. Игольная нить не обрезается (шпульная нить при этом обрезается).	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Последний стежок был пропущен. (Зазор между иглой и челноком слишком велик.)</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. См. п. 16 Регулировка взаимодействия иглы и челнока.</li> </ol>

<p>7. Игольная и шпульная нить не обрезаются.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неверная синхронизация обрезчика нити.</li> <li>2. Нож поврежден.</li> <li>3. Недостаточное давление ножа.</li> <li>4. Ход подвижного ножа мал.</li> <li>5. Соленоид обрезки нити неисправен.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. См. п. 20. Регулировка кулачка обрезки нити.</li> <li>2. Поменяйте нож.</li> <li>3. Увеличьте давление ножа.</li> <li>4. См. п. 22. Регулировка максимального хода подвижного ножа.</li> <li>5. Проверьте исправность соленоида</li> </ol>
<p>8. Обрезка нити происходит недостаточно чисто.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неверная синхронизация обрезчика нити.</li> <li>2. Недостаточное давление ножа.</li> <li>3. Лезвие ножа затупилось.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. См. п. 20. Регулировка кулачка обрезки нити.</li> <li>2. Увеличьте давление ножа.</li> <li>3. Замените нож.</li> </ol>