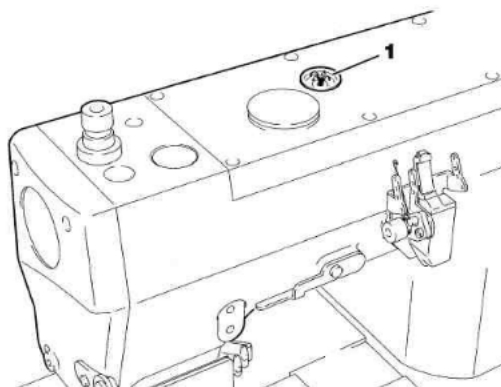


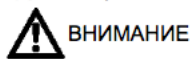
## 5. Проверка циркуляции масла

Fig.7

Когда машина правильно залита маслом, нажмите педаль машины, чтобы запустить машину, и посмотрите в смотровое окно 1, чтобы увидеть, есть ли поток масла.



Силиконовое масло для  
трудосберегающего устройства



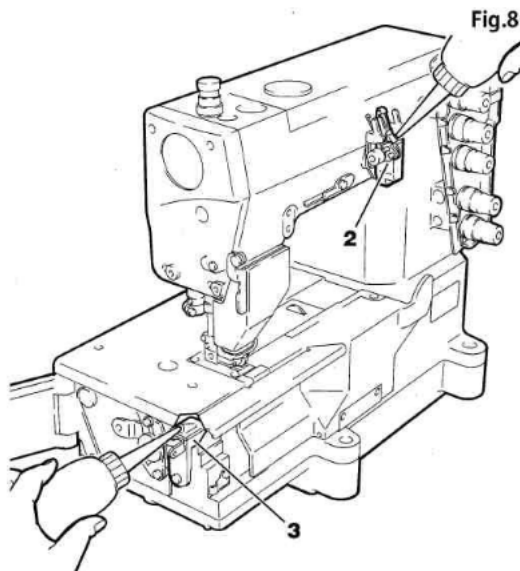
ВНИМАНИЕ



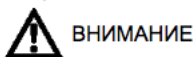
При заливке силиконового масла в

устройство HR всегда отключайте питание и  
выключайте машину.

Залейте бачки 2, 3 силиконовым маслом.  
Для предотвращения обрыва нити или  
повреждения ткани доливайте силиконовое  
масло до того, как его уровень опустится  
слишком низко.



### Заправка нити



ВНИМАНИЕ



Всегда отключайте питание и

выключайте машину при заправке нити машины.

1. Откройте ограждение 1 и крышки 2, 3 и 4.

2. Нажмите рычаг 5, и нитепритягиватель 6 выдвинется к вам. После заправки нити вставьте нитепритягиватель 6 на место.

*Рис.*

*Рис.*

### 3. В случае если машина заправлена нитью предварительно

**А.** Для заправки нити в машину свяжите предварительно заправленную нить и рабочую нить вместе.

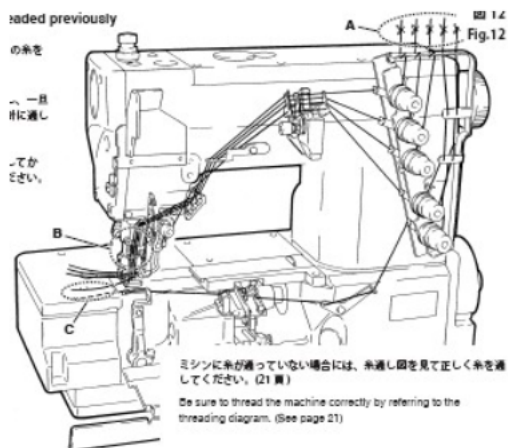
#### **В.** Заправка игольной нити

Тщательно срежьте узелки перед пропусканием нити в ушко иглы.

#### **С.** Нить петлителя

##### **Нить верхнего петлителя**

Тщательно срежьте узелки после пропускания нити в ушко петлителя.



<http://sparksewing.com>

## Схема заправки нитей

*Рис.*

Для более растягиваемых нитей

*Рис.*

Если нить верхнего петлителя слишком ослаблена, используйте прерывистую линию (B). Если нить верхнего петлителя все еще слишком ослаблена после заправки по прерывистой линии (B), используйте прерывистую линию (C).

*Рис.*

Если нить верхнего петлителя слишком сильно натянута, используйте прерывистую линию (D).

## Обчная заправка нити

*Рис.*

Для более растягиваемых нитей

Для менее растягиваемых нитей

Для более растягиваемых нитей

*Рис.*

*Рис.*

*Рис.*



## Регулировка длины стежка

### ВНИМАНИЕ



При регулировке длины стежка всегда отключайте

питание и выключайте машину

1. Нажав кнопку 5, поверните рукоятку 6 для подбора положения, в котором кнопка 5 сможет углубиться дальше.
2. Затем, удерживая нажатой кнопку 5, поверните рукоятку 6 и установите желаемое деление шкалы напротив метки совмещения А.

Замечание

Регулировка длины стежка должна выполняться только после изменения соотношения дифференциальной подачи.

#### **Регулировка натяжения нити**

Для правильного натяжения нити отрегулируйте рукоятку 1 натяжения игольной нити, рукоятку 2 натяжения нити верхнего петлителя и рукоятку 3 натяжения нити петлителя.

Для увеличения натяжения нити следует вращать каждую рукоятку по часовой стрелке.

Для уменьшения натяжения нити следует вращать каждую рукоятку против часовой стрелки.

Натяжение каждой нити должно быть минимальным в той степени, чтобы обеспечить сбалансированные и красивые стежки.

Рис.

Fine – Мелкие

Coarse – Крупные

To loosen – Для ослабления

To tighten – Для затяжки



<http://sparksewing.com>





Регулируемые  
расстояния

Таблица

Сравнительная таблица  
эквивалентных размеров










Стандартная игла

Японский размер (Organ)	#	9	10	11	14	16	18	21
Метрический размер (Schmetz) (Groz)	Нм	65	70	75	90	100	110	130

CW562N-01GB	×□□□	Organ UY128G
-01DB	232	9S
-02GB	240	9S
-03DB	248	9S
-05CB	356	10S
-08AC	364	10S
-21BB		

## CW500N

## Спецификации подкласса серии CW500N

									
Применение	Подкласс	Кол-во игл	Кол-во нитей	Расстояние между иглами (мм)	Максимальное перемещение зубчатой рейки (мм)	Соотношение дифференциальной подачи	Подъем прижимной лапки (мм)	Максимальная скорость (об/мин)	Примечания
Универсальная	CW562N-01GB	2	4	4	4,4	0,5 ~ 1,3	6,3	6,000	
		3	5	4,8 * 5,6 * 6,4	4,4	0,5 ~ 1,3	5	6,000	
	CW562N-01DB	5	5	6	3,3	0,7 ~ 1,3	5,5	4,200	
Подгибочная тесьма	CW562N-02GB	2	4	3,2 * 4	4,4	0,5 ~ 1,3	6,3	6,000	
		3	5	4,8 * 5,6 * 6,4	4,4	0,5 ~ 1,3	5	6,000	
Обшивка	CW562N-03DB	2		4	4,4	0,5 ~ 1,3	6,3	6,000	
		3		5,6 * 6,4	4,4	0,5 ~ 1,3	5	6,000	
Пришивание резинки	CW562N-05CB	2	4	3,2 * 4 * 4,8	4,4	0,5 ~ 1,0	5,3	5,500 (5,000 с MD)	
		3	5	5,6 * 6,4	4,4	0,5 ~ 1,0	5	5,500 (5,000 с MD)	
Подгибание края	CW562N-08AC	2		4 * 4,8	4,4	0,5 ~ 1,3	6,3	6,000	
		3		5,6 * 6,4	4,4	0,5 ~ 1,3	5	6,000	
Стачивание и тыжелые материалы	CW562N-21BB	3	5	5,6 * 6,4	3,3	0,7 ~ 2,0	7	6,000	

\*Если используется машина с соотношением дифференциальной подачи более 1: 1,3, перемещение главной зубчатой рейки должно быть меньше 2,5 мм.

Тип стежка	602, 605	Вес нетто (только головка)	41,5 кг
Размер иглы	UY128GAS #9S UY128GAS #10S	Общий вес (с аксессуарами)	47,5 кг
Габаритные размеры машины	W: 495 мм D: 280 мм H: 414 мм	Уровень рабочего шума	5,400 об/мин: LpA = 82.0 дБ DIN 45635 48A-1 Измерение шума согласно DIN 4635 48A-1