

SIRUBA

Инструкция по эксплуатации

■ LBHS-1790S



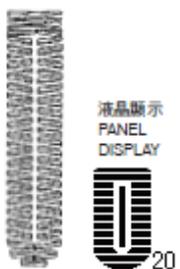
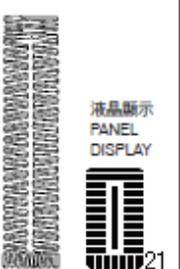
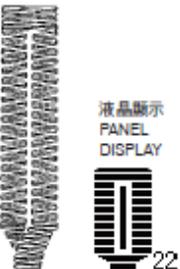
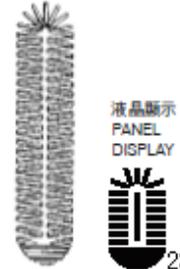
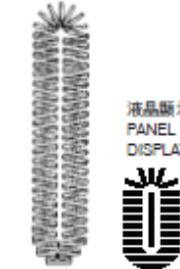
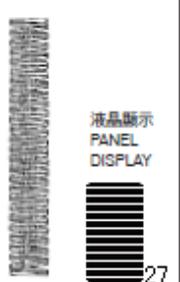
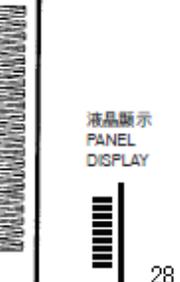
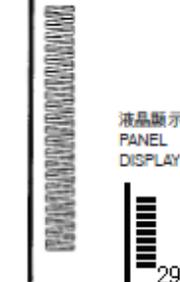
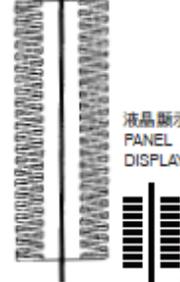
CE EAC

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Скорость шитья	Стандартная скорость: 3600 ст.мин (макс. 4200 ст.мин) Макс. 3300 ст.мин при использовании сухого челнока
Иглы	DPx5 #11-#14
Челнок	Тип DP полный поворотный челнок
Привод иглы	Шаговый двигатель
Продвижение зубчиков	Шаговый двигатель
Подъем лапки	Шаговый двигатель
Подъем лапки	14 мм. (доступны опциональные настройки) Макс. 17 мм (когда игла поднята при помощи обратного хода)
Способ хода ножа обрезки материала	с помощью электромагнитного привода двойного действия
Стандартные шаблоны	30 типов
Количество шаблонов, сохраненные в памяти	99 шт
Двигатель	Однофазовый двигатель 220.230.240Вт. 1000 VA

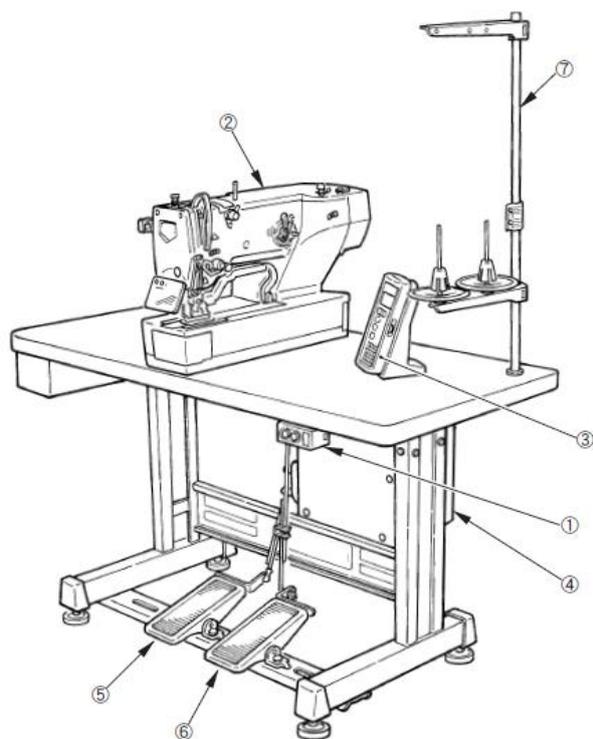
Лист стандартных шаблонов

(1) 角型 (1) Square type	(2) 圓型 (2) Round type	(3) 輻射角型 (3) Radial square type	(4) 輻射型 (4) Radial type	(5) 輻射直線加圓型 (5) Radial straight bar-tacking type	(6) 輻射錐形加圓型 (6) Radial taper bar-tacking type
 液晶顯示 PANEL DISPLAY 1	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 2	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 3	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 4	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 5	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 6
(7) 圓頭扣眼角型 (7) Eyelet square type	(8) 圓頭扣眼輻射型 (8) Eyelet radial type	(9) 圓頭扣眼直線加圓型 (9) Eyelet straight bar-tacking type	(10) 圓頭扣眼錐形加圓型 (10) Eyelet taper bar-tacking type	(11) 半月型 (11) Semilunar type	(12) 圓角型 (12) Round square type
 液晶顯示 PANEL DISPLAY 7	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 8	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 9	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 10	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 11	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 12
(13) 半月角型 (13) Semilunar square type	(14) 半月直線加圓型 (14) Semilunar straight bar-tacking type	(15) 半月錐形加圓型 (15) Semilunar taper bar-tacking type	(16) 圓頭扣眼半月型 (16) Eyelet semilunar type	(17) 圓頭扣眼圓型 (17) Eyelet round type	(18) 角輻射型 (18) Square radial type
 液晶顯示 PANEL DISPLAY 13	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 14	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 15	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 16	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 17	 液晶顯示 PANEL DISPLAY 18

(19) 角半月型 (19) Square semilunar type	(20) 角圓型 (20) Square round type	(21) 角直線加固型 (21) Square straight bar-tacking type	(22) 角錐形加固型 (22) Square taper bar-tacking type	(23) 輻射半月型 (23) Radial semilunar type	(24) 輻射圓型 (24) Radial round type
					
(25) 半月輻射型 (25) Semilunar radial type	(26) 半月圓型 (26) Semilunar round type	(27) 加固縫 (27) Bar-tacking	(28) 加固右切斷 (28) Bar-tacking, right cut	(29) 加固左切斷 (29) Bar-tacking, left cut	(30) 加固中央切斷 (30) Bar-tacking, center cut
					

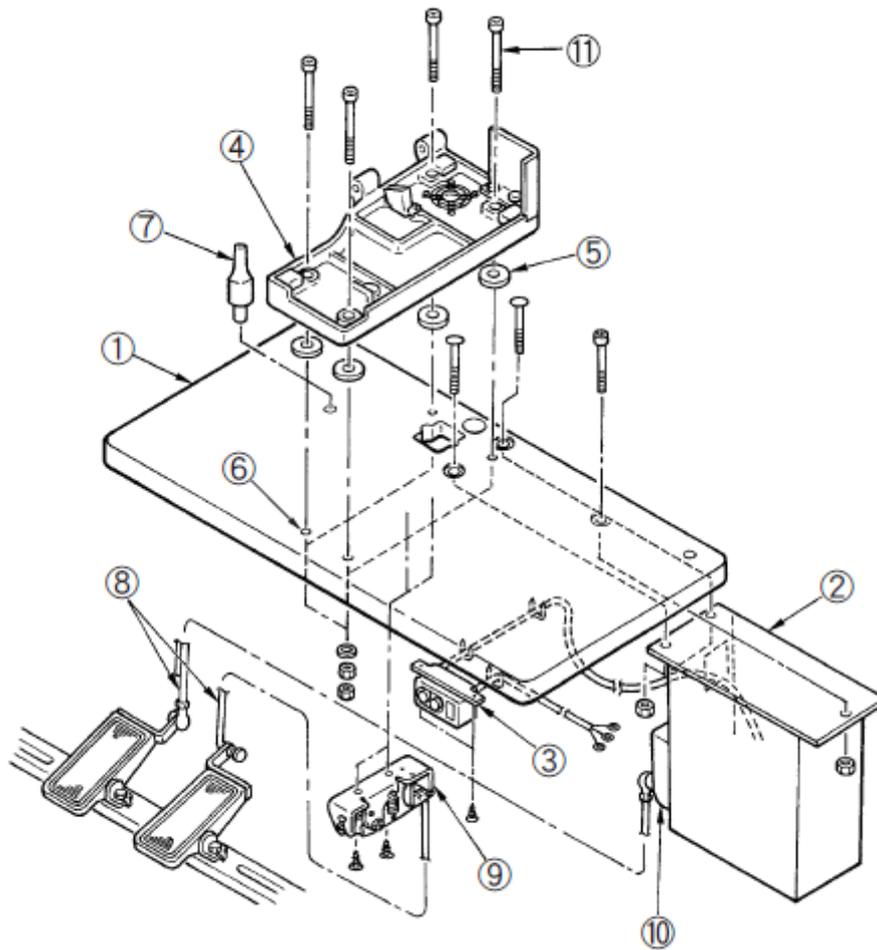
2. ХАРАКТЕРИСТИКИ

LBHS-1790S состоит из следующих компонентов:

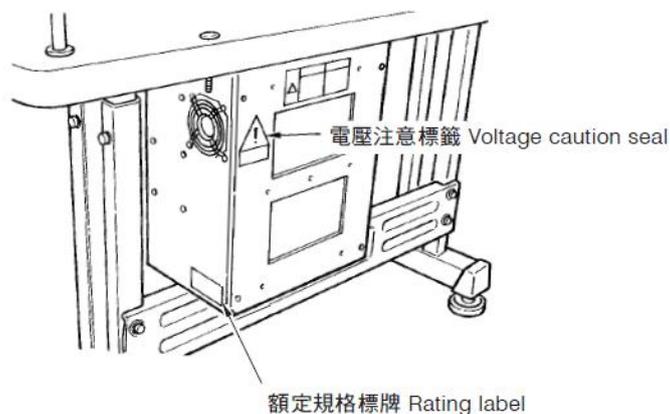


1. Выключатель ON/OFF
2. Голова машины (LBHS-1790S)
3. Панель управления
4. Блок управления (MC-601)
5. Педаль
6. Педаль для старта
7. Бобинодержатель

1. Установка стола



1. Установите блок управления (2) и выключатель (3) на стол (1).
2. Установите кабель выключателя.
3. Закрепите 4 винта (11) на основание платформы.
4. Установите резиновые подкладки (5) на отверстия (6) (в 4-х местах) для установки платформы машины(4).
5. Установите поддержку платформы (7) на стол (1).
6. После того, как вы установили швейную машину на платформу (4), соедините педаль (правая часть) к педальному выключателю (9) и педаль (левая часть) к педальному датчику (10) с шатуном (8), который идет в наборе с аксессуарами.

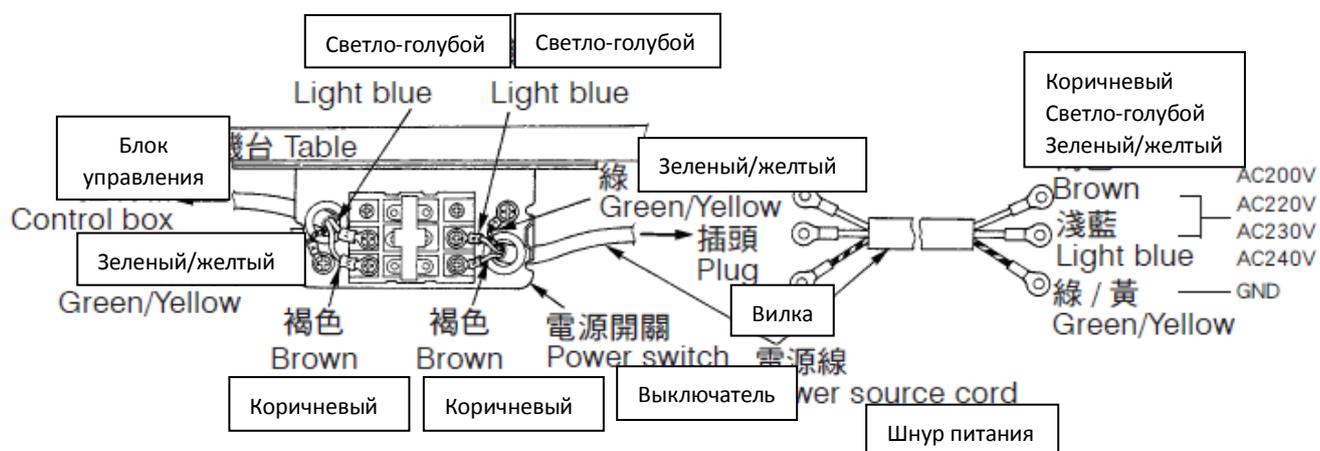


2) Подключение шнура питания

Спецификации напряжения

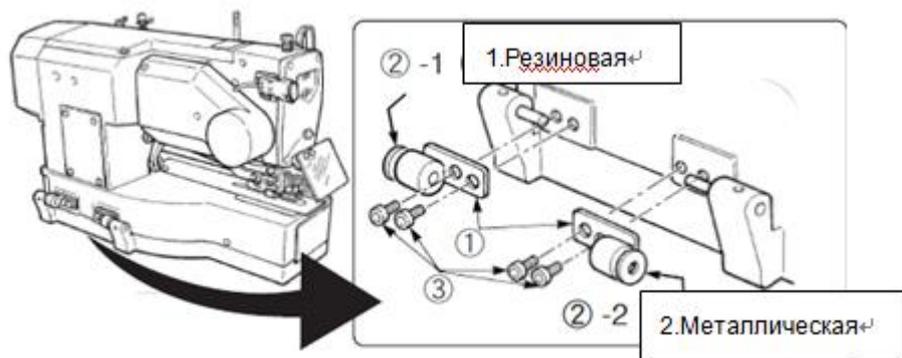
Подключите шнур питания соответственно с инструкцией подключения.

Подключите одну фазу 200,220,230, 240В



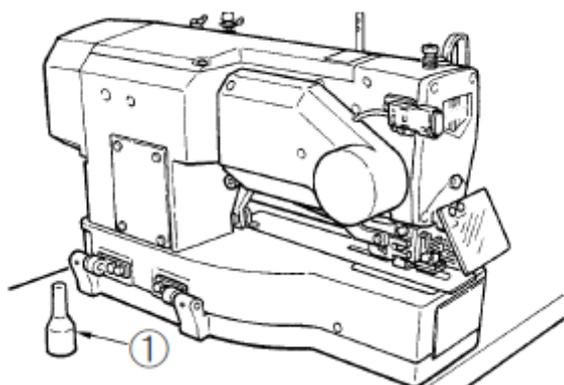
3) Установка основной части машины

Установите шарнирные пластины (1) и подшипник вала (2) – 1 (резиновый) и (2) – (металлический) в два места на платформе машины набором винтов (3) в двух местах.



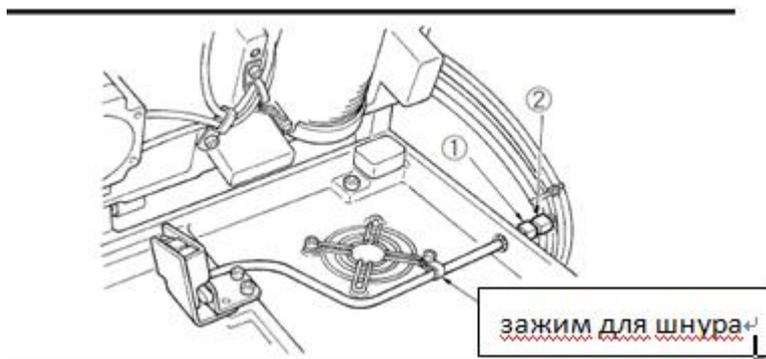
4) Наклон головы машины

При наклоне головы машины, наклоняйте ее аккуратно до касания опоры (1).



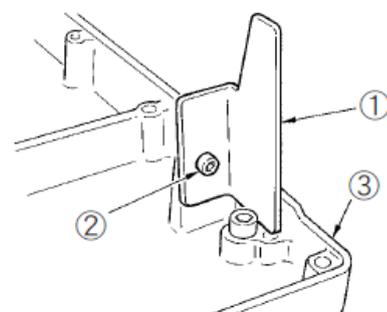
5) Подключение аварийного подключателя

Подключите разъем аварийного выключателя (1) с разъемом (2), который находится на голове машины.



6) Установка пластины масляного щитка

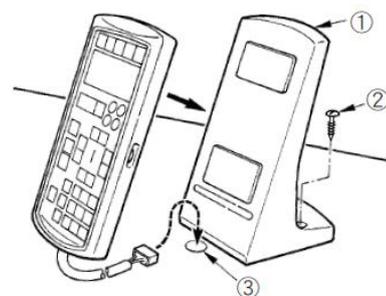
Установите крючок масляного щитка (1) в основание машины (3) с установочными винтами.



7) Установка панели управления

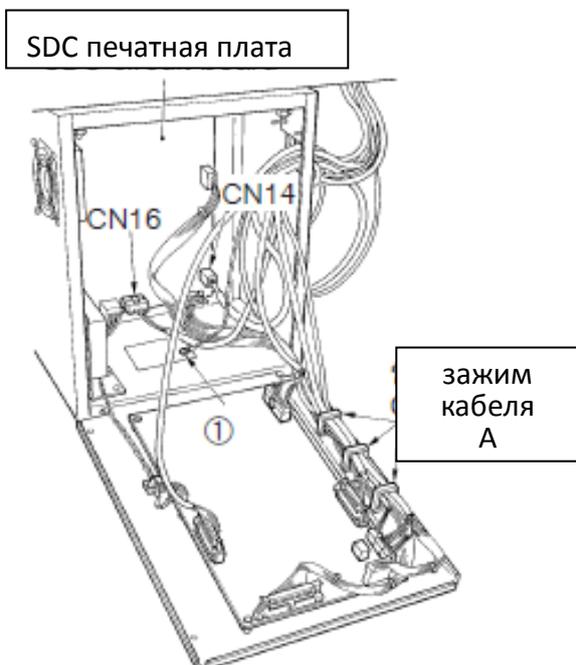
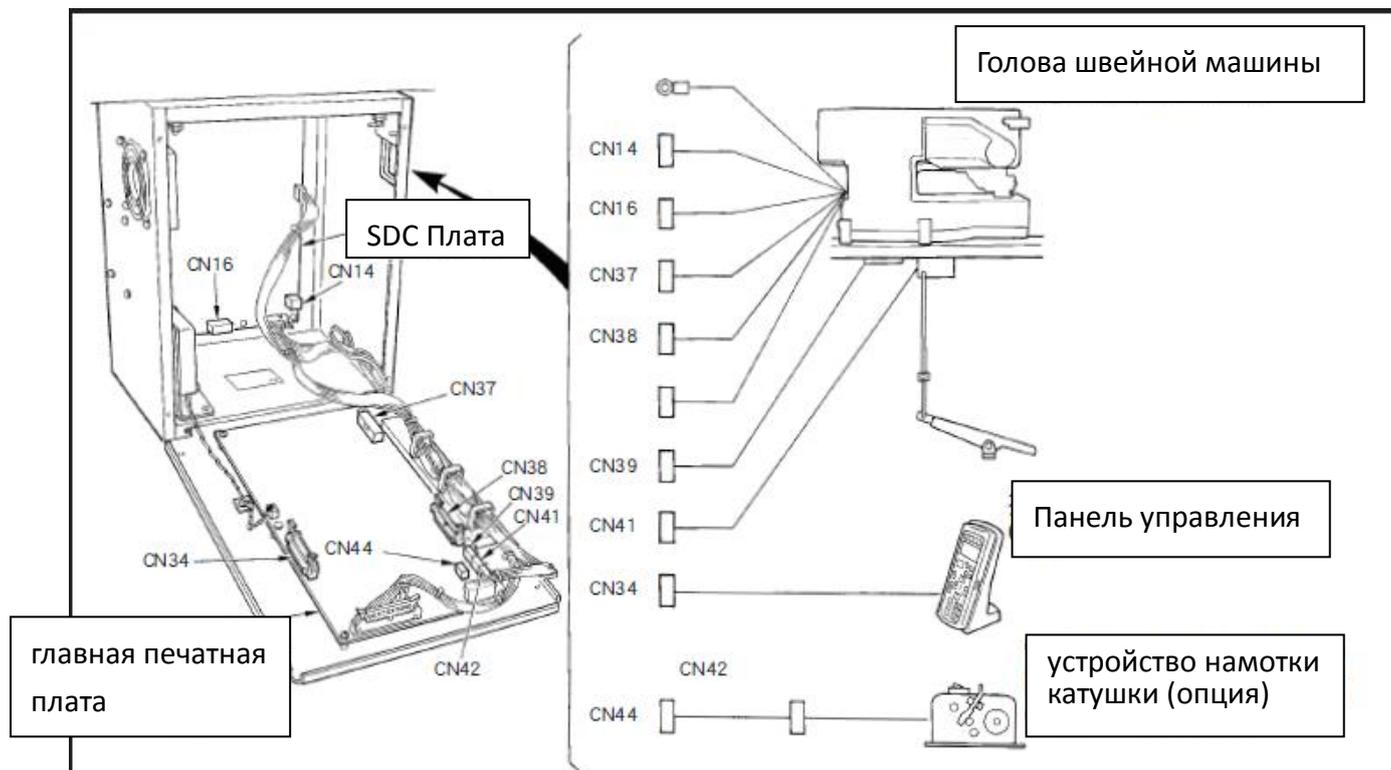
Закрепите винтами крепежную пластину (1) панели управления на стол

И протяните кабель через отверстие в столе (3).



8) Соединение электрического шнура.

Соедините кабели как показано на рисунке:



1. Протяните 4 кабеля (CN38,39,41,42) и соедините с правой стороной к главной плате через зажим для кабеля А, как показано на рисунке и подключите их к соответствующему разъему. Подключите CN37 к разъему, не проводя его через зажим кабеля А. К дополнению, если вы используете электрическое устройство для намотки шпульки (опционально), также проведите кабель намотки шпульки через зажим и подключите к CN44.

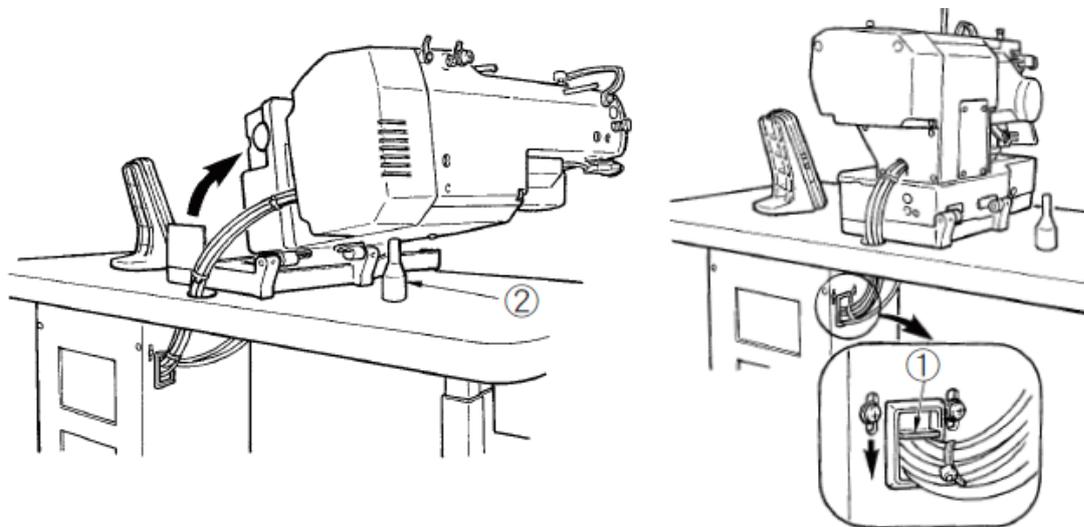
2. Напрямую подключите кабель с панели управления в левой стороне основной платы к CN34.

3. Соедините кабель, который подключен к SDC плате напрямую к CN14 и CN16.

4. Закрепите заземляющий провод винтами.

9)Обращение с электрическим кабелем.

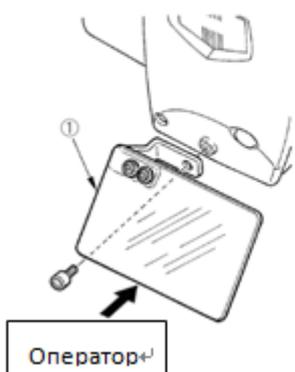
- 1.Медленно наклоните голову машины и проверьте, чтобы кабель не натягивался.
- 2.Закрепите кабель с установочной пластиной как показано на рисунке.



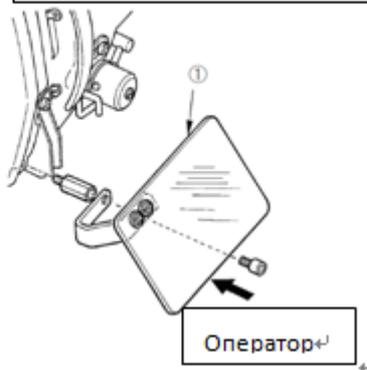
10.Установка защиты для глаз

Убедитесь, что крышка (1) установлена при использовании машины.

При продольном положении↴

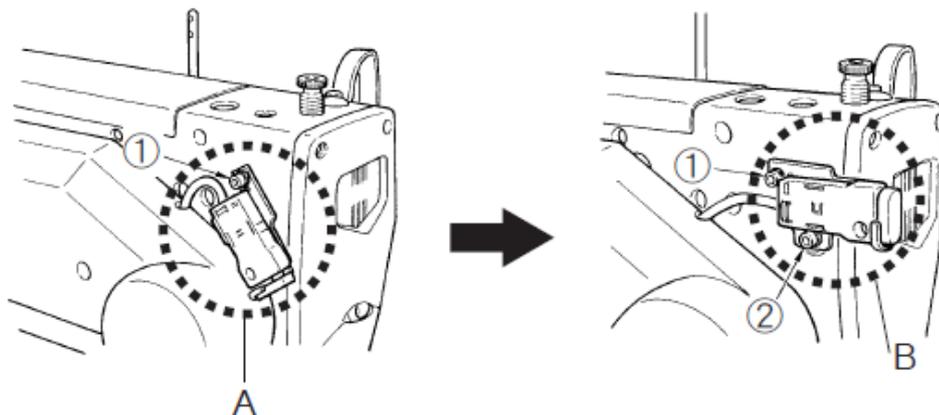


При Горизонтальном положении↴



11.Установка выключателя временной остановки

Выключатель временной остановки должен быть, как показано на фигуре А во время доставки. Ослабьте винт (1) и установите выключатель как показано на фигуре В и зафиксируйте винтами (1) и винтом (2), которые идут в наборе вместе с машиной.



12. Нитенаправитель

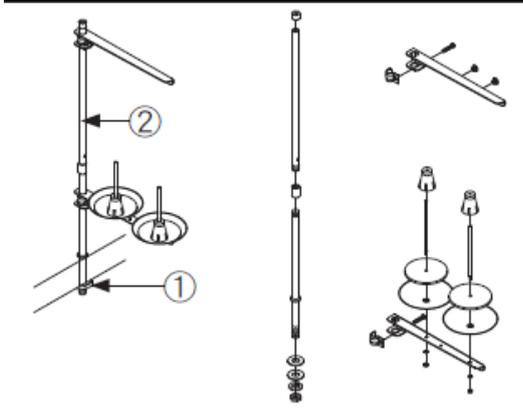
Зафиксируйте нитенаправитель так, чтобы два боковых отверстия в стержне были направлены к нитенаправителю.



13. Установка бобинодержателя.

Соберите бобинодержатель и установите в отверстие в правом углу стола.

Затяните бобинодержатель гайкой (1).



Подготовка перед использованием машины.

1. Заправка масла.

1. Заправка масла в масляный бак.

Залейте масло New Defrix Oil No.1 в масляный бак до уровня "max".

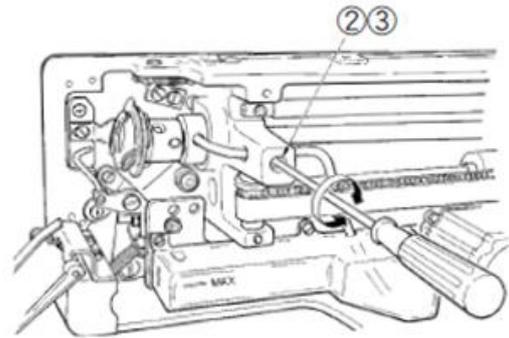
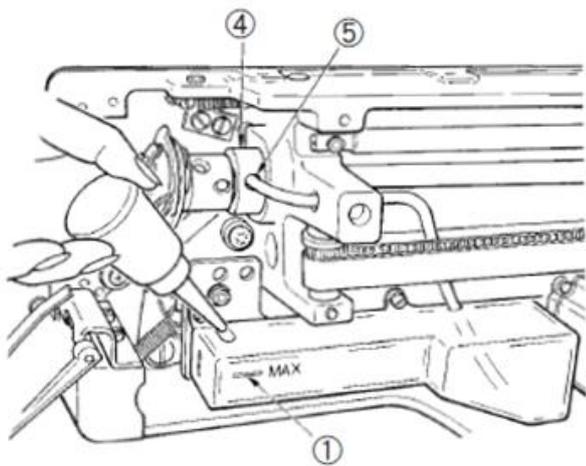
2. Отрегулируйте смазку для челнока.

Регулировка смазки в челноке происходит при ослаблении гайки (2) и прокручивая винт (3), который регулирует количество масла.

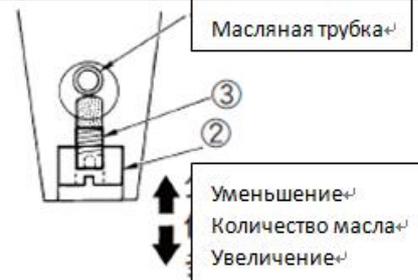
3. Для уменьшения масла поверните винт(3) по часовой стрелке.

4. Закрепите винт (3) гайкой (2) после регулировки масла.

5. Если вы впервые используете машину или же после долгого нерабочего периода, снимите челнок и капните на него несколько капель масла. К дополнению, добавьте несколько капель в смазочное отверстие (5) в ведущий вал челнока (4) и пропитайте войлок маслом.



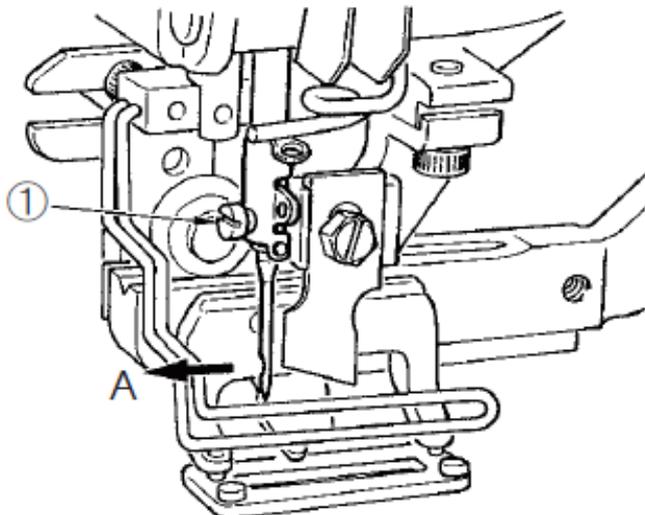
подробная схема участка регулировки количества масла↵



2. Вставка иглы

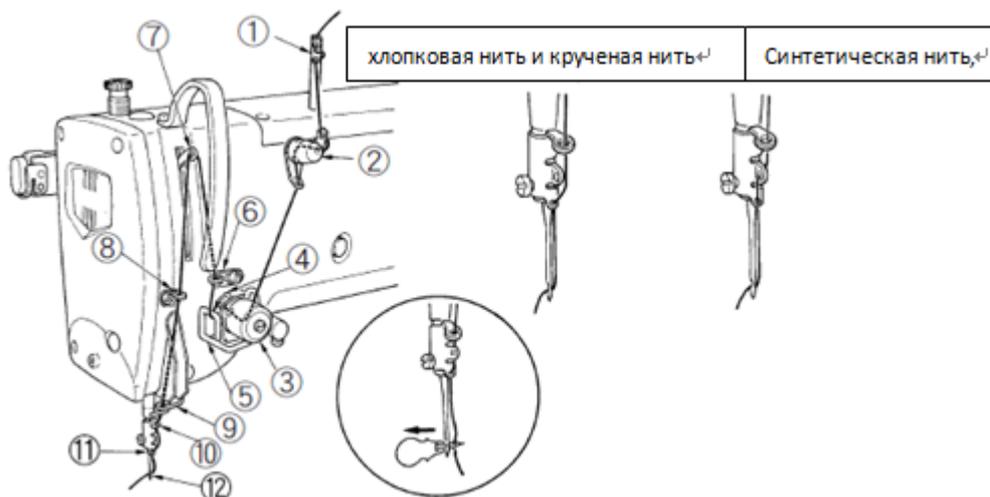
Держите иглу так, чтобы ее часть с выемкой была обращена к оператору А, вставьте иглу полностью в крепежное отверстие иглы и затяните винтом (1). Используйте иглы DP x 5- (#11, #14)

Внимание! Отключите питание машины перед тем как вставлять иглу



3. Заправка игольной нити

- (1) Протяните нить в порядке с (1) до (12) как показано на рисунке ниже.
- (2) Нить можно легко продеть с помощью нитедевателя, который поставляется вместе с машиной.
- (3) Измените способ продевания нити нитенаправителя в соответствии с используемой нитью.



4. Заправка челнока

Вставьте катушку по направлению вращения стрелки. Пропустите нить через отверстие (1), затем под пружиной растяжения (2) и опять через отверстие (3) для нити и вытяните нить через (4).

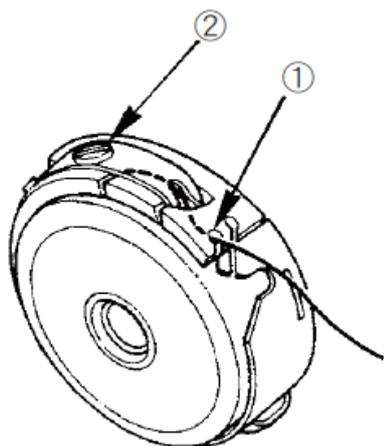
Будьте внимательны, продевание нити (4) для шитья бисерным стежком отличается от шитья зигзагообразным стежком.



5. Регулировка натяжения нити катушки.

Регулировка нити в катушке происходит, когда нить выпущена из катушки вверх через отверстие (1)

Бисерный стежок	0.05 – 0.15N	При этом шпулечный колпачок спокойно спускается, когда конец удерживаемой нити выходит из шпульного колпачка и спокойно встряхивается вверх и вниз
Зигзагообразный стежок	0.15-0.3N	При этом шпульный колпачок спокойно спускается, когда конец удерживаемой нити выходит из шпульного колпачка и спокойно встряхивается вверх и вниз сильнее.



Поворачивая винт (2) по часовой стрелке - натяжение нити на катушке увеличится, поворачивая в обратную сторону, натяжение уменьшится.
Натяжение синтетической нити должно быть ниже чем у крученной нити.

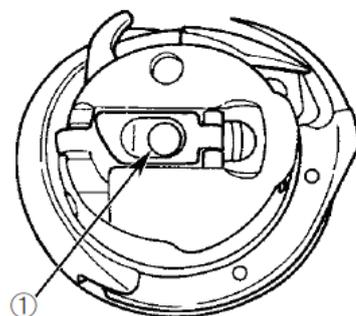
ВНИМАНИЕ! Проверьте настройки натяжения нити на переключателе памяти, когда натяжение нити было отрегулировано. (Стр.63)

6. Установка шпульного колпачка

1. Поднимите и держите застежку шпульного колпачка.
2. Вставьте катушку в колпачок, который поддерживается осью челнока (1), а затем защелкните рычаг защелки.

Внимание! Если катушка находится в неверном положении, она может вылететь из челнока и это может привести к запутыванию нити на челночном валу.

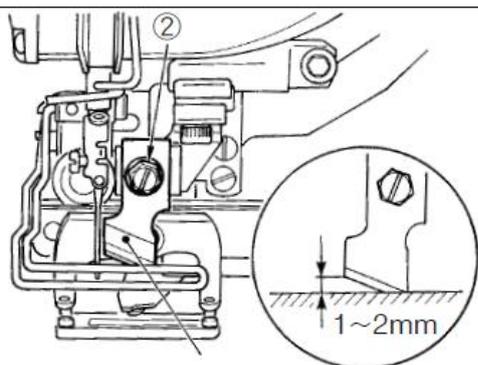
Также имейте в виду, что в есть разница между формой стандартного челнока и челнока сухой смазки.



7. Установка ножа

При установке нового ножа, пожалуйста соблюдайте следующую последовательность:

1. Нож (1) может легко удален с шайбой при удалении винта (2).
2. Отрегулируйте нож так, чтобы расстояние между игольной пластиной и краем ножа было 1-2 мм, как показано на картинке. Убедитесь, что вы закрепили обратно гайку и винт для закрепления ножа.
3. Если у вас размер ножа в дюймах, переведите значение дюйма в миллиметры (стр.38)



Внимание! Перед тем как начать регулировку, убедитесь в том, что эл.питание головы машины отключено.

Размер ножа (в дюймах)	Размер ножа (в мм)
1/4	6.4
3/8	9.5
7/16	11.1
1/2	12.7
9/16	14.3
5/8	15.9
11/16	17.5
3/4	19.1
7/8	22.2
1	25.4
1-1/4	31.8

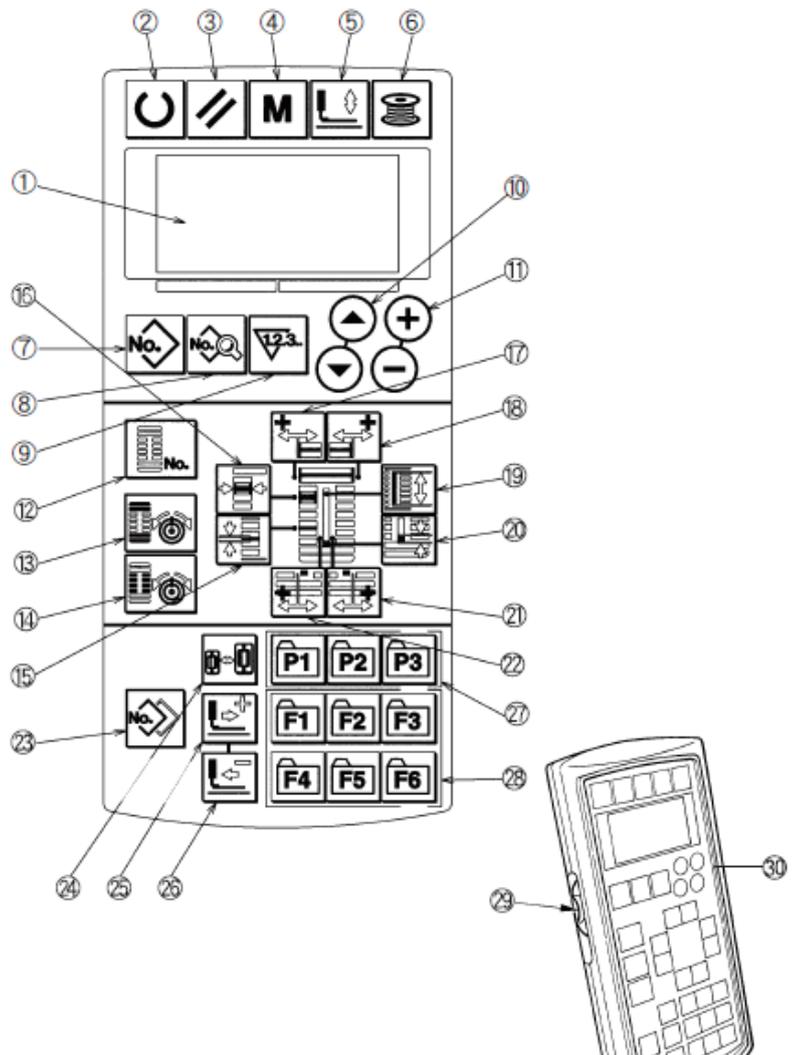
8. Описание панели управления.

У панели имеется три состояния, которые можно отличить по цвету светодиода:

Голубой – Режим ввода, возможно изменение данных

Зеленый – Режим шитья, состояние возможного шитья

Желтый – Состояние ошибки – Имеется ошибка



№	Название	Функция		Название	Функция
1	ЖК-дисплей	Отображает различные функции и параметры	16	 Клавиша ШИРИНЫ ОБМЕТЫВАНИЯ	Выбор ШИРИНЫ ОБМЕТЫВАНИЯ
2	 Клавиша «Готово»	Начало шитья	17	 Клавиша ширины ЗАКРЕПКИ, слева	Выбор ширины ЗАКРЕПКИ, слева
3	 Клавиша СБРОСА	Используется при появлении сообщения об ошибке, при перемещении механизма подачи в исходное положение, сбросе счетчика	18	 Клавиша ширины ЗАКРЕПКИ, справа	Выбор ширины ЗАКРЕПКИ, справа
4	 Клавиша «Режим»	Вывод экрана выбора режима работы.	19	 Клавиша Длины разрезания материала	Выбор Длины разрезания материала
5	 Клавиша «Прижимной лапки»	Опускание и поднимает прижимную лапку	20	 Клавиша ЗАЗОРА	Переход в дисплей выбора зазора
6	 Клавиша «Намотка»	Если необходимо сделать намотку шпульки,	21	 Ширина паза ножа, влево	Выбор Ширины ножа, влево
7	 Клавиша «Номер шаблона»	Для выбора номера шаблона	22	 Ширина паза ножа, вправо	Выбор Ширины паза ножа, вправо
8	 Клавиша «Данные»	Выбор данных дисплея	23	 Клавиша копирования	Копирование шаблона
9	 Клавиша «Счетчик»	Выбор дисплея СЧЕТЧИКА	24	 Выбор Прижимной лапки	Выбор типа прижимной лапки
10		Выбор номера шаблона, номер данных	25	 Эта клавиша заставляет механизм подачи двигаться	Эта клавиша заставляет механизм подачи двигаться

	 Клавиши ВЫБОРА ПУНКТОВ			Клавиша ВПЕРЕД	вперед стежок за стежком
11	 Клавиша ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ	Данная клавиша изменяет различные данные	26	 Клавиша НАЗАД	Эта клавиша заставляет механизм подачи перемещаться назад стежком за стежком
12	 Клавиша «Форма»	Выбор дисплея форм	27	 Клавиши регистрации шаблонов	Регистрация шаблонов для быстрого перехода
13	 Натяжение нити в параллельной части	Выбор натяжения нити в параллельной части	28	 Клавиши регистрации параметров	Возможна регистрация быстрого доступа для настройки отображения дополнительного рисунка, параметра шитья или данных настройки
14	 Натяжение нити в секции закрепки	Выбор натяжения нити в секции закрепки	29	Переменный резистор	Скорость увеличивается при подъеме вверх и уменьшается при понижении вниз
15	 Клавиша ШАГА	Выбор шага в параллельной части	30	LCD регулируемый переменный резистор	могут быть отрегулированы свет и оттенок ЖК-дисплея

2) Основная работа швейной машины:

1. Включите машину с помощью Выключателя ON.

Проверьте, что тип прижимной лапки А настроен и прижимная лапка фактически установлена.

2. Выберите номер шаблона, который вы хотите использовать.

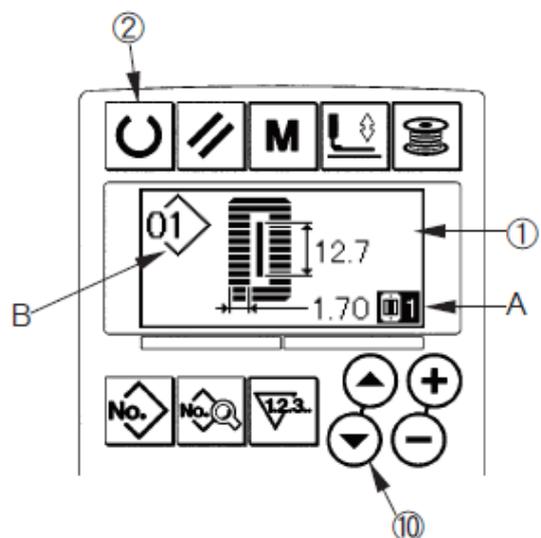
Если вы хотите изменить шаблон, нажмите клавишу ВЫБОР ПУНКТА (10) и выберите номер шаблона. При покупке машины на ней установлены номера шаблонов с 1 по 10, описанные в пункте 11. Изменение швейных данных.

3. Установите машину в состояние шитья.

Нажмите на кнопку ГОТОВО (2) и лампочка на дисплее (1) поменяет цвет с голубого на зеленый, что означает – операция шитья возможна.

4. Начните шитье.

Установите изделие у прижимной лапки и нажмите на педаль, чтобы начать шитье. При покупке машины в наборе идет два типа педали.



Обратитесь в пункт 3.Использование педали

3) Использование педали

Данная швейная машина может использоваться, выбрав один из трех типов операций педалью.

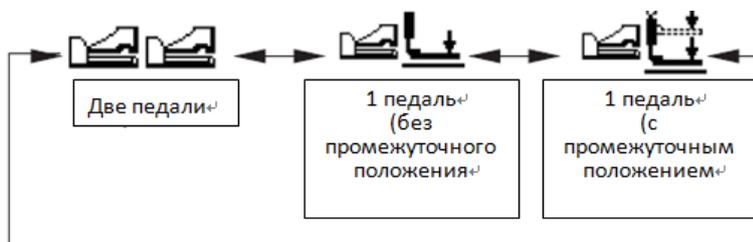
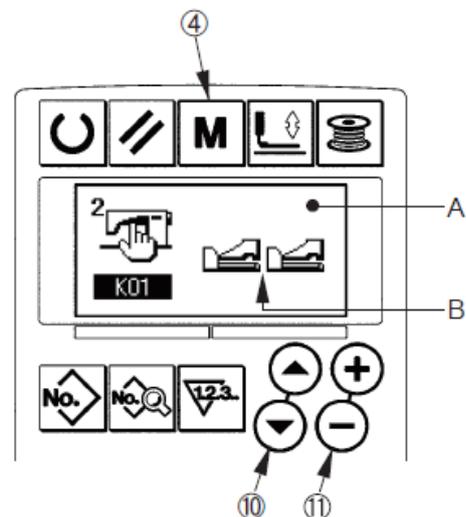
(1) Настройка педали:

1) Нажмите настройки параметров педали.

Нажмите на кнопку РЕЖИМ (4) в течении 3 сек. в состоянии режима ввода, а затем переключатель памяти (уровень 2) – отобразится экран редактирования А. Когда параметр типа педали K01 не отображается, нажмите кнопку ВЫБОРА УПНКТОВ (10) для выбора типа педали.

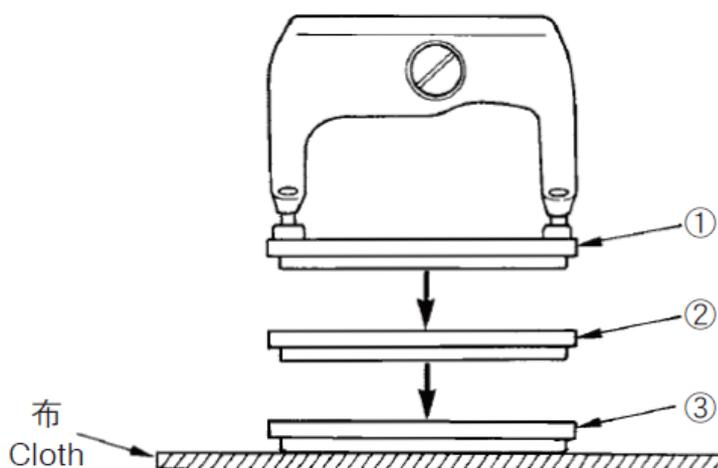
2) Выберите тип педали

Нажмите кнопки ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ (11) и картинка поменяется, как показано на рисунке ниже. Выберите тип педали В, если нужно.



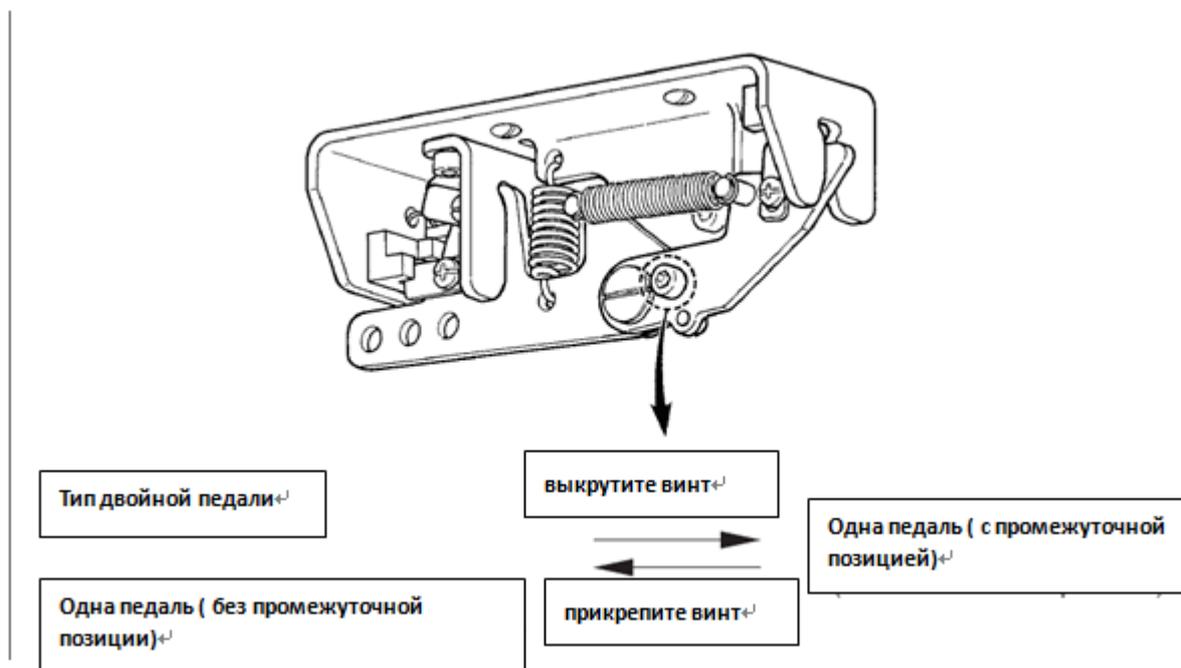
Описание движения педали

Тип двойной педали	Одна педаль (без промежуточной позиции)	Одна педаль (с промежуточной позицией)
<p>начальная позиция Прижимная лапка: промежуточное положение (2) или позиция шитья (3) 1)установите швейное изделие.Лапка поднимется выше на столько, на сколько левая педаль нажимается.</p> <p>2)Начало шитья: Шитье начнется, когда нажата правая педаль.</p> <p>3)Окончание шитья: Прижимная лапка автоматически поднимается в промежуточное положение.</p>	<p>Начальная позиция: Прижимная лапка: максимальная позиция (1) 1)установите швейное изделие 2)прижимная лапка опускается в позицию (3), когда правая педаль отпущена. 3)начните шитье Шитье начинается, когда правая педаль нажата до 2го уровня. 4)Окончание шитья – прижимная лапка автоматически поднимается на максимальную позицию (1) при окончании шитья.</p>	<p>Начальная позиция Прижимная лапка – максимальная позиция (1) 1)Установите швейное изделие 2)Прижимная лапка опускается в промежуточную позицию (2), когда педаль переходит в первую позицию правой стороны педали. 3)Начало шитья: Шитье начинается, когда педаль переходит на третий уровень нажатия педали. 4)Конец шитья: Прижимная лапка автоматически поднимается вверх на максимальную позицию (1) при окончании шитья.</p>



Высота с позиции (1) до (3) описанных слева может быть установлена или изменена с помощью переключателя памяти.—см.20. Способ изменения данных переключателей памяти.

Прикрепление или удаление винта, показанного на рисунке, в соответствии с настройкой переключателя памяти



4. Ввод типа прижимной лапки

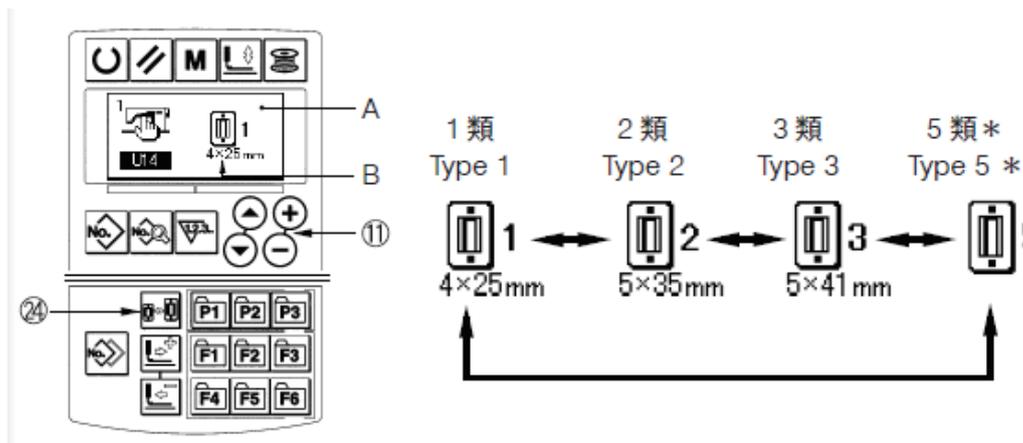
(1) Процедура установки типа прижимной лапки

1) Вызовите окно параметра настройки типа прижимной лапки

Нажмите на клавишу ВЫБОРА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (24) и покажется экран редактирования переключателя памяти (уровень1).

2) Выберите тип прижимной лапки

Нажмите на клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ (11) и картина меняется как показано на рисунке ниже. Установите прижимную лапку типа В фактически установленную на швейную машину, обратившись в таблице типа прижимной лапки ниже:



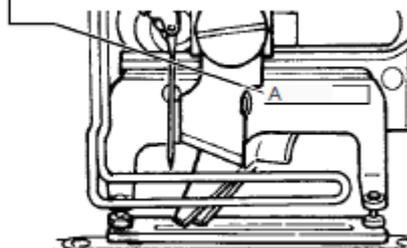
(2) Таблица прижимных лапок

*Установите тип лапки 5, если используются размеры лапок, отличные от 1-3.

Поменяйте значения в переключатели памяти (уровень 1) U15 ширины лапки на U16 длину прижимной лапки (см.20 метод изменения переключателя памяти)

*При использовании лапки типа 5 с шириной стежка 6 мм и больше и 41мм или больше длины, необходимо будет заменить составные части:прижимную лапку, подающую пластину и т.д.

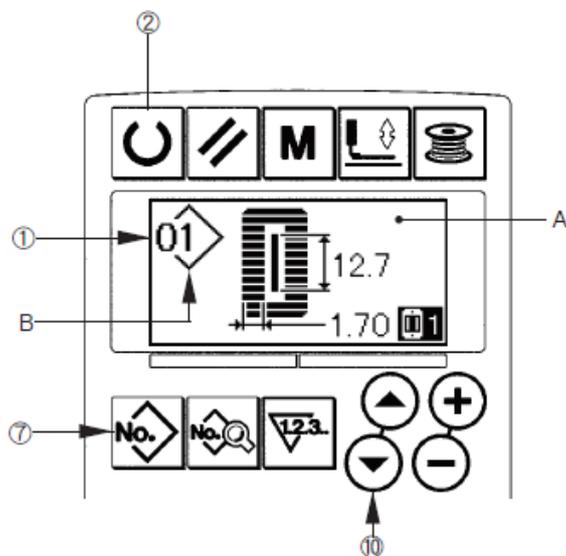
	類型 Type	壓腳貨號 Part No. of presser foot
1 4x25mm	1類 Type 1	A
2 5x35mm	2類 Type 2	A
3 5x41mm	3類 Type 3	B
5	5類* Type 5*	-



5.Выполнение выбора шаблона:

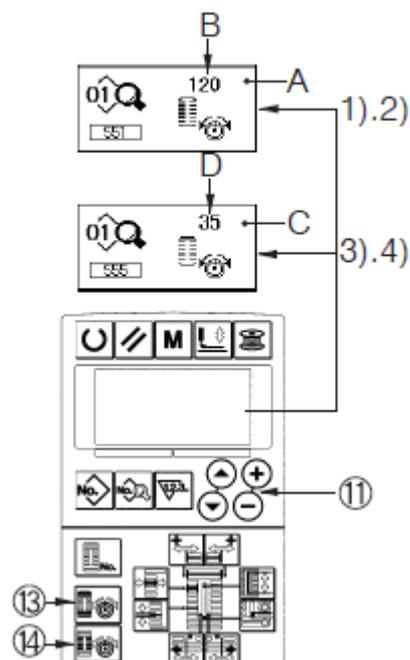
(1)Выберите шаблон с экрана выбора шаблона.

1. Установите режим в режим ввода.
Когда подсветка на экране (1) показывает режим ввода в голубом цвете – это означает, что возможно изменение шаблона. Если подсветка зеленого цвета – нажмите клавишу ГОТОВО(2) для замены на режим воода.
2. Находясь в меню выбора шаблона, нажмите на кнопку ШАБЛОНЫ (7), появится А экран. Шаблон В – означает выбранный вами шаблон.
3. Выбор шаблона.
Нажмите ВЫБОР ДАННЫХ (10) и выберите нужный вам шаблон.



(2)Изменение натяжения игольной нити.

1. Выберите в настройках НАТЯЖЕНИЕ НИТИ В ПАРАЛЛЕЛЬНОЙ СЕКЦИИ (13) – появится экран А.
2. Для изменения натяжения нажмите клавиши ИЗМЕНИТЬ ДАННЫЕ (11) и установите нужное значение (прибавляя или убавляя значение). Связь между завершением шитья и заданным значением показана на рисунке справа. Установите значение в соответствии с рисунком.
3. Вызовите данные НАТЯЖЕНИЕ НИТИ В СЕКЦИИ ЗАКРЕПКИ (14) - появится экран С.
4. Измените натяжение игольной нити в секции закрепки. Нажмите на ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ (11) и установите значение D (прибавляя или убавляя значение).Связь между завершением шитья и заданным значением такая, как показано в таблице ниже. Установит езначение в соответствии с таблицей.



Для натяжения в других случаях кроме параллельной части и раздела изготовления закрепок, скрепок или фигурных строчек, см –11. «Изменение швейных данных» и «Способ изменения данных переключателей памяти»

Заданное значение натяжения для (1) параллельной части и (2) раздела изготовления закрепок, скрепок.

		Заданное значение на панели		
		⊖	Начальное значение	⊕
Бисерный стежок	Натяжение на параллельной части	Верхняя часть опускается	120	Верхняя часть поднимается
	Натяжение для изготовления закрепок	Натяжение нити уменьшается	35	Натяжение нити увеличивается
Зигзагообразный стежок	Натяжение в параллельной секции	Натяжение нити уменьшается	60	Натяжение нити увеличивается
	Натяжение закрепки	Натяжение нити уменьшается	60	Натяжение нити увеличивается

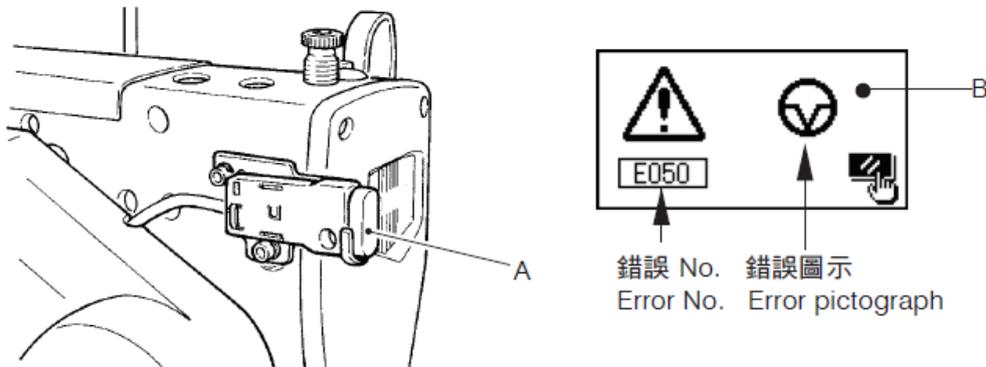
Установите значение натяжения (1) в параллельной секции и (2) в закрепке.

Для глазковой петли: вначале настройте значение натяжения закрепки примерно на 120 и сделайте сбалансированный стежок.

<p>Бисерный стежок</p>	<p>При применении более сильного натяжения игольной нити дайте ей пройти прямо через ткань, бисерный стежок образуется с помощью катушечной нити, которая натягивается с обеих сторон к центральной части</p>
<p>Зигзагообразный стежок</p>	<p>Зигзагообразный стежок образуется при шитье зигзагообразными стежками, игольная нить показывается только на верхней части ткани, а катушечная нить на нижней.</p>

7.Выполнение повторного шитья

Когда выключатель А нажат во время шитья, швейная машина прервет шитье и остановится. В этот момент на экране дисплея должна выйти ошибка (В), информирующая, что был нажат выключатель.



● Для продолжения шитья с определенной точки:

1. Как убрать ошибку

Нажмите на клавишу СБРОС (3) для того, чтобы устранить ошибку. Затем экран должен стать как показано на рисунке С.

2. Возврат прижимной лапки.

Нажмите клавишу НАЗАД (26) и лапка вернется стежок за стежком. Нажмите на клавишу ВПЕРЕД (25) и лапка проходит вперед стежок за стежком. Так возможно возвращение лапки.

3. Начало шитья заново.

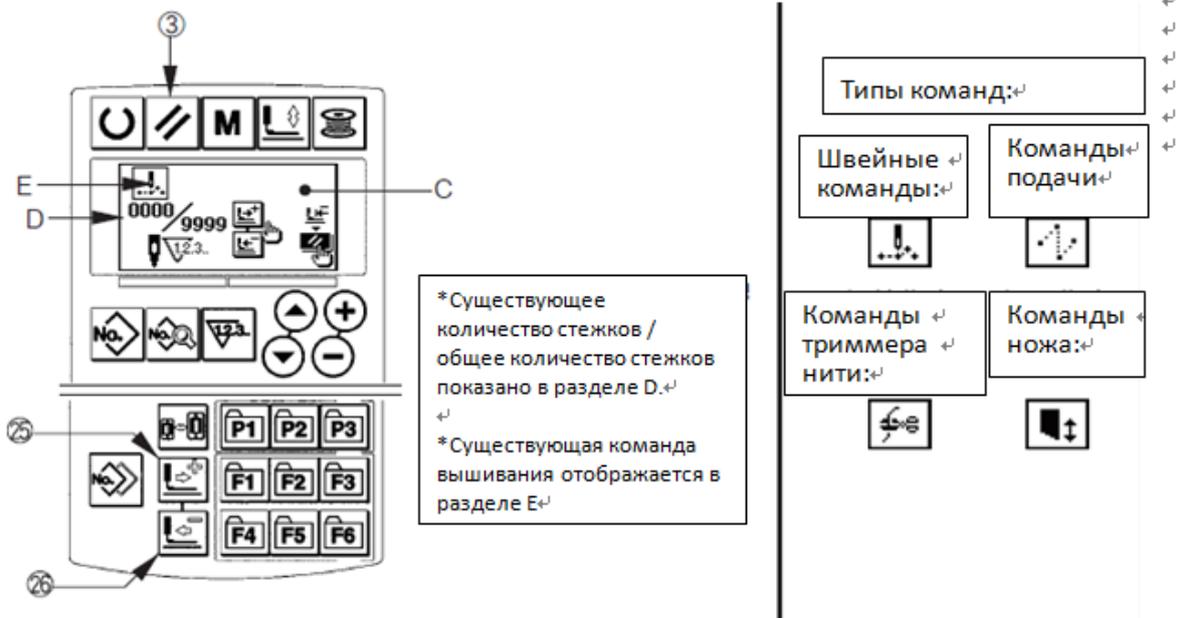
Нажмите на педаль справа и начните шить.

● Выполнения повторного шитья с самого начала.

1)Нажмите на кнопку СБРОС (3), чтобы убрать ошибку. Дисплей должен стать как на рисунке С.

2)Верните лапку в начальную позицию. Нажмите на СБРОС, чтобы убрать ошибку и лапка вернется в положение установки швейного изделия.

3)Выполните снова шитье с самого начала



8. Намотка шпульной нити

(1) Намотка шпульной нити

1) Установите шпульку на шпулечный shaft.

Возьмите нитку с катушки и протяните через направляющие, как показано на рисунке. Намотайте нитку на шпульку, а затем нажмите на рычаг намотки (1) по направлению стрелки.

2) Установить режим на режим намотки шпульки

Нажмите на клавишу НАМОТКА (6) – дисплей должен стать как показано на рисунке С.

3) Начните намотку шпули, нажимая на правую педаль.

4) Остановите швейную машину, когда закончите намотку шпульки, а также уберите нить с направляющих (1). Нажмите на клавишу НАМОТКА (6) или ослабьте правую педаль для остановки машины. Затем уберите шпульку и обрежьте нить.

- Нажмите на кнопку НАМОТКА (6) и машина остановится и перейдет в обычный режим.
- Нажмите правую боковую педаль, и швейная машина остановится, пока режим намотки шпульной нити останется прежним. Используйте этот способ при намотке шпульной нити вокруг множественной шпульки.

(2) Установки количества намотанной нити

Для установки количества намотанной нити при намотке на шпульку, ослабьте винт 2 и переместите рычаг намотки шпульки с А до В. Затем затяните винт (2).

Перемещение рычага в направлении А: уменьшение
В направлении В: увеличение.

9. Использование счетчика:

(1) Настройки счетчика:

1) Войдите в настройки счетчика.

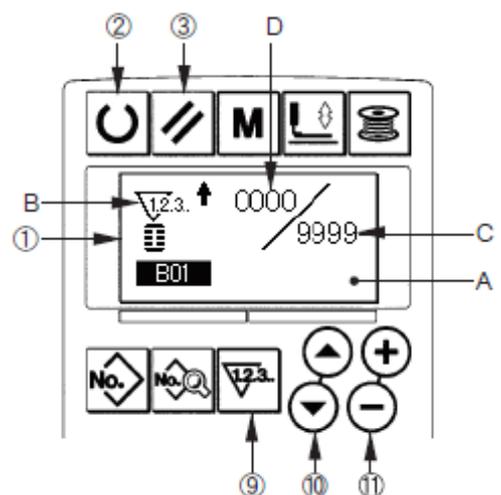
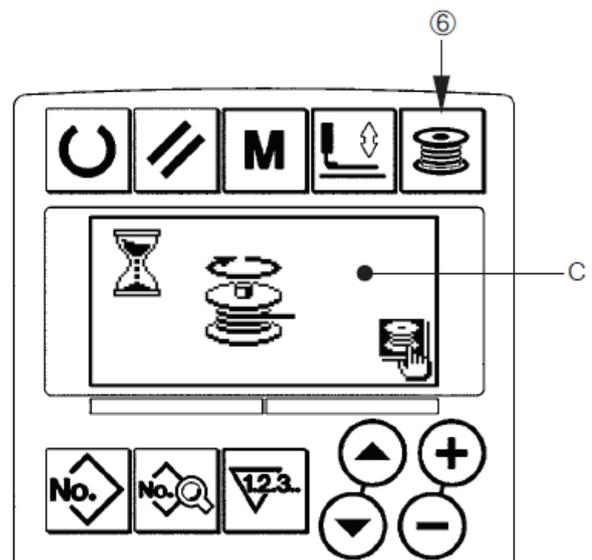
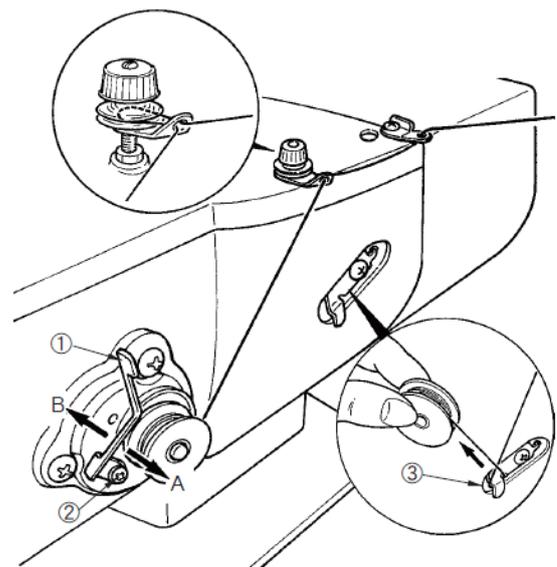
Нажмите кнопку СЧЕТЧИК (9) для режима ввода, на дисплее покажется интерфейс счетчика А. В этом случае возможна настройка. Настройка счетчика возможна только при экране с голубой подсветкой (1). Если подсветка зеленая, нажмите кнопку ГОТОВО (2), чтобы настроить режим ввода.

2) Выбор счетчиков:

Нажмите на ВЫБОР ПУНКТОВ (10), чтобы треугольник (В) на экране показывал ON/OFF. Нажмите ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ (11) и выберите счетчик, который вы хотите установить.

3) Изменение настроек установление значения.

Нажмите ВЫБОР ПУНКТОВ (10), чтобы установить значение счетчика С (ON/OFF). Нажмите



ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ (11) и введите значение.

4)Изменение существующего значения счетчика.

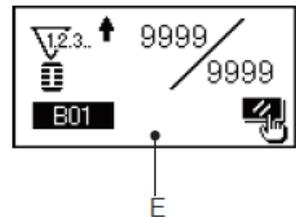
Нажмите на ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ (10), чтобы установить значение счетчика D (ON/OFF). Нажмите СБРОС (3) и значение можно удалить. Также возможно изменить значение нажав кнопку ЗНАЧЕНИЕ ДАННЫХ (11).

Тип счетчика:

	1. Добавляющий счетчик количества петель. После исполнения каждой петли, количество будет увеличиваться на 1. Дисплей отобразит, если количество прошитых шаблонов и количество установленных шаблонов будет совпадать.
	2. Вычитающий Счетчик количества петель. При исполнении каждой петли, заданное значение уменьшается на единицу. Когда заданное значение будет равно 0, на дисплее отобразиться предупреждение.
	3. Добавляющий счетчик количества готовых изделий. После каждого циклического или продолжительного шитья заданное значение будет увеличиваться на 1. Дисплей отобразит готовую информацию если заданное значение и изготовленное значение будет совпадать.
	4.Вычитающий счетчик количества готовых изделий При выполнении одного количества или продолжительного шитья, заданное значение будет уменьшаться на единицу. Если значение будет равно 0, дисплей отобразит предупреждение.
	5.Счетчик не используется

(3)Процедура отключения подсчета

Когда во время шитья значение готовой продукции и заданного количество будет совпадать, дисплей начнет мигать как показано на рис.(E). Для обнуления счетчика нажмите СБРОС (3), режим шитья активируется и счетчик будет заного подсчитывать количество сшитых изделий.



10. Использование шаблона начального значения.

Данная машина имеет исходные шаблоны (30 форм) – см.ХI Таблицу исходных значений для каждого типа петли. Для создания новых шаблонов, советуем копировать исходный шаблон.

1. Установка режима ввода данных.

Если цвет дисплея голубой (1) – это означает режим ввода данных, в данном режиме можно изменить шаблон. Если дисплей зеленый – это означает режим шитья, нажмите на кнопку ГОТОВО (2), чтобы режим шитья изменился на режим ввода данных.

2. Вызов шаблона начального значения.

Нажмите кнопку НОМЕР ШАБЛОНА (7), чтобы появился экран выбора шаблона А.

Индикация номера шаблона В, который был выполнен перед последним выключением будет мигать на дисплее ON/OFF. Нажмите клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ (10) для выбора шаблона.

3. Выбор формы.

Нажмите на клавишу ФОРМА (12), на экране отобразится меню С выбора форм. Форма D, которая была выбрана до этого будет мигать на дисплее ON/OFF. Выберите форму D для шитья с клавишей изменения данных 11 +/- . Возможен выбор 12 разных форм.

Также вы можете увеличить выбор форм до 30 шт. Если вы увеличите уровень выбора форм (K04). – Обратитесь к 20 «Метод изменения данных переключателя памяти».

4. Выполнение пробного шитья.

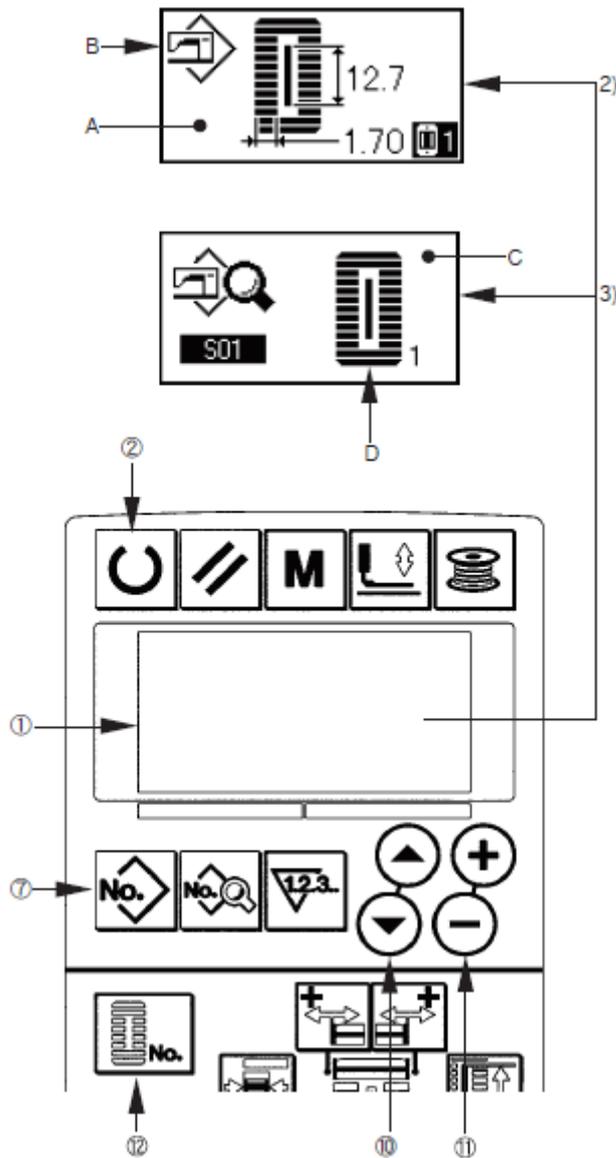
Нажмите клавишу ГОТОВО (2) для установления режима шитья (подсветка экрана должна стать зеленой). После того, как подсветка стала зеленой, можно начинать шитье

установленной формы.

Исходное значение шаблона может редактировать только данные натяжения игольной нити. Однако он возвращается к исходному значению при изменении формы или выполнении вызова шаблона.

5. Копирование шаблона начального значения.

Скопируйте шаблон, который был выбран и подтвердите выбор, используя выше указанные шаги. Процедура копирования – см. 12 «Копирование шаблона»



11. Изменение швейных данных.

(1). Исходные швейные данные на момени покупки:

Шаблоны с 1 по 10 уже зарегистрированы. Исходные данные квадратного типа, длина резки были введены в швейные данные. — см. таюлица X. «Исходные значения данных для каждой формы».

Номер шаблона	Длина разрезания ткани S02 ⁺
1	6.4mm(1/4 英吋)(1/4")
2	9.5mm(3/8 英吋)(3/8")
3	11.1mm(7/16 英吋)(7/16")
4	12.7mm(1/2 英吋)(1/2")
5	14.3mm(9/16 英吋)(9/16")
6	15.9mm(5/8 英吋)(5/8")
7	17.5mm(11/16 英吋)(11/16")
8	19.1mm(3/4 英吋)(3/4")
9	22.2mm(7/8 英吋)(7/8")
10	25.4mm(1 英吋)(1")

(2).Процедура изменения швейных значений.

1)Установите режим ввода.

Когда цвет экрана изменится на голубой - означает, что возможно изменение значений.Если

цвет экрана зеленый, нажмите клавишу ГОТОВО(2)  для изменения вводных значений.

2)Экран редактирования данных шитья.

Нажмите на клавишу ДАННЫЕ (8), на дисплее появится экран А для настроек с шаблоном, который был задан в последний раз.

3)Выберите швейные данные для изменения.

Нажмите на клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ (10)  , и выберите необходимые данные, которые хотите изменить. Значений, которые не используются для изменений форм не отображаются на экране. – см. 12 « Метод настройки значений данных с/без корректировки.

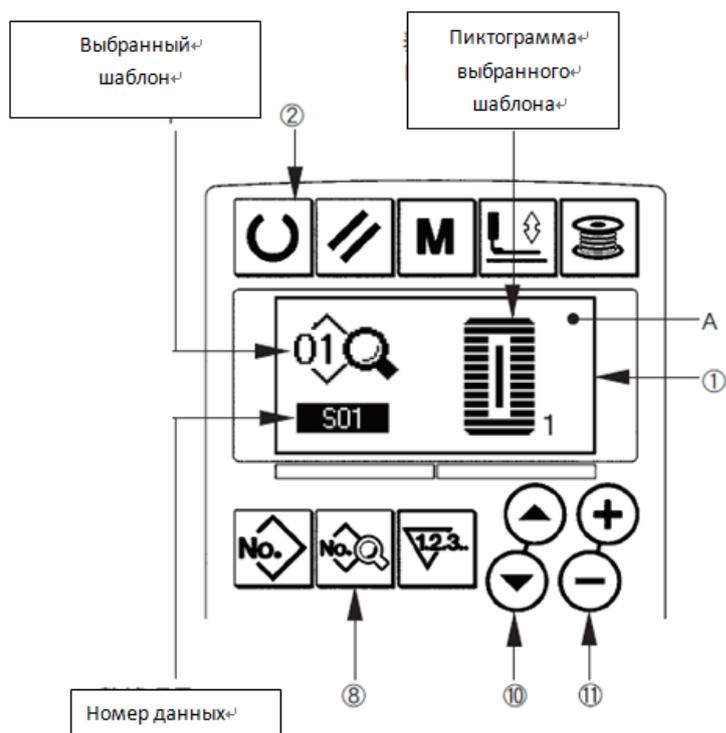
4)Изменение данных.

Для изменений швейных данных имеются данные, которые можно изменять в численном значении и которые изображены пиктограммой (например ) и прикреплены к данным, которые меняют численное значение. Увеличить или уменьшить значение можно с

помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ЗНАЧЕНИЙ (11)  . Пиктограмма может быть выбрана

с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ЗНАЧЕНИЙ (11) --для детальной информации см.13

Таблицу швейных данных.



12. Метод настройки швейных данных с/без редактирования.

Данная швейная машина была настроена так, чтобы было невозможно произвести настройку данных. Если вы хотите установить данные более точно, в соответствии с швейными изделиями, установите элемент данных шитья в возможное состояние редактирования и используйте машину.

*Для настройки данных шитья «с / без редактирования», когда S52, натяжение правой параллельной секции установлено на «без редактирования», шитье выполняется по данным натяжения левого параллельного участка S51. Если для S56, 2-го натяжения закрепки задано значение «без редактирования», шитье выполняется с использованием данных S55, 1-й секции закрепки. Когда элементы данных вышивания, отличные от указанных выше, установлены «без редактирования», данные, на которые следует ссылаться, являются данными начального значения.

1) Установите «режим» в режим ввода.

Голубой цвет экрана означает о возможности регулировок. Если экран дисплея зеленый, переведите его в голубой цвет при помощи клавиши ГОТОВО (2) .

2) Вызов данных шитья «с \ без редактирования» экрана переключения.

Нажмите на клавишу ДАННЫЕ (8)  3 сек. и отобразятся данные «с / без редактирования» экрана переключения A или B.

3) Выберите швейные данные, которые вы хотите изменить.

Нажмите клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ (10)   и выберите элемент данных пошива С, который вы хотите изменить. В это время можно выбрать только возможный элемент замены.

4) Замена «с / без редактирования».

Нажмите клавишу «изменения данных» 11



и пиктограмма С швейных данных

повторяется возвратно / не возвратно.

Не возвратный дисплей: с изменениями

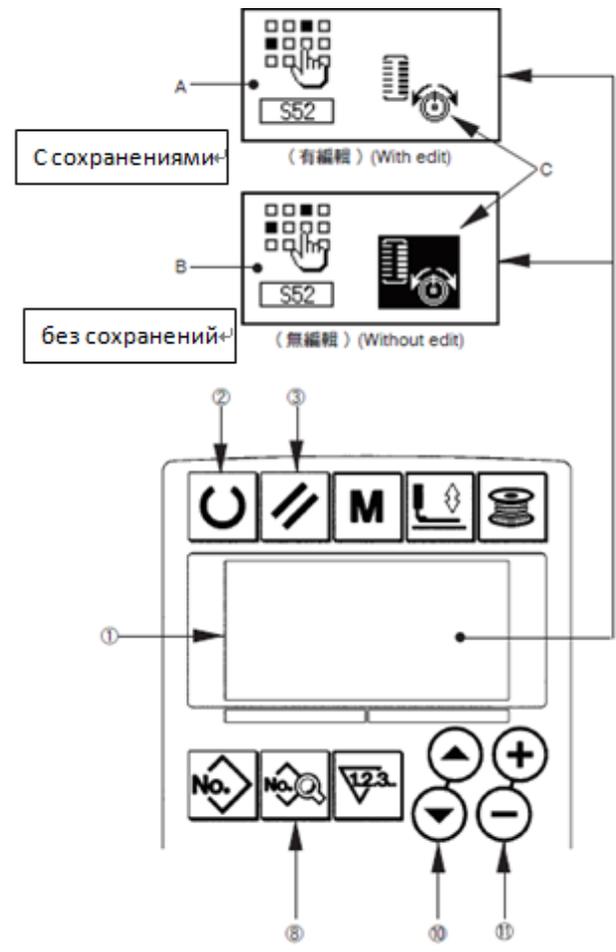
Возвратный дисплей: без изменений

Вернитесь в шаг 3 и вы можете изменить данные.

5) Сохранение настроенных данных.

Нажмите на клавишу ГОТОВО (2)  и данные, которые были изменены сохранятся. После 2 сек. экран вернется к прежнему режиму. Нажмите клавишу

ПЕРЕЗАГРУЗИТЬ (3)  и экран вернется в прежний режим без сохранений.



13. Список швейных данных

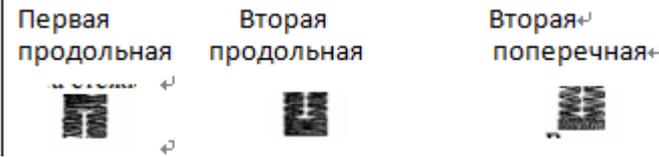
Данные шитья - это данные, которые могут быть введены в 99 шаблонов от 1-99, и могут быть введены в каждый шаблон. Швейная машина была установлена в состояние, когда данные, которые необходимы установить «с / без редактирования», не могут быть выбраны в момент ее покупки. Измените функцию на «с редактированием» если это необходимо для использования. - см. 12. Способ установки швейных данных с / без редактирования.

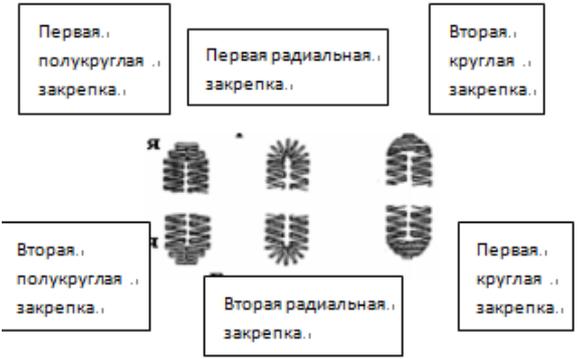
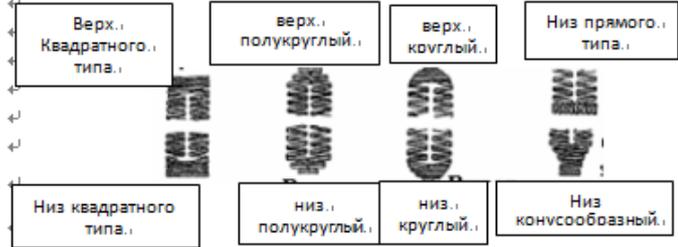
*1: Отображается в соответствии с формой

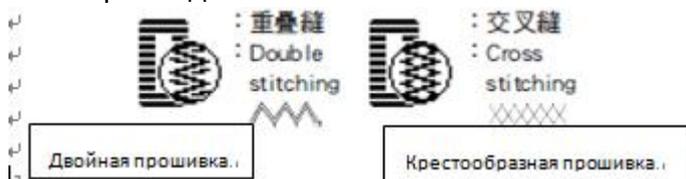
*2: Отображается, когда установлено значение с правкой. См. 12. Способ установки швейных данных с / без редактирования.

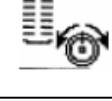
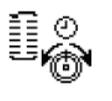
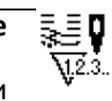
*3: Отображается при выборе функции.

№	Описание	Диапазон настройки	Блок редактирования	Примечание
S01	<p>Швейная форма Выбор формы петли из числа 30 шаблонов</p>  <p>см II-3.Стандартное шитье.</p> <p>На момент покупки можно выбрать только 12 видов стандартных швейных форм петли. При увеличении видов петель, выполните установку уровня выбора формы петли K04, сохраняемые в памяти. - См. 21. Список параметров, сохраняемых в памяти.</p>	1-30	1	-
S02	<p>Длина прорубки петли Установка длины прорубки петли, которая осуществляется ножом. Однако, для закрепочного типа петли (№27, 28,29,30 параметра №Ы01), необходимо установить длину петли. Выполняя функцию U19 для многократной прорубки ножа путем установки размера ножа в параметре, сохраняемом в памяти U18 «Установка размера ножа», и после этого можно выполнять прорубку – См. Пункт 21 «Таблица параметров, сохраняемых в памяти».</p>	3.0-119.6	0.1мм	-
S03	<p>Ширина прорубки справа Установка зазора между прорубкой и правым параллельным участком</p>	-2.00-2.00	0.05 мм	-
S04	<p>Ширина прорубки слева Установка зазора между прорубкой и левым параллельным участком</p>	-2.00-2.00	0.05 мм	-
S05	<p>Ширина обметывания слева Установка ширины обметки стежка на левом параллельном участке</p>	0.10-5.00	0.05мм	-
S06	<p>Соотношение правого и левого участка петли Увеличивает/уменьшает правую сторону петли с прорубкой по центру.</p> 	50-150	1%	-
S07	<p>Длина стежка на параллельном участке Установка длины стежка на левом и правом параллельном участке.</p> 	0.200-2.500	0.025мм	-
S08	<p>Длина второй закрепки Установка длины второй закрепки с фронтальной стороны петли.</p>     <p>Продольная поперечная сходящаяся Закрепка</p>	0.2-5.0	0.1мм	-
S09	<p>Длина первой закрепки Установка длины первой закрепки с тыльной стороны петли.</p> 	02-5.0мм	0.1мм	-

	 <p>первая продольная закрепка</p>			
S10	<p>Изменение ширины закрепки слева Регулировка левой внешней стороны закрепки в соответствии с участком накладывания стежков.</p>  <p>Первая продольная Вторая продольная Вторая поперечная</p> 	-1.00-1.00	0.05мм	-
S11	<p>Компенсация ширины изготовления закрепки слева Регулирует левую внешнюю сторону закрепки в соответствии с участком накладывания стежков.</p> 	От -1.00 до 1.00	0,05мм	-
S12	<p>Изменение длины сходящейся закрепки слева Устанавливает длину сходящейся закрепки слева</p> 	0.00-3.00	0.05мм	*1
S13	<p>Изменение длины сходящейся закрепки справа Устанавливает длину сходящейся закрепки справа</p> 	0.00-3.00	0.05мм	*1
S14	<p>Длина участка глазка петли Устанавливает длину на верхнем участке глазка от центра глазка петли</p> 	1.0-10.0	0.1 мм	*1
S15	<p>Количество стежков обметанного отверстия Устанавливает количество стежков на верхнем участке глазка величиной 90 градусов от центра закрепки</p> 	1-8	1	*1
S16	<p>Ширина обметанной петли Устанавливает ширину глазка с его внутренней стороны. Точка прокола иглы является величиной к которой добавляется S04 ширина прорубки слева.</p> 	1.0-10.0	0.1мм	*1
S17	<p>Длина глазка петли Устанавливает длину глазка с его внутренней стороны</p> 	1.0 - 10.0	0,1мм	*1
S18	<p>Длина глазка петли Устанавливает длину на верхнем участке закрепки от центра полукруглой закрепки</p> 	1.0-5.0	0.1мм	*1

				
S19	Количество стежков радиальной формы устанавливает количество стежков на верхнем участке радиальной формы величиной 90 градусов от центра закрепки 	1-8	1	
S20	Закрепление радиальной формы  устанавливает функции с/без учащения стежков на участке радиальной закрепки	-		
S21	Длина стежков на участке закрепки устанавливается длина стежков на участке закрепки  	0.200-2.500	0.025	
S22	Первый промежуток устанавливает зазор между первой закрепкой и перемещением паза ножа. Этот параметр относится ко всем формам 	0.0-4.0	0.1мм	
S23	Второй промежуток устанавливает зазор между второй закрепкой и началом прорубки ножа. Этот параметр относится ко всем типам петель. 	0.0-4.0	0.1мм	
S31	Одинарная/двойная прошивка  одинарная прошивка	-		

	 двойная прошивка			
S32	Крестообразная двойная прошивка выбор двойной или перекрывающей прошивки в области прокола иглы на параллельном участке, при двойном прохождении петли. 			
S33	Компенсация ширины двойной прошивки Данный параметр устанавливает величину перекрытия первого цикла при двойном прохождении петли. 	0.0-2.0	0.1мм	
S34	Количество наметок  с наметкой (настройка числа раз)  без наметок	0-9	1 раз	
S35	Наметочный шаг Установка шага при выполнении наметки 	1.0 - 5.0	0.1мм	*3
S36	Длина изгиба наметки установка длины изгиба нити при выполнении наметки 	2.0 -20.0	0.1мм	*3
S37	Шаг изгиба наметки Задается шаг изгиба игольной нити при выполнении наметки 	0.2 - 5.0	0.1мм	*3
S38	Ширина изгиба наметки Задается ширина изгиба игольной нити при выполнении наметки 	0.0 - 4.0	0.1мм	*3
S39	Продольная компенсация входа иглы наметок Установка величины смещения точки прокола иглы назад и вперед, при выполнении более двух циклов наметок 	0.0 2.5	0.1мм	*3
S40	Поперечная компенсация входа иглы наметок Установка величины смещения точки прокола вправо или влево при выполнении каркасного шва более двух циклов 	0.0 1.0	0.1мм	*3
S41	Компенсация при левом положении наметок 	-2.0 2.0	0.1 мм	*2, *3
S42	Компенсация при правом положении наметок 	-2.0 - 2.0	0.1 мм	*2, *3

S44	Установка скорости наметок		400 - 4200	100 ст/мин	*3
S51	Натяжение игольной нити на левом параллельном участке		0-200	1	-
S52	Натяжение игольной нити на правом параллельном участке		0-200	1	*2
S53	Натяжение игольной нити на левом параллельном участке первого цикла во время двойной прошивки		0-200	1	*2*3
S54	Натяжение игольной нити на правом параллельном участке первого цикла во время двойной прошивки		0-200	1	*2*3
S55	Натяжение нити на первом участке изготовления закрепок		0-200	1	-
S56	Натяжение нити на втором участке изготовления закрепок		0-200	1	*2
S57	Настройка натяжения игольной нити в начале шитья		0-200	1	-
S58	Настройка натяжения игольной нити наметки		0-200	1	*3
S59	Регулировка Синхронизации АСТ в начале 1й закрепки регулирует натяжение игольной нити синхронизации начала старта 1 закрепки		От -5 до 5	1 стежок	*2
S60	Регулировка АСТ синхронизации в начале обметывания справа Регулировка синхронизации начала натяжения игольной нити в выходе в части обметывания справа		От -5 до 5	1 стежок	*2
S61	Регулировка АСТ синхронизации в начале 2ой закрепки Регулировка синхронизации начала натяжения игольной нити на выходе во 2й части изготовления закрепок		От -5 до 5	1 стежок	*2
S62	Количество стежков прошивки стяжки в начале шитья Установка количества стежков прошивки стяжки в начале шитья		От 0 до 8	1 стежок	-
S63	Шаг шитья прошивки стяжки в начале шитья		От 0.0 до 0.70	0.05мм	*2
S64	Ширина прошивки стяжки в начале шитья		От 0.0 до 3.0	0.1мм	-

S65	Продольная компенсация прошивки стяжки в начале шитья		От 0.0 до 5.0	0.1 мм	*2
S66	Поперечная компенсация прошивки стяжки в начале шитья		От 0.0 до 2.0	0.1 мм	*2
S67	Ширина прошивки стяжки при завершении шитья		От 0.1 до 1.5	0.1 мм	-
S68	Количество стежков прошивки стяжки при завершении шитья		От 0 до 8	1	-
S69	Продольная компенсация прошивки стяжки при завершении стежка		От 0.0 до 5.0	0.1мм	*2
S70	Поперечная компенсация прошивки стяжки при завершении шитья		От 0.0 до 2.0	0.1мм	*2
S81	Движение ножа Установка “С/без движения” ножа для разрезания обычной ткани		-	-	-
	Нормальное Движение ножа включено				
	Нормальное Движение ножа включено				
S83	Движение ножа при 1м цикле двойной прошивки Установка “С/без движения” ножа для разрезания ткани при 1м цикле, когда выполняется двойная прошивка		-	-	*2,*3
	Нормальное Движение ножа включено				
	Нормальное Движение ножа включено				
S84	Ограничение максимальной скорости Максимальное значение редактированных данных равно значению K07 максимального ограничения скорости данных переключателей памяти См. V22. Список данных переключателей памяти		От 400 по 4200	100 стежко в/мин	-
S86	Шаг движения Установка шага движения со стороны движения формы изготовления закрепок (форма №27,28,29,30,S001)		От 0,200 по 2,500	0.025м м	-
S87	Ширина движения Установка ширины движения со стороны движения формы изготовления закрепок (форма №27,28,29,30,S001)		От 0,1 по 10,0	0.05мм	-

S88	Шаг подхода Установка шага шитья со стороны подхода формы изготовления закрепок 	От 0.200 по 2,500	0.025 мм	-
S89	Ширина подхода Установка ширины шитья со стороны подхода формы изготовления закрепок 	От 0.1 до 10	0.05 мм	-

*1 Появляется в зависимости от формы, *2 появляется при редактировании, 3* появляется когда функция выбрана

14. Копирование швейного шаблона

Данный номер шаблона, который уже был зарегистрирован, может быть скопирован в шаблон, который не был использован. Перезапись копии шаблона запрещена. Если вы хотите перезаписать, выполните это после удаления шаблона один раз.

1. Установите режим ввода

Когда дисплей (1) загорается голубым цветом и показывает режим ввода, означает, что можно начать копировать. Если дисплей зеленого цвета, нажмите клавишу ГОТОВО(2)

 для перевода дисплея в режим ввода.

2. Выберите номер шаблона источника копирования.

Нажмите клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ, чтобы выбрать номер исходного шаблона. Выберите номер шаблона источника копирования с дисплея выбора шаблонов-- обратитесь к «V-5. Выбор шаблона выполнения». При создании новых данных шаблонов. Удобно для копирования шаблона начальных значений – смотрите V-10. Использование шаблона начального значения.

3. Вызовите экран копирования

Нажмите клавишу «КОПИРОВАНИЕ»   и появится экран копирования А.

4. Выберите номер шаблона назначения копирования.

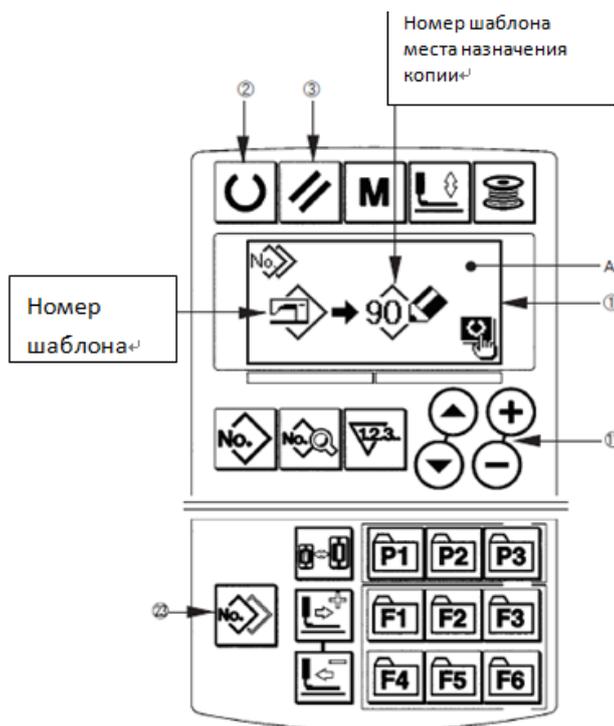
Покажется шаблон №В, который не используется. Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ    и выберите №., который вам нужно скопировать. Если вам нужно удалить

шаблон, выберите клавишу «мусорное ведро» .

5. Начать копирование

Нажимая на клавишу «ГОТОВО»   начинается копирование. После 2 секунд, номер шаблона, созданный за счет копирования, выбран.

Нажмите клавишу «СБРОС»   и экран вернется к предыдущему состоянию без выполнения копирования.



**В дополнении, данные цикла и данные непрерывности прошивки могут быть скопированы тем же методом.

15. Использование клавиши регистрации шаблона

Регистрация шаблона, который часто используется.

Шаблоны, которые зарегистрированы, могут быть выбраны, нажатием одной клавиши регистрации шаблона под клавишей ВВОДА

(1) Метод регистрации

1) Установите режим дисплея в режим ВВОДА

Когда дисплей загорится голубым цветом, означает, что можно начать регистрацию шаблона.

Если дисплей зеленого цвета, нажмите на клавишу ГОТОВО  для перехода в режим ВВОДА.

2) Вызовите экран для регистрации

Выберите клавишу с P1 до P3  для регистрации шаблона, держите 3 сек, и появится экран А.

3) Выбор номера шаблона.

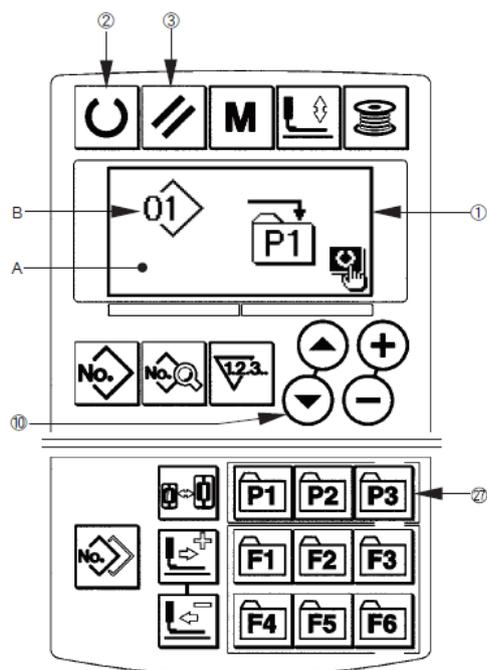
Покажется шаблон №В, который не используется.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ  и

выберите №., который вам нужно зарегистрировать.

Если вам нужно удалить шаблон, выберите клавишу

«мусорное ведро» .



4) Начать регистрацию

Нажмите клавишу «ГОТОВО»  для начала регистрации и через 2 сек. экран вернется в режим ввода. Нажмите на клавишу «СБРОС» , и экран вернется к предыдущему состоянию без выполнения регистрации.

(2) Статус регистрации на момент покупки

Клавиша регистрации	Зарегистрированный № шаблона
P1	Шаблон №1
P2	Шаблон №2
P3	Шаблон №3

16. Использование клавиши регистрации параметра

Зарегистрируйте параметры, которые часто используются, с помощью клавиши РЕГИСТРАЦИЯ параметров и используйте их. Параметры, которые были зарегистрированы, могут быть выбраны нажатием только клавиши регистрации параметров в режиме ввода.

(1) Способ регистрации

1) Установите режим ввода

Когда дисплей (1) загорается голубым цветом и показывает режим ввода, означает, что можно начать регистрацию параметров. Если дисплей зеленого цвета, нажмите клавишу ГОТОВО (2)  для того, чтобы перевести дисплей в режим ввода.

2) Вызовите экран регистрации параметров

Выберите клавишу регистрации с F1 по F6.  Затем появится экран А для регистрации параметров.

3) Выбор параметра

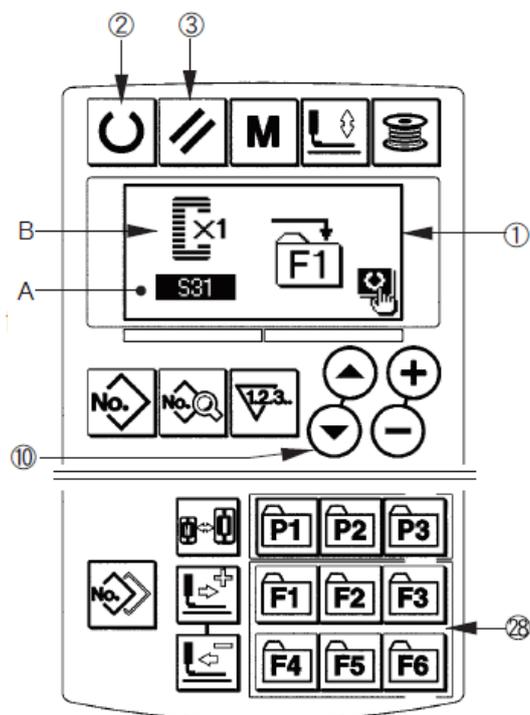
Появится пункт В, который может быть зарегистрирован с помощью этой клавиши. Нажмите

клавишу ВЫБОРА ДАННЫХ  для выбора нужного вам параметра для регистрации.

4) Начало регистрации

Чтобы начать регистрацию, нажмите на кнопку

ГОТОВО , и на экране появится режим ввода. Нажмите клавишу СБРОС , чтобы вернуться в предыдущее состояние без регистрации.



(2)Состояние регистрации на момент покупки

Клавиша регистрации↗	Зарегистрированные параметры↗
F1↗	Переключение одинарной/двойной прошивки 
F2↗	Наметка (выключение/количество раз) 
F3↗	Установка натяжения игольной нити наметки 
F4↗	Множественные движения ножа для резки ткани Неэффективные/эффективные↗ 
F5↗	Размер ножа для разрезания ткани 

17. Выполнение непрерывной прошивки

Данная швейная машина может выполнять непрерывную прошивку и непрерывно шить с использованием данных многих швейных шаблонов без подъема прижимной лапки. Можно автоматически сшить максимум до 6 форм за один цикл. Также, может быть выполнены регистрация до 20 данных. Скопируйте и используйте эти данные при необходимости. – См.14. Копирование шаблонов

**Необходимо заменить некоторые запчасти, чтобы машина соответствовала условиям настроек.*

(1)Выбор данных непрерывной прошивки

1)Установите режим ввода

Когда дисплей (1) загорается голубым цветом и показывает режим ввода -это означает, что можно начать выполнение прошивки. Если дисплей зеленого цвета, нажмите клавишу

ГОТОВО(2)  для того, чтобы перевести

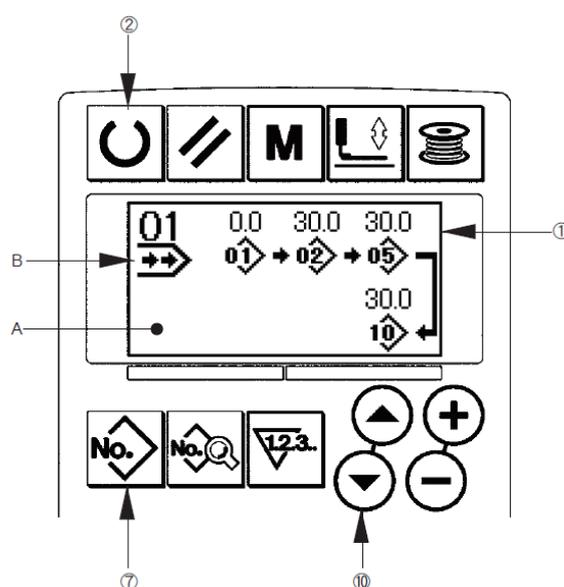
дисплей в режим ввода.

2) Вызовите экран выбора шаблонов

Нажмите на клавишу НОМЕР ШАБЛОНА,  Появится экран А, выбранный номер шаблона В отобразится на дисплее.

3) Выберите непрерывную прошивку

Нажмите на клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ  для выбора шаблонов, которые были зарегистрированы. Отображаются номер данных цикла и номер данных непрерывной прошивки, которые были зарегистрированы после последнего зарегистрированного номера шаблона. Здесь выберите номер данных продолжения шитья, который вы хотите шить.



Здесь выберите номер данных

4) Выполнение шитья

Когда клавиша ГОТОВО  нажата в состоянии, в котором выбраны данные непрерывного шитья, подсветка ЖК-дисплея показывает зеленый цвет и можно начать шитье. Данные №1 непрерывной прошивки были зарегистрированы на момент покупки машины. Однако шить вы не сможете, так как шаблон не был введен. Выполните ввод швейного шаблона, обратившись к (2) Метод редактирования данных непрерывной прошивки на следующей странице.

(2)Метод редактирования данных непрерывной прошивки

1)Установите режим ввода

Когда дисплей (1) загорается голубым цветом и показывает режим ввода, означает, что можно начать выполнение прошивки. Если дисплей зеленого цвета, нажмите клавишу ГОТОВО(2)

 для того, чтобы перевести дисплей в режим ввода.

2)Вызов данных непрерывной прошивки в состояние редактирования.

Когда клавиша НОМЕР ШАБЛОНА  нажата, на экране появляется выбор шаблонов и последний раз. Нажмите на ВЫБОР ПУНКТОВ

 для просмотра зарегистрированных шаблонов. Отображаются данные о

циклических и непрерывных строчках, которые были зарегистрированы после последнего шаблона. Выберите номер непрерывной прошивки, который вы хотите шить.

3) Переведите данные непрерывной прошивки в состояние редактирования.

Нажав на клавишу ДАННЫЕ , отобразится С дисплей. Отобразится номер шаблона D.

В данном статусе работы дисплея возможно редактирование.

4) Выбор пункта редактирования

Нажав на ВЫБОР ПУНКТОВ , пункты редактирования будут меняться в последовательном порядке: № шаблона – количество подачи - № шаблона- количество подачи.

При перемещении точки редактирования до последних данных отображается

дополнительная пиктограмма индикации

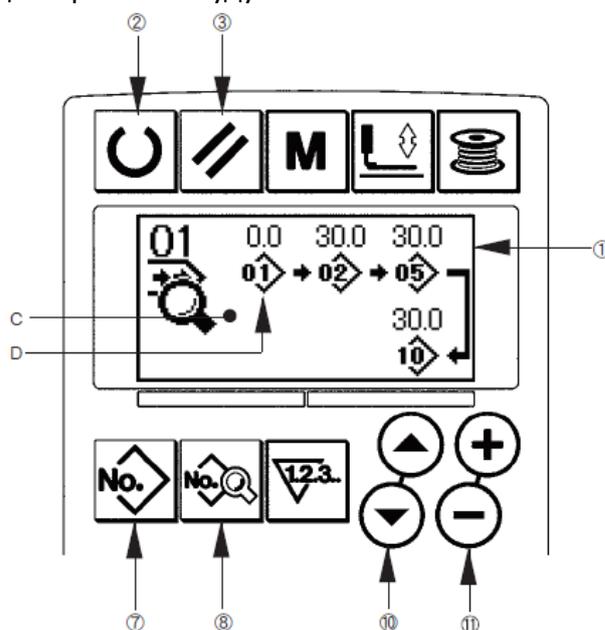


5) Измените данные выбранной точки редактирования.

Нажав на ВЫБОР ПУНКТОВ , можно изменить данные выбранной точки редактирования.

Когда пункт редактирования находится в номере шаблона:

Номер шаблона, который был



зарегистрирован, появляется и его можно выбрать.

Когда пункт редактирования относится к толчковой подаче:

Можно редактировать числовое значение в диапазоне +/- 120мм.

Также нажмите клавишу СБРОСА  и данные шаблона пункта редактирования могут быть удалены. Когда клавиша СБРОСА  удерживается нажатой в течении одной секунды, все данные зарегистрированных шаблонов могут быть удалены. Повторите шаг 4,5 чтобы выполнить редактирование.

*Ввод завершается описанным выше способом. Для непрерывной прошивки введите все данные в диапазоне размера прижимной лапки. Сообщение об ошибке появится, если данные превысят диапазон. Убедитесь, что точно ввели размер прижимной лапки. – См. V-4. Ввод типа прижимной лапки.

18. Выполнение циклической прошивки

Данная швейная машина может выполнять пошив множества данных шаблона за один цикл в порядке данных. До 15 различных шаблонов могут быть введены. Используйте эту функцию, чтобы сшить нескольких петель для пуговиц на швейном изделии. Также, можно выполнить регистрацию до 20 циклов. Скопируйте и используйте данные при необходимости. –См. 14. Копирование швейного шаблона.

1) Установите режим ввода

Когда дисплей (1) загорается голубым цветом и показывает режим ввода, означает, что можно начать выполнение прошивки. Если дисплей зеленого цвета, нажмите клавишу ГОТОВО(2)

 для того, чтобы перевести дисплей в режим ввода.

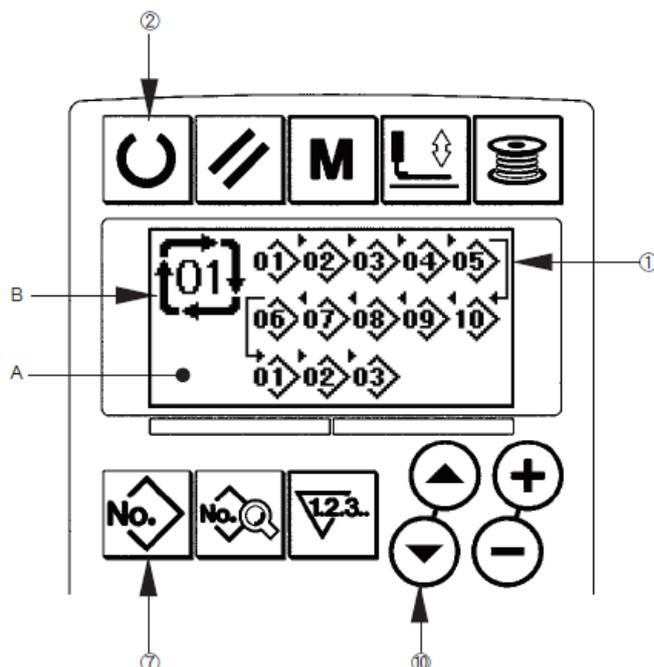
2) Вызовите экран выбора шаблонов

Нажмите на клавишу НОМЕР ШАБЛОНА,  Появится экран А, выбранный номер шаблона В отобразится на дисплее.

3) Выберите циклическую прошивку

Нажмите на клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ

 для выбора шаблонов, которые были зарегистрированы. Отображаются номер данных цикла и номер данных циклической прошивки, которые были зарегистрированы после последнего зарегистрированного номера шаблона. Здесь выберите номер данных продолжения шитья, который вы хотите шить.



5) Выполнение шитья

Когда клавиша ГОТОВО  нажата в состоянии, в котором выбраны данные циклического шитья, подсветка ЖК-дисплея показывает зеленый цвет и можно начать шитье.

Данные №1 циклической прошивки были зарегистрированы на момент покупки машины. Однако шить вы не сможете, так как шаблон не был введен. Выполните ввод швейного шаблона, обратившись к (2) Метод редактирования данных циклические прошивки на следующей странице.

(2)Метод редактирования данных циклической прошивки

1)Установите режим ввода

Когда дисплей (1) загорается голубым цветом и показывает режим ввода, означает, что можно начать выполнение прошивки. Если дисплей зеленого цвета, нажмите клавишу ГОТОВО(2)

 для того, чтобы перевести дисплей в режим ввода.

2)Вызов данных циклической прошивки в состоянии редактирования.

Когда клавиша НОМЕР ШАБЛОНА  нажата, на экране появляется выбор шаблонов и шаблон В, который был выбран в последний раз. Нажмите на ВЫБОР ПУНКТОВ

 для просмотра зарегистрированных шаблонов. Отображаются данные о

циклических и непрерывных строчках, которые были зарегистрированы после последнего шаблона. Выберите номер циклической прошивки, который вы хотите шить.

3)Переведите данные циклической прошивки в состояние редактирования.

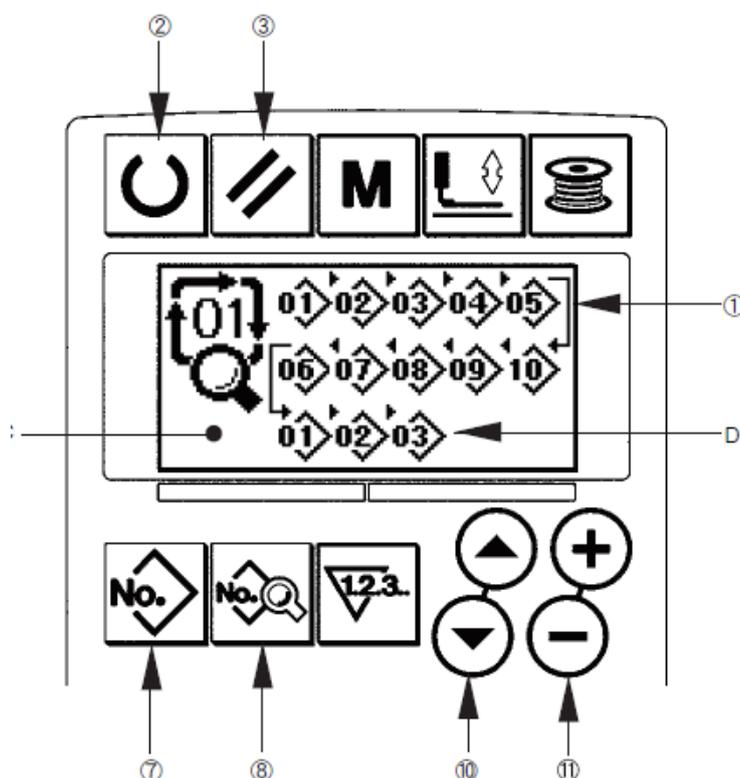
Нажав на клавишу ДАННЫЕ ,

отобразится С дисплей циклической прошивки. Отобразится номер шаблона D. В данном статусе работы дисплея возможно редактирование.

4)Выбор пункта редактирования

Нажав на ВЫБОР ПУНКТОВ ,

пункты редактирования будут меняться в последовательном порядке: № шаблона – количество подачи – № шаблона- количество подачи. при перемещении точки редактирования до последних данных отображается дополнительная



пиктограмма индикации  .

5)Изменить данные выбранной точки редактирования.

Нажав на ВЫБОР ПУНКТОВ    , можно изменить данные выбранной точки редактирования.

Также нажмите клавишу СБРОСА   и данные шаблона пункта редактирования могут быть удалены. Повторите шаг 4,5 чтобы выполнить редактирование.

19. Объяснение множественных движений ножа

Данная швейная машина может автоматически приводить нож в действие несколько раз и шить петлю, превышающую размер ножа, настройкой размера ножа в панели управления. Установите и используйте эту функцию при пошиве петель без замены ножа.

1)Настройка множественных движений ножа.

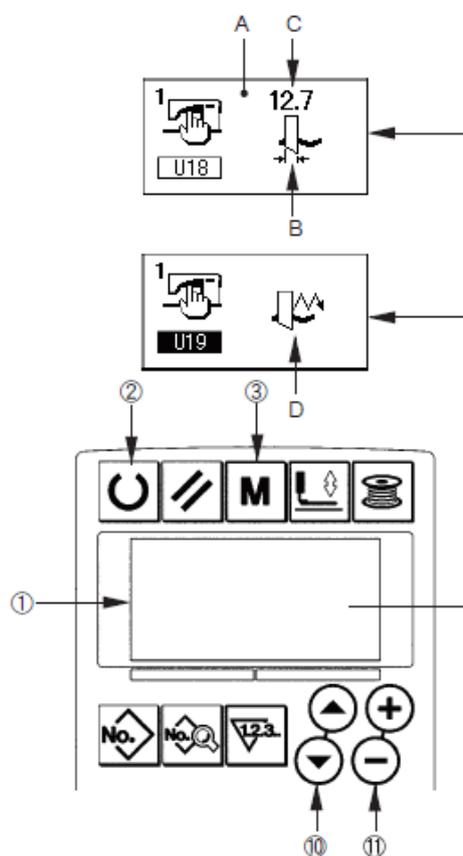
1)Установите режим ввода

Когда дисплей (1) загорается голубым цветом и показывает режим ввода, означает, что можно начать выполнение прошивки. Если дисплей зеленого цвета, нажмите клавишу ГОТОВО(2)

 для того, чтобы перевести дисплей в режим ввода.

2)Введите размер ножа для резки вашего материала

Нажмите клавишу РЕЖИМ   для отображения экрана редактирования А данных переключателей (уровень 1). Нажмите на клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ    , чтобы вызвать  размер В ножа



для разрезания ткани. Затем установите размер С ножа с помощью нажатия клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ   . Для подробной информации – см. 21. Список данных переключателей памяти.

3) Установите функцию множественных движений ножа для разрезания ткани

Нажмите еще раз клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ   , чтобы вызвать  функцию множественных движений ножа для разрезания ткани D. Затем установите множественные движения ножа для разрезания ткани с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ   . Для подробной информации – см. 21. Список данных переключателей памяти.

4) Шитье

Когда клавиша ГОТОВО   нажата в состоянии, в котором выбраны данные циклического шитья, подсветка ЖК-дисплея показывает зеленый цвет (1) и можно начать шитье. В это время, когда S002 Длина разрезания ткани устанавливается на размер больше, чем U018 Размер ножа для разрезания ткани, который был установлен выше, множественные лвидения ножа автоматически выполняются для шитья.

*Если петли меньше, чем установленный размер ножа, появится ошибка 489.

20. Способ изменения данных переключателей памяти

1) Установите режим ввода

Когда дисплей (1) загорается голубым цветом и показывает режим ввода, означает, что можно начать выполнение прошивки. Если дисплей зеленого цвета, нажмите клавишу ГОТОВО (2)  для того, чтобы перевести дисплей в режим ввода.

2) Вызовите экран редактирования данных переключателя памяти.

Нажав клавишу РЕЖИМ  , появится экран режима редактирования А (уровень оператора). Далее удерживайте клавишу   в течении 3 сек., появится экран режима (уровень обслуживания персонала). В данном разделе можно выбрать данные переключателя памяти (уровень 2).

3) Выберите данные переключателей памяти для внесения изменений.

Нажмите клавишу ВЫБОР ПУНКТОВ    и выберите пункт, который хотите изменить.

4) Изменение данных

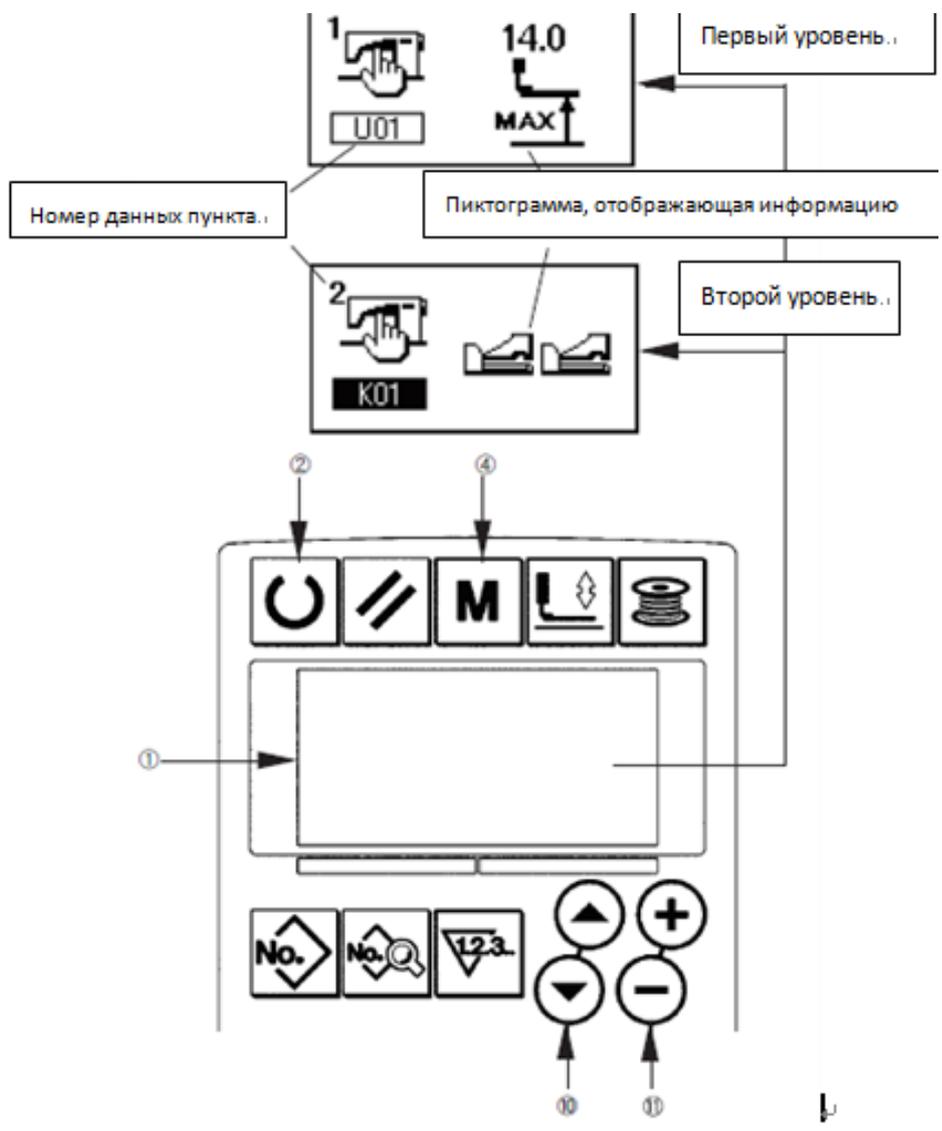
Один пункт данных позволяет изменить числовое значение, а другой пункт данных= выбрать пиктограмму в данных переключателей памяти.

Номер, такой как **U01** прикреплен к пункту данных, чтобы изменить численное значение. Заданное значение может быть изменено за счет увеличения/уменьшения значения с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ $\text{⑪} \oplus \ominus$.

Номер, такой как **K01** прикреплен к пункту данных, чтобы выбрать пиктограмму.

Пиктограмму можно выбрать с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ $\text{⑪} \oplus \ominus$.

-- для более подробной информации см.» 21. Список данных переключателей памяти.»

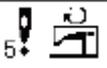
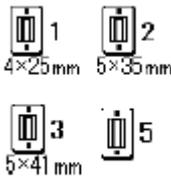


21. Список данных переключателей памяти

1-й уровень.

Данные переключателей памяти (1-й уровень) – это данные о выполняемом движении, которые швейная машина имеет в совокупности и данные, которые работают в совокупности для всех швейных шаблонов.

№	Описание	Диапазон настройки	Ед. изм	Заводские настройки
U01	Максимальная высота прижимной лапки Настройка высоты максимального положения работы педали	От 0 до 17	0.1мм	14.0 мм
U02	Промежуточное положение прижимной лапки Настройка высоты промежуточного положения работы педали	0-14.0	0.1мм	6.0 мм
U03	Положение установки ткани прижимной лапки Настройка высоты положения установки ткани работы педаль	0-14.0	0.1мм	0.0 мм
U04	Позиция опускания 2й педали (%) Рабочая чувствительность для 2й педали установления. См. Пункт ниже	От 5 до 95	1%	80%
U05	Положение подъема прижимной лапки 2й педали (%) Рабочая чувствительность для 2-й педали установлена	От 5 до 95	1%	50%
U06	Установка натяжения игольной нити при завершении шитья	0-200	1	35
U07	Установка натяжения игольной нити при обрезке	0-200	1	35
U08	Установка натяжения игольной нити наметки для сшивания вместе	0-200	1	60
U09	Первый стежок установки скорости плавного пуска	400-4200	100ст/мин	800ст\мин
U10	Второй стежок установки скорости плавного пуска	400-4200	100ст/мин	800ст\мин
U11	Третий стежок установки скорости плавного пуска	400-4200	100ст/мин	2000ст\мин
U12	Четвертый стежок установки скорости плавного пуска	400-4200	100ст/мин	3000ст\мин

U13	Пятый стежок установки скорости плавного пуска 	400-4200	100ст/мин	4000ст\мин
U14	Вид прижимной лапки Установите тип прижимной лапки --см. 4.Ввод типа прижимной лапки 	-	-	Тип 1 1790S,1792K Тип 5 1795S
U15	Ширина прижимной лапки Когда тип 5 вида прижимной лапки U14 установлен, введите ширину прижимной лапки 	3.0 – 10.0	0,1мм	3.0мм 1790S,1792K 5.0 мм1795S
U16	Длина прижимной лапки Когда тип 5 вида прижимной лапки U14 установлен, введите длину прижимной лапки 	10.0-120.0	0.5 мм	10.0 мм 1795S
U17	Положение начала шитья (направление подачи) Положение начала шитья при прижимной лапки установлено. Установите данный пункт, когда исходное положение нужно сместить из-за перекрывающихся частей или в подобном случае. 	2.5-110.0	0.1 мм	2.5мм
U18	Размер ножа для разрезания ткани Введите используемый размер ножа 	3.0-32.0	0.1мм	32.0 мм
U19	Функция множественных движений ножа для разрезания ткани Не действует  действует 	-	-	Не действу ет
U20	Функция обнаружения обрыва нити Не действует  действует 	-	-	действи ет
U21	Выбор положения прижимной лапки во время включения клавиши ГОТОВО  Вверху  внизу	-	-	Вверху
U22	Выбор положения прижимной лапки во время завершения шитья (вверху/внизу)  	-	-	Вверху

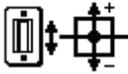
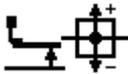
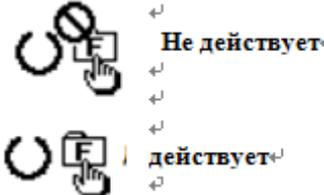
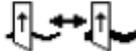
U23	Расстояние начала движения при обрезке игольной нити Вводится промежуток от начала шитья до начала опускания триммера для обрезки игольной нити		0-15.0	0.1мм	1.0мм
U24	Расстояние начала движения при обрезке катушечной нити Вводится промежуток от начала шитья до начала опускания триммера для обрезки катушечной нити		0-15.0	0.1мм	1.5мм
U25	Блок обновления счетчика		1-30	1	1
U26	Общее количество стежков Не отображено/ отображено/ 		-	-	Не отображено

2-й уровень

Удерживайте клавишу РЕЖИМ в течении 3 сек. и можно начать редактирование.

№	Описание	Диапазон настройки	Ед. изм	Заводские настройки
K01	Выбор педали Тип педали установлен См.3. Как использовать педаль. 	-	-	Две педали
K02	Изменение настроек параметра Запрещено изменение данных шитья и установка переключателя памяти Разрешено/запрещено 			Разрешены изменения
K03	Фнкция запрета выбора вида прижимной лапки Запрет на изменение U14 Тип прижимной лапки установлен Разрешено/запрещено 	-	-	Разрешены изменения
K04	Уровень выбора швейной формы Количество швейных форм, которые могут использоваться при шитье может быть увеличено (макс. 30 форм) 12 форма 20 форм 30 форм	-	-	12 форм
K05	Мощность ножа для разрезания ткани	От 0-3	1	3

	0: минимальная до 3: максимальная				
K06	Выбор типа машины 0: стандартный тип 1: тип сухой головы		От 0-1	1	0
K07	Ограничение макс. Скорости шитья Когда при выборе K06 типа машины установлен тип сухой головы, макс. Скорость автоматически ограничивается до 3000 ст.мин		400-4200	100ст/мин	3600 ст/мин
K08	Компенсация неустойчивого натяжения игольной нити выходное значение натяжения игольной нити полностью компенсируется		-30 - 30	1	0
K09	Выходное время натяжения игольной нити –переменное значение Если данные, связанные с натяжением игольной нити изменяются, переменное значение выводится до тех пор, пока длится установка		0-20	1сек	0сек
K10	Функция возврата в исходное положение каждый раз Возврат в исходное положение производится после завершения шитья или завершения цикла		-	-	Без
K11	Игла поднимается при обратном ходе Разрешено/Запрещено Когда при U01 макс. Положение прижимной лапки установлено в 14.0 мм и более, движение иглы вверх при обратном ходе выполняется автоматически и машина останавливается. Запрещение движения может быть установлено		-	-	разрешено
K12	Настройка времени соленоида опускания ножа		25-100	5ms	35
K13	Настройка времени соленоида поднимания ножа		5-100	5ms	15
K14	Время опускания цилиндра ножа		5-300	5ms	50

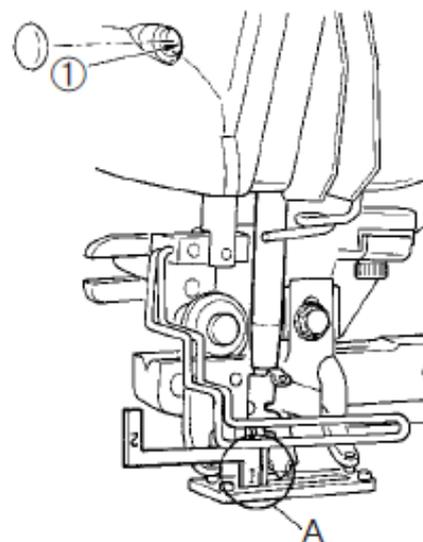
K15	Компенсация двигателя Y-подачи		-120-400	1 импульс (0,025мм)	0
K16	Компенсация двигателя игольного качания		-10-10	1 импульс (0,05)	0
K17	компенсация двигателя прижимной лапки		-100-10	1 импульс (0,05)	0
K18	Функция выбора шаблона в режиме шитья Не действует/действует		-	-	Не действует
K19	Обрезки нити при непрерывной прошивке Разрешено/запрещено		-	-	Разрешено
K20	Мощность возврата режущего нода		0-3	1	0
K21	Мощность возврата ножа для разрезания ткани Данный пункт устанавливает выходную мощность во время возврата ножа для разрезания ткани		От 0-15	1 импульс	8
K22	Величина опускания триммера для обрезки катушечной нити в начале шитья Установка величины отпускания триммера для обрезки катушечной нити в начале шитья		От 1 до 3	-	2
K51	Запуск режима регулировки обрезки игольной нити Движение регулировки обрезки игольной нити начинается с кнопки ГОТОВО Вкл.		-	-	-
K52	Запуск режима регулировки обрезки челночной нити		-	-	-
K53	режим проверки датчика Проверка датчика начинается с кнопки ГОТОВО		-	-	-

ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

Синхронизация иглы-челнока

(1) Регулируйте синхронизацию иглы и челнока, когда игла входит в центр игольного отверстия в игольной пластине.

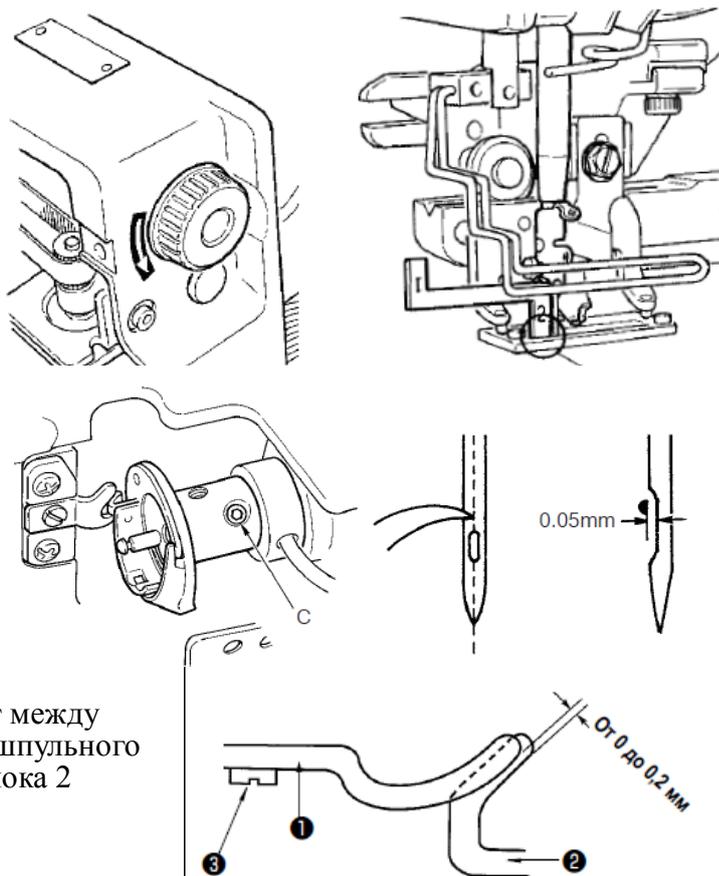
1. Высота игловодителя
 - 1) Опустите игловодитель в самую низкую точку
 - 2) Вставьте часть 1 А измерителя синхронизации в промежуток задним концом игловодителя и игольной пластины, когда нижний конец игловодителя касается поверхности игольной пластины [1]А измерителя синхронизации.
 - 3) Ослабьте винт(1) игловодителя и отрегулируйте высоту игловодителя.



**Чтобы не получить травм при регулировке машины, отключите ее питание и убедитесь, что мотор находится в состоянии покоя*

(2) Установка иглы для установления связи с челноком:

1. Поверните маховик в правильном направлении пока игла не начнет подниматься с ее нижней точки.
2. Установите деталь [2]В измерителя синхронизации в промежуток между нижним концом игловодителя и игольной пластины, когда нижний конец игловодителя касается поверхности детали [2] В измерителя синхронизации.
3. Ослабьте винт С втулки челнока, и выравните острие лезвия челнока с центром игольного отверстия. Сделайте регулировку, чтобы промежуток был равен примерно 0,05 мм между иглой и острием лезвия челнока.



(3) Регулировка установочной планки шпульного колпачка

Отрегулируйте винт 3, чтобы контакт между верхним концом установочной планки шпульного колпачка 1 и концом внутреннего челнока 2 составлял от 0 до 0,2 мм

2. Регулировка триммера обрезки игольной нити

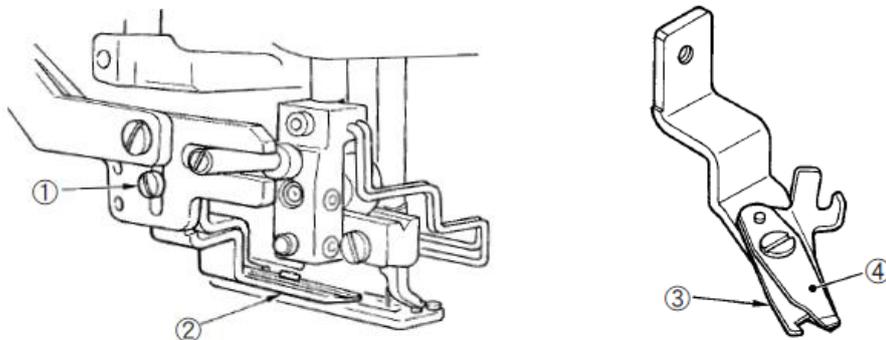
(1) Регулировка силы захвата нити триммером для обрезки игольной нити.

Если триммер для обрезки нити не может с достаточной силой захватывать нить, игольная нить может соскользнуть в начале шитья.

- 1) Если сила захвата нити триммером для обрезки игольной нити уменьшилась, ослабьте установочные винты 1 и отсоедините триммер для обрезки игольной нити 2.

2) Слегка согните верхний конец прижимной пружины нити 3 так, чтобы она соприкасалась с лезвием для обрезки нити верхнего ножа 4 по всей длине без зазора и так, чтобы триммер для обрезки нити надежно удерживал нить независимо от положения лезвия для обрезки нити, с помощью которого нить обрезается.

**Чтобы не получить травм при регулировке машины, отключите ее питание и убедитесь, что мотор находится в состоянии покоя*



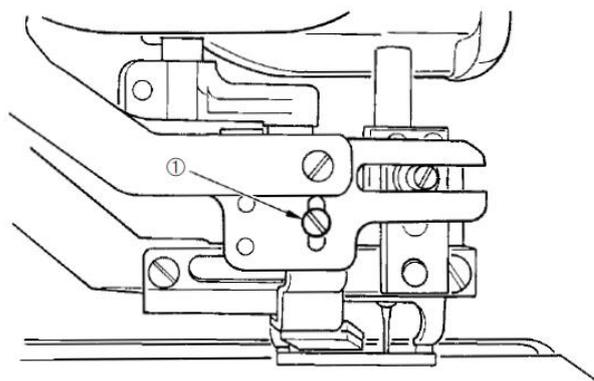
(2) Регулировка высоты триммера игольной нити

Ослабьте винт 1 для регулировки высоты триммера игольной нити.

Установите высоту триммера на самую нижнюю позицию, чтобы не касалась рабочего зажима, для того чтобы минимализировать длину остатка нити в игле после обрезки.

Примите к сведению, что контрольное устройство зажима заготовки наклоняется при шитье многослойной части материала, закрепите триммер для обрезки игольной нити, чтобы немного поднять установочное.

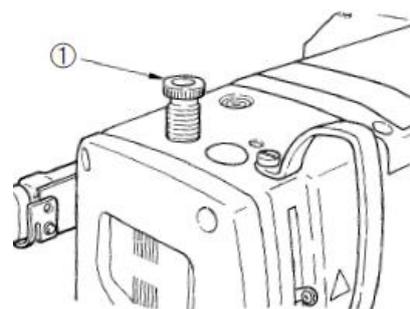
**При замене триммера игольной нити, убедитесь, что триммер нормально работает в режиме регулировки триммера для обрезки игольной нити (уровень переключателя памяти 2:K51)*



(3) Регулировка давления прижимной планки

Для регулировки давления прижимной планки поверните пружину 1. Если давления недостаточно для предотвращения складок ткани, поверните регулятор по часовой стрелке (1).

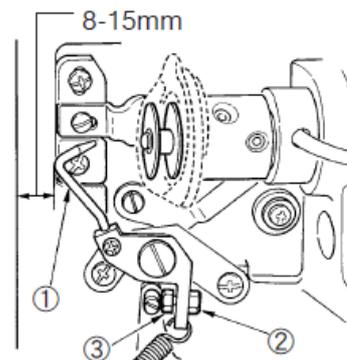
**Чтобы не получить травм при регулировке машины, отключите ее питание и убедитесь, что мотор находится в состоянии покоя*



4. Регулировка прижимного устройства катушки.

Ослабьте гайку (1) и отрегулируйте позицию пружины стопора (2), так чтобы расстояние от переднего конца станины машины до прижимного устройства катушки (3) составляло от 8 до 15 мм при остановке швейной машины. Затем затяните гайку (2).

**Чтобы не получить травм при регулировке машины, отключите ее питание и убедитесь, что мотор находится в состоянии покоя*



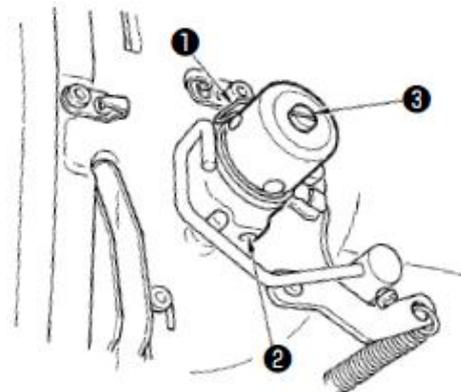
5. Регулировка натяжения нити

(1) Пружина нитепритягивателя (бисерный стежок)

1) Величина нитепритягивателя пружины нитепритягивателя 1 составляет от 8 до 10 мм, а соответствующее давление в начале составляет примерно от 0,06 до 0,1 Н.

2) Чтобы изменить ход пружины нитепритягивателя, ослабьте винт 2, вставьте тонкую отвертку в прорезь зажима для натяжения нити 3 и поверните ее.

3) Для изменения давления пружины нитепритягивателя, вставьте тонкую отвертку в прорезь зажима для натяжения 3, когда винт 2 затянут и поверните ее. Поворот по часовой стрелке увеличивает давление пружины нитепритягивателя. Поворот против стрелки уменьшает ее давление.

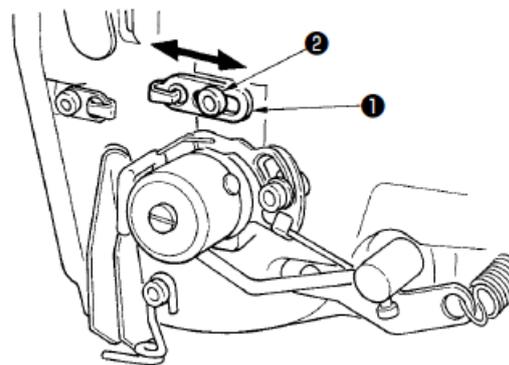


(2) Регулировка величины нитепритягивателя рычага нитепритягивателя.

Данная величина должна быть отрегулирована в соответствии с толщиной швейных изделий для того, чтобы получать хорошо затянутые стежки.

1) для тяжелых материалов ослабьте установочный винт 2 в нитенаправителе 1 и сдвигайте нитенаправитель влево. Величина нитепритягивателя рычага нитепритягивателя увеличится.

2) Для легких материалов переместите нитенаправитель 1 вправо. Величина нитепритягивателя рычага нитепритягивателя уменьшится.



6. Чистка фильтра

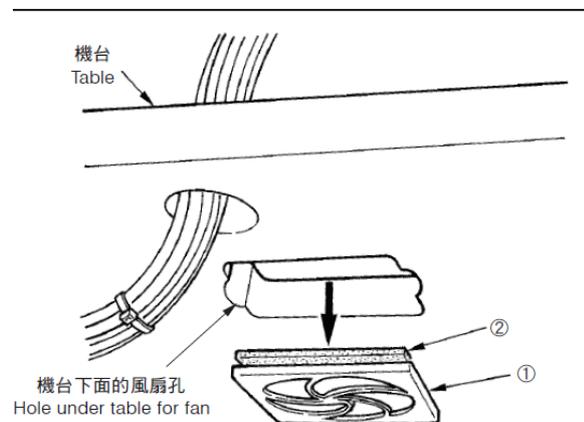
Прочищайте фильтр (2) вентилятора в нижнем отделе один раз в неделю.

1) Потяните комплект экрана (1) в направлении стрелки, чтобы снять его.

2) промойте фильтр (2) под струей воды

3) Переустановите фильтр (2) и комплект экрана 1

**Чтобы не получить травм при регулировке машины, отключите ее питание и убедитесь, что мотор находится в состоянии покоя*

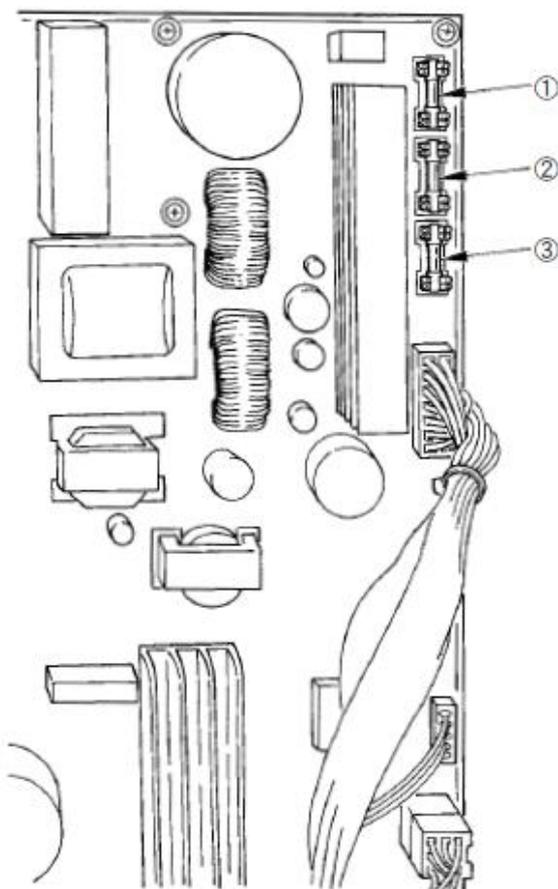


7. Замена предохранителя

В машине используется три предохранителя:

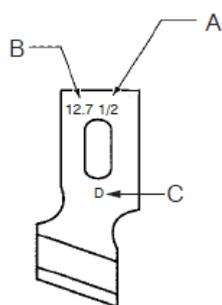
1. для импульсной защиты электропитания двигателя 5А (плавкий предохранитель)
2. для защиты электромагнита и импульсного двигателя 3.15А (плавкий предохранитель)
3. для управления защитой блока питания 2А (быстродействующий предохранитель)

**для замены предохранителей, отключите питание машины, откройте крышку блока управления и замените предохранитель.*



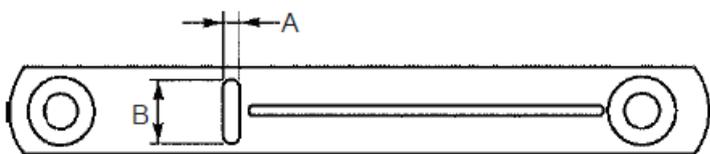
Калибровочные компоненты

Нож



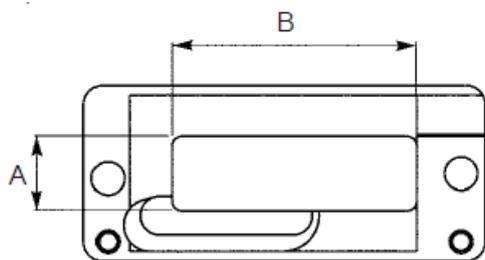
А размер ножа	В размер ножа	С Марка	D номер зап.части
1/4	6.4	A	BL724AJK
3/8	9.5	B	BL724BJK
7/16	11.1	C	BL724CJK
1/2	12.7	D	BL724DJK
9/16	14.3	E	BL724EJK
5/8	15.9	F	BL724FJK
11/16	17.5	G	BL724GJK
3/4	19.1	H	BL724HJK
7/8	22.2	I	BL724IJK
1	25.4	J	BL724JJK
1-1/4	31.8	K	BL724KJK

Игольная пластина



Тип/ Ширина стежка	5мм (марка AXB)	6мм (Марка*AXB)
Стандарт	E201AJK (S5*1.4X6.2)	E202AJK (S6*1.4X7.4)
Для трикотажа	E201BJK (K5*1.2X6.2)	E202BJK (K6*1.2X7.4)

Прижимная лапка
Размер швейного поля (АхВ)



Ширина стежка 5мм

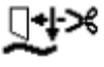
Тип/ размер поля	4X25	5X35	5X41	5X10, 5X70
Стандарт	P570CJK	P571CJK	P579JK	P575AJK P578JK
Для трикотажа	P576JK	P572JK	P577JK	-

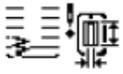
Ширина стежка 6мм

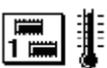
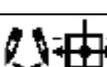
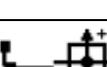
Тип/ размер поля	6X41
Стандарт	P573JK

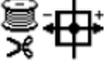
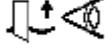
Список ошибок

Код		Описание	Устранение ошибки	
E001		Связь инициализации электронно-перепрограммируемой постоянно памяти печатной памяти главного блока управления Когда данные не записываются в электронно-перепрограммируемую постоянную память или данные повреждаются, об инициализации данных сообщается автоматически.	Выключите эл.питание	
E007		Блокировка мотора главного вала При шитье изделия с большим сопротивлением, оказываемым на иглу	Выключите эл.питание	
E018		Неверный тип электронно-программируемой постоянной памяти	Выключите эл.питание	
E023		Обнаружение сбоя в моторе для подъема прижимной лапки Когда сбой в моторе обнаруживается в момент прохождения мотора для подъема прижимной лапки мимо датчика исходного положения или начала работы	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Стандартный экран
E024		Превышение размера данных шаблона Когда шитье не может быть выполнено, т.к. общий размер данных непрерывной прошивки или размер загруженных данных слишком большой.	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Стандартный экран
E025		Обнаружение отключения двигателя триммера игольной нити Когда сбой в моторе обнаруживается в то время, когда двигатель триммера игольной нити проходит мимо датчика исходного положения или начала работы	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Стандартный экран
E026		Обнаружение отключения двигателя триммера катушечной нити Когда сбой в моторе обнаруживается в то время, когда двигатель триммера катушечной нити проходит мимо датчика исходного положения или начала работы	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Стандартный экран
E030		Неисправность игловодителя в верхнем положении Когда игловодитель не останавливается в верхней позиции, даже при верхней работе иглы во время пуска машины.	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Стандартный экран
E050		Выключатель Когда выключатель нажат во время работы машины	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Экран шага
E052		Ошибка обнаружения обрыва нити Когда обнаружен обрыв нити во время работы машины	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Экран шага
E061		Ошибка данных переключателя памяти Когда данные переключателя памяти повреждены или устарели и требуют модификации	Выключите электрическое питание	

E062		Ошибка швейных данных Когда швейные данные повреждены или устарели и требуют модификации	Выключите электрическое питание	
E099		Помехи команды опускания ножа, связанные с обрезкой нити. Когда команда установки положения ножа неправильна и команда ножа мешает движению обрезки нити в случае движения с помощью данных из внешних устройств ввода.	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Стандартный экран
E302		Оповещение о том, что голова машины наклонена Когда датчик наклона головы машины выключен	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	Стандартный экран
E303		Ошибка датчика Z фазы двигателя главного вала Датчик Z-фазы датчика двигателя швейной машины неисправен	Выключите электрическое питание	
E304		Ошибка датчика ножа для разрезания ткани Датчик ножа для разрезания ткани неисправен	Выключите электрическое питание	
E486		Ошибка длины ножа глазковой части петли Длина ножа глазка слишком мала для формирования формы формы глазка	Перезагрузите машину нажав на клавишу СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S17] Длина ножа для обметанного отверстия
E487		Ошибка длины глазковой части петли Длина формы глазка слишком мала для формирования формы формы глазка	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S14] Длина формы для обметанного отверстия
E488		Ошибка компенсации закрепки Когда длина закрепки слишком мала, чтобы сформировать форму, в случае сужающейся формы	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S08] Длина формы 2й закрепки
E489		Ошибка размера ножа Когда размер ножа больше размера ножа для резки ткани	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S02] Длина разреза ткани
E492		Размер наметки превышает размер прижимной лапки	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S40] Компенсация входа иглы для наметок
E493		Размер прижимной лапки превышает размер наметки	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S67] Ширина прошивки

				стяжки при завершения шитья
E494		Превышение размера прижимной лапки стяжки в начале шитья	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S64] Ширина прошивки стяжки в начале шитья
E495		Ошибка размера прижимной лапки (Поперечное направление: только вправо) Когда данные прошивки превышают размер только вправо поперечного направления прижимной лапки	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S03] Ширина паза ножа
E496		Ошибка размера прижимной лапки (Поперечное направление: только влево) Когда данные прошивки превышают размер только влево поперечного направления прижимной лапки	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S04] Ширина паза ножа влево, [S06] Соотношение правой и левой формы
E497		Ошибка размера прижимной лапки (В продольном направлении: спереди) Когда данные прошивки превышают размер спереди в продольном направлении прижимной лапки	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	Стандартный экран
E498		Ошибка размера прижимной лапки (Поперечное направление вправо и влево) Когда данные прошивки превышают размер как вправо, так и влево в поперечном направлении прижимной лапки	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S05] Ширина обметывания, слева
E499		Ошибка размера прижимной лапки (В продольном направлении: сзади) Когда данные прошивки превышают размер заднего продольного направления прижимной лапки	Возможен повторный ввод после нажатия клавиши СБРОСА	экран редактирования данных шитья [S02] Длина разреза ткани
E703		Панель подсоединена не к той машине (ошибка типа машины) Когда код типа машины системы неправильный в случае первоначальной связи	Выключите электрическое питание	
E704		Несовпадение версий системы когда версия системного программного обеспечения является неправильной в случае первоначальной связи	Выключите электрическое питание	
E730		Неисправность или отказ энкодера двигателя главного вала Когда датчик двигателя швейной машины неисправен	Выключите электрическое питание	
E731		Неисправность датчика двигателя главного вала или неисправность датчика положения Когда датчик отверстия или датчик положения двигателя швейной машины неисправен	Выключите электрическое питание	

E733		Обратное вращение главного вала двигателя Когда двигатель швейной машины вращается в обратном направлении	Выключите электрическое питание	
E801		Отсутствие мощности в Фазе Когда в фазе отсутствует входная мощность	Выключите электрическое питание	
E802		Обнаружение мгновенного прекращения питания Когда входная мощность мгновенно отключается	Выключите электрическое питание	
E811		Перенапряжение входная мощность 280 В или более	Выключите электрическое питание	
E813		Низкое напряжение входная мощность 150В и меньше	Выключите электрическое питание	
E901		Неисправность двигателя главного вала IPM Когда IPM сервоуправления печатной платы является ненормальным	Выключите электрическое питание	
E902		Перегрузка двигателя главного вала Когда идет чрезмерное поступление тока к двигателю швейной машины	Выключите электрическое питание	
E903		Ненормальная мощность шагового двигателя В случае если мощность шагового двигателя печатной платы сервоуправления колеблется в пределах +/- 15% и более	Выключите электрическое питание	
E904		Ненормаль В случае если мощность соленоида печатной платы сервоуправления колеблется в пределах +/- 15% и более ная мощность соленоида	Выключите электрическое питание	
E905		Ненормальная температура радиатора для печатной платы сервоуправления Когда температура радиатора сервоуправления печатной платы составляет 85 градусов или более	Выключите электрическое питание	
E907		Ошибка возврата в исходное положение мотора ширины стежка Когда исходный сигнал датчика не вводится во время исходного поискового движения	Выключите электрическое питание	
E908		Ошибка возврата в исходное положение мотор Y подачи Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение	Выключите электрическое питание	
E909		Ошибка возврата в исходное положение двигателя триммера для обрезки игольной нити Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение	Выключите электрическое питание	
E910		Ошибка возврата в исходное положение двигателя прижимной лапки Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение	Выключите электрическое питание	

E911		Ошибка возврата в исходное положение двигателя триммера для обрезки катушечной нити Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение	Выключите электрическое питание	
E915		Нарушение связи между панелью управления и главным процессором Когда происходит нарушение со связью	Выключите электрическое питание	
E916		Нарушение связи между главным процессором и процессором главного вала Когда происходит нарушение со связью	Выключите электрическое питание	
E918		Ненормальность температуры радиатора для главной платы управления Когда температура радиатора главной управляющей платы составляет 85 градусов или более	Выключите электрическое питание	
E943		Неисправность записи электро-перепрограммируемой постоянной памяти главной печатной платы управления Когда не производится запись данных в электро-перепрограммируемую постоянную память	Выключите электрическое питание	
E946		Неисправность записи электро-перепрограммируемой постоянной памяти главной печатной платы реле управления Когда не производится запись данных в электро-перепрограммируемую постоянную память	Выключите электрическое питание	
E999		Когда нож для резки ткани не возвращается - Когда нож для резки ткани не возвращается по истечении заданного времени - Когда датчик не включается, когда нож для резки ткани поднимается(во время ожидания)	Выключите электрическое питание	

Неисправности и корректирующие меры

Неисправности	Причины	Меры устранения
1)Обрыв игольной нити	1)Слишком высокое натяжение нити в параллельном сечении 2)Слишком большое давление или ход пружины намотки нити 3)На острие крюка челнока есть заусенец или царапина 4)Неправильное время челнока 5)На пути прохождения нити есть заусенец 6)Неправильная игла 7)Игла слишком тонкая 8)Кончик иглы поврежден	1)Уменьшить натяжение нити в параллельном сечении 2)Уменьшите натяжение пружины натяжителя или уменьшите ее ход. 3)Отполируйте лезвие острие челнока. Или замените челнок. 4)Снова отрегулируйте синхронизацию челнока 5)Отшлифуйте отверстия, где проходят нити, наждачной бумагой и отполируйте их. 6)Отрегулируйте снова направление, высоту и т. Д. 7) Замените иглу на более толстую иглу 8)Заменить иглу
2)Игольная нить соскальзывает	1)Триммер игольной нити открывается слишком рано 2)Зигзагообразная строчка не образуется в начале шитья 3)Неправильно заправлена игольная нить 4)Скорость в начале шитья слишком высокая	1)Замедлите открытие времени триммера игольной нити 2)Уменьшите натяжение в начале шитья 3)Заправьте снова правильно нить 4)Установите функцию плавного пуска
3)Неравномерное движение в параллельной части	1)Натяжение нити в параллельном участке слишком слабое 2)Слишком высокое натяжение катушечной нити 3)Предварительное натяжение слишком слабое	1)Увеличьте натяжение нити в параллельной части 2)Уменьшите натяжение шпульной нити (прошивка бисерным стежком: от 0.05 до 0.1) 3)Увеличьте предварительное напряжение нити
4) Неравномерное движение в начале шитья	1)Натяжение нити в параллельном участке слишком слабое 2)Положение триммера нити слишком высокое 3)Ход пружины намотки слишком велик	1)Увеличьте натяжение нити в параллельной части 2)Опустите триммер игольной нити до такой степени, чтобы он не соприкасался с прижимной лапкой 3) Уменьшить ход пружины нитепритягивателя
5)Игольная нить появляется с изнаночной стороны материала в части изготовления закрепок или фигурных строчек	1) Натяжение нити закрепки слишком слабое 2) Натяжение катушечной нити слишком сильное 3) Слишком большое кол-во стежков на радиальной формы 4) Натяжение нити при завершении шитья слишком слабое	1)Увеличьте натяжение нити при шитье закрепок и фигурных строчек 2) Уменьшите натяжение катушечной нити (от 0.05 до 0.1Н) 3) уменьшите количество стежков 4) Увеличьте натяжение катушечной нити при завершении шитья
6)Стежки плывут	1) Слишком слабое натяжение катушечной нити 2) Катушечная нити слетает со шпульного колпачка	1)Увеличьте натяжение катушечной нити 2)Правильно проденьте нить в шпульный колпачок 3) Позаботьтесь, чтобы не наматывалась слишком много катушечной нити.
7)Пропуск стежков	1)Отверстие для пуговицы маленькоеиз-за размера прижимной лапки 2)Материал свисает из-за легкого веса 3)Неправильно установлена игла 4)Игла погнута 5)На острие лезвия челнока есть	1) Замените прижимную лапку на размер меньше 2) Здержите время от челнока до иглы (опустите игловодитель на 0.5мм) 3)Отрегулируйте направление, высоту и тд. 4)Замените иглу

	заусенцы или царапины	5)Отполируйте отсрие лезвия челнока или замените челнок.
8) Нить перетирается	1)Слишком малое количество стежков прошивки стяжки 2) Ширина прошивки стяжки слишком большая	1) Увеличьте число стежков прошивки стяжки в конце шитья 2) Уменьшите ширину прошивки стяжки при завершении шитья
9) Слишком длинная длина нити, при завершении шитья	1) Длина прошивки стяжки слишком мала 2) Натяжение прошивки стяжки слишком слабое	1)увеличьте ширину прошивки стяжки при заврешении шитья 2) Увеличьте натяжение катушечной нити при завершении шитья
10)Обрыв игольной нити в начале шитья или не та сторона шва	1) Натяжение нити в начале шитья слишком слабое	1)Увеличьте натяжение нити в начале шитья
11)Нож опускается даже если нить уже обрезана	1) Проверьте, что пластина детектора обрыва нити правильно отрегулирована	Настройте пластину детектора
12) Поломка иглы	1) Проверьте, не погнута ли игла 2) Правильно ли игла соприкасается с острием лезвия челнока 3) Проверьте, соприкасается ли триммер обрезки нити с иглой, когда он открывается 4) Правильно ли игла входит в центр игольного отверстия игольной пластины 5) Положение иглы при остановке слишком низкое, и игла соприкасается с триммером для обрезки игольной нити, когда он закрывается.	1) замените иглу 2) отрегулируйте синхронизацию иглы и челнока 3) отрегулируйте положение установки триммера для обрезки игольной нити 4)повторно отрегулируйте положение установки основания игольной пластины.
13) Нож опускается много раз	1) Проверьте, установлено ли множественное опускание ножа для разрезания ткани	1)Отмените многоразовую установку



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品零件圖及外觀的修改恕不事先通知！

The specification and/or appearances of the equipment described in this parts list are subject to change because of modification which will without previous notice.

BY723JK.JUL.2020