

РУССКИЙ

**AMS-221F / IP-500
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ)	1
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
2. КОНФИГУРАЦИЯ.....	2
3. УСТАНОВКА.....	3
3-1. Удаление крепежного болта станины	3
3-2. Наладка выключателя безопасности.....	3
3-3. Установка дополнительной крышки игольной пластины	4
3-4. Установка панели.....	6
3-5. Установка педали ножного управления	6
3-6. Установка нитяной стойки.....	7
3-7. Установка воздушной трубки	8
3-8. Меры предосторожности для подачи воздуха (источник подачи воздуха)	9
3-9. Установка крышки предохранения глаз	10
3-10. Установка мешка для сбора обрезков ткани	10
4. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	11
4-1. Смазка	11
4-2. Установка иглы	12
4-3. Заправка нити головки машины	12
4-4. Установка и снятие шпульного колпачка	13
4-5. Установка шпульки	13
4-6. Регулировка натяжения нити.....	14
4-7. Высота промежуточной лапки	15
4-8. Регулировка пружины нитепритягивателя	15
5. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	16
5-1. Пошив.....	16
5-2. Устройство зажима игольной нити.....	17
5-3. Устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани	19
5-4. Налаживание промежуточного положения остановки рамы подачи (левой) (Для отдельно приводимой рамы подачи с функцией 2-х шагового хода)	20
5-5. Светодиодное освещение	20
II. ОПЕРАЦИОННАЯ СЕКЦИЯ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ПАНЕЛИ)	21
1. ПРЕДИСЛОВИЕ	21
2. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ IP-500	26
2-1. Название каждой секции IP-500	26
2-2. Общее использование кнопок	27
2-3. Базовые операции IP-500	27
2-4. Сегмент ЖКИ во время процедуры выбора пользовательского шаблона	29
2-4-1. Окно настройки шаблона	29
2-4-2. Экран пошива.....	30
2-4-3. Отображение многофункциональных вкладок.....	31
(1) Вкладка ДОМОЙ	31

(2) Вкладка ярлыка шаблона.....	32
(3) Вкладка натяжения нити	33
(4) Вкладка увеличение / уменьшение	33
(5) Вкладка расстояния хода по ХУ	35
2-4-4. Как изменить параметр	35
2-4-5. Как проверить форму швейной фигуры.....	37
2-4-6. Как исправить точку входа иглы.....	38
2-4-7. Как выбрать швейную форму	41
2-4-8. Как использовать переключатель временной остановки.....	44
(1) Для продолжения производства шитья от какой-либо точки пошива	44
(2) Производство повторного шитья от начала	45
2-4-9. Отображение индикатора состояния в течение процедуры внесения изменений	45
2-4-10. Намотка нити шпульки	46
(1) Выполнение намотки нити шпульки при выполнении пошива	46
(2) Выполнение только намотки нити шпульки	47
2-4-11. Как отредактировать знаки	48
2-4-12. Настройка пропуска данных шитья.....	49
2-4-13. Как исправить положение шаблона (функция коррекции положения).....	51
(1) Как исправить позицию на основе шаблона за шаблоном / цикл за циклом	52
(2) Как исправить положение последовательно по каждому устройству	55
2-5. Сегмент ЖКИ при выборе циклического шаблона	57
2-5-1. Окно настройки циклического шаблона	57
2-5-2. Экран пошива.....	59
2-5-3. Как создать новый циклический шаблон	60
2-5-4. Как отредактировать ступени циклического шаблона	62
2-5-5. Как установить пропуск ступени (ступеней) цикла.....	64
2-5-6. Как пошить одну ступень повторно	65
2-6. Перечень.....	65
2-6-1. Переключение режим ввода данных между нормальным режимом и режимом ввода данных на главном корпусе.....	66
2-6-2. Переключатель памяти	67
2-6-3. Настройка счётчика	76
2-6-4. Настройка часов	78
2-6-5. Регистрация сочетание клавиш шаблона	79
2-6-6. Многофункциональная настройка	80
2-7. Использование функции коммуникации	81
2-7-1. Обработка возможных данных.....	81
2-7-2. Выполнение коммуникации при помощи медиа.....	81
2-7-3. Выполнение коммуникации при помощи USB.....	82
2-7-4. Как загрузить данные	82
2-7-5. Прием множественных данных вместе	84
2-8. Информационный список	85
2-8-1. Настройка управления персоналом техобслуживания	86
3. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБОК.....	88
4. СПИСОК СООБЩЕНИЙ	97

III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	100
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	100
1-1. Регулировка высоты игловодителя (Изменение длины иглы)	100
1-2. Регулировка отношения иглы к челноку	100
1-3. Высота и угол прижима заготовки	103
1-4. Регулировка вертикального хода промежуточного прижима	104
1-5. Подвижный нож и контрнож (тип уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани).....	104
1-6. Подвижный и неподвижный нож (Тип с коротким остатком нити)	107
1-7. Устройство зажима игольной нити.....	108
1-8. Пластина определителя обрыва нити	108
1-9. Подъем головки машины	109
1-10. Пополнение установленных мест специальной мазью смазки.....	111
(1) Места смазки эксклюзивной мазью	112
(2) Точки, требующие смазки Мазью JUKI A	112
(3) Части, к которым применяется определённая смазка для линейной направляющей	115
1-11. Слив остатков масла	116
1-12. Количество подаваемого масла на челнок.....	116
1-13. Замена предохранителя	117
1-14. Переключение подаваемого напряжение	118
1-15. Устранение батарей питания	119
1-16. Проблемы и меры корректировки (Условия пошива)	120
2. ДОПОЛНИТЕЛЬНО	123
2-1. Таблица направителя игольного отверстия.....	123
2-2. Резервуар силиконового масла	123
2-3. Использование пластины продвижения модельного ряда AMS-221EN.....	124

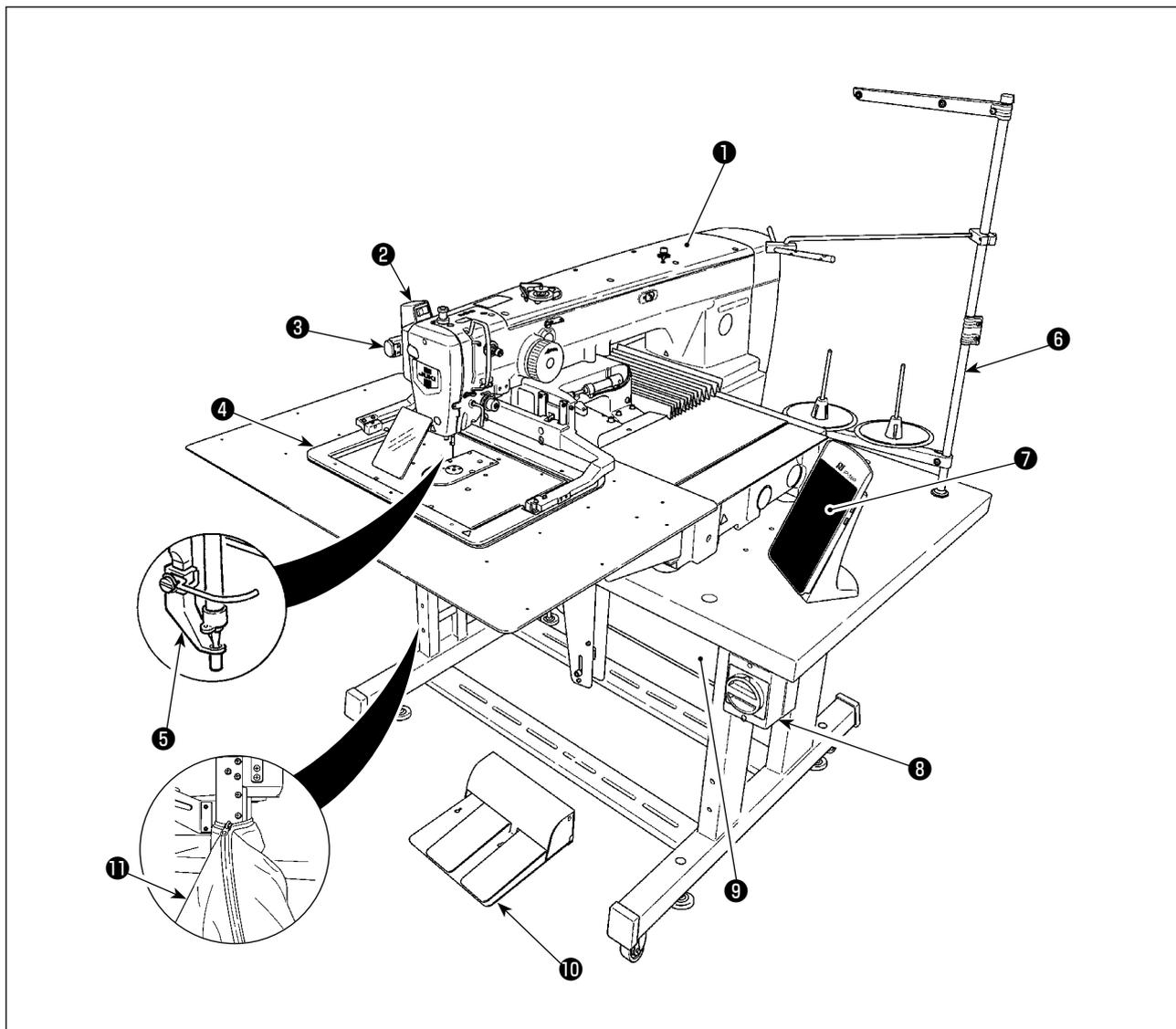
I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ)

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Область пошива	X (боковое) направление		Y (продольное) направление
		AMS-221F-2516 : 250 мм	×	160 мм
		AMS-221F-3020 : 300 мм	×	200 мм
2	Макс. скорость пошива	2.800 ст/мин (С длиной стежка 3,5 мм и менее), 2.500 ст/мин (Тип G)		
3	Длина стежка	От 0,1 до 12,7 мм (Минимальное разрешение: 0,05 мм)		
4	Движение продвижения рамки продвижения	Прерывистое продвижение (2-вал привода шаговым двигателем)		
5	Ход игловодителя	45,7 мм		
6	Игла	GROZ-BECKERT 134, 135x17, ORGAN игла DPx5, DPx17		
7	Подъем рамки продвижения	Макс. 30 мм		
8	Ход промежуточной лапки	4 мм (Стандарт) (от 0 до 10 мм)		
9	Подъем промежуточной лапки	25 мм		
10	Переменной нижнее положение промежуточного прижима	Стандарт от 0 до 3,5 мм (Макс. от 0 до 7,0 мм)		
11	Челнок	Полувращающийся челнок двойной вместимости		
12	Масло смазки	New Defrix Oil № 2 (Поставляется масленкой)		
13	Данные шаблонов памяти	Основная часть, Медиа • Основная часть: Макс. 999 шаблонов (Макс. 50.000 стежков/шаблон) • Медиа: Макс. 999 шаблонов (Макс. 50.000 стежков/шаблон)		
14	Характеристика временной остановки	Используется для остановки работы машины во время цикла пошива.		
15	Характеристика увеличения/уменьшения	Позволяет увеличивать и уменьшать ось X и Y шаблона пошива независимо. Шкала: от 1% до 400% (0,1 % шаг)		
16	Метод увеличения/уменьшения	Увеличение/уменьшения шаблона можно выполнить увеличением/ уменьшением либо длины стежка, либо количества стежков. (Увеличение/ уменьшение длины стежка можно выполнить только при выборе кнопки шаблона.)		
17	Ограничение макс. скорости	От 200 до 2.800 ст/мин (Шкала: 100 ст/мин шаг)		
18	Характеристика выбора шаблона	Способ выбора названия шаблона (Основная часть: от 1 до 999, Медиа: от 1 до 999)		
19	Счетчик нити шпульки	Метод ВВЕРХ/ВНИЗ (от 0 до 9.999)		
20	Счетчик пошива	Метод ВВЕРХ/ВНИЗ (от 0 до 9.999)		
21	Резервная память	В случае обрыва питания, используемый шаблон автоматически будет занесен в память.		
22	Характеристика 2-го происхождения	Использование ключей, 2-го происхождения (положение иглы после цикла пошива) может быть установлено в необходимом положении в диапазоне области пошива. Установка 2-го происхождения также заносится в память.		
23	Двигатель швейной машины	Серводвигатель		
24	Размеры	AMS-221F-2516 : 1.200 мм (Ш) x 1.000 мм (Д) x 1.200 мм (В) (Исключая нитяную стойку) AMS-221F-3020 : 1.200 мм (Ш) x 1.070 мм (Д) x 1.200 мм (В) (Исключая нитяную стойку)		
25	Вес (вес брутто)	AMS-221F-2516 : 238 kg AMS-221F-3020 : 247 kg		
26	Потребляемая мощность	400 Вт		
27	Диапазон рабочей температуры	От 5°C до 35°C		
28	Диапазон рабочей влажности	От 35 % до 85 % (Без конденсации)		
29	Линейное напряжение	Номинальное напряжение ±10% 50 / 60 Гц		
30	Используемое давление воздуха	AMS-221F-2516 : Стандарт от 0,5 до 0,55 МПа (Макс. 0,55 МПа) AMS-221F-3020 : Стандарт от 0,35 до 0,4 МПа (Макс. 0,55 МПа)		
31	Потребление воздуха	2,75 дм ³ / мин (ANR)		
32	Характеристика наивысшего положения иглы	После завершения пошива, игла может быть поднята в ее самое высокое положение.		
33	Шум	<ul style="list-style-type: none"> - Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{РА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 82,0 дБ; (Включает K_{РА} = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.3 - ISO 11204 GR2 при 2.800 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале А 91,5 дБ; (Включает K_{WA} = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.3 - ISO 3744 GR2 при 2.800 ст/мин. <p>Время, требуемое для шитья: 2,2 секунды, с использованием фигуры №102</p>		

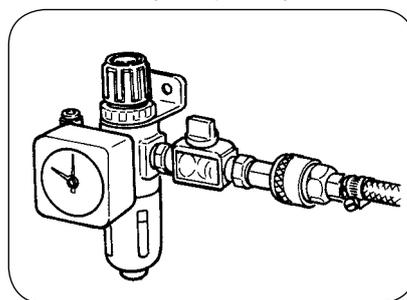
* ст/мин : стежков/минуту

2. КОНФИГУРАЦИЯ

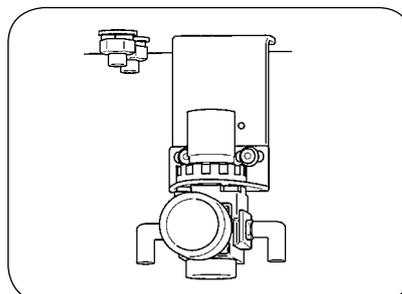


- ❶ Головка машины
- ❷ Переключатель вайпера
- ❸ Переключатель временной остановки
- ❹ Рамка продвижения
- ❺ Промежуточный прижим
- ❻ Нитяная стойка
- ❼ Панель управления (IP-500)
- ❽ Пускатель
(Он также используется как аварийный выключатель)
- ❾ Контрольный блок
- ❿ Ножная педаль
- ⓫ Мешок для обрезков ткани

Регулятор воздуха

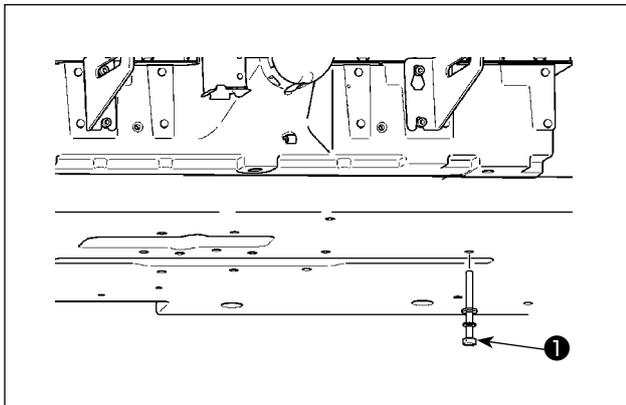


Регулятор функции предотвращения образования плотных комков нити



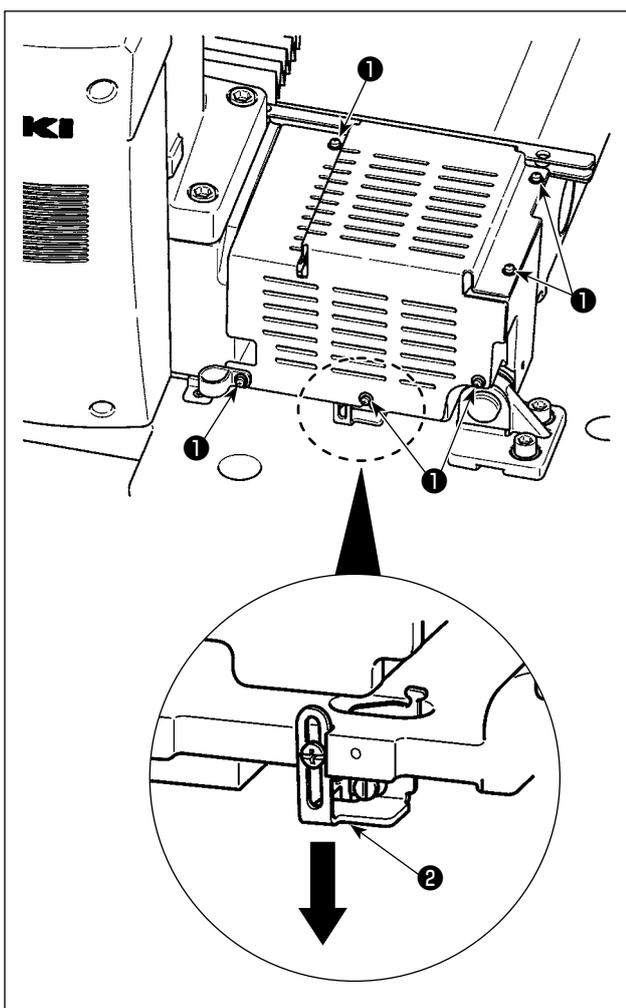
3. УСТАНОВКА

3-1. Удаление крепежного болта станины



Удалите крепежный болт станины **1**. Этот болт необходим для транспортировки швейной машины.

3-2. Наладка выключателя безопасности



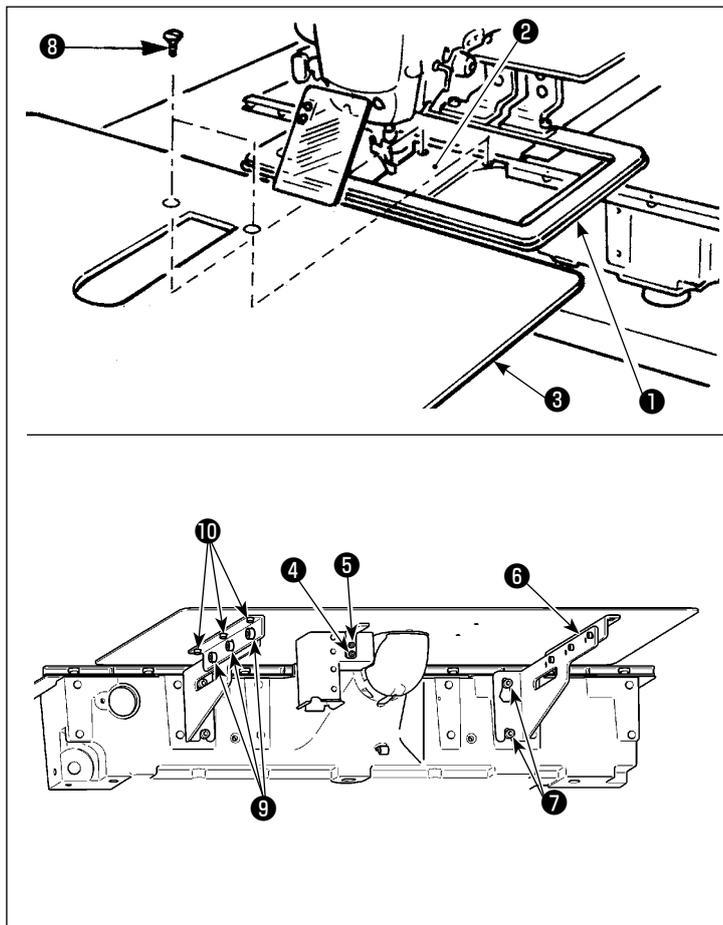
В случае возникновения ошибки 302, при работе швейной машины после настройки, удалите винты **1** (шесть штук) для отделения крышки. Затем отвёрткой ослабьте крепёжный винт аварийного выключателя и переместите аварийный выключатель **2** вниз. В этом состоянии отрегулируйте аварийный выключатель.

3-3. Установка дополнительной крышки игольной пластины



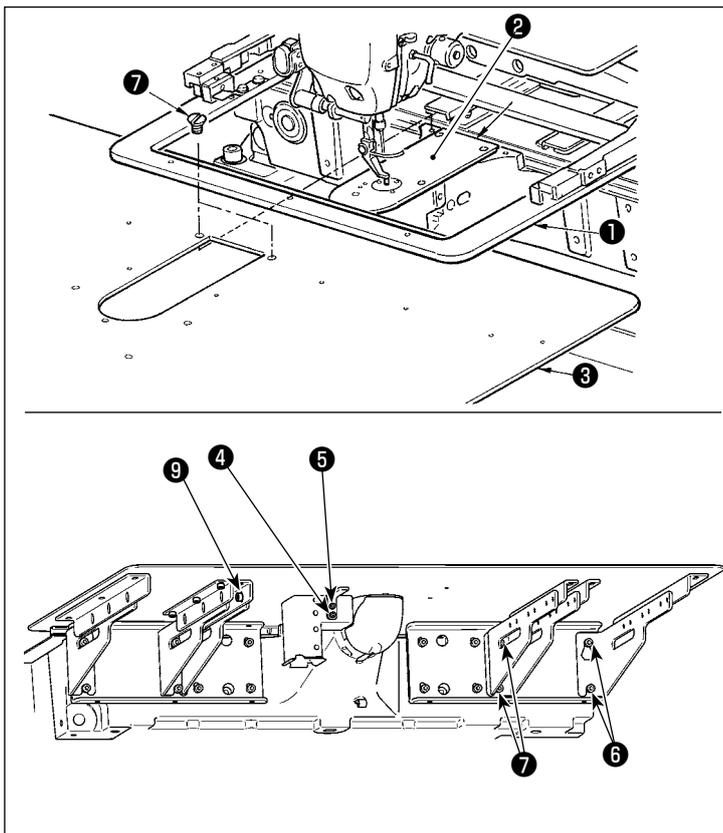
1. Стойка и т.п. монтируются в дополнительной крышке игольной пластины, а соединительные болты и шайбы для станины пакуются вместе с комплектующими деталями во время поставки.
2. Используя щиток, поставляемый как комплектующая деталь, приклейте его к вспомогательной крышке игольной пластины перед установкой.

[При использовании области 2516 (AMS-221F ▲▲ 2516)]



- 1) Переместите основу продвижения материала на край, и разместите дополнительную крышку игольной пластины **3** между нижней пластиной **1** и игольной пластиной **2**. В это время, будьте осторожны и не согните нижнюю пластину **1**.
- 2) Временно закрепите вспомогательное покрытие игольной пластины **3** установочным винтом для вспомогательного покрытия игольной пластины **5** и шайбой **4**.
- 3) Временно закрепите поддержку вспомогательного покрытия игольной пластины **6** к станине машины установочными винтами (M6) **7**.
- 4) Закрепите вспомогательное покрытие игольной пластины к станине двумя овальными винтами с потайной головкой **8**.
- 5) Обратитесь к пунктам предостережения, произведите регулировку положения вспомогательного покрытия игольной пластины, и закрепите установочные винты **5** и **7**. Когда регулировка положения недостаточна, ослабьте разом установочные винты **9** и **10**, и произведите регулировку положения.

[При использовании области 3020 (AMS-221F ▲▲ 3020)]



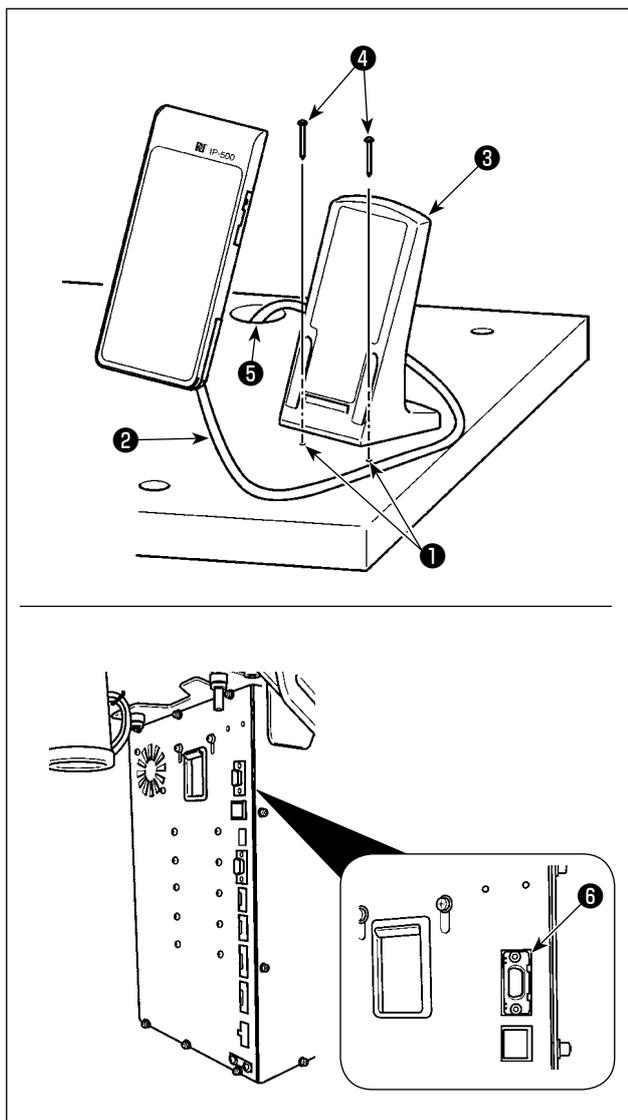
- 1) Переместите основание механизма подачи в тыл, и поместите вспомогательное покрытие игольной пластины (компл.) **3** между нижней пластиной **1** и игольной пластиной **2**. В это время, будьте осторожны, чтобы не отклонить или повредить нижнюю пластину **1**.
- 2) Временно закрепите вспомогательное покрытие игольной пластины (компл.) **3** установочным винтом вспомогательного покрытия игольной пластины **5** и шайбой **4**.
- 3) Временно закрепите вспомогательное покрытие игольной пластины (компл.) **3** к станине машины установочными винтами для поддержки вспомогательного покрытия игольной пластины **6** (10 шт.).
- 4) Прикрепите вспомогательное покрытие игольной пластины (компл.) **3** к станине машины двумя утопленными винтами **7**.
- 5) Что касается мер предосторожности, отрегулируйте положение вспомогательного покрытия игольной пластины и затяните установочные винты **5** и **6**. Если трудно правильно расположить вспомогательное покрытие игольной пластины, один раз ослабьте установочный винт вспомогательного покрытия игольной пластины **5** и установочные винты основания вспомогательного покрытия игольной пластины **9**, и правильно отрегулируйте положение вспомогательного покрытия игольной пластины.

Предостережение

В пределах 0,3 мм

1. Зафиксируйте дополнительную крышку **3** игольной пластины так, чтобы она была выше игольной пластины **2** (в пределах 0,3 мм). Если она ниже игольной пластины **2**, может возникнуть поломка иглы, либо проблемы в продвижении.
2. При помощи линейки убедитесь, что дополнительная крышка игольной пластины **3** установлена горизонтально. Если нет, дополнительная крышка игольной пластины **3** и нижняя пластина **1** будут касаться друг друга.

3-4. Установка панели



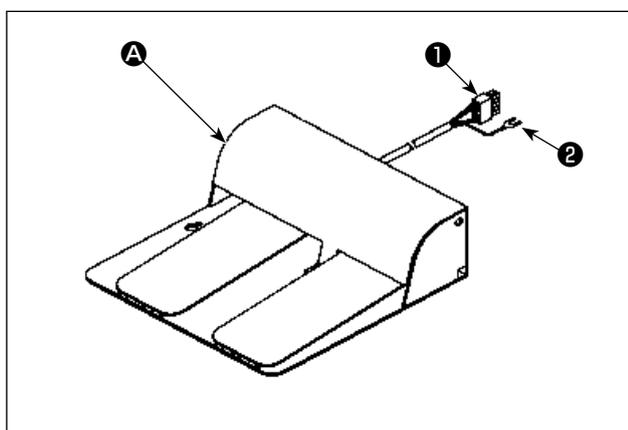
■ Установка IP-500

- 1) Зафиксируйте пластину панели управления **3** на дополнительном месте стола при помощи двух винтов по дереву **4**.
- 2) Кабель пульта пропустите **2** через отверстие **5** в столе и подсоедините его к разъёму CN101 **6** (верхнему) распределительного блока.

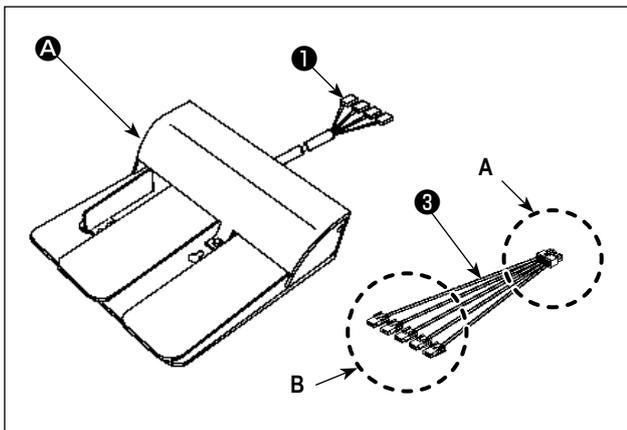


Установите панель в положении, когда крышка X-движения, либо ручка головки не касаются ее, в противном случае панель может сломаться.

3-5. Установка педали ножного управления



- 1) В случае модели с двумя педалями **A** Подсоедините разъем **1** педали к разъёму CN109 **4** распределительного блока. Закрепите заземляющий провод **2** педали установочным винтом **5**, который присоединён к распределительному блоку.



- 2) В случае модели с тремя педалями **В**
 Соедините разъем **1** педали на стороне **В** вспомога-
 тельного к соединительному кабелю **3**, поставляе-
 мому с устройством, как описано ниже.
 Закрепите заземляющий провод **2** из педали устано-
 вочным винтом **5**, который прилагается к распреде-
 лительному блоку.

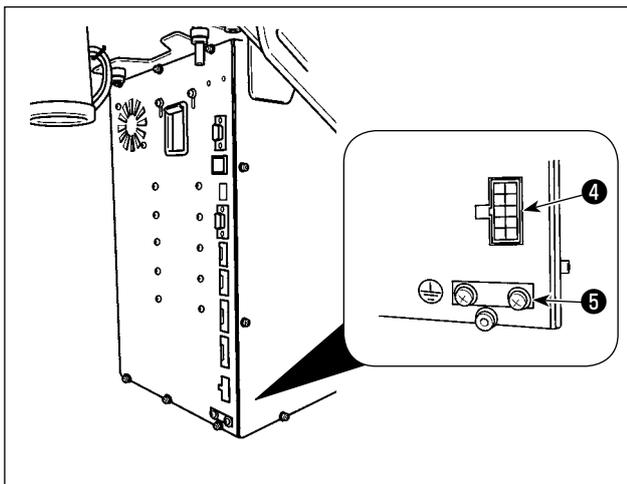
Отметка на сторо-
 не педали

Отметка на стороне соеди-
 нительного кабеля

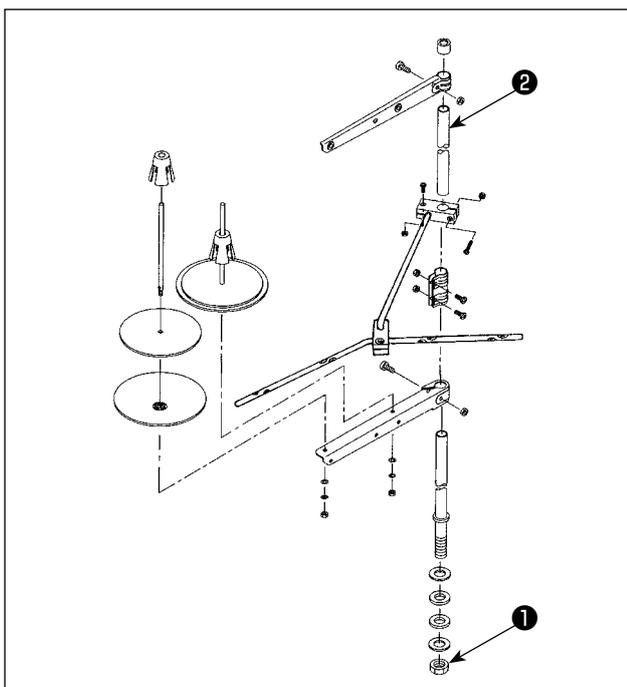
1	_____	CN1
2	_____	CN2
3	_____	CN3
4	_____	CN4

(* Соединительный кабель CN5 подсоединяться не
 будет)

Соедините сторону **А** соединительного кабеля **3** к
 разъёму CN109 **4** распределительного блока.

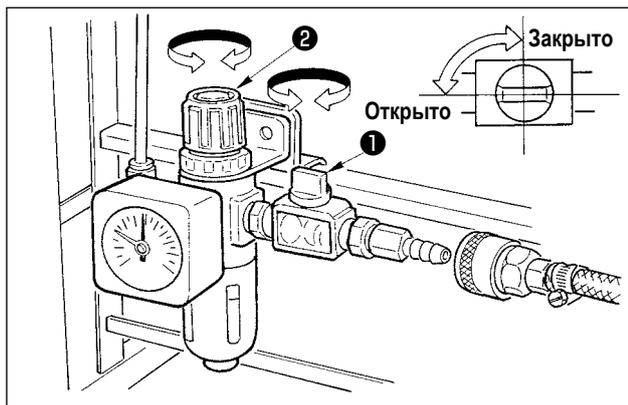


3-6. Установка нитяной стойки

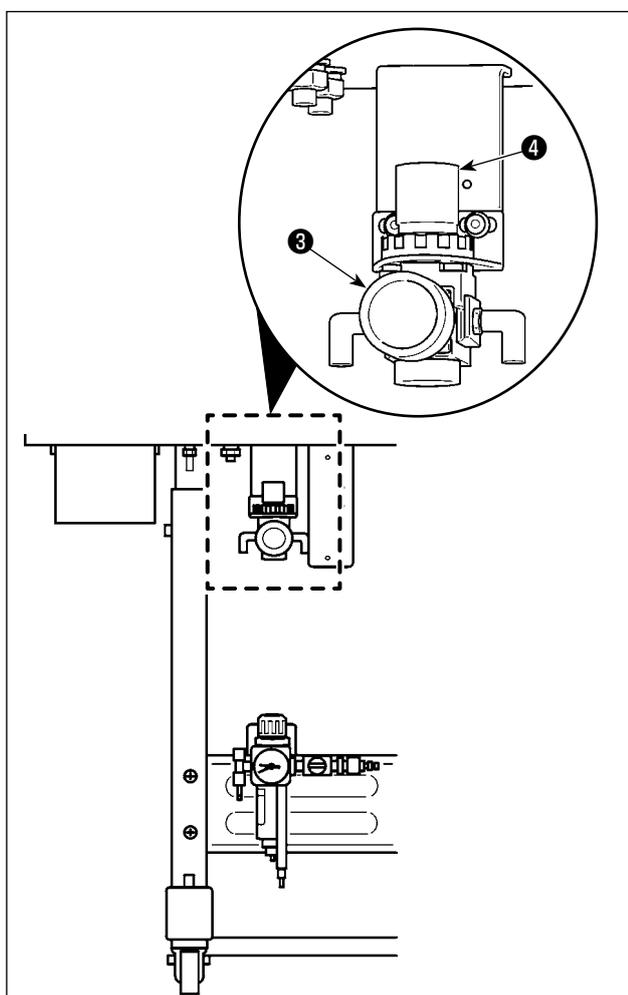


- 1) Соберите нитяную стойку, и установи- те ее в отвер- стии с левой верхней поверхности стола машины.
- 2) Зажмите гайку **1** для фиксации нитяной стойки.
- 3) Когда проводка возможна, пропустите кабель через стержень **2**.

3-7. Установка воздушной трубки



- 1) Подключение воздушной трубки.
Подсоедините воздушную трубку к регулятору.
- 2) Регулировка давления воздуха.
Откройте воздушный краник **1**, потяните и поверните рукоятку воздушного регулятора **2** для наладки давления воздуха в диапазоне от 0,5 до 0,55 МПа (для AMS-221F2516) / 0,35 до 0,4 МПа (для AMS-221F3020). Затем надавите на рукоятку для её фиксации.
* Закройте воздуховыпускной клапан **1** для выпуска воздуха.



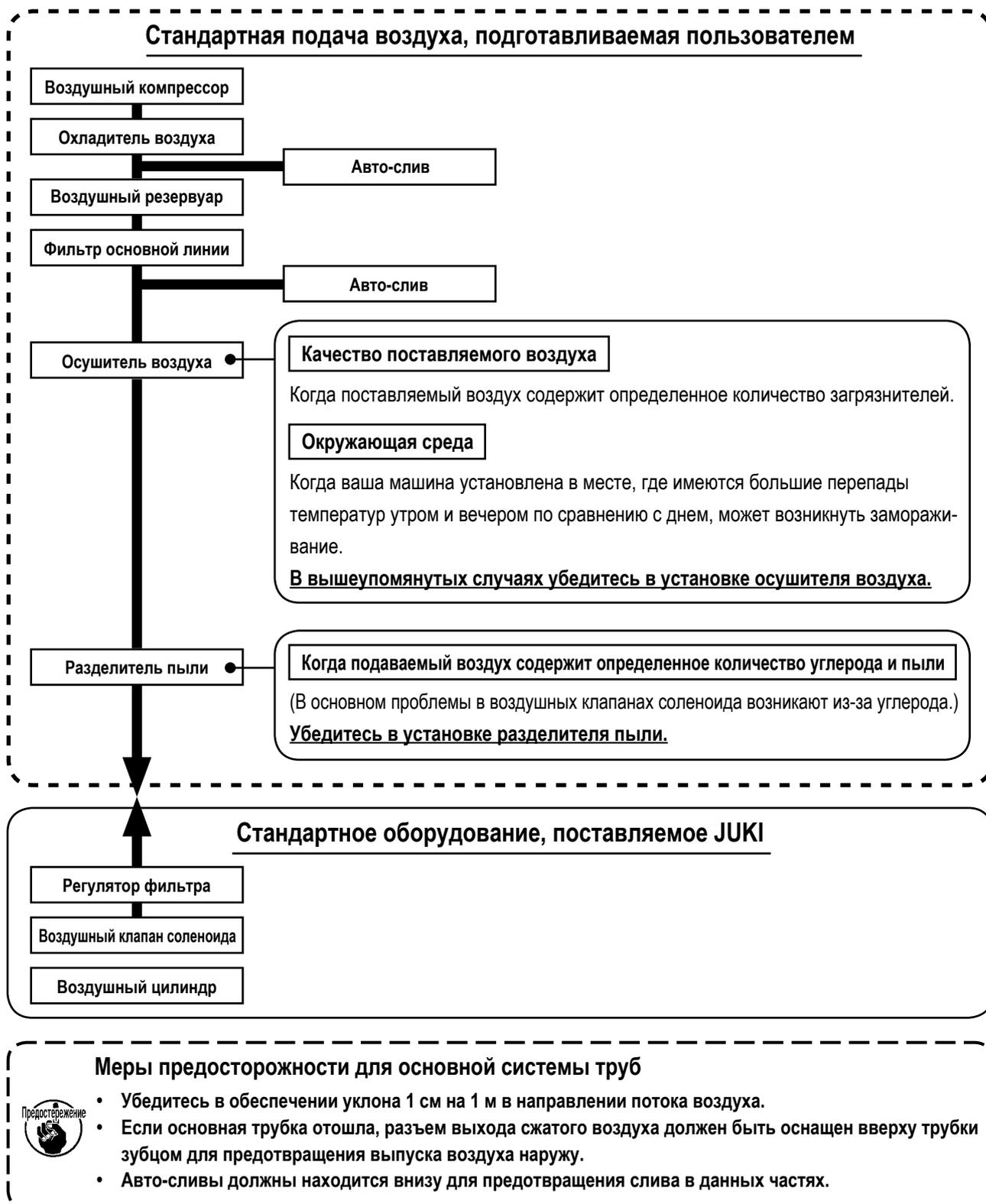
- 3) Потяните и поверните рукоятку регулятора подачи воздуха **4** регулятора функции предотвращения образования плотных комков нити **3** с тем, чтобы отрегулировать давление воздуха от 0,2 до 0,3 МПа. Затем понизьте рукоятку для фиксации её в том положении.

3-8. Меры предосторожности для подачи воздуха (источник подачи воздуха)

До 90% проблем в работе пневматического оборудования (воздушных цилиндров, воздушных клапанов соленоида) вызваны "загрязненным воздухом".

Сжатый воздух содержит множество загрязнений, таких как, сырость, пыль, масло и углеродные частицы. Если такой "загрязненный воздух" используется без принятия каких либо мер, он может привести к проблемам и тем самым снизить производительность труда из-за механических неполадок.

Убедитесь в использовании стандартной подачи воздуха, показанной ниже, при оснащении машины пневматическим оборудованием.

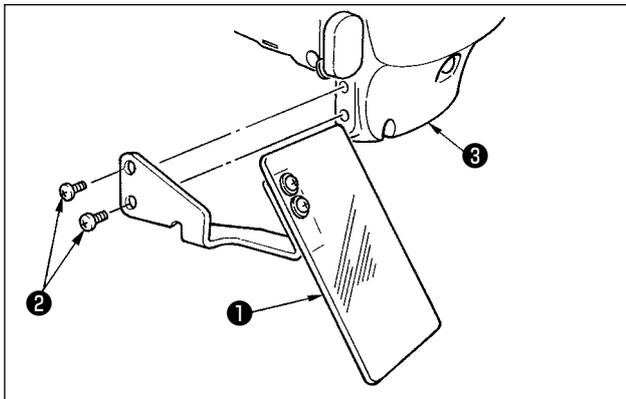


3-9. Установка крышки предохранения глаз



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Убедитесь в установке данной крышки для предохранения глаз от поломки иглы.

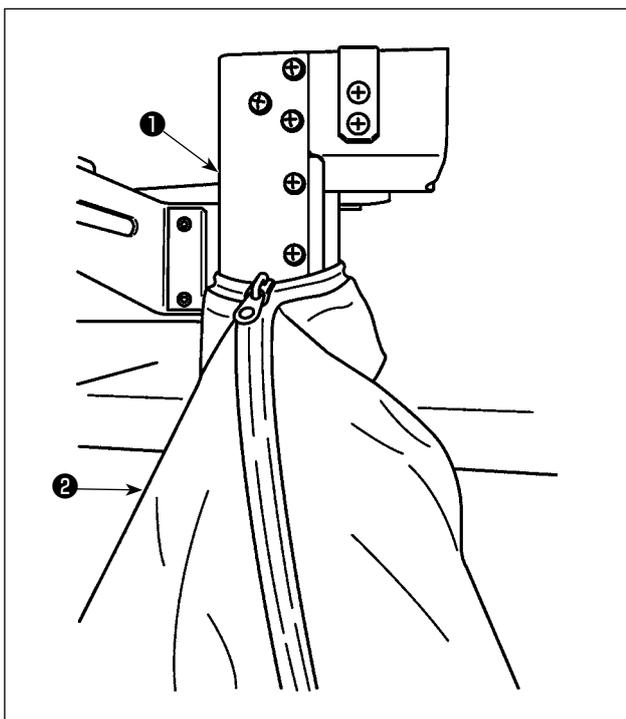


Используйте крышку предохранения глаз **1** после ее надежной установки на пластине **3** при помощи винта **2**.



Если подающая рама входит в контакт с крышкой защиты глаз **1**, когда первая поднимается отдачей, установите крышку защиты для глаз **1**, смещая её выше.

3-10. Установка мешка для сбора обрезков ткани



- 1) Когда используется устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани, должен быть установлен мешок для обрезков ткани. Обратитесь к [“I-5-3. Устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани” стр.19](#) для описания устройства уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани..
- 2) Присоедините мешок для сбора обрезков ткани **2** (поставляемый в коробке с принадлежностями) к каналу **1**.
- 3) Поместите мешок для сбора обрезков ткани на выступе канала **1**, пристегните мешок для его фиксации.

4. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

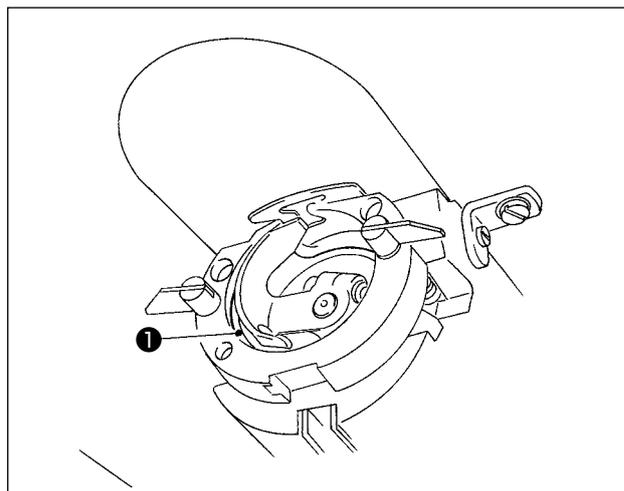
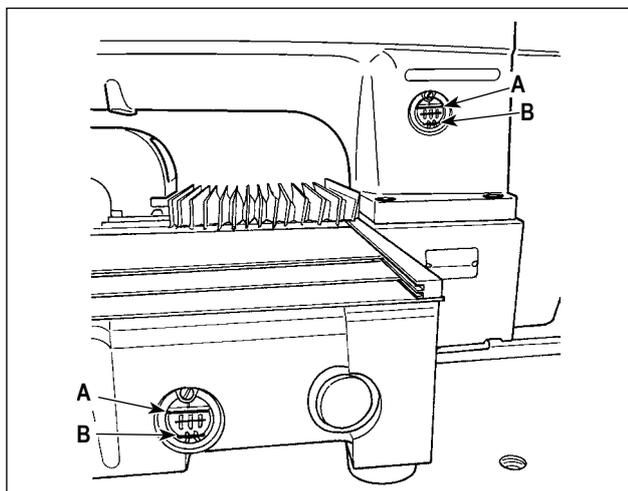
4-1. Смазка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.

Для Вашей швейной машины используйте масло [JUKI №2 oil] (поставляемое в коробке с принадлежностями).



- 1) Проверьте, чтобы место между нижней линией **В** и верхней линией **А** было заполнено маслом. Заполните его маслом, используя масло, поставляемое вместе со швейной машиной в качестве аксессуара при недостаточном количестве масла (два места).
- 2) Добавьте каплю масла к части жёлоба челнока **1** для смазки.



Нижний масляный резервуар используется для подачи масла к секции челнока. Верхний резервуар для масла используется для подачи масла к секции зубчатой передачи кривошипа. Возможно снизить количество масла, когда количество используемых оборотов низкое и количество масла в секции челнока слишком большое. (Смотрите п. [“III-1-12. Количество подаваемого масла на челнок”](#) стр.116.)



1. Не смазывайте места, отличные от масляного резервуара и челнока в Предупреждении 2 ниже. Могут возникнуть проблемы в работе комплектующих.
2. При использовании машины в первый раз, либо после продолжительного простоя, используйте машину после смазки малым количеством масла области челнока. (Смотрите п. [“III-1-2. Регулировка отношения иглы к челноку”](#) стр.100.)

Если испытывается нехватка масла, купите масло согласно таблице ниже.

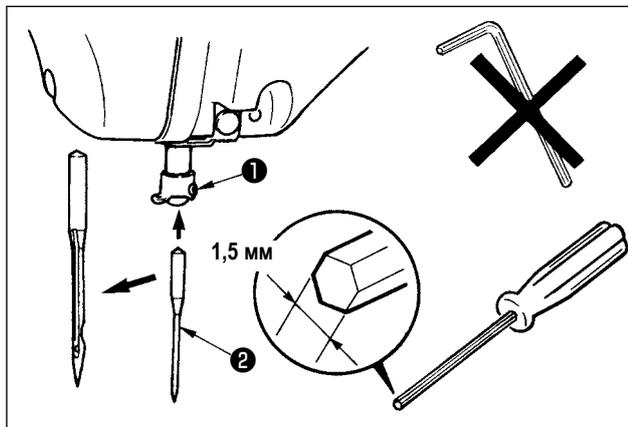
Вместительность	№ детали JUKI
Бутылка 100 куб. см	B91212200A0
Бутылка с 900 куб. см	MDFRX2001L0
Канистра 20 л	MDFRX2020L0

4-2. Установка иглы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.



Ослабьте установочный винт ❶ и держите иглу ❷ с длинной выемкой по направлению к вам. После этого полностью вставьте ее в отверстие игловодителя и зажмите установочный винт ❶.



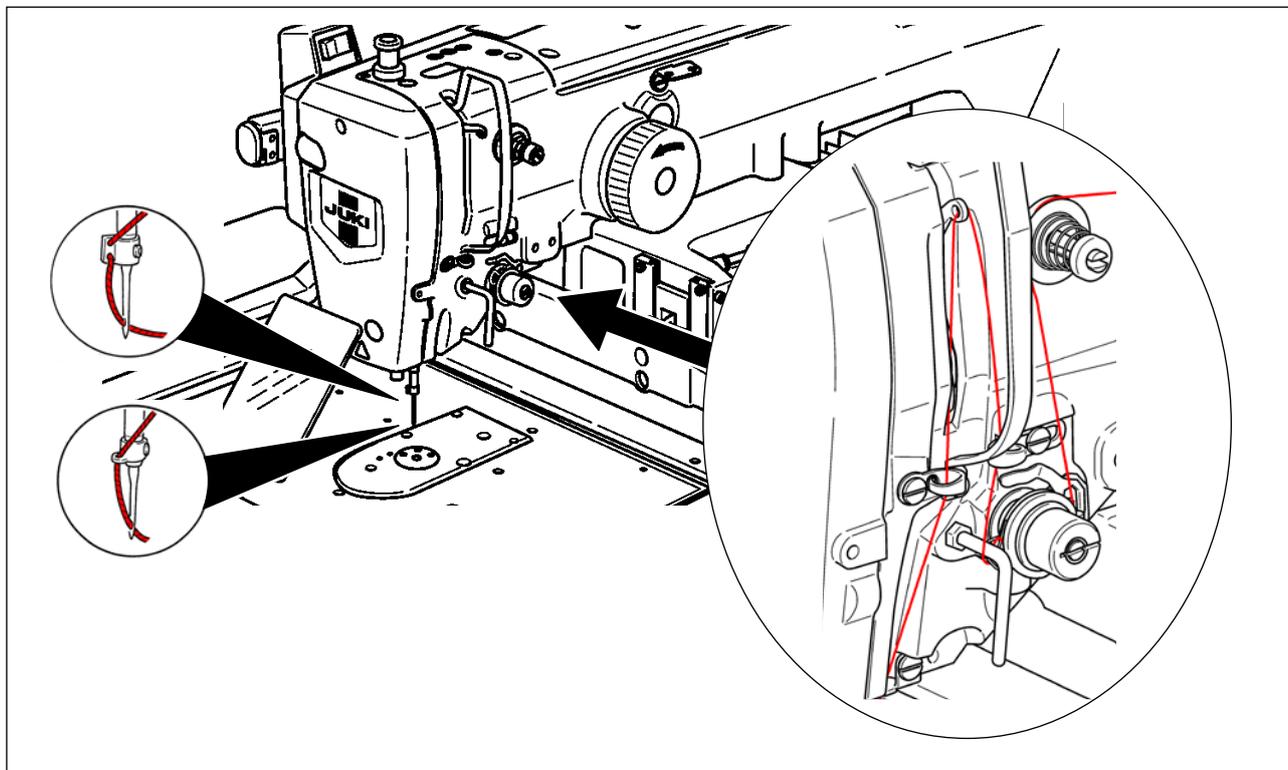
При зажатии винта ❶, убедитесь в использовании отвертки (З/ч №: 40032763), поставленной в качестве аксессуара. Не используйте шестигранник формы L. Есть возможность поломки установочного винта ❶.

4-3. Заправка нити головки машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.

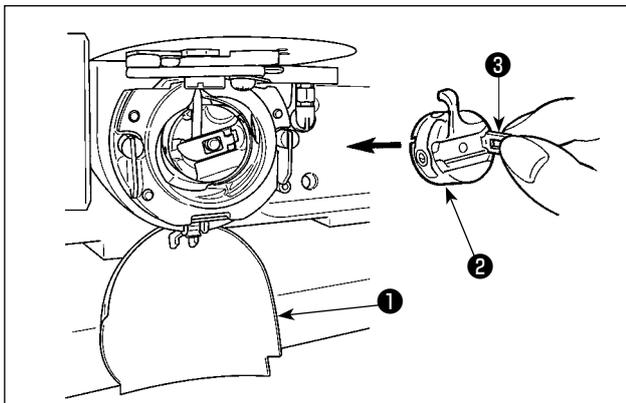


4-4. Установка и снятие шпульного колпачка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.



- 1) Откройте крышку челнока ①.
- 2) Поднимите защелку ③ шпульного колпачка ②, и снимите шпульный колпачок.
- 3) При вставке шпульного колпачка, вставьте его с наклоненной защелкой до звука "клик".



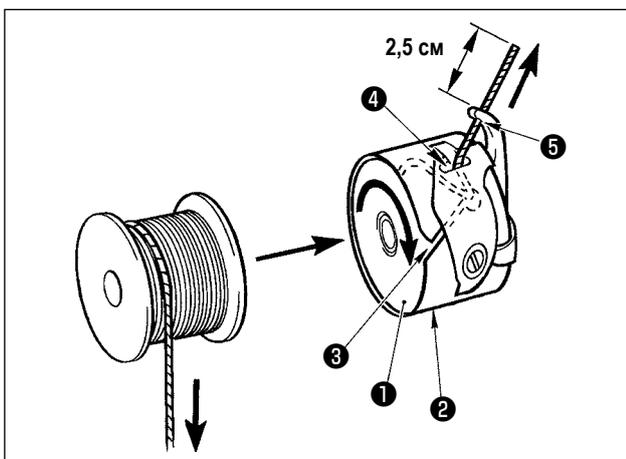
При недостаточной вставке, шпульный колпачок ② может выпасть во время пошива.

4-5. Установка шпульки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.

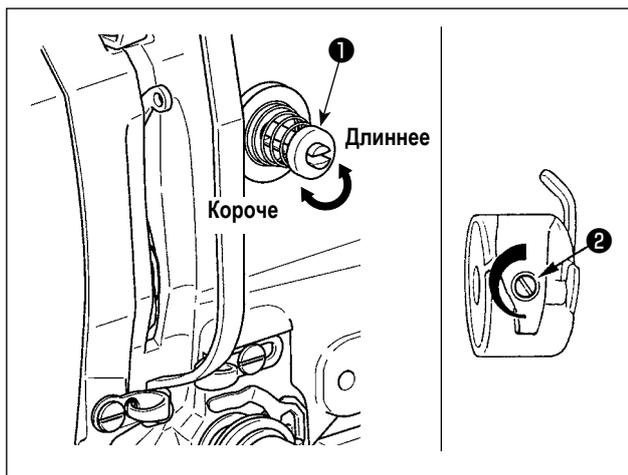


- 1) Вставьте шпульку ① в шпульный колпачок ② в направлении, показанном на рисунке.
- 2) Пропустите нить через нитяную щель ③ шпульного колпачка ② и вытяните нить. Выполняя это, нить пройдет под пружиной натяжения и выйдет из нитяного отверстия ④.
- 3) Пропустите нить через нитяное отверстие ⑤ и вытяните нить на 2,5 см из нитяного отверстия.



При установке шпульки в шпульный колпачок в обратном направлении, нить шпульки будет плохо вытягиваться.

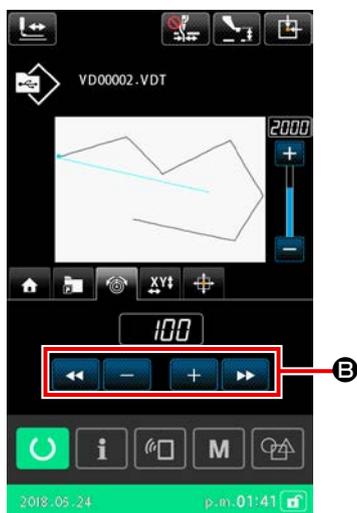
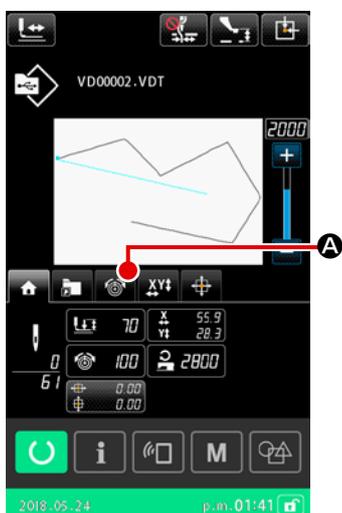
4-6. Регулировка натяжения нити



Если контроллер натяжения нити № 1 **1** по- вернуть по часовой стрелке, длина остатка нити в игле после обрезки будет укорочена. Если его повернуть против часовой стрелки – длина будет длиннее. Укорачивайте длину нити до таких пределов, чтобы нить не выскальзывала из иглы.

Отрегулируйте натяжение нити на панели управления вместе с натяжением нити шпульки **2** .

Регулировка натяжения игольной нити



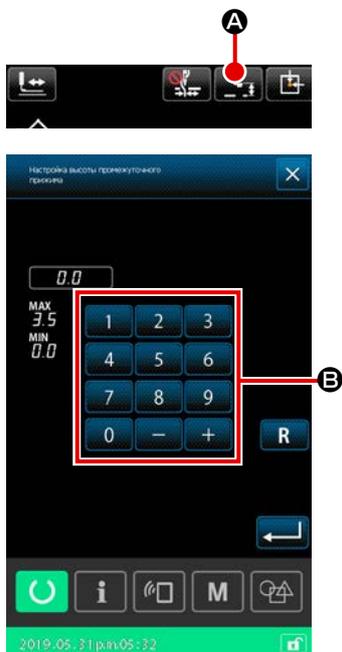
- 1) Выберите вкладку натяжения нити **A** на экране шитья.
- 2) Установите натяжение игольной нити используя кнопку ПЛЮС/МИНУС (+/-) **B**. Есть диапазон установок от 0 до 200. При увеличении значения установки, натяжение повышается.
* При стандартном значении 50 во время поставки, натяжение нити отрегулировано таким образом, что при типе H до 1,08N и при типе S до 0,88N (спан нить #50).
(Когда натяжитель нити № 1 ослаблен)

4-7. Высота промежуточной лапки



1. При поднятии высоты промежуточной лапки поверните шкив рукой для опускания игловодителя, и убедитесь в том, что игловодитель не касается промежуточной лапки. (При использовании иглы DP x 5, используйте швейную машину с высотой 3,5 мм и менее.)
2. Осторожно не зажмите пальцы и руки в рамке продвижения либо в промежуточном прижиме.

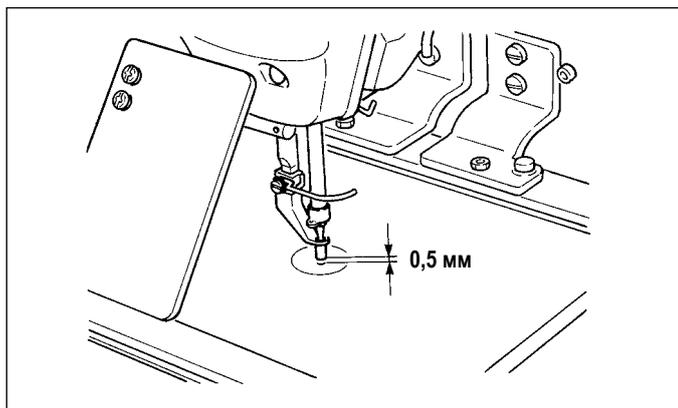
[IP-500]



Нажмите кнопку НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПРИЖИМА

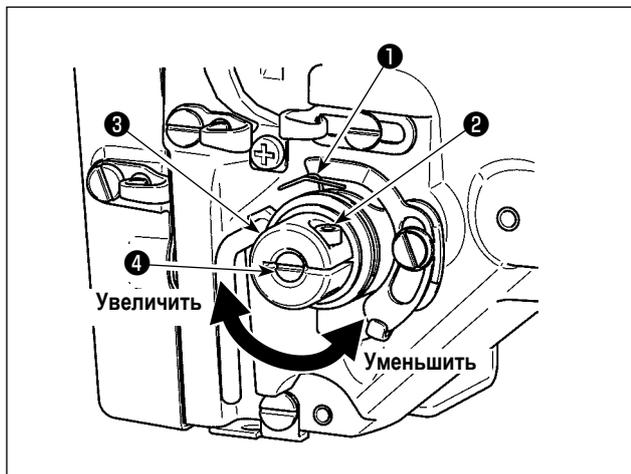


A. Отрегулируйте зазор, предусмотренный между нижним краем промежуточного прижима и материалом, когда игла приводится к её нижнему краю до 0,5 мм (толщина нити, которая будет использоваться), используя цифровую клавиатуру **B.**



1. Стандартный установочный диапазон промежуточного прижима составляет до 3.5 мм. Тем не менее, при использовании иглы DP x 17 для типа H, диапазон установки может изменяться до максимума 7 мм при помощи ключа памяти U112.
2. При увеличении высоты промежуточного прижима либо при увеличении размера иглы, убедитесь в том, что зазор сохранился. Переведите переключатель памяти U105 в положение "отключено". Кроме того, имейте в виду, что вайпер установлен так, чтобы счищать в положении, когда промежуточный прижим находится в самом нижнем положении, несмотря на настройку промежуточной высоты прижима во время поставки. (Переключатель памяти U105).

4-8. Регулировка пружины нитепритягивателя



1) Регулировка хода

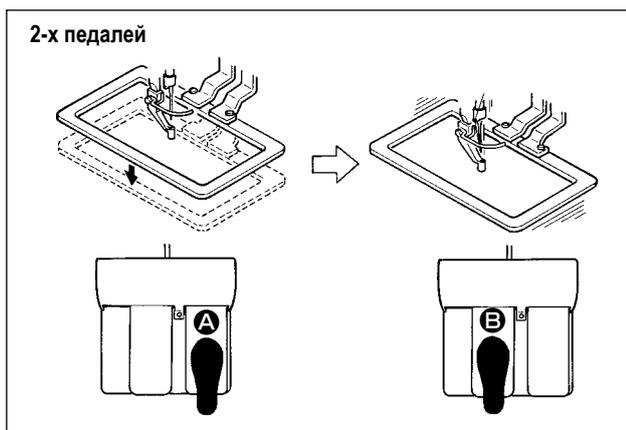
Ослабьте установочные винты **2** и поверните натяжитель нити **3**. Поворачивая его по часовой стрелке увеличите значение продвижения и значение выпуска нити увеличится.

2) Регулировка давления

Для изменения давления пружины нитепритягивателя **1**, вставьте тонкую отвертку в паз ручки натяжителя нити **4** при зажатом винте **2** и поверните его. Поворачивая его по часовой стрелке, увеличите давление пружины нитепритягивателя. Поворачивая его против часовой стрелки – уменьшите его.

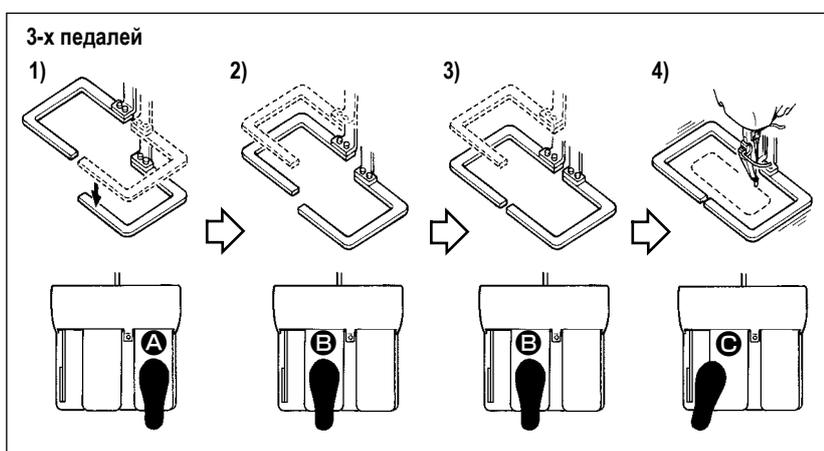
5. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

5-1. Пошив



[Для блока 2-х педалей]

- 1) Расположите заготовку на швейной машине.
- 2) Нажмите на переключатель педали **A** и рамка продвижения опустится. Нажмите снова и рамка продвижения поднимется.
- 3) Нажмите на переключатель педали **B** после подъема рамки продвижения и швейная машина начнет работать.
- 4) После того, как швейная машина завершит пошив, точка иглы вернется в начальную точку и рамка продвижения поднимется.



[Для блока 3-х педалей]

* Шагами 1), 2) и 3) можно управлять в обратном порядке, через настройку переключателя памяти U081.

- 1) Поместите швейное изделие под раму подачи. Отожмите педаль **A** педального переключателя, и рама подачи (правая) придет вниз, чтобы зажать швейное изделие.

- 2) Поместите заготовку, которая будет шиться на швейное изделие под (левую) раму подачи. Слегка отожмите педаль **B**, и рама подачи (левая) остановится в промежуточном положении её остановки. Отпустите педаль, и рама подачи (левая) поднимется назад к начальному положению.
- 3) Поместите заготовку. Далее отожмите педаль **B**, и рама подачи (левая) придет в самое нижнее положение, чтобы зажать заготовку. Повторно отожмите педаль **B**, пока она не пойдет далее, рама подачи (левая) возвратится в промежуточное положение её остановки.
- 4) Отпустите педаль **C**, когда обе рамы подачи останутся в самом нижнем положении, и швейная машина начнет шить.

5-2. Устройство зажима игольной нити



Сбои при прокладке стежка (выскальзывание игольной нити, пропуск стежков и следы игольной нити) предотвращаются в течение процедуры пуска на высокой скорости, также как последовательное выполнение шитья обеспечивается работой устройства прижима игольной нити. Устройство прижима игольной нити может переключаться в положение ВКЛ - ВЫКЛ кнопкой ЗАЖИМ НИТИ **A**. (Смотрите п. [“I-5-3. Устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани” стр.19 .](#))



Когда переключатель памяти, U035 переводится в позицию "отключено", устройство прижима игольной нити не будет работать. Каждый раз кнопка THREAD CLAMP **A** нажата, состояние устройства зажима нити и устройства уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани будет переключаться следующим образом: включено устройство зажима нити - включено устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани - отключены оба устройства.

Устройство зажима нити не может использоваться одновременно с устройством уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани.

Выберите одну из трёх различных функций, которую Вы хотите использовать в начале шитья, как показано в таблице ниже.

	Операция зажима нити в начале шитья	Операция по нитеобрезке в начале шитья	
Устройство прижима игольной нити включено	Включено	Отключены	Когда устройство переводится в положение "включено", обеспечивается стабильное выполнение шитья в начале шитья, и активируется запуск работы на высокой скорости.
Устройство уменьшения образования "птичьего гнезда" включено	Отключены	Включено	Когда устройство переводится в положение "включено", уменьшается длина нити, остающейся на обратной стороне материала в начале шитья.
Оба устройства отключены	Отключены	Отключены	Становится тем же началом шитья как обычно.

* Вопросы, которые требуют специального внимания при использовании устройства зажима игольной нити

Для устройства зажима нити существуют тип S и тип H соответственно типу шитья. Справляйтесь о соответствующих типах и о содержании переключателей памяти, которые могут быть установлены, в перечне ниже.

Тип швейной машины	Тип блока зажима нити	Переключатель памяти	
		U069	U070
Тип S	Тип S	0 : Тип S (Стандарт)	0 : Передний 1 : Задний (Стандарт)
Тип H Тип G	Тип H	1 : Тип H тонкая нить (Стандарт) (#50 - #8) 2 : Тип H средний (#20 - #5) 3 : Тип H толстая нить (#5 - #2)	0 : Передний 1 : Задний (Стандарт)

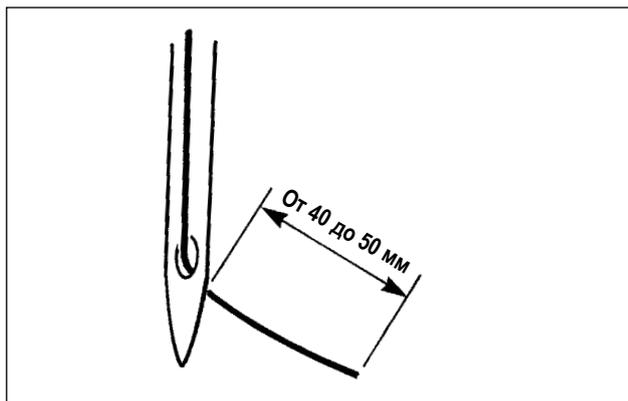
[Относительно типа Н устройства зажима нити]

Изменение значения установки переключателя памяти U069 в соответствии с толщиной игольной нити. Заданное значение на время поставки устанавливается на 1: тонкая нить типа Н. Рекомендуемое значение - Заданное значение: 1 для нити номеров от #50 до #8; Заданное значение: 2 для нити номеров от #20 до #5, и Заданное значение: 3 для нити номеров от #5 до #2. (Значение изменится в соответствии с типом и толщиной используемой нити и топом материалов пошива. Установите значение регулировкой согласно состоянию игольной нити с изнаночной стороны материала.) Дополнительно, можно выбирать положение зажима нити при помощи переключателя памяти U070. Когда при использовании толстой нити для ткани плотностью от #5 до #2 происходит сворачивание или подгибание сборок в начале шитья, установите заданное значение на 1: Тыл и используйте машину. Рекомендуется установить U070 на "0: Вперёд", если на материале формируются морщины, и/или в начале шитья материал не может подаваться беспрепятственно, когда используются лёгкие и тому подобные материалы.



Используйте заданное значение переключателя памяти, который настроен на тип устройства зажима нити. (Для устройства зажима нити типа S заданное значение U069 и U070 может использовать только "0"). Когда настройка неправильна, зажим нити будет не в состоянии должным образом функционировать. Так что, будьте осторожны.

- (1) С зажимом нити (движение) используйте швейную машину после регулировки длины игольной нити в начале пошива от 40 до 50 мм. При слишком длинной длине нити, окончание игольной нити, удерживаемое зажимом игольной нити может скручиваться в шве.



- 1) В случае зажима игольной нити стандартная длина игольной нити – от 40 до 50 мм.
- Для предотвращения выскальзывания нити из игольного ушка в начале пошива, либо для предотвращения пропуска стежков на первых стежках
→ Отрегулируйте длину игольной нити до большего значения в пределах допустимых значений.
 - Для предотвращения пропуска стежков от второго до десятого в начале пошива
→ Отрегулируйте длину игольной нити до меньшего значения в пределах допустимых значений.



Когда игольная нить излишне длинная при использовании толстой нити, конец игольной нити, удерживаемый зажимом игольной нити, скручивается в швах, и может произойти сдвиг положения материала, или это может вызвать поломку иглы.

- (2) Если при использовании зажима игольной нити, нить шпульки в начале пошива появляется с лицевой стороны материала, уменьшите натяжение нити в начале пошива (2-3 стежка) и нить шпульки будет менее заметной.

[Пример установки]

Натяжение 1 и 2 стежков в начале пошива – "20" при установленном натяжении пошива "35".

* Для установки натяжения в начале пошива, смотрите п. "[II-2-6-2. Переключатель памяти](#)" стр.67 .



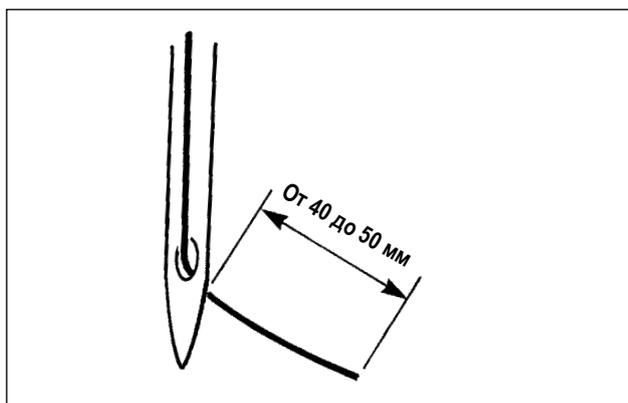
1. Нить в начале пошива может скручиваться в случае некоторых шаблонов. Когда нить скручена даже после выполнения регулировок (1) и (2), используйте швейную машину с ОТКЛЮЧЕННЫМ зажимом нити.
2. Проблемы в работе зажима нити могут возникнуть в случае запутывания нити в зажиме. Уберите нить как указано в п. "[III-1-7. Устройство зажима игольной нити](#)" стр.108.

5-3. Устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани

Когда используется устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани, игольная нить обрезается в начале шитья.

В результате сокращается игольная нить, остающаяся на обратной стороне материала, таким образом уменьшая формирование так называемого "птичьего гнезда" на изнанке ткани (путаницы нити) для содействия более опрятной обработке обратной стороне материала.

Обрезанная нить сдувается воздуходувкой с правой стороны и собирается в мешке для обрезков ткани.



(1) В случае, когда включено устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани, необходимо отрегулировать длину игольной нити, остающейся в игле в начале шитья, до 40 - 50 мм как в случае работы с устройством зажима нити. Если длина вышеупомянутой игольной нити слишком большая, обрезанная нить может запутываться в челноке, вызывая блокировку швейной машины.

С другой стороны, если длина вышеупомянутой игольной нити слишком мала, обрезанная нить (обрезки нити) не собираются, а падают на пол.

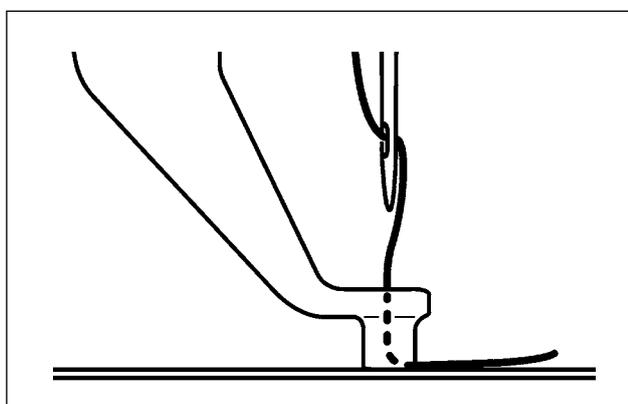
(2) Освободите на регулярной основе мешок для сбора обрезков ткани.

1. Обязательно используйте вайпер каждый раз, когда используется устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани. Если промежуточный прижим случайно прижмёт игольную нить, будет обрезана только шпульная нить. В результате швейная машина не сможет производить работу в начале шитья.



Подключение / отключение вайпера может переключиться переключателем памяти U051.

2. В случае, когда устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани отключено переключателем памяти U035, или в случае, когда выбран тип с коротким остатком нити переключателем памяти U322, операция уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани не может быть выбрана. Обратитесь к «III-1-6. Подвижный и неподвижный нож (Тип с коротким остатком нити)» стр.107 за подробностями о модели с коротким остатком нити.



Если натяжение нити будет чрезмерно низким в начале шитья, длина обрезания игольной нити будет слишком велика. В таком случае обрезанная нить не будет сдуваться воздуходувкой, но скорее всего будет оставаться в челноке.



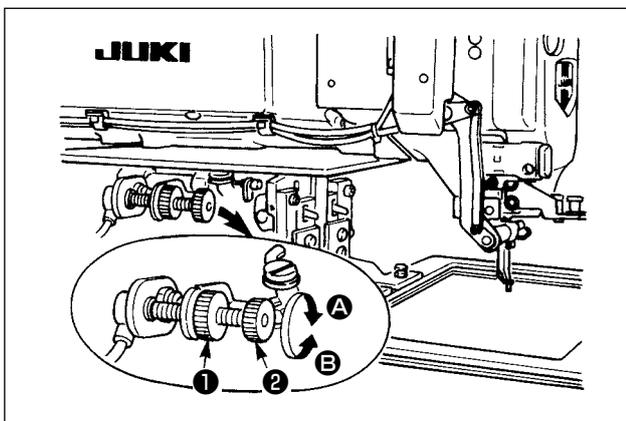
Натяжение нити, применяемое к нити при прокладке трёх стежков (в максимуме) в начале шитья, может быть установлено переключателями памяти от U019 до U024. (Смотрите п. «II-2-6-2. Переключатель памяти» стр.67.

5-4. Настройка промежуточного положения остановки рамы подачи (левой) (Для отдельно приводимой рамы подачи с функцией 2-х шагового хода)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.



- 1) Ослабьте рукоятку ①.
- 2) Настройте промежуточное положение остановки рамы подачи, поворачивая рукоятку ② так, чтобы она остановилась немного выше швейного изделия на машине.
Поворот рукоятки ② в направлении А увеличивает высоту рамы подачи в положении её промежуточной остановки, или в направлении В - снижает её.
- 3) После регулировки, надёжно затяните рукоятку ①.



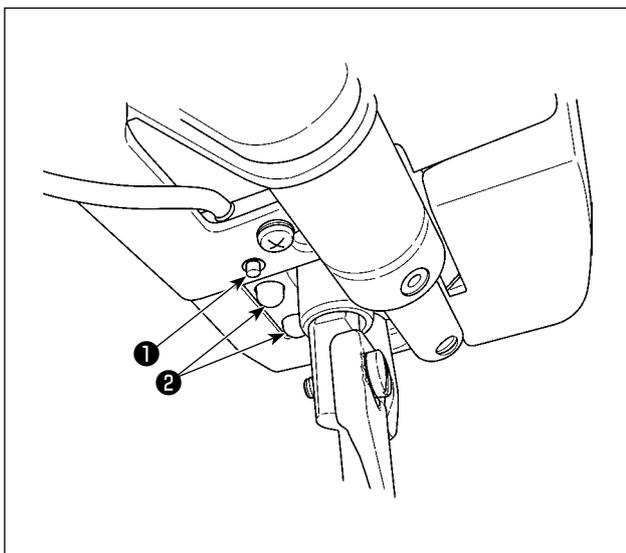
Только рама подачи (левая) способна к остановке в положении промежуточной остановки.

5-5. Светодиодное освещение



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Для предотвращения возникновения травм вследствие случайного пуска швейной машины, не помещайте руки рядом с областью входа иглы и не помещайте свои ступни на педали при регулировке яркости светодиода.



Это светодиодное освещение ② предназначено только для улучшения удобства использования. Оно не предназначено для использования при техобслуживании. Притушите или выключите освещение светодиода ②, если он слепит при пошиве тонкого материала, или замене его на новый.

Светодиод ②, освещающий область входа иглы, предусмотрен в качестве стандарта.

Регулировка яркости и отключение освещения светодиода может производиться переключателем ①. Каждый раз, когда Вы нажимаете переключатель, статус (яркость и выключение света) светодиода будет переключаться между шестью различными ступенями.

[Изменение яркости]

1 ⇒ ... 5 ⇒ 6 ⇒ 1
Яркий ⇒ ... Тёмный ⇒ Свет отключён ⇒ Яркий

Статус светодиода соответственно переключается по порядку каждый раз, когда Вы нажимаете переключатель ①.

ВКЛ./ВЫКЛ. светодиода во время шитья может выбираться переключателем памяти U404.

II. ОПЕРАЦИОННАЯ СЕКЦИЯ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ПАНЕЛИ)

1. ПРЕДИСЛОВИЕ

* Сервисные шаблоны содержатся в главном корпусе швейной машины.

ø 60 Шаг 3,6 мм
VD00102.VDT



1) Тип данных пошива, управляемых IP-500

Название шаблона	Описание
Шаблон пользователя	Шаблон, который может храниться в корпусе. Макс. 999 шаблонов можно зарегистрировать.
Данные векторного формата	Расширение файла ".VDT" Чтение с медиа. Максимально можно использовать 999 шаблонов.
Данные M3	Данные шаблона для серии AMS-D. Используется копированием с мягкого диска медиа серии AMS-D. Максимально можно использовать 999 шаблонов.
Формат стандартного пошива	Расширение файла ".DAT" Чтение с медиа. Максимально можно использовать 999 шаблонов.

2) Использование данных (Данные векторного формата) серии AMS-E/EN с AMS-221F

Векторные данные формы взаимозаменяемы. Скопируйте данные из AMS-EN / IP-420 посредством устройства хранения USB.

Обратитесь к **"II-2-7. Использование функции коммуникации"** стр.81 относительно того, как записывать данные в AMS-221F/IP-500.

3) Использование данных (Данные M3) серии AMS-D

Существует два способа использования данных M3 с AMS-221F.

① Чтение, используя IP-500

Используйте ПК (персональный компьютер) и скопируйте файл (¥AMS¥AMS00xxx.M3) M3 с мягкого диска AMS-D на медиа ¥AMS. Вставьте накопитель в IP-500. Выберите "AMS00xxx. M3" из данных M3.

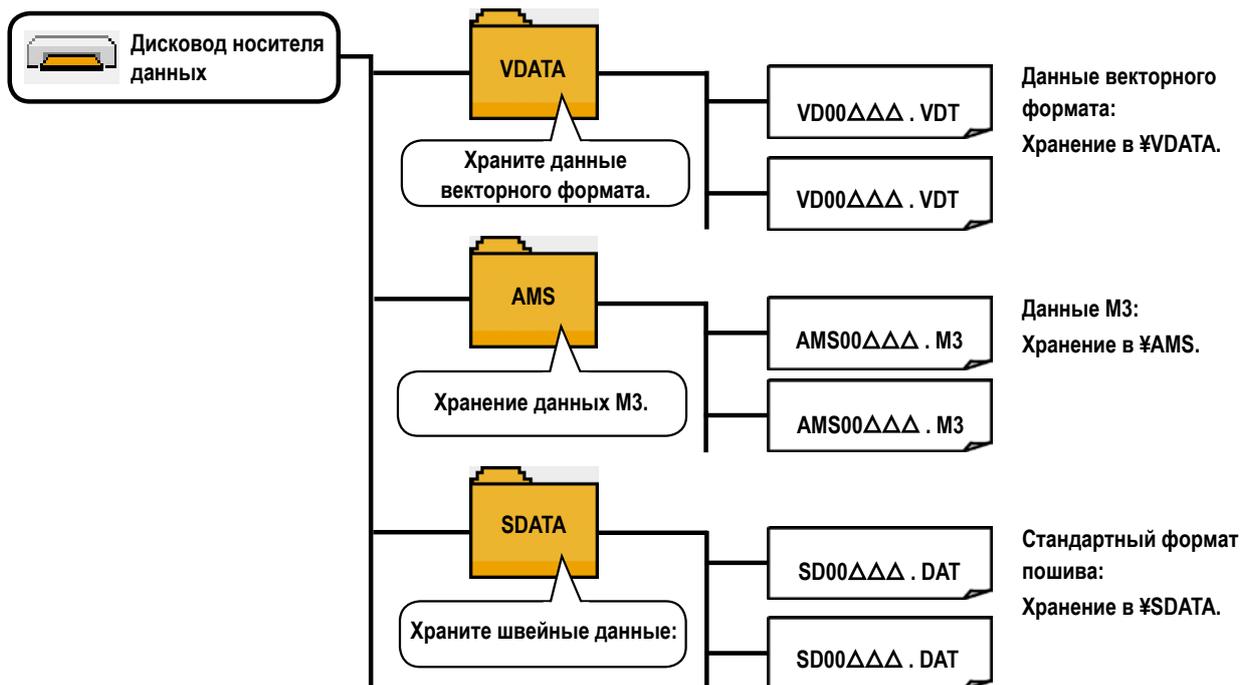
② Изменение на векторный формат с использованием PM-1

Изменение на векторный формат при помощи PM-1. (Детали смотрите в Помощь PM-1). Скопируйте измененные данные векторного формата в папку ¥VDATA медиа.

Вставьте накопитель в IP-500. Выберите номер файла.

4) Структура папок медиа

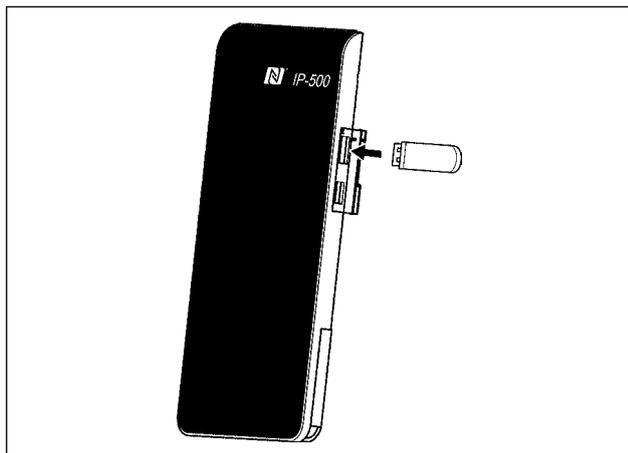
Храните каждый файл там, где показано ниже.



Данные, которые хранятся в неправильных местах не могут читаться. Таким образом, будьте осторожны.

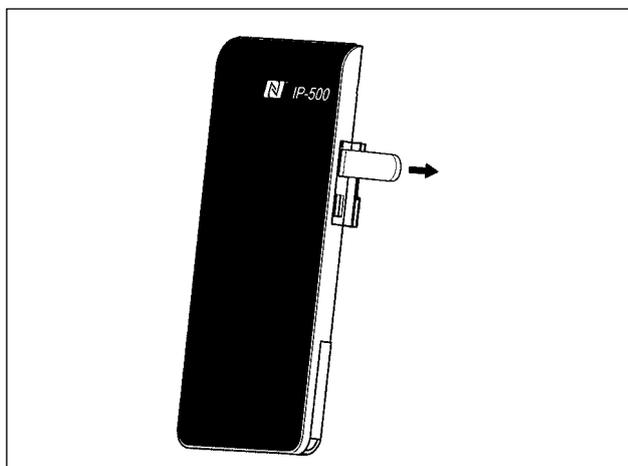
5) Порт USB

■ Вставка устройства в порт USB



Отсоедините крышку от правой боковой стороны IP-500. Вставьте флэш - накопитель USB в USB-порт. Затем скопируйте используемые данные с IP-500 на главный блок швейной машины.

■ Отключение устройства от порта USB



Выньте устройство USB. Установите крышку на место.

Меры предосторожности при использовании медиа



- Не мочите ее и не трогайте мокрыми руками. Это может привести к электрозамыканию и пожару.
- Не сгибайте ее и не применяйте усилие, которое может ее повредить.
- Никогда не разбирайте и не модифицируйте ее.
- Не касайтесь металла. Может вызвать утерю данных.
- Избегайте использования и хранения ее в следующих местах.

Места с высокими температурами и влажностью/ места с наличием конденсата/

Места с сильным загрязнением/ Места со статическим электричеством либо с электрошумом

① Необходимые меры предосторожности по отношению к устройству USB

- Не оставляйте устройство USB либо кабель USB , подключенный к порту USB при выполнении пошива. Вибрации машины могут повредить порт, что приведет к потере данных, со- храненных на устройстве USB , либо к его повреждению, либо повреждению швейной машины.
- Не вставляйте/вынимайте устройство USB во время чтения/записи программы швейных данных. Это может привести к повреждению, либо к плохой работе.
- Когда область памяти разделена, только один раздел является доступным.
- Некоторые типы устройств USB могут неправильно распознаваться данной швейной машиной.
- JUKI не компенсирует потерю сохраненных данных на устройствах USB при их использовании на швейной машине.
- Когда панель высвечивает экран коммуникации, либо перечень данных шаблона, устройство USB не распознается, даже если вы вставите медиа в паз.
- Что касается устройств USB и медиа как карточки CF (TM), только одно устройство/медиа должно быть подключено/вставлено в/к швейной машине. При подключении двух и более устройств машина распознает только одно из них. Смотрите технические характеристики USB.
- Вставьте разъем USB в терминал USB на пульте IP до упора.
- Не выключайте электропитание, во время получения доступа к данным на USB-носителе.

② Технические характеристики USB

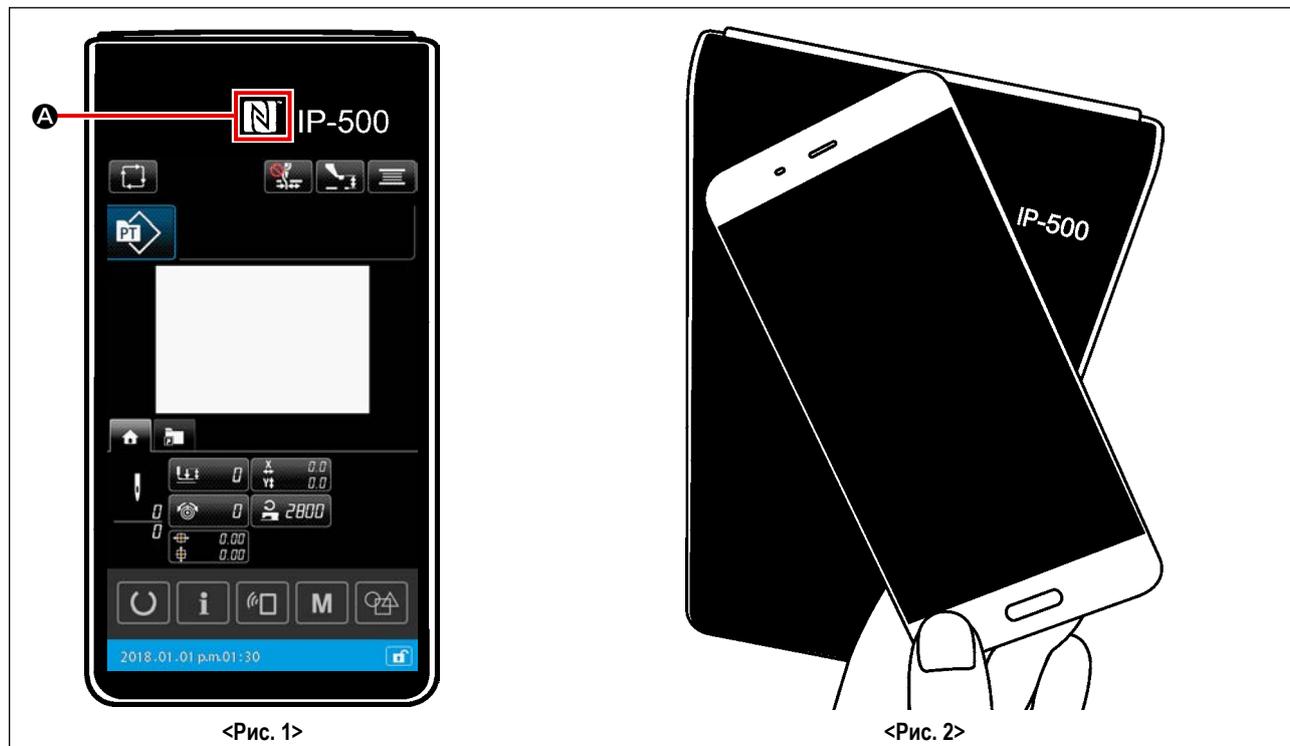
- Соответствует стандарту USB 2.0
- Применяемые устройства *1 ___ Устройства хранения, такие как память USB , хаб USB , FDD и устройство чтения карты
- Неиспользуемые устройства ___ дисковод CD, дисковод DVD, дисковод MO, чтение пленок и т.д.
- Поддерживаемых формат _____ FD (мягкий диск) FAT 12
Прочие (память USB , и т.д.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Применяемые размеры медиа ___ FD (мягкий диск) 1.44 МБ, 720кБ
Прочие (память USB , ит.д.), 4.1 МБ – (2ТБ)
- Распознавание устройства _____ Для внешних устройств таких, как устройство USB, распознается устройство, вставленное первым. Тем не менее, когда медиа подключено к внутреннему пазу, приоритетным является данное устройство. (Пример: если медиа вставлено в паз для медиа, даже если память USB уже было подключено к порту USB, начнет работать медиа.)
- Ограничение подключения _____ Максимально 10 устройств (Если количество подключенных устройств к швейной машине превышает максимальное значение – 11-ое устройство и далее за ним не будут распознаваться до тех пор, пока они не будут отключены и подключены заново.)
- Потребление тока _____ Фактическое потребление тока устройств USB – максимум 500мА.

*1: JUKI не гарантирует работу применяемых устройств. Некоторые устройства могут не работать из-за проблем с совместимостью.

6) NFC

На устройстве Android (планшете / смартфоне), на котором установлено прикладное программное обеспечение JUKI Android [JUKI Smart App], можно просматривать, редактировать и копировать различные данные, например, данные шаблона и информацию о техническом обслуживании с помощью функции связи NFC (ближней безконтактной связи), которая включена в приложение JUKI Smart.

Обратитесь к Руководству по эксплуатации относительно [JUKI Smart App] за подробностями о приложении JUKI для Android [JUKI Smart App].



① Положение антенны NFC

Чтобы установить связь с помощью NFC между панелью швейной машины IP-500 и планшетом / смартфоном, подведите антенну планшета / смартфона ближе к положению метки NFC **A** IP-500, как показано на <Рис. 2>.

* Если связь по NFC перестала работать, сообщение об ошибке отобразится на окне планшета/ смартфона. Когда на экране появится сообщение об ошибке, заново выполните связь по NFC.

② Требование пульта IP, отвечающее условиям коммуникации ближней безконтактной связи (NFC)

Связь через NFC возможна только в том случае, если на панели IP-500 отображается отдельный экран настроек шитья или экран настройки циклического шитья.

Если вы попытаетесь установить связь через NFC, когда на панели IP-500 отображается какой-либо другой экран, кроме описанного выше, на планшете / смартфоне отобразится соответствующее сообщение об ошибке.

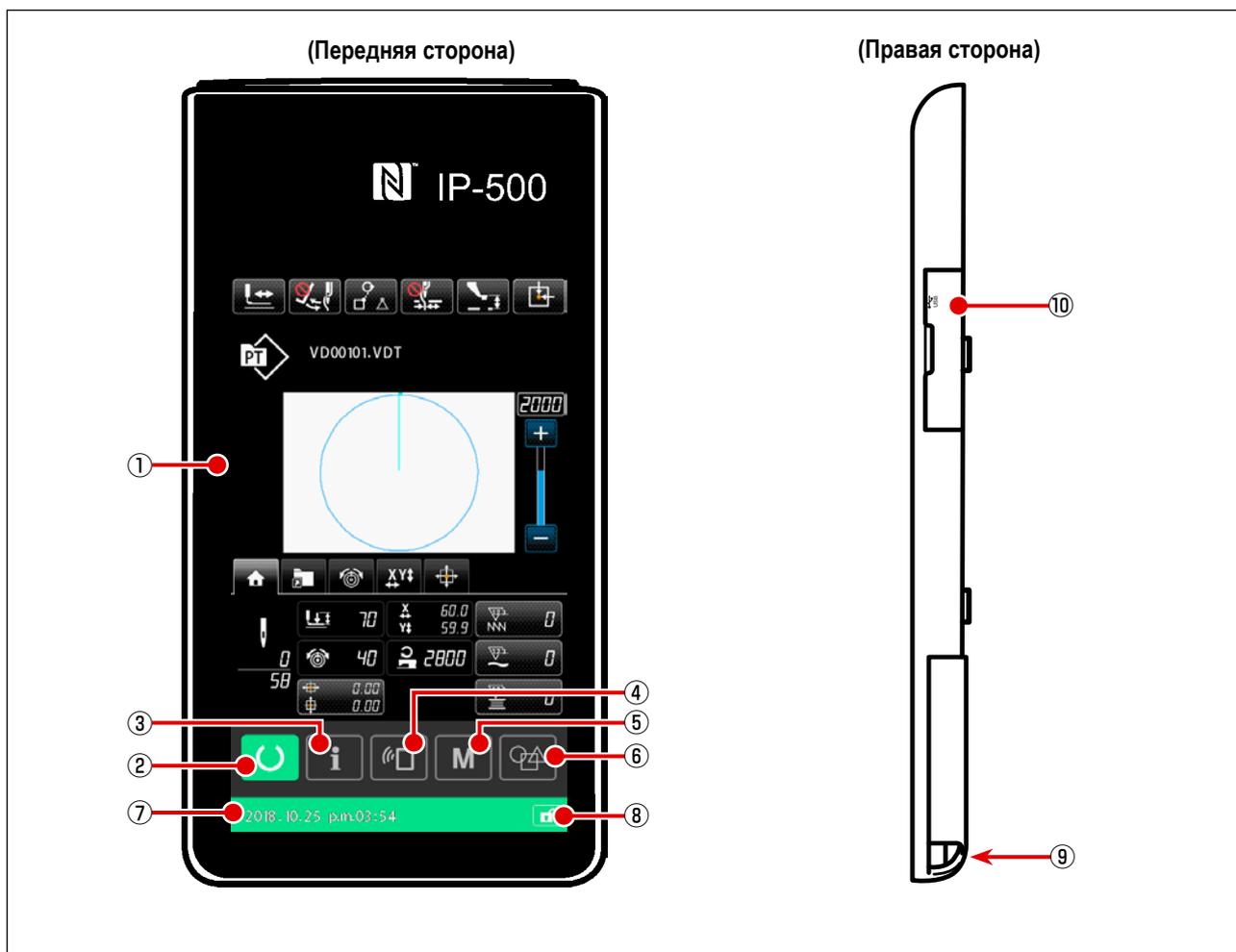
Когда на планшете / смартфоне отображается сообщение об ошибке, необходимо изменить окно на панели IP-500 на один из вышеупомянутых экранов, который обеспечивает связь через NFC. Затем снова выполните операцию связи по NFC.

③ Необходимые меры предосторожности по отношению к устройству NFC

- Положение антенны NFC варьируется в зависимости от типа используемого планшета/ смартфона. Обязательно прочитайте руководство по эксплуатации Вашего устройства перед использованием функции связи по NFC.
- Для того чтобы воспользоваться функцией связи по NFC, переведите установку функции связи по NFC на "Включено", одновременно обращаясь к руководству по эксплуатации для Вашего планшета/ смартфона.

2. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ IP-500

2-1. Название каждой секции IP-500



① Сенсорная панель – секция дисплея ЖКИ

②  Ключ ГОТОВО

→ Эта кнопка используется для переключения окон между окном настройки шаблона и экраном шитья

③  Ключ ИНФОРМАЦИИ

→ Эта кнопка используется для переключения окон между окном настройки шаблона и информационным окном

④  Ключ КОММУНИКАЦИИ

→ Эта кнопка используется для переключения окон между окном настройки шаблона и коммуникационным окном

⑤  Ключ РЕЖИМА

→ Эта кнопка используется для переключения окон между окном настройки шаблона и окном перечня, в котором выполняется настройка подробных данных.

⑥  Кнопка ВЫБОР ВВОДА НА ГЛАВНОМ БЛОКЕ

→ Эта кнопка используется для перемены режима ввода данных с окна настройки шаблона на режим ввода данных на главном корпусе.

⑦ Статусная строка

→ Цвет фона указывает статус: состояние настройки шаблона (синий)

 2018.01.01 p.m.01:30



/ состояние готовности шитья (зелёный)

 2018.01.01 p.m.01:30



⑧ Кнопка ПРОСТОЙ БЛОКИРОВКИ

→ Включение / отключение всех кнопок переключается путём удержания этой кнопки нажатой в течение одной секунды.

⑨ Разъем для подключения контрольного блока

⑩ Разъем для подсоединения флэш - накопителя USB

2-2. Общее использование кнопок



Кнопка ОТМЕНА

Эта кнопка используется для закрытия окна

→ В случае, когда нажимается эта кнопка при отображении окна настройки параметров, изменение данных отменяется.



Кнопка ВВОД

→ Эта кнопка используется для подтверждения изменённых данных и закрытия окна



Кнопка списка вверх

→ Эта кнопка используется для прокрутки экрана вверх



Кнопка списка вниз

→ Эта кнопка используется для прокрутки экрана вниз



Кнопка сброса

→ Данная кнопка выполняет сброс ошибки.



Кнопка НАСТРОЙКА ПРОМЕЖУТОНОГО ПРИЖИМА

Прижим опускается и экран опускания прижима высвечивается. Для

→ поднятия прижима, нажмите кнопку поднятия, высвеченную на экране опускания прижима.



Кнопка намотчика шпульки

Выполняется намотка нити шпульки.

→ Смотрите п. [“II-2-4-10. Намотка нити шпульки” стр.46.](#)

2-3. Базовые операции IP-500



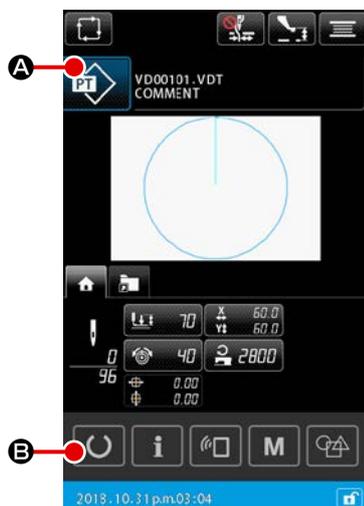
① Включите питание

Когда электропитание к швейной машине подаётся впервые после поставки, выводится экран выбора языка.

Выберите язык, которым Вы хотите пользоваться. (Язык, который Вы выбираете в этом окне, может быть изменён позже переключателем памяти U500.)



Если статус языка оставляется в невыбранном состоянии, экран выбора языка отобразится снова в следующий раз, когда будет подключено электропитание.



② Выбор швейного шаблона

Когда электропитание подключено, отображается окно настройки шаблона.

Когда нажата кнопка ПОШИВ ФОРМЫ  (A), отображается окно перечня шаблонов, на котором может выбираться швейная форма. Обратитесь к [“II-2-4-7. Как выбрать швейную форму”](#) стр.41 относительно процедуры выбора шаблона.

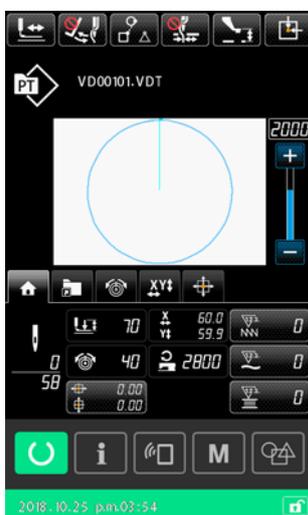
Когда нажимается кнопка ГОТОВО  (B), выводится экран шитья. В этом окне может выполняться пошив.



③ Начало пошива.

Начало пошива описано в п. [“I-5-1. Пошив”](#) стр.16.

* Для экрана смотрите п. [“II-2-4-2. Экран пошива”](#) стр.30.

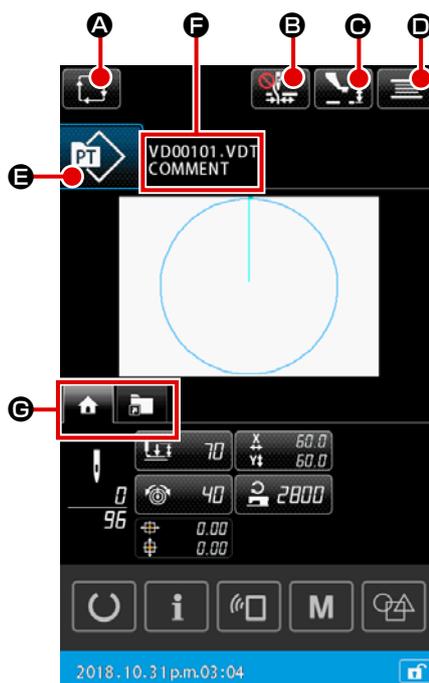


Предостережение

1. При использовании эксклюзивного прижима, убедитесь в форме шаблона. Будет ли шаблон выступать за пределы рамки продвижения, игла касаться рамки продвижения во время пошива, и есть ли опасность поломки иглы и т.п.
2. Имейте в виду, что в случае, когда подающая рама находится в её верхнем положении, она сначала опускается, затем перемещается к позиции пошива. В этом случае позаботьтесь о том, чтобы не позволить Вашим пальцам быть защемлёнными в подающей раме/ под ней.

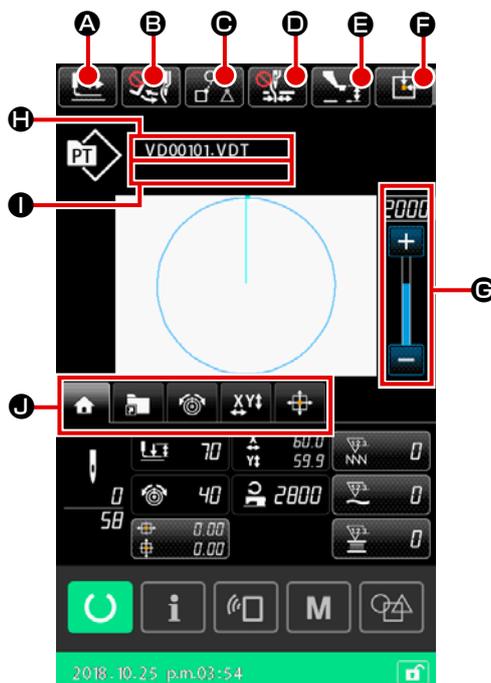
2-4. Сегмент ЖКИ во время процедуры выбора пользовательского шаблона

2-4-1. Окно настройки шаблона



	Кнопка и дисплей	Описание
A	Кнопка СОЗДАНИЕ НОВОГО ЦИКЛИЧНОГО ШАБЛОНА	Когда эта кнопка нажата, отображается окно создания нового циклического шаблона → Смотрите п. “II-2-5-3. Как создать новый циклический шаблон” стр.60.
B	Кнопка ЗАЖИМА НИТИ	Выбор включения / отключения устройства зажима нити и включения устройства функции предотвращения образования плотных комков нити  : Как устройство зажима нити, так и устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани отключены  : Зажим нити не функционирует  : Запускается устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани
C	Кнопка НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПРИЖИМА	Когда эта кнопка нажата, промежуточный прижим понижается, и отображается окно настройки высоты промежуточного прижима. → Смотрите п. “II-2-4-4. Как изменить параметр” стр.35.
D	Кнопка НАМОТЧИКА НИТИ ШПУЛЬКИ	Когда эта кнопка нажата, отображается окно катушечной намотки. В этом окне может выполняться намотка шпульки. → Смотрите п. “II-2-4-10. Намотка нити шпульки” стр.46
E	Кнопка ВЫБОРА ФОРМЫ ПОШИВА	На клавише отображается выбранный тип шаблона.  : Шаблон пользователя  : Шаблон скопирован с носителя Когда эта кнопка нажата, отображается окно перечня шаблонов. В этом окне может выполняться выбор шаблона. → Смотрите п. “II-2-4-7. Как выбрать швейную форму” стр.41.
F	Кнопка ИСХОДНАЯ ПОЗИЦИЯ ПОДАЮЩЕЙ РАМЫ	На клавише отображаются имя файла и комментарий к выбранному шаблону. Когда эта кнопка нажата, отображается окно редактирования знаков.
G	Кнопка ВЫБОРА МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВКЛАДOK	Отображение вкладки может переключиться на основе функции функцией этой кнопкой. → Смотрите п. “II-2-4-3. Отображение многофункциональных вкладок” стр.31.

2-4-2. Экран пошива



	Кнопка и дисплей	Описание
A	Кнопка ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ФОРМЫ	Когда эта кнопка нажата, отображается экран подтверждения формы. В этом окне может выполняться подтверждение швейной формы. → Смотрите п. “II-2-4-5. Как проверить форму швейной фигуры” стр.37.
B	Кнопка ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ВАЙПЕРА	Эта кнопка используется для выбора подключения / отключения работы вайпера.  : Подключение вайпера отключено  : Подключение вайпера активировано
C	Кнопка ПРОПУСК ШВЕЙНЫХ ДАННЫХ	Для всех данных шитья, окружённых элементами перехода в шаблоне, этой кнопкой может устанавливаться, - эти данные должны ли быть пошиты или не пошиты. Подключение / отключение функции этой кнопки, может устанавливаться переключателем памяти "U407: Подключение / отключение кнопки НАСТРОЙКА ПРОПУСКА ШВЕЙНЫХ ДАННЫХ". → Смотрите п. “II-2-4-12. Настройка пропуска данных шитья” стр.49
D	Кнопка ЗАЖИМА НИТИ	Выбор включения / отключения устройства зажима нити и включения устройства функции предотвращения образования плотных комков нити  : Как устройство зажима нити, так и устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани отключены  : Зажим нити не функционирует  : Запускается устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани
E	Кнопка НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПРИЖИМА	Когда эта кнопка нажата, промежуточный прижим понижается, и отображается окно настройки высоты промежуточного прижима. → Смотрите п. “II-2-4-4. Как изменить параметр” стр.35
F	Кнопка ИСХОДНАЯ ПОЗИЦИЯ ПОДАЮЩЕЙ РАМЫ	Когда эта кнопка нажата, в то время как швейная машина временно прекращает шитьё, рамка продвижения возвращается к началу шитья и поднимается.
G	Переменный резистор СКОРОСТИ	Можно менять количество оборотов швейной машины.
H	Отображение имени файла	Когда эта кнопка нажата, отображается имя файла выбранного шаблона.
I	Отображение комментария	Когда эта кнопка нажата, отображается комментария выбранного шаблона.
J	Кнопка ВЫБОРА МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВКЛАДОВ	Отображение вкладки может переключиться на основе функции функцией этой кнопкой. → Смотрите п. “II-2-4-3. Отображение многофункциональных вкладок” стр.31

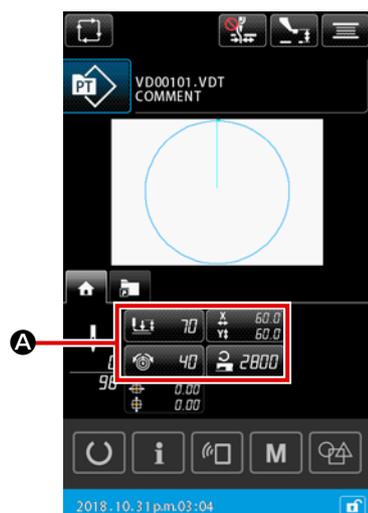
2-4-3. Отображение многофункциональных вкладок

Отображается вкладка для каждой функции. Тип вкладок, выводимых в окне настройки шаблона и отображаемых на экране шитья, отличаются. Выберите вкладку, которую Вы хотите использовать кнопкой ВЫБОР ОТОБРАЖЕНИЯ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВКЛАДОК.

Элемент данных	Окно настройки шаблона	Экран шитья
Вкладка ДОМОЙ Выполняется редактирование параметров шаблона.	Отобразить	Отобразить
Вкладка ярлыка шаблона Шаблон переключится без переключения окна.	Отобразить	Отобразить
Вкладка натяжения нити Контрольное значение натяжения нити изменено во время шитья.	Скрыть	Отобразить
Вкладка увеличения / уменьшения Устанавливается отношение увеличения / уменьшения.	Отобразить	Отобразить
Вкладка расстояния перемещения по XY Устанавливается расстояние перемещения шаблона.	Скрыть	Отобразить

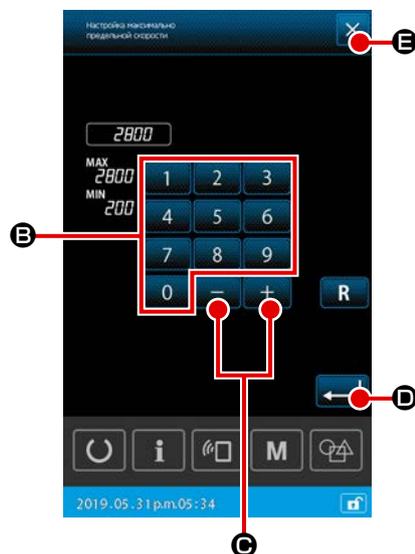
(1) Вкладка ДОМОЙ

Могут быть отредактированы параметры выбранного шаблона.



① Выбор параметра, который будет отредактирован

Когда кнопка  для редактируемого параметра нажата, отображается окно редактирования параметра.



② Редактирование параметра

Отредактируйте значение параметра нажатием числовых клавиш  -  **B**, кнопки +/-  **C**.

③ Подтверждение отредактированного содержания

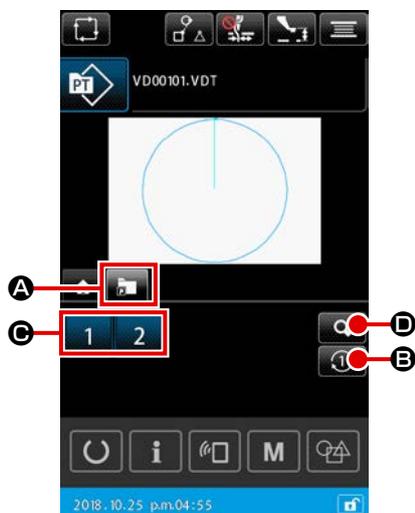
Когда кнопка ВВОД  **D** нажата, отредактированное содержание завершается, и отображение возвращается к отображению вкладки ДОМОЙ.

④ Отмена отредактированного содержания

Когда кнопка ОТМЕНА  **E** нажата в окне редактирования параметров, изменённое содержание сбрасывается, и отображение возвращается к отображению вкладки ДОМОЙ.

(2) Вкладка ярлыка шаблона

Возможно непосредственно выбирать шаблон, не переключая окно, зарегистрировав шаблон на клавише ЯРЛЫК. Также возможно удобно переключаться на шаблон, регистрируя шаблоны, которые Вы часто используете, на клавишах для ярлыков. На экране вкладок шаблона возможно переключаться между папками №№ 1 - 5. В одной папке может быть зарегистрировано максимум десять различных шаблонов.



1) Основная работа

① Выбор вкладки с ярлыком шаблона

Выберите вкладку с ярлыком шаблона кнопкой ВЫБОР ЭКРАНА МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВКЛАДОК  **A**.

② Переключение отображаемых папок

Когда кнопка СМЕНА ПАПКИ  **B** нажата, отображённая папка переключится.

③ Выбор шаблона

Когда кнопка ЯРЛЫК  **C** нажата, шаблон переключится на шаблон, зарегистрированный на клавише ЯРЛЫК.



1. Кнопка БЫСТРОГО ВЫЗОВА  **C** не отображается, если шаблон не был зарегистрирован с использованием функции "15. Регистрация горячих клавиш шаблона", которая включена в перечень.

→ Смотрите п. "II-2-6-5. Регистрация сочетание клавиш шаблона" стр.79.

2. Следует иметь в виду, что рамка продвижения перемещается к начальной позиции шитья для выбранного шаблона, когда на экране шитья нажата кнопка ЯРЛЫК  **C**.



2) Проверка содержания зарегистрированных горячих клавиш шаблона

① Отображение списка зарегистрированных горячих клавиш шаблона

Когда нажата кнопка ОКНО РЕГИСТРАЦИИ ШАБЛОНА  **D**, отображается список зарегистрированных горячих клавиш шаблона.

② Проверка шаблонов

Возможно выбрать папки и проверить шаблоны, зарегистрированные в них. Ничто не отобразится, если в папке не будет зарегистрировано никакого шаблона.

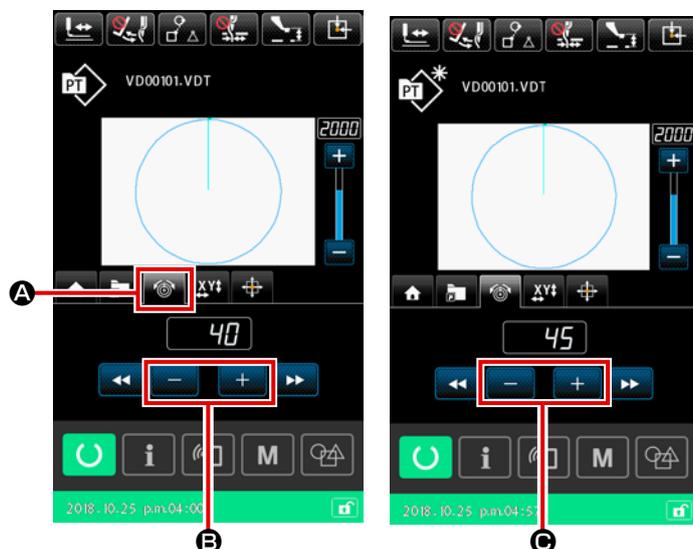
③ Завершение процедуры проверки

Когда нажата кнопка ЗАКРЫТЬ  **E**, окно возвращается к предыдущему окну.

(3) Вкладка натяжения нити

Во время шитья возможно изменить контрольное значение натяжения нити.

Если контрольное значение натяжения нити для шаблона носителя будет изменено, то к виду отображения шаблона будет добавлен знак "*" → Смотрите п. "II-2-4-9. Отображение индикатора состояния в течение процедуры внесения изменений" стр.45.



① Выбор вкладки натяжения нити

Выберите вкладку натяжения нити  **A** кнопкой ВЫБОР ОТОБРАЖЕНИЯ МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВКЛАДОК.

② Настройка контрольного значения натяжения нити

Установите контрольное значение натяжения нити клавишей +/-  **B**.

Когда кнопка +/-  **C** нажата во время шитья, немедленно будет отражено новое контрольное значение натяжения нити.

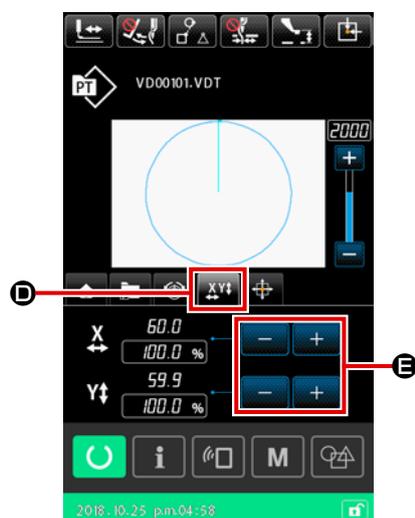
(4) Вкладка увеличение / уменьшение

Прежде, чем начать шить, возможно немедленно увеличить / уменьшить шаблон.

Увеличение / уменьшение шаблона вычисляется в вышеупомянутом случае, "способом установки числа стежков (увеличением / уменьшением числа шагов) независимо от настройки переключателя памяти.

В случае, когда увеличение / уменьшение выполняется на вкладке отображения увеличения / уменьшения, метод управления педальным переключателем отличается от метода для нормального шитья только для первого пошива после изменения отношения увеличения / уменьшения.

Со второго пошива и далее, педальный переключатель может управляться способом, используемым для нормального шитья.



① Выбор вкладки увеличения / уменьшения

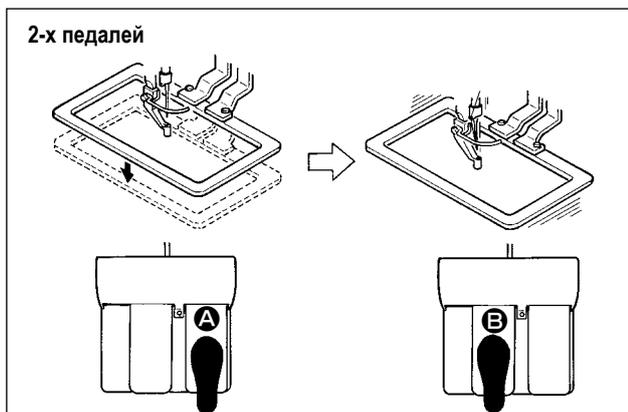
Выберите вкладку увеличение / уменьшение  **D** кнопкой ВЫБОР ОТОБРАЖЕНИЯ МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВКЛАДОК.

② Настройка отношения увеличения / уменьшения

Установите отношение увеличения / уменьшения клавишей +/-   **E**.

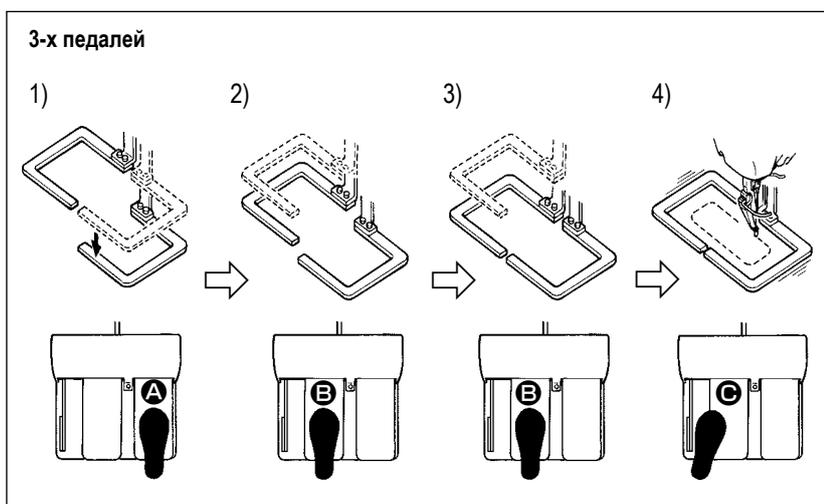
③ Вычисление увеличения / уменьшения и запуск шитья

Выполните вычисление увеличения / уменьшения шаблона, управляя педалью. Затем начните шить, управляя педалью снова. (О работе педалью, обратитесь к "I-5-1. Пошив" стр.16.)



[Для блока 2-х педалей]

- 1) Расположите заготовку на швейной машине.
- 2) Нажмите на переключатель педали **A** и рамка продвижения опустится. Нажмите снова и рамка продвижения поднимется.
- 3) Опустите рамку продвижения. Затем нажмите педальный переключатель **B**, чтобы выполнить вычисление увеличения / уменьшения шаблона.
- 4) Нажмите на педальный переключатель **B** снова, чтобы начать шить.
- 5) После того, как швейная машина завершит пошив, точка иглы вернется в начальную точку и рамка продвижения поднимется.



[Для блока 3-х педалей]

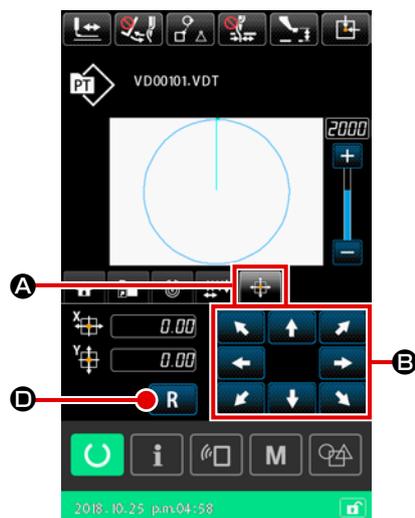
* Вышеупомянутые ступени процедуры 1), 2) и 3) могут выполняться в обратном порядке при настройке подходящим образом переключателя памяти U081.

- 1) Поместите швейное изделие под раму подачи. Отожмите педаль **A** педального переключателя, и рама подачи (правая) придёт вниз, чтобы зажать швейное изделие.

- 2) Поместите заготовку, которая будет шиться на швейное изделие под (левую) раму подачи. Слегка отожмите педаль **B**, и рама подачи (левая) остановится в промежуточном положении её остановки. Отпустите педаль, и рама подачи (левая) поднимется назад к начальному положению.
- 3) Поместите заготовку. Далее отожмите педаль **B**, и рама подачи (левая) придёт в самое нижнее положение, чтобы зажать заготовку. Повторно отожмите педаль **B**, пока она не пойдёт далее, рама подачи (левая) возвратится в промежуточное положение её остановки.
- 4) Когда педаль **C** нажата в то время, когда все рамки продвижения находятся в их наиболее низком положении, выполняется вычисление увеличения / уменьшения шаблона. Когда педаль **C** нажата снова, швейная машина начинает шить.

(5) Вкладка расстояния хода по XY

Возможно перемещать шаблон параллельно. Опустите рамку продвижения. Затем установите расстояние перемещения, на которое шаблон перемещается кнопкой ПЕРЕМЕЩЕНИИ. Шитье не может быть произведено, в то время, когда выбрана эта вкладка. Выберите другую вкладку в предшествующем порядке, чтобы произвести пошив.



1) Основная работа

① Выбор вкладки расстояния перемещения по XY

Выберите вкладку расстояния перемещения по XY  **A** кнопкой ВЫБОР ОТОБРАЖЕНИЯ МУЛЬТИФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВКЛАДОК.

② Настройка расстояния перемещения по XY

Управляйте педалью, чтобы понизить рамку продвижения. Затем установите расстояние перемещения, на которое перемещается шаблон, кнопкой ПЕРЕМЕЩЕНИЕ  **B**.



Расстояние перемещения по XY не может устанавливаться, если рамка продвижения не находится в её наиболее низком положении.

2) Сброс расстояния перемещения

① Сброс расстояния перемещения по XY

Управляйте педалью, чтобы понизить рамку продвижения. Затем вскоре нажмите кнопку СБРОС  **C**, чтобы вернуть расстояние перемещения до предыдущего значения, или удерживайте кнопку нажатой в течение одной секунды, чтобы обнулить расстояние перемещения до 0,0 ММ.



Следует иметь в виду, что рамка продвижения перемещается, когда расстояние перемещения будет обнулено.

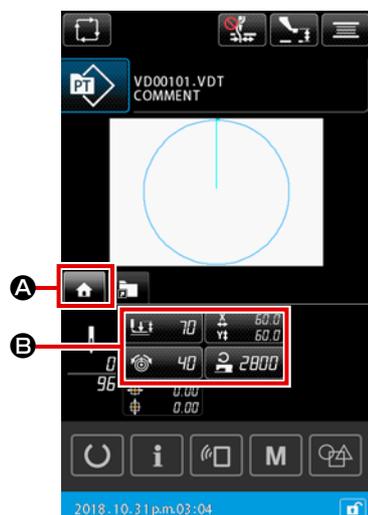
2-4-4. Как изменить параметр

Параметры выбранного шаблона могут быть изменены.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

После того, как Вы изменили отношение увеличения / уменьшения по XY, убедитесь в том, что проверили форму шаблона. Если шаблон превышает размер рамки продвижения, игла может столкнуться с рамкой продвижения во время шитья, вызывая угрозу поломки иглы и прочие сбои.



① Отображение вкладки ДОМОЙ в окне настройки шаблона

Отобразите окно настройки шаблона. Затем выберите вкладку ДОМОЙ  **A** кнопкой ВЫБОР МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ ВКЛАДКИ.

② Отображение окна настройки параметров

Когда изменяемый параметр **B** будет выбран из вкладки ДОМОЙ  **A**, выводится окно настройки параметров.



Параметры, которые могут быть изменены, как описаны ниже.

	Элемент данных	Диапазон ввода	Исходное значение
①	Двухступенчатый ход	10 – 300(мс)	70 (мс)
②	Опорное значение натяжения нити	0 – 200	Заданное значение для шаблона
③	Величина хода в направлении по X		0,00(мм)
④	Величина хода в направлении по Y		0,00(мм)
⑤	Отношение увеличения / уменьшения по XY	1.00 – 400.00(%)	100,00(%)
⑥	Предел макс. скорости	200 – 2800(ст/мин)	2800(ст/мин)
⑦	Справочное значение для высоты промежуточного прижима	0,0 – 3,5(мм) (Макс. 0,0 – 7,0 (мм))	Заданное значение для шаблона
⑧	Текущая величина швейного счётчика	0 - 9999	Скрыть
⑨	Текущая величина числа счётчика изделий	0 - 9999	Скрыть
⑩	Текущая величина вкладки шпульной нити	0 - 9999	Скрыть

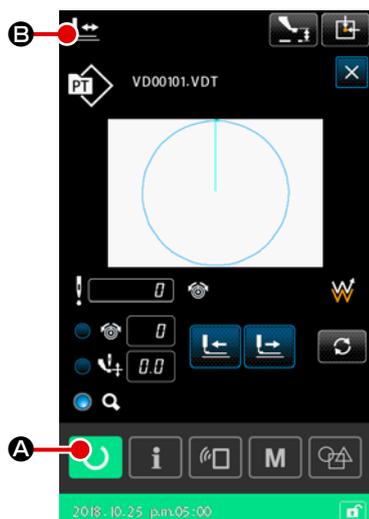
- * Исходное значение контрольного значения для натяжения нити и то же для высоты промежуточного прижима меняется в зависимости от шаблона, который будет выбран.
- * Отношение увеличения / уменьшения XY может быть изменено на ввод натурального размера через изменение настройки переключателя памяти U064.
- * Способ ввода отношения увеличения / уменьшения XY может выбираться переключателем памяти U088, или же через "увеличение / уменьшение числа стежков", а также "увеличение / уменьшение шага стежка". Однако, следует иметь в виду, что шаблон состоит из точечных швейных элементов, и шаблон всегда увеличивается / уменьшается способом "увеличения / уменьшения шага стежка" независимо от настройки переключателя памяти U088.
- * Максимальное значение диапазона ввода и исходное значение ограничения максимальной скорости завершаются настройкой переключателя памяти U001.
- * Текущее значение счётчиков не показывается в случае, когда счётчики установлены на "Не используется".
- * Контрольное значение высоты промежуточного прижима не может быть сразу же изменено после подключения электропитания. Нажмите сначала кнопку ГОТОВО , чтобы извлечь исходную точку. Затем измените контрольное значение высоты промежуточного прижима.



1. В случае, когда вычисление не может выполняться вследствие чрезмерно малого отношения уменьшения, отобразится "E045: Ошибка данных шаблона".
2. Если отношение увеличения / уменьшения изменено способом "увеличения / уменьшения числа стежков (с фиксированным шагом стежка)", команды механического управления, кроме введённых точек формы, будут удалены.

2-4-5. Как проверить форму швейной фигуры

Возможно проверить положения точки входа иглы и проверить, не выходит ли швейная фигура за рамку продвижения.

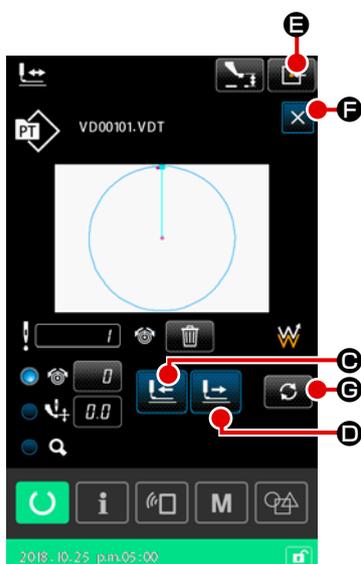


① Отображение экрана шитья

Отобразите окно настройки поворота. Нажмите кнопку ГОТОВО  **A**, чтобы отобразить экран шитья, при котором швейная машина может начать пошив. Когда кнопка ГОТОВО  **A** нажата, рамка продвижения извлекает исходную точку и перемещается в начальную позицию шитья.



Если кнопка ГОТОВО  **A** будет нажата в то время как рамка продвижения находится в её верхнем положении, рамка продвижения, во-первых, опустится, затем начнёт перемещаться в начальную позицию шитья. В этом случае будьте осторожны, чтобы не позволять Вашим пальцам защемляться под рамкой продвижения.



② Отображение экрана подтверждения формы шаблона

Когда кнопка ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ФОРМЫ ШАБЛОНА  **B** нажата, отображается экран подтверждения формы шаблона. Текущая точка (розовая ) , начальная позиция шитья (синяя ) и положение конца шитья (розовая точка ) отображается на форме шаблона, показанной в центре окна.

③ Понижение рамки продвижения

Когда педальный переключатель нажат, рамка продвижения опускается.

④ Продолжение строчки с тем, чтобы проверить положение точек входа иглы

Проверьте форму швейной фигуры кнопками ОДИН СТЕЖОК НАЗАД  **C** и ОДИН СТЕЖОК ВПЕРЕД  **D**.

В случае, когда в точку входа иглы было введены две или более команд, рамка продвижения не переместится, но отображение команды будет перемещаться вперёд или назад.

⑤ Завершение подтверждения формы шаблона

Когда кнопка ИСХОДНАЯ ПОЗИЦИЯ РАМЫ ПОДАЧИ  **E** нажата, рамка продвижения перемещается к начальной позиции шитья и поднимается. Затем окно возвращается к экрану шитья.

Когда кнопка ОТМЕНА  **F** нажата, окно возвращается к экрану шитья, в то время как рамка продвижения будет оставаться в текущем положении. В таком случае будет возможно заново начать пошив от середины процедуры подтверждения, отжимая педальный переключатель.

Текущая точка (розовая ) , начальная позиция шитья (синяя ) и положение конца шитья (розовая точка ) отображается на форме шаблона, показанной в центре окна.

2) Выбор способа перемещения при выполнении строчки

Кроме способа один стежок вперёд / назад, при продолжении строчки может выбираться следующий способ перемещения рамки продвижения.

Способ перемещения может переключиться в последовательности нажатием кнопки ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ  .

Способ перемещения	Экран пошива
  Клавиша один стежок вперёд / назад	Клавиша один стежок вперёд / назад Рамка продвижения перемещается стежком.
  Клавиша элемент вперёд / назад	Клавиша элемент вперёд / назад Рамка продвижения перемещается к начальной позиции элементов.
  Клавиша переход вперёд / назад	Клавиша переход вперёд / назад Рамка продвижения в свою очередь перемещается к положению пуска и в конец позиции точки перехода.
  Клавиша команды механического управления вперёд / назад	Клавиша команды механического управления вперёд / назад Рамка продвижения перемещается командой механического управления.
  Клавиша вперёд / назад начального / конечного положения	Клавиша вперёд / назад начального / конечного положения Рамка продвижения перемещается в начало или конец шаблона.

2-4-6. Как исправить точку входа иглы

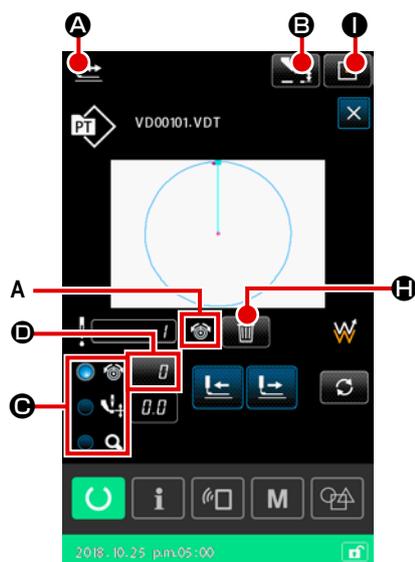
Для выбранного шаблона могут быть изменены натяжение нити и высота промежуточного прижима.

Когда натяжение нити и высота промежуточного прижима будут изменены, символ "*" (звёздочка) присоединяется к отображению типа шаблона.

→ Смотрите п. ["1-2-4-9. Отображение индикатора состояния в течение процедуры внесения изменений"](#) стр.45.



В случае перемещения механизма подачи вперёд / назад для такой цели, как подтверждение иглы, швейная машина не будет работать, если не будет понижена рамка продвижения. Используйте швейную машину после понижения рамки продвижения, отжимая педальный переключатель.



1) Как отредактировать натяжение нити

① Отображение экрана подтверждения формы шаблона

Нажмите на экране шитья кнопку ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ФОРМЫ ШАБЛОНА



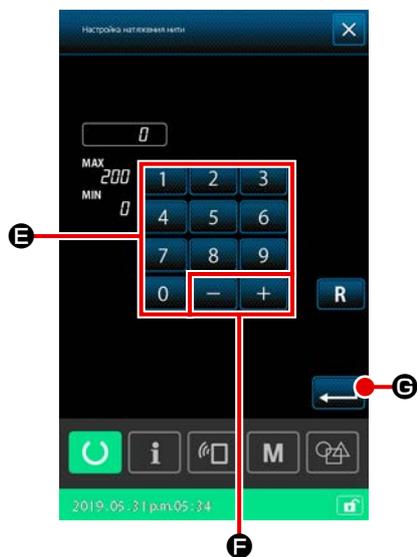
A, чтобы отобразить экран подтверждения формы шаблона.

Когда нажата кнопка НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПРИЖИМА  **B**, промежуточный прижим поднимается и понижается.

② Переход в режим натяжения нити

Выберите режим натяжения нити кнопкой РАДИО  **C**.

Абсолютная величина натяжения нити (контрольное значение натяжения нити + значение увеличения / уменьшения) отображается в натяжении нити **D**.



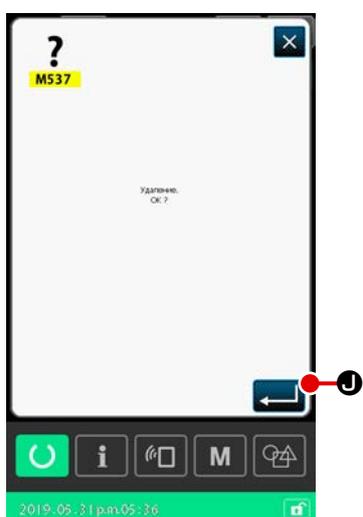
③ Редактирование натяжения нити

Опустите рамку продвижения. Продолжите строчку.

Когда кнопка НАСТРОЙКА  **D** нажата, отображается экран ввода значения увеличения / уменьшения натяжения нити.

Введите требуемое значение в этом окне с помощью цифровой клавиатуры **0 - 9** **E** и кнопки +/- **+ -** **F**.

Когда кнопка ВВОД  **G** нажата, команда значения увеличения / уменьшения натяжения нити добавляется к текущему положению иглы, и данные подтверждаются.



④ Удаление команды

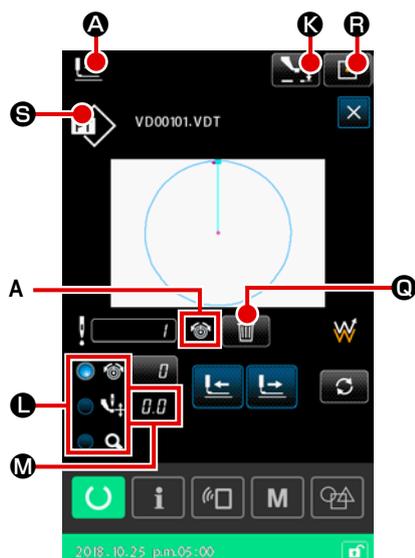
В случае, когда есть команда значения увеличения / уменьшения натяжения нити в точке входа иглы при продолжении строчения, отобразится кнопка УДАЛИТЬ КОМАНДУ  **H**.

Команда, отображённая в **A**, удаляется нажатием кнопки УДАЛИТЬ КОМАНДУ  **H** и нажатием клавиши ВВОД  **J** на экране подтверждения.

⑤ Завершение редактирование натяжения нити

Когда кнопка ИСХОДНАЯ ПОЗИЦИЯ РАМЫ ПОДАЧИ  **I** нажата, рамки продвижения перемещается к начальной позиции шитья. Затем окно возвращается к экрану шитья.

2) Как отредактировать высоту промежуточного прижима



- ① **Отображение экрана подтверждения формы шаблона**
Нажмите на экране шитья кнопку ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ФОРМЫ ШАБЛОНА

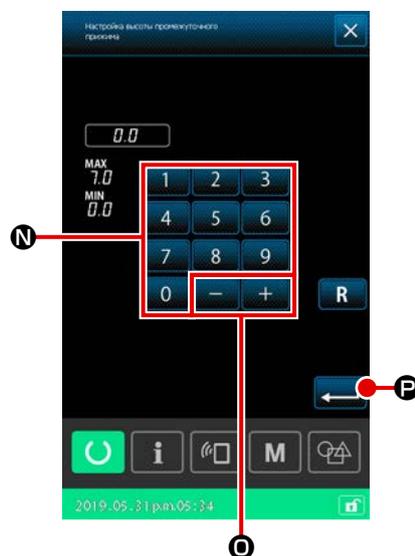
 **A**, чтобы отобразить экран подтверждения формы шаблона.

Когда нажата кнопка НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПРИЖИМА , промежуточный прижим поднимается и понижается.

- ② **Переход в режим промежуточного прижима**

Выберите режим промежуточного прижима кнопкой RADIO  **L**.

Абсолютная величина (контрольное значение высоты промежуточного прижима + значение увеличения / уменьшения) высоты промежуточного прижима отображается в высоте промежуточного прижима **M**.

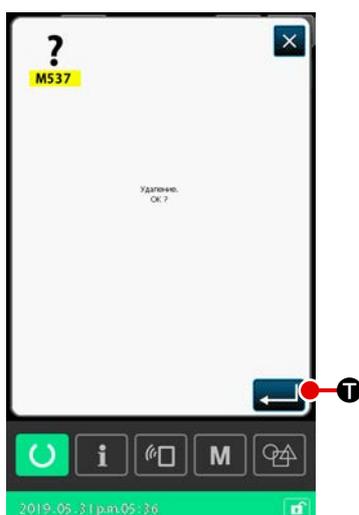


- ③ **Редактирование высоты промежуточного прижима**

Опустите рамку продвижения. Продолжите пошив.

Когда кнопка НАСТРОЙКА  **M** нажата, отображается экран ввода значения увеличения / уменьшения высоты промежуточного прижима. Введите требуемое значение в этом окне с помощью цифровой клавиатуры **0** - **9** **N** и кнопки +/- **O**.

Когда кнопка ВВОД  **P** нажата, команда значения увеличения / уменьшения высоты промежуточного прижима добавляется к текущему положению иглы, и данные подтверждаются.



- ④ **Удаление команды**

В случае, когда есть команда значения увеличения / уменьшения высоты промежуточного прижима нити в точке входа иглы при продолжении строчения, отобразится кнопка УДАЛИТЬ КОМАНДУ  **Q**.

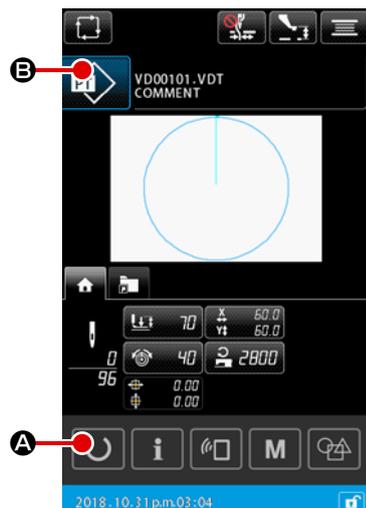
Команда, отображённая в **A**, удаляется нажатием кнопки УДАЛИТЬ КОМАНДУ  **Q** и нажатием клавиши ВВОД  **T** на экране подтверждения.

- ⑤ **Завершение редактирования высоты промежуточного прижима**

Когда кнопка ИСХОДНАЯ ПОЗИЦИЯ РАМЫ ПОДАЧИ  **R** нажата, рамка продвижения перемещается к начальной позиции шитья. Затем окно возвращается к экрану шитья.

2-4-7. Как выбрать швейную форму

Выберите шаблон, который Вы хотите сшить.



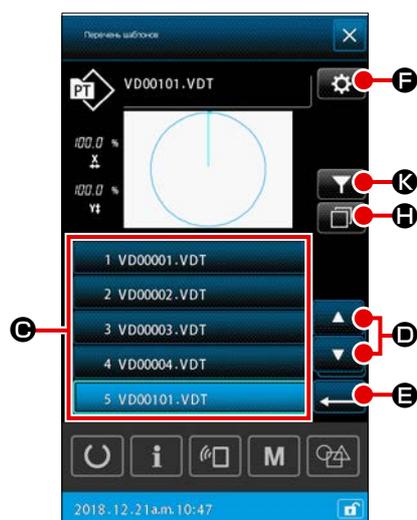
1) Основная работа

① Отображение окна настройки шаблона

Швейная форма может выбираться только в окне настройки шаблона. На экране шитья нажмите кнопку ГОТОВО  **A**, чтобы отобразить окно настройки шаблона.

② Отображение окна перечня шаблонов

Когда кнопка SEWING SHAPE  **B** нажата, отображается окно перечня шаблонов (ПЕРЕЧЕНЬ).



③ Выбор швейной формы

Выберите швейную форму нажатием кнопки ВЫБОР ШВЕЙНОЙ ФОРМЫ  **C**.

Когда кнопка ПРОКРУТКА ВВЕРХ / ВНИЗ  **D** нажата, соответственным образом будет переключаться страница окна перечня шаблонов.

④ Подтверждение швейной формы

Когда кнопка ВВОД  **E** нажата, швейная форма подтверждается. Затем экран возвращается к окну настройки шаблона.



2) Выбор шаблона носителя

① Вставьте носитель

Вставьте носитель в швейную машину, во время отображения окна настройки шаблона.

Нажмите кнопку ШВЕЙНАЯ ФОРМА  , чтобы отобразить окно перечня шаблонов.

② Перевод справочного адреса назначения на носитель.

Когда кнопка НАСТРОЙКА   в окне перечня шаблонов нажата, отображается окно настройки перечня шаблонов.

Измените справочный адрес назначения с главного корпуса швейной машины на носитель. Когда кнопка ВВОД   нажата, окно возвращается к окну перечня шаблонов, и отображаются шаблоны носителя.



В случае выбора шаблона носителя, в окне перечня шаблонов отображаются только шаблоны носителя с именем файла, состоящим из 12 алфавитно-цифровых символов (в максимуме). Если количество знаков файла превысит 12 или более символов, или в имени файла используются знаки, которые не являются буквами алфавита или цифровыми знаками, такие шаблоны не отобразятся в окне перечня шаблонов. В таком случае переименуйте на ПК заранее соответствующий файл.



3) Копирование шаблона

① Выбор исходного шаблона копирования

Выберите шаблон, который Вы хотите использовать в качестве источника для копирования в окне перечня шаблонов.

② Настройка имени файла назначения для копирования

Когда кнопка КОПИРОВАТЬ   нажата, отображается экран ввода имени файла назначения для копирования. Введите имя файла назначения для копирования.

③ Выполнение копирования

Нажмите клавишу ввода   нажат на экране ввода имени файла назначения копирования, копируемый исходный шаблон скопируется под именем файла назначения копирования.

④ Отмена копирования

Когда кнопка ОТМЕНА   нажата, копирование отменяется. Затем окно возвращается к окну перечня шаблонов.



4) Сужение

Из числа сохранённых швейных фигур могут отображаться только те шаблоны, которые содержат знаки, введённые в имена их файлов или в комментарии.

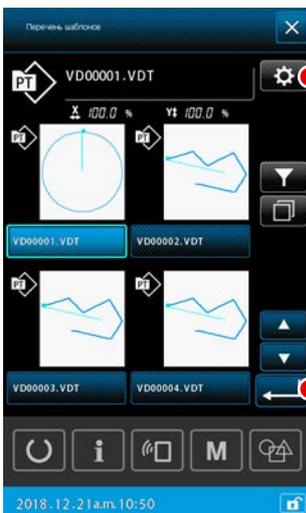
① Отображение окна сужения поиска

Когда кнопка СУЖЕНИЕ ПОИСКА  **K** нажата в окне перечня шаблонов, выводится окно сужения поиска.

② Настройка условия сужения поиска

Установите условия сужения поиска, такие как тип шаблона, имя файла и комментарий.

Когда кнопка ВВОД  **L** нажата, в окне перечня шаблонов отображаются только те шаблоны, которые удовлетворяют заданным Вами условиям сужения поиска.



5) Переход на уменьшенное отображение

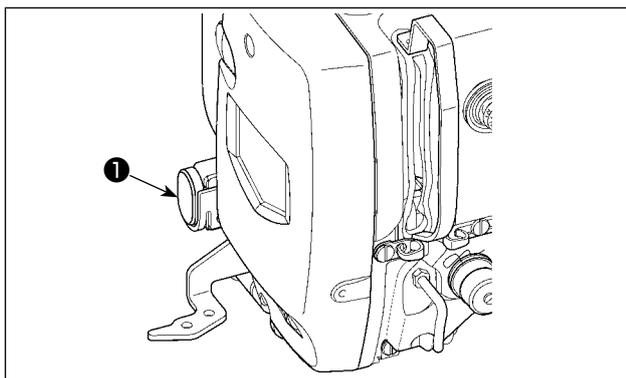
Возможно изменить стиль отображения окна перечня шаблонов к уменьшенному стилю отображения.

① Настройка уменьшенного изображения

Когда кнопка НАСТРОЙКА  **M** в окне перечня шаблонов нажата, отображается окно настройки перечня шаблонов.

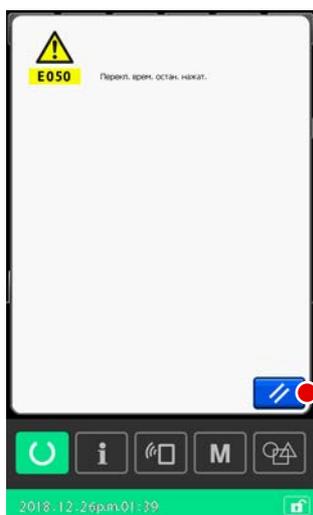
Измените стиль отображения с отображения перечня до уменьшенного изображения пиктограмм. Когда кнопка ВВОД  **N** нажата, отображается окно (ПИКТОГРАММЫ) перечня шаблонов.

2-4-8. Как использовать переключатель временной остановки



Швейная машина может быть остановлена нажатием переключателя временной остановки **1** во время шитья. При этом, отображается окно с ошибкой "E050: Ошибка временной остановки", чтобы сообщить, что был нажат переключатель остановки.

(1) Для продолжения производства шитья от какой-либо точки пошива



① Сброс ошибки.

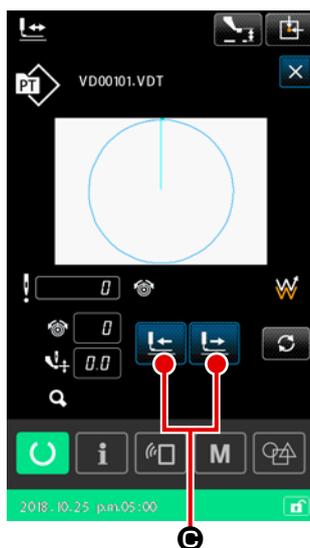
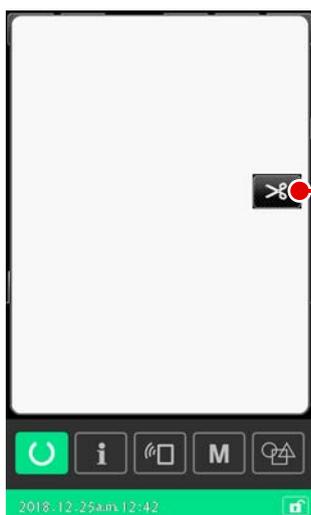
Нажмите на кнопку СБРОС  **A** для сброса ошибки.

Когда эта ошибка сброшена, отображается окно обрезки нитей.

② Выполнение обрезки нити.

Нажмите кнопку ОБРЕЗКА НИТИ  **B** для выполнения обрезки нити. Когда выполняются обрезка нити, отображается экран подтверждения швейной формы.

* В случае, когда переключатель памяти "U097: Временная остановка/ операция по нитеобрезке" устанавливается на автоматическую обрезку нитей, швейная машина автоматически выполнит обрезку нитей, и кнопка НИТЕОБРЕЗКА не отобразится.



③ Отрегулируйте прижим в положение повторного пошива.

Нажмите КНОПКУ ПОДАЧИ ВПЕРЕД / НАЗАД  **C** для перемещения подающей рамы в положение перепшива.

④ Повторный пошив

Когда педальный переключатель нажат, швейная машина перезапустит шитьё.

(2) Производство повторного шитья от начала



① Сброс ошибки.

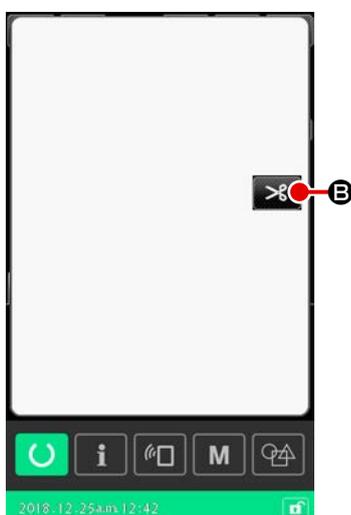
Нажмите на кнопку СБРОС  **A** для сброса ошибки.

Когда ошибка сброшена, отображается окно обрезки нитей.

② Выполнение обрезки нити.

Нажмите кнопку ОБРЕЗКА НИТИ  **B** для выполнения обрезки нити.

Когда выполняется обрезка нити, отображается экран подтверждения швейной формы.



③ Возврат к начальной позиции шитья

Когда кнопка ВОЗВРАТ К ИСХОДНОЙ ТОЧКЕ

 **C** нажата, экран подтверждения

швейной формы закрывается, и отображается экран шитья. При этом подающая рама возвращается к начальной позиции шитья.

④ Повторный пошив.

При нажатии педали пошив начинается снова.

2-4-9. Отображение индикатора состояния в течение процедуры внесения изменений

Если команда натяжения нити или команда значения увеличения / уменьшения высоты промежуточного прижима для точки входа иглы в пользовательском шаблоне или шаблоне носителя будут отредактированы, это будет рассматриваться как временное изменение, и то не будет отражено в исходном шаблоне. В этом случае знак "*" (звёздочка) будет прибавлена к отображению типа шаблона, указывая на то, что было внесено изменение.

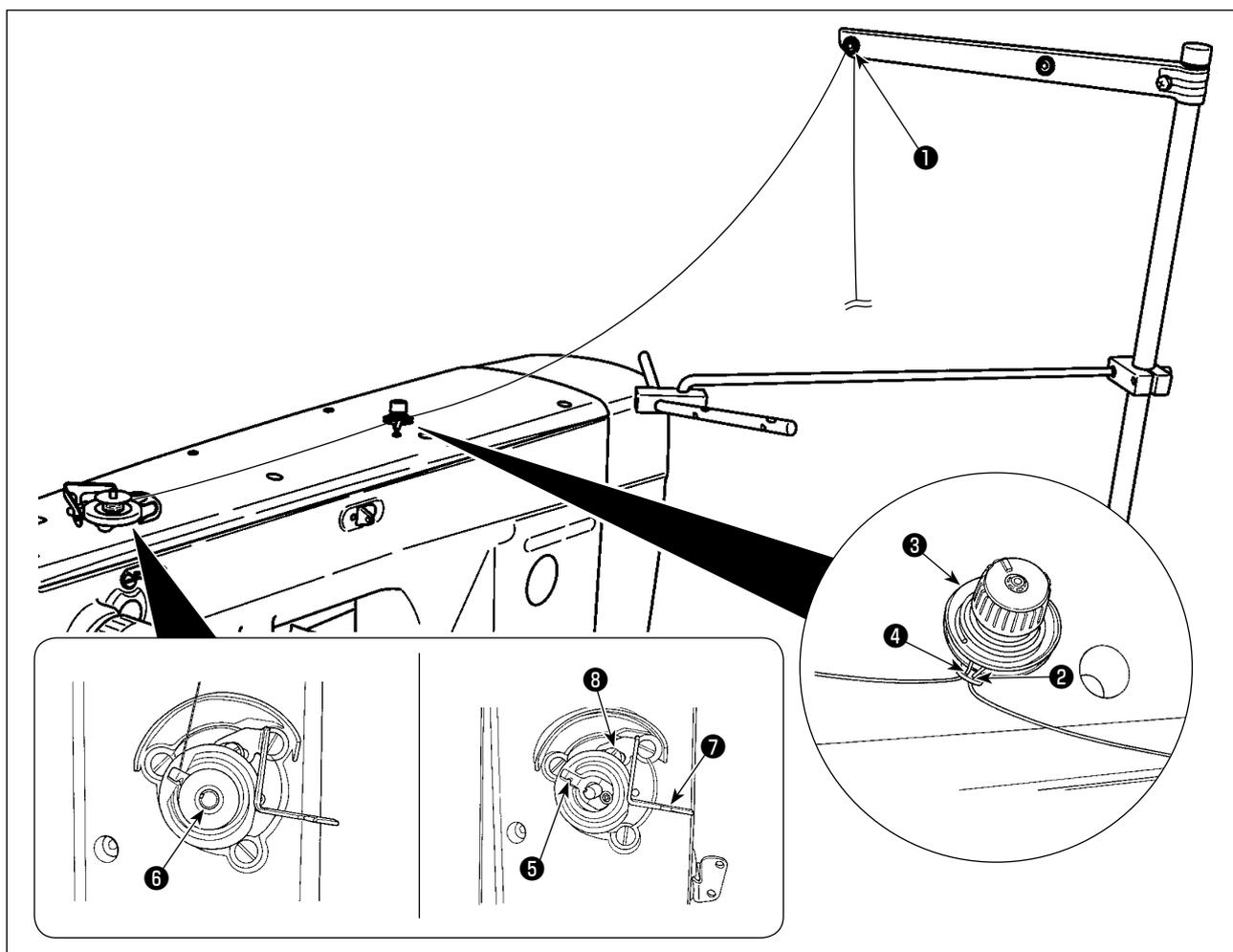
При попытке выбрать другой шаблон в то время, как отображение типа шаблона отмечается знаком "*", на экран выводится "M523: Окно подтверждения сохранения изменений".

Когда кнопка ВВОД  нажата, изменённое содержание отменяется, или после сохранения изменённого содержания отображается заново выбранный шаблон.

Когда кнопка ОТМЕНА  нажата, переключение к заново выбранному шаблону отменяется. В этом случае окно возвращается к предыдущему отображению.

2-4-10. Намотка нити шпульки

(1) Выполнение намотки нити шпульки при выполнении пошива



- 1) Пропустите нить в порядке от **1** до **4**.
- 2) Вставьте нить полностью для достижения основания прижима шпульной нити **5**. Затем обрежьте нить. (Кончик нити сохраняется).
- 3) Поместите шпульку на валике устройства намотки шпульной нити **6**.
- 4) Понижьте рычаг устройства намотки шпульной нити **7** в направлении стрелки.
- 5) Когда швейная машина запускается, шпулька вращается, и нить на ней будет автоматически наматываться.
- 6) После завершения намотки шпульки, рычаг устройства намотки шпульной нити **7** автоматически отходит и останавливается.

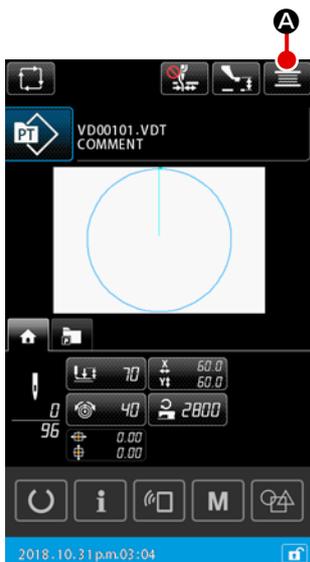


1. Количество намотки шпульной нити может быть отрегулировано через ослабление установочного винта **8**. Количество намотки шпульной нити увеличивается путём перемещения рычага устройства намотки шпульной нити **7** вверх.
2. Если нить срывается с регулятора натяжения нити, намотайте нить на один оборот на промежуточном нитенаправителе.



1. Это - устройство катушечной намотки, управляющееся лишь толчком рычага устройства намотки шпульной нити.
Когда работа катушечной намотки завершена, прижим шпульной нити **5** автоматически возвращается к исходному положению.
2. Если Вы хотите прекратить намотку шпульки, прежде чем она будет завершена, поверните маховик для возврата прижима шпульной нити **5** к его исходному положению, слегка поднимая рычаг устройства намотки шпульной нити **7**.
3. Если нить вставлена не полностью до достижения основания прижима шпульной нити, нить может выскальзывать в начале операции намотки шпульки.

(2) Выполнение только намотки нити шпульки



① Отображение окна намотки катушки

Когда кнопка НАМОТКА ШПУЛЬКИ  **A** нажата в окне настройки шаблона, подающая рама опускается. Затем отображается окно катушечной намотки.

② Начало намотки.

Нажмите на педаль старта, и швейная машина начнет вращаться и наматывать нить шпульки.



③ Остановка швейной машины.

Когда кнопка ЗАКРЫТЬ  **B** нажата, швейная машина останавливается. Затем окно возвращается к окну настройки шаблона.

Когда педаль запуска снова отжата во время намотки шпульки, швейная машина останавливается, оставаясь в режиме катушечной намотки.

Когда педаль запуска отжата снова, швейная машина перезапускает намотку шпульки. Используйте эту функцию, когда Вы захотите намотать две шпульки или больше.

Швейная машина не может быть сразу же переведена в режим катушечной намотки после подключения электропитания.

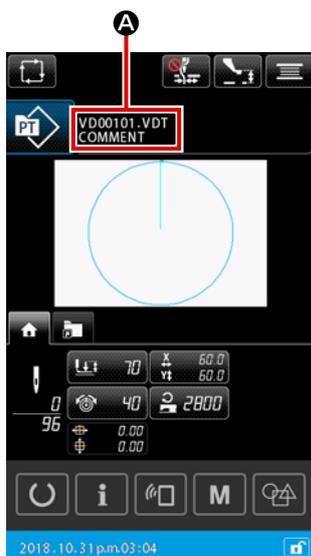
Выберите шаблон единожды. Затем нажмите кнопку ГОТОВО

 **C** для отображения экрана шитья. В этом состоянии швейная машина может быть переведена в режим катушечной намотки.



2-4-11. Как отредактировать знаки

Знаки, использованные в названии файла и информация в комментариях о данных шитья, сохранённые в швейной машине, могут быть отредактированы.



1) Основная работа

① Отображение окна редактирования знаков

Когда кнопка РЕДАКТИРОВАНИЕ ЗНАКОВ  **A** нажата в окне настройки шаблона, отображается окно редактирования знаков.



Векторные данные по названию файла и информации в комментариях, зарегистрированные в циклических шаблонах, не могут быть отредактированы.

Когда кнопка РЕДАКТИРОВАНИЕ ЗНАКОВ  **A** нажата, отключение тональных звуков и операции по редактированию знаков отклоняются.



② Выбор символьной строки для редактирования и выполнение редактирования знаков

Нажмите любую точку в рамке, соответствующую названию файла **D** или информации в комментарии **E**, которую Вы хотите отредактировать. Введите требуемый символ путём управления символьными кнопками.

③ Подтверждение отредактированной символьной строки

Когда кнопка ВВОД  **B** нажата, отредактированная символьная строка подтверждается. Затем окно возвращается к предыдущему окну.

④ Отмена отредактированной символьной строки

Когда кнопка ЗАКРЫТЬ  **C** нажата, отредактированная символьная строка сбрасывается. Затем окно возвращается к предыдущему отображению.

2) Ограничение на ввод редактируемых знаков

Следующие ограничения применяются к редактированию символьных строк

В названии файла игнорируется регистр.

* В случае считывания данных шитья из флэш - накопителя USB файлы, не подпадающие под ограничение на ввод, не отображаются в перечне шаблона.

	Пользовательский шаблон	Циклический шаблон
Название файла (алфавитно-цифровые символы)	12 знаков + (.VDT)	12 знаков + (.CSD)
Комментарий (алфавитно-цифровые символы и символы)	255 знаков	14 знаков

2-4-12. Настройка пропуска данных шитья

"Шить / не шить", может быть задано шаблону, состоящему из двух или более элементов, разделяемых обрезкой нитей.

В случае, когда для шитья одного изделия данных шаблона используются два материала или более, но недостаёт части материала, воспользуйтесь этой функцией для шитья материала, в котором испытывается недостаток.



Эта функция может быть установлена на "подключить / отключить" переключателем памяти "U407: Включить / отключить кнопку настройки пропуска данных шитья". Когда функция запускается, кнопка НАСТРОЙКА ПРОПУСКА ДАННЫХ ШИТЬЯ  **A** отображается в окне настройки / экране шитья.

1) Основная работа

① Отображение окна настройки пропуска данных шитья

Настройте переключатель памяти "U407" на "подключить". Нажмите кнопку НАСТРОЙКА ПРОПУСКА ДАННЫХ ШИТЬЯ  **A** в окне/экране шитья настройки для отображения окна настройки пропуска данных шитья.

② Выбор элемента

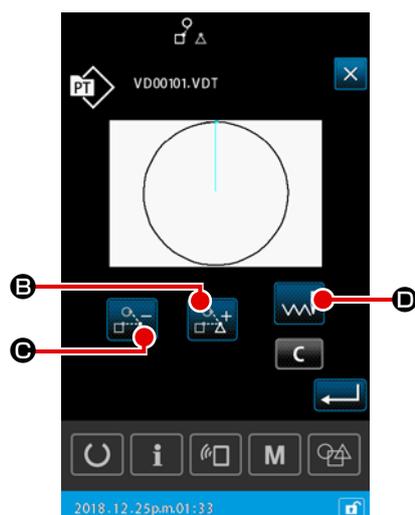
Переместите соответствующий элемент нажатием кнопки ЭЛЕМЕНТ ВПЕРЕД  **B** или кнопки ЭЛЕМЕНТ НАЗАД  **C**.

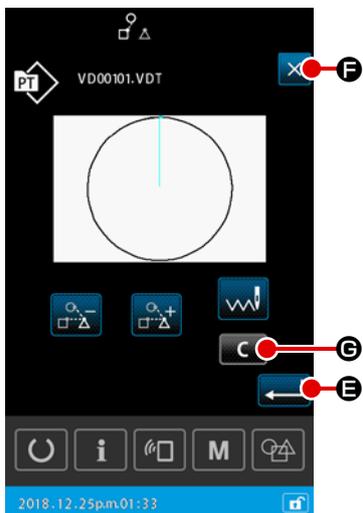
③ Выбор "шить/ не шить"

Когда кнопка ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ПРОПУСКА  **D** нажата, для выбранного элемента может выбираться опция "шить/ не шить".

 : Шить

 : Не шить





④ Подтверждение настройки пропуска данных шитья

Когда кнопка ВВОД  **E** нажата, настройка пропуска данных шитья сохраняется. Затем окно возвращается к окну настройки шаблона или экрану шитья.

⑤ Отмена настройки пропуска данных шитья

Когда кнопка ЗАКРЫТЬ  **F** нажата, настройка пропуска данных шитья сбрасывается. Затем окно возвращается к окну настройки шаблона или экрану шитья.

2) Обнулить настройку пропуска данных шитья полностью

Когда кнопка ОЧИСТИТЬ  **G** нажата в окне настройки пропуска данных шитья, все данные шитья устанавливаются на "шить".

2-4-13. Как исправить положение шаблона (функция коррекции положения)

Функция коррекции положения может быть получена при помощи значения коррекции через обучение референтной позиции вызываемого объекта, когда данные шаблона и материал сдвинуты из-за ошибки прижимной лапки и используемого блока.

1) Единица коррекции для коррекции положения шаблона

Значение коррекции может быть установлено для каждого устройства, для каждого шаблона или для каждого элемента в соответствии с причиной исправления.

Единица исправления	Спецификация опорного положения	Хранилище данных величин коррекции
В единицах устройства	Произвольная координата	Параметр устройства
В единицах шаблона	Произвольная координата векторных данных	Пользовательский шаблон
Единица ступени цикла		Данные циклического шитья

2) Отношение между количеством референтных позиций и логикой исправления

Референтная позиция может задаваться одной или несколькими произвольными координатами.

Объект процедуры коррекции отличается в зависимости от заданного количества референтных позиций.

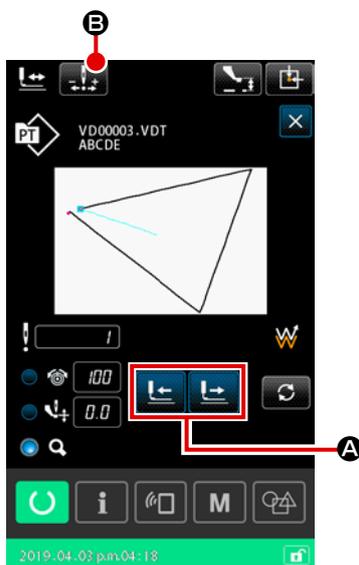
Процедура исправления	Описание	Количество референтных позиций
Исправление позиции	Все положение шаблона параллельно перемещается на величину корректировки.	Одно или несколько
Исправление наклона	Наклон системы координат исправлен	Два или больше
Исправление шага	Масштаб в направлениях X и Y соответственно исправлен	Два или больше

(1) Как исправить позицию на основе шаблон за шаблоном / цикл за циклом

При коррекции позиции на пошаговой основе шаблон за шаблоном / цикл за циклом, величина корректировки положения может устанавливаться со ссылкой на координаты произвольной точки входа иглы выбранных данных шаблона. Настройка может выполняться на экране подтверждения формы.



* Для выполнения коррекции позиции на основе шаблон за шаблоном / цикл за циклом установите переключатель памяти [U406: Включить/ отключить кнопку коррекции позиции] на [Включить].



① Отображение экрана подтверждения формы

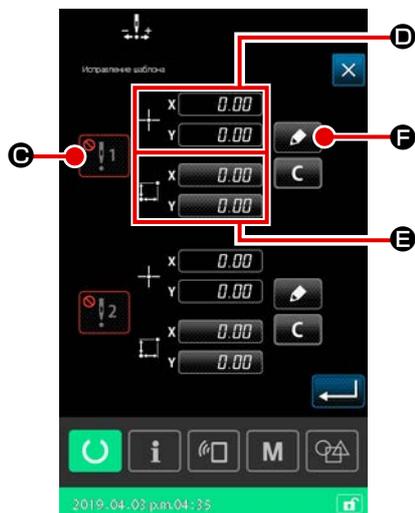
Переключите текущее окно на экран шитья. Нажмите  для отображения экрана подтверждения формы.

Смотрите п. «II-2-4-5. Как проверить форму швейной фигуры» стр.37

② Перемещение точки входа иглы на точку, используемую в качестве референтной позиции

Нажмите на педаль прижимной лапки, чтобы опустить рамку подачи.

Затем переместите точку входа иглы в точку, которую Вы хотите использовать в качестве референтной позиции, с помощью   .



③ Отображение окна коррекции положения шаблона

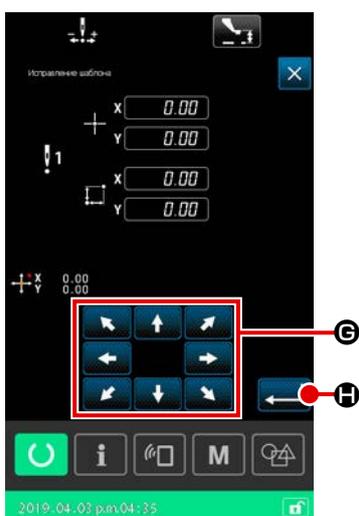
После того, как будет достигнута точка входа иглы, которую Вы хотите использовать в качестве референтной позиции, нажмите кнопку автоматической коррекции  **В** для вывода окна коррекции положения шаблона.

Для коррекции положения шаблона можно указать до двух точек в качестве референтной позиции в соответствии с предполагаемым использованием.

Если Вы хотите установить две контрольные точки, необходимо устанавливать их так, чтобы каждая из референтных точек имела различные координаты.

Пункты, которые нужно настроить, описаны ниже.

Настройка элементов данных для коррекции положения	
С	Подключение/ отключение величины коррекции
D	Координаты референтной позиции
E	Величина корректировки для координат референтной позиции



④ Настройка координат референтной позиции **D**

Когда нажата обучающая кнопка  **F**, координаты текущей точки входа иглы задаются как координаты референтной позиции, и отображается окно обучения коррекции положения.

При этом координаты текущей точки входа иглы устанавливаются как координаты референтной позиции.

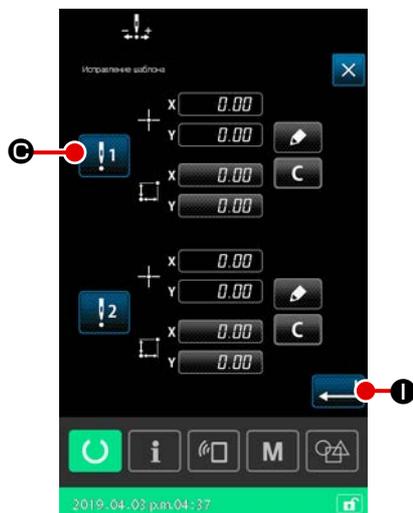
⑤ Обучение величине корректировки **E**

Введите величину корректировки для референтной позиции.

Когда кнопка перемещения  **G** нажата, прижимная лапка перемещается от координат референтной позиции, и величина перемещения отображается как величина корректировки.

⑥ Подтверждение величины корректировки

Когда нажата клавиша ввода  **H**, координаты референтной позиции и величина корректировки подтверждаются, и окно возвращается к экрану коррекции положения шаблона.



⑦ Настройка подключения/ отключения **C** исправления референтной позиции

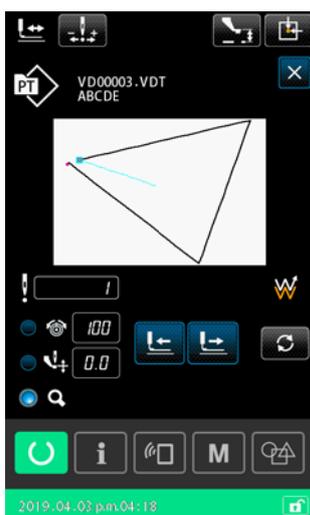
В этой ступени процедуры устанавливается подключение/ отключение коррекции положения, настроенное в предыдущей процедуре. Состояние подключено/ отключено переключается нажатием кнопки переключателя подключение/ отключение **!1 C**.

[В случае, когда исправление референтной позиции установлено на подключено **!1**]

Применяется величина корректировки для референтной позиции. Референтная позиция исправляется согласно активному количеству референтных позиций.

[В случае, когда исправление референтной позиции устанавливается на отключено **!1**]

Величина корректировки для референтной позиции не применяется.



⑧ Подтверждение подключения/ отключения **C** коррекции референтной позиции

При нажатии кнопки ввода **← i** состояние включения / отключения коррекции референтной позиции подтверждается, и экран возвращается к окну подтверждения формы.

(2) Как исправить положение последовательно по каждому устройству

Для исправления положения последовательно по каждому устройству, величина корректировки положения может задаваться со ссылкой на произвольные координаты. Исправление положения может задаваться на экране списка.



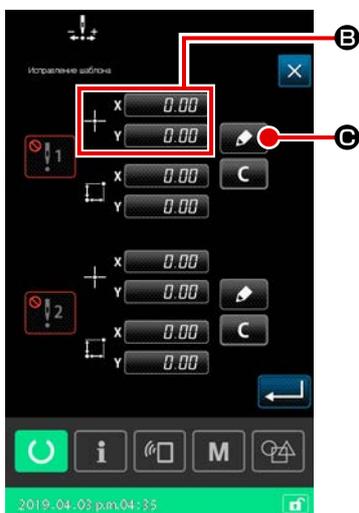
① Отображение окна перечня

Отобразите окно списка (уровень персонала техобслуживания) путём удержания кнопки M  нажатой в окне настройки в течение трёх секунд.

Когда выбрана  **A**, отображается окно коррекции положения шаблона последовательно по каждому устройству.



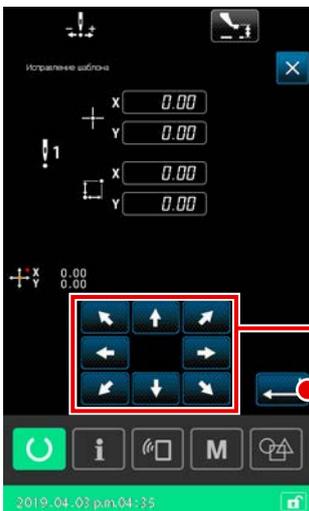
1. Сразу после включения электропитания, "функция" исправления шаблона не может быть выбрана. Необходимо выбрать шаблон и нажать клавишу готовности для отображения экрана шитья. Затем запустится "функция" исправления шаблона.
2. Если прижимная лапка поднята в верхнее положение, когда выбрана "функция" исправления шаблона, прижимная лапка придёт в нижнее положение. Следовательно, необходимо позаботиться о том, чтобы не позволить Вашим пальцам быть защемлёнными прижимной лапкой.



② Настройка координат референтной позиции

Когда нажата кнопка настройки референтной позиции **B** отображается экран ввода числового значения.

Введите координаты референтной позиции устройства с помощью цифровой клавиатуры.



③ Обучение величине корректировки

Когда нажата кнопка обучения  , отображается окно обучения коррекции положения.

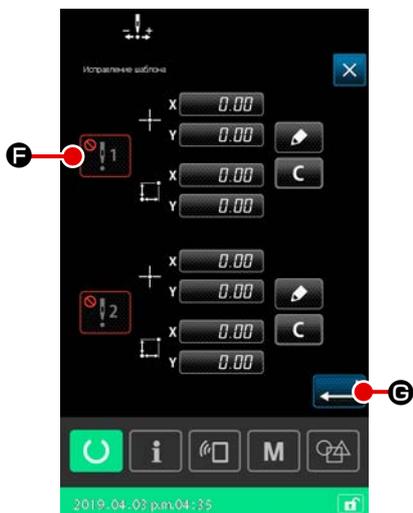
Когда кнопка перемещения   нажата, прижимная лапка перемещается от координат референтной позиции, и величина перемещения отображается как величина корректировки.



Когда кнопка обучения   нажата, прижимная лапка перемещается к координатам референтной позиции. Имейте в виду операцию прижимной лапки.

④ Подтверждение величины корректировки

Когда нажата клавиша ввода  , величина корректировки подтверждается, и окно возвращается к окну коррекции положения шаблона.



⑤ Настройка подключения/ отключения исправления референтной позиции

В этой ступени процедуры устанавливается подключение/ отключение коррекции положения, настроенное в предыдущей процедуре.

Состояние подключено/ отключено переключается нажатием кнопки переключателя подключение/ отключение  .

[В случае, когда исправление референтной позиции установлено на подключено ]

Применяется величина корректировки для референтной позиции устройства.

Референтная позиция исправляется в соответствии с количеством активных референтных позиций.

[В случае, когда исправление референтной позиции устанавливается на отключено ]

Величина корректировки для референтной позиции устройства не применяется.

⑥ Подтверждение подключения/ отключения коррекции референтной позиции

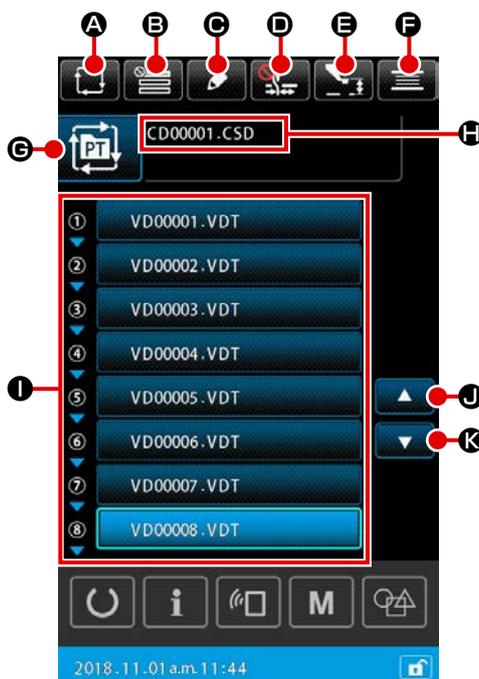
Когда нажата клавиша ввода  , подтверждается состояние подключения / отключения коррекции референтной позиции, и окно возвращается к окну списка (уровень персонала техобслуживания).

2-5. Сегмент ЖКИ при выборе цикличного шаблона

Эта швейная машина в состоянии объединить данные двух шаблонов или более и пошить их в последовательности. В одном циклическом шаблоне может быть зарегистрировано целых 30 шаблонов. Используйте эту функцию, когда Вы захотите сшить в швейном изделии несколько различных швейных форм.

Кроме того, может быть зарегистрировано целых 20 циклических шаблонов. Создайте новый циклический шаблон или скопируйте существующий в зависимости от Ваших потребностей.

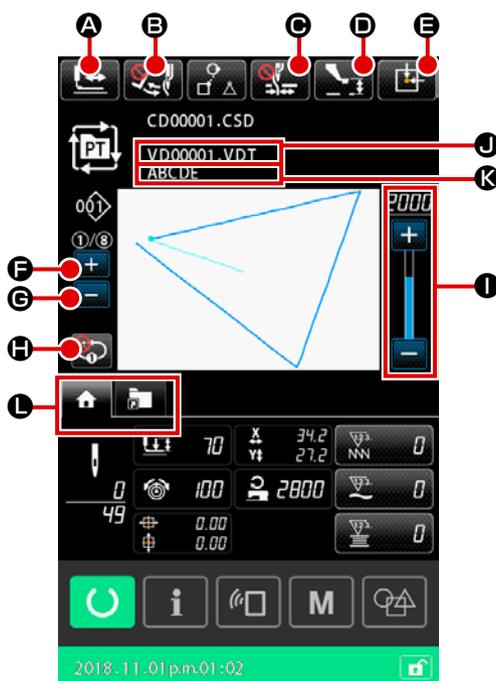
2-5-1. Окно настройки циклического шаблона



	Кнопка и дисплей	Описание
A	Кнопка СОЗДАНИЕ НОВОГО ЦИКЛИЧНОГО ШАБЛОНА	Когда эта кнопка нажата, отображается окно создания нового циклического шаблона → Смотрите п. "II-2-5-3. Как создать новый циклический шаблон" стр.60.
B	Кнопка ПРОПУСК НАСТРОЙКИ	Когда эта кнопка нажата, отображается окно настройки пропуска ступени цикла. → Смотрите п. "II-2-5-5. Как установить пропуск ступени (ступеней) цикла" стр.64.
C	Кнопка РЕДАКТИРОВАНИЕ СТУПЕНИ	Когда эта кнопка нажата, отображается окно редактирования ступени циклического шаблона. Выполните вставку и удаление ступени (ступеней). → Смотрите п. "II-2-5-4. Как отредактировать ступени циклического шаблона" стр.62.
D	Кнопка ЗАЖИМА НИТИ	Выбор включения / отключения устройства зажима нити и включения устройства функции предотвращения образования плотных комков нити  : Как устройство зажима нити, так и устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани отключены  : Зажим нити не функционирует  : Запускается устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани
E	Кнопка НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПРИЖИМА	Когда эта кнопка нажата, промежуточный прижим понижается, и отображается окно настройки высоты промежуточного прижима. → Смотрите п. "II-2-4-4. Как изменить параметр" стр.35.
F	Кнопка НАМОТЧИКА НИТИ ШПУЛЬКИ	Когда эта кнопка нажата, отображается окно катушечной намотки. В этом окне может выполняться намотка шпульки. → Смотрите п. "II-2-4-10. Намотка нити шпульки" стр.46

	Кнопка и дисплей	Описание
Ⓞ	Кнопка ВЫБОРА ФОРМЫ ПО-ШИВА	<p>На клавише отображается выбранный тип шаблона.</p> <p> : Шаблон пользователя</p> <p> : Шаблон скопирован с носителя</p> <p>Когда эта кнопка нажата, отображается окно перечня шаблонов. В этом окне может выполняться выбор шаблона. → Смотрите п. “II-2-4-7. Как выбрать швейную форму” стр.41.</p>
Ⓜ	Кнопка ИСХОДНАЯ ПОЗИЦИЯ ПОДАЮЩЕЙ РАМЫ	<p>На клавише отображаются имя файла и комментарий к выбранному шаблону. Когда эта кнопка нажата, отображается окно редактирования знаков.</p>
Ⓛ	Кнопка ВЫБОР ШАБЛОНА	<p>Когда эта кнопка нажата, отображается окно выбора шаблона. В этом окне могут выбираться шаблон (шаблоны) зарегистрированной ступени (ступеней). → Смотрите п. “II-2-4-7. Как выбрать швейную форму” стр.41.</p>
Ⓜ	Кнопка ПЕРЕЧЕНЬ ВВЕРХ	Переключите отображённую страницу на предыдущую страницу
Ⓚ	Кнопка ПЕРЕЧЕНЬ ВНИЗ	Переключите отображённую страницу на следующую страницу.

2-5-2. Экран пошива



	Кнопка и дисплей	Описание
A	Кнопка ПОДТВЕРЖДЕНИЕ ФОРМЫ	Когда эта кнопка нажата, отображается экран подтверждения формы. В этом окне может выполняться подтверждение швейной формы. →Смотрите п. «II-2-4-5. Как проверить форму швейной фигуры» стр.37.
B	Кнопка ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ВАЙПЕРА	Эта кнопка используется для выбора подключения / отключения работы вайпера.  : Подключение вайпера отключено  : Подключение вайпера активировано
C	Кнопка ЗАЖИМА НИТИ	Выбор включения / отключения устройства зажима нити и включения устройства функции предотвращения образования плотных комков нити  : Как устройство зажима нити, так и устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани отключены  : Зажим нити не функционирует  : Запускается устройство уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани
D	Кнопка НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ПРИЖИМА	Когда эта кнопка нажата, промежуточный прижим понижается, и отображается окно настройки высоты промежуточного прижима. →Смотрите п. «II-2-4-4. Как изменить параметр» стр.35
E	Кнопка ИСХОДНАЯ ПОЗИЦИЯ ПОДАЮЩЕЙ РАМЫ	Когда эта кнопка нажата, в то время как швейная машина временно прекращает шитьё, рамка продвижения возвращается к началу шитья и поднимается.
F	Кнопка ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ТЕКУЩЕЙ СТУПЕНИ (+)	К следующая ступени шитья, можно перейти при помощи этой кнопки.
G	Кнопка ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ТЕКУЩЕЙ СТУПЕНИ (-)	К предыдущей ступени шитья, можно возвратиться при помощи этой кнопки.
H	Кнопка ПОВТОР 1-Й СТУПЕНИ	Включить/ выключить повтор 1-й ступени, выбирается этой кнопкой Когда повтор 1-й ступени устанавливается на "включить", текущая ступень может быть пошита повторно, даже когда шитьё текущей ступени завершено.

	Кнопка и дисплей	Описание
I	Переменный резистор СКОРОСТИ	Можно менять количество вращений швейной машины.
J	Отображение имени файла	Когда эта кнопка нажата, отображается имя файла выбранного шаблона.
K	Отображение комментария	Когда эта кнопка нажата, отображается комментария выбранного шаблона.
L	Кнопка ВЫБОРА МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ВКЛАДО	Отображение вкладки может переключиться на основе функции функцией этой кнопкой. →Смотрите п. “II-2-4-3. Отображение многофункциональных вкладок” стр.31

2-5-3. Как создать новый циклический шаблон

Создаётся новый циклический шаблон.



① Отображение нового окна создания циклического шаблона

Когда кнопка СОЗДАНИЕ НОВОГО ЦИКЛИЧНОГО ШАБЛОНА  **A** нажата в окне настройки шаблона или окне настройки циклического шаблона, отображается окно создания нового циклического шаблона.



② Создание нового файла

Введите название файла нового циклического шаблона, который Вы хотите создать.

→ Смотрите п. [“II-2-4-11. Как отредактировать знаки” стр.48.](#)

Когда кнопка ВВОД  **B** нажата, отображается окно настройки циклического шаблона.



③ Регистрация шаблона ступени

Когда кнопка ВЫБОР ШАБЛОНА  **C** нажата, отображается окно выбора шаблона.

Выберите шаблон, который Вы хотите зарегистрировать, и нажмите ВВОД  **D** для его регистрации.



④ Повторение ступени ③ количеством ступеней, которые будут зарегистрированы

Когда регистрация 1-й ступени завершена, отображается кнопка ВЫБОР ШАБЛОНА для 2-й ступени.

Повторите шаг ③ числом ступеней, которые Вы хотите зарегистрировать.

2-5-4. Как отредактировать ступени цикличного шаблона

Может выполняться вставка / переключение / удаление зарегистрированных ступеней цикличного шаблона.



① Отображение окна редактирования ступени цикла

Когда в окне настройки цикличного шаблона нажата кнопка РЕДАКТИРОВАНИЕ СТУПЕНИ  **A**, отображается окно редактирования ступени цикла.

② Редактирование ступени (ступеней) шаблона цикличного шитья

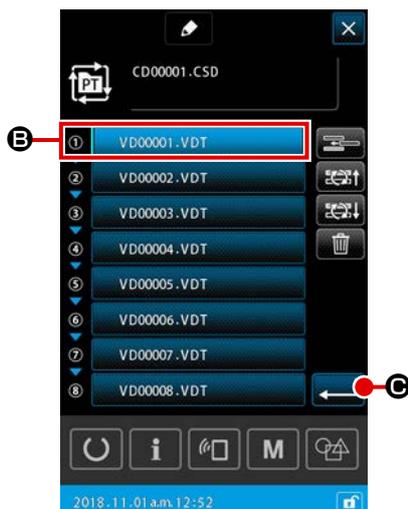
Когда нажата кнопка ВЫБОР ШАБЛОНА  **B**, шаблон становится объектом редактирования.

Обратитесь к следующему относительно процедуры редактирования ступени:

→ “2) Вставка ступени” стр. 63

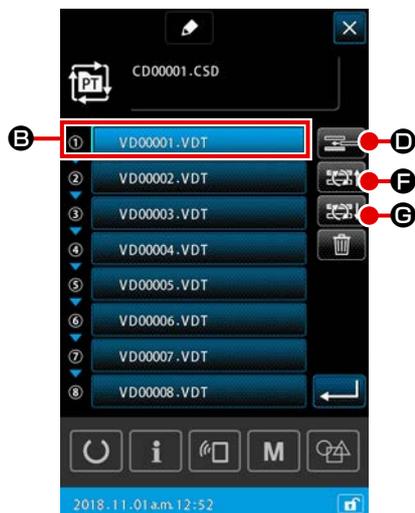
→ “3) Переключить ступени” стр. 63

→ “4) Удаление ступени” стр. 63



③ Подтверждение редактирования ступени (ступеней)

Когда нажата кнопка ВВОД  **C**, отредактированное содержание окончательно оформляется. Затем окно возвращается к экрану настройки цикличного шаблона.



2) Вставка ступени

Ступень A сразу вставляется в положение перед шаблоном, который в настоящее время выбирается кнопкой ВЫБОР ШАБЛОНА

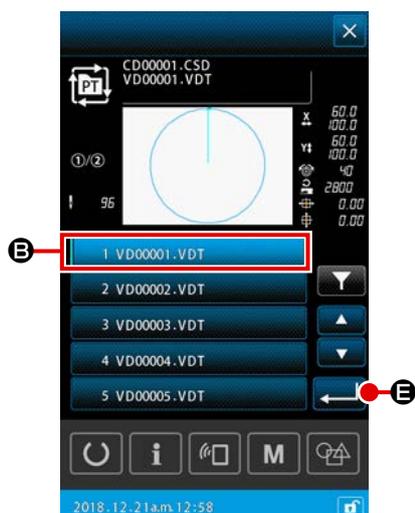


① Выбор шаблона, в который вставлена ступень

Когда нажата кнопка ВСТАВКА СТУПЕНИ  **D** в окне редактирования ступени, отображается окно выбора шаблона.

② Вставьте ступени

Выберите шаблон, в который Вы хотите вставить ступень и нажмите клавишу ввода  **E**. Затем ступень сразу вставлена, прежде чем выбранный в настоящее время шаблон, и возврата окна к ступени окно редактирования.



3) Переключить ступени

Ступень A в шаблоне, который в настоящее время выбирается с КНОПКОЙ ВЫБОРА ШАБЛОНА  **B** переключится к предыдущей ступени или последующей ступени в том шаблоне.

① Переключить шаблон

Когда кнопка STEP CHANGEOVER (BEFORE)  **F** запрессован ступень окно редактирования, шьющий порядок выбранного в настоящее время шаблона и его предыдущего шаблона переключится.

Когда кнопка STEP CHANGEOVER (AFTER)  **G** нажата, шьющий порядок выбранного в настоящее время шаблона и его последующего шаблона переключится.



4) Удаление ступени

Шаблон, который в настоящее время выбирается с КНОПКОЙ ВЫБОРА ПАТТЕНА, удалён.

① Удаление шаблона

Когда кнопка УДАЛИТЬ СТУПЕНИ  **H** запрессован ступень окно редактирования, выбранный в настоящее время шаблон удалён из зарегистрированной ступени цикла.

2-5-5. Как установить пропуск ступени (ступеней) цикла

Возможно установить пропуск желаемой ступени (ступеней).

Используйте эту функцию в случае, когда существует ступень (ступени), которую Вы хотите временно пропустить, не изменяя зарегистрированную информацию о ступени для циклического шаблона.



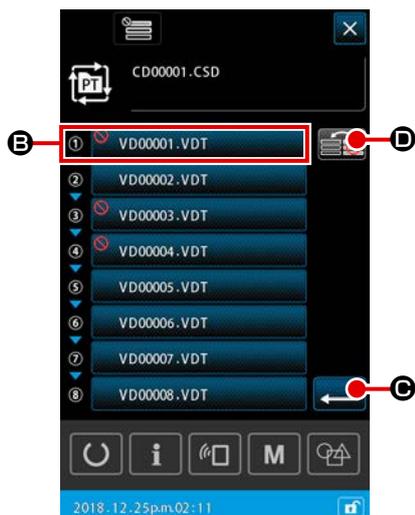
① Отображение окна настройки пропуска

Когда в окне настройки циклического шаблона нажата кнопка НАСТРОЙКА ПРОПУСКА  **A**, отображается окно настройки пропуска.

② Выполнение настройки пропуска

Когда кнопка ВЫБОР ШАБЛОНА **B** нажата, отображается знак запрета. Ступень (ступени), для которой отображается знак запрета, пропускается при шитье циклического шаблона.

Когда кнопка ИНВЕРСИЯ  **D** нажата, все настройки пропуска инвертируются, как "ПРОПУСК" на "БЕЗ ПРОПУСКА".



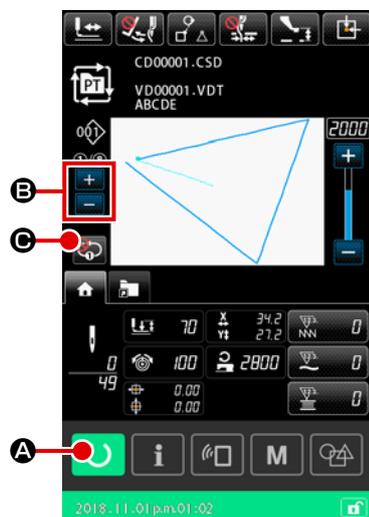
③ Подтверждение настроек пропуска

Когда кнопка ВВОД  **C** нажата, содержание настройки подтверждается. Затем окно возвращается к окну настройки циклического шаблона.

2-5-6. Как пошить одну ступень повтором

Возможно сшить желаемую ступень, зарегистрированную в циклическом шаблоне повторением.

Используйте эту функцию в случае, когда существует ступень (ступени), которую Вы хотите временно пропустить, не изменяя зарегистрированную информацию о ступени для циклического шаблона.



① Отображение окна циклического шитья

Отобразите окно циклического шаблона.

В случае, когда отображается окно настройки циклического шаблона, нажмите кнопку ГОТОВО  (A) для отображения экрана шитья циклического шаблона.

② Выбор ступени, которая будет пошита в повторении

Выберите ступень, которую Вы хотите пошить повтором нажатием кнопки ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ТЕКУЩЕЙ СТУПЕНИ  (B).

③ Переведите швейную машину режим повтора 1-й ступени

Когда повторение запускается нажатием кнопки ПОВТОР 1-Й СТУПЕНИ

 (C) на экране шитья циклического шаблона, ступень может быть сшита повтором, не переключаясь на ступень в конце шитья.

Когда повторение отключено, швейная машина возвращается к нормальной работе шитья циклического шаблона.

2-6. Перечень



1) Основная работа

① Отображение окна перечня

Когда нажата кнопка М  в окне настройки шаблона, отображается окно перечня.

② Выход из окна перечня

Когда нажаты кнопка ОТМЕНА  (B) или кнопка М  (A) в окне перечня, окно перечня закрывается. Затем окно возвращается к отображению настройки шаблона.

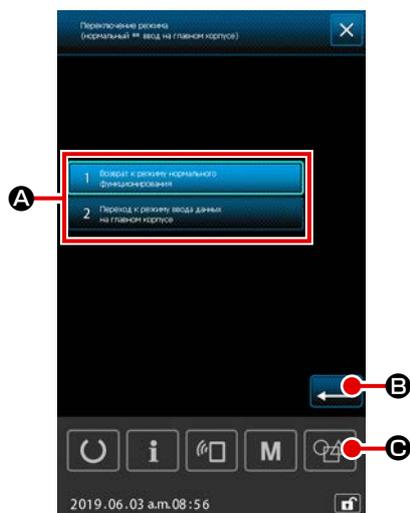
2) Список отображения таблицы

Ниже указанные элементы показываются в окне перечня.

№	Название элемента данных	Обзор
1	Переключение режима (Ввод Обычный ↔ Главный корпус)	Этот элемент используется для того, чтобы переключать режимы ввода данных между нормальным режимом и режимом ввода данных на главном корпусе
2	Переключатель памяти	Этот элемент используется для настройки данных переключателя памяти.
3	Настройка счётчика	Этот элемент используется для настройки швейного счётчика, счётчика количества изделий и счётчика шпульной нити.
4	Настройка часов	Этот элемент используется для настройки даты и времени.
15	Список избирателей сочетания клавиш шаблона	Этот элемент используется для регистрации к шаблону горячих клавиш шаблона.
16	Многофункциональная настройка	Настраивается отображение / скрытие многофункциональных вкладок.

2-6-1. Переключение режим ввода данных между нормальным режимом и режимом ввода данных на главном корпусе

Режим ввода данных может переключиться между нормальным режимом и режимом ввода данных на главном корпусе.



① Отображение окна переключения режима

Когда в окне перечня выбрана кнопка **A** "ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ РЕЖИМА (НОРМАЛЬНЫЙ ↔ ВВОД НА ГЛАВНОМ КОРПУСЕ)", отображается окно переключения режима.

② Подтверждение режима

Когда желаемый режим выбран и подтверждён нажатием **B**, текущий режим переключится к подтверждённому режиму при закрытии окна перечня.

* В случае, когда переключатель памяти "U405: Включить / отключить горячую клавишу редактирования на главном корпусе", устанавливается на "включить", отображается кнопка ПЕРЕХОД К РЕДАКТИРОВАНИЮ НА ГЛАВНОМ КОРПУСЕ **C**. Режим ввода данных может переходить к режиму ввода данных на главном корпусе нажатием этой клавиши.

2-6-2. Переключатель памяти

Данные переключателя памяти – это данные перемещения, которые являются общими для швейной машины, и данные, которые выполняются на всех швейных машинах одинаково.

(1) Как изменить данные переключателя памяти

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U001	Макс. скорость пошива швейной машины		От 200 до 2800	100 ст/мин	2.800					
U002	Скорость пошива для 1-го стежка плавного запуска (С зажимом нити)		От 200 до 900	100 ст/мин	900					
U003	Скорость пошива для 2-го стежка плавного запуска (С зажимом нити)		От 200 до 2800	100 ст/мин	2.800					
U004	Скорость пошива для 3-го стежка плавного запуска (С зажимом нити)		От 200 до 2800	100 ст/мин	2.800					
U005	Скорость пошива для 4-го стежка плавного запуска (С зажимом нити)		От 200 до 2800	100 ст/мин	2.800					
U006	Скорость пошива для 5-го стежка плавного запуска (С зажимом нити)		От 200 до 2800	100 ст/мин	2.800					
U008	Натяжение нити при обрезке нити		От 0 до 200	1	0					
U009	Настройка синхронизации переключения натяжения при обрезке нити (ссылка: 28 °) Установка с 4 ° (разрешение тахогенератора) + : Продвижение - : Задержка		От - 24 до 16(°)	1 (°)	0					
U010	Скорость пошива для 1-го стежка плавного запуска (Без зажима нити)		От 200 до 900	100 ст/мин	200					
U011	Скорость пошива для 2-го стежка плавного запуска (Без зажима нити)		От 200 до 2800	100 ст/мин	600					
U012	Скорость пошива для 3-го стежка плавного запуска (Без зажима нити)		От 200 до 2800	100 ст/мин	1.000					
U013	Скорость пошива для 4-го стежка плавного запуска (Без зажима нити)		От 200 до 2800	100 ст/мин	1.500					
U014	Скорость пошива для 5-го стежка плавного запуска (Без зажима нити)		От 200 до 2800	100 ст/мин	2.000					

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U016	Синхронизация переключения натяжения нити в начале шитья (в случае без зажима нити) (ссылка: 60 °) Установка с 4 ° (разрешение тахогенератора) +: Продвижение - : Задержка		От - 20 до 8(°)	1 (°)				0			
U019	Натяжение нити для 1-го стежка в начале шитья (С нитью фиксируют / С работой уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани)		От 0 до 200	1				200			
U020	Натяжение нити для 2-го стежка в начале шитья (С нитью фиксируют / С работой уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани)		От 0 до 200	1				200			
U021	Натяжение нити для 3-го стежка в начале шитья (С нитью фиксируют / С работой уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани)		От 0 до 200	1				200			
U022	Натяжение нити для 1-го стежка в начале шитья (Без зажима нити)		От 0 до 200	1				0			
U023	Натяжение нити для 2-го стежка в начале шитья (Без зажима нити)		От 0 до 200	1				0			
U024	Натяжение нити для 3-го стежка в начале шитья (Без зажима нити)		От 0 до 200	1				0			
U026	Граничные положения хода 2 ступеней подающей рамы, управляемой электродвигателем		От 50 до 90	1				70			
U030	Настройка вывода натяжения нити	0: Стандартный (линейный) 1: Детальная настройка низкого натяжения 2: Детальная настройка высокого натяжения	От 0 до 2	-				0			

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U032	Тональный выбор	0: Без звукового сигнала 1: Звук операции панели 2: Звук операции панели+ошибка	От 0 до 2	-				2		
U033	Число стежков, прошиваемых до разблокировки нити зажимом нити		От 1 до 7	1 стежок				2		
U034	Настройка синхронизации привода зажима нити (ссылка: 80 °) Установка с 4 ° (разрешение тахогенератора) +: Продвижение - : Задержка		От - 40 до 0 (°)	1 (°)				0		
U035	Обработка нити в начале шитья	0: Зажимание нити 1: Обрезка нити 2: Нет обработки	От 0 до 2	-				1		
U037	Выбор подъёма подающей рамы в конце шитья	0: Подающая рама поднимается после возврата в начальную позицию шитья 1: Подающая рама поднимается и возвращается к начальной позиции шитья 2: Когда переключатель подающей рамы нажат после возврата к начальной позиции шитья, подающая рама поднимается 3: Подающая рама поднимается, когда переключатель подающей рамы нажат после перемещения в начальную позицию шитья / швейная машина начинает шить переключателем пуска	От 0 до 3	-				0		
U038	Запрет на подъем подающей рамы в конце шитья	0: Нормальный 1: Запрет на подъем подающей рамы	От 0 до 1	-				0		
U039	С/ без возврата в исходное положение в конце шитья (для нормального функционирования)	0: Без возврата в исходное положение 1: С возвратом в исходное положение	От 0 до 1	-				0		
U040	С/ без возврата в исходное положение в конце шитья (в случае циклического шитья)	0: Без возврата в исходное положение 1: С возвратом в исходное положение (на основе шаблон за шаблоном) 2 :С возвратом в исходное положение (после окончания каждого цикла)	От 0 до 2	-				0		
U041	Выбор подъёма подающей рамы командой временной остановки	0: Подающая рама поднимается 1: Подающая рама поднимается переключателем подающей рамы	От 0 до 1	-				0		
U042	Выбор позиции останова иглы	0: Верхнее положение 1: Верхнее положение мёртвой точки	От 0 до 1	-				0		

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U046	Выбор запрета на обрезку нити командным управлением	0: Нормальный 1: Запрещено	От 0 до 1	-	0					
U048	Выбор возврата к исходной точке во время или операция возврата к исходной точке	0: Прямолинейный возврат 1: Отслеживание реверса данных шаблона 2: Возврат в исходное положение → Точка начала шитья	От 0 до 2	-	0					
U049	Выбор скорости катушечной намотки		От 800 до 2.000	100 ст/мин	1.600					
U050	Настройка длины остатка нити в конце шитья	0: Стандартный 1. Большой 2. Больше	От 0 до 2	-	0					
U051	Выбор включения / отключения работы вайпера	0: Отключить 1: Включить	От 0 до 1	-	1					
U055	Минимальное расстояние перехода для выполнения нитеобрезки		От 0 до 12,8 мм	0,1 мм	0					
U064	Способ для настройки отношения увеличения / уменьшения по X/Y	0: Настроить в % 1: Набор с натурным размером	От 0 до 1	-	0					
U068	Время вывода натяжения нити во время настройки значения натяжения нити		От 0 до 20	1 стежок	20					
U069	Выбор позиции изгиба зажима нити	0: S тип 1: H тип (тонкая нить) 2: H тип (Средняя) 3: H тип (Толстая нить)	От 0 до 3	-	0					
U070	Выбор положения зажима нит	0: Стандартный (Положение спереди) 1: Обратное положение	От 0 до 1	-	1					
U071	Выбор включения / отключения обнаружения обрыва нити	0: Обнаружение обрыва нити отключено 1: Обнаружение обрыва нити активировано	От 0 до 1	-	1					
U072	Число стежков, которое будет прошито, в то время как обнаружение обрыва нити отключено в начале шитья		От 0 до 15	1 стежок	8					
U073	Число стежков, которое будет прошито, в то время как обнаружение обрыва нити отключено во время шитья		От 0 до 15	1 стежок	3					
U076	Выбор способа подачи	0: Прерывистая подача 1: Непрерывная подача 2: Подача с постоянной скоростью	От 0 до 2	-	1					
U077	Настройка синхронизации подачи (ссылка в конце шитья)		От - 10 до 30(°)	1	0					

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U078	Настройка синхронизации подачи (непрерывная подача)		От – 30 до 30(°)	1 (°)				0			
U079	Настройка синхронизации подачи (подача с постоянной скоростью)		От – 30 до 30(°)	1 (°)				0			
U081	Подключение / отключение педали управления подающей рамой		От 0 до 99	1				0			
U082	Подключение / отключение управления подающей рамой во время временной остановки		От 0 до 99	1				0			
U084	С / без защёлки для педального переключателя 1	0: Без 1: С	От 0 до 1	-				1			
U085	С / без защёлки для педального переключателя 2	0: Без 1: С	От 0 до 1	-				1			
U086	С / без защёлки для педального переключателя 3	0: Без 1: С	От 0 до 1	-				1			
U087	С / без защёлки для педального переключателя 4	0: Без 1: С	От 0 до 1	-				1			
U088	Режим функции увеличения / уменьшения	0: Запрещено 1: Увеличение / уменьшение числа стежков (шаг зафиксирован) 2: Увеличение / уменьшение шага (число стежков зафиксировано)	От 0 до 2	-				1			
U089	Режим функции медленного перемещения	0: Запрещено 1: Параллельное перемещение 2: Перемещение к модифицированной 2-й исходной точке	От 0 до 2	-				2			
U094	Выбор верхней мёртвой точки иглы во время возврата в исходное положение / возврата к исходной точке	0: Без 1: С	От 0 до 1	-				0			
U097	Временная остановка / операция по нитеобрезке	0: Автоматическая обрезка нити 1: Ручной режим (обрезка нити выполняется нажатием переключателя остановки снова) 2: Ручной режим (работа только на пульте)	От 0 до 2	-				1			
U101	Скорость / шаг управления синхронной подачей основного электродвигателя по XY	0: 2800ст/мин /3.5мм 1: 2200ст/мин /3.5мм 2: 1800ст/мин /3.5мм 3: 1300ст/мин /3.5мм	От 0 до 3	-				0			

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U103	С / без управления промежуточным прижимом	0: Без (Зафиксировано к снижению) 1: С (Снижение во время работы в зависимости от данных шитья) 2: С (Снижение независимо от перемещения вперёд / назад механизма подачи)	От 0 до 2	-				1		
U104	Синхронизация понижения промежуточного прижима	0: Непосредственно перед запуском электродвигателя швейной машины 1: Синхронизировано к снижению прижимной лапки в конце шитья (опускается, если это положение команды шитья) 2: Синхронизировано к снижению прижимной лапки в конце шитья (всегда опускается)	От 0 до 2	-				0		
U105	Положение промежуточного прижима / работа вайпера	0: Вайпер действует выше промежуточного прижима 1: Вайпер действует под промежуточным прижимом (в положении нижнего края промежуточного прижима) 2: Вайпер действует под промежуточным прижимом	От 0 до 2	-				1		
U108	С / без обнаружения давления воздуха	0: Без 1: С	От 0 до 1	-				1		
U112	Настройка более низкого положения промежуточного прижима		От 0 до 7,0	0,1 мм				3,5		
U129	С / без управления приспособлением для охлаждения иглы	0: Без 1: С	От 0 до 1	-				1		
U145	Время окончания завершения подсчёта (для обновления VER.)		От 0 до 99	1 sec				0		
U170	Выбор единицы для отношения увеличения / уменьшения	0: 0,01% 1: 0,1%	От 0 до 1	-				1		

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U171	Контрольная точка для увеличения / уменьшения	0: Контрольная точка для увеличения / уменьшения в VDT 1: 2-я исходная точка 2: Механическая исходная точка 3: Начальная позиция шитья	От 0 до 3	-	0					
U206	Постоянная скорость, соотношение подачи (5 мм или меньше)		От 70 до 100%	1%	100					
U207	Постоянная скорость, соотношение подачи (больше чем 5 мм)		От 70 до 100%	1%	100					
U245	Число стежков, которое будет сшито до того, как закончится смазка	0: Количество подсчётов увеличивается на основе стежка за стежком Очистка только активна	0	-	0					
U263	Сдвиг в положении до обрезки (вовне)		От - 100 до 100	1 импульс	0					
U264	Сдвиг в положении до обрезки (Внутри)		От - 100 до 100	1 импульс	0					
U314	Синхронизация, при которой триммер ждёт и перемещается до обрезки нити в начале шитья		От - 4 до 6	1	0					
U315	Синхронизация, при которой нитеобрезатель обрезает нить в начале шитья		От - 4 до 6	1	0					
U316	Спецификации шитья для обрезки нитей в начале шитья	0: S тип (нормальный) 1: H тип (тяжёлые материалы) 2: G тип (сверхтяжёлые материалы)	От 0 до 2	-	Тип S	Тип H	Тип S	Тип H	Тип S	Тип H
U319	Число стежков, которое будет сшито до нитеобрезки в начале строчки (стежков)		От 2 до 4	1 стежок	2					
U320	Синхронизация для запуска воздуходувки		От - 90 до 90	1°	0					
U321	Продолжительность работы воздуходувки после обрезки нити		От 10 до 300	1 мс	40					
U322	Тип обрезки нитей (стандартный тип, тип с коротким остатком нити)	0: Стандартный 1: Тип с коротким остатком нити	От 0 до 1	-	0					
U330	Возможная высота понижения игловодителя (градус угла от нижней мёртвой точки)		От 0 до 127	1°	84					

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение						
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU	HL 2516 FU
U400	Управление названиями файлов шаблонов	0: Номера шаблонов и названия файлов 1: Только номера шаблона	От 0 до 1	-				0			
U402	Время автоматической блокировки		От 0 до 300	1 секунд				0			
U403	Промежуток времени, который истекает до автоматического отключения подсветки		От 0 до 20	1				0			
U404	Промежуток времени, который истекает от запуска шитья до выключения подсветки для рук		От 0 до 300	1				0			
U405	Включить / отключить горячую клавишу редактирования на главном корпусе	0: Отключить 1: Включить	От 0 до 1	-				1			
U406	Включить / отключить кнопки исправления положения	0: Отключить 1: Включить	От 0 до 1	-				0			
U407	Включить / отключить кнопки настройки пропуска данных шитья	0: Отключить 1: Включить	От 0 до 1	-				0			
U409	Яркость подсветки для пульта управления		От 0 до 9	1				4			
U410	Яркость светодиода пульта управления		От 0 до 9	1				4			
U415	Яркость светодиода пульта управления	0: Год / месяц / день 1: Месяц / день / год 2: День / месяц / год	От 0 до 2	-				0			
U416	Способ отображения часов	0: 12-часовое обозначение 1: 24-часовое обозначение	От 0 до 1	-				0			

№	Название	Выбор элемента данных	Диапазон установок	Параметр редактирования	Начальное значение					
					SS 2516	HS 2516	SL 2615	HL 2516	HS 3020	SL 2516 FU
U500	Выбор языка (15 различных языков)	<ul style="list-style-type: none"> • Не выбран (английский язык) • Японский • Английский • Китайский • Испанский • Португальский • Итальянский • Французский • Немецкий • Турецкий • Вьетнамский • Кхмерский • Индонезийский • Корейский • Бирманский • Русский 	От 0 до 15	-				0		

2-6-3. Настройка счётчика

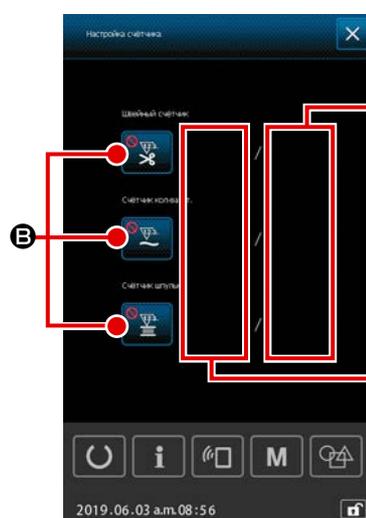


1) Основная работа

① Отображение экрана установки счётчика.

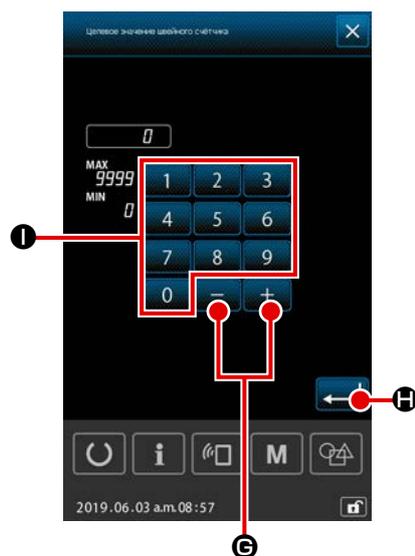
Когда в окне перечня нажимается кнопка НАСТРОЙКА СЧЁТЧИКА

нажата в окне перечня, окно настройки счётчика отображается.



② Выбор типа счётчика

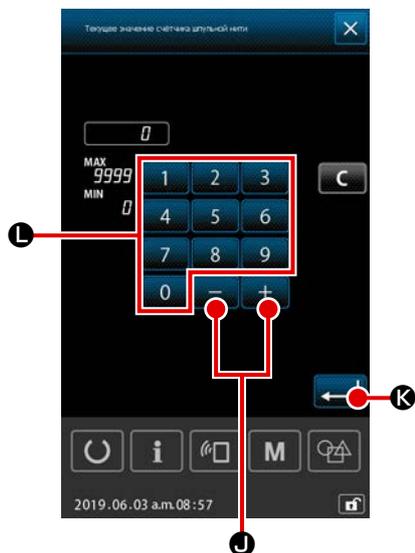
Когда кнопка ВЫБОР ТИПА СЧЕТЧИКА нажата, отображается экран выбора типа счётчика. Выберите желаемый тип счётчика и нажмите клавишу ВВОД для подтверждения.



③ Настройка целевого значения счётчика

Когда кнопка УСТАНОВКА ЦЕЛЕВОГО ЗНАЧЕНИЯ нажата, отображается экран ввода целевого значения счётчика.

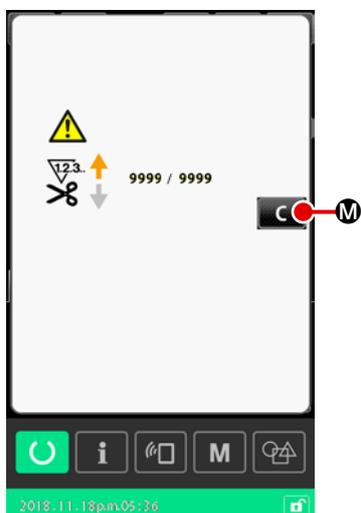
Введите целевое значение, которого Вы желаете, с помощью цифровой клавиатуры 0 - 9, +/- кнопки. Затем нажмите клавишу ВВОД для подтверждения.



④ Настройка текущего значения счётчика

Когда кнопка НАСТРОЙКА ТЕКУЩЕГО ЗНАЧЕНИЯ  **F** нажата, отображается экран ввода текущего значения счётчика.

Введите текущее значение с помощью цифровой клавиатуры  -  **L**, + / - кнопки   **J**. Затем нажмите клавишу ВВОД  **K** для подтверждения.



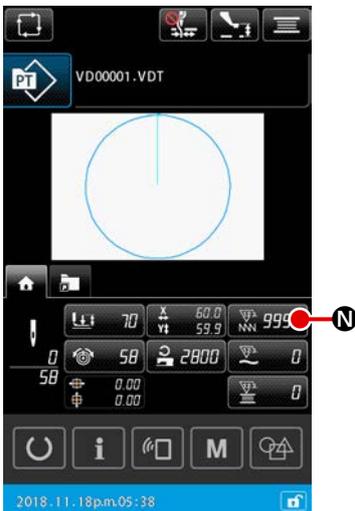
2) Процедура сброса ошибки "Подсчёт завершён"

Если достигнуто условие "подсчёт завершён", отобразится окно с ошибкой "подсчёт завершён"

Заново установите текущее значение на счётчике нажатием кнопки ОЧИСТИТЬ  **M**. Затем окно возвратится к экрану шитья.

В случае, когда время завершения установилось переключателем памяти "U145: Время окончания завершения подсчёта", кнопка ОЧИСТИТЬ  **M** не отобразится.

Когда заданное время истекает, значение счётчика автоматически обнуляется, и окно возвращается к экрану шитья.



- 3) Процедура изменения текущего значения счётчика во время шитья
- Когда нажата кнопка ТЕКУЩЕЕ ЗНАЧЕНИЕ СЧЁТЧИКА  **N**, отображаемая в окне настройки шаблона или на вкладке ДОМОЙ экрана шитья, текущее значение счётчика может быть изменено.
- Смотрите п. [“II-2-4-4. Как изменить параметр”](#) стр.35.

2-6-4. Настройка часов

Дата и время часов могут быть настроены.



① Отображение окна настройки времени

Когда НАСТРОЙКА СЧЁТЧИКА  **A** нажата в окне перечня, окно настройки времени отображается.

- * Возможно назначить способ отображения даты (год, месяц, день) при помощи переключателя памяти "U415: Способ отображения календаря".
- * Возможно установить способ отображения часов: на "12-часовое" или на "24-часовое" отображение при помощи переключателя памяти "U416: Способ отображения часов".



2-6-5. Регистрация сочетание клавиш шаблона

Шаблон, сохранённый в швейной машине, может быть зарегистрирован на клавише ЯРЛЫК ШАБЛОНА .

Зарегистрированные шаблоны отображаются в окне настройки шаблона или на вкладке ярлыка шаблона на экране шитья для возможности выбора шаблона.

Векторные данные и данные цикличного шаблона могут быть зарегистрированы к клавише ЯРЛЫК ШАБЛОНА. Не-возможно зарегистрировать один тот же шаблон клавише ЯРЛЫК ШАБЛОНА дважды или более раз в одной папке. Возможно, однако, зарегистрировать тот же шаблон в другой папке.



① Отображение окна назначения горячих клавиш шаблона

Когда НАСТРОЙКА СЧЁТЧИКА  15 **A** нажата в окне перечня, регистрационное окно горячих клавиш шаблона отображается.

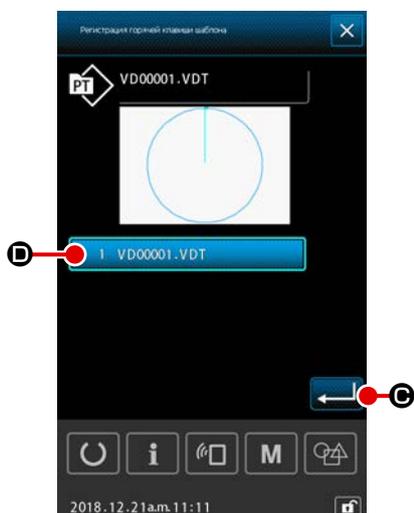
② Выбор номера папки для регистрации

Может быть выбрана папка, в которой будет зарегистрирован шаблон.



③ Выбор шаблона для регистрации

Когда кнопка РЕГИСТРАЦИИ ШАБЛОНА  1 **B** нажата, отображается окно перечня шаблонов.



Выберите из окна перечня шаблонов шаблон, который Вы хотите назначить ЯРЛЫКУ ШАБЛОНА  **D** и нажмите клавишу ВВОД  **C** для подтверждения.

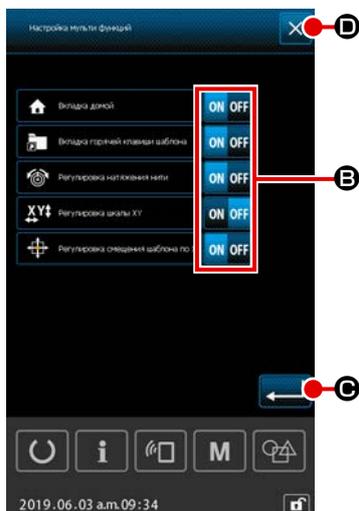
2-6-6. Многофункциональная настройка

При многофункциональной настройке, состояние отобразить / скрыть задаётся для каждой вкладки в окне настройки шаблона и экране шитья.



① Отображение окна многофункциональной настройки

При выборе **16** Настройка мульти функций **A** на экране списка отображается окно многофункциональной настройки.



② Настройка отобразить / скрыть вкладки

Настройка отобразить / скрыть производится с помощью **ON/OFF** **B** на каждой вкладке.

ON/OFF : Отобразить

ON/OFF : Скрыть

③ Подтверждение содержания изменений

Когда нажата клавиша **←** **C**, содержание изменений подтверждается, и экран возвращается к окну списка.

④ Отмена содержания изменений

При нажатии **×** **D**, внесённые Вами изменения отменяются, и окно возвращается к окну списка.

2-7. Использование функции коммуникации

При помощи функции коммуникации можно скачивать данные пошива, созданные на других швейных машинах, создавать данные пошива и данные пошива, созданные при помощи устройства РМ-1 на швейной машине. Кроме того, данная функция позволяет загружать вышеперечисленные данные на медиа.

Функция подсоединения USB доступна в качестве коммуникационного средства.

2-7-1. Обработка возможных данных

Существует 5 типа швейных данных обработки, которые представлены ниже и соответствующие форматы данных, которые также представлены ниже.

Наименование данных	Расширение	Описание данных
Векторные данные (01 Векторные данные)	xxxxxx.VDT	Это данные точки входа иглы, созданные при помощи РМ-1, и формат данных может обрабатываться одинаково между машинами JUKI.
М3 данные (02 Данные М3)	xxxxxx.M3	Данные шаблона для Серии AMS-B, -C и -D.
Стандартный формат для шитья (03 Стандартный формат шитья)	xxxxxx.DAT	Данные стандартного формата пошива.
Данные циклического шаблона (04 Данные циклического шаблона)	xxxxxx.CSD	Формат данных, содержащий более двух частей векторных данных
Упрощенные программные данные (07 Упрощенные данные программы)	xxxxxx.PRO	Упрощенные программные данные

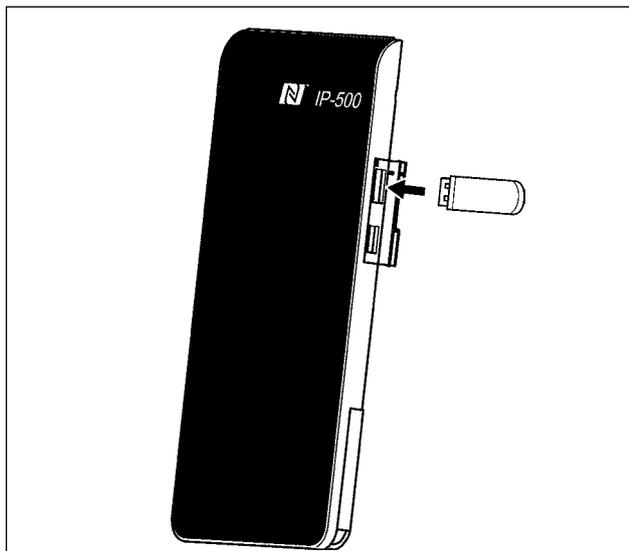
xxxxxx: Алфавитно-цифровые символы (Для знаков алфавита регистр игнорируется. Количество алфавитно-цифровых символов, которые могут быть введены, - 16 или меньше, включая расширение файла).

* Что касается упрощенных программ, смотрите Инструкцию для инженера.

2-7.2. Выполнение коммуникации при помощи медиа

Что касается работы с меди, смотрите п. [“II-1. ПРЕДИСЛОВИЕ” стр.21](#)”.

2-7-3. Выполнение коммуникации при помощи USB

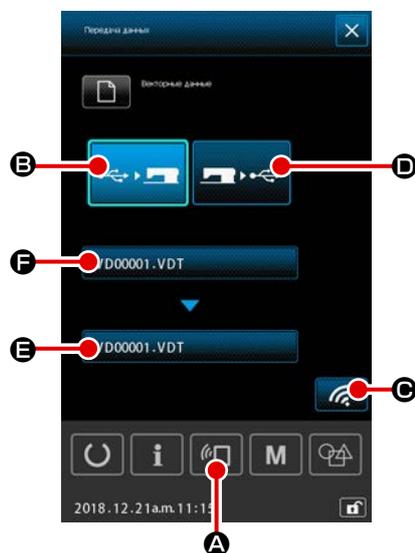


Данные могут отправляться/получаться на/с персонального компьютера и т.п. при помощи кабеля USB.

Если часть контакта становится грязной, это может привести к отсутствию контакта. Не трогайте руками, и контролируйте, чтобы пыль, масло и прочие чужеродные материалы не попадали на нее. Кроме того, внутренний элемент повреждается статическим электричеством и т.п. Таким образом, будьте осторожны при его эксплуатации.



2-7-4. Как загрузить данные



* Следующее объяснение даёт пояснение, беря в качестве примера случай управления именем файла.

① Отображения коммуникационного экрана.

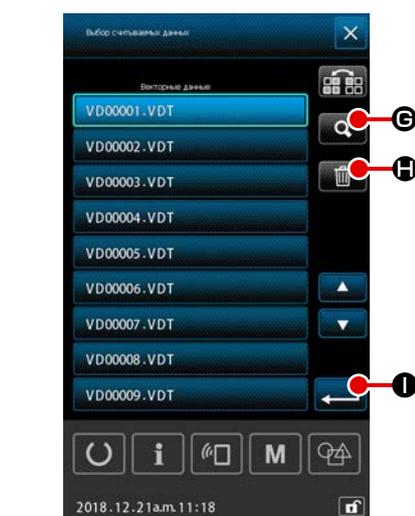
При нажатии переключателя коммуникации **A** на экране ввода данных, отображается коммуникационный экран.

② Выбор процедуры коммуникации.

Существует две процедуры коммуникации, представленные ниже.

- B** Запись данных с меди на панель
- D** Запись данных с панели на меди

Выберите коммуникационные средства, которыми Вы хотите воспользоваться.



③ Выбор файла данных

Когда **F** нажата, отображается экран выбора файла для записи.

Выберите название файла данных, которые Вы хотите записать.

Возможно выбрать два файла и более. (Обратитесь к следующей странице за подробностями).

Выбираемый файл может отменяться нажатием снова названия файла.

В случае, когда выбран один файл, может использоваться следующая функция.

Когда кнопка СПИСОК КОДОВ **G** нажата, отображается предварительный просмотр выбранного файла.

Когда нажата кнопка УДАЛИТЬ **H**, выбранный файл удаляется.

④ Подтверждение файла данных

Когда нажата кнопка ВВОД **I**, экран выбора файла данных закрывается для завершения выбора файла.



⑤ Завершение ввода целевого названия файла

Имя целевого файла на экране связи выводит имя файла, являющееся тем же названием, под которым файл будет записан. Если Вы не хотите изменять название файла, перейдите к ⑥ .

Когда который Вы хотите изменить название файла, в окне связи нажмите **E** и отредактируйте название файла на экране ввода названия целевого файла.

Когда нажата кнопка ВВОД  **F**, экран ввода название целевого файла закрывается.



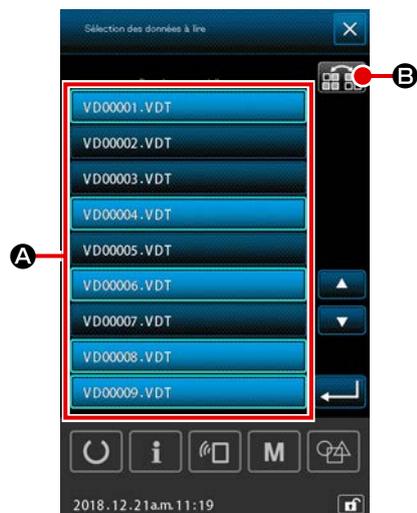
⑥ Начало коммуникации.

При нажатии кнопки  **С НАЧАЛО КОММУНИКАЦММ**, коммуникация данных начинается. Экран во время коммуникации отображается во время коммуникации и экран возвращается к экрану коммуникации после окончания коммуникации.

2-7-5. Прием множественных данных вместе

Относительно векторных данных, данных МЗ, швейных данных стандартного формата и данных циклического шаблона, - за один раз вместе могут выбираться и записываться две или более частей данных.

Название файла назначения записи становится одинаковым с названием выбранного файла.



① Отображение экрана выбора файла записи.

Выберите название файла **A** данных, которые будут записаны в окне выбора файла.

* Может выбираться два файла или более.

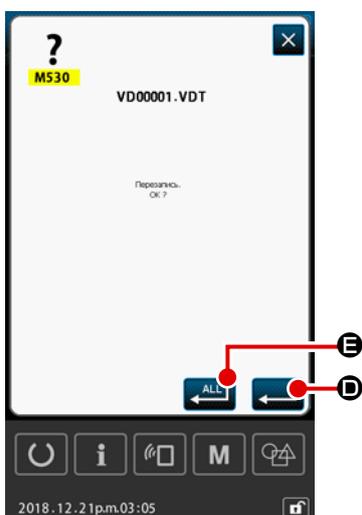
Выбираемый файл может отменяться нажатием названия файла снова. Состояние выбора кнопки может отображаться в негативном изображении кнопкой ИНВЕРСИЯ **B**



④ Начало коммуникации.

При нажатии кнопки НАЧАЛО КОММУНИКАЦИИ **C**, начинается коммуникация данных.

В окне во время коммуникации отображается название (названия) передающегося файла (файлов), и выводится общее количество записываемых данных, а также количество частей передаваемых данных, запись которых завершена.

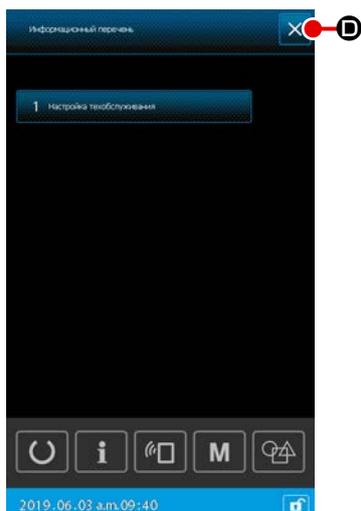


* В случае, когда файл записывается в существующий файл, отображается экран подтверждения перезаписи на основе файл за файлом.

Когда Вы хотите переписать существующий файл, нажмите клавишу ВВОД **D**.

Если Вы хотите переписать все существующие данные, не отображая экран подтверждения перезаписи в последующих ступенях процедуры, нажмите кнопку ВВОД ВСЕХ **E**.

2-8. Информационный список



В этой ступени процедуры отображается окно информационного списка.

① Отображение окна информационного списка

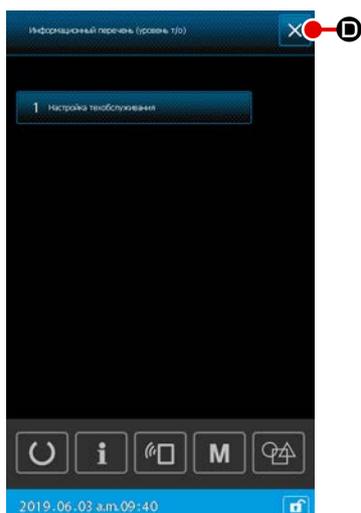
Когда в окне настройки шаблона нажата , отображается окно информационного списка.

② Выход из окна информационного списка

Когда в окне информационного списка нажата  , окно информационного списка закрывается, и окно возвращается к экрану настройки шаблона.

2) Отображение уровня персонала техобслуживания

Для выполнения настройки функций необходимо вызвать окно информационного списка (уровень персонала техобслуживания).



① Отображение окна информационного списка (уровень персонала техобслуживания)

Когда в окне настройки шаблона  удерживается нажатой в течение трёх секунд, отображается окно информационного списка (уровень персонала техобслуживания).

② Выход из окна информационного списка (уровень персонала техобслуживания)

Когда в окне информационного списка нажата  , окно информационного списка закрывается, и окно возвращается к экрану настройки шаблона.

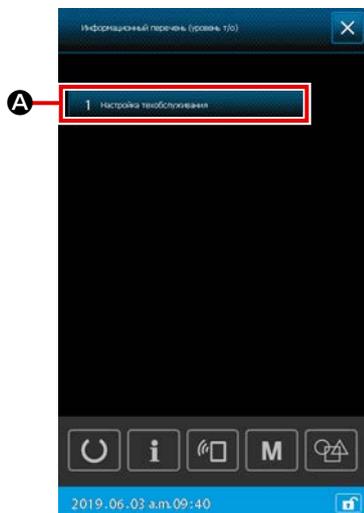
3) Перечень отображаемой информации

Следующий элементы данных отображаются в окне информационного списка.

№	Название элемента данных	Обзор
1	Настройка управления техобслуживанием	Экран предупреждений отображается в соответствии с настройкой счётчика предупреждений.

2-8-1. Настройка управления персоналом техобслуживания

Это функция для отображения экрана предупреждения, когда счётчик достигает своего целевого значения. Можно установить до пяти элементов предупреждений.



1) Настройки счётчика предупреждений

Настройка уровня предупреждения может выполняться в окне, выводимом в случае уровня персонала техобслуживания.

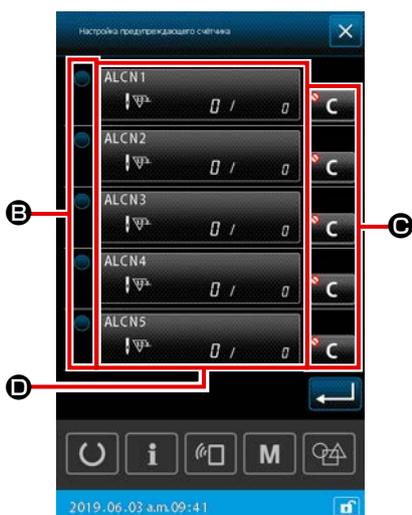
В случае отображения уровня оператора возможны только подтверждение заданного содержания и сброс текущих значений. Настройки не могут меняться в окне уровня оператора.

① Отображение окна информационного списка (уровень персонала техобслуживания)

Когда в окне настройки шаблона **i** удерживается нажатой в течение трёх секунд, отображается окно информационного списка (уровень персонала техобслуживания).

② Отображение экрана настройки счётчика предупреждений

Когда в окне информационного списка нажата **1 Настройка техобслуживания** **A**, отображается окно настройки счётчика предупреждений.



③ Настройка включить / отключить счётчик предупреждений

Возможно выбрать включение / отключение счётчика предупреждений с помощью **B**. Каждый раз, когда нажимается **B**, состояние включения / отключения счётчика предупреждений будет переключаться.

* Когда счётчик предупреждений запускается, счётчик выполняет подсчёт.

* Когда счётчик предупреждений отключён, подсчёт счётчик не производит.

④ Настройка отображения / скрытия кнопки сброса при отображении экрана предупреждений

Когда отображается окно с предупреждением, возможно выбрать отобразить / скрыть кнопку сброса с помощью **C** **C**.

Каждый раз при нажатии **C** **C**, отображение / скрытие кнопки сброса будет переключаться.



⑤ Редактирование счётчика предупреждений

Когда нажата кнопка **Ⓢ**, отображается окно редактирования счётчика предупреждений.

В окне редактирования счётчика предупреждений могут задаваться следующие элементы данных.



Когда нажата кнопка настройки условий подсчёта счётчика предупреждений, отображается экран выбора типа счётчика.

На экране выбора типа счётчика могут выбираться условия подсчёта счётчика предупреждений.

	Условия подсчёта	Единицы
E	Число стежков	1000 (стежков)
F	Время работы	1 ч
G	Время включения	1 ч
H	Подсчёт количества обрезания нити	1 раз

3. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБОК

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E007	Блокировка машины Головной вал машины не вращается из-за каких-то неполадок.	Машина закрыта.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E008	Неправильное подключение головки Память головки машины не может быть прочитана.	Выбрана неопределенная головка.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E010	Ошибка № шаблона Подкрепленный № шаблона, не зарегистрирован в данных ROM, либо выполняется не- оперативное чтение.	Указан. образец не существует.	Возможно ввести заново после сброса	Предыдущий экран
E011	Внешний источник памяти не вставлен Внешний источник памяти не вставлен.	Не вставлен носитель.	Возможно ввести заново после сброса	Предыдущий экран
E012	Ошибка чтения Невозможно чтение данных с внешнего источника памяти.	Данные не могут быть считаны.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E013	Ошибка записи Невозможно записать данные с внешнего источника памяти.	Данные не могут быть записаны.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E015	Ошибка формата Формат не может быть выполнен.	Форматирование невозможно.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E016	Емкость внешнего источника памяти заполнена Малая емкость источника внешней памяти.	Недостаточная емкость (носителя).	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E017	Емкость памяти машины заполнена Не достаточно памяти машины.	Недостаточная емкость (машины).	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E019	Ошибка размера файла Файл слишком большой.	Образец слишком велик. (Приблиз. 50000 стежков)	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E024	Слишком большой размер шаблона Размер памяти закончен.	Емкость памяти исчерпана.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран ввода данных
E030	Ошибка потери положения игловодителя Игловодитель не находится в predetermined положении.	Игла не в надлеж. положении.	Поверните ручной шкив для того, чтобы перевести игловодитель в его предо-предetermined положение.	Экран ввода данных
E031	Падение давления воздуха Давление воздуха падает.	Низкое давление воздуха.	Перезапуск производится после сброса данных машины следом за восстановлением давления воздуха	Предыдущий экран
E032	Ошибка перестановки файла Файл не может быть прочитан.	Файл нельзя прочитать.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран ввода данных
E040	Область пошива завершена	Предел перемещения превышен.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран пошива
E043	Ошибка увеличения Шаг пошива превышает максимальный шаг.	Макс. шаг превышен.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран ввода данных
E045	Ошибка данных шаблона	Плохие данные образца.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран ввода данных
E050	Переключатель остановки Когда переключатель остановки нажат во время работы машины.	Перекл. врем. остан. нажат.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран шага
E052	Ошибка определения обрыва нити Когда определен обрыв нити.	Замечен обрыв нити.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран шага
E061	Ошибка данных переключателя памяти Нарушены данные переключателя памяти либо старая ревизия.	Ошибка данных перекл. памяти.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E080	Переключатель ВНЕШНИЙ ОСТАНОВ	Внешний выключатель был нажат.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран шага

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E096	Ошибка небрежения замены шпульной нити	Счётчик шпульной нити был сброшен, но датчик обнаружил ошибку.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E097	Снижение освещения лампочки датчика пропуска стежков	Сила освещения датчика пропуска стежков уменьшилась.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E098	Обнаружение неправильного положения датчика пропуска стежков	Датчик пропуска стежков заблокирован в углу, вне его активного диапазона.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E099	Ошибка пропуска стежков	Датчик пропуска стежков обнаружил пропуск стежков.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E220	Предупреждение смазки мазью Когда швейная машина прошила пятьдесят миллионов стежков → Смотрите п. «III-1-10. Пополнение установленных мест специальной мазью смазки» стр.111.	Внимание: Смазка на исходе. Доб. смазку.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран ввода данных
E221	Ошибка смазки мазью Когда швейная машина прошила шестьдесят миллионов стежков, пошив отключается Швейная машина поставлена в статус невозможности пошива. Можно очистить при помощи переключателя памяти U245 . → Смотрите п. «III-1-10. Пополнение установленных мест специальной мазью смазки» стр.111.	Внимание: Смазки нет. Доб. смазку.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран ввода данных
E302	Подтверждение наклона головки Когда сенсор наклона головки ОТКЛЮЧЕН.	Головка наклонена.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E307	Ошибка завершения времени команды внешнего ввода Ввод не выполнен на протяжении определенного времени с командой внешнего ввода векторных данных.	Нет ввода за некот. период врем. с командой внешн. ввода вект. данных.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран ввода данных
E308	Ошибка завершения времени терминала ожидания Нет ввода в терминал ожидания на протяжении определенного периода времени.	Нет ввода от жд. терминала за некот. период врем.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E372	Ошибка величины смещения Величина смещения во время исправления шаблона превысила верхний предел	Величина сдвига слишком большая. (Исправьте шаблон)	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E373	Ошибка величины вращения Величина вращения во время исправления шаблона превысила верхний предел	Темп вращения слишком большой. (Исправьте шаблон)	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E374	Ошибка масштаба Когда отношение масштаба при коррекции шаблона не попадает в указанный диапазон	Коэффициент пропорциональности вне диапазона. (Исправьте шаблон)	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E406	Ошибка несоответствия пароля	Пароль не подходит. Еще раз введите пароль с начала.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Экран ввода пароля
E415	Ошибка нулевого символа в названии файлы В имени файла не указан ни один символ	Введите название файла.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Окно ввода символов
E417	Ошибка отключения блокировки Блокировка не может быть разблокирована	Не разблокирована блокировка клавиш	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E418	Ошибка отключения переименования Переименование отключено, поскольку исходное имя используется для данных цикла	Данные используются для циклических данных, поэтому они не могут быть переименованы.	Повторная операция станет возможна после сброса.	Предыдущий экран
E703	Панель подключена к швейной машине, которая не предполагалась. (Ошибка типа машины) При неправильном коде типа машины системы при начальной коммуникации.	Мод. шв. машины отлична от мод. панели.	Можно переписать программу после нажатия переключателя коммуникации	Экран коммуникации
E704	Несоответствие версии системы Версии программного обеспечения системы не соответствует в начальной коммуникации.	Версия программы не совместима.	Отключите электропитание (Программа может быть переписана после при нажатии кнопки коммуникации)	Экран коммуникации
E731	Дефект сенсора отверстия основного двигателя, либо сенсора положения. Неисправный сенсор отверстия, либо сенсор положения швейной машины.	Электродв. шв. маш. неисправ. (Шифр. фаз U V и W)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E733	Обратное вращение двигателя головного вала Когда двигатель головного вала швейной машины вращается в обратную сторону.	Электродв. шв. маш. вращ. в обр. направлении.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E811	Избыток напряжения При входящем напряжении больше допустимого.	Вх. напряж. слишком высокое. (Проверьте вх. напр.)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E813	Недостаток напряжения При входящем напряжении меньше допустимого.	Вх. напряж. слишком низкое. (Проверьте вх. напряж.)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E814	24-вольтное повышенное напряжение	Обнаружено перенапряжение 24В источника питания.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E815	33-вольтное повышенное напряжение	Обнаружено перенапряжение 33В источника питания.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E816	24-вольтное низкое напряжение	Обнаружено низкое напряжение 24В источника питания.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E817	33-вольтное низкое напряжение	Обнаружено низкое напряжение 33В источника питания.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E822	Ошибка перенапряжения X - двигателя	Обнаружено перенапряжение двигателя подачи по X.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E823	Ошибка перенапряжения Y - двигателя	Обнаружено перенапряжение двигателя подачи по Y.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E824	Ошибка перенапряжения двигателя триммера	Обнаружено перенапряжение двигателя триммера.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E825	Ошибка перенапряжения электродвигателя зажима нити	Обнаружено перенапряжение электродвигателя зажима нити.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E826	Ошибка перенапряжения электродвигателя промежуточного прижима	Обнаружено перенапряжение электродвигателя промежуточного прижима.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E830	Ошибка низкого напряжения X - двигателя	Обнаружено низкое напряжение двигателя подачи по X.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E831	Ошибка низкого напряжения Y - двигателя	Обнаружено низкое напряжение двигателя подачи по Y.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E832	Ошибка низкого напряжения электродвигателя триммера	Обнаружено низкое напряжение двигателя триммера.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E833	Ошибка низкого напряжения электродвигателя зажима нити	Обнаружено низкое напряжение двигателя зажима нити.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E834	Ошибка низкого напряжения электродвигателя промежуточного прижима	Обнаружено низкое напряжение электродвигателя промежуточного прижима.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E900	Защита от перегрузки по току IMP главного вала		ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E902	Перегрузка по току главного вала		ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E907	Ошибка поиска оригинального положения двигателя подачи X Когда сигнал сенсора оригинала не вводится во время движения поиска оригинала.	Иск. полож. X-двигателя нельзя найти. (Датчик иск.полож. X)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E908	Ошибка поиска оригинального положения двигателя подачи Y Когда сигнал сенсора оригинала не вводится во время движения поиска оригинала.	Иск. полож. Y-двигателя нельзя найти. (Датчик иск.полож. Y)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E911	Ошибка возврата в исходное положение электродвигателя триммера		ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E912	Ошибка обнаружения частоты вращения двигателя главного вала		ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E913	Ошибка поиска оригинального положения зажима нити Когда сигнал сенсора оригинала не вводится во время движения поиска оригинала.	Иск. полож. двигателя зажима нити нельзя найти. (Датчик иск. полож. зажима нити)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E914	Ошибка дефекта подачи Есть зазор времени между подачей и головным валом.	Обнаружено нарушение подачи X/Y.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E915	Ошибка связи между панелью управления и основным процессором При возникновении сбоя связи	Связь невозможна. (Панель – ГЛ. Р.С.В.)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E918	Перегрев ОСНОВНОГО р.с.в. Перегрев ОСНОВНОГО р.с.в. После некоторого времени ВКЛЮЧИТЕ питание.	Температура гл. Р.С.В. слишком высока.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E925	Ошибка поиска оригинального положения двигателя промежуточного прижима Сенсор оригинала двигателя промежуточного прижима не меняется во время поиска оригинала.	Иск. полож. промежут.наж. лапки нельзя найти. (Датчик иск.полож. промежут.наж. лапки)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E926	Ошибка положения смещения двигателя X	Полож. двиг. X-подачи ушло.	<ol style="list-style-type: none"> 1. В случае отображения ошибки во время пошива. Можно снова начать работу после сброса. 2. В случае отображения ошибки после окончания пошива. Можно снова начать работу после сброса. 3. В других случаях ОТКЛЮЧИТЕ питание. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Экран шага 2. Экран пошива 3. -----
E927	Ошибка положения смещения двигателя Y	Полож. двиг. Y- подачи ушло.	<ol style="list-style-type: none"> 1. В случае отображения ошибки во время пошива. Можно снова начать работу после сброса. 2. В случае отображения ошибки после окончания пошива. Можно снова начать работу после сброса. 3. В других случаях ОТКЛЮЧИТЕ питание. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Экран шага 2. Экран пошива 3. -----
E928	Ошибка смещения двигателя обрезки нити	Полож. двиг. нитеобрезателя ушло.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E929	Ошибка отклонения положения электродвигателя зажима	Полож. двиг. зажима нити ушло.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E930	Ошибка смещения двигателя промежуточного прижима	Полож. двиг. Промежут. наж. лапки ушло.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E931	Ошибка перегрузки двигателя X	Чрезмерн. перегруз двиг. X-подачи.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E932	Ошибка перегрузки двигателя Y	Чрезмерн. перегруз двиг. Y-подачи.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E933	Ошибка перегрузки двигателя обрезки нити	Чрезмерн. перегруз двиг. нитеобрезателя.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E934	Ошибка перегрузки электродвигателя зажима нити	Чрезмерн. перегруз двиг. зажима нити.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E935	Ошибка перегрузки двигателя промежуточного прижима	Чрезмерн. перегруз двиг. промежут.наж. лапки.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E946	Ошибка РЕЛЕ ГОЛОВКИ р.с.в. Когда записанные данные на РЕЛЕ ГОЛОВКИ р.с.в. не могут быть выполнены.	Головка Р.С.В. неисправн.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E980	Тайм-аут завершения перемещения по X Операция двигателя подачи по X не была завершена вовремя	Работа двигателя подачи по X не закончилась в течение предопределенного времени.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E981	Тайм-аут завершения перемещения по Y Работа двигателя подачи по Y не завершена своевременно	Работа двигателя подачи по Y не закончилась в течение предопределенного времени.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E985	Ошибка перегрузки главного вала	Произошла ошибка перегрузки главного вала.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E986	Ошибка сверхтока двигателя по X	Обнаружен сверхток двигателя подачи по X.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	

Код ошибки	Описание ошибки	Сообщение на экране	Как исправить	Место исправления
E987	Ошибка сверхтока двигателя по Y	Обнаружен сверхток двигателя подачи по Y.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E988	Ошибка сверхтока электродвигателя триммера	Обнаружен сверхток двигателя триммера.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E989	Ошибка сверхтока двигателя зажима нити	Обнаружен сверхток электродвигателя зажима нити.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E990	Ошибка сверхтока электродвигателя промежуточного прижима	Обнаружен сверхток электродвигателя промежуточного прижима.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E991	Ошибка связи абсолютного энкодера X - двигателя	Возникла ошибка связи абсолютного энкодера двигателя подачи по X.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E992	Ошибка связи абсолютного энкодера Y - двигателя	Возникла ошибка связи абсолютного энкодера двигателя подачи по Y.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E993	Ошибка связи абсолютного энкодера электродвигателя триммера	Возникла ошибка связи абсолютного энкодера двигателя триммера.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E994	Ошибка связи абсолютного энкодера электродвигателя зажима нити	Возникла ошибка связи абсолютного энкодера двигателя зажима нити.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E995	Ошибка связи абсолютного энкодера электродвигателя промежуточного прижима	Возникла ошибка связи абсолютного энкодера двигателя промежуточного прижима.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E996	Ошибка связи последовательного периферийного интерфейса между основной платой и пультом	Произошла ошибка связи между основным ЦП и пультом	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E997	Ошибка связи последовательного периферийного интерфейса между основной и вспомогательной платой	Возникла ошибка связи последовательного интерфейса между основным и вспомогательным ЦП.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	

4. СПИСОК СООБЩЕНИЙ

№ сообщения	Сообщение дисплея	Описание
M507	Наж.лапка подвинута. ОК ?	Подтверждение перемещения прижимной лапки) Вы уверены, что хотите переместить прижимную лапку?
M519	Удаление. ОК ?	Подтверждение удаления зарегистрированного терминала ближней безконтактной связи (NFC)
M520	Стирание. ОК ?	Подтверждение удаления шаблона пользователя Стирание выполняется. ОК?
M522	Данные о шаблоне были изменены	Подтверждение удаления циклического шаблона Стирание выполняется. ОК?
M523	Данные о шаблоне были изменены	Подтверждение изменения содержания шаблона Данные шаблона были изменены. (Отмена изменения / сохранение изменённых данных)
M528	Перезапись. ОК ?	Подтверждение повторной записи шаблона пользователя Выполняется повторная запись. ОК?
M530	Перезапись. ОК ?	Подтверждение повторной записи векторных данных панели/данных М3/данных стандартного формата пошива/упрощенных программных данных Выполняется повторная запись. ОК?
M531	Перезапись. ОК ?	Подтверждение повторной записи векторных данных медиа/данных М3/данных стандартного формата пошива/упрощенных программных данных Выполняется повторная запись. ОК?
M534	Перезапись. ОК ?	Подтверждение повторной записи данных регулировки медиа и всех данных машины Выполняется повторная запись. ОК?

№ сообщения	Сообщение дисплея	Описание
M537	Удаление. ОК ?	Подтверждение удаления команды натяжения нити Удаление выполняется. ОК?
M538	Удаление. ОК ?	Подтверждение удаления значения увеличения/ уменьшения промежуточного прижима Удаление выполняется. ОК?
M542	Форматирование. ОК ?	Подтверждения форматирования Выполнение форматирования. ОК?
M544	Данных нет.	Данные, соответствующие панели не существуют Данные не существуют.
M545	Данных нет.	Данные, соответствующие медиа не существуют Данные не существуют.
M556	Данные по настр. блокир. клав. готовы к инициализ. ОК?	Подтверждение инициализации настроенных данных Вы уверены, что хотите инициализировать настроенные данные блокировки?
M557	Удалить пароль Да или Нет?	Подтверждение сброса установки пароля Пароль сбрасывается. ОК?
M616	Введите регистрационное имя.	Подтверждение ввода регистрируемых данных названия NFC-терминала Введите регистрационное имя.
M622	Вы уверены, что хотите выполнить очистку?	Подтверждение сброса счётчика предупреждений Вы уверены, что хотите обнулить счётчик предупреждений?

№ сообщения	Сообщение дисплея	Описание
M623	Кодер двигателя слишком близок к исходной точке, при прохождении датчика исходной точки. Сместите его угол с текущего половиной поворота.	Неисправность угла установки двигателя Значение датчика электродвигателя слишком близко к исходному, когда двигатель проходит датчик исходного положения. Сдвиньте угол установки двигателя на половину оборота от текущей позиции.
M624	Отсоедините электродвигатель от главного корпуса швейной машины. Затем выполните регулировку	Подтверждение перехода в режим обнаружения магнитного полюса Сначала отсоедините мотор от основного корпуса швейной машины. Затем выполните настройку.
M626	Название файла, который будет сброшен, возвращается к незарегистрированному. Вы уверены, что хотите сделать таким образом?	Подтверждение сброса имени файла USB
M653	Идет форматирование.	Во время форматирования Выполнено форматирование.
M669	Идет чтение данных.	Во время чтения данных Данные читаются.
M670	Идет запись данных.	Во время записи данных Данные записываются.
M671	Идет преобразов. данных.	Во время преобразования данных Данные преобразовываются.

III. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

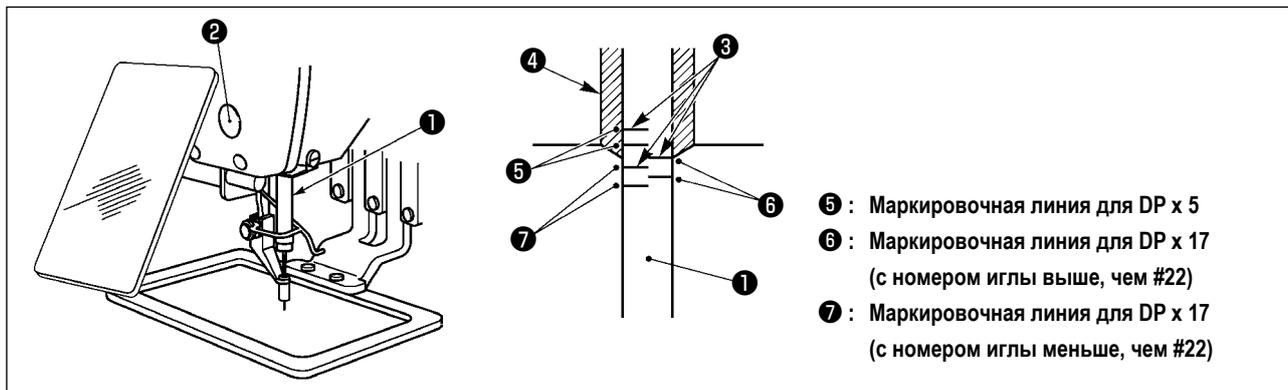
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1-1. Регулировка высоты игловодителя (Изменение длины иглы)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.



* ВКЛЮЧИТЕ питание один раз и опять ОТКЛЮЧИТЕ питание после выполнения нижнего состояния промежуточного прижима.

- 1) Опустите игловодитель ① вниз в крайнее нижнее положение его хода. Ослабьте винт соединения игловодителя ② и отрегулируйте таким образом, чтобы верхняя маркировочная линия ③, выгравированная на игловодителе, совпала с нижним окончанием нижней втулки игловодителя ④.
- 2) Как показано на рисунке выше, измените положение регулировки в зависимости от номера иглы.



Важно После завершения регулировки, поверните маховичок ручного управления для проверки, чтобы удостовериться, что какой-либо нерегулярности крутящего момента не имеется

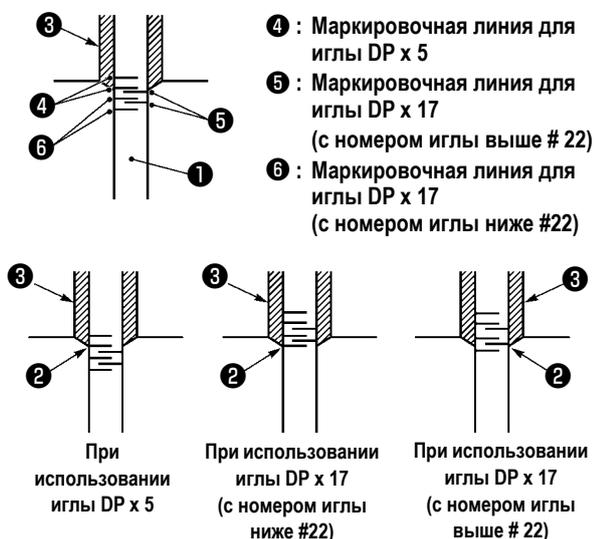
1-2. Регулировка отношения иглы к челноку



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

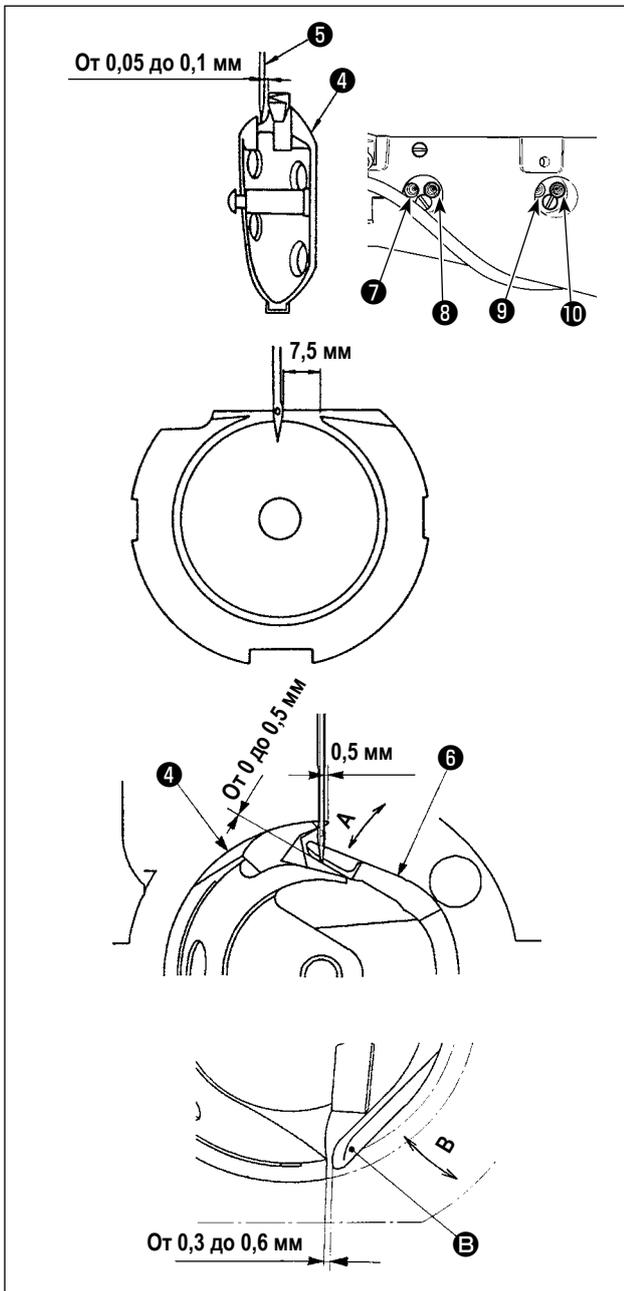
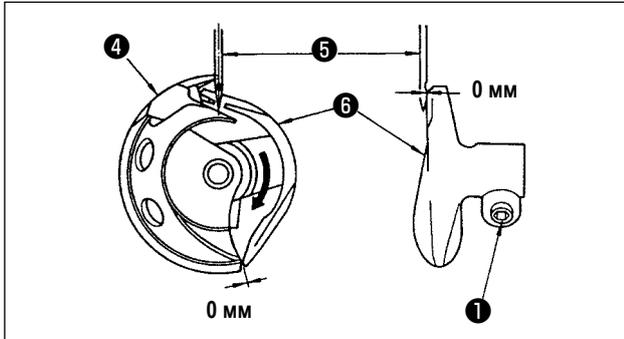
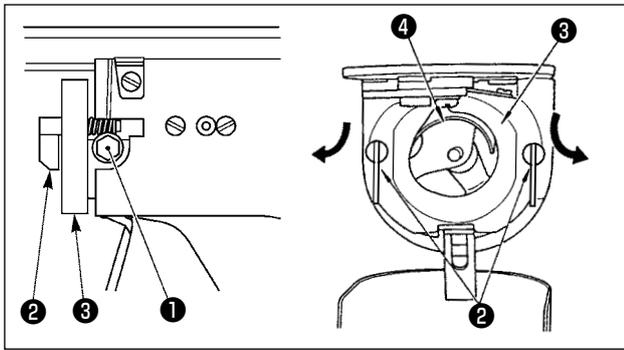
Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.

Отношение между иглой и выгравированными линиями



* Включите питание однажды и выключите питание снова после установки промежуточного прижима в крайнее нижнее положение.

- 1) Поверните маховое колесо рукой для поднятия игловодителя ① . Проведите регулировку таким образом, чтобы нижняя маркировочная линия ② не поднимающемся игловодителе совпала с нижним окончанием нижней втулки игловодителя.



- 2) Ослабьте установочный винт **1** привода. Вытягивая крючок рычага открытия шпульного колпачка **2** к себе, откройте его вправо и влево пока рычаг открытия шпульного колпачка **3** не будет снят.

Предостережение В это время, будьте осторожны, чтобы челнок **4** не выпал.

- 3) Привод **6** принимает иглу на поверхности передней части с тем, чтобы препятствовать изгибу иглы. Настройте так, чтобы кончик лезвия челнока **4** совмещался с центром иглы **5**, а также таким образом, чтобы зазор, предусмотренный между поверхностью передней частью привода и иглы, становился почти 0 (ноль) мм. Затем затяните установочный винт **1** приводного механизма.
- 4) Ослабьте установочный винт приводного вала челнока **9**. Отрегулируйте продольное положение привода **6** поворотом регулировочного винта привода **10** по часовой стрелке или против часовой стрелки. Отрегулируйте зазор, упомянутый в шаге 3) выше на 0 (ноль) мм. Затем затяните установочный винт приводного вала челнока **9**.
- 5) Ослабьте винт хода челнока **7** и отрегулируйте продольное положение хода челнока. Для проведения этой регулировки, поверните вал регулировки хода челнока **8** по часовой, либо против часовой стрелке для обеспечения зазора от 0,05 до 0,1 мм между иглой **5** и носиком челнока **4**.
- 6) После регулировки продольного положения хода челнока, проведите следующую регулировку для обеспечения зазора 7,5 мм между иглой и ходом челнока. После этого зажмите винт **7**.
- 7) При изменении номера иглы с номера во время стандартной поставки либо при использовании нового привода, выполните регулировку нового привода.

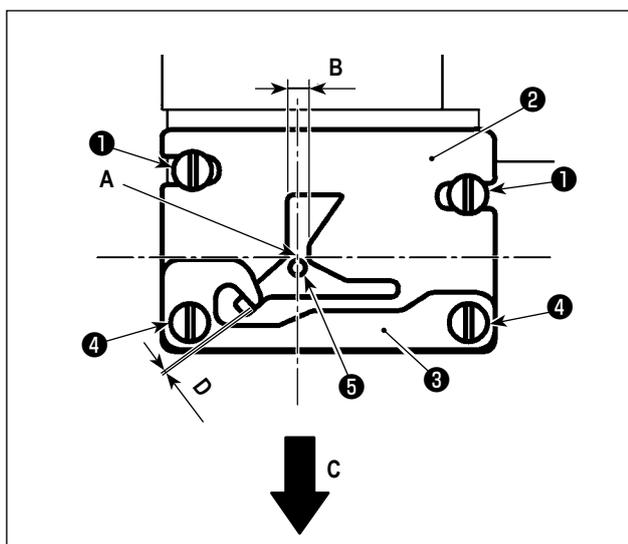
[Регулировка высоты привода]

- 1) Отрегулируйте так, чтобы носик внутреннего челнока ④ встретил центр иглы ⑤ и зажмите винт ①.
- 2) Отклоните сегмент предохранителя иглы привода ⑥ в направлении стрелки так, чтобы величина выступа от нижнего конца сегмента предохранителя иглы привода ⑥ до наконечника иглы ⑤ была от 0 до 0,5 мм, когда край лезвия внутреннего челнока ④ выходит на 0,5 мм от правого конца иглы ⑤.
- 3) Согните заднее окончание ③ привода ⑥ в направлении В так, чтобы зазор между задним окончанием ③ привода ⑥ и внутренним челноком ④ составлял от 0,3 до 0,6 мм.
- 4) Выполните регулировку, выполняя шаги от 3) до 6) на предыдущей странице.



1. При использовании более толстого номера иглы, проверьте зазор между окончанием иглы либо промежуточным прижимом и вайпером. Вайпер не может быть использован пока не будет обеспечен нужный зазор. В этом случае, **ОТКЛЮЧИТЕ** переключатель вайпера либо измените установку переключателя памяти U105.
2. При неправильной высоте ограничителя иглы водителя, может возникнуть истирание носика челнока либо пропуск стежком.

[Наладьте верхнюю пружину кольцевода челнока]



- 1) Отсоедините игольную пластину ①. Отрегулируйте положение верхней пружины кольцевода челнока винтами ② (две штуки).
Для регулировки бокового положения верхней пружины кольцевода челнока, совместите центр ⑤ иглы с центром ширины выемки В.
Для регулировки продольного положения верхней пружины кольцевода челнока, совместите заднюю часть иглы с угловой частью А.

- 2) Наладьте величину перекрытия D между удерживающей пластины шпульной нити ③ и верхней пружиной кольцевода челнока ② установочным винтом ④ так, чтобы нить могла беспрепятственно продеваться, когда нить протягивается в направлении стрелки С. Затем закрепите верхнюю пружину кольцевода челнока винтами ② (две штуки).



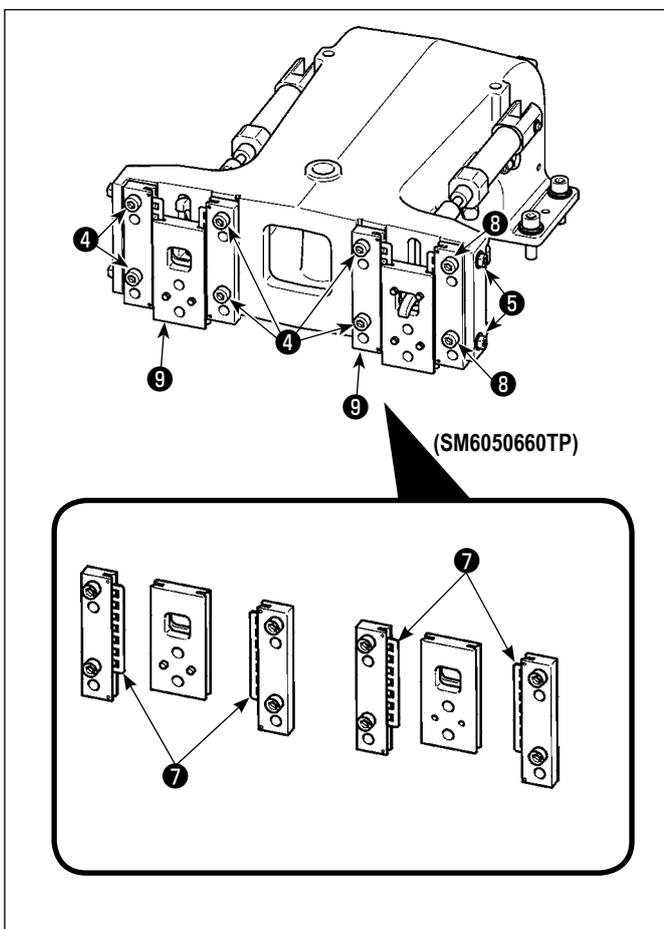
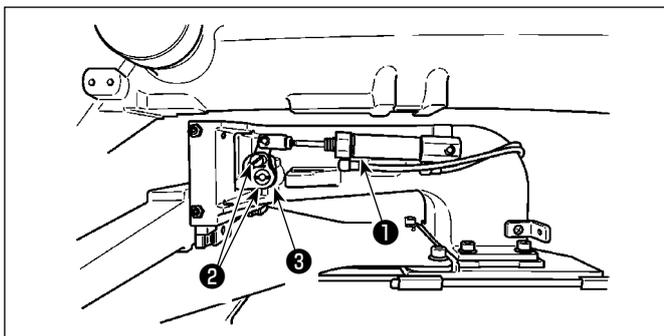
Боковое положение верхней пружины кольцевода челнока ②, вероятно изменится при регулировке синхронизации челнока. Следовательно, необходимо отрегулировать положение верхней пружины кольцевода челнока ② после завершения регулировки, как описано в [“III-1-2. Регулировка отношения иглы к челноку” стр.100,101.](#)

1-3. Высота и угол прижима заготовки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.



- 1) Ослабьте установочные винты **2**, расположенные на правой и левой сторонах скобы подачи **1**. Перемещение звена прижима ткани **3** в направлении **A** снижает высоту рамы подачи.
- 2) После регулировки высоты рамки продвижения, надежно зажмите винты **2**.

Если рама подачи все еще сталкивается с опорой торцевой пластины, и высота рамы подачи не изменяется после регулировки положения звена рабочего зажима, отрегулируйте давление, приложенное к опоре торцевой пластины, чтобы понизить его так, чтобы не происходило любого бокового свободного хода рамы подачи.

При поставке прижимная лапка рабочего зажима смещалась вверх и вниз, чтобы наладить вращающий момент (вращающий момент скольжения) опоры торцевой пластины **7** до силы 0.98 - 7.84 Н (100 - 800 г), прилагаемой, когда прижимная лапка рабочего зажима начинает перемещаться после того, как опора торцевой пластины **7** приходит в соприкосновение с пружинным штифтом.

1. Ослабьте установочный винт **4**.
2. Ослабьте гайку **8**. Приложите давление к подшипнику скольжения планки **7** путём небольшого затягивания винта регулировки давления **5**. Затем, переместите торцевую пластину прижимной лапки **6** вертикально, удостоверившись, что можно избежать неравного применения вращающего момента.
3. Затяните установочные винты **4**. Затяните гайку **8**.



Когда установочный винт **4** затягивается, меняется поддерживаемое давление, прикладываемое к опоре торцевой пластины **7**.

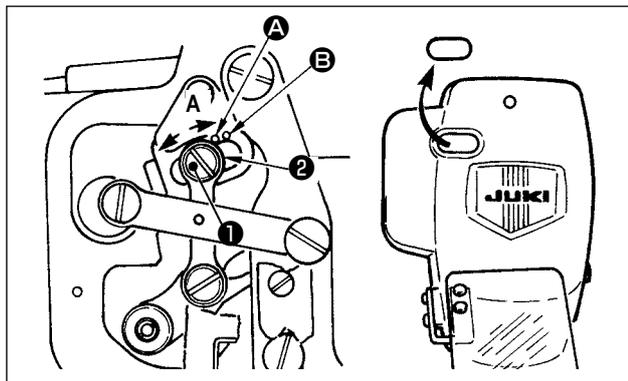
Следовательно, при затягивании установочного винта **4** проверяйте величину вращающего момента скольжения.

1-4. Регулировка вертикального хода промежуточного прижима



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.



Снимая резиновую затычку крышки передней пластины, регулировка может быть проведена без снятия крышки передней пластины.

* Включите питание однажды и выключите питание снова после установки промежуточного прижима в крайнее нижнее положение.

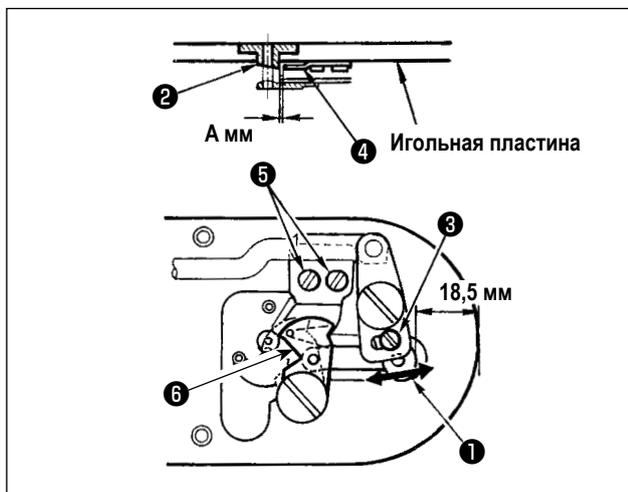
- 1) Снимите переднюю крышку.
- 2) Поверните маховое колесо для того, чтобы игловодитель опустился в крайнее нижнее положение.
- 3) Ослабьте винт 1 и переместите его в направлении А для увеличения хода.
- 4) Когда маркировочная точка А совмещена с правой стороной внешней части шайбы 2, вертикальный ход промежуточного прижима становится 4 мм. И, когда маркировочная точка В совмещена с правой стороной внешней части шайбы, он становится 7 мм. (Фабричная установка вертикального хода промежуточного прижима во время поставки равна 4 мм).

1-5. Подвижный нож и контрнож (тип уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

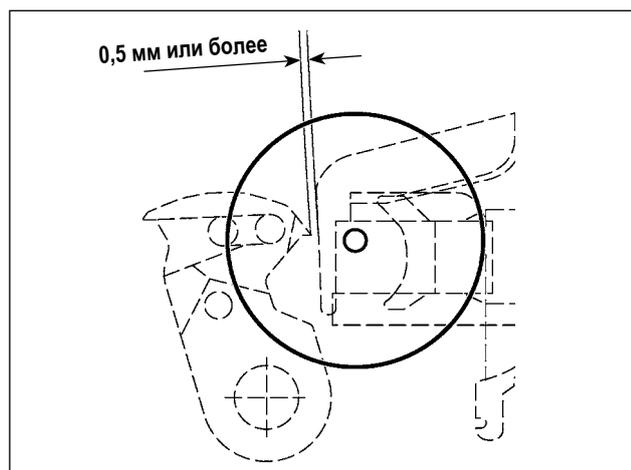
Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.



- 1) Выполните регулировку после замены ножа обрезки нитей или направителя игольного отверстия. Ослабьте винт регулировки 1, так чтобы был зазор 18,5 мм между передним окончанием игольной пластины и верхним окончанием рычага обрезки нити, малый 3. Для регулировки переместите подвижный нож в направлении стрелки.
- 2) Ослабьте установочный винт 5 так, чтобы был зазор А мм между направителем игольного отверстия 2 и неподвижным ножом 4. Для регулировки, переместите неподвижный нож.

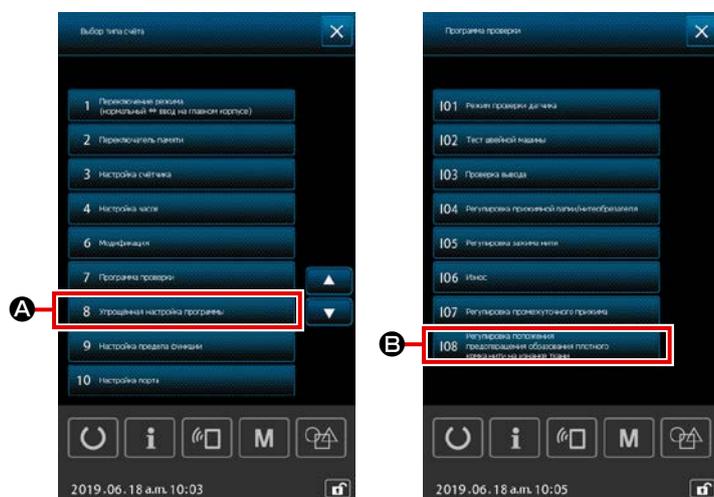
Размер **A** (мм) меняется в зависимости от спецификации шитья (диаметра направляющей игольного отверстия). Надайте размер **A**, обращаясь к нижеуказанной таблице.

Спецификации шитья	Тип S	Тип H	Тип G
Диаметр направляющей игольного отверстия	ø1.6	ø2.0 / 2.4	ø3.0
Номер детали направляющей игольного отверстия	40207753 40196061	40196067 40196007	40196074 40207754 40213030
A мм	1,9 мм	2,3 мм	2,7 мм

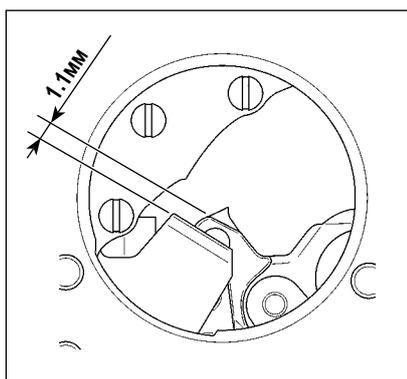
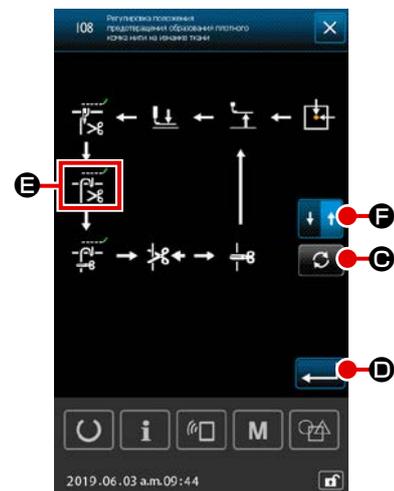


Предостережение

После оригинального поиска нажмите кнопку **УСТАНОВКА ГОТОВА** на панели IP для того, чтобы убедиться что зазор 0,5 мм и более обеспечен между верхним окончанием подвижного ножа и верхним окончанием зажима игольной нити. При невозможности обеспечения зазора в 0,5 мм и более, отрегулируйте положение подвижно-го ножа в пределах $18,5^{+0,5}$ мм для обеспечения необходимого зазора.



- 3) На этой ступени процедуры регулируется положение устройства уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани. Ослабьте винт направляющей игольного отверстия **6**. Отсоедините направляющую игольного отверстия **7**.
- 4) Подключите электропитание к швейной машине. Кнопку **M** **M** удерживайте нажатой для выбора **7** Программа проверки **A**. Затем отобразится перечень программ проверки. Выберите **108** Регулировка положения предотвращающего образования плотного комка нити на изнанке ткани **B**.
- 5) Полностью отожмите один раз педаль запуска для восстановления исходной точки.



6) Нажмите кнопку ПОВОРОТ  **C** четыре раза, чтобы перевести  **E** в выбранное состояние.

При этом отрегулируйте зазор, предусмотренный между контрножом и подвижным ножом, до 1,1 мм. Регулируйте зазор клавишей +/- 

 **G** до тех пор, пока зазор не станет указанным значением регулировки. Затем один раз нажмите кнопку ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ ХОДА  **F** для переключений направления перемещения на возврат.

Относительно обратного хода, выполняйте регулировку, выполняя те же шаги процедуры, описанные выше.

После завершения регулировки пошива в прямом и в обратном направлении, подтвердите регулировку нажатием кнопки ВВОД  **D**.



1. Если регулировка положения не выполнена, при использовании функция уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани может возникнуть поломка иглы или обрезка иглы ножом.
2. Пыль и обрезки нити могут быстро накопиться под крышкой челнока. Удаляйте пыль и обрезки нити периодически (один раз в день) воздуходувкой и т.п.

1-6. Подвижный и неподвижный нож (Тип с коротким остатком нити)



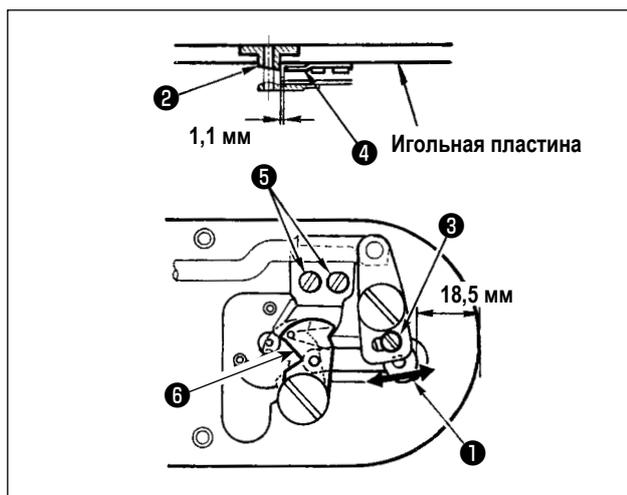
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.

Длина нити, остающейся на материале в конце шитья, может быть уменьшена.

Относительно синтетической комплексной нити № 20, длина нити, остающейся на материале в конце шитья, уменьшается приблизительно на 1 мм. Следует иметь в виду, что функция короткого остатка нити не может использоваться в соединении с устройством уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани. Длина нити, остающейся на изнанке материала, сокращается только в конце шитья.

Функция короткого остатка нити может использоваться одновременно с функцией зажима нити. Этими объединёнными функциями стабильное шитье обеспечивается даже тогда, когда шитьё запускается на высокой скорости.



- 1) Ослабьте винт регулировки **1**, так чтобы был зазор 18,5 мм между передним окончанием игольной пластины и верхним окончанием рычага обрезки нити, малый **3**. Для регулировки переместите подвижный нож в направлении стрелки.
- 2) Ослабьте установочный винт **5** так, чтобы был зазор 1,1 мм между направителем игольного отверстия **2** и неподвижным ножом **4**. Для регулировки, переместите неподвижный нож.
- 3) Переключите настройку переключателя памяти U322 на "короткий остаток нити".

После переключения настройки переключателя памяти функция уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани не может быть выбрана.



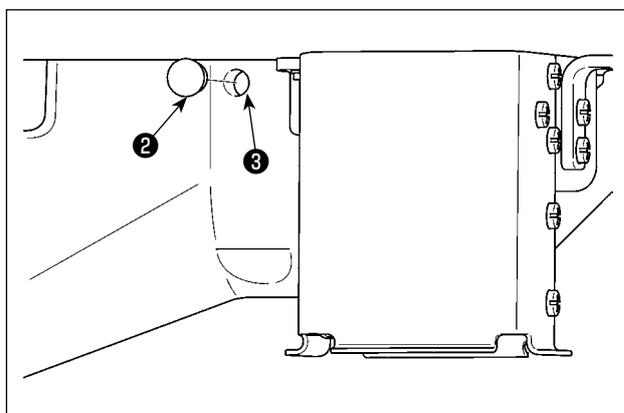
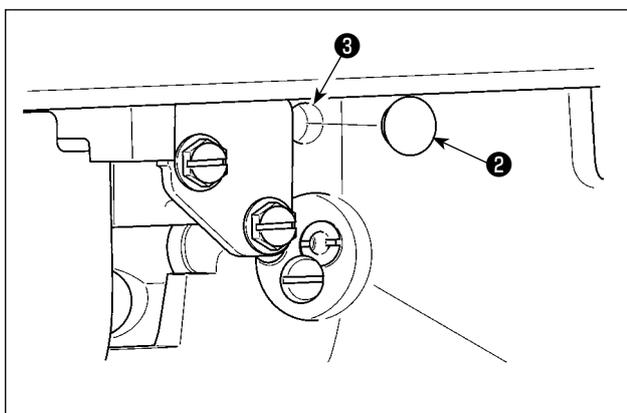
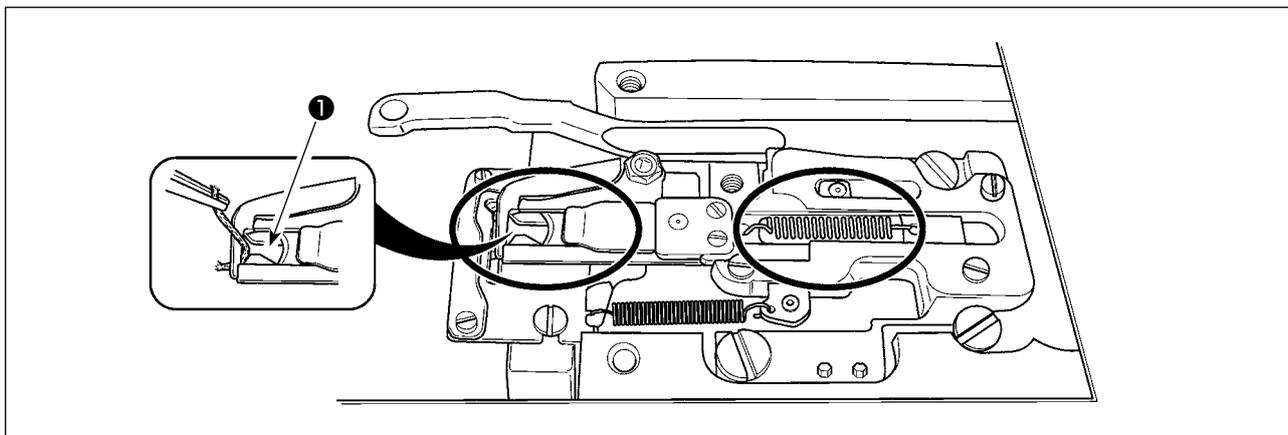
В случае, когда отрегулированное состояние функции короткого остатка нити не согласуется с настройкой переключателя памяти, может произойти поломка иглы.

1-7. Устройство зажима игольной нити



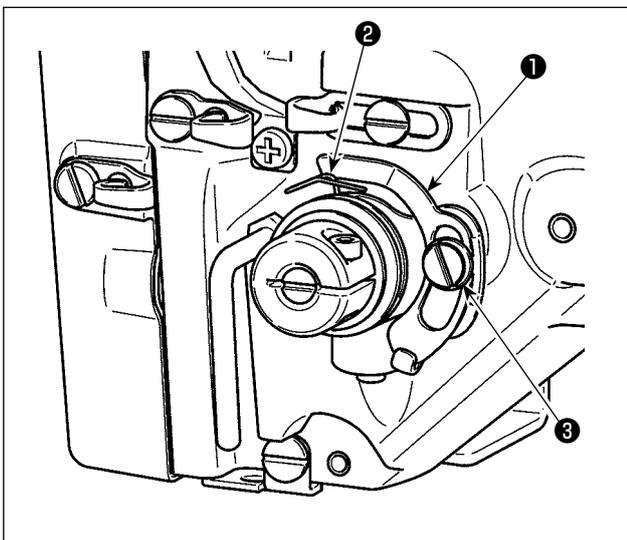
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи, вызванные внезапным стартом швейной машины.



Когда нить захвачена в верхней части **1** зажима нити, зажим нити является незавершенным и могут возникнуть проблемы во время начала пошива. Остатки нити и волокна собираются в секциях, которые показаны кружками. Таким образом, данные секции необходимо периодически чистить, снимая игольную пластину и обдувая воздухом отверстие **3** снимая при этом резиновый запор **2** (два места).

1-8. Пластина определителя обрыва нити



- 1) Отрегулируйте таким образом, чтобы пластина определителя обрыва нити **1** всегда находилась в контакте с пружиной нитепритягивателя **2** при отсутствии игольной нити. (Слабина: примерно 0,5 мм)
- 2) Всякий раз, когда ход пружины нитепритягивателя **2** изменяется, отрегулируйте пластину определителя обрыва нити **1**. Для проведения регулировки ослабьте винт **3**.



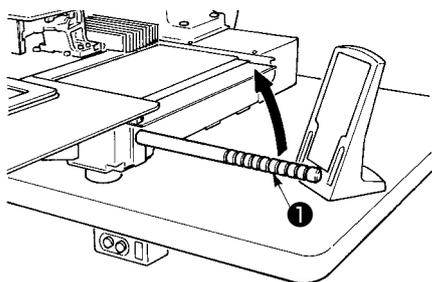
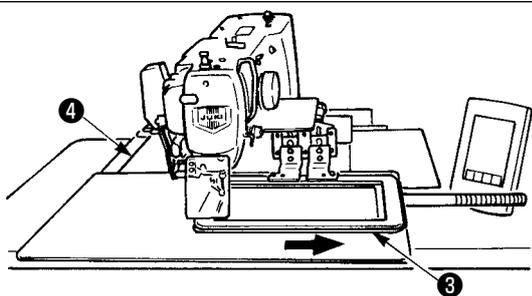
Проведите регулировку таким образом, чтобы пластина определителя обрыва нити **1** не касалась никаких металлических частей кроме как пружины нитепритягивателя **2**.

1-9. Подъем головки машины

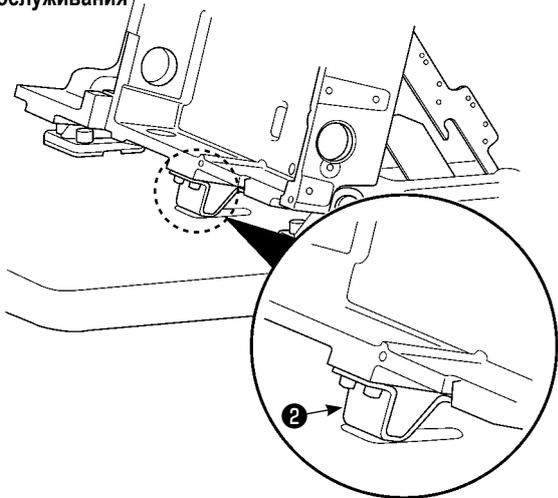


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

При наклоне либо поднятии швейной машины, будьте осторожны, чтобы ваши пальцы не были зажаты между головкой машины и столом. Кроме того, убедитесь, что питание отключено перед наклоном/поднятием швейной машины, чтобы предотвратить возможные несчастные случаи из-за внезапного старта машины.



Положение швейной машины для технического обслуживания



Чтобы произвести работу со швейной машиной в поднятом состоянии, следуйте шагам процедуры, описанной ниже.

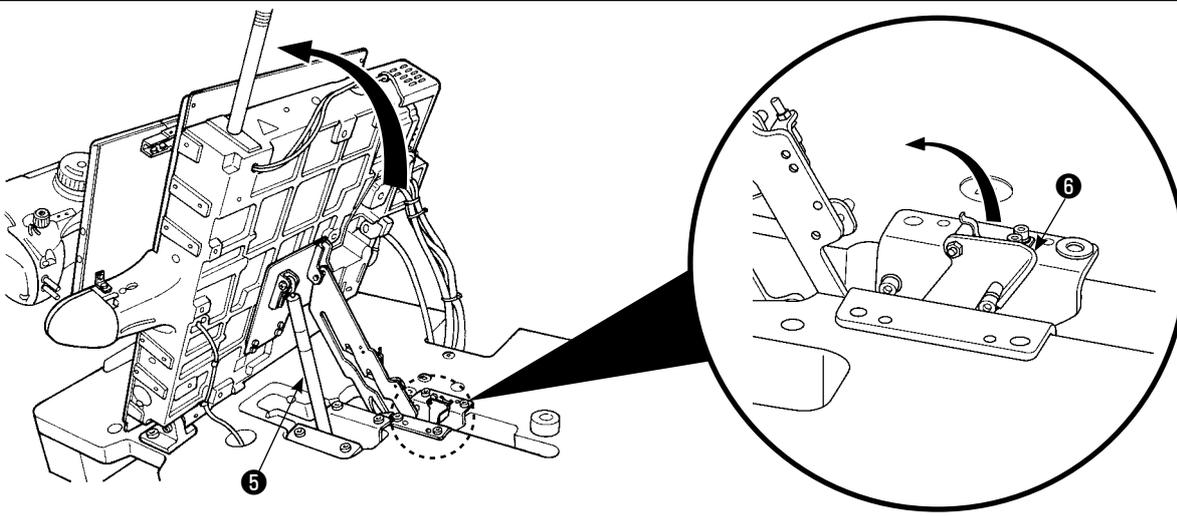
- 1) Переместите раму подачи (3) в самое правое положение и закрепите её там. Затем установите крепление головной части машины (1), поставляемое в узел, полностью ввернув его в месте установки.
- 2) Удерживая захват головной части машины (1), поднимите швейную машину в направлении стрелки до достижения позиции технического обслуживания (когда поддержка головной части машины (2) приходит в соприкосновение со столом).

- Если требуется нагрузка более 20 кг для приложения к положению захвата головной части машины (1), чтобы поднять головную часть машины, из газовой пружины (5) выходит газ. Удостоверьтесь для замены газовой пружины новой.
- Поднимая швейную машину, срабатывает газовая пружина (5), чтобы перемещать швейную машину в направлении стрелки, когда швейная машина наклонится приблизительно под углом 45° относительно стола. Следовательно, необходимо поднимать швейную машину, поддерживая швейную машину обеими руками, до тех пор, пока не будет достигнуто положение технического обслуживания.



- 3) Поверните отжимной рычаг стопора (6) в направлении стрелки, чтобы обезопасить швейную машину.

Никогда не управляйте отжимным рычагом стопора (6) в любом положении кроме положения для техобслуживания, чтобы не позволить Вашей руке или другой части тела быть зажатой между швейной машиной и столом.





Головная часть машины в фиксированном состоянии

Чтобы вернуть швейную машину в её начальное положение, следуйте шагам процедуры, описанной ниже.

- 1) Возвратите отжимной рычаг стопорного стержня **6** в его начальное положение. (Возвращайте рычаг, пока он не зафиксируется).
- 2) Держа обеими руками, тщательно возвратите захват головки машины **1** в его исходное положение.



Если Вы резко возвращаете швейную машину в её начальное положение, срабатывает механизм блокировки открытия/закрытия швейной машины. В этом случае, немного поднимите швейную машину от положения, где она блокируется, чтобы перезагрузить механизм блокировки. Затем, снова тщательно возвратите швейную машину в её начальное положение.



1. Чтобы предупредить падение швейной машины, убедитесь, что подняли головку машины после установки стола/ подставки (тележки) на выровненном месте, чтобы предупредить её движение.
2. Убедитесь, что подняли машину после перемещения рамы подачи **3** в самое правое положение, поскольку крышка X-продвижения **4** сталкивается со столом машины, что вызывает поломку.
3. Когда машина поднята, очистите часть **A** нижней поверхности машины, чтобы предупредить загрязнение маслом поверхности стола машины.
4. При возвращении головной части машины в её исходное положение, держитесь за захват только тогда, когда предохраняете Ваши пальцы от помещения их в масляный поддон. Не кладите руку на маслопровод, поскольку маслопровод может изогнуться без чрезмерных усилий.

1-10. Пополнение установленных мест специальной смазкой

* Добавляйте смазку, когда высвечиваются ниже представленные ошибки раз в год (за исключением одного, который раньше)

Если количество мази уменьшилось из-за чистки машины, либо по иной причине, не- медленно добавьте смазку.



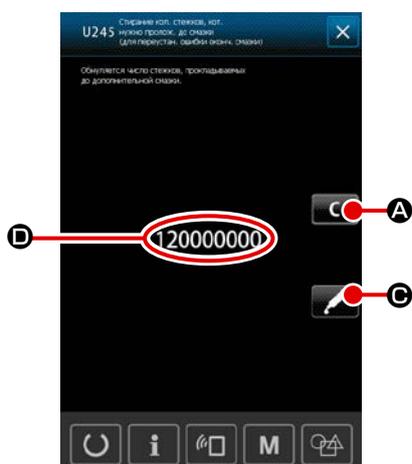
Когда швейная машина выполнила определенное количество стежков, отображается ошибка "E220 предупреждение о смазке". Данное сообщение информирует оператора о времени смазки определенных мест специальной смазкой. Убедитесь в смазке мест, указанных ниже. После чего вызовите переключатель памяти U245, нажмите кнопку ОЧИСТКА   и установите КОЛИЧЕСТВО СТЕЖКОВ  на "0".

Даже после отображения ошибки "E220 предупреждение о смазке" при нажатии ключа СБРОС  , ошибка сбрасывается и машина может быть использована. Тем не менее, каждый раз при включении питания ошибка "E220 предупреждение о смазке" будет отображена. Кроме того, если швейная машина продолжает использоваться определенный промежуток времени без смазки определенных частей специальной смазкой после отображения ошибки № E220, отображается ошибка "E221 Ошибка смазки мастью" и машина не будет работать, ошибка не будет сброшена даже при нажатии ключа СБРОС.



При отображении ошибки "E221 Ошибка смазки мастью", смажьте места, указанные ниже мастью. После чего вызовите переключатель памяти U245, нажмите кнопку ОЧИСТИТЬ   и установите КОЛИЧЕСТВО СТЕЖКОВ  на "0".

При нажатии ключа СБРОС  , без проведения смазки, каждый раз при включении питания будет появляться ошибка "E221 Ошибка смазки мастью" и швейная машина не будет работать. Таким образом, будьте осторожны.



1. Код ошибки E220 либо E221 появляется снова пока КОЛИЧЕСТВО СТЕЖКОВ  не будет установлено на "0" после смазки мастью. При отображении ошибки E221, машина не будет работать. Будьте осторожны.
2. При нажатии кнопки ОТОБРАЖЕНИЕ ТОЧЕК СМАЗКИ СПЕЦИАЛЬНОЙ МАЗЬЮ   точки смазки мастью могут быть подтверждены на панели дисплея. Тем не менее, убедитесь в том, что вы проводите смазку при отключенном питании.



(1) Места смазки эксклюзивной мазью

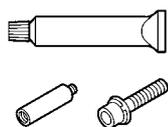
В коробке с принадлежностями содержатся два типа смазки, т.е. смазка JUKI GREASE A ❶ и GREASE B ❷, сопло для смазки, специально предназначенное для JUKI GREASE B и смазка ❸, специально разработанная для линейной направляющей. Периодически добавляйте мазь (когда появляется ошибка № E220 на панели либо раз в год) на точки, которые должны быть смазаны мазью.

В случае уменьшения мази в связи с чисткой швейной машины, либо по другим причинам, немедленно добавьте мазь смазки.

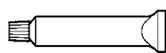


Не используйте смесь из Мази А и Мази В. Убедитесь в использовании правильной мази. Соединение наполнителя мази и установочный винт должны использоваться при добавлении Мази JUKI В. Не используйте сопло для смазки и винт вместе со смазкой JUKI GREASE А и смазкой, специально разработанной для линейной направляющей.

JUKI Grease B ❷



JUKI Grease A ❶



Нанесите смазку ❸, специально разработанную для линейной направляющей



При окончании мази закупите новую мазь.

		Запчасть №
Мазь JUKI А	Тюбик 10г	40006323
	Тюбик 100г	23640204
Мазь JUKI В	Тюбик 10г	40013640
Нанесите смазку, специально разработанную для линейной направляющей	Тюбик 70г	40097886



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

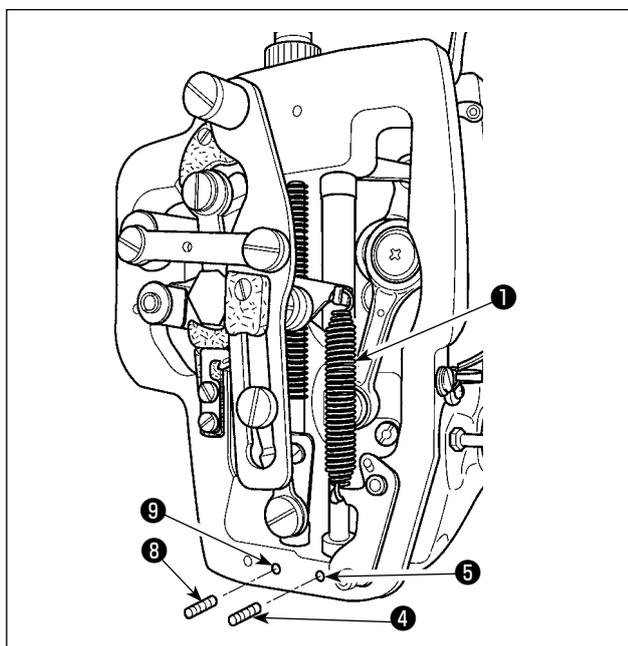
Перед началом работы ОТКЛЮЧИТЕ питание для предотвращения возможных несчастных случаев, вызванных внезапным стартом швейной машин. Кроме того, установите крышки, которые были сняты перед операцией, на место.

(2) Точки, требующие смазки Мазью JUKI А

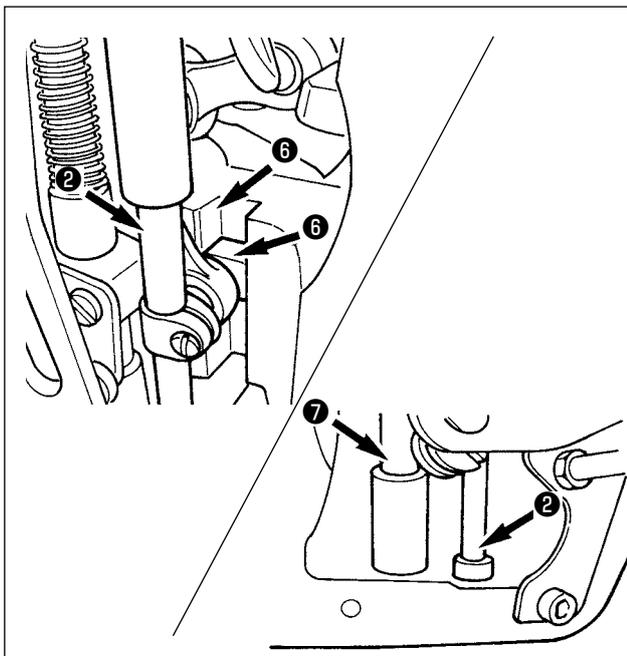


Используйте тюбик мази А (запчасть №: 40006323) (светло-голубой), поставляемый с машиной для добавления мази на точки, отличные от точек, указанных ниже. В случае использования другой мази, эти комплектующие могут быть повреждены.

- Добавление специальной смазки на секцию верхней и нижней втулки игловодителя, секцию блока смещения и секцию нижней втулки водителя промежуточного прижима.



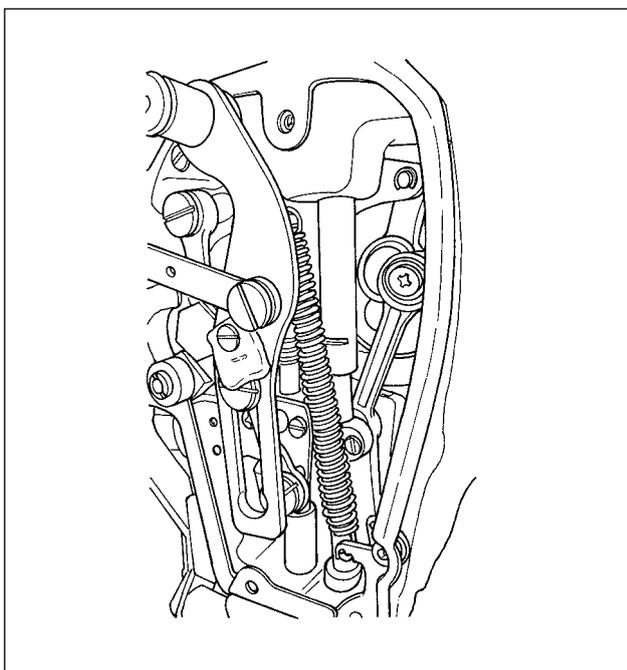
- 1) Откройте крышку рамки для снятия дополнительной пружины В промежуточного прижима ❶.
- 2) Добавьте Мазь JUKI А на поверхность игловодителя ❷. Вливайте смазку через впускное отверстие смазки верхней втулки игловодителя. Удалите установочный винт ❹ из смазочного отверстия нижней втулки игловодителя. Долейте JUKI GREASE А в отверстие ❺. Затяните установочный винт ❹. Залейте втулку смазкой JUKI GREASE А.3)



Добавьте Мазь JUKI A также на секцию выемки **6** блока смещения.

- 4) Добавьте Мазь JUKI A на поверхность водителя промежуточного прижима **7**.

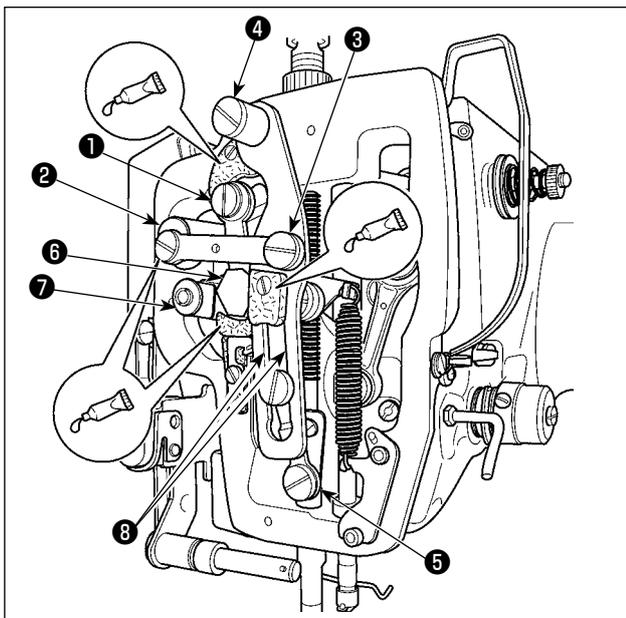
Снимите установочный винт **8** с отверстия втулки промежуточного игловодителя. Добавьте Мазь JUKI A через вход **9**. Зажмите винт **8** для заполнения внутренней части втулки Мазью JUKI A.



Предостережение

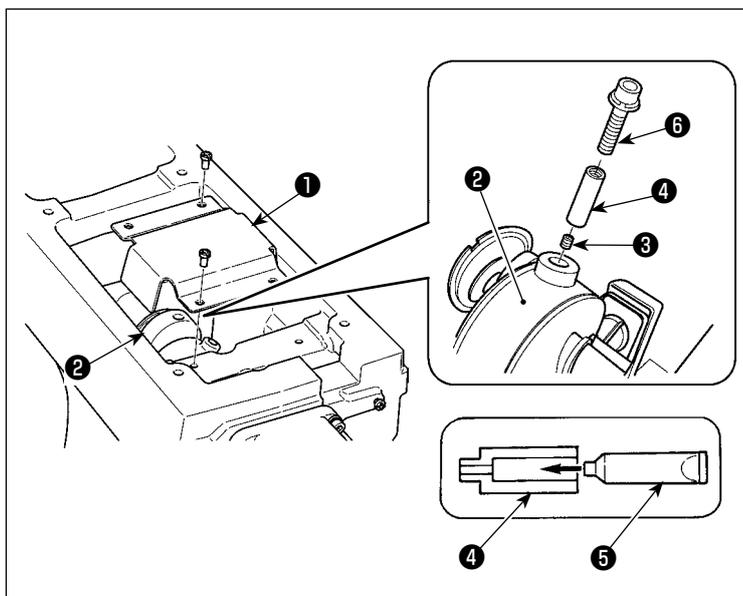
Не сотрите мазь, добавленную на поверхность внутренней рамки игловодителя. В случае если количество мази уменьшилось из-за чистки, поддува воздуха и т.п., добавьте мазь снова без исключения.

■ Добавление мази на секцию лицевой пластины



- 1) Откройте крышку лицевой пластины.
- 2) Добавьте Мазь JUKI A на секцию войлока (3 места), поверхность плечевого винта, точки опоры от 1 до 7 и секцию направителя выемки 8.

■ Добавление мази на секцию кулачка эксцентрика



- 1) Откройте крышку 1.
- 2) Снимите установочный винт 3 с крышки входа смазки, расположенной на поверхности стержня 2.
- 3) Добавьте мазь на соединение 4 через тюбик Мази JUKI A 5.
- 4) Опустите винт 6, поставленный вместе с машиной, в соединение для добавление мази.
- 5) После добавления мази, хорошо зажмите винт 3, который был снят.



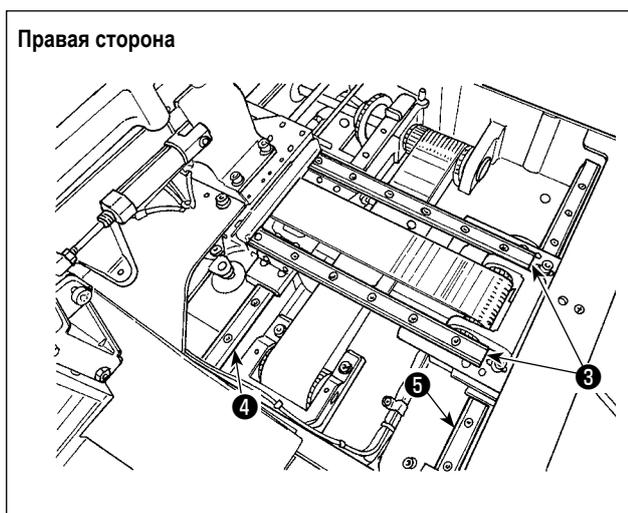
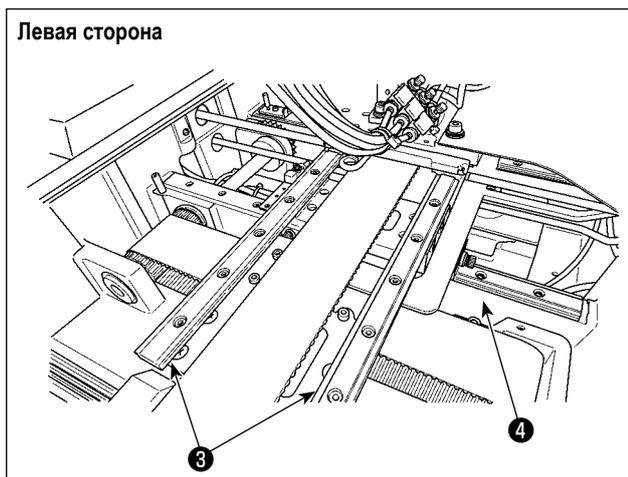
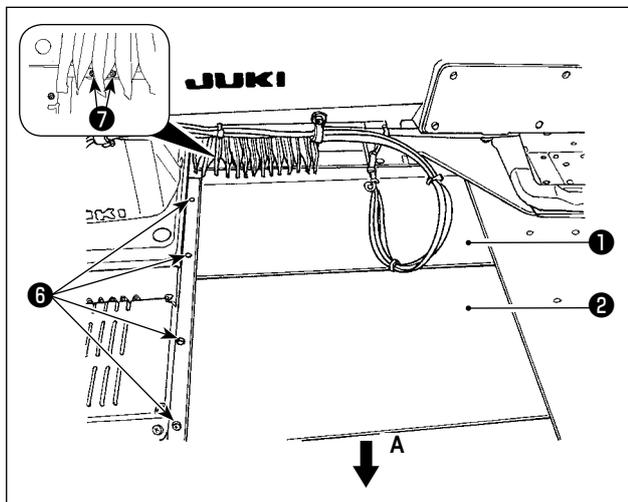
Секция кулачка эксцентрика может быть достаточно смазана при добавлении мази при поворачивании головного вала машины.

(3) Части, к которым применяется определённая смазка для линейной направляющей



Чтобы добавить смазку к точкам, определенным ниже, используйте дополнительную смазку (номер детали: 40097886) поставляемую с устройством в комплекте. В случае использования другой мази, эти комплектующие могут быть повреждены.

■ Удаление нижней крышки X-хода

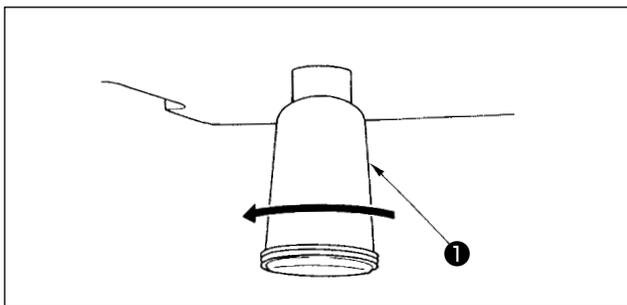


- 1) Слегка подталкивая верхнюю крышку X-хода **1** вверх, вытащите нижнюю крышку X-хода **2** в направлении стрелки **A**. Удалите винт направляющей **6**. Удалите складывающийся винт крышки **7**.
- 2) Долейте предоставленную смазку (номер детали: 40097886) к пазовым частям на обеих боковых сторонах рельс линейных направляющих X **3** (две штуки) и линейных направляющих Y **4** (две штуки). Удалите нижнюю крышку X-хода **2** и смажьте с обеих сторон.
Кроме того, наносите смазку, двигая кронштейн подачи взад и вперед.
- 3) Нанесите смазку ко всей линейной направляющей продвижением консоли подачи взад и вперёд, а также вправо и влево, насколько это возможно.



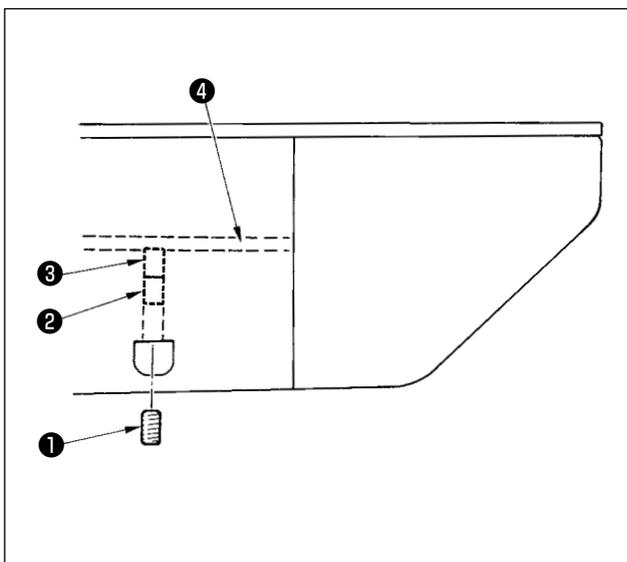
1. В случае если количество мази уменьшилось из-за чистки, поддува воздуха и т.п., добавьте мазь снова без исключения.
2. Не наносите машинное масло на линейные направляющие. Смазка в линейных направляющих закончится, вызывая износ линейных направляющих.
3. При удалении нижней крышки X-хода **2**, позаботьтесь, чтобы не повредить резиновый упор, который приделан к крышке.
4. После сборки нижней крышки X-хода **2**, переместите кронштейн подачи рукой, чтобы удостовериться, что крышка X-хода беспрепятственно перемещается без большого зазора и внезапной остановки.

1-11. Слив остатков масла



Когда полиэтиленовая масленка **1** становится заполненной маслом, снимите полиэтиленовую масленку **1** и слейте масло.

1-12. Количество подаваемого масла на челнок



- 1) Ослабьте установочный винт **1** и снимите установочный винт **1**.
- 2) При закручивании винта регулировки **2**, количество масла масляного насоса, левый **4** может быть снижено.
- 3) После регулировки закрутите установочный винт **1** и зафиксируйте его.



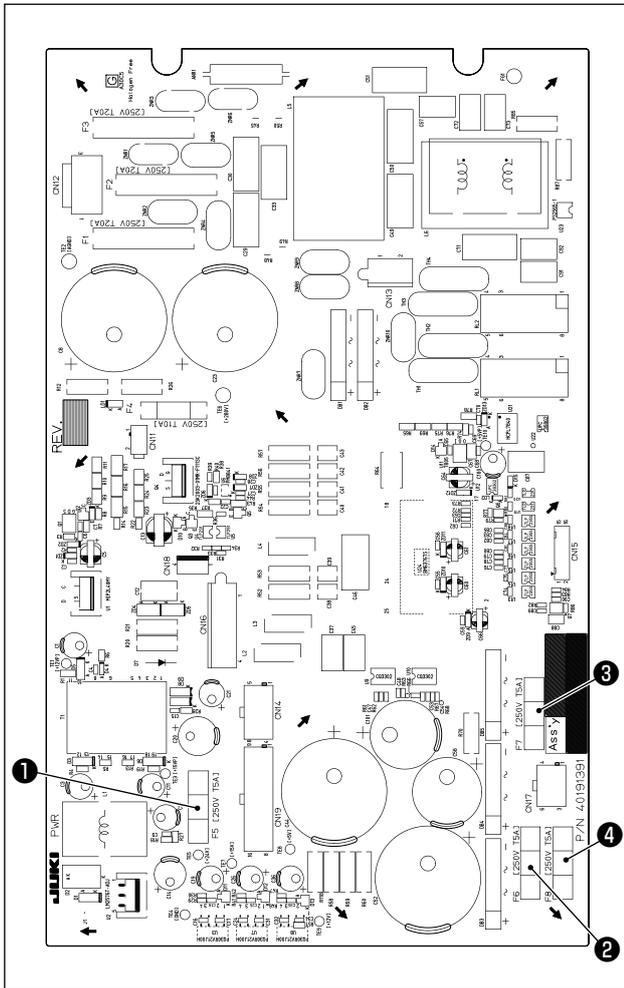
1. Состояние при стандартной поставке – положение, где **3** немного закручено и возвращено 4 поворотами.
2. При снижении количества масла, не заворачивайте винт за один раз. Наблюдайте состояние примерно в течение полу дня в положении, когда **3** закручен и возвращен 2 поворотами. Слишком большое снижение приводит к быстрому износу челнока.

1-13. Замена предохранителя



ОПАСНОСТЬ :

1. Во избежание электрошока, ОТКЛЮЧИТЕ питание и откройте контрольный блок подождав примерно пять минут.
2. Откройте крышку электронного блока после ОТКЛЮЧЕНИЯ питания. После этого, замените предохранители на новые с такими же характеристиками.



Используется четыре предохранителя.

- 1 Предохранитель для защиты 24-вольтового источника электропитания управления
5А (предохранитель зазора времени)
- 2 Предохранитель для защиты 85-вольтового источника электропитания шагового двигателя
5А (предохранитель зазора времени)
- 3 Предохранитель для защиты 85-вольтового источника электропитания шагового двигателя
5А (предохранитель зазора времени)
- 4 Предохранитель для защиты 33-вольтового источника электропитания соленоида
5А (предохранитель зазора времени)

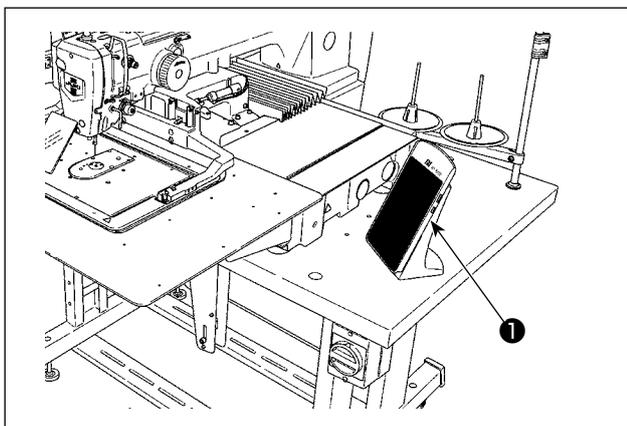
1-15. Устранение батарей питания



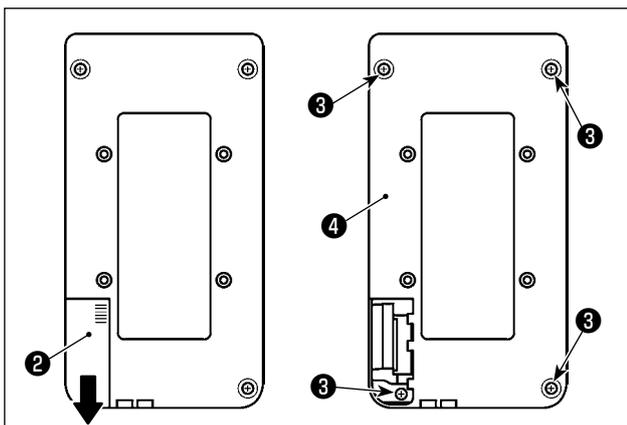
Пульт управления включает в себя батареи для работы часов в то время, когда электропитание отключено.

Избавляйтесь от батарей питания подходящим образом согласно соответствующим местным нормам и правилам Вашей страны / региона.

■ Как удалить батареи

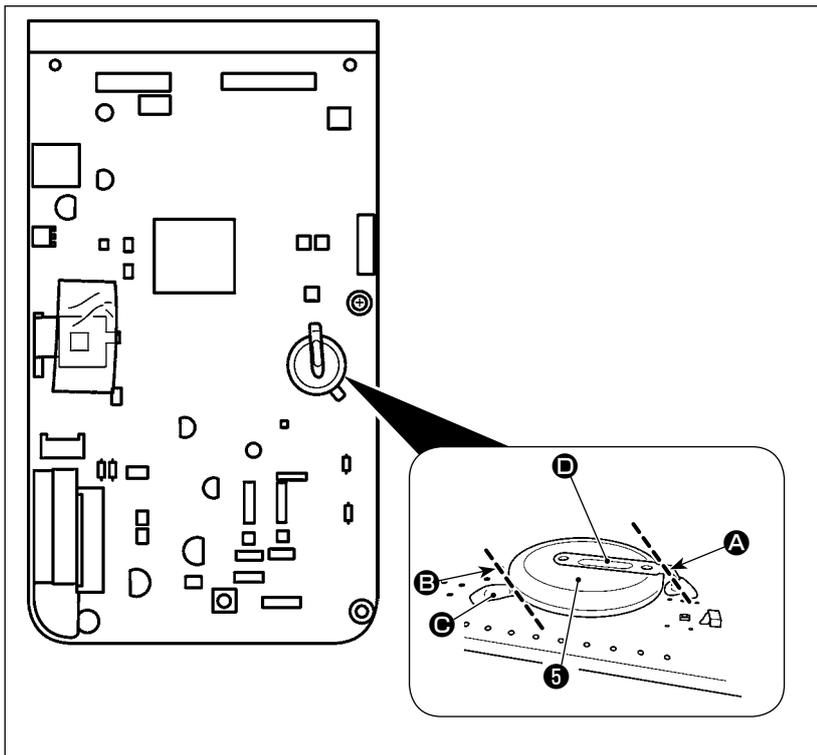


1) Отсоедините пульт управления **1** от швейной машины.



2) Сдвиньте вниз крышку электропитания пульта управления **2** для её отделения.

3) Удалите установочные винты от нижней крышки пульта управления **3** (четыре штуки). Нижняя крышка пульта управления отсоединения **4**.



4) Разрежьте металлическую пластину **D**, которая крепит батарею **5**, кусачками и т.п. в положении **A**.

5) Разрежьте металлическую пластину **D**, которая крепит батарею **5**, кусачками и т.п. в положении **B**. Затем удалите батарею **5**.



Тщательно защищайте пальцы от порезов срезом металлической пластины.

1-16. Проблемы и меры корректировки (Условия пошива)

Проблема	Причина	Меры корректировки	Стр.
1. Игольная нить выскальзывает в начале закрепки.	① Проскальзывание стежков в начале.	○ Отрегулируйте зазор между иглой и челноком в пределах от 0,05 до 0,1 мм.	101
	② Остаток нити на игле после обрезки слишком короткий.	○ Установите мягкий старт на старте закрепки. ○ Отрегулируйте момент ослабления натяжения нити контроллера натяжения нити №2.	67
	③ Слишком короткая нить шпульки.	○ Увеличьте натяжение пружины нитепритягивателя, либо уменьшите натяжение контроллера натяжения нити № 1. ○ Уменьшите натяжение нити шпульки.	14,15
	④ Слишком большое натяжение игольной нити на 1м стежке.	○ Увеличьте зазор между направителем игольного отверстия и неподвижным ножом. ○ Снизьте натяжение нити на 1м стежке.	14 107
	⑤ Нестабильный зажим нити (материал широкий, нить тяжела для захвата, слишком толстая нить и т.п.).	○ Уменьшите количество вращений на 1м стежке во время старта пошива. (От 600 до 1.000 ст/мин)	
	⑥ Слишком малый шаг 1го стежка.	○ Увеличьте количество стежков зажима до 3-4. ○ Удлините шаг 1го стежка.	
	⑦ Операция уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани плохо отрегулирована. В результате нить не обрезается в предопределённом положении.	○ Уменьшите натяжение игольной нити на 1м стежке. ○ Отрегулируйте положение подвижного ножа прежде обрезки им нити (1,1 ± 0,1 мм)	107
	⑧ Во время операции уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани, число стежков, при котором нитеобрезатель обрезает нить, не правильно.	○ Установите число прокладываемых стежков до обрезки нити до правильной настройки при помощи переключателя памяти U316. (Тонкая нить: 3, толстая нить: 2)	
	⑨ Когда функция уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани устанавливается на "включено", конец игольной нити не подносится к стороне челнока, и шпульная нить обрезается.	○ Используйте вайпер. ○ Если работа вайпера дефектна, положение вайпера должно быть отрегулировано ○ Наладьте длину игольной нити, остающейся на материале до оптимального значения (40 мм - 50 мм).	19 19
2. Нить часто обрывается либо синтетическая нити выскальзывает.	① На челноке либо на приводе есть заусенцы.	○ Снимите их и уберите заусенцы.	
	② На направителе игольного отверстия есть заусенцы.	○ Отполируйте либо замените его.	
	③ Игла ударяется о лапку промежуточного прижима.	○ Откорректируйте положение лапки промежуточного прижима.	15
	④ Пыль на выемке хода челнока.	○ Снимите челнок и уберите пыль с хода челнока. ○ Уменьшите натяжение.	14
	⑤ Слишком большое натяжение игольной нити.	○ Уменьшите натяжение.	15
	⑥ Слишком большое натяжение пружины нитепритягивателя.	○ Используйте силиконовое масло.	123
	⑦ Синтетическая нить плавится из-за нагрева иглы.	○ Снизьте высоту игловодителя с маркировочной линии на половину. ○ Проверьте состояние окончания иглы.	
	⑧ При протягивании нити нить прокалывается игольным окончанием.	○ Используйте иглу с шариковым окончанием.	

Проблема	Причина	Меры корректировки	Стр.
3. Частая поломка иглы.	<ul style="list-style-type: none"> ① Игла согнута. ② Игла бьет лапку промежуточного прижима. ③ Игла слишком тонкая для материала. ④ Привод слишком сгибает иглу. ⑤ Положение механизма уменьшения плотного комка нити на изнанке ткани плохо отрегулировано. В результате подвижный нож сталкивается с иглой. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Замените иглу. ○ Откорректируйте положение лапки промежуточного прижима. ○ Замените ее на более толстую согласно используемому материалу. ○ Откорректируйте положение иглы и челнока. ○ Отрегулируйте положение подвижного ножа до нитеобрезки (1,1 ± 0,1 мм). 	12
			15
4. Нити не обрезаются. (Только нить шпульки)	<ul style="list-style-type: none"> ① Затуплен неподвижный нож. ② Разница уровня между направителем игольного отверстия и неподвижным ножом недостаточная. ③ Неправильное положение подвижного ножа. ④ Пропуск последнего стежка. ⑤ Слишком низкое натяжение нити шпульки. ⑥ Плохое натяжение материала. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Замените неподвижный нож. ○ Увеличьте изгиб неподвижного ножа. ○ Откорректируйте положение подвижного ножа. ○ Отрегулируйте момент между иглой и челноком. ○ Увеличьте натяжение нити шпульки. ○ Опустите высоту промежуточного прижима на последнем стежке.. 	107
			101
5. Частый пропуск стежков.	<ul style="list-style-type: none"> ① Плохая синхронизация движения иглы и челнока. ② Слишком большой зазор между иглой и челноком. ③ Согнута игла. ④ Привод слишком сгибает иглу. ⑤ Слишком длинный остаток игольной нити после обрезки. (В случае пропуска стежков от 2го до 10го с начала пошива). 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Отрегулируйте положение иглы и челнока. ○ Отрегулируйте положение иглы и челнока. ○ Замените иглу. ○ Отрегулируйте положение привода. ○ Ослабьте давление пружины нитепритягивателя либо увеличьте натяжение нити контроллера натяжения нити № 1. 	101
			101
6. Игольная нить выходит с обратной стороны материала.	<ul style="list-style-type: none"> ① Недостаточное натяжение игольной нити. ② Плохая работа механизма ослабления натяжения. ③ Слишком большой остаток игольной нити после обрезки. ④ Слишком небольшое количество стежков. ⑤ При малой длине пошива (Окончание игольной нити выходит с неправильной стороны материала пошива). ⑥ Слишком небольшое количество стежков. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте натяжение игольной нити. ○ Проверьте, ослабляется ли диск натяжения № 2 во время за-крепки. ○ Увеличьте натяжение контроллера натяжения №1. ○ ОТКЛЮЧИТЕ зажим нити. ○ ОТКЛЮЧИТЕ зажим нити. ○ Используйте нижнюю пластину, отверстие которой больше, чем прижим. 	14
			14
7. Окончание нити 1го стежка выходит с лицевой стороны материала.	<ul style="list-style-type: none"> ① Пропуск стежка на 1стежке. ② Используемая игла и используемая нить, толстые по отношению к внутреннему диаметру промежуточного прижима. ③ Неправильное положение промежуточного прижима по отношению к игле. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Отрегулируйте момент челнока, увеличьте на 1/ стежка. ○ Увеличьте внутренний диаметр промежуточного прижима. ○ Отрегулируйте эксцентриситет между промежуточным прижимом и иглой, так, чтобы игла входила в центр промежуточного прижима. 	
8. Обрыв нити во время обрезки нити.	<ul style="list-style-type: none"> ① Неправильное положение подвижного ножа. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Отрегулируйте положение подвижного ножа. 	107
9. Зажим нити окружен игольной нитью.	<ul style="list-style-type: none"> ① Слишком длинная игольная нить в начале пошива. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Зажмите контроллер натяжения нити № 1 и установите длину игольной нити до 40 – 50 мм. 	18
10. Непостоянная длина игольной нити.	<ul style="list-style-type: none"> ① Слишком низкое натяжение пружины нитепритягивателя. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте натяжение пружины нитепритягивателя. 	15

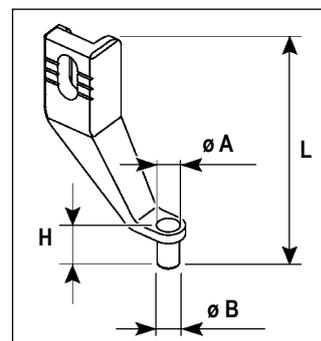
Проблема	Причина	Меры корректировки	Стр.
11. Длина игольной нити не становится короткой.	① Слишком низкое натяжение нити контроллера №1.	○ Увеличьте натяжение нити контроллера №1.	14
	② Натяжение пружины нитепритягивателя слишком большое. ③ Натяжение пружины нитепритягивателя слишком низкое, а движение непостоянное.	○ Уменьшите натяжение пружины нитепритягивателя. ○ Увеличьте натяжение пружины нитепритягивателя и длину хода.	15
12. Секция завязывания нити шпульки на 2м стежке начала пошива появляется на лицевой стороне.	① Слишком большой холостой ход шпульки.	○ Отрегулируйте положение подвижного ножа.	107
	② Слишком низкое натяжение нити шпульки. ③ Слишком большое натяжение нити иглы на 1м стежке.	○ Увеличьте натяжение нити шпульки. ○ Уменьшите натяжение игольной нити на 1м стежке. ○ ОТКЛЮЧИТЕ зажим нити.	14
13. Вайпер не срабатывает. (Дефект возврата)	① Вход последней иглы такой же, как и в начале пошива, а сопротивление нити и материала большое.	○ Сдвиньте точку входа последней иглы.	
14. Нить, обрезанная в начале шитья, не собирается.	① Обрезки нити накапливаются рядом с соединительной консолью нитеобрезателя	○ Причиной неполадки может быть дефектная настройка давления воздуха. Установите давление воздуха на оптимальное значение (0,2 – 0,3 МПа).	100
	② Обрезанная нить защемляется между кольцеходом челнока и контроножом. ③ Обрезанная нить летит в сторону оператора (или на левую сторону от оператора). ④ Длина игольной нити, остающейся в игле, слишком мала. Нить раскручивается и распадается на одиночные пряжи.	○ Отрегулируйте положение кольцехода челнока. ○ Отрегулируйте положение верхней пружины. ○ Надайте длину остающейся в игле игольной нити до оптимального значения (40 мм - 50 мм)	
15. Нить, обрезанная в начале шитья, запутывается.	① Обрезанная нить соединяется с краем игольной нити и запутывается.	○ Замените нож или комплект игольной пластины на соответствующий.	103
	② Нить, сдуваемая воздуходувкой, запутывается в шве.	○ Причиной может быть дефектная обрезка нити. (Обратитесь к "4. Нить не обрезывается"). ○ Отрегулируйте положение верхней пружины. ○ Увеличьте до предела зазор в удерживающей пластине шпульной нити, через которую проходит нить (в случае толстой нити).	

2. ДОПОЛНИТЕЛЬНО

2-1. Таблица направителя игольного отверстия

Используемая игла	Направитель игольного отверстия		
	Размер	Запчасть №	Диаметр игольного отверстия
От #09 до #11	40207153	∅ 1,6	Для трикотажа (ОП)
От #11 до #14 * ₁	40196061	∅ 1,6	Для легких и средних материалов (тип S)
От #14 до #18 * ₂	40196067	∅ 2,0	Для средних и тяжелых материалов (тип H)
От #18 до #21	40196071	∅ 2,4	Для тяжелых материалов (ОП)
	40196074	∅ 3,0	Для тяжелых материалов (тип G)
От #22 до #25 * ₃	40207754	∅ 3,0 (С отверстием)	Для очень тяжелых материалов (ОП) (Поставляются вместе с моделями типа G)
От #18 до #25	40213021	∅ 3,0 (Отверстие эксцентрика)	Для тяжелых материалов для предотвращения пропуска стежков (ОП)

Используемая игла	Промежуточный прижим	
	Размер	Запчасть №
От #09 до #11	B1601210D0E (ОП)	∅ 1,6 × ∅ 2,6 × 5,7 × 37,0
От #11 до #14 * ₁	40023632 (Стандарт)	∅ 2,2 × ∅ 3,6 × 5,7 × 38,5
От #14 до #18 * ₂	B1601210D0FA (ОП)	∅ 2,2 × ∅ 3,6 × 8,7 × 41,5
От #18 до #21	B1601210D0BA (тип G)	∅ 2,7 × ∅ 4,1 × 5,7 × 38,5
От #22 до #25 * ₃	B1601210D0CA (ОП)	∅ 3,5 × ∅ 5,5 × 5,7 × 38,5
От #18 до #25		



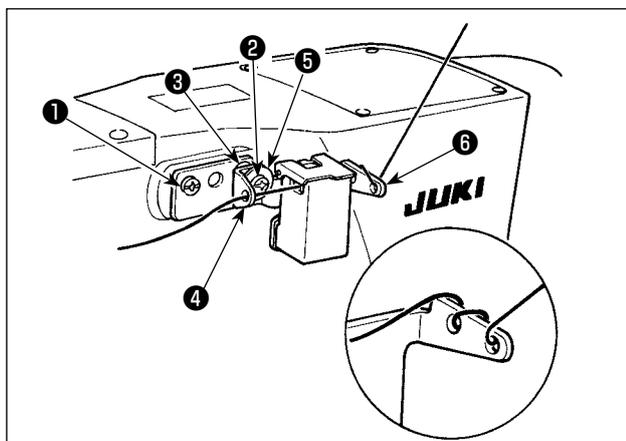
- *₁ : Установленная игла типа S (DP X 5 #14)
- *₂ : Установленная игла типа H (DP X 17 #18)
- *₃ : Установленная игла типа G (DP X 17 #23)
- Тип S : Применяемый номер нити: #80 - #20
- Тип H : Применяемый номер нити: #50 - #02
- Тип G : Применяемый номер нити: #20 - #02
- (ОП) означает опция.

2-2. Резервуар силиконового масла



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

ОТКЛЮЧИТЕ питание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные внезапным стартом машины.



Модель типа G обеспечивается комплектом бака силиконового масла (40097301) как комплектующей деталью. (Для типов моделей, кроме типа G, это устройство может также быть модифицировано в качестве опции).

Комплект бака силиконового масла должен быть закреплен к швейной машине посредством установочных винтов ① (SM4041055SP) и ② (SM4042055SP), поставляемыми вместе с комплектом. Чтобы затянуть установочный винт ②, затяните его вместе с буртиком нитенаправителя ③ (11315108), нитенаправителем резервуара силиконового масла ④ (40010414) и шайбой установочного винта нитенаправителя ⑤ (WP0501046SC).

Нитенаправитель резервуара силиконового масла ④ (40010414) должен быть помещен так, чтобы он был параллельным основанию резервуара силиконового масла ⑥ (40096982).



Если нить тяжело проходит через основу резервуара силиконового масла ⑥ (B2535210000), измените направление намотки нити.

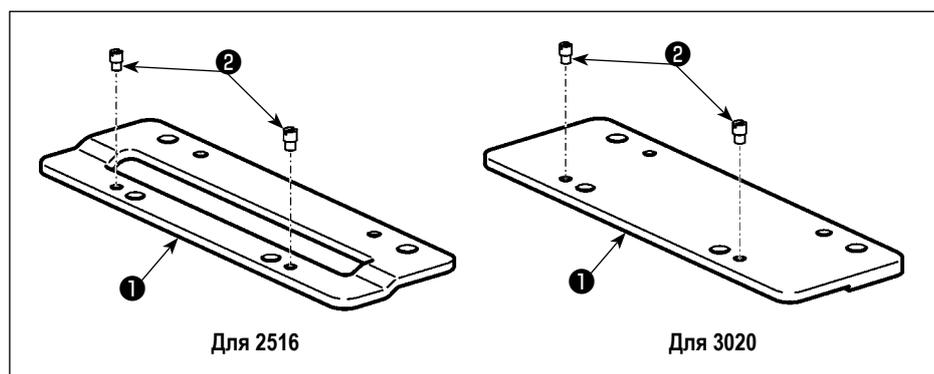
2-3. Использование пластины продвижения модельного ряда AMS-221EN

Если Вы хотите использовать пластину продвижения модельного ряда AMS-221EN, требуется дополнительный набор пластин продвижения взаимозаменяемых пластин. Разместите заказ на набор взаимозаменяемых пластин по следующему номеру детали.

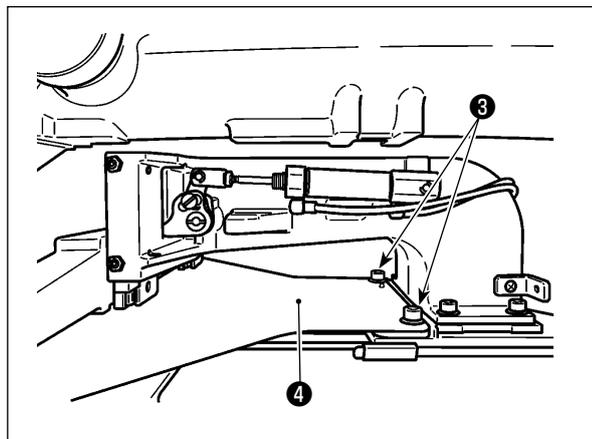
Следует иметь в виду, что рама продвижения модельного ряда AMS-221EN может использоваться с AMS-221F как есть.

	№ детали набора взаимозаменяемых пластин JUKI
Для AMS-221F△△3020	40218950
Для AMS-221F△△2516	40218951

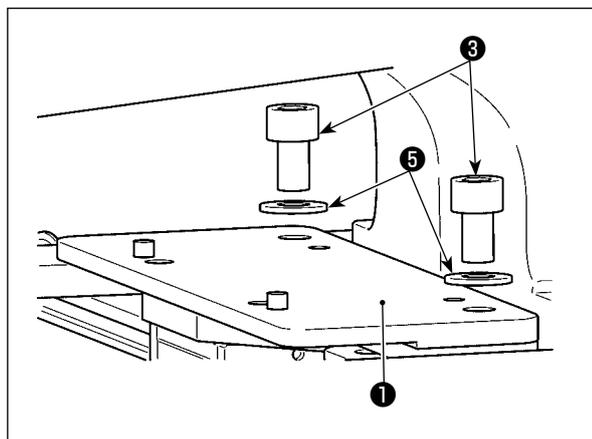
[Процесс установки для набора пластин продвижения взаимозаменяемых пластин]



- 1) Присоедините штифт ② к пластине продвижения взаимозаменяемых пластин ①.



- 2) Удалите винт пластины продвижения ③. Удалите пластину продвижения ④. Этот винт будет использоваться позже.



- 3) Установите пластину продвижения взаимозаменяемых пластин ①. Установите её с помощью винта ③, который Вы удалили в вышеупомянутой ступени 2), и шайбы ⑤. Пружинная шайба не используется.

* Пластина продвижения ряда AMS-221EN должна быть установлена при помощи винта, шайбы и пружинной шайбы, включенных в набор.