

***РУССКИЙ***

**DDL-8100B-7 Series**  
**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

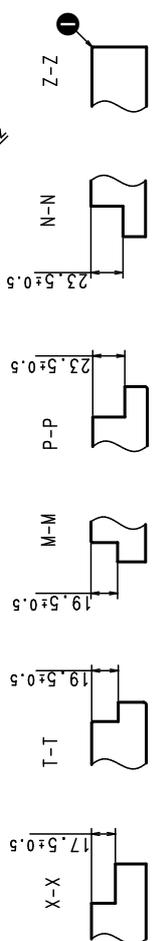
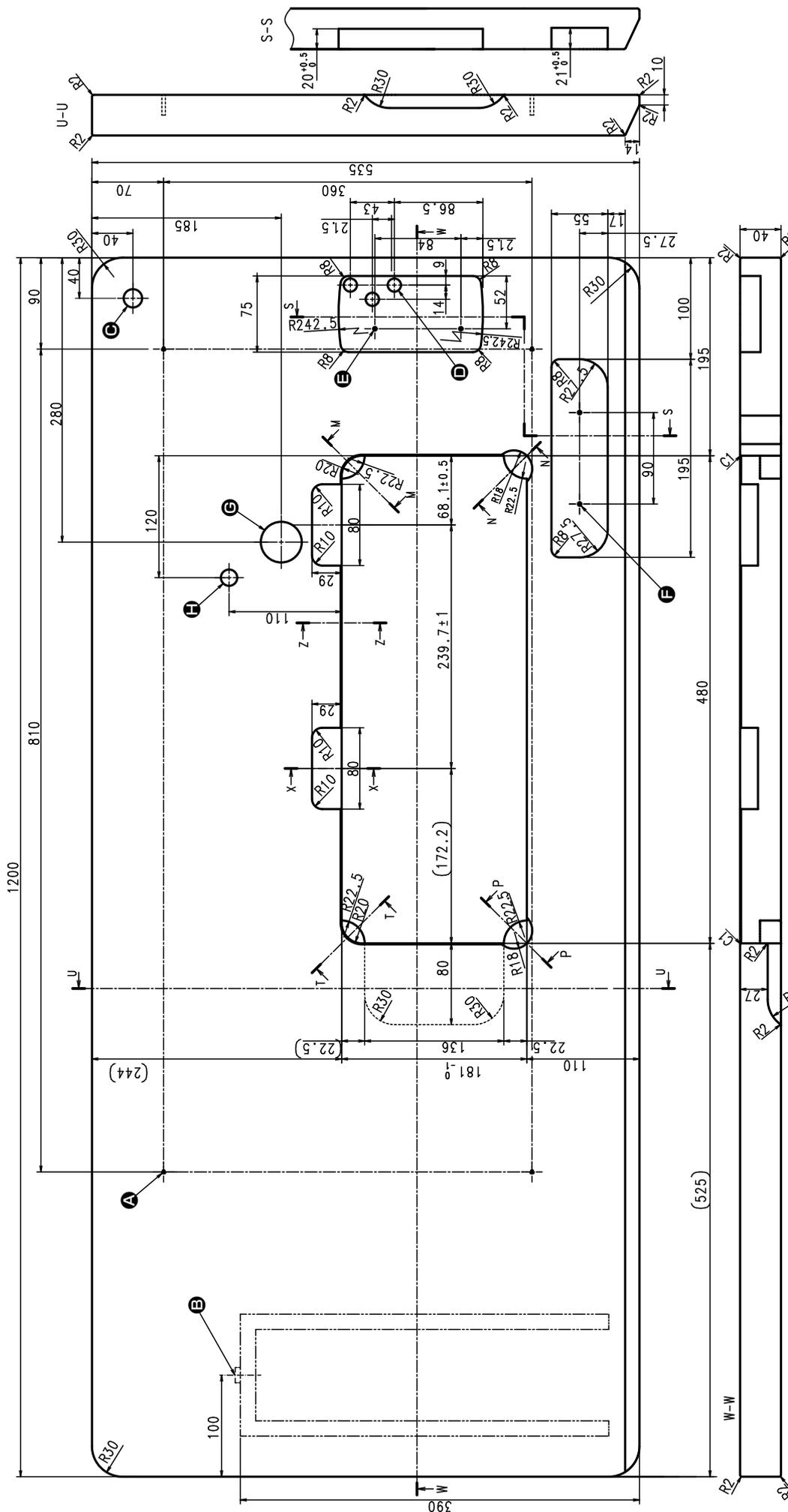
# СОДЕРЖАНИЕ

<b>I. ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....	<b>1</b>
<b>II. ОТЛАДКА</b> .....	<b>3</b>
1. Монтаж .....	3
2. Установка датчика педали.....	4
3. Подключение соединителя .....	4
4. Порядок монтажа вилки питания .....	5
5. Крепление соединительной тяги .....	5
6. Намотка шпульной нити .....	6
7. Регулировка высоты коленного подъемника .....	7
8. Установка шпулярика.....	7
9. Смазка .....	8
10. Регулировка количества масла (масляные брызги).....	8
11. Установка иглы .....	10
12. Вставка шпули в шпульный колпачок .....	11
13. Регулировка длины стежка .....	11
14. Давление прижимной лапки.....	11
15. Ручной подъемник.....	11
16. Регулировка высоты пресса .....	12
17. Заправка нити в головку машины .....	12
18. Натяжение нити .....	13
19. Нитенатягивающая пружина .....	13
20. Регулировка хода нитеводителя.....	13
21. Отношение иглы к крючку .....	14
22. Высота рейки.....	14
23. Наклон рейки.....	15
24. Регулировка синхронизации подачи.....	15
25. Контрнож.....	16
26. Давление и ход педали .....	16
27. Регулировка педали .....	17
28. Точки маркера на ручном колесе .....	17
<b>III. ДЛЯ ОПЕРАТОРА</b> .....	<b>18</b>
1. Порядок работы на швейной машине .....	18
2. Рабочая панель, встроенная в головку машины.....	19
3. Порядок работы для модели шитья.....	20
4. Задание функций .....	22
5. Числовые типы операций .....	23
6. Пользовательские и технические параметры.....	23
7. Пользовательские и технические параметры.....	26
8. Балансировка стежков сметывания изнанки для машины с закрытым стежком.....	29
9. Перечень кодов сбоя .....	32

## I. ХАРАКТЕРИСТИКИ

Питающее напряжение	Однофазное 220 В
Частота	50 Гц / 60 Гц
Рабочие условия	Температура: от 5 до 35°C Влажность: от 35 до 85 % или менее
Потребление	210 ВА
Макс. скорость шитья	4000 sti/min
Скорость обметки нити	210 sti/min
Длина стежка	5 мм
Подъем прижимной лапки (коленным устройством)	13 мм
Игла	DB × 1 (№ 14) № 14 по 18
Смазочное масло	МАШИННОЕ МАСЛО JUKI № 7

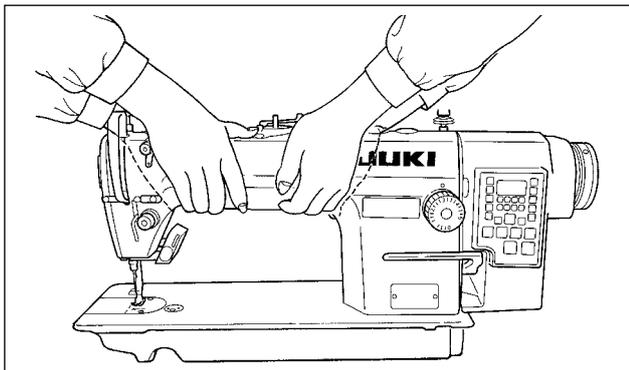
ЧЕРТЕЖ СТОЛА



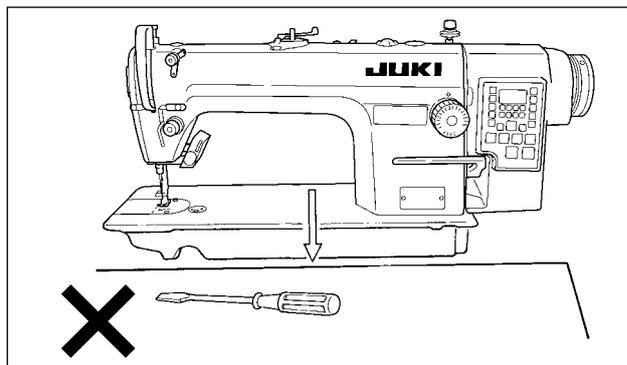
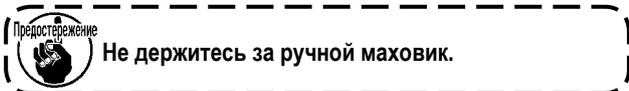
- А 4×ø 3,4 нижняя поверхность, глубина 20 (Высверлить отверстие при отладке)
- В Позиция установки упора ящика (на обратной стороне)
- С ø18 Высверленное отверстие
- Д 3×ø13 Высверленное отверстие
- Е 2×ø3,5 глубина 10
- Ж 2×ø3,5 глубина 10
- З ø40± 0,5 Высверленное отверстие
- И ø16 глубина 30
- К От С1,5 до С2,5 (только на стороне шарнира)
- Л
- М
- Н
- О
- П
- Q
- Р
- Т
- Х
- Т-Т
- М-М
- Р-Р
- Н-Н
- Z-Z

## II. ОТЛАДКА

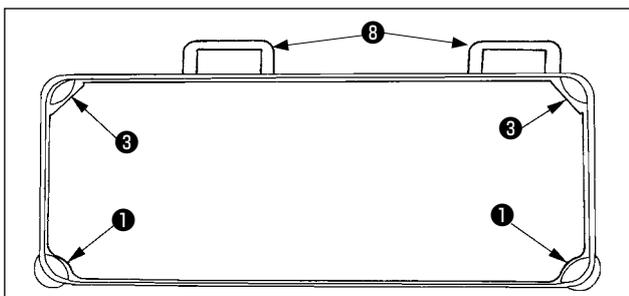
### 1. Монтаж



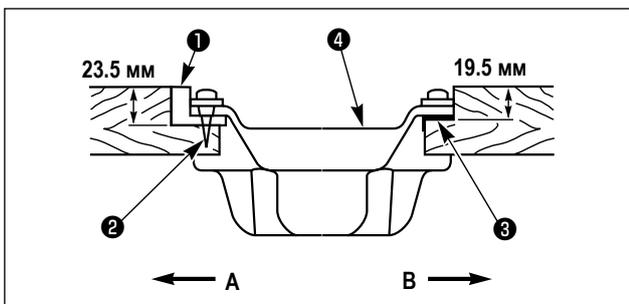
1) Переносите швейную машину вдвоем, как показано на рисунке выше.



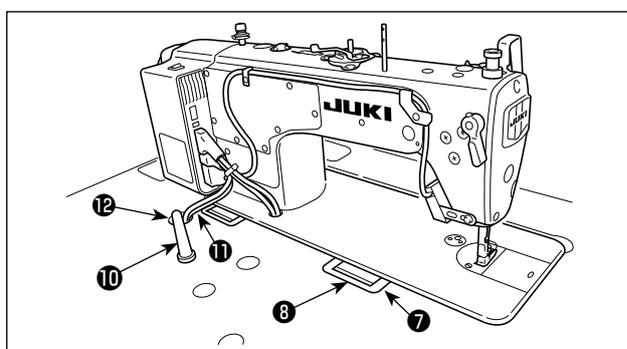
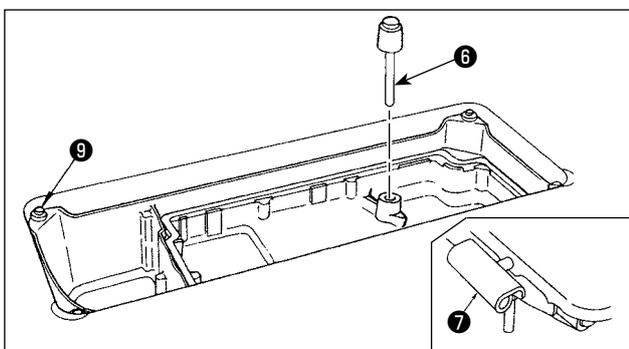
2) Не оставляйте в месте установки швейной машины предметы с выступающими концами типа отвертки и т.п.



3) Отрегулируйте положение таким образом, чтобы масляный поддон имел опору в четырех концах стола. Установите на столе резиновое гнездо шарнира **8** и зафиксируйте его гвоздем.



4) Два резиновых гнезда **1** для опоры головной части на стороне оператора **A** фиксируются на выступающей части стола с помощью гвоздя **2**, а другие два резиновых гнезда подушки **3** на стороне шарнира **B** фиксируются с помощью резинового клея. Затем устанавливается масляный поддон **4**.



5) Установите нажимную тягу коленного подъемника **6**. Установите шарнир **7** отверстие в основании машины, а головку машины установите на настольный резиновый шарнир **8**, прежде чем поставить головку машины на подушки **9** в четырех углах.

6) Закрепите надежно опорную тягу головки **10** на столе, чтобы она больше не двигалась.

\* Не забудьте установить опорную планку головки машины, входящую в комплект поставки.

7) Пропустите кабель **11** коробки управления через отверстие под кабель **12**, чтобы проложить его снизу под столом швейной машины.



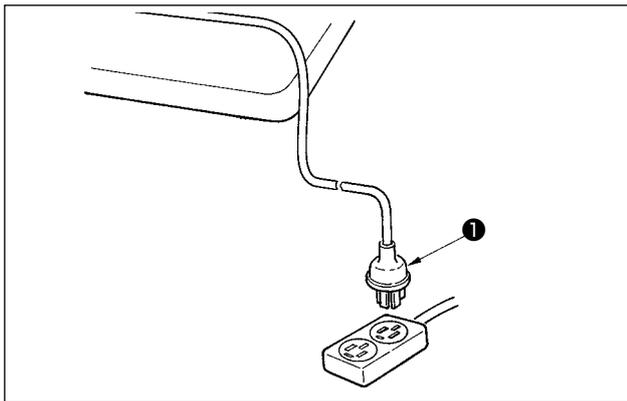
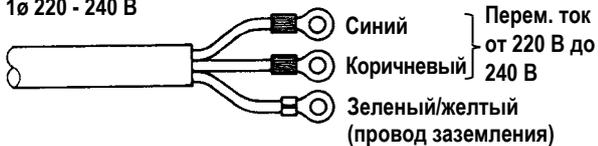
#### 4. Порядок монтажа вилки питания



##### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

1. Не забудьте подсоединить провод заземления (зеленый/желтый) в указанном месте (на стороне заземления).
2. Следите за тем, чтобы не возникало контакта клемм между собой.

1ø 220 - 240 В



- 1) Соедините кабель питания с вилкой питания.  
В соответствии с рисунком, подсоедините коричневый и синий провода на стороне подачи питания и зеленый/желтый провод на стороне заземления.



1. Проследите за тем, чтобы подготовили вилку питания ❶, удовлетворяющую стандартам безопасности.
2. Убедитесь в том, что подсоединен провод заземления (зеленый/желтый) на стороне заземления.

- 2) Проверьте, чтобы рубильник питания был в выключенном положении. Затем вставьте вилку питания, идущую от рубильника питания, в штепсельную розетку.



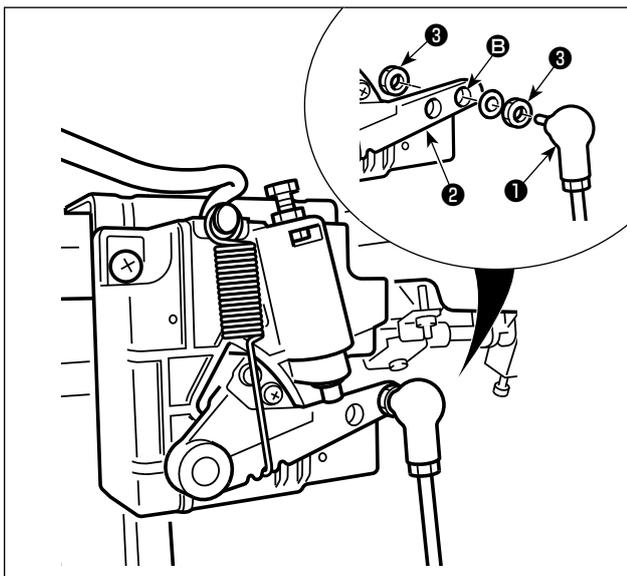
Прежде чем подключать вилку питания, проверьте характеристики питающего напряжения, указанные на коробке управления.

#### 5. Крепление соединительной тяги



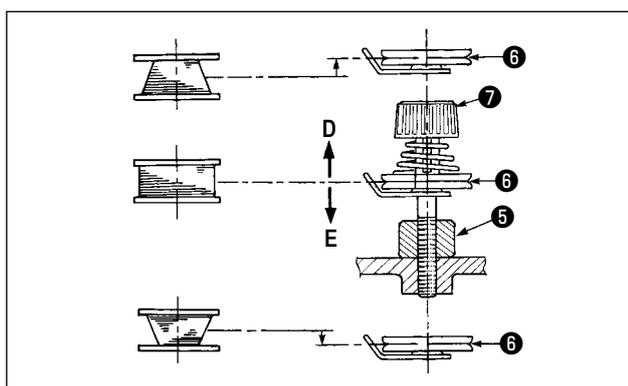
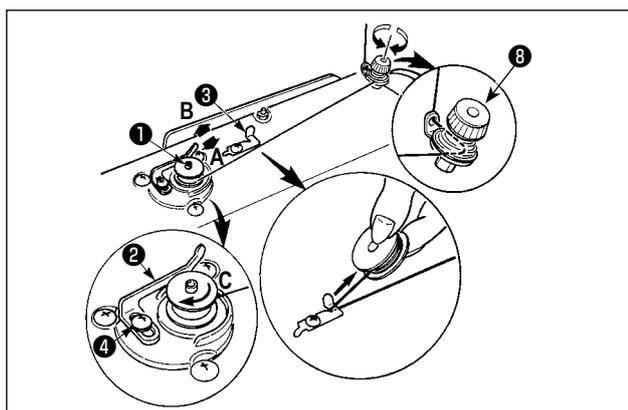
##### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможного травмирования из-за внезапного пуска машины приступайте к указанным ниже работам не ранее, чем через 5 минут после выключения питания.



Закрепите соединительную тягу ❶ в установочном отверстии B рычага педали ❷ гайкой ❸.

## 6. Намотка шпульной нити



- 1) Вставьте шпулю до отказа в мотальное веретено **1**.
- 2) Пропустите шпульную нить, выпущенную из шпули, установленной на правой стороне шпулярника, соблюдая порядок, показанный на рисунке слева. Затем намотайте конец шпульной нити несколько раз по часовой стрелке на веретено.  
(В случае алюминиевого веретена, после намотки конца шпульной нити по часовой стрелке намотайте против часовой стрелки несколько витков нити, идущей от натяжителя шпульной нити, чтобы облегчить намотку шпульной нити.)
- 3) Нажмите защелку **2** мотального агрегата в направлении **A** и запустите швейную машину. Шпуля вращается в направлении **C** и шпульная нить наматывается. Мотальное веретено **1** останавливается автоматически по окончании намотки.
- 4) Снимите шпулю и обрежьте шпульную нить фиксатором обрезки нити **3**.
- 5) шпульной нити отпустите регулировочный винт **4** и переместите рычаг намотки шпули **2** в направлении **A** или **B**. Затем зажмите регулировочный винт **4**.

В направлении **A** : Уменьшить

В направлении **B** : Увеличить

- 6) В случае неравномерной намотки шпульной нити на шпулю снимите ручной маховичок, отпустите винт **5** и отрегулируйте высоту натяжителя шпульной нити **8**.
  - Обычно центр шпули находится на одной высоте с центром диска натяжения нити **6**.
  - Отрегулируйте положение диска натяжения нити **6** в направлении **D**, если слишком большим является количество намотки шпульной нити на нижнюю часть шпули, и в направлении **E**, если слишком большим является количество намотки шпульной нити на верхнюю часть шпули.

После регулировки затяните винт **5**.
- 7) Для регулировки натяжения устройства намотки шпули поверните гайку натяжения нити **7**.



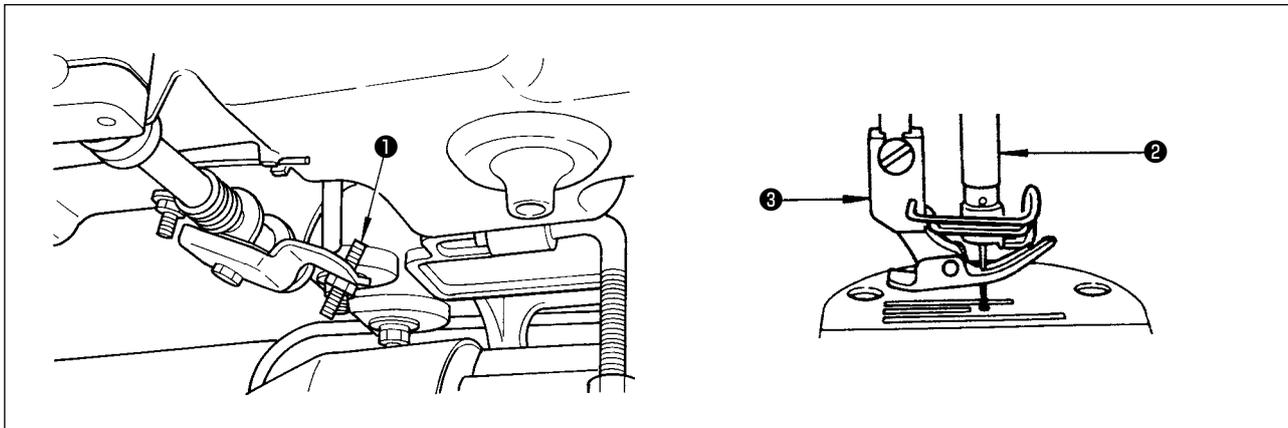
1. При намотке шпульной нити начинайте намотку из положения, когда нить между шпулей и диском натяжения нити **6** натянута.
2. При намотке шпульной нити в состоянии, когда не выполняется шитье, достаньте нить из ушка для нити нитеводителя и снимите шпулю с крючка.
3. Существует возможность того, что нить, выпускаемая из шпулярника, ослабнет под воздействием (направления) намотки и может оказаться захваченной ручным маховичком. Внимательно следите за направлением намотки.

## 7. Регулировка высоты коленного подъемника



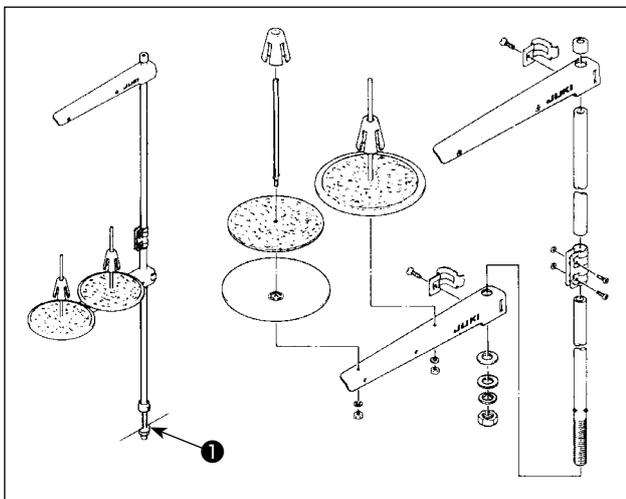
### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Выключите питание, прежде чем выполнять нижеследующую работу, чтобы предупредить травмирование из-за непреднамеренного пуска швейной машины.



- 1) Стандартная высота подъема прижимной лапки с помощью коленного подъемника – 10 мм.
- 2) Можно отрегулировать подъем прижимной лапки до 13 мм с помощью регулировочного винта **1** коленного подъемника.
- 3) После завершения регулировки подъема прижимной лапки выше 10 мм проверьте, чтобы нижний конец игольной планки **2** в своем нижнем положении не ударялся в прижимную лапку **3**.

## 8. Установка шпулярика



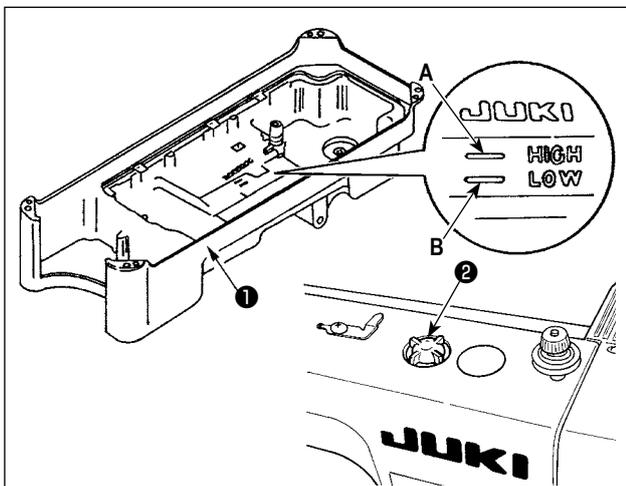
- 1) Соберите узел шпулярика и вставьте его в отверстие в столе машины.
- 2) Затяните гайку **1**.

## 9. Смазка



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

1. Не подсоединяйте вилку питания, пока не выполните смазку, чтобы предупредить несчастный случай из-за внезапного пуска швейной машины.
2. Для предупреждения воспаления или раздражения незамедлительно промойте соответствующие части тела в случае попадания масла в глаза или на другие части тела.
3. В случае непреднамеренного проглатывания масла возможна диарея или рвота. Держите масло в месте, недоступном для детей.



- 1) Перед пуском швейной машины заполните масляный поддон **1** МАШИНЫМ МАСЛОМ JUKI № 7 до ВЫСОКОЙ отметки **A**.
- 2) Добавьте масло, прежде чем поверхность масла опустится до НИЗКОЙ отметки **B**.
- 3) Во время работы машины после смазки вы увидите в окошке контроля уровня масла **2** всплески масла, если заправка маслом выполнена правильно.
- 4) Учитывайте, что количество расплескивающегося масла не связано с количеством смазочного масла.



1. При работе на новой швейной машине или на швейной машине после длительного периода простоя выполните приработку швейной машины со скоростью 2000 sti/min или менее.
2. Для смазки маслом закупите JUKI NEW DEFRIX OIL № 1 (Часть №: MDFRX1600C0) или машинное масло МАШИНЫМ МАСЛОМ JUKI № 7 (Часть №: MML007600CA).
3. Выполняйте смазку чистым маслом.
4. Если уровень масла опустится ниже НИЗКОЙ отметки, смазывание может быть недостаточным. Для предупреждения недостаточного смазывания добавьте масло, прежде чем уровень масла опустится до НИЗКОЙ отметки.

## 10. Регулировка количества масла (масляные брызги)

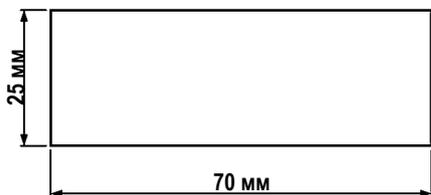


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

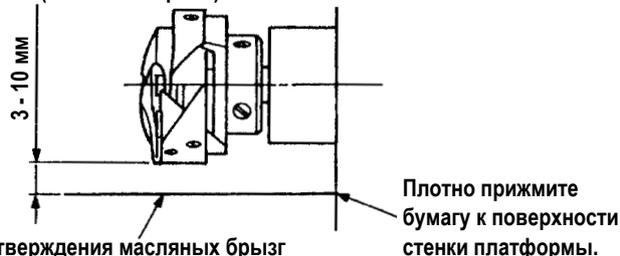
Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.

#### (1) Подтверждение количества масла в крючке

- ① Бумага для подтверждения количества масла (масляных брызг)



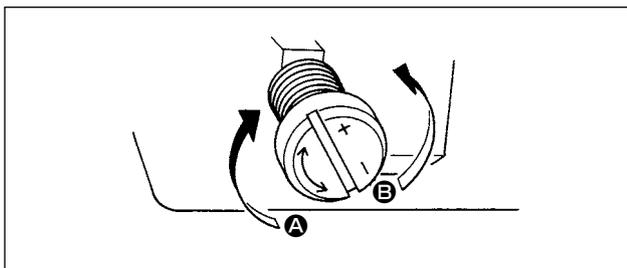
- ② Положение для подтверждения количества масла (масляных брызг)



\* При выполнении операции, описанной ниже в 2, снимите подвижную пластину и соблюдайте крайнюю осторожность, чтобы предупредить контакт пальцев с крючком.

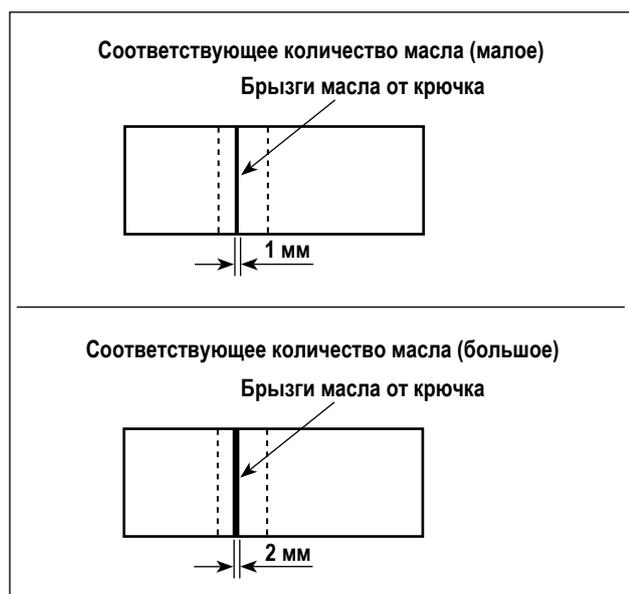
- 1) Если машина не разогрелась достаточно для работы, дайте ей поработать вхолостую в течение примерно трех минут (умеренная промежуточная работа).
- 2) Поместите бумагу для подтверждения количества масла (масляных пятен) под крючок сразу после остановки машины.
- 3) Убедитесь, что уровень масла в резервуаре в пределах диапазона между «ВЫСОКИМ» и «НИЗКИМ».
- 4) На подтверждение количества масла отводится пять секунд (Следите за временем по часам.)

## (2) Регулировка количества масла (масляных пятен) в крючке



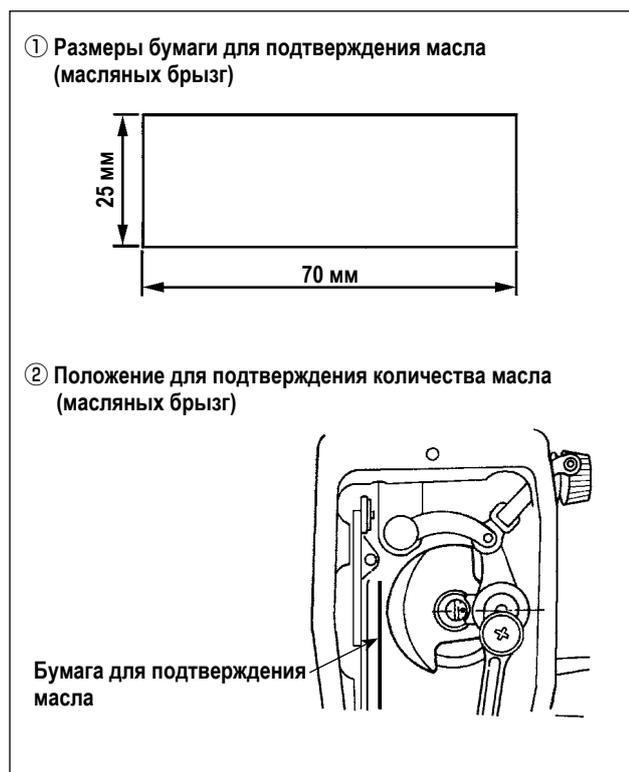
- 1) При вращении винта регулировки количества масла, расположенного на передней втулке вала привода крючка, в направлении «+» (в направлении **A**) количество масла (масляных пятен) в крючке увеличивается, а в направлении «-» (в направлении **B**) оно уменьшается.
- 2) После завершения регулировки количества масла в крючке должным образом с помощью винта регулировки количества масла дайте швейной машине поработать вхолостую примерно 30 секунд, чтобы проверить количество масла в крючке.

## (3) Пример, показывающий соответствующее количество масла в крючке



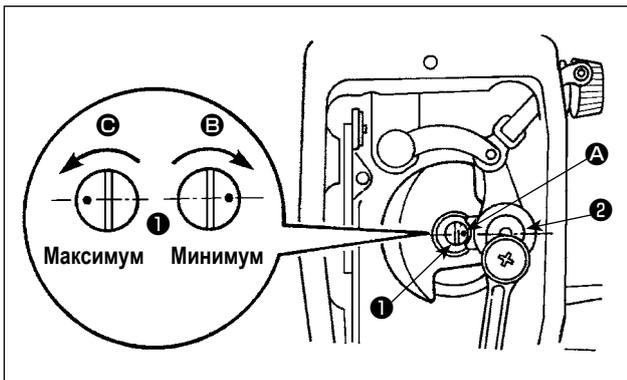
- 1) Количество масла, показанное в примерах слева, необходимо точно отрегулировать в соответствии с процессами шитья. Следите за тем, чтобы количество масла в крючке не было избыточным / недостаточным. (При недостаточном количестве масла крючок будет цепляться (крючок нагревается). При избыточном количестве масла швейное изделие будет в пятная масла.)
- 2) Отрегулируйте количество масла в крючке таким образом, чтобы количество масла (масляных пятен) не изменялось при трехкратной проверке (на трех листах бумаги).

## (4) Подтверждение количества масла, подаваемого на детали лицевой доски



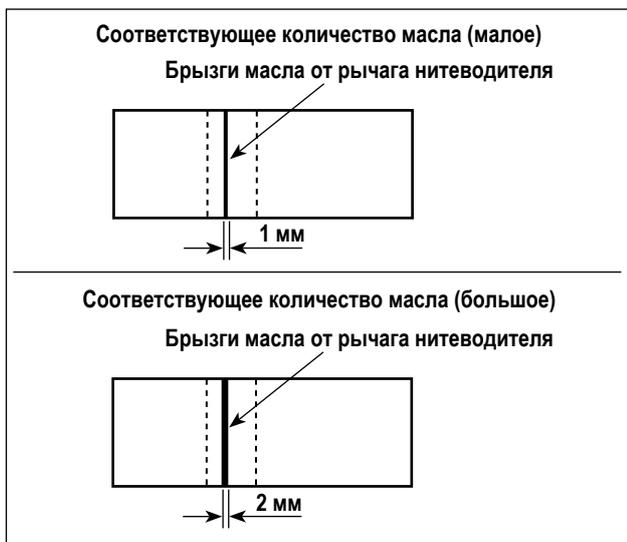
- \* При выполнении операции, описанной ниже в пункте 2), снимите лицевую доску и соблюдайте предельную осторожность, чтобы избежать контакта между пальцами и рычагом нитеводителя.
- 1) Если машина недостаточно разогрелась для работы, дайте ей поработать вхолостую примерно три минуты (умеренная прерывистая работа).
  - 2) Поместите бумагу для подтверждения количества масла (масляных пятен) под крючок сразу после остановки машины.
  - 3) Проверьте, чтобы уровень масла в масляном резервуаре был в диапазоне между «ВЫСОКИМ» и «НИЗКИМ».
  - 4) Время, необходимое для подтверждения количества масла (масляных пятен), составляет десять секунд (замерьте время по часам).

### (5) Регулировка количества масла, подаваемого на детали лицевой доски



- 1) Отрегулируйте количество масла, подаваемого в нитеводитель и кривошип игольной планки **2** поворачивая регулировочный штифт **1**.
- 2) Минимальное количество масла получается при подведении точки маркера **A** вплотную к кривошипу игольной планки **2** поворотом регулировочного штифта в направлении **B**.
- 3) Максимальное количество масла получается при подведении точки маркера **A** в позиции, прямо противоположной кривошипу игольной планки, поворотом регулировочного штифта в направлении **C**.

### (6) Пример, показывающий должное количество масла, подаваемого на детали лицевой доски



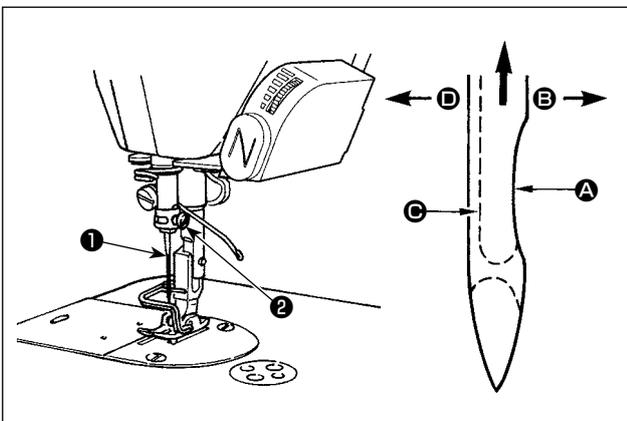
- 1) Состояние, представленное на рисунке, показывает соответствующее количество масла (масляных пятен). Необходимо точно отрегулировать количество масла согласно операциям шитья. Тем не менее, не допускайте избытка / недостатка количества масла в крючке. (При недостаточном количестве масла крючок будет цепляться (крючок нагревается). При избыточном количестве масла швейное изделие будет в пятна масла.)
- 2) Отрегулируйте количество масла в крючке таким образом, чтобы количество масла (масляных пятен) не изменялось при троекратной проверке (на трех листах бумаги).

## 11. Установка иглы



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



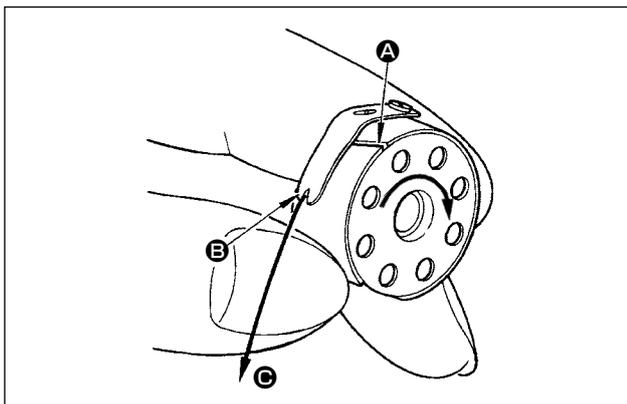
Используйте на машине иглу указанного типа. Используйте иглу, соответствующую толщине применяемой нити и типу материала.

- 1) Поворачивайте ручное колесо, пока игольная планка не достигнет верхней точки своего хода.
- 2) Отпустите винт **2** и держите иглу **1** заостренной частью **A** обращенной точно вправо в направлении **B**.
- 3) Вставьте иглу до отказа в отверстие в игольной планке в направлении по стрелке.
- 4) Надежно зажмите винт **2**.
- 5) Проверьте, чтобы длинный паз **C** иглы был обращен точно влево в направлении **D**.



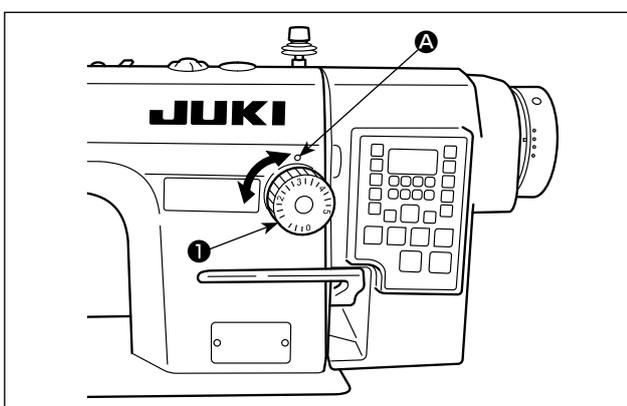
При использовании полиэфирной текстильной нити, если заостренная часть иглы наклонена в сторону оператора, петля нити оказывается нестабильной. В результате могут возникать заусенцы или обрыв нити. Для нити, при которой возможно возникновение такого явления, рекомендуется устанавливать иглу с небольшим наклоном заостренной части на обратной стороне.

## 12. Вставка шпули в шпульный колпачок



- 1) Пропустите нить через прорезь для нити **A** и вытяните нить в направлении **C**. При этом нить проходит под натягивающей пружиной и выходит из крючка **B**.
- 2) Проверьте, чтобы шпуля вращалась в направлении по стрелке при вытаскивании нити.

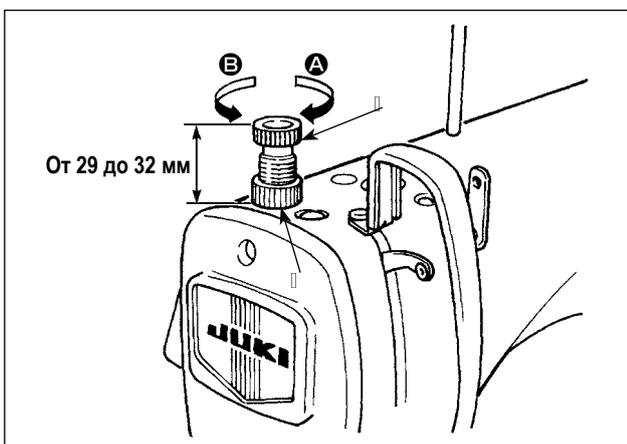
## 13. Регулировка длины стежка



\* Калибровка делений в миллиметрах.

- 1) Поверните ручку регулировки длины стежка **1** в направлении по стрелке и выровняйте нужное число с точкой маркера **A** на плече швейной машины.

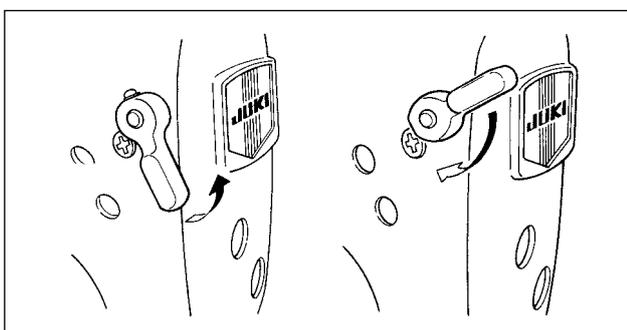
## 14. Давление прижимной лапки



- 1) Отпустите гайку **2**. При повороте регулятора пружины прижимной лапки **1** по часовой стрелке (в направлении **A**) давление прижимной лапки увеличивается.
- 2) При повороте регулятора пружины прижимной лапки против часовой стрелки (в направлении **B**) давление уменьшается.
- 3) После регулировки зажмите гайку **2**.

Стандартное значение для винта регулировки давления – от 29 до 32 мм.

## 15. Ручной подъемник



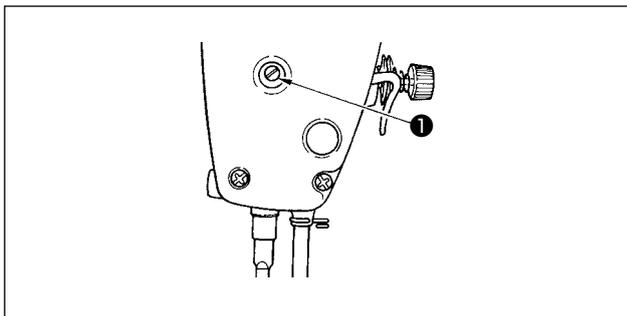
- 1) Прижимная лапка поднимается перемещением рычага вверх.
- 2) Прижимная лапка опускается перемещением рычага вниз.

## 16. Регулировка высоты пресса



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



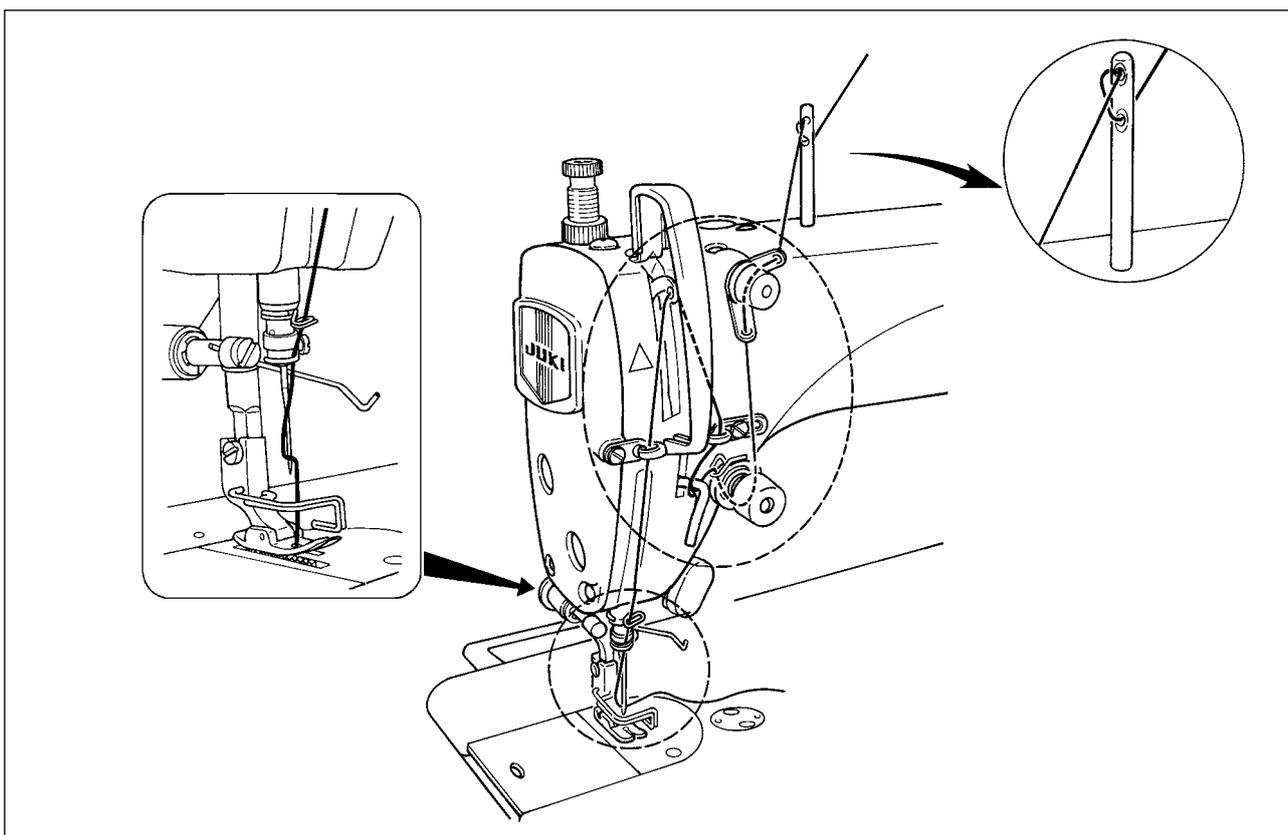
- 1) Отпустите установочный винт **1** и отрегулируйте высоту пресса или угол прижимной лапки.
- 2) После регулировки зажмите надежно установочный винт **1**.

## 17. Заправка нити в головку машины

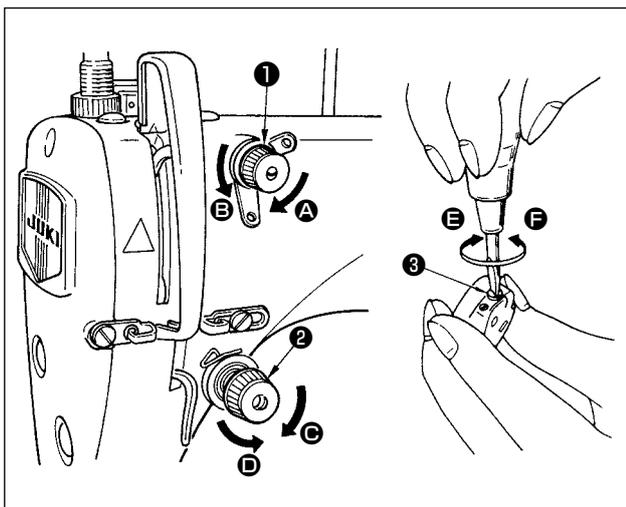


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



## 18. Натяжение нити



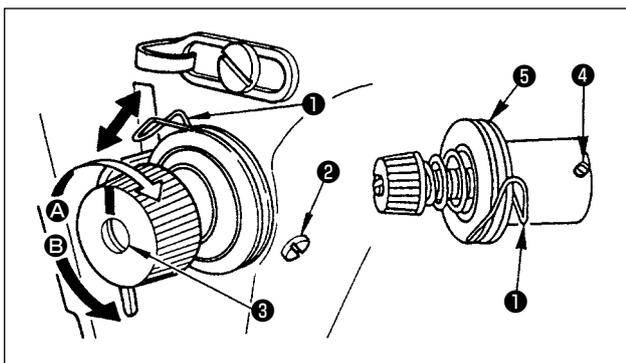
### (1) Регулировка натяжения нити в игле

- 1) Длина нити, остающейся в кончике иглы после обрезки нити, уменьшается поворотом гайки регулировки натяжения № 1 **1** по часовой стрелке в направлении **A**.
- 2) Она увеличивается поворотом гайки против часовой стрелки в направлении **B**.
- 3) Натяжение нити в игле увеличивается поворотом гайки регулировки натяжения № 2 **2** по часовой стрелке в направлении **C**.
- 4) Оно уменьшается поворотом гайки против часовой стрелки в направлении **D**.

### (2) Регулировка натяжения нити в шпуле

- 1) Натяжение нити в шпуле увеличивается поворотом регулировочного винта **3** по часовой стрелке в направлении **E**.
- 2) Оно уменьшается поворотом винта против часовой стрелки в направлении **F**.

## 19. Нитенатягивающая пружина



### (1) Изменение хода нитенатягивающей пружины **1**

- 1) Отпустите установочный винт **2**.
- 2) При повороте ручки натяжения **3** по часовой стрелке (в направлении **A**) ход нитенатягивающей пружины увеличивается.
- 3) При повороте ручки против часовой стрелки (в направлении **B**) ход уменьшается.

### (2) Изменение давления нитенатягивающей пружины **1**

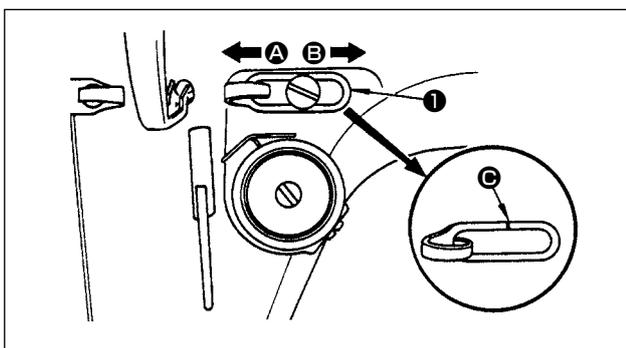
- 1) Отпустите установочный винт **2** и отпустите натяжение нити **3**.
- 2) Отпустите установочный винт **4**.
- 3) При повороте ручки натяжения **3** по часовой стрелке (в направлении **A**) давление увеличивается.
- 4) При повороте ручки натяжения против часовой стрелки (в направлении **B**) давление уменьшается.

## 20. Регулировка хода нитеводителя



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



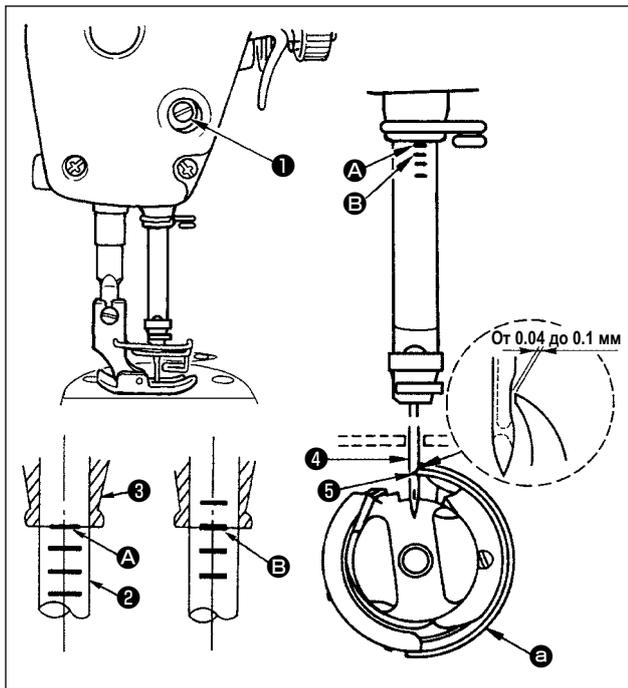
- 1) При шитье тяжелых материалов переместите нитенаправитель **1** влево (в направлении **A**) для увеличения длины нити, вытаскиваемой нитеводителем.
- 2) При шитье легких материалов переместите нитенаправитель **1** вправо (в направлении **B**) для уменьшения длины нити, вытаскиваемой нитеводителем.
- 3) Обычно нитенаправитель **1** устанавливается таким образом, чтобы линия маркера **C** располагалась по центру винта.

## 21. Отношение иглы к крючку



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



(1) Отрегулируйте синхронизацию иглы и крючка следующим образом :

- 1) Поверните ручное колесо, чтобы опустить игльную планку в нижнюю точку ее хода, и отпустите установочный винт **1**.

(Регулировка высоты игльной планки)

- 2) Выровняйте линию маркера **A** на игльной планке **2** с нижним концом нижней втулки игльной планки **3**, затем зажмите регулировочный винт **1**.

(Регулировка положения крючка **3**)

- 3) Отпустите три регулировочных винта крючка, поверните ручное колесо и выровняйте линию маркера **B** на поднимающейся игльной планке **2** с нижним концом нижней втулки игльной планки **3**.
- 4) После выполнения описанной выше регулировки выровняйте острие крючка **5** с центром иглы **4**. Оставьте зазор от 0.04 до 0.1 мм (эталонное значение) между иглой и крючком, затем надежно зажмите регулировочные винты в крючке.



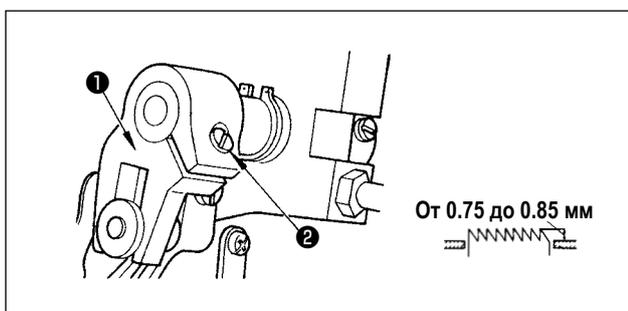
Если зазор между острием крючка и иглой меньше указанного значения, будет поврежден кончик крючка. Если зазор больше, результатом будет пропуск стежков.

## 22. Высота рейки



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



Для регулировки высоты рейки :

- 1) Отпустите винт **2** кривошипа **1**.
- 2) Переместите рейку вверх или вниз для выполнения регулировки.
- 3) Надежно зажмите винт **2**.



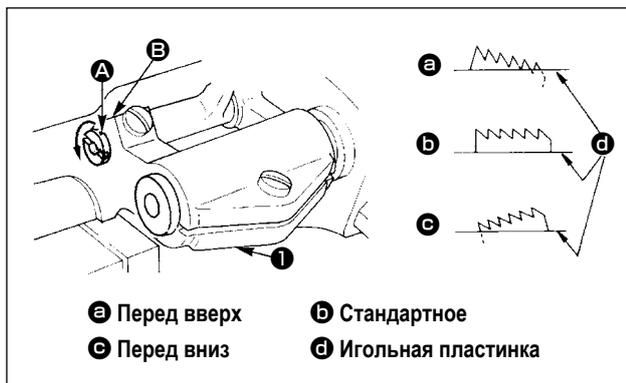
При недостаточности давления зажима движение вилочной части становится затрудненным.

## 23. Наклон рейки



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



- 1) Стандартный (горизонтальный) наклон рейки получается при совмещении точки маркера **A** на валу рейки с точкой маркера **B** на коромысле подачи **1**.
- 2) Для наклона рейки передней частью вверх для предупреждения образования складок отпустите регулировочный винт и поверните вал рейки на 90° в направлении по стрелке, используя отвертку.
- 3) Для наклона рейки передней частью вниз для предупреждения неравномерной подачи материала поверните вал рейки на 90° в направлении, противоположном стрелке.



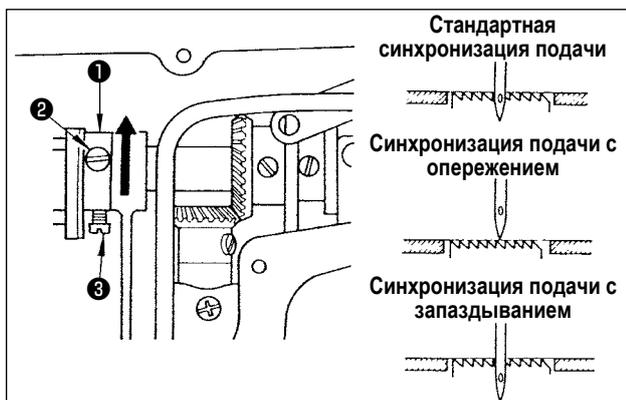
Каждый раз при наклоне рейки изменяется высота рейки. Поэтому после данной регулировки необходимо проверить высоту рейки.

## 24. Регулировка синхронизации подачи



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



- 1) Отпустите винты **2** и **3** в кулачке эксцентрика подачи **1**, переместите кулачок эксцентрика подачи в направлении по стрелке или в противоположном стрелке направлении и затяните надежно винты.
- 2) Для стандартной регулировки установите верхнюю поверхность рейки и верхний конец ушка иглы заподлицо с верхней поверхностью игольной пластинки при опускании рейки ниже игольной пластинки.
- 3) Для опережения синхронизации подачи для предупреждения неравномерной подачи материала переместите кулачок эксцентрика подачи в направлении по стрелке.
- 4) Для задержки синхронизации подачи для увеличения плотности стежков переместите кулачок эксцентрика подачи в направлении, противоположном стрелке.



Следите за тем, чтобы не переместить кулачок слишком далеко, иначе возможна поломка иглы.

## 25. Контрнож



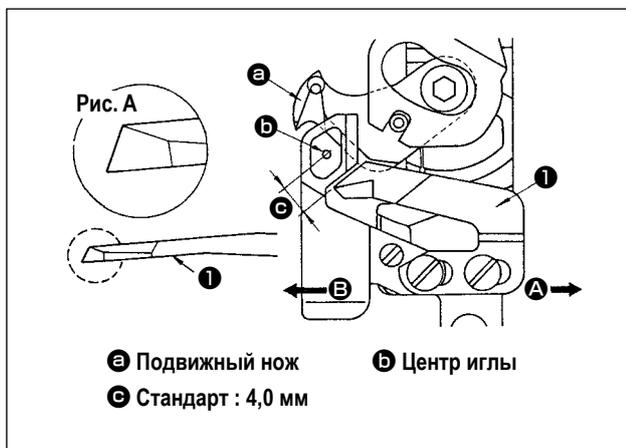
### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



Предостережение

При повторной заточке лезвия ножа требуется особая осторожность при обращении с ножом.



Если нож плохо обрезает нить, незамедлительно перезаточите контрнож **1**, как показано на Рис. А, и установите его на место должным образом.

- 1) Если положение установки контрножа смещается в направлении **A** от стандартного положения установки, длина нити после обрезки увеличивается соответственно.
- 2) Если положение установки смещается в направлении **B**, длина нити уменьшается соответственно.

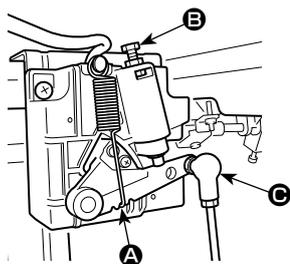
## 26. Давление и ход педали



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.

Для общего применения



Отрегулируйте усилие, необходимое для приведения в действие ножной педали

Пружина **A** : Регулировка усилия, направленного вниз

Болт **B** : Регулировка усилия нажатия пяткой

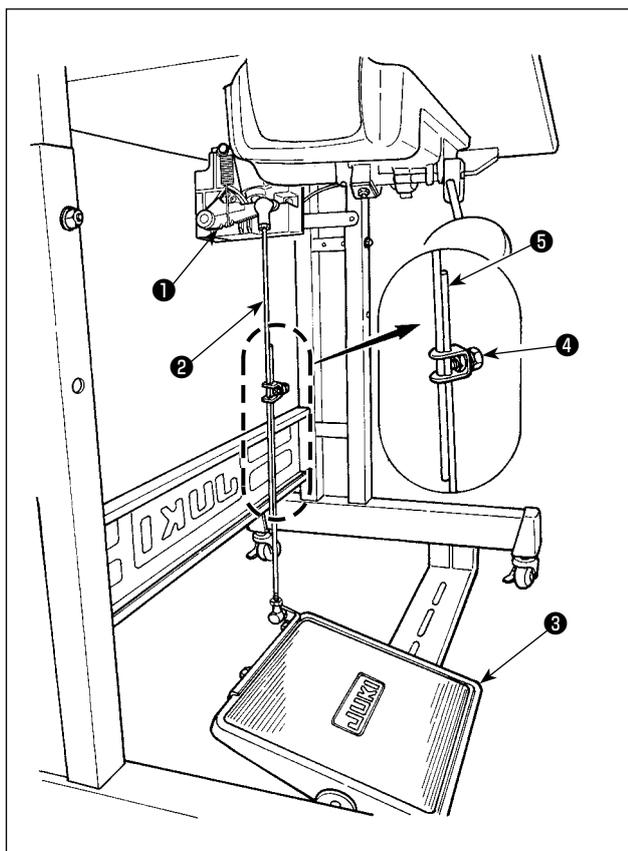
Отверстие **C** : Регулировка хода педали

## 27. Регулировка педали



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Соблюдайте чрезвычайную осторожность при работе на машине, т.к. количество масла необходимо проверять при вращении крючка с высокой скоростью.



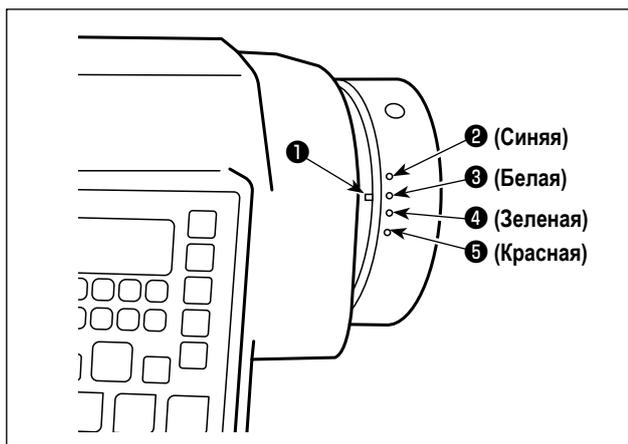
### (1) Установка соединительной тяги

- 1) Переместите педаль ③ вправо или влево, как указано стрелками, чтобы рычаг управления двигателем ① и соединительная тяга ② были выпрямлены.

### (2) Регулировка угла педали

- 1) Наклон педали можно свободно регулировать, изменяя длину соединительной тяги.
- 2) Отпустите регулировочный винт ④ и отрегулируйте длину соединительной тяги ⑤.

## 28. Точки маркера на ручном колесе

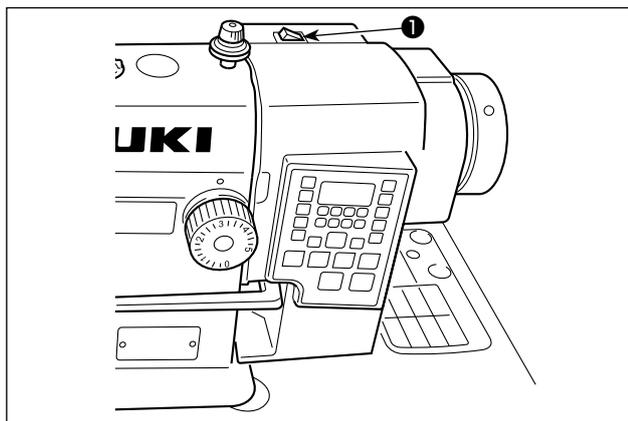


Верхняя позиция остановки игольной планки достигается при выравнивании точки маркера ① на крышке с белой точкой маркера ③ на ручном колесе.

Синхронизация работы кулачка обрезки нити обеспечивается выравниванием точки маркера ① на крышке с красной точкой маркера ⑤ на ручном колесе.

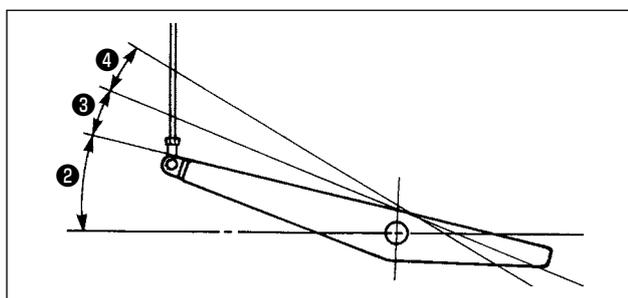
### III. ДЛЯ ОПЕРАТОРА

#### 1. Порядок работы на швейной машине



- 1) Нажмите кнопку ВКЛ/ON **1** выключателя питания, чтобы включить питание.  
Выключатель питания имеет статус ВКЛ, когда нажата отметка «I». Если нажата отметка «O», он имеет статус ВЫКЛ.

**Если СИД индикатора питания на панели не загорается после включения питания выключателем, немедленно выключите питание выключателем и проверьте питающее напряжение. Кроме того, в подобных случаях вновь включите питание как минимум через 2-3 минуты после его выключения.**



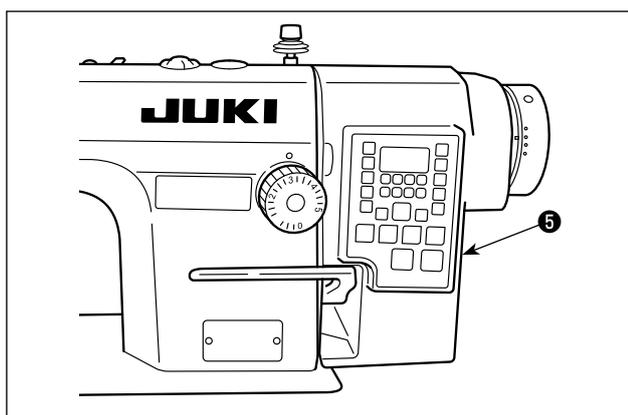
- 2) Если игловодитель не поднят в Верхнее (UP) положение, он автоматически возвращается в положение UP.

**При включении питания игловодитель приходит в движение. Не ставьте руки или предметы под иглу.**

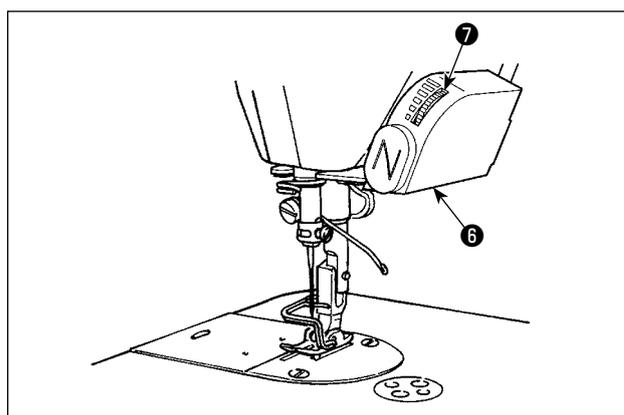
- 3) Педаль имеет следующие четыре рабочих положения:  
а. Машина движется с малой скоростью шитья, когда вы легко нажимаете на переднюю часть педали. **2**

- б. Машина движется с высокой скоростью шитья, когда вы нажимаете сильнее на переднюю часть педали. **2**  
(Если задано сшивание с автоматической обратной подачей, машина движется с высокой скоростью после выполнения сшивания с обратной подачей.)
- в. Машина останавливается (с иглой вверху или внизу), когда вы возвращаете педаль в исходное положение.
- д. Машина выполняет обрезку нитей, если вы нажмете до отказа на заднюю часть педали. **4**

\* При использовании автоподъемника (устройства АК) предусмотрен еще один рабочий включатель между выключателем остановки швейной машины и выключателем обрезки нитей. Прижимная лапка поднимется вверх, если легко нажать на заднюю часть педали **3**, а если нажать сильнее на заднюю часть **4**, приводится в действие устройство обрезки нитей. При запуске шитья из состояния, когда прижимная лапка поднята автоподъемником и вы нажимаете на заднюю часть педали, происходит только опускание прижимной лапки.



- 4) На встроенной панели **5** головки машины можно задать стежок с обратной подачей в начале шитья, стежок с обратной подачей в конце шитья и различные модели стежка.

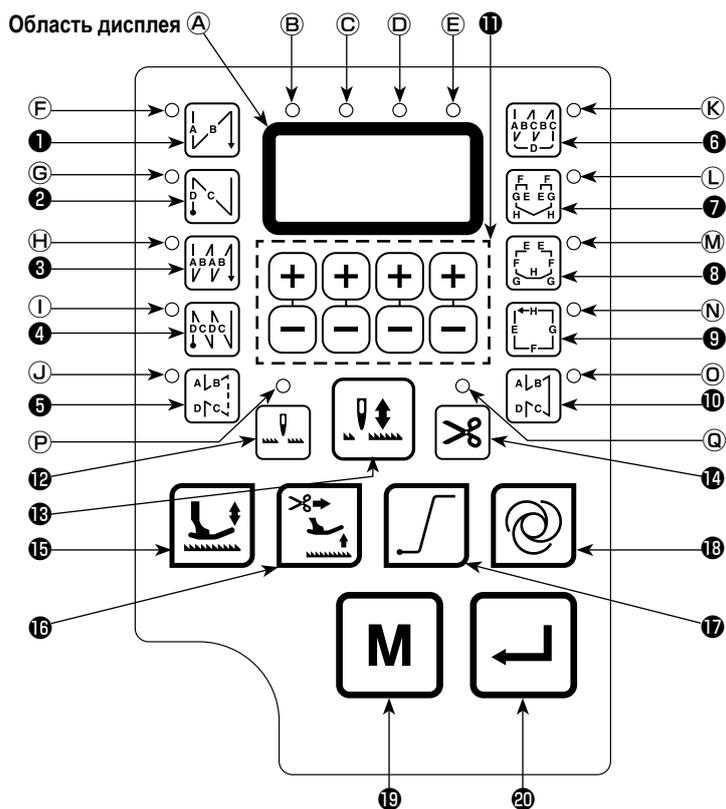


- 5) При нажатии выключателя **6** обратной подачи одним касанием швейная машина выполняет сшивание стежком с обратной подачей. Яркость свечения СИД можно отрегулировать, поворачивая ручку управления **7**.

- 6) После завершения шитья нажмите кнопку ВЫКЛ/OFF **1** выключателя питания, чтобы выключить питание после подтверждения остановки швейной машины.

**Если машина не используется в течение длительного времени, вытащите вилку питания из штепсельной розетки.**

## 2. Рабочая панель, встроенная в головку машины



1		Используется для переключения стежка с автоматической обратной подачей в начале шитья между положениями «активировано» и «дезактивировано»	11		Используется для изменения содержания, показываемого в области дисплея
2		Используется для переключения стежка с автоматической обратной подачей в конце шитья между положениями «активировано» и «дезактивировано»	12		Используется для переключения положения остановки игловодителя во время остановки шитья между поднятым и опущенным
3		Используется для переключения стежка с автоматической двойной обратной подачей в начале шитья между положениями «активировано» и «дезактивировано»	13		Используется для выполнения компенсирующего сшивания с шагами в полстежка
4		Используется для переключения стежка с автоматической двойной обратной подачей в конце шитья между положениями «активировано» и «дезактивировано»	14		Используется для переключения операции обрезки нитей между положениями «активировано» и «дезактивировано»
5		Используется для переключения модели стежка с обратной подачей между положениями «активировано» и «дезактивировано»	15		Используется для переключения функции автоподъемника, при педали в нейтральном положении, между положениями «активировано» и «дезактивировано» *1
6		Используется для переключения модели стежка с нахлестом между положениями «активировано» и «дезактивировано»	16		Используется для переключения функции автоподъемника после обрезки нитей между положениями «активировано» и «дезактивировано» *1
7		Используется для переключения модели стежка с постоянными размерами между положениями «активировано» и «дезактивировано»	17		Используется для переключения функции плавного пуска между положениями «активировано» и «дезактивировано»
8			18		Используется для переключения автоматической прострочки в один заход между положениями «активировано» и «дезактивировано»
9			19		Используется для переключения из режима работы в режим задания функции
10			20		Используется для подтверждения установок, измененных в режиме задания функции

\*1 Статус переключателей 15 и 16 изменяется удержанием их нажатыми в течение трех секунд.

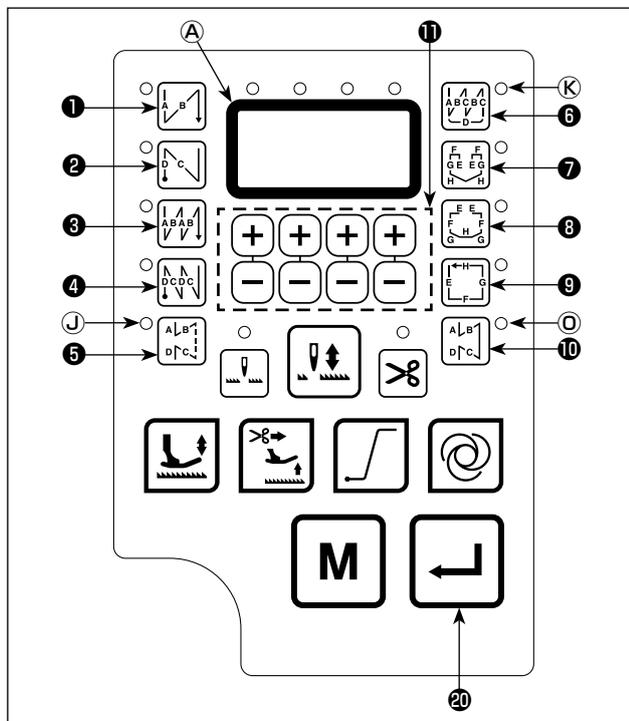
### 3. Порядок работы для модели шитья



**Предостережение** Смотрите в руководстве по эксплуатации для каждой операционной панели, как выполнять модели шитья, используя другую операционную модель, помимо встроенной панели головки машины.

#### (1) Модель стежка с обратной подачей

Сшивание с обратной подачей в начале и в конце шитья можно программировать отдельно.



#### [Процедура задания стежка с обратной подачей]

- 1) Переключение активации/деактивации модели стежка с обратной подачей можно выполнять нажатием переключателя **5**.

При активированной модели стежка с обратной подачей загорается СИД и в области дисплея **A** показывается число стежков с обратной подачей в начале шитья и в конце шитья.

Используйте переключатели и **11** для изменения числа стежков для целевого процесса (A, B, C или D). (Число стежков, которое можно задать - от 0 до 15.) Значения числа стежков для процессов A, B, C и D показываются в области дисплея **A** слева направо в порядке от A к D.

- 2) Активация/деактивация стежка с обратной подачей в

начале шитья задается нажатием переключателя **1**.

Активация/деактивация стежка с обратной подачей в

конце шитья задается нажатием переключателя **2**.

Активация/деактивация двойного стежка с обратной подачей в начале шитья задается нажатием переключателя

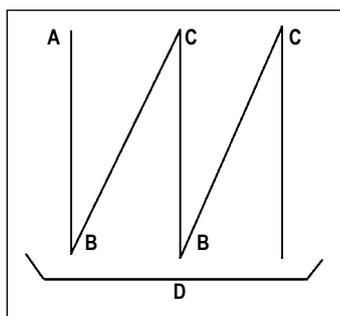
**3**.

Активация/деактивация двойного стежка с обратной подачей в конце шитья задается нажатием переключателя

**4**.

#### (2) Модель стежка с нахлестом

Можно запрограммировать модель стежка с нахлестом.



A : Число стежков установки обычного прострачивания – от 0 до 15 стежков

B : Число стежков установки обратного прострачивания – от 0 до 15 стежков

C : Число стежков установки обычного прострачивания – от 0 до 15 стежков

D : Число раз повторения – от 0 до 15 раз



**Предостережение** При задании процесса D до 5 раз шитье повторяется в последовательности **A → B → C → B → C**.

- 1) Активация/деактивация модели стежка с нахлестом может производиться нажатием переключателя **6**.  
При активации модели стежка с нахлестом загорается СИД
- 2) Нажмите переключатели и **11** для изменения числа стежков для целевого процесса (A, B, C или D).

### (3) Модель стежка с постоянными размерами

Можно задать модель стежка с постоянными размерами.

#### [Как задать модель стежка с постоянными размерами]

##### \* Прямой стежок

- 1) Активация/деактивация модели стежка с постоянными размерами может выполняться нажатием переключателя  **10**.

При активации модели стежка с постоянными размерами загорается СИД .

Сразу после активации модели стежка постоянными размерами в области дисплея **A** показывается число процессов сшивания с обратной подачей (А, В, С или D).

- 2) При нажатии переключателя  **20** содержимое области дисплея переключается на число стежков для прострачивания с постоянными размерами.

Число стежков (от 0 до 99) для прострачивания с постоянными размерами можно задать нажатием переключателя  **+**  **11**.

##### \* Другие

- 1) Активация/деактивация каждой модели стежка может выполняться нажатием переключателя  **7**,  **8** или  **9**.

Сразу после активации одной из моделей стежка в области дисплея **A** показывается число процессов сшивания с обратной подачей (А, В, С или D).

- 2) При нажатии переключателя  **20** показания области дисплея **A** изменяются на показ числа стежков для процесса прострачивания с постоянными размерами (Е или F).

Число стежков для этого процесса (Е или F) можно задавать нажатием переключателя  **+**  **11**.

- 3) Затем содержимое, показываемое в области дисплея, изменяется на число стежков для процесса прострачивания с постоянными размерами (G или H) нажатием переключателя  **20**.

Число стежков (от 0 до 99) для этого процесса (G или H) задать нажатием переключателя  **+**  **11**.

- 4) При нажатии переключателя  **20** показания области дисплея **A** изменяются на показ числа стежков для процесса прострачивания с обратной подачей (А, В, С или D).



## 5. Числовые типы операций

### (1) Сопоставительная таблица шрифтов на ЖК-дисплее и фактических шрифтов

Арабские цифры:

Фактический	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
На дисплее	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

### (2) Цифровая индикация клавиатуры

Английский алфавит:

Фактический	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
На дисплее	A	b	c	d	E	F	G	H	,	j	k	L	M
Фактический	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
На дисплее	n	o	P	q	r	S	T	u	v	W	X	Y	Z

## 6. Пользовательские и технические параметры

Код параметра	Функция параметра	Диапазон / единица	По умолчанию	Клавиша	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (sti/min)	100 - 4000	3500	+ -	Максимальная скорость швейной машины
P02	Регулировка кривой скорости (%)	1 - 100%	80	+ -	Чем выше значение, тем быстрее увеличивается скорость
P03	Игла ВВЕРХ / ВНИЗ	UP / DN	DN	+ -	UP: Игла останавливается в верхнем положении DN: Игла останавливается в нижнем положении
P04	Начальная скорость сметывания изнанки (sti/min)	200 - 3200	1900	+ -	Регулировка начальной скорости сметывания изнанки
P05	Конечная скорость сметывания изнанки (sti/min)	200 - 3200	1900	+ -	Регулировка конечной скорости сметывания изнанки
P06	Скорость выполнения коротких фигурных строчек (sti/min)	200 - 3200	1900	+ -	Регулировка скорости повторения коротких фигурных строчек
P07	Скорость плавного пуска (sti/min)	200 - 1500	800	+ -	Регулировка скорости плавного пуска
P08	Число стежков при плавном пуске (ст)	0 - 99 стежков	4	+ -	Установка числа стежков при плавном пуске (одна единица = полстежка)
P09	Скорость шитья с постоянным стежком в автоматическом режиме (sti/min)	200 - 4000	3500	+ -	Скорость шитья постоянным стежком [034.SMP] задана при A (или при активном сигнале единичного импульса)
P10	Автоматическая конечная скорость сметывания изнанки (может аннулировать функцию корректировки стежка)	ВКЛ / ВЫКЛ (ON / OFF)	ВКЛ (ON)	+ -	При остановке шитья действительна корректировка стежка. Примечание : Действительна только при задании [0.11. RVM] на B ВКЛ/ON : Недействительна (шитье постоянным стежком, возможно автоматическое продолжение операции как функции CD) ВЫКЛ/OFF : Действительна (продолжение выполнения функции CD невозможно)

Код параметра	Функция параметра	Диапазон / единица	По умолчанию	Клавиша	Описание
P11	Выбор режима сметывания изнанки	J / B	J		Нажмите переключатель сметывания изнанки вручную: J : Активируется при остановке или работе машины B : Активируется только при работе машины
P12	Выбор режима начала сметывания изнанки	A / M	A		Начало сметывания изнанки, обратное действие соленоида: A : При одном нажатии педали автоматически выполняется начало сметывания изнанки. M : Управляется педалью, двигатель можно останавливать произвольно
P13	Выбор режима по окончании начала сметывания изнанки	CON / STP	CON		CON : По окончании начала сметывания изнанки машина продолжает шить, если нажата педаль или включен сигнал START (постоянная работа) STP : По окончании начала сметывания изнанки машина останавливается
P14	Плавный пуск	ON / OFF	ON		Действительно добавление с полнофункциональной рабочей панели. ON : Функция плавного пуска включена. OFF : Функция плавного пуска выключена.
P15	Задание стежков A начала сметывания изнанки	1 - 15 стежков	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P16	Задание стежков B начала сметывания изнанки	1 - 15 стежков	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P17	Задание поворотов начала сметывания изнанки	1 - 4 раз	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P18	Балансировка стежков для начала сметывания изнанки 1	0 - 31	6		① 0→15 Постепенное замедление действия ② 16→31 Постепенное ускорение действия ③ Действие задержки 0 относительно 16
P19	Балансировка стежков для начала сметывания изнанки 2	0 - 31	9		
P20	Выбор режима конца сметывания изнанки	A / M	M		Конец сметывания изнанки, обратное действие соленоида: A : При нажатии педали до отказа пяткой автоматически выполняется конец сметывания изнанки M : Управляется педалью, двигатель можно останавливать произвольно
P21	Выбор функции конца сметывания изнанки	ON / OFF	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P22	Задание стежков C конца сметывания изнанки	1 - 15 стежков	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P23	Задание стежков D конца сметывания изнанки	1 - 15 стежков	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P24	Задание поворотов конца сметывания изнанки	1 - 4 раз	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P25	Балансировка стежков для конца сметывания изнанки 3	0 - 31	12		① 0→15 Постепенное замедление действия ② 16→31 Постепенное ускорение действия ③ Действие задержки 0 относительно 16
P26	Балансировка стежков для конца сметывания изнанки 4		12		
P27	Добавление 1 стежка к сегменту C конца сметывания изнанки	ON / OFF	ON		Добавление 1 стежка к сегменту C конца сметывания изнанки ON : Действительно OFF : Недействительно

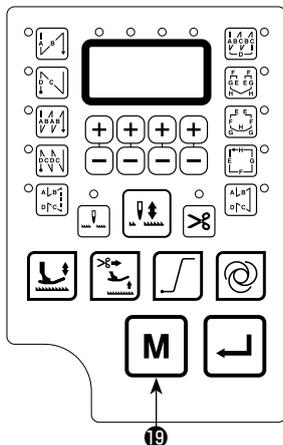
Код параметра	Функция параметра	Диапазон / единица	По умолчанию	Клавиша	Описание
P28	Выбор режима для выполнения коротких фигурных стежков	A / M	A		Выполнение коротких фигурных стежков, обратное действие соленоида: A : При одно нажатии педали автоматически выполняются короткие фигурные стежки. M : Управляется педалью, двигатель можно останавливать произвольно
P29	Выбор функции выполнения коротких фигурных стежков	ON / OFF	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P30	Задание стежков выполнения коротких фигурных стежков	1 - 99 стежков	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P31	Задание поворотов выполнения коротких фигурных стежков	1 - 15 стежков	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P32	Балансировка стежков для выполнения коротких фигурных стежков 5	0 - 31	12		① 0→15 Постепенное замедление действия ② 16→31 Постепенное ускорение действия ③ Действие задержки 0 относительно 16
P33	Балансировка стежков для выполнения коротких фигурных стежков 6	0 - 31	12		
P34	Выбор режима для шитья постоянным стежком	A / M	M		A : При одном нажатии на педаль автоматически выполняется постоянный стежок M : Управляется педалью, двигатель можно останавливать произвольно
P35	Выбор функции шитья постоянным стежком	ON / OFF	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P36	Задание стежков для секции P1 шитья постоянным стежком	1 - 250 стежков	Резерв		Недействительна, задание быстрой клавишей с передней панели
P37	Выбор функции протирания или установки давления зажима нити	0 - -11	1		0 : Никаких действий 1 : Действие протирания 2-11 : Действие зажима нити и постепенное увеличение давления
P38	Выбор функции обрезки	ON / OFF	ON		ON : Устройство обрезки активировано OFF : Устройство обрезки не активировано
P39	Прижимная лапка вверх / вниз при промежуточной остановке	UP / DN	DN		UP : Прижимная лапка поднимается автоматически DN : Прижимная лапка остается внизу (управление нажатием пяткой на педаль)
P40	Прижимная лапка вверх / вниз после обрезки	UP / DN	DN		UP : Прижимная лапка поднимается автоматически DN : Прижимная лапка остается внизу (управление нажатием пяткой на педаль)
P41	Вывод на дисплей количества выполненного шитья	0 - 9999	0		Счетчик количества выполненного шитья
P42	Вывод на дисплей скорости шитья		0		Вывод на дисплей текущей скорости шитья (скорость только к сведению)
P43	Задание направления вращения двигателя	CW / CCW	CCW		CW : По часовой стрелке CCW : Против часовой стрелки (если смотреть со стороны вала двигателя)

## 7. Пользовательские и технические параметры

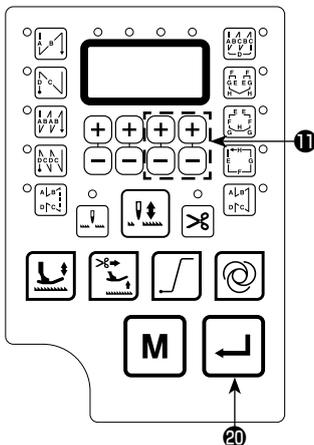


1. При использовании в следующем параметре клавиши **+** **-** показывается соответствующее значение скорости.
2. В следующей функции после изменения значения нажмите клавишу **↵** для сохранения значения, иначе оно будет утеряно после выключения питания.

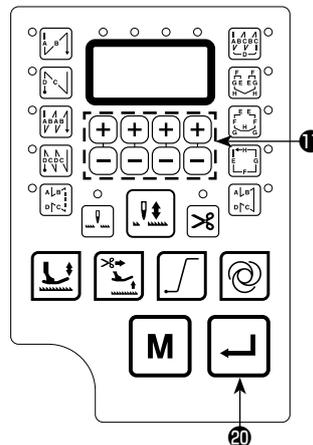
### (1) Порядок задания [максимальной скорости шитья]



Нажмите клавишу **M** **19**, чтобы войти в технические параметры.

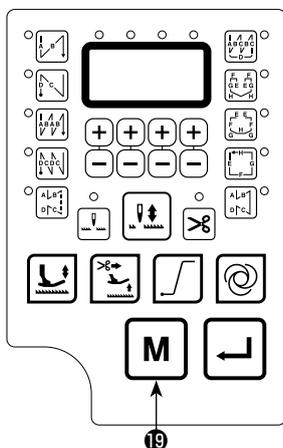


Нажмите клавишу **+** или **-** **11** для доступа к коду параметра P01, нажмите клавишу **↵** **20** для ввода [значения параметра].

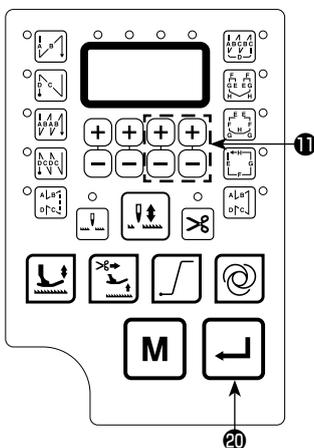


- ① Нажмите клавишу **+**, **-** **11** для регулировки максимальной скорости шитья.
- ② После регулировки нажмите клавишу **↵** **20** для сохранения значения.

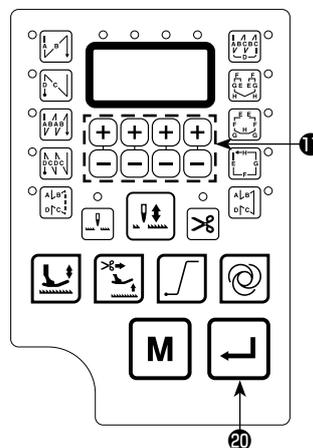
### (2) Порядок задания [скорости начала сметывания изнанки]



Нажмите клавишу **M** **19**, чтобы войти в технические параметры.

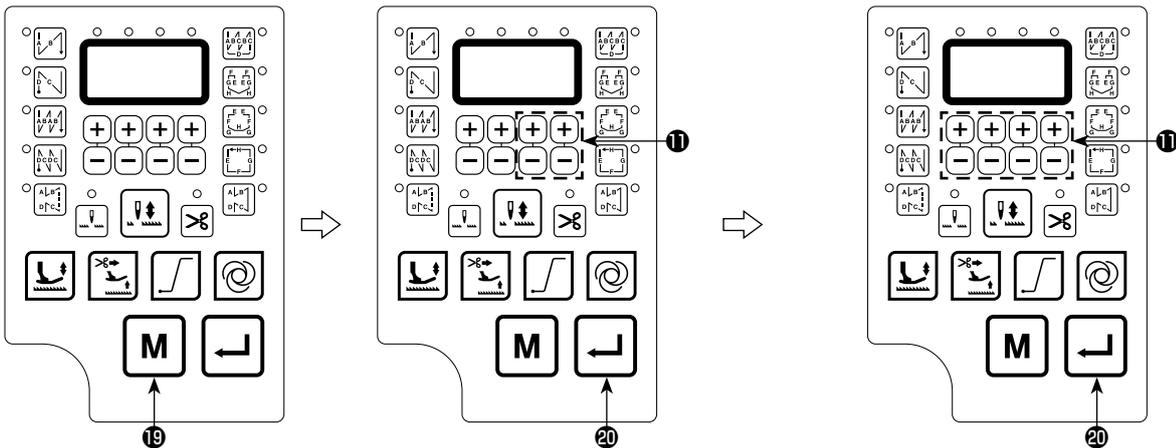


Нажмите клавишу **+** или **-** **11** для доступа к коду параметра P04, нажмите клавишу **↵** **20** для ввода [значения параметра].



- ① Нажмите клавишу **+**, **-** **11** для регулировки скорости начала сметывания изнанки.
- ② После регулировки нажмите клавишу **↵** **20** для сохранения значения.

**(3) Порядок задания [скорости конца сметывания изнанки]**

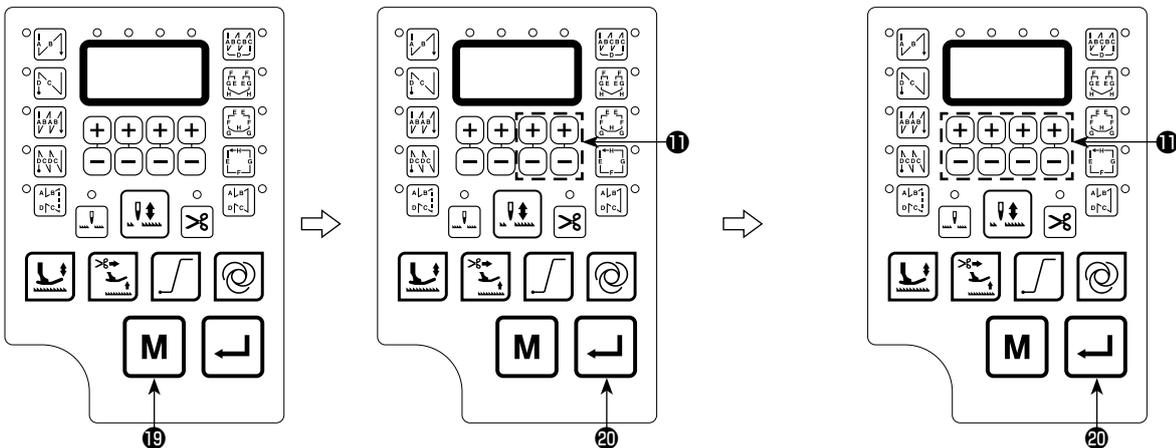


Нажмите клавишу **M** 19 , чтобы войти в технические параметры.

Нажмите клавишу **+** или **-** 11 для доступа к коду параметра P05, нажмите клавишу **↵** 20 для ввода [значения параметра].

1 Нажмите клавишу **+**, **-** 11 для регулировки скорости конца сметывания изнанки.  
2 После регулировки нажмите клавишу **↵** 20 для сохранения значения.

**(4) Порядок задания [скорости выполнения коротких фигурных стежков]**

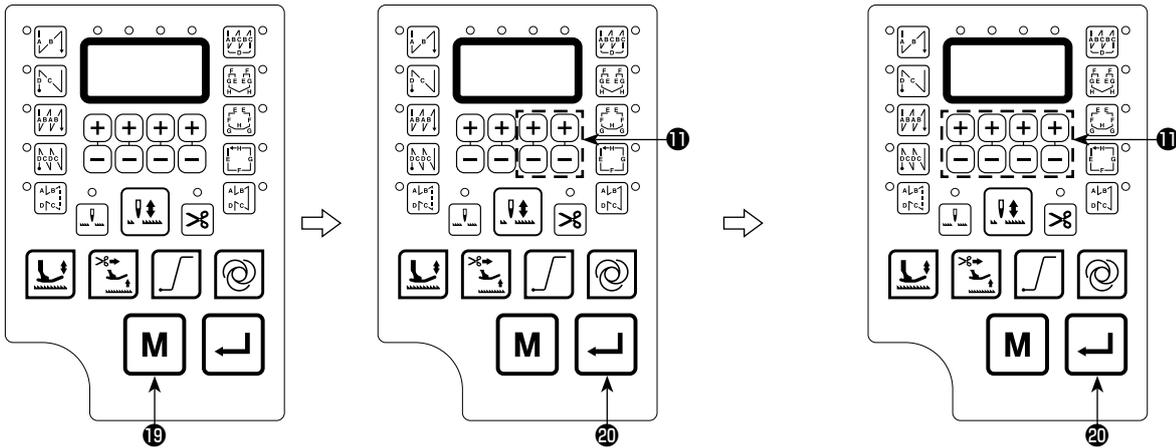


Нажмите клавишу **M** 19 , чтобы войти в технические параметры.

Нажмите клавишу **+** или **-** 11 для доступа к коду параметра P06, нажмите клавишу **↵** 20 для ввода [значения параметра].

1 Нажмите клавишу **+**, **-** 11 для регулировки скорости выполнения коротких фигурных стежков.  
2 После регулировки нажмите клавишу **↵** 20 для сохранения значения.

**(5) Порядок задания [скорости шитья постоянным стежком]**

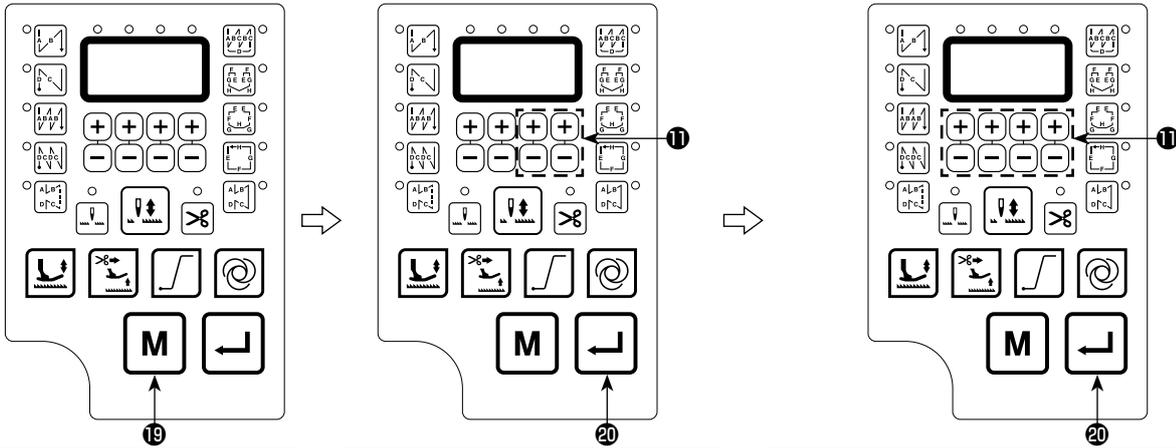


Нажмите клавишу **M** **19**, чтобы войти в технические параметры.

Нажмите клавишу **+** или **-** **11** для доступа к коду параметра P09, нажмите клавишу **←** **20** для ввода [значения параметра].

① Нажмите клавишу **+**, **-** **11** для регулировки скорости шитья постоянным стежком.  
② После регулировки нажмите клавишу **←** **20** для сохранения значения.

**(6) Порядок регулировки [коэффициента ускорения] прямого шитья]**



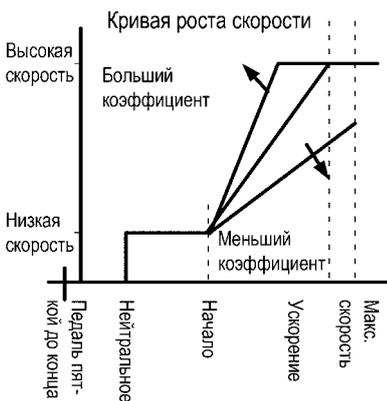
Нажмите клавишу **M** **19**, чтобы войти в технические параметры.

Нажмите клавишу **+** или **-** **11** для доступа к коду параметра P02, нажмите клавишу **←** **20** для ввода [значения параметра].

① Нажмите клавишу **+**, **-** **11** для регулировки коэффициента ускорения.  
② После регулировки нажмите клавишу **←** **20** для сохранения значения.  
\* При слишком низком значении регулировки это скажется на максимальной скорости.

Связь между значением установки наклона кривой ускорения PSL и максимальной скоростью шитья:

Требования параметра [001.H] максимальной скорости шитья для каждой головки машины различны, поэтому установка наклона кривой PSL для символа ☆ ниже влияет на максимальную скорость.



PSL	Коэффициент ускорения для максимальной скорости									
	10%	20%	30%	40%	50%	60%	70%	80%	90%	100%
Высокая скорость										
1000				☆						
2000						☆				
3000							☆			
4000								☆		

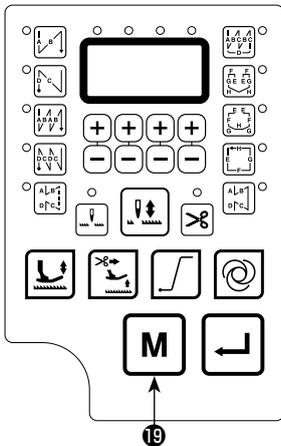
\* Если достижение максимальной скорости при неверной установке невозможно

## 8. Балансировка стежков сметывания изнанки для машины с закрытым стежком

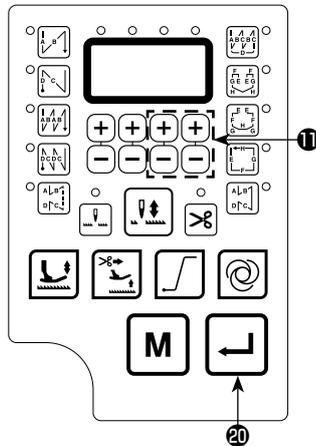
### (1) Порядок балансировки стежков для [начала сметывания изнанки]



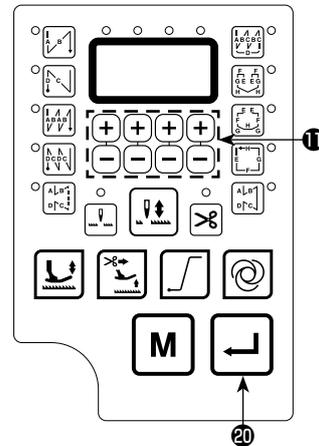
Заводские установки сбалансированных стежков для P-18.BT1 и P-19.BT2 различны для разных типов головки машины.



Нажмите клавишу **M** **19**, чтобы войти в технические параметры.



Нажмите клавишу **+** или **-** **11** для доступа к коду параметра P18, P19, нажмите клавишу **↵** **20** для ввода [значения параметра].



**1** Нажмите клавишу **+**, **-** **11** для балансировки должным образом стежков P18, P19.  
**2** После регулировки нажмите клавишу **↵** **20** для сохранения значения.

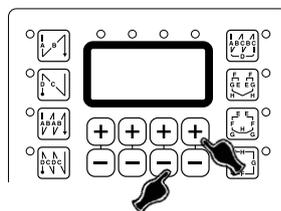
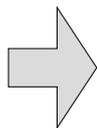
Пример: Шаг 1: Задание номера стежка для начала сметывания изнанки A и B=3

Шаг 2: Выполнения шитья модели с нормальной скоростью

Шаг 3: При возникновении ситуации с дисбалансом, выполните корректировку, как указано ниже:

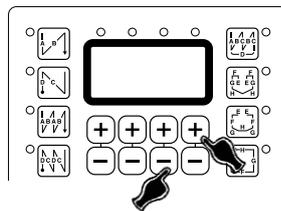
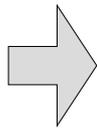
Рекомендация: Изберите стежки балансировки для Секции A прежде, чем делать выбор для B.

Исходная точка



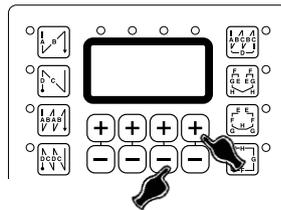
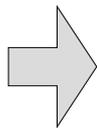
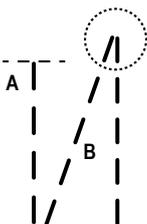
Случай 1: Удлиненный A и укороченный B  
Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-18.BT1].  
15⇒14⇒ . . . 1⇒0⇒16⇒17⇒ . . .  
⇒30⇒31

Исходная точка



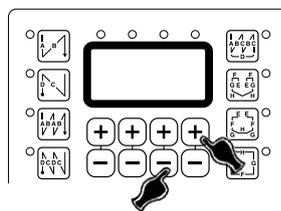
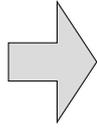
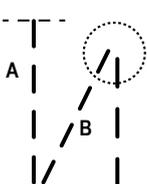
Случай 2: Укороченный A и нормальный B  
Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-18.BT1].  
31⇒30⇒ . . . 17⇒16⇒0⇒1⇒ . . .  
⇒14⇒15

Исходная точка



Случай 3: Нормальный A и удлиненный B  
Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-19.BT2].  
15⇒14⇒ . . . 1⇒0⇒16⇒17⇒ . . .  
⇒30⇒31

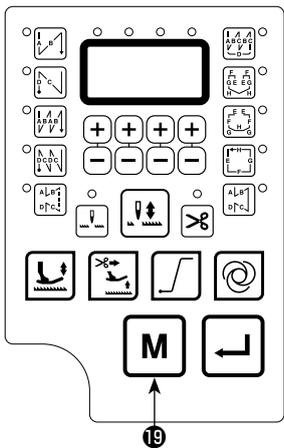
Исходная точка



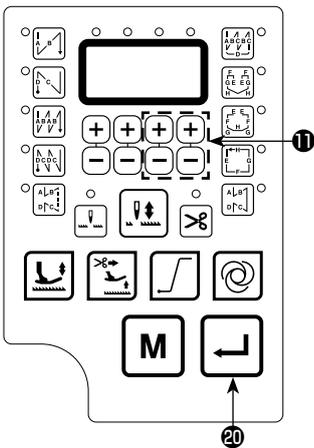
Случай 4: Нормальный A и укороченный B  
Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-19.BT2].  
31⇒30⇒ . . . 17⇒16⇒0⇒1⇒ . . .  
⇒14⇒15

**(2) Порядок балансировки стежков для [конца сметывания изнанки]**

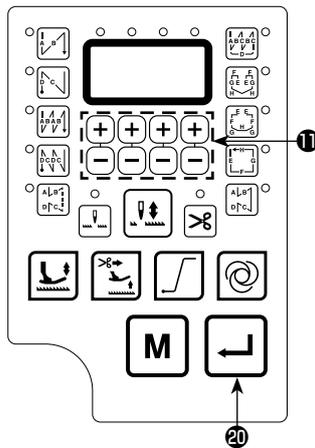
**Справка** Заводские установки сбалансированных стежков для P-25.BT3 и P-26.BT4 различны для разных типов головки машины.



Нажмите клавишу **M** **19**, чтобы войти в технические параметры.



Нажмите клавишу **+** или **-** **20** для доступа к коду параметра P25, P26, нажмите клавишу **↵** **20** для ввода [значения параметра].



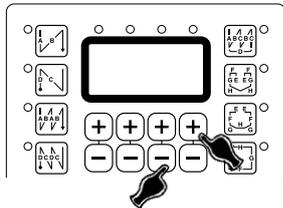
**1** Нажмите клавишу **+**, **-** **20** для балансировки должным образом стежков P25, P26.  
**2** После регулировки нажмите клавишу **↵** **20** для сохранения значения.

Пример: Шаг 1: Задание номера стежка для конца сметывания изнанки C и D=3

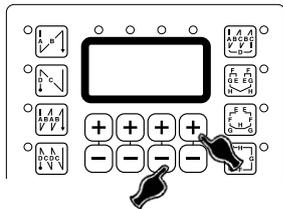
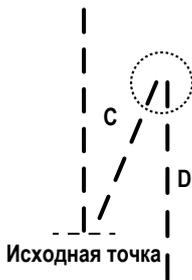
Шаг 2: Выполнения шитья модели с нормальной скоростью

Шаг 3: При возникновении ситуации с дисбалансом, выполните корректировку, как указано ниже:

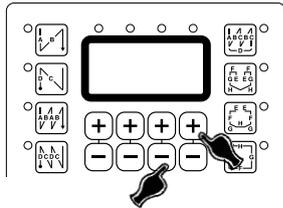
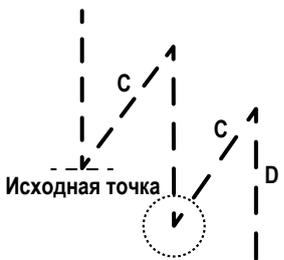
Рекомендация: Изберите стежки балансировки для Секции C прежде, чем делать выбор для D.



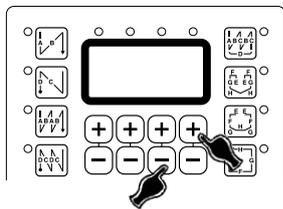
Случай 1: Удлиненный C и укороченный D  
 Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-25.BT3].  
 15⇒14⇒ . . . 1⇒0⇒16⇒17⇒ . . .  
 ⇒30⇒31



Случай 2: Укороченный C и нормальный D  
 Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-25.BT3].  
 31⇒30⇒ . . . 17⇒16⇒0⇒1⇒ . . .  
 ⇒14⇒15



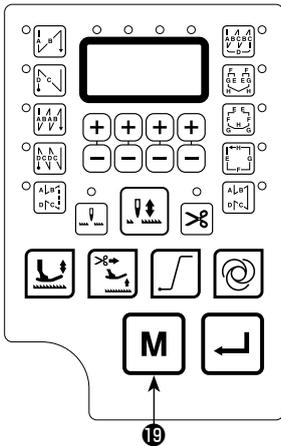
Случай 3: Нормальный C и удлиненный D  
 Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-26.BT4].  
 31⇒30⇒ . . . 17⇒16⇒0⇒1⇒ . . .  
 ⇒14⇒15



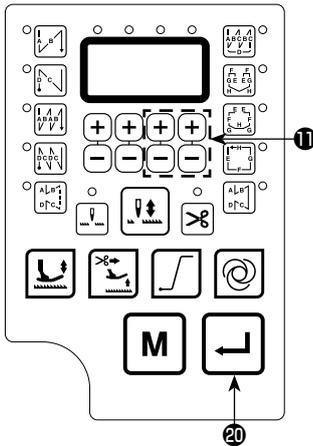
Случай 4: Нормальный C и укороченный D  
 Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-26.BT4].  
 15⇒14⇒ . . . 1⇒0⇒16⇒17⇒ . . .  
 ⇒30⇒31

**(3) Порядок балансировки стежков для [выполнения коротких фигурных стежков]**

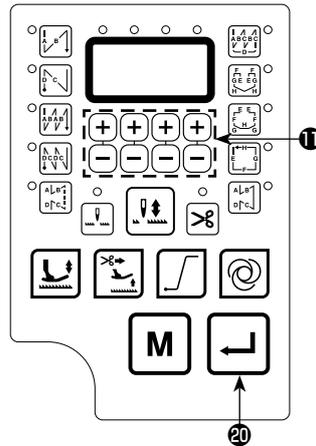
**Справка** Заводские установки сбалансированных стежков для P-32.BT5 и P-33.BT6 различны для разных типов головки машины.



Нажмите клавишу **M** <sup>19</sup>, чтобы войти в технические параметры.



Нажмите клавишу **+** или **-** <sup>21</sup> для доступа к коду параметра P32, P33, нажмите клавишу **↵** <sup>20</sup> для ввода [значения параметра].



1 Нажмите клавишу **+**, **-** <sup>21</sup> для балансировки должным образом стежков P32, P33.  
2 После регулировки нажмите клавишу **↵** <sup>20</sup> для сохранения значения.

Пример: Шаг 1: Задание номера стежка для коротких фигурных стежков A=B=4 и поворотов коротких фигурных стежков D=4  
Шаг 2: Выполнения шитья модели с нормальной скоростью  
Шаг 3: При возникновении ситуации с дисбалансом, выполните корректировку, как указано ниже:  
Рекомендация: Изберите стежки балансировки для Секции А (1.3) прежде, чем делать выбор для В (2.4).

<p>Исходная точка</p>		<p>Случай 1: Удлиненный А и укороченный В Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-32.BT5]. 15⇒14⇒ . . . 1⇒0⇒16⇒17⇒ . . . ⇒ 30 ⇒ 31</p>
<p>Исходная точка</p>		<p>Случай 2: Укороченный А и нормальный В Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-32.BT5]. 31⇒30⇒ . . . 17⇒16⇒0⇒1⇒ . . . ⇒ 14 ⇒ 15</p>
<p>Исходная точка</p>		<p>Случай 3: Нормальный А и удлиненный В Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-33.BT6]. 15⇒14 . . . ⇒1⇒0⇒16⇒17⇒ . . . ⇒ 30 ⇒ 31</p>
<p>Исходная точка</p>		<p>Случай 4: Нормальный А и укороченный В Регулировка: Отрегулируйте соответствующим образом значение [P-33.BT6]. 31⇒30⇒ . . . 17⇒16⇒0⇒1⇒ . . . ⇒ 14 ⇒ 15</p>

## 9. Перечень кодов сбоев

Код сбоя	Проблема	Статус / меры
E1	Неисправен модуль питания. Аномально высокий ток или напряжение. Поврежден резистор или сгорел предохранитель F1.	Система выключится до возобновления питания. Тщательно проверьте плату питания.
E2	1) При включении питания определяемое напряжение сети слишком низкое. 2) Подключение к неверному, слишком низкому напряжению.	Двигатель и машина выключатся. Проверьте питание переменным током. (Слишком низкое) Проверьте материнскую плату.
E3	Пульт управления, соединенный с интерфейсом ЦПУ, показывает ошибку коммуникации.	Двигатель и машина выключатся. Проверьте пульт управления.
E5	Неисправно соединение датчика педали	Проверьте надежность соединения соединителя датчика педали.
E7	a) Плохое соединение на соединителе двигателя. b) Сбой сигнала синхронизатора c) Заблокирована машина или посторонний предмет в шкиве двигателя. d) Материал для шитья слишком толстый. e) Аномальный вывод модуля.	Система выключится до восстановления питания. Проверьте соединители двигателя, состояние синхронизатора и состояние машины.
E8	Сметывание изнанки вручную длится более 15 сек.	Система выключится до восстановления питания.
E9	Сбой сигнала синхронизатора	Проверьте сигнал позиционирования или состояние шкива.
E11	Неисправность автоматического подъема иглы при подаче питания.	Двигатель может продолжать работать, однако он автоматически переключается в режим сцепления. Все модели шитья с постоянным стежком и функции обрезки / протирки недействительны. Проверьте синхронизатор.
E12	Питание включается без сигнала синхронизатора.	Двигатель может продолжать работать, однако он автоматически переключается в режим сцепления. Все модели шитья с постоянным стежком и функции обрезки / протирки недействительны. Проверьте синхронизатор.
E13	Сбой защиты от перегрева или модуля питания	Проверьте соединение между модулем питания и теплопоглотителем.
E14	Сбой сигнала шифратора.	Проверьте сигнал шифратора или замените шифратор.
E15	Защита от аномально высокого тока для модуля питания.	Система выключится до восстановления питания. Тщательно проверьте плату питания.
E16	Сбой выключателя триммера.	Проверьте, установлен ли выключатель триммера в верное положение.
E17	Сбой выключателя головки машины.	Проверьте, поднята ли головка машины и исправен ли выключатель головки машины.