

РУССКИЙ

ЛВН-1796А
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

I. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	1
II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
1. Технические характеристики	2
2. Список форм стандартного шитья	3
3. Конфигурация.....	4
III. УСТАНОВКА	5
IV. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	21
1. Смазка	21
2. Вставка иглы	22
3. Продевание нити в иглу	23
4. Продевание нити в шпульный колпачок.....	23
5. Регулировка натяжения нити.....	24
6. Установка шпульного колпачка	24
7. Установка ножа	25
8. Пункт проверки до отключения электропитания	25
V. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	26
1. Пояснение по переключателям панели управления	26
2. Основная работа швейной машины.....	28
3. Как использовать педаль.....	30
4. Выбор шаблона выполнения.....	33
5. Изменение натяжения игольной нити.....	34
6. Выполнение повторного шитья.....	35
7. Намотка катушечной нити	36
8. Использование счетчика.....	37
9. Использование шаблона начального значения.....	39
10. Изменение швейных данных.....	40
11. Способ установки швейных данных с / без редактирования	42
12. Список швейных данных	43
13. Копирование швейного шаблона.....	49
14. Как редактировать / проверять данные, не относящиеся к швейным данным	50
15. Использование клавиши регистрации параметров	52
16. Выполнение непрерывной прошивки	53
17. Выполнение циклической прошивки	57
18. Как изменить название данных циклического / непрерывного шитья	59
19. Пояснение относительно дополнительных шаблонов.....	60
20. Объяснение множественных движений ножа.....	62
21. Способ изменения данных переключателей памяти	63
22. Список данных переключателей памяти	64
23. Как изменить скорость пошива, в то время как швейная машина занята шитьём	68

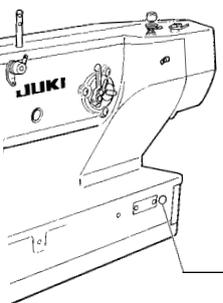
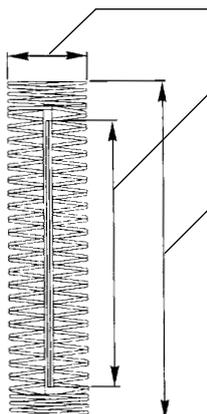
24. Как отрегулировать переменный резистор педали	69
25. Как отрегулировать контрастность	70
26. Как установить блокировку клавиши	70
27. Связь	71
VI. ОБСЛУЖИВАНИЕ	74
1. Регулировка связи игла-челнок	74
2. Регулировка триммера для обрезки нити	75
3. Регулировка давления прижимной планки	76
4. Регулировка прижимного устройства катушки	76
5. Натяжение нити	77
6. Замена предохранителя	78
7. Настройка параллельного подъема прижимной лапки	78
8. Дополнительная клеящая лента	79
9. Дополнительная пластинка	80
10. Дополнительная пластина для подачи материала (опция)	80
VII. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА	82
1. Нож для разрезания ткани	82
VIII. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК	83
IX. НЕПОЛАДКИ И МЕРЫ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ	88
X. ЧЕРТЕЖ СТОЛА	90
XI. ДАННЫЕ ИСХОДНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ ТАБЛИЦЫ ВСЕХ ФОРМ	91

I. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- 1) Никогда не работайте на машине, если смазочный резервуар не заполнен должным образом маслом.
- 2) После завершения работы, удалите пыль и грязь, накопившуюся в челноке, на части ножа механизма обрезки шпульной нити и на смазочном отверстии резервуара масла. При этом, также проверьте, является ли количество масла соответствующим.
- 3) Обязательно верните пусковую педаль в исходное положение после того как машина начала работать.
- 4) Эта машина оснащена датчиком наклона головки машины так, что она не может работать в состоянии, когда головка машины наклонена. При работе на данной швейной машине включите выключатель электропитания после установки швейной машины на основание платформы должным образом.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные технические характеристики LBH-1796A с компьютерным управлением, машины для шитья петель закрытыми стежками

	Подкласс	(S)
	Основное применение	Обметка петель на одежде, такой как мужские рубашки, блузки, рабочая одежда, женская одежда, и т. д.
	Размер обметки петель	 <p>Стандартный: максимум 4 мм</p> <p>Используемый размер ножа: От 6,4 до 25,4 мм (1/4" - 1")</p> <p>Длина шитья с обметкой петель максимум 220 мм</p>

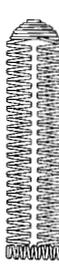
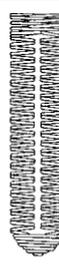
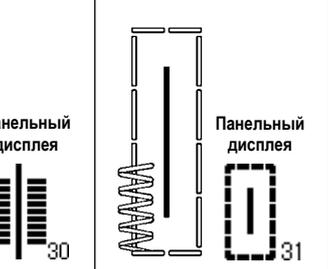
1. Технические характеристики

Скорость шитья	Стандартная скорость шитья: 3 600 ст/мин (максимум: 4 200 ст/мин) (максимум: 3 300 ст/мин, когда используется сухой челнок)
Иглы	DP×5 № 11J - № 14J
Челнок	Тип DP, полноповоротный челнок
Способ привода раскачивания иглы	Привод от шагового электродвигателя
Способ привода подачи	Привод от шагового электродвигателя
Способ привода подъема прижимной лапки	Привод от шагового электродвигателя
Подъем прижимной лапки	14 мм (доступна дополнительная настройка) максимум: 6 мм (При параллельном поднятии прижимной лапки) *1
Способ привода ножа для разрезания ткани	Кривошипная система с приводом от двигателя
Форма стандартного шитья	31 видов
Количество шаблонов хранящихся в памяти	99 шаблонов
Масса	Головка машины: 55 кг, Блок управления: 5,5 кг
Потребляемая мощность	370 ВА
Диапазон рабочей температуры	От 5 до 35 °С
Диапазон рабочей влажности	От 35 % до 85 % (Без конденсации)
Линейное напряжение	Номинальное напряжение ± 10% 50 / 60 Гц
Уровень	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{РА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 81,0 дБ; (Включает K _{РА} = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 3 600 ст/мин.

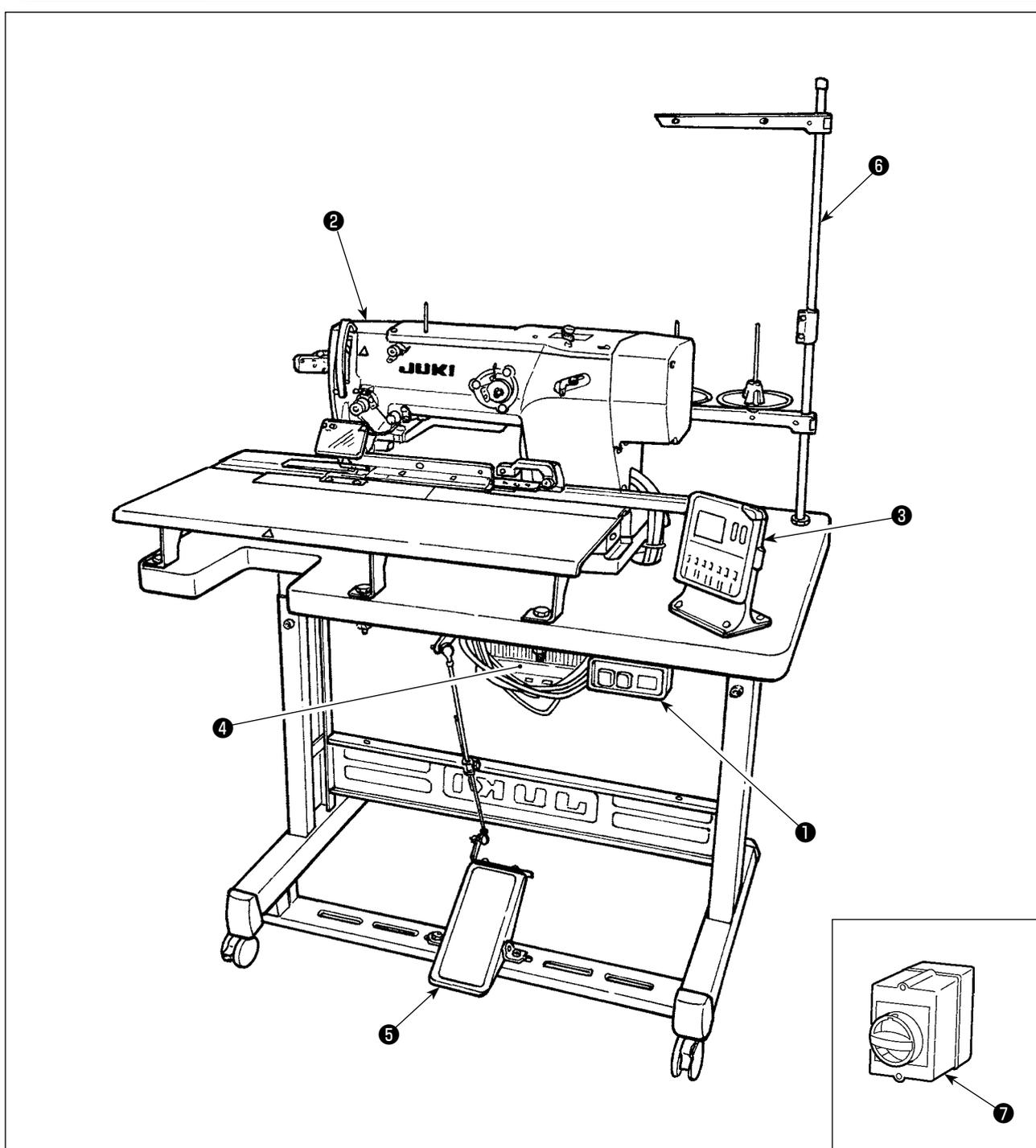
* ст/мин : стежков/минуту

*1: В случае параллельного подъема прижимной лапки рабочего зажима величина подъема ограничивается в максимальном значении 4,8 мм, когда положение прижимной лапки рабочего зажима находится в диапазоне от 182,1 до 220,0 мм.

2. Список форм стандартного шитья

(1) Квадратный тип	(2) Круглый тип	(3) Радиально-квадратный тип	(4) Радиальный тип	(5) Радиальный прямой тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	(6) Радиально-конический тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	(7) Квадратный тип обмётанного отверстия
 Панельный дисплей 1	 Панельный дисплей 2	 Панельный дисплей 3	 Панельный дисплей 4	 Панельный дисплей 5	 Панельный дисплей 6	 Панельный дисплей 7
(8) Радиальный тип обмётанного отверстия	(9) Прямой тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек обмётанного отверстия	(10) Конический тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек обмётанного отверстия	(11) Полулунный тип	(12) Кругло-квадратный тип	(13) Полулунно-квадратный тип	(14) Полулунный прямой тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек
 Панельный дисплей 8	 Панельный дисплей 9	 Панельный дисплей 10	 Панельный дисплей 11	 Панельный дисплей 12	 Панельный дисплей 13	 Панельный дисплей 14
(15) Полулунно-конический тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	(16) Полулунный тип обмётанного отверстия	(17) Круглый тип обмётанного отверстия	(18) Квадратно-радиальный тип	(19) Квадратно-полулунный тип	(20) Квадратно-круглый тип	(21) Квадратный прямой тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек
 Панельный дисплей 15	 Панельный дисплей 16	 Панельный дисплей 17	 Панельный дисплей 18	 Панельный дисплей 19	 Панельный дисплей 20	 Панельный дисплей 21
(22) Квадратно-конический тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	(23) Радиально-полулунный тип	(24) Радиально-круглый тип	(25) Полулунно-радиальный тип	(26) Полулунный круглый тип	(27) Изготовление скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	(28) Изготовление скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, правый разрез
 Панельный дисплей 22	 Панельный дисплей 23	 Панельный дисплей 24	 Панельный дисплей 25	 Панельный дисплей 26	 Панельный дисплей 27	 Панельный дисплей 28
(29) Изготовление скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, левый разрез	(30) Изготовление скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, центральный разрез	(31) Намётки + нож для разрезания ткани				
 Панельный дисплей 29	 Панельный дисплей 30	 Панельный дисплей 31				

3. Конфигурация



LBH-1796A состоит из следующих компонентов.

❶	Выключатель питания
❷	Головка машины (LBH-1796A)
❸	Панель управления
❹	Блок управления (MC-602)
❺	Педаля пуска и подъема прижимной лапки
❻	Подставка для нити
❼	Выключатель электропитания (Тип для Европейского союза)

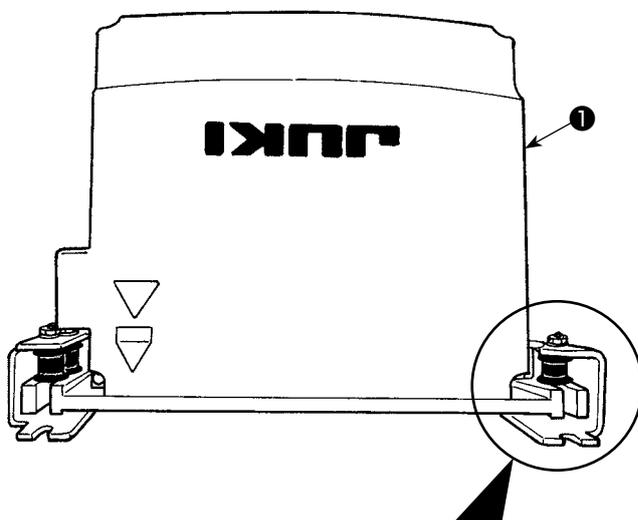
III. УСТАНОВКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для предотвращения возможных несчастных случаев, вызванных падением швейной машины перемещать машину должны двое или более человек.

(1) Подготовка к сборке блока управления

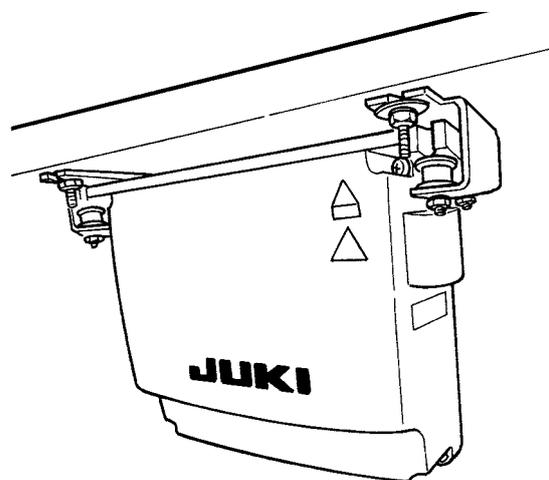
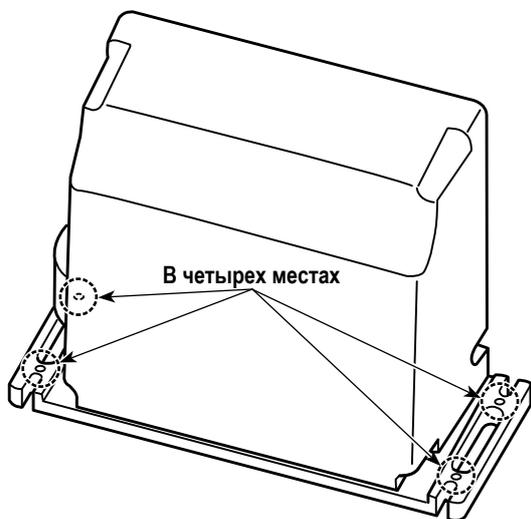
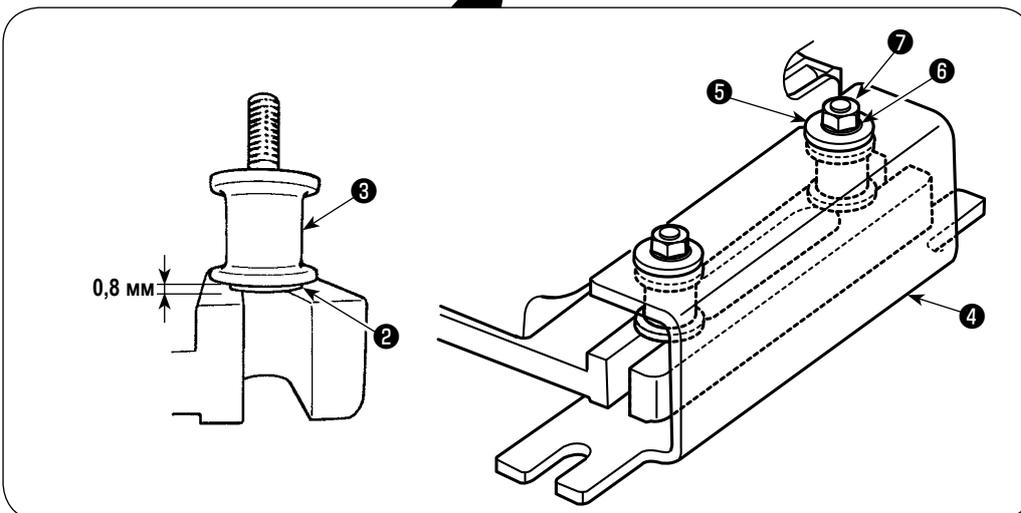


1) Установите зубчатые шайбы **2** и резиновые прокладки **3** на блоке управления **1** (в четырех местах)

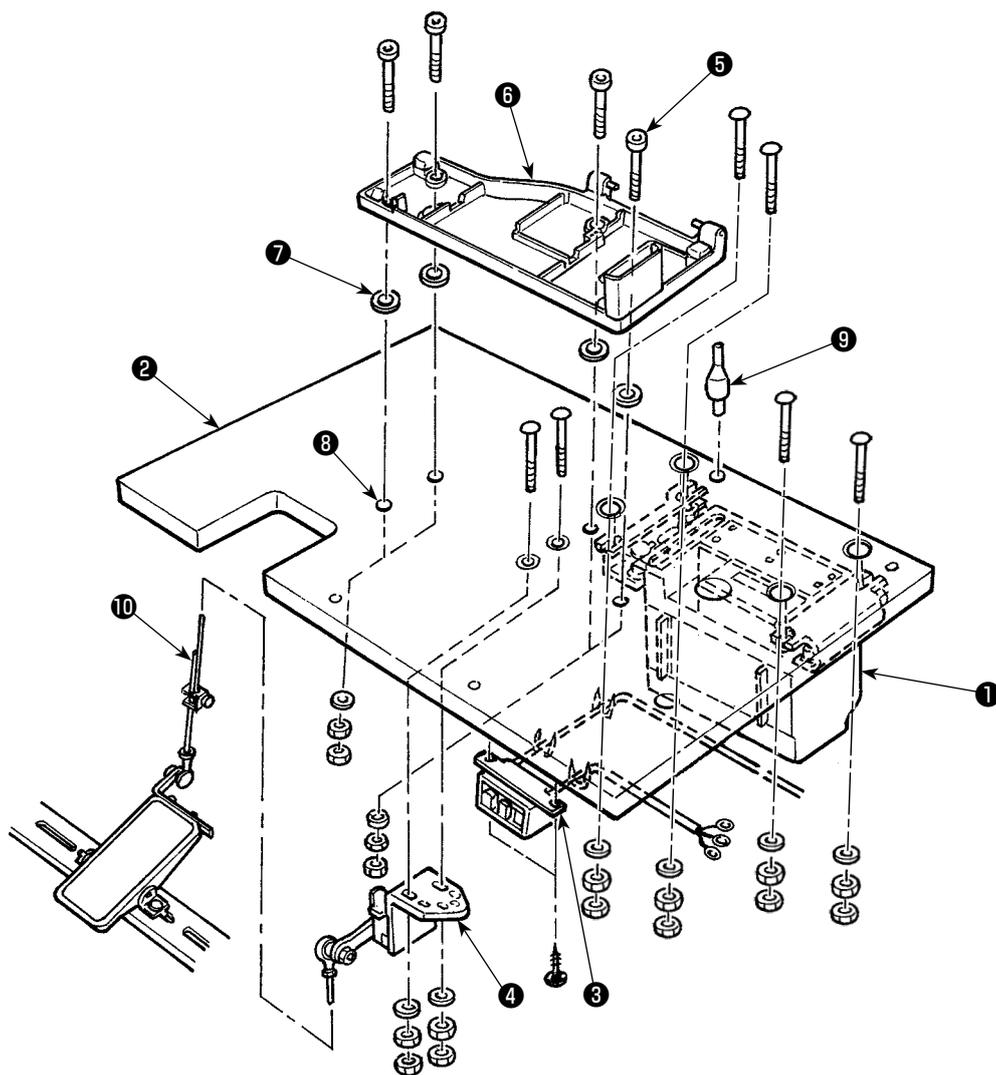
* Уплотните зубчатые шайбы таким образом, чтобы их высота стала 0,8 мм.

2) Закрепите установочную плиту блока управления **4** шайбами **5**, пружинными шайбами **6** и гайками **7** (в четырех местах).

* Закрепите установочную плиту, поместив винт в U-углубление в установочной плите.



(2) Установка стола



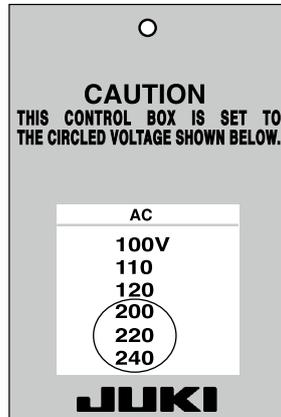
- 1) Закрепите блок управления **1**, переключатель питания **3** и датчик педали **4** на столе **2**.
- 2) Закрепите выключатель питания **3** скобой.
- 3) Пропустите 4 установочные винта **5** основания платформы через основание платформы **6**.
- 4) Установите резиновые подушки **7** у отверстий **8** (4 места) для крепления основания платформы и закрепите основание платформы **6**.
- 5) Закрепите опорный стержень головки **9** на столе **2**.
- 6) Установите основной блок швейной машины на платформе **6**. Затем подключите педаль и датчик положения педали **4** с помощью шатуна **10** поставляемого вместе с устройством.

(3) Подключение кабеля источника питания

• Подключение кабеля источника питания

Характеристики напряжения указаны на указательной наклейке электропитания, прикрепленной к силовому кабелю и на табличке с техническими данными, прикрепленной к блоку питания. Подсоедините кабель, который соответствует техническим требованиям.

Указательная наклейка электропитания

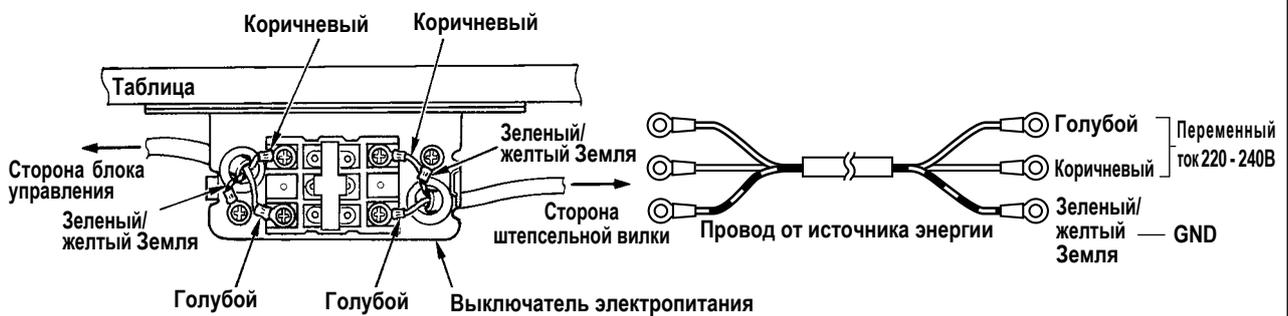


(Например: В случае 200В)

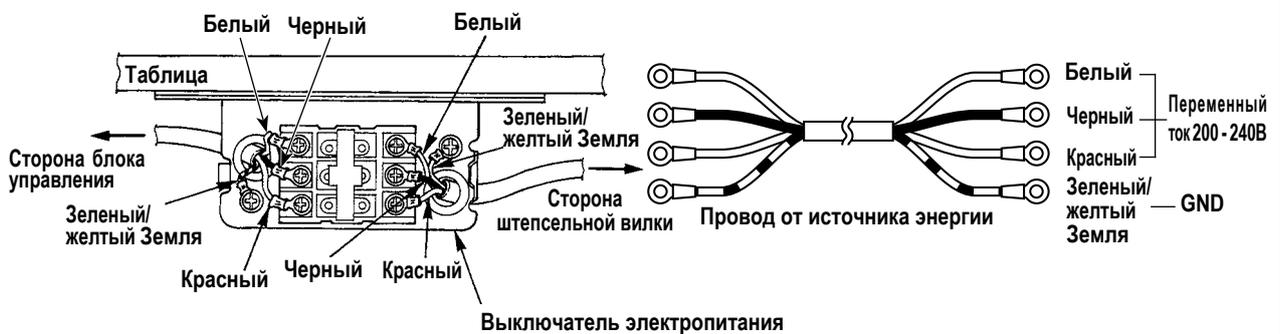


Никогда не используйте с неправильным напряжением и фазой.

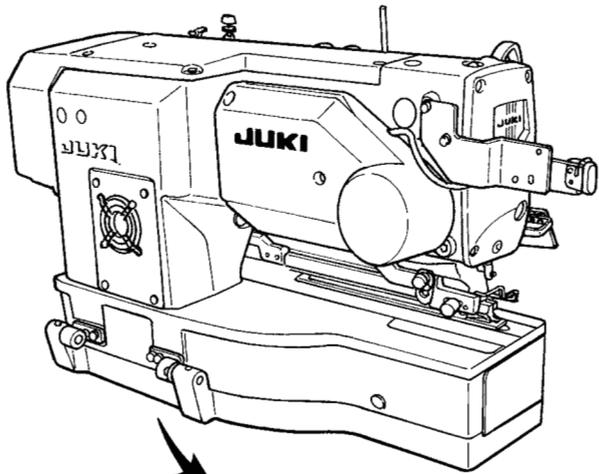
• Подсоединение трех фаз 220 - 240В



• Подсоединение одной фазы 200 - 240В



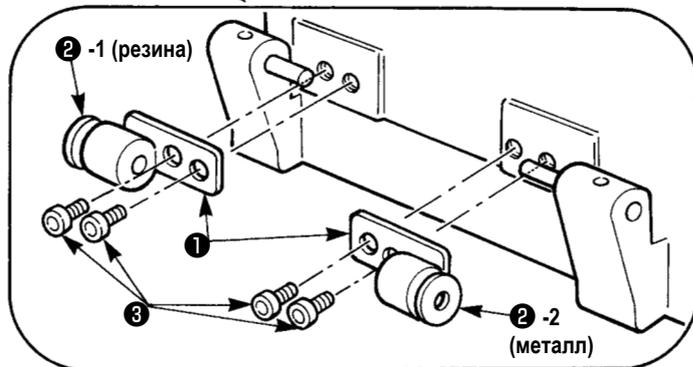
(4) Установка основного блока швейной машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для предотвращения возможных несчастных случаев, вызванных падением швейной машины перемещать машину должны двое или более человек.

Расположите шарнирные пластины ① и подшипники вала ② -1 (резина) и ② -2 (металл) в двух местах на основании головки и прикрепите шарнирные пластины к головке машины винтами ③ в двух местах.



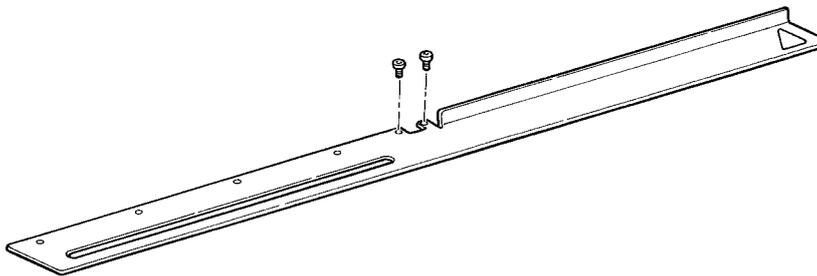
Когда резиновый шарнир и соответствующий металлический шарнир устанавливаются в обратном порядке, это опасно, так как швейная машина трясется при наклоне. Так что, будьте осторожны.

(5) Подготовка к установке пластины продвижения, приставных столиков и установочного шаблона

Упомянутые ниже детали должны быть подготовлены, с тем, чтобы установить на головной части машины пластину продвижения, приставные столики и установочный шаблон.

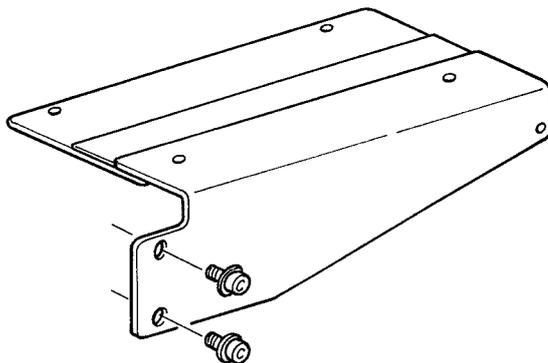
Пластина продвижения

- Две установочных винта



Приставной столик В

- Две установочных винта



Приставной столик А

(Используется для прикрепления приставного столика А к головной части машины)

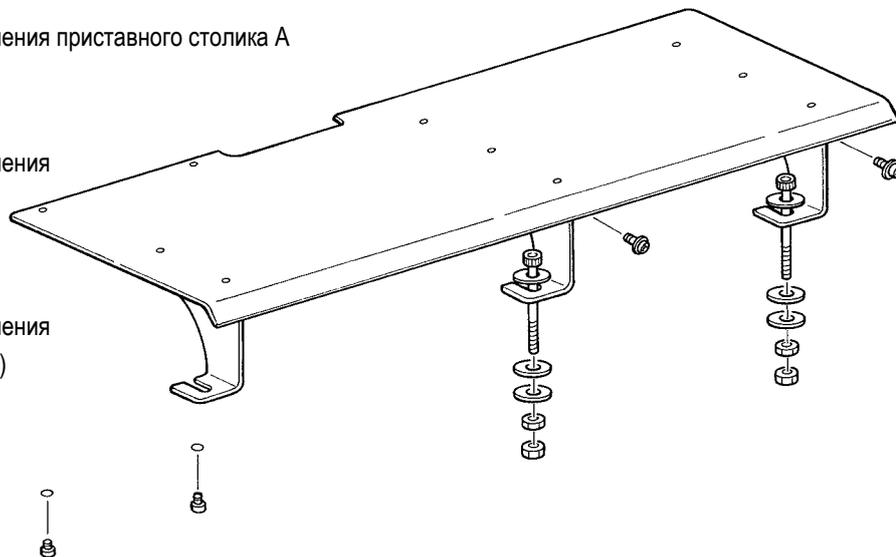
- Две установочных винта

(Используется для прикрепления приставного столика к приставному столику В)

- Две установочных винта

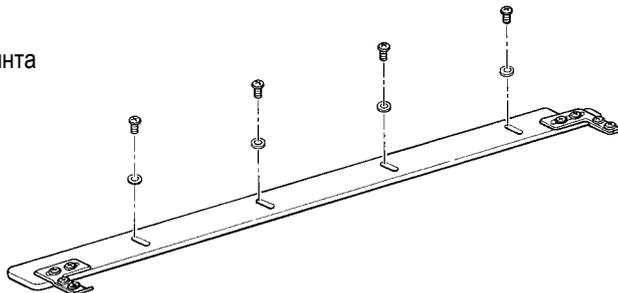
(Используется для прикрепления приставного столика к столу)

- Две установочных винта
- Четыре шайбы
- Две резиновые прокладки
- Четыре гайки

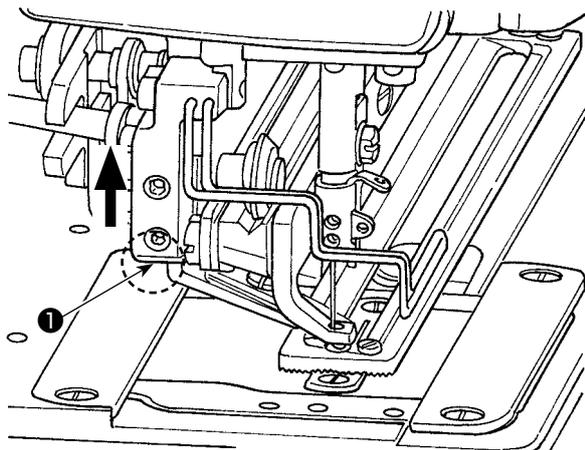


Установочный шаблон

- Четыре установочных винта
- Четыре шайбы



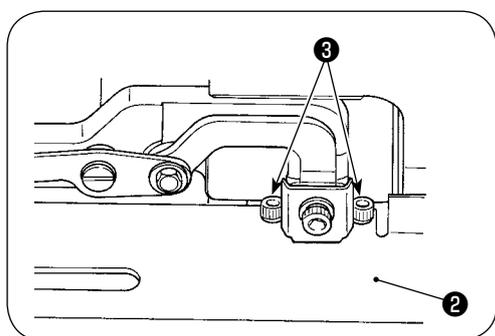
(6) Монтаж пластины продвижения



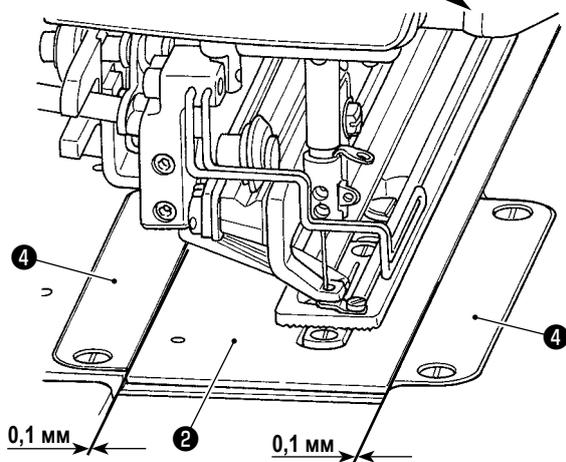
- 1) Удерживая сегмент **1**, поднимите прижимную лапку и на место поместите пластину продвижения **2**, поставляемую вместе с машиной.



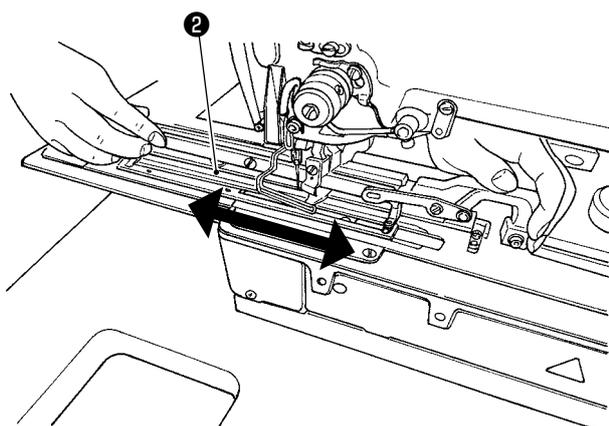
Удалите смазку (для предотвращения образования ржавчины) с верхней поверхности станины. Затем, присоедините пластину продвижения.



- 2) На время поместите два вспомогательных установочных винта **3** в соответствующие вырезанные отверстия.
- 3) Настройте так, чтобы между правыми и левыми основаниями игольной пластины **4** и пластиной продвижения **2** были предусмотрены соответственно равные боковые зазоры (0,1 мм).
- 4) Затяните установочные винты **3**.

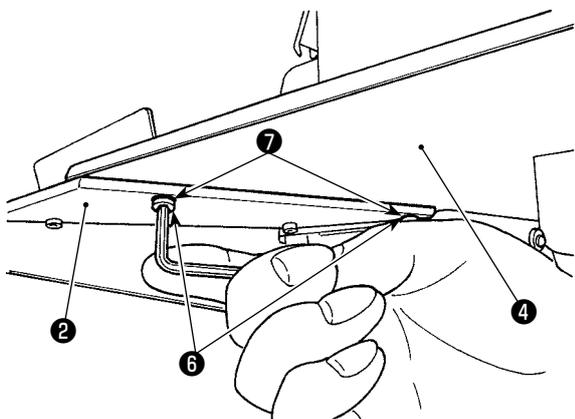
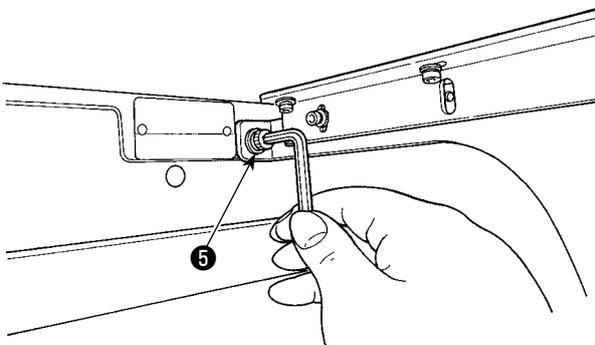
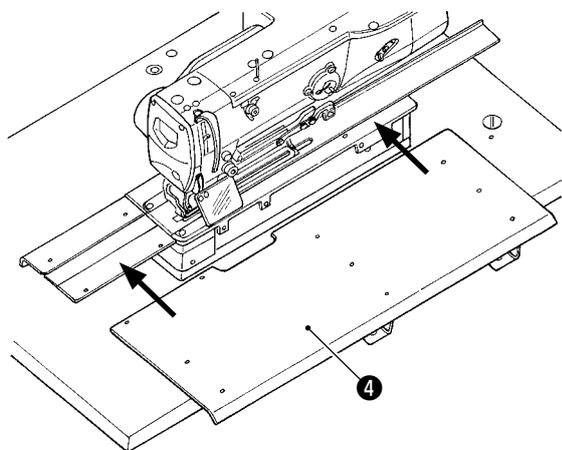
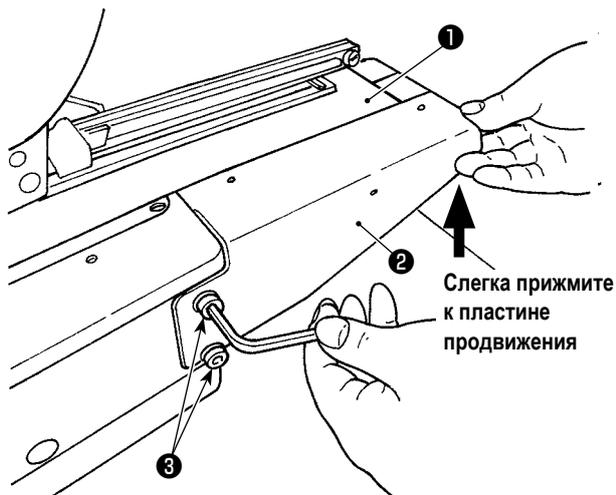


- 5) Опустите прижимную лапку. Затем, подвигайте пластину продвижения **2** взад и вперед, чтобы удостовериться, что пластина продвижения может двигаться беспрепятственно. (с силой менее 30 Н).
Если пластина продвижения **2** входит в контакт с крышкой основания игольной пластины **4**, подвигайте пластину взад и вперед, ослабив установочные винты **3** и заново расположите пластину продвижения **2** подходящим образом.



1. Будьте осторожны: чтобы не помещать Ваши руки под прижимную лапку при её опускании.
2. Знайте, что механизм продвижения может потерять синхронность, если пластина продвижения не сможет перемещаться беспрепятственно вследствие помех или неравномерного момента силы.
3. Если пластина продвижения смещается вперёд снова, когда ножницы выступают, пластина продвижения может перейти закрывающий кулак, что вызовет блокировку механизма швейной машины.

(7) Монтаж приставных столиков



- 1) Переместите пластину продвижения **1** вперед. Слегка надавите на приставной столик В **2**, поставляемый с устройством, к пластине продвижения, наложивая таким образом. Затем, временно затяните установочные винты **3**.



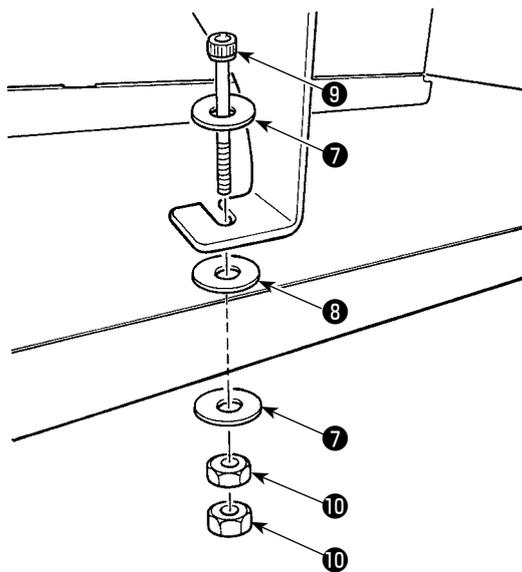
Если приставной столик В не поддерживает пластину продвижения, когда она продвигается вперед, прижимная лапка не сможет надежно придерживать материал, вызывая пропуск стежков и обрыв нити. С другой стороны, если приставной столик В будет чрезмерно прижат к пластине продвижения, механизм подачи может потерять синхронность, вследствие чрезмерной нагрузки при его продвижении вперед.

- 2) Подгоните приставной столик **4**, поставляемый с устройством, к станине и приставному столику В **2**.

- 3) На время закрепите приставной столик **4**, поставляемый с устройством, на головной части машины двумя установочным винтом **5**.

- 4) Присоедините приставной столик А **4** к приставному столику В **2** двумя установочными винтами **6** и двумя шайбами **7**.

- 5) Твердо затяните все установочные винты, которые были затянуты временно.

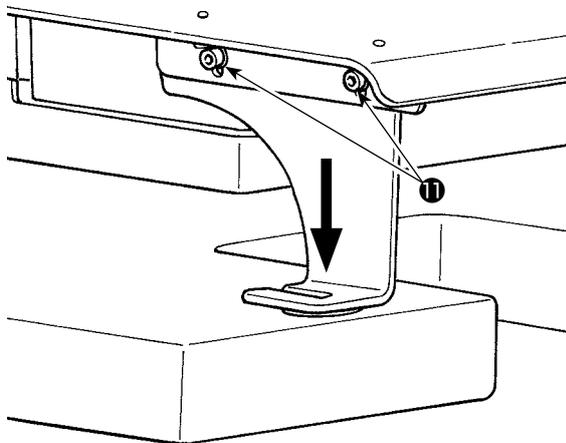


- 6) Подвигайте пластину продвижения взад и вперед, чтобы проверить, что она может двигаться беспрепятственно без зацепления с приставным столиком.



Если пластина продвижения и приставные столики присоединены в положении, когда, они сталкиваются друг с другом, может оказываться сверх-нагрузка. В этом случае, механизм подачи может потерять синхронность.

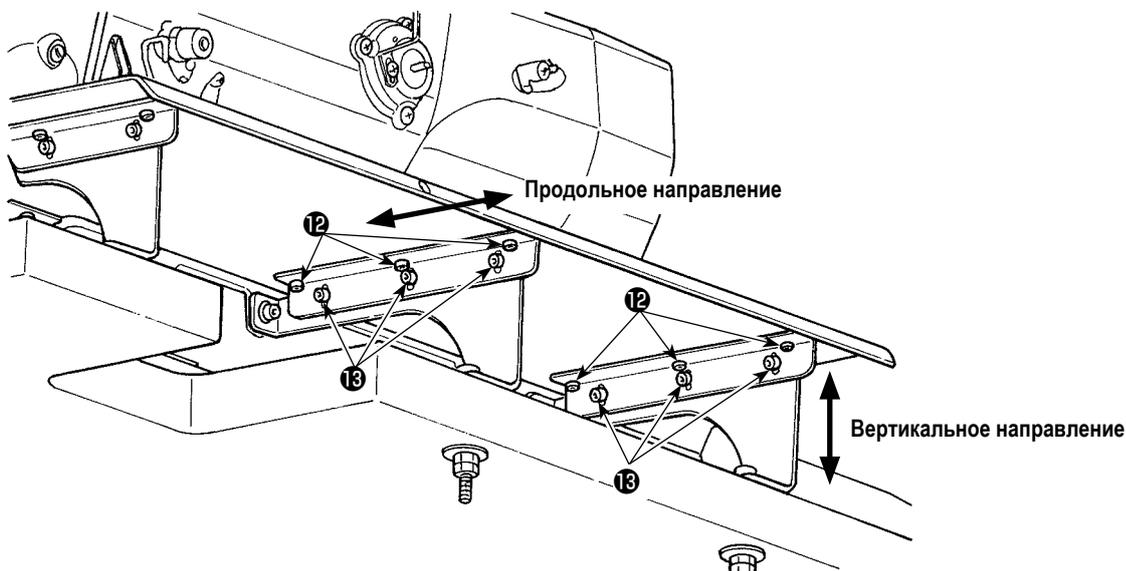
- 7) Установите основание приставного столика А на столе двумя наборами установочного винта 9 и гайки 10 с шайбой 7, а также частью полимерной прокладки 8, помещаемой между ними.



- 8) Закрепите опорную металлическую пластину, которая поддерживает приставной столик А двумя установочными винтами 11, нажимая на него в направлении стрелки таким образом, чтобы, он выступал от стола от 0,1 до 1 мм.



Если приставной столик не будет плотно подогнан к столу и не будет приставлен с соответствующей силой прижима, приставной столик может сильно вибрировать при скорости шитья приблизительно 2 000 ст/мин, что будет создавать шум.

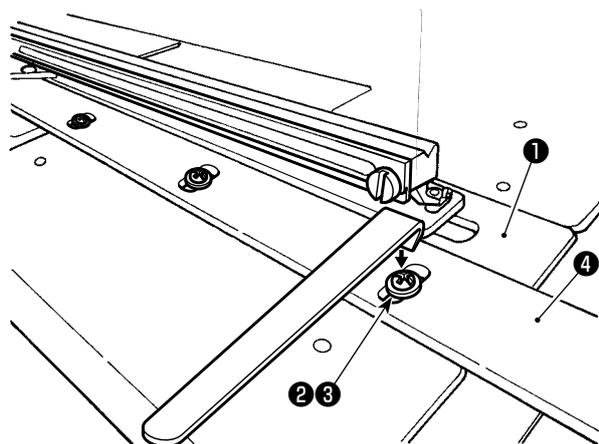


- 9) В случае, когда продольное направление установки приставного столика А не правильно, ослабьте шесть установочных винтов 12 и повторно расположите приставной столик А. Затем, закрепите его в правильном положении. В случае, когда вертикальное направление установки приставного столика А не правильно, ослабьте шесть установочных винтов 13 и повторно расположите приставной столик А. Затем, закрепите его в правильном положении.



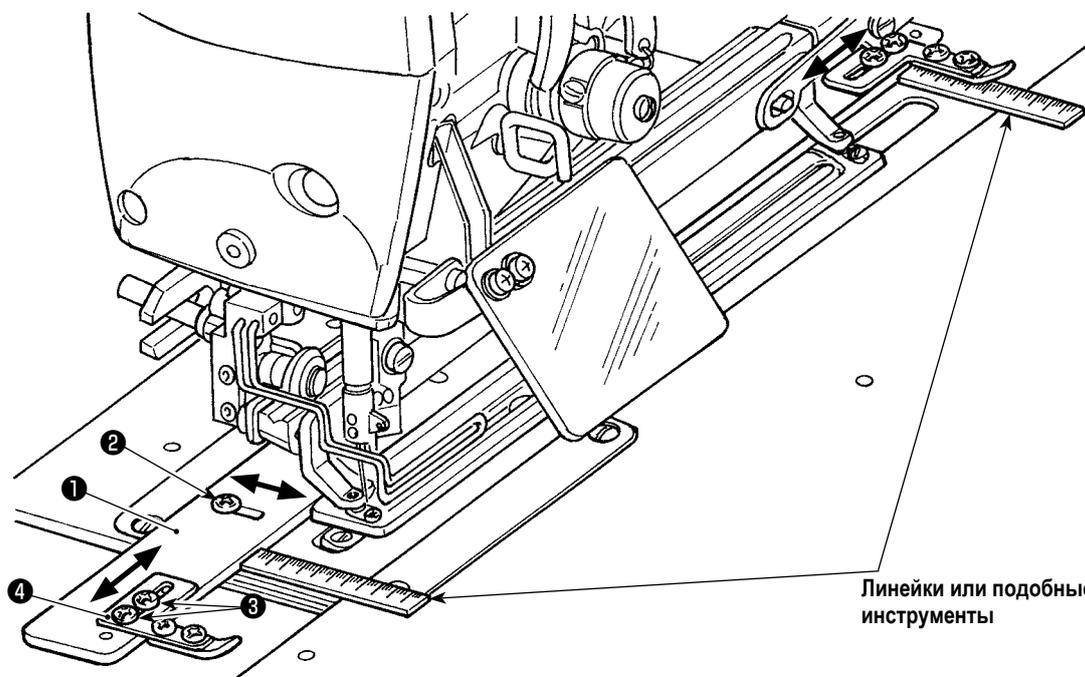
Если приставной столик подогнать чрезмерно близко к станине, она может войти в контакт с пластиной продвижения, вызвав потерю синхронности механизм подачи.

(8) Временный монтаж установочного шаблона



- 1) Сдвиньте пластину продвижения **1** вперед.
- 2) Временно закрепите установочный шаблон **4** на пластине продвижения винтами **2** и шайбами **3** (по 4 шт. каждого).

(9) Настройка установочного шаблона



- 1) Ослабьте установочные винты **2** (в трех местах) установочного шаблона **1**.
- 2) Подгоните линейку соответственно к передней стороне и дальней стороне установочного шаблона **1**, чтобы определить его положение.
- 3) Как положение установочного шаблона будет установлено, затяните три установочных винта **2**.
- 4) Ослабьте установочные винты **3** шаблона интервала петли **4**.
- 5) Подвигайте шаблон интервала петли **4** так, чтобы достичь желаемого интервала петли.
- 6) Как только положение шаблона интервала петли будет определено, затяните установочные винты **3**.
(Если установочный шаблон не нужен, его следует убрать).

Регулируемый диапазон установочного шаблона (расстояние от центра прорези ножа)

13 мм – 23 мм



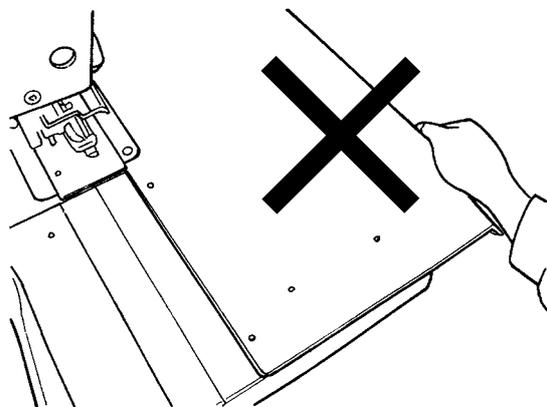
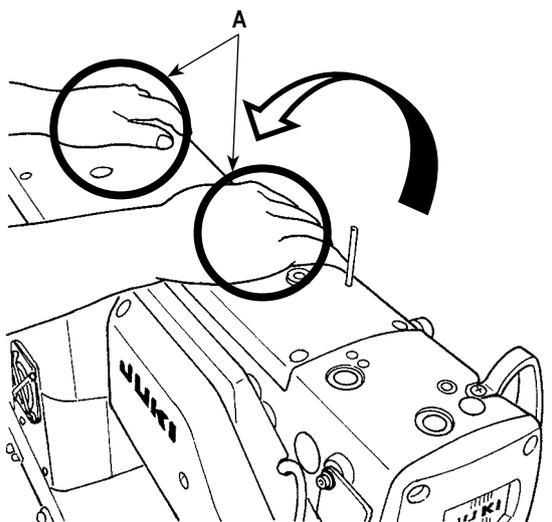
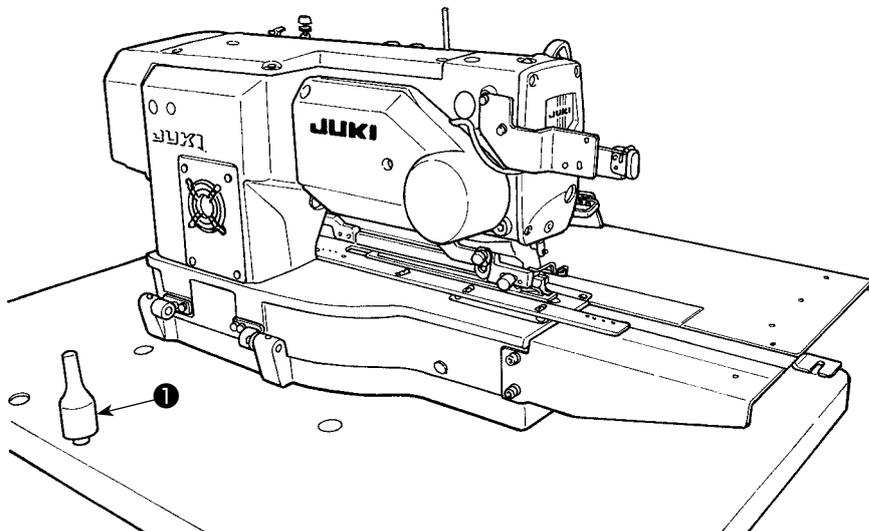
1. Если установочный винт **2** затянут с моментом силы при затягивании свыше 2,0 н-м, винтовые резьбы могут быть повреждены. Будьте осторожны: чтобы не затягивать чрезмерно установочные винты.
2. В случае, когда диапазон регулировки установочного шаблона налажен до менее 13 мм, наклон эталона может измениться.

(10) Наклон головки швейной машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

При наклоне/ подъеме головки швейной машины, выполнить работу так, чтобы пальцы не попали в машину. Кроме того, чтобы избежать возможных несчастных случаев, вызванных резким запуском машины, выключите питание машины перед началом работы.

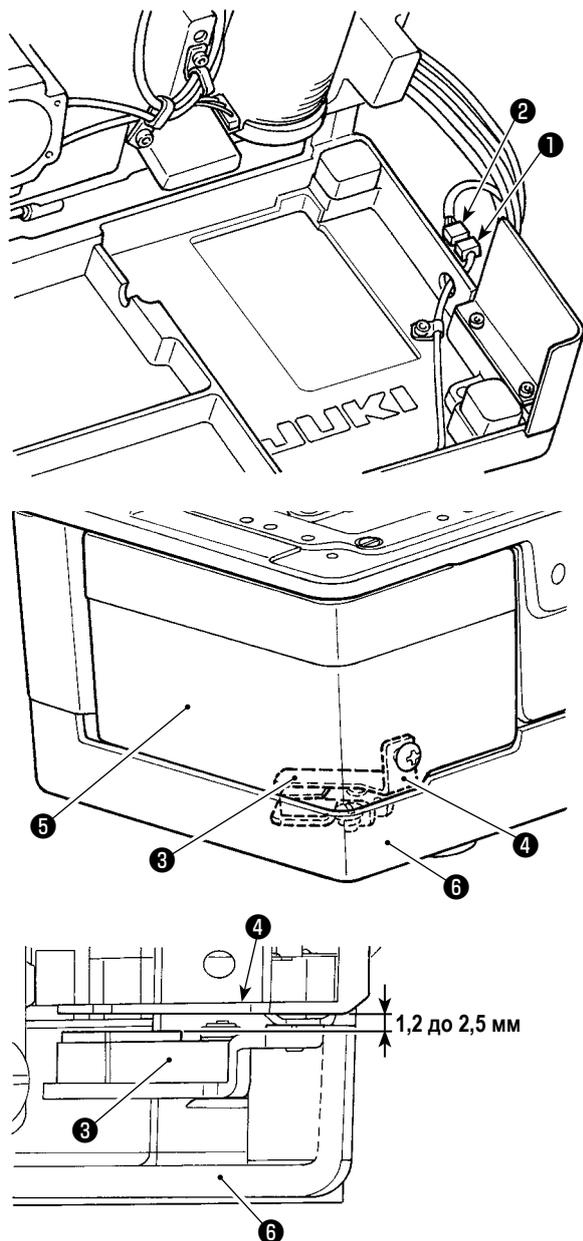


- 1) Поверните блок подставки для ниток в положение, когда он не будет препятствовать проведению следующей процедуры.
- 2) Всякий раз, когда Вы наклоняете головную часть машины, обходите сзади швейную машину и проверяйте, чтобы удостовериться в том, что верхняя крышка и кожух электродвигателя надежно закреплены. Затем, удерживая обеими руками сегмент А головной части машины, осторожно наклоняйте головную часть машины, пока головная часть машины не придёт в соприкосновение со стержнем ❶, поддерживающим головную часть машины.

1. Убедитесь, что опорный стержень швейные машины ❶ расположен на столе перед наклоном швейной машины.
2. Для предотвращения падения убедитесь, что наклоняете швейную машину на ровном месте.
3. Никогда не наклоняйте головную часть машины, придерживая её за приставной столик.



(11) Подключение детектора наклона головки машины



1) Подключите детектор наклона головки машины **1** с помощью разъема **2**, расположенного со стороны головки машины.

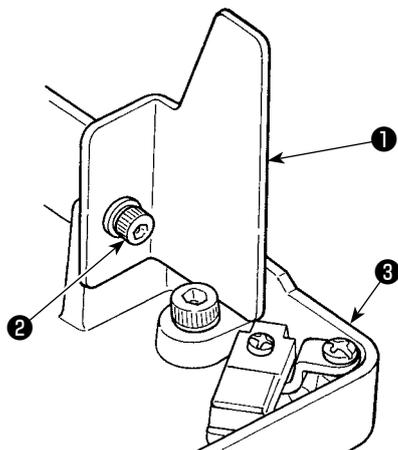
2) Надайте планку обнаружения **4** так, чтобы был предусмотрен зазор от 1,2 до 2,5 мм между детектирующим датчиком наклона **3** и планкой обнаружения **4**.

Нажмите клавишу ГОТОВО , чтобы удостовериться в том, что не возникает никаких ошибок. Кроме того, откройте и закройте крышку челнока **5**, чтобы удостовериться в том, что планка обнаружения **4** не сталкивается с основанием станины **6**.

Если планка обнаружения **4** налажена не правильно, может возникнуть ошибка E302 (ошибка наклона головки машины или ошибка открытия крышки челнока), приводя к нарушению нормальной работы швейной машины.



(12) Установка пластины для защиты от масла челнока



Установите пластину для защиты от масла челнока **1** на основание платформы **3** с помощью установочного винта **2**.

Прикрепите пластинку масляного щитка челнока **1** к платформе, когда швейная машина находится в поднятом состоянии. Кроме того, убедитесь в том, что пластинку масляного щитка челнока **1** не мешает швейной машине при последующем наклоне / подъеме.

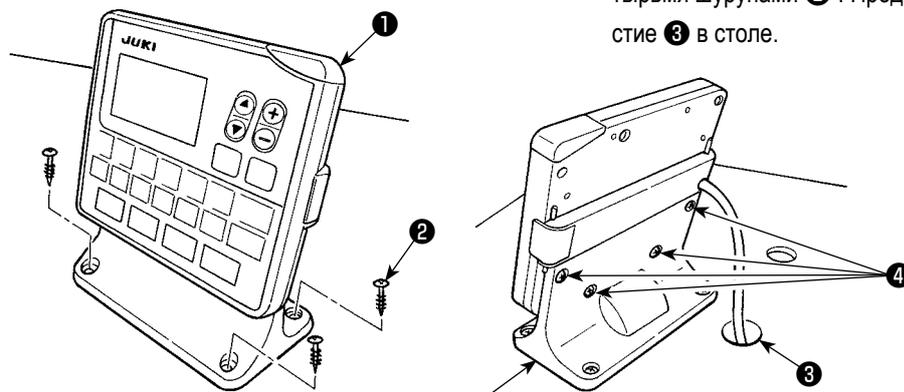
Отрегулируйте установки пластинку масляного щитка челнока **1** крюк, чтобы предотвратить рассеянный разрыв между кроватью и накрыть кастрюлю крышкой.



(13) Установка панели управления

(Стандартная установка)

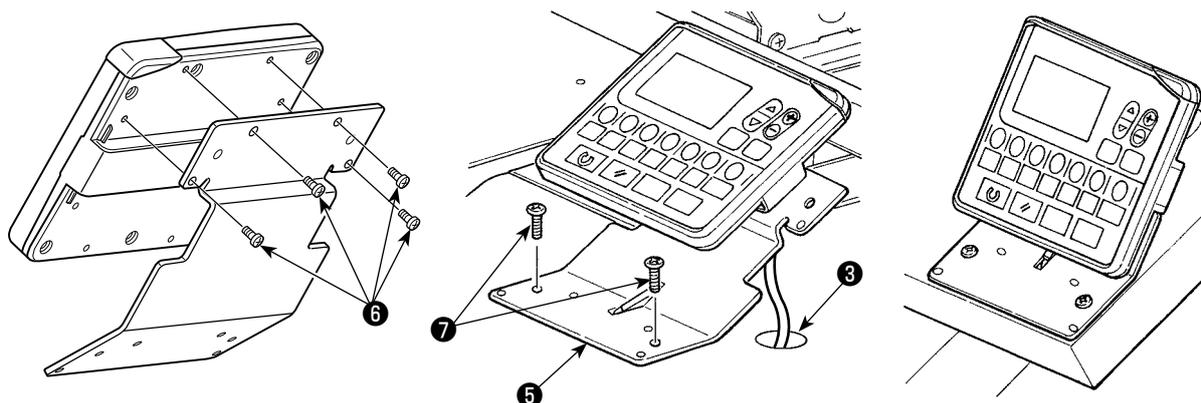
Закрепите комплект пульта управления **1** на столе четырьмя шурупами **2**. Проденьте кабель сквозь отверстие **3** в столе.



Полимерное основание панели

(Установка с использованием дополнительной пластины)

Если пульт управления входит в контакт со швейным материалом, должна использоваться дополнительная пластина, чтобы предотвратить контакт.



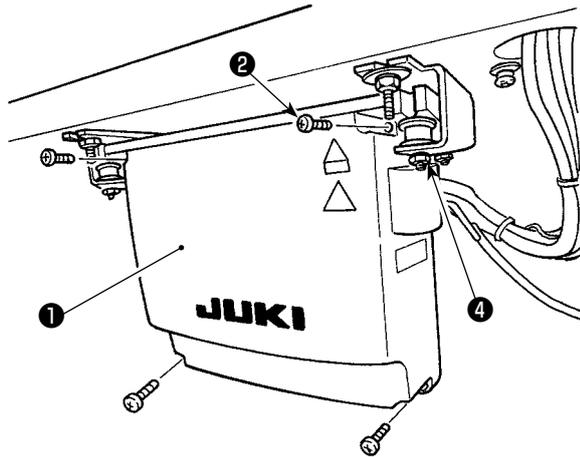
- 1) Удалите четыре самонарезающих винта **4** из полимерного основания панели, чтобы отсоединить пульт управления.
- 2) Установите пластину для монтажа панели **5**, поставляемую с устройством, четырьмя вспомогательными установочными винтами **6** вместо самонарезающих винтов.



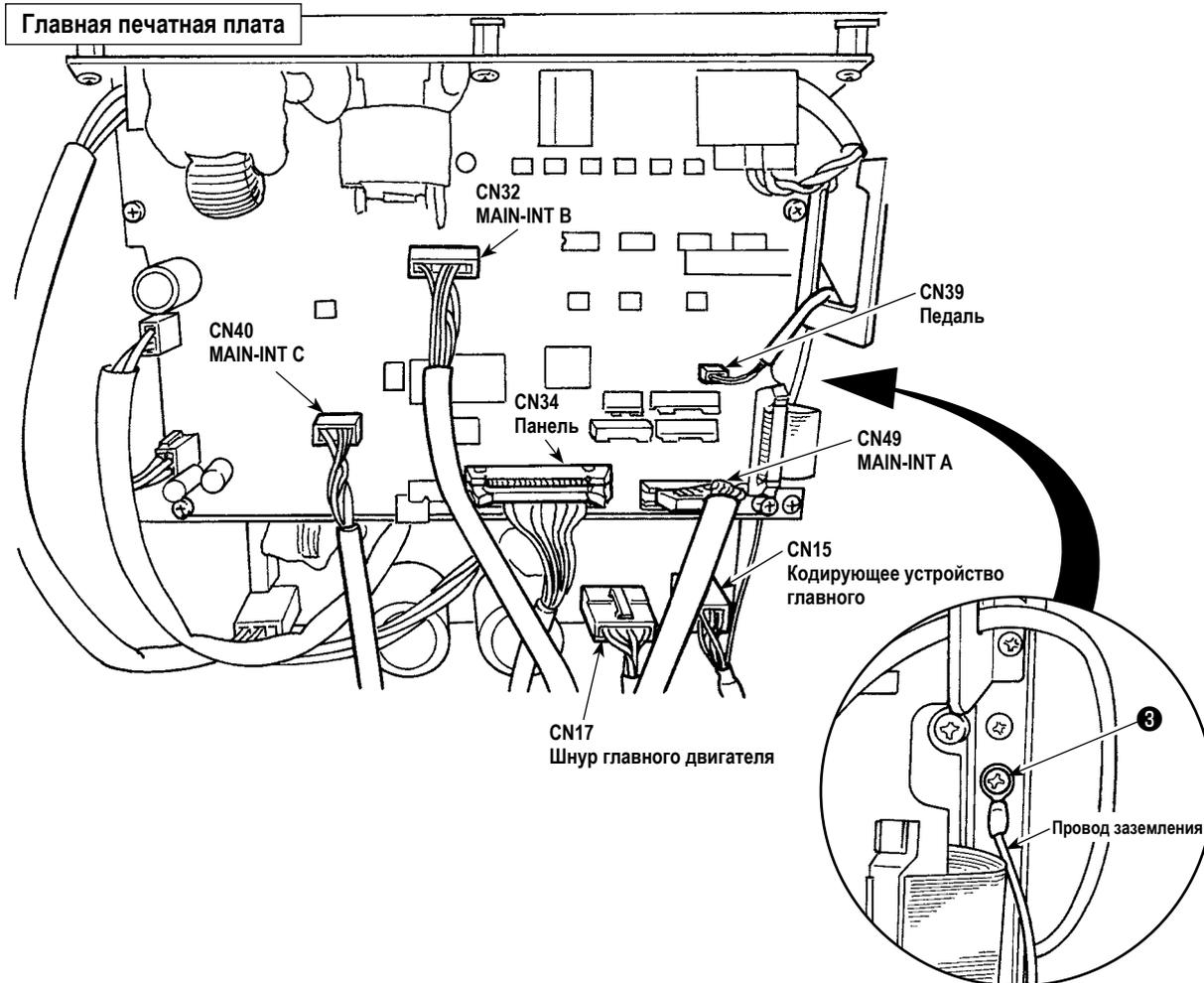
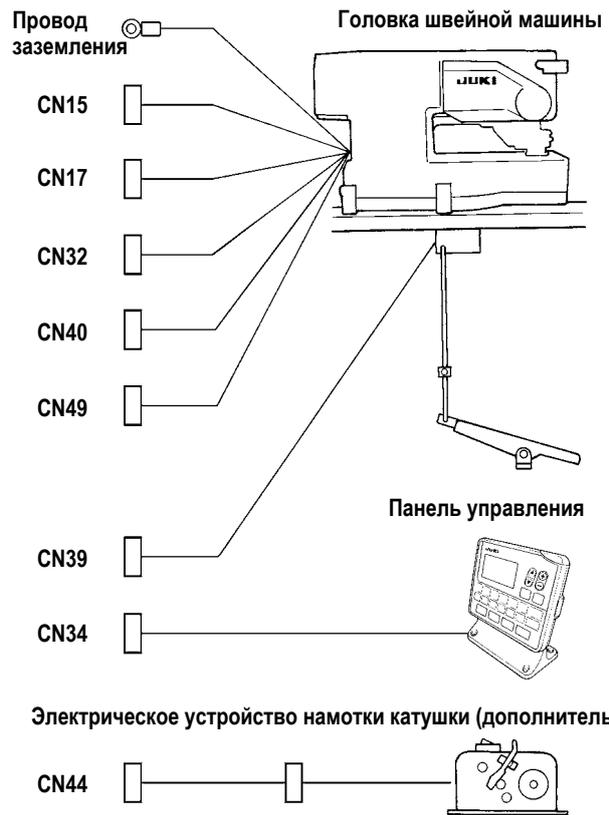
Если пластина для монтажа панели **5** установлена самонарезающими винтами **4**, которые удаляются из полимерного основания панели, печатная плата панели может быть повреждена.

- 3) Закрепите пластину для монтажа панели **5** на столе двумя шурупами **7**. Проденьте кабель сквозь отверстие **3** в столе.

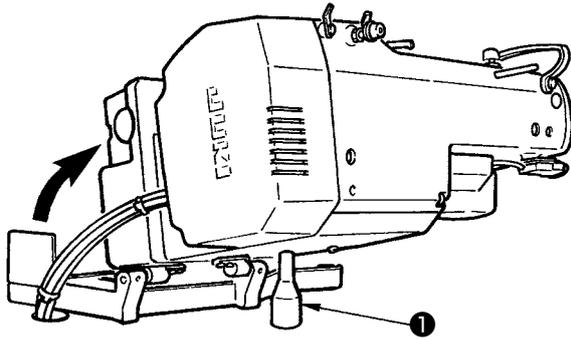
(14) Подсоединение шнуров



- 1) Открутите четыре установочных винта ② крышки блока управления ① . Снимите крышку блока управления ① .
- 2) Подключите кабель к разъему на главной печатной плате, как показано на рисунке ниже.
- 3) Закрепите провод заземления с помощью установочного винта ③ .
- 4) Установите крышку блока управления ① .
- 5) Закрепите крышку блока управления с помощью шайб, пружинных шайб и гаек ④ .



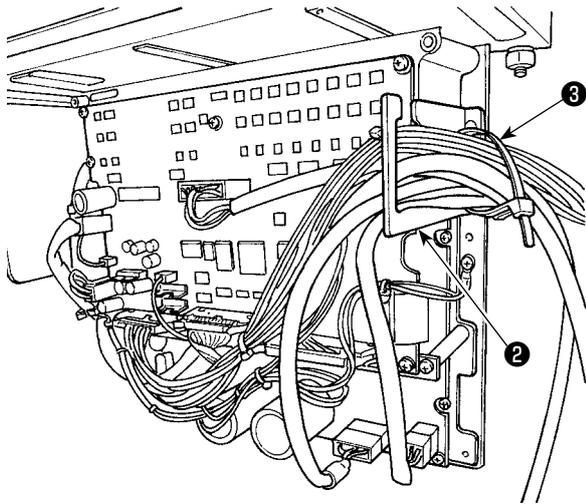
(15) Обращение со шнурами



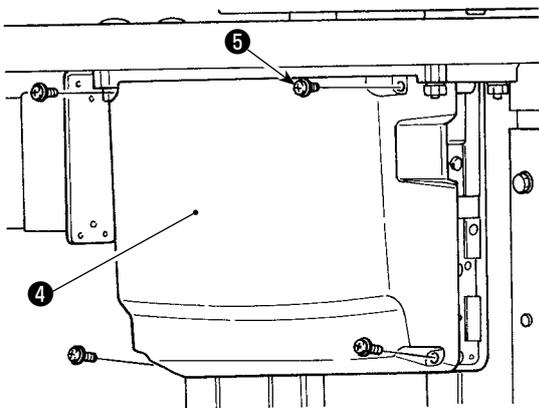
- 1) Медленно наклоняя швейную машину, убедитесь, что шнуры не тянутся принудительно.



Когда наклоняете швейную машину, убедитесь, что опорный стержень головки швейной машины **1** располагается на столе.



- 2) Протяните провода под столом к блоку управления.
- 3) Протяните провод, проведенный в блок управления, через пластину с выходом для провода **2** и закрепите скобой для крепления кабеля **3**.



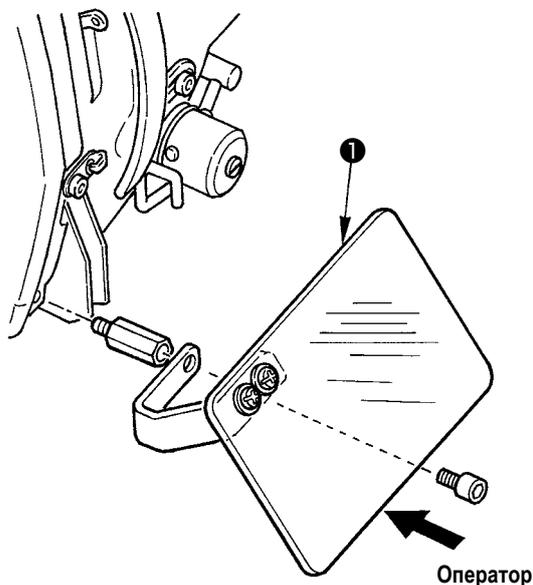
- 4) Установите крышку блока управления **4** с помощью четырех установочных винтов **5**.

(16) Установка козырька для защиты глаз



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

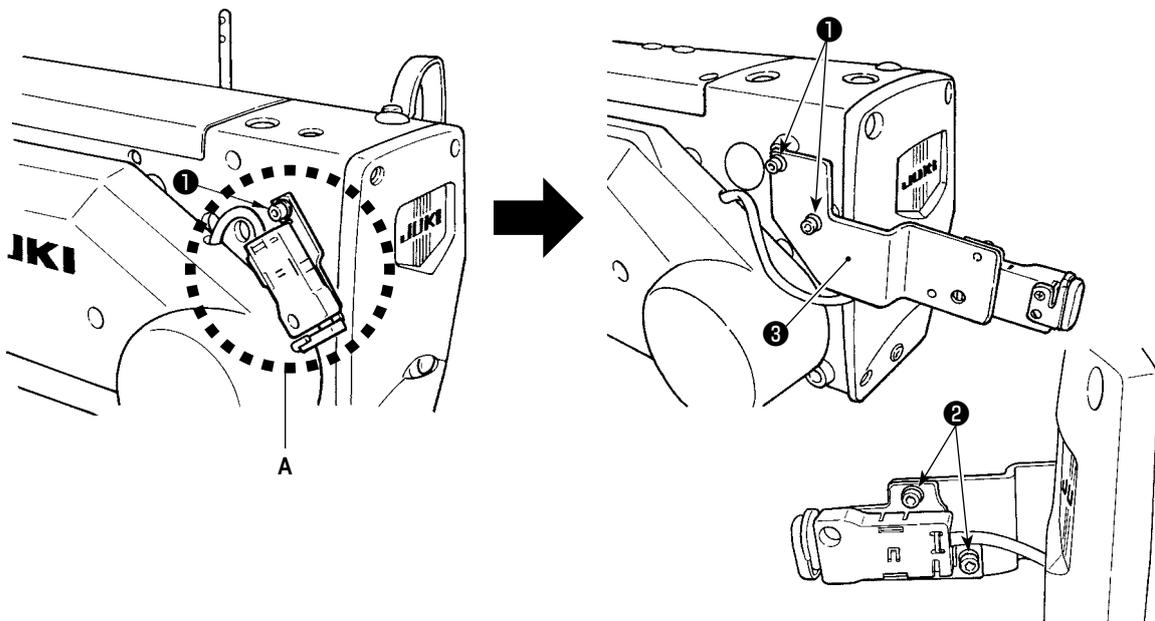
Прикрепите этот козырек, чтобы защитить глаза от разлетающихся обломков иглы.



Установите козырек для защиты глаз **1** и используйте его вместе со швейной машиной.

(17) Установка выключателя временной остановки

Переключатель временной остановки был установлен на заводе в положении **A** во время отгрузки. Ослабьте установочные винты **1** и закрепите монтажную пластину **3** винтами **1**. Затем, закрепите переключатель на монтажной пластине **3** вспомогательными установочными винтами **2**.

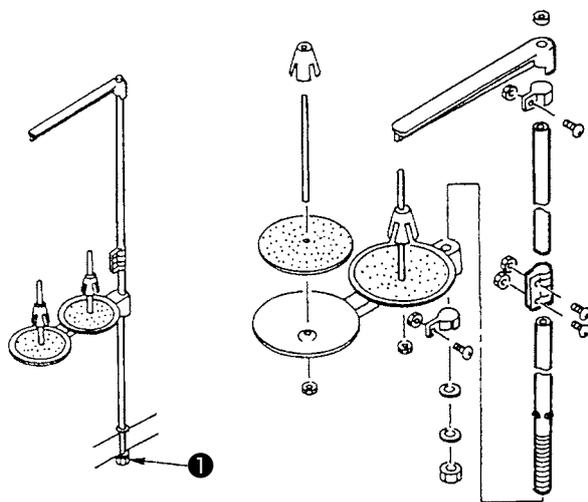


(18) Стержень нитенаправителя



Надежно установите стержень нитенаправителя так, чтобы два боковых отверстия в стержне нитенаправителя смотрели на нитенаправитель.

(19) Установка подставки для нити



- 1) Соберите подставку для нити и установите ее в отверстие в верхнем правом углу стола машины.
- 2) Затяните контргайку **1**, чтобы закрепить подставку для нити.

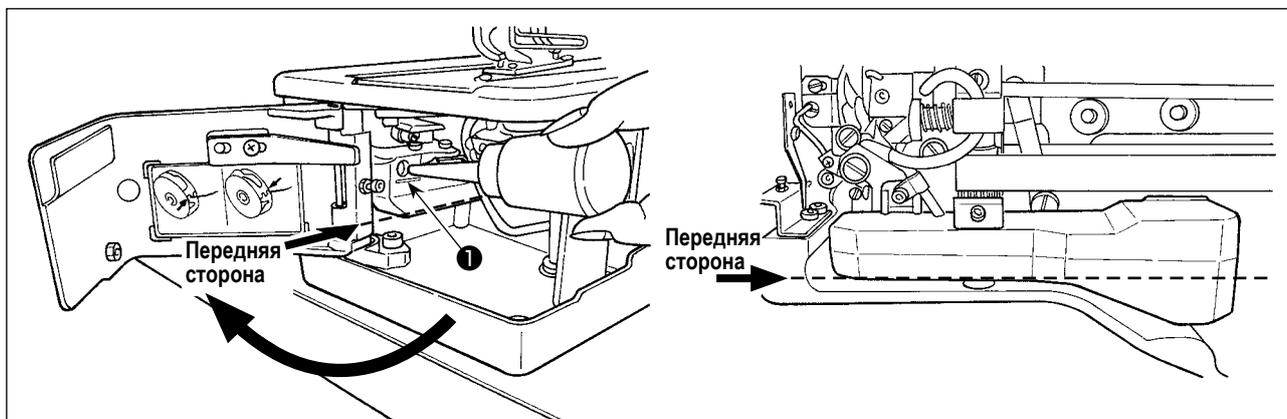
IV. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Смазка



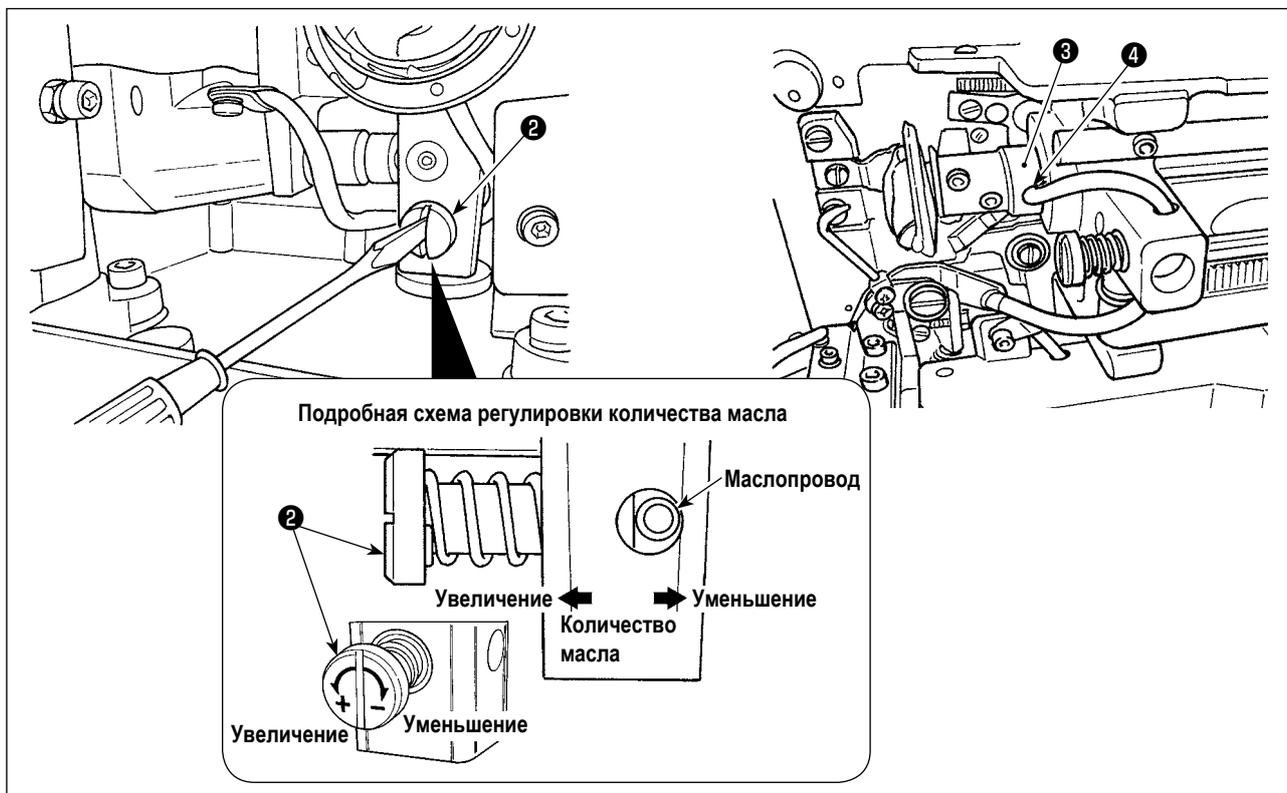
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



1) Смазочное масло в резервуар для смазочного масла

- Заполните резервуар для смазочного масла маслом JUKI New Defrix № 1 до уровня, обозначенного "MAX" ①. Добавляя масло в резервуар масла через смазочное отверстие, позаботьтесь о том, чтобы не давать пыли проникать в резервуар масла.
- Добавляйте масло в случае, когда масло не может визуально наблюдаться с передней стороны резервуара масла.



2) Регулировка смазки для швейного челнока

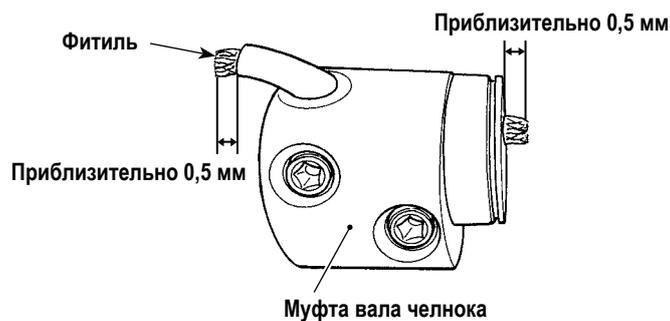
- Количество масла регулируется винтом, регулирующим количество масла ②.
- Количество подаваемого масла уменьшается при повороте винтов ② по часовой стрелке.
- Когда вы впервые работаете на швейной машине после установки или после продолжительного простоя, снимите шпульный колпачок и нанесите несколько капель масла на желобок челнока. Кроме того, нанесите несколько капель масла из смазочного отверстия ④ в передней металлической детали приводного вала челнока ③, чтобы смочить маслом войлок, находящийся внутри.



3) Как проверять количество масла в челноке

1. При подготовке к проверке количества масла в челноке, отрежьте листок бумаги, чтобы сделать листок бумаги, размером приблизительно 40 мм × 100 мм.
2. После регулировки количества масла, запустите швейную машину на высокой скорости (3 600 ст/мин) на более 100 оборотов.
3. Введите листок бумаги, подготовленный в Шаге 1 в зазор, предусмотренный между крышкой челнока и основанием станины так, чтобы он был помещен около обратной стороны челнока.
Для справки, введите бумагу, пока она не придёт в соприкосновение с маслозащитным экраном челнока.
4. Поддерживая бумагу рукой, дайте поработать швейной машине пять циклов, используя стандартный шаблон (3 600 ст/мин) и проверяя количество разбрызгиваемого масла.

Предостережение В случае, когда имеется слишком большое количество масла даже после того, как будет полностью затянут винт контроля уровня масла, отсоедините муфту вала челнока и отрежьте излишек фитиля.

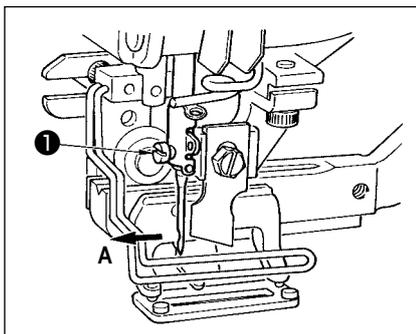


2. Вставка иглы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



Держите иглу так, чтобы ее часть с выемкой была обращена к стороне оператора **A**, вставьте иглу полностью в крепёжное отверстие иглы и затяните установочный винт иглы **1**. Используйте DP×5 (№11J, №14J).



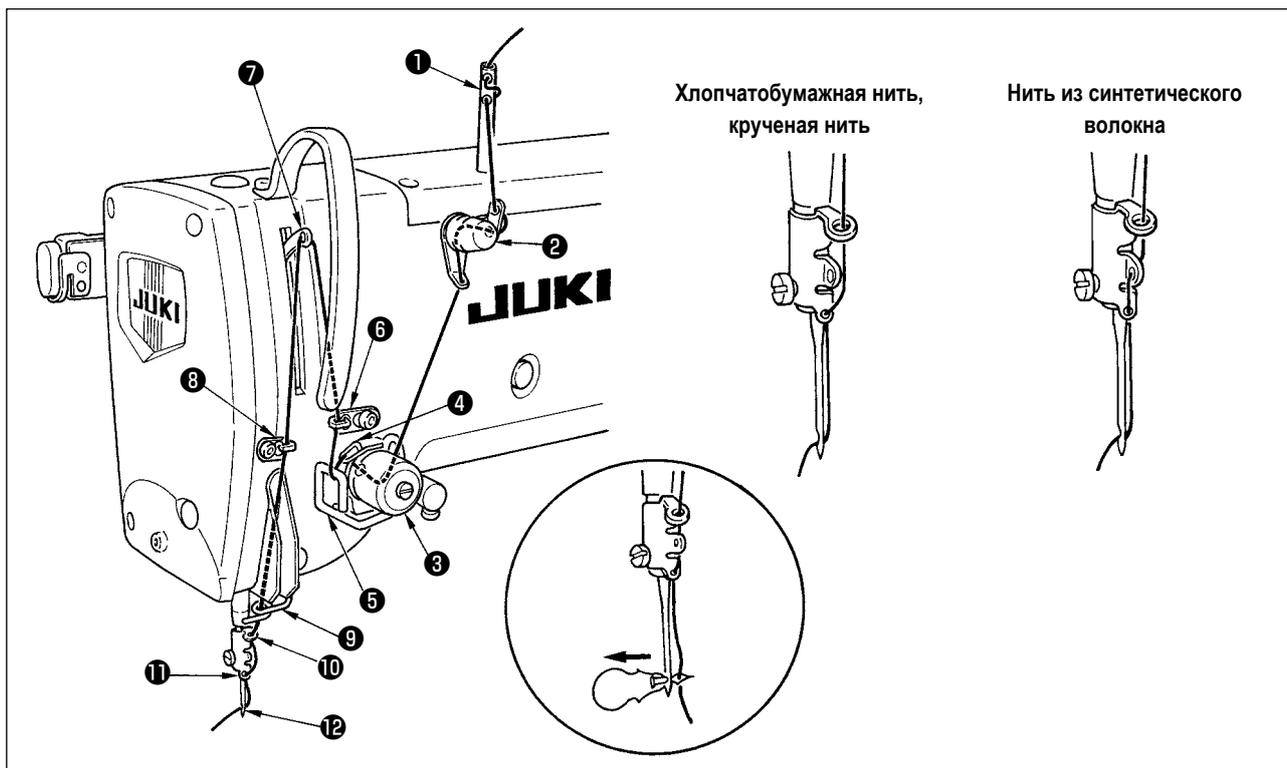
При установке иглы, выключите питание мотора.

3. Продевание нити в иглу



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.

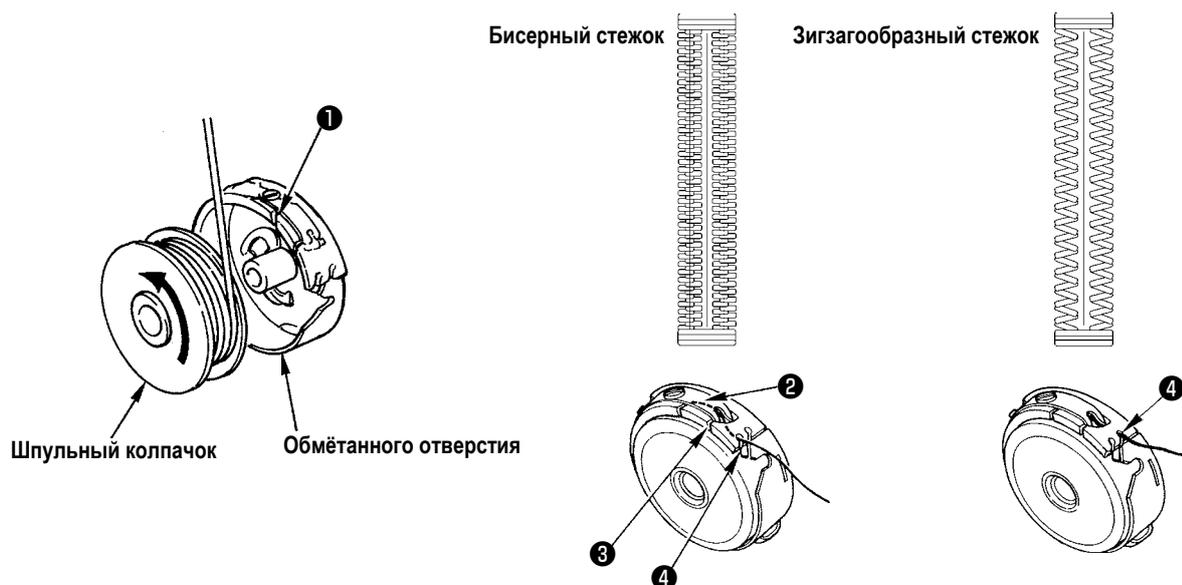


Пропустите игольную нить в порядке ❶ - ❷, как показано на рисунках.

Нить можно легко продеть с помощью нитевдевателя, который поставляется вместе с машиной.

Измените способ продевания нити нитенаправителя в соответствии с используемой нитью.

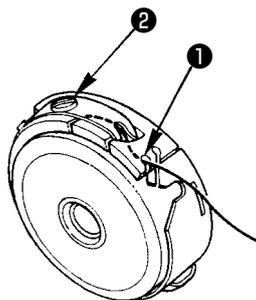
4. Продевание нити в шпульный колпачок



Направление вращения катушки и продевание нити

- 1) Установите катушку таким образом, что она вращалась в направлении, указанном стрелкой.
- 2) Пропустите нить через щель для нити ❶, затем под пружиной растяжения ❷, снова через щель для нити ❸ и вытяните нить из ❹.
- 3) Продевание нити в ❹ для шитья бисерным стежком отличается от шитья зигзагообразным стежком. Так что, будьте осторожны.

5. Регулировка натяжения нити



Отрегулируйте натяжение нити, как указано ниже, когда катушечная нить вытягивается в месте, где приближается щель для нити ① шпульного колпачка.

Бисерный стежок	0,05 – 0,15Н	При этом шпульный колпачок спокойно спускается, когда конец удерживаемой нити выходит из шпульного колпачка и спокойно встряхивается вверх и вниз.
Зигзагообразный стежок	0,15 – 0,3Н	При этом шпульный колпачок спокойно спускается, когда конец удерживаемой нити выходит из шпульного колпачка и встряхивается вверх и вниз несколько сильнее.

Поворачивая регулировочный винт натяжения ② по часовой стрелке, увеличите натяжение нити, а против часовой стрелки - уменьшите натяжение.

Регулируйте натяжение нити, чтобы уменьшить его для нити из синтетических волокон, и увеличить для крученой нити. Натяжение нити выше примерно на 0,05 Н, когда шпульный колпачок установлен на челнок, так как используется пружина, предотвращающая холостой ход.



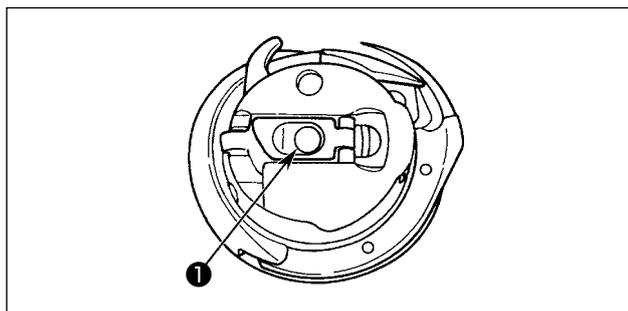
Когда регулируете натяжение нити, проверьте настройку переключателей памяти натяжения игольной нити. (Смотрите "V-22. Список данных переключателей памяти" стр.64.)

6. Установка шпульного колпачка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



- 1) Поднимите и удерживайте рычаг защелки шпульного колпачка между двумя пальцами.
- 2) Протолкните шпульный колпачок в челнок так, что он поддерживался осью челнока ①, а затем защелкните рычаг защелки.
Нажимайте на шпульный колпачок до тех пор, пока заданное положение не будет достигнуто, и не раздастся щелчок.



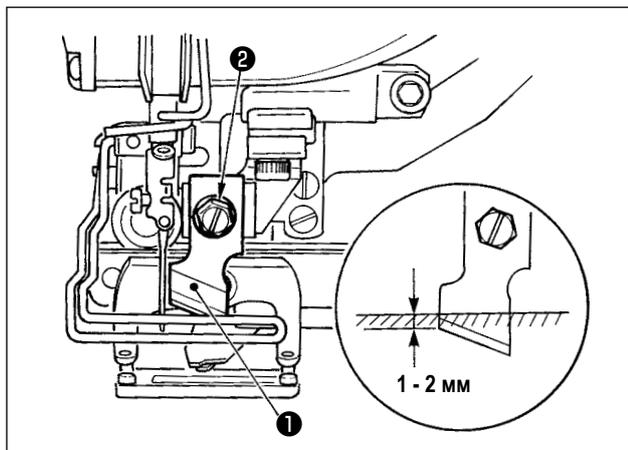
1. Если шпульный колпачок выскочит из заданного положения, он может выскочить из челнока, и это приведет к запутыванию игольной нити на оси челнока. Убедитесь, что шпульный колпачок правильно установлен в правильном положении.
2. Существует разница в форме шпульного колпачка между стандартным и сухим челноком. Они не имеют ничего общего друг с другом.

7. Установка ножа



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



Замена ножа новым, выполняется следующим образом.

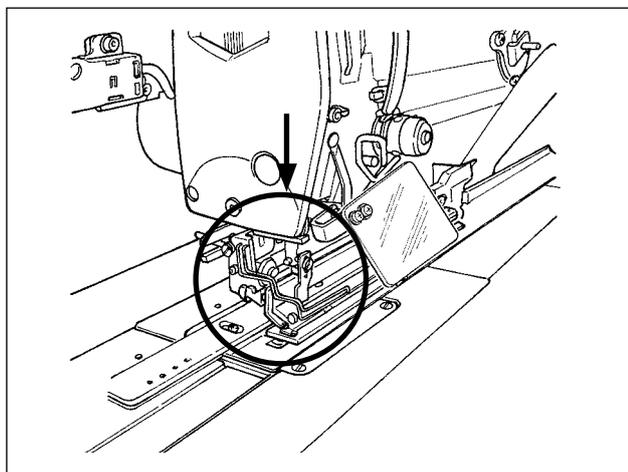
- 1) Нож ❶ может быть легко удален вместе с шайбой при извлечении крепежного винта ножа ❷.
- 2) Опустите планку ножа вручную. Теперь нажмите планку ножа вниз так, чтобы нож опустился ниже верхней поверхности игольной пластинки на 1 - 2 мм, как показано на рисунке. В этом состоянии установите шайбу и затяните винт.

Таблица преобразования дюймов в миллиметры

Размер ножа	Индикация в мм
1/4	6,40
3/8	9,50
7/16	11,10
1/2	12,70
9/16	14,30
5/8	15,90
11/16	17,50
3/4	19,10
13/16	20,60
7/8	22,20
1	25,40

Когда размер вашего ножа для разрезания ткани указывается в дюймах, установите длину разрезания ткани (размер ножа) в мм с помощью таблицы преобразования дюймов в миллиметры. (Смотрите "[V-12. Список швейных данных](#)" стр.43.)

8. Пункт проверки до отключения электропитания



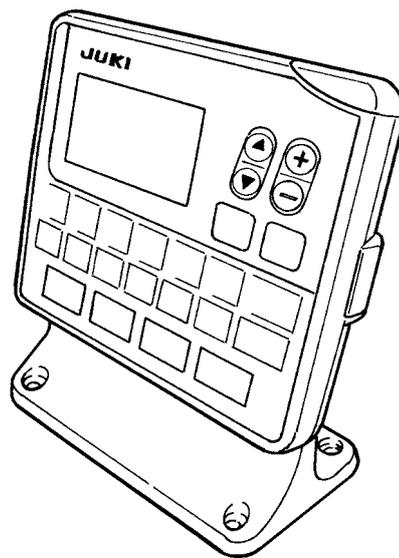
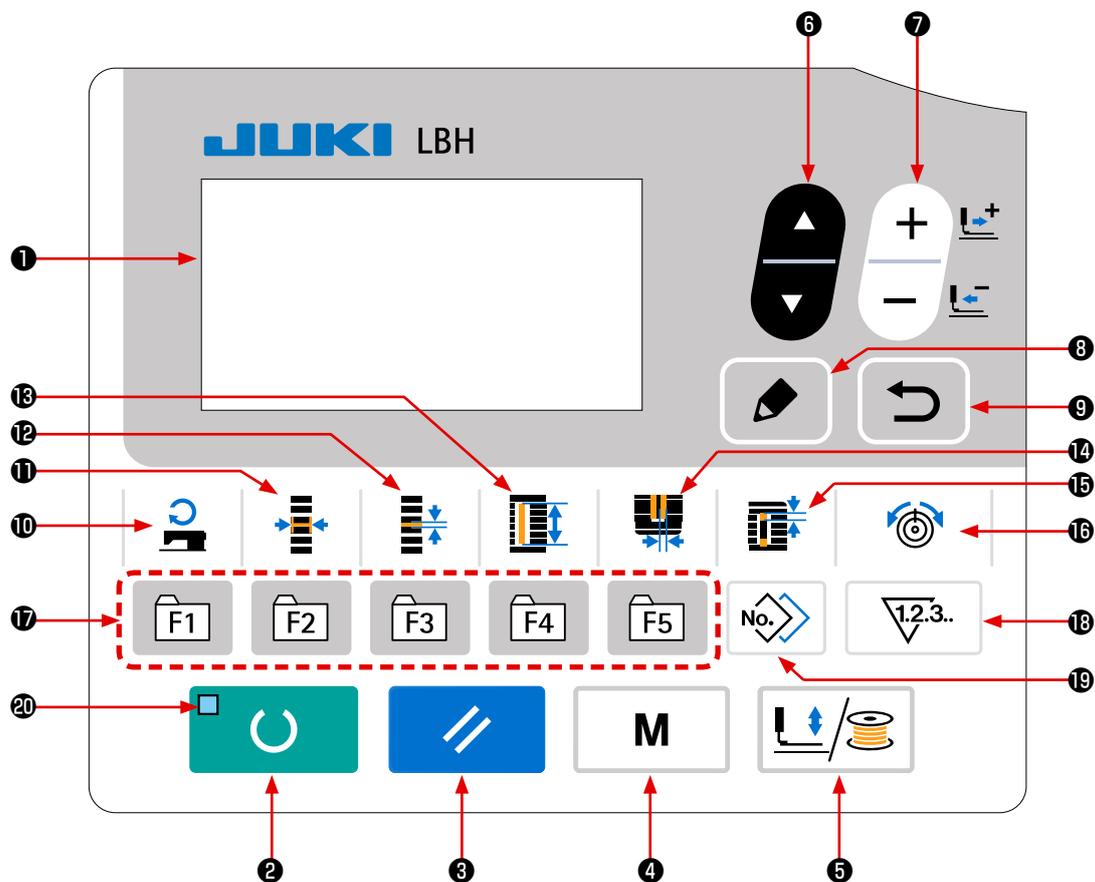
Если прижимная лапка рабочего зажима находится в поднятом состоянии до включения электропитания, прежде всего, опустите её и подайте электропитание на швейную машину. Опуская зажим заготовки, позаботьтесь о том, чтобы не помещать Ваши руки рядом с ножом.

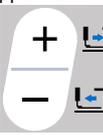
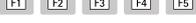
Если питание подключено в положении с поднятым зажимом заготовки, и нажата клавиша ГОТОВО, может возникнуть «ошибка отклонения прижимной лапки E998».



V. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

1. Пояснение по переключателям панели управления

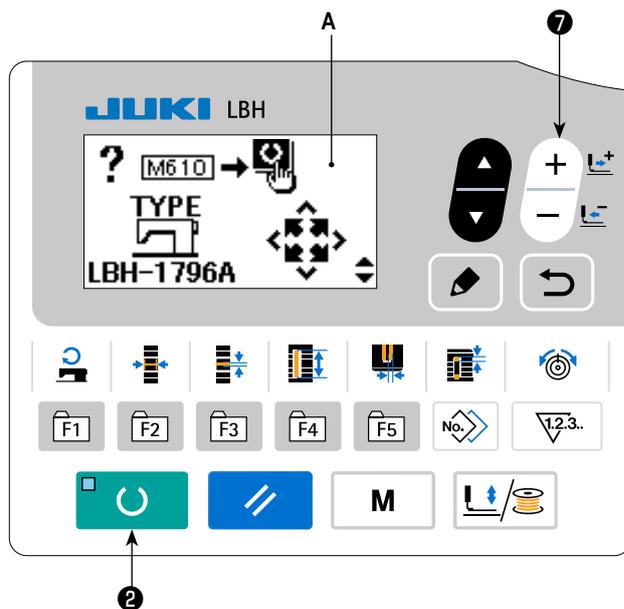


№	Название	ФУНКЦИЯ	№	Название	ФУНКЦИЯ
1	ЖК-дисплей	Различные данные, такие как номера шаблона, форма и т. д. отображаются на дисплее.	11	Клавиша ШИРИНЫ ОБМЕТЫВАНИЯ 	Эта клавиша выбирает показ ширины обметывания. Каждый раз, когда эта клавиша нажата, поочередно появляются S005 и S006.
2	Клавиша ГОТОВО 	Нажмите эту клавишу, когда начинаете шить. Каждый раз, когда нажимаете эту клавишу, можно переключиться в установочное состояние готовности переключения шитья и состояние набора данных.	12	Клавиша ШАГА 	Эта клавиша выбирает шаг параллельной части. Каждый раз, когда эта клавиша нажата, поочередно появляются S007 и S021.
3	Клавиша СБРОСА 	Нажмите эту клавишу, когда появляется сообщение об ошибке, при перемещении механизма подачи в исходное положение, сбросе счетчика и т. д.	13	Клавиша ДЛИНЫ ОБРЕЗКИ ТКАНИ 	Эта клавиша выбирает показ длины разрезания ткани.
4	Клавиша «РЕЖИМ» 	Эта клавиша используется для того, чтобы выводить экран выбора режима работы.	14	Клавиша ШИРИНЫ ПАЗА НОЖА 	Эта клавиша используется для выбора отображения коррекции ширины пазы ножа. Каждый раз, когда эта клавиша нажата, поочередно появляются S003 (справа) и S004 (слева).
5	Клавиша ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ и МОТАЛЬНОГО УСТРОЙСТВА 	Эта клавиша поднимает или опускает прижимную лапку. Когда прижимная лапка поднимается, игольница едет в исходное положение, а когда она опускается, игольница перемещается вправо. Нажмите на эту клавишу при выполнении катушечной намотки.	15	Клавиша ПРОМЕЖУТКА 	Эта клавиша выбирает показ промежутка. Каждый раз, когда эта клавиша нажата, поочередно появляются S022 (первый зазор) и S023 (второй зазор).
6	Клавиша ВЫБОРА ПУНКТОВ 	Эта клавиша используется для выбора данных номера и другие виды данных.	16	Клавиша НАТЯЖЕНИЯ НИТИ 	Эта клавиша используется для выбора показ натяжения нити. Каждый раз, когда эта клавиша нажата, пункт показа переключается, как описано ниже: S052 Натяжение нити в правой параллельной части S053 Натяжение нити в левой параллельной части (первый цикл двойной прошивки) S054 Натяжение нити в правой параллельной части (первый цикл двойной прошивки) S055 Натяжение нити в первой части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек S056 Натяжение нити во второй части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек
7	Клавиша ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ 	Эта клавиша используется, чтобы изменить номер шаблона и другие виды данных. Эта клавиша используется для перемещения подачи вперед стежок за стежком.	17	Клавиша РЕГИСТРАЦИЯ ПАРАМЕТРОВ 	Это быстрая клавиша, делающая доступной регистрацию параметров. Становится возможной регистрация ярлыка для отображения настройки дополнительного шаблона, параметры шитья или использование данных регулировки. О порядке установки смотрите "V-15. Использование клавиши регистрации параметров" стр.52.
8	Клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ 	Эта клавиша используется для отображения экрана редактирования, чтобы выбрать пункт или для отображения экрана деталей.	18	Клавиша СЧЕТЧИК 	Эта кнопка выбирает дисплей счетчика.
9	Клавиша ВОЗВРАТА 	Эта клавиша используется для возврата экрана к предыдущему состоянию.	19	Клавиша КОПИРОВАНИЯ 	Нажмите эту клавишу при копировании шаблона.
10	Клавиша СКОРОСТИ ШИТЬЯ 	Эта клавиша используется для отображения пунктов редактирования параметров, относящихся к скорости шитья. Она также используется для временного изменения скорости шитья на экране шитья.	20	Светодиод готовности	Он загорается в режиме шитья.

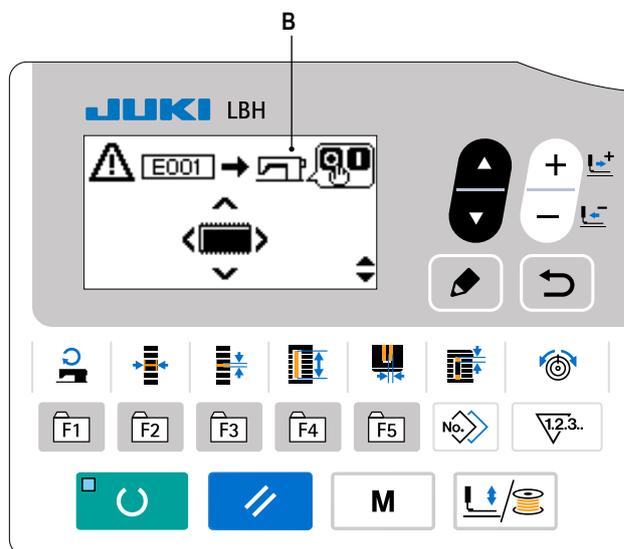
2. Основная работа швейной машины

1) Выберите модель своей швейной машины.

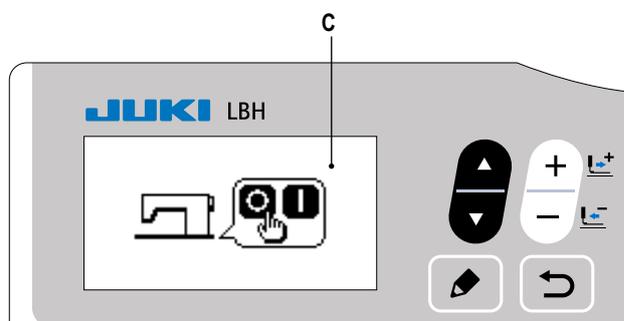
Когда Вы подключаете электропитание впервые после покупки Вашей швейной машины, на экран выводится окно подтверждения. Нажмите клавишу ГОТОВО 



Когда на экран выводится окно **В** ошибки E001, выключите электропитание.



* В случае вывода на экран окна отключения электропитания **С** после завершения процедуры, описанной в п. 1), единожды отключите электропитание. Затем, заново выполните процедуру, описанную в п. 1).



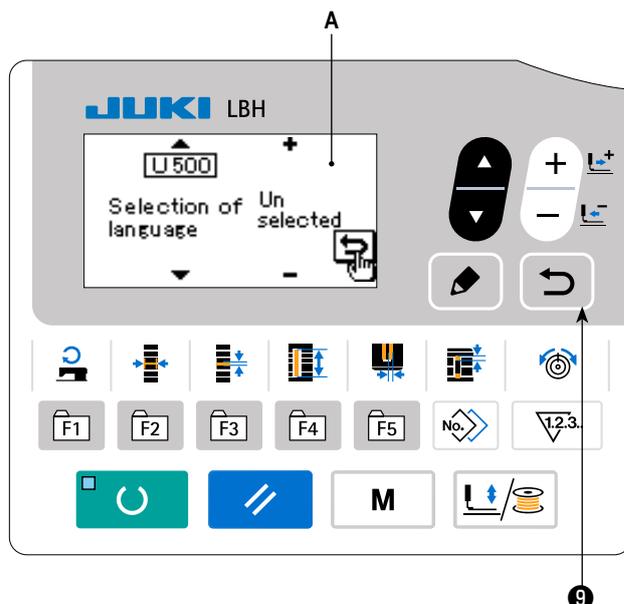
2) Выбор языка.

Когда Вы подключаете электропитание впервые после завершения процедуры, описанной в п.1), на экран выводится окно выбора языка **A**.

Выберите язык, который хотите использовать, затем

нажмите клавишу ВВОДА **9** .

Важно  Если Вы завершите выбор языка нажатием клавишей ВВОДА **9** , не выбрав язык, то экран выбора языка будет выводиться каждый раз, когда Вы будете подключить электропитание к швейной машине.



3) Выберите номер шаблона, по которому хотите шить.

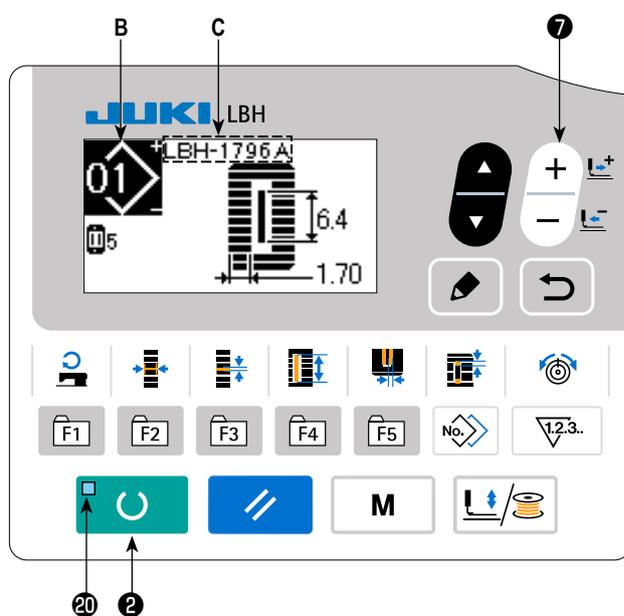
Когда Вы подключите электропитание, на экране отобразятся выбранные в настоящее время номер шаблона **B** и название данного шаблона **C**.

Когда вы хотите изменить его, нажмите клавишу ВЫБО-

РА ПУНКТА **7**  и выберите номер шаблона, по

которому хотите шить. При покупке швейной машины на ней установлены шаблоны № 1 - 10, описанные в разделе **"V-10. Изменение швейных данных" стр.40**.

Выберите номер шаблона, по которому хотите шить из числа этих номеров. (Номер, с которым шаблон не был зарегистрирован, не появляется.)



4) Установите швейную машину в состояние, в котором она может шить.

Когда клавиша ГОТОВО **2**  нажата, светодиод готовности **20** загорается, чтобы показать, что можно шить.

5) Начните шить.

Установите швейное изделие у прижимной лапки, и нажмите на педаль, чтобы запустить машину и начать шить.

Тип педали швейной машины был установлен на заводе на момент отгрузки как тип с одной педалью. Однако способ работы педали может быть выбраны из четырех разных типов. Выберите нужную процедуру и используйте для швейной машины.

→ Смотрите **"V-3. Как использовать педаль" стр.30**.

3. Как использовать педаль

Для этой швейной машины используемый способ работы педали может быть выбран из числа четырех различных способов.

Выберите нужную процедуру управления для эффективности работы и используйте для швейной машины.

(1) Процедура задания типа педали

1) Вызовите параметр задания типа педали.

Держите клавишу РЕЖИМА ④ **M** нажатой в течение трех секунд в режиме ввода, при этом светодиод готовности ⑳ гаснет. Затем переключатель памяти (уровень 2) показывается в меню.

Выберите нужный пункт с помощью клавиши ВЫБОРА

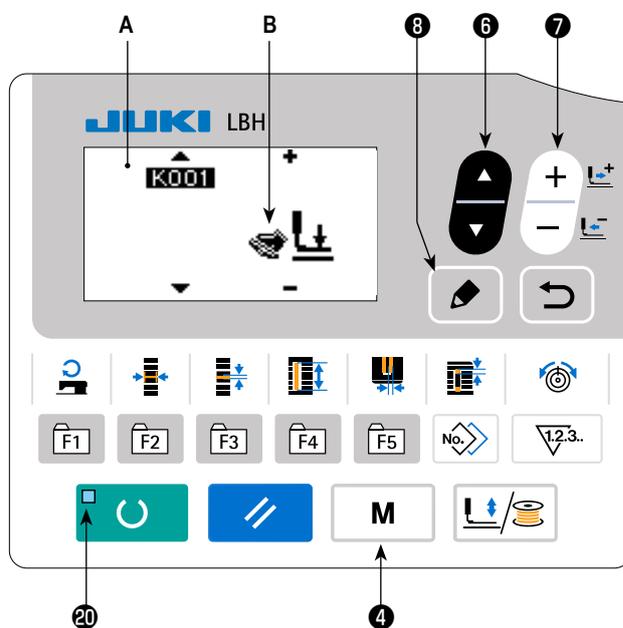
ПУНКТОВ ⑥  и нажмите клавишу РЕДАКТИРОВА-

НИЕ ⑧ . Затем появится экран редактирования А переключателя памяти (уровень 2).

Когда параметр выбора типа педали **K001** не появ-

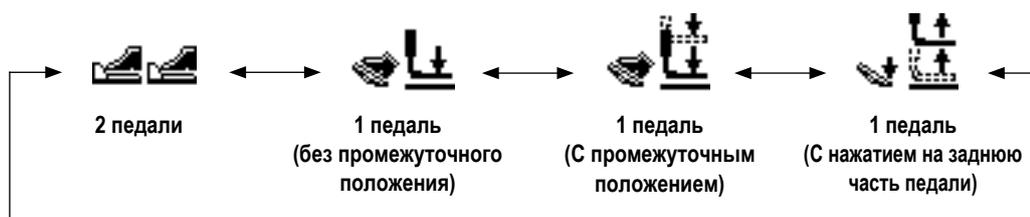
ляется, нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ ⑥ ,

чтобы выбрать тип педали.



2) Выберите тип педали

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ ⑦ , и картина изменится, как показано на рисунке ниже. Выберите тип педали В, если нужно.



3) Педаль РК (для использования, чтобы управлять швейной машиной стоя)

Педали РК ниже могут быть подсоединены к машине.

Наименование детали	№ детали JUKI	Замечания
РК-51	ГРК510010В0	2-х педальный тип для работы в положении стоя
РК-57	ГРК570010В0	2-х ступенчатый 1-педальный тип для работы в положении стоя

При использовании педали РК, необходим провод реле ниже.

Наименование детали	№ детали JUKI	Замечания
Педаль РК реле питания (asm.)	40003493	Общий для РК-51 и РК-57

1. Процедура подсоединения

- Удалите разъем CN41 (белый, 6-ти штырьковый) основной монтажной платы в блоке управления. Разъем, который был удален, является разъемом педали, предусмотренный в качестве стандарта. Используйте его в случае необходимости.
- Подсоедините разъем (CN41) провода реле к CN41.
- Подсоедините разъем (CN71) провода реле к разъему педали РК. В случае с РК-51 подсоединение будет завершено операцией выше. Кроме того, в случае РК-57, линия заземления выступает в части разъема. Однако, нет необходимости в её подсоединении.
- В случае РК-57, удалите крышку и произведите изменение соединения микровыключателя, расположенного в педали. Измените соединение микровыключателя (вверх), в котором нажимается кнопка переключателя при настройке разблокировки педали, с NC (нормального завершения) на NO (нормальное открытие).

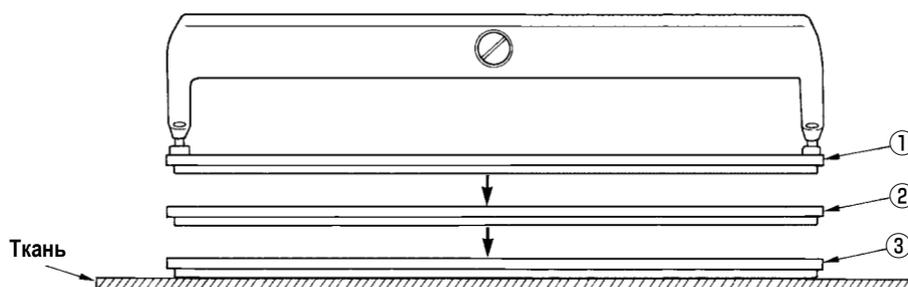
2. При использовании педали РК произведите следующие операции.

- Активируйте выбор педали РК.
Выведите экран настройки режима, включив DIP-переключатель 2 панели управления.
- Выберите педаль РК.
Выберите педаль РК клавишей K001 (выбор педали) в окне настройки 2-го уровня переключателя памяти.

Отображение	Выбор педали
 РК51	Выберите РК-51
 РК57	Выберите РК-57

(2) Объяснение движения педали

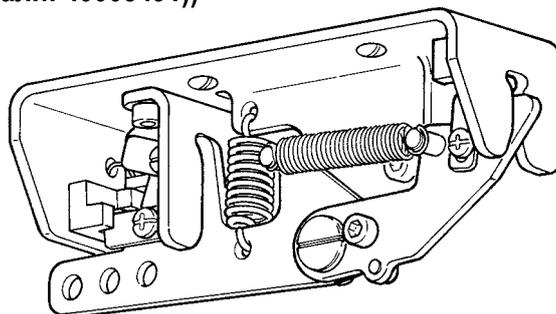
<u>Тип с 2 педалями</u>	<u>1 педаль (без промежуточного положения)</u>	<u>1 педаль (С промежуточным положением)</u>	<u>1 педаль (С нажатием на заднюю часть педали)</u>
<p>Исходное положение Прижимная лапка: <u>Промежуточное положение ②</u> или <u>положение установки ткани ③</u></p> <p>1) Установка швейного изделия Прижимная лапка поднимается так высоко, насколько левая педаль отжата до упора.</p> <p>2) Начало шитья Шитье начинается, когда правая педаль нажата.</p> <p>3) Конец шитья Прижимная лапка автоматически переходит в <u>промежуточное положение ②</u>.</p>	<p>Исходное положение Прижимная лапка: <u>Максимальное положение ①</u></p> <p>1) Установка швейного изделия</p> <p>2) Подтверждение установки швейного изделия Прижимная лапка опускается в положение установки ткани ③, когда первая передача правой педали нажата.</p> <p>3) Начало шитья Шитье начинается, когда вторая передача правой педали нажата.</p> <p>4) Конец шитья Прижимная лапка автоматически переходит в <u>максимальную позицию ①</u>.</p>	<p>Исходное положение Прижимная лапка: <u>Максимальное положение ①</u></p> <p>1) Установка швейного изделия</p> <p>2) Подтверждение установки швейного изделия Прижимная лапка опускается в <u>промежуточное положение ②</u>, когда первая передача правой педали нажата.</p> <p>3) Подтверждение начала шитья Прижимная лапка опускается в <u>положение установки ткани ③</u>, когда вторая передача правой педали нажата.</p> <p>4) Начало шитья Шитье начинается, когда третья передача правой педали нажата.</p> <p>5) Конец шитья Прижимная лапка автоматически переходит в <u>максимальную позицию ①</u>.</p>	<p>Исходное положение Прижимная лапка: <u>Промежуточное положение ②</u></p> <p>1) Установка швейного изделия</p> <p>2) Подтверждение установки швейного изделия При нажатии на заднюю часть педали прижимная лапка поднимается в крайнее <u>максимальную позицию ①</u>. При нажатии на педаль при первом шаге ее хода, прижимная лапка опускается в <u>промежуточное положение ②</u>. При нажатии на педаль при втором шаге ее хода, прижимная лапка опускается в <u>положение установки ткани ③</u>.</p> <p>3) Начало шитья При нажатии на педаль при третьем шаге ее хода, швейная машина начинает шить.</p> <p>4) Конец шитья Прижимная лапка автоматически переходит в <u>промежуточное положение ②</u>.</p>



* Высота соответствующих позиций ① - ③ описанных слева может быть установлена или изменена с помощью переключателей памяти.

→ Смотрите "**V-21. Способ изменения данных переключателей памяти**" стр.63.

- Установка переключателя педали (В случае если используется переключатель дополнительной второй педали (номер детали: 40003491))



4. Выбор шаблона выполнения

(1) Выбор на экране выбора шаблона

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности ⑳ гаснет, действует выбор шаблона.

Если текущим режимом является режим шитья, нажмите клавишу ГОТОВО ② , чтобы перейти в режим ввода.

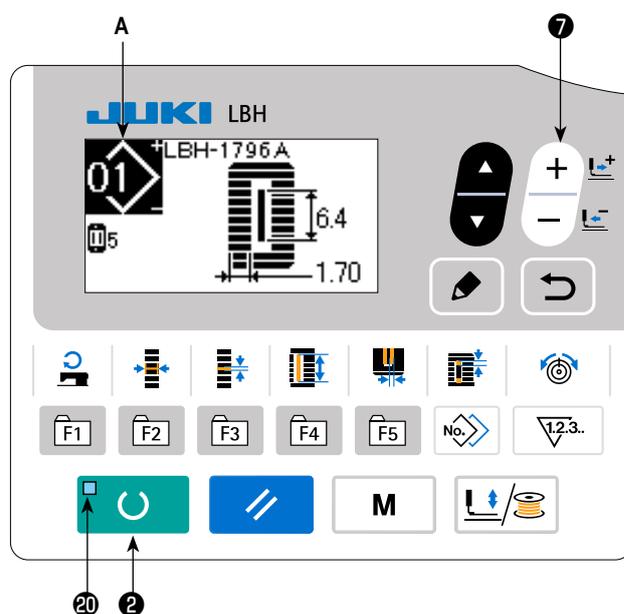
2) Вызовите экран выбора шаблона.

Номер шаблона А, который показывается в настоящее время.

3) Выберите шаблон.

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ ⑦ , а

шаблоны, которые были зарегистрированы, переключаются по порядку и отображаются. Затем выберите номер шаблона, который хотите использовать для шитья.



(2) Выбор с помощью клавиши регистрации

Для этой швейной машины можно зарегистрировать нужный номер шаблона с помощью клавиши РЕГИСТРАЦИИ ПАРАМЕТРОВ.

Когда шаблон регистрируется один раз, выбор шаблона может быть выполнен только нажатием переключателя.

→ Смотрите "[V-15. Использование клавиши регистрации параметров](#)" стр.52.

5. Изменение натяжения игольной нити

Натяжение игольной нити может быть изменено во время выполнения пробного шитья, так как данные, относящиеся к натяжению игольной нити, могут быть заданы также с помощью режима шитья.

1) Вызовите экран натяжения нити при установочных данных параллельной части.

Когда клавиша НАТЯЖЕНИЯ НИТИ **16**  нажата, показывается экран редактирования швейных данных **A**.

2) Измените натяжение нити в параллельной части.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , и за-

данное значение **B** увеличится или уменьшится и натяжение нити может быть изменено. Связь между завершением шитья и заданным значением показана на рисунке ниже. Установите значение в соответствии с рисунком.

3) Вызовите экран натяжения нити для установочных данных раздела изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек.

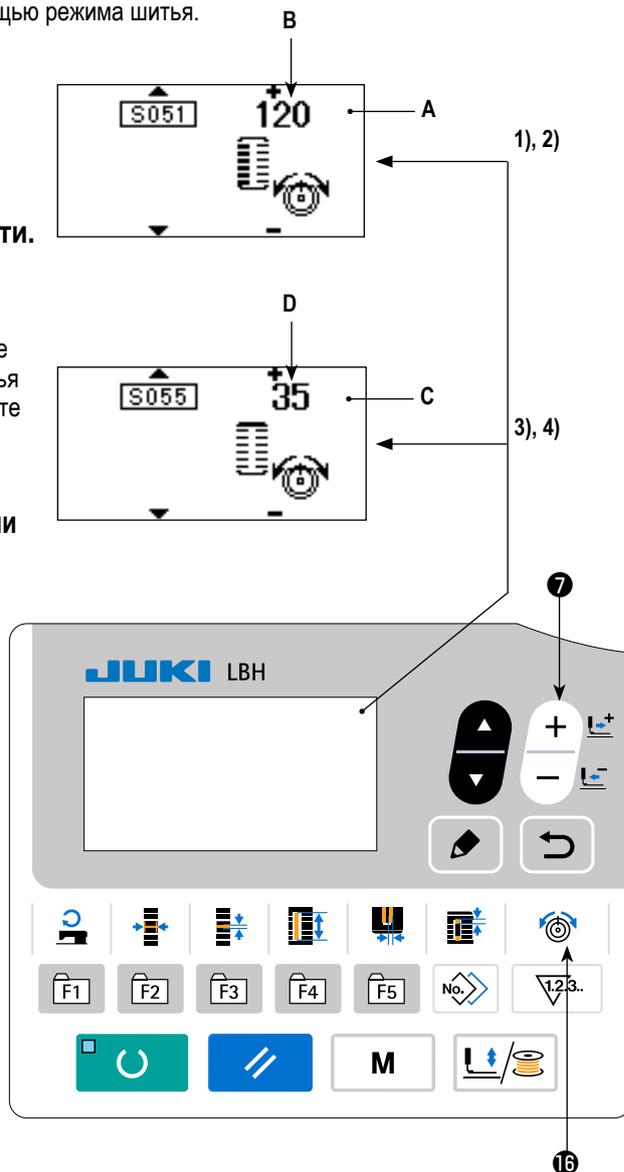
Когда клавиша НАТЯЖЕНИЯ НИТИ **16**  нажата повторно, показывается экран редактирования швейных данных **C**.

4) Изменение натяжения игольной нити для раздела изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** ,

и заданное значение **D** увеличится или уменьшится и натяжение нити может быть изменено. Связь между завершением шитья и заданным значением такая, как показано в таблице ниже. Установите значение в соответствии с таблицей.

* Для натяжения в других случаях кроме параллельной части и раздела изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, смотрите "V-10. Изменение швейных данных" стр.40 и "V-21. Способ изменения данных переключателей памяти" стр.63.

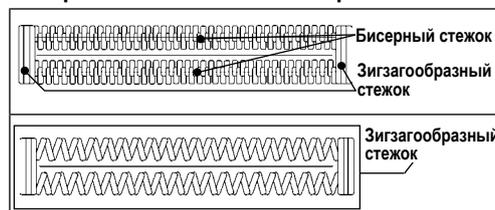


Заданное значение натяжения для **1** параллельной части и **2** раздела изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек

		Заданное значение на панели		
			Начальное значение	
Бисерный стежок	1 Натяжение для параллельной части	Верхняя часть опускается.	120	Верхняя часть поднимается.
	2 Натяжение для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	Натяжение нити уменьшается.	35	Натяжение нити увеличивается.
Зигзагообразный стежок	3 Натяжение для параллельной части	Натяжение нити уменьшается.	60	Натяжение нити увеличивается.
	4 Натяжение для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	Натяжение нити уменьшается.	60	Натяжение нити увеличивается.

Для обметанного отверстия радиальной формы, установите натяжение для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек сначала примерно 120 и сбалансируйте швы.

Бисерный стежок и зигзагообразный стежок



Бисерный стежок

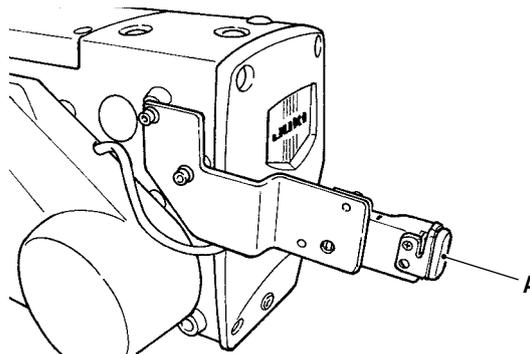
При применении более сильного натяжения игольной нити дайте ей пройти прямо через ткань, бисерный стежок образуется с помощью катушечной нити, которая натягивается с обеих сторон к центральной линии.

Зигзагообразный стежок

Зигзагообразный стежок образуется при шитье зигзагообразными стежками, игольная нить показывается только на верхней части ткани, и катушечная нить на нижней.

6. Выполнение повторного шитья

Когда выключатель **A** нажат во время шитья, швейная машина прерывает шитье и останавливается. В это время появляется экран показа ошибок **B**, чтобы сообщить о том, что выключатель нажат.



Продолжать выполнять шитье с некоторой точки при шитье

Состояние остановки шитья

Появляется экран показа ошибок **B**.

1) Устранение ошибки.

Нажмите клавишу СБРОСА , чтобы устранить ошибку. Затем появится экран **C** шагового движения.

2) Возвратите назад прижимную лапку.

Нажмите клавишу НАЗАД , и прижимная лапка возвращается стежок за стежком.

Нажмите клавишу ВПЕРЕД , и прижимная лапка движется вперед стежок за стежком. Верните прижимную лапку в положение повторного шитья.

3) Начните шить снова.

Нажмите правую педаль, и шитье начнется снова.

Для выполнения повторного шитья с самого начала

Состояние остановки шитья

Появляется экран показа ошибок **B**.

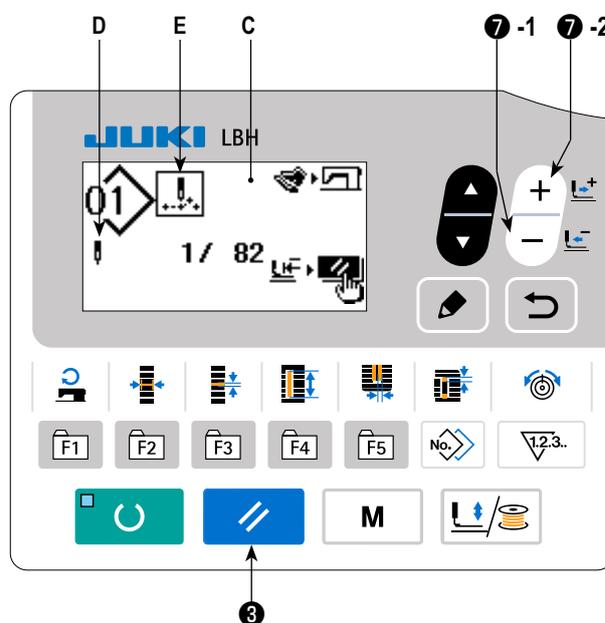
1) Устранение ошибки.

Нажмите клавишу СБРОСА , чтобы устранить ошибку. Затем появится экран шагового движения **C**.

2) Возвратите прижимную лапку в положение установки швейного изделия.

Нажмите еще раз клавишу СБРОСА , и прижимная лапка вернется в положение установки швейного изделия.

3) Выполните снова шитье с самого начала.



* Текущее количество стежков/ общее количество стежков отображаются в разделе D.

* Текущая команда шитья появляется в разделе E.

Виды команд:

Команда шитья



Команда толковой подачи



Команда обрезки нити



Команда для ножа



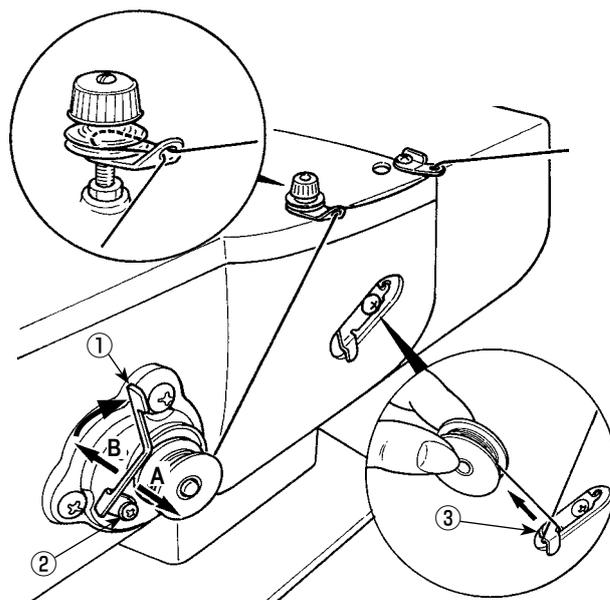
Когда Вы нажимаете кнопку ДЛИНА ПРОРУБКИ ТКАНИ в окне операции ступени, материал подводится к положению опускания ножа. Затем, можно вручную опустить нож, чтобы проверить положение опускания ножа. Для вышеупомянутой цели используйте клавишу ДЛИНА ПРОРУБКИ ТКАНИ.

7. Намотка катушечной нити

(1) Намотка катушки

1) Установите катушку.

Установите катушку полностью на ось станка для каркасной намотки (катушек). Возьмите нить с катушки и пропустите его через направляющие в порядке, как показано на рисунке, и намотайте конец нити несколько раз вокруг катушки. Затем нажмите намотки рычаг ① в направлении, указанном стрелкой.



2) Установите режим намотки катушки.

В состоянии ввода нажмите клавишу ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ и МОТАЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ⑤ . В этом состоянии, нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ ⑥ .

3) Запустите намотку катушки.

Нажмите правую педаль, машина заработает и начнется намотка катушечной нити.

4) Остановите машину.

Как только шпулька будет намотана с заданным количеством нити, намотки рычаг ① будет отпущена. Пресс ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ и МОТАЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ⑤  или нажимаете на педаль, чтобы остановить машину. Затем снимите катушку и обрежьте катушечную нить с помощью удерживающей пластины триммера для обрезки нити ③.

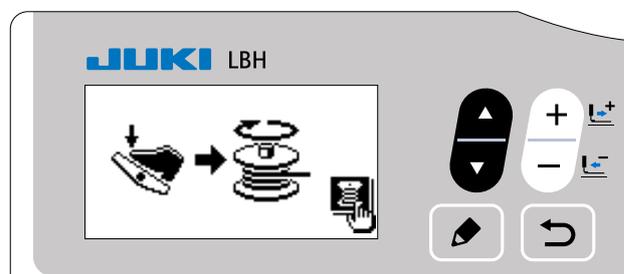
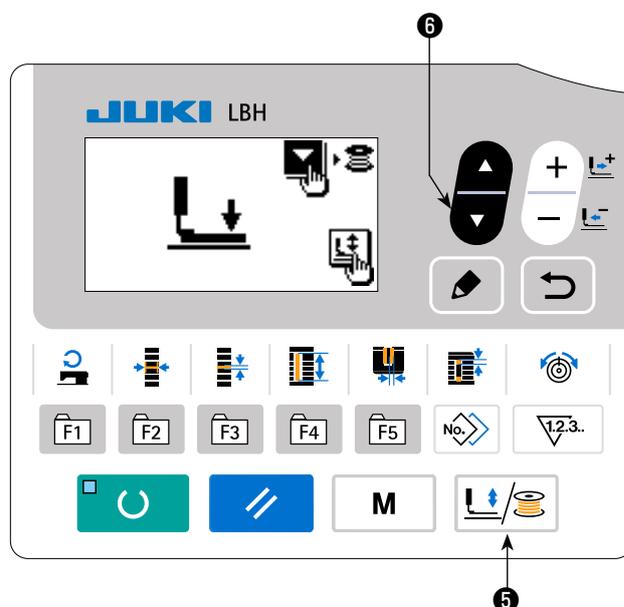
- Пресс ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ и МОТАЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ⑤ , и швейная машина останавливается и возвращается в нормальный режим.
- Нажмите правую педаль, и машина останавливается, в то время как режим намотки катушечная нить остается в действии. Используйте этот способ намотки катушечной нити на многие катушки.

(2) Регулировка количества нити, наматываемой на катушку

Для регулировки обмотки количество нижней нити, ослабьте установочный винт ② и переместить рычаг намотки ① к направлению А или В. Затем затяните винт ②.

В направлении А: Уменьшение

В направлении В: Увеличение



8. Использование счетчика

(1) Процедура настройки значения счетчика

1) Вызовите экран настройки счетчика.

Когда клавиша СЧЕТЧИКА **18**  нажата в режиме ввода и светодиод готовности **20** гаснет, показывается экран счетчика **A**, чтобы можно было выполнить установку счетчика.

Установка значения счетчика может быть выполнена только в режиме ввода.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО **2**



, чтобы перейти в режим ввода.

2) Выбор видов счетчиков

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6** , чтобы появилась пиктограмма **B**, которая указывает тип счетчика в негативном изображении.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , и выберите нужный счетчик из числа видов счетчиков ниже.

3) Изменение заданного значения счетчика

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6** , чтобы появилось заданное значение **C** счетчика в негативном изображении.

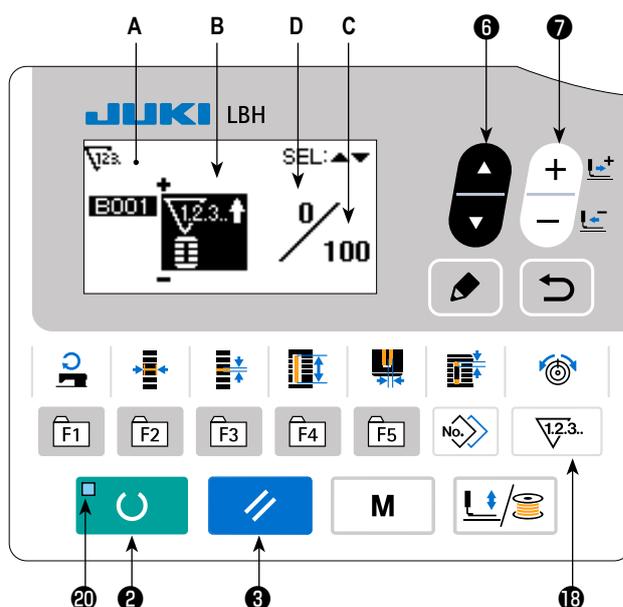
Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , и вводите заданное значения, пока прямой счёт не будет достигнут.

4) Изменение фактического значения счетчика

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6** , чтобы появилось текущее значение **D** счетчика в негативном изображении.

Нажмите клавишу СБРОСА **3** , и значение способа подсчета может быть отменено.

Кроме того, можно редактировать цифровое значение с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** .



Счетчик на время поставки устанавливается на заводе на "1 суммирующий счетчик шитья". Этот счетчик настраивается на заводе с тем, чтобы подсчёт прекращался после того, как количество пусков швейной машины достигнет 100 раз. Настройте этот счетчик согласно Вашим условиям использования.

(2) Вид счетчика



① Суммирующий счётчик шитья

Каждый раз, когда выполняется пошив одной формы, осуществляется прямой подсчёт фактического значения.

Когда фактическое значение равно заданному значению, появляется экран результата подсчёта.



② Обратный счетчик шитья

Каждый раз, когда выполняется пошив одной формы, фактическое значение отсчитывается в обратном порядке.

Когда фактическое значение достигает "0", появляется экран результата подсчёта.



③ Суммирующий счётчик количества изделий

Каждый раз, когда выполняется один цикл или одна непрерывная строчка, фактическое значение подсчитывается в возрастающем порядке.

Когда фактическое значение равно заданному значению, появляется экран результата подсчёта.



④ Обратный счетчик количества изделий

Каждый раз, когда выполняется один цикл или одна непрерывная строчка, фактическое значение отсчитывается в обратном порядке.

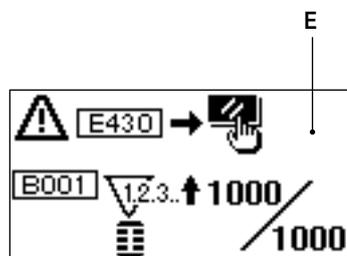
Когда фактическое значение достигает "0", появляется экран результата подсчёта.



⑤ Счетчик не используется

(3) Процедура отключения подсчета

Когда состояние подсчета достигается в течение шитья, появляется экран результата подсчёта **E**, который мигает при этом. Нажмите клавишу СБРОСА , чтобы сбросить значение счетчика, и машина вернется в режим шитья. Затем счетчик начинает отсчет снова.



9. Использование шаблона начального значения

Эта швейная машина имеет начальное значение для выполнения оптимального шитья для швейных форм (31 форм).

→ Смотрите **"XI. ДАННЫЕ ИСХОДНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ ТАБЛИЦЫ ВСЕХ ФОРМ"** стр.91.

При создании новых швейных данных, удобно их создавать, копируя шаблон начального значения.

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности **20** гаснет, можно производить изменение шаблона. В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО **2** , чтобы перейти в режим ввода.

2) Вызовите шаблон начального значения.

Показывается текущий выбранный номер шаблона **A**.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , чтобы выбрать шаблон начального значения .

3) Выберите форму.

Показывается экран выбора формы **B**, чтобы показать текущую выбранную форму **C**.

Форма **C**, которая выбрана в настоящее время, мигает на дисплее. Выберите форму **C** для шитья с помощью

клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** . Можно

выделить форму из числа 12 формы в момент покупки машины. Однако, можно выбрать форму из числа максимум 31 форм путем повышения уровня выбора форм (K004).

→ Смотрите **"V-21. Способ изменения данных переключателей памяти"** стр.63.

4) Выполните пробное шитье.

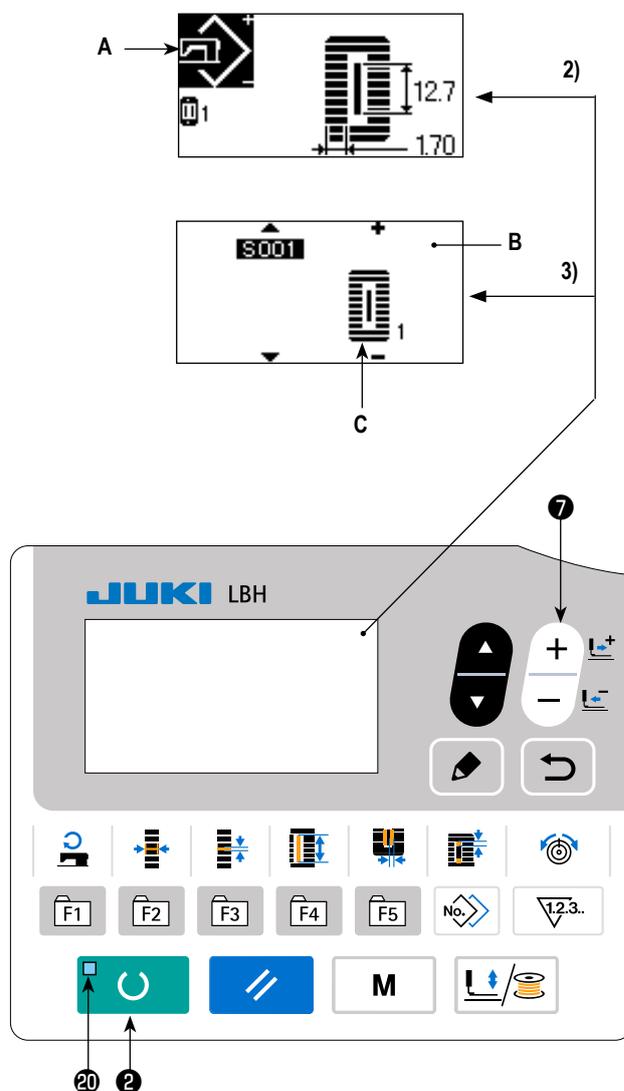
Нажмите клавишу ГОТОВО **2** , чтобы установить режим шитья. Затем можно шить и выбранная форма может быть сшита.

* О шаблоне исходного значения, могут быть отредактированы только натяжение игольной нити и скорость пошива. Знайте, что, если форма шаблона будет изменена или шаблон будет повторно вызван, отредактированные данные возвратятся к исходным значениям.

5) Скопируйте шаблон начального значения.

Скопируйте шаблон, который был выбран и подтвержден через описанные выше шаги как обычный шаблон и используйте его.

→ Процедура копирования смотрите **"V-13. Копирование швейного шаблона"** стр.49.



10. Изменение швейных данных

(1) Исходные швейные данные на момент покупки машины

Шаблоны от 1 до 10 уже зарегистрированы на момент покупки машины. Начальные значения типа площади, длины разрезания ткани, которые только отличаются друг от друга, были введены в швейные данные.

→ Смотрите "**XI. ДАННЫЕ ИСХОДНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ ТАБЛИЦЫ ВСЕХ ФОРМ**" стр.91.

Шаблон №	Длина разрезания ткани 	S002
1	6,4 мм (1/4")	
2	9,5 мм (3/8")	
3	11,1 мм (7/16")	
4	12,7 мм (1/2")	
5	14,3 мм (9/16")	
6	15,9 мм (5/8")	
7	17,5 мм (11/16")	
8	19,1 мм (3/4")	
9	22,2 мм (7/8")	
10	25,4 мм (1")	

(2) Процедура изменения швейных данных

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности  гаснет, можно производить изменение швейных данных. В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО 

 , чтобы перейти в режим ввода.

2) Вызов экрана редактирования швейных данных.

Когда клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ  нажата, показывается экран редактирования швейных данных **A** для выбранного в настоящий момент номера шаблона.

3) Выбор швейных данных, которые должны быть изменены.

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

Пункты данных, которые не используются в соответствии с формой и которые устанавливаются без функции, пропускаются и не отображаются. Так что, будьте осторожны.

→ Смотрите "**V-11. Способ установки швейных данных с / без редактирования**" стр.42.

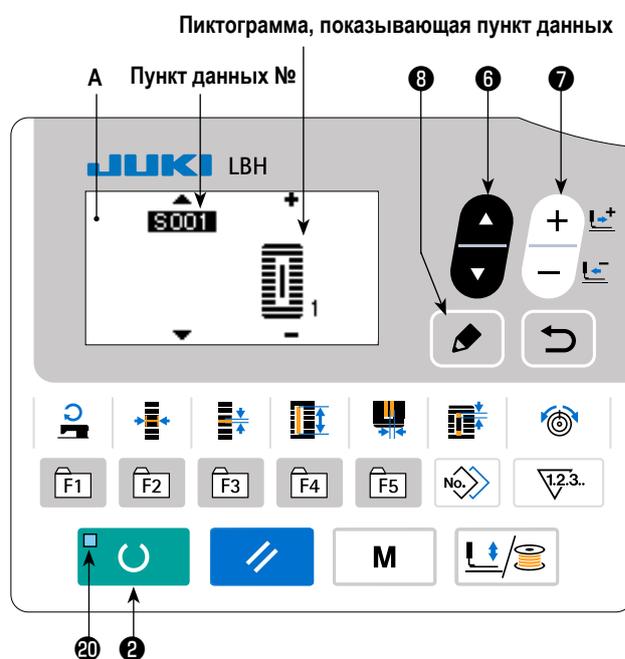
4) Изменение данных.

Для швейных данных используются пункты данных, которые изменяют численное значение и которые выбирают пиктограмму.

Номер, такой как **S002** прикрепляется к пункту данных, который изменяет цифровое значение. Увеличивайте или уменьшайте заданное значение с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ , чтобы изменить значение.

Номер, такой как **S001** прикрепляется к пункту данных, который выбирает пиктограмму. Пиктограмму можно выбрать с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ .

→ Для деталей швейных данных, смотрите "**V-12. Список швейных данных**" стр.43.



5) Изменение названия данных шаблона.

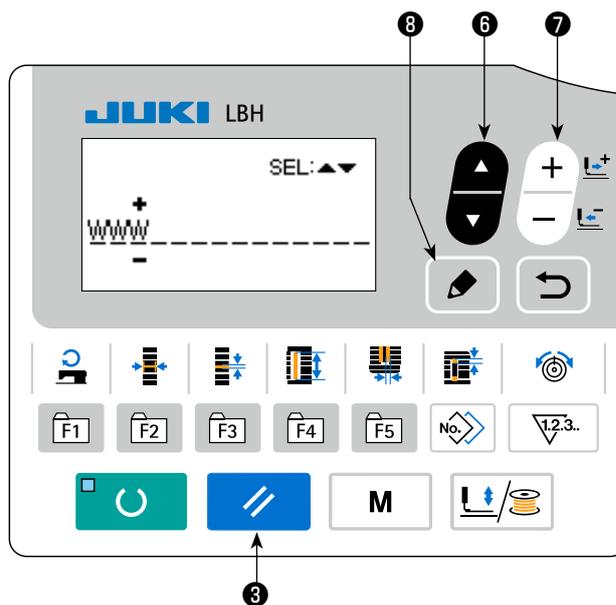
Выберите "название данных шаблона S500" и нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЕ **8**  для активации изменения названия данных шаблона.

Когда Вы нажмете клавишу ВЫБОРА ПУНКТА **6** , пункт редактирования будут последовательно перемещаться. Знаки, помещённые между "+" и "-", являются выбранным положением редактирования.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , в режиме выбора знаков, и можно будет выбрать знак.

Нажмите клавишу СБРОСА **3** , чтобы удалить выбираемый знак. Когда Вы держите нажатой клавишу СБРОСА **3**  в течение одной секунды, название данных может быть удалено.

Изменяйте название данных шаблона путём повторного производства вышеупомянутой процедуры.



Знаки, которые могут использоваться для названия шаблона

A - Z, 0 - 9., +, -, #, (пробел)

11. Способ установки швейных данных с / без редактирования

Эта швейная машина была настроена во время покупки так, чтобы не быть в состоянии редактировать пункты швейных данных, которые используются менее часто. Когда вы хотите установить данные более соответствующие вашим швейным изделиям, установите пункт швейных данных для редактирования возможного состояния и использования машины.

* Для установки швейных данных с/без редактирования, когда S052, натяжение правой параллельной часть установлено в режиме без редактирования, шитье выполняется с данными S051, натяжением левой параллельной части. Когда S056, 2-е натяжение для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек установлено без редактирования, шитье выполняется с данными S055, в 1-й части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек.

Когда пункты швейных данных отличаются от указанных выше и устанавливаются без редактирования, данные следует рассматривать как данные начального значения.

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности  гаснет, действует установка данных. В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО , чтобы перейти в режим ввода.

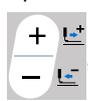
2) Вызов швейных данных с / без экрана изменения и редактирования.

Нажмите клавишу РЕЖИМА . Выберите "05 Выбор редактирования параметров шитья". Затем появятся экраны переключения **A** и **B**, включающие/отключающие режим редактирования данных.

3) Выберите швейные данные, которые хотите изменить.

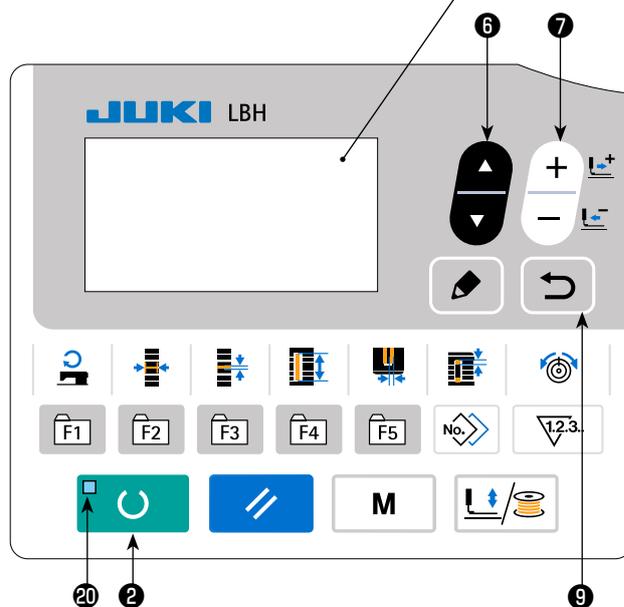
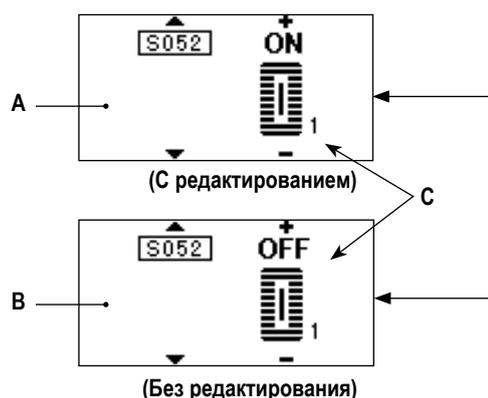
Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ , и выберите пункт швейных данных **C**, который хотите изменить. В это время может быть выбран только пункт, который можно изменить.

4) Изменение с / без редактирования

При нажатии клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ , дисплей пиктограммы **C** переключается для выбранных в настоящий момент швейных данных.
ON : С редактированием
OFF : Без редактирования
Вернитесь к шагу 3) и многие пункты швейных данных могут быть изменены.

5) Сохраните данные, которые были установлены.

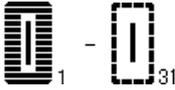
Когда клавиша ВОЗВРАТА  нажата, состояние переключения сохраняется, и экран возвращается в состояние экрана режима. При нажатии клавиши СБРОСА  экран возвращается к предыдущему состоянию.

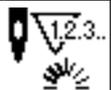
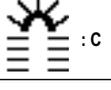


12. Список швейных данных

☆ Швейные данные - это те, которые могут быть введены в 99 шаблонов от 1 до 99, и могут быть введены в каждый шаблон. Швейная машина была установлена в состоянии, при котором данные, которые необходимы для установки "С / без редактирования" не могут быть выбраны в момент ее покупки. Переключите функцию на "С редактированием" если это необходимо для использования.

→ Смотрите "**V-11. Способ установки швейных данных с / без редактирования**" стр.42.

№.	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Примечания
S001	<p>Швейная форма Выберите нужную форму шаблона из числа 31 швейной формы имеющейся в швейной машине.</p>  <p>Смотрите "II-2. Список форм стандартного шитья" стр.3.</p> <p>* Только 12 видов стандартных швейных форм могут быть выбраны во время покупки. При увеличении видов форм, выполните установку K004 Уровень выбора швейной формы данных переключателей памяти. → Смотрите "V-22. Список данных переключателей памяти" стр.64.</p>	От 1 по 30	1	–
S002	<p>Длина разрезания ткани Этот пункт устанавливает длину ткани, которая обрезается ножом для разрезания ткани. Однако, в случае формы изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек (№ 27, 28, 29, и 30 из S001), устанавливается длина шитья.</p> <p>Задействуя U019 Функцию множественных движений нож для разрезания ткани данных выключателя памяти, вызывайте множественные движения ножа с помощью размера ножа, установленного в пункте U018 Размер ножа для разрезания ткани, и швейное изделие обрезается.</p> <p>→ Смотрите "V-22. Список данных переключателей памяти" стр.64.</p> 	От 3,0 по 219,6	0,1 мм	–
S003	<p>Ширина паза ножа, справа Этот пункт устанавливает промежуток между ножом для разрезания ткани и правой параллельной частью.</p> 	От -2,00 по 2,00	0,05 мм	–
S004	<p>Ширина паза ножа, слева Этот пункт устанавливает промежуток между ножом для разрезания ткани и левой параллельной частью.</p> 	От -2,00 по 2,00	0,05 мм	–
S005	<p>Ширина обметывания ткани, слева Этот пункт устанавливает ширину обметывания левой параллельной части.</p> 	От 0,10 по 5,00	0,05 мм	–
S006	<p>Соотношение правой и левой форм Этот пункт устанавливает отношение увеличения/ уменьшения формы правой стороны, делая положение ножа центральным.</p> 	От 50 по 150	1%	–
S007	<p>Шаг в параллельной части Этот пункт устанавливает шаг шитья левых и правых параллельных частей.</p> 	От 0,200 по 2,500	0,025 мм	–
S008	<p>Длина 2-го изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек Этот пункт устанавливает длину изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек на лицевой стороне.</p> <p>Низ квадратного типа  Низ прямого изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек  Низ конуса </p> 	От 0,2 по 5,0	0,1 мм	–
S009	<p>Длина 1-го изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек Этот пункт устанавливает длину изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек на задней стороне.</p> <p>Верх квадратного типа </p> 	От 0,2 по 5,0	0,1 мм	–

№	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Примечания
S010	<p>Компенсация ширины изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, справа</p> <p>Этот пункт регулирует правую внешнюю форму изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек в соответствии с частью обметывания. Исправлено 1 и 2 бар-лавируя вместе.</p> <p>Верх квадратного типа  Низ квадратного типа  Низ прямого изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек </p> 	От -1,00 по 1,00	0,05 мм	–
S011	<p>Компенсация ширины изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, слева</p> <p>Этот пункт регулирует левую внешнюю форму изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек в соответствии с частью обметывания.</p> <p>Верх квадратного типа  Низ квадратного типа  Низ прямого изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек </p> 	От -1,00 по 1,00	0,05 мм	–
S012	<p>Конусообразное смещение изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, слева</p> <p>Этот пункт устанавливает длину для формирования части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек конусообразной формы изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек.</p> 	От 0,00 по 3,00	0,05 мм	*1
S013	<p>Конусообразное смещение изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, справа</p> <p>Этот пункт устанавливает длину для формирования части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек конусообразной формы изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек.</p> 	От 0,00 по 3,00	0,05 мм	*1
S014	<p>Длина формы обметанного отверстия</p> <p>Этот пункт устанавливает длину верхней стороны от центра обметанного отверстия формы обметанного отверстия.</p> 	От 1,0 по 10,0	0,1 мм	*1
S015	<p>Количество стежков формы обметанного отверстия</p> <p>Этот пункт устанавливает количество стежков в верхних 90° формы обметанного отверстия.</p> 	От 1 по 8	1	*1
S016	<p>Ширина обметанного отверстия</p> <p>Этот пункт устанавливает поперечный размер внутренней части формы обметанного отверстия. Фактические точки входа иглы - измерение, к которому добавляется ширина паза ножа S004, слева.</p> 	От 1,0 по 10,0	0,1 мм	*1
S017	<p>Длина обметанного отверстия</p> <p>Этот пункт устанавливает продольный размер внутренней части формы обметанного отверстия.</p> 	От 1,0 по 10,0	0,1 мм	*1
S018	<p>Длина формы круглого типа</p> <p>Этот пункт устанавливает длину верхней части от центра формы круглого типа.</p> <p>Верх круглого типа  Верх радиального типа  Верх полукруглого типа  Низ круглого типа  Низ радиального типа  Низ полукруглого типа </p> 	От 1,0 по 5,0	0,1 мм	*1
S019	<p>Количество стежков радиальной формы</p> <p>Этот пункт устанавливает количество стежков в верхних 90° радиальной формы.</p> 	От 1 по 8	1	*1
S020	<p>Закрепление радиальной формы</p> <p>Этот пункт устанавливает прошивку с / без закрепления радиальной формы.</p> <p> : с  : без</p>	–	–	*1, *2

*1 : Появляется в зависимости от формы

*2 : Появляется, когда устанавливается при редактировании. Смотрите "V-11. Способ установки швейных данных с / без редактирования" стр.42.

*3 : Появляется, когда функция выбрана.

№	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Примечания
S021	<p>Шаг в части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек</p> <p>Этот пункт устанавливает шаг шитья части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек.</p>  <p>Верх квадратного типа Верх круглого типа Верх полукруглого типа Низ прямого изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек Низ конусообразного изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек</p> <p>Низ квадратного типа Низ круглого типа Низ полукруглого типа</p>	От 0,200 по 2,500	0,025 мм	–
S022	<p>1-й промежуток</p> <p>Этот пункт устанавливает промежуток между 1-м изготовлением скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек и перемещением паза ножа. Этот пункт применяется ко всем формам.</p> 	От 0,0 по 4,0	0,1 мм	–
S023	<p>2-й промежуток</p> <p>Этот пункт устанавливает промежуток между 2-м изготовлением скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек и перемещением паза ножа. Этот пункт применяется ко всем формам.</p> 	От 0,0 по 4,0	0,1 мм	–
S031	<p>Одинарная/двойная прошивка</p> <p>Этот пункт выбирает одинарную или двойную прошивку.</p>  <p> X1 : Одинарная прошивка  X2 : Двойная прошивка</p>	–	–	–
S032	<p>Выбор крестообразной двойной прошивки</p> <p>Этот пункт выбирает перекрывающую прошивку или крестообразную прошивку при входе иглы параллельной части при установке двойной прошивки.</p>  <p> : Двойная прошивка  : Крестообразная прошивка</p>	–	–	*3
S033	<p>Компенсация ширины двойной прошивки</p> <p>Этот пункт устанавливает ширину узкого перекрытия 1-го цикла при установке двойной прошивки.</p> 	От 0,0 по 2,0	0,1 мм	*3
S034	<p>Количество наметок</p> <p>Этот пункт устанавливает число наметок.</p>  <p> : Без наметок  Xn : С наметками (Настройка числа раз)</p>	От 0 по 9	1 время	–
S035	<p>Наметочный шаг</p> <p>Этот пункт устанавливает шаг во время выполнения наметки.</p> 	От 1,0 по 5,0	0,1 мм	*3
S036	<p>Длина изгиба наметки</p> <p>Этот пункт позволяет задать длину изгиба нити при выполнении наметки.</p> 	От 2,0 по 20,0	0,1 мм	*3
S037	<p>Шаг изгиба наметки</p> <p>Этот пункт позволяет задать шаг изгиба игольной нити при выполнении наметки.</p> 	От 0,2 по 5,0	0,1 мм	*3
S038	<p>Ширина изгиба наметки</p> <p>Этот пункт позволяет задать ширину изгиба игольной нити при выполнении наметки.</p> 	От 0,0 по 4,0	0,1 мм	*3
S039	<p>Продольная компенсация входа иглы наметок</p> <p>Этот пункт устанавливает количество перемещений положения входа иглы туда и обратно при выполнении более двух циклов наметок.</p> 	От 0,0 по 2,5	0,1 мм	*2, *3

*1 : Появляется в зависимости от формы

*2 : Появляется, когда устанавливается при редактировании. Смотрите "["V-11. Способ установки швейных данных с / без редактирования"](#) стр.42.

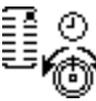
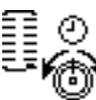
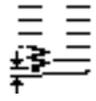
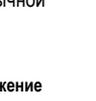
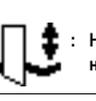
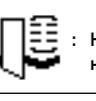
*3 : Появляется, когда функция выбрана.

№	Пункт		Диапазон установки	Единицы редактирования	Примечания
S040	Поперечная компенсация входа иглы наметок Этот пункт устанавливает количество перемещений положения входа иглы вправо или влево при выполнении более двух циклов наметок.		От 0,0 по 1,0	0,1 мм	*3
S041	Компенсация при левом положении наметок Этот пункт устанавливает количество перемещений исходного положения при шитье наметок от центра левого обметывания - вправо или влево.		От -2,0 по 2,0	0,1 мм	*2, *3
S042	Компенсация при правом положении наметок Этот пункт устанавливает количество перемещений исходного положения при шитье наметок от центра обметывания справа - вправо или влево.		От -2,0 по 2,0	0,1 мм	*2, *3
S044	Настройка скорости наметок Этот пункт устанавливает скорость наметки.		От 400 по 4 200	100 ст/мин	*3
S051	Натяжение левой параллельной части Этот пункт устанавливает натяжение игольной нити в левой параллельной части.		От 0 по 200	1	-
S052	Натяжение правой параллельной части Этот пункт устанавливает натяжение игольной нити в правой параллельной части.		От 0 по 200	1	*2
S053	Натяжение левой параллельной части (1-й цикл двойной прошивки) Этот пункт устанавливает натяжение игольной нити в левой параллельной части 1-го цикла во время двойной прошивки.		От 0 по 200	1	*2, *3
S054	Натяжение правой параллельной части (1-й цикл двойной прошивки) Этот пункт устанавливает натяжение игольной нити в правой параллельной части 1-го цикла во время двойной прошивки.		От 0 по 200	1	*2, *3
S055	Натяжение в 1-й части изготовления скрепок, закрепков или коротких фигурных строчек Этот пункт устанавливает натяжение игольной нити в 1-й части изготовления скрепок, закрепков или коротких фигурных строчек.		От 0 по 200	1	-
S056	Напряжение во 2-ой части изготовления скрепок, закрепков или коротких фигурных строчек Этот пункт устанавливает натяжение игольной нити во 2-й части изготовления скрепок, закрепков или коротких фигурных строчек.		От 0 по 200	1	*2
S057	Установка натяжения игольной нити в начале шитья Этот пункт устанавливает натяжение игольной нити для прошивки стяжки в начале шитья.		От 0 по 200	1	-
S058	Установка натяжения игольной нити наметки Этот пункт устанавливает натяжение игольной нити наметки.		От 0 по 200	1	*3
S059	Регулировка АСТ синхронизации в начале 1-го изготовления скрепок, закрепков или коротких фигурных строчек Этот пункт регулирует синхронизацию начала натяжения игольной нити на выходе в 1-й части изготовления скрепок, закрепков или коротких фигурных строчек.		От -5 по 5	1 стежок	*2

*1 : Появляется в зависимости от формы

*2 : Появляется, когда устанавливается при редактировании. Смотрите "["V-11. Способ установки швейных данных с / без редактирования"](#) стр.42.

*3 : Появляется, когда функция выбрана.

№	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Примечания
S060	Регулировка АСТ синхронизации в начале обметывания справа Этот пункт регулирует синхронизацию начала натяжения игольной нити на выходе в части обметывания справа. 	От -5 по 5	1 стежок	*2
S061	Регулировка АСТ синхронизации в начале 2-го изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек Этот пункт регулирует синхронизацию начала натяжения игольной нити на выходе во 2-й части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек. 	От -5 по 5	1 стежок	*2
S062	Количество стежков прошивки стяжки в начале шитья Этот пункт устанавливает количество стежков прошивки стяжки в начале шитья. 	От 0 по 8	1 стежок	–
S063	Шаг шитья прошивки стяжки в начале шитья Этот пункт устанавливает шаг шитья прошивки стяжки в начале шитья. 	От 0,00 по 0,70	0,05 мм	*2
S064	Ширина прошивки стяжки в начале шитья Этот пункт устанавливает ширину прошивки стяжки в начале шитья. 	От 0,0 по 3,0	0,1 мм	–
S065	Продольная компенсация прошивки стяжки в начале шитья Этот пункт устанавливает начальную позицию прошивки стяжки в продольном направлении в начале шитья. 	От 0,0 по 5,0	0,1 мм	*2
S066	Поперечная компенсация прошивки стяжки в начале шитья Этот пункт устанавливает начальную позицию прошивки стяжки в поперечном направлении в начале шитья. 	От 0,0 по 2,0	0,1 мм	*2
S067	Ширина прошивки стяжки при завершении шитья Этот пункт устанавливает ширину прошивки стяжки при завершении шитья. 	От 0,1 по 1,5	0,1 мм	–
S068	Количество стежков прошивки стяжки при завершении шитья Этот пункт устанавливает количество стежков прошивки стяжки при завершении шитья. 	От 0 по 8	1	–
S069	Продольная компенсация прошивки стяжки при завершении шитья Этот пункт устанавливает начальную позицию прошивки стяжки в продольном направлении при завершении шитья. 	От 0,0 по 5,0	0,1 мм	*2
S070	Поперечная компенсация прошивки стяжки при завершении шитья Этот пункт устанавливает начальную позицию прошивки стяжки в поперечном направлении при завершении шитья. 	От 0,0 по 3,0	0,1 мм	*2
S081	Движение ножа Этот пункт устанавливает "С / без движения" ножа для разрезания обычной ткани.  : Нормальное движение ножа выключено  : Нормальное движение ножа включено	–	–	–
S083	Движение ножа при 1-м цикле двойной прошивки Этот пункт устанавливает "С / без движения" ножа для разрезания ткани при 1-м цикле, когда выполняется двойная прошивка.  : Нормальное движение ножа выключено  : Нормальное движение ножа включено	–	–	*2, *3

*1 : Появляется в зависимости от формы

*2 : Появляется, когда устанавливается при редактировании. Смотрите "["V-11. Способ установки швейных данных с / без редактирования"](#) стр.42.

*3 : Появляется, когда функция выбрана.

№	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Примечания
S084	<p>Ограничение максимальной скорости</p> <p>Этот пункт устанавливает ограничение максимальной скорости для швейной машины. Максимальное значение редактирования данных равно числу оборотов K07 Максимального ограничения скорости данных переключателей памяти.</p> <p>→ Смотрите "V-22. Список данных переключателей памяти" стр.64.</p>	От 400 по 4 200	100 ст/мин	–
S086	<p>Шаг движения</p> <p>Этот пункт устанавливает шаг шитья со стороны движения формы изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек (форма № 27, 28, 29 и 30 S001).</p>	От 0,200 по 2,500	0,025 мм	–
S087	<p>Ширина движения</p> <p>Этот пункт устанавливает ширину со стороны движения формы изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек (форма № 27, 28, 29 и 30 S001).</p>	От 0,1 по 10,0	0,05 мм	–
S088	<p>Шаг подхода</p> <p>Этот пункт устанавливает шаг шитья со стороны подхода формы изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек (форма № 27, 28, 29 и 30 S001).</p>	От 0,200 по 2,500	0,025 мм	–
S089	<p>Ширина подхода</p> <p>Этот пункт устанавливает ширину со стороны подхода формы изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек (форма № 27, 28, 29 и 30 S001).</p>	От 0,1 по 10,0	0,05 мм	–
S090	<p>Давление прижимной лапки</p> <p>Используется для установки давления зажима материала. Когда заданное значение равно 25, давление прижимной лапки составляет около 4 кг. Когда заданное значение равно 80, давление прижимной лапки составляет около 10 кг.</p>	От 20 по 80	1	–

13. Копирование швейного шаблона

Данные номера шаблона, который уже был зарегистрирован, могут быть скопированы в шаблон, который не был использован. Перезапись копии шаблона запрещена. Когда вы хотите перезаписать, выполните это после стирания шаблон один раз.

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности  гаснет, копирование включено.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО  , чтобы перейти в режим ввода.

2) Выберите номер шаблона источника копирования.

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ , чтобы выбрать номер исходного шаблона.

→ Смотрите "[V-4. Выбор шаблона выполнения](#)" [стр.33](#).

При создании совсем новых данных шаблона. Удобно для копирования шаблона начальных значений.

→ Смотрите "[V-9. Использование шаблона начального значения](#)" [стр.39](#).

3) Вызовите экран копирования.

Нажмите клавиша КОПИРОВАНИЯ , и появится экран копирования **A**.

4) Выберите номер шаблона назначения копирования.

Показывается номер шаблона **B**, которое не используется. Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ , чтобы выбрать номер, который будет использоваться для копирования.

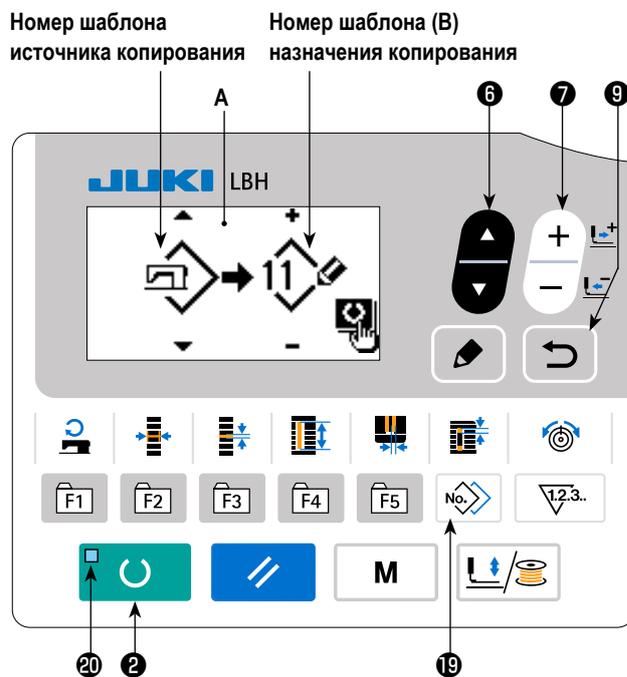
Когда хотите удалить шаблон, выберите мусорное ведро .

5) Начать копирование.

Когда клавиша ГОТОВО  нажата, начинается копирование. Затем снова появляется экран ввода, на котором номер шаблона, создаваемого путем копирования, выбран.

Когда клавиша ВОЗВРАТА  нажата, экран возвращается к предыдущему состоянию без выполнения копирования.

* Кроме того, данные цикла и данные непрерывной прошивки могут быть скопированы тем же способом.



14. Как редактировать / проверять данные, не относящиеся к швейным данным

На экране для редактирования / проверка различные данные вызывается выбором меню на экране режима.

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, при котором светодиод состояния готовности **20** гаснет, можно вызвать экран режима.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО **2**

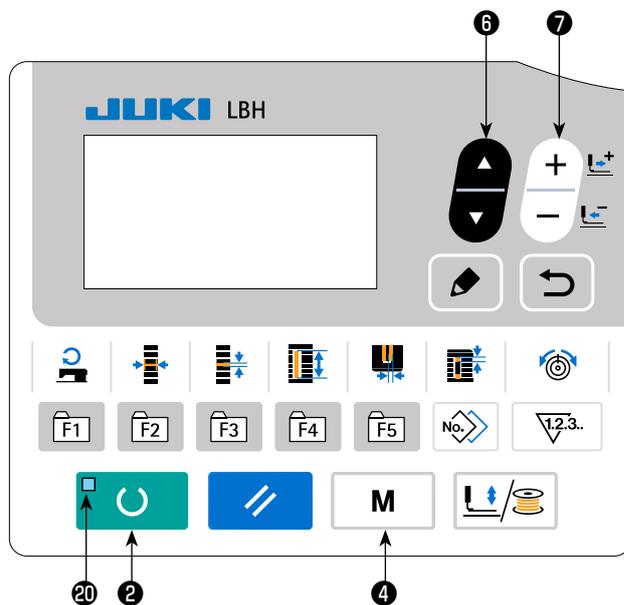
 , чтобы перейти в режим ввода.

2) Как вызвать экран режима

Нажмите клавишу РЕЖИМА **4**  , чтобы появился экран режима (уровень оператора).

Затем удерживайте клавишу РЕЖИМА **4**  нажатой в течение трех секунд для включения экрана режима (уровень обслуживания).

На экране режима каждого уровня, показываются пункты меню, указанные в приведенной ниже таблице.



Уровень показа	Меню экрана режима
Уровень оператора	<ul style="list-style-type: none"> Переключатель памяти 1 Показ версии Связь Кл. рег-ции парам-в Выбор редактирования параметров шитья
Уровень обслуживающего персонала	<ul style="list-style-type: none"> USB формат Проверьте программу Регулировка VR педали Регулирование контрастности Переключатель памяти 2 Блокировка клавиш

3) Выбор меню

Показываются пункты, которые могут быть зарегистрированы с помощью клавиши. Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТА



, чтобы выбрать нужное меню. Когда вы нажимаете кнопку РЕДАКТИРОВАНИЯ  во время выбора меню, следующий экран может быть вызван.

1. Переключатель памяти 1

→ Смотрите подробнее "["V-21. Способ изменения данных переключателей памяти"](#) стр.63.

2. Показ версии

Отображается версия системного программного обеспечения.

3. Связь

→ Смотрите подробнее "["V-27. Связь"](#) стр.71.

4. Кл. рег-ции парам-в

→ Смотрите подробнее "["V-15. Использование клавиши регистрации параметров"](#) стр.52.

5. Выбор редактирования параметров шитья

→ Смотрите подробнее "["V-11. Способ установки швейных данных с / без редактирования"](#) стр.42.

6. USB формат

→ Смотрите подробнее в Руководстве для инженеров.

7. Проверьте программу

→ Смотрите подробнее в Руководстве для инженеров.

8. Регулировка VR педали

→ Смотрите подробнее "["V-24. Как отрегулировать переменный резистор педали"](#) стр.69.

9. Регулирование контрастности

→ Смотрите подробнее "["V-25. Как отрегулировать контрастность"](#) стр.70.

10. Переключатель памяти 2

→ Смотрите подробнее "["V-22. Список данных переключателей памяти"](#) стр.64.

11. Блокировка клавиш

→ Обратитесь к Руководству Инженера о способах, позволяющих выбирать блокировку клавиш и устанавливать блокировку с экрана выбора режимов работы.



Предостережение

Что касается функций, которые не описаны в данном руководстве, обращайте внимание на то, чтобы доступ к операциям не имели лица кроме обслуживающего персонала, справляющегося в «Руководстве Инженера», поскольку использование таких функций может повлечь остановку работы швейной машины или возникновения непредвиденных несчастных случаев.

15. Использование клавиши регистрации параметров

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

(1) Способ регистрации

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности  гаснет, регистрация параметров включена.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО  , чтобы перейти в режим ввода.

2) Вызовите экран регистрации параметров.

Нажмите клавишу РЕЖИМА  **M**, чтобы поя-

вился экран. Выберите клавишу регистрации F на этом экране. Затем появится экран регистрации параметров **A**.

Когда Вы на экране нажимаете клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ  , появится экран установки клавиши регистрации параметров.

Экран установки клавиши регистрации параметров может также быть появляться, через удержание нажатием клавиши регистрации параметров, которые Вы хотите отредактировать.

3) Выберите параметр.

Появится пункт **B**, который может быть зарегистрирован с помощью этой клавиши. Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУН-

КТОВ  , чтобы выбрать пункт, который будет зарегистрирован.

Пункты, которые могут быть зарегистрированы – это швейные данные, параметры переключателей памяти (1-й уровень) и номера шаблонов.

Кроме того, когда выберете мусорное ведро , регистрация может быть отменена.

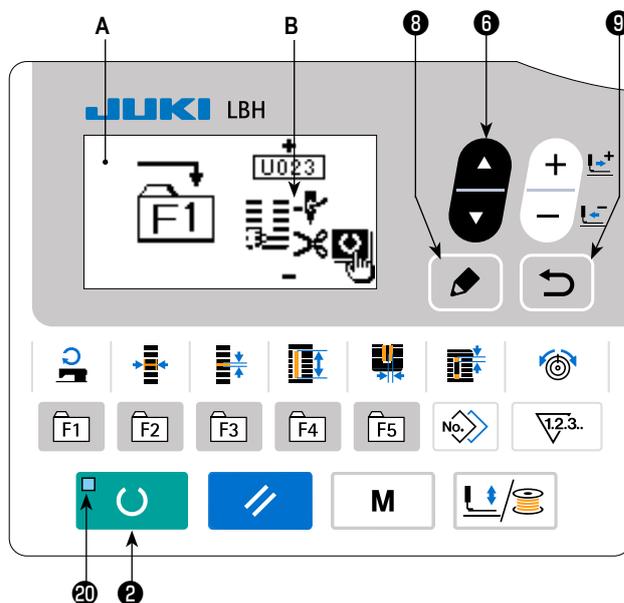
4) Начать регистрацию.

Когда нажмете клавишу ГОТОВО  , начнется регистрация, и экран вернется к экрану режима.

Когда нажмете клавишу ВОЗВРАТА  , экран возвращается к предыдущему состоянию без выполнения регистрации.

(2) Состояние регистрации на момент покупки

Клавиша регистрации	Зарегистрированные параметры
F1	Переключение одинарной / двойной прошивки  S031
F2	Наметка (выключение / число раз)  S034
F3	Установка натяжения игольной нити наметки  S058
F4	Множественные движения ножа для разрезания ткани Неэффективные / эффективные  U019
F5	Размер ножа для разрезания ткани  U018



16. Выполнение непрерывной прошивки

Эта швейная машина может выполнять непрерывную прошивку и непрерывно шить с использованием данных многих швейных шаблонов без подъема прижимной лапки. Можно автоматически сшить максимум до 6 форм за один цикл. Кроме того, может быть выполнена регистрация до 20 данных. Скопируйте и используйте эти данные при необходимости.

→ Смотрите "V-13. Копирование швейного шаблона" стр.49.

* Необходимо частично изменить состояние на момент покупки в соответствии с условиями настройкой.

(1) Выбор данных непрерывной прошивки

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности ⑳ гаснет, выбор данных непрерывного шитья включен.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО ② , чтобы перейти в режим ввода.

Только при режиме ввода выбор данных непрерывного шитья включен.

2) Выберите непрерывную прошивку.

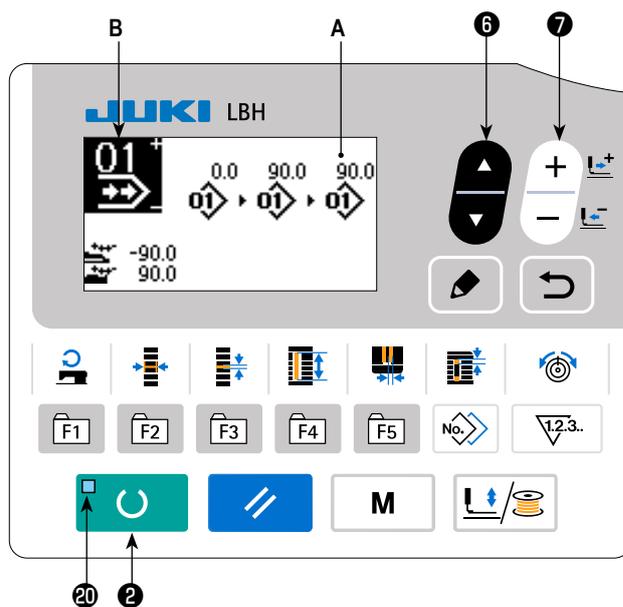
Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ ⑥ , чтобы выбрать экран непрерывного шитья А.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ ⑦ , чтобы выбрать № В данных непрерывного шитья, чтобы шить.

3) Шейте.

Когда клавиша ГОТОВО ②  нажата в состоянии, в котором выбраны данные непрерывного шитья, светодиод готовности ⑳ загорается, чтобы показать, что шитье включено.

Во время покупки непрерывной прошивки данные с № 1 до № 5.



(2) Способ редактирования данных непрерывной прошивки

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности 20 гаснет, ввод данных непрерывного шитья включен.

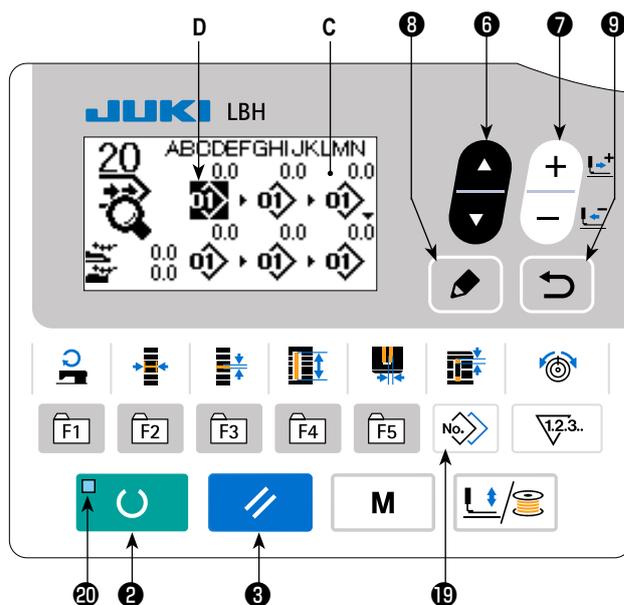
В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО 2

 , чтобы перейти в режим ввода.

2) Переведите данные непрерывной прошивки в состояние редактирования.

Когда клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ 8  нажата, на экране появляется изображение редактирования данных непрерывного шитья C. Номер шаблона D для шитья появится в негативном изображении.

В этом состоянии можно редактировать эти данные.



3) Выберите пункт редактирования.

Когда Вы нажмете клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ 6  , пункты редактирования будут изменяться в последовательном порядке, а пункт редактирования, выбранный в данный момент, будет показан в негативном изображении. Когда пункт редактирования переносится к последней части данных, отображается пиктограмма дополнительной индикации в случае, если будет иметься доступный номер шаблона. Если Вы перенесете пункт редактирования дальше, то пунктом редактирования станет название данных.

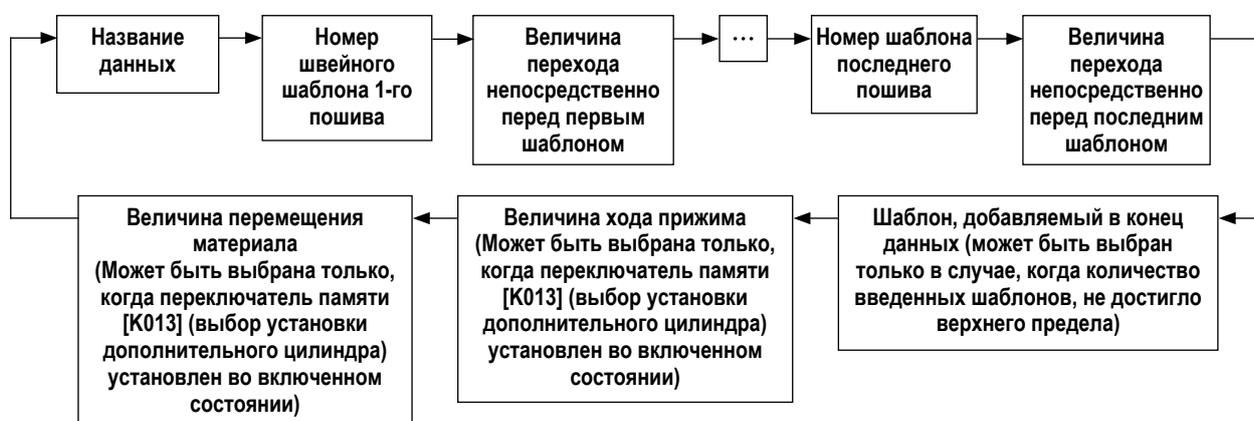
● В случае, когда пунктом редактирования является - номер шаблона

Когда нажата клавиша КОПИРОВАНИЯ 19  , выводится на экран пиктограмма дополнительной команды, чтобы позволить произвести вставку данных шаблона.

● В случае, когда пунктом редактирования является - название данных

Когда нажата клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ 8  , название данных может быть отредактировано.

Последовательность выбора пунктов редактирования при нажатии клавиши выбора пунктов.



4) Измените данные выбранного пункта редактирования.

Когда нажата клавиша ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ  7 или клавиша СБРОСА  3, данные в точке редактирования могут быть изменены.

● Когда пункт редактирования находится в номере шаблона. :

- В случае, когда нажата клавиша ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ  7 :
Номер шаблона, который был зарегистрирован, появляется и его можно выбрать.
- В случае, когда нажата клавиша СБРОСА  3 :
Данные шаблона в точке редактирования могут быть удалены.
Когда клавиша СБРОСА  3 удерживается нажатой более одной секунды, все зарегистрированные данные шаблона могут быть удалены.
- В случае, когда нажата клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ  8 :
Данные шаблона в точке редактирования могут быть отредактированы.
Когда нажата клавиша ВВОДА  9, шаг операции возвращается к редактированию предыдущих данных непрерывного шитья.

● В случае, когда точка редактирования находится на величине перехода, величине перемещения прижимной лапки или величине перемещения материала:

- В случае, когда нажата клавиша ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ  7 :
Можно редактировать числовое значение в диапазоне ± 220 мм.
- В случае, когда нажата клавиша СБРОСА  3 :
Установите числовое значение точки редактирования на 0 (ноль).

В случае, когда были зарегистрированы два или более элементов данных шаблона, нажмите клавишу КОПИРОВАНИЯ  19 с точкой редактирования, помещенной на величине перехода, чтобы соответственно ввести следующие данные:

- Величина перехода непосредственно перед 2-м шаблоном как величина перемещения материала;
- Величина перехода, добавленная со знаком "минус" как величина перемещения прижимной лапки.

Повторите шаги 3) и 4), чтобы выполнить редактирование данных.

5) Отмена вставки данных шаблона

В то время как на экран выводится пиктограмма дополнительной команды, вставка данных шаблона может быть отменена нажатием клавишей СБРОСА  3, клавишей ГОТОВО  2 или клавишей ВВОДА  9.

- Когда нажата клавиша СБРОСА , отменяется вставка данных шаблона.
- Когда нажата клавиша ГОТОВО , вставка данных шаблона отменяется, и режим работы меняется на режим шитья.
- Когда нажата клавиша ВВОДА , отменяется вставка данных шаблона, и режим работы меняется на режим ввода данных.

* Ввод завершается описанным выше способом. Для непрерывной прошивки, однако, введите все данные в диапазоне размера прижимной лапки. Сообщение об ошибке появится, когда данные превышают диапазон. Убедитесь, чтобы точно ввели размер прижимной лапки.

6) Создание новых данных шаблона

Нажмите клавишу КОПИРОВАНИЯ  19, в режиме ввода с тем, чтобы вызвать экран копирования. Затем, нажмите, клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ  6 с тем, чтобы выбрать пиктограмму нового создания. Это позволяет создавать новые данные шаблона.

Когда Вы нажимаете клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ  7, в то время как выбрана пиктограмма нового создания, может быть выбран номер шаблона, который будет заново создаваться.

Затем, выберите номер шаблона, который нужно заново создать, и нажмите клавишу ГОТОВО  2, чтобы создать новые данные шаблона.

17. Выполнение циклической прошивки

Эта швейная машина может шить, используя множество данных швейного шаблона в одном цикле в порядке данных. До 30 различных шаблонов могут быть введены. Используйте эту функцию, чтобы сшить две или более различных петель на швейных изделиях.

Кроме того, регистрация 20 циклов может быть выполнена. Скопируйте и используйте эти данные при необходимости.

→ Смотрите "**V-13. Копирование швейного шаблона**" стр.49.

(1) Выбор данных цикла

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности **20** гаснет, выбор данных цикла включен.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО **2**

, чтобы перейти в режим ввода.

Только в режиме ввода включен выбор данных цикла.

2) Выберите данные циклической прошивки.

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6** , и

шаблоны, которые были зарегистрированы, переключаются и показываются по порядку. Номер данных цикла и номер данных непрерывной прошивки, которые были зарегистрированы после последнего зарегистрированного номера шаблона, также показываются.

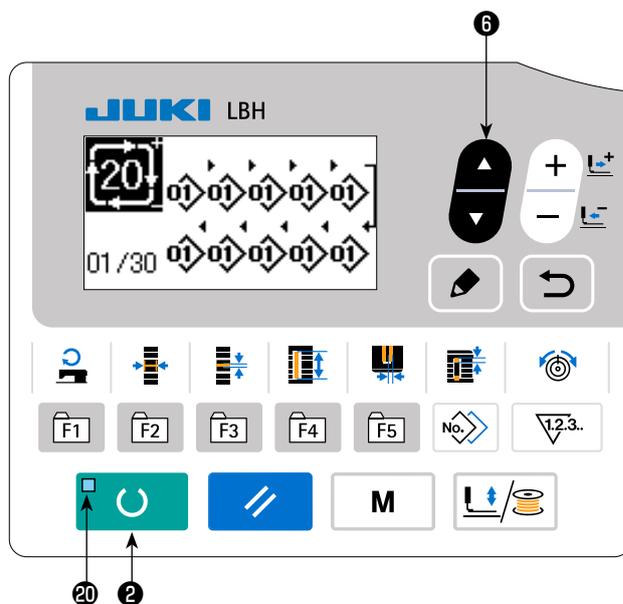
Здесь выберите номер данных цикла, с помощью которых вы хотите шить.

3) Шейте.

Когда клавиша ГОТОВО **2**  нажата, в состоянии, при котором данные цикла выбраны, светодиод готовности **20** загорается, чтобы показать, что шитье включено.

Во время покупки цикла данные с № 1 до № 4.

Следует иметь в виду, что, когда электропитание на швейной машине отключается во время производства пошива данных цикла, и снова включается, чтобы заново начать пошив тех же самых данных цикла, швейная машина начнет пошив с данных шаблона, которые она шила до отключения электропитания.



(2) Способ редактирования данных цикла

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности 20 гаснет, ввод данных цикла включен.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО 2

, чтобы перейти в режим ввода.

2) Переведите данные цикла в состояние редактирования.

Когда клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ 8  нажата, изображение редактирования данных цикла C появляется на экране. Номер шаблона D для шитья появится в негативном изображении.

В этом состоянии можно редактировать эти данные.

3) Выберите пункт редактирования.

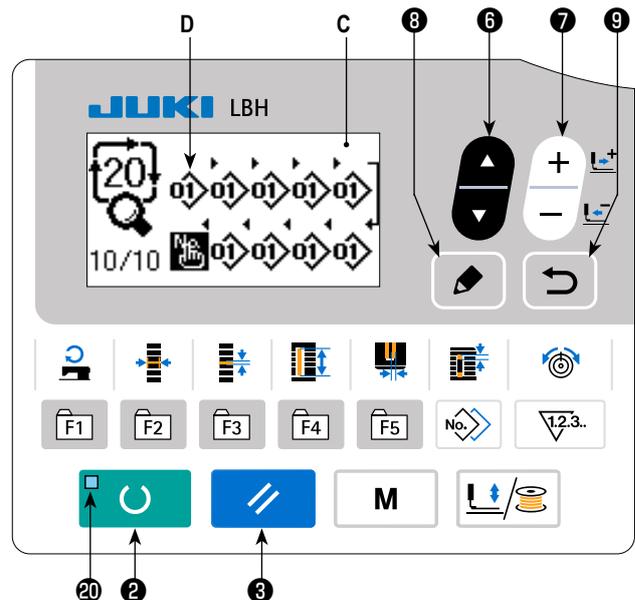
Когда Вы нажмете клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ 6 , пункты редактирования будут изменяться в последовательном порядке, а пункт редактирования, выбранный в данный момент, будет показан в негативном изображении. Когда пункт редактирования переносится к последней части данных, отображается пиктограмма дополнительной индикации в случае, если будет иметься доступный номер шаблона. Если Вы перенесете пункт редактирования дальше, то пунктом редактирования станет название данных.

● В случае, когда пунктом редактирования является - номер шаблона

Когда нажата клавиша КОПИРОВАНИЯ 19 , выводится на экран пиктограмма дополнительной команды, чтобы позволить произвести вставку данных шаблона.

● В случае, когда пунктом редактирования является - название данных

Когда нажата клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ 8 , название данных может быть отредактировано.



Последовательность выбора пунктов редактирования при нажатии клавиши выбора пунктов.



4) Измените данные выбранного пункта редактирования.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ  , и данные пункта редактирования могут быть изменены.

Номер шаблона, который был зарегистрирован, появляется и его можно выбрать.

Кроме того, нажмите клавишу СБРОСА   и данные шаблона пункта редактирования могут быть удалены.

Когда клавиша СБРОСА   удерживается нажатой в течение одной секунды, все данные зарегистрированных шаблонов могут быть удалены.

Когда нажата клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ  , данные шаблона в точке редактирования могут быть отредактированы.

Когда нажата клавиша ВВОДА  , шаг операции возвращается к редактированию данных предыдущего цикла.

Повторите шаги 3) и 4), чтобы выполнить редактирование данных.

5) Отмена вставки данных шаблона

Когда клавиша СБРОСА   нажата, то время как появляется пиктограмма дополнительной команды, вставка данных шаблона может быть отменена.

Кроме того, когда клавиша ГОТОВО   нажата, вставка данных шаблона отменяется, и машина переходит в режим шитья.

Когда клавиша ВОЗВРАТА  , нажата, вставка данных шаблона отменяется, и машина переходит в режим ввода.

6) Создание новых данных шаблона

Нажмите клавишу КОПИРОВАНИЯ  , в режиме ввода с тем, чтобы вызвать экран копирования. Затем, нажми-

те, клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ   с тем, чтобы выбрать пиктограмму нового создания. Это позволяет создавать новые данные шаблона.

Когда Вы нажимаете клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ  , в то время как выбрана пиктограмма нового создания, может быть выбран номер шаблона, который будет заново создаваться.

Затем, выберите номер шаблона, который нужно заново создать, и нажмите клавишу ГОТОВО  , чтобы создать новые данные шаблона.

18. Как изменить название данных цикличного / непрерывного шитья

1) Вставка названия данных в режиме редактирования.

Обратитесь к ["V-16. Выполнение непрерывной прошивки" стр.53](#) и ["V-17. Выполнение циклической прошивки" стр.57](#).

2) Изменение названия данных.

Обратитесь к ["V-10. Изменение швейных данных" стр.40](#).

19. Пояснение относительно дополнительных шаблонов

Модель LBH-1796A была настроена на заводе вместе с четырьмя шаблонами циклического шитья; швейные фигуры с шестью петлями (для женской и мужской одежды) и швейные фигуры с пятью петлями (для женской и мужской одежды) как дополнительные шаблоны.

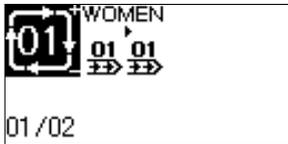
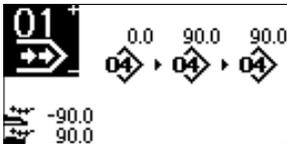
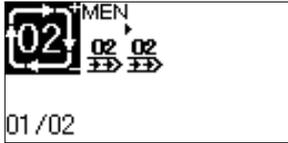
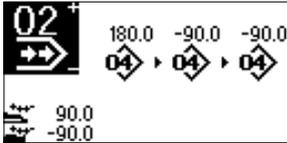
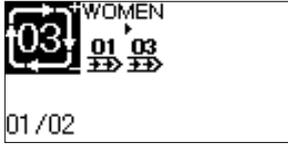
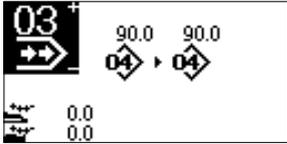
В состоянии на момент отгрузки установка дополнительного цилиндра прижима материала была настроена на заводе в отключенное состояние. Когда K013 (выбор установки дополнительного цилиндра) настраивается на включенное состояние, активируется режим перемещения материала после завершения непрерывного шитья швейного шаблона.

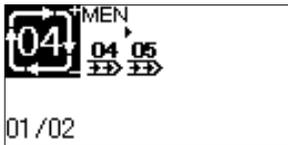
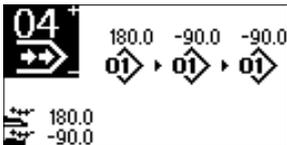
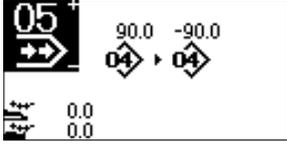
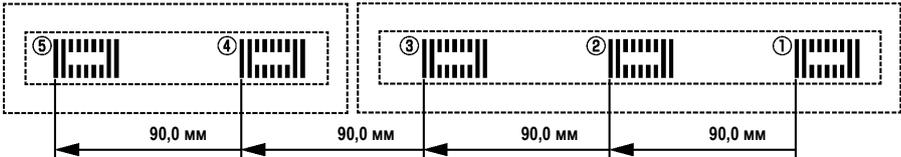
В этой главе объясняется работа дополнительных шаблонов в случае, когда выбор установки дополнительного цилиндра находится во включенном состоянии.

Описание дополнительного шаблона

* Направление питателя + : Питатель перемещается влево (направление вперед).

— : Питатель перемещается вправо (направление назад).

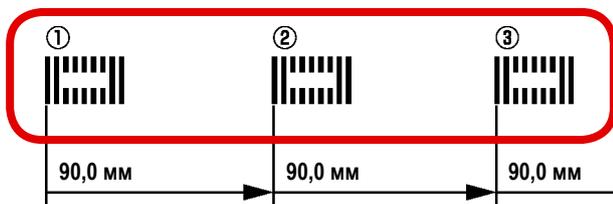
№ цилиндра	Описание	Отображение пульта	Описание установок непрерывного шитья	Величина подачи материала
1	Шитье с шестью петлями для женской одежды			Питатель с прижимной лапкой приводится в верхнее положение : -90,0 мм Питатель с прижимной лапкой приводится в нижнее положение : 90,0 мм
2	Шитье с шестью петлями для мужской одежды			Питатель с прижимной лапкой приводится в верхнее положение : 90,0 мм Питатель с прижимной лапкой приводится в нижнее положение : -90,0 мм
3	Шитье с пятью петлями для женской одежды			Питатель с прижимной лапкой приводится в верхнее положение : -90,0 мм Питатель с прижимной лапкой приводится в нижнее положение : 90,0 мм

№ цилиндра	Описание	Отображение пульта	Описание установок непрерывного шитья	Величина подачи материала
4	Шитье с пятью петлями для мужской одежды		<p>Непрерывное шитье № 4</p>  <p>Непрерывное шитье № 5</p> 	<p>Питатель с прижимной лапкой приводится в верхнее положение : 90,0 мм</p> <p>Питатель с прижимной лапкой приводится в нижнее положение : -90,0 мм</p>
				

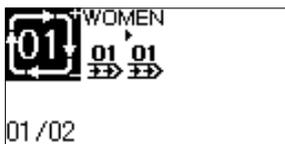
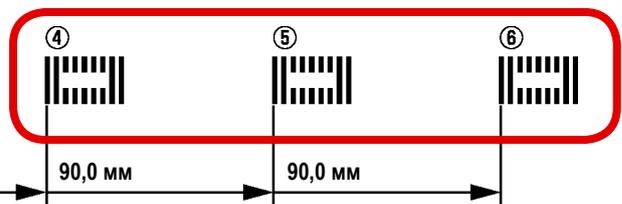
При выполнении шитья с использованием шаблона циклического шитья № 1, последовательность работы будет, как показано на рисунке ниже.

Швейная машина выполняет пошив от ① до ⑥ в указанном порядке. Между шагами цикла 1 и 2, механизм продвижения материала подаёт материал на 90,0 мм.

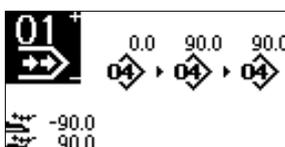
Шаг цикла 1



Шаг цикла 2



Шаг цикла 1 - шаблон пошива шести петель для женской одежды. Шаблон № 1 непрерывного пошива установлен для 1-го и 2-го шагов 1-го цикла.



Для 1-го непрерывного пошива, три шага особой швейного шаблона № 1 установлены с интервалом в 90,0 мм.

Кроме того, величина продвижения материала после завершения шитья установлена на 90,0 мм.



При начальной настройке механизм подачи материала не работает на последнем шаге циклического шитья. Если необходимо операция механизма подачи материала, соответственно настройте K026.

20. Объяснение множественных движений ножа

Эта швейная машина может автоматически приводить в действие нож много раз и шить петли больше, чем размер ножа, при установке размера ножа, установленного с помощью панели управления. Установите и используйте эту функцию при шитье различных швейных форм без замены ножа.

(1) Настройка множественных движений ножа

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности **20** гаснет, редактирование переключателя памяти включено.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО **2** , чтобы перейти в режим ввода.

2) Введите размер ножа для разрезания ткани

Нажмите клавишу РЕЖИМ **4**  для отображения экрана редактирования **A** данных переключателей памяти (1-й уровень). Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6** ,

чтобы вызвать **U018** размер **B** ножа

для разрезания ткани.

Затем установите размер **C** ножа с помощью нажатия

клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** .

→ Для получения подробной информации, обратитесь к разделу "**V-22. Список данных переключателей памяти**" стр.64.

3) Задействуйте функцию множественных движений ножа для разрезания ткани.

Затем нажмите еще раз клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6** ,

чтобы вызвать **U019** Функцию множественных

движений ножа для разрезания ткани **D**. Затем задействуйте множественные движения ножа для разрезания ткани с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** .

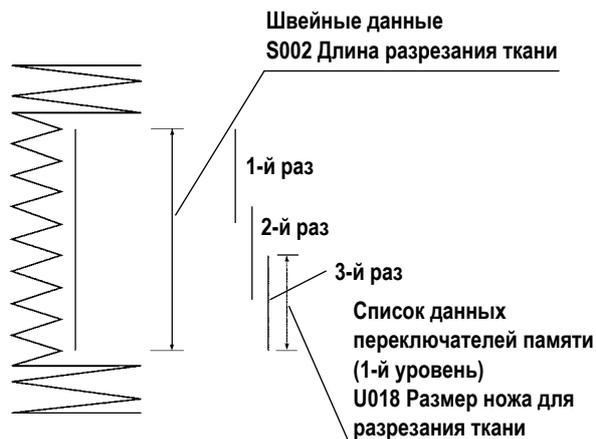
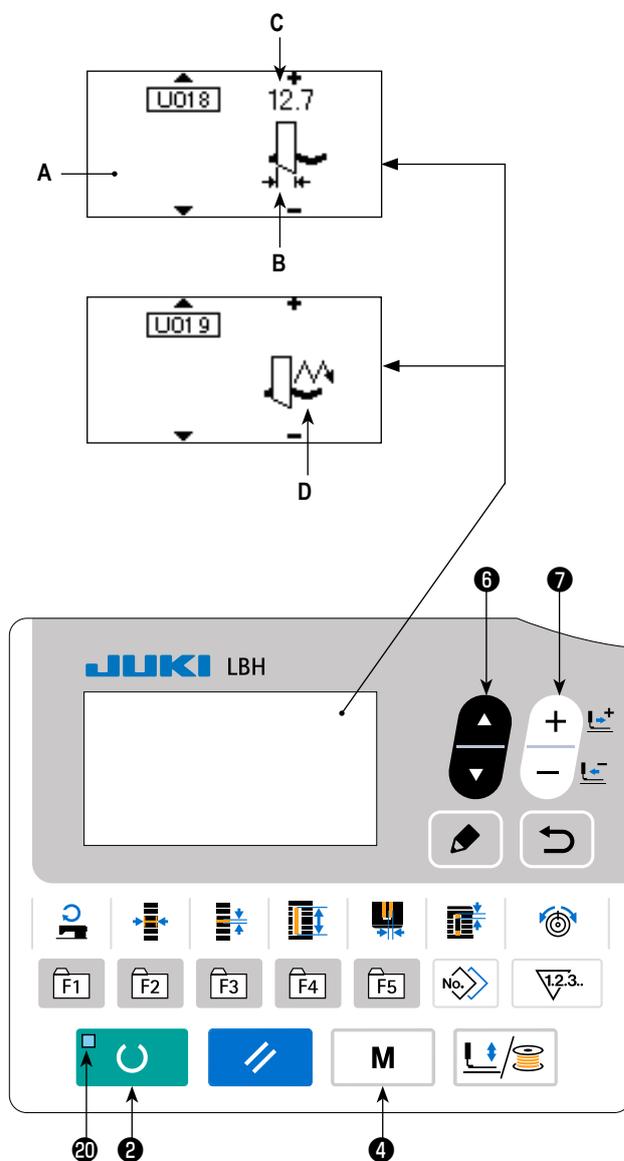
→ Для получения подробной информации, обратитесь к разделу "**V-22. Список данных переключателей памяти**" стр.64.

4) Шейте.

Когда клавиша ГОТОВО **2**  нажата, шитье включено.

Затем можно шить. В это время, когда S002 Длина разрезания ткани устанавливается на размер больше, чем U018 Размер ножа для разрезания ткани, который был установлен выше, множественные движения ножа автоматически выполняются для шитья.

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



21. Способ изменения данных переключателей памяти

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности 20 гаснет, включено изменение данных переключателя памяти.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО 2 , чтобы перейти в режим ввода.

2) Вызовите экран редактирования данных переключателей памяти.

Когда клавиша РЕЖИМА 4  нажата, появится экран режима (уровень оператора).

На этом экране выберите данные переключателя памяти (уровень 1).

Когда нажимаете клавишу РЕЖИМА 4  в течение трех секунд, появится экран режима (уровень обслуживающего персонала).

На этом экране можно выбрать данные переключателя памяти (уровень 2).

3) Выберите данные переключателей памяти, чтобы внести изменения.

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ 6  и выберите пункт данных, который хотите изменить.

4) Измените данные.

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

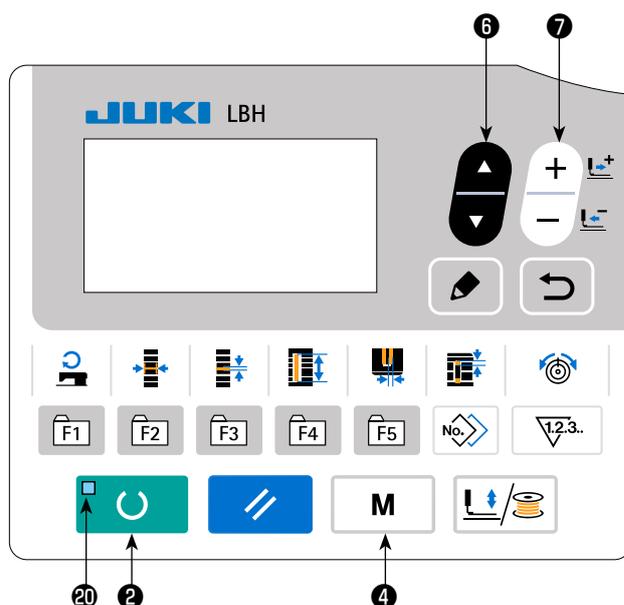
Номер, такой как  прикреплен к пункту данных, чтобы изменить численное значение. Заданное значение может быть изменено за счет увеличения / уменьшения значения с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ 7



Номер, такой как , прикреплен к пункту данных, чтобы выбрать пиктограмму. Пиктограмму можно выбрать с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ 7



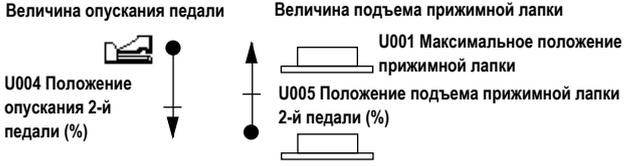
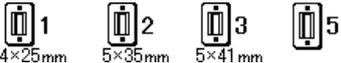
→ Более подробную информацию по данным переключателей памяти, смотрите в **"V-22. Список данных переключателей памяти" стр.64.**



22. Список данных переключателей памяти

(1) 1-й уровень

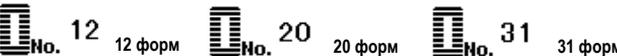
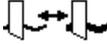
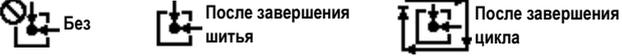
☆ Данные переключателей памяти (1-й уровень) - это данные о выполняемом движении, которые швейная машина имеет в совокупности и данные, которые работают в совокупности для всех швейных шаблонов.

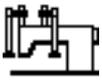
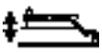
№.	Пункт		Диапазон установки	Единицы редактирования	Начальное значение
U001	Максимальное положение прижимной лапки Высота максимального положения работы педали настроена.		От 0 по 17,0	0,1 мм	6,0 мм
U002	Промежуточное положение прижимной лапки Высота промежуточного положения работы педали установлена.		От 0 по 14,0	0,1 мм	6,0 мм
U003	Положение установки ткани прижимной лапки Высота положения установки ткани работы педаль установлена.		От 0 по 14,0	0,1 мм	0,0 мм
U004	Положение опускания 2-й педали (%) Рабочая чувствительность для 2-й педали установлена. Смотрите пункт ниже.		От 5 по 95	1%	80%
U005	Положение подъема прижимной лапки 2-й педали (%) Рабочая чувствительность для 2-й педали установлена.		От 5 по 95	1%	50%
	<p>Величина опускания педали</p> <p>U004 Положение опускания 2-й педали (%)</p> <p>Величина подъема прижимной лапки</p> <p>U001 Максимальное положение прижимной лапки</p> <p>U005 Положение подъема прижимной лапки 2-й педали (%)</p> 				
U006	Установка натяжения игольной нити при завершении шитья		От 0 по 200	1	35
U007	Установка натяжения игольной нити при обрезки нити		От 0 по 200	1	35
U008	Установка натяжения игольной нити наметки для сшивания вместе		От 0 по 200	1	60
U009	Первый шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 4 200	100 ст/мин	800 ст/мин
U010	Второй шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 4 200	100 ст/мин	800 ст/мин
U011	Третий шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 4 200	100 ст/мин	2 000 ст/мин
U012	Четвертый шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 4 200	100 ст/мин	3 000 ст/мин
U013	Пятый шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 4 200	100 ст/мин	4 000 ст/мин
U014	Вид прижимной лапки Установите тип прижимной лапки.		-	-	Тип 5
U015	Ширина прижимной лапки Когда тип 5 вида прижимной лапки U014 установлен, введите ширину прижимной лапки.		От 3,0 по 10,0	0,1 мм	4,0 мм
U016	Длина прижимной лапки Когда тип 5 вида прижимной лапки U014 установлен, введите длину прижимной лапки.		От 10,0 по 220,0	0,5 мм	220,0 мм

№.	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Начальное значение
U017	Положение начала шитья (Направление подачи) Положение начала шитья для прижимной лапки установлено. Установите этот пункт, когда исходное положение нужно сместить из-за перекрывающихся частей или в подобном случае.	От 2,5 по 110,0	0,1 мм	2,5 мм
U018	Размер ножа для разрезания ткани Введите используемый размер ножа.	3,0 по 25,4	0,1 мм	25,4 мм
U019	Функция множественных движений ножа для разрезания ткани Не действует / Действует	–	–	Не действует
U020	Функция обнаружения обрыва нити Не действует / Действует	–	–	Действует
U021	Выбор положения прижимной лапки во время включения клавиши «ГОТОВО» (вверх / вниз) Положение прижимной лапки устанавливается, когда нажмете клавишу «ГОТОВО».	–	–	Прижимная лапка поднимается
U022	Выбор положение лапки во время завершения шитья (вверх / вниз) Этот пункт устанавливает положение прижимной лапки во время завершения шитья. (Действует только во время установки 1-й педали)	–	–	Прижимная лапка поднимается
U023	Расстояние начала движения при обрезке игольной нити Вводится промежуток от начала шитья до начала отпускания триммера для обрезки игольной нити.	От 0 по 15,0	0,1 мм	1,0 мм
U024	Расстояние начала движения при обрезке катушечной нити Вводится промежуток от начала шитья до начала отпускания триммера для обрезки катушечной нити.	От 0 по 15,0	0,1 мм	1,5 мм
U025	Блок обновления счетчика Устанавливается блок для обновления счетчика шитья.	От 1 по 30	1	1
U026	Общее количество стежков Не показывается / Показывается	–	–	Не показывается
U027	Настройка яркости светодиодов	От 0 по 5	1	5
U500	Выбор языка Выбирается язык, который будет выводиться для отображения на швейной панели. * Число выбираемых языков отличается в зависимости от спецификации швейной машины во время отгрузки.	–	–	Не выбран

(2) 2-й уровень

☆ Нажимайте переключатель режима не менее трех секунд и можно его редактировать.

№.	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Начальное значение
K001	<p>Выбор педали Тип педали установлен. → Смотрите "V-3. Как использовать педаль" стр.30.</p>  <p>2 педали 1 педаль (Без промежуточного положения) 1 педаль (С промежуточным положением) 1 педаль (С нажатием на заднюю часть педали)</p>	–	–	1 педаль (Без промежуточного положения)
K003	<p>Функция запрета выбора вида прижимной лапки Разрешено / Запрещено Запрет на изменение U014 Вид прижимной лапки установлен.</p>  <p>Изменение разрешено Изменение запрещено</p>	–	–	Изменение запрещено
K004	<p>Уровень выбора швейной формы Количество швейных форм, которые могут использоваться при шитье может быть увеличено. (Не более 31 форм)</p>  <p>№. 12 12 форм №. 20 20 форм №. 31 31 форм</p>	–	–	12 форм
K005	<p>Мощность ножа для разрезания ткани Выходная мощность ножа для разрезания ткани установлена. 0 : Минимальная мощность → 3 : максимальная мощность</p> 	От 0 по 3	1	3
K006	<p>Выбор типа машины Тип головки швейной машины установлен. 0 : Стандартный тип 1 : Тип сухой головки</p> 	От 0 по 1	1	0 (Стандартный тип)
K007	<p>Установка ограничения максимальной скорости шитья Максимальная скорость швейной машины может быть ограничена. Когда при K006 Выборе типа машины установлен тип сухой головки, максимальная скорость автоматически ограничивается до 3 300 ст/мин.</p> 	От 400 по 4 200	100 ст/мин	3 600 ст/мин
K008	<p>Компенсация неустойчивого натяжения игольной нити Выходное значение натяжения игольной нити целиком смещается и компенсируется.</p> 	От -30 по 30	1	0
K009	<p>Выходное время натяжения игольной нити - переменное значение Когда данные, связанные с натяжением игольной нити изменяются, переменное значение выводится тех пор, пока длится установка.</p>  <p>Без выхода Выход времени установки</p>	От 0 по 20	1 s	0 s
K010	<p>Функция возврата в исходное положение каждый раз Возврат в исходное положение производится после завершения шитья или завершения цикла.</p>  <p>Без После завершения шитья После завершения цикла</p>	–	–	Без
K011	<p>Игла поднимается при обратном ходе Разрешено / Запрещено Когда при U001 Максимальном положении прижимная лапка установлена в 14,0 мм или более, движение иглы вверх при обратном ходе выполняется автоматически, и машина останавливается. Запрещение движения может быть установлено.</p>  <p>Подъем иглы при обратном ходе запрещен Подъем иглы при обратном ходе разрешен</p>	–	–	Разрешено
K012	<p>Настройка скорости механизма подачи Этот пункт используется для установки скорости толчковой подачи.</p>  <p>Высокая скорость Средняя скорость Низкая скорость</p>	–	–	Низкая скорость

№.	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Начальное значение
K013	Выбор установки дополнительного цилиндра Этот пункт используется для того, чтобы выбрать установку дополнительного цилиндра прижима материала.  Выбрано ВЫКЛ  Выбрано ВКЛ	–	–	Выбрано ВЫКЛ
K014	Выбор операции параллельного подъема прижимной лапки  Выбрано ВЫКЛ  Выбрано ВКЛ	–	–	Выбрано ВКЛ
K018	Функция выбора шаблона в режиме шитья Не действует / Действует  Не действует  Действует	–	–	Не действует
K019	Обрезки нити при непрерывной прошивки Разрешено / Запрещено  Разрешено  Запрещено	–	–	Разрешено
K021	Мощность возврата ножа для разрезания ткани Этот пункт устанавливает выходную мощность во время возврата ножа для разрезания ткани. 	От 0 по 15	1 импульс	8
K022	Величина отпускания триммера для обрезки катушечной нити в начале шитья Этот пункт устанавливает величину отпускания триммера для обрезки катушечной нити в начале шитья. 	От 1 по 3	–	3
K023	Положение обнаружения ошибки зажима заготовки E083 Установлена высота, при которой обнаружена ошибка высоты зажима заготовки. * Если она будет установлена на ноль (0), ошибка не будет обнаружена. 	От 0 по 10,0	0,1	7,5
K026	Выбор операции механизма подачи материала на заключительном шаге циклического шитья  Выбрано ВЫКЛ  Выбрано ВКЛ	–	–	Выбрано ВЫКЛ
K028	Настройка удерживающей способности двигателя продвижения по оси Y  Низкая  Средняя  Высокая	–	–	Низкая
K050	Выбор автоматического подъема цилиндра в конце работы шагового механизма  С автоматическим подъемом  Без автоматического подъема	–	–	Без автоматического подъема
K051 *1	Величина коррекции подъема прижимной лапки во время параллельного подъема Этот пункт используется для коррекции величины подъема прижимной лапки во время параллельного подъема. 	От 1,0 по 10,0	0,1	3,0

*1: В случае параллельного подъема прижимной лапки рабочего зажима величина подъема прижимной лапки рабочего зажима разнится от начальной точки шитья, то есть, в случаях, когда начальная точка шитья находится слева от рамы рабочего зажима и когда она находится справа от рамы.

Если величина подъема лапки рабочего зажима не отвечает требованиям, измените настройку K051.

Если величина подъема прижимной лапки рабочего зажима превышает 6,0 мм, прижимная лапка рабочего зажима может столкнуться с ножницами обрезки игольной нити. Проверьте величину подъема прижимной лапки рабочего зажима прежде, чем начать шить.

23. Как изменить скорость пошива, в то время как швейная машина занята шитьём

Возможно изменить скорость пошива в режиме шитья.

1) Перевод швейной машины в режим шитья.

Когда клавиша ГОТОВО  нажимается в состоянии, когда выбираются данные шаблона, загорается светодиод готовности , чтобы позволить шитье.

2) Выведение экрана изменения скорости пошива.

Когда нажимается клавиша СКОРОСТИ ШИТЬЯ , на экране выводится окно изменения скорости пошива **A**.

3) Изменение скорости пошива.

Скорость пошива может быть изменена в приращениях 100 ст/мин нажатием клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ 

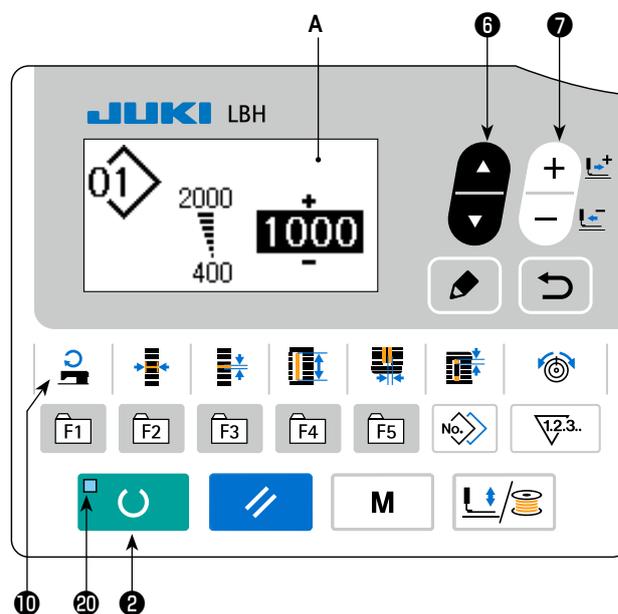


Скорость пошива может быть увеличена до максимального предела нажатием клавиши ВЫБОР ЭЛЕМЕНТА

 и может быть минимизирована (до 400 ст/мин)

нажатием клавиши ВЫБОР ЭЛЕМЕНТА .

Максимальной скоростью пошива будет или скорость, установленная для данных шаблона "пределом максимальной скорости S084" или "настройкой ограничения предела скорости K007", в соответствии с меньшим значением.



1. Скорость пошива, которая может быть изменена в окне изменения скорости пошива, является фактической скоростью пошива, которая будет использоваться во время шитья. Для того чтобы изменить максимальную скорость пошива, установленную для данных шаблона "пределом максимальной скорости S084", переведите машину в режим ввода данных и обратитесь к "[V-10. Изменение швейных данных](#)" стр.40.
2. После изменения скорости пошива, изменится также и скорость пошива для данных всех шаблонов. Даже после того, как электропитание будет отключено, измененная скорость пошива останется в памяти.

24. Как отрегулировать переменный резистор педали

Переменный резистор педали можно регулировать путем нажатия на педаль или ввода значение переменного резистора педали на панели управления.

1) Вызов экрана регулировки переменного резистора педали.

Выберите регулировку переменного резистора педали в меню на экране режима пункт меню и нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ **8**  для показа экрана регулировки **A** переменного резистора педали.

2) Выбор места назначения регистрации значения переменного резистора педали.

При нажатии клавиши ВЫБОРА ПУНКТА **6**  место

назначения регистрации текущего значения переменного резистора педали изменяется и последовательно отображается в негативном изображении. Выберите нужное место назначения регистрации. Место назначения может быть выбрано из пяти вариантов, приведенных в таблице справа.

3) Регистрация значения переменного резистора педали.

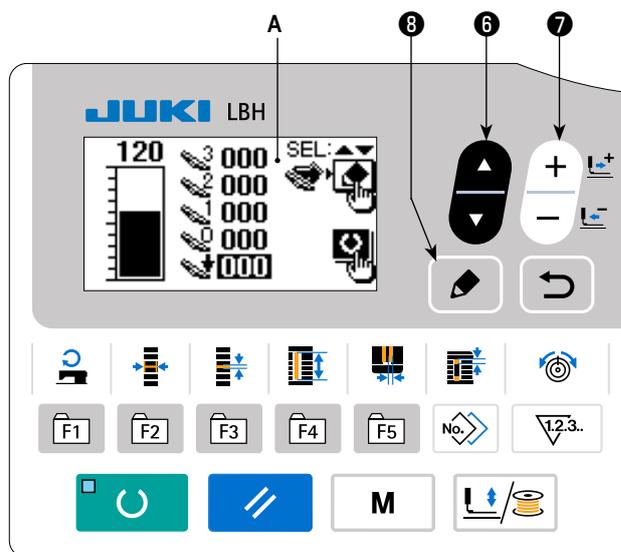
Нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ **8**  для регистрации и отображения значения переменного резистора педали на выбранном месте назначения регистрации.

При нажатии клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7**



при выборе зарегистрированного значения пе-

ременного резистора педали можно изменить значение. Диапазон изменения значения переменного резистора педали составляет от 0 до 255.



Показ	Состояние педали, которое должно быть зарегистрировано
	Педаль полностью нажата
	Педаль нажата в нейтральном положении
	Педаль слегка нажата
	Педаль не нажата
	Нажата задняя часть педали

25. Как отрегулировать контрастность

Контрастность изображения на панели может быть отрегулирована в пять шагов.

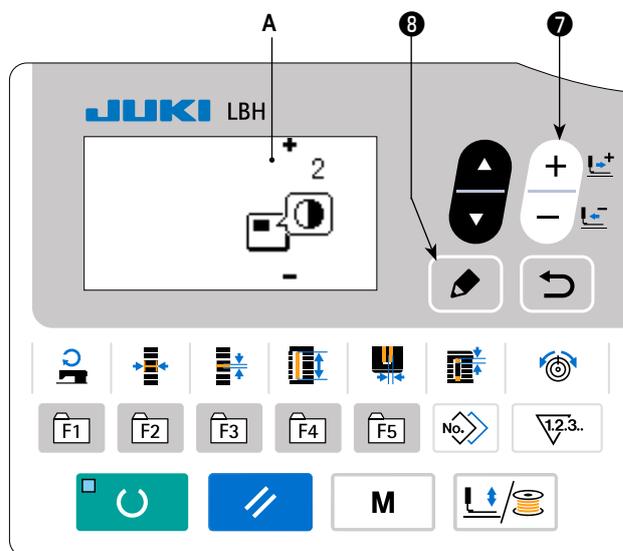
1) Вызов экрана регулировки контрастности.

Выберите регулировку контрастности из меню на экране режимов работы и нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ . Затем появится экран **A** регулировки контрастности.

2) Настройка контрастности

Контрастность может быть настроена пятью шагами от 0 (самая яркая) до 4 (самая темная) нажатием клавиши

ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ .



26. Как установить блокировку клавиши

Действие клавиши изменения данных может быть отключена через установку блокировки клавиши. Обратитесь к Руководству Инженера для того, чтобы узнать, как вызвать функцию установки блокировки клавиши.

27. Связь

Эта швейная машина рассчитана на ввод / вывод данных с помощью USB флэш-накопителя.

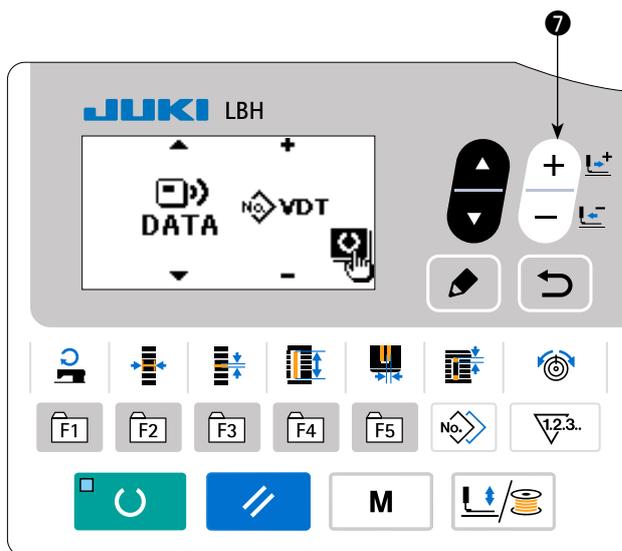
1) Вход в режим связи.

Обратитесь к экрану режима в "V-14. Как редактировать / проверять данные, не относящиеся к швейным данным" стр.50, выберите режим связи.

2) Выбор типа связи.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ ,

чтобы выбрать тип связи.



Название данных		Расширение	Описание данных
Данные параметров		LBH00 XXX . EPD	Уникальная форма швейных данных длины - ширины - высоты, такие как форма стежка, длина обрезки ткани и ширина изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек создаваемых с помощью швейной машины.
Данные векторной формы		VD00 XXX . VDT	Данные о точках входа иглы создается с помощью PM-1. Форма данных обычно используется среди швейных машин JUKI.

* Обратитесь к Руководству Инженера для того, чтобы установить данные векторных форм.

3) Выбор направления связи.

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ , чтобы появилась пиктограмма, которая показывает выбор направления связи.

Нажмите клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ ,

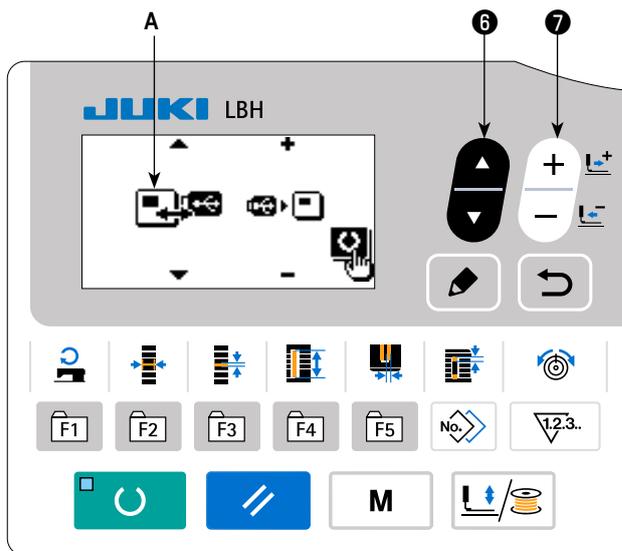
для выбора направления связи.



: Данные, показанные на панели управления записываются на флэш-накопитель USB.



: Данные, хранящиеся на флэш-накопителе USB считываются в панели управления.

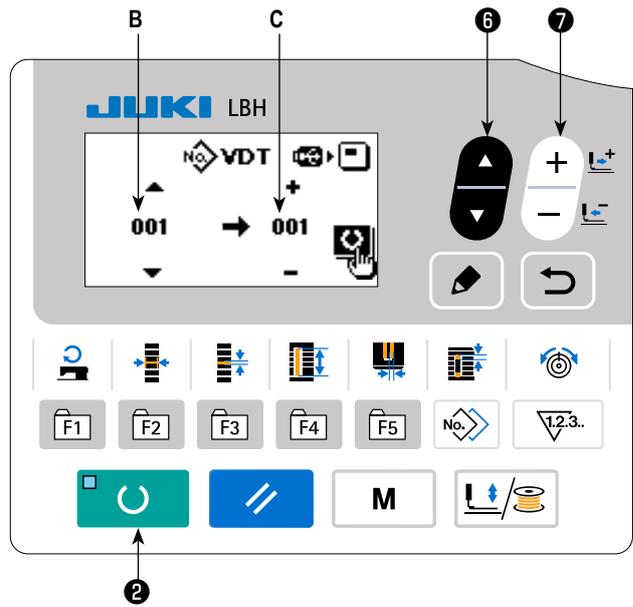


4) Выбор номера.

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТА **6** , чтобы выбрать номер файла **В** для чтения.

Нажмите клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , чтобы выбрать номер файла **С** для записи.

Нажмите клавишу ГОТОВО **2** , для записи данных в файл номер **С**.



■ USB флэш-накопитель

① Предосторожности, которые следует соблюдать, обращаясь с USB устройствами

- Не оставляйте USB устройство или USB кабель подсоединенными к USB порту, когда швейная машина работает. Вибрация машины может повредить порт, что приведет к потере данных, хранящихся на USB устройстве или поломке USB устройства, или швейной машины.
- Не вставляйте /удаляйте USB устройство во время считывания /записи программы или швейных данных. Это может вызвать повреждение данных или сбой в работе.
- При хранении USB устройства в секционированном состоянии, доступен только один раздел.
- Некоторые типы USB устройств не могут быть должным образом распознаны этой швейной машиной.
- JUKI не несет ответственности за потерю данных, хранившихся на USB устройстве, при использовании с этой швейной машиной.
- Когда пульт показывает коммуникационный экран или список данных шаблонов, карта памяти, не распознается, даже если вставляете ее в гнездо.
- Для USB устройств и носителей данных, таких как карта памяти фирмы Sandisk(TM), только одно устройство /носитель данных должны быть в основном подсоединены /вставлены с /в швейную машину. Когда два или более устройства /носителя данных будут подсоединены /вставлены, машина распознает только одно из них. Смотрите технические характеристики USB.
- Вставьте разъем USB в USB вывод на панели, и подождите пока процесс не пойдет дальше.
- Не выключайте питание, когда идет процесс считывания данных с флэшки.

② Технические характеристики USB

- Соответствие стандарту USB 1.1
- Совместимые устройства *1 _____ Устройства хранения данных, такие как USB запоминающее устройство, USB концентратор, дисковод гибких дисков и устройство считывания с карт
- Несовместимые устройства _____ CD-привод, DVD-привод, магнито-оптический привод, накопитель на магнитной ленте и т.д.
- Поддерживаемый формат _____ Дискета FAT 12
Другие (USB запоминающее устройство и т.д.) FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Емкость совместимых носителей данных _____ Дискета 1,44 МБ, 720 КБ
Другие (USB запоминающее устройство и т.д.), 4,1 МБ ~ (2ТБ)
- Распознавание приводов _____ Для внешних устройств, таких как USB устройство, устройство, которое распознается первым, получает доступ. Однако, когда носитель данных подключается к встроенному гнезду носителя данных, доступу к этому носителю данных будет дан самый высокий приоритет. (Например: Если носитель данных будет вставлен в гнездо носителя данных, даже когда USB запоминающее устройство было уже подключено к USB порту, то к носителю данных будет получен доступ.)
- Ограничение на подключение _____ максимум 10 устройств (Когда число устройств хранения данных, подключенных к швейной машине, превысило максимальное количество, 11-ое устройство хранения данных и последующие не будут распознаваться, если они не будут отсоединены и повторно подключены.
- Потребляемый ток _____ номинальный потребляемый ток применяемых USB устройств составляет максимум 500 мА.

*1 : JUKI не гарантирует работу всех применяемых устройств. Некоторые устройства могут не работать из-за проблемы совместимости.

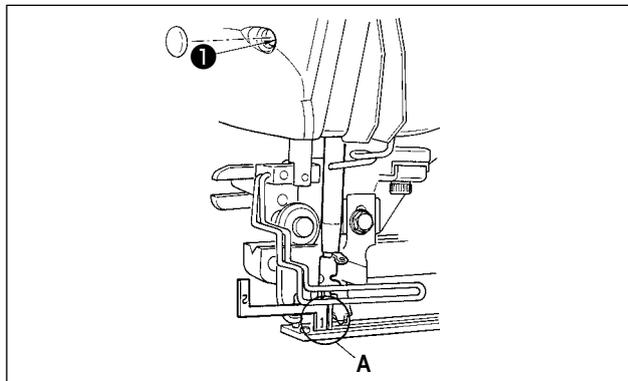
VI. ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Регулировка связи игла-челнок



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

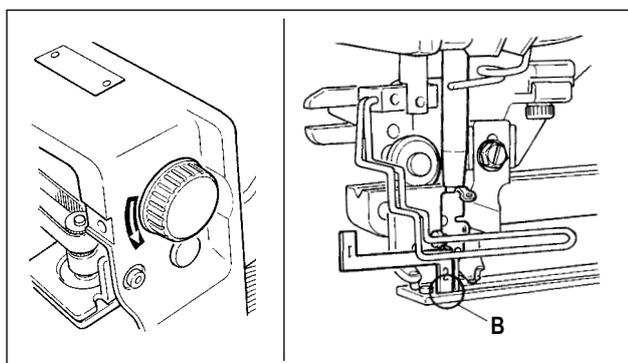
Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



Отрегулируйте связь игла-челнок, когда игла входит в центр игольного отверстия в игольной пластинке.

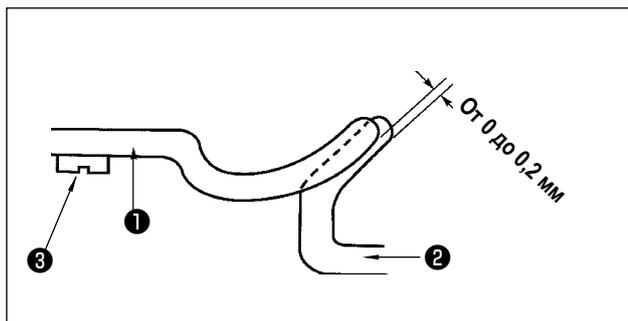
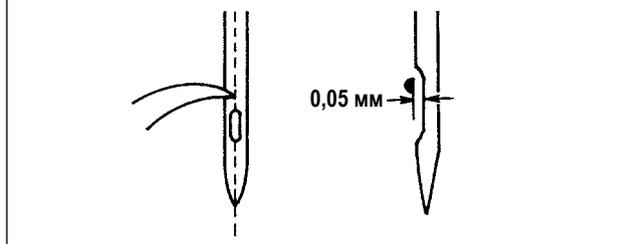
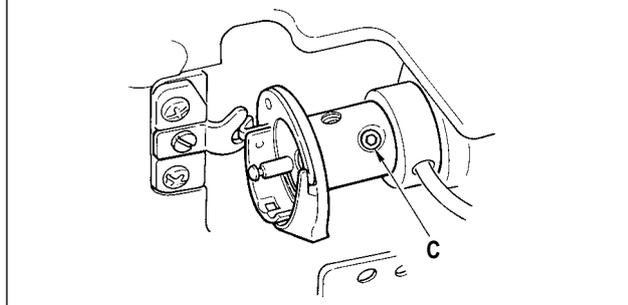
(1) Высота игольницы

- 1) Опустите игольницу до самой нижней точки.
- 2) Вставьте часть [1] А измерителя синхронизации в промежуток между задним концом игольницы и игольной пластинкой, где нижний конец игольницы касается верхней части [1] А измерителя синхронизации.
- 3) Ослабьте винт крепления игольницы ❶ и отрегулируйте высоту игольницы.



(2) Установите иглу для установления связи с челноком следующим образом :

- 1) Поворачивайте маховик в правильном направлении, пока игла не начнет подниматься от самой нижней точки.
- 2) Вставьте часть [2] В измерителя синхронизации в промежуток между нижним концом игольницы и игольной пластинкой, где нижний конец игольницы соприкасается с верхней частью [2] В измерителя синхронизации.
- 3) Ослабьте винт С втулки челнока и совместите острие лезвия челнока с центром игольного отверстия. Выполните регулировку так, чтобы был промежуток около 0,05 мм между иглой и острием лезвия челнока.



(3) Регулировка установочной планки шпульного колпачка

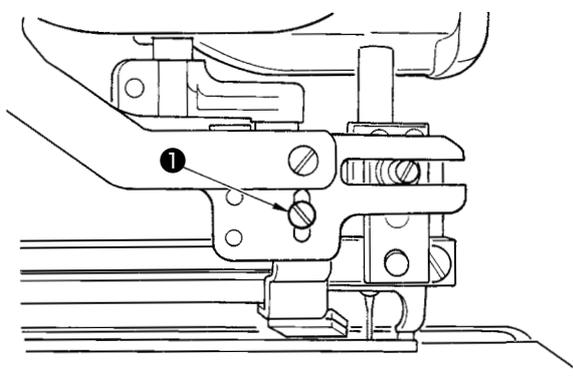
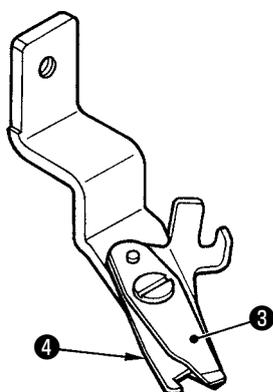
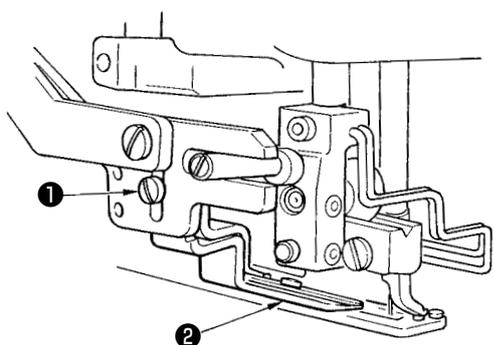
Отрегулируйте с помощью установочного винта ❸, так чтобы контакт между верхним концом установочной планки шпульного колпачка ❶ и концом внутреннего челнока ❷ составлял от 0 до 0,2 мм.

2. Регулировка триммера для обрезки нити



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



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

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

- 1) Если сила захвата нити триммером для обрезки игольной нити уменьшилась, ослабьте установочные винты **1** и отсоедините триммер для обрезки игольной нити **2**.
- 2) Слегка согните верхний конец прижимной пружины нити **3** так, чтобы она соприкасалась с лезвием для обрезки нити верхнего ножа **4** по всей длине без зазора и так, чтобы триммер для обрезки нити надежно удерживал нить независимо от положения лезвия для обрезки нити, с помощью которого нить обрезается.

Если сбой происходит вследствие изменения условий шитья, необходимо, наладить высоту триммера игольной нити в пределах диапазона указанного значения.

(2) Регулировка высоты триммера для обрезки игольной нити

Высота установки ножниц для обрезки игольной нити должна быть налажена в режиме регулировки обрезки игольной нити (смотрите "**V-14. Как редактировать / проверять данные, не относящиеся к швейным данным**" стр.50) (она должна быть налажена с приложением стандартного давления). Ослабьте игольную нить, урезающую ножницы, установившие, что винт **1** и наладьте высоту путем перемещения ножниц вверх и вниз.

Зазор, предусмотренный между ножницами и прижимной лапкой рабочего зажима, не согласуется с положением питателя.

Положение исходной точки питателя: От 0,3 до 0,7 мм

Когда питатель расположен в 180 мм, зазор от 1,1 до 1,4 мм.

1. Если питатель будет перемещён вперёд, а высота ножниц налажена до чрезмерно низкого положения, то прижимная лапка рабочего зажима столкнется с ножницами обрезки игольной нити при подъеме и опускании прижимной лапки рабочего зажима.
2. При замене обрезателя игольной нити, проверьте, чтобы убедиться, что нитеобрезатель нормально работает в передней, средней и задней частях прижимной лапки в режиме регулировки обрезателя игольной нити.



3. Регулировка давления прижимной планки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.

Давление планки прижимной лапки должны быть установлены на основе принципа шаблон за шаблоном.

1) Установите режим ввода.

В режиме ввода, когда светодиод готовности ⑳ гаснет, включено изменение шаблона.

В случае режима шитья нажмите клавишу ГОТОВО ②  , чтобы перейти в режим ввода.

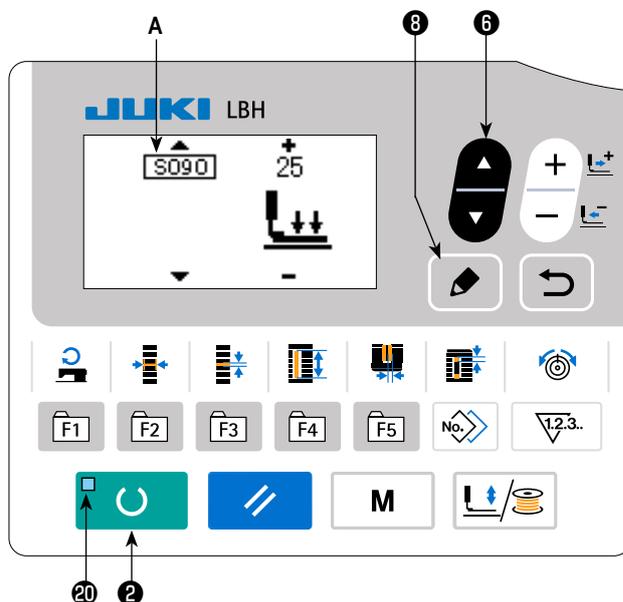
2) Вызовите команду "S090 Давление планки прижимной лапки"

Нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЕ ⑧  . Затем

нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ ⑥  , чтобы

выбрать давление планки прижимной лапки A.

Увеличение заданного значения S090 усилит давление планки прижимной лапки, чтобы помочь предотвратить складки.

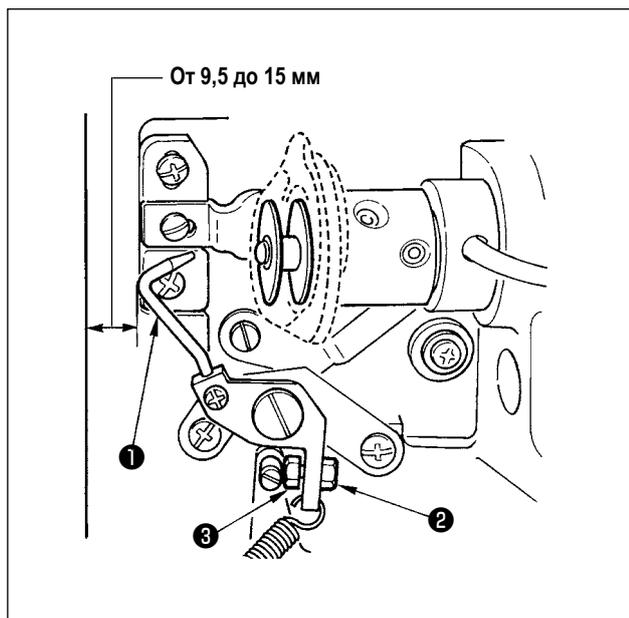


4. Регулировка прижимного устройства катушки



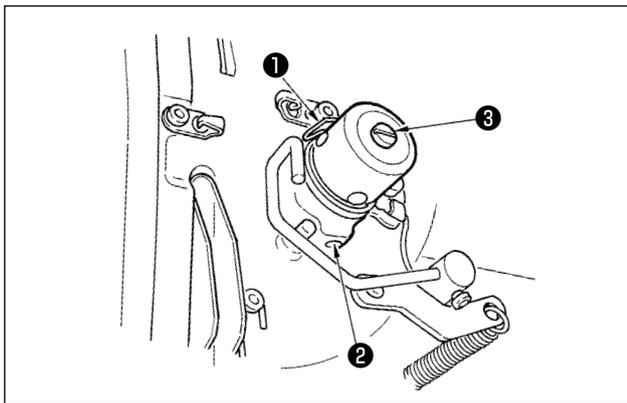
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



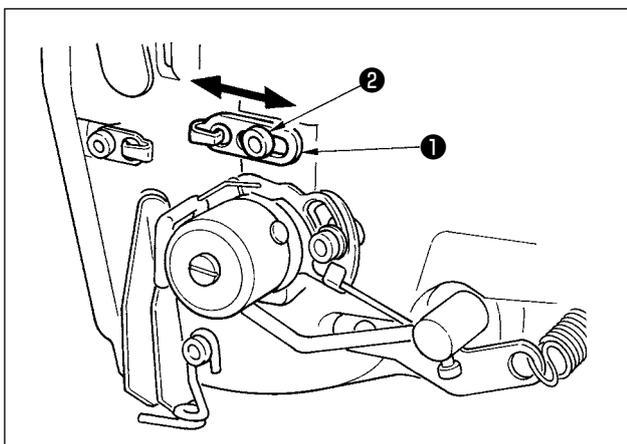
Ослабьте гайку ① и отрегулируйте положение с помощью пружины стопора ② , так чтобы расстояние от переднего конца станины машины до прижимного устройства катушки ③ составляло от 9,5 до 15 мм при остановке швейной машины. Затем затяните гайку ② .

5. Натяжение нити



(1) Пружина нитепритягивателя (бисерный стежок)

- 1) Величина нитепритягивания пружины нитепритягивателя **1** составляет от 8 до 10 мм, а соответствующее давление в начале составляет примерно от 0,06 до 0,1 Н.
- 2) Чтобы изменить ход пружины нитепритягивателя, ослабьте винт **2**, вставьте тонкую отвертку в прорезь зажима для натяжения нити **3** и поверните ее.
- 3) Для изменения давления пружины нитепритягивателя, вставьте тонкую отвертку в прорезь зажима для натяжения **3**, когда винт **2** затянут, и поверните ее. Поворот по часовой стрелке увеличивает давление пружины нитепритягивателя. Поворот против часовой стрелки уменьшает ее давление.



(2) Регулировка величины нитепритягивания рычага нитепритягивателя

Величина нитепритягивания рычага нитепритягивателя должна быть отрегулирована в соответствии с толщиной швейных изделий с тем, чтобы получать хорошо затянутые стежки.

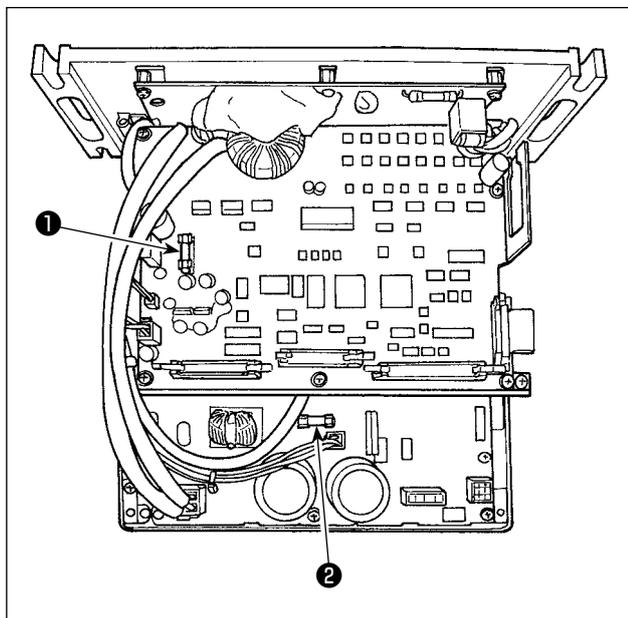
- а. Для тяжелых материалов ослабьте установочный винт **2** в нитенаправителе **1** и сдвигайте нитенаправитель влево. Величина нитепритягивания рычага нитепритягивателя увеличится.
- б. Для легких материалов переместите нитенаправитель **1** вправо. Величина нитепритягивания рычага нитепритягивателя уменьшится.

6. Замена предохранителя



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

1. Чтобы избежать поражения электрическим током, выключите питание и откройте крышку блока управления примерно через пять минут после этого.
2. Откройте крышку блока управления только после выключения питания. Затем замените предохранитель новым с указанной емкостью.



- 1) Выключите питание с помощью выключателя питания после того, как убедитесь, что машина остановилась.
- 2) Извлеките шнур питания из розетки после того, как убедитесь, что выключатель питания выключен. Затем подождите не менее 5 минут.
- 3) Удалите четыре винта, удерживающих заднюю крышку блока управления. Затем медленно откройте заднюю крышку.
- 4) Возьмите плавкий предохранитель, который хотите заменить, за стеклянную часть и удалите его.
- 5) Используйте плавкий предохранитель с указанной емкостью.

❶ F1 плавкий предохранитель 5A

Для защиты электропитания при постоянном токе +60V
Плавкий предохранитель для защиты электропитания импульсного двигателя и соленоида стандарта AT

❷ F2 плавкий предохранитель 2A

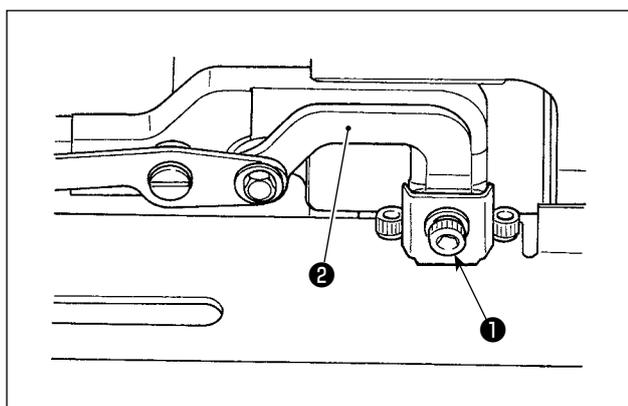
Для защиты электропитания при постоянном токе +24V
Плавкий предохранитель для защиты электропитания электромагнитных клапанов и датчиков

7. Настройка параллельного подъема прижимной лапки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.

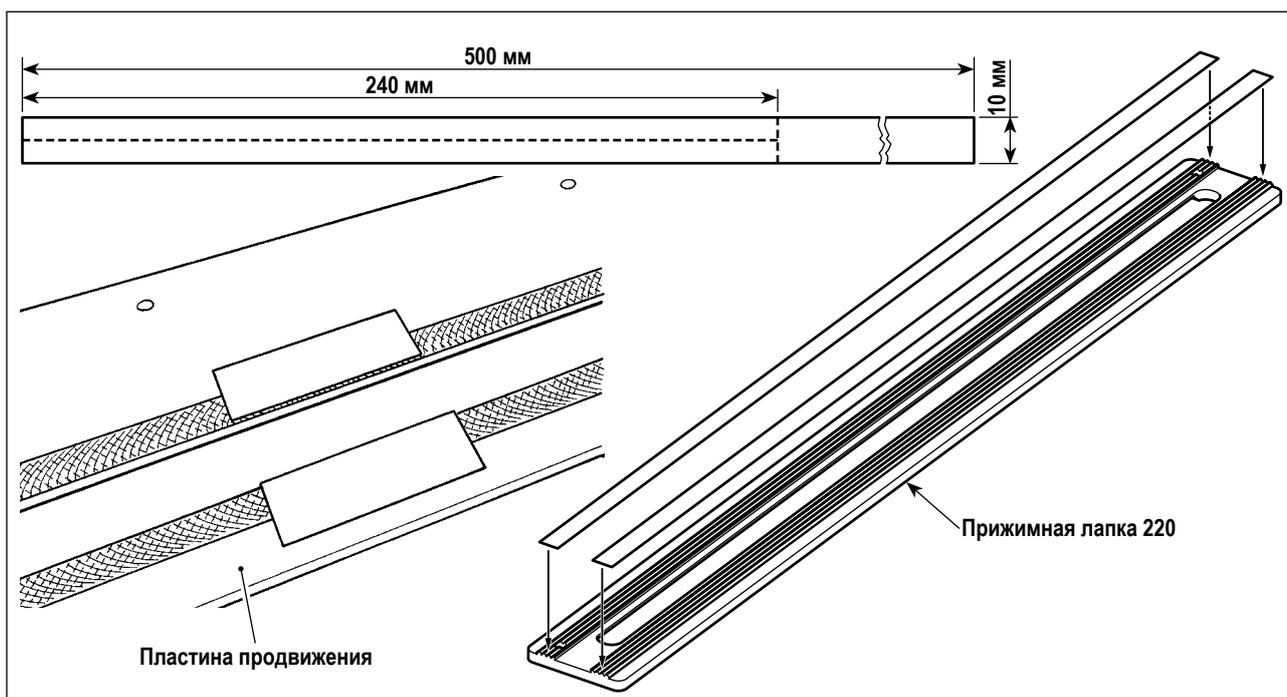


- 1) Ослабьте установочный винт ❶ .
- 2) Поверните монтажное основание связи ❷ для наладки таким образом, чтобы прижимная лапка поднималась параллельно основанию.
- 3) Надежно затяните установочный винт ❶ .



Монтажное основание связи закреплено только одним установочным винтом. После регулировки крепко затяните установочный винт (момент силы при затяжке 3,5 Н·м).

8. Дополнительная клеящая лента



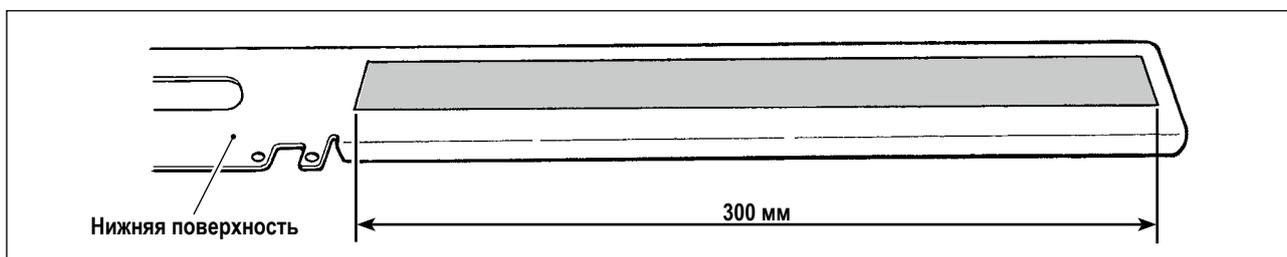
Нескользящая клеящая лента (белая)

В случае пошива легкого гибкого материала, вырежьте дополнительную противоскользящую клейкую ленту размером 240 мм x 5 мм как показано на рисунке. Прикрепите её на обратную сторону (сторону с насечкой) прижимной лапки, чтобы препятствовать соскальзыванию материала.

В случае вероятного соскальзывания материала в центре (около второй петли) прижимной лапки, рекомендуется в частности прикрепить противоскользящую клейкую ленту к пластине продвижения, чтобы эффективно препятствовать соскальзыванию материала.



1. Прежде, чем прикрепить противоскользящую клейкую ленту, вытрите начисто обратную сторону прижимной лапки (сторону с насечкой) и поверхность пластины продвижения, на которую должна крепиться противоскользящая клейкая лента.
2. Прикрепите противоскользящую клейкую ленту, тщательно препятствуя тому, чтобы она выступала за передний/задний и правый/левый края прижимной лапки и за пределы прорези в пластине продвижения. Если противоскользящая клейкая лента будет выступать за края этих сегментов, то лента, скорее всего, легко отсоединится.



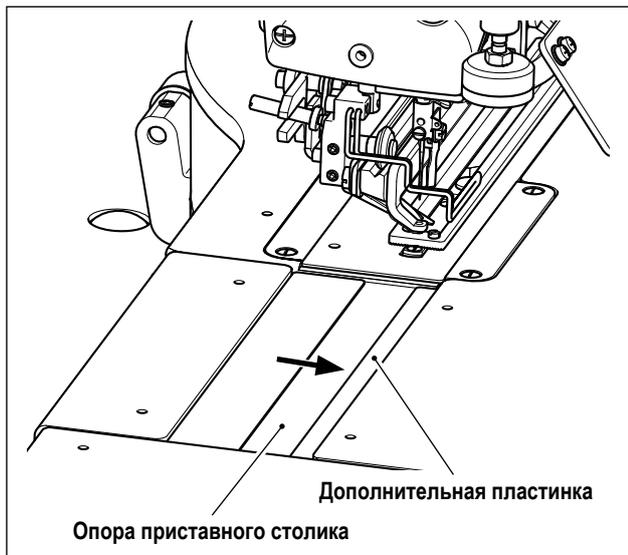
Клеящая лента (черная), улучшающая гладкость поверхности

Эта клеящая лента предназначена для приложения к нижней поверхности пластины продвижения для улучшения гладкости её поверхности. Если клеящая лента стерлась или износилась, удалите дефектную ленту и приложите к пластине продвижения запасную клеящую ленту.



1. В случае, когда клеящая лента не приложена к нижней поверхности пластины продвижения, может производиться шум и вибрация, поскольку, нижняя поверхность пластины продвижения и станины непосредственно будут тереться друг о друга.
2. Периодически отсоединяйте пластину продвижения, чтобы очищать её от масляных пятен и грязи.

9. Дополнительная пластинка



Дополнительная пластинка (прозрачная)

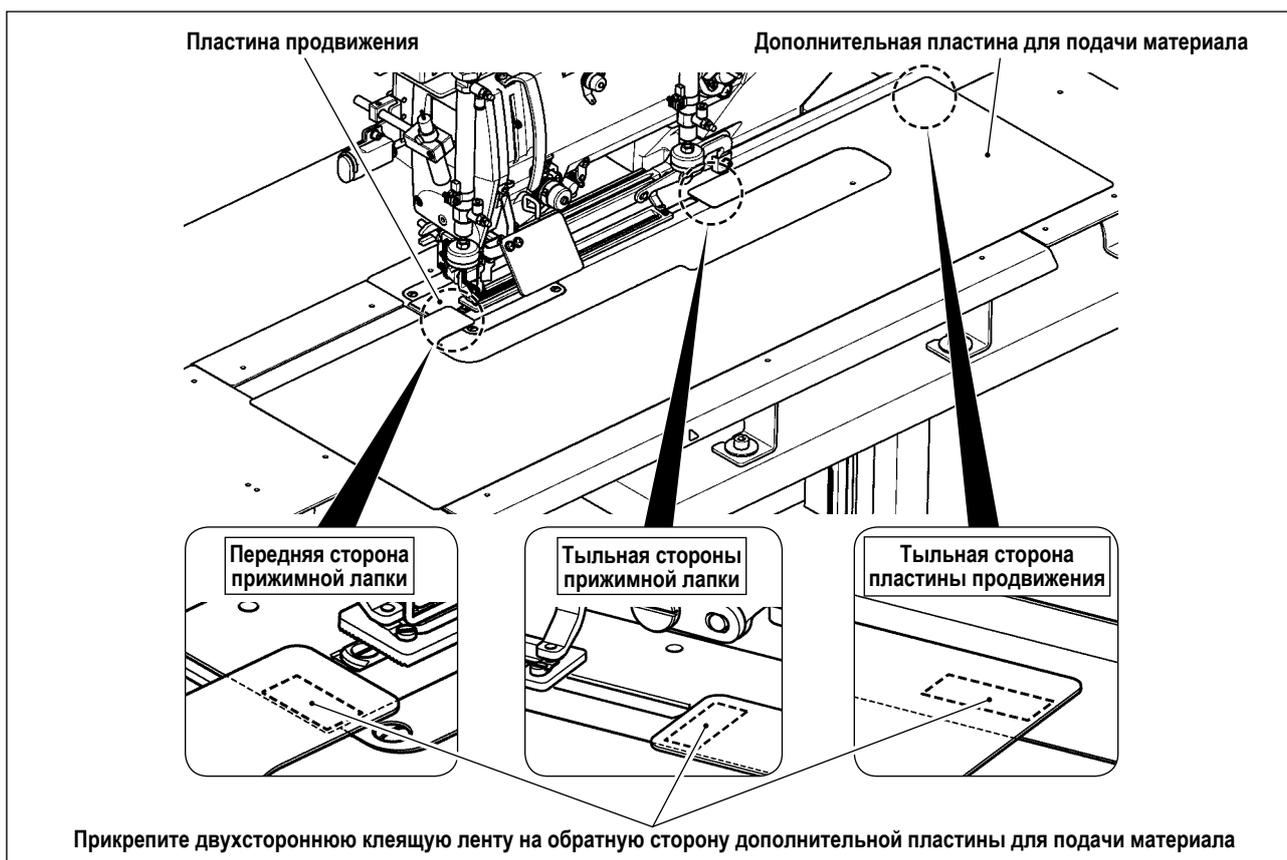
Присоедините двухстороннюю клеящую ленту к дополнительной пластине. Затем, закрепите дополнительную пластину на опоре приставного столика.

Прикрепите её как можно дальше напротив правого края (в направлении стрелки) опоры приставного столика, как показано на рисунке.



1. Прежде, чем присоединить дополнительную пластину к опоре приставного столика, подготовьте двухстороннюю клеящую ленту.
2. Прежде, чем присоединить дополнительную пластину к опоре приставного столика, вытрите на чисто поверхность опоры приставного столика, на которую должна быть прикреплена дополнительная пластинка.

10. Дополнительная пластина для подачи материала (опция)



Дополнительная пластина для подачи материала (40162614)

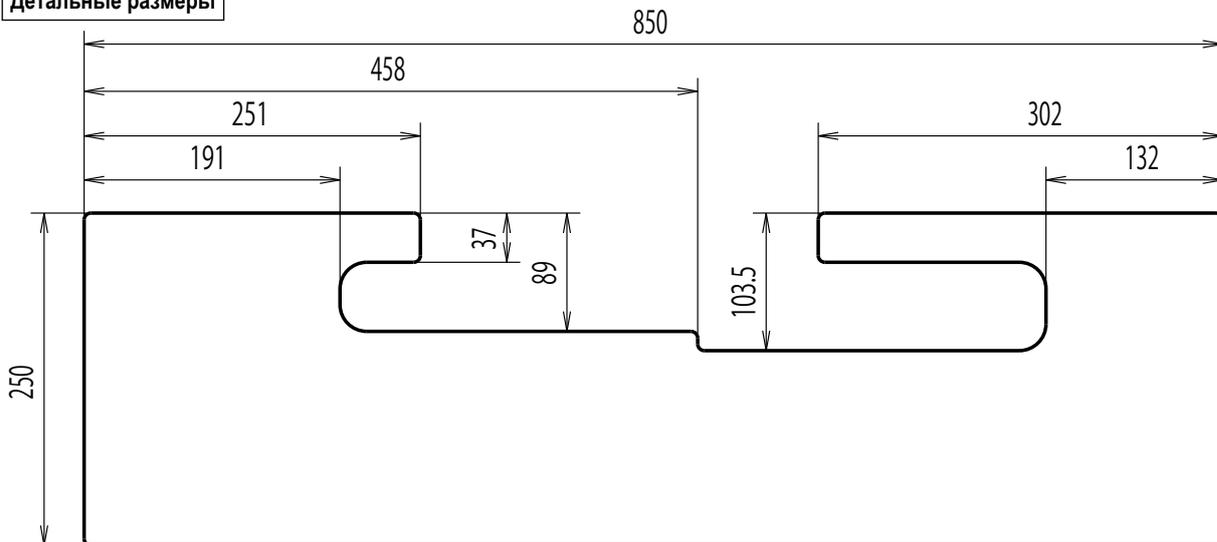
Неравномерная подача материала может быть предотвращена путём безопасного притачивания дополнительной пластины для подачи материала к пластине продвижения посредством двухсторонней клеящей ленты.

Когда дополнительная пластина для подачи материала будет присоединена к пластине продвижения, станет возможным разом подавать весь передний материал. Эта пластина полезна при шитье трудного для продвижения материала или материала, который будет, скорей всего, подаваться неравномерно.

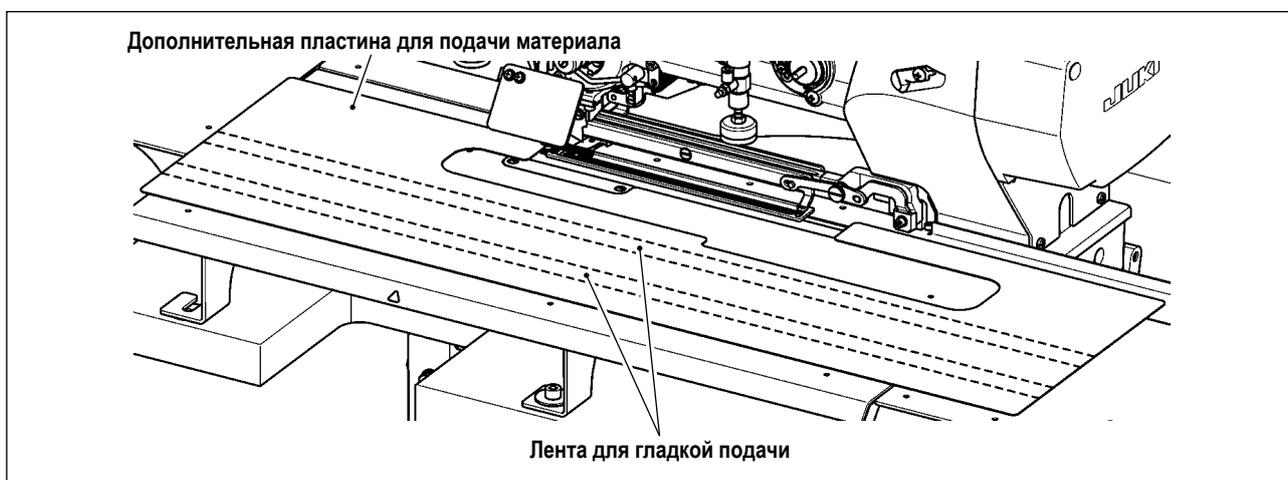
Прикрепите двухстороннюю клеящую ленту на обратную сторону дополнительной пластины для подачи материала. Затем, прикрепите дополнительную пластину для подачи материала к пластине продвижения.

* Двухсторонняя клеящая лента не поставляется вместе со швейной машиной. Она должна быть подготовлена отдельно.

Детальные размеры



Материал : ABS; Толщина : t = 1,0 мм

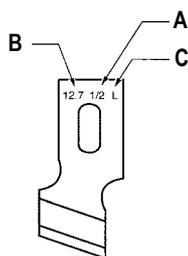


Дополнительная пластина для подачи материала позволяют подавать материал более беспрепятственно посредством притачивания ленты для гладкой подачи (40044824, 1 шт.), поставляемой со швейной машиной, к обратной стороне дополнительной пластины для подачи.

* Рисунок показывает пример, когда используются две ленты для гладкой подачи. Приобретайте при необходимости большее количество лент для гладкой подачи.

VII. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

1. Нож для разрезания ткани

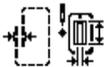
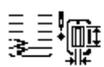


A : Размер ножа (дюймы)	B : Размер ножа (мм)	C : Знак	D : Деталь №
1/4	6,4	F	B2702047F00
3/8	9,5	K	B2702047K00A
7/16	11,1	I	B2702047I00
1/2	12,7	L	B2702047L00A
9/16	14,3	V	B2702047V00
5/8	15,9	M	B2702047M00A
11/16	17,5	A	B2702047A00
3/4	19,1	N	B2702047N00
7/8	22,2	P	B2702047P00
1	25,4	Q	B2702047Q00A

VIII. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК

Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
E001		Связь инициализации электронно-перепрограммируемой постоянной памяти печатной платы главного блока управления Когда данные не записываются в электронно-перепрограммируемую постоянную память или данные повреждаются, об инициализации данных сообщается автоматически.	Выключите эл. питание.	
E007		Блокировка мотора главного вала Когда шьется швейное изделие с большим сопротивлением, оказываемом игле.	Выключите эл. питание.	
E011		Внешний носитель не вставлен Внешний носитель не вставлен.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	
E012		Ошибка чтения Считывание данных с внешних носителей не может быть выполнено.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E013		Ошибка записи Запись данных с внешних носителей не может быть выполнена.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E014		Защиты от записи Внешний носитель находится в состоянии запрещения записи.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E015		Ошибка форматирования Форматирование внешних носителей не может быть выполнено.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E016		Емкость внешнего носителя превышена Емкость внешнего носителя недостаточна.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E017		Емкость электронно-перепрограммируемой постоянной памяти превышена Емкость электронно-перепрограммируемой постоянной памяти недостаточна.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E018		Тип электронно-перепрограммируемой постоянной памяти отличается Когда установленная электронно-перепрограммируемая постоянная память отличается по типу.	Выключите эл. питание.	Предыдущий экран
E019		Размер файла превышен Размер файла слишком велик для чтения.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E022		Ошибка номера файла Нет назначенного файла на сервере или внешних носителях.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E023		Обнаружение сбоя в моторе для подъема прижимной лапки Когда сбой в моторе обнаруживается в момент прохождения мотора для подъема прижимной лапки мимо датчика исходного положения или начала работы.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Стандартный экран
E024		Превышение размера данных шаблона Когда шитье не может быть выполнено, так как общий размер данных непрерывной прошивки или размер загруженных данных слишком большой.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Стандартный экран
E025		Обнаружение сбоя в моторе триммера для обрезки игольной нити Когда сбой в моторе обнаруживается в момент прохождения мотора триммера для обрезки игольной нити мимо датчика исходного положения или начала работы.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Стандартный экран
E026		Обнаружение сбоя мотора триммера для обрезки катушечной нити Когда сбой в моторе обнаруживается в момент прохождения мотора триммера для обрезки катушечной нити мимо датчика исходного положения или начала работы.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Стандартный экран
E030		Неисправность игольницы в верхнем положении Когда игла не останавливается в верхнем положении даже при верхней работе иглы во время пуска швейной машины.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Стандартный экран
E032		Ошибка взаимозаменяемости файла В случае попытки прочитать такие данные, которые не могут быть считаны моделью головки швейной машины / версией программного обеспечения.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран

Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
E042		Ошибка в работе Операция со швейными данными не может быть выполнена.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Экран ввода данных
E043		Ошибка расширения Величина отклонения при прокладывании прямой строчки превышает 5 мм.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Экран ввода данных
E050		Выключатель Когда выключатель нажат во время работы машины.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Экран шага
E052		Ошибка обнаружения обрыва нити Когда обрыв нити произошел во время работы машины.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Экран шага
E061		Ошибка данных переключателей памяти Когда данные переключателей памяти повреждены или устарели и требуют модификации.	Выключите эл. питание.	
E062		Ошибка швейных данных Когда швейные данные повреждены или устарели и требуют модификации.	Выключите эл. питание.	
E081		Ошибка обнаружения сбоя мотора, раскачивающего иглу В случае обнаружения сбоя мотора, раскачивающего иглу X.	Выключите эл. питание.	
E082		Ошибка обнаружения сбоя мотора подачи В случае обнаружения сбоя мотора подачи Y.	Выключите эл. питание.	
E083		Ошибка позиционирования прижимной лапки В случае если высота прижимной лапки слишком большая в момент начала шитья. Отрегулируйте K023.	Выключите эл. питание.	
E098		Ошибка, вызванная недостаточным количеством стежков необходимых для обрезки нити	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	Стандартный экран
E099		Помехи команды опускания ножа, связанные с обрезкой нити Когда команда установки положения ножа неправильная, и команда ножа мешает обрезке нити в случае движения с помощью данных из внешних устройств ввода.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Стандартный экран
E204		Предупреждение против подсоединения флеш - накопителя USB во время шитья В случае шитья выполнения непрерывного 10-ти разового шитья с подсоединенным флеш - накопителем USB (в случае, когда швейная машина производит непрерывный пошив швейного шаблона, при завершении 10 циклов непрерывного шитья, будет выдано предупреждение по завершении непрерывного пошива швейной фигуры)	Шитье может быть перезапущено после сброса предупреждения	Стандартный экран
E302		Падение головки машины или открытие крышки челнока В случае, когда сигнал подтверждения безопасности включен.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущее окно
E303		Ошибка датчика Z фазы мотора главного вала Датчик Z фазы кодирующего устройства мотора швейной машины работает ненормально.	Выключите эл. питание.	
E304		Ошибка датчика ножа для разрезания ткани Когда датчик не выключается, в то время как нож опускается.	Выключите эл. питание.	
E398		Сбой в обнаружения подъема дополнительного цилиндра Не обнаружен подъем дополнительного цилиндра, или дополнительный цилиндр не установлен, хотя [K013] "Выбор установки дополнительного цилиндра" установлен на «включен».	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Стандартный экран
E399		Сбой в обнаружения опускания дополнительного цилиндра Не обнаружено опускание дополнительного цилиндра, или дополнительный цилиндр не установлен, хотя [K013] "Выбор установки дополнительного цилиндра" установлен на «включен».	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Стандартный экран
E402		Ошибка запрета удаления особых данных шитья В случае попытки удалить особые данные шитья, которые были зарегистрированы в данных цикличного / непрерывного пошива.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E407		Ошибка запрета удаления данных непрерывного шитья В случае попытки удалить данные непрерывного шитья, которые были зарегистрированы в данных цикла.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран

Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
E430	* Показ экрана прямого счета (см. стр. 37)	Ошибка прямого счета	Возможность повторного швейных после нажатия кнопки сброса.	Экран шитья
E485		Ошибка установки числа раз выполнения наметки В случае, если число раз выполнения наметки не установлен (OFF) для "Наметка + форма ножа для разрезания ткани".	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S034] Стежок наметочной строчки (выключено / число раз) (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E486		Ошибка длины ножа для обметанного отверстия Длина ножа для обметанного отверстия слишком коротка, чтобы сформировать форму в случае формы обметанного отверстия.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S017] Длина ножа для обметанного отверстия (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E487		Ошибка длины формы обметанного отверстия Длина формы обметанного отверстия слишком коротка, чтобы сформировать форму в случае формы обметанного отверстия.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S014] Длина формы обметанного отверстия (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E488		Ошибка компенсации изготовления конусообразных скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек Когда длина изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек слишком коротка, чтобы сформировать форму в случае формы изготовления конусообразных скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S008] Длина 2-го изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E489		Ошибка размера ножа (во время множественных движений ножа) Когда размер ножа больше, чем должен быть размер ножа для разрезания ткани режки.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S002] Длина разрезания ткани (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E492		Превышение размера прижимной лапки наметок Когда данные прошивки наметки превышают размер прижимной лапки.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S040] Компенсация входа иглы для наметок (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E493		Превышение размера прижимной лапки прошивки стяжки при завершении шитья Когда данные прошивки стяжки при завершении шитья превышают размер прижимной лапки.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S067] Ширина прошивки стяжки при завершении шитья (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E494		Превышение размера прижимной лапки прошивки стяжки в начале шитья Когда данные прошивки стяжки в начале шитья превышают размер прижимной лапки.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S064] Ширина прошивки стяжки в начале шитья (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E495		Ошибка размера прижимной лапки (Поперечное направление: только вправо) Когда данные прошивки превышают размер только вправо поперечного направления прижимной лапки.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Швейных данных экрана редактирования [S003] Ширина паза ножа, вправо или [S006] Соотношение правой и левой формы (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E496		Ошибка размера прижимной лапки (Поперечное направление: только влево) Когда данные прошивки превышают размер только влево поперечного направления прижимной лапки.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S004] Ширина паза ножа, влево или [S006] Соотношение правой и левой формы (При непрерывном шитье) Стандартный экран

Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
E497		Ошибка размера прижимной лапки (В продольном направлении: спереди) Когда данные прошивки превышают размер спереди в продольном направлении прижимной лапки.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	Стандартный экран
E498		Ошибка размера прижимной лапки (Поперечное направление: вправо и влево) Когда данные прошивки превышает размер как вправо, так и влево от поперечного направления прижимной лапки.	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S005] Ширина обметывания, слева (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E499		Ошибка размера прижимной лапки (В продольном направлении: сзади) Когда данные прошивки превышает размер заднего продольного направления прижимной лапки. Или же, швейная фигура, которая включает в себя команду, чтобы управлять ножницами, используется в области, где работа ножниц запрещена (в пределах 14,5 мм от дальнего конца области запрещения).	Возможен повторный ввод после нажатия кнопки сброса.	(Во время индивидуального шитья / циклического шитья) Экран редактирования швейных данных [S002] Длина разрезания ткани (При непрерывном шитье) Стандартный экран
E703		Панель подсоединена не к той машине. (Ошибка типа машины) Когда системный код типа машины неправильный в случае первоначальной связи.	Компьютерная программа может быть переписана после при нажатии клавиши режима работы.	Окно коммуникации
E704		Несовпадение версии системы Когда версия системного программного обеспечения является неправильной в случае первоначальной связи.	Компьютерная программа может быть переписана после при нажатии клавиши режима работы.	Окно коммуникации
E730		Неисправность или прекращение работы кодирующего устройства мотора главного вала Когда кодирующее устройство мотора швейной машины неисправно.	Выключите эл. питание.	
E731		Дефект датчика отверстия главного мотора или датчика положения Когда датчик отверстия или датчика положения мотора швейной машины неисправны.	Выключите эл. питание.	
E733		Обратного вращения мотора главного вала Когда мотор швейной машины вращается в обратном направлении.	Выключите эл. питание.	
E801		Отсутствие мощности в фазе Когда в фазе отсутствует входная мощность.	Выключите эл. питание.	
E802		Обнаружение мгновенного прекращение питания Когда входная мощность мгновенно отключается.	Выключите эл. питание.	
E811		Перенапряжение В случае если напряжение / ток источника входной мощности равны или больше, чем заданное значение.	Выключите эл. питание.	
E813		Низкое напряжение В случае если напряжение / ток источника входной мощности равны или меньше, чем заданное значение.	Выключите эл. питание.	
E820		Перегорел предохранитель 24В прямого электротока Когда перегорает предохранитель SDC.	Выключите эл. питание.	
E901		Ненормальное интегрированное управление процессом работы главного вала мотора Когда интегрированное управление процессом печатной платы системы сервоуправления ненормальное.	Выключите эл. питание.	
E903		Ненормальная мощность шагового двигателя В случае если мощность шагового мотора печатной платы сервоуправления находится вне диапазона заданных значений.	Выключите эл. питание.	
E904		Ненормальная мощность соленоида В случае если мощность соленоида печатной платы сервоуправления находится вне диапазона заданных значений.	Выключите эл. питание.	

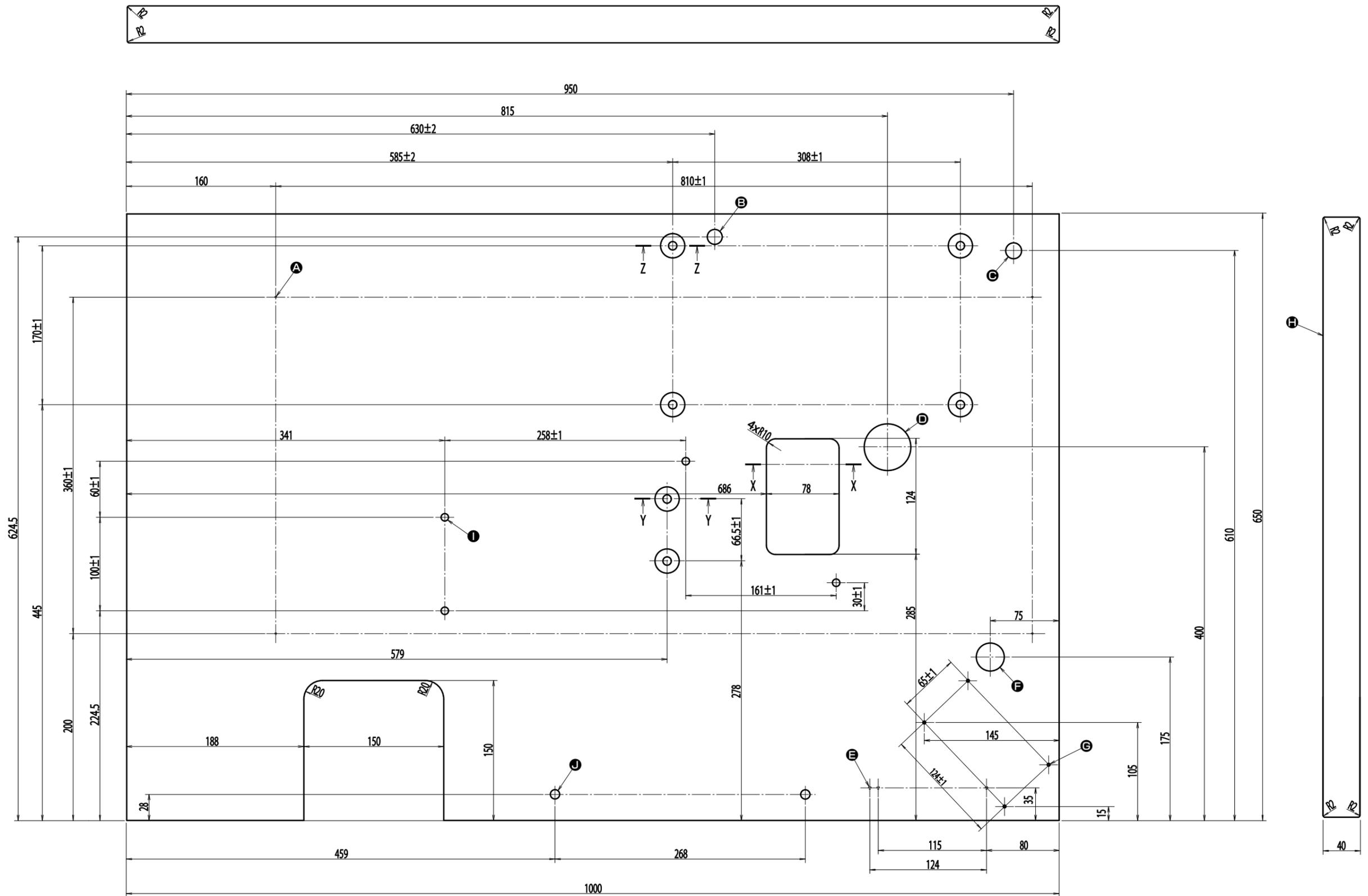
Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
E905		Ненормальная температуры радиатора-теплосъёмника для печатной платы системы сервоуправления Когда температура радиатора-теплосъёмника печатной платы системы сервоуправления составляет 85°C или более.	Выключите эл. питание.	
E906		Неполадка, связанная с температурой радиатора-теплосъёмника главной печатной платы В случае если температура радиатора-теплосъёмника главной печатной платы увеличивается.	Выключите эл. питание.	
E907		Ошибка возврата в исходное положение мотора ширины стежка Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение.	Выключите эл. питание.	
E908		Ошибка возврата в исходное положение мотор Y подачи Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение.	Выключите эл. питание.	
E909		Ошибка возврата в исходное положение мотора триммера для обрезки игольной нити Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение.	Выключите эл. питание.	
E910		Ошибка возврата в исходное положение мотора прижимной лапки Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение.	Выключите эл. питание.	
E911		Ошибка возврата в исходное положение мотора триммера для обрезки катушечной нити Когда сигнал датчика исходного положения не вводится во время возврата в исходное положение.	Выключите эл. питание.	
E912	-	Ошибка определения скорости мотора швейной машины В случае неисправности мотора швейной машины.	Выключите эл. питание.	
E915		Ненормальная связь между панелью управления и главным процессором Когда возникают проблемы со связью.	Выключите эл. питание.	
E916		Проблемы со связью между главным процессором и процессором главного вала Когда возникают проблемы со связью.	Выключите эл. питание.	
E918		Ненормальная температура радиатора-теплосъёмника для главной печатной платы управления Когда температура теплоотвода-теплосъёмника для главной печатной платы управления составляет 85°C или больше.	Выключите эл. питание.	
E943		Дефект электронно-перепрограммируемой постоянной памяти главной печатной платы управления Когда запись данных в электронно-перепрограммируемую постоянную память не выполняется.	Выключите эл. питание.	
E946		Дефект записи в электронно-перепрограммируемую постоянную память печатной платы реле головки Когда запись данных в электронно-перепрограммируемую постоянную память не выполняется.	Выключите эл. питание.	
E998		Ошибка отклонения прижимной лапки В случае если прижимная лапка не поднимается, когда педаль отпущена, или когда шитье закончено. Отключите питание. Проверьте, может ли зажим заготовки подниматься / опускаться вручную. Во время вышеупомянутой проверки, соблюдайте осторожность в отношении иглы и ножа.	Выключите эл. питание.	
E999		Когда нож для разрезания ткани не возвращается • Когда нож для разрезания ткани не возвращается по прошествии заданного времени. • Когда датчик не включается, в то время как нож для разрезания ткани поднимается (во время ожидания).	Выключите эл. питание.	

IX. НЕПОЛАДКИ И МЕРЫ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ

Неполадки	Причины	Меры по устранению неполадок	Страница
1. Обрыв игольной нити	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком сильное натяжение нити в параллельной части. 2. Давление или ход пружины нитепритягивателя слишком велико. 3. Есть заусенцы или царапины на острие лезвия челнока. 4. Неправильная синхронизация челнока. 5. Есть царапины на путь нити. 6. Игла установлена неправильно. 7. Игла слишком тонкая. 8. Кончик иглы поврежден. 9. Нить рвётся, когда она изогнута. 10. Исходная точка прижимной лапки за пределами правильного положения. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Уменьшите натяжение нити в параллельной части. ○ Уменьшите натяжение пружины нитепритягивателя или уменьшите ее ход. ○ Отполируйте (эластичным) кругом острие лезвия челнока. Или замените челнок. ○ Отрегулируйте снова синхронизацию челнока с помощью измерителя синхронизации. ○ Отполируйте путь нити наждачной бумагой и эластичным кругом. ○ Отрегулируйте снова направление, высоту и т. д. ○ Замените иглу на более толстую. ○ Замените иглу. ○ Не продавайте нить через направляющий штифт нитенаправителя. ○ Заново наладьте исходную точку. 	<p>34</p> <p>77</p> <p>–</p> <p>74</p> <p>–</p> <p>22</p> <p>–</p> <p>–</p> <p>20</p> <p>–</p>
2. Игольная нить соскальзывает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Триммер для обрезки игольной нити открывается слишком рано. 2. Зигзагообразная строчка не образуется в начале шитья. (Натяжение нити в начале шитья слишком велико.) 3. Неправильно продета игольная нить. 4. Скорость в начале шитья слишком большая. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Замедлите синхронизацию открытия триммера для обрезки игольной нити. ○ Уменьшите натяжение в начале шитья. ○ Снова правильно проденьте нитку. ○ Установите функция плавного пуска. 	<p>75</p> <p>46</p> <p>23</p> <p>64</p>
3. Неравномерное (качательное) движение в параллельной части	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натяжение нити в параллельной части слишком слабое. 2. Натяжение катушечной нити слишком сильное. 3. Предварительное натяжение слишком слабое. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте натяжение нити в параллельной части. ○ Уменьшите натяжение катушечной нити. (Прошивка бисерным стежком: от 0,05 до 0,1) ○ Увеличьте предварительное натяжение нити. 	<p>34</p> <p>24</p> <p>–</p>
4. Неравномерное (качательное) движение в начале шитья	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натяжение нити в параллельной части слишком слабое. 2. Положение триммера для обрезки игольной нити слишком высокое. 3. Ход пружины нитепритягивателя слишком большой. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте натяжение нити в параллельной части. ○ Опустите триммер для обрезки нити так, чтобы он не касался прижимной лапки. ○ Уменьшите ход пружины нитепритягивателя. 	<p>34</p> <p>75</p> <p>77</p>
5. Игольная нить видна на изнаночной стороне материала в части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натяжение нити при изготовлении скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек слишком слабое. 2. Натяжение катушечной нити слишком сильное. 3. Количество стежков радиальной формы слишком большое. 4. Натяжение нити при завершении шитья слишком слабое. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте натяжение нити при изготовлении скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек. ○ Уменьшите натяжение катушечной нити. (От 0,05 до 0,1 Н) ○ Уменьшите количество стежков. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити при завершении шитья. 	<p>34</p> <p>24</p> <p>44</p> <p>64</p>
6. Стежки плывут.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натяжение катушечной нити слишком слабое. 2. Катушечная нить слетает со шпульного колпачка. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте натяжение катушечной нити. ○ Правильно проденьте нить в шпульный колпачок. ○ Позаботьтесь о том, чтобы не наматывалось слишком много катушечной нити. 	<p>24</p> <p>23</p> <p>36</p>
7. Пропуск стежков	<ol style="list-style-type: none"> 1. Петля маленькая из-за размера прижимной лапки. 2. Материал свисает из-за легкого веса. 3. Игла установлена неправильно. 4. Игла погнута. 5. Есть заусенцы или царапины на острие лезвия челнока. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Замените прижимную лапку на меньшую. ○ Замедлите синхронизацию челнока-иглы. (Опустите иглоницу на 0,5 мм.) ○ Отрегулируйте снова направление, высоту и т. д. ○ Замените иглу. ○ Отполируйте (эластичным) кругом острие лезвия челнока. Или замените челнок. 	<p>–</p> <p>74</p> <p>22</p> <p>–</p> <p>–</p>
8. Нить перетирается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Количество стежков прошивки стяжки слишком мало. 2. Ширина прошивки стяжки слишком большая. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте числа стежков прошивки стяжки в конце шитья. ○ Уменьшите ширину прошивки стяжки при завершении шитья. 	<p>47</p> <p>47</p>

Неполадки	Причины	Меры по устранению неполадок	Страница
9. Длина нити, остающейся при завершении шитья слишком длинная.	1. Ширина прошивки стяжки слишком маленькая.	○ Увеличьте ширину прошивки стяжки при завершении шитья.	47
	2. Натяжение прошивки стяжки слишком слабое.	○ Увеличьте натяжение катушечной нити при завершении шитья.	64
10. Игольная нить обрывается в начале шитья, или изнанка шва загрязнена.	1. Натяжение нити в начале шитья слишком слабое.	○ Увеличьте натяжение нити в начале шитья.	46
11. Нож опускается, даже когда игольная нить обрезается.	1. Убедитесь, что пластина детектора обрыва нити правильно отрегулирована.	○ Настройте пластину детектора. (Смотрите Руководство инженера.)	–
12. Ломается игла.	1. Проверьте, не погнута ли игла.	○ Замените иглу.	22
	2. Проверьте, правильно ли игла соприкасается с острием лезвия челнока.	○ Отрегулируйте синхронизацию иглы-челнока.	74
	3. Проверьте, соприкасается ли триммер для обрезки нити с иглой, когда он открывается.	○ Отрегулируйте положение установки триммера для обрезки игольной нити.	75
	4. Проверьте, правильно ли игла входит в центр игольного отверстия игольной пластинки.	○ Повторно отрегулируйте положение установки основания игольной пластинки.	–
	5. Положение иглы при остановке слишком низкое, и игла соприкасается с триммером для обрезки игольной нити, когда он закрывается.		
13. Нож опускается много раз.	1. Проверьте, установлено ли опускание ножа для разрезания ткани как множественное.	○ Отмените многократную установку.	64

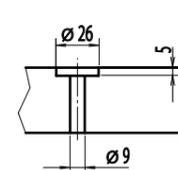
Х. ЧЕРТЕЖ СТОЛА



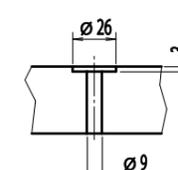
- Ⓐ 4×Монтажное отверстие основания стола
- Ⓑ 16 глубина 30
Монтажное отверстие для опорного стержня головки машины
- Ⓒ 17 высверленное отверстие
Монтажное отверстие устройства нитяной стойки
- Ⓓ 50 высверленное отверстие
Отверстие для кабеля
- Ⓔ 3×Монтажное отверстие главного переключателя

- Ⓕ 30 высверленное отверстие
Отверстие для шнура пульта
- Ⓖ 4×Положение установки пульта
- Ⓗ Верхняя поверхность
- Ⓙ 4×8 высверленное отверстие
Монтажное отверстие для швейной машины
- Ⓚ 2×10 высверленное отверстие
Монтажное отверстие для приставного столика А

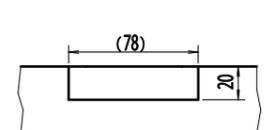
Y-Y (2 места)



Z-Z (4 места)



X-X



XI. ДАННЫЕ ИСХОДНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ ТАБЛИЦЫ ВСЕХ ФОРМ

№	Пункт	Единицы измерения	Выбор формы Уровень 3 (31 формы)																														
			Выбор формы Уровень 1 (12 форм)												Выбор формы Уровень 2 (20 форм)																		
S001	Швейная форма																																
S002	Длина разрезания ткани	мм	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
S003	Ширина лаза ножа, справа	мм	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
S004	Ширина лаза ножа, слева	мм	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
S005	Ширина обметывания ткани, слева	мм	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,4	1,4	1,4	1,4	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,4	1,4	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70	
S006	Соотношение правой и левой форм	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
S007	Шаг в параллельной части	мм	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35	0,35
S008	Длина 2-го изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	мм	1,0	–	1,0	–	1,5	3,0	1,0	–	1,5	3,0	–	1,0	1,0	1,5	3,0	–	–	–	–	–	1,5	3,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S009	Длина 1-го изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	мм	1,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
S010	Компенсация ширины изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, справа	мм	0,0	–	0,0	–	0,0	–	0,0	–	0,0	–	0,0	0,0	0,0	–	–	–	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	
S011	Компенсация ширины изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, слева	мм	0,0	–	0,0	–	0,0	–	0,0	–	0,0	–	0,0	0,0	0,0	–	–	–	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
S012	Конусообразное смещение изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, слева	мм	–	–	–	–	–	0,85	–	–	–	0,85	–	–	–	–	0,85	–	–	–	–	–	–	0,85	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S013	Конусообразное смещение изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек, справа	мм	–	–	–	–	–	0,85	–	–	–	0,85	–	–	–	–	0,85	–	–	–	–	–	–	0,85	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S014	Длина формы обметанного отверстия	мм	–	–	–	–	–	–	2,0	2,0	2,0	2,0	–	–	–	–	–	2,0	2,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S015	Количество стежков формы обметанного отверстия	Стежок	–	–	–	–	–	3	3	3	3	–	–	–	–	–	–	3	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S016	Ширина обметанного отверстия	мм	–	–	–	–	–	–	1,0	1,0	1,0	1,0	–	–	–	–	–	1,0	1,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S017	Длина обметанного отверстия	мм	–	–	–	–	–	–	3,0	3,0	3,0	3,0	–	–	–	–	–	3,0	3,0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S018	Длина формы круглого типа	мм	–	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	–	2,0	–	–	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
S019	Количество стежков радиальной формы	Стежок	–	–	3	3	3	3	–	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
S020	Закрепление радиальной формы		–	–	Без	Без	Без	Без	–	Без	–	–	–	–	–	–	–	–	Без	–	–	–	–	–	–	Без	Без	Без	–	–	–	–	–
S021	Шаг в части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек	мм	0,30	0,30	0,30	–	0,30	0,30	0,30	–	0,30	0,30	0,25	0,30	0,25	0,25	0,25	0,25	0,30	0,30	0,25	0,30	0,30	0,30	0,30	0,25	0,30	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
S022	1-й промежуток	мм	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
S023	2-й промежуток	мм	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
S031	Одинарная/двойная прошивка		Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один	Один
S032	Выбор крестообразной двойной прошивки		<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<	<
S033	Компенсация ширины двойной прошивки	мм	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
S034	Количество наметок	Время	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
S035	Наметочный шаг	мм	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
S036	Длина изгиба наметки	мм	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
S037	Шаг изгиба наметки	мм	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
S038	Ширина изгиба наметки	мм	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
S039	Продольная компенсация входа иглы наметок	мм	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
S040	Поперечная компенсация входа иглы наметок	мм	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
S041	Компенсация при левом положении наметок	мм	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
S042	Компенсация при правом положении наметок	мм	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
S044	Настройка скорости наметок	ст/мин	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	1 500	
S051	Натяжение левой параллельной части		135	60	120	120	120	120	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	120	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S052	Натяжение правой параллельной части		120	60	120	120	120	120	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	120	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S053	Натяжение левой параллельной части (1-й цикл двойной прошивки)		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S054	Натяжение правой параллельной части (1-й цикл двойной прошивки)		60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
S055	Натяжение в 1-й части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек		35																														