

РУССКИЙ

LBH-1790S
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	15
1. Смазка.....	15
2. Вставка иглы	16
3. Продевание нити в иглу	17
4. Продевание нити в шпульный колпачок.....	17
5. Регулировка натяжения нити.....	18
6. Установка шпульного колпачка	18
7. Установка ножа	19
8. Проверка швейной машины в состоянии поставки	19
V. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	20
1. Пояснение по переключателям панели управления	20
2. Основная работа швейной машины.....	22
3. Как использовать педаль.....	23
4. Ввод типа прижимной лапки	25
5. Выбор шаблона выполнения.....	26
6. Изменение натяжения игольной нити.....	27
7. Выполнение повторного шитья.....	28
8. Намотка катушечной нити	29
9. Использование счетчика.....	31
10. Использование шаблона начального значения.....	34
11. Изменение швейных данных.....	35
12. Способ установки швейных данных с / без редактирования	37
13. Список швейных данных	38
14. Копирование швейного шаблона.....	44
15. Как редактировать / проверять данные, не относящиеся к швейным данным	45
16. Использование клавиши регистрации параметров	47
17. Выполнение непрерывной прошивки.....	48
18. Выполнение циклической прошивки	51
19. Как изменить название данных циклического / непрерывного шитья	53
20. Объяснение множественных движений ножа.....	54
21. Способ изменения данных переключателей памяти	55
22. Список данных переключателей памяти	56
23. Как изменить скорость пошива, в то время как швейная машина занята шитьём	60
24. Как отрегулировать переменный резистор педали	61

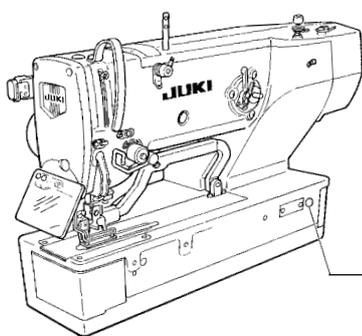
25. Как отрегулировать контрастность.....	62
26. Как установить блокировку клавиши	62
27. Связь.....	63
28. Выбор языка для аудио функции	66
VI. ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	72
1. Регулировка связи игла-челнок.....	72
2. Регулировка триммера для обрезки нити.....	73
3. Регулировка давления прижимной планки.....	74
4. Регулировка прижимного устройства катушки.....	74
5. Натяжение нити.....	75
6. Замена предохранителя.....	76
7. Удаление батарей.....	77
VII. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА.....	78
1. Нож для разрезания ткани	78
2. Игольная пластинка	78
3. Прижимная лапка.....	78
VIII. СПИСОК КОДОВ ОШИБОК.....	79
IX. НЕПОЛАДКИ И МЕРЫ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ.....	85
X. ЧЕРТЕЖ СТОЛА.....	87
XI. ДАННЫЕ ИСХОДНЫХ ЗНАЧЕНИЙ ДЛЯ ТАБЛИЦЫ ВСЕХ ФОРМ.....	89

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-1790S с компьютерным управлением, машины для шитья петель закрытыми стежками



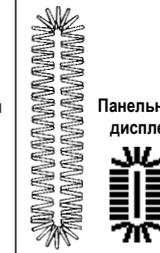
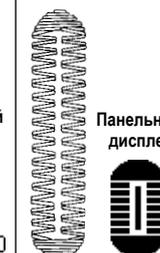
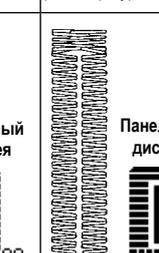
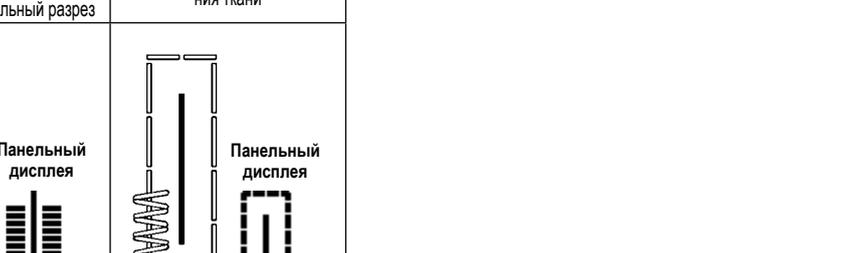
Подкласс	Ⓢ
Основное применение	Обметка петель на одежде, такой как мужские рубашки, блузки, рабочая одежда, женская одежда, и т. д.
Размер обметки петель	<p>Стандартный: максимум 5 мм Для особых частей: максимум 10 мм</p> <p>Используемый размер ножа: От 6,4 до 31,8 мм (1/4' - 1-1/4')</p> <p>Длина шитья с обметкой петель Стандартная: максимум 41 мм Для особых частей: максимум 120 мм</p>

1. Технические характеристики

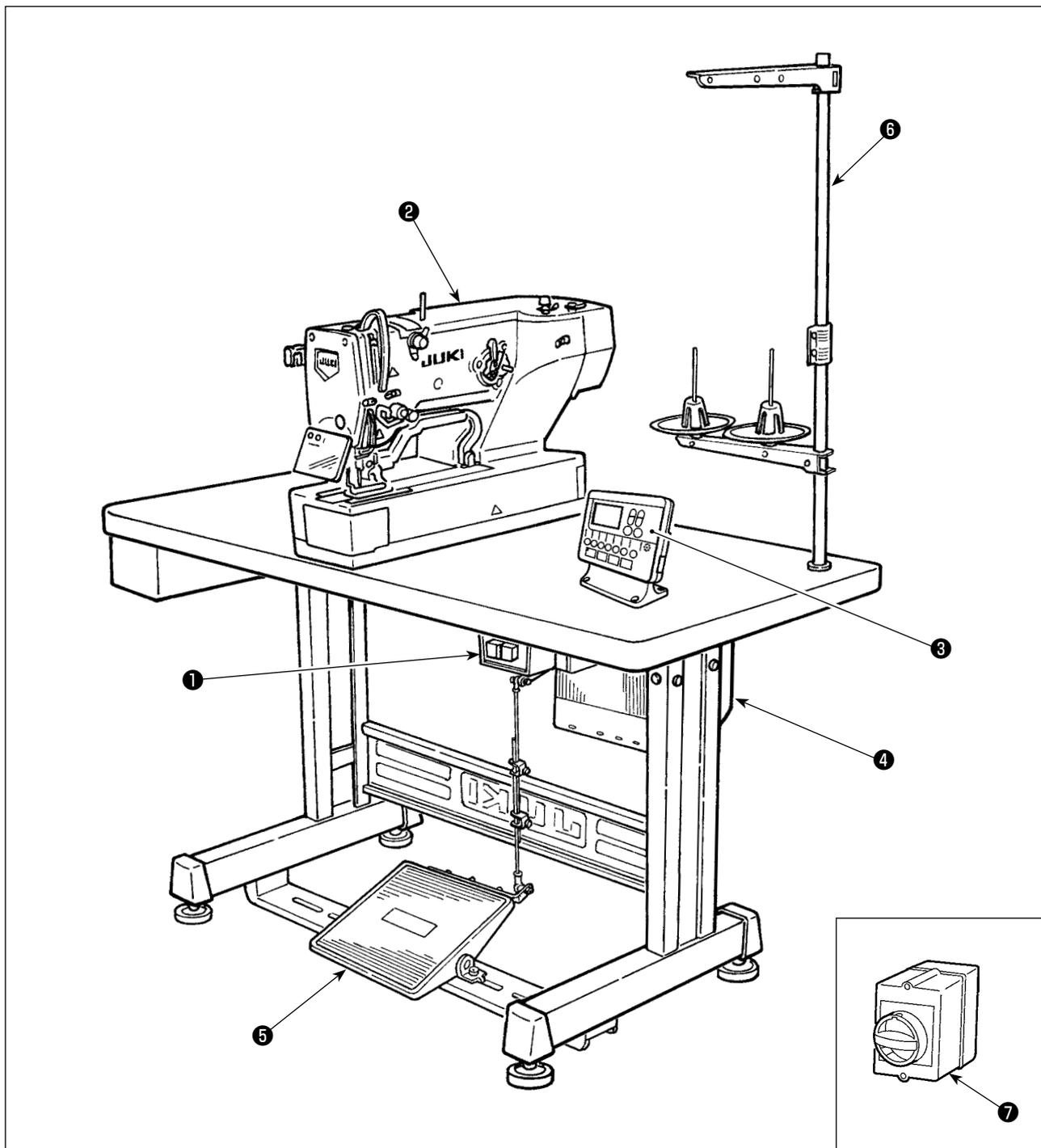
Скорость шитья	Стандартная скорость шитья: 3 600 ст/мин (максимум: 4 200 ст/мин) (максимум: 3 300 ст/мин, когда используется сухой челнок)
Иглы	DP×5 № 11J - № 14J
Челнок	Тип DP, полнопроворотный челнок
Способ привода раскачивания иглы	Привод от шагового электродвигателя
Способ привода подачи	Привод от шагового электродвигателя
Способ привода подъема прижимной лапки	Привод от шагового электродвигателя
Подъем прижимной лапки	14 мм (доступна дополнительная настройка) максимум: 17 мм (когда игла поднимается, двигаясь назад)
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 VA
Диапазон рабочей температуры	От 5 до 35 C
Диапазон рабочей влажности	От 35 % до 85 % (Без конденсации)
Линейное напряжение	От AC 220 до 240 В ± 10% 50 / 60 Гц
Используемый мотор	Однофазный От AC 220 до 240 В, 370 ВА
Уровень	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 81,0 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 3.600 ст/мин.

• ст/мин : стежков/минуту

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 обметанного 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 обметанного отверстия	(9) Прямой тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек обметанного отверстия	(10) Конический тип для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек обметанного 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 обметанного отверстия	(17) Круглый тип обметанного 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



Швейная машина LBH-1790S состоит из следующих частей.

①	Выключатель питания
②	Головка машины (LBH-1790S)
③	Панель управления
④	Блок управления (MC-603)
⑤	Педаль пуска и подъема прижимной лапки
⑥	Подставка для нити
⑦	Выключатель электропитания (Тип для Европейского союза)

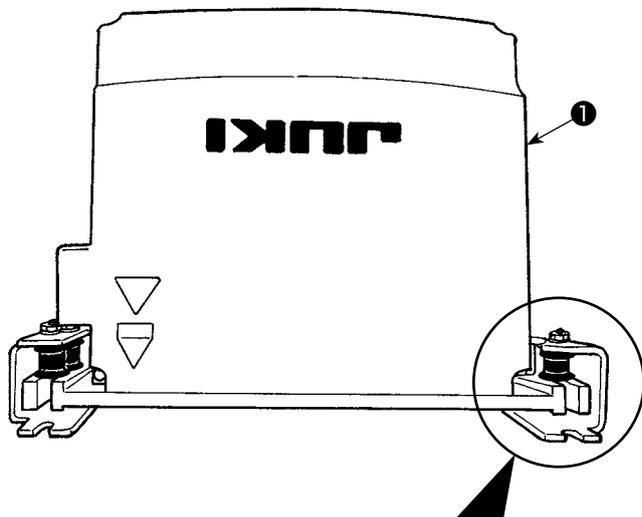
III. УСТАНОВКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

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

(1) Подготовка к сборке блока управления

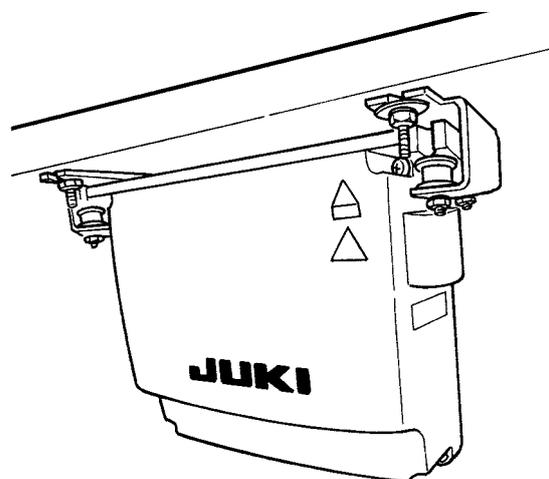
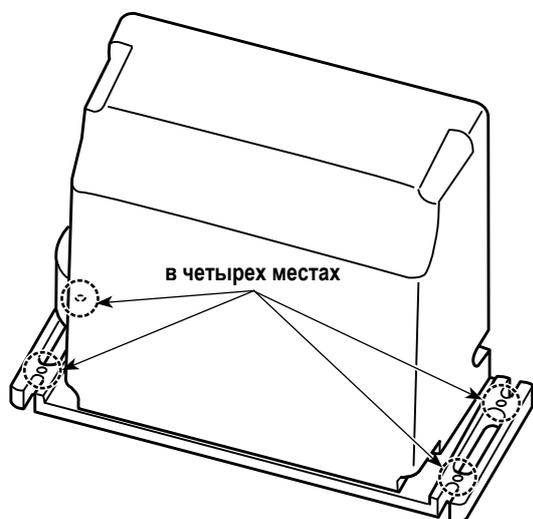
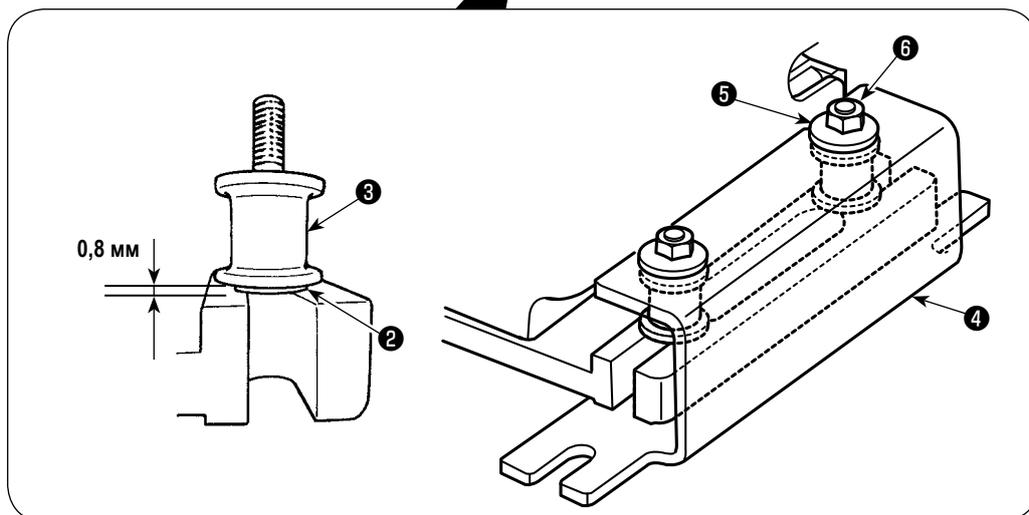


1) Установите зубчатые шайбы **2** и резиновые прокладки **3** на блоке управления **1** (в четырех местах)

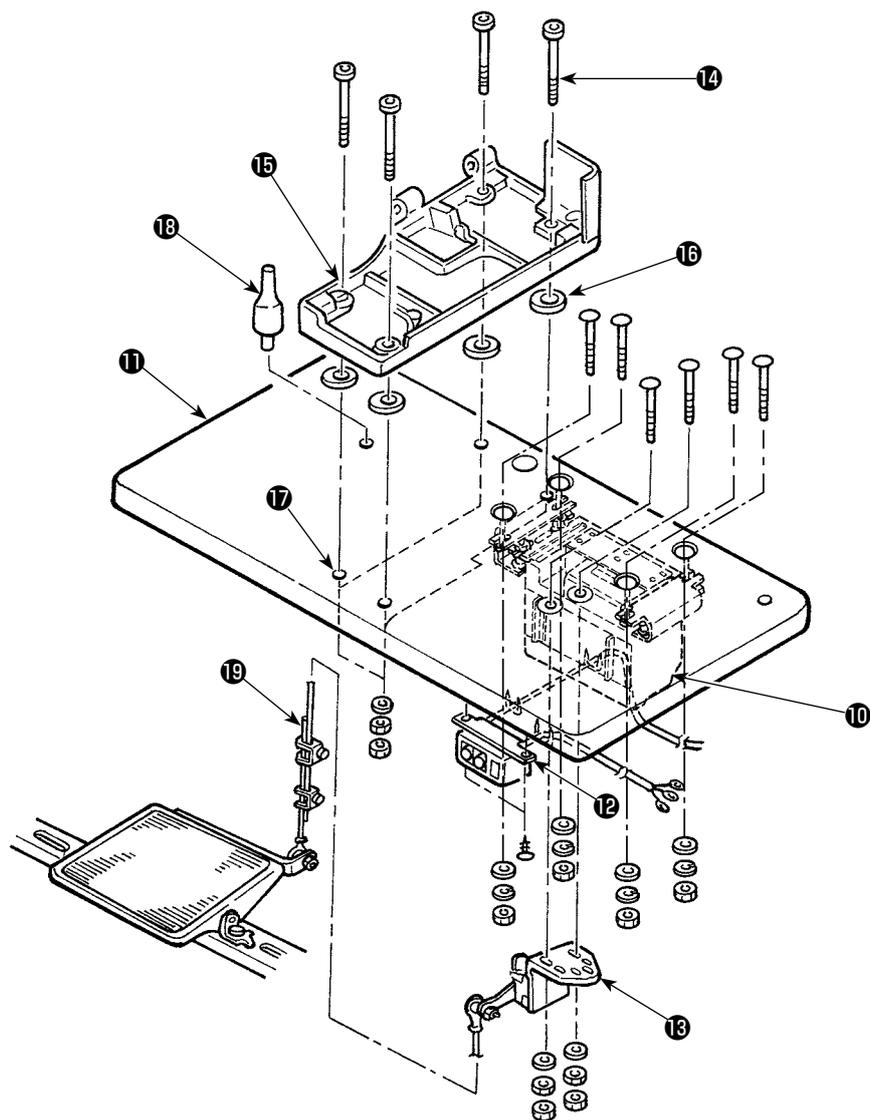
* Уплотните зубчатые шайбы таким образом, чтобы их высота стала 0,8 мм.

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

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



(2) Установка стола



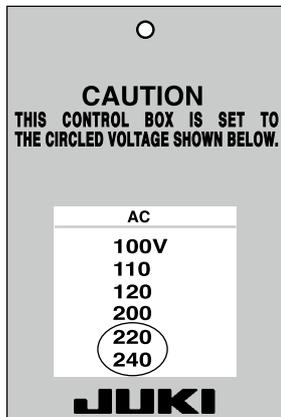
- 1) Закрепите блок управления **10** , переключатель питания **12** и датчик педали **13** на столе **11** .
- 2) Закрепите выключатель питания **12** скобой.
- 3) Пропустите 4 установочные винта **14** основания платформы через основание платформы **15** .
- 4) Установите резиновые подушки **16** у отверстий **17** (4 места) для крепления основания платформы и закрепите основание платформы **15** .
- 5) Закрепите опорный стержень головки **18** на столе **11** .
- 6) Установите основной блок швейной машины на платформе **15** . Затем подключите педаль и датчик положения педали **13** с помощью шатуна **19** поставляемого вместе с устройством.

(3) Подключение кабеля источника питания

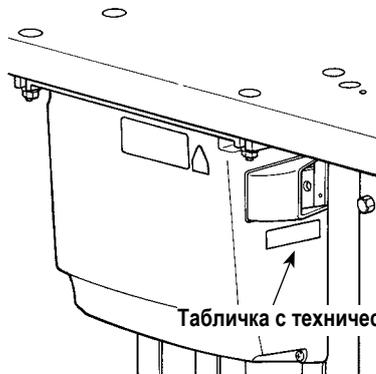
- Подключение кабеля источника питания

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

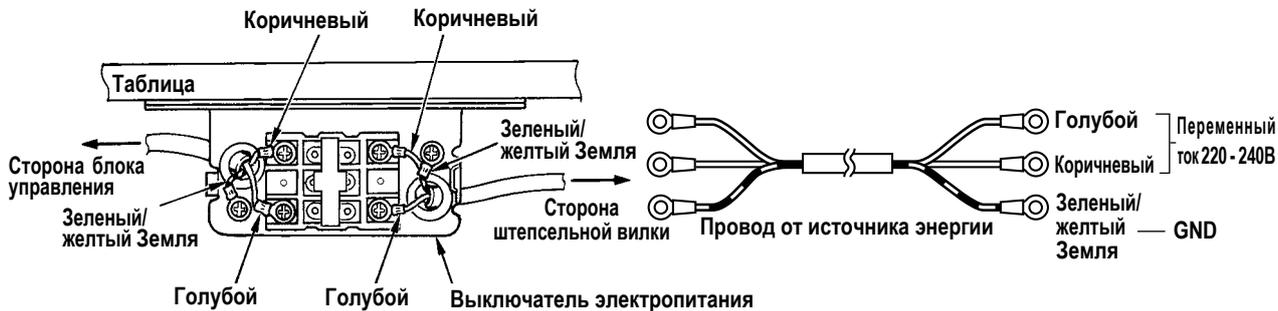


(Например: В случае
220 В)

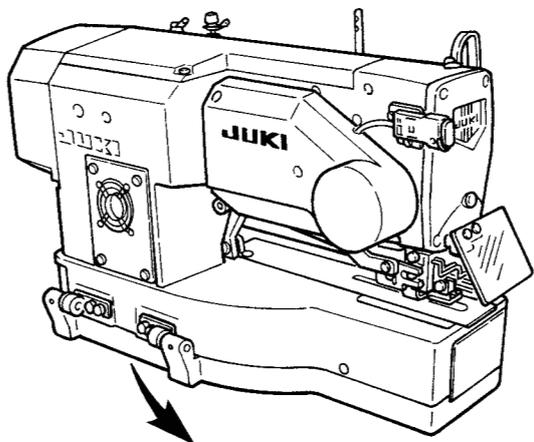


Никогда не используйте с неправильным напряжением и фазой.

- Подсоединение к однофазному силовому кабелю



(4) Установка основного блока швейной машины



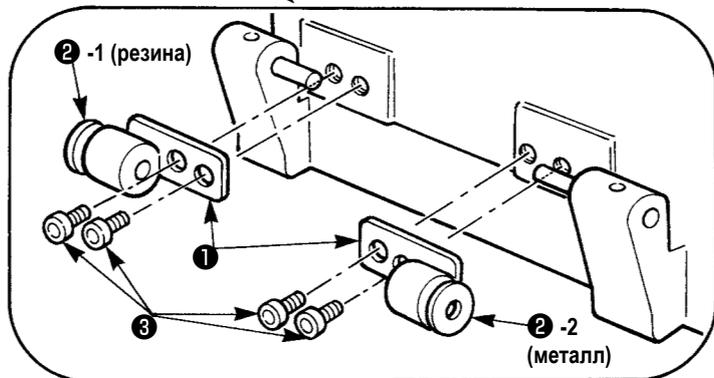
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

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

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

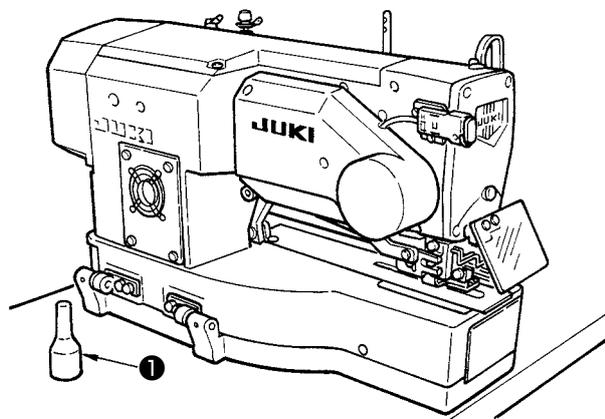


(5) Наклон головки швейной машины



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.

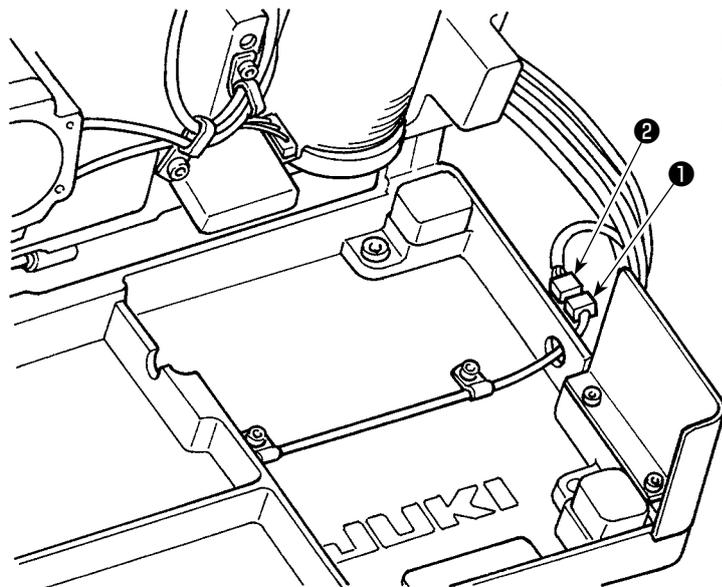


При наклоне головки швейной машины спокойно наклоняйте машину до тех пор, пока опорный стержень головки ❶ не соприкоснется с ней.



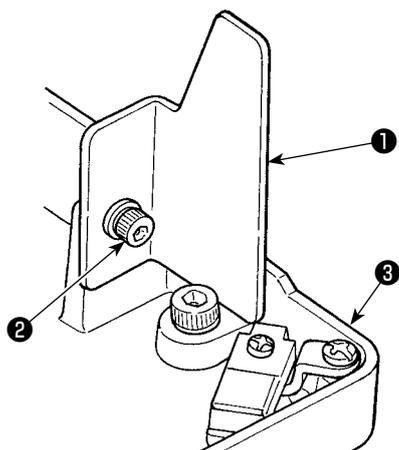
1. Убедитесь, что опорный стержень швейные машины ❶ расположен на столе перед наклоном швейной машины.
2. Для предотвращения падения убедитесь, что наклоняете швейную машину на ровном месте.

(6) Подключение детектора наклона головки машины



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

(7) Установка пластины для защиты от масла челнока



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

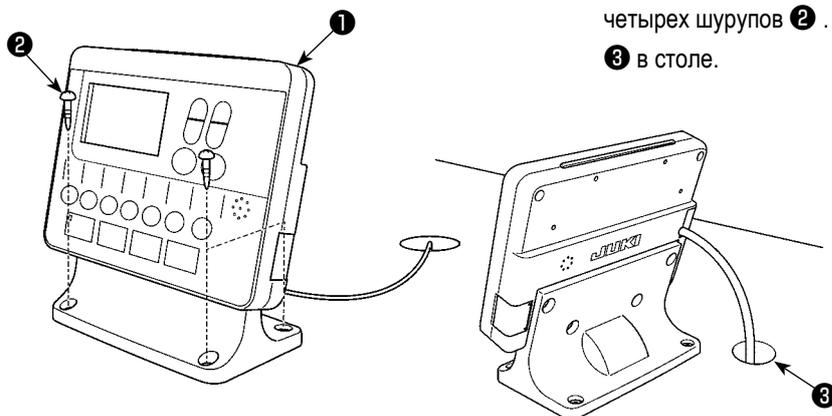
Прикрепите пластинку масляного щитка челнока ① к платформе, когда швейная машина находится в поднятом состоянии. Кроме того, убедитесь в том, что пластинку масляного щитка челнока ① не мешает швейной машине при последующем наклоне / подъеме.



Предостережение

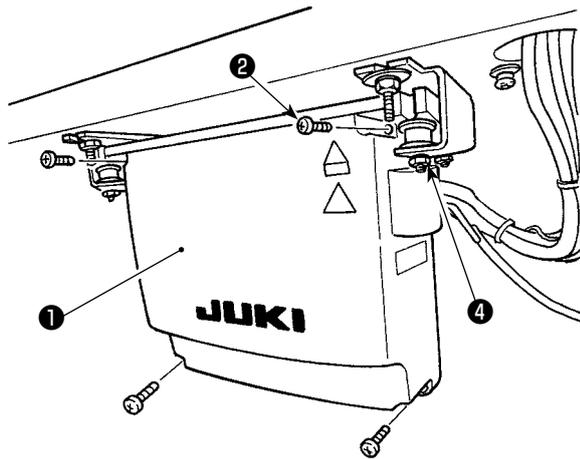
Отрегулируйте установки пластинку масляного щитка челнока ① крюк, чтобы предотвратить рассеянный разрыв между кроватью и накрыть кастрюлю крышкой.

(8) Установка панели управления

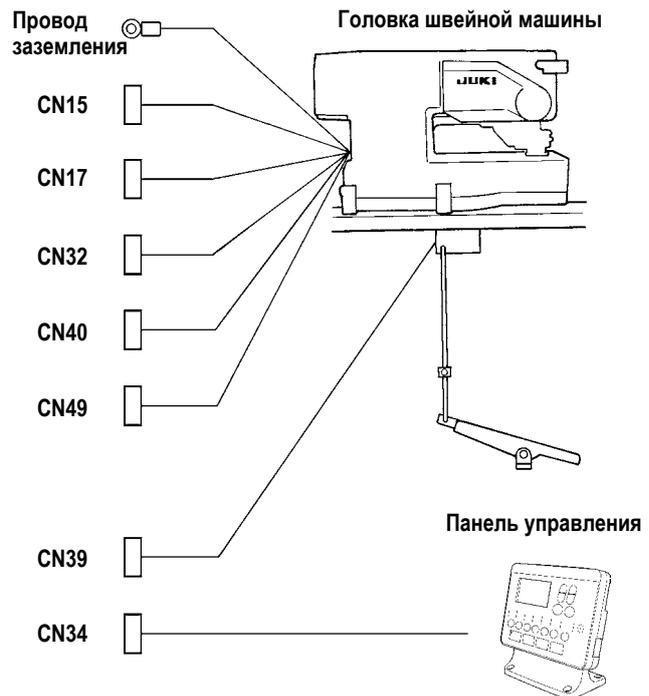


Закрепите панель управления ① на столе с помощью четырех шурупов ②. Проведите кабель через отверстие ③ в столе.

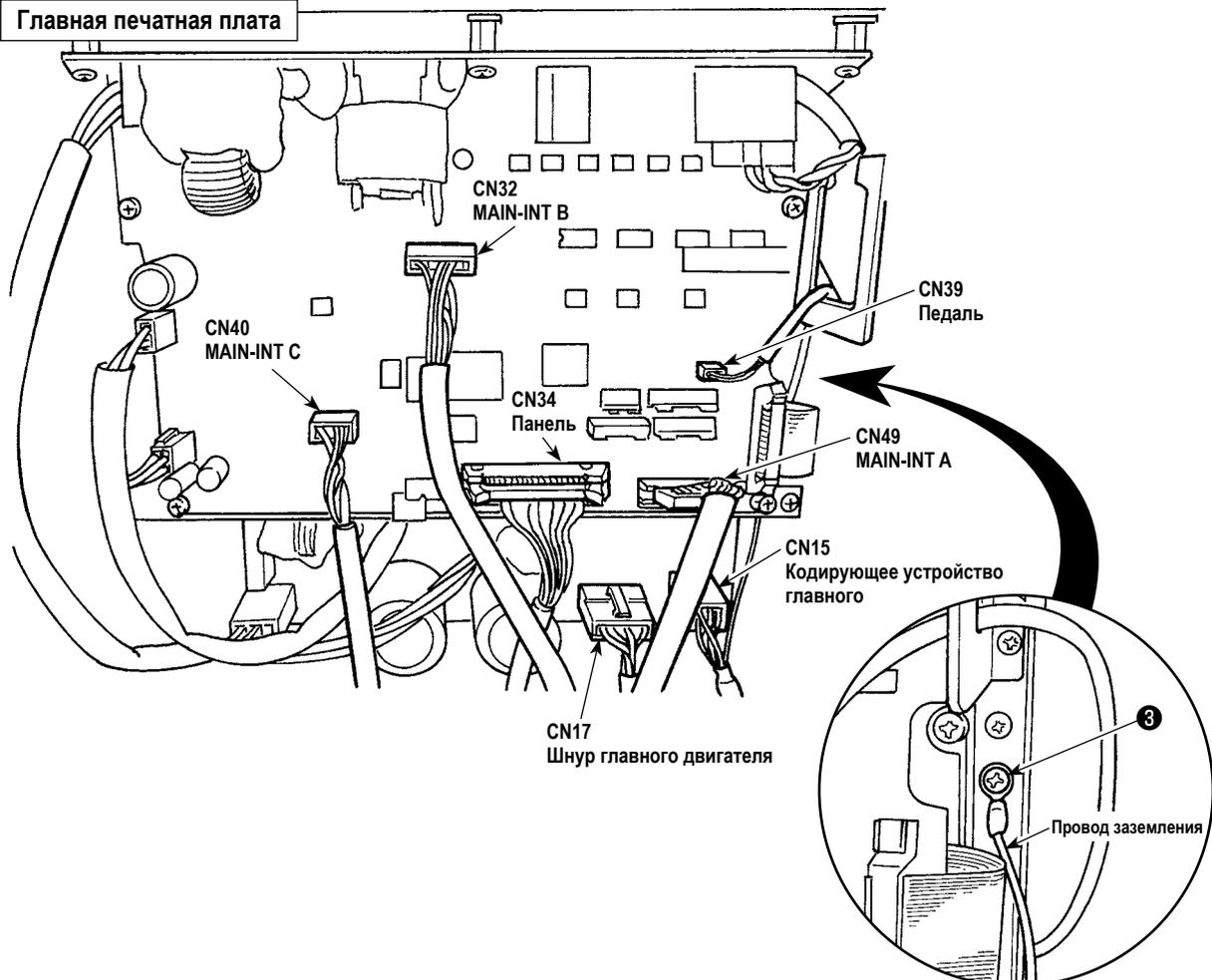
(9) Подсоединение шнуров



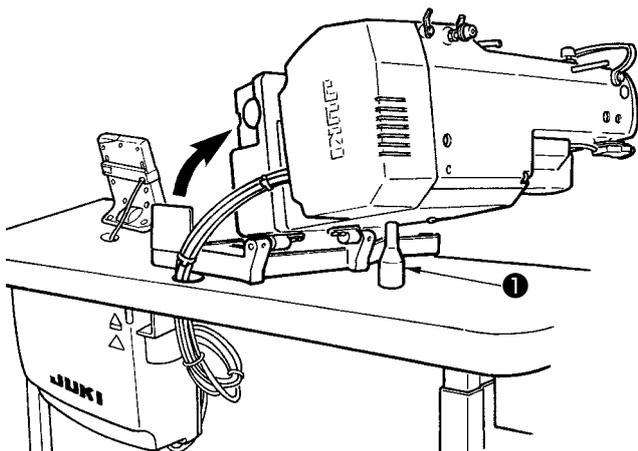
- 1) Открутите четыре установочных винта **2** крышки блока управления **1**. Снимите крышку блока управления **1**.
- 2) Подключите кабель к разъему на главной печатной плате, как показано на рисунке ниже.
- 3) Закрепите провод заземления с помощью установочного винта **3**.
- 4) Установите крышку блока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



Главная печатная плата



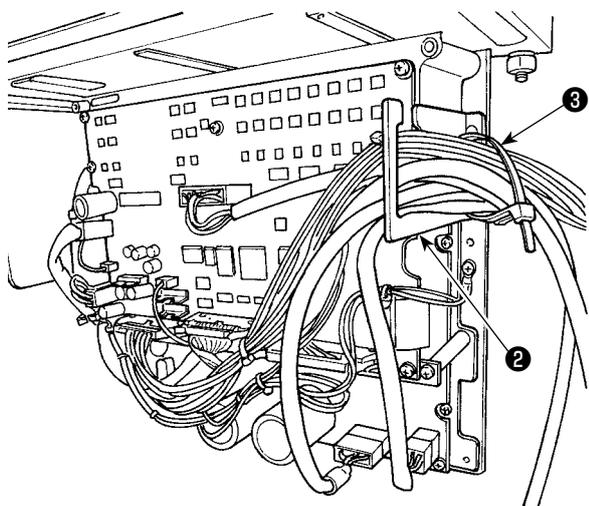
(10) Обращение со шнурами



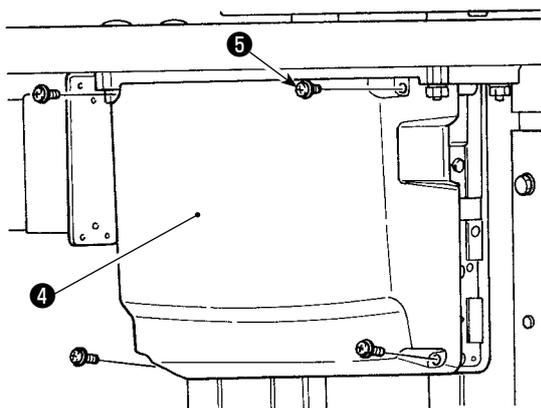
- 1) Медленно наклоняя швейную машину, убедитесь, что шнуры не тянутся принудительно.



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**.

(11) Установка козырька для защиты глаз

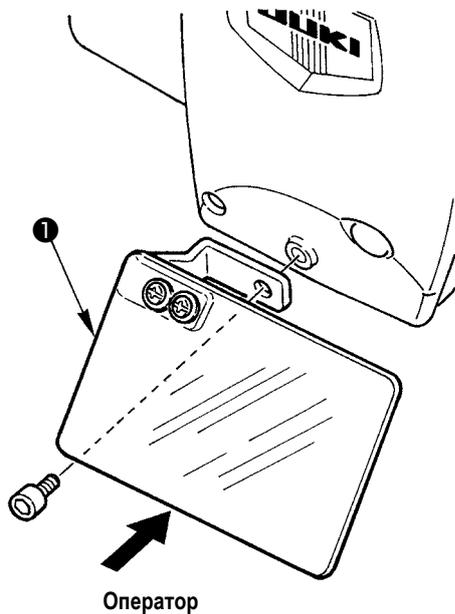


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

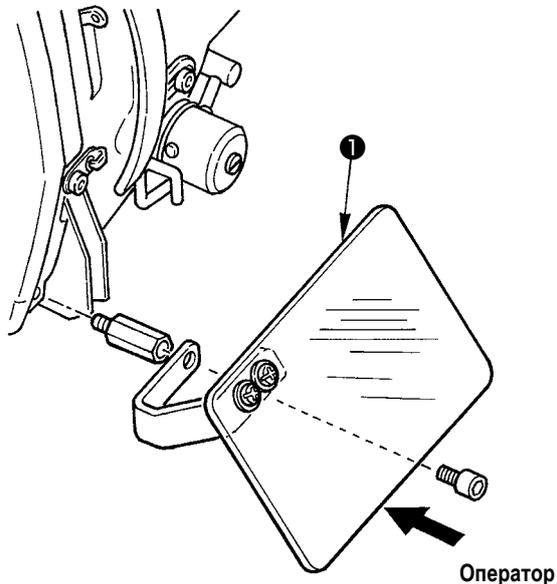
Прикрепите этот козырек, чтобы защитить глаза от разлетающихся обломков иглы.

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

При размещении вдоль



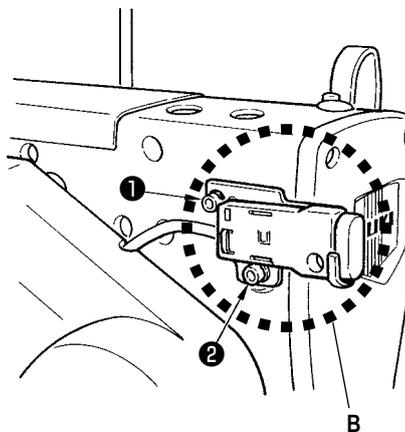
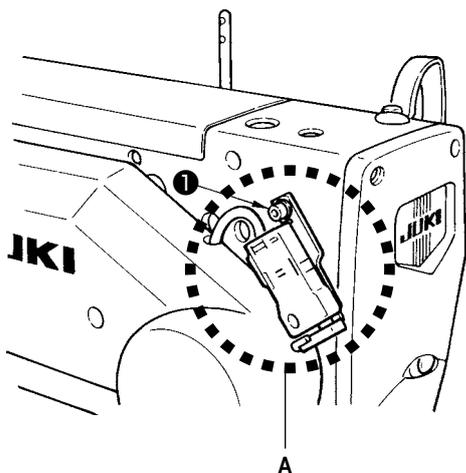
При размещении горизонтально



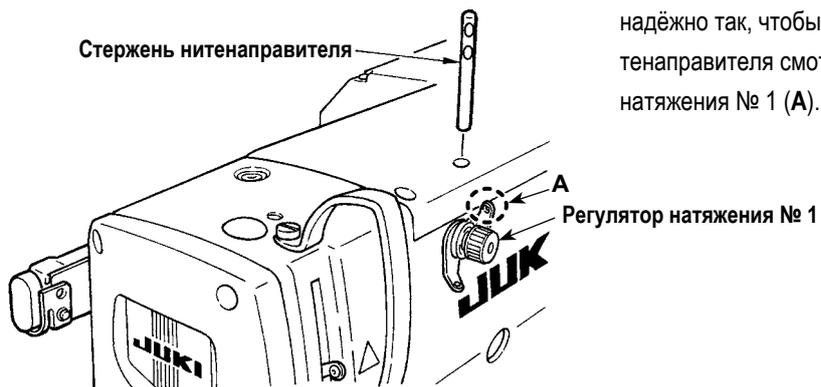
(12) Установка выключателя временной остановки

Выключатель временной остановки в момент доставки был в состоянии, показанном на рисунке А.

Ослабьте установочный винт ❶ и установите переключатель в положение, показанное на рисунке В и зафиксируйте его установочным винтом ❶ вместе с установочным винтом ❷ поставляемыми вместе с машиной.

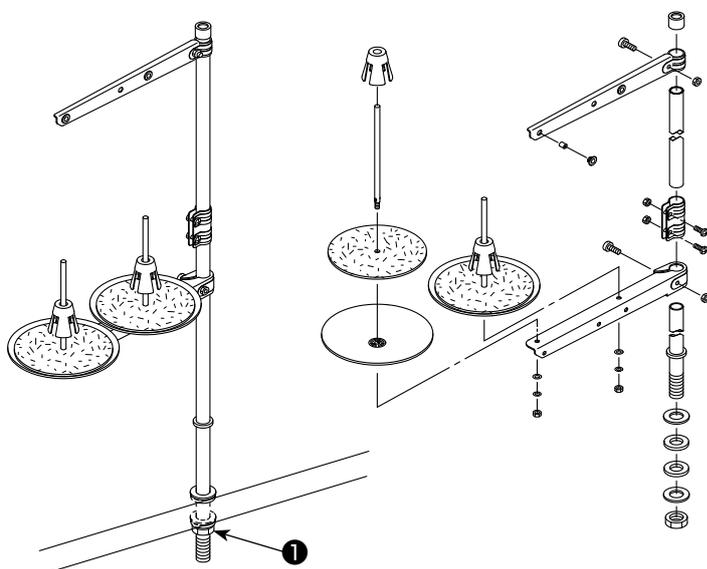


(13) Стержень нитенаправителя



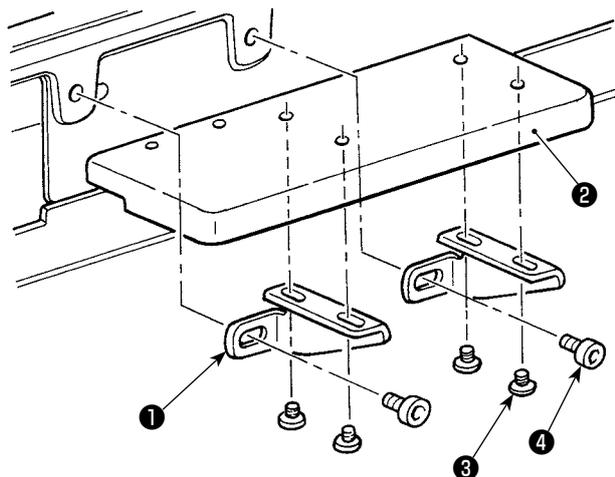
Вставьте штифт нитенаправителя в отверстие вставки надёжно так, чтобы два боковых отверстия в штифте нитенаправителя смотрели на лицевую сторону регулятора натяжения № 1 (А).

(14) Установка подставки для нити

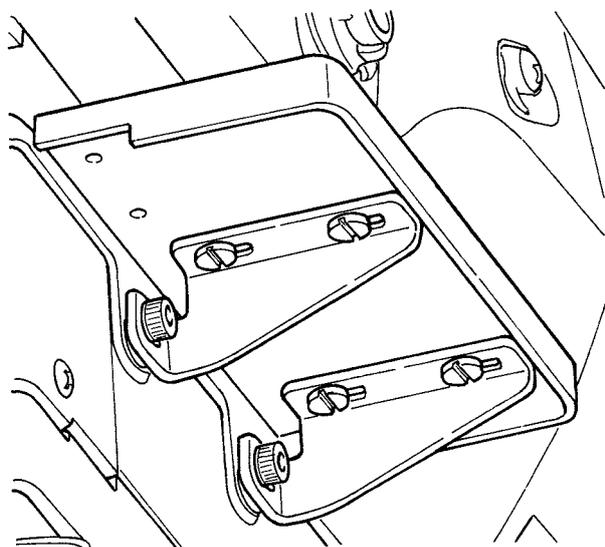


- 1) Соберите подставку для нити и установите ее в отверстие в верхнем правом углу стола машины.
- 2) Затяните контргайку **1**, чтобы закрепить подставку для нити.

(15) Монтаж вспомогательного стола



- 1) Временно прикрепите две установочные плиты вспомогательных стола **1** на вспомогательном столе **2** четырьмя болтами **3**.
- 2) Временно закрепите вспомогательный стол **2** на станине швейной машины двумя болтами **4**.
- 3) Закрепите четырьмя болтами **3**, устраняя зазор между станиной швейной машины и вспомогательным столом **2**.
- 4) Закрепите двумя болтами **4**, выровняв вспомогательный стол **2** с верхней поверхностью станины швейной машины.



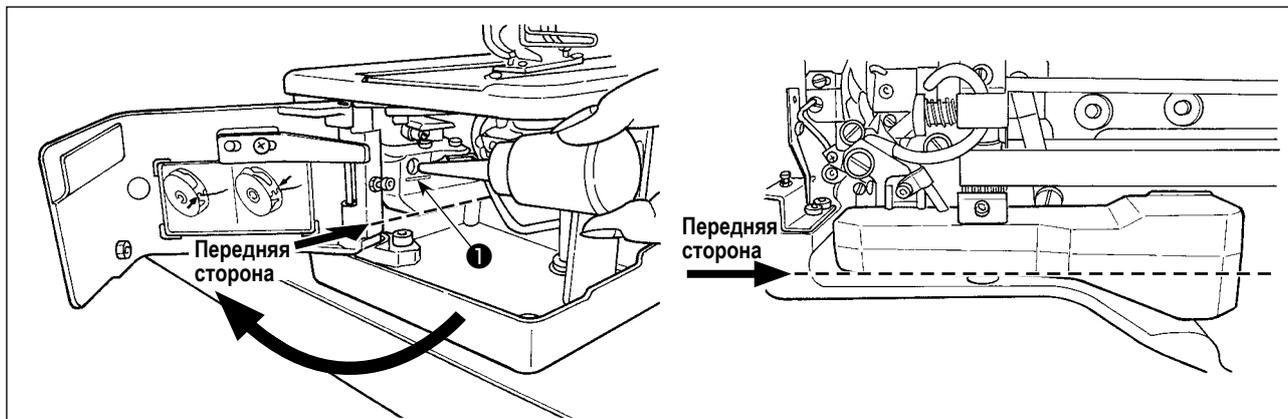
IV. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Смазка



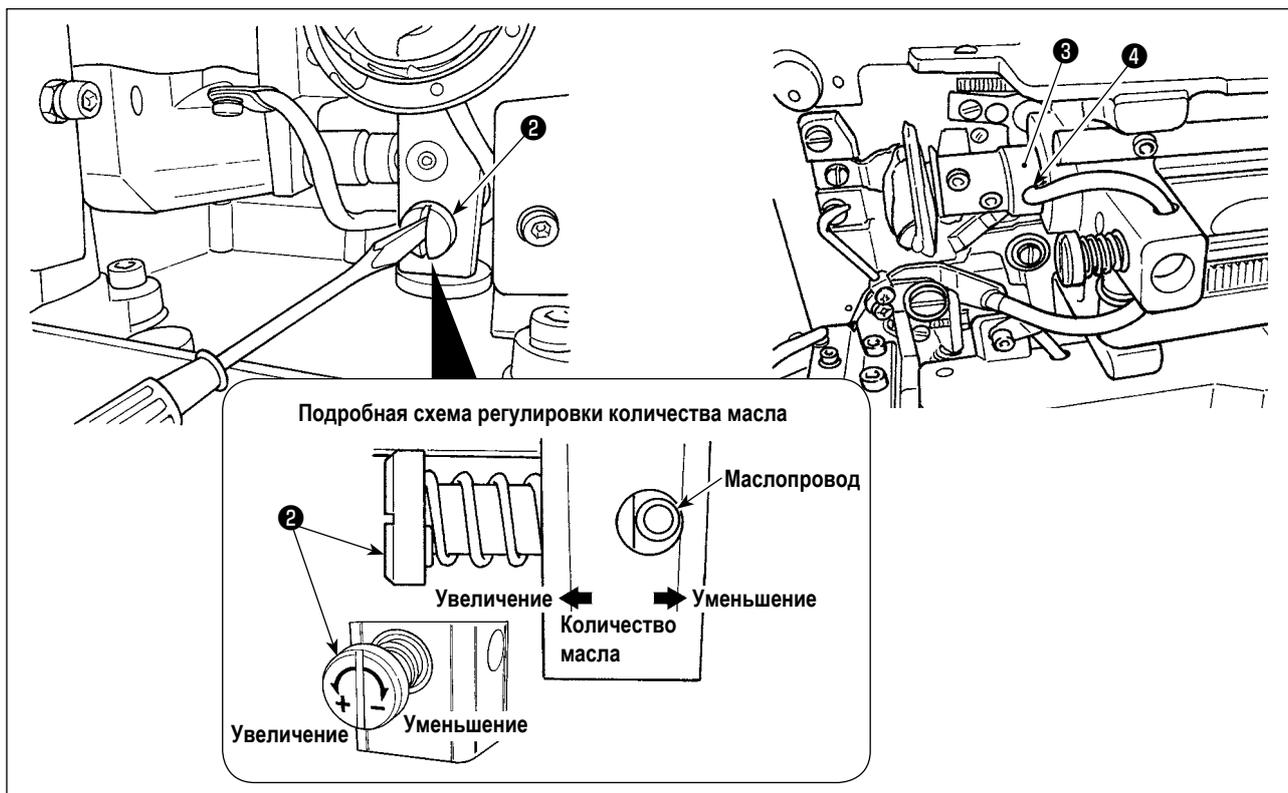
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

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 No.1 до уровня, обозначенного "MAX" ① .
(Предостережение) 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.



* Соответствующее количество масла достигается, когда масляные пятна остаются на бумаге в пределах диапазона 2 - 5 мм по ширине (масляные пятна не должны быть в форме линий).

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 x 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.



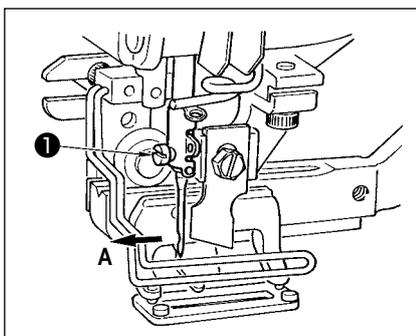
В случае, когда имеется слишком большое количество масла даже после того, как будет полностью затянут винт контроля уровня масла, отсоедините муфту вала челнока 5 и отрежьте излишек фитиля 6.

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 DPx5 (#11J, #14J).



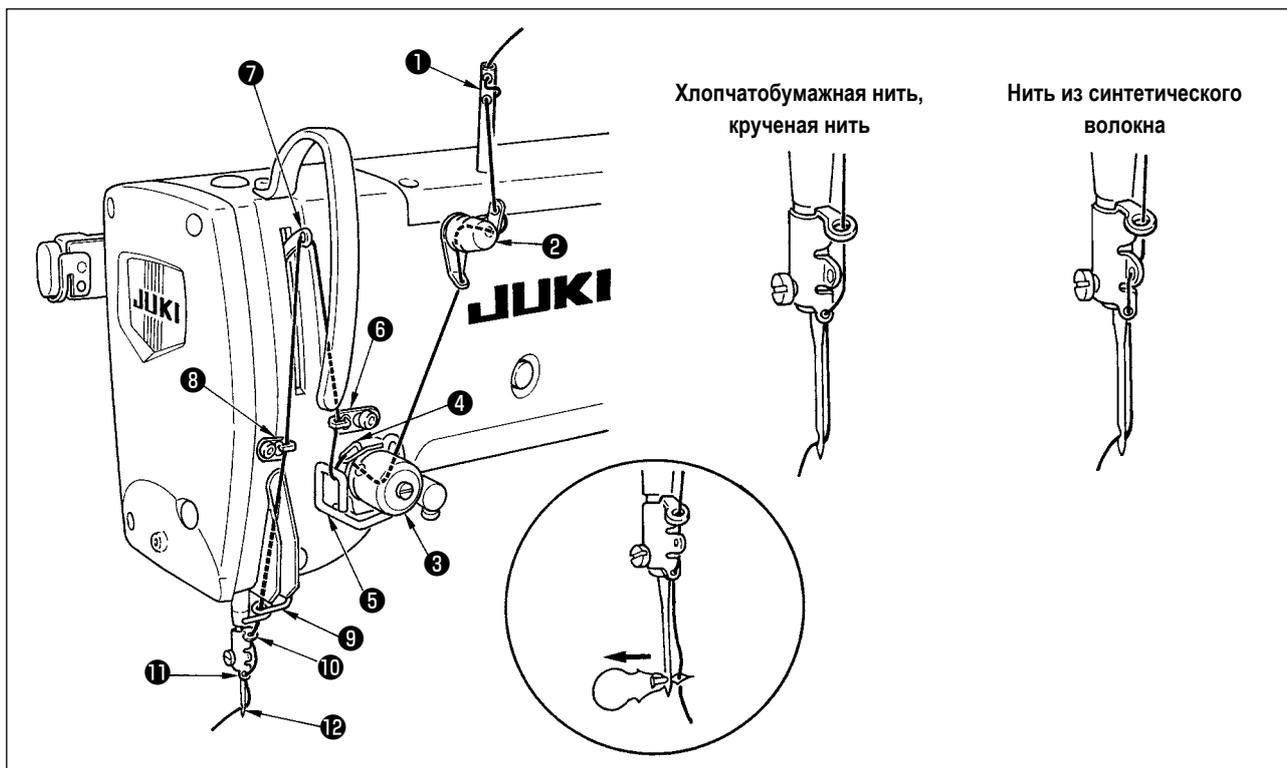
При установке иглы, выключите питание мотора.

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.

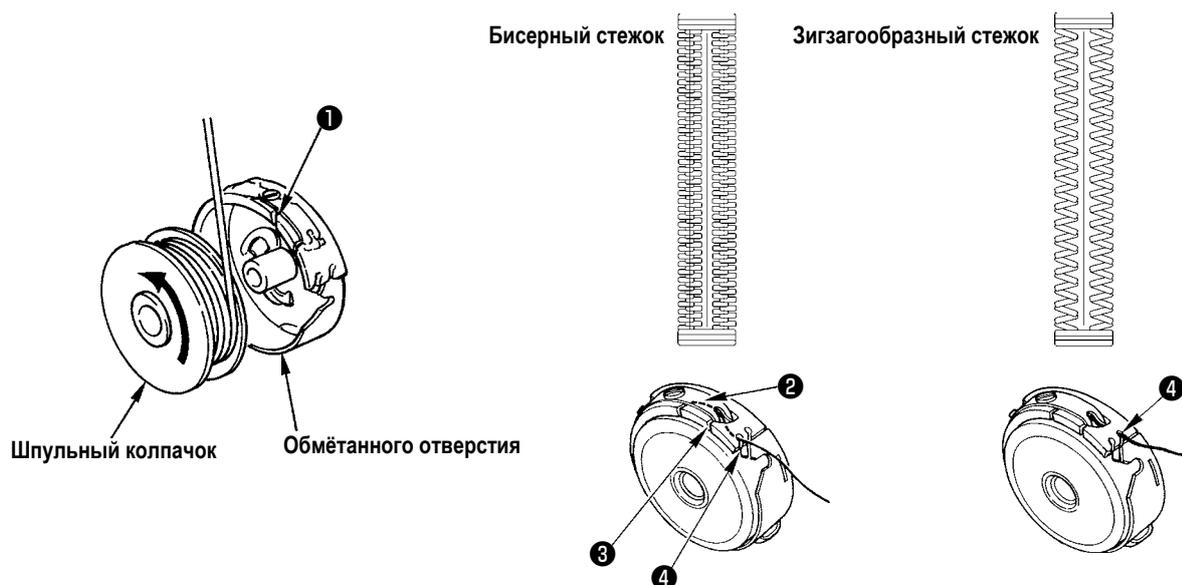


Пропустите игльную нить в порядке ❶ - ❿, как показано на рисунках.

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

Измените способ продевания нити нитенаправителя в соответствии с используемой нитью.

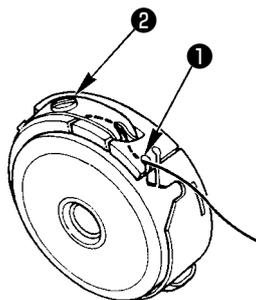
4. Продевание нити в шпульный колпачок



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.



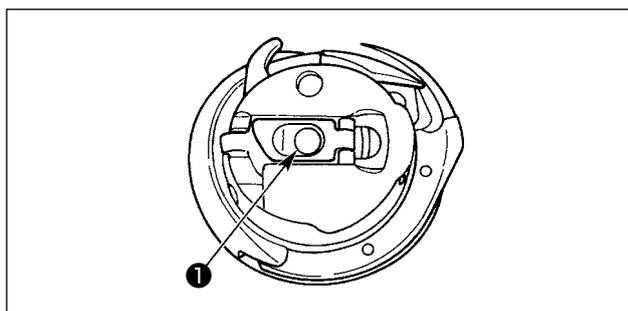
Когда регулируете натяжение нити, проверьте настройку переключателей памяти натяжения игольной нити. (Смотрите "V-22. Список данных переключателей памяти" стр.56.)

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.



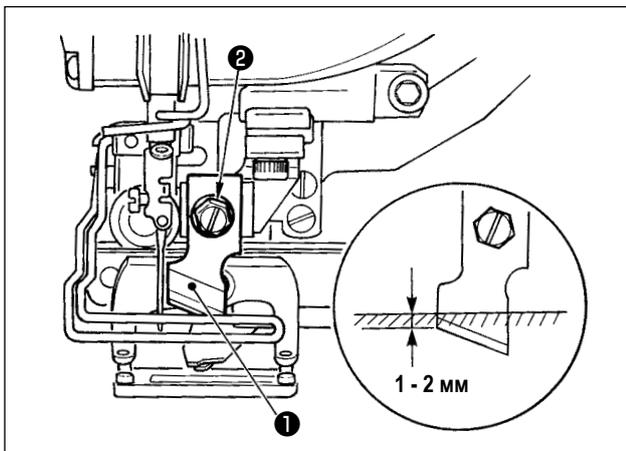
1. Если шпульный колпачок выскочит из заданного положения, он может выскочить из челнока, и это приведет к запутыванию игольной нити на оси челнока. Убедитесь, что шпульный колпачок правильно установлен в правильном положении.
2. Существует разница в форме шпульного колпачка между стандартным и сухим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

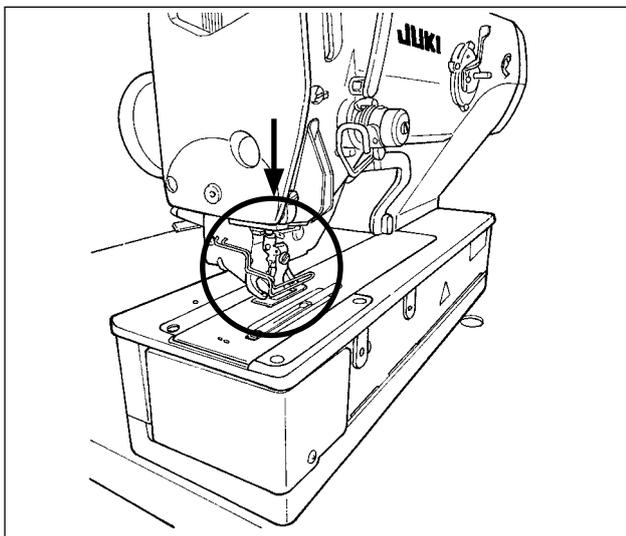
- 1) Нож **1** может быть легко удален вместе с шайбой при извлечении крепежного винта ножа **2**.
- 2) Опустите планку ножа вручную. Теперь нажмите планку ножа вниз так, чтобы нож опустился ниже верхней поверхности игольной пластинки на 1 - 2 мм, как показано на рисунке. В этом состоянии установите 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
1 1/8	28,60
1 1/4	31,80
1 3/8	34,90
1 1/2	38,10

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-13. Список швейных данных**" стр.38.)

8. Проверка швейной машины в состоянии поставки



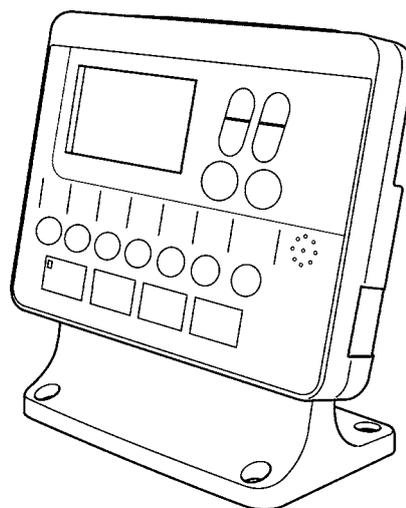
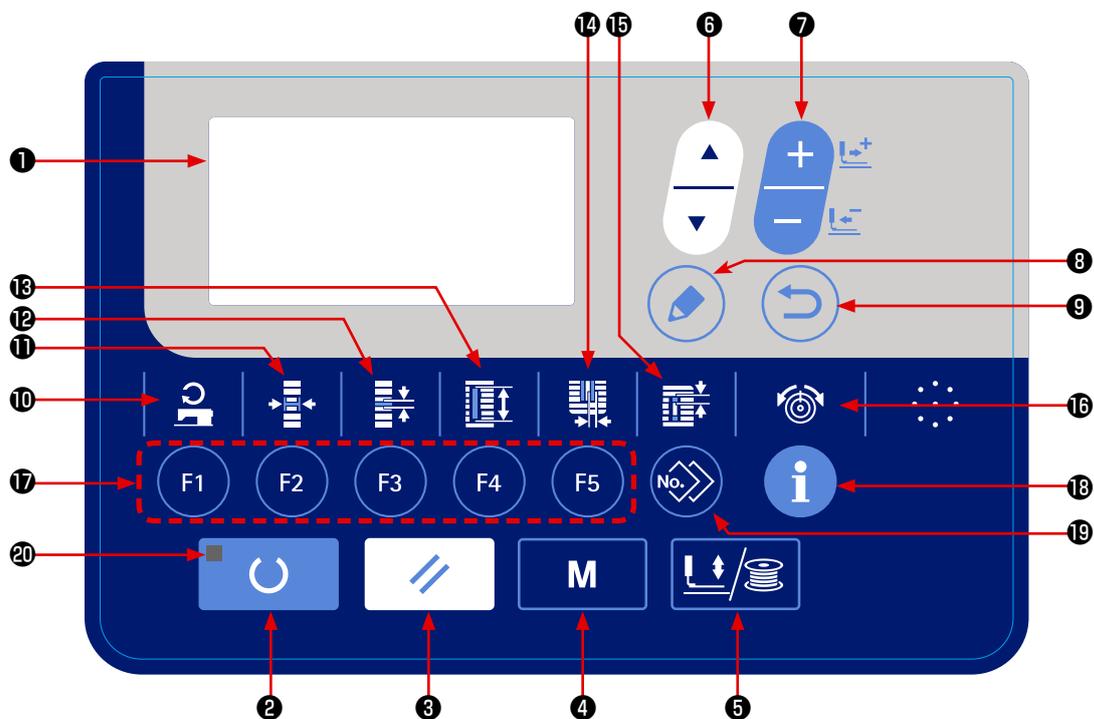
Если прижимная лапка рабочего зажима находится в поднятом состоянии до включения электропитания, прежде всего, опустите её и подайте электропитание на швейную машину. Опуская зажим заготовки, позаботьтесь о том, чтобы не помещать Ваши руки рядом с ножом.



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 показа натяжения нити. Каждый раз, когда эта клавиша нажата, пункт показа переключается, как описано ниже: S053 Натяжение нити в левой параллельной части S055 Натяжение нити в первой части изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек S057 Установка натяжения игольной нити в начале шитья
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-16. Использование клавиши регистрации параметров" стр.47.
8	Клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ 	Эта клавиша используется для отображения экрана редактирования, чтобы выбрать пункт или для отображения экрана деталей.	18	Клавиша ИНФОРМАЦИОННАЯ 	Эта клавиша используется для установки и проверки производственного счётчика.
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.	20	Светодиод готовности 	Он загорается в режиме шитья.

2. Основная работа швейной машины

1) Включите выключатель питания.

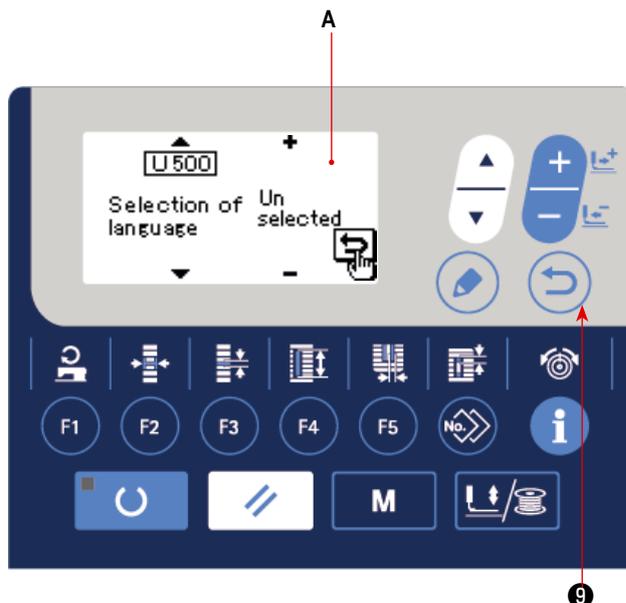
Когда Вы подключаете электропитание к швейной машине, впервые после её покупки, выводится экран выбора языка **A**. Выберите язык, который хотите использовать, затем нажмите клавишу ввода **9**.



Важно

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

Сначала убедитесь, что типа прижимной лапки **B** действительно установлена. Для проверки и установки обратитесь к главе "**V-4. Ввод типа прижимной лапки**" стр.25.



2) Выберите номер шаблона, по которому хотите шить.

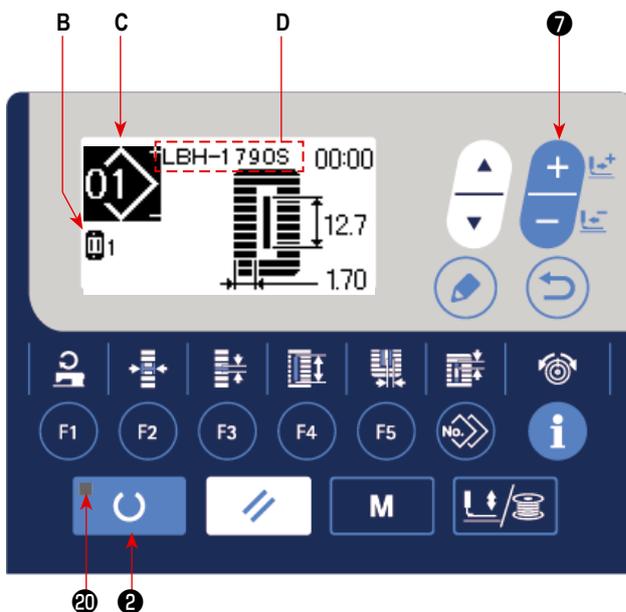
Когда подключается электропитание, отображаются номер фигуры **C** и название данных шаблона **D**. Когда Вы хотите изменить номер шаблона, нажмите

клавишу ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ **7** и выберите

номер, который Вы хотите использовать для шитья.

При покупке швейной машины на ней установлены шаблоны № 1 - 10, описанные в разделе "**V-11. Изменение швейных данных**" стр.35.

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



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

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

4) 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.23.

3. Как использовать педаль

Для этой швейной машины используемый способ работы педали может быть выбран из числа четырех различных способов, как описано на следующей странице.

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.

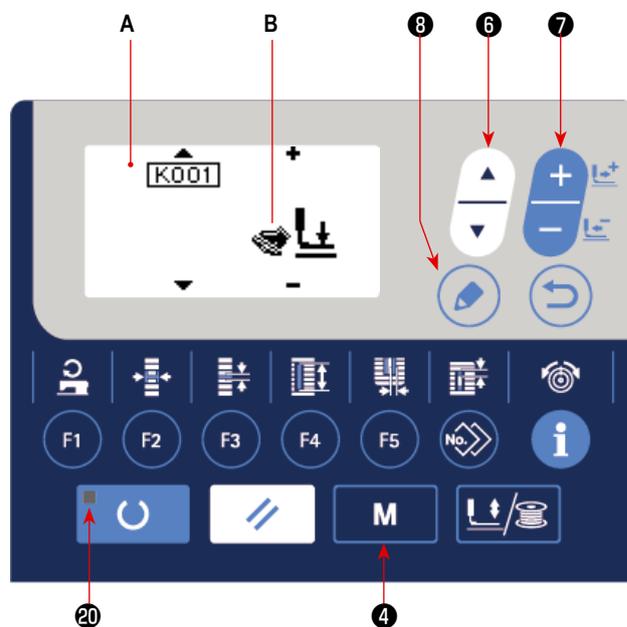
Выберите нужный пункт с помощью клавиши ВЫБОРА ПУНКТОВ ⑥  и нажмите клавишу РЕДАКТИРОВА-

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

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

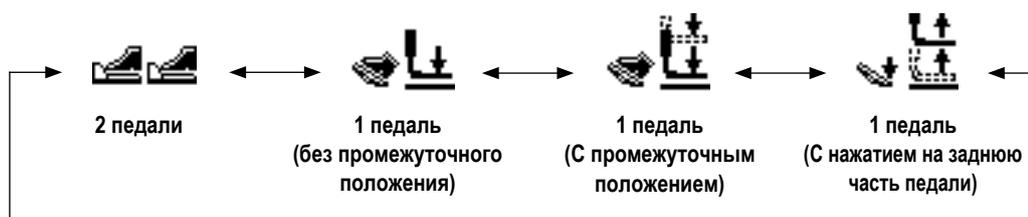
ляется, нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ ⑥ ,

чтобы выбрать тип педали.



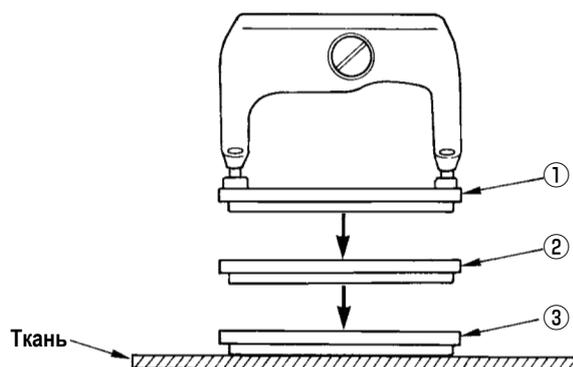
2) Выберите тип педали

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



(2) Объяснение движения педали

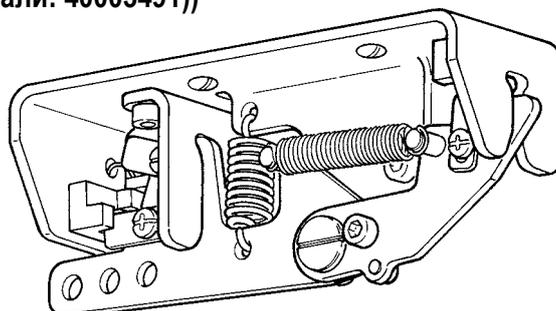
Тип с 2 педалями	1 педаль (без промежуточного положения)	1 педаль (С промежуточным положением)	1 педаль (С нажатием на заднюю часть педали)
<p>Исходное положение Прижимная лапка: <u>Промежуточное положение ②</u> или положение установки ткани ③</p> <p>1) Установка швейного изделия Прижимная лапка поднимается 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.55.

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



4. Ввод типа прижимной лапки

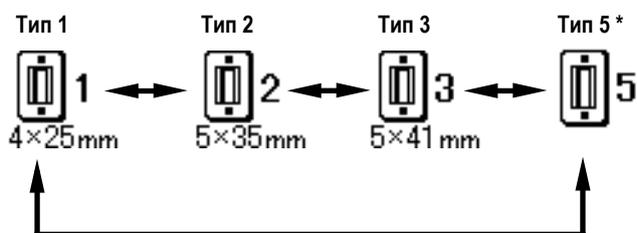
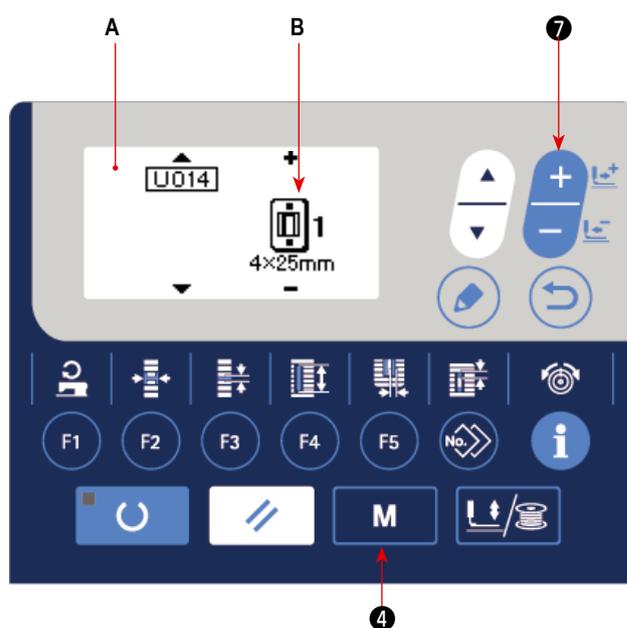
(1) Процедура установки типа прижимной лапки

1) Вызовите окно параметра настройки типа прижимной лапки.

Когда клавиша РЕЖИМА **4** **M** нажата, показывается экран редактирования **A** переключателя памяти (уровень 1).

2) Выберите тип прижимной лапки.

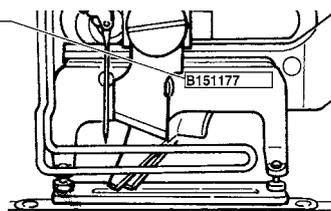
Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , и картина меняется, как показано на рисунке ниже. Установите прижимную лапку типа **B** фактически установленную на швейную машину, обратившись к **(2) Таблица типа прижимной лапки**, приведенной ниже.



(2) Таблица типа прижимной лапки

Установите номер, указанный в рамке выгравированного номера детали прижимной лапки, для типа прижимной лапки.

	Тип	Номер детали прижимной лапки
 4×25mm	Тип 1	B151177 1 000 *
 5×35mm	Тип 2	B151177 2 000 *
 5×41mm	Тип 3	B151177 3 000 *
 5	Тип 5 *	—



* Установите тип 5 при использовании прижимной лапки кроме типа 1 - 3. Измените **U015** Ширину прижимной лапки и **U016** Длину прижимной лапки переключателей памяти (1-й уровень), чтобы отрегулировать их для прижимной лапки, которая будет использоваться.
→ Смотрите "**V-21. Способ изменения данных переключателей памяти**" стр.55.

* При использовании типа 5 с шириной шва 6 мм или более и длиной 41 мм или более, необходимо заменить компоненты, такие как рычаг прижимной лапки, пластина подачи и т. д.

5. 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.

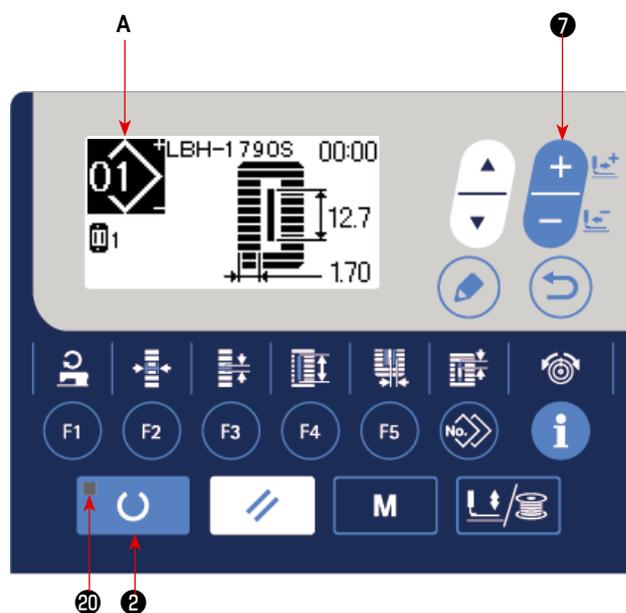
2) Вызовите экран выбора шаблона.

Номер шаблона **A**, 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-16. Использование клавиши регистрации параметров](#)" стр.47.

6. 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.

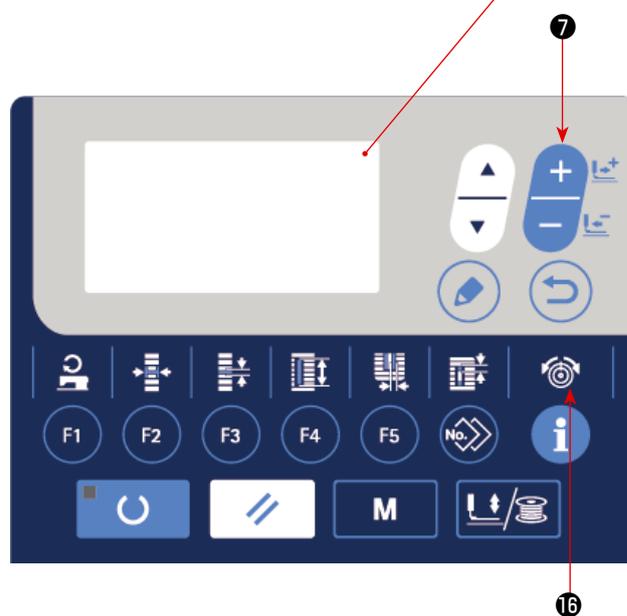
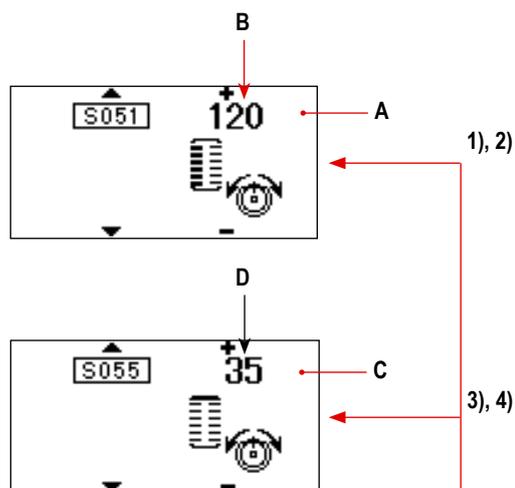
Когда клавиша НАТЯЖЕНИЯ НИТИ **16**  нажата повторно, показывается экран редактирования швейных данных **C**.

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-11. Изменение швейных данных"** стр.35 и **"V-21. Способ изменения данных переключателей памяти"** стр.55.

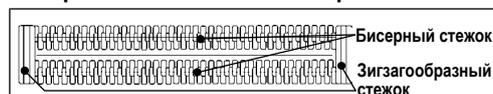


Заданное значение натяжения для **1** параллельной части и **2** раздела изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек

		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.

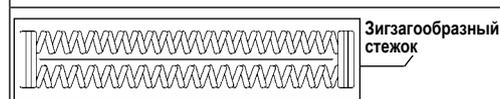
Для обметанного отверстия радиальной формы, установите натяжение для изготовления скрепок, закрепок или коротких фигурных строчек сначала примерно 120 и сбалансируйте швы.

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.

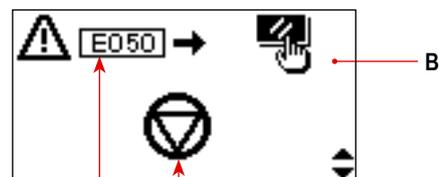
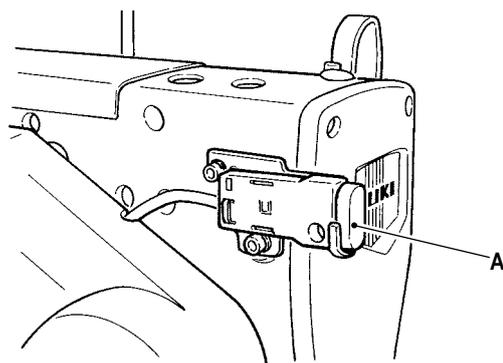


Зигзагообразный стежок

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

7. 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.



Код ошибки Пиктограмма ошибки

Продолжать выполнять шитье с некоторой точки при шитье

Состояние остановки шитья

Появляется экран показа ошибок **B**.

1) Устранение ошибки.

Нажмите клавишу СБРОСА **3** , чтобы устранить ошибку. Затем появится экран **C** шагового движения.

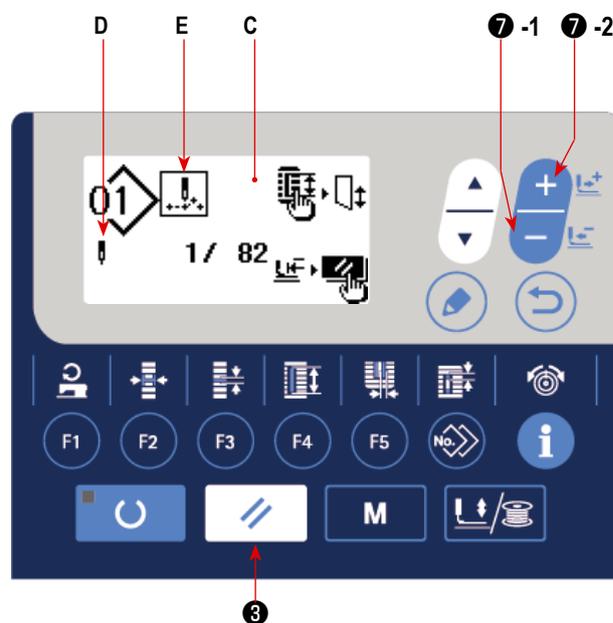
2) Возвратите назад прижимную лапку.

Нажмите клавишу НАЗАД **7 -1** , и прижимная лапка возвращается стежок за стежком.

Нажмите клавишу ВПЕРЕД **7 -2** , 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 **3** , чтобы устранить ошибку. Затем появится экран шагового движения **C**.

2) Возвратите прижимную лапку в положение установки швейного изделия.

Нажмите еще раз клавишу СБРОСА **3** , 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 толчковой подачи



Команда обрезки нити



Команда для ножа

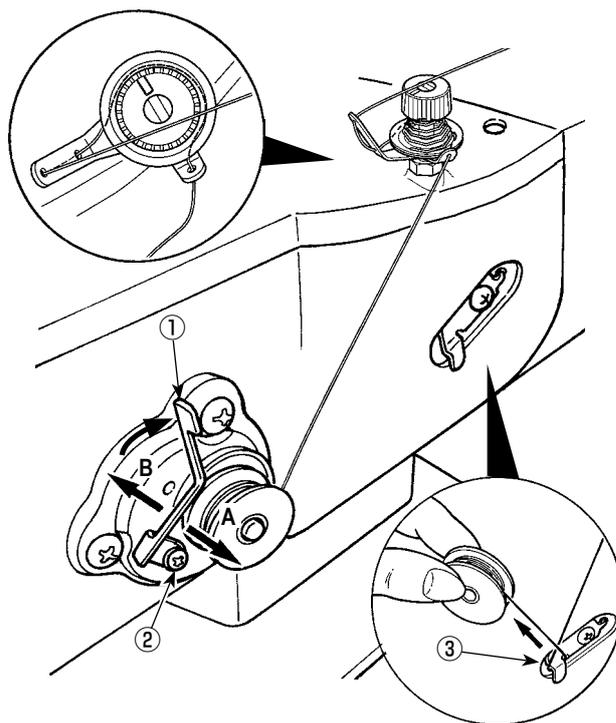


8. Намотка катушечной нити

(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.

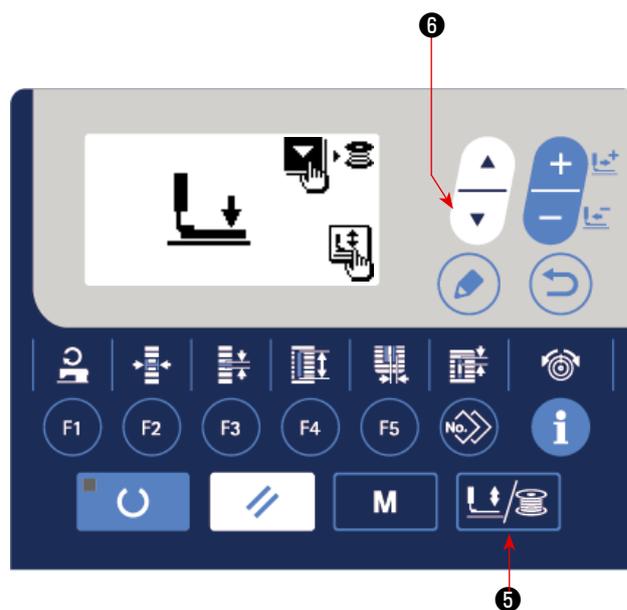


2) Установите режим намотки катушки.

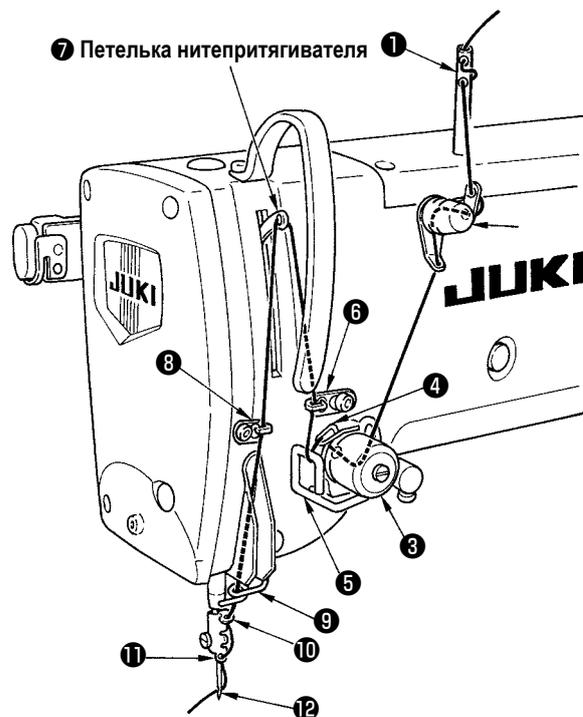
В состоянии ввода нажмите клавишу ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ и МОТАЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ⑤ . В этом состоянии, нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ ⑥ .

3) Запустите намотку катушки.

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



Если Вы начнёте намотку шпульной нити автономно (запуская только намотку шпульной нити без производства шитья), удалите игольную нить с ⑦ до ⑫, как показано на приводимом рисунке ниже, чтобы тщательно воспрепятствовать запутыванию игольной нити в петельке нитепротягивателя и прочих частях.



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 катушечной нити 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



9. Использование счетчика

Что касается этой швейной машины, производительность и загрузка швейной машины могут отображаться настройкой счётчика количества изделий и производственных параметров.

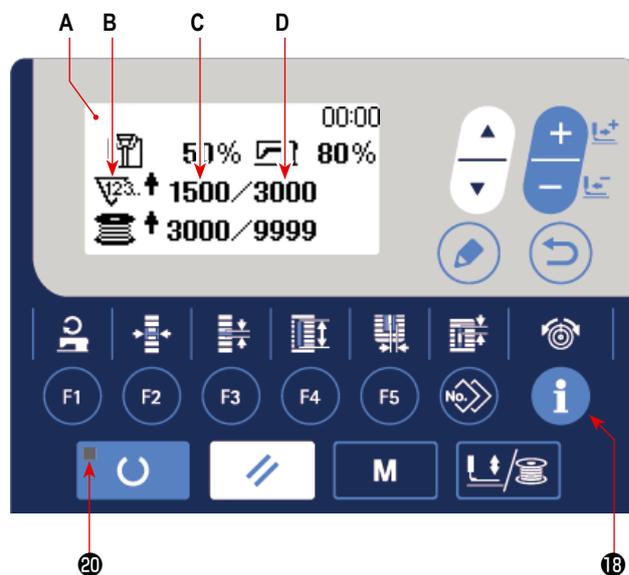
Обратитесь к "**V-28. Выбор языка для аудио функции**" стр.66 относительно того, как использовать производительность и загрузку.

[Производственный счётчик]

(1) Как установить счётчик количества изделий

1) Вызов экрана производственного счётчика

В режиме ввода, когда гаснет светодиод готовности **20**, нажмите клавишу ИНФОРМАЦИОННАЯ **18**  с тем, чтобы отобразить экран производственного счётчика **A**.



2) Тип счётчика

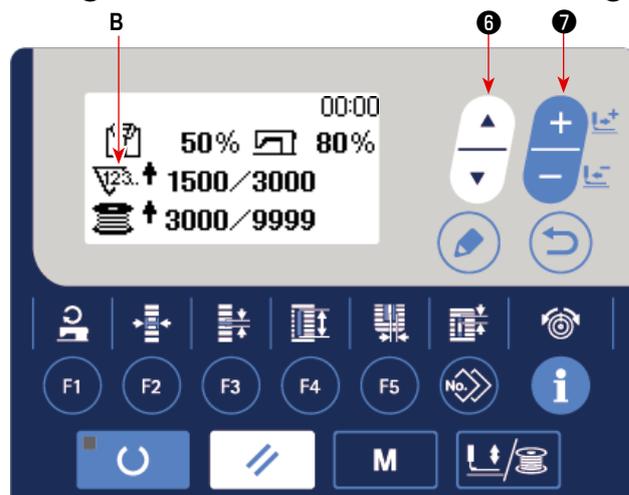
Для данного типа швейного счётчика, доступен только счётчик приращений **B**.

3) Изменение заданного значения для «количества изделий, которое будет произведено за день»

Выберите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6**  с тем,

чтобы отобразить в негативном отображении «количество целевое изделий, которое будет произведено за день» **D**.

Введите целевое число изделий, которое будет произведено за день нажатием клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **7**



4) Изменение текущего значения «количества изделий, которое будет произведено за день»

Выберите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6**  с тем, чтобы вывести в негативном отображении текущее значение **C** «количества изделий, которое будет произведено за день». Числовое значение может также быть отредактировано с

использованием клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **7** .

(2) Завершение подсчёта

Окно завершения количества было на заводе при отгрузке установлено на «отключено».

С тем, чтобы пользоваться на швейном счётчике окном завершения счёта, установите переключатель памяти U077 на «Включить отображение». (Обратитесь к "[V-21. Способ изменения данных переключателей памяти](#)" стр.55).

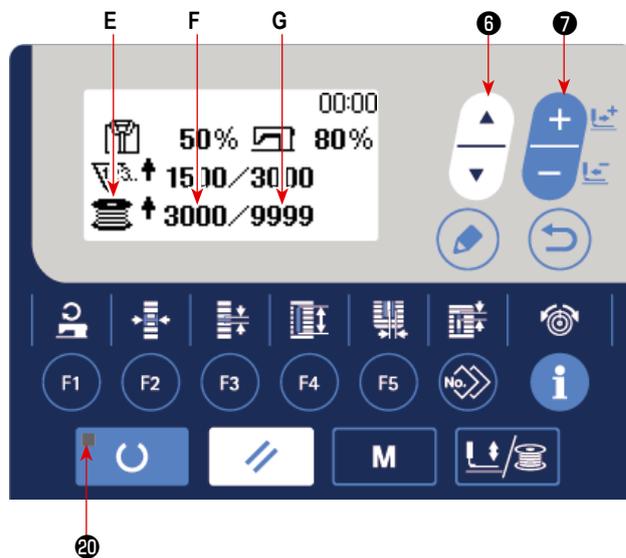
[Счётчик шпульной нити]

(1) Как установить счётчик количества изделий

1) Выбор видов счетчиков

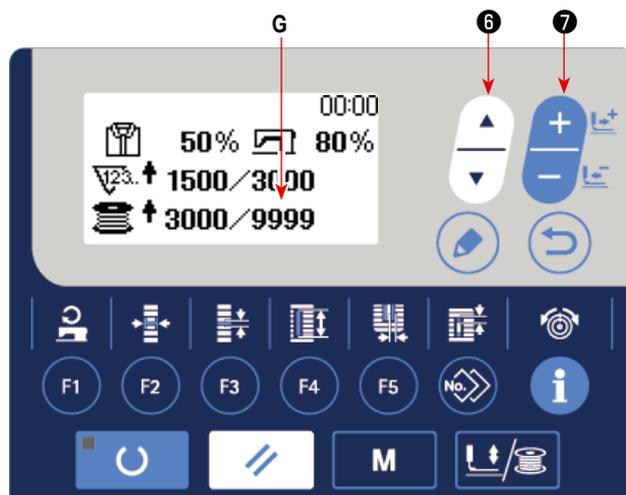
Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ , чтобы появилась пиктограмма **E**, которая указывает тип счетчика в негативном изображении.

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



2) Изменение заданного значения для счётчика шпульной нити

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ  с тем, чтобы вывести в негативном отображении заданное значение **G** для счётчика шпульной нити. Вводите заданное значение, которое должно быть подсчитанным, до тех пор, пока это значение не будет достигнуто нажатием клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ .



3) Изменение текущего значения счётчика шпульного нити

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ  для отображения текущего значения **F** счётчика шпульной нити в негативном отображении.

Числовое значение возможно отредактировать клавишей ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ .

(2) Тип счётчика шпульной нити

① Суммирующий счётчик количества изделий



Текущее значение, показанное на счётчике шпульной нити, увеличивается на единицу каждый раз, когда швейная машина прокладывает 10 стежков. Когда текущее значение становится равным заданному значению, отображается окно завершения подсчёта.

② Обратный счётчик количества изделий



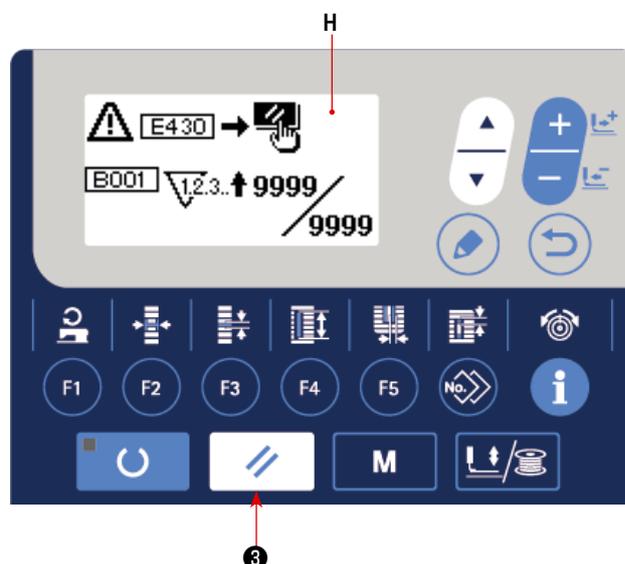
Текущее значение, показанное на счётчике шпульной нити, снижается каждый раз, когда швейная машина прокладывает 10 стежков. Когда текущее значение становится 0 (ноль), отображается окно завершения подсчёта.



③ Счётчик не используется

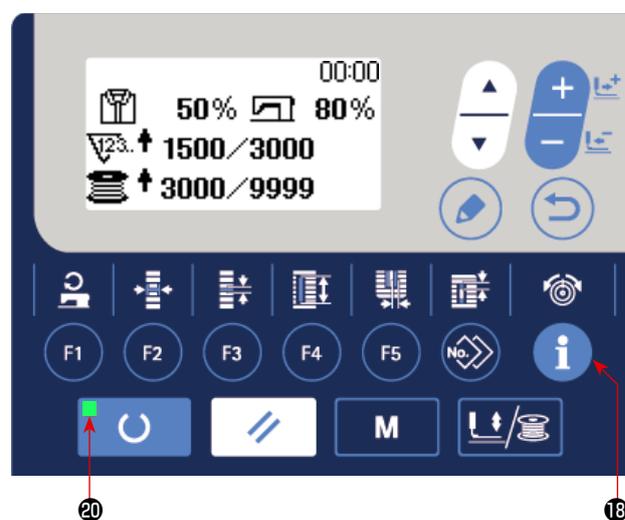
(3) Как сбросить счётчик после того, как счётчик заканчивает подсчёт

Когда состояние подсчёта достигается в течение шитья, появляется экран результата подсчёта **H**, который мигает при этом. Нажмите клавишу СБРОСА **③** , чтобы сбросить значение счётчика, и машина вернется в режим шитья. Затем счётчик начинает отсчет снова.



(4) Как проверить счётчик в состоянии готовности

В режиме шитья, когда загорается светодиод готовности **⑳**, нажмите клавишу ИНФОРМАЦИОННАЯ **18** , чтобы вызвать экран производственного счётчика. В этом окне счётчик может проверяться.



10. 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.89.

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 ре-

жима 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**.

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.55.

4) Выполните пробное шитье.

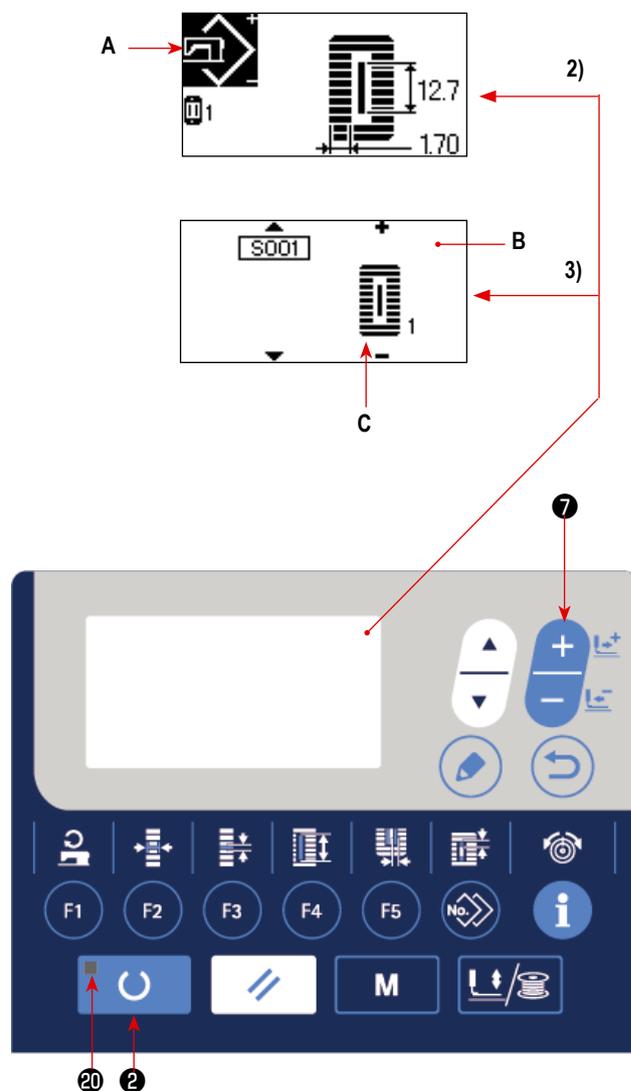
Нажмите клавишу «ГОТОВО» **2** , чтобы установить режим шитья. Затем можно шить и выбранная форма может быть сшита.

* Шаблон с исходными значениями может быть отредактирован только относительно данных натяжения игольной нити и скорости пошива. Знайте, что отредактированные данные возвратятся к исходному(-ым) значению (-ям), когда форма шаблона будет изменена, или когда выполняется повторный вызов шаблона.

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-14. Копирование швейного шаблона"** стр.44.



11. 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.89.

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-12. Способ установки швейных данных с / без редактирования"** стр.37.

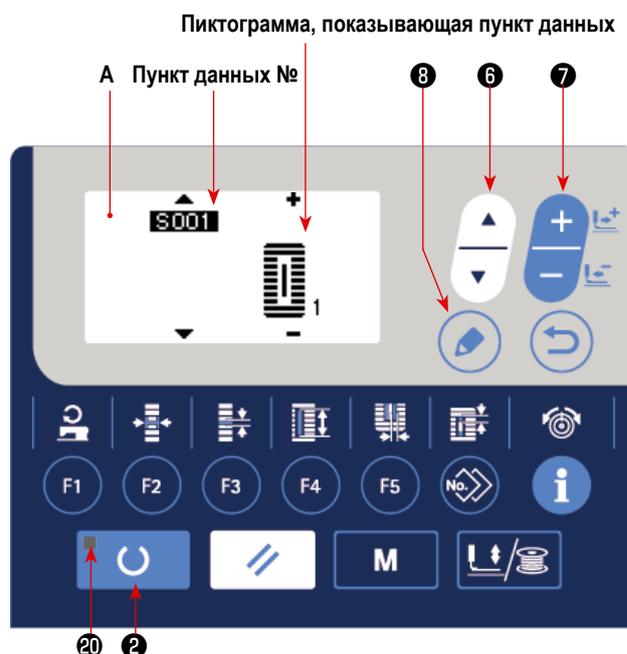
4) Изменение данных.

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-13. Список швейных данных"** стр.38.



5) Изменение названия данных шаблона.

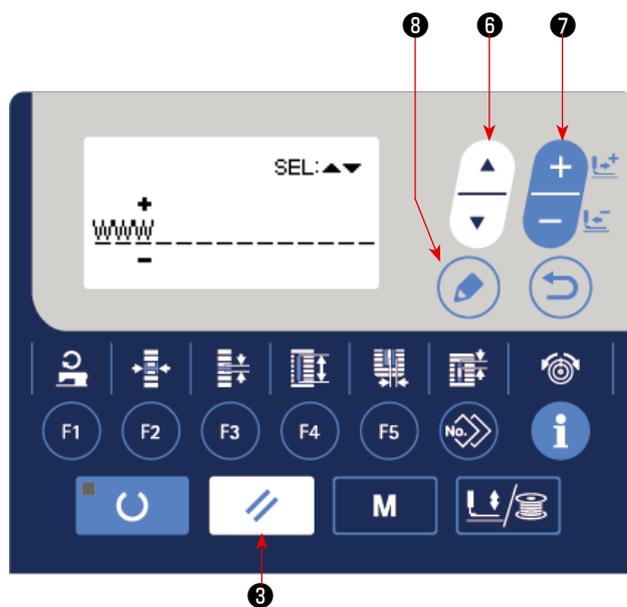
Выберите "название данных шаблона S500" и нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЕ  для активации изменения названия данных шаблона.

Когда Вы нажмете клавишу выбора пункта , пункт редактирования будут последовательно перемещаться. Знаки, помещённые между "+" и "-", являются выбранным положением редактирования.

Нажмите клавишу изменения данных , в режиме выбора знаков, и можно будет выбрать знак.

Нажмите клавишу сброса , чтобы удалить выбираемый знак. Когда Вы держите нажатой клавишу сброса  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)



В комментарии может быть введено до 14 знаков. Однако не все знаки отображаются в режиме ввода данных.

(10 знаков могут отображаться алфавитом верхнего регистра.)

12. 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 выбора режима работы  **M**

. 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.

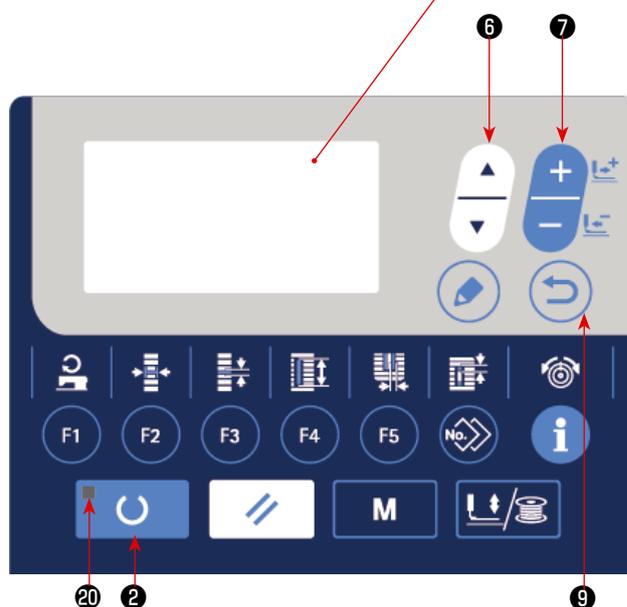
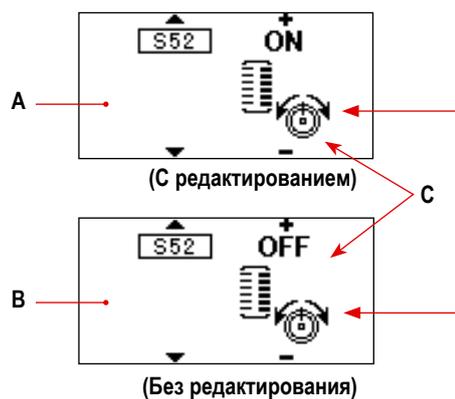
5) Сохраните данные, которые были установлены.

Когда клавиша ВОЗВРАТА  нажата, состояние

переключения сохраняется, и экран возвращается в состояние экрана режима. При нажатии клавиши СБРОСА 

экран возвращается к предыдущему

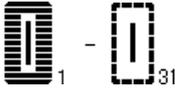
состоянию.

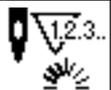


13. Список швейных данных

☆ 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-12. Способ установки швейных данных с / без редактирования**" стр.37.

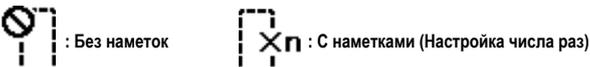
№.	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Примечания
S001	<p>Швейная форма Выберите нужную форму шаблона из числа 31 швейной формы имеющейся в швейной машине.</p>  <p>Смотрите "II-2. Список форм стандартного шитья" стр.3.</p> <p>* Только 12 видов стандартных швейных форм могут быть выбраны во время покупки. При увеличении видов форм, выполните установку K004 Уровень выбора швейной формы данных переключателей памяти. → Смотрите "V-22. Список данных переключателей памяти" стр.56.</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.56.</p> 	От 3,0 по 120,0	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-12. Способ установки швейных данных с / без редактирования](#)" стр.37.

*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-12. Способ установки швейных данных с / без редактирования"](#) стр.37.

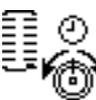
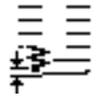
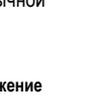
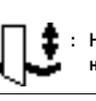
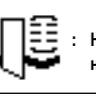
*3 : Появляется, когда функция выбрана.

№	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 3600	100 sti/min	*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-12. Способ установки швейных данных с / без редактирования"](#) стр.37.

*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 2,0	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-12. Способ установки швейных данных с / без редактирования"](#) стр.37.

*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 Скорость шить K007 Максимального ограничения скорости данных переключателей памяти. → Смотрите "V-22. Список данных переключателей памяти" стр.56.</p>	От 400 по 3600	100 sti/min	–
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	–
S101	<p>Скорость пошива для первого сегмента закрепки петель</p> <p>Этим элементом данных настройки устанавливается скорость пошива для первого сегмента закрепки петель.</p>	От 400 по 3600	100 sti/min	*1, *2
S102	<p>Скорость пошива для второго сегмента закрепки петель</p> <p>Этим элементом данных настройки устанавливается скорость пошива для второго сегмента закрепки петель.</p>	От 400 по 3600	100 sti/min	*1, *2
S500	<p>Название данных шаблона</p> <p>Используется для изменения названия данных шаблона</p>	–	–	–

*1 : Появляется в зависимости от формы

*2 : Появляется, когда устанавливается при редактировании. Смотрите "**V-12. Способ установки швейных данных с / без редактирования**" стр.37.

14. 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-5. Выбор шаблона выполнения"** стр.26.

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

→ Смотрите **"V-10. Использование шаблона начального значения"** стр.34.

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.



15. 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**

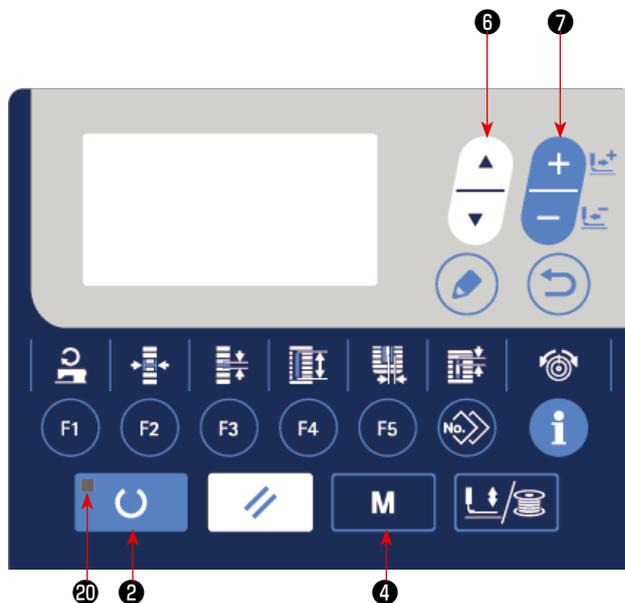
, чтобы перейти в режим ввода.

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 Производственный параметр

3) Выбор меню

Показываются пункты, которые могут быть зарегистрированы с помощью клавиши. Нажмите клавишу выбора пункта



6, чтобы выбрать нужное меню. Когда вы нажимаете кнопку редактирования 8  во время выбора меню, следующий экран может быть вызван.

1. Переключатель памяти 1

→ Смотрите подробнее "[V-21. Способ изменения данных переключателей памяти](#)" стр.55.

2. Показ версии

Отображается версия системного программного обеспечения.

3. Связь

→ Смотрите подробнее "[V-27. Связь](#)" стр.63.

4. Кл. рег-ции парам-в

→ Смотрите подробнее "[V-16. Использование клавиши регистрации параметров](#)" стр.47.

5. Выбор редактирования параметров шитья

→ Смотрите подробнее "[V-12. Способ установки швейных данных с / без редактирования](#)" стр.37.

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.61.

9. Регулирование контрастности

→ Смотрите подробнее "[V-25. Как отрегулировать контрастность](#)" стр.62.

10. Переключатель памяти 2

→ Смотрите подробнее "[V-22. Список данных переключателей памяти](#)" стр.56.

11. Блокировка клавиш

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

12. Производственный параметр

→ Смотрите подробнее "[V-28. Выбор языка для аудио функции](#)" стр.66.



Что касается функций, которые не описаны в данном руководстве, обращайтесь 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.

16. 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   , чтобы появи-

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.

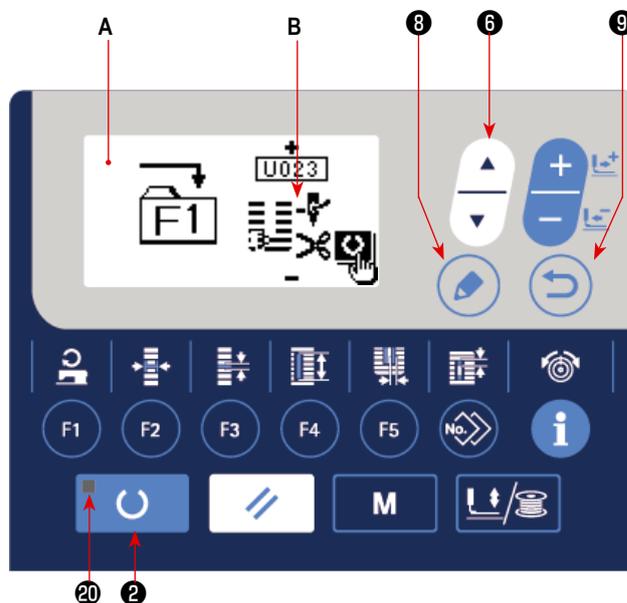
Пункты, которые могут быть зарегистрированы – это швейные данные, параметры переключателей памяти (1-й уровень) и номера шаблонов.

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

17. 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-14. Копирование швейного шаблона**" стр.44.

* 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.

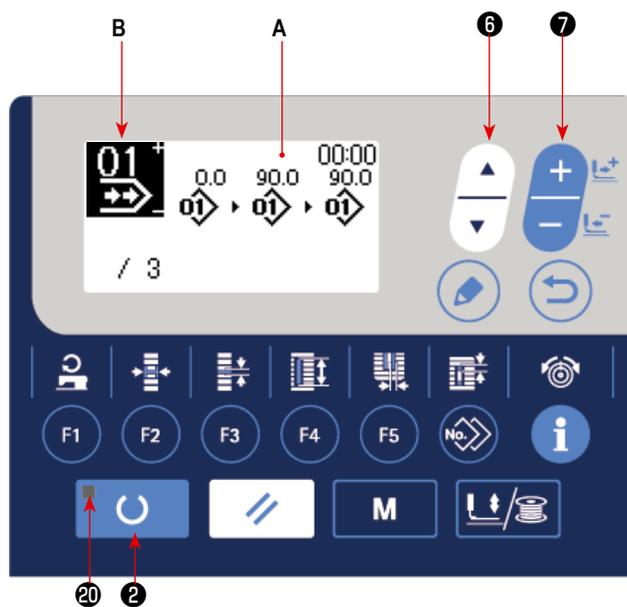
Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6** , чтобы выбрать экран непрерывного шитья **A**.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , чтобы выбрать № **B** 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.

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



(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

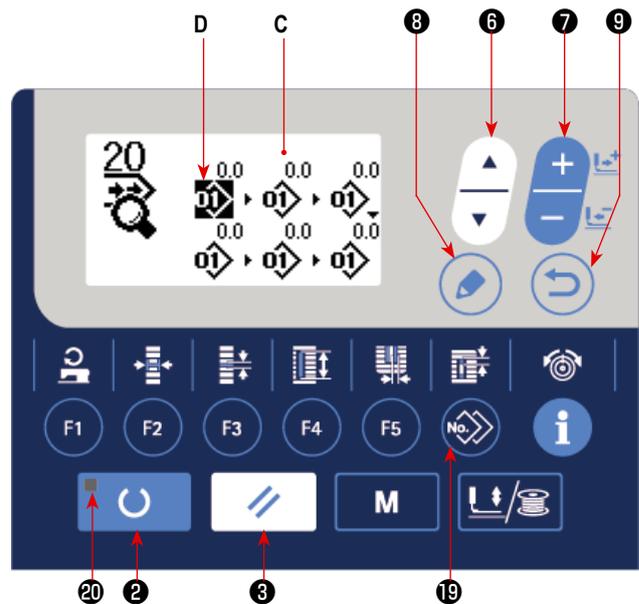
, чтобы перейти в режим ввода.

2) Переведите данные непрерывной прошивки в состояние редактирования.

Когда клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ 8  нажата, на

экране появляется изображение редактирования данных непрерывного шитья С. 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.

Когда Вы нажимаете клавишу редактирования 8 , в то время как выбран пункт редактирования, данные пункта редактирования могут быть изменены.

В случае, когда пунктом редактирования является - номер шаблона

Пиктограмма дополнительной индикации показывается в выбранном положении, чтобы позволить вставку данных шаблона.

В случае, когда пунктом редактирования является - название данных

Название данных может быть отредактировано.

Последовательность выбора пунктов редактирования при нажатии клавиши выбора пунктов.



4) Измените данные выбранного пункта редактирования.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ  7, и данные пункта редактирования могут быть изменены.

Когда пункт редактирования находится в номере шаблона. :

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

Когда пункт редактирования относится к толчковой подаче :

Можно редактировать числовое значение в диапазоне ± 120 мм.

Кроме того, нажмите клавишу СБРОСА  3 и данные шаблона пункта редактирования могут быть удалены.

Когда клавиша СБРОСА  3 удерживается нажатой в течение одной секунды, все данные зарегистрированных шаблонов могут быть удалены.

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

5) Отмена вставки данных шаблона

Когда клавиша СБРОСА  3 нажата, то время как появляется пиктограмма дополнительной команды, вставка данных шаблона может быть отменена.

Кроме того, когда клавиша «ГОТОВО»  2 нажата, вставка данных шаблона отменяется, и машина переходит в режим шитья.

Когда клавиша ВОЗВРАТА  9 нажата, вставка данных шаблона отменяется, и машина переходит в режим ввода.

* 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.

→ Смотрите "[V-4. Ввод типа прижимной лапки](#)" стр.25.

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 готовности  2, чтобы создать новые данные шаблона.

18. 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-14. Копирование швейного шаблона**" стр.44.

(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

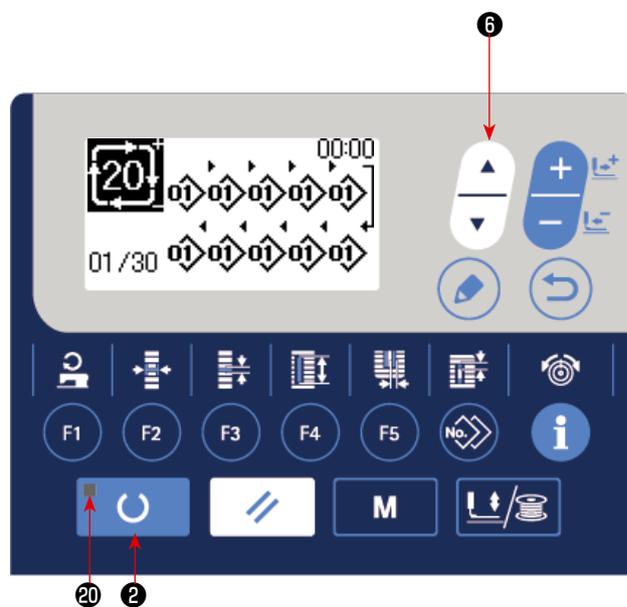
шаблоны, которые были зарегистрированы, переключаются и показываются по порядку. Номер данных цикла и номер данных непрерывной прошивки, которые были зарегистрированы после последнего зарегистрированного номера шаблона, также показываются.

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.

Данные цикла № 1 были зарегистрированы на момент покупки машины. Однако, шить невозможно, так как швейный шаблон не был введен. Выполните ввод швейного шаблона со ссылкой на **(2) Способ редактирования данных цикла** на следующей странице.



(2) Способ редактирования данных цикла

1) Установите режим ввода.

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

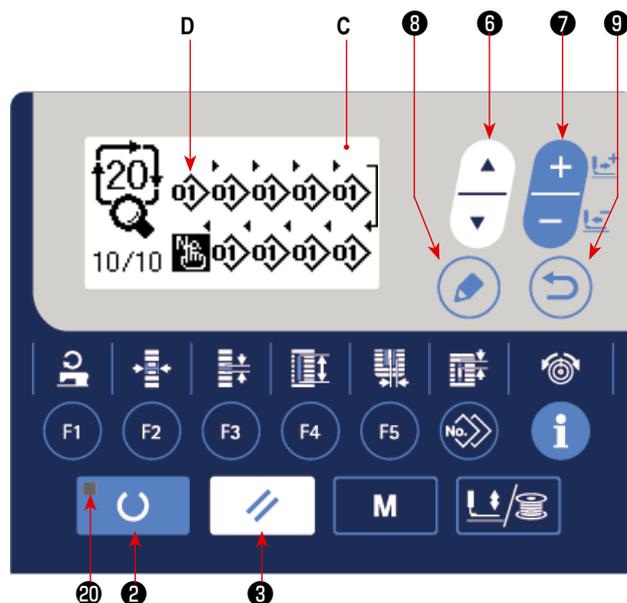
В случае режима шитья нажмите клавишу «ГОТОВО» 2, чтобы перейти в режим ввода.



2) Переведите данные цикла в состояние редактирования.

Когда клавиша РЕДАКТИРОВАНИЯ 3 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.

Когда Вы нажимаете клавишу редактирования 3, в то время как выбран пункт редактирования, данные пункта редактирования могут быть изменены.

В случае, когда пунктом редактирования является - номер шаблона

Пиктограмма дополнительной индикации показывается в выбранном положении, чтобы позволить вставку данных шаблона.

В случае, когда пунктом редактирования является - название данных

Название данных может быть отредактировано.

Последовательность выбора пунктов редактирования при нажатии клавиши выбора пунктов.



4) Измените данные выбранного пункта редактирования.

Нажмите клавишу ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7** , и данные пункта редактирования могут быть изменены.

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

Кроме того, нажмите клавишу СБРОСА **3**  и данные шаблона пункта редактирования могут быть удалены.

Когда клавиша СБРОСА **3**  удерживается нажатой в течение одной секунды, все данные зарегистрированных шаблонов могут быть удалены.

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

5) Отмена вставки данных шаблона

Когда клавиша СБРОСА **3**  нажата, то время как появляется пиктограмма дополнительной команды, вставка данных шаблона может быть отменена.

Кроме того, когда клавиша «ГОТОВО» **2**  нажата, вставка данных шаблона отменяется, и машина переходит в режим шитья.

Когда клавиша ВОЗВРАТА **9**  нажата, вставка данных шаблона отменяется, и машина переходит в режим ввода.

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 готовности **2** , чтобы создать новые данные шаблона.

19. Как изменить название данных цикличного / непрерывного шитья

1) Вставка названия данных в режиме редактирования.

Обратитесь к ["V-17. Выполнение непрерывной прошивки" стр.48](#) и ["V-18. Выполнение циклической прошивки" стр.51](#).

2) Изменение названия данных.

Обратитесь к ["V-11. Изменение швейных данных" стр.35](#).

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  гаснет, редактирование переключателя памяти включено.

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

2) Введите размер ножа для разрезания ткани

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

чтобы вызвать **U018** размер **B**

ножа для разрезания ткани.

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

клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ .

→ Для получения подробной информации, обратитесь к разделу **"V-22. Список данных переключателей памяти" стр.56.**

3) Задействуйте функцию множественных движений ножа для разрезания ткани.

Затем нажмите еще раз клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ ,

чтобы вызвать **U019** Функцию множественных

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

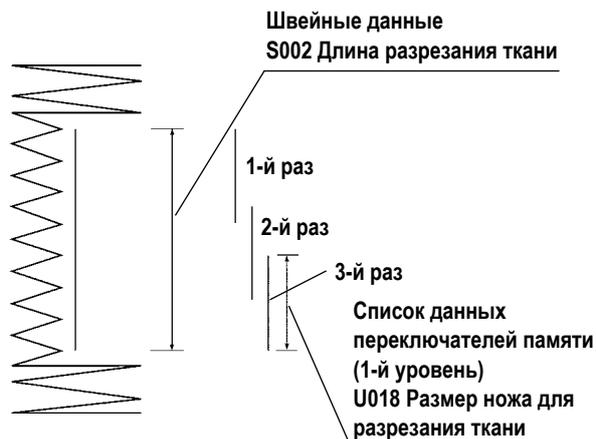
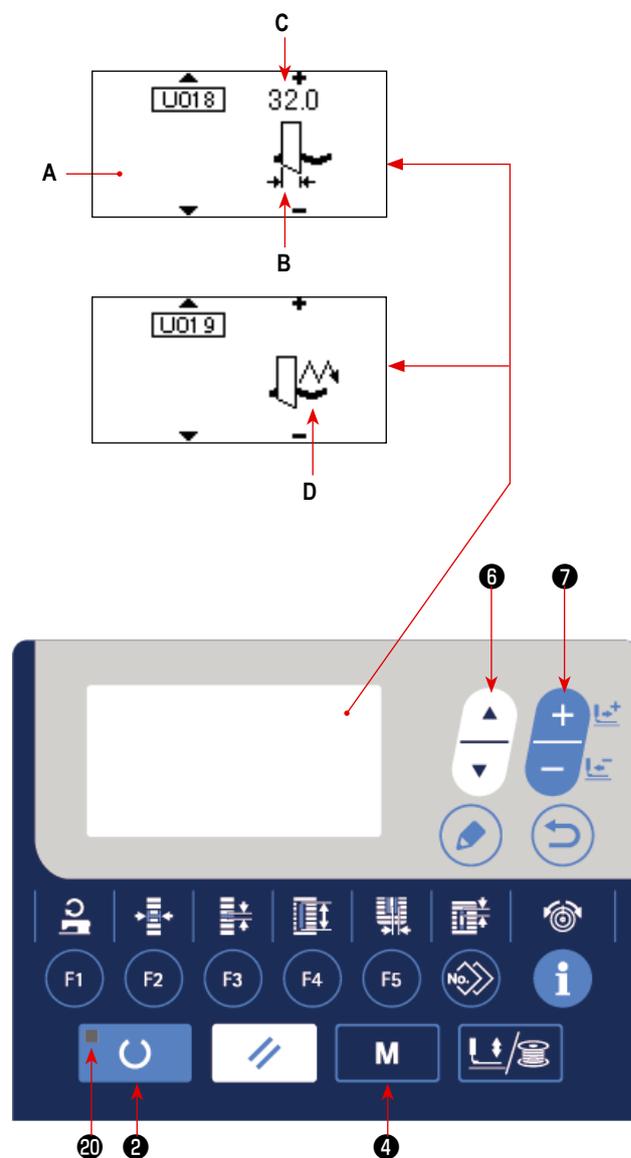
→ Для получения подробной информации, обратитесь к разделу **"V-22. Список данных переключателей памяти" стр.56.**

4) Шейте.

Когда клавиша «ГОТОВО»  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.

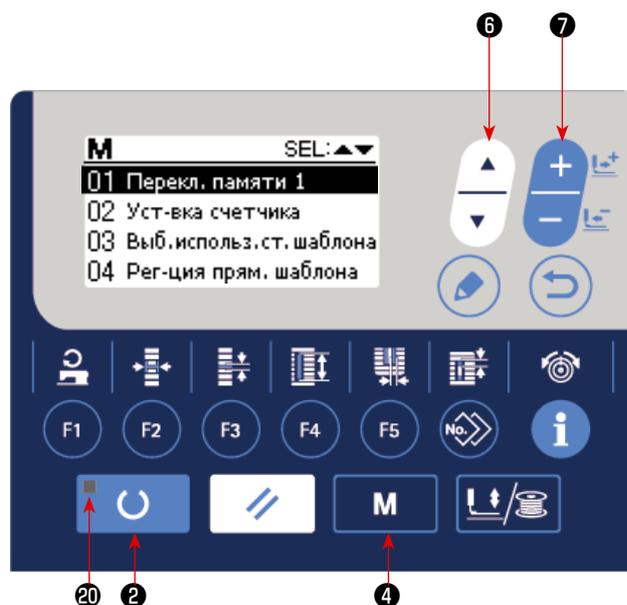
Номер, такой как **0001** прикреплен к пункту данных, чтобы изменить численное значение. Заданное значение может быть изменено за счет увеличения / уменьшения значения с помощью клавиши ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ **7**



Номер, такой как **K001**, 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.56.**



22. Список данных переключателей памяти

(1) 1-й уровень

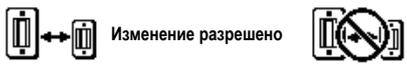
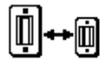
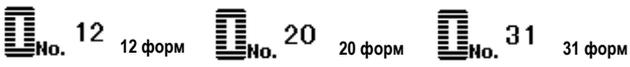
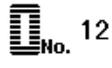
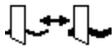
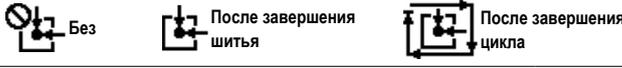
☆ Данные переключателей памяти (1-й уровень) - это данные о выполняемом движении, которые швейная машина имеет в совокупности и данные, которые работают в совокупности для всех швейных шаблонов.

№.	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	8,0 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 3600	100 sti/min	800 sti/min
U010	Второй шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 3600	100 sti/min	800 sti/min
U011	Третий шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 3600	100 sti/min	2000 sti/min
U012	Четвертый шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 3600	100 sti/min	3000 sti/min
U013	Пятый шаг установки скорости плавного пуска		От 400 по 3600	100 sti/min	4000 sti/min
U014	Вид прижимной лапки Установите тип прижимной лапки. → Смотрите " V-4. Ввод типа прижимной лапки " стр.25.		-	-	 1 4×25mm
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	3,0 мм
U016	Длина прижимной лапки Когда тип 5 вида прижимной лапки U014 установлен, введите длину прижимной лапки.		От 10,0 по 150,0	0,5 мм	10,0 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 32,0	0,1 мм	32,0 мм
U019	Функция множественных движений ножа для разрезания ткани Не действует / Действует  Не действует  Действует	-	-	
U020	Функция обнаружения обрыва нити Не действует / Действует  Не 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  Прижимная лапка опускается	-	-	
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  Прижимная лапка опускается	-	-	
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  Показывается	-	-	
U027	Настройка яркости светодиодов	От 0 по 5	1	5
U028	Используйте для включения / отключения отображения завершения счёта для швейного счётчика  : отображение завершения счёта отключено  : отображение завершения графа включено	-	-	
U060	Настройка звукового выхода  ALL Все аудио руководство включено  Только руководство для работы пульта  Отключено всё аудио руководство	-	-	
U061	Выбор языка для аудио функции  English Английский  中文 Китайский	-	-	
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.23.</p>  <p>2 педали 1 педаль (Без промежуточного положения) 1 педаль (С промежуточным положением) 1 педаль (С нажатием на заднюю часть педали)</p>	-	-	
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>	-	-	
K004	<p>Уровень выбора швейной формы Количество швейных форм, которые могут использоваться при шитье может быть увеличено. (Не более 31 форм)</p>  <p>12 форм 20 форм 31 форм</p>	-	-	
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 sti/min.</p> 	От 400 по 3600	100 sti/min	3600 sti/min
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>	-	-	
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 разрешен Подъем иглы при обратном ходе запрещен</p>	-	-	

№.	Пункт	Диапазон установки	Единицы редактирования	Начальное значение
K018	Функция выбора шаблона в режиме шитья Не действует / Действует  Не действует  Действует	-	-	
K019	Обрезки нити при непрерывной прошивки Разрешено / Запрещено  Разрешено  Запрещено	-	-	
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	3,0
K028	Настройка удерживающей способности двигателя продвижения по оси Y  1 Низкая  2 Средняя  3 Высокая	-	-	

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 ГОТОВО , чтобы позволить шитье.

2) Выведение экрана изменения скорости пошива.

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

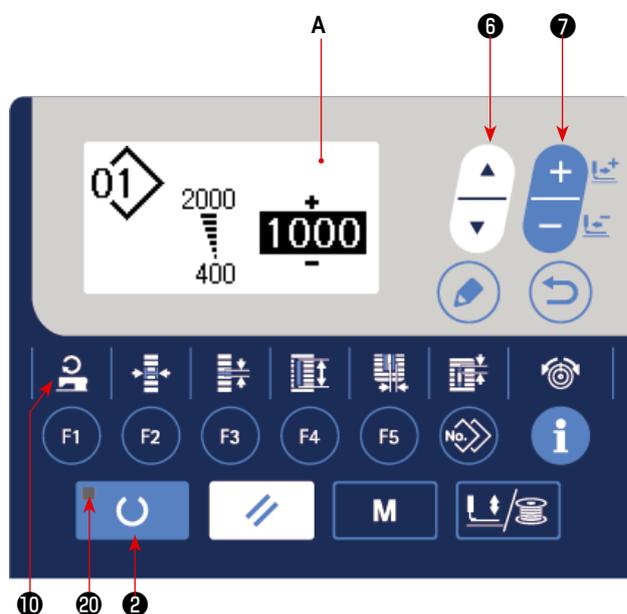
3) Изменение скорости пошива.

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.



Предостережение

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-11. Изменение швейных данных" стр.35](#).
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 значения 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.

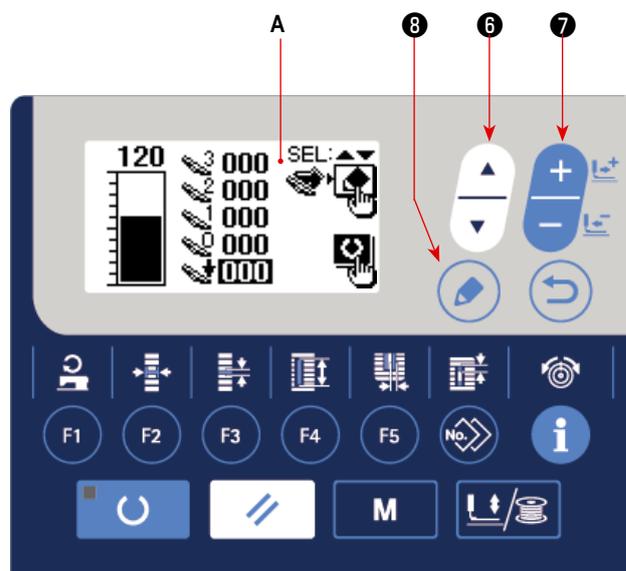
При нажатии клавиши выбора пункта **6**  место назначения регистрации текущего значения переменного резистора педали изменяется и последовательно отображается в негативном изображении. Выберите нужное место назначения регистрации. Место назначения может быть выбрано из пяти вариантов, приведенных в таблице 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 переменного 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 ⑧

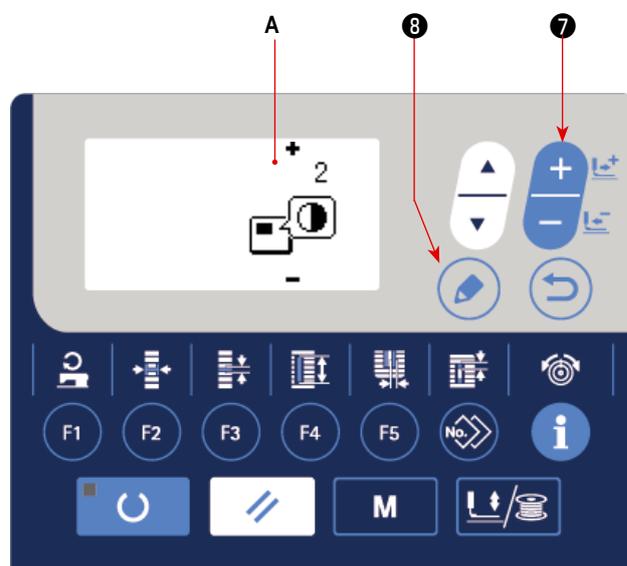


. Затем появится экран **A** регулировки контрастности.

2) Настройка контрастности

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

изменения данных ⑦



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

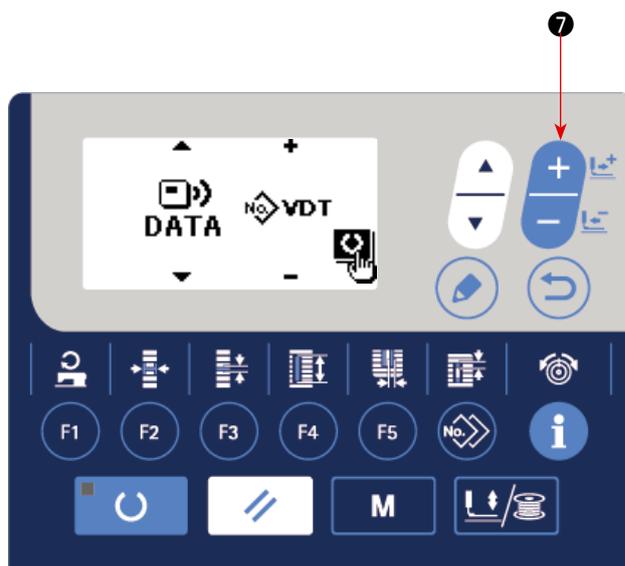
Эта швейная машина рассчитана на ввод / вывод данных с помощью USB флэш-накопителя.

1) Вход в режим связи.

Обратитесь к экрану режима в "**V-15. Как редактировать / проверять данные, не относящиеся к швейным данным**" стр.45, выберите режим связи.

2) Выбор типа связи.

Нажмите клавишу изменения данных **7** , чтобы выбрать тип связи.



Название данных		Расширение	Описание данных
Данные параметров		LBH00 ××× .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 ××× .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.

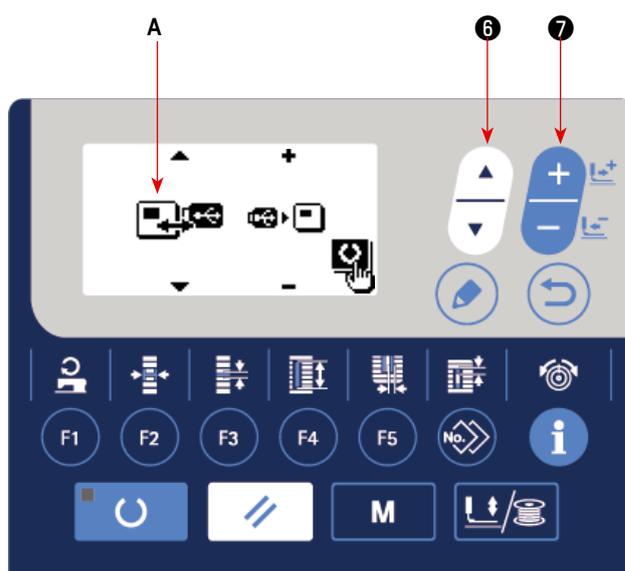
3) Выбор направления связи.

Нажмите клавишу выбора пунктов **6** , чтобы появилась пиктограмма, которая показывает выбор направления связи.

Нажмите клавиши изменения данных **7**  для выбора направления связи.

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

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

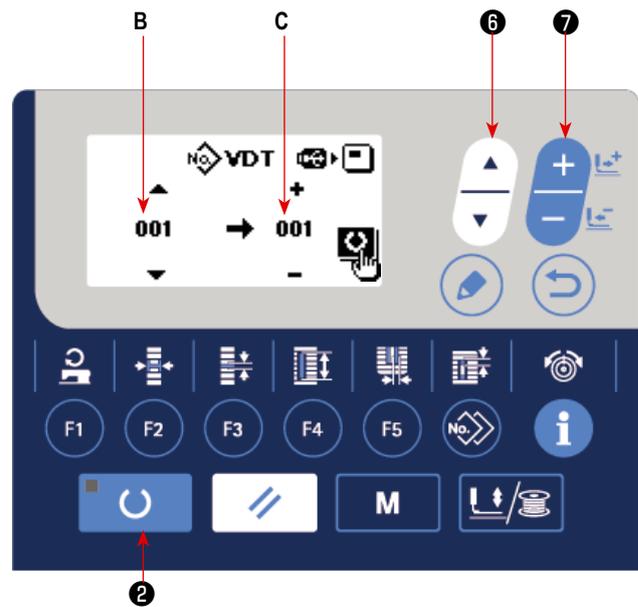


4) Выбор номера.

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 указателя команд, 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.

28. Выбор языка для аудио функции

Эта функция отображает количество произведённых в течение дня изделий, вычисляет на основе того количества изделий производительность пошива и отображает результат.

Кроме того, эта функция вычисляет производительность швейной машины на основе рабочих часов швейной машины и отображает результат.

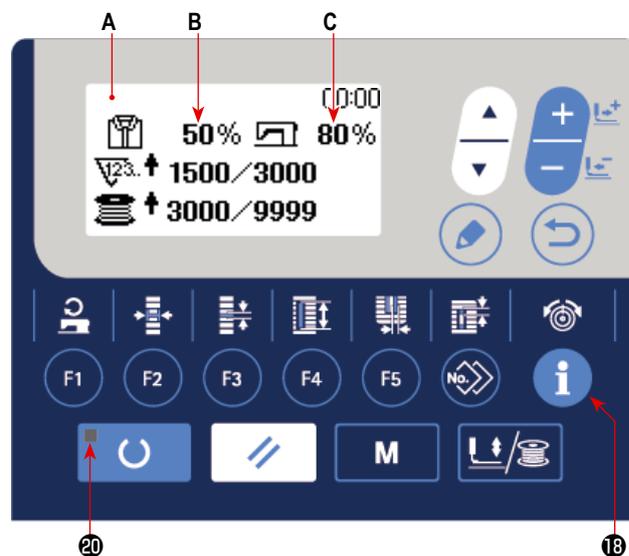
1) Как отобразить окно производственной информации

В режиме ввода, когда гаснет светодиод готовности **20**,

нажмите клавишу ИНФОРМАЦИОННАЯ **18**  с тем,

чтобы отобразить экран производственного счётчика **A**.

Установите производственные параметры, с тем чтобы воспользоваться окном производительности **B** и экраном загрузки **C** de porcentaje de operación.



[Производительность пошива]

Количество изделий, которое будет произведено за день / текущее целевое количество частей × 100

* Текущее количество произведённых изделий вычисляется от текущего времени, часов работы (со времени начала до времени окончания часов работы) и перерывов в работе.

[Интенсивность эксплуатации швейной машины]

Время, в течение которого швейная машина работает / Рабочее время в течение дня

* Ежедневное рабочее время вычисляется от текущего времени, часов работы (со времени начала до времени окончания часов работы) и перерывов в работе.

2) Отображение производственных параметров

В режиме ввода, когда гаснет светодиод готовности **20**,

нажмите клавишу РЕЖИМА **4**  с тем, чтобы

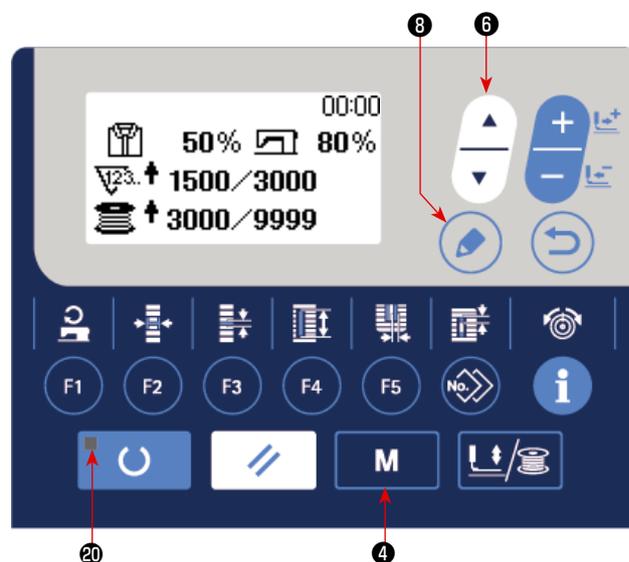
отобразить экран настройки режима.

Выберите "15. Производственные параметры" нажатием

клавиши ВЫБОРА ПУНКТОВ **6** .

Отобразите экран производственных параметров нажа-

тием клавиши РЕДАКТИРОВАНИЯ **8** .



Меню, показанное в следующей таблице, отображается на экране настройки производственных параметров.

№	Меню на экране настройки производственных параметров
1	Настройка даты и времени
2	Número de veces de cortes de hilo para el cómputo de una pieza
3	Настройка часов работы
4	Перерыв в работе 1
5	Перерыв в работе 2
6	Перерыв в работе 3
7	Тип отображения целевого количества изделий

(1) Настройка даты и времени

1) Вызов экрана настройки даты и времени

Выберите настройку даты и времени на экране настройки производственных параметров. В этом состоянии нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ **8**



Отображается окно настройки даты и времени **A**.

2) Настройка даты и времени

Когда Вы нажимаете клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6**



, в негативном отображении выводятся: Год н.э

B ⇒ Месяц **C** ⇒ День **D** ⇒ Час **F** ⇒ Минута **G**.

Выберите целевой элемент данных, который Вы хотите изменить, и отобразите его в негативном изображении. Введите

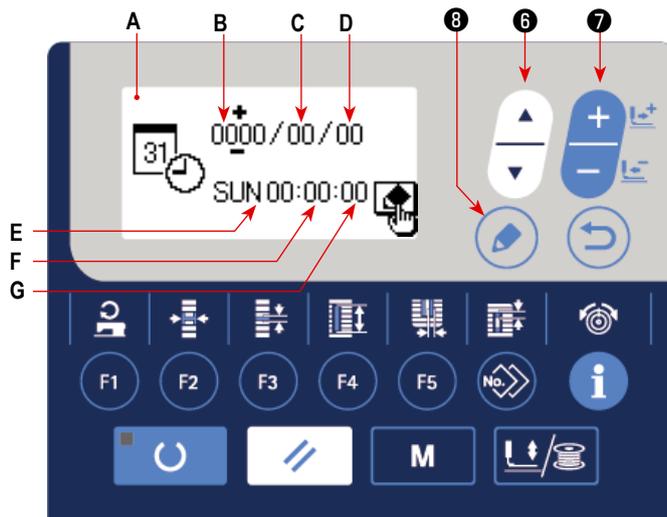
заданное значение с использованием клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ **7**



* Как только будут изменены настройки года, месяца и дня по европейскому календарю, соответственно будет автоматически изменено отображение дня недели **E**.

3) Завершение ввода заданных значений даты и времени

Заданные значения подтверждаются нажатием клавиши РЕДАКТИРОВАНИЯ **8** . Затем окно возвращается к экрану настройки производственных параметров.



2) Настройка часов работы

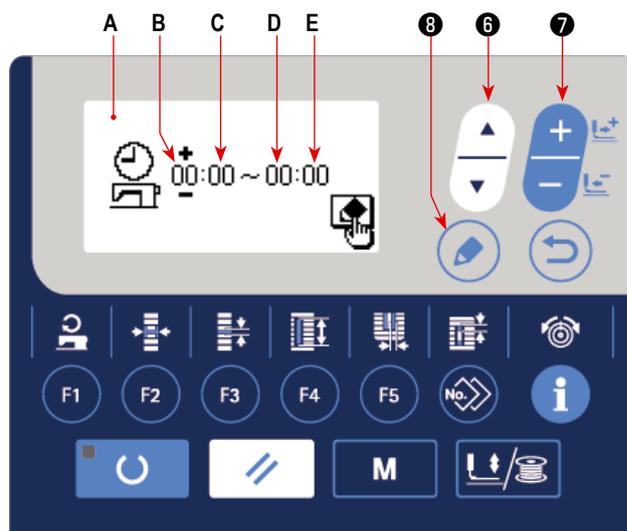
Установите для функции производственной поддержки часы работы, который требуется для того, чтобы вычислять производительность и загрузку швейной машины.

1) Вызов экрана настройки рабочих часов

В состоянии, когда на экране настройки производственных параметров выбрана настройка рабочих часов,

нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ  .

Отобразится экран настройки рабочих часов **A**.



2) Настройка времени начала рабочих часов

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ  с тем,

чтобы в негативном изображении отобразить начальный час **B** (минуту **C**) часов работы.

Измените начальный час **B** (минуту **C**) часов работы

нажатием клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ  .

3) Настройка времени окончания рабочих часов

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ  с тем, чтобы в негативном изображении отобразить час окончания **D** (минуту **E**) часов работы.

Измените час окончания **D** (минуту **E**) часов работы нажатием клавиши DATA CHANGE  .

4) Подтвердите ввод заданного значения рабочих часов

Заданные значения подтверждаются нажатием клавиши РЕДАКТИРОВАНИЯ  .

Затем окно возвращается к экрану настройки производственных параметров.

(3) Настройка числа операций нитеобрезки для пошива одного изделия

Установите число операций нитеобрезки, выполняемых до того момента, когда производственный счётчик заканчивает подсчёт.

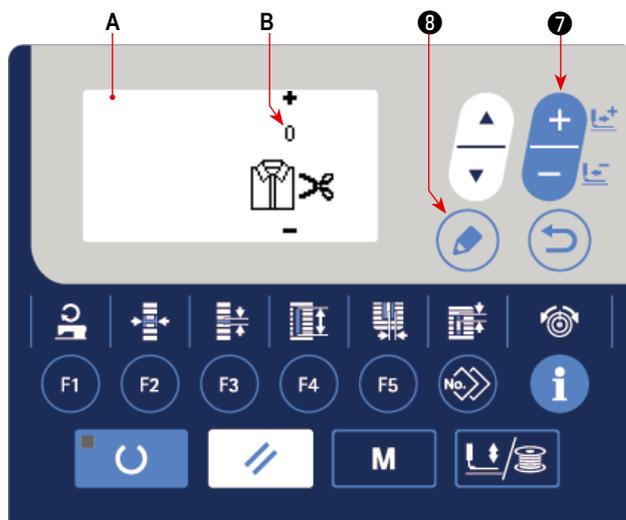
1) Вызов окна настройки единицы завершения подсчёта

В состоянии, когда на экране настройки производственных параметров выбрана единица завершения подсчёта, нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ .

Отобразится окно настройки единицы завершения подсчёта **A**.

2) Настройка единицы завершения подсчёта

Введите заданное значение для единицы завершения подсчёта **B** нажатием клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ



3) Завершение ввода заданных значений единицы завершения счёта

Заданное значение подтверждается нажатием клавиши РЕДАКТИРОВАНИЯ .

Затем окно возвращается к экрану настройки производственных параметров.

4) Настройка времени рабочего перерыва

Установите время рабочего перерыва, которое исключается из вычисления производительности для функции производственной поддержки.

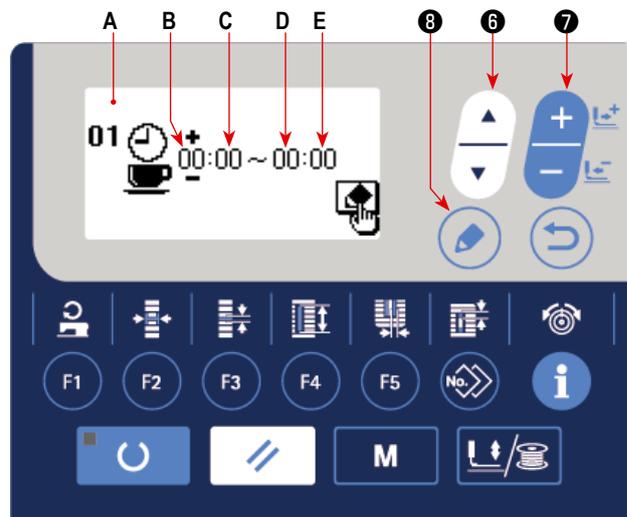
Могут быть установлены целых три времени рабочих перерывов.

1) Вызов окна настройки времени рабочего перерыва 1

В состоянии, когда на экране настройки производственных параметров выбрано время рабочего перерыва 1,

нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЯ **8** .

Отображается окно настройки времени рабочего перерыва 1 **A**.



2) Настройка время начала рабочего перерыва

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6**  с тем,

чтобы в негативном изображении отобразить время начала времени рабочего перерыва **B** (минута **C**).

Введите заданное значение для времени рабочего перерыва **B** (минута **C**) нажатием клавиши изменения

данных ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ **7** .

3) Настройка времени окончания рабочего перерыва

Нажмите клавишу ВЫБОРА ПУНКТОВ **6**  с тем, чтобы в негативном изображении отобразить час окончания **D** (минута **E**) перерыва в работе.

Измените час окончания **D** (минута **E**) часов работы нажатием клавиши ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ **7** .

4) Подтвердите ввод заданных значений рабочего перерыва

Заданные значения подтверждаются нажатием клавиши РЕДАКТИРОВАНИЯ **8** .

Затем окно возвращается к экрану настройки производственных параметров. Если существуют прочие перерывы в работе, выполните настройку рабочего перерыва 2 и рабочего перерыва 3 через их выбор на экране производственных параметров.

(5) Настройка типа отображения целевого количества изделий

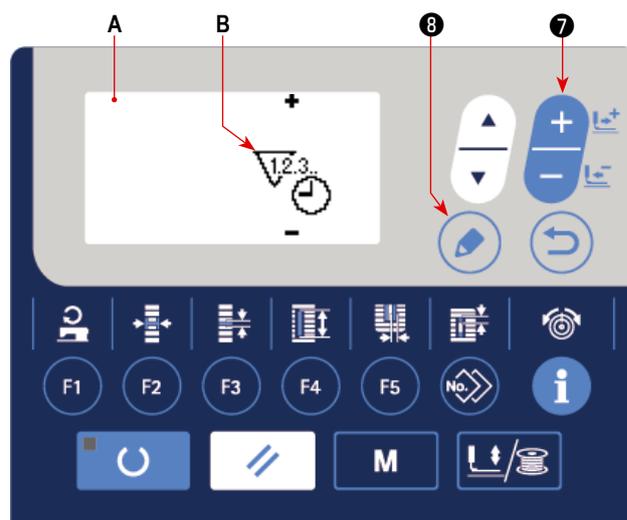
Задайте тип отображения целевого количества используемых изделий для функции производственной поддержки.

1) Вызов окна для настройки типа отображения целевого количества изделий

Выберите тип отображения целевого количества изделий на экране настройки производственных параметров. В этом состоянии нажмите клавишу РЕДАКТИРОВАНИЕ



Отобразится окно **A** настройки типа отображения для целевого количества изделий.



2) Настройка типа отображения целевого количества изделий

Введите заданное значение типа отображения **B** клавишей ИЗМЕНЕНИЕ ДАННЫХ .

 : отображается целевое количество изделий в день.

 : отображается целевое количество изделий до текущего времени.

3) Завершение ввода настройки типа отображения целевого количества изделий

Когда Вы нажимаете клавишу РЕДАКТИРОВАНИЕ , заданное значение подтверждается, и окно возвращается к экрану настройки производственных параметров.

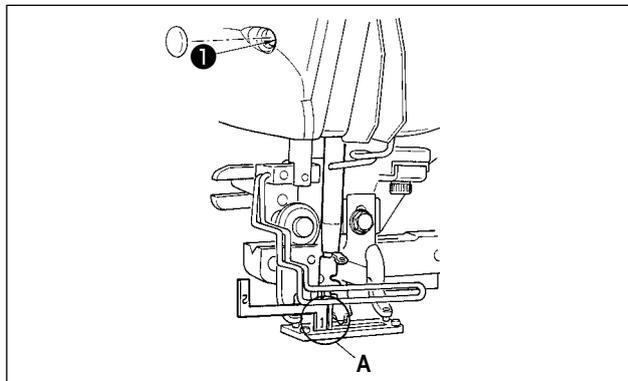
VI. ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Регулировка связи игла-челнок



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

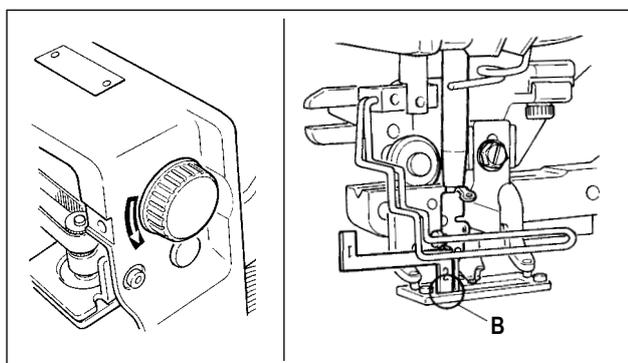
Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



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

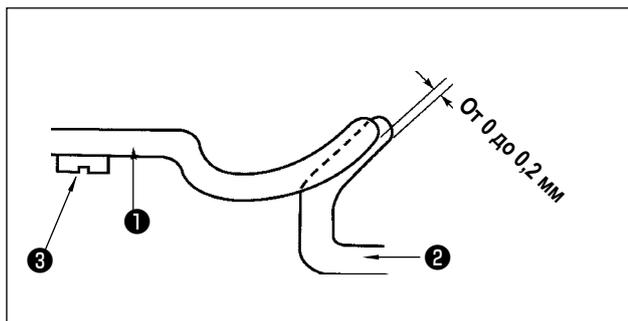
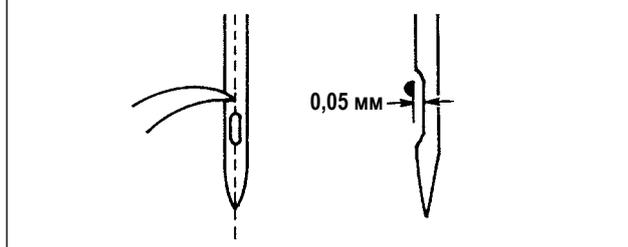
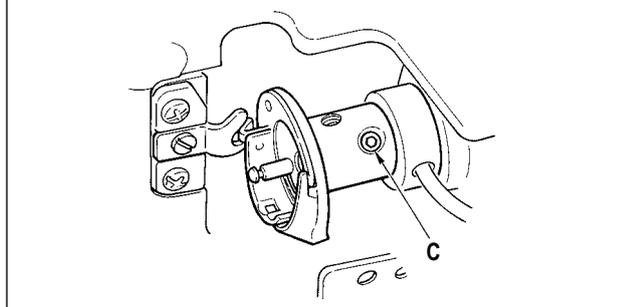
(1) Высота игольницы

- 1) Опустите игольницу до самой нижней точки.
- 2) Вставьте часть [1] А измерителя синхронизации в промежуток между задним концом игольницы и игольной пластинке, 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

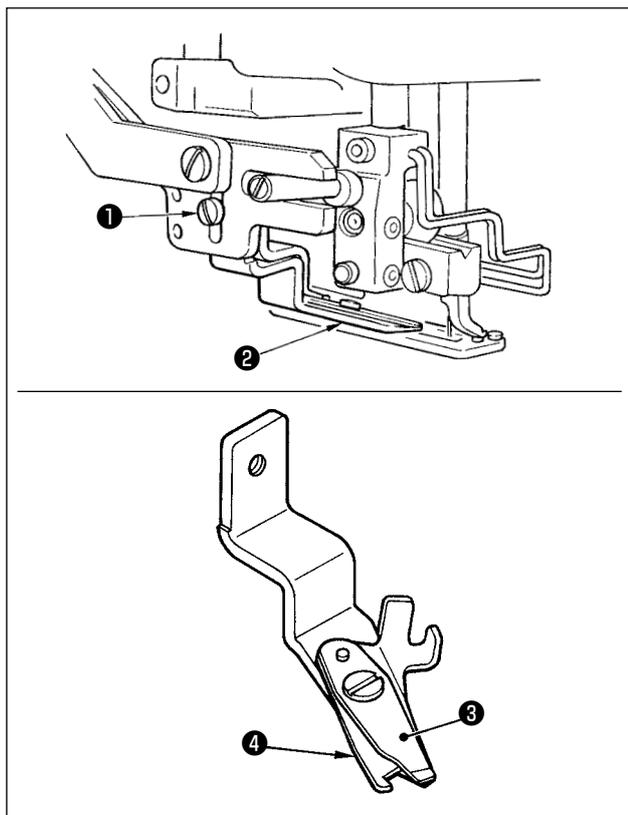
Отрегулируйте с помощью установочного винта ❸, так чтобы контакт между верхним концом установочной планки шпульного колпачка ❶ и концом внутреннего челнока ❷ составлял от 0 до 0,2 мм.

2. Регулировка триммера для обрезки нити



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

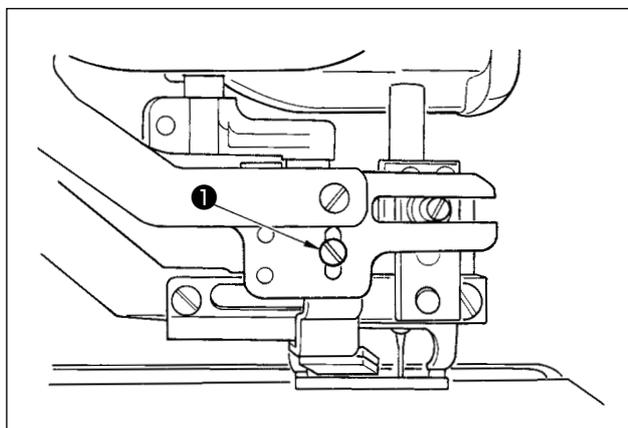
Для защиты от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после отключения питания и, убедившись, что мотор находится в состоянии покоя.



(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.



(2) Регулировка высоты триммера для обрезки игольной нити

Для регулировки высоты триммера для обрезки игольной нити, ослабьте установочный винт **1**. Установите высоту триммера как можно ниже, при условии, что он не касается контрольного зажима заготовки, для того, чтобы минимизировать длину оставшиеся нити на игле после обрезки. Обратите внимание, что контрольное устройство зажима заготовки наклоняется при шитье многослойной части материала, закрепите триммер для обрезки игольной нити, чтобы немного поднять установочное положение триммера.



При замене триммера для обрезки нити, убедитесь, что триммер нормально работает в режиме регулировки триммера для обрезки 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.

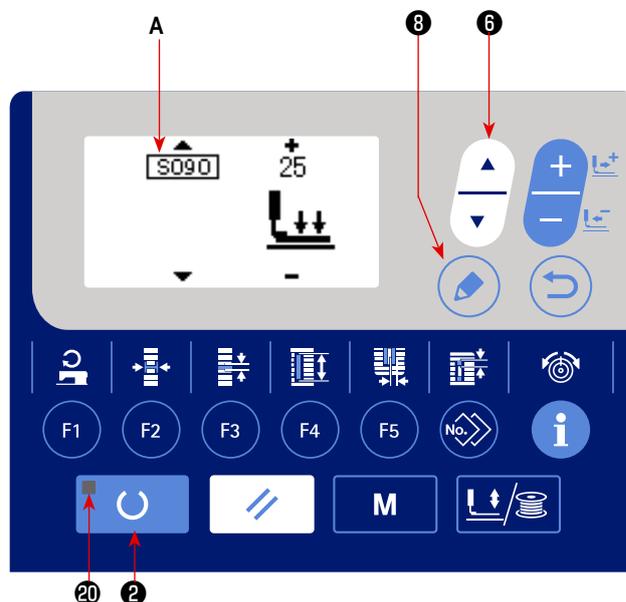
2) Вызовите команду "S090 Давление планки прижимной лапки"

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.

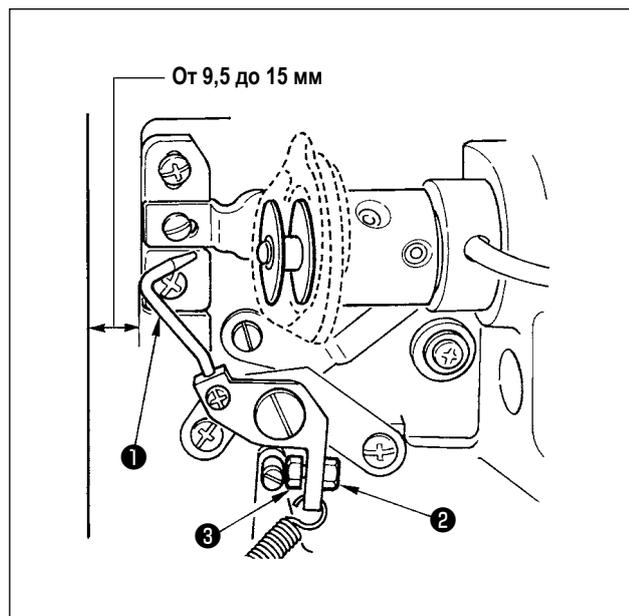


4. Регулировка прижимного устройства катушки



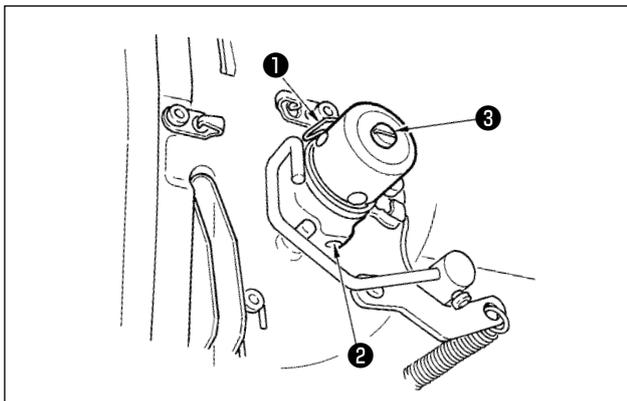
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

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



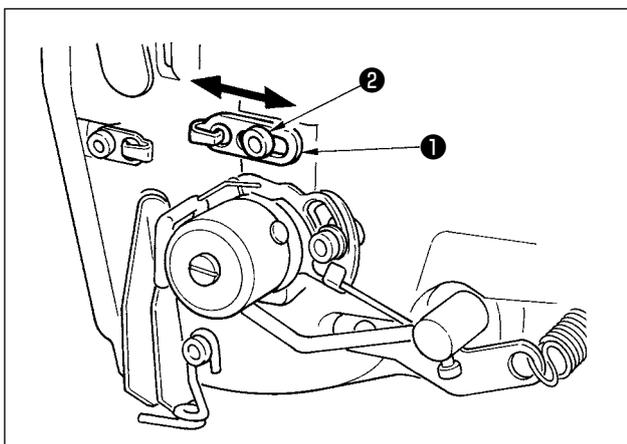
Ослабьте гайку **1** и отрегулируйте положение с помощью пружины стопора **2** , так чтобы расстояние от переднего конца станины машины до прижимного устройства катушки **3** составляло от 9,5 до 15 мм при остановке швейной машины. Затем затяните гайку **2** .

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.

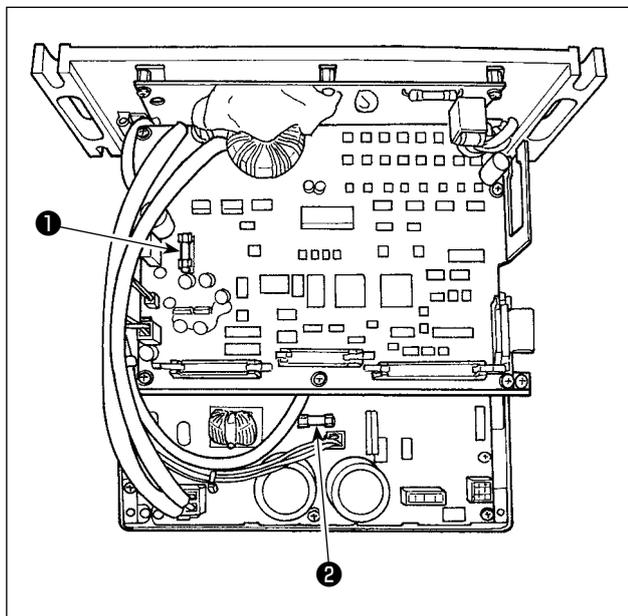
- а. Для тяжелых материалов ослабьте установочный винт **2** в нитенаправителе **1** и сдвигайте нитенаправитель влево. Величина нитепритягивания рычага нитепритягивателя увеличится.
- б. Для легких материалов переместите нитенаправитель **1** вправо. Величина нитепритягивания рычага нитепритягивателя 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. Убедитесь, что отключили электропитание и подождите в течение пяти минут или больше прежде, чем открыть крышку блока управления. Затем замените предохранитель на новый с указанными техническими характеристиками.



- 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.

1 F1 плавкий предохранитель 5А

Для защиты электропитания при постоянном токе +60В

Плавкий предохранитель для защиты электропитания импульсного двигателя и соленоида стандарта АТ

2 F2 плавкий предохранитель 2А

Для защиты электропитания при постоянном токе +24В

Плавкий предохранитель для защиты электропитания электромагнитных клапанов и датчиков

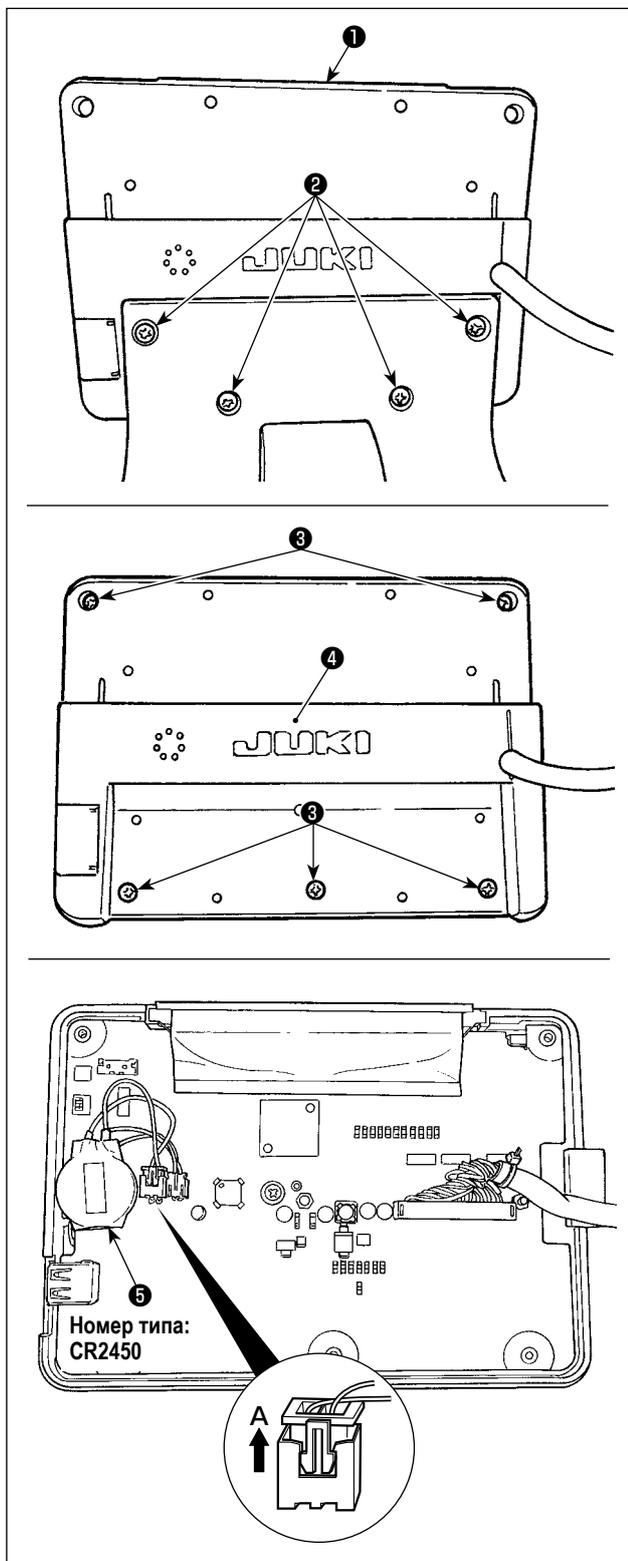
7. Удаление батарей



У пульта управления есть встроенная батарея, с тем, чтобы управлять часами, даже когда электропитание отключено.

Удаляйте батареи с обязательным соблюдением местных законов и постановлений.

[Как демонтировать батарею]



1) Отсоедините пульт управления **1** из крепёжного основания.

Удалите винт **2** из крепёжного основания.

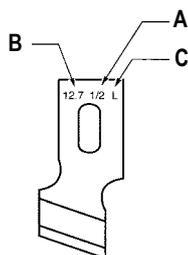
2) Ослабьте винт **3** с задней поверхности пульта управления. Отсоедините покрытие **4**.

3) **5** является батареей для часов.
Номер типа: CR2450

4) Вытяните штекер в направлении **A**. Отсоедините от печатной платы весь корпус батареи вместе с его оболочкой. (Батарея закреплена на печатной плате двусторонней клейкой лентой.)

VII. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

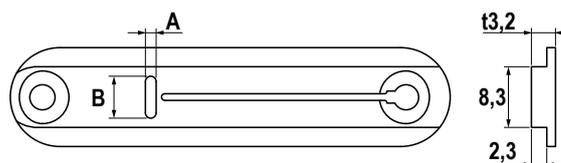
1. Нож для разрезания ткани



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
1-1/4	31,8	S	B2702047S00A

2. Игольная пластинка

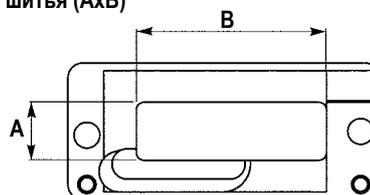
Ширина стежка	5 мм (Маркировка • АхВ)
Тип	
Стандарт (S)	40027553 (S5 • 1,4x6,2)
Для трикотажных изделий (K)	40027554 (K5 • 1,2x6,2)



3. Прижимная лапка

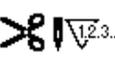
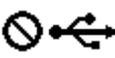
Ширина стежка (АхВ)	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)	5 (5x120,5x70)
Тип				
Стандарт (S)	B1552781000A	B1552782000	B1552783000	40008658 (5x120) 14523708 (5x70)
Для трикотажных изделий (K)	D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00	-

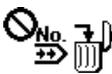
Область шитья (АхВ)



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

Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
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
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		Сигнал тревоги подсоединения для флеш - накопителя USB, который используется для шитья Когда шитье выполняется до 10-ти или более раз с флеш - накопителем USB, подсоединённым к порту USB. (Предупреждение дается в случае, когда определяется, что швейная машина непрерывно произвела пошив постоянной швейной фигуры до 10-ти раз после завершения швейной машиной пошива шаблона).	Возможность повторного швейных после нажатия кнопки сброса.	Стандартный экран
E302		Падение головки машины или открытие крышки челнока В случае, когда сигнал подтверждения безопасности включен.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
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.	

Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
E402		Ошибка запрета удаления данных особого шитья В случае попытки удаления данных особого шитья, которые были зарегистрированы в данных циклического / непрерывного шитья.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E407		Ошибка запрета удаления данных непрерывного шитья В случае попытки удаления данных непрерывного шитья, которые были зарегистрированы в данных циклического шитья.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	Предыдущий экран
E408		Ошибка сброса пароля Был введён неверный пароль.	Возможность повторного запуска после нажатия кнопки сброса	
E430	* Показ экрана прямого счета (см. стр. 33)	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 резки.	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] Компенсации 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

Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
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
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.	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.	Выключите эл. питание.	Окно коммуникации
E704		Несовпадение версии системы Когда версия системного программного обеспечения является неправильной в случае первоначальной связи.	Выключите эл. питание.	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.	

Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
E802		Обнаружение мгновенного прекращения 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.	
E902		Перегрузка по току мотора главного вала Когда избыточный ток поступает в мотор швейной машины.	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.	
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.	
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.	

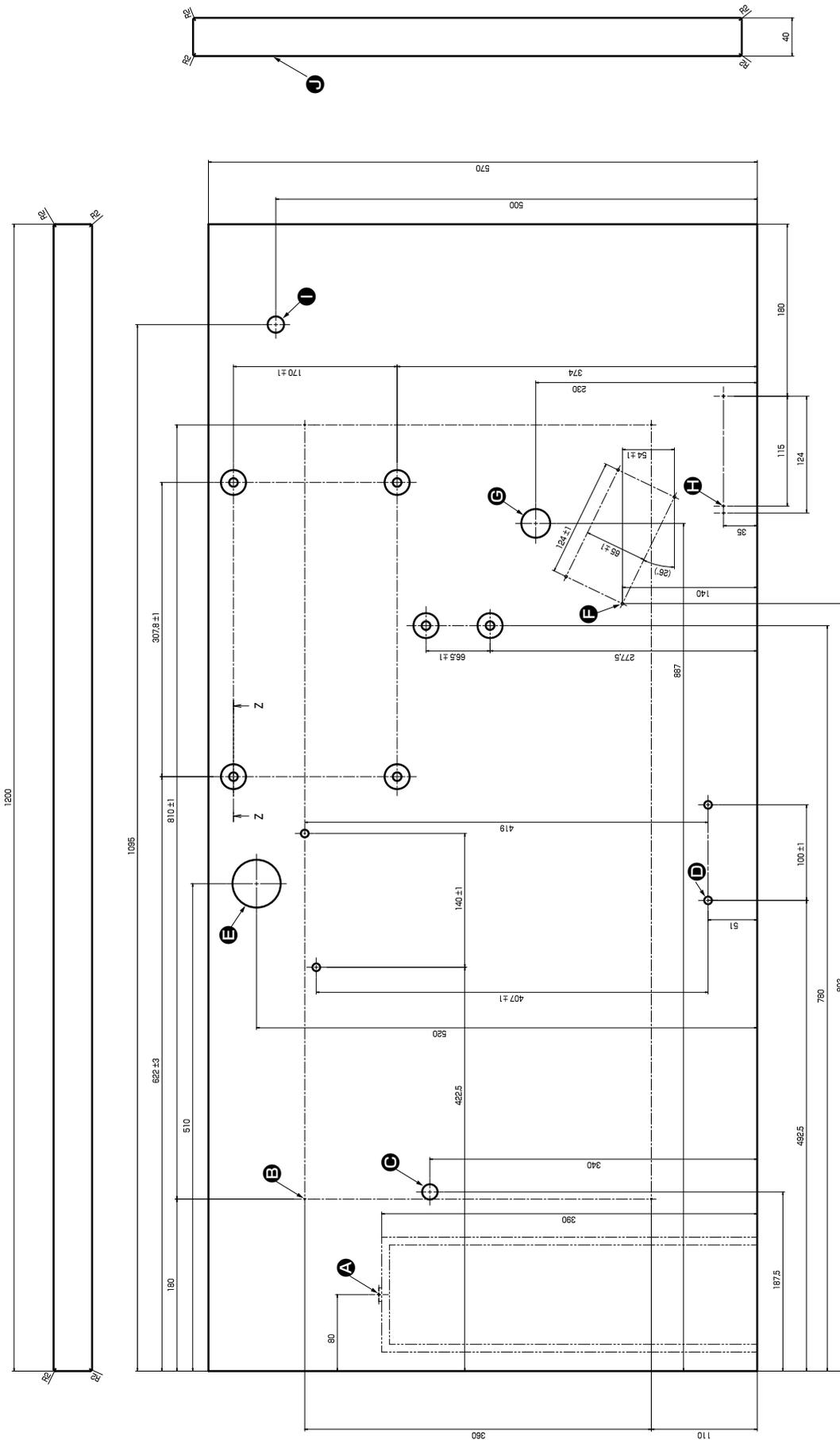
Код ошибки		Описание	Как устранить	Место устранения
E918		Ненормальная температура радиатора-теплосъёмника для главной печатной платы управления Когда температура теплоотвода-теплосъёмника для главной печатной платы управления составляет 85°C или больше.	Выключите эл. питание.	
E943		Дефект электронно-перепрограммируемой 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

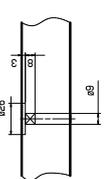
Неполадки	Причины	Меры по устранению неполадок	Страница
1. Обрыв игольной нити	<ol style="list-style-type: none"> Слишком сильное натяжение нити в параллельной части. Давление или ход пружины нитепритягивателя слишком велико. Есть заусенцы или царапины на острие лезвия челнока. Неправильная синхронизация челнока. Есть царапины на путь нити. Игла установлена неправильно. Игла слишком тонкая. Кончик иглы поврежден. Нить рвётся, когда она изогнута. 	<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. 	<p>27</p> <p>75</p> <p>–</p> <p>72</p> <p>–</p> <p>16</p> <p>16</p> <p>16</p> <p>13</p>
2. Игольная нить соскальзывает.	<ol style="list-style-type: none"> Триммер для обрезки игольной нити открывается слишком рано. Зигзагообразная строчка не образуется в начале шитья. (Натяжение нити в начале шитья слишком велико.) Неправильно продета игольная нить. Скорость в начале шитья слишком большая. 	<ul style="list-style-type: none"> Замедлите синхронизацию открытия триммера для обрезки игольной нити. (Обратитесь к Руководству Инженера относительно «Режима регулировки обрезки игольной нити».) Уменьшите натяжение в начале шитья. Снова правильно проденьте нитку. Установите функция плавного пуска. 	<p>73</p> <p>41</p> <p>17</p> <p>56</p>
3. Неравномерное (качательное) движение в параллельной части	<ol style="list-style-type: none"> Натяжение нити в параллельной части слишком слабое. Натяжение катушечной нити слишком сильное. 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>27</p> <p>18</p> <p>–</p>
4. Неравномерное (качательное) движение в начале шитья	<ol style="list-style-type: none"> Натяжение нити в параллельной части слишком слабое. Положение триммера для обрезки игольной нити слишком высокое. 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>27</p> <p>73</p> <p>75</p>
5. Игольная нить видна на изнаночной стороне материала в части изготовления скрепок, закрепков или коротких фигурных строчек.	<ol style="list-style-type: none"> Натяжение нити при изготовлении скрепок, закрепков или коротких фигурных строчек слишком слабое. Натяжение катушечной нити слишком сильное. Количество стежков радиальной формы слишком большое. Натяжение нити при завершении шитья слишком слабое. 	<ul style="list-style-type: none"> Увеличьте натяжение нити при изготовлении скрепок, закрепков 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>27</p> <p>18</p> <p>39</p> <p>56</p>
6. Стежки плывут.	<ol style="list-style-type: none"> Натяжение катушечной нити слишком слабое. 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>18</p> <p>17</p> <p>29</p>
7. Пропуск стежков	<ol style="list-style-type: none"> Петля маленькая из-за размера прижимной лапки. Материал свисает из-за легкого веса. Игла установлена неправильно. Игла погнута. 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>72</p> <p>16</p> <p>16</p> <p>16</p>
8. Нить перетирается.	<ol style="list-style-type: none"> Количество стежков прошивки стяжки слишком мало. 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>42</p> <p>42</p>

Неполадки	Причины	Меры по устранению неполадок	Страница
9. Длина нити, остающейся при завершении шитья слишком длинная.	1. Ширина прошивки стяжки слишком маленькая.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте ширину прошивки стяжки при завершении шитья. ○ Увеличьте натяжение катушечной нити при завершении шитья. 	42
	2. Натяжение прошивки стяжки слишком слабое.		56
10. Игольная нить обрывается в начале шитья, или изнанка шва загрязнена.	1. Натяжение нити в начале шитья слишком слабое.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Увеличьте натяжение нити в начале шитья. 	41
11. Нож опускается, даже когда игольная нить обрезается.	1. Убедитесь, что пластина детектора обрыва нити правильно отрегулирована.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Настройте пластину детектора. (Смотрите Руководство инженера.) 	–
		<ul style="list-style-type: none"> ○ U020 Функция обнаружения обрыва нити устанавливается на «отключить». 	57
12. Ломается игла.	1. Проверьте, не погнута ли игла.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Замените иглу. 	16
	2. Проверьте, правильно ли игла соприкасается с острием лезвия челнока.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Отрегулируйте синхронизацию иглы-челнока. 	72
	3. Проверьте, соприкасается ли триммер для обрезки нити с иглой, когда он открывается.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Отрегулируйте положение установки триммера для обрезки игольной нити. 	73
	4. Проверьте, правильно ли игла входит в центр игольного отверстия игольной пластинки.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Повторно отрегулируйте положение установки основания игольной пластинки. 	–
	5. Положение иглы при остановке слишком низкое, и игла соприкасается с триммер для обрезки игольной нити, когда он закрывается.		–
13. Нож опускается много раз.	1. Проверьте, установлено ли опускание ножа для разрезания ткани как множественное.	<ul style="list-style-type: none"> ○ Отмените многоразовую установку. 	54

X. ЧЕРТЕЖ СТОЛА

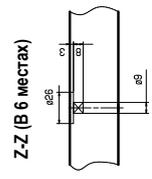
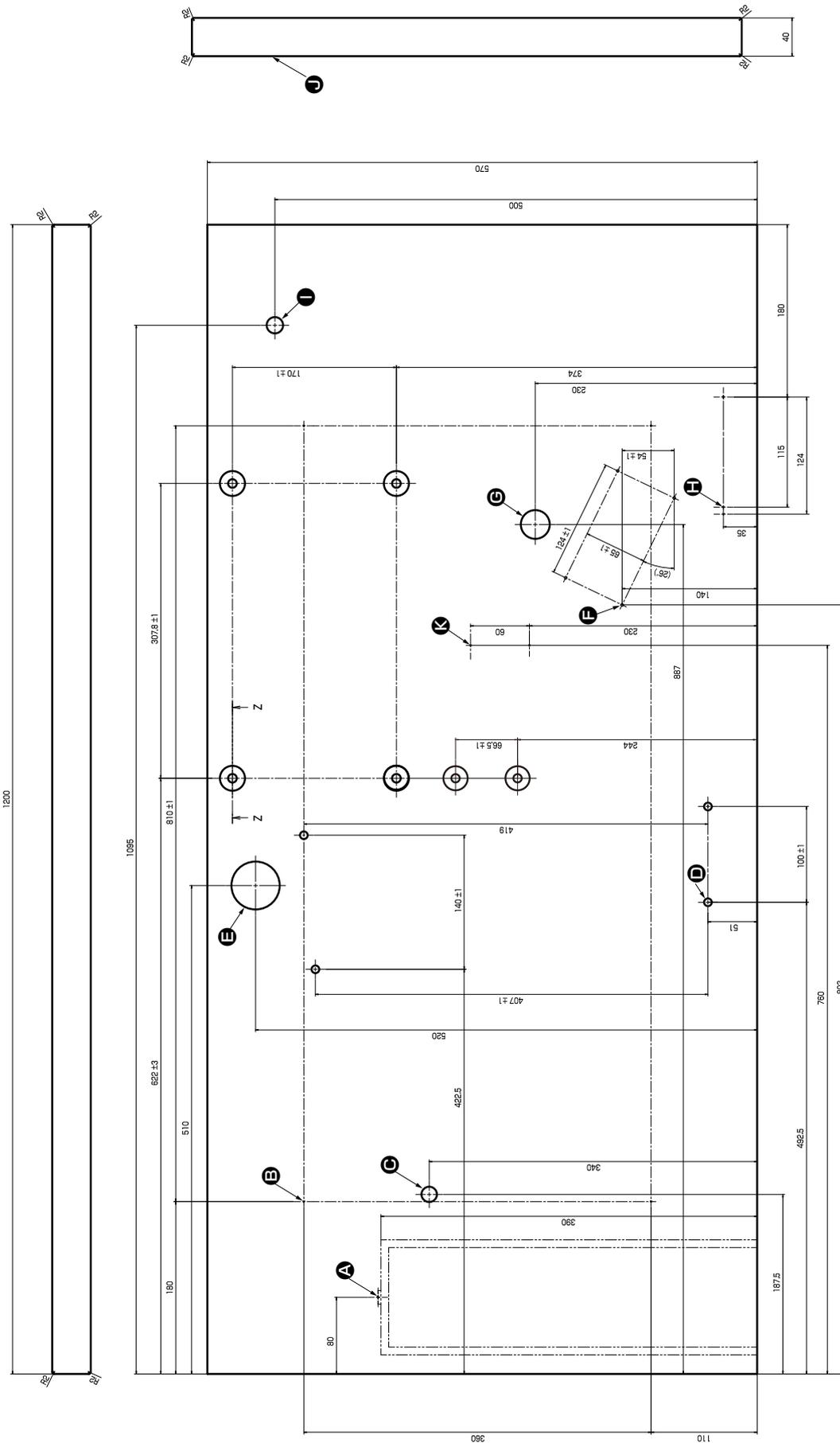


Z-Z (В 6 местах)



- Ⓐ $\varnothing 2 \pm 0,5$ глубина 10 на нижней поверхности
- Ⓑ Установка положения ступора для выдвижного ящика
- Ⓒ $4 \times \varnothing 2 \pm 0,5$ на нижней поверхности, глубина 10
- Ⓓ Отверстие для установки станины (подставки)
- Ⓔ $\varnothing 6 \pm 0,5$ глубина 30
- Ⓕ 4×8 просверленное отверстие
- Ⓖ 50 просверленное отверстие
- Ⓗ $4 \times \varnothing 3 \pm 0,5$ глубина 20
- Ⓖ 30 просверленное отверстие
- Ⓜ $3 \times \varnothing 2 \pm 0,5$ глубина 10 на нижней поверхности
- Ⓝ Положение установки главного выключателя
- Ⓟ 17 просверленное отверстие
- Ⓠ Правая сторона

● Чертёж стола для швейной машины с блоком на две педали



Z-Z (В 6 местах)

- Ⓐ $\varnothing 2 \pm 0,5$ глубина 10 на нижней поверхности
- Ⓑ Установка положения статора для выдвижного ящика
- Ⓒ $4 \times \varnothing 2 \pm 0,5$ на нижней поверхности, глубина 10
- Ⓓ Отверстие для установки станины (подставки)
- Ⓔ $\varnothing 16 \pm 0,5$ глубина 30
- Ⓕ 4×8 просверленное отверстие
- Ⓖ 50 просверленное отверстие
- Ⓗ $4 \times \varnothing 3 \pm 0,5$ глубина 20
- Ⓙ 30 просверленное отверстие
- Ⓚ $3 \times \varnothing 2 \pm 0,5$ глубина 10 на нижней поверхности
- Ⓛ Положение установки главного выключателя
- Ⓜ 17 просверленное отверстие
- Ⓨ Правая сторона
- Ⓚ 2×2 глубина сверления 10 (нижняя поверхность)
- Ⓚ Положение установки 2-х pedalного переключателя

- Ⓐ $\varnothing 2 \pm 0,5$ глубина 10 на нижней поверхности
- Ⓑ Установка положения статора для выдвижного ящика
- Ⓒ $4 \times \varnothing 2 \pm 0,5$ на нижней поверхности, глубина 10
- Ⓓ Отверстие для установки станины (подставки)
- Ⓔ $\varnothing 16 \pm 0,5$ глубина 30
- Ⓕ 4×8 просверленное отверстие
- Ⓖ 50 просверленное отверстие
- Ⓗ $4 \times \varnothing 3 \pm 0,5$ глубина 20
- Ⓙ 30 просверленное отверстие
- Ⓚ $3 \times \varnothing 2 \pm 0,5$ глубина 10 на нижней поверхности
- Ⓛ Положение установки главного выключателя
- Ⓜ 17 просверленное отверстие
- Ⓨ Правая сторона
- Ⓚ 2×2 глубина сверления 10 (нижняя поверхность)
- Ⓚ Положение установки 2-х pedalного переключателя

