

РУССКИЙ

**MO-6800S(D)/DD20 Series
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические требования	1
1-1. Технические требования головки швейной машины	1
1-2. Технические требования блока управления	1
2. Названия главных частей	2
3. Установка	3
3-1. Установка всасывающего устройства	3
3-2. Установка стола и основания для стола	5
3-3. Установка подставки для ниток	6
3-5. Воздушные трубопроводы	8
3-6. Подключение разъема	10
3-7. Установка реакторной коробки [только для моделей типа ес]	11
3-8. Установка подключите шнур	14
3-9. Выключатель источника питания	15
4. Смазка и замена масла	16
4-1. Смазочное масло	16
4-2. Замена масла	17
4-3. Дополнительное эксклюзивной мазью [только для МО-6800D]	18
5. Заправка нити	19
5-1. Рабочий процесс швейной машины	19
5-2. Регулировка натяжения нити	22
5-3. Замена иглы	23
5-4. Регулировка длины стежка	24
5-5. Наладка скорости дифференциальной подачи	24
5-6. Регулировка ширины каймы	25
5-7. Регулировка ширины каймы	26
5-8. Регулировка высоты иглы	26
5-9. Регулировка прижимной лапки	27
5-10. Регулировка устройства подачи	29
5-11. Отношения между иглой и петлителе	30
5-12. Наладка величины перемещения петлителя двойной тамбурной строчки	32
6. Порядок работы	33
6-1. Пульт управления	33
6-2. Таблица сравнения шрифтов	34
6-3. Настройка функции	35
6-4. Список функций	36
6-5. Подробности настройки главных функций	43
6-6. Регулировка чувствительности датчиков	52
6-7. Счётчик количества изделий	55
6-8. Инициализация данных настройки функции	57
6-9. Manüel LED ışığı	58
6-10. Аудио инструкция	59
6-11. Настройка часов	61
6-12. Подсветка	63
6-13. USB	64

6-14. Управление педалью	65
7. Обслуживание	67
7-1.Пункты периодического обслуживания	67
7-2.Как извлечь батареи.....	68
8. Корректирующие значения размеров	70
8-1. Использование измерений для регулировки петлителя и предохранителя иглы.....	70
8-2. Размеры, связанные с положением нитепротягивателя и кулачка петлителя (стандартная регулировка)	71
9. Перечень кодов ошибки	73
10. Чертежи	74

1. Технические требования

1-1. Технические требования головки швейной машины

	MO-6804S(D)	MO-6814S(D)	MO-6816S(D)
Скорость шитья	Максимум 7.000 ст/мин (за исключением некоторых моделей подобного класса)		
Длина стежка	0,6 - 3,8 (4,5) мм		
Ширина игл	-	2,0 мм	3,0 и 5,0 мм
Ширина обметки	* ¹ 1,5 и 4,0 мм	2,0, 3,0 и 4,0 мм	4,0, 5,0 и * ¹ 6,0 мм
Соотношение дифференциальной подачи (ткани)	Сборочный стежок 1 : 2 (максимум 1 : 4) Удлиненный стежок 1 : 0,7 (максимум 1 : 0,6)		
Иглы	DC × 27 (стандартные)		
Электродвигатель	Электродвигатель DD		
Подъем прижимной лапки	5 -7 мм		
Смазочное масло	JUKI MACHINE OIL No. 18		
* ² Нанесите смазку	Исключительная смазка Номер детали смазочного вещества : 23640204 (100-граммовая труба) Номер детали: 40006323 (10-граммовая труба)		
Вес	28 кг		
Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 83,0 дБ; (Включает $K_{pA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 6.500 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале А 88,0 дБ; (Включает $K_{WA} = 2,5$ дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 6.500 ст/мин.		

* ст/мин : стежков/минуту

*¹ только для MO-6800S

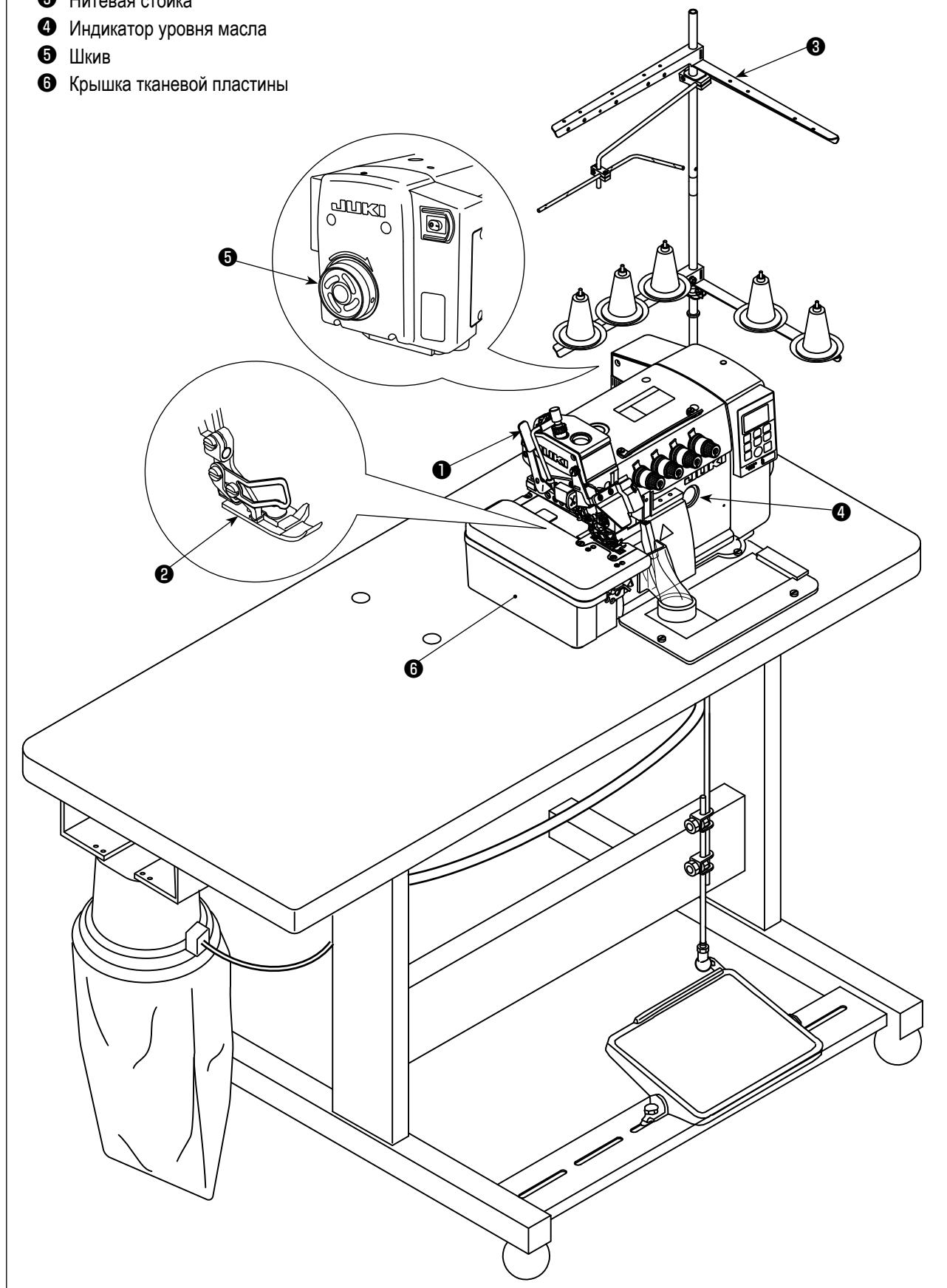
*² только для MO-6800D

1-2. Технические требования блока управления

Напряжение тока	Однофазный 220 до 240В СЕ
Частота	50 Гц / 60 Гц
Окружающая среда	Температура : 0 до 35°C Влажность : 90% или меньше
На входе	330 ВА

2. Названия главных частей

- 1 Подъемный рычаг прижимной лапки
- 2 Прижимная лапка (комплект).
- 3 Нитевая стойка
- 4 Индикатор уровня масла
- 5 Шкив
- 6 Крышка тканевой пластины



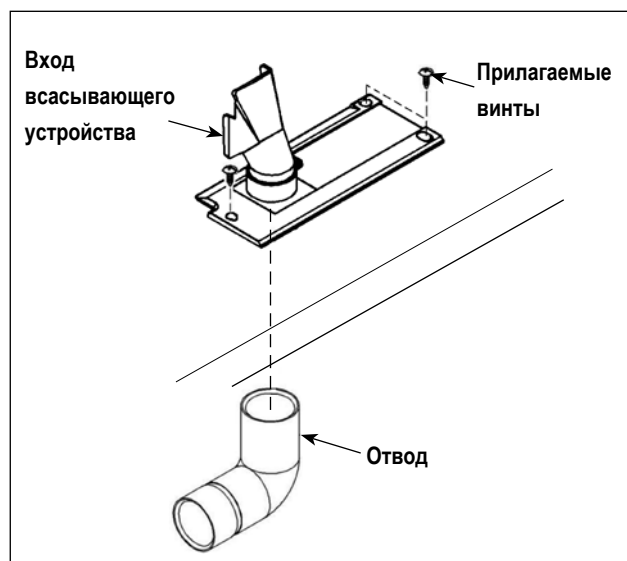
3. Установка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

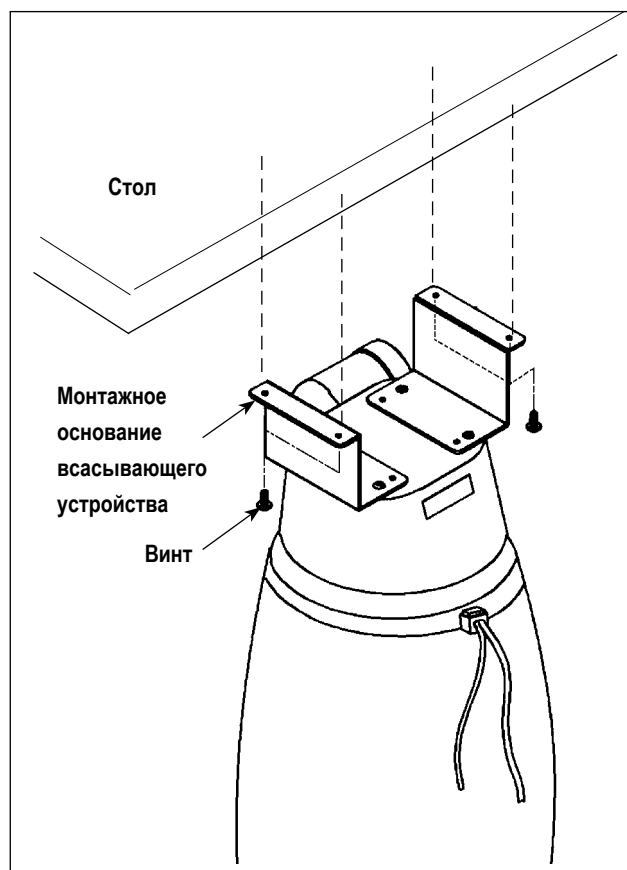


- Установка машины должна производиться только квалифицированными техническими специалистами.
- Обратитесь к своему дилеру или квалифицированному электрику для выполнения необходимых электроработ.
- Вес швейной машины 28 кг. Работы по установке должны выполнять 2 или более человек.
- Не подсоединяйте шнур питания до тех пор, пока установка не завершена. Машина может заработать, если по ошибке нажмете педаль, что может привести к травме.
- Держите двумя руками головку машины, когда наклоняете ее или возвращаете в исходное положение. Если будете держать головку только одной рукой, то можете не удержать, и это может привести к травме.
- Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

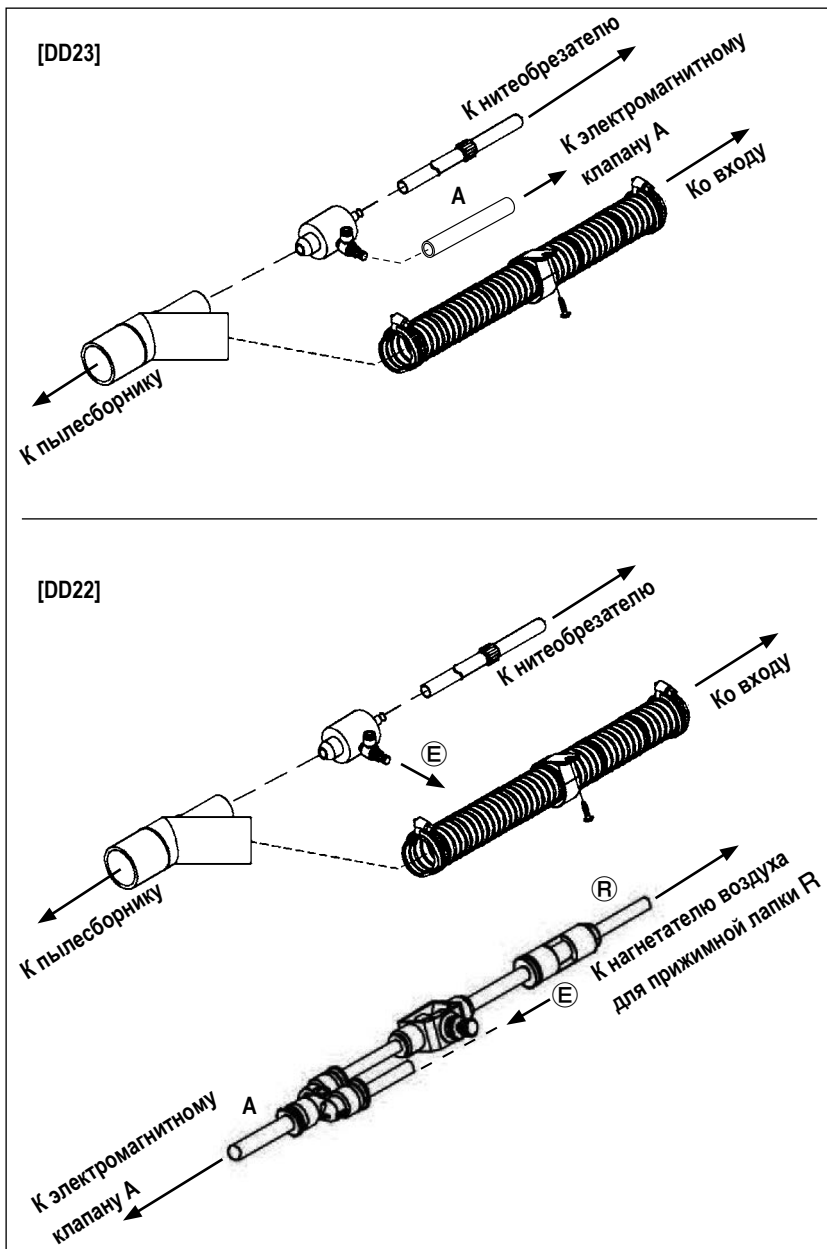
3-1. Установка всасывающего устройства



- 1) Прикрепите входное отверстие всасывающего устройства к столу с помощью прилагаемых к устройству винтов. Установите отвод на входе с нижней стороны стола.



- 2) Прикрепите основание для установки пылесборника к столу с помощью прилагаемых винтов.

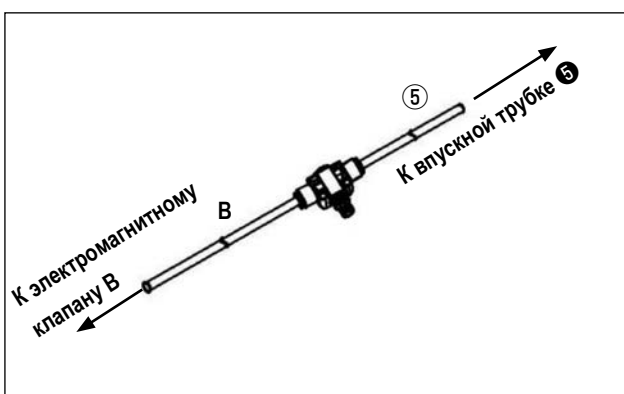


3) Установите трубку в Y-образный отвод.

Подсоедините Y-образный отвод со стороны трубки к мешку для сбора пыли. Подсоедините шланг со стороны трубки к отводу впускного отверстия.

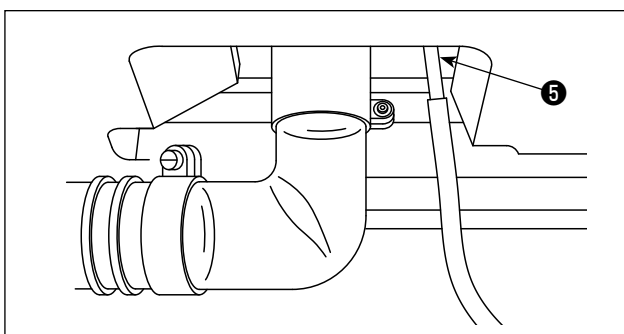
Подсоедините воздушную трубку А к электромагнитному клапану А. Подсоедините воздушную трубку ⑤ к воздуходувке R прижимной лапки головки машины.

* См. раздел **“3-5. Воздушные трубопроводы”** стр.8 о том, как подключить электромагнитный клапан.

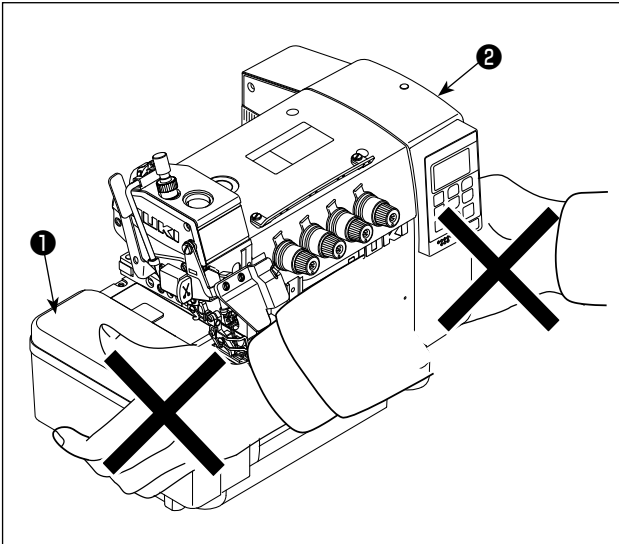



4) Подсоедините воздушную трубку ⑤ к впускной трубке ⑤. Подсоедините воздушную трубку В к электромагнитному клапану В.

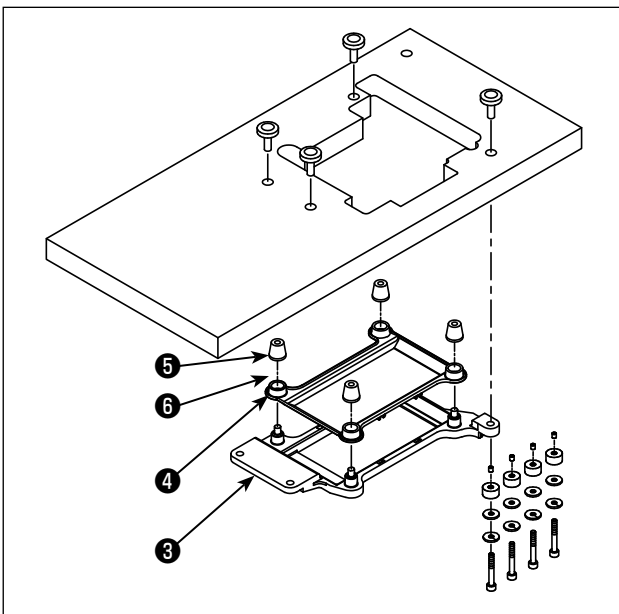
* См. раздел **“3-5. Воздушные трубопроводы”** стр.8 о том, как подключить электромагнитный клапан.



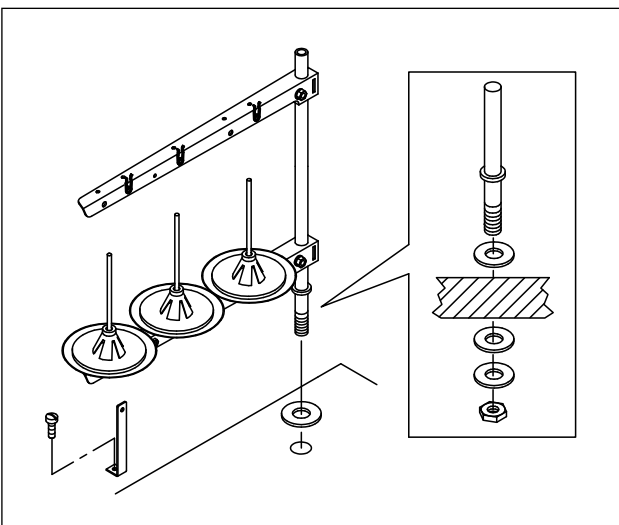
3-2. Установка стола и основания для стола



-  1. После распаковки, не переносите швейную машину, держа за нижний сегмент крышки тканевой пластины ①.
2. Не держитесь за нижний сегмент крышки распределительного блока ②.

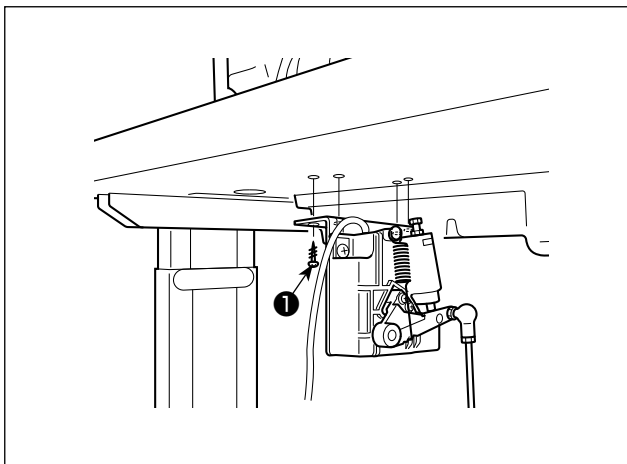


- 1) Прикрепите коробку воздуходувки ③, резиновую прокладку ④ и резиновую прокладку ⑥ к опорной пластине рамы ⑤, справляясь с чертежом стола и с перечнем деталей.

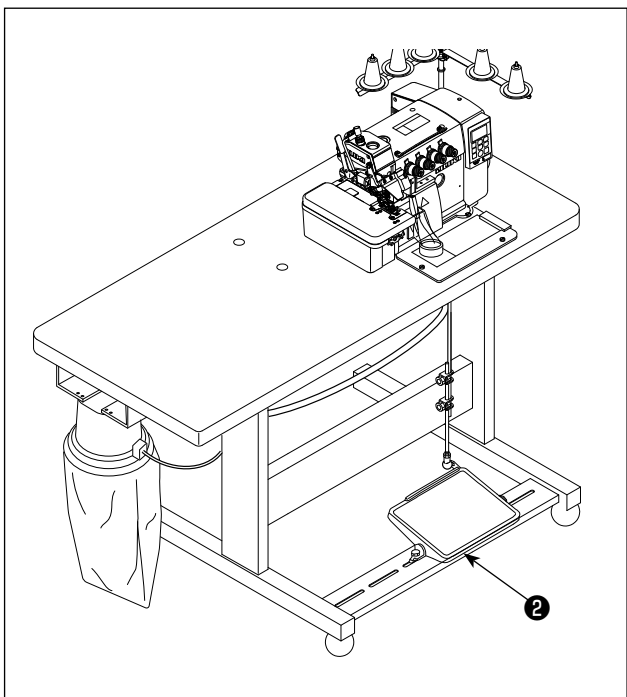


- 2) Установите лоток для сброса отходов материала и кронштейн для нити.

3-3. Установка подставки для ниток



- 1) Прикрепите датчик педали к столу с помощью крепежных винтов **1**, поставляемых с машиной. Необходимо установить датчик педали в таком положении, чтобы соединительный шток располагался перпендикулярно столу.
- 2) После завершения установки датчика педали на столе, расположите на столе головку швейной машины.



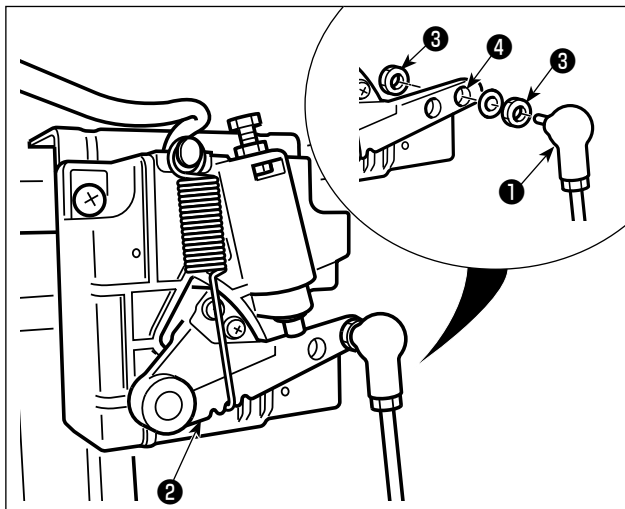
- 3) Соберите педаль запуска двигателя **2**.

3-4. Установка соединительного штока



Предупреждение:

Чтобы предотвратить травмы, вызванные неожиданным запуском швейной машины, выполняйте следующие работы после того, как отключите выключатель электропитания и подождете 5 минут или больше.



Прикрепите соединительный шток **1** к установочному отверстию **4** рычага педали **2** с помощью гайки **3**.

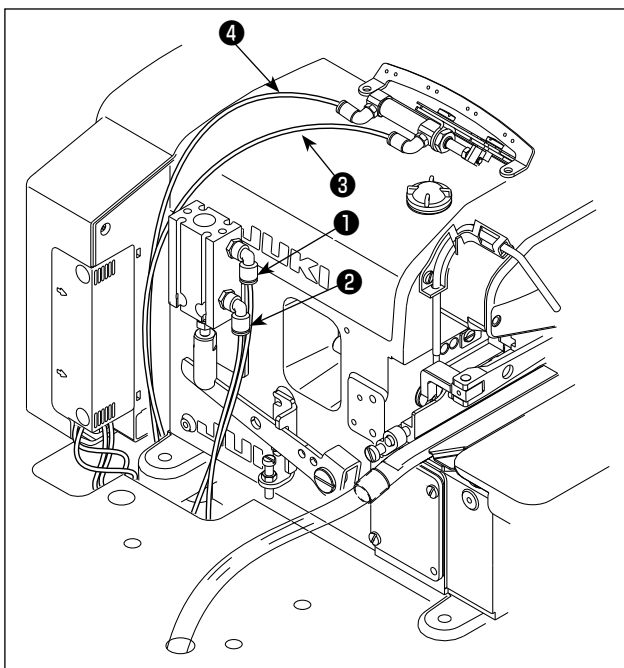
3-5. Воздушные трубопроводы



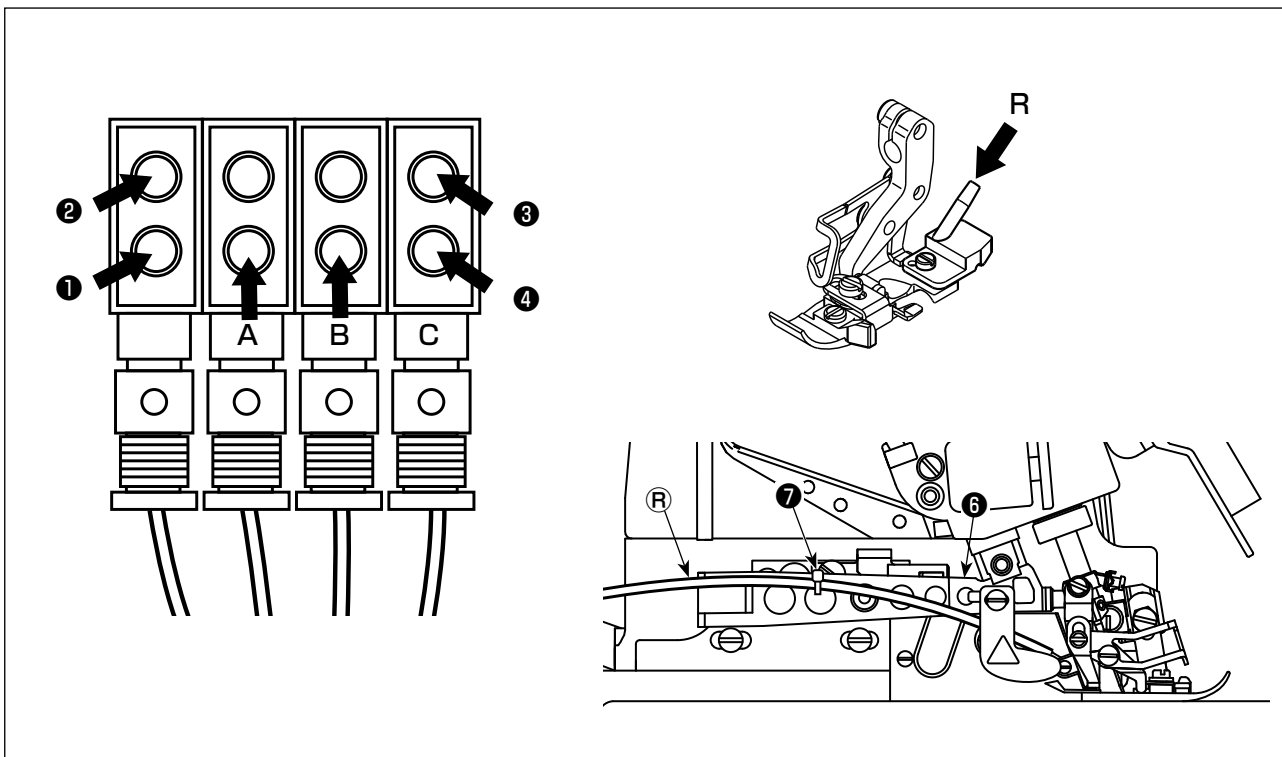
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

[DD22]



- 1) Пропустите под стол воздушные трубки ①, ②, ③ и ④, идущие от устройства для снятия натяжения и от воздушного цилиндра.

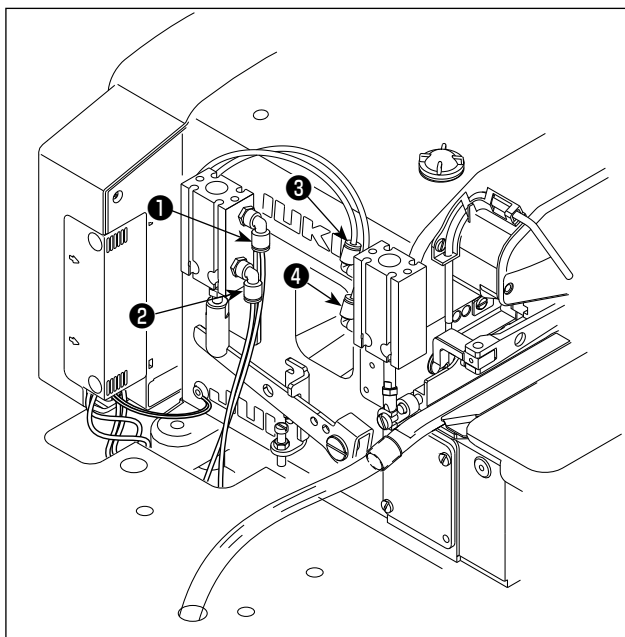


- 2) Подсоедините воздушные трубки ①, ②, ③ и ④ к электромагнитному клапану, расположенному под столом. Подсоедините воздушные трубки А и В, идущие от всасывающего устройства, к А и В соответственно. Подсоедините воздушную трубку R к соединительному отверстию нагнетателя воздуха для прижимной лапки R.

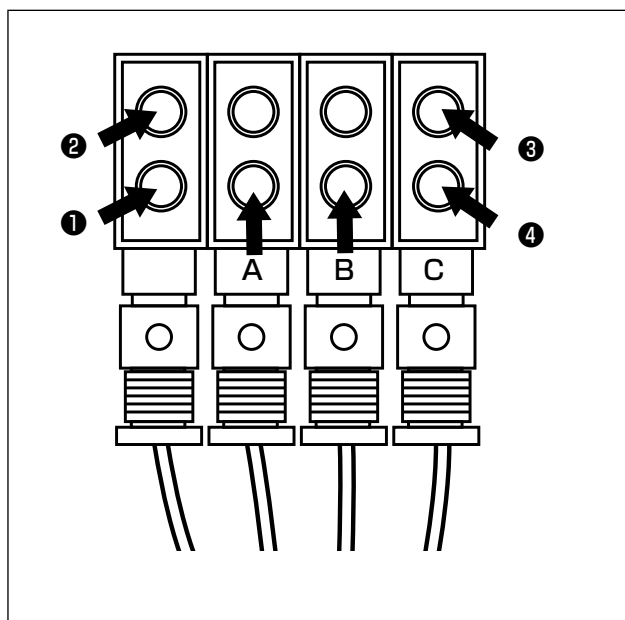
* Обязательно пропустите воздушную трубку R для подключения к нагнетателю воздуха прижимной лапки вдоль верхней стороны прижимного рычага ⑥ и закрепите её лентой кабельного зажима ⑦.

См. раздел **“3-1. Установка всасывающего устройства” стр.3** для получения подробной информации о воздушных трубках, выходящих из всасывающего устройства.

[DD23]



- 1) Пропустите под столом воздушные трубки ①, ②, ③ и ④, выходящие из пневмоцилиндра.



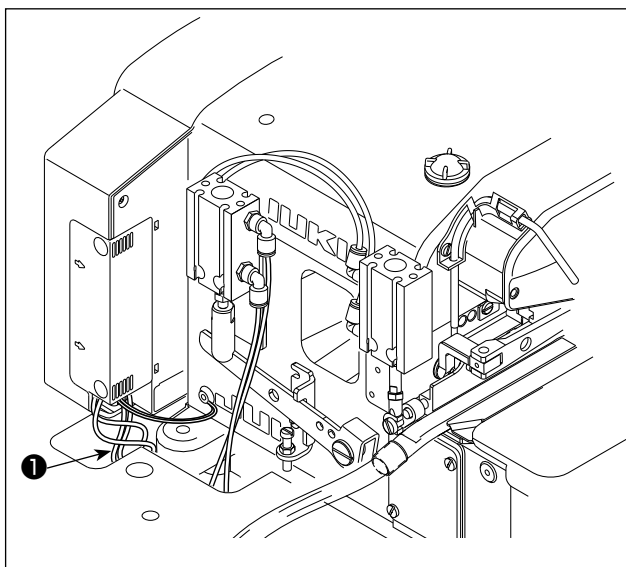
- 2) Подсоедините воздушные трубки ①, ②, ③ и ④ к электромагнитному клапану, расположенному под столом.

Подсоедините воздушные трубки **A** и **B**, идущие от всасывающего устройства, к **A** и **B** соответственно. См. раздел **“3-1. Установка всасывающего устройства” стр.3** для получения подробной информации о воздушных трубках, выходящих из всасывающего устройства.

3-6. Подключение разъема

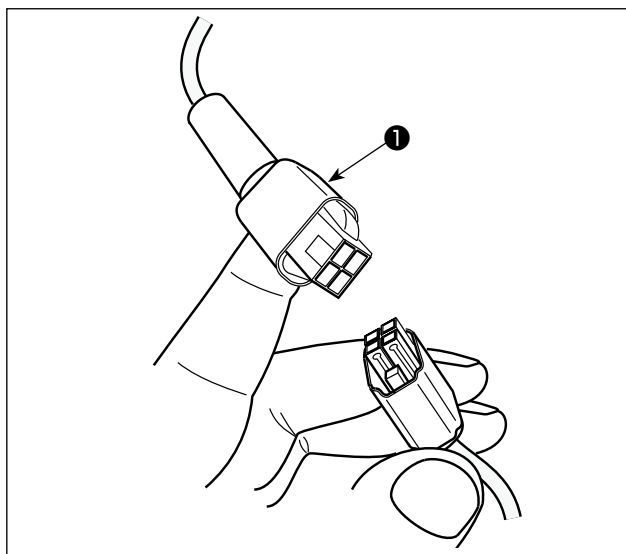
Предупреждение:

- Чтобы избежать травм, вызванных неожиданным запуском швейной машины, убедитесь, что выключили выключатель питания, извлеките штепсельную вилку из электророзетки и подождите не менее 5 мин прежде чем установите датчик педали.
- Чтобы предотвратить повреждение устройства из-за неправильного обращения и неправильных технических условий, убедитесь, что подсоединили все соответствующие разъемы к определенным местам. (Если какой-либо из разъемов подсоединен неправильно, это может привести не только к повреждению устройства, к которому относится данный разъем, но и может произойти неожиданный запуск устройства, который может привести к травме персонала.)
- Чтобы предотвратить травму персонала из-за неправильного обращения, убедитесь, что закрепили разъем с помощью фиксатора.
- Не подсоединяйте штепсель электропитания до тех пор, пока не будет завершено подсоединение шнуров.
- Закрепите шнуры, также заботясь о том, чтобы не сгибать их через силу или чрезмерно не зажимать их скобами.
- Чтобы разобраться в деталях правильного обращения с соответствующими устройствами, внимательно прочитайте инструкции по эксплуатации, прилагаемые к устройствам перед тем, как начнете работать с этими устройствами.



1. Не вставляйте штепсельную вилку в настенную розетку.
2. Убедитесь, что выключатель источника электропитания выключен.
3. Убедитесь, что полностью вставили разъемы в соответствующие гнезда, пока они не будут закрыты.

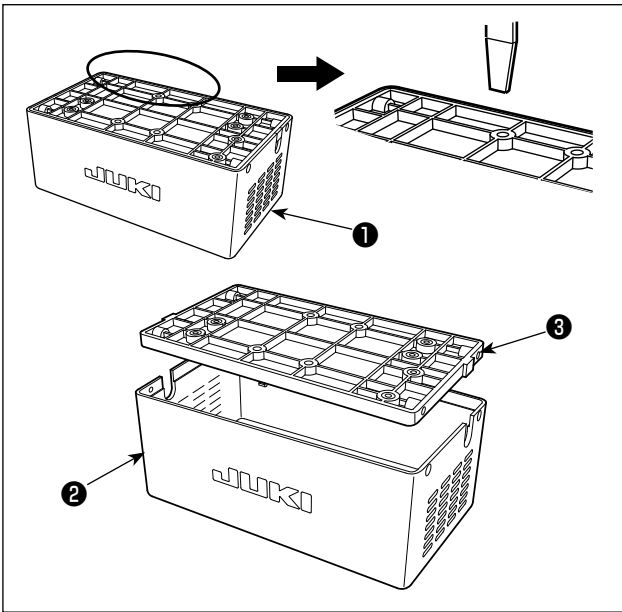
1) Выньте кабель датчика педали **1**, выходящий из распределительного блока до нижней поверхности стола.



2) Соедините кабель датчика педали **1** и разъем под столом.

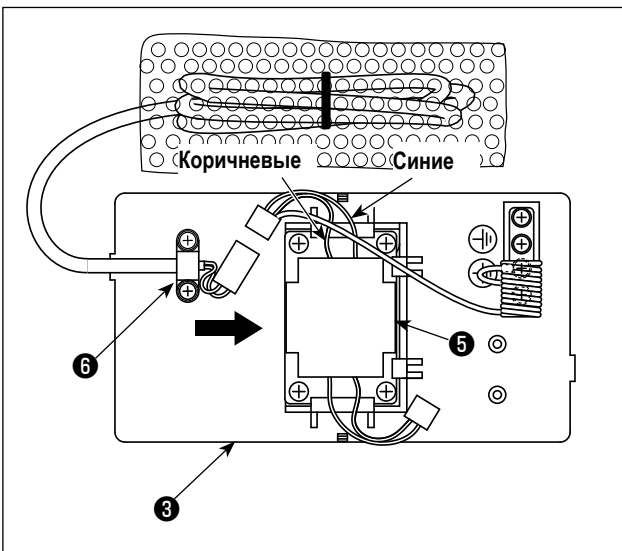
3-7. Установка реакторной коробки [только для моделей типа ес]

* Электроблок для моделей стран ЕС поставляется со швейной машиной.



- 1) Отсоедините крышку реактора ② от блока реактора ① для отделения её от сборки основания реактора ③.

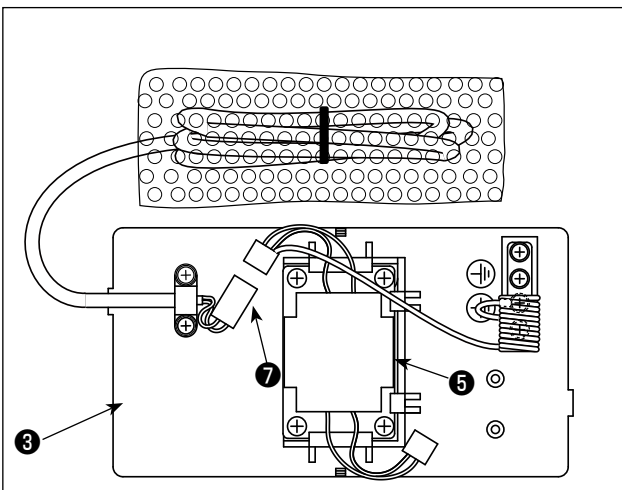
* Крышка реактора может быть легко отсоединена путём вставки инструмента с тонким плоским наконечником, такого как отвёртка с плоским лезвием, между крышкой и основанием.



- 2) Сдвигайте реактор ⑤ в направлении стрелки, чтобы вставить вставки в сборку основания реактора ③.

Предостережение

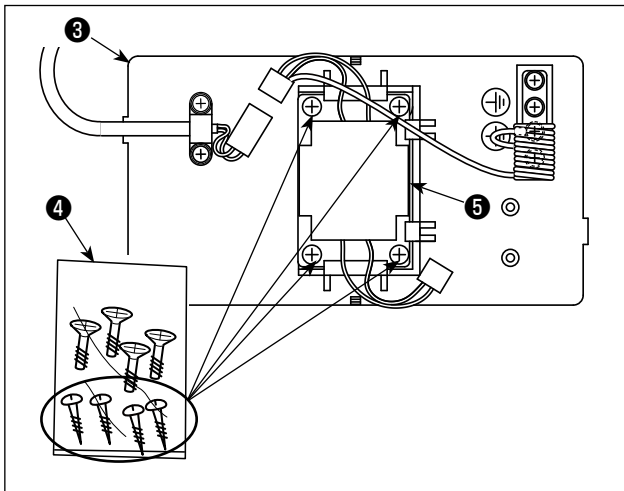
1. При установке реактора заранее отсоедините зажим комплекта жгутов ⑥.
2. Вставьте реактор ⑤ в сборку основания реактора, обращая коричневые и синие подводящие провода вверх.



- 3) Reaktör kaidesi tertibatına ③ sabitlenmiş olan güç kablosunun konektörünü ⑦ reaktör konektörüne ⑤ bağlayın.

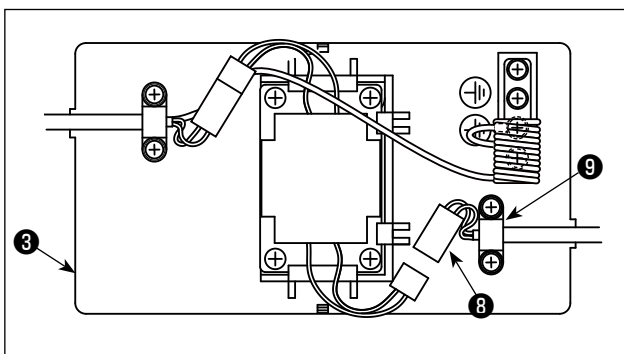
Предостережение

Güç kablosu konektörünün reaktör kaidesi konektörüne iyice yerleştirilerek konektörün kilitlendiğinden emin olun.

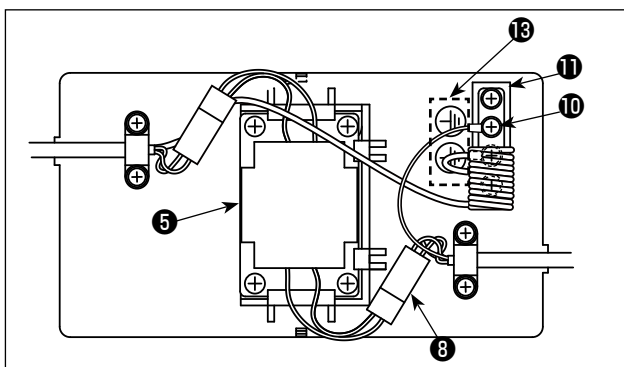


- 4) Выньте шурупы (ST4,2 x 25) из мешочка с винтами **4**. Прикрепите шурупами сборку основания реактора **3** и реактор **5** к нижней поверхности стола швейной машины (в четырёх местах).

Предостережение Обратитесь к рисунку инструкции, показанному в следующем шаге процедуры 10), на котором указаны монтажные позиции крышки реактора и сборки основания реактора.

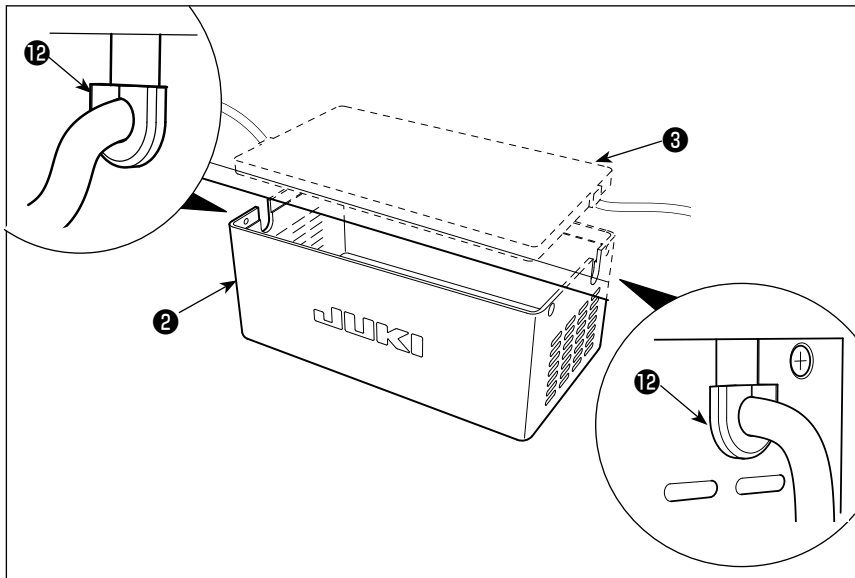


- 5) Закрепите комплект шнура питания **8**, выходящего из распределительного блока, к сборке основания реактора **3** зажимом комплекта шнуров **9**.



- 6) Подсоедините штекер комплекта шнуров питания **8** к разъёму реактора **5**.
7) Закрепите клемму заземления **10** комплекта шнуров питания **8** к базе заземления **11** с помощью винта.

Предостережение Закрепите клемму заземления на винте с отметкой заземления. **13**.

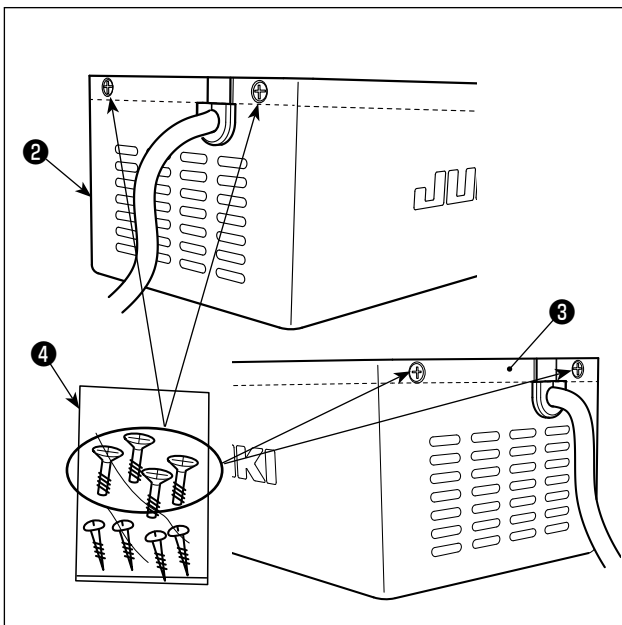


- 8) Установите крышку реактора **2** поверх сборки основания реактора **3**.

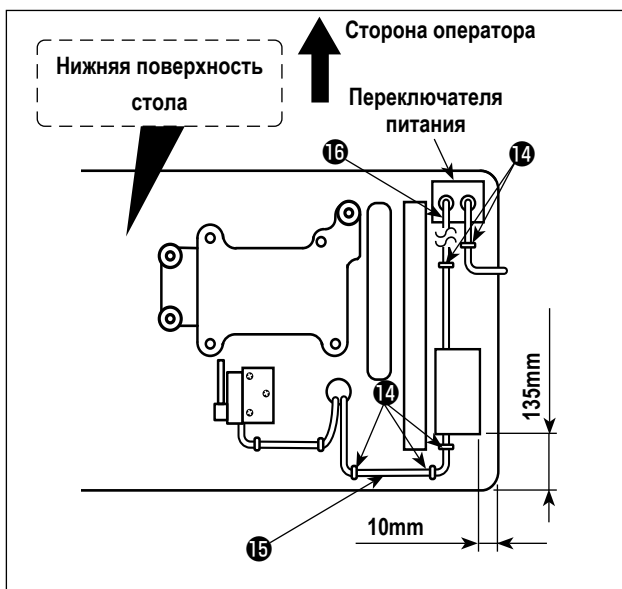


Позаботьтесь о том, чтобы не позволять шнуру заземляться под реакторной крышкой **2**.

Пропустите шнур питания через гильзу для шнура **12**. Затем вставьте шнур питания в секцию прорези в реакторной крышке **2** и удерживайте его с помощью основания реакторной сборки **3**.



- 9) Выньте крепёжные винты крышки реактора **5** из пакета с винтами **4**. Прикрепите реакторную крышку **2** крепёжными винтами (в четырёх местах) к сборке основания реактора **3**.



- 10) Прикрепите провода ввода/вывода **15** и **16** реакторной коробки **1** на основании для стола, используя дополнительную скобу для шнура **17**.

При этом позаботьтесь, чтобы провода входа/выхода **15** **16** не пересекались.



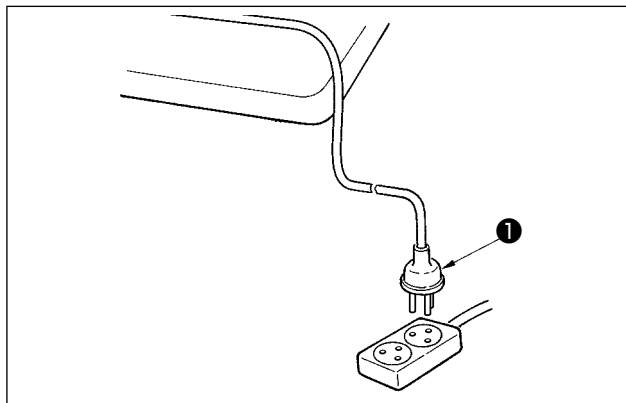
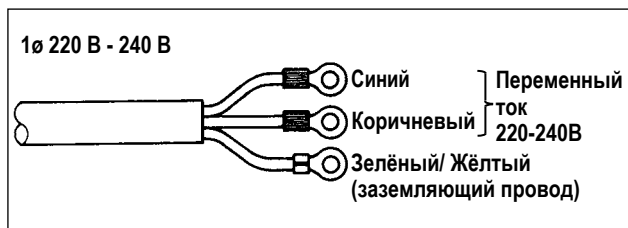
Входной кабель переменного тока и выходной кабель **15** следует использовать со слегка скреплённым ленточным зажимом дополнительным кабелем **16**.

3-8. Установка подключите шнур



Предупреждение:

1. Убедитесь, что подключили заземляющий провод (зеленый / желтый) к определенному месту (на стороне заземления).
2. Следите за тем, чтобы клеммы не контактировали между собой.



- 1) Подсоедините кабель питания к штепсельной вилке ❶. Подсоедините синий и коричневый провода к стороне источника питания, а зеленый/ желтый провод к стороне земли, как показано на рисунке.



1. Убедитесь, что используете штепсельную вилку ❶, которая соответствует стандартам безопасности.
2. Убедитесь, что подсоединили заземляющий провод (зеленый/желтый) правильно.

- 2) Удостоверьтесь, что выключатель электропитания выключен и включите шнур ❶ блока питания идущий от выключателя электропитания в розетку.

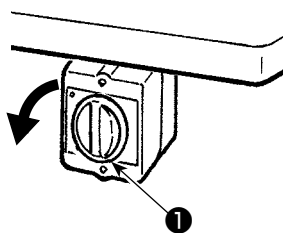


Верхний конец шнура ❶ блока питания изменяется в соответствии с предназначением или напряжением питания. Проверьте снова напряжение питания и напряжение, определяемое на блоке управления, при установке выключателя.

* Штепсельная ❶ вилка отличается по форме в зависимости от назначения швейной машины.

3-9. Выключатель источника питания

Однофазный 220 до 240В СЕ



Электропитание к швейной машине переводится во включённое состояние, когда рукоятка переключателя питания ❶ повернута на 90 градусов против часовой стрелки; или в выключенное состояние, когда она повернута по часовой стрелке для возвращения в её исходное положение.

1. Сильно рукой не бейте по переключателю ❶ питания .
2. Если лампа подсветки на панели управления не загорается после включения выключателя питания ❶ , немедленно выключите питание и проверьте напряжение.
Когда Вы хотите повторно включить переключатель питания ❶ после выполнения вышеупомянутых ступеней, необходимо подождать в течение пяти минут или больше после того, как отключите переключатель электропитания ❶ .
3. Не помещайте рук или что-либо под иглой, поскольку игловодитель может автоматически переместиться в зависимости от настройки переключателя памяти, когда Вы подаёте электропитание на швейную машину.
4. При включении питания швейной машины, когда выбран полный автоматический режим, в целях безопасности швейная машина не начнёт шить, пока передний датчик заблокирован.
Если вы хотите снова начать шить в полностью автоматическом режиме, устраните препятствие, блокирующее передний датчик, снова заблокируйте передний датчик материалом для шитья и один раз нажмите на переднюю часть педали.



5. Когда вы включаете питание швейной машины при выбранном полном автоматическом режиме, на панели управления отображается "PEDL", как показано на рисунке слева.
Если вы хотите начать шить, нажмите один раз на переднюю часть педали.
6. Когда вы включаете питание швейной машины в первый раз после покупки, в целях безопасности швейная машина запускается в полуавтоматическом режиме.
Измените режим с полуавтоматического на любой режим шитья, который вы хотите использовать.
См. раздел [“6-5. Подробности настройки главных функций” стр.43](#) для получения подробной информации об изменениях, внесённых в швейную машину.

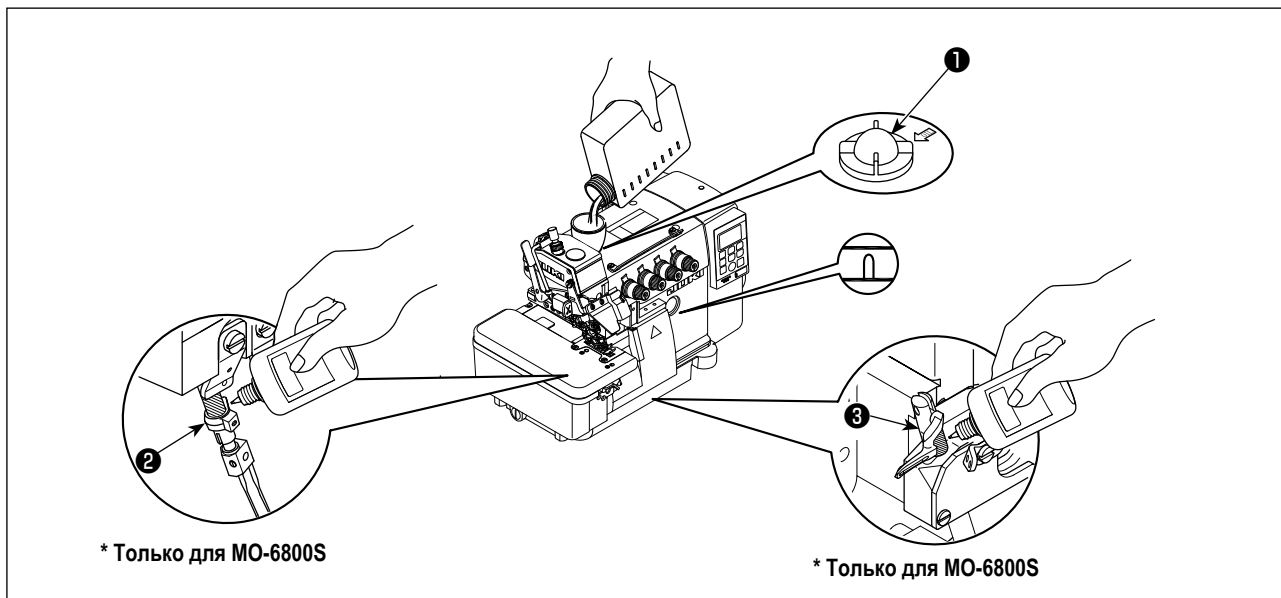
4. Смазка и замена масла



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

4-1. Смазочное масло



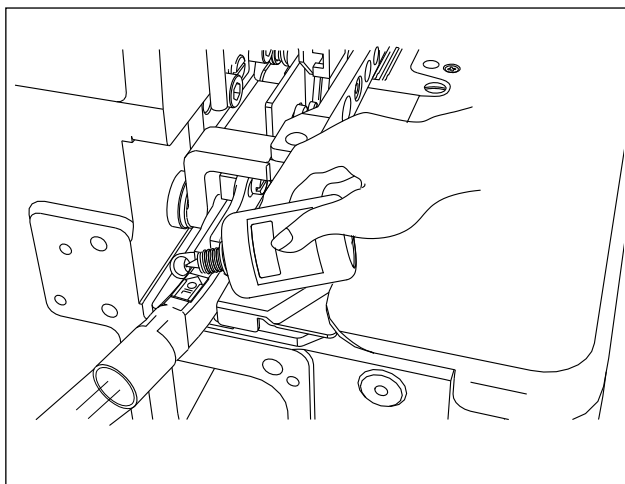
- 1) Отсоедините глазок индикации уровня масла **1** от масловпуска. Добавьте смазочный материал, специально изготовленный для машин, которые работают на высокой скорости (JUKI MACHINE OIL #18), поставляемый с устройством, или эквивалентную смазку через масловпуск.

Когда уровень масла достигнет пространство между двумя линиями отметки на индикаторе уровня масла, затяните глазок индикации уровня масла **1**.

- 2) (Только для MO-6800S) Прежде использования новой швейной машины впервые после покупки или швейной машины, которая не использовалась в течение продолжительного периода времени, смажьте заштрихованные сегменты игловодителя **2** и направляющих верхнего петлителя **3**.

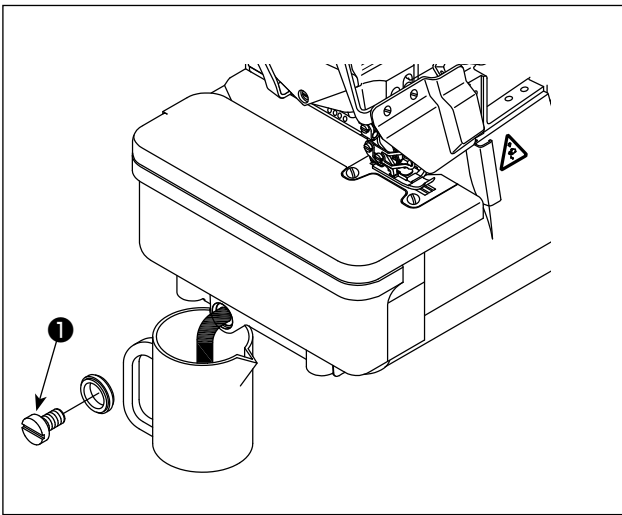


Предостережение Следите за тем, чтобы не заливать слишком много смазочного масла во время смазывания. Если машина будет смазываться избыточным количеством масла, это может привести к его протечке.

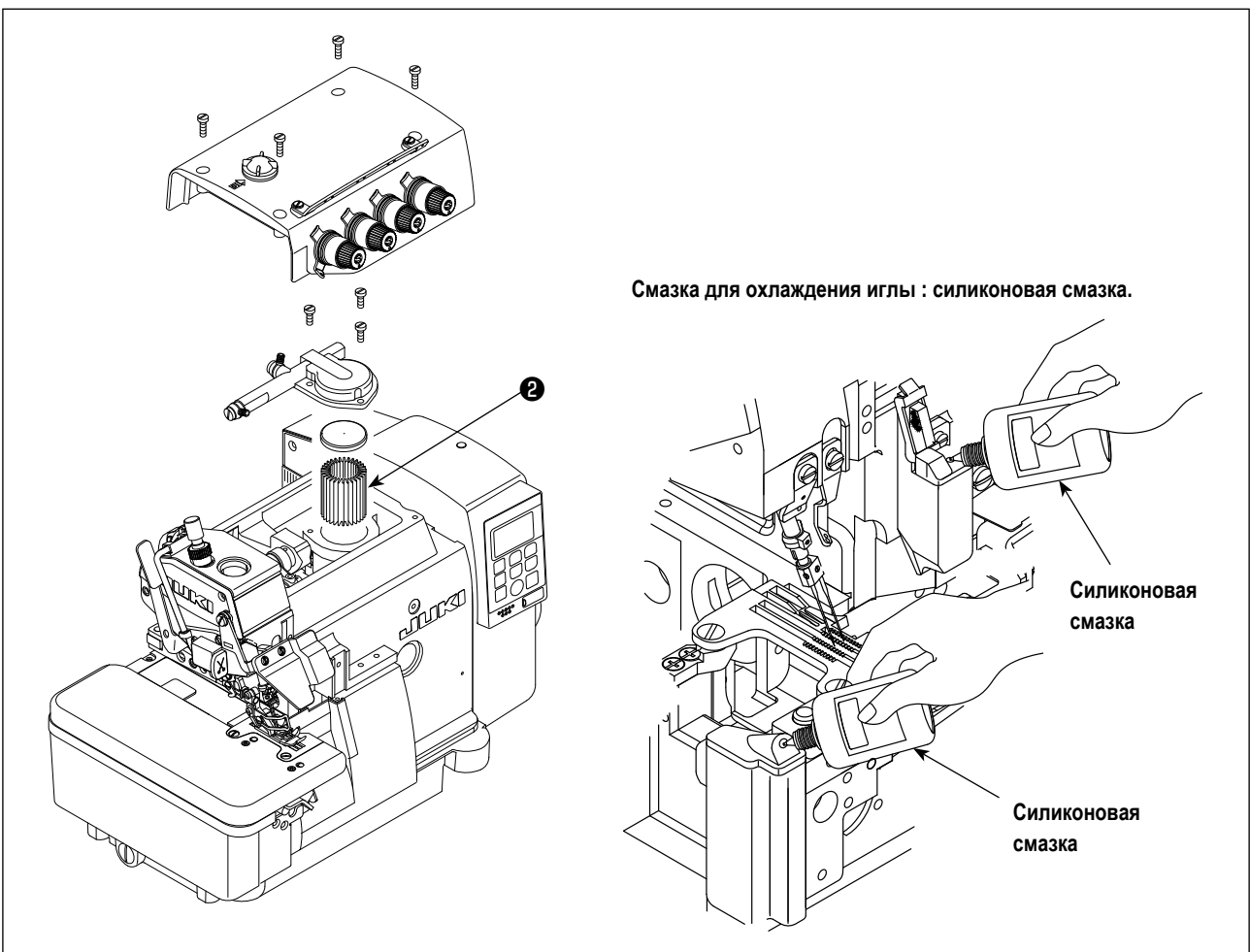


- 3) Для модели типа DD22 периодически наносите смазочное масло на фитиль через боковой вырез масляного отверстия, чтобы предотвратить высыхание фитиля.

4-2. Замена масла



- 1) Отверните винт **1** и слейте все использованное масло в маслосборник. Затем заверните винт **1**.

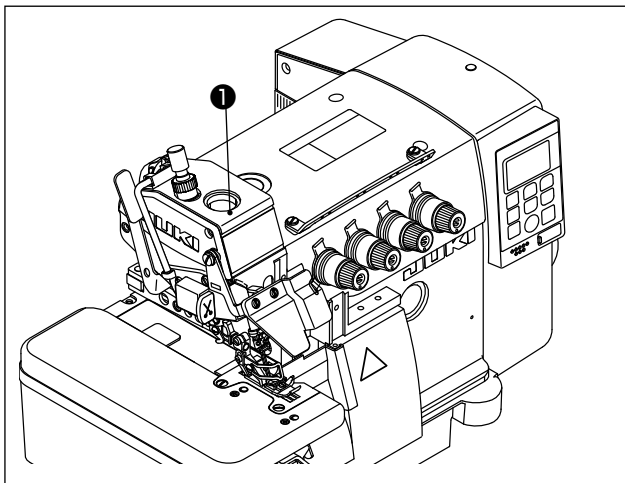


- 2) Для продления срока службы машины замените масло после первых четырех недель работы машины. После этого заменяйте масло каждые четыре месяца.
- 3) Для продления срока службы данная машина снабжена масляным фильтром **2**. Очищайте этот масляный фильтр **2** раз в месяц и заменяйте его новым при необходимости.

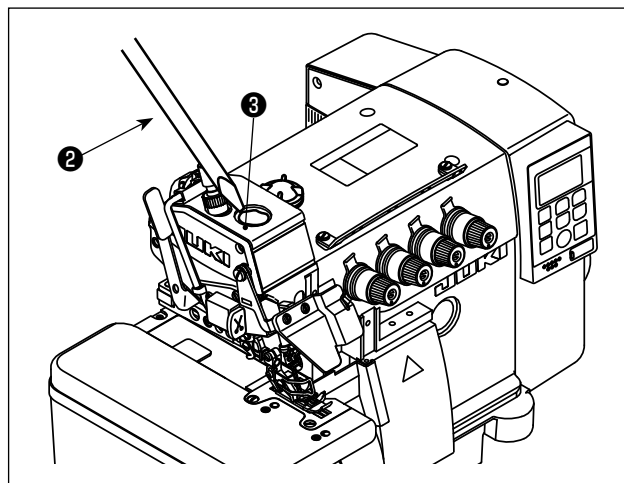
4-3. Дополнительное эксклюзивной смазкой [только для MO-6800D]

* Будет эффективным периодическое смазывание специальной смазки (единожды один или два года), чтобы гарантировать беспрепятственную работу машины.

1. Как пополнять ячейку игловодителя смазкой

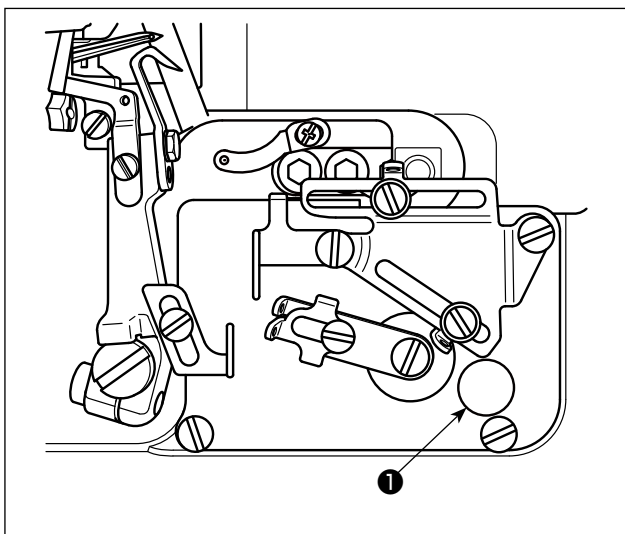


1) Отсоедините резиновую заглушку для пополнения смазки **1** от ячейки игловодителя.

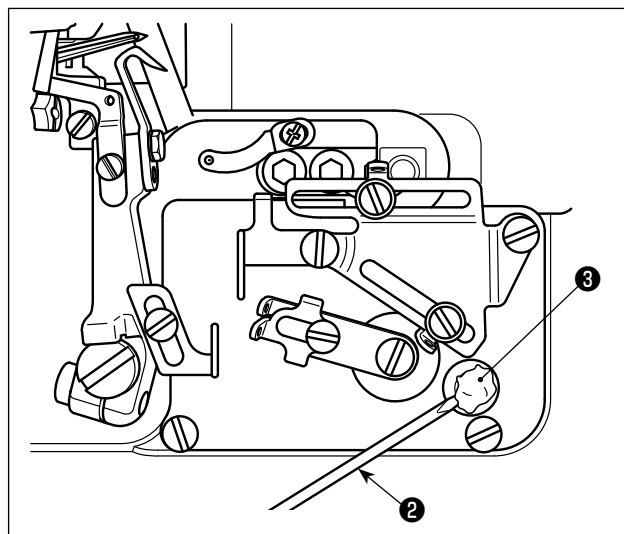


2) Добавьте смазку **3** посредством наконечника отвертки **2** или подобного инструмента. Для пополнения смазки пользуйтесь смазкой JUKI GREASE A : 40006323 (Деталь №)

2. Как пополнять смазкой ячейку петлителя



1) Отсоедините резиновую заглушку для пополнения смазки **1** от ячейки игловодителя.



2) Добавьте смазку **3** посредством наконечника отвертки **2** или подобного инструмента. Для пополнения смазки пользуйтесь смазкой JUKI GREASE A : 40006323 (Деталь №)

5. Заправка нити

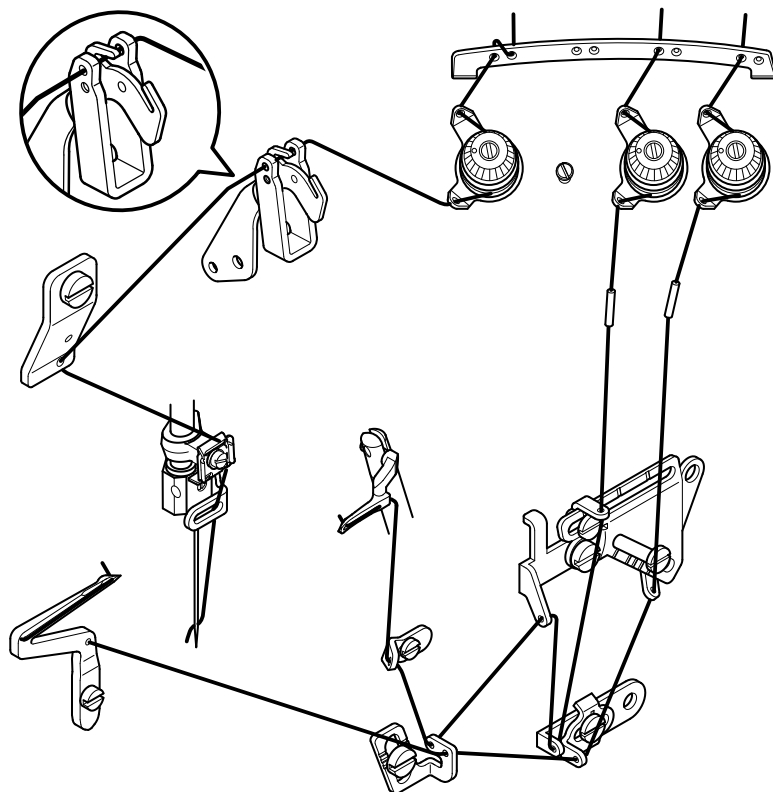
5-1. Рабочий процесс швейной машины



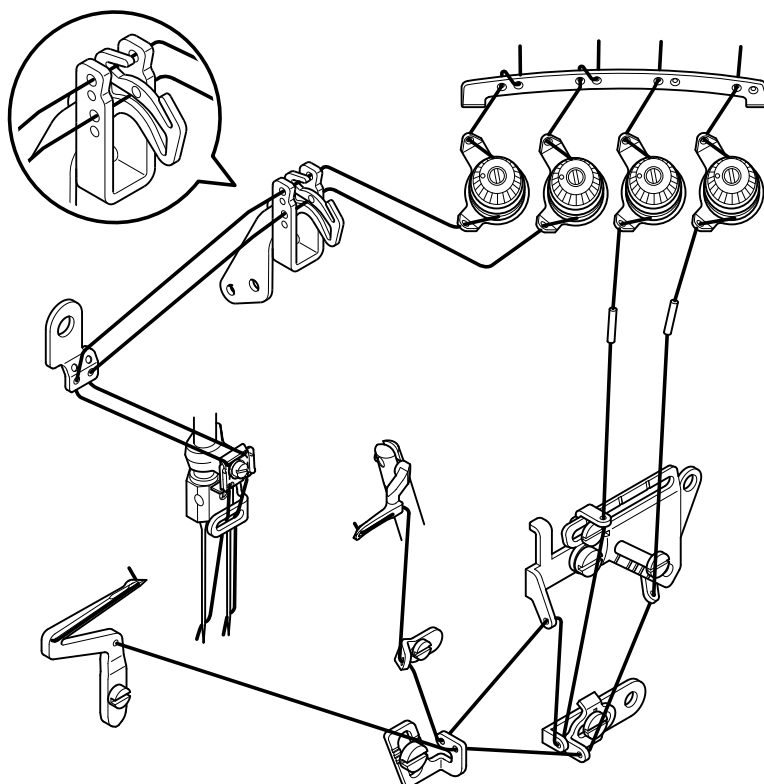
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Следуйте далее указанным процедурам. Неправильная заправка нити может вызвать сбои в строчке, такие как обрыв нити, пропуск стежков и стягивание ткани.

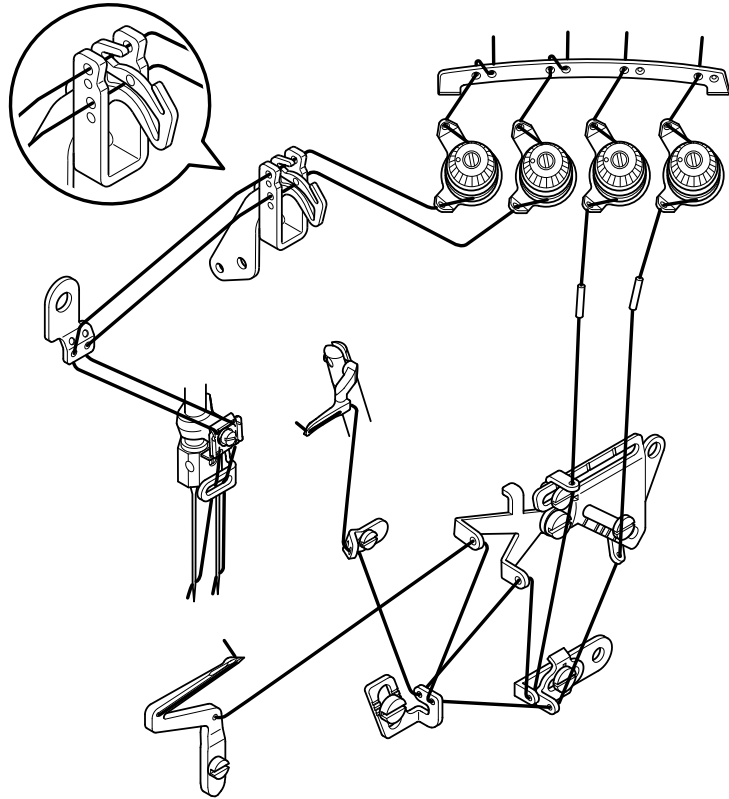
MO-6804



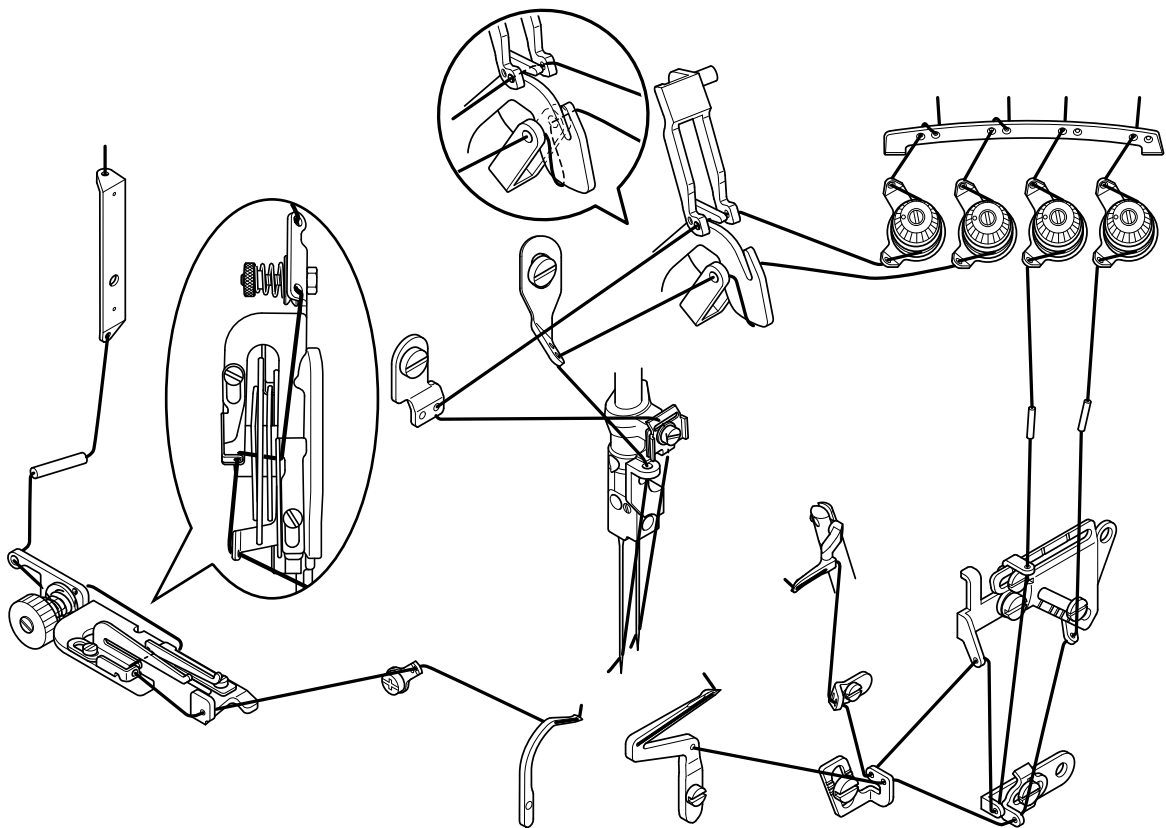
MO-6814



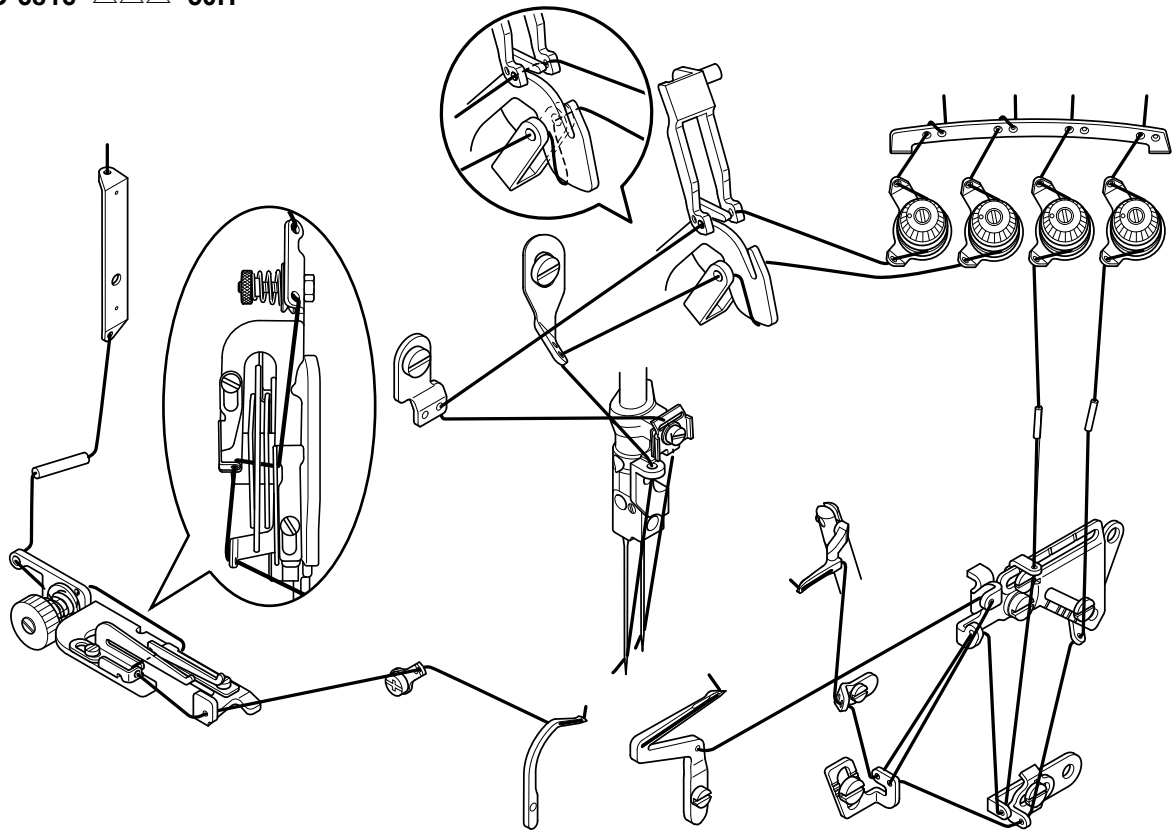
MO-6814- ▲▲▲ -44H



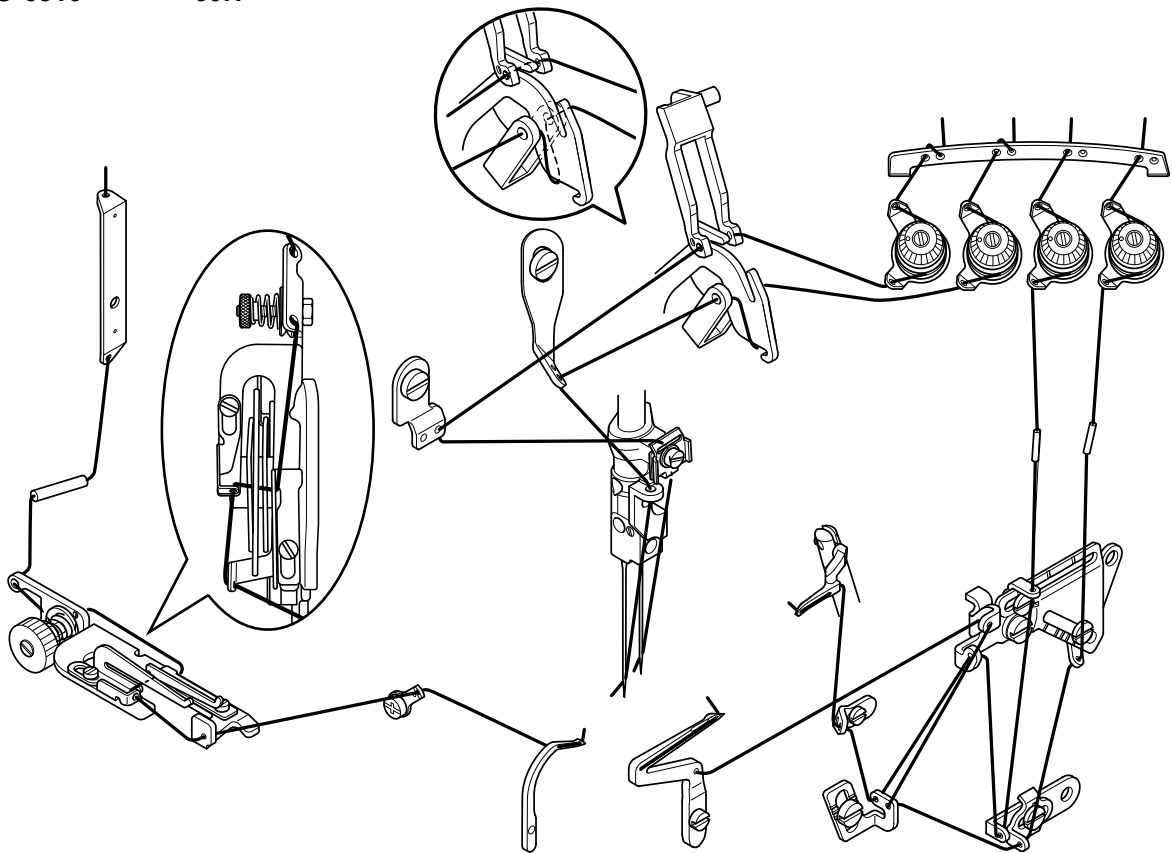
MO-6816



MO-6816- ▲▲▲ -50H



MO-6816- ▲▲▲ -60H

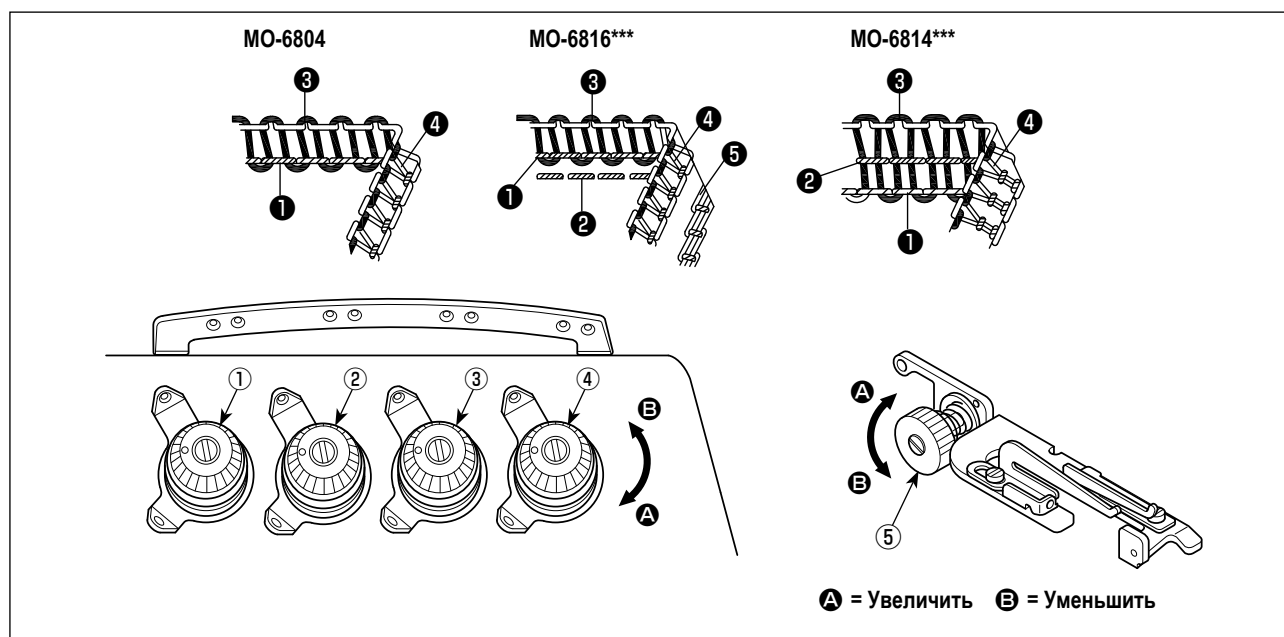


5-2. Регулировка натяжения нити

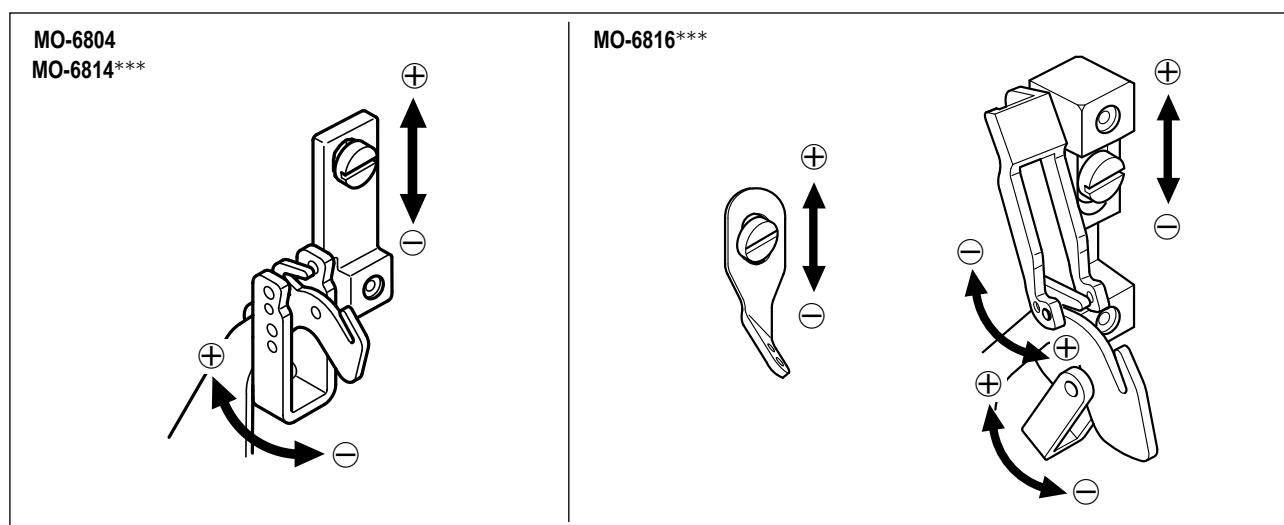
Натяжение нити должно быть отрегулировано надлежащим образом в соответствии с типом ткани, ее толщиной, маркой нити, толщиной шва, длиной стежка и т.д. Кроме того, в каждом отдельном случае регулируйте гайки индивидуально. Поворачивая гайку по часовой стрелке, увеличите натяжение нити, поворачивая гайку против часовой стрелки – уменьшите.

(1) Гайки для регулировки натяжения нити.

- 1) Гайка регулировки натяжения № ① управляет нитью ① .
- 2) Гайка регулировки натяжения № ② управляет нитью ② .
- 3) Гайка регулировки натяжения № ③ управляет нитью ③ .
- 4) Гайка регулировки натяжения № ④ управляет нитью ④ .
- 5) Гайка регулировки натяжения № ⑤ управляет нитью ⑤ .

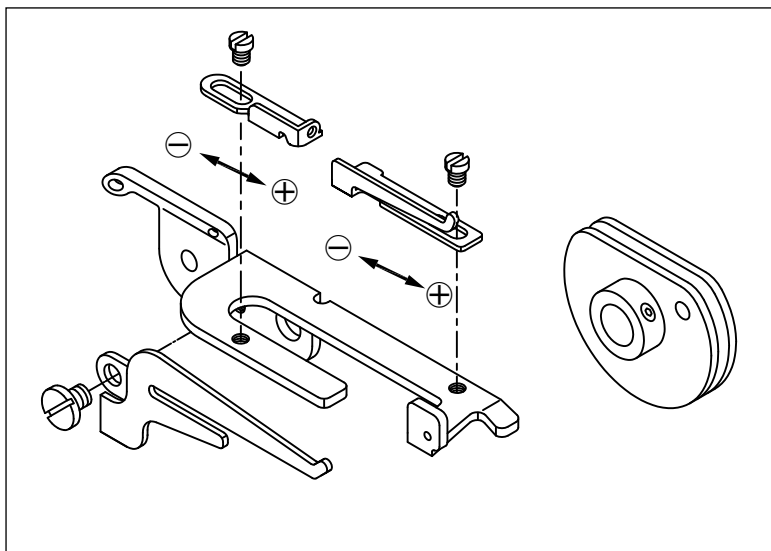


(2) Настройка длины игольной нити




- 1) Настройте длину игольной нити поворотом нитенаправителя в направлениях стрелок.
- 2) В направлении ⊕ Вы можете увеличить длину игольной нити.
- 3) В направлении ⊖ Вы можете уменьшить длину игольной нити.

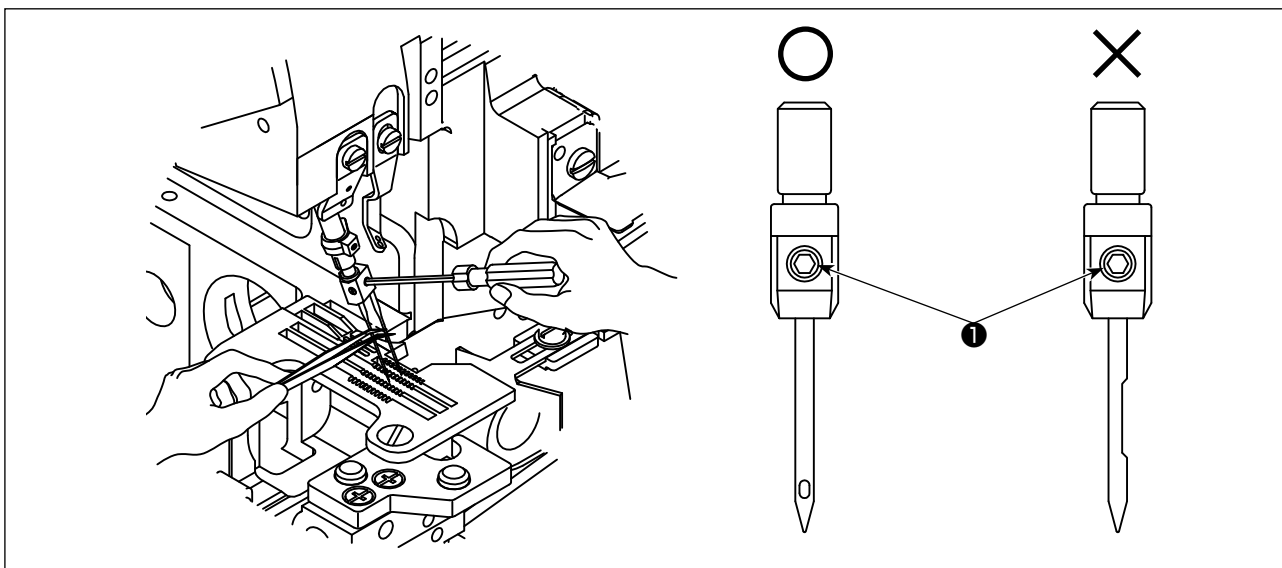
(3) Наладка нитенаправителя кулачка петлителя



- 1) В случае, когда нить петлителя не налаживается подходящим образом, петли нити не могут последовательно формироваться. (Нить может быть излишне ослаблена, или не могут формироваться петли нити).
- 2) При ⊕ идет больше нити для шитья.
- 3) При ⊖ идет меньше нити для шитья.

5-3. Замена иглы

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Используйте иглу DC × 27 или эквиваленты.
- 2) Ослабьте винт ❶ и удалите старую иглу.
- 3) Полностью вставьте новую иглу в отверстие иглодержателя с выемкой иглы, обращённой назад при взгляде со стороны оператора.
- 4) Затяните винт ❶.

5-4. Регулировка длины стежка

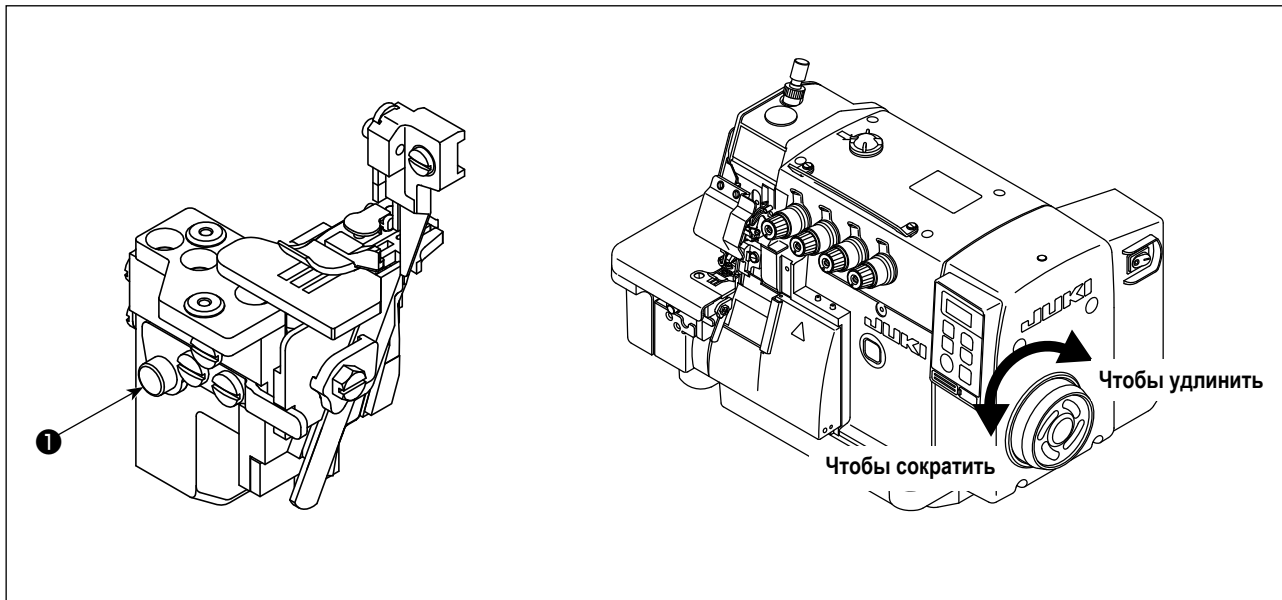


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Измените длину стежка подходящим образом согласно используемому материалу, отношению дифференциальной подачи или прочие соответствующие условия.

Удерживайте нажатой кнопку **1** и поворачивайте шкив до тех пор, пока кнопка не заблокируется. Затем отпустите кнопку после достижения нужной длины стежка.

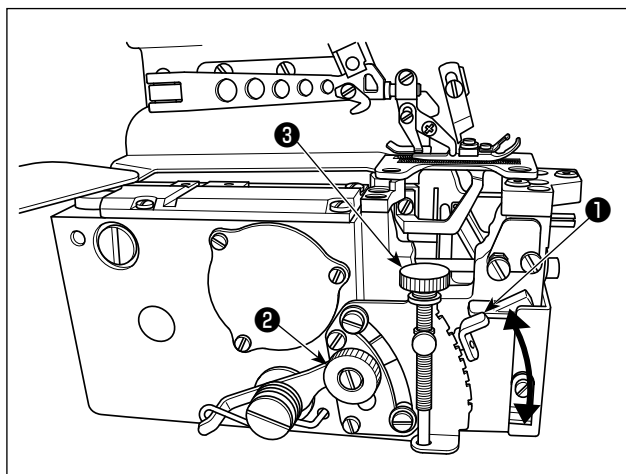


5-5. Настройка скорости дифференциальной подачи



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



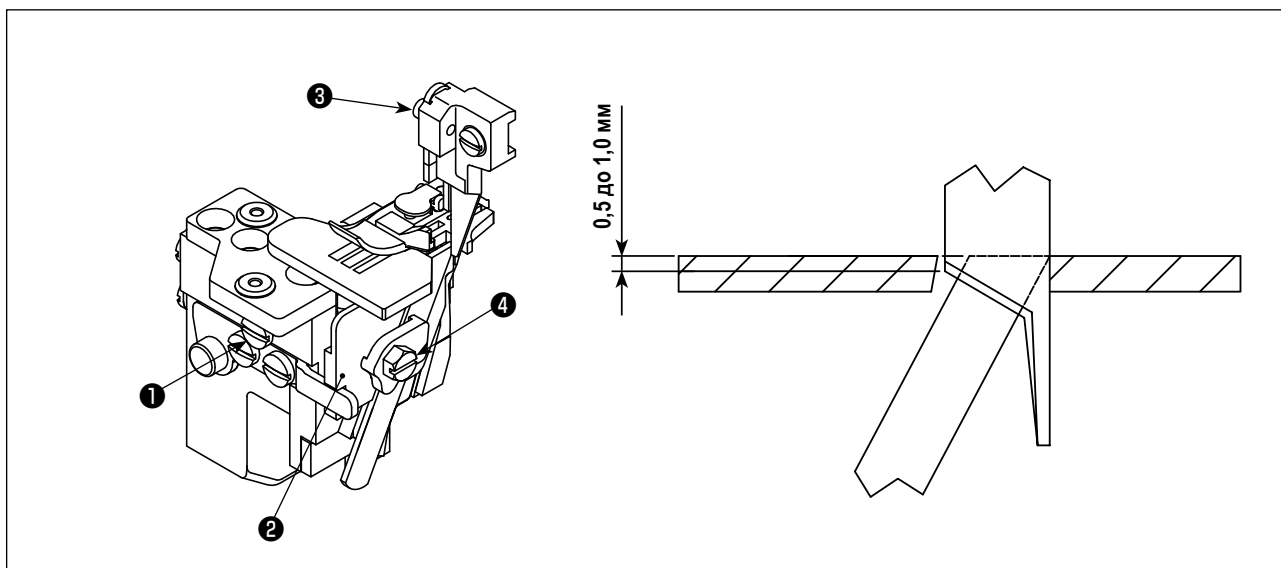
- 1) Ослабьте гайку регулировки дифференциальной подачи **2**. Переместите штангу регулировки дифференциальной подачи **1** вверх, чтобы произвести эластичный пошив, или вниз, чтобы произвести ссбаривание.
- 2) Когда Вы хотите переместить рычаг **1** только немного, используйте точный регулировочный винт **3** дифференциального двигателя ткани
- 3) После регулировки, надежно затяните гайку регулировки дифференциальной подачи **2**.

5-6. Регулировка ширины каймы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



(1) Замена верхнего триммера

- 1) Ослабьте винт **1** и переместите держатель **2** нижнего триммера влево. Затем немного затяните винт **1**.
- 2) Удалите винт **3** и вставьте новый верхний нож. Затем немного затяните винт **3**.
- 3) Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер в нижнюю мертвую точку. Отрегулируйте высоту верхнего триммера так, чтобы верхний триммер мог пересекаться с нижним триммером в промежутке 0,5 до 1 мм. После этого затяните винт **3**.
- 4) Ослабьте винт **1** и возвратите держатель **2** нижнего триммера в его первоначальное положение. Проверьте, могут ли верхний и нижний триммер точно отрезать нить, и затем затяните винт **1**.

(2) Замена нижнего триммера

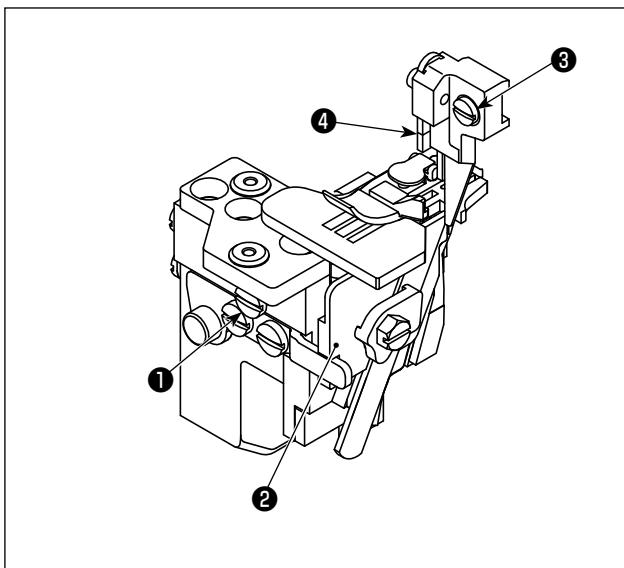
- 1) Ослабьте винт **1** и переместите держатель **2** нижнего триммера влево. Затем немного затяните винт **1**.
- 2) Ослабьте винт **4** и замените триммер на новый. Удалите нижний нож и замените его новым.
- 3) Отрегулируйте край нижнего триммера так, чтобы он совмещался с поверхностью игольной пластинки. После этого затяните винт **4**.
- 4) Ослабьте винт **1** и возвратите держатель **2** нижнего триммера в его первоначальное положение. Проверьте, могут ли верхний и нижний триммер точно отрезать нить, и затем затяните винт **1**.

5-7. Регулировка ширины каймы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



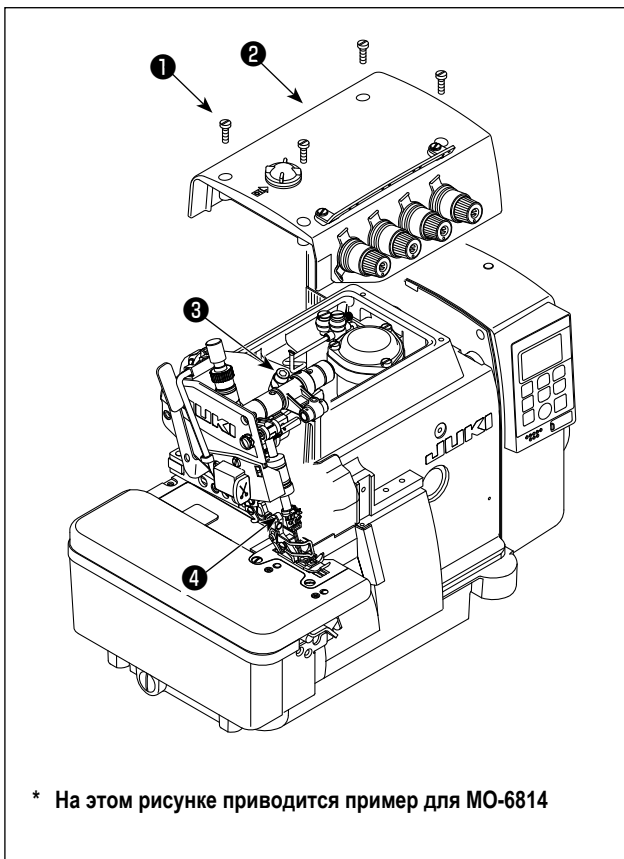
- 1) Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер 4 в нижнюю мертвую точку.
- 2) Ослабьте винт 1 и переместите держатель 2 нижнего триммера влево и затем немного затяните винт 1.
- 3) Ослабьте винт 3 и переместите держатель верхнего триммера влево или вправо до тех пор, пока он не достигнет нужной ширины. Затем затяните винт 3.
- 4) Ослабьте винт 1. Перемещайте держатель нижнего ножа 2 до тех пор, пока нижний нож не войдет в контакт с верхним ножом. Проверьте, могут ли триммеры отрезать нить, и затем затяните винт 1.

5-8. Регулировка высоты иглы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



* На этом рисунке приводится пример для МО-6814

Поверните шкив, чтобы привести иглу к ее верхнему краю. При этом подходящим образом наладьте расстояние от кончика иглы до верхней поверхности игольной пластины.

- 1) Ослабьте четыре винта 1. Откройте верхнюю обкладку 2 и отсоедините её.
- 2) Ослабьте винт 3 и переместите игольницу 4 на нужную высоту. Затем затяните винт 3.
- 3) Закройте верхнюю обкладку 2. Затяните четыре винта 1.



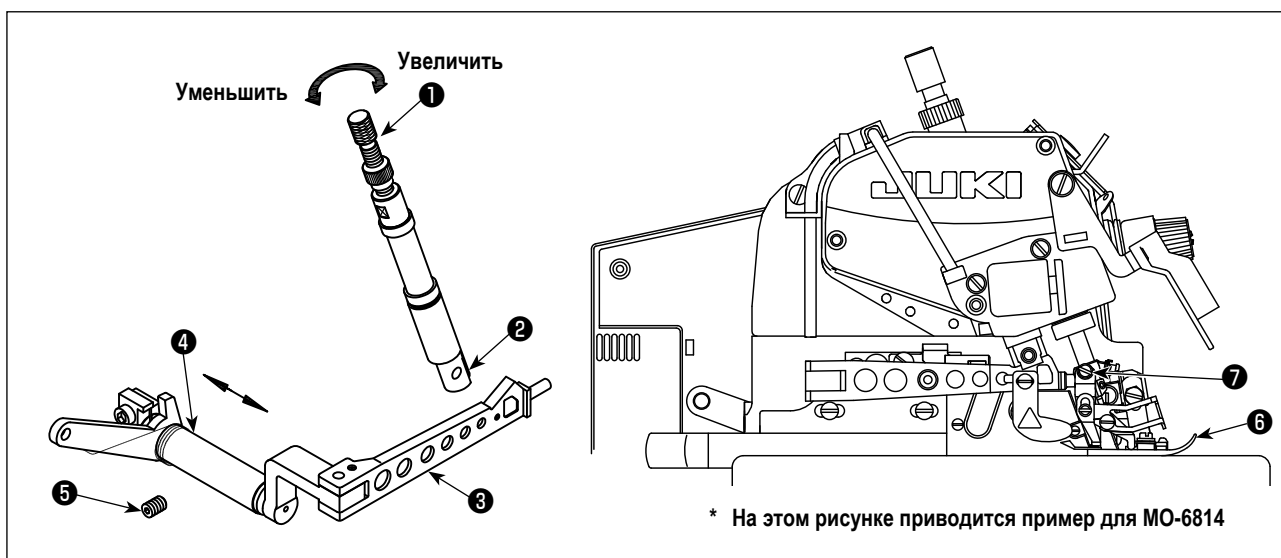
После регулировки высоты игловодителя проверьте отношение между иглой и петлителем.



Обратитесь к "8-1. Использование измерений для регулировки петлителя и предохранителя иглы" стр.70 за значениями регулировки высоты иглы.

5-9. Регулировка прижимной лапки

(1) Отрегулируйте положение прижимной лапки

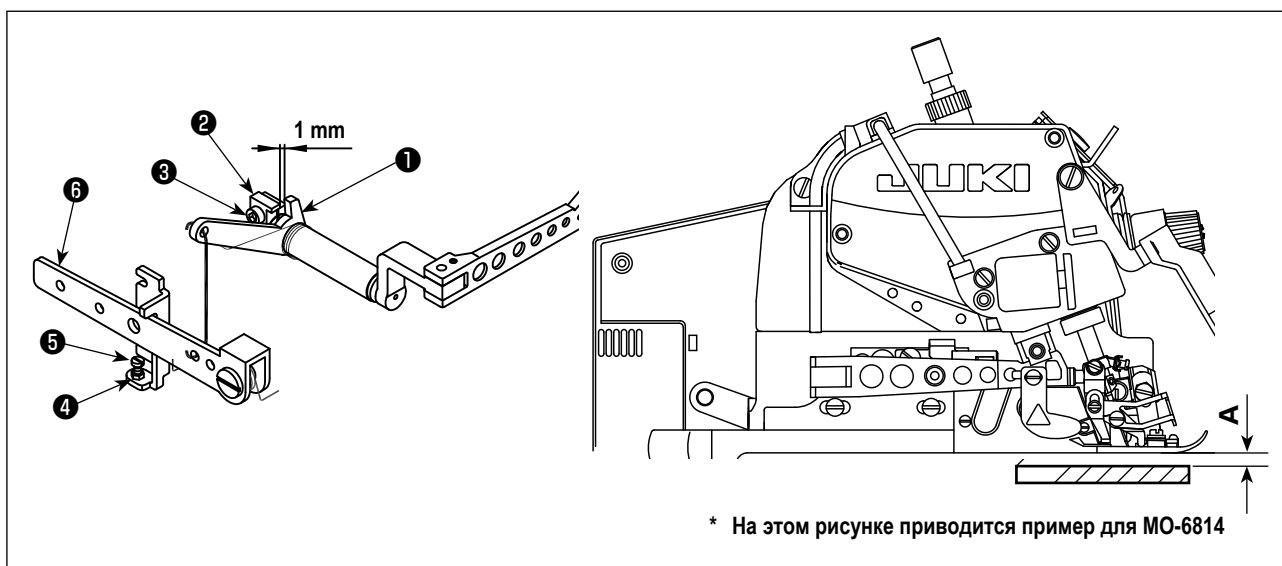


- 1) Ослабьте регулировочный винт **1** и винт **7** прижимной лапки.
- 2) Передвиньте прижимную лапку **6**, так чтобы углубление прижимной лапки совмещалось с углублением игольной пластинки. Кроме того, нижняя сторона прижимной лапки должна ровно стоять на игольной пластинке, после достижения этого затяните винт **7**.
- 3) Ослабьте винт **5**, и перемещайте деталь **4** влево и вправо так, чтобы отверстие **3** совместились с отверстием **2** и **2** могло гладко переместиться вверх и вниз. Затем затяните винт **5**.
- 4) Чтобы правильно отрегулировать давление: поворот винта **1** по часовой стрелке увеличит давление, тогда как поворот его против часовой стрелки уменьшит давление.



1. При выполнении регулировочных работ со снятым рычагом подъёма прижимной лапки швейная машина может начать работать в случае блокировки датчика по ошибке, если вы не отключили выключатель питания. Чтобы предотвратить такой резкий запуск швейной машины, перед началом наладочных работ необходимо отключить питание от швейной машины.
2. При включении швейной машины убедитесь, что рычаг прижимной лапки установлен в пазе блока прижимной лапки, прежде чем подать питание на швейную машину.

(2) Отрегулируйте величину подъема прижимной лапки



- 1) Поворачивайте шкив, чтобы опустить зубчатую рейку до тех пор, пока основание прижима горизонтально не войдет в контакт с игольной пластиной.
- 2) Обеспечьте зазор в 1 мм между штангой подъема прижимной лапки **1** и крепящей консолью **2**. Этот зазор может регулироваться лёгким ослаблением винта **3**.
- 3) Ослабьте гайку **4**. Нажмите на подъемный рычаг прижимной лапки **6**, чтобы поднять прижимную лапку от поверхности игольной пластины. Подъем прижимной лапки различается в зависимости от модели. Наладьте подъем прижимной лапки согласно модели, обращаясь за справкой к таблице, указанный ниже.
Затем, отрегулируйте винт **5** так, чтобы он входил в контакт с подъемным рычагом прижимной лапки **6**. Затяните гайку **4**.
- 4) После всех регулировок, описанных выше, затяните винт **3**.

(Единицы измерения : мм)

Модель	Величина подъема прижимной лапки (A)
МО-6804	6
МО-6814-2 △ Н	5,5
МО-6814-3 △ Н	5,5
МО-6814-4 △ Н	7
МО-6814-30P	5
МО-6816-3 △ Н	5,5
МО-6816-50Н	6,5
МО-6816-60Н	7
МО-6816-30P	5

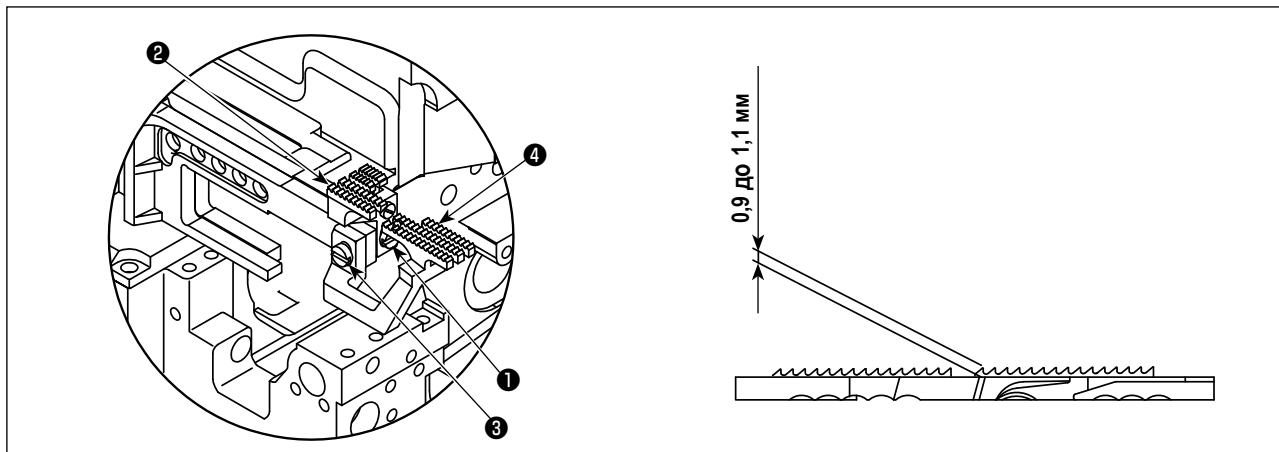
5-10. Регулировка устройства подачи



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

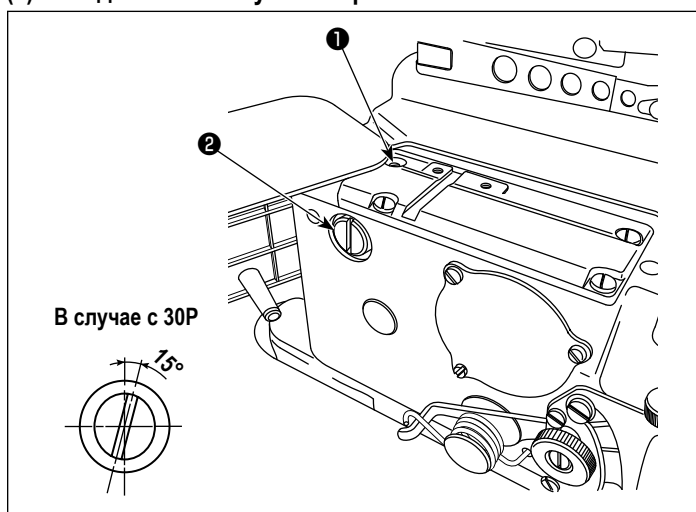
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

(1) Отрегулируйте высоту устройства подачи



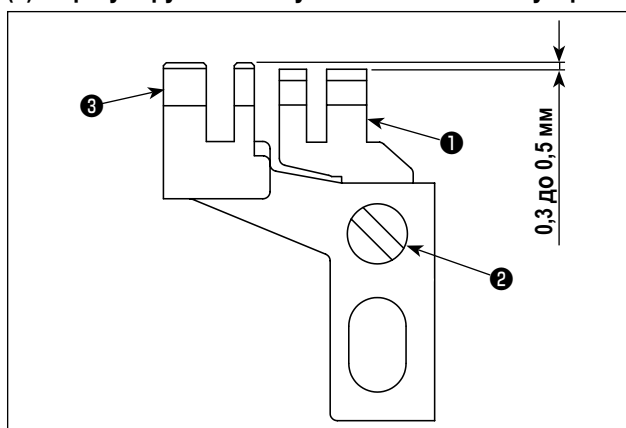
- 1) Поверните шкив, чтобы поднять зубчатую рейку до самой высокой точки.
- 2) Ослабьте винт **1**, и перемещайте главное устройство подачи **2** вверх и вниз, чтобы удерживать зубчатую сторону на 0,9 до 1,1 мм (30P: 0,7 до 0,9 мм, 60H: 1,0 до 1,2 мм) над игольной пластинкой. Затем затяните винт **1**.
- 3) Ослабьте винт **3**. Подвигайте зубчатку дифференциальной подачи **4** вверх и вниз, чтобы наладить так, чтобы она была заподлицо с основной зубчатой рейкой **2**. Затем, затяните винт **3**.

(2) Настройка наклона зубчатой рейки



Чтобы наладить наклон зубчатой рейки, ослабьте винт **1** и поверните заднюю опорную штангу **2**. Когда зубчатая рейка станет заподлицо с верхней поверхностью игольной пластины (30P: зубчатая рейка располагается с передней частью ниже), и зубчатая рейка выровняется, затяните винт **1**.

(3) Отрегулируйте высоту вспомогательного устройства подачи



Зубчатый сегмент рейки вспомогательной подачи **1** должен располагаться ниже основной зубчатой рейки **3** от 0,3 до 0,5 мм (30P: 0,1 до 0,3 мм, 60H: 0,25 до 0,35 мм). Можете отрегулировать высоту, откручивая винт **2**.

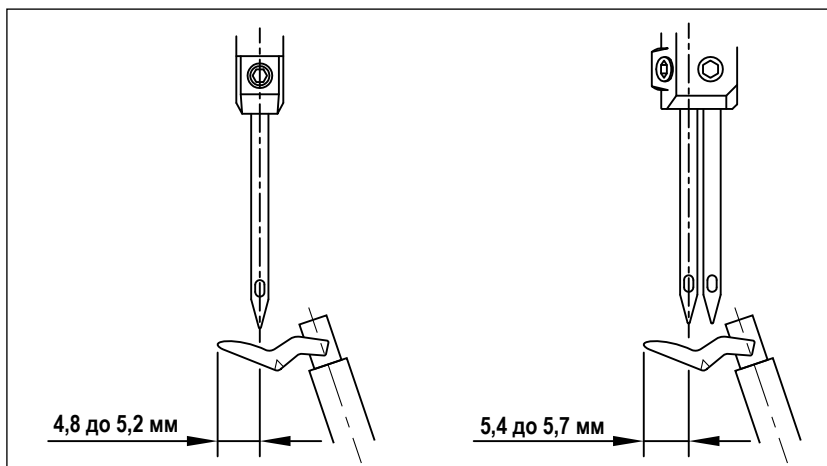
5-11. Отношения между иглой и петлителя



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

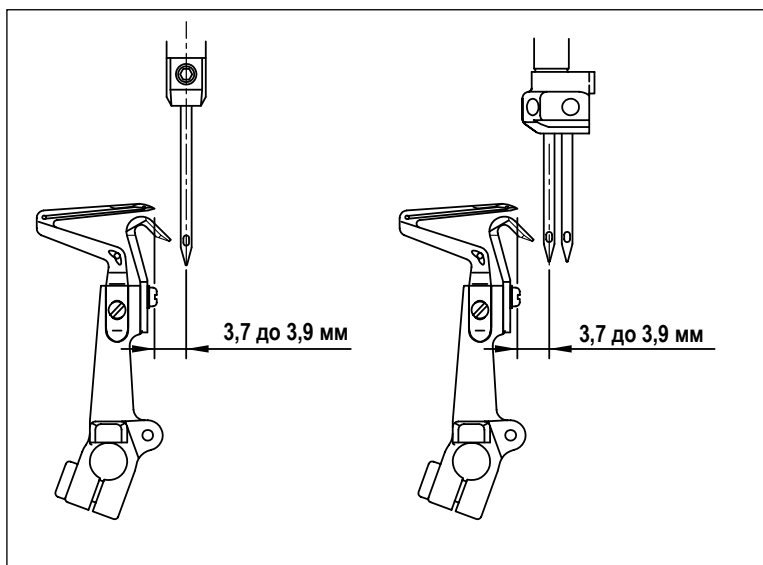
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

(1) Взаимосвязь между иглой и верхним петлителем

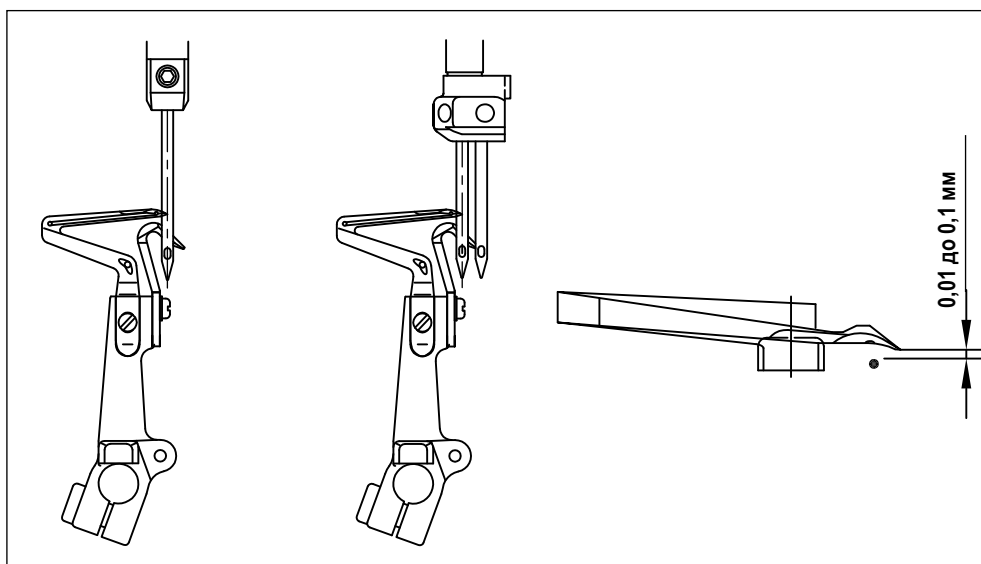


Когда верхний петлитель движется в крайнее левое положение, расстояние от конца петлителя до средней линии иглы, составляет 4,8 до 5,2 мм. Для двойных игл расстояние от конца петлителя до средней линии левой иглы составляет 5,4 до 5,7 мм (60Н: 5,0 до 5,5 мм).

(2) Взаимосвязь между иглой и нижним петлителем

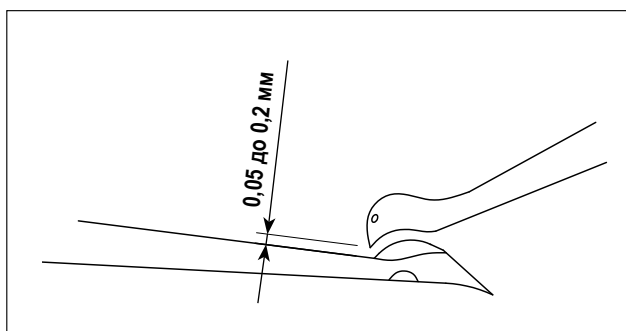


1) Когда нижний петлитель движется в крайнее левое положение, расстояние между концом петлителя и средней линией иглы должно составить приблизительно 3,7 до 3,9 мм (40Н, 44Н, 50Н и 60Н : 4,1 до 4,3 мм). Для двойных игл – это расстояние между концом петлителя и средней линией левой иглы.



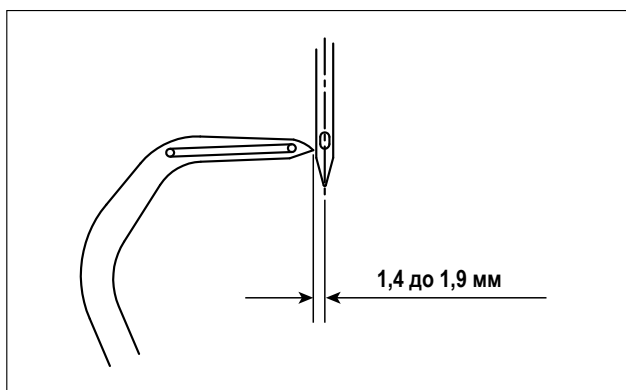
2) Наладьте расстояние от наконечника петлителя до скоса кромки иглы от 0,01 до 0,1 мм, когда нижний петлитель перемещается направо к центральной линии иглы (для 2-х игольных моделей, в качестве справки используется левая игла).

(3) Взаимосвязь между верхним петлителем и нижним петлителем.

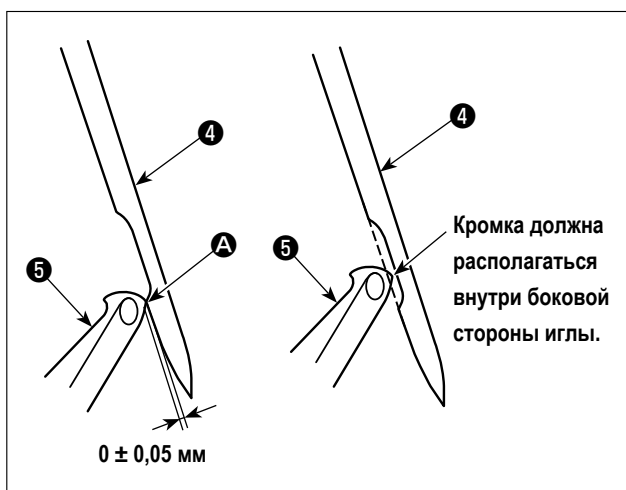


Когда верхний и нижний петлители пересекаются, держите их настолько близко насколько возможно. Так или иначе, петлители не должны касаться или сталкиваться друг с другом. Должен быть предусмотрен зазор 0,05 до 0,2 мм между верхним и нижним петлителями, когда они пересекаются.

(4) Отношения между иглой и петлителем двойной тамбурной строчки



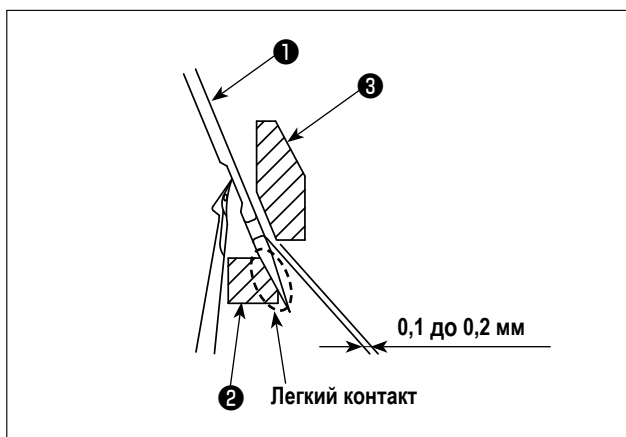
Когда петлитель двойной тамбурной строчки перемещается, чтобы достичь своего крайнего левого положения, расстояние от петлителя двойной тамбурной строчки до центральной линии иглы должно составлять от 1,4 до 1,9 мм (50Н, 60Н: 1,6 до 2,3 мм).



Наладьте так, чтобы был предусмотрен зазор $0 \pm 0,05$ мм между гребнем **A** нижнего края кромки иглы двойной тамбурной строчки **4** и петлителем двойной тамбурной строчки **5**.

При этом кромка петлителя двойной тамбурной строчки **5** должна располагаться внутри боковой стороны иглы двойной тамбурной строчки **4**.

(5) Взаимосвязь между иглой и предохранителем иглы



Наладьте так, чтобы подвижный предохранитель иглы **2** приходил в легкий контакт с иглой, когда краеобметочная игла **1** (левая игла в 2-х игольной модели) приходит в своё нижнее положение.

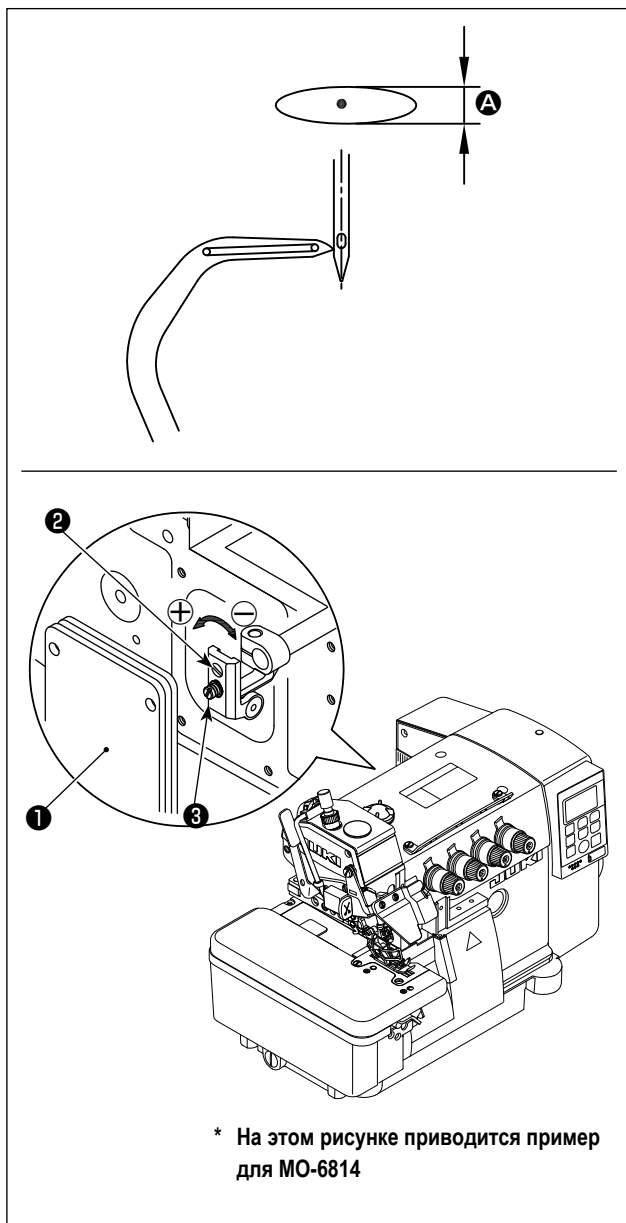
Наладьте так, чтобы расстояние от иглы **1** до переднего предохранителя иглы **3** было от 0,1 до 0,2 мм.

5-12. Настройка величины перемещения петлителя двойной тамбурной строчки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



Петлитель двойной тамбурной строчки делает овальное движение.

Настройте при необходимости величину переднего/заднего хода **A** петлителя двойной тамбурной строчки согласно шагам процедуры, описанной ниже.

1) Открыть заднюю крышку **1** швейной машины.

2) Ослабьте немного винт **3**.

3) Поверните для регулировки винт **2**.

Чтобы увеличить величину перемещения, поверните в направлении \oplus .

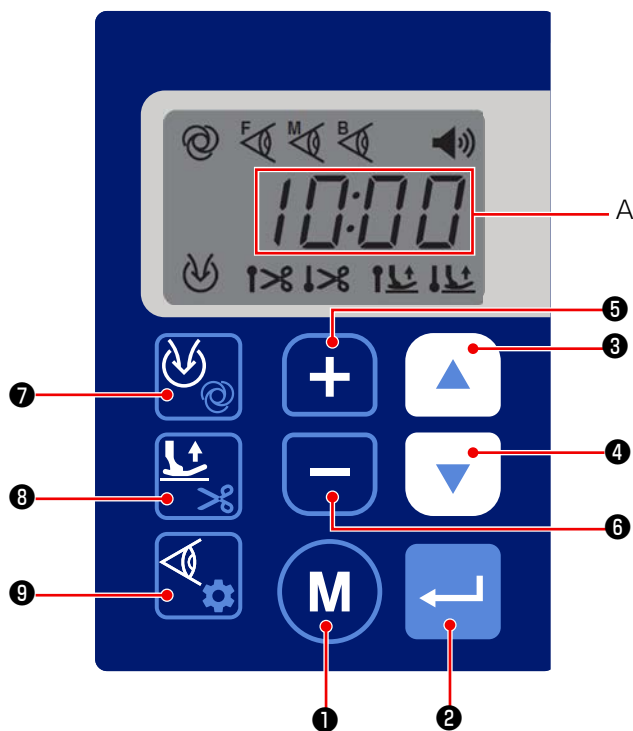
Чтобы уменьшить величину перемещения, поверните в направлении \ominus .

4) Затяните винт **3** после регулировки.



5) В конце регулировки, закройте заднюю крышку **1**.

6. Порядок работы

6-1. Пульт управления



№		Как нажать кнопку	Функция
1		Короткий нажим	Эта кнопка используется для переключения текущего режима на режим установки функции.
		Долгий нажим	Эта кнопка используется для установки времени.
2		Короткий нажим	Эта кнопка используется для подтверждения изменённой настройки.
3		Короткий нажим	Эта кнопка используется для увеличения максимальной скорости шитья.
		Долгий нажим	Запускается непрерывный ввод
4		Короткий нажим	Эта кнопка используется для уменьшения максимальной скорости шитья.
		Долгий нажим	Запускается непрерывный ввод
5		Короткий нажим	Эта кнопка используется для того, чтобы увеличить текущее числовое значение в окне установки функции.
		Долгий нажим	Запускается непрерывный ввод
6		Короткий нажим	Эта кнопка используется для уменьшения яркости светодиода подсветки руки.
		Долгий нажим	Удерживая эту кнопку нажатой, можно изменить цвет светодиода ручной подсветки.
7		Короткий нажим	Эта кнопка используется для изменения настроек всасывающего устройства.
		Долгий нажим	Удерживая эту кнопку нажатой, переключайте режим шитья.

№		Как нажать кнопку	Функция
8		Короткий нажим	Эта кнопка используется для изменения настройки прижимной лапки.
		Долгий нажим	Удерживая эту кнопку нажатой, можно изменить настройку обрезчика нити (только для модели DD23).
9		Короткий нажим	Эта кнопка используется для отображения значений датчиков.
		Долгий нажим	Если удерживать эту кнопку нажатой, экран переключится на экран настройки чувствительности датчика.
	A		На этом ЖК-дисплее отображается текущее время. ":" мигает на этом ЖК-дисплее во время работы швейной машины.

6-2. Таблица сравнения шрифтов

Арабские цифры

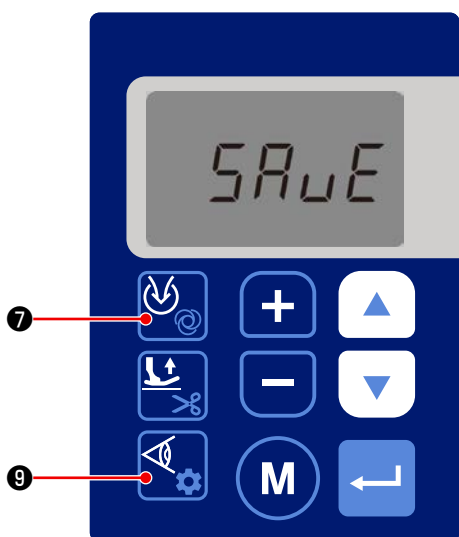
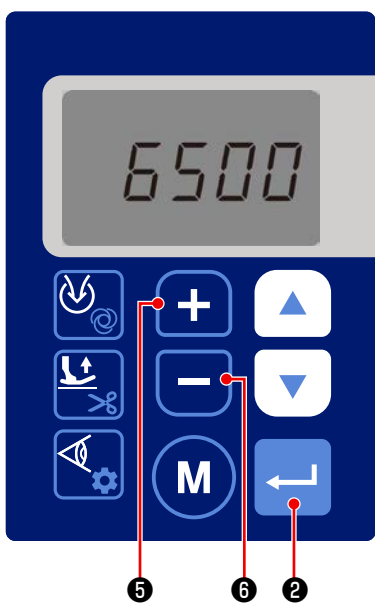
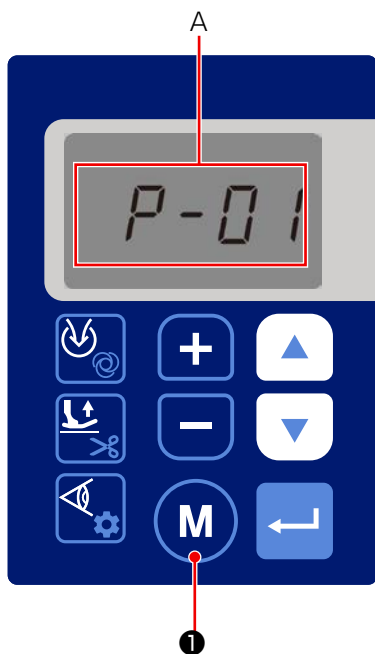
Фактическая форма фигуры	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Отображение	<i>0</i>	<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>	<i>7</i>	<i>8</i>	<i>9</i>

Английский алфавит

Фактическая форма фигуры	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Отображение	<i>A</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>d</i>	<i>E</i>	<i>F</i>	<i>G</i>	<i>H</i>	<i>I</i>	<i>J</i>	<i>K</i>	<i>L</i>	<i>M</i>
Фактическая форма фигуры	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Отображение	<i>n</i>	<i>O</i>	<i>P</i>	<i>Q</i>	<i>r</i>	<i>S</i>	<i>T</i>	<i>U</i>	<i>V</i>	<i>W</i>	<i>X</i>	<i>Y</i>	<i>Z</i>

6-3. Настройка функции

Функции могут быть выбраны и установлены, как описано ниже.



- 1) Нажмите **M** **1**.

Отображение в сегменте отображения **A** переключится для отображения установки функции № (P-* *).

(Отображается ранее изменённое окно, если Вы не отключите электропитание после изменения настроек в прошлый раз.)

- * Если отображение в окне не изменяется, выполните порядок работы 1) снова.

Обязательно возвратите переключатель питания во включённое состояние, по прошествии 10 или более секунд после того, как Вы отключите переключатель электропитания. Если Вы немедленно возвратите переключатель питания во включённое состояние после того, как Вы отключили его, швейная машина может не работать нормальным образом. В таком случае обязательно возвратите переключатель питания в положение «включено».

- 2) Если вы хотите изменить номер настройки функции, измените его, нажав **+** **5** и **-** **6**.

- 3) Когда вы нажимаете **←** **2** после изменения номера настройки функции, отображается установленное значение номера соответствующей настройки функции.

- 4) Измените установленное значение, нажав **+** **5** и **-** **6**.

- 5) Подтвердите установленное значение, нажав **←** **2**.

- * Если вы изменили заданное значение во время шитья, имеется параметр, который активирует заданное значение при нажатии задней части педали.

- 6) Если удерживать **↻** **7** нажатой без подтверждения установленного значения в шаге 5), только заданное значение, которое в данный момент выбрано, может быть сохранено в памяти. Во время сохранения заданного значения на экране отображается слово SAVE.

После сохранения установленного значения экран возвращается к обычному экрану шитья.

Обратитесь к **“6-8. Инициализация данных настройки функции” стр.57** относительно того, как инициализировать данные настройки функции.

- 7) Если вы нажмёте **⚙** **9** без подтверждения установленного значения на шаге 5), выбранное в данный момент значение можно изменить на значение, которое вы сохранили в памяти на шаге 6).

Если вы не сохраните установленное значение в памяти, как описано в шаге 6), установленное значение будет восстановлено до первоначального значения, которое было установлено на заводе при поставке.

6-4. Список функций

№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение					
				DD22			DD23		
				0 : Обычный	1 : Высокий подъем	2 : Сверхвысокий подъем	0 : Обычный	1 : Высокий подъем	2 : Сверхвысокий подъем
P001	Максимальная скорость пошива	Максимальная скорость пошива ограничена номером настройки функции P41. (Она может устанавливаться в режиме уровня обслуживания) (Единица измерения: ст/мин) См. « Таблица выбора модели » стр.42 для выбора модели.	200-7000	6500	6000	5500	6500	6000	5500
P002	Плавный запуск ВКЛ./ВЫКЛ.	Этот номер настройки функции используется для включения / выключения функции плавного пуска. (0: Отключено / 1: Включено)	0-1	1			1		
P003	Скорость пошива при плавном пуске	Этот номер настройки функции используется для настройки скорости пошива при плавном пуске в начале шитья. (Единица измерения: ст/мин)	200-6000	3000			3000		
P004	Количество стежков при плавном пуске	Этот номер настройки функции используется для установки количества стежков, которые будут прошиваться с помощью функции плавного пуска в начале шитья. (Единица измерения: стежок)	1-100	30			30		
P005	Включение/выключение уменьшения скорости конца шитья	0: Отключено / 1: Включено	0-1	0			0		
P006	Снижение скорости окончания шитья, количество стежков	Количество стежков, которые необходимо прошить перед началом снижения скорости после того, как конец материала пройдет передний датчик (Единица измерения: стежок)	1-200	1			1		
P007	Снижение скорости конца шитья, скорость шитья	Этот номер настройки функции используется для установки пониженной скорости шитья, которая будет использоваться в конце шитья. (Единица измерения: ст/мин)	500-7000	3500			3500		
P008	Кoeffициент ускорения педали	Чем больше увеличивается коэффициент ускорения, тем меньше становится глубина шага педали для достижения максимального числа оборотов. Чем ниже коэффициент ускорения, тем больше становится глубина шага педали для достижения максимального числа оборотов. Однако следует помнить, что максимальная скорость не будет достигнута даже при нажатии на педаль до упора, если коэффициент ускорения чрезмерно уменьшен.	0-100	32			32		
P009	Кoeffициент ускорения педали для работы стоя		0-100	32			32		
P013	Выбор положения при остановке	Этот номер настройки функции используется для установки положения остановки иглы. (0: игла останавливается в верхнем положении 1: игла останавливается в нижнем положении)	0-1	0			0		
P014	Выбор положения остановки иглы после завершения обрезки нити	Этот номер настройки функции используется для установки положения остановки иглы после завершения обрезки нити. (0: Нижнее положение остановки / 1: Верхнее положение остановки)	0-1	1			1		
P017	Однократная строчка	Когда выбран полный автоматический режим, можно установить способ начала шитья: автоматический старт или нажатие на педаль, который будет использоваться после того, как передний датчик обнаружит материал. (0: Автоматический / 1: Ножная педаль)	0-1	1			1		
P018	Полный/ полуавтоматический режим	В случае выбора «ВКЛ» с помощью номера настройки функции "P20: Автоматический датчик включён / отключён", тип автоматического режима: полный автоматический или полуавтоматический, выбирается с помощью этого номера настройки функции. (0: Полуавтомат / 1: Полный автомат)	0-1	0			0		
P019	Непрерывное шитьё в полуавтоматическом режиме	В случае выбора полуавтоматического режима можно начать следующее шитьё, удерживая переднюю часть педали нажатой после завершения обрезки нити. Если функция установлена в положение "ОТКЛ", необходимо вернуть педаль в нейтральное положение. (0: Отключено/ 1: Непрерывное шитьё при нажатии на переднюю часть педали)	0-1	1			1		
P020	Автоматический датчик включение / отключение	Этот номер настройки функции используется для выбора использования/ неиспользования датчика. Если выбрано значение "ОТКЛ", швейная машина будет работать в ручном режиме. (0: Отключено / 1: Включено)	0-1	1			1		
P021	Настройка включения/ отключения переднего датчика	В случае отказа переднего датчика, номер настройки этой функции должен быть установлен на "ОТКЛ". Если P021 установлен на "ОТКЛ", полный автоматический режим не может быть использован. (0: Отключено / 1: Включено)	0-1	1			1		
P022	Настройка включения/ отключения промежуточного датчика	Если передний датчик вышел из строя, номер настройки этой функции должен быть установлен на "ОТКЛ". (0: Отключено / 1: Включено)	0-1	1			1		

№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение	
				DD22	DD23
P023	Настройка включения/ отключения заднего датчика	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Если оба параметра P022 и P023 установлены на "ОТКЛ", автоматический режим DD23 не может быть использован. (0: Отключено / 1: Включено)	0-1	0	0
P024	Количество стежков между обоими датчиками	Этот номер настройки функции используется для задания количества стежков, которые должны быть сделаны после того, как один датчик обнаружил материал и до того, как это делает следующий датчик. Если следующий датчик не обнаружит материал, швейная машина остановит работу после того, как прошьет количество стежков, заданное этим номером настройки функции. (Единица измерения: стежок)	1-600	20	20
P025	Количество стежков с задержкой на остановку	Этот номер настройки функции включён в том случае, если обрезчик задней нити установлен на "ОТКЛ". Швейная машина останавливается после выполнения количества стежков, заданного этим номером настройки функции, после того, как материал пройдет последний датчик. (Единица измерения: стежок)	0-99	0	0
P026	Свободная строчка включение / отключение	С помощью этого номера настройки функции можно выбрать полуавтоматический режим или свободный стежок. В случае выбора свободной строчки швейная машина не прекратит работу, если после завершения обрезки нити удерживать нажатой переднюю часть педали. (0: Отключено / 1: Включено)	0-1	0	0
P029	Автоматическая обрезка нити включение / отключение	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". С помощью этого номера настройки функции можно выбрать режим работы автоматического обрезания нити. (0: Отключено / 1: Обрезка передней нити / 2: Обрезка задней нити / 3: Обрезка передней и задней нитей)	0-3	3	3
P030	Автоматическая обрезка нити с постоянной скоростью включение / отключение	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". С помощью этого номера настройки функции можно выбрать режим работы автоматического обрезания нити. (0: Отключено / 1: Автоматическая обрезка нити с постоянной скоростью)	0-1	0	0
P031	Обрезка передней нити, начальное количество стежков	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки количества стежков, которые необходимо прошить до срабатывания обрезчика передней нити после прохождения материала через промежуточный датчик. Чем меньше это значение, тем больше длина оставшейся нити. (Единица измерения: стежок)	0-50	3	3
P032	Обрезка задней нити, начальное количество стежков	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки количества стежков, которые нужно прошить до срабатывания обрезчика задней нити после прохождения материала через задний датчик. Чем меньше это значение, тем короче становится длина оставшейся нити. (Единица измерения: стежок)	0-50	3	3
P033	Количество стежков для предотвращения обрезания ткани	В случае выбора "DD22" с номером настройки функции "P125 Выбор модели" (настройка доступна для уровня обслуживания) швейная машина прекращает работу или работает обрезчик задней нити после того, как швейная машина прошьет количество стежков, установленное с помощью этого номера настройки функции, после прохождения материала через промежуточный датчик. В случае выбора "DD23" с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели" (настройка доступна для уровня обслуживания), и номер настройки функции "P023 Настройка включения/ выключения заднего датчика" установлен на "ОТКЛ", швейная машина прекращает работу или обрезчик задней нити работает после того, как швейная машина прошьет количество стежков, установленное с помощью этого номера настройки функции (P033) и количество стежков, установленное с помощью P032 после того, как материал пройдет промежуточный датчик. Количество стежков, установленное с помощью этого номера настройки функции, следует учитывать в том случае, если выбран параметр "1: Проверка материала шаблона" с помощью номера настройки функции "P089 Проверка материала шаблона". (Единица измерения: стежок)	0-50	0	8
P034	Включение/ отключение защиты обрезчика передней нити	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Если задний датчик обнаружит материал до срабатывания переднего нитеобрезателя, работа переднего нитеобрезателя будет отменена. (0: Отключено / 1: Включено)	0-1	1	1
P035	Время обрезки нити	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Время работы нитеобрезателя устанавливается с помощью этого номера настройки функции. (Единица измерения: мс)	30-990	60	60

№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение	
				DD22	DD23
P036	Ручной режим, обрезка нити при нажатии на заднюю часть педали включение / отключение	В случае выбора ручного режима, этим номером настройки функции задаётся операция обрезки нити, выполняемая при нажатии на заднюю часть педали. (0: без обрезки нити / 1: с обрезкой нити)	0-1	0	0
P038	Отключение натяжения включение / отключение	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD22" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки функции ослабления натяжения на ВКЛ или ВЫКЛ. (0: Отключить / 1: Передняя часть открыта / 2: Задняя часть открыта / 3: Передняя и задняя части открыты)	0-3	3	0
P039	Снятие натяжения с непрерывного количества стежков в начале шитья	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD22" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для задания количества стежков, которые должны быть прошиты в начале шитья при непрерывном ослаблении натяжения нити после обнаружения материала передним датчиком. (Единица измерения: стежок)	1-50	5	1
P040	Снятие натяжения с непрерывного количества стежков в конце шитья	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD22" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для задания количества стежков, которые нужно прошить в конце шитья при непрерывном ослаблении натяжения нити после прохождения материала через промежуточный датчик. (Единица измерения: стежок)	1-50	15	1
P041	Количество стежков для начала ослабления натяжения в конце шитья	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD22" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки количества стежков задержки, которые необходимо прошить перед началом операции снятия натяжения в конце шитья после прохождения материала через промежуточный датчик. (Единица измерения: стежок)	0-50	0	0
P042	Ручная обрезка нити, продолжительность	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD22" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки продолжительности, в течение которой работа нитеобрезателя продолжается после нажатия и отпускания ручного выключателя. (Единица измерения: x100 мс) Пока ручной выключатель удерживается нажатым, нитеобрезатель продолжает работать.	1-50	3	3
P043	Ручная обрезка нити, скорость вращения двигателя	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD22" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки числа оборотов двигателя, который приводит в действие нитеобрезатель при нажатии на ручной выключатель.	500-7000	3500	3500
P044	Ручная обрезка нити, количество раз	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки количества раз работы нитеобрезателя. (Единица измерения: количество раз)	1-5	1	1
P045	Ручная обрезка нити, временной интервал	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". В случае, если количество раз обрезки нити установлено на "2 или более" с помощью номера настройки функции P044, используется интервал времени, установленный с помощью этого номера настройки функции (P045). (Единица измерения: мс)	30-990	50	50
P049	Автоматическое всасывание включение / отключение	Тип работы автоматического всасывания можно выбрать с помощью этого номера настройки функции. (0: Отключить / 1: Переднее всасывание / 2: Заднее всасывание / 3: Переднее и заднее всасывание)	0-3	3	3
P050	Переднее всасывание, непрерывное количество стежков	Этот номер настройки функции используется для задания количества стежков, которые будут шиться непрерывно до остановки переднего всасывания после того, как промежуточный датчик обнаружит материал. (Единица измерения: стежок)	0-50	5	5
P051	Промежуточное всасывание, непрерывное количество стежков	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD22" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для задания количества стежков, которые будут шиться непрерывно до остановки заднего всасывания после прохождения материала через промежуточный датчик. (Единица измерения: стежок)	0-50	35	5
P052	Промежуточное всасывание, начальное количество стежков	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD22" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки количества стежков задержки, которые необходимо прошить перед началом заднего всасывания после прохождения материала через промежуточный датчик. (Единица измерения: стежок)	0-50	0	0

№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение	
				DD22	DD23
P053	Заднее всасывание, продолжительность	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Этот номер настройки функции используется для установки продолжительности всасывания до остановки заднего всасывания после запуска обрезчика задней нити. (Единица измерения: мс) Если для обрезчика задней нити установлено значение "ОТКЛ", задний отсос работать не будет.	0-5000	200	200
P054	Ручное всасывание включение / отключение	Можно выбрать тип работы ручного всасывания, который будет выполняться, нажав на ручной переключатель. (0: Отключить / 1: Заднее всасывание / 2: Переднее и заднее всасывание)	0-2	1	1
P055	Ручное всасывание, продолжительность	Этот номер настройки функции используется для задания продолжительности всасывания до тех пор, пока всасывание (заданное параметром P054) не будет остановлено нажатием на ручной выключатель. (Единица измерения: мс)	0-2000	500	500
P056	Режим низкого давления включение / отключение	Если давление подаваемого воздуха низкое, установите этот номер настройки функции на «ВКЛ». Тогда функция, заданная номером настройки функции P057, будет включена. (0: Отключить / 1: Включить)	0-1	0	0
P057	Время синхронизации всасывания	Этот номер настройки функции активируется, если для параметра "P056 Режим низкого давления" установлено значение «ВКЛ». Устройство, подключённое к всасыванию 2, будет работать одновременно с устройством, подключённым к всасыванию 1, в течение времени, заданного этим номером настройки функции. (Единица измерения: мс)	0-2000	200	200
P058	Секция непрерывной подачи материала включение / отключение	Можно выбрать тип работы устройства, подключённого к всасыванию 2. (0: Отключено / 1: Длительное всасывание / 2: Синхронизированное всасывание / 3: Прерывистое всасывание (контролируется по времени) / 4: Прерывистое всасывание (контролируется по количеству стежков)). Порядок подключения устройства к всасыванию 2 см. в руководстве инженера.	0-4	2	2
P059	Прерывистое всасывание, время	Этот номер настройки функции активируется, если P058 установлен на "3: Прерывистое всасывание (управляется по времени)". Время работы прерывистого всасывания. (Единица измерения: x100 мс)	1-600	2	2
P060	Прерывистое всасывание, продолжительность	Этот номер настройки функции активируется, если P058 установлен на "3: Прерывистое всасывание (управляется по времени)". Время работы прерывистого всасывания. (Единица измерения: x100 мс)	1-600	2	2
P061	Прерывистое всасывание, количество швов	Этот номер настройки функции активируется, если для параметра P058 установлено значение "4: Прерывистое всасывание (управляется количеством стежков)". Количество стежков, которые необходимо прошить при работе прерывистого всасывания. (Единица измерения: стежок)	0-200	50	50
P062	Прерывистое всасывание, останавливающее количество швов	Этот номер настройки функции активируется, если для параметра P058 установлено значение "4: Прерывистое всасывание (управляется количеством стежков)". Количество стежков, которые необходимо прошить при работе прерывистого всасывания. (Единица измерения: стежок)	0-200	50	50
P066	Включение/ выключение автоподъёмника	С помощью этого номера настройки функции можно выбрать тип работы автоподъёмника. (0: Отключено / 1: Передний подъёмник / 2: Задний подъёмник / 3: Передний и задний подъёмники)	0-3	0	0
P067	Подъём прижимной лапки во время шитья включение / отключение	Этот номер настройки функции активируется, когда швейная машина управляется с помощью педали (за исключением полного автоматического режима). Он используется для настройки того, будет ли прижимная лапка автоматически подниматься при возвращении педали в нейтральное положение. (0: Отключить / 1: Включить)	0-1	0	0
P068	Подъём прижимной лапки путём нажатия на заднюю часть ножной педали на половину глубины её нажатия	Можно выбрать тип операции подъёма прижимной лапки, которая будет выполняться при полном нажатии задней части педали или нажатии на половину глубины нажатия. (0: Подъём прижимной лапки при нажатии на заднюю часть педали на половину глубины или при полном нажатии на заднюю часть педали / 1: Подъём прижимной лапки выключен / 2: Подъём прижимной лапки при полном нажатии на заднюю часть педали)	0-2	0	0
P069	Передний подъёмник, продолжительность	Этот номер настройки функции активируется, если номер настройки функции P066 установлен на "1: Передний подъёмник" или "3: Передний и задний подъёмники". Он используется для настройки времени, которое проходит от подъёма до опускания прижимной лапки. (Единица измерения: мс)	50-2000	500	500
P070	Задний подъёмник, время запуска	Этот номер настройки функции активируется, если номер настройки функции P066 установлен на "2: Задний подъёмник" или "3: Передний и задний подъёмники". Он используется для настройки времени задержки, которое проходит перед началом операции подъёма прижимной лапки. (Единица измерения: мс)	0-2000	120	120

№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение	
				DD22	DD23
P071	Время подъёма прижимной лапки	Время подъёма прижимной лапки следует вводить при использовании электромагнитного клапана. Это расширенный параметр для будущего использования. (Не используется)	10-990	50	50
P072	Удержание прижимной лапки ОБЯЗАТЕЛЬНО		10-90	20	20
P073	Время защиты прижимной лапки	Этот номер настройки функции используется для установки времени, в течение которого подъёмник прижимной лапки удерживается во включённом состоянии. (Единица измерения: с)	1-120	5	5
P076	Фронтальный датчик, интенсивность излучения	Можно настроить интенсивность выходного сигнала переднего датчика (сторона, излучающая свет). (Единица измерения: %) * Этот параметр не может быть изменён на заводское начальное значение, установленное при отгрузке.	0-100	80	80
P077	Промежуточный датчик, интенсивность излучения	Можно настроить интенсивность выходного сигнала промежуточного датчика (сторона, излучающая свет). (Единица измерения: %) * Этот параметр не может быть изменён на заводское начальное значение, установленное при отгрузке.	0-100	80	80
P078	Задний датчик, интенсивность излучения	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Можно настроить интенсивность выходного сигнала заднего датчика (сторона, излучающая свет). (Единица измерения: %) * Этот параметр не может быть изменён на заводское начальное значение, установленное при отгрузке.	0-100	80	80
P079	Передний датчик, порог обнаружения материала	Это порог обнаружения наличия / отсутствия материала с помощью фронтального датчика. * Этот параметр не может быть изменён на заводское начальное значение, установленное при отгрузке.	0-700	300	300
P080	Промежуточный датчик, порог обнаружения материала	Это порог обнаружения наличия / отсутствия материала с помощью промежуточного датчика. * Этот параметр не может быть изменён на заводское начальное значение, установленное при отгрузке.	0-700	300	300
P081	Задний датчик, порог обнаружения материала	Этот номер настройки функции активируется только в том случае, если "DD23" выбран с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели". Это порог обнаружения наличия/отсутствия материала задним датчиком. * Этот параметр не может быть изменён на заводское начальное значение, установленное при отгрузке.	0-700	375	375
P085	Прозрачная ткань, коррекция порога обнаружения материала	Значение коррекции, установленное с помощью этого номера настройки функции, применяется к порогу обнаружения в случае выбора "0: Прозрачная ткань" с помощью номера настройки функции P088.	0-800	10	10
P086	Полупрозрачная ткань, коррекция порога обнаружения материала	Значение коррекции, установленное с помощью этого номера настройки функции, применяется к порогу обнаружения в случае, если с помощью номера настройки функции P088 выбрано значение "1: Прозрачная ткань".	0-800	50	50
P087	Стандартная ткань, коррекция порога обнаружения материала	Значение коррекции, установленное с помощью этого номера настройки функции, применяется к порогу обнаружения в случае выбора "2: Стандартная ткань" с помощью номера настройки функции P088.	0-800	200	200
P088	Тип ткани	Этот номер настройки функции используется для выбора типа ткани для шитья, чтобы скорректировать порог обнаружения материала датчиками. (0: Прозрачная ткань / 1: Полупрозрачная ткань / 2: Стандартная ткань)	0-2	2	2
P089	Выбор ткани с клетчатым узором	Этот номер настройки функции используется в случае ткани с отверстиями в виде сетки. В случае выбора "DD22" с помощью номера настройки функции "P125 Выбор модели" (можно установить на уровне обслуживания), значение параметра "P033 Количество стежков для предотвращения обрезки ткани" должно быть изменено по сравнению с исходным значением. (0: обычная ткань / 1: ткань с клетчатым узором)	0-1	0	0
P090	Фронтальный датчик, время реакции	Когда передний датчик обнаруживает наличие материала, следующая операция швейной машины задерживается на время, заданное этим номером настройки функции. Чем меньше заданное значение, тем раньше наступает время реакции. (Единица измерения: мс)	10-990	50	50
P097	Количество изделий	Количество готовых изделий подсчитывается с помощью этого номера настройки функции (Единица измерения: шт.) Необходимо установить метод подсчёта с помощью номера настройки функции J13.	0000-9999	0000	0000

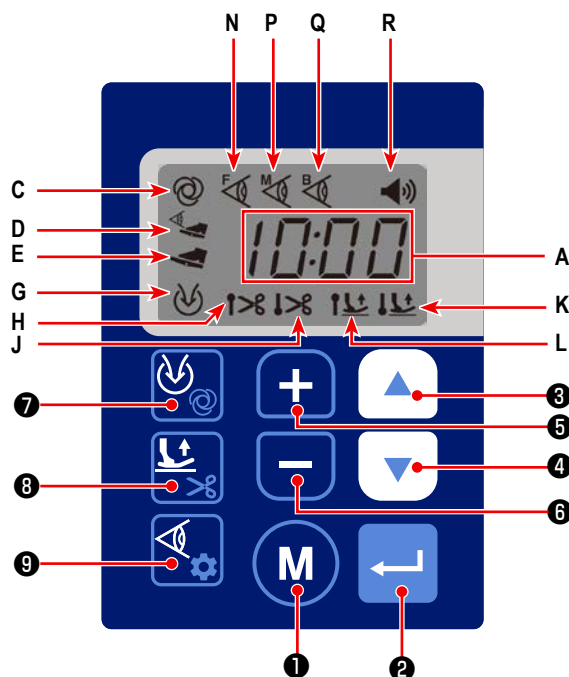
№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение	
				DD22	DD23
J04	Выбор языка озвучивания	Этот номер настройки функции используется для выбора языка голоса. (0: английский / 1: китайский / 2: вьетнамский / 3: бенгальский / 4: кхмерский / 5: индонезийский / 6: турецкий / 7: корейский / 8: испанский / 9: португальский / 10: итальянский / 11: французский / 12: немецкий / 13: японский) * На момент отгрузки с завода-изготовителя аудиовыход доступен только в режимах "0: английский" и "1: китайский". Если вы хотите использовать любой другой язык, необходимо будет отдельно установить соответствующий аудиофайл. Подробности см. в Руководстве инженера. * Этот параметр не может быть изменён на заводское начальное значение, установленное при отгрузке.	0-13	0	0
J05	Настройка голоса включение / отключение	Этот номер настройки функции используется для установки голосовых подсказок в положение ВКЛ. или ВЫКЛ. (0: Отключить / 1: Включить)	0-1	1	1
J06	Настройка громкости голоса	Этот номер настройки функции используется для установки громкости голосовых подсказок. (1: Малая / 2: Средняя / 3: Громкая) * Этот параметр не может быть изменён на заводское начальное значение, установленное при отгрузке.	1-3	2	2
J10	Настройка яркости подсветки	Этот номер настройки функции используется для установки яркости подсветки. (1: Тёмный / 2: Средний / 3: Яркий)	1-3	3	3
J11	Время выключения подсветки	Этот номер настройки функции используется для установки времени выключения подсветки ЖК-дисплея, когда панель управления остаётся не задействованной. (0: Подсветка не выключается / 1 - 250: Время, которое должно пройти до выключения подсветки) (Единица измерения: минута)	0-250	30	30
J13	Метод подсчёта включение / отключение	Этот номер настройки функции используется для установки метода подсчёта количества готовых изделий для параметра "P097 Количество изделий". (0: Отключено / 1: Восходящий порядок / 2: Нисходящий порядок / 3: Восходящий порядок (звуковое уведомление) / 4: Нисходящий порядок (звуковое уведомление))	0-4	0	0
U01	Ежедневная цель	Этот номер настройки функции используется для установки ежедневного заданного количества изделий, которые необходимо сшить. (Единица измерения: штука)	0000-9999	100	100
U02	Количество раз для подсчёта единицы изделий	Этот номер настройки функции используется для задания количества раз обрезки нити, которое необходимо отсчитать до увеличения количества изделий на единицу. (Единица измерения: количество раз)	1-50	10	10
U03	Рабочее время (время начала -)	Этот номер настройки функции используется для установки времени начала швейной работы.	00:00 ~ 23:59	8:00	8:00
U04	Время работы (- время окончания)	Этот номер настройки функции используется для установки времени окончания швейной работы. *Этот параметр используется для звуковых указаний.	00:00 ~ 23:59	17:00	17:00
U05	Время перерыва 1 (Время начала -)	Этот номер настройки функции используется для установки времени начала и окончания перерыва. Эта настройка используется для звуковых указаний. * Если время перерыва не предусмотрено, установите для параметра U05 значение "00:00". В этом случае звуковые подсказки не предоставляются. (Внимание) * Если предусмотрены перерывы 1, 2 и 3, необходимо ввести время начала и время окончания этих перерывов в порядке убывания. * Если вы введёте время перерыва, которое не входит в рабочее время, звуковое сопровождение предоставляться не будет.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U06	Время перерыва 1 (- время окончания)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U07	Время перерыва 2 (Время начала -)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U08	Время перерыва 2 (- время окончания)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U09	Время перерыва 3 (Время начала -)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U10	Время перерыва 3 (- время окончания)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
N01	Версия основного программного обеспечения	Этот номер настройки функции используется для отображения версии основного программного обеспечения.			
N02	Версия программного обеспечения панели управления	Этот номер настройки функции используется для отображения версии программного обеспечения панели управления.			
N14	Версия вспомогательного ПО	Этот номер настройки функции используется для отображения версии программного обеспечения, используемого вспомогательным ЦПУ.			
N20	Версия языка голоса	Этот номер настройки функции используется для отображения версии языка аудиофайла.			


■ Таблица выбора модели

NO	Название модели	Выбор модели (P125)		Установка максимального количества оборотов (P121)	Максимальная скорость пошива (P01) Исходное значение
1	MO-6804S-0E4-30H	Обычный	0,3	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	Обычный	0,3	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	Высокий подъем	1,4	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/G44/Q143	Обычный	0,3	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/G44/Q143	Обычный	0,3	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/G44/Q143	Высокий подъем	1,4	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	Обычный	0,3	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	Обычный	0,3	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	Высокий подъем	1,4	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	Сверхвысокий подъем	2,5	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	Обычный	0,3	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	Обычный	0,3	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	Обычный	0,3	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	Обычный	0,3	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	Обычный	0,3	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/G44/Q143	Обычный	0,3	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/G44/Q143	Обычный	0,3	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	Обычный	0,3	7000	6500
19	MO-6816D-DE4-30H-E35	Обычный	0,3	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	Обычный	0,3	7000	6500

* Выбор модели (P125) и настройка максимального числа оборотов (P121) - это параметры, которые можно установить в режиме уровня обслуживания.
Обратитесь к «Руководству инженера» относительно подробностей.

6-5. Подробности настройки главных функций



<p>Когда выбран ручной режим</p>  <p>E</p>	<p>Если во время шитья вы измените какой-либо из указанных ниже параметров, установленное значение параметра будет введено в действие при нажатии на заднюю часть педали (см. “6-14. Управление педалью” стр.65).</p> <p>Если во время шитья вы измените какой-либо параметр, кроме указанных ниже, то установленное значение параметра вступит в силу немедленно.</p> <p>Если вы измените параметр до начала шитья, установленное значение параметра вступит в силу немедленно.</p> <table border="1" data-bbox="470 1131 1420 1518"> <tr><td>P002</td><td>Плавный запуск ВКЛ./ВЫКЛ.</td></tr> <tr><td>P003</td><td>Скорость пошива при плавном пуске</td></tr> <tr><td>P004</td><td>Количество стежков при плавном пуске</td></tr> <tr><td>P038</td><td>Отключение натяжения включение / отключение</td></tr> <tr><td>P039</td><td>Снятие натяжения с непрерывного количества стежков в начале шитья</td></tr> <tr><td>P049</td><td>Автоматическое всасывание включение / отключение</td></tr> <tr><td>P050</td><td>Переднее всасывание, непрерывное количество стежков</td></tr> <tr><td>P056</td><td>Режим низкого давления включение / отключение</td></tr> <tr><td>P057</td><td>Время синхронизации всасывания</td></tr> <tr><td>P058</td><td>Секция непрерывной подачи материала включение / отключение</td></tr> </table>	P002	Плавный запуск ВКЛ./ВЫКЛ.	P003	Скорость пошива при плавном пуске	P004	Количество стежков при плавном пуске	P038	Отключение натяжения включение / отключение	P039	Снятие натяжения с непрерывного количества стежков в начале шитья	P049	Автоматическое всасывание включение / отключение	P050	Переднее всасывание, непрерывное количество стежков	P056	Режим низкого давления включение / отключение	P057	Время синхронизации всасывания	P058	Секция непрерывной подачи материала включение / отключение
P002	Плавный запуск ВКЛ./ВЫКЛ.																				
P003	Скорость пошива при плавном пуске																				
P004	Количество стежков при плавном пуске																				
P038	Отключение натяжения включение / отключение																				
P039	Снятие натяжения с непрерывного количества стежков в начале шитья																				
P049	Автоматическое всасывание включение / отключение																				
P050	Переднее всасывание, непрерывное количество стежков																				
P056	Режим низкого давления включение / отключение																				
P057	Время синхронизации всасывания																				
P058	Секция непрерывной подачи материала включение / отключение																				
<p>Когда выбран любой режим, кроме ручного режима</p>	<p>Если вы измените параметр во время шитья, установленное значение параметра вступит в силу после завершения шитья.</p> <p>Если вы измените параметр во время шитья и остановите шитьё до его окончания, установленное значение параметра вступит в силу, когда вы начнёте шить с самого начала.</p> <p>Если вы измените параметр до начала шитья, установленное значение параметра вступит в силу немедленно.</p>																				

① Выбор функции плавного пуска (настройка функции № P002)

- P002 0: Плавный пуск отключён
- 1: Плавный пуск включён

Кроме того, можно изменить предельную скорость во время плавного пуска и количество стежков, прошиваемых с помощью функции плавного пуска. (Настройка функций № P003 - P004)

- P003 Устанавливаемый диапазон: 200 - 600 [ст/мин] <100 ст/мин>
- P004 Диапазон настроек: 1 - 100 стежков

② **Выбор функции снижения скорости окончания шитья (настройка функции № P005)**

P005 0: Функция снижения скорости конца шитья отключена.

1: Функция снижения скорости окончания шитья включена

Кроме того, можно изменить предельную скорость во время уменьшения скорости окончания шитья и номер стежка, при котором начинается функция уменьшения скорости окончания шитья. (Настройка функций № P006 - P007)

P007 Устанавливаемый диапазон: 500 - 700 [ст/мин] <100 ст/мин>

P006 Диапазон настроек: 1 - 200 стежков

③ **Настройка положения останова (Настройка функций № P013 - P014)**

Этот номер настройки функции используется для установки положения останова иглы при остановке швейной машины.

P013 0: Положение останова внизу

1: Положение останова вверху

Также можно установить положение останова иглы после завершения обрезки нити. (Настройка функции № P014)

P014: 0: Положение останова внизу

1: Положение останова вверху

④ **Функция однократной строчки (настройка функции № P017)**

Можно выбрать либо автоматический запуск швейной машины после обнаружения материала передним датчиком, либо запуск путём однократного нажатия на педаль после обнаружения материала передним датчиком.

P017 0: Автоматический

1: Педалью

(Внимание) Эта функция включается только тогда, когда на панели управления отображается

 **С** при выбранном полностью автоматическом режиме.

При изменении заданного значения параметра P017 следует соблюдать дополнительную осторожность. Если изменить установленное значение параметра P017 с первоначального значения "1: Педаль" на "0: Автоматически", швейная машина автоматически начнёт работать сразу после того, как передний датчик обнаружит материал.



Следует проявлять дополнительную осторожность при изменении режима шитья на полный автоматический режим, если параметр P017 установлен на "0: Автоматический". В этом случае швейная машина начнёт шить, если передний датчик заблокирован.


⑤ **Режим шитья (настройка функций № P018, P020 и P026)**

Настройка функции № P018: Используется для выбора, работает ли швейная машина в полном автоматическом режиме или в полуавтоматическом режиме, когда "P020 Автоматический датчик" установлен на "1: Включено".

P018 0: Полуавтоматический

1: Полностью автоматический

Если выбран полный автоматический режим, на панели управления отображается  **С**. При выборе полуавтоматического режима на панели управления отображается  **D**.

Также можно изменить режим шитья, удерживая нажатой кнопку  ⑦ на панели управления.


(Внимание) Если выбран полный автоматический режим, имейте в виду, что швейная машина начнёт шить, если передний датчик будет заблокирован материалом или пальцами. При выборе полного автоматического режима следует соблюдать повышенную осторожность.

Настройка функции № 020: Используется для выбора использования или неиспользования датчика. Если выбрано

значение "0: Отключить", швейная машина будет переведена в ручной режим.

P002: 0: Отключить (Ручной)

1: Включить (полный автомат, полуавтомат, свободный стежок)



Пока выбран ручной режим, на панели управления отображается  E.

Номер настройки функции P026: с помощью этого номера настройки функции можно выбрать полуавтоматический режим или режим свободного стежка.

В режиме свободной строчки швейная машина не остановится, пока передняя часть педали удерживается нажатой после завершения обрезки нити.

P026: 0: Отключить (полуавтомат)

1: Включить (свободная строчка)




Пока выбран режим свободной строчки, на панели управления не отображается ни один из знаков  C,  D

ve  E.

[Упрощённый список]

В этом списке указаны способ настройки и функции основных параметров в зависимости от режимов шитья.

Параметры, не включённые в этот упрощённый список, см. в списке настроек функций.


Режим шитья	Полный автомат	Полуавтомат	Руководство	Свободная строчка	Примечания
Дисплей панели управления				Нет дисплея	
P018: Полный автоматический/полуавтоматический режим	1 : Полный автомат	0 : Полуавтомат	—	0 : Полуавтомат	В ручном режиме функция не переключается.
P020: Автоматический датчик включить / отключить	1 : включить	1 : включить	0 : отключить	1 : включить	
P26: Включение/ выключение свободной строчки	—	0 : отключить	—	1 : включить	В полностью автоматическом и ручном режимах функция свободного стежка не изменяется.
P21: Передний датчик включить / отключить	1 : включить 0 : отключить *1	1 : включить 0 : отключить *1	1 : включить 0 : отключить *1	1 : включить 0 : отключить *1	*1 Если передний датчик установлен в положение "ОТКЛ", работа швейной машины будет отключена.
Начало шитья	Передний датчик *2	Передний датчик + педаль	Педаль	Передний датчик + педаль	*2 Если параметр "P017: Однократная строчка" изменён на "0: Отключить ", швейная машина может быть запущена только с помощью переднего датчика.
Конец шитья	DD22	Промежуточный датчик	Промежуточный датчик	—	В ручном режиме или режиме свободной строчки швейная машина управляется педалью вместо датчика.
	DD23	Задний датчик	Задний датчик	—	
	Работа педали	Нажатие на заднюю часть педали	Нейтральное положение	Нейтральное положение	

Режим шитья	Полный автомат	Полуавтомат	Руководство	Свободная строчка	Примечания
При включении питания необходимо нажать на заднюю часть педали.	○	—	—	—	В целях безопасности работа педали требуется только в полностью автоматическом режиме.
Необходимо нажать на заднюю часть педали перед началом шитья, при возврате швейной машины из состояния "подсветка-выключена".	○	—	—	—	

Внимание) В полностью автоматическом режиме швейная машина запускается с помощью переднего датчика. Поэтому необходимо быть внимательным, чтобы не допустить блокировки переднего датчика.

В отличие от других режимов, в полностью автоматическом режиме швейная машина работает, когда передний датчик реагирует на материал и прочее. На швейной машине в автоматическом режиме должны работать только операторы, прошедшие обучение по технике безопасности.

⑥ Настройка включения/ выключения датчика (Настройка функций № P021 - P023)


Настройка функции № P021: Если передний датчик установлен на "ВКЛ" с этим номером настройки функции, на панели управления будет отображаться  N, когда передний датчик обнаружит материал.

Если передний датчик вышел из строя, установите P021 в положение "ОТКЛ".

P021 0: Отключить

1: Включить

(Внимание) Если для переднего датчика установлено значение " ВЫКЛ ", автоматический режим не может быть использован.

Номер настройки функции P022: Если промежуточный датчик установлен на "ВКЛ" с помощью этого номера настройки функции, на панели управления будет отображаться  P, когда промежуточный датчик обнаружит материал.

Если промежуточный датчик вышел из строя, установите P021 в положение "ОТКЛ".


P022 0: Отключить

1: Включить

Настройка функции № P052: Если для параметра "P020 Автоматический датчик" установлено значение "ВКЛ", а для параметра "P022 Промежуточный датчик" установлено значение "ОТКЛ", а параметр "DD22" выбран с помощью параметра "P125 Выбор модели" (настройка этой функции подключена на уровне обслуживания), то с помощью этого номера настройки функции можно установить количество стежков, которое будет прострочено после прохождения материала через передний датчик, чтобы остановить швейную машину или активировать заднее всасывающее устройство. (Настройка функции № P052)

P052 Диапазон настройки: 0 - 50 стежков

Номер настройки функции P023: Если задний датчик установлен на «ВКЛ» с этим номером настройки функции,

 Q будет отображаться на панели управления, когда задний датчик обнаружит материал.

Если задний датчик вышел из строя, установите P023 в положение "ОТКЛ".

P023 0: Отключить


1: Включить


(Внимание) Этот номер настройки функции включён только при выборе модели "DD23" с помощью параметра "P125 Выбор модели" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания). Кроме того, полный автоматический режим отключён для модели DD23, если для "P022 Промежуточный датчик" и "P023 Задний датчик" установлено значение ВЫКЛ.


⑦ Выбор функции автоматической обрезки нити (настройка функции № P029)



Работа автоматического обрезчика нити может быть выбрана с помощью этого номера настройки функции.

- P029 0: Отключить
1: Обрезка передней нити
2: Обрезка задней нити
3: Обрезка передней и задней нити

Настройку функции автоматической обрезки нити можно также изменить, удерживая нажатой кнопку  8 на панели управления.

Когда выбрана обрезка передней нити, на панели управления отображается  H.

Когда выбрана обрезка задней нити, на панели управления отображается  J.

Когда выбрана обрезка передней и задней нити, на панели управления отображаются  H и  J.

(Внимание) Этот номер настройки функции активируется только при выборе "DD23" с помощью "Выбор модели P125" (настройка этой функции активируется на уровне обслуживания).

Если в параметре "P125 Выбор модели" выбрана модель "DD22", то количество стежков, которые необходимо прошить перед началом обрезки передней нити после того, как промежуточный датчик обнаружит материал, можно задать с помощью номера настройки функции P031.

P031 Диапазон настроек: 1 - 50 стежков

Настройка функции № 032: Используется для установки количества стежков, которые необходимо прошить перед началом обрезки задней нити после обнаружения материала задним датчиком.

P032 Диапазон настроек: 1 - 50 стежков

Настройка функции № P035: Используется для настройки времени работы обрезки нити.

P035 Диапазон настройки: 10 - 990 [мс]

⑧ Автоматическая обрезка нити с постоянной скоростью (настройка функции № P030)

Автоматическая обрезка нити с постоянной скоростью устанавливается с помощью этого номера настройки функции.

- P030 0: Отключить
1: Автоматическая обрезка нити с постоянной скоростью

(Внимание) Этот номер настройки функции активируется только при выборе "DD23" с помощью "Выбор модели P125" (настройка этой функции активируется на уровне обслуживания). Кроме того, ручной режим не является предметом настройки этой функции.

С момента обнаружения материала передним датчиком до момента обнаружения его промежуточным датчиком швейная машина работает на скорости, установленной с помощью параметра "P003 Скорость шитья с плавным пуском". Во время этого участка швейной машиной можно управлять с помощью педали.

С момента обнаружения материала промежуточным датчиком до момента завершения обрезки передней нити швейная машина работает на скорости, установленной с помощью параметра "P003 Скорость шитья с плавным пуском". Во время этого участка швейной машиной нельзя управлять с помощью педали.

(Внимание) Если вращать главный вал со скоростью, меньшей, чем установленное значение параметра "P003 Скорость плавного пуска шитья", скорость вращения главного вала внезапно увеличится, когда швейная машина будет выполнять обрезку передней нити.

С момента завершения обрезки передней нити до момента, когда задний датчик обнаруживает материал, швейная машина работает со скоростью, установленной с помощью параметра "P001 Максимальная скорость шитья". В течение этого промежутка времени швейной машиной можно управлять с помощью педали.

С момента прохождения материала через задний датчик до момента завершения обрезки задней нити швейная машина работает на скорости, установленной с помощью параметра "P007 Снижение скорости окончания шитья". В течение этого промежутка времени швейной машиной нельзя управлять с помощью педали.

⑨ Выбор функции ослабления натяжения (настройка функции № P038)

Этот номер настройки функции используется для выбора операции снятия натяжения.

- P038 0: Отключено
1: Передняя часть открыта
2: Задняя часть открыта
3: Передняя и задняя части открыты

(Внимание) Этот номер настройки функции включён только в том случае, если "DD22" выбран с помощью "Выбор модели P125" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Настройка функции № P039: Используется для настройки количества стежков, для которых операция ослабления натяжения продолжается в начале шитья после того, как передний датчик обнаружил материал.

- P039 Диапазон настроек: 1 - 50 стежков

Настройка функции № P040: Используется для настройки количества стежков, для которых операция снятия натяжения продолжается в конце шитья после прохождения материала через промежуточный датчик.

- P040 Диапазон настроек: 1 - 50 стежков

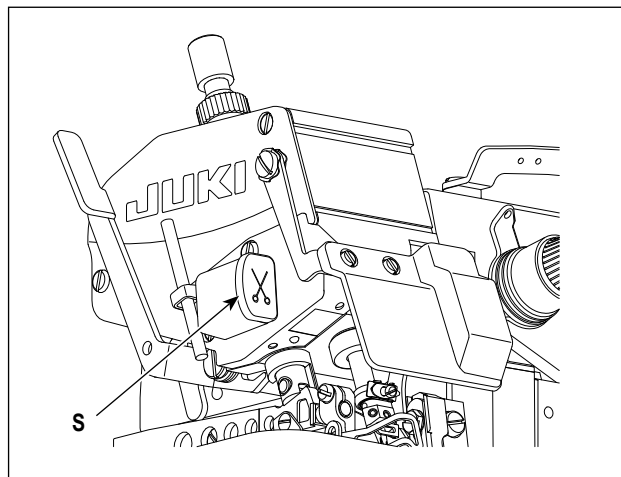
Настройка функции № 041: Используется для настройки задержки количества стежков, которые необходимо прошить перед началом операции снятия натяжения в конце шитья после прохождения материала через промежуточный датчик.

- P041 Диапазон настроек: 1 - 50 стежков

(Внимание) Если номер настройки функции "P041 Количество стежков для начала снятия натяжения в конце шитья" установлен на количество стежков, превышающее общее количество стежков, установленное с помощью параметров "P051 Количество стежков для продолжения промежуточного всасывания" и "P052 Количество стежков для начала промежуточного всасывания", натяжение не будет снято в конце шитья.

⑩ Ручная обрезка нити (настройка функций № P042 - P045, P054 - P055)

Ручная обрезка нити осуществляется нажатием ручного переключателя S.



Настройка функции № P042: Используется для настройки продолжительности ручной обрезки нити.

- P042 Диапазон настройки: 1 - 50
[x 100 мс].

(Внимание) Этот номер настройки функции включён только в том случае, если "DD22" выбран с помощью "Выбор модели P125" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Швейная машина продолжает операцию обрезки нити, пока ручной переключатель удерживается в нажатом положении.

Даже если время, прошедшее от нажатия до отпускания ручного переключателя, меньше установленного значения P042, швейная машина будет выполнять обрезку нити в течение времени, установленного с помощью этой функции с номером настройки P042.

Настройка функции № P043: Используется для настройки числа оборотов главного вала в случае ручной обрезки нити.

P043 Диапазон настройки: 500 - 7000 [ст/мин] <10 ст/мин>

(Внимание) Этот номер настройки функции подключается только в том случае, если выбрано значение "DD22" с помощью параметра "P125 Выбор модели (настройка этой функции подключается на уровне обслуживания). Главный вал не будет вращаться со скоростью, превышающей максимальную скорость шитья, установленную с помощью параметра "P001 Максимальная скорость шитья".

Настройка функции № P044: Используется для настройки количества раз обрезки нити в случае ручной обрезки нити.

P044 Диапазон настройки: 1 - 5 раз

(Внимание) Этот номер настройки функции подключён только в том случае, если выбрано значение "DD23" при выборе "P125 Model" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Настройка функции № P045: Если номер настройки функции "P044 Количество раз ручной обрезки нити" установлен на два или более, интервал между двумя последовательными обрезками нити может быть установлен с помощью номера настройки функции P045.

P045 Диапазон настройки: 30 - 990 [мс]

(Внимание) Этот номер настройки функции включён только в том случае, если выбрано значение "DD23" при "P125 Выбор модели" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Если установлен короткий интервал, нож может не сработать вовремя, что приведёт к плохой обрезке нити. Установите интервал работы нитеобрезателя соответствующим образом.

Настройка функции № P054: Используется для выбора типа всасывания при ручной обрезке нити.

P054 0: Отключено

1: Заднее всасывание

2: Переднее и заднее всасывание

(Внимание) Если операция всасывания для ручной обрезки нити отличается от операции, установленной с помощью параметра "P049 Автоматическое всасывание включено/отключено", обе операции всасывания будут выполняться отдельно.

Настройка функции № P055: Используется для настройки времени всасывания для ручной обрезки нити.

P055 Диапазон настройки: 0 - 2000 [мс]

(Внимание) В случае, если "DD22" установлен с помощью параметра "P125 Выбор модели (настройка этой функции включена на уровне обслуживания), работа всасывания будет осуществляться непрерывно при нажатом ручном переключателе.

Даже если время, прошедшее от нажатия до отпускания ручного выключателя, меньше, чем установленное значение P055, всасывающее устройство будет работать в течение времени, установленного с помощью этой функции с номером настройки P055.

⑪ Выбор функции автоматического всасывания (настройка функции № P049)



Можно выбрать тип автоматического всасывания.

P049 0: Отключено

1: Переднее всасывание

2: Заднее всасывание

3: Переднее и заднее всасывание

Настройку функции автоматического всасывания можно также изменить, нажав кнопку  **7** на панели управления. Если выбрано переднее всасывание, заднее всасывание или переднее и заднее всасывание, на панели управления отображается  **G**.

Настройка функции № P050: Используется для настройки количества стежков, которые необходимо прошить непрерывно до остановки переднего всасывающего устройства после обнаружения материала промежуточным датчиком.

P050 Диапазон настройки: 0 - 50 стежков

Настройка функции № P051: Используется для настройки непрерывного количества стежков, которые необходимо прошить до остановки операции заднего всасывания после прохождения материала через промежуточный датчик.

P051 Диапазон настройки: 0 - 50 стежков

(Внимание) Этот номер настройки функции включён только в том случае, если выбран параметр "DD22" с помощью "P125 Выбор модели (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Настройка функции № P052: Используется для настройки задержки количества стежков, которые необходимо прошить перед началом операции заднего всасывания после прохождения материала через промежуточный датчик. Если параметр "P022 Промежуточный датчик" установлен на "ОТКЛ", швейная машина остановится или выполнит операцию заднего всасывания после прошивания данного количества стежков после прохождения материала через передний датчик.

P052 Диапазон настройки: 0 - 50 стежков

(Внимание) Этот номер настройки функции включён только в том случае, если выбран параметр "DD22" с помощью "P125 Выбор модели (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Настройка функции № P053: Используется для настройки продолжительности, которая должна пройти до остановки операции заднего всасывания после того, как швейная машина начала обрезку задней нити.

P053 Диапазон настройки: 0 - 2000 [мс]

(Внимание) Этот номер настройки функции включён только в том случае, если выбрано значение "DD23" с помощью "P125 Выбор модели (настройка этой функции включена на уровне обслуживания). Если для заднего всасывания установлено значение "ОТКЛ", операция заднего всасывания не будет выполняться.

⑫ Выбор функции автоподъёма (настройка функции № P066)



Можно выбрать тип работы автоподъёма.

- P066 0: Отключён
- 1: Передний подъём
- 2: Задний подъём
- 3: Передний и задний подъём

Настройку функции автоподъёма можно также изменить, нажав кнопку  8 на панели управления.

Когда выбран передний подъём, на панели управления отображается  К.

Если выбран задний подъём, на панели управления отображается  L.

Когда выбран передний и задний подъём, на панели управления отображаются  К и  L.

Настройка функции № P069: Используется для установки продолжительности, которая должна пройти до того, как передний подъёмник опустится после подъёма.

P069 Диапазон настройки: 50 - 2000 [мс]

Настройка функции № P070: Используется для настройки времени задержки, которое должно пройти до начала подъёма задней части.

P070 Диапазон настройки: 0 - 2000 [мс]

⑬ Выбор ткани с сетчатым узором (настройка функции № P089)

Выберите этот номер настройки функции при шитье ткани с отверстиями, расположенными в виде сетки.

- P089 0: Обычная ткань
- 1: Ткань с сетчатым узором

Настройка функции № P033: Используется для настройки количества стежков, позволяющих датчику пропускать отверстия, расположенные в виде сетки.

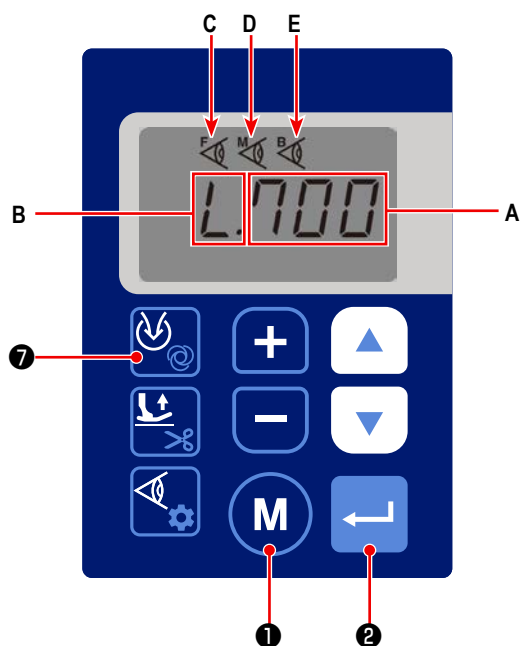
P033 Диапазон настройки: 0 - 50 стежков


(Внимание) Установите соответствующее количество стежков в соответствии с конфигурацией отверстия.

Начальное значение номера настройки функции P033 равно "0" при выборе "DD22" или "8" при выборе "DD23" с помощью "P125 Выбор модели" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

6-6. Регулировка чувствительности датчиков

Можно настроить чувствительность датчиков, которые обнаруживают материал, расположенный на основном корпусе (рядом с зоной ввода иглы) швейной машины.






- 1) Значения датчиков можно проверить, нажав  9 на экране обычного шитья.



При каждом нажатии  9 установленные значения датчиков отображаются в записанном порядке несколько раз: Текущее установленное значение переднего датчика, порог обнаружения материала переднего датчика (настройка функции № P079), текущее установленное значение промежуточного датчика, порог обнаружения материала промежуточного датчика (настройка функции № P080), текущее установленное значение заднего датчика, порог обнаружения материала заднего датчика (настройка функции № P081); затем возвращается к текущему установленному значению переднего датчика и так далее.






Внимание) Текущее заданное значение и порог обнаружения материала заднего датчика отображаются только в том случае, если параметр "DD23" выбран с помощью "P125 Выбор модели" (настройка этой функции разрешена на уровне обслуживания).


Нажмите  1 или  2, чтобы выйти из режима отображения чувствительности и вернуться к экрану шитья.



Во время отображения текущего заданного значения переднего датчика на панели управления отображается числовое значение **A** и  **C**.

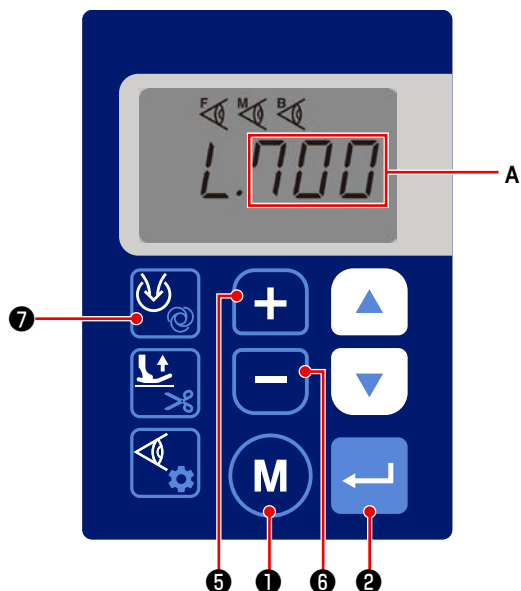
Во время отображения порога обнаружения материала переднего датчика на панели управления отображаются числовые значения **A**,  **B** и  **C**.


Во время отображения текущего заданного значения промежуточного датчика на панели управления отображаются числовые значения **A** и  **D**.


Во время отображения порога обнаружения материала промежуточного датчика на панели управления отображаются числовые значения **A**,  **B** и  **D**.


Во время отображения текущего заданного значения заднего датчика на панели управления отображаются цифровые значения **A** и  **E**.



Во время отображения порога обнаружения материала заднего датчика на панели управления отображаются числовые значения **A**,  **B** и  **E**.





2) Пороги обнаружения материала датчиками можно изменить, удерживая нажатой кнопку  9 на экране обычного шитья.


При каждом удержании кнопки  9 пороги обнаружения материала датчиков отображаются для изменения в указанном порядке несколько раз: Порог обнаружения материала переднего датчика (настройка функции № P079), порог обнаружения материала промежуточного датчика (настройка функции № P080), порог обнаружения материала заднего датчика (настройка функции № P081); затем возвращается к порогу обнаружения материала переднего датчика и так далее.

 **Внимание)** Данные заднего датчика отображаются только при выборе параметра "DD23" с помощью "P125 Выбор модели" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Если вы хотите изменить порог и числовое значение **A** датчиков, измените их с помощью  5 и  6 .

При изменении порога одного датчика текущая запись будет подтверждаться и сохраняться нажатием кнопки  9 для отображения следующего датчика.

Если вы хотите отменить ввод порога датчика до его подтверждения и вернуть экран к экрану шитья, нажмите  1 .


Если вы хотите подтвердить текущий ввод порога и вернуть экран к экрану шитья, нажмите  2 .

Пороговые значения датчиков также могут быть установлены с помощью номеров настроек функций P079 - P081.
P079 - P081 Диапазон настройки: 0 - 700

3) Интенсивность излучения датчиков (интенсивность выхода на стороне проекции света) может быть изменена с помощью номеров настройки функций P076 - P078.

P076 - P078 Диапазон настройки: 0 - 100

Входное приращение составляет [%]. Ноль (0) - минимальная интенсивность излучения, 100 - максимальная интенсивность излучения.

 **Внимание)** Данные заднего датчика отображаются только при выборе "DD23" с помощью "P125 Выбор модели" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Пороги обнаружения материала датчиками (номера настроек функций P079 - P081), как описано в пункте 2), и интенсивность излучения датчиков (номера настроек функций P076 - P078) могут быть автоматически установлены с помощью функции "P091 Автоматическая настройка датчиков" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).

Подробности см. в Руководстве инженера.

4) Тип ткани для шитья устанавливается с помощью номера настройки функции P088.

- P088 0: Прозрачная ткань
- 1: Полупрозрачная ткань
- 2: Стандартная ткань

Когда выбирается прозрачная ткань, чувствительность датчиков повышается, чтобы иметь возможность обнаружить ткань с более высокой степенью просвечивания. С другой стороны, возможно ошибочное обнаружение коротких нитей или обрывков ткани.

Настройка функции № P085: В случае выбора прозрачной ткани, значение, установленное с помощью этого номера настройки функции, будет использоваться в качестве корректирующего значения для порога обнаружения материала датчиками.

P085 Диапазон настройки: 0 - 800

Когда выбирается полупрозрачная ткань, чувствительность датчиков становится средней, чтобы они могли обнаружить полупрозрачную ткань.

Настройка функции № P086: В случае выбора полупрозрачной ткани, значение, установленное с помощью этого номера настройки функции, будет использоваться в качестве корректирующего значения для порога обнаружения материала датчиками.

P086 Диапазон настройки: 0 - 800

При выборе стандартной ткани чувствительность датчиков снижается для обнаружения ткани с более низкой степенью просвечивания. Вероятность ложного обнаружения коротких нитей или обрывков ткани снижается.

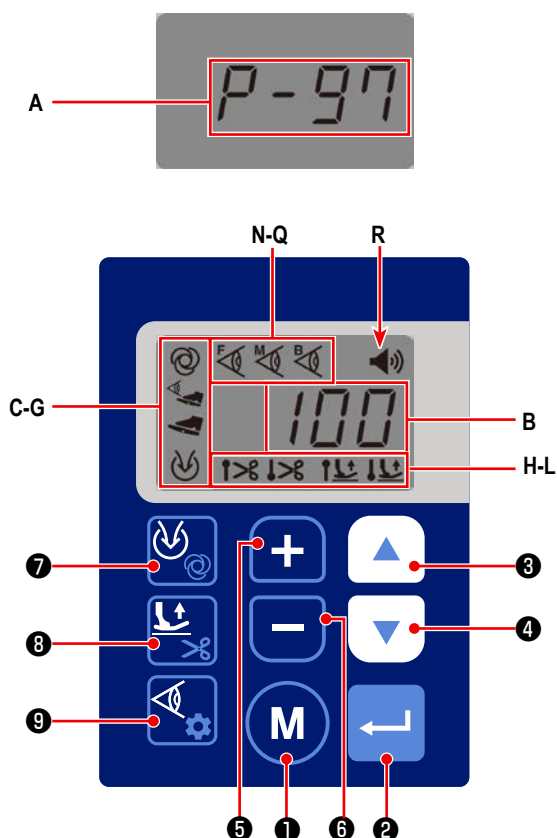
Настройка функции № P087: В случае выбора стандартной ткани значение, установленное с помощью этого номера настройки функции, будет использоваться в качестве корректирующего значения для порога обнаружения материала датчиками.

P087 Диапазон настройки: 0 - 800



Конечные пороги датчиков получаются путём уменьшения корректирующих значений для порогов обнаружения материала, установленных с помощью номеров настроек функций P085 - P087, от порогов обнаружения материала, установленных с помощью номеров настроек функций P079 - P081. Если значения, обнаруженные датчиками, меньше конечных пороговых значений, датчики подтверждают наличие ткани.

6-7. Счётчик количества изделий

Количество произведённых изделий можно подсчитать.



- 1) В соответствии с разделом **“6-3. Настройка функции”** стр.35, вызовите номер настройки функции P097(A).


Нажмите  **2**, чтобы отобразить счётчик количества изделий. Если вы хотите вернуться к обычному экрану шитья, нажмите  **1**.

- 2) На дисплее отображается текущий счётчик количества изделий (B).


Можно выполнять шитьё с счётчиком количества изделий, отображаемом на панели управления.

На ЖК-дисплее отображается выбранная в данный момент настройка функции (C - L, R) и состояние включения/выключения датчиков (N - Q).

На экране пояснений отображаются функции, которые не отображаются при выборе "DD22" с помощью "Выбор модели P125" (настройка этой функции включена на уровне обслуживания).


Каждое нажатие на  **3** увеличивает текущее значение на счётчике количества изделий на один раз.


Отображаемое число на счётчике количества изделий на ЖК-дисплее немедленно увеличивается.



Каждое нажатие на  **4** по очереди уменьшает текущее значение на счётчике количества изделий.

Отображаемое число на счётчике количества изделий на ЖК-дисплее немедленно уменьшается.

Номер настройки функции U02: С помощью этого номера настройки функции можно изменить количество раз обрезки нити, которое будет подсчитываться перед увеличением счётчика количества изделий на один.

При каждом нажатии кнопки  **5** текущее установленное значение количества обрезаний нити, которое необходимо отсчитать перед добавлением единицы к счётчику количества изделий, может быть увеличено на одну единицу.

При каждом нажатии кнопки  **6** текущее установленное значение количества обрезаний нити, которое необходимо отсчитать перед добавлением единицы к счётчику количества изделий, может быть уменьшено на единицу.

Когда подсчитанное количество раз обрезаний нити достигает установленного значения номера настройки функции U02 при нажатии  **5** и  **6**, к счётчику количества изделий добавляется единица. Используйте эту функцию для изменения текущего значения количества обрезаний нити в таком случае, чтобы заново начать шитьё с середины производства. Невозможно отобразить текущее значение количества обрезаний нити, которое должно быть подсчитано перед добавлением единицы к счётчику количества изделий.

3) Можно установить метод подсчёта количества произведённых изделий. (Настройка функции № J13)

- J13 0: Отключено
- 1: Восходящий порядок
- 2: Порядок убывания
- 3: Восходящий порядок (звуковое уведомление)
- 4: Порядок убывания (звуковое уведомление)

Звуковое оповещение подаётся, когда номер настройки функции "J05 Настройка звука" установлен на "ВКЛ" и на панели управления отображается "R".


Если выбран порядок возрастания, то звуковое сообщение "На счётчике достигнуто заданное значение" будет выдано при достижении заданного ежедневного количества штук, установленного с помощью номера настройки функции "U01 Дневная норма".




В случае выбора убывающего порядка, звуковое сообщение будет выдано, когда счётчик достигнет нуля (0).


4) Сбросить счётчик количества штук можно, удерживая  ③ и  ④ нажатыми одновременно.

Если выбран порядок возрастания, счётчик сбрасывается на ноль (0).

Если выбран порядок убывания, счётчик сбрасывается до целевого значения, установленного с помощью номера настройки функции "U01 Дневная норма".

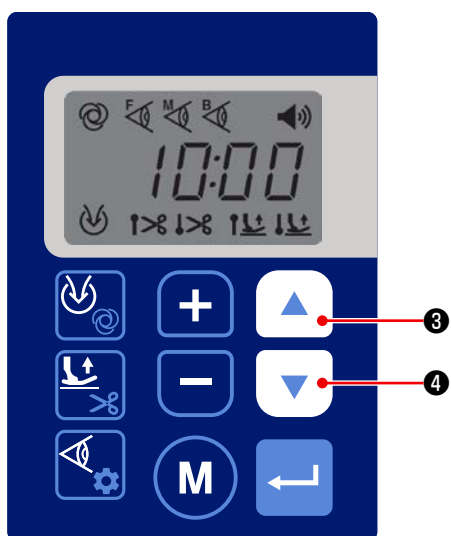
5) Нажмите  ①, если вы хотите вернуться к экрану настройки функций.





Параметры настройки функций не могут быть изменены, пока на панели управления отображается счётчик количества штук, включая нажатие кнопок  ⑦,  ⑧ и  ⑨.

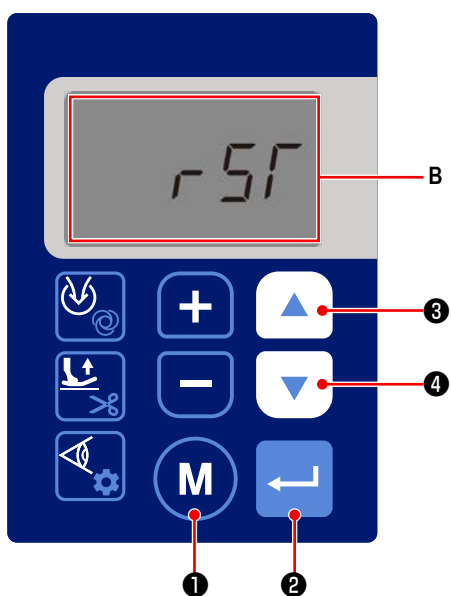
Если вы хотите изменить настройку параметра, нажмите  ① один раз, чтобы вернуться к экрану настройки функции, и измените параметр соответствующим образом в соответствии с разделом [“6-3. Настройка функции”](#) [стр.35](#).




6-8. Инициализация данных настройки функции



Произвольно изменённые данные настройки функции могут быть сохранены в памяти. Если Вы измените данные позже, они могут быть возвращены к вышеупомянутым данным, сохранённым в памяти.




- 1) Если одновременно удерживать нажатыми  3 и  4 или включить питание швейной машины при одновременном нажатии  3 и  4 в нормальном состоянии шитья, появится экран инициализации "RST" (В).



- 2) После того, как вы удерживали  3 и  4 нажатыми одновременно для отображения экрана инициализации, все установленные значения могут быть сброшены до значений, сохранённых в памяти, как описано в разделе **"6-3. Настройка функции"** стр.35, нажав  2.

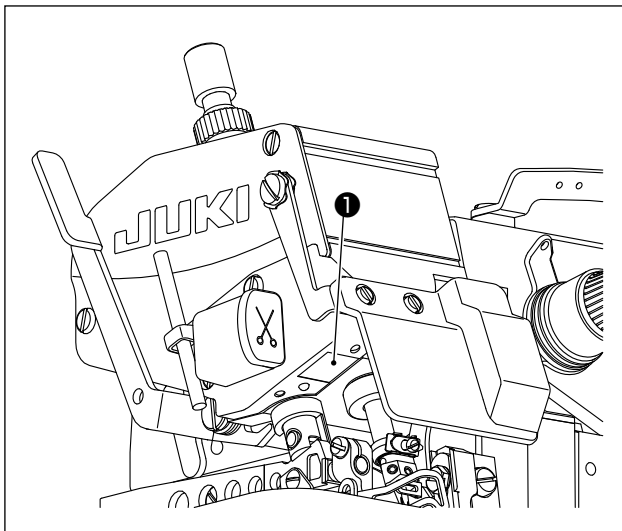
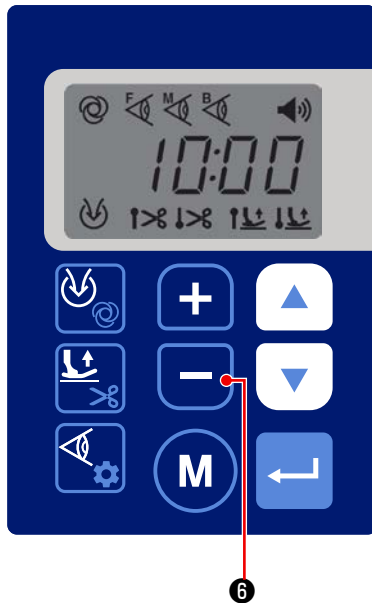
В случае, если Вы включили питание, нажав одновременно клавиши  3 и  4, установленные значения будут сброшены до заводских настроек начальных значений на время поставки. В этом случае установленные значения, сохранённые в памяти, как описано в **"6-3. Настройка функции"** стр.35, также будут сброшены до заводских значений.

Сброс может быть отменён нажатием  1.



- 3) Во время инициализации отображается полный экран. После завершения инициализации экран возвращается к экрану обычного режима шитья.

6-9. Manüel LED ışığı



Яркость ручного светодиодного света **1** можно изменить, нажав **-** **6**. Если удерживать **-** **6** нажатой в течение длительного времени, функция регулировки освещения переключается на функцию изменения цветовой температуры. В этом состоянии цветовую температуру можно изменить, нажав **-** **6**.

Если Вы подождите три секунды без нажатия какой-либо кнопки, функция изменения цветовой температуры автоматически вернётся к функции регулировки освещённости.

В случае, если аудиовыход установлен в положение ВКЛ, работа швейной машины может отличаться от содержания звукового сообщения в зависимости от времени переключения цели настройки между регулировкой яркости и цветовой температуры. При возникновении такой разницы временно прекратите работу швейной машины (на три секунды или более), а затем снова запустите её.

Метод изменения яркости / цветовой температуры показан в приведённых ниже таблицах.

(Значения [%] в таблице предоставляют только справочные данные, которые помогают уточнить объяснение).

* Если Вы хотите изменить цветовую температуру, измените ее, выбрав шаг регулировки света (затемнения) из пяти различных шагов (1 - 5).

Цветовая температура		
Шаги	Белый [%]	Жёлтый [%]
0	100	0
1	90	10
2	80	20
3	70	30
4	60	40
5	50	50
6	40	60
7	30	70
8	20	80
9	10	90
10	0	100

↑
-
Короткий нажим

Регулировка света (Затемнение)	
Шаги	Интенсивность [%]
0	0
1	20
2	40
3	60
4	80
5	100

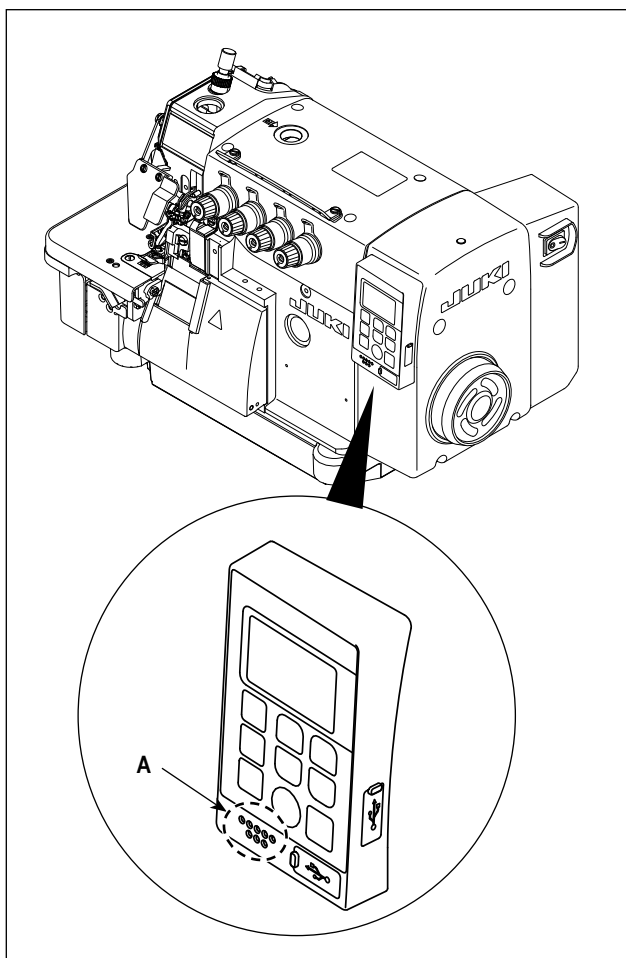
←
-
Долгий нажим

→
Автоматическое восстановление после ожидания в течение 3-х секунд

↑
-
Короткий нажим

6-10. Аудио инструкция

Аудиосообщения, как описано ниже, подаются из секции А при включении/ выключении питания, работе швейной машины или управлении панелью управления.

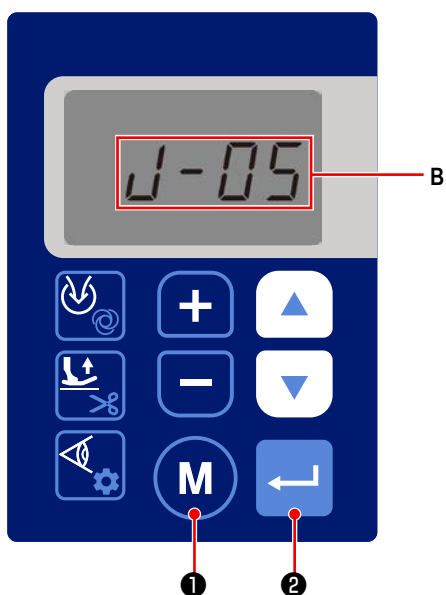




- ① При включении питания
..... "Сегодня (день недели), (месяц) (день)" и т.д.
- ② При выключении питания
..... "Спасибо за вашу работу" и т.д.
- ③ При эксплуатации швейной машины
..... "Установленное значение на счётчике достигнуто"
..... "Защита прижимной лапки включена"
..... "Включение защиты крышки тканевой пластины"
..... "Защитная крышка для глаз включена"
..... "Отсканируйте QR-код, чтобы увидеть список ошибок" и т.д.
- ④ При работе с панелью управления
..... Содержание изменённого параметра сообщается с помощью звуковых подсказок.

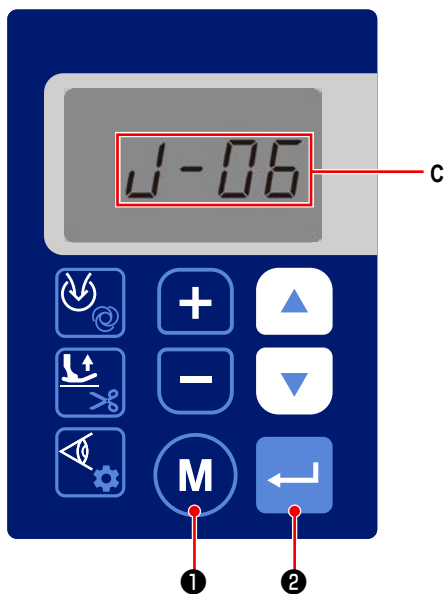


В зависимости от состояния работы швейной машины во время подачи звуковых указаний, следующие звуковые указания могут начаться до завершения текущих звуковых указаний, нормально выходящие звуковые указания могут быть пропущены или звуковые указания могут быть даны позже фактического выполнения операции.

Можно настроить состояние включено / отключено и громкость звука звукового сопровождения.





- 1) Вызовите номер настройки функции J05 в соответствии с разделом **"6-3. Настройка функции" стр.35 (B)**. Состояние звукового сопровождения можно установить на включить / отключить.
(Настройка функции № J05)
J05 0: Отключить
1: Включить
- Нажмите  ②, чтобы подтвердить включение / отключение звуковых указаний. Состояние звуковых подсказок меняется на включено / отключено сразу после возврата к экрану настройки функций. Нажмите  ①, если вы хотите отменить эту процедуру и вернуться к экрану настройки функций.



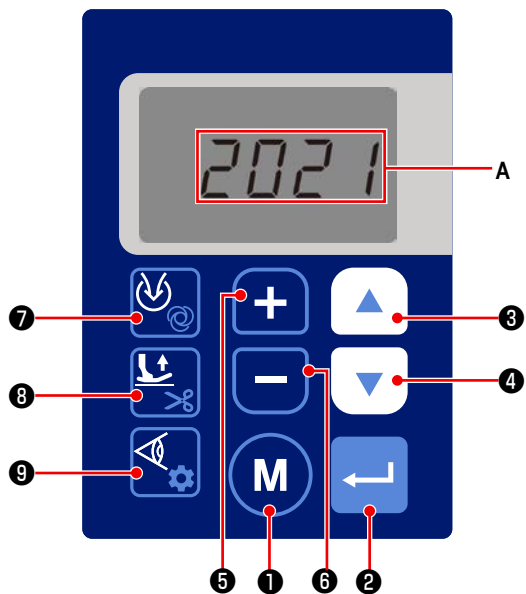
- 2) Вызовите номер настройки функции J06 в соответствии с разделом **“6-3. Настройка функции” стр.35 (С)**. Можно отрегулировать громкость звука звуковых указаний (настройка функции № J06).

J06 1: Малая
 2: Средняя
 3: Высокая

Нажмите  **2** для подтверждения громкости звука звуковых указаний. Громкость звука звуковых указаний будет изменена на подтверждённую настройку сразу после возврата к экрану настройки функций. Нажмите  **1**, если вы хотите отменить эту процедуру и вернуться к экрану настройки функций.

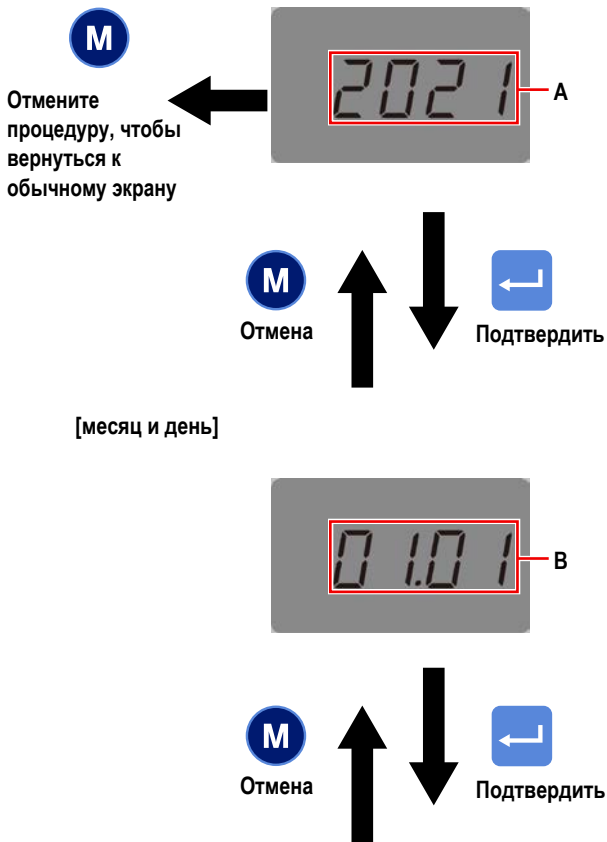
6-11. Настройка часов

Время, отображаемое на панели управления, можно изменить.



- 1) Экран изменения времени отображается, если удерживать **M** **1** нажатым в обычном состоянии шитья.

[Год]



- 2) Сначала отображается "Год" (A). При необходимости измените его с помощью **+** **5** и **-** **6**.

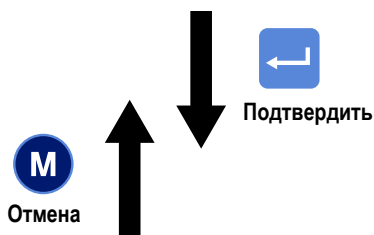
Нажмите **←** **2**, чтобы перейти к настройке "Месяц и день". Нажмите **M** **1**, если вы хотите отменить эту процедуру и вернуться к обычному экрану шитья.

- 3) При нажатии **←** **2** отображается "Месяц и день"

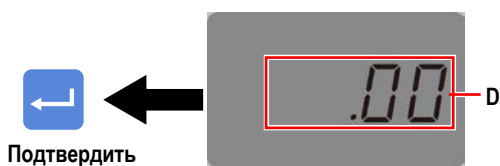
(B). При необходимости измените его с помощью **+** **5** и **-** **6**. Измените "День" с помощью **↑** **3** и **↓** **4**.






Нажмите **←** **2**, чтобы перейти к настройке "Часов и минут". Нажмите **M** **1**, если вы хотите отменить эту процедуру и вернуться к настройке года.



[Минута и секунда]




[Секунда]



4) При нажатии кнопки  2) отображается "Час: Минута" (C) отображается на дисплее. При необходимости измените "Час" с помощью  5) и  6) . При необходимости измените "Минуту" с помощью  3) и  4) .

Нажмите  2) , чтобы перейти к настройке "Секунда". Нажмите  1) , если вы хотите отменить эту процедуру и вернуться к настройке "Месяц и день".

5) При нажатии  2) отображается "Секунда" (D). При необходимости измените параметр с помощью  5) и  6) . Нажмите  2) для подтверждения установки времени. Затем экран возвращается к обычному экрану шитья. Нажмите  1) , если вы хотите отменить эту процедуру и вернуться к настройке "Час: Минута".

6) Если номер настройки функции "J05 Звуковые указания" установлен на "ВКЛ", звуковые указания будут подаваться в соответствии со временем, которое вы установили, следуя шагам процедуры 2) ~ 5), и временем, которое вы установили с помощью номера настройки функции "U04 Рабочее время (~ Время окончания)".

Кроме того, звуковое сопровождение будет подаваться в том случае, если время перерыва установлено соответственно номерам настроек функций "U05 Время перерыва 1 (время начала ~)", "U07 Время перерыва 2 (время начала ~)" и "U09 Время перерыва 3 (время начала ~)".



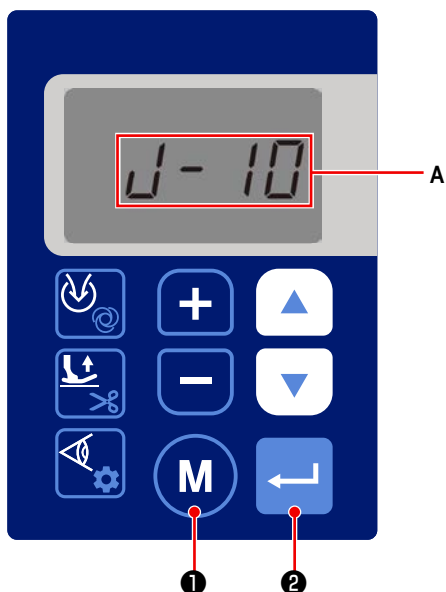
Введите время перерыва в "Время перерыва 1", "Время перерыва 2" и "Время перерыва 3" в порядке убывания времени.

Если вы введёте время перерыва в нерабочее время, звуковое сопровождение выдаваться не будет.

6-12. Подсветка



Можно настроить яркость подсветки ЖК-дисплея панели управления.

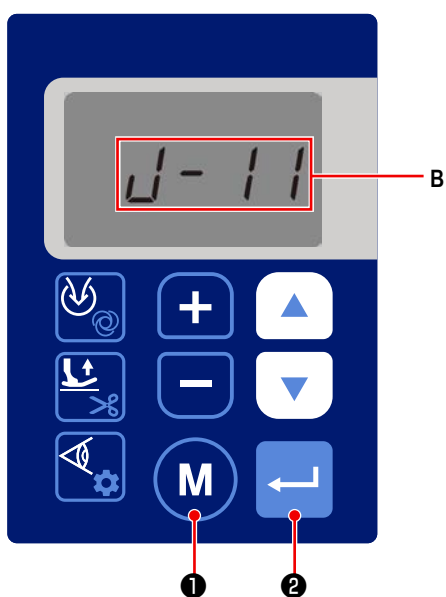
Также можно установить время выключения подсветки ЖК-дисплея, когда панель управления остаётся без каких-либо операций в течение заранее определённого периода времени.



- 1) Вызовите номер настройки функции J10 в соответствии с разделом **“6-3. Настройка функции” стр.35 (А)**. Можно настроить яркость подсветки (настройка функции № J10).



J06 1: Тёмная
 2: Средняя
 3: Яркая

Нажмите  **2** для подтверждения яркости подсветки. Яркость подсветки будет изменена на подтверждённую настройку сразу после возврата к экрану настройки функций. Нажмите  **1**, если вы хотите отменить эту процедуру и вернуться к экрану настройки функций.



- 2) Вызовите номер настройки функции J11 в соответствии с разделом **“6-3. Настройка функции” стр.35 (В)**. Можно установить время, которое должно пройти до выключения подсветки, когда панель управления остаётся без каких-либо операций (настройка функции № J11).

J11 0: Подсветка не выключена
 Диапазон настройки: 1 - 250 минут

Нажмите  **2**, чтобы подтвердить время выключения подсветки. Нажмите  **1**, если вы хотите отменить эту процедуру и вернуться к экрану настройки функций.

Если подсветка отключена, швейная машина не сможет выполнять шитьё, даже если вы будете управлять ею (включая педальный и ручной выключатели).

По достижении времени вывода звуковых указаний звуковые указания выдаются, даже если подсветка, как обычно, выключена.

Подсветка панели управления загорается только при нажатии любого из переключателей на панели управления, чтобы швейная машина вернулась в обычный режим.

Швейная машина не реагирует на переключатель, который вы нажимаете во время сброса.

Если ошибка возникает при выключенной подсветке, подсветка включается для отображения экрана ошибки.

Швейная машина может быть возвращена в нормальный режим в зависимости от типа ошибки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

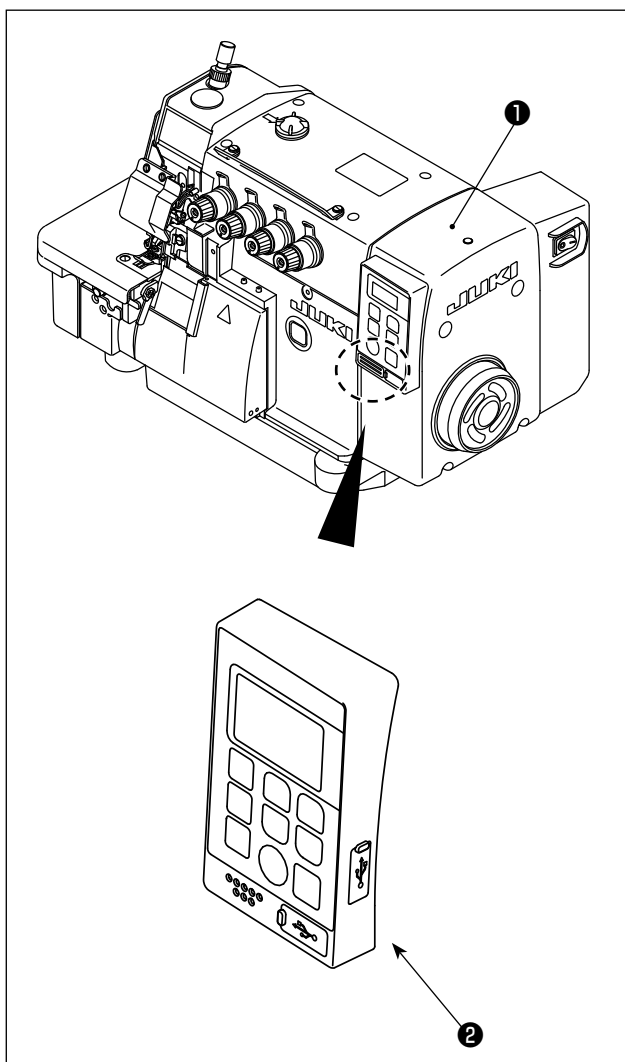


У устройства, которое будет подсоединено к USB-порту, должно быть значение номинального тока или меньшее значение, как показано ниже.

Главный корпус швейной машины или подсоединённое USB-устройство может быть повреждено или работать со сбоями, если значение номинального тока любого устройства будет выше значения номинального тока.
Значение номинального тока USB-порта

USB-порт на стороне распределительного блока: Максимальное значение номинального тока 1 А

[Положение разъема USB]



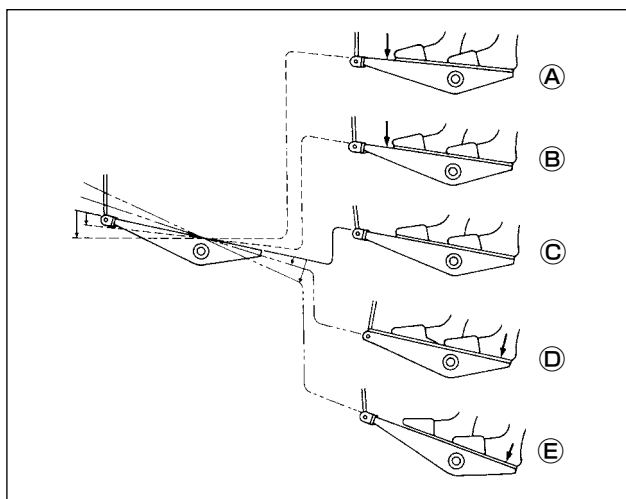
Разъем USB предусмотрен для распределительного блока ① .

Для того, чтобы пользоваться флеш - накопителем USB, удалите крышку разъема ② и вставьте флеш - накопитель USB в разъем для USB.

* В случае, когда флеш - накопитель USB не используется, разъем USB должен быть защищен крышкой разъема ② .

Если пыль и т.п. попадает в разъем USB, может вызываться сбой в работе.

6-14. Управление педалью



[Работа педали в полуавтоматическом режиме (заводская настройка при поставке)]

- 1) Слегка надавите на переднюю часть педали для выполнения низкоскоростного шитья. **(B)**
- 2) Далее нажмите на переднюю часть педали для выполнения высокоскоростного шитья. **(A)**
- 3) Слегка надавите ногой на педаль, чтобы остановить швейную машину. **(C)**
(Положение остановки иглы отличается в зависимости от настройки соответствующей функции, выбранной на панели управления. Подробности см. в пояснении к настройке функции).
- 4) Нажмите на заднюю часть педали во время шитья, чтобы поднять прижимную лапку. **(D), (E)**

5) Нажмите на педаль после завершения шитья, чтобы поднять прижимную лапку. **(D), (E)**

- * Операция подъёма прижимной лапки или остановки иглы отличается в зависимости от настройки соответствующей функции. На заводе швейная машина была настроена на полуавтоматический режим работы. Режим работы можно изменить на полностью автоматический или ручной режим, установив соответствующую функцию.

[Полностью автоматический режим]

При изменении состояния выключателя питания с "ОТКЛ" на "ВКЛ" на панели управления появляются символы [PEdL].

Нажмите на заднюю часть педали, чтобы перевести швейную машину в состояние шитья. **(D), (E)**

Пока передний датчик заблокирован, нажмите на переднюю часть педали, чтобы запустить швейную машину. **(A), (B)**

Если быстро снять ногу с педали, чтобы вернуть её в положение остановки, швейная машина может выйти из строя в зависимости от настройки соответствующей функции. **(C)**


Выполняйте операции для запуска и остановки швейной машины, не снимая ногу с педали. **(A), (B), (C)**

- * Переключатель памяти P17: В случае изменения режима запуска с "1" на "0", швейная машина начнёт работать, даже если вы не нажмёте на переднюю часть педали, когда датчик заблокирован. В этом режиме следует соблюдать повышенную осторожность. Способ временной остановки швейной машины остаётся прежним. Для временной остановки нажмите на заднюю часть педали. **(D), (E)**
- * В случае, если главный вал прекращает вращение до подачи материала на следующий датчик после того, как швейная машина прошьёт количество стежков, установленное параметром "P024 Количество стежков между датчиками", швейная машина снова начнёт шить, когда вы нажмёте на переднюю часть педали. **(A), (B)**



Если во время шитья нажать на заднюю часть педали, швейная машина остановится, и на панели управления появятся символы [SToP]. **(D), (E)**

Dikiş yeniden başlamak istiyorsanız, önceki işlemi sıfırlamak için Eğer вы хотите заново начать шитьё, на-

жмите  **2** на панели управления, чтобы сбросить

предыдущую операцию, затем нажмите на переднюю часть педали, чтобы заново начать шитьё. **(A), (B)**

- * Операции подъёма прижимной лапки, работы иглы, обрезки нити и всасывания различаются в зависимости от настройки соответствующих функций. (Подробности см. в пояснении к настройке функции).

- * Имейте в виду, что швейная машина начнёт шить, когда передний датчик будет заблокирован не только материалом, но и другим препятствием.

[Ручной режим]

В ручном режиме датчик материала отключён. В этом режиме швейная машина управляется с помощью педали или ручного переключателя обрезки нити.

Нажмите на заднюю часть педали, чтобы поднять прижимную лапку.

Нажмите на педаль, чтобы начать шитьё.

При нажатии на ручной выключатель швейная машина вращается и работает всасывающее устройство. (Только для модели DD22)

При нажатии на ручной выключатель срабатывает цепной нитеобрезатель и всасывающее устройство. (Только для модели DD23)

- * В соответствии с настройками на панели управления нитеобрезатель работает, когда вы нажимаете на заднюю часть педали. (Для модели DD22 швейная машина вращается).
- * Если параметр "P036 Обрезка нити при нажатии на заднюю часть педали" установлен на "1: с обрезкой нити", швейная машина выполняет операцию обрезки нити при нажатии на заднюю часть педали.

7. Обслуживание

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:



1. Выключите выключатель питания перед выполнением очистки. Машина может заработать, если по неосторожности нажмете педаль, что может привести к травме.
2. Надевайте защитные очки и перчатки, работая с маслом и смазками, чтобы они не попали Вам в глаза или на кожу, в противном случае может возникнуть воспаление.
3. Кроме того, не пейте и не ешьте масло и смазки, поскольку они могут вызвать рвоту и диарею. Храните масло в местах недоступных для детей.
4. Используйте обе руки, чтобы держать головку машины, наклоня или возвращая ее в исходное положение. Если используете только одну руку для перемещения машины, вес головки машины может нарушить равновесие, и Вы можете получить травму.

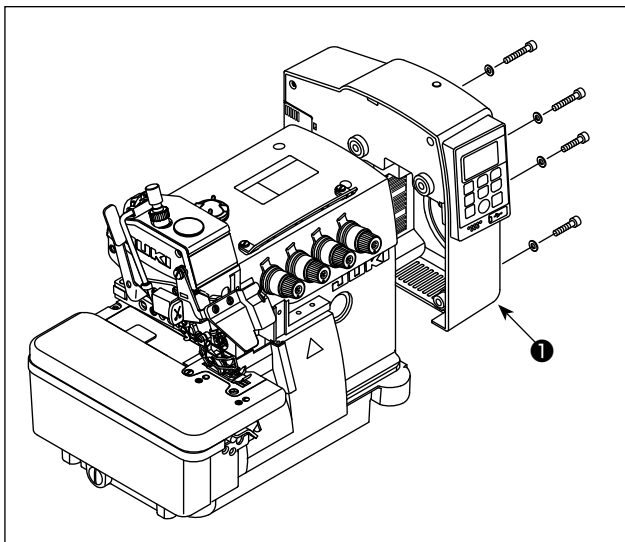
7-1. Пункты периодического обслуживания

Периодичность обслуживания	Пункты обслуживания
Ежедневно	1. Очистите ворсинки на устройстве подачи.
	2. Удостоверьтесь, что масляный поддон заполнен соответствующим количеством масла. (Уровень поверхности масла должен поддерживаться между верхними и нижними красными линиями отметки на индикаторе уровня масла).
	3. Поддерживайте все время в чистом виде швейную машину и рабочий стол.
	4. Смажьте боковой резак соответствующим количеством масла.
Еженедельно	1. Содержите в чистоте шнур питания.
	2. Содержите в чистоте панель управления.
	3. Проверьте, не ослабли ли части системы электропитания и все ли они в правильном положении.
Раз в каждые четыре месяца	1. Заменяйте масло в масляном поддоне новым маслом.

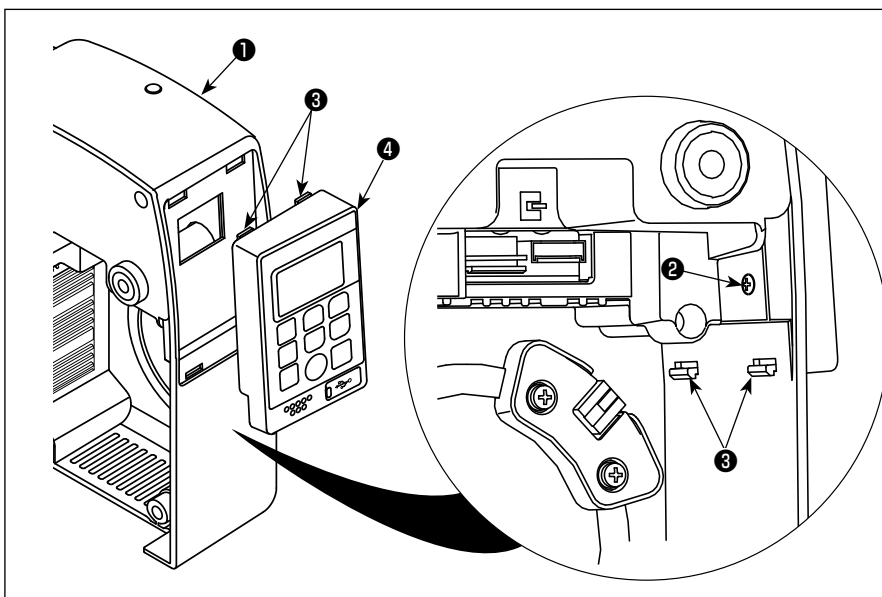
7-2. Как извлечь батареи



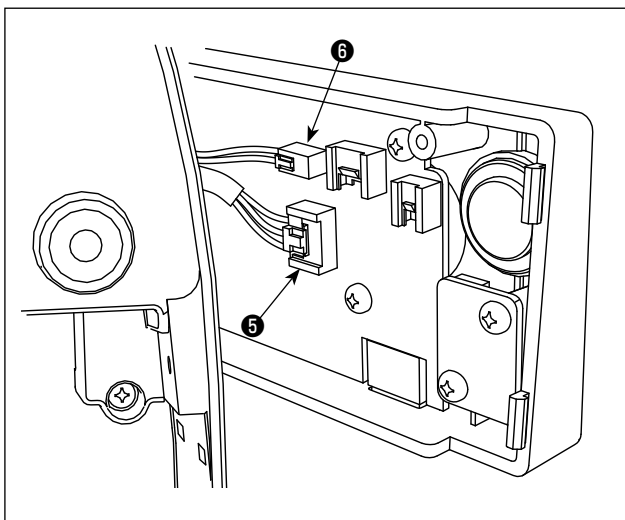
В панель управления встроена батарейка для того, чтобы часы могли работать даже при выключенном питании швейной машины. Необходимо надлежащим образом выбрасывать батарейки в соответствии с местными законами и правилами.



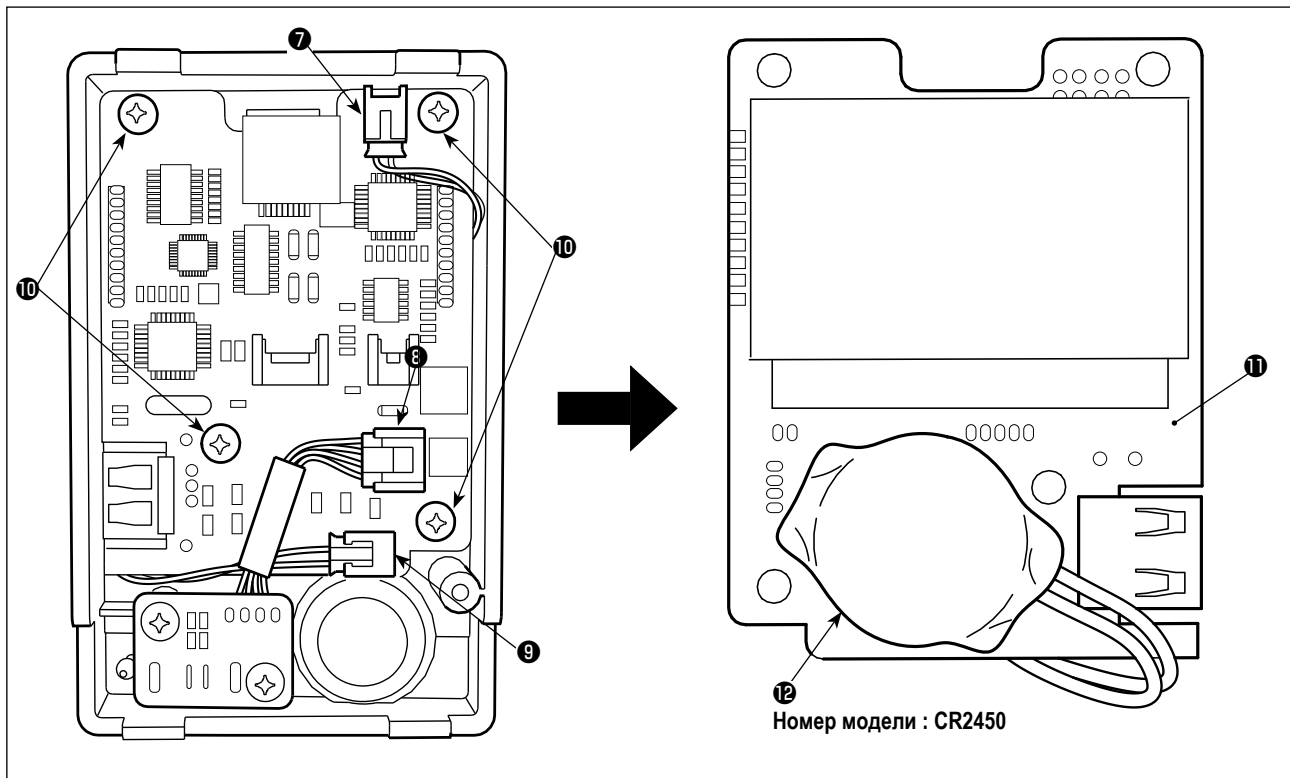
- 1) Отсоедините электрическую коробку **1** от головки швейной машины.



- 2) Выкрутите винт **2** из электрической коробки **1**. Снимите крючки **3** в четырёх местах. Отсоедините панель управления **4** от электрической коробки **1**.
- 3) Отсоедините разъёмы **5** и **6**, соединяющие панель



управления **4** и электрическую коробку **1**. Отделите панель управления **4** от электрической коробки.



- 4) Отсоедините штекеры **7**, **8** и **9** от панели управления.
- 5) Выкрутите винты крепления печатной платы **10** (в четырёх местах), чтобы извлечь печатную плату **11**.
- 6) В нижней части лицевой стороны печатной платы установлена батарейка для часов **12**.
- 7) Снимите основной корпус батареи вместе с корпусом с печатной платы.
(Батарея **12** закреплена на печатной плате **11** с помощью двусторонней клейкой ленты.)

8. Корректирующие значения размеров

8-1. Использование измерений для регулировки петлителя и предохранителя иглы

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:



1. Чтобы избежать возможных несчастных случаев по причине малого знакомства с машиной, попросите техника по техническому обслуживанию оборудования, у которого есть хорошие знания машины или сотрудника нашего дистрибьютора в целях наладки машины или замены любую из её частей.
2. Чтобы избежать возможного телесного повреждения во время пуска машины, до начала работы машины необходимо убедиться, что никакие винты не ослаблены, и никакие части не приходят в соприкосновение друг с другом.



Размеры, данные в таблице, являются стандартными для использования при регулировке петлителя. Они предназначены для использования в качестве справки, и более или менее должны меняться в зависимости от швейного изделия и нити, которые будут использоваться.

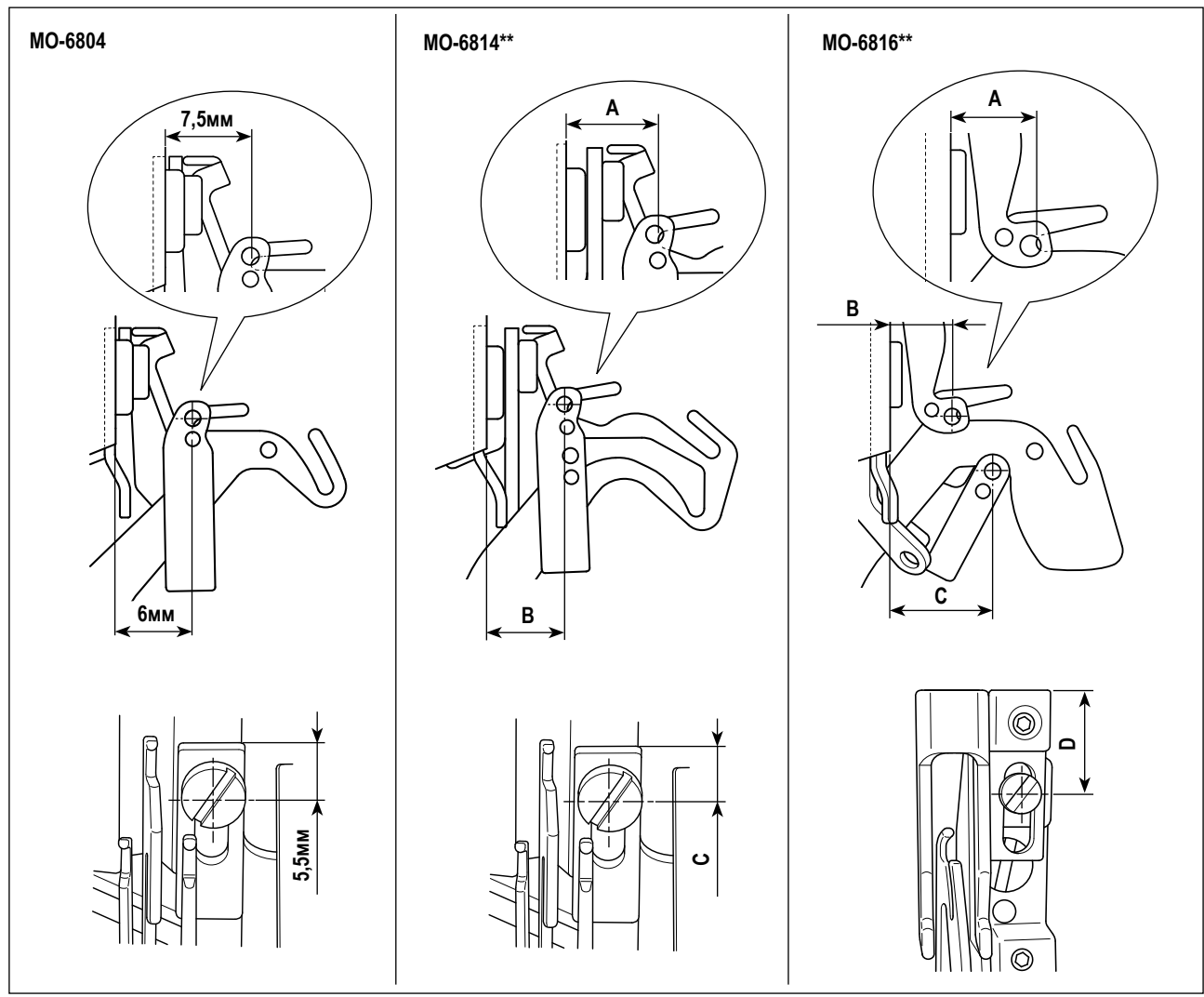
(Единицы измерения : мм)

Модель							
	A	B	C	D	E	F	G
МО-6804	10,4-10,6	-	-	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	-
МО-6814-2 △ Н	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
МО-6814-3 △ Н	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
МО-6814-4 △ Н	11,8-12	(10,5)	-	(12)	5,4-5,7	4,1-4,3	-
МО-6814-30P	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
МО-6816-3 △ Н	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9
МО-6816-50Н	11,8-12	-	(9)	(12)	4,8-5,2	4,1-4,3	1,6-2,3
МО-6816-60Н	12,6-12,8	-	(9,8)	(12,7)	5-5,5	4,1-4,3	1,6-2,3
МО-6816-30P	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9

8-2. Размеры, связанные с положением нитепритягивателя и кулачка петлителя (стандартная регулировка)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
 Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

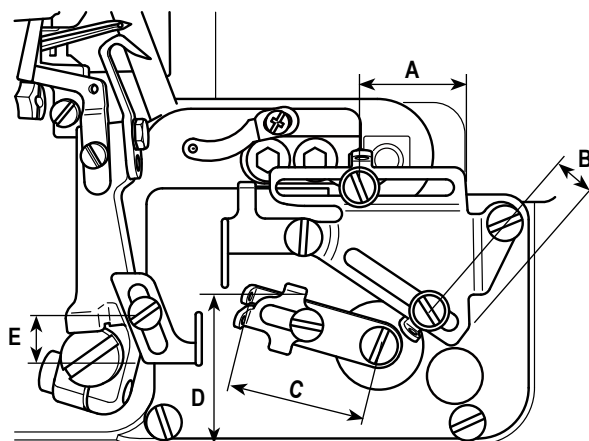
(1) Положение нитепритягивателя игольной нити и направляющих игольной нити



(Единицы измерения : мм)

	MO-6814			MO-6816			
	A	B	C	A	B	C	D
Кроме 30P, 60H	6,5	6	5,5	8,5	8	14	12
30P	6,5	6	5,5	11,5	11	13	13
60H	-	-	-	7,5	8	14	13

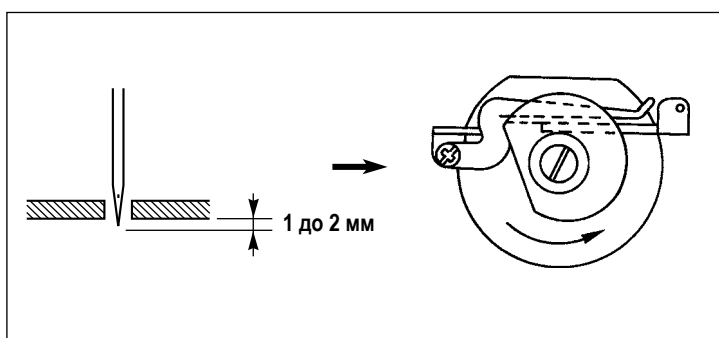
(2) Положение нитепротягивателя нити петлителя и нитепроводника петлителя



(Единицы измерения : мм)

Модель	A	B	C	D	E
МО-6804	11,5	17,5	20	28,5	11
МО-6814-2 △ Н	21,5	14,5	28	32	11
МО-6814-3 △ Н	21,5	14,5	28	32	11
МО-6814-4 △ Н	21,5	14,5	25	28,5	9
МО-6814-30P	11,5	17,5	20	28,5	9
МО-6816-3 △ Н	21,5	17,5	20	28,5	9
МО-6816-50Н	33,5	10,5	20	28,5	9
МО-6816-60Н	33,5	10,5	20	38	9
МО-6816-30P	21,5	10,5	28	35	15

(3) Значение регулировки кулачка петлителя



Наладьте синхронизацию кулачка петлителя так, чтобы кулачок петлителя отпускал нить петлителя, когда кончик иглы опускается вниз, выступая от нижней поверхности игольной пластины от 1 до 2 мм.

9. Перечень кодов ошибки

Код ошибки	Описание
E01	Ошибка перенапряжения
E02	Ошибка низкого напряжения
E03/E03P	Ошибка связи между панелью управления и электрической коробкой
E05	Ошибка сигнала педали
E07	Ошибка блокировки Эта ошибка автоматически сбрасывается при повороте шкива.
E09	E09 Верхнее положение остановки не может быть найдено во время работы.
E10	Сила тока соленоида чрезмерно велика.
E11	Верхнее положение остановки не может быть найдено после включения питания.
E14	Неверный сигнал энкодера или сигнал Холла.
E15	Аппаратный сигнал максимального тока (сигнал неисправности)
E16	Прижимная лапка не установлена в правильное положение.
E17	Крышка тканевой пластины не установлена в правильное положение.
E18	Защитный кожух для глаз не установлен в правильное положение.
E19	Ошибка подключения электролитического конденсатора
E21	Печатная плата панели управления возобновила работу.
E41	Отсутствует основное программное обеспечение.
E42	Отсутствует вспомогательное программное обеспечение.
E44	Голосовое программное обеспечение отсутствует.

Если программа для панели управления отсутствует, отобразится сообщение "----".

Только для ошибок с E16, E17 и E18 верните соответствующие детали в правильное положение



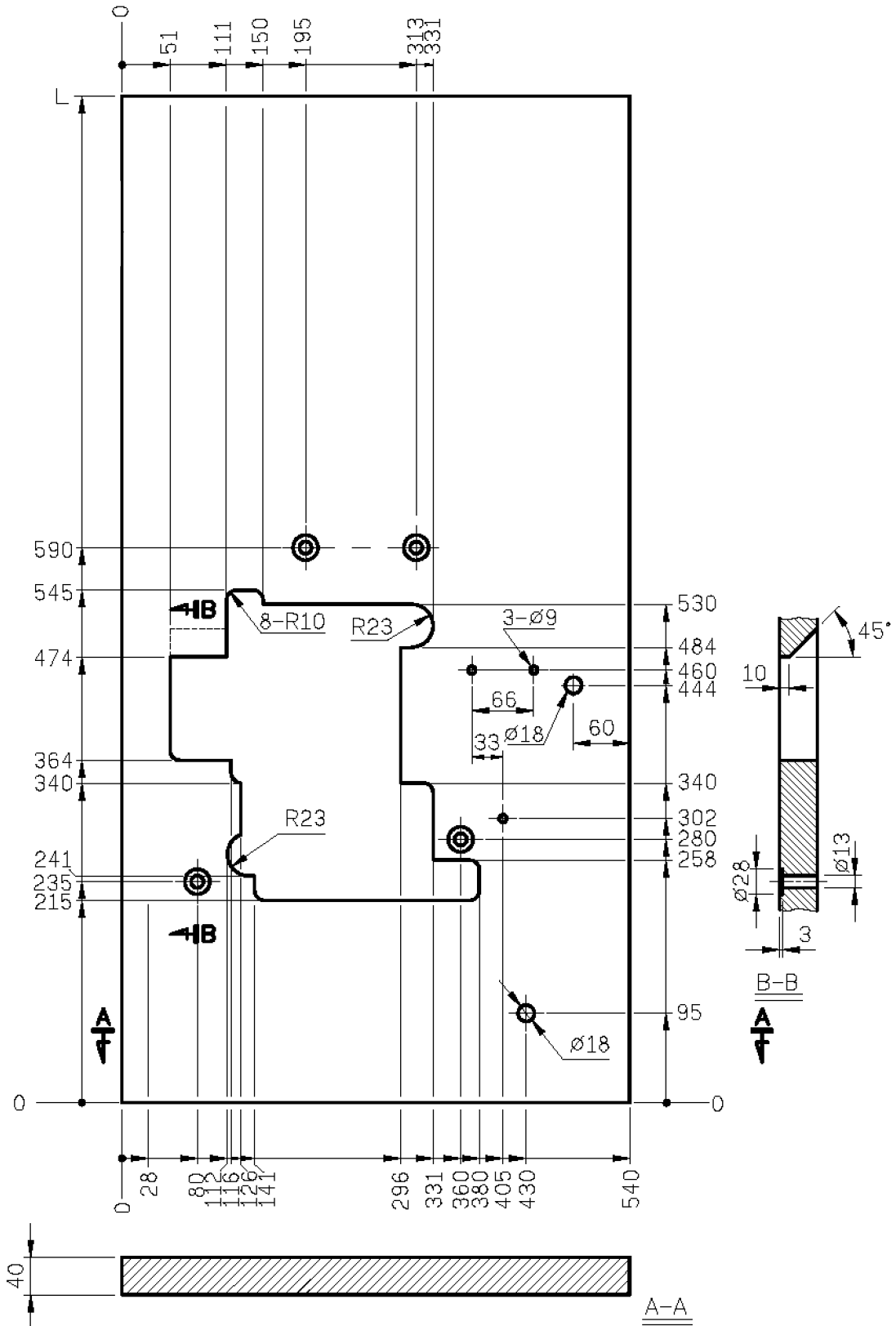
и нажмите   на панели управления. После этого настройки швейной машины будут сбро-

шены, и она вернётся в свое нормальное состояние. Перед нажатием   убедитесь, что от-

сутствуют препятствия, которые могут заслонить датчики. Если какой-либо из датчиков заслонён, швейная машина может работать с перебоями.

10. Чертежи

Единицы измерения: мм
 Погрешность: ±2

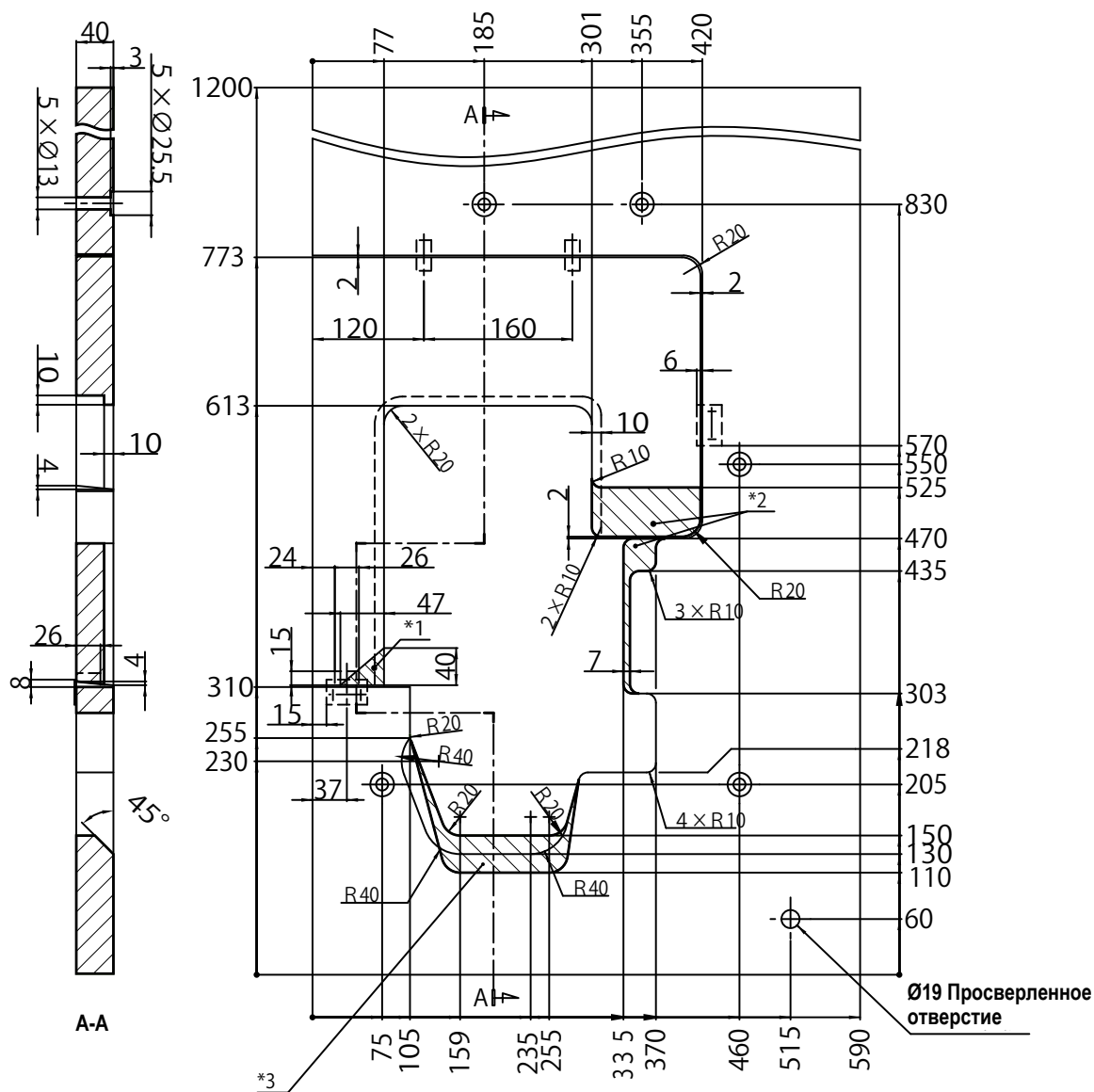


Стол полностью погруженного типа

* Требуется вспомогательный стол.

Единицы измерения: мм

Погрешность: ±2



*1 При установке вырезать.

*2 Если вы хотите установить устройство для обрезки нити, удалите эти детали.

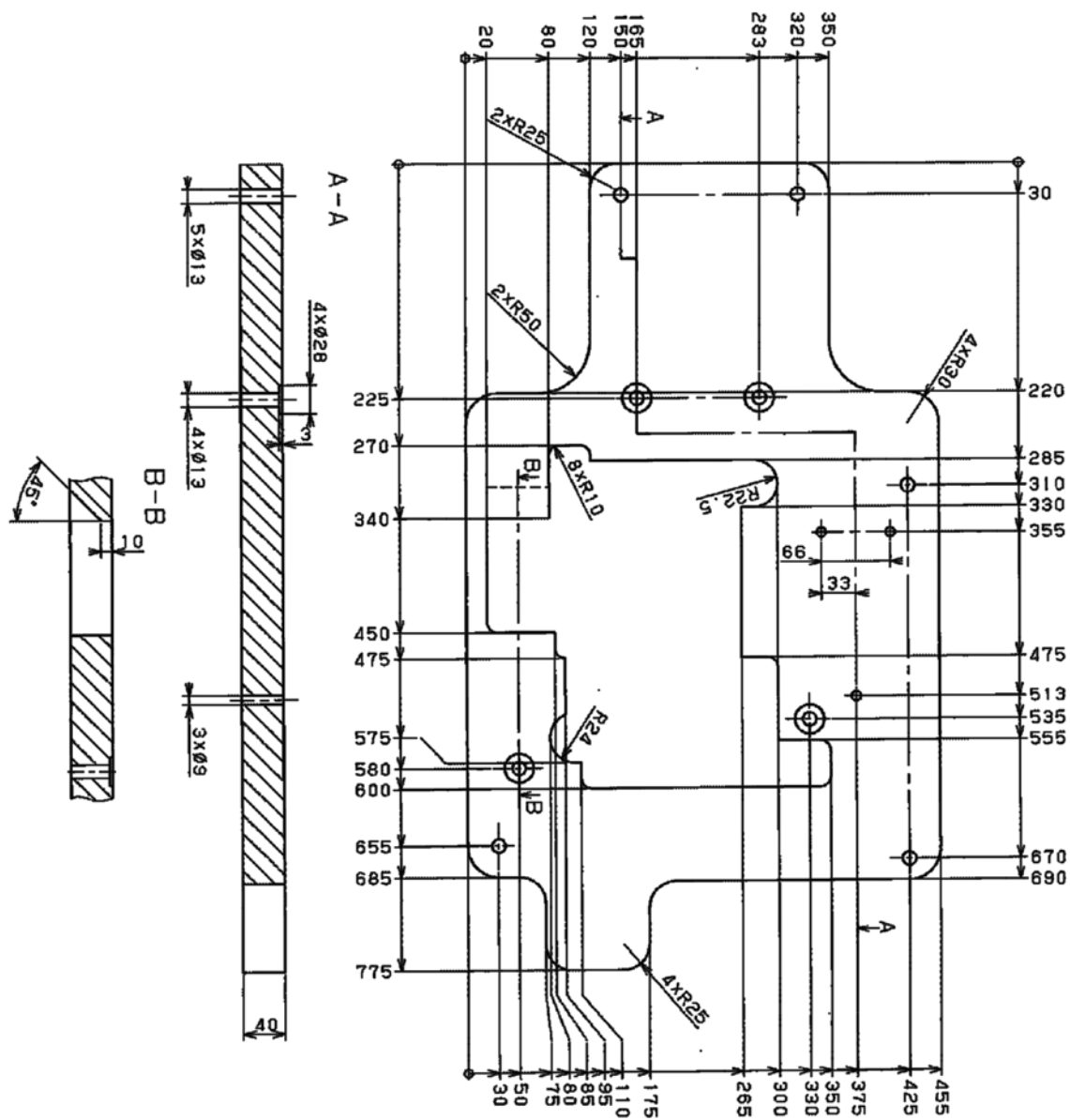
*3 Если вы хотите использовать внешний синхронизатор, удалите эту деталь.

* Отрегулируйте размеры отрезаемой части в соответствии с размером синхронизатора, который вы хотите использовать.

Вспомогательный стол для стола полностью погруженного типа.

Единицы измерения: мм

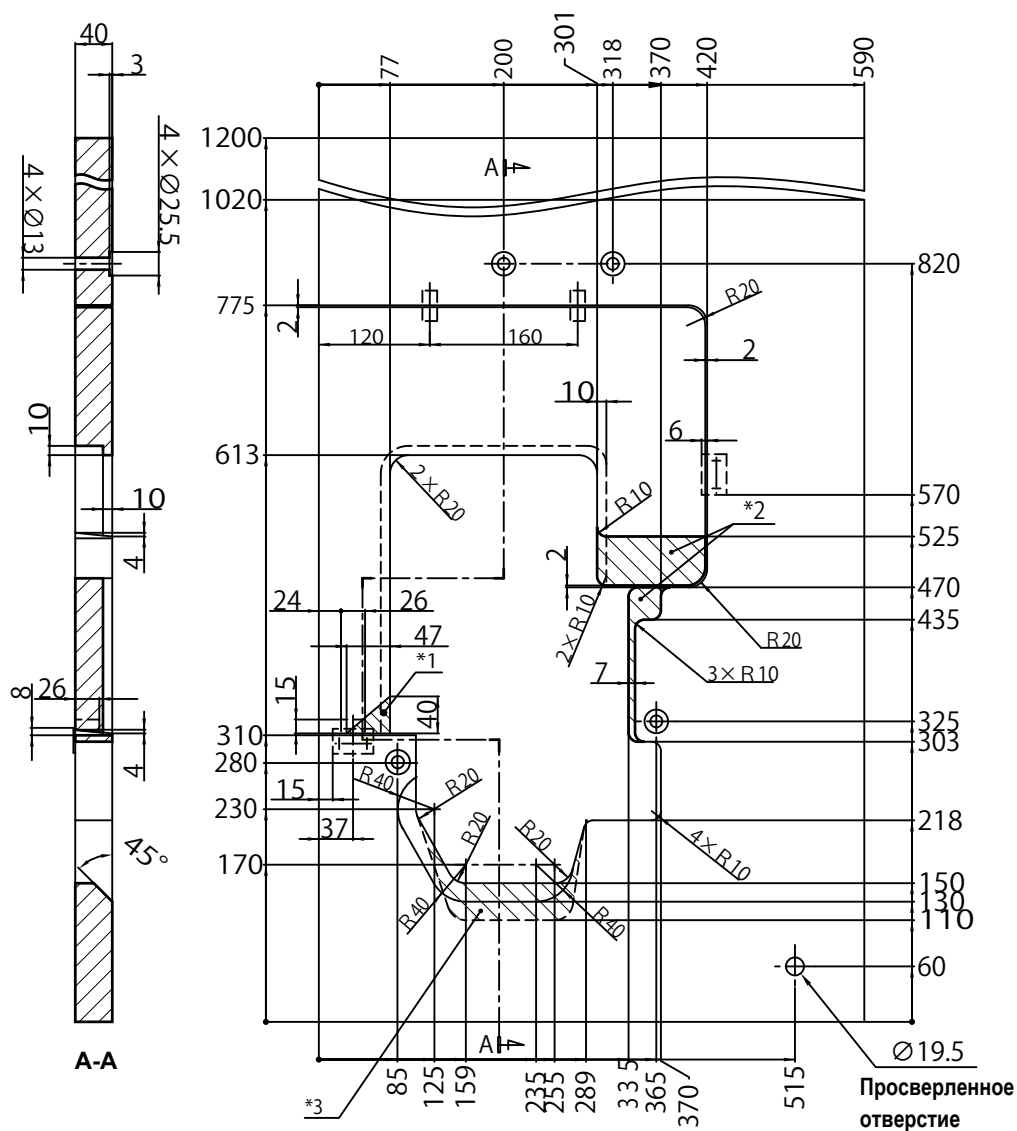
Погрешность: ± 2



Стол полностью погруженного типа (тип кронштейна)

Единицы измерения: мм

Погрешность: ±2



*1 При установке вырезать.

*2 Если вы хотите установить устройство для обрезки нити, удалите эти детали.

*3 Если вы хотите использовать внешний синхронизатор, удалите эту деталь.

* Отрегулируйте размеры отрезаемой части в соответствии с размером синхронизатора, который вы хотите использовать.