

РУССКИЙ

PS-700
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ)	1
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ	1
2. КОНФИГУРАЦИЯ.....	2
3. УСТАНОВКА.....	3
3-1. Установка дополнительной пластины и переключателя питания.....	3
3-2. Установка устройства намотки шпульной нити.....	4
3-3. Установка панели	6
3-4. Установка нитяной стойки	6
3-5. Установка защитного ограждения (* Только для моделей CE).....	7
3-6. Установка механизма подачи по оси X.....	8
3-7. Прикрепление и удаление челнока	9
3-8. Установка дополнительного стола	10
3-9. Установка воздушной трубки	10
3-10. Меры предосторожности, которые должны соблюдаться при установке машины.....	11
3-11. Меры предосторожности для подачи воздуха (источник подачи воздуха).....	12
4. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ.....	13
4-1. Способ смазки и проверка количества масла.....	13
4-2. Установка иглы	14
4-3. Заправка нити головки машины	14
4-4. Процедура замены шпульки.....	15
4-5. Регулировка натяжения нити.....	16
4-6. Регулировка нитепритягивающей пружины и пластины датчика обрыва нити	17
4-7. Регулировка хода нитепритягивателя	17
4-8. Зависимость иглы от челнока.....	18
4-9. Регулировка высоты промежуточного прижима.....	18
4-10. Регулировка хода промежуточного прижима	19
4-11. Регулировка высоты прижима диска и давления прижимной лапки	20
4-12. Регулировка контрножа.....	21
4-13. Как подтвердить количество масла (масляные всплески) в челноке	22
4-14. Регулировка количество масла (разбрызгивание масла) в челноке	23
4-15. Направление вращения ручного шкива!	24
4-16. Установка и наладка пластины разделения нити	24
4-17. Регулировка угла воздуходувки.....	25
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	26
5-1. Пополнение установленных мест специальной мазью смазки	26
5-2. Слив остатков масла.....	27
5-3. Используйте пульверизатора	28
5-4. Очистка секции челнока	28
5-5. Другие меры предосторожности	28
5-6. Как удалить торцевую пластину	29
5-7. Проблемы и меры корректировки (Условия пошива)	30
6. Меры предосторожности.....	31
6-1. Стандартная спецификация шаблонов	31
6-2. Шитье большими шагами.....	31

6-3. Строчка с обратным продвижением материала.....	32
6-4. Плотная строчка.....	32
6-5. Выемка на шаблоне.....	32
7. ДОПОЛНИТЕЛЬНО	33
7-1. Настройка устройства для охлаждения иглы.....	33
7-2. Настройка величина отклонения устройства прокалывания	34
7-3. Настройка устройства обнаружения величины остатка шпульной нити.....	38
8. ПЕРЕЧЕНЬ РАСХОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.....	39
II. ОПЕРАЦИОННАЯ СЕКЦИЯ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ПАНЕЛИ).....	40
1. ПРЕДИСЛОВИЕ.....	40
1-1. Тип данных пошива, управляемых пульта управления	40
1-2. Использование швейных данных с помощью PS-700.....	40
1-3. Структура папок медиа	40
1-4. Порт USB.....	41
2. ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ	42
2-1. Название каждой секции пульта управления.....	42
2-2. Объяснение пульта управления.....	43
2-2-1. Переключение языка отображения экрана	43
2-2-2. Переключение языка отображения	44
2-2-3. Главное окно P1	45
2-2-4. Главное окно P2	45
2-2-5. Окно Меню.....	45
2-2-6. Объяснение главное окно P1.....	46
2-2-7. Объяснение главное окно P2.....	49
2-2-8. Объяснение окна меню.....	52
2-2-9. Переключение стиля отображения экрана.....	53
2-3. Основная работа пульта управления и основная работа для шитья.....	54
2-4. Объяснение функций работы	56
2-4-1. Чтение швейных фигур.....	56
(1) Отображение экрана режима чтения швейной фигуры	56
(2) Выбор области сохранения данных, из которой считывается швейная фигура (внутренняя память или флеш - накопитель USB)	58
(3) Выбор и отображение швейной фигуры	58
(4) Отображение папок во флеш - накопителе USB	59
2-4-2. Сохранение швейных фигур.....	60
(1) Отображение режима сохранения швейной фигуры.....	60
(2) Настройка имени и номера швейной фигуры	60
(3) Инициализация и резервная копия параметров.....	61
2-4-3. Увеличение / уменьшение швейных фигур	63
2-5. Работа считывателем штрихкода.....	65
2-5-1. Объяснение считывателя штрихкода.....	65
2-5-2. Способ для настройки считывателя штрихкода	65
3. ПЕРЕЧЕНЬ ДАННЫХ ПАМЯТИ	67
4. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБОК.....	69
5. СПИСОК СООБЩЕНИЙ	71

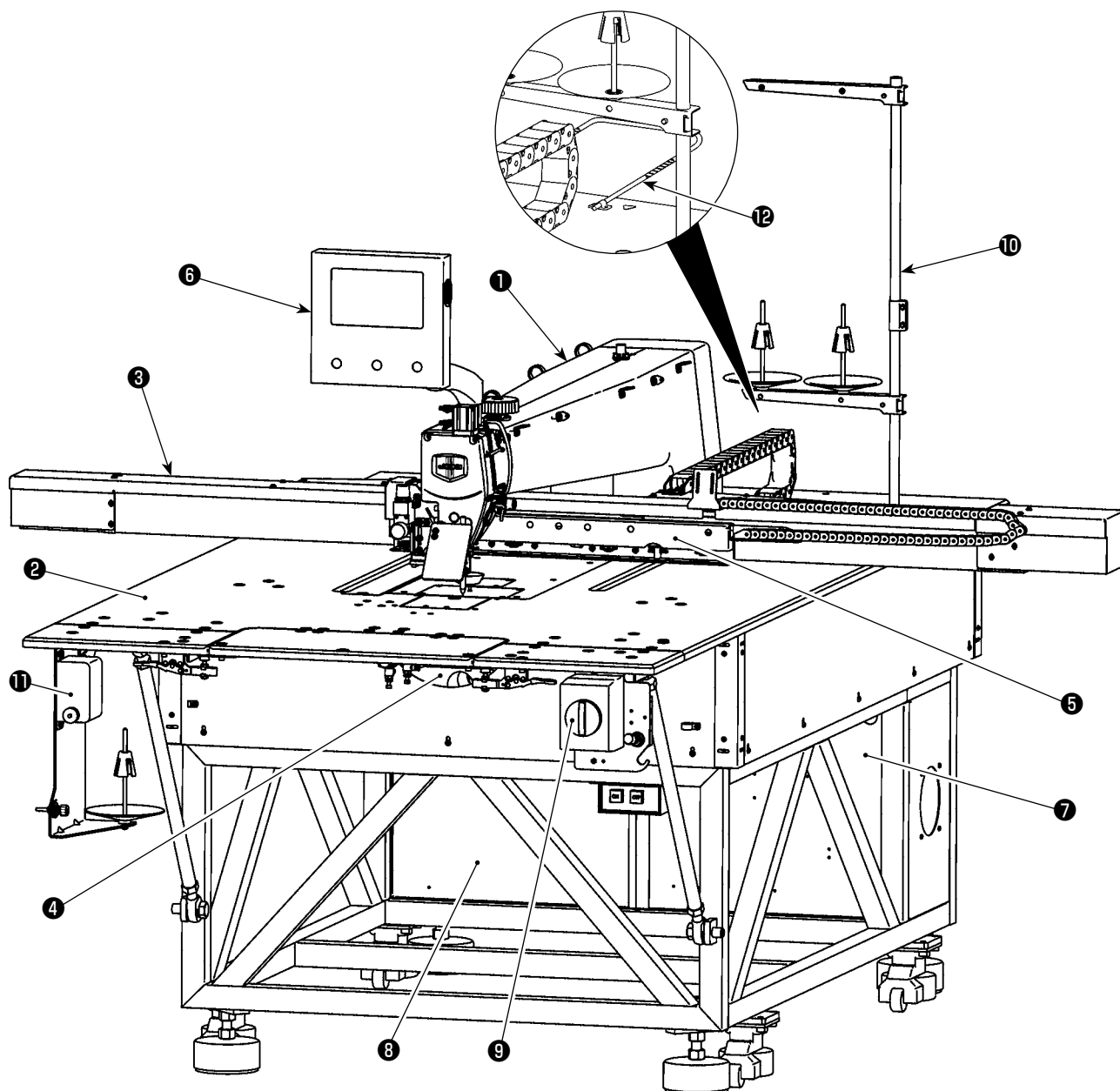
I. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ)

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1	Область пошива	X (боковое) направление : 1.200 мм × Y (продольное) направление : 700 мм
2	Макс. скорость пошива	3.000 ст/мин (С длиной стежка 3 мм и менее)
3	Длина стежка	От 0,1 до 12,7 мм
4	Движение продвижения рамки продвижения	Прерывистое продвижение (2-вал привода шаговым двигателем)
5	Ход игловодителя	39,8 мм
6	Используемая игла	ORGAN иглы DB × 1 от #9 до 16 * Относительно пошива лоснящегося пуха, который является материалом для пуховиков, должны использоваться иглы № 9 -11 ORGAN DB × 1SF (J BALL POINT)
7	Используемая нить	Комплексная нить №50, пряжа №30
8	Подъем дискового прижима	Макс. 13 мм
9	Ход промежуточной лапки	4 мм (Стандарт) (От 4 до 8,7 мм)
10	Подъем промежуточной лапки	23 мм
11	Челнок	Полноповоротный челнок двойной вместимости
12	Масло смазки	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (Поставляется масленкой)
13	Данные шаблонов памяти	Основная часть : Макс. 999 шаблонов (Макс. 60,000 стежков/шаблон) Медиа: Макс. 999 шаблонов (Макс. 50,000 стежков/шаблон)
14	Характеристика временной остановки	Используется для остановки работы машины во время цикла пошива.
15	Характеристика увеличения/уменьшения	Позволяет увеличивать и уменьшать ось X и Y шаблона пошива независимо. Шкала: от 1% до 400% (0,1 % шаг)
16	Метод увеличения/уменьшения	Увеличение/уменьшения шаблона можно выполнить увеличением/ уменьшением либо длины стежка, либо количества стежков. (Увеличение/ уменьшение длины стежка можно выполнить только при выборе кнопки шаблона.)
17	Ограничение макс. скорости	От 200 до 2.500 ст/мин (Шкала: 100 ст/мин шаг)
18	Характеристика выбора шаблона	Метод выбора № шаблона (Основная часть : от 1% до 999 , Медиа: от 1% до 999)
19	Счетчик нити шпульки	Метод ВВЕРХ/ВНИЗ (ОТ 0 до 9,999)
20	Счетчик пошива	Метод ВВЕРХ/ВНИЗ (ОТ 0 до 9,999)
21	Резервная память	В случае обрыва питания, используемый шаблон автоматически будет занесен в память.
22	Характеристика 2-го происхождения	Использование ключей, 2-го происхождения (положение иглы после цикла пошива) может быть установлено в необходимом положении в диапазоне области пошива. Установка 2-го происхождения также заносится в память.
23	Двигатель швейной машины	Серводвигатель
24	Размеры	1.870 мм (Ш) × 2.130 мм (Д) × 1.410 мм (В) (Исключая нитяную стойку)
25	Вес (вес брутто)	722 kg
26	Потребляемая мощность	255,3 Вт
27	Диапазон рабочей температуры	От 5°C до 35°C
28	Диапазон рабочей влажности	От 35 % до 85 % (Без конденсации)
29	Диапазон температуры хранения	От -20°C до 60°C
30	Диапазон влажности хранения	От 10°C до 85°C (Без конденсации, 85% относятся к случаю, когда температура 40°C или ниже)
31	Линейное напряжение	Одна фаза : 220 до 240В
32	Используемое давление воздуха	Стандарт от 0,5 до 0,55 МПа (Макс. 0,55 МПа)
33	Характеристика наивысшего положения иглы	После завершения пошива, игла может быть поднята в ее самое высокое положение.
34	Уровень	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{рА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 76,5 дБ; (Включает K _{рА} = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821 - С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 2.500 ст/мин

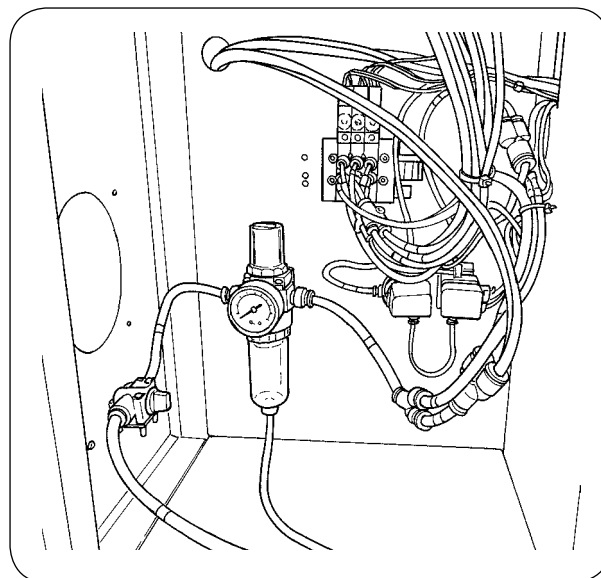
* ст/мин : стежков/минуту

2. КОНФИГУРАЦИЯ



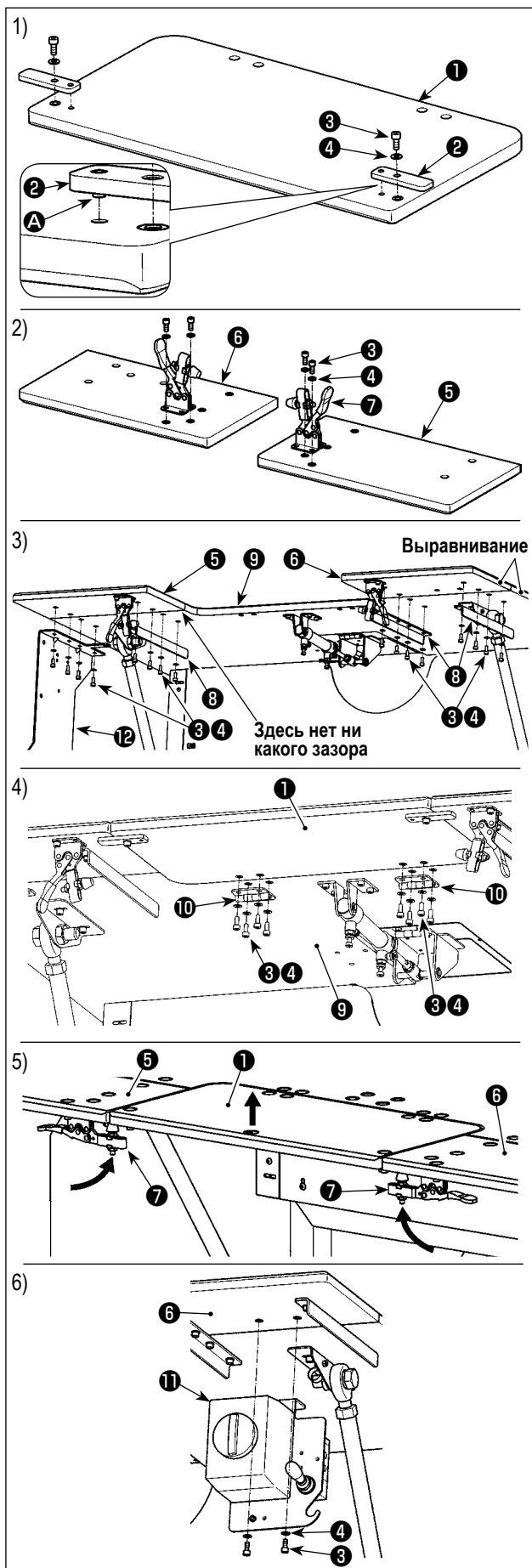
- ❶ Головка машины
- ❷ Стол
- ❸ Механизм подачи по оси X
- ❹ Механизм подачи по оси Y
- ❺ Устройство зажима кассеты
- ❻ Пульт управления
- ❼ Коробка пневматического управления
- ❽ Электрический блок управления
- ❾ Выключатель источника электро-питания (также он используется в качестве аварийного выключателя d'arrêt d'urgence)
- ❿ Подставка для нити
- ⓫ Устройство механизма намотки шпульной нити
- ⓬ Защитное ограждение (* Только для моделей CE)

Регулятор воздуха



3. УСТАНОВКА

3-1. Установка дополнительной пластины и переключателя питания

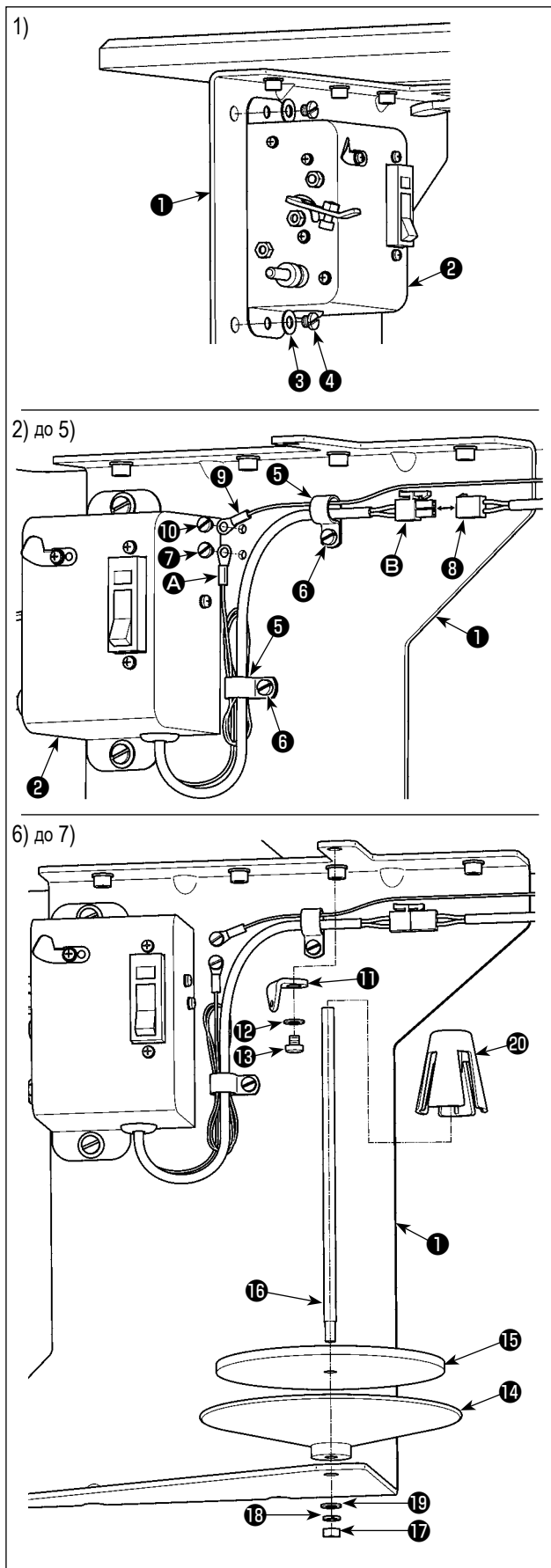


- 1) Вставьте штифт **А** установочной пластины **2** в отверстие в дополнительной пластине **1**. Затем закрепите штифт винтом с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ **3** и шайбой **4**.
- 2) Присоедините шарнирно-рычажные зажимы **7** соответственно к левой дополнительной пластине **5** и правой дополнительной пластине **6**. Затем закрепите их соответственно винтом с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ **3** и шайбой **4**.
- 3) Во-первых, отсоедините переключатель питания (комплект) **11** от главного стола **9**. Совместите положение левой дополнительной пластины **5** и правой дополнительной пластины **6** с положением главного стола **9**. В этом состоянии закрепите дополнительные пластины и главный стол с использованием консоли опоры стола **8** и монтажной пластины устройства механизма намотки шпульной нити **12** винтами с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ **3** и шайбой **4**. При этом тщательно совместите внешние границы левой дополнительной пластины **5** и правой дополнительной пластины **6** с внешними границами главного стола **9** и наладьте их так, чтобы не было предусмотрено никакого зазора между дополнительными пластинами и главным столом.
- 4) Как только дополнительная пластина **1** и главный стол **9** будут правильно расположены, закрепите дополнительную пластину **1** стержнем **10** с использованием винта с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ **3** и шайбой **4**. При этом позаботьтесь о том, чтобы не было предусмотрено никакого зазора между дополнительной пластиной **1** и главным столом **9**. Кроме того, удостоверьтесь, что дополнительная пластина **1** может обычно открываться/закрываться, не застревая в соответствующих частях.
- 5) Поднимайте пластину удлинения **1** до тех пор, пока установочная пластина **2** не будет входить в контакт с левой дополнительной пластиной **5** и правой дополнительной пластиной **6**. В этом состоянии захватите зажим пуговицы **7**. При этом регулируйте высоту зажима пуговицы **7**. Если высота зажима - слишком низкая, дополнительная пластина **1** падает, или если она будет слишком большой, зажим пуговицы **7** не сможет закрыться. Таким образом, правильно отрегулируйте высоту шарнирно-рычажного зажима пуговицы.
- 6) Закрепите переключатель питания **11** на левой дополнительной пластине **6** винтом с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ **3** и шайбой **4**.

1. Не облакачивайтесь на дополнительную пластину **1** или не надавливайте на неё рукой с тем, чтобы предотвратить телесное повреждение вследствие резкого понижения дополнительной пластины **1**.
2. При возвращении дополнительной пластины **1** от её наклонного положения в поднятое положение, позаботьтесь с тем, чтобы не позволить Вашим рукам и пальцам защемляться в ней.
3. При ослаблении зажима пуговицы **7**, медленно понижайте её при поддержке рукой дополнительной пластины **1**. Никогда не позволяйте зажиму пуговицы свободно падать с тем, чтобы предотвратить телесное повреждение.
4. Не помещайте тяжелый объект в секцию дополнительного стола.



3-2. Установка устройства намотки шпульной нити

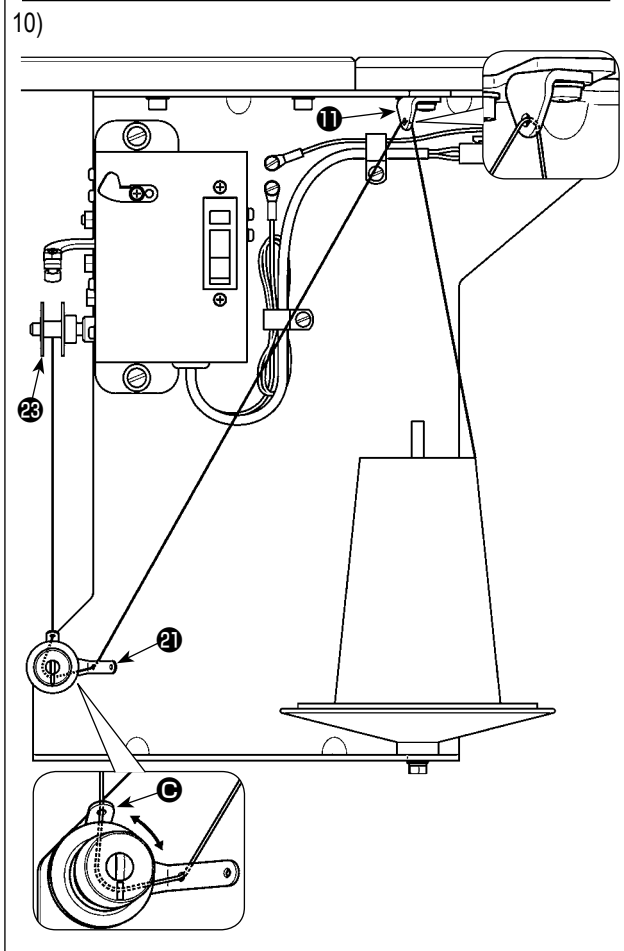
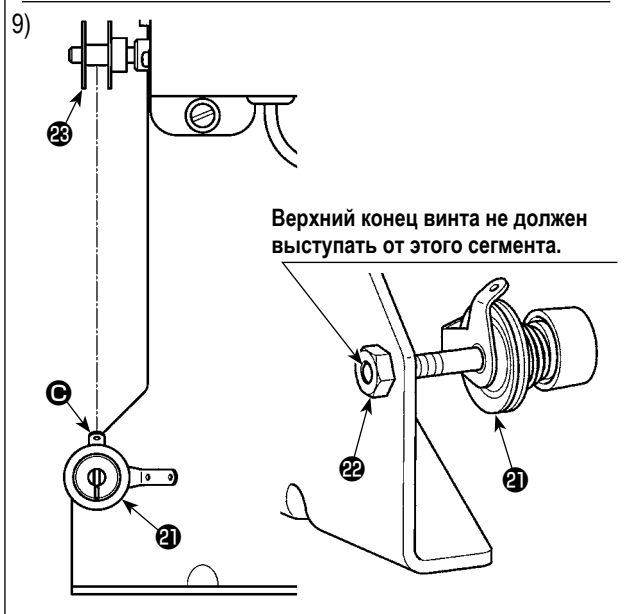
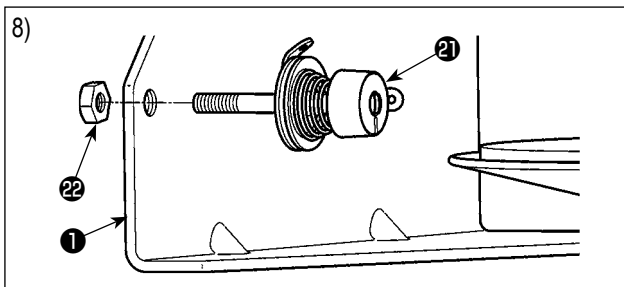


- 1) Присоедините устройство намотки шпульной нити (комплект) **2** к монтажной пластине устройства намотки шпульной нити **1**, который был установлен под столом, как описано в предыдущей секции этого «Руководства по эксплуатации» шайбой **3** и установочным винтом **4**.
- 2) Пропустите заземляющий провод **A** и силовой кабель **B** устройства намотки шпульной нити (комплект) **2** через кабельный зажим **5**. Затем присоедините кабельный зажим **5** к монтажной пластине устройства намотки шпульной нити **1** установочным винтом **6**.
- 3) Закрепите заземляющий провод **A** на монтажной пластине устройства намотки шпульной нити **1** установочным винтом **7**.
- 4) Присоедините силовой кабель **B** к соединительному кабелю **8** на стороне главного корпуса швейной машины.



Свяжите заземляющий провод **A и силовой кабель **B** кабельным зажимом **5** так, чтобы, они не были свободными.**

- 5) Пропустите заземляющий провод **9** на стороне главного корпуса швейной машины через кабельный зажим **5**. Затем закрепите заземляющий провод **9** на монтажной пластине устройства намотки шпульной нити **1** установочным винтом **10**.
- 6) Присоедините нитенаправитель **11** к монтажной пластине устройства намотки шпульной нити **1** шайбой **12** и установочным винтом **13**.
- 7) Присоедините поддон уловителя устройства намотки шпульной нити **14**, упругую прокладку для поддона уловителя устройства намотки шпульной нити **15** и поддерживающий стержень устройства намотки шпульной нити **16** к монтажной пластине устройства намотки шпульной нити **1** гайкой **17**, пружинной шайбой **18** и простой шайбой **19**. Поместите антивибратор устройства намотки шпульной нити **20** сверху поддерживающего стержня устройства намотки шпульной нити **16**.



8) На время закрепите регулятор натяжения устройства намотки шпульной нити (комплект) **21** на монтажной пластине устройства намотки шпульной нити **1** гайкой **22**.

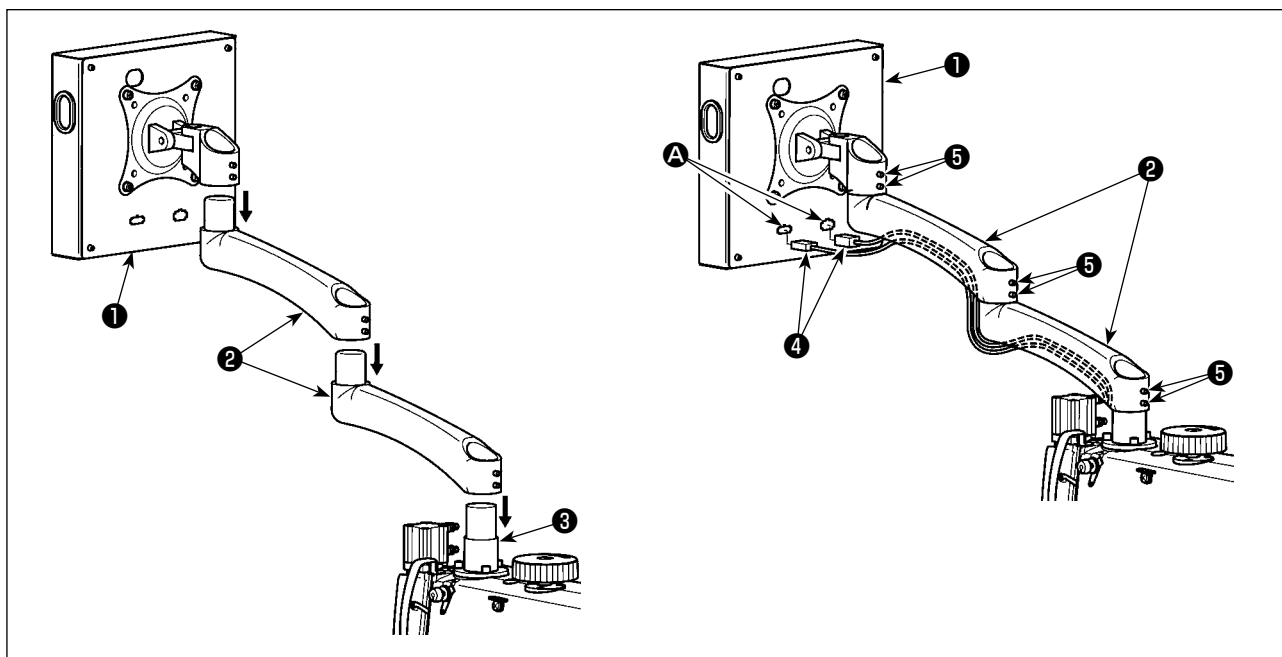
9) Совмещая более короткий сегмента нитенаправителя **С** регулятора натяжения устройства намотки шпульной нити (комплект) **21** с направлением шпульки **23**, затяните гайку **22**.

Предостережение
 Позаботьтесь с тем, чтобы не позволить верхнему концу винта регулятора натяжения устройства намотки шпульной нити (комплект) **21** выступать от торцевой поверхности гайки **22** с тем, чтобы предупредить повреждение рук и пальцев.

10) Пропустите нить через нитенаправитель **11**, регулятор натяжения устройства намотки шпульной нити (комплект) **21** в указанном порядке. Затем намотайте нить на шпульке **23**.

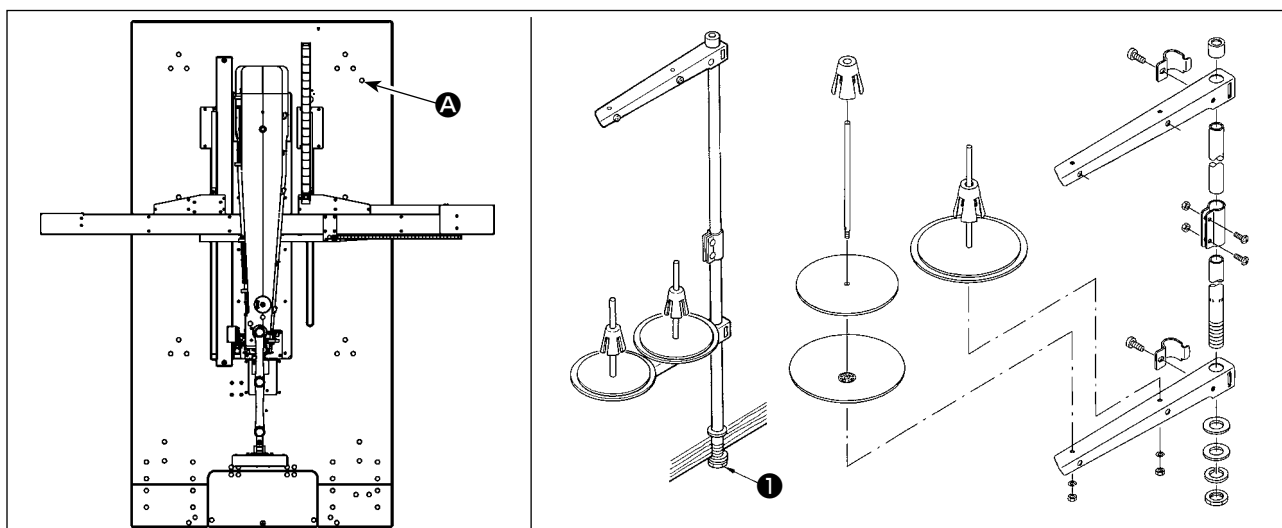
Предостережение
 Если шпулька **23** наматывается нитью неравномерно, ослабьте гайку **22** и наладьте направление вращения сегмента нитенаправителя **С**.

3-3. Установка панели



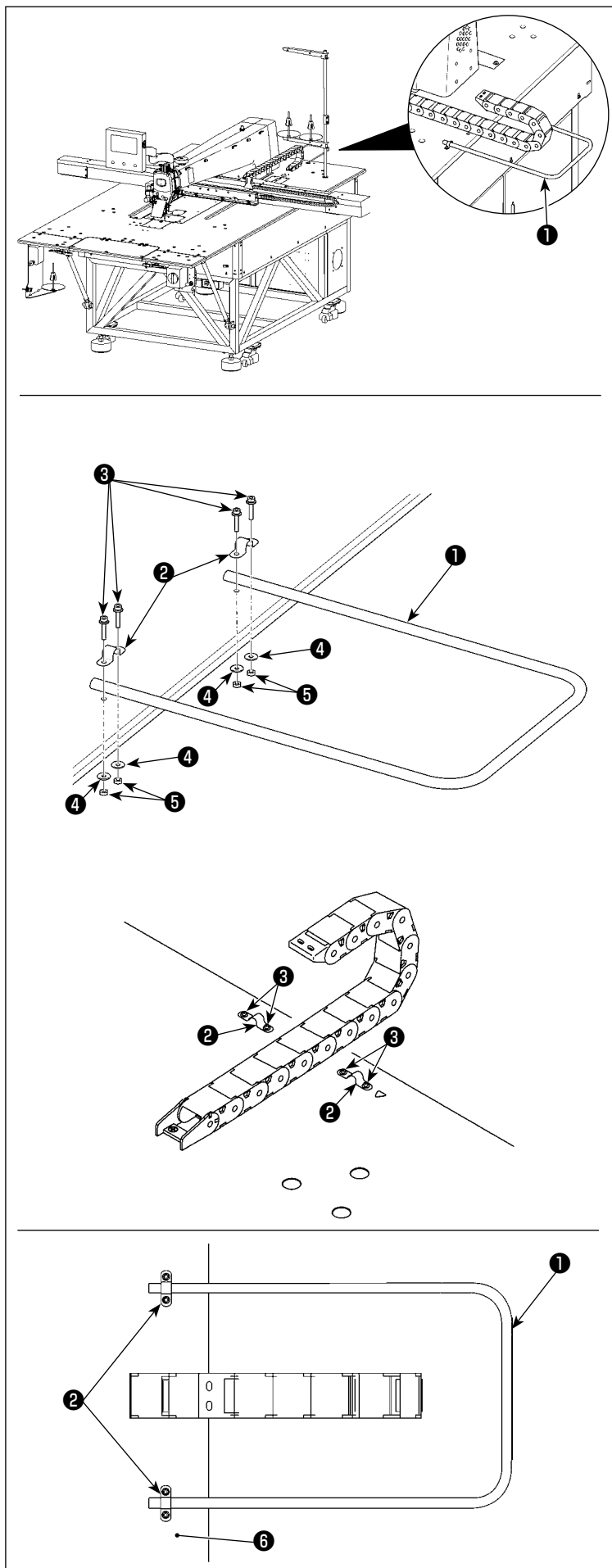
- 1) Выньте из пакета пульт управления **1** и дополнительную консоль **2**. Присоедините их для размещения **3** головки швейной машины в указанном порядке.
- 2) Присоедините сигнальный кабель **4** и клемму сигнального кабеля **A** пульта управления **1**. Затем пропустите сигнальный кабель **4** через выемку на нижней стороне дополнительной консоли **2**. После регулировки затяните установочный винт **5**. При этом тщательно затяните установочный винт до такой степени, чтобы позволить дополнительной консоли перемещаться беспрепятственно в зависимости от фактического использования. Будьте осторожны с тем, чтобы полностью не затянуть установочный винт **5** для того, чтобы позволить пульту управления **1** управляться с удобством во время его использования.

3-4. Установка нитяной стойки



- 1) Соберите устройство нитевой стойки. Установите собранное устройство нитевой стойки в отверстие **A**, расположенное на столе вверху справа.
- 2) Зажмите гайку **1** для фиксации нитяной стойки.

3-5. Установка защитного ограждения (* Только для моделей CE)



1) Присоедините защитное ограждение **1** в положении, указанном на рисунке слева.

2) Пропустите винт **3** и трубный зажим **2** через отверстие в столе на рисунке слева.

3) Поместите защитное ограждение **1** в трубный зажим, **2** и наладьте так, чтобы кромка трубки выступала из трубного зажима на 20 мм.

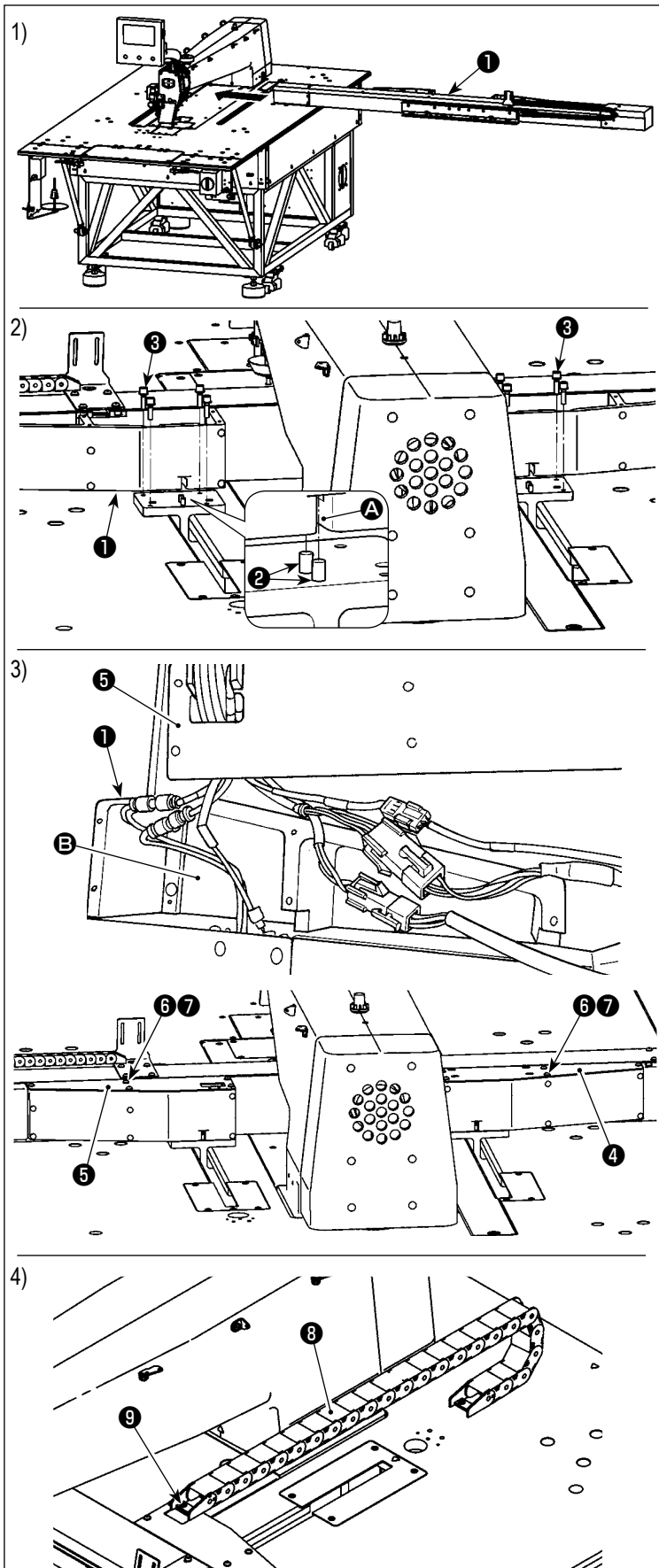
4) Прикрепите защитное ограждение **1** к столу **6**, затянув гайку **5** (простой шайбой **4**) так, чтобы защитное ограждение не колебалось.

3-6. Установка механизма подачи по оси X

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:



1. Прежде чем будет установлен механизм подачи по оси X, головка швейной машины может быть наклонена. Однако не наклоняйте головку швейной машины поскольку, она тяжелая и это может быть опасно для оператора.
2. Проявите дополнительную заботу с тем, чтобы не позволить Вашим рукам и пальцам защемляться в механизме подачи по оси X при его установке.



- 1) Установите механизм подачи по оси X **1** под столом швейной машины вдоль направления стрелки. При этом тщательно проверьте направление установки.



Механизм подачи по оси X **1** тяжелый. Следовательно, для его переноса необходимы двое рабочих.

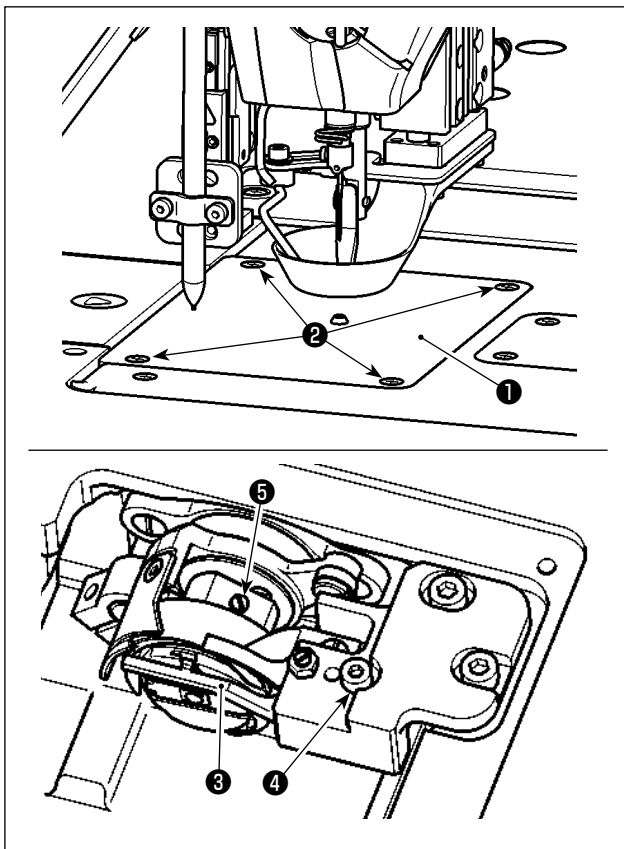
- 2) Подгоните выемки **A** на обеих правой и левой сторонах механизма подачи по оси X **1** к штырькам **2** головки швейной машины. Затем затяните установочные винты **3**. При этом удостоверьтесь, что штырьки **2** правильно и точно приспособлены в выемках **A**.
- 3) Присоедините кабели и воздушные шланги согласно отмеченным на них номерам. Приспособьте связанные кабели, и воздушные шланги в вогнутой части **B** в механизме подачи по оси X **1**. Затем закрепите левую крышку **4** и правую крышку **5** винтами **6** и шайбами **7**.
- 4) Прикрепите кабельную сеть **8** установочным винтом **9**.

3-7. Прикрепление и удаление челнока



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



Замена челнока должна выполняться при необходимости с выполнением процедуры, описанной ниже.

- 1) Поверните ручной шкив для подъема игловодителя в его верхнюю мёртвую точку.
- 2) Поднимите промежуточный прижим и прижим диска.
- 3) Ослабьте установочные винты **2** (4 штуки). Удалите игольную пластину **1**.
- 4) Ослабьте установочные винты **5** (3 штуки). (Поверните ручной шкив до тех пор, пока не смогут наблюдаться места установочных винтов). Ослабьте установочный винт **4**. Отсоедините внутренний держатель челнока **3**. Выньте челнок.
- 5) Для прикрепления челнока повторите в обратном порядке процедуру удаления.



Гайка расположена под установочным винтом

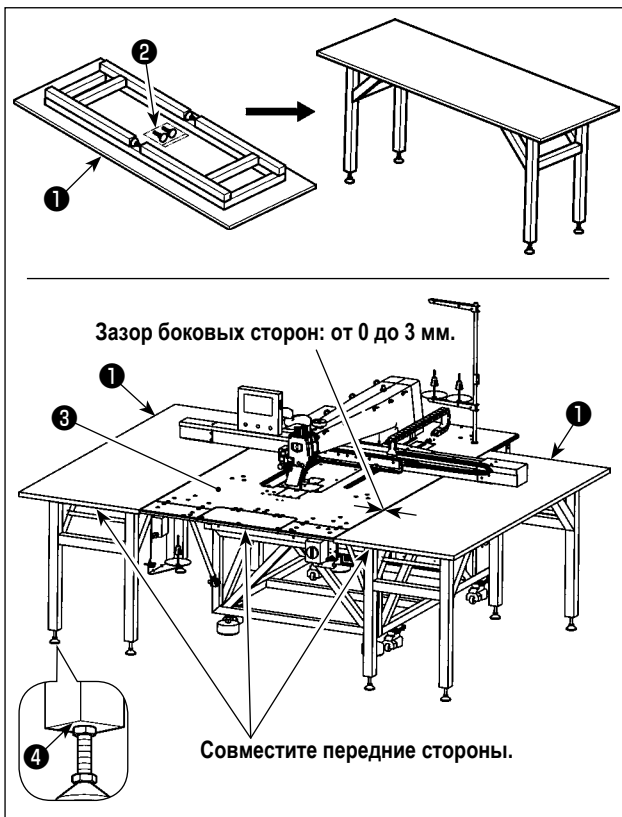
4. Позаботьтесь с тем, чтобы уронить её при ослаблении установочного винта.

3-8. Установка дополнительного стола



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Обязательно присоедините приставные столики с тем, чтобы предотвратить несчастные случаи, возникающие вследствие работы механизма подачи по оси X.



- 1) Выньте приставные столики ❶ (2 шт.) из пакета. Откройте опорную раму. Присоедините поддерживающую стойку регулировки высоты ❷.
- 2) Установите собранные приставные столики ❶ с правой и с левой стороны стола ❸ главного корпуса швейной машины.
Наладьте высоту поддерживающей стойки регулировки высоты ❷ так, чтобы приставные столики ❶ были расположены слегка ниже, чем верхняя поверхность стола ❸ главного корпуса швейной машины, и так, чтобы верхние поверхности приставных столиков ❶ были параллельны друг другу. После регулировки затяните гайки ❹.



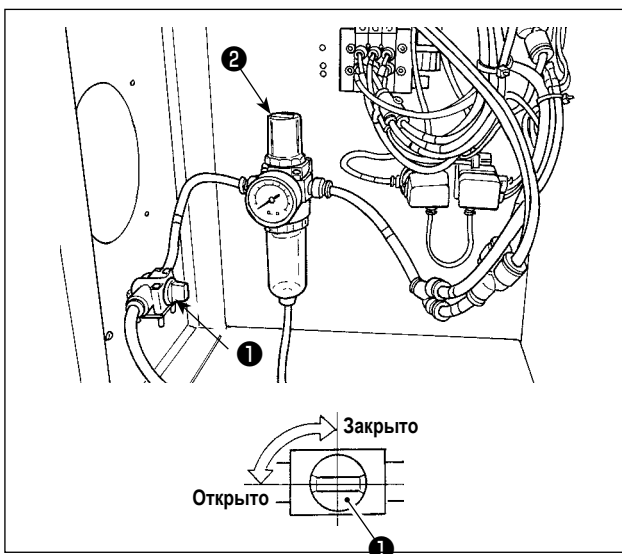
1. Никогда не помещайте на приставные столики ❶ тяжелую вещь. Кроме того, совместите передние стороны приставных столиков ❶ с лицевой поверхностью стола ❸ главного корпуса швейной машины.
2. Обеспечьте зазор от 0 до 3 мм между приставными столиками ❶ и столом ❸ главного корпуса швейной машины.

3-9. Установка воздушной трубки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

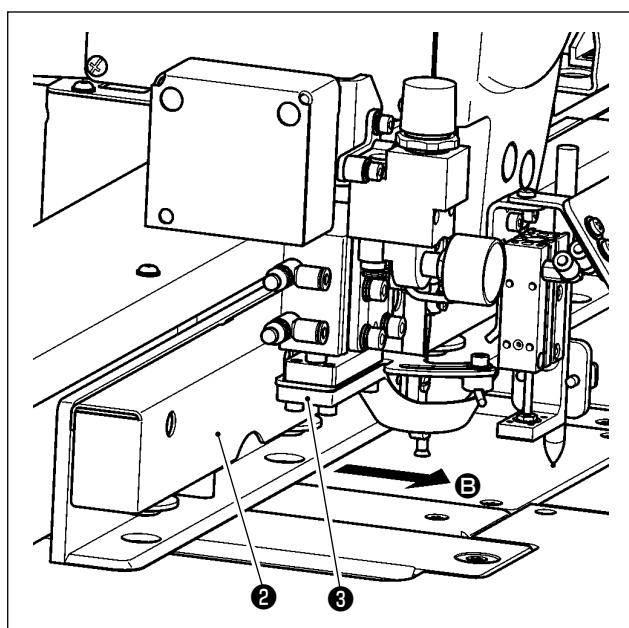
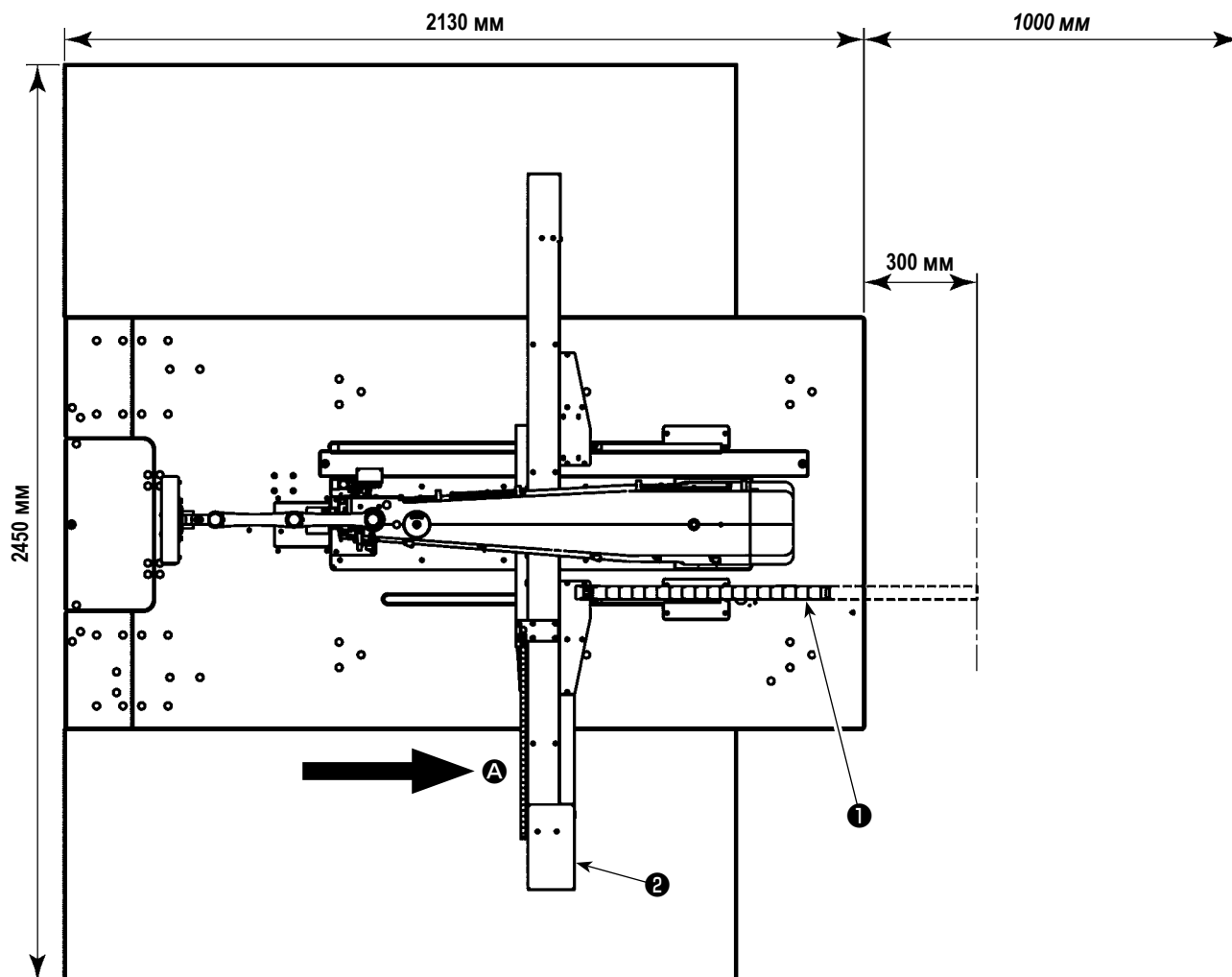
Удостоверьтесь, что воздушный шланг полностью вставлен в воздуховыпускной кран прежде, чем подать воздух в машину с тем, чтобы предотвратить воздух от того, чтобы он непосредственно дул на человеческое тело. Затем тщательно откройте воздуховыпускной кран.



- 1) Подключены ой трубки.
Присоедините наружный диаметр воздушного шланга ф8 мм к воздуховыпускному крану ❶.
 - 2) Регулировка давления воздуха.
поверните ручку регулировки воздуха ❷ и отрегулируйте давление воздуха в диапазоне от 0,5 до 0,55 МПа (Макс. 0,55 МПа).
Затем нажмите на воздушную рукоятку регулятора ❷.
- * Максимальное давление воздуха устройства пневматического управления составляет 0,7 МПа или ниже.

3-10. Меры предосторожности, которые должны соблюдаться при установке машины

Размеры швейной машины после сборки: 2450 × 2580 (мм) (включая предусмотренное пространство, когда открывается дверь блока управления, расположенного в задней секции машины).



1. Когда механизм подачи по оси X **2** перемещается в направлении стрелки **A**, показанной на рисунке, до достижения его самого правого положения, задняя часть кабельной сети **1** будет приходиться на положение, указанное пунктирной линией. В этом случае кабельная сеть **1** будет выступать от стола приблизительно на 300 мм. Следовательно, необходимо обеспечить пространство в 1 м или больше от задней стороны машины с тем, чтобы предотвратить кабельную сеть от ударов по предметам или по людям, влекущих нанесение телесных повреждений.
2. При перемещении вручную механизма подачи по оси X **2** к стороне рабочего (в направлении стрелки **B**) для проверки состояния швейной машины после завершения установки и т.п., тщательно проверяйте на предмет наличия помех между механизмом подачи по оси X **2** и цилиндром прижима диска **3**.

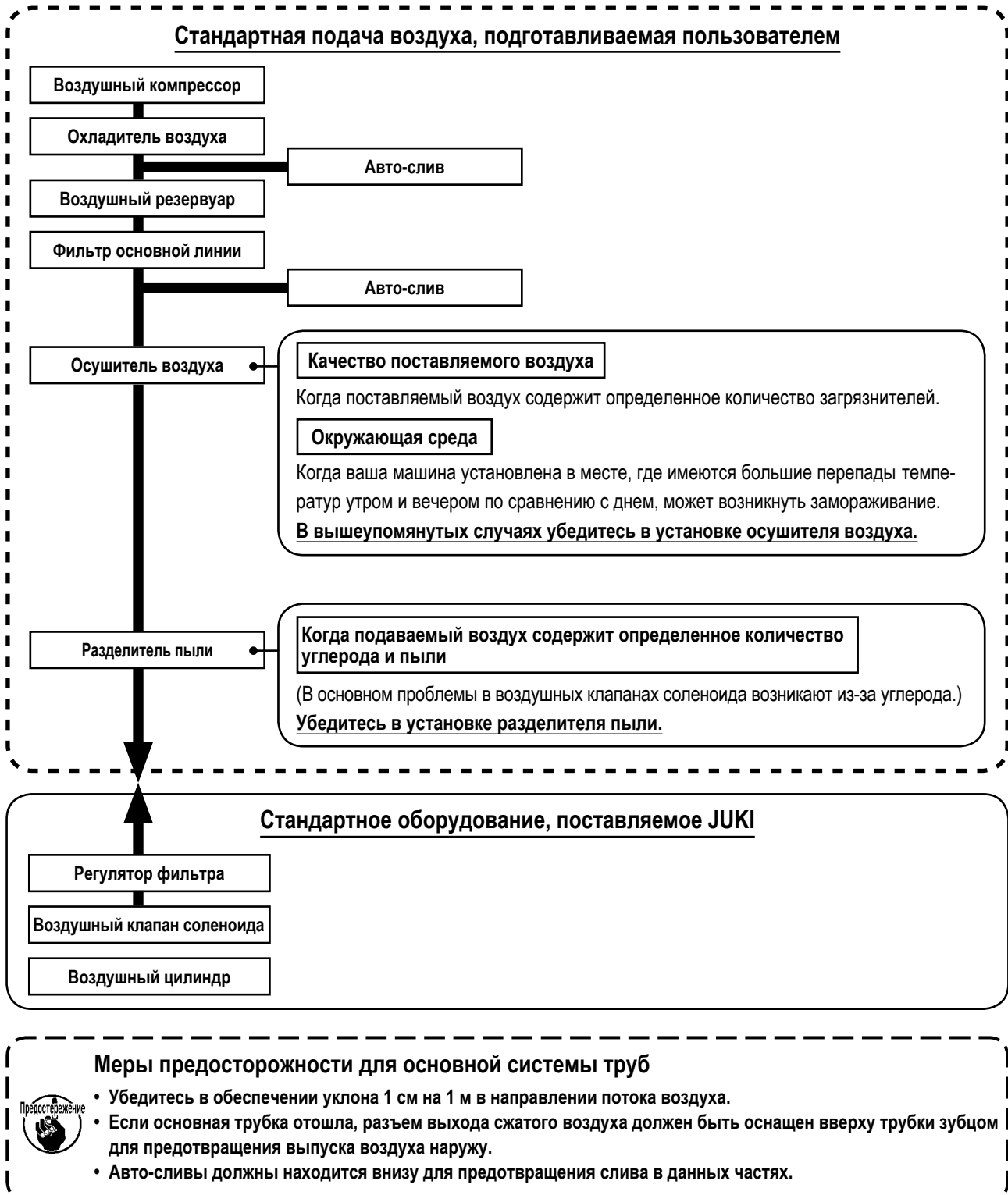


3-11. Меры предосторожности для подачи воздуха (источник подачи воздуха)

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

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

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



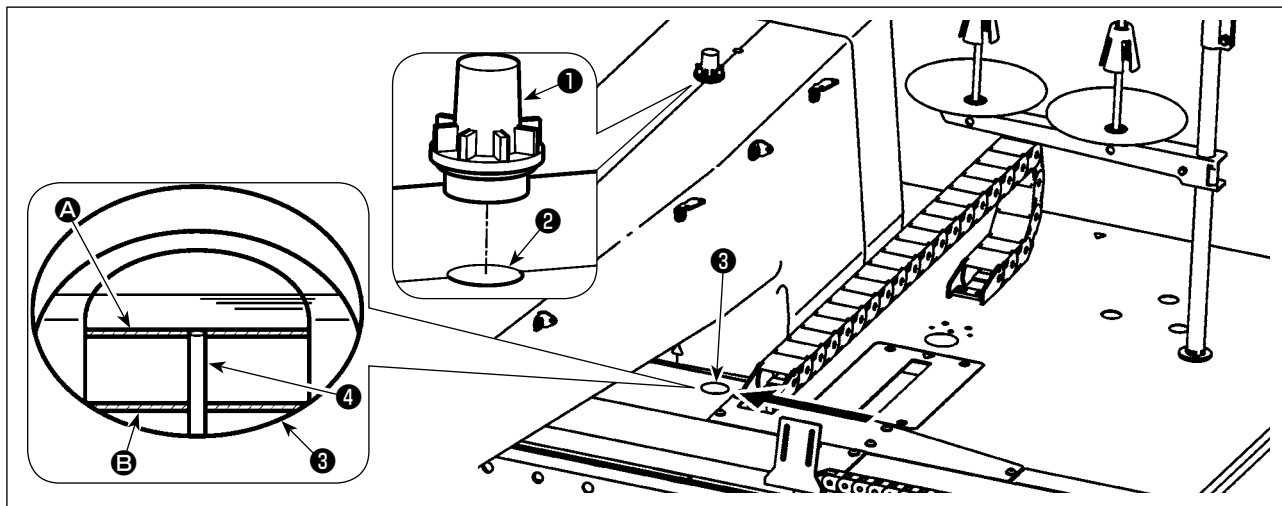
4. ПОДГОТОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

4-1. Способ смазки и проверка количества масла



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



Удалите масляный колпачок ❶ и добавьте масло через смазочное отверстие ❷ .

Подробности процедуры проверки количества масла описаны ниже.

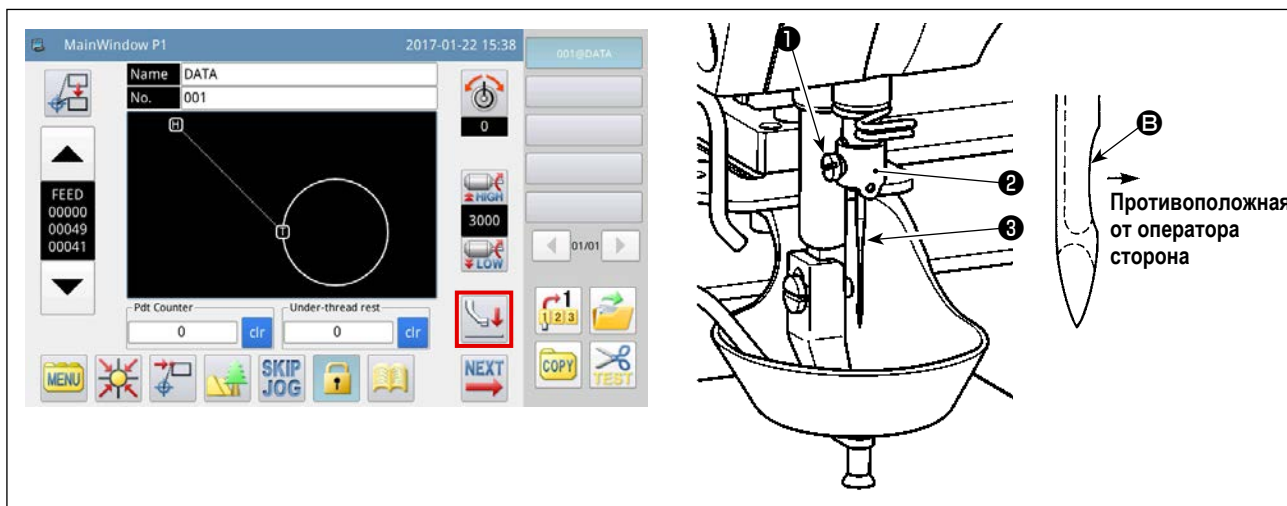
- 1) Окно индикатора масла ❸ отмечено красным. Проверьте количество масла через окно индикатора масла в направлении стрелки, как показано на рисунке.
- 2) Могут наблюдаться две красные линии отметки. Эти линии отметки соответственно указывают на максимальное значение А и минимальное значение В количества масла. Если индикатор уровня масла ❹ расположен между этими двумя линиями отметки, количество масла соответствующее. (480 мл ≤ Количество масла ≤ 800 мл)




Предостережение

1. Во время процесса шитья проверьте, плещется ли масло напротив масляного колпачка ❶ .
В противном случае проверьте количества масла с тем, чтобы предотвратить заедание швейной машины.
2. Никогда не используйте тип масла, кроме указанного типа. Также важно надёжно закрыть масляный колпачок ❶ после смазывания.

4-2. Установка иглы



- 1) Нажмите клавишу  в главном окне P1 для понижения промежуточного прижима. В этом состоянии присоедините иглу. (Игла, которая будет использоваться: иглы Organ DB × 1, № 9-16)



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

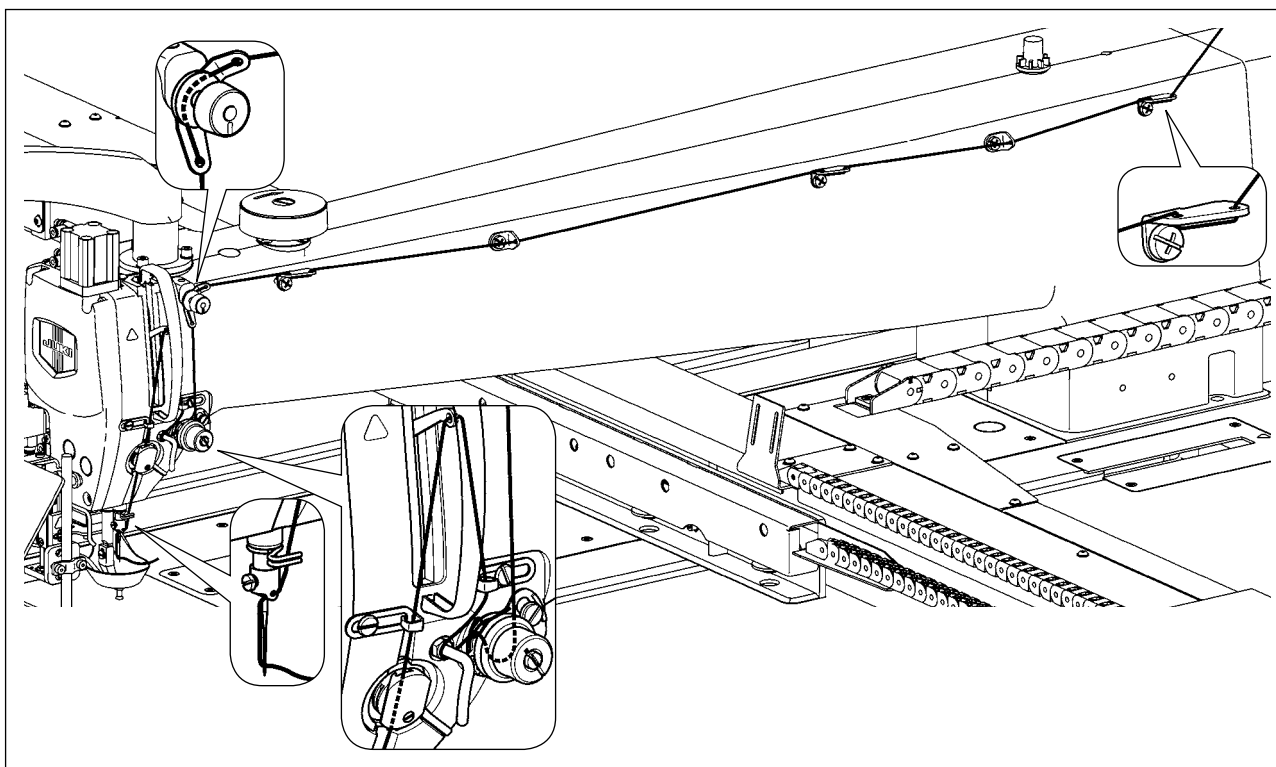
- 2) Ослабьте установочный винт **1** в секции держателя нити игловодителя **2**. Вставьте иглу **3** в игловодитель до упора. При этом сегмент скоса кромки **B** иглы **3** должен смотреть на противоположную от оператора сторону. В этом состоянии затяните установочный винт **1**.

4-3. Заправка нити головки машины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

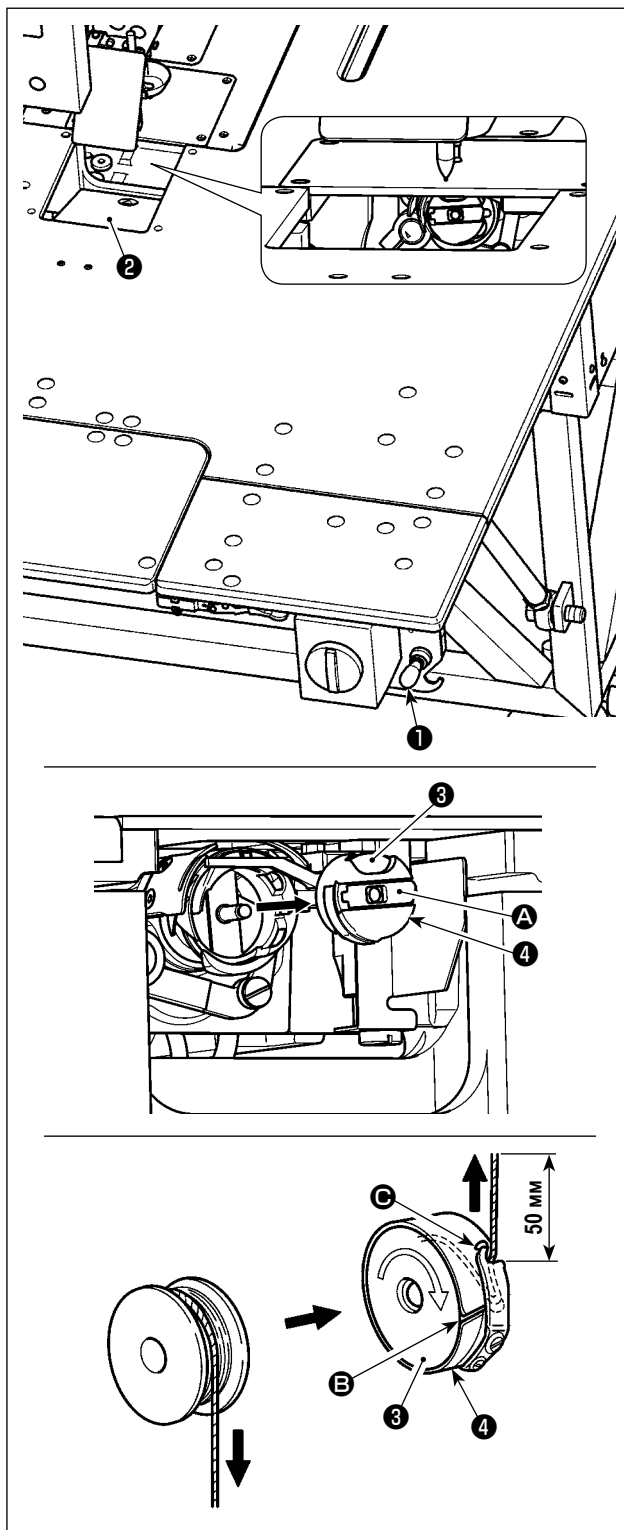


4-4. Процедура замены шпульки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



(1) Удаление шпульного колпачка

- 1) Откройте крышку **2** клапаном с ручным управлением **1**.
Затем шпулька может быть заменена.
- 2) Поднимите защелку **A** шпульного колпачка **4** и удалите шпульный колпачок **4** и шпульку **3**.



Проверьте положение Ваших рук и места предметов прежде, чем открыть / закрыть крышку **2** с тем, чтобы предотвратить предметы от защемления под крышкой и предупредить телесное повреждение.
Кроме того, не надавливайте на крышку **2** положенными на неё руками.

(2) Установка шпульки

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



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

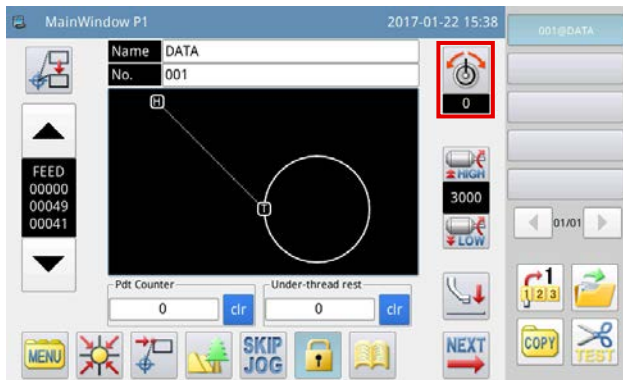
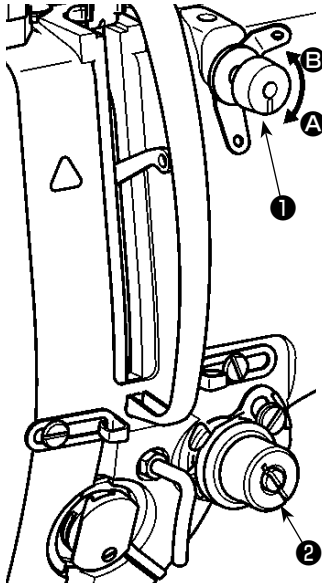
(3) Установка шпульного колпачка

- 1) Поместите шпульный колпачок в челнок с его рукояткой **A** наклоненный и полностью вдавливайте его в челнок до тех пор, пока не услышите звука щелчка.
- 2) Закройте крышку **2** клапаном с ручным управлением **1**.

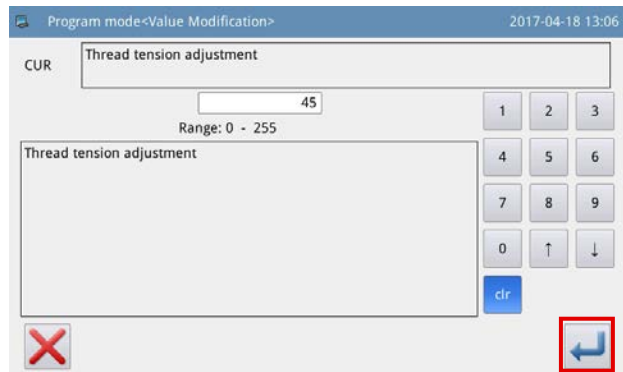


При недостаточной вставке, шпульный колпачок **4** может выпасть во время пошива.

4-5. Регулировка натяжения нити



<Главное окно P1>



<Окно настройки значений для устройства AT>


(1) Регулировка натяжения игольной нити

- 1) Поверните гайку натяжения нити № 1 ① по часовой стрелке (в направлении А), чтобы уменьшить длину нити, оставшуюся на игле после обрезки нити, или против часовой стрелки, (в направлении В), чтобы увеличить длину нити.
- 2) ②, показанный на рисунке, - электронный регулятор натяжения нити (устройство АТ). Процедура регулировки значений описана ниже.



Нажмите клавишу

отображения окна настройки значения устройства АТ.

Нажмите клавишу , введя желаемое значение устройства АТ для сохранения установленного

значения устройства АТ в памяти.



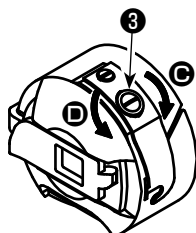
Значение устройства АТ, введённое в экране шитья шаблона, применяется только к текущей швейной фигуре.

[Контрольные значения натяжения нити относительно значений для устройства АТ]

Значение устройства АТ	Натяжение нити (N)	Примечания
50	0,35	
100	1,40	
150	3,40	

[Условие измерения]

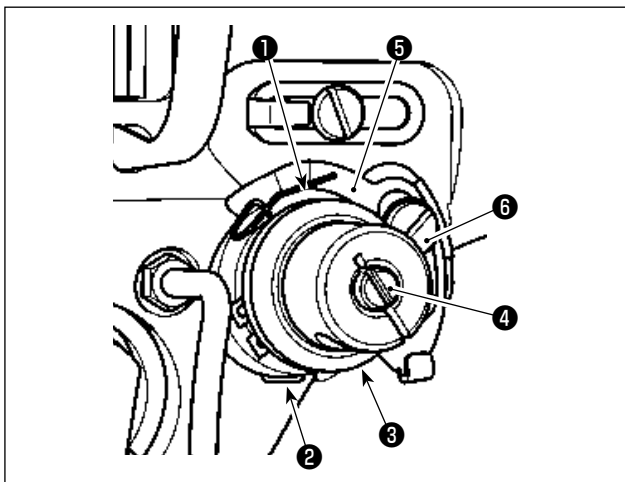
- ① нить : Tetoron № 50
- ② Натяжение нитепритягивающей пружины : 0,12 Н
- ③ Ход нитепритягивающей пружины : 15 мм
- ④ Натяжение нити № 1 : 0,05 Н



(2) Регулировка натяжения нити в шпульке

- 1) Поверните винт натяжения нити ③ по часовой стрелке (в направлении С), чтобы увеличить, - или против часовой стрелки, (в направлении D), чтобы уменьшить натяжение нити в шпульке.

4-6. Регулировка нитепритягивающей пружины и пластины датчика обрыва нити



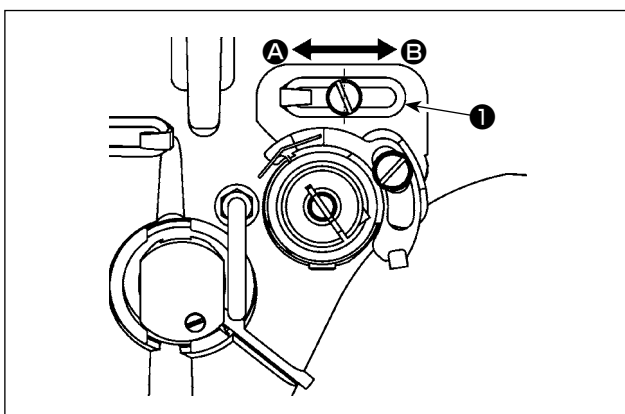
- 1) Регулировка хода
Ослабьте установочный винт **2** и поверните устройство АТ **3**. Поворачивание его по часовой стрелке увеличит ход нитепритягивающей пружины **1**, и количество вытягиваемой нити увеличится.
- 2) Регулировка давления
Для изменения давления пружины нитепритягивателя **1**, вставьте тонкую отвертку в паз ручки натяжителя нити **4** при зажатом винте **2** и поверните его. Поворачивая его по часовой стрелке, увеличите давление пружины нитепритягивателя. Поворачивая его против часовой стрелки – уменьшите его.
- 3) Регулировка пластины датчика обрыва нити
Ослабьте установочный винт **6**. Надайте положение пластины обнаружения обрыва нити **5** так, чтобы глубина контакта между пластиной обнаружения обрыва нити **5** и нитепритягивающей пружиной **1** стала от 0 до 0,2 мм.

Надайте так, чтобы пластина датчика обрыва нити **5** не касалась никаких смежных металлических деталей, кроме нитепритягивающей пружины **1**.



Если пластина обнаружения обрыва нити входит в контакт с какой-либо другой металлической деталью, может произойти неправильная операция.

4-7. Регулировка хода нитепритягивателя



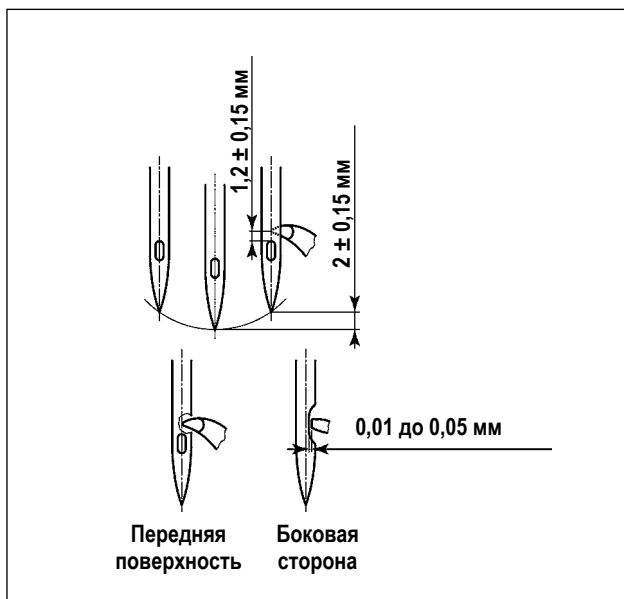
- 1) При шитье тяжелых материалов сместите нитенаправитель **1** влево (в направлении **A**), чтобы увеличить длину нитки, вытягиваемой нитепритягивателем.
- 2) При шитье легких материалов сместите нитенаправитель **1** вправо (в направлении **B**), чтобы уменьшить длину нитки, вытягиваемой нитепритягивателем.
- 3) Обычно, нитенаправитель **1** расположен таким образом, при котором центр удлиненного отверстия совмещается с центром винта.

4-8. Зависимость иглы от челнока



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



- 1) Поднимите игловодитель от его нижней мёртвой точки на $2 \pm 0,15$ мм. В этом состоянии отрегулируйте высоту игловодителя и положение челнока.
- 2) Расстояние от кончика лезвия челнока до верхнего конца петельки иглы должно быть отрегулировано до $1,2 \pm 0,15$ мм.
- 3) При наблюдении от передней поверхности швейной машины кончик лезвия челнока, кажется накладывающимся на центр иглы.
- 4) При наблюдении от боковой стороны швейной машины зазор, предусмотренный между кончиком лезвия челнока, и скосом кромки иглы составляет от 0,01 до 0,05 мм.



Если происходит обрыв нити, нить может запутаться в челноке. В таком случае тщательно удалите нить, запутавшуюся в челноке. Затем начните пошив заново.

4-9. Регулировка высоты промежуточного прижима

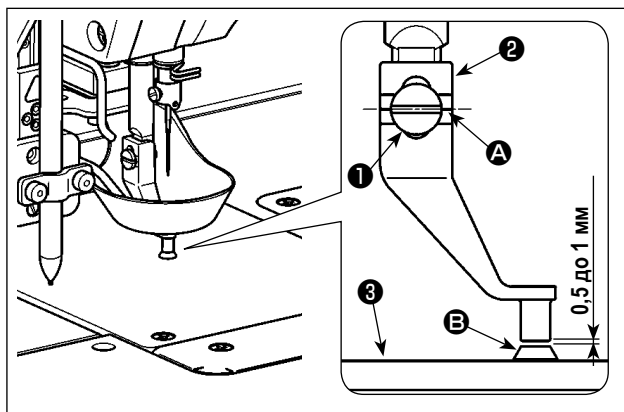


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



1. При поднятии высоты промежуточного прижима, вручную поверните шкив, чтобы понизить игловодитель, и подтвердите, что игловодитель не сталкивается с промежуточным прижимом.
2. Позаботьтесь, чтобы не позволить защемляться Вашим рукам и пальцам в прижиме диска и промежуточном прижиме.



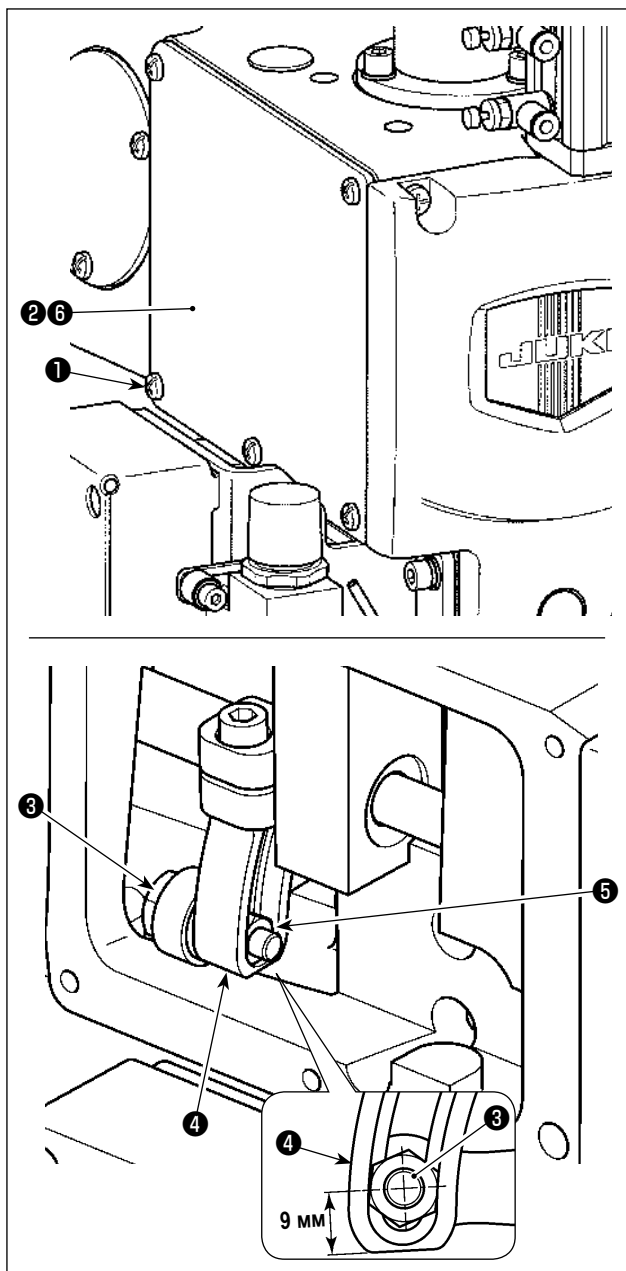
- 1) В качестве справки, временно затяните установочный винт **1** при выравнивании второй линии отметки **A** промежуточного прижима **2** с центром установочного винта **1**.
- 2) Опустите промежуточный прижим до его нижней мёртвой точки (состояние, при котором кромка иглы находится вдали от направителя игольного отверстия **B**). В этом состоянии отрегулируйте вертикальное положение промежуточного прижима **2** так, чтобы расстояние от нижней поверхности промежуточного прижима **2** до верхней поверхности направителя игольного отверстия **B** игольной пластины **3** стало от 0,5 до 1 мм (контрольное значение). Затем затяните установочный винт **1**. (Наладьте расстояние в зависимости от толщины материала).

4-10. Регулировка хода промежуточного прижима



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



При шитье материалов, отличающихся по толщине, регулируют высоту промежуточного прижима, обращаясь при этом к процедуре, описанной ниже.

- 1) Ослабьте установочные винты **1** (5 штук). Отсоедините боковую пластину (лицевая сторона) **2** и упаковку **6**.
- 2) Ослабьте гайковертом шарнирный винт **3**. Подгоните положение гайки **5** в ведущем рычаге **4** вверх или вниз.

* Ход промежуточного прижима должен быть от 4 до 8,7 мм. Он настраивается на заводе до 4 мм в зависимости от спецификации при отгрузке.

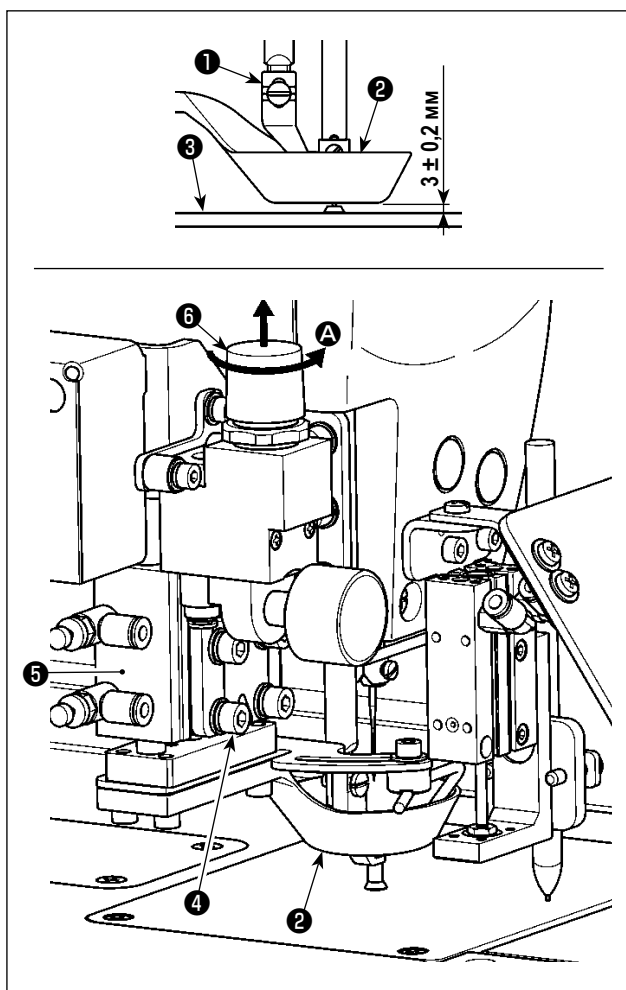
(Направляющая: расстояние от центра шарнирного винта **3** до нижней поверхности ведущего рычага **4** составляет 9 мм.)

- 3) Определите необходимое значение хода промежуточного прижима в зависимости от толщины материала. Затем затяните установочный винт **3**. Затем присоедините на место боковую пластину (переднюю) **2** и упаковку **6**.
- 4) После определения хода промежуточного прижима заново наладьте высоту промежуточного прижима, обращаясь к **"I-4-9. Регулировка высоты промежуточного прижима" стр. 18** для подробностей.



После завершения регулировки хода промежуточного прижима, проверьте на предмет наличия помех между промежуточным прижимом и игловодителем. При необходимости заново наладьте высоту промежуточного прижима.

4-11. Регулировка высоты прижима диска и давления прижимной лапки



(1) Регулировка высоты прижима диска

- 1) Нижний прижим диска **2**. В этом состоянии ослабьте установочные винты **4** (4 штуки).
- 2) Наладьте вертикальное положение пневмоцилиндра **5** так, чтобы расстояние от нижней поверхности прижима диска **2** до верхней поверхности игольной пластины **3** стало $3 \pm 0,2$ мм. Затем затяните установочные винты **4** (4 штуки).
(Это расстояние должно быть отрегулировано в зависимости от толщины шаблона, который будет использоваться).

1. Во время регулировки позаботьтесь с тем, чтобы предотвратить помехи между прижимом диска **2** и промежуточным прижимом **1**. В то же время позаботьтесь таким образом, чтобы нижняя поверхность прижима диска **2** была параллельна верхней поверхности игольной пластины **3**.

2. Вышеупомянутое значение регулировки высоты прижима диска **2** ($3 \pm 0,2$ мм) дано при условии, что используется рекомендуемый шаблон (полная толщина верхних и нижних (т.е. двух) шаблонов составляет 3 мм). В случае, когда используются шаблоны различной толщины, высота прижима диска **2** должна быть налажена так, чтобы между прижимом диска **2** и шаблонами не было предусмотрено никакого пространства, и таким образом, чтобы первый не был прижат против последних.

* Высота прижима диска **2** должна быть отрегулирована до такой высоты, чтобы нить, остающаяся в кромке иглы, надежно зажималась в начале шитья прижимом диска **2** и чтобы во время шитья не деформировались шаблоны вследствие работы механизма подачи.



(2) Регулировка давления прижима диска

Прижим диска **2** поднимается/ понижается пневмоцилиндром **5**. Когда две части материала сшиваются вместе хлопком или перьями, наполненным между ними, приложенное к материалу давление может быть понижено путем соответствующей регулировки высоты и давления дискового прижима **2**.

- 1) Потяните редукционный клапан **6**. Поверните клапан в направлении стрелки **A** для снижения приложенного к материалу давления.



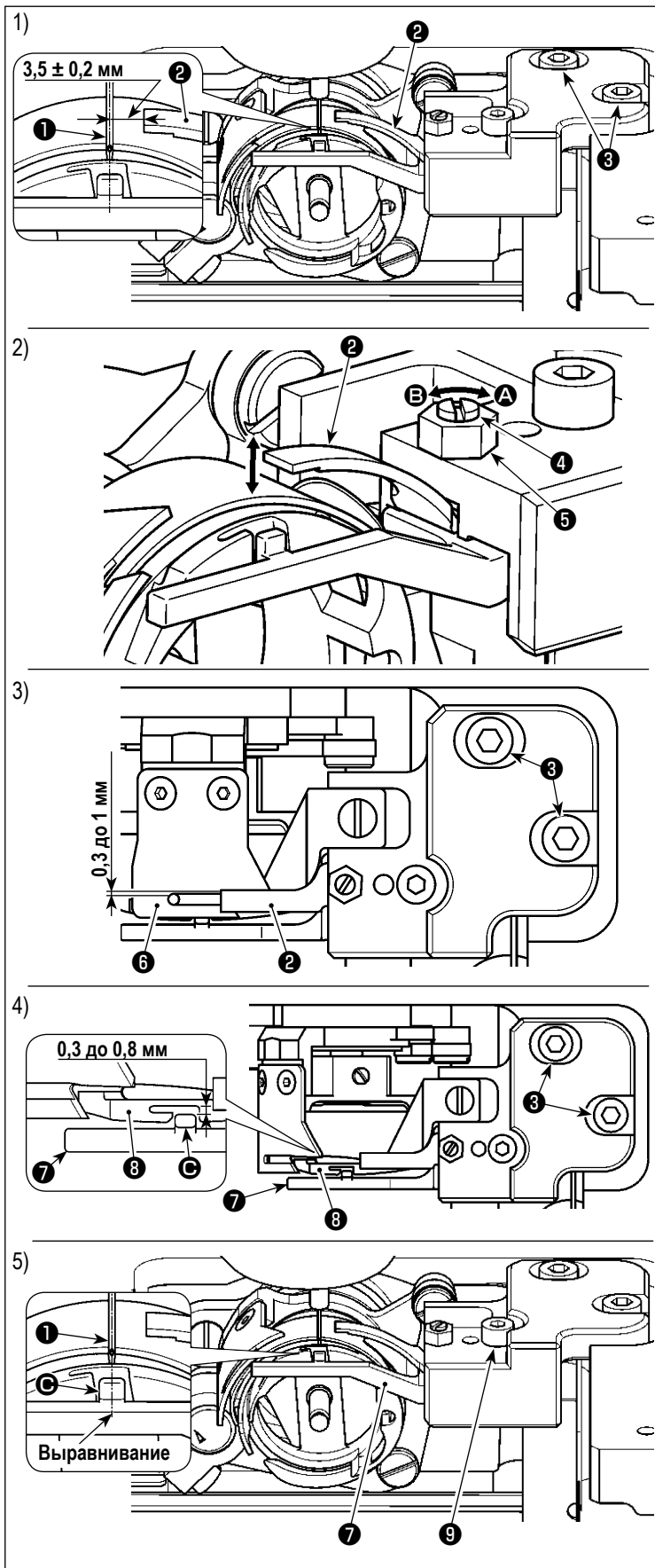
Значение регулировки давления воздуха должно быть налажено до 0,25 МПа или выше.

4-12. Регулировка контрножа



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



(1) Регулировка бокового положения контрножа

- 1) Опустите игловодитель.
- 2) Ослабьте установочные винты **3**. Надайте боковое положение контрножа **2** так, чтобы было предусмотрено расстояние $3,5, \pm 0,2$ мм между кромкой контрножа **2** и центром иглы **1**.

(2) Регулировка давления контрножа

- 1) Ослабьте гайку **5**. Надайте давление между контрножом **2** и подвижным ножом **6** поворотом гайки **4** плоской отверткой. Давление увеличивается поворотом гайки в направлении стрелки **A** или понижается поворотом её в направлении стрелки **B**.
- 2) После регулировки затяните гайку **5**.

(3) Регулировка продольного зазора, предусмотренного между контрножом и подвижным ножом

- 1) Ослабьте установочные винты **3**. Надайте продольное положение контрножа **2** так, чтобы был предусмотрен зазор от 0,3 до 1 мм между контрножом **2** и подвижным ножом **6**.

(4) Регулировка продольного зазора, предусмотренного между прижимом шпульного колпачка и внутренним челноком

- 1) Ослабьте установочные винты **3**. Надайте продольное положение держателя внутреннего челнока **7** так, чтобы был предусмотрен зазор от 0,3 до 0,8 мм между частью выступа **C** держателя внутреннего челнока **7** и челноком **8**.
- 2) Точная регулировка вышеупомянутого зазора в зависимости от толщины нити позволит нити проходить через зазор без препятственно.

(5) Регулировка бокового положения держателя внутреннего челнока

- 1) Ослабьте установочный винт **9**. Надайте боковое положение держателя внутреннего челнока **7** так, чтобы центр выступающей части **C** держателя внутреннего челнока **7** совмещался с центром иглы **1**.

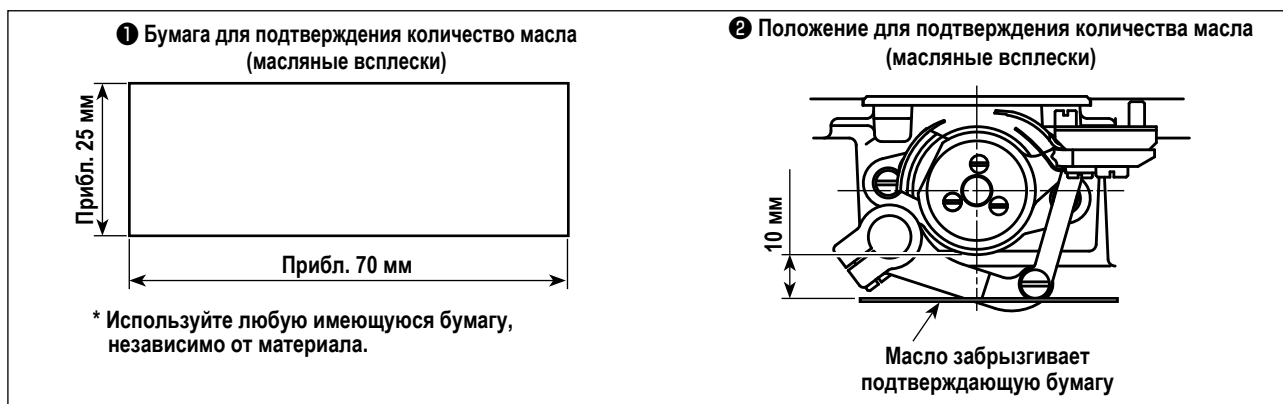
4-13. Как подтвердить количество масла (масляные всплески) в челноке



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

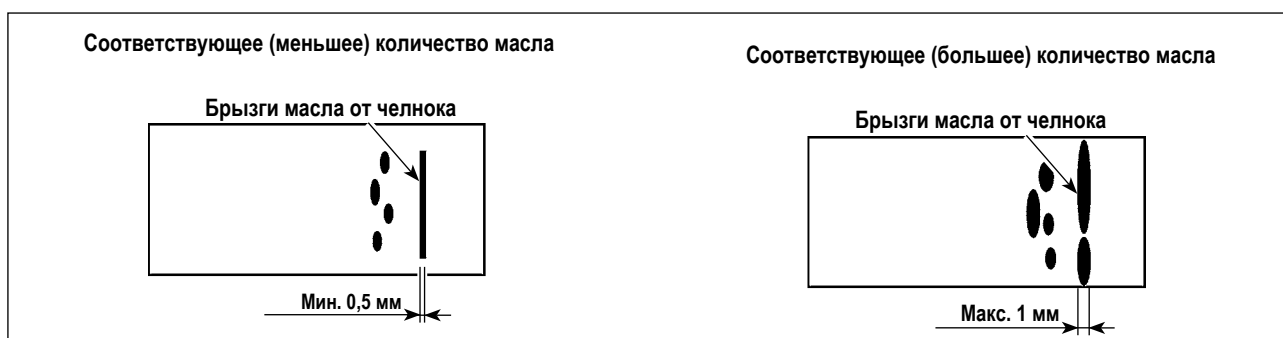
(1) Как подтвердить количество масла (масляные всплески)



При выполнении процедуры, описанной ниже, подтвердите состояние, при котором игольная нить от рычага нитепритягивателя до иглы, а также шпульная нить удалены, прижимная лапка поднята, а подвижная пластина удалена. При этом обращайте предельное внимание на то, чтобы не позволить Вашим пальцам войти в контакт с челноком.

- 1) Проверьте, чтобы удостовериться в том, что количество масла челнока соответствующее, обращаясь к **"I-4-1. Способ смазки и проверка количества масла"** стр. 13.
- 2) Если швейная машина не была достаточно разогрета для работы, дайте швейной машине поработать в холостом режиме приблизительно в течение трех минут
- 3) Поместите бумагу, подтверждающую количество масла (разбрызгивание масла) под челнок, в то время как швейная машина работает.
- 4) Подтверждение количества масла должно быть выполнено за пять секунд.

(2) Образец, показывающий соответствующее количество масла (масляные всплески)



- 1) На рисунке, приведенном выше, показано положение с надлежащим количеством масла (масляных брызг).
- 2) Проверяйте количество масла (разбрызгивание масла) три раза (на трех листах бумаги) и при необходимости отрегулируйте его до неизменного состояния.



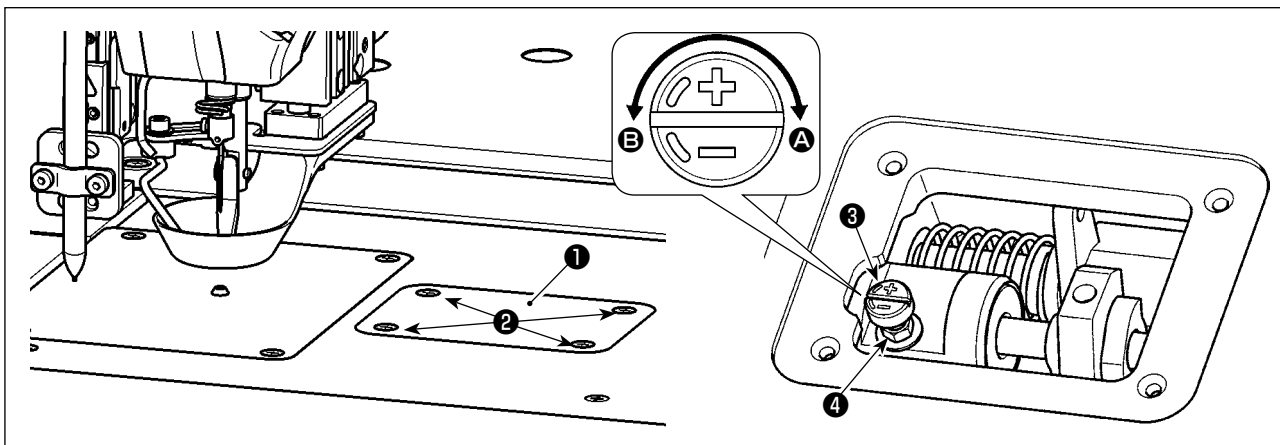
Чрезмерно не увеличивайте/ не снижайте количество масла в челноке. Если количество масла будет слишком мало, то челнок будет заедать (челнок нагреется). Если количество масла будет слишком большим, швейное изделие может быть запянуто маслом.

4-14. Регулировка количество масла (разбрызгивание масла) в челноке



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

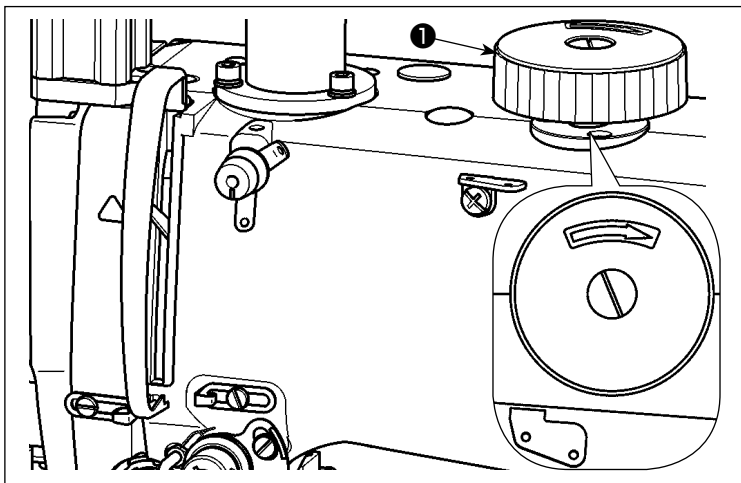


- 1) Ослабьте установочные винты **2** (4 штуки). Откройте крышку **1**.
- 2) Ослабьте гайку **4**. Наладьте количество масла челнока поворотом винта регулировки количества масла **3**. Количество масла увеличивается поворотом регулировочного винта в направлении стрелки **A** или снижается поворотом его в направлении стрелки **B**.
- 3) После регулировки затяните гайку **4** и присоедините крышку **1**.

1. После регулировки проверьте количество масла, давая швейной машине поработать на холостом ходу в течение приблизительно 30 секунд, а также путем проверки его по сравнению с образцом, показывающим соответствующее количество масла.
(Обратитесь к "I-4-13. Как подтвердить количество масла (масляные всплески) в челноке" стр. 22.)
2. В случае наладки количества масла челнока, во-первых, регулируйте количество масла поворотом винта регулировки количества масла в направлении стрелки **A** для его увеличения. Затем отрегулируйте количество масла челнока поворотом винта регулировки в направлении стрелки **B** для его уменьшения.
3. Количество масла челнока настраивается на заводе при отгрузке, на основе максимальной скорости пошива швейной машины. Когда клиент работает на швейной машине всегда на низкой скорости, количество масла челнока может испытывать нехватку, вызывая сбой в работе швейной машины. Для предотвращения такого сбоя в работе требуется регулировка количества масла челнока, когда клиент управляет швейной машиной всё время на низкой скорости.
4. Если швейная машина управляется в положении, при котором винта регулировки количества масла **3** челнока полностью затянут, масло не будет стекать к масляному поддону. В этом случае, масло может протекать через приводной вал челнока, вызывая сбой в работе швейной машины. Таким образом, не затягивайте полностью винт регулировки количества масла **3**. В случае, когда масло в челноке не течет, даже если количество масла челнока было почти увеличено до предела с использованием винта регулировки количества масла **3** (количество масла максимально, когда винт регулировки полностью затянут поворотом его в направлении стрелки **A**), смазочный фитиль должен быть заменён на новый, поскольку настоящий фитиль в челноке, возможно, был засорён.
5. После регулировки количества масла челнока надежно затяните гайку **4** с тем, чтобы предотвратить утечку масла через секцию винта регулировки количества масла **3**.



4-15. Направление вращения ручного шкива



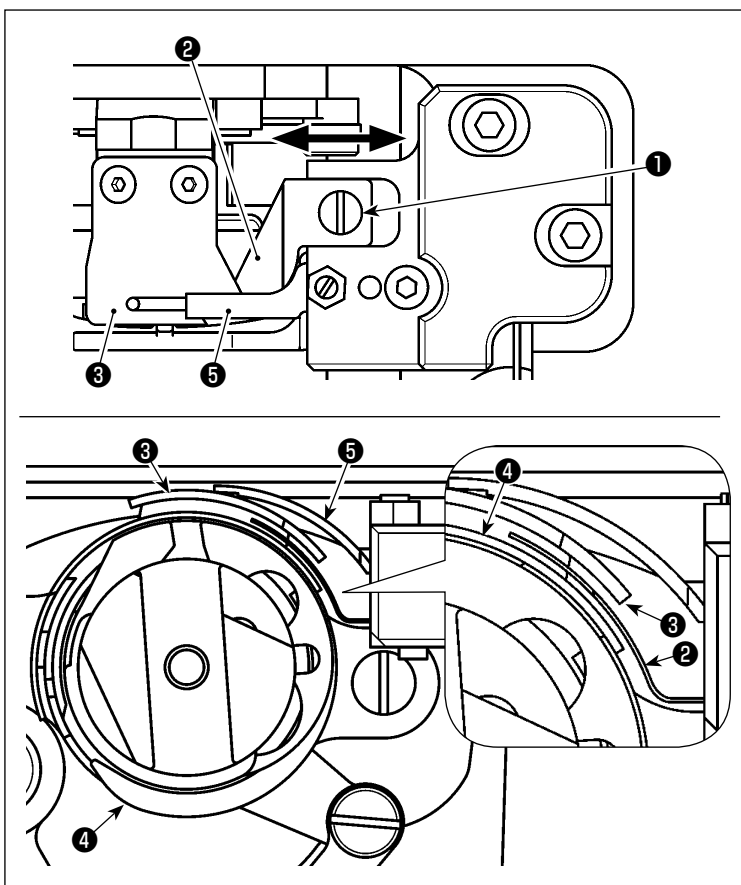
Когда Вы поворачиваете ручной шкив **1**, убедитесь в том, что надавили на ручной шкив **1** сначала в нижнем направлении, затем поверните его в указанном на рисунке направлении.

4-16. Установка и наладка пластины разделения нити



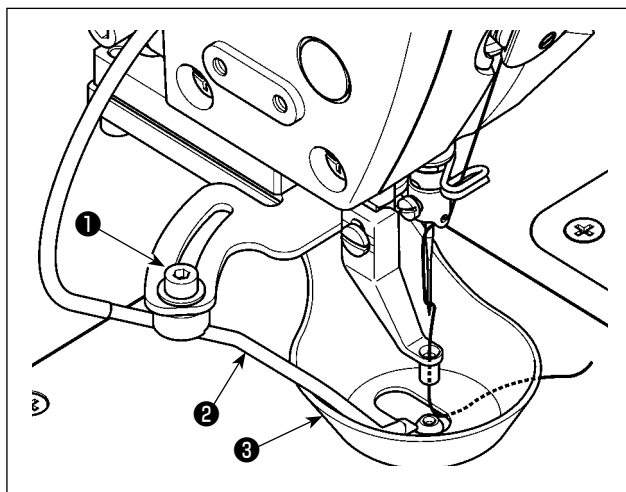
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



- 1) Ослабьте установочный винт **1**. Отсоедините пластину разделения нити **2**.
- 2) Соберите новую пластину разделения нити **2** и временно затяните установочный винт **1**.
- 3) Приведите подвижный нож **3** в положение, при котором он входит в контакт с контроножом **5**. Надайте положение пластины разделения нити **2** так, чтобы она не сталкивалась с подвижным ножом **3** и внешними границами челнока **4** путем перемещения пластины разделения нити **2** в направлении стрелки.
- 4) Затяните установочный винт **1**.

4-17. Регулировка угла воздуховодки



- 1) Ослабьте установочный винт **1**.
- 2) Наладьте угол подачи воздуха воздуховодки **2** так, чтобы воздух дул к центру иглы сбоку относительно направления шитья. Затем затяните установочный винт **1**.



Предостережение

В случае, когда направление шитья изменено с вертикального на горизонтальное, проверьте угол подачи воздуха воздуховодки **2** и наладьте его так, чтобы нить, остающаяся в кромке иглы, могла бесперебойно зажиматься дисковым прижимом **3**.

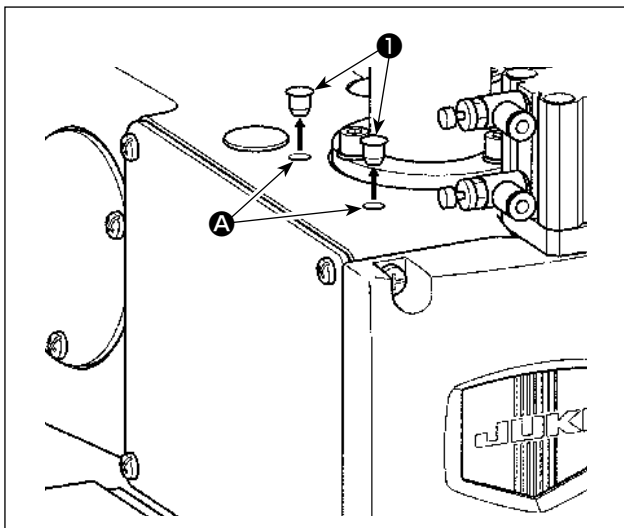
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5-1. Пополнение установленных мест специальной смазкой



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



Нанесите смазку на подшипники, расположенные спереди и сзади промежуточного прижима.

- 1) Удалите резиновую заглушку ❶. Добавьте смазку через отверстие А в консоли, используя инжектор.



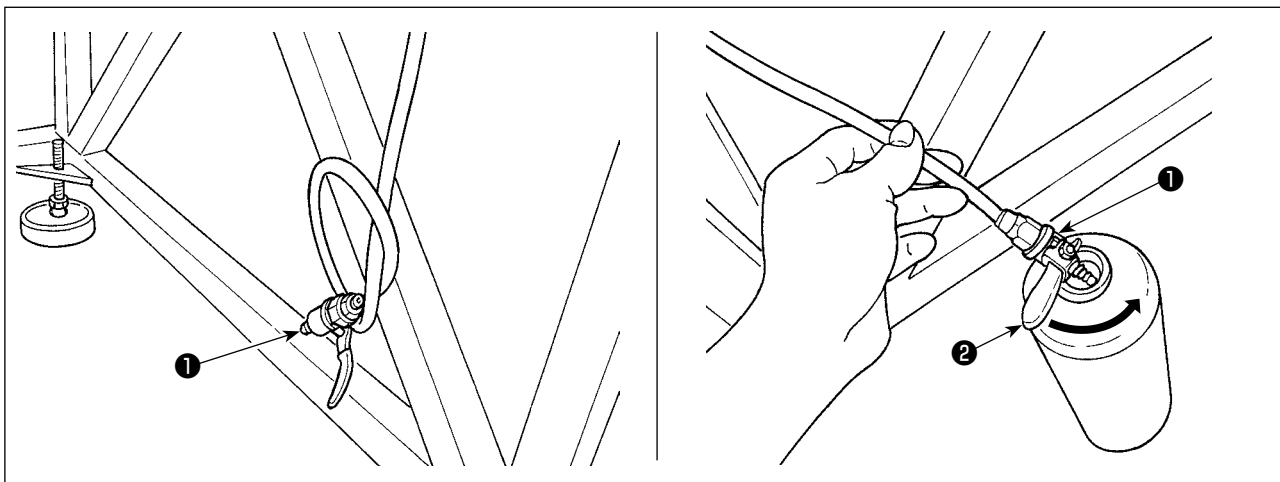
Смазка должна добавляться один раз в два года или в случае замены соответствующей детали (ей).

5-2. Слив остатков масла



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

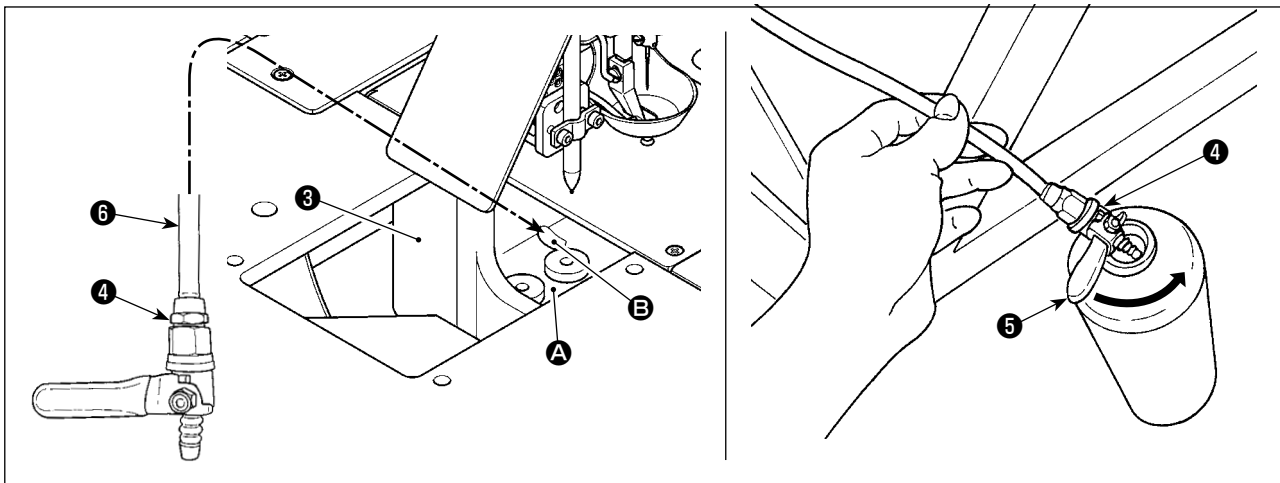
Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.



(1) Слив отработанного масла в масляный поддон

Слейте отработанное масло в масляный поддон, пользуясь клапаном маслоспуска **1**, установленным под основанием для стола.

- 1) Поместите клапан маслоспуска **1** в маслосборник. Поверните рычаг **2** маслосливного клапана **1** в направлении стрелки до тех пор, пока отработанное масло полностью не сольётся из резервуара.
- 2) После завершения слива отработанного масла, возвратите рычаг **2** назад к его исходному положению.



(2) Слив отработанного масла в секции челнока

Отработанное масло в секции челнока скапливается вокруг передней части **A** масляного поддона (большого) **3**.

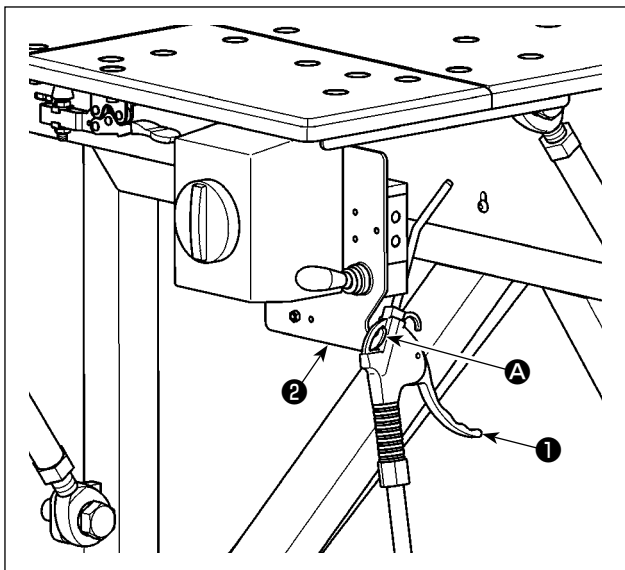
- 1) Поместите трубу маслоспуска **6** в отверстие **B** как показано на рисунке.
- 2) Поместите клапан маслоспуска **4** в маслосборник. Поверните рычаг **5** маслосливного клапана **4** в направлении стрелки до тех пор, пока отработанное масло полностью не сольётся из резервуара.
- 3) После завершения слива отработанного масла, возвратите рычаг **5** назад к его исходному положению.



Маслосборник не поставляется с устройством при поставке.

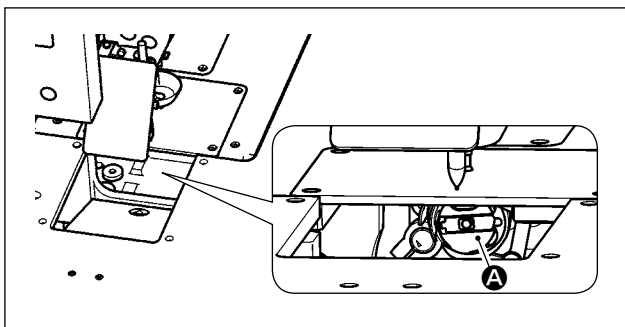
Он должен, следовательно, быть подготовлен клиентом. (Бутылка для фирменного масла JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7, поставляемая с устройством, может использоваться как маслосборник, когда бутылка станет свободной).

5-3. Используйте пульверизатора



Пульверизатор ① используется для очистки стола швейной машины и удаления грязи, накапливающейся в сравнительно малых зазорах. Поместите его на челноке А неподвижной пластины ②, когда он не будет использоваться.

5-4. Очистка секции челнока



Если пятна волокна и обрезков нити накапливаются в секции челнока А, могут произойти сбои в работе швейной машины (сбои при прокладывании строчки, заедания челнока и т.п.). Для того чтобы предотвратить те сбои в работе, необходимо периодически очищать секцию челнока А швейной машины.

- 1) Вытрите секцию челнока А куском чистой сухой ткани. Затем удалите остающуюся пыль, и пульверизатором и т.п.

5-5. Другие меры предосторожности

(1) Блок управления

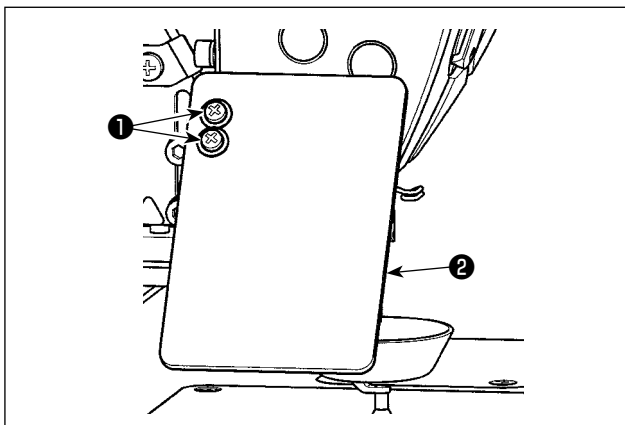
Если пыль собралась на блоке управления, очистите его от пыли.

5-6. Как удалить торцевую пластину

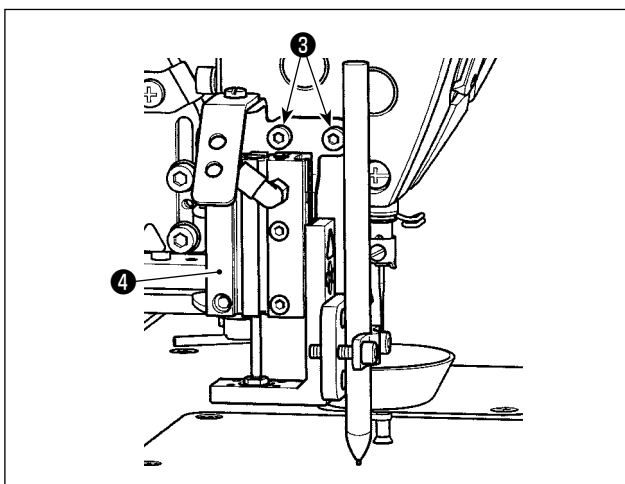


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

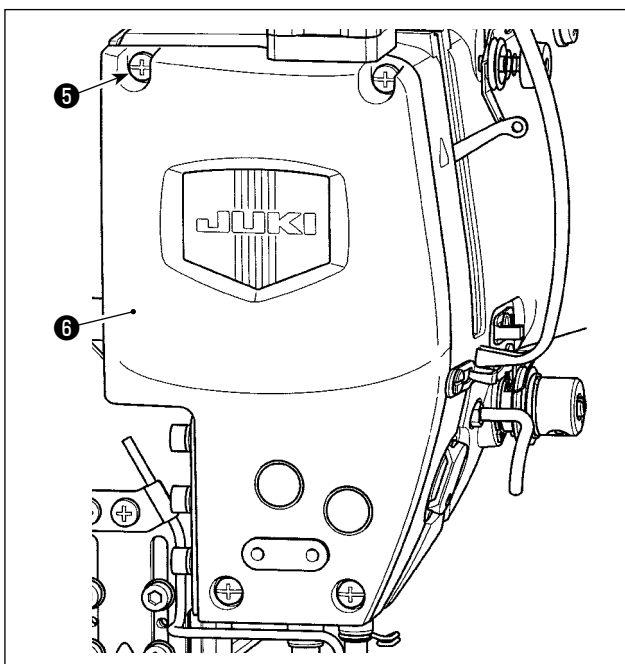
Перед началом работ отключите электропитание для предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным стартом машины.



- 1) Ослабьте установочные винты **1** (2 шт.). Удалите защитный экран для глаз **2**.



- 2) Ослабьте установочные винты **3** (2 шт.). Демонтируйте устройство прокалывания **4**.



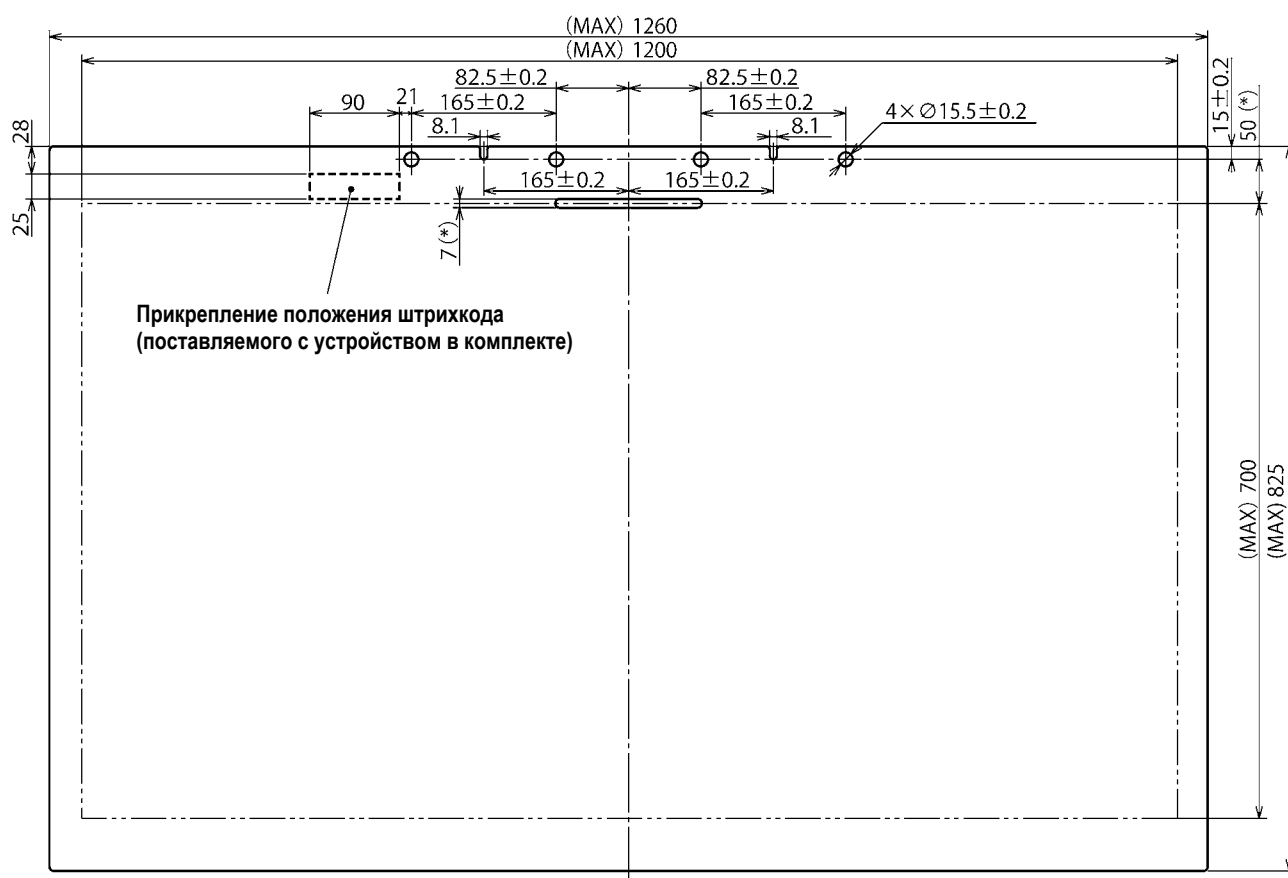
- 3) Ослабьте установочные винты **5** (4 шт.). Удалите торцевую пластину **6**.

5-7. Проблемы и меры корректировки (Условия пошива)

Проблема	Причина	Меры корректировки	Стр.
1. Игольная нить выскальзывает в начале закрепки.	① Проскальзывание стежков в начале.	○ Отрегулируйте зазор между иглой и челноком в пределах от 0,01 до 0,05 мм.	18
	② Остаток нити на игле после обрезки слишком короткий.	○ Установите мягкий старт на старте закрепки.	---
	③ Слишком короткая нить шпульки.	○ Уменьшите натяжение регулятора натяжения нити № 1.	16
	④ Слишком большое натяжение игольной нити на 1м стежке.	○ Увеличьте натяжение нитепритягивающей пружины.	17
	⑤ Слишком малый шаг 1го стежка.	○ Уменьшите натяжение нити шпульки.	16
2. Нить часто обрывается либо синтетическая нити выскальзывает.	① У челнока или консоли держателя шпульного колпачка имеются изъяны.	○ Увеличьте зазор между иглой и контроножем.	21
	② На направителе игольного отверстия есть заусенцы.	○ Уменьшите натяжение первого стежка для продления продолжительности работы устройства АТ в начале шитья.	---
	③ Нить входит в выемку челнока	○ Удлините шаг 1го стежка.	---
	④ Слишком большое натяжение игольной нити.	○ Уменьшите натяжение игольной нити на 1м стежке.	---
	⑤ Слишком большое натяжение пружины нитепритягивателя.	○ Удалите челнок, отшлифуйте или отполируйте челнок или консоль держателя шпульного колпачка.	9
	⑥ Синтетическая нить плавится из-за нагрева иглы.	○ Отполируйте направитель игольного отверстия или замените его новым.	---
	⑦ Кончик иглы прокалывает нить при натяжении нити.	○ Отсоедините челнок для удаления нити.	9
3. Частая поломка иглы.	① Игла согнута.	○ Уменьшите натяжение.	16
	② Игла входит в контакт с промежуточным прижимом.	○ Уменьшите натяжение.	17
	③ Игла слишком тонкая для материала.	○ Используйте дополнительное приспособление для охлаждения иглы.	33
	④ Зазор между иглой и челноком слишком мал.	○ Проверьте состояние окончания иглы.	---
4. Нити не обрезаются. (Только нить шпульки)	① Затуплен неподвижный нож.	○ Используйте иглу с шариковым окончанием.	14
	② Давление контроножа низкое.	○ Замените иглу.	14
	③ Контронож был расположен неправильно.	○ Наладьте положение промежуточного прижима.	---
5. Частый пропуск стежков.	④ Пропуск последнего стежка.	○ Замените ее на более толстую со- гласно используемому материалу.	14
	⑤ Слишком низкое натяжение нити шпульки.	○ Отрегулируйте зазор между иглой и челноком.	18
	⑥ Плохое натяжение материала.	○ Замените неподвижный нож.	21
	① Зазор, предусмотренный между иглой и челноком, не правильный.	○ Наладьте давление ножа контроножа.	21
	② Положение держателя внутреннего челнока к игле не правильно.	○ Исправьте положение контроножа.	21
6. Игольная нить выходит с обратной стороны материала.	③ Согнута игла.	○ Отрегулируйте момент между иглой и челноком.	18
	④ Слишком большой остаток игольной нити после обрезки.	○ Увеличьте натяжение нити шпульки.	16
	① Недостаточное натяжение игольной нити.	○ Снизьте высоту промежуточного прижима.	18
7. Обрыв нити во время обрезки нити.	② Слишком большой остаток игольной нити после обрезки.	○ Отрегулируйте зазор между иглой и челноком.	18
	① Нож был расположен неправильно.	○ Наладьте положение держателя внутреннего челнока к игле.	21
	② Увеличьте натяжение нитепритягивающей пружины.	○ Замените иглу.	14
8. Окончание нити 1го стежка выходит с лицевой стороны материала.	③ Увеличьте натяжение контроллера натяжения №1.	○ Уменьшите натяжение нитепритягивающей пружины.	17
	① Пропуск стежка на 1м стежке.	○ Увеличьте натяжение игольной нити.	16
	② Используемая игла и используемая нить, толстые по отношению к внутреннему диаметру промежуточного прижима.	○ Увеличьте натяжение контроллера натяжения №1.	16
	③ Неправильное положение промежуточного прижима по отношению к игле.	○ Увеличьте натяжение игольной нити, остающейся в игле после нитеобрезки.	16
9. Игольная нить запуталась в держателе внутреннего челнока.	④ Направление воздушодувки неправильное. В результате игольная нить в кромке иглы не может зажиматься дисковой прижимом.	○ Отрегулируйте эксцентриситет между промежуточным прижимом и иглой, так, чтобы игла входила в центр промежуточного прижима.	---
	① Зазор, предусмотренный между держателем внутреннего челнока и внутренним челноком, слишком мал.	○ Наладьте направление воздуха воздушодувки в зависимости от направления шитья так, чтобы игольная нить в кромке иглы могла быть зажата дисковым прижимом.	---
	② Шпулька работает чрезмерно на холостом ходу.	○ Отрегулируйте зазор между иглой и челноком.	18
10. Секция завязывания нити шпульки на 2м стежке начала пошива появляется на лицевой стороне..	③ Слишком низкое натяжение нити шпульки.	○ Уменьшите натяжение игольной нити на 1м стежке.	---
	④ Слишком большое натяжение нити иглы на 1м стежке.	○ Увеличьте натяжение нити шпульки.	16
	① Шпулька работает чрезмерно на холостом ходу.	○ Уменьшите натяжение игольной нити в 1-м стежке.	---

6. Меры предосторожности

6-1. Стандартная спецификация шаблонов



1. Область пошива : 1200 × 700мм
2. Максимальные общие габариты : 1260 × 825мм
3. Максимальный вес: 5,6 кг (10 кг или меньше включая вес материала)
4. Диапазон штрихкода : 90 × 25 мм
5. Толщина шаблона: Общее количество двух частей (верхний и низкий шаблоны) : 3,0 мм (рекомендуется)



Предостережение

1. Минимальное расстояние от выемки на шаблоне до отверстия зажима составляет 50 мм или больше. Размер выемки составляет 6 мм или больше. (Размеры, отмеченные звездочкой (*))
2. Если штифт легко не вставляется в отверстия зажима в шаблоне при размещении шаблона на швейной машине, должно быть отрегулировано положение цилиндра двигателя штифта механизма подачи по оси X.

6-2. Шитье большими шагами

Если шаг стежка составляет 6 мм или более при использовании больших шагов для шитья, должны быть дополнительно проложены в начале шитья стежки обратной подачи или стежки стачивающе-обметочной строчки (рекомендуется строчка с обратным продвижением материала или плотная строчка с шагом стежка 2 мм или больше).

6-3. Строчка с обратным продвижением материала

Стежки обратной подачи не могут быть точно проложены при прокладке стежков с нормальной подачей вследствие боковой вибрация шаблона во время шитья.

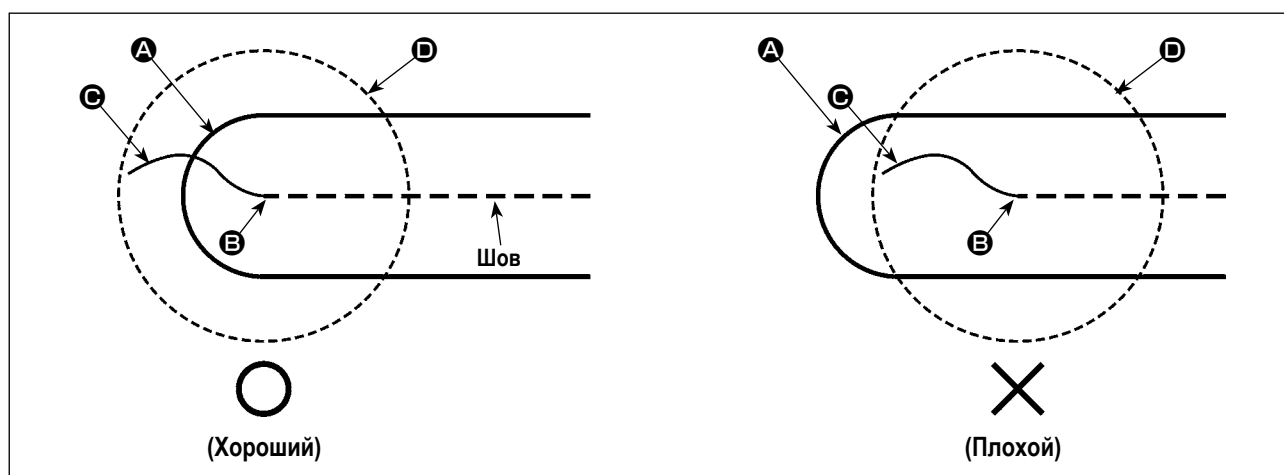
* В случае, когда делается шаблон, у которого имеется самый большой продольный размер (825 мм), может возникнуть неточное совмещение стежков, прокладываемых при нормальной подачи и обратной подачи в передней зоне (около оператора), когда направление шитья - боковое.

В таком случае рекомендуется выбрать плотную строчку вместо строчки с обратным продвижением материала для прокладки частых стежков.

6-4. Плотная строчка

В случае шитья толстой нитью, такой как пряжа №30, шаг плотной строчки должен составлять более 1 мм с тем, чтобы предотвратить неполадки в шитье, такие как пропуск стежков, когда игла входит в одну и ту же самую точку входа иглы два или более раз, и сбой в работе нитеобрезателя.

6-5. Выемка на шаблоне



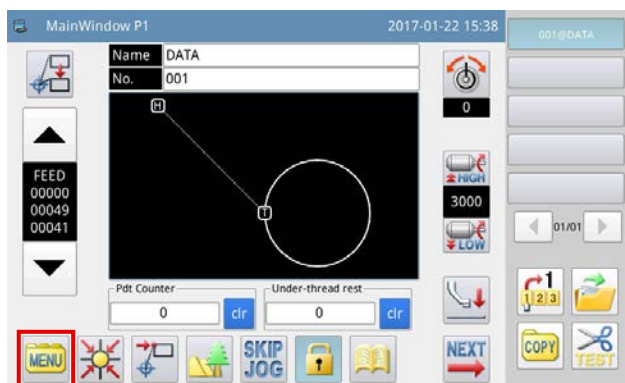
Создайте форму стежка при выравнивании конца **A** выемки на шаблоне со стартовой позицией шитья **B** так, чтобы конец **C** игольной нити в начале шитья, мог быть зажат нижней поверхностью **D** дискового прижима.

Если конец **A** выемки на шаблоне отодвинут от стартовой позиции шитья **B**, как показано на рисунке справа, конец **C** игольной нити войдет в выемку в начале шитья и не сможет быть зажатым нижней поверхностью **D** дискового прижима.

(В начале шитья могут произойти пропуск стежков и путаница нити на обратной стороне материала (так называемое явление плотного комка нити на изнанке ткани)).

7. ДОПОЛНИТЕЛЬНО

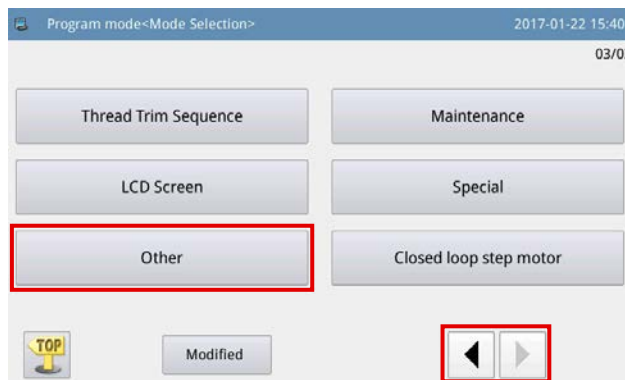
7-1. Настройка устройства для охлаждения иглы





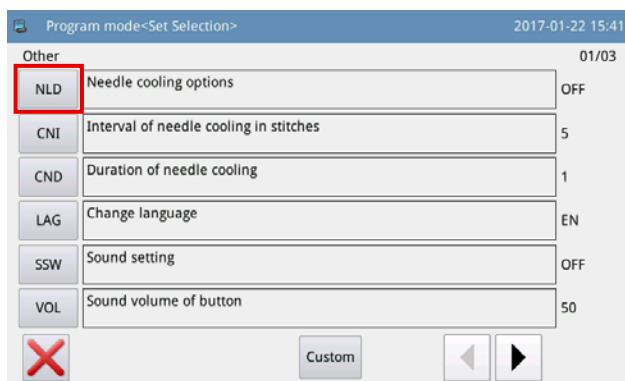
1) Нажмите клавишу **MENU** в главном окне P1 для отображения "Окна меню".



2) Нажмите клавишу **Program** для входа в "Режим настройки работы".



3) Переключитесь со страницы нажатием  , и нажимая клавишу **Other**.



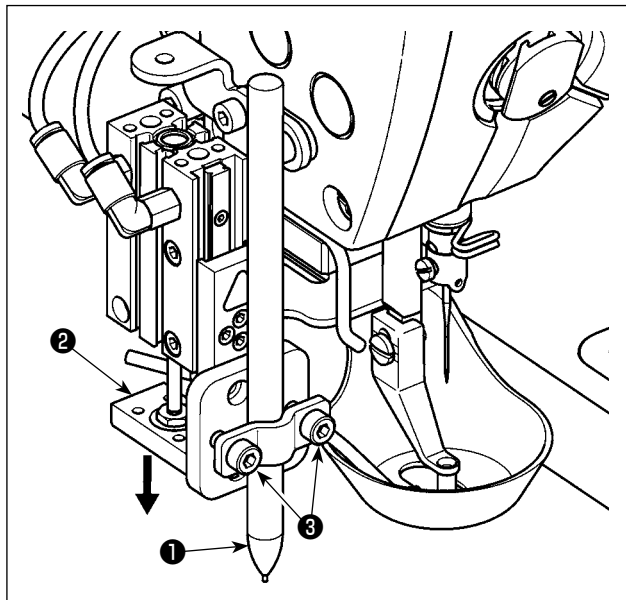
4) Нажмите клавишу **NLD** для выбора ВКЛ./ ВЫКЛ. устройства охлаждения иглы.

7-2. Настройка величина отклонения устройства прокалывания

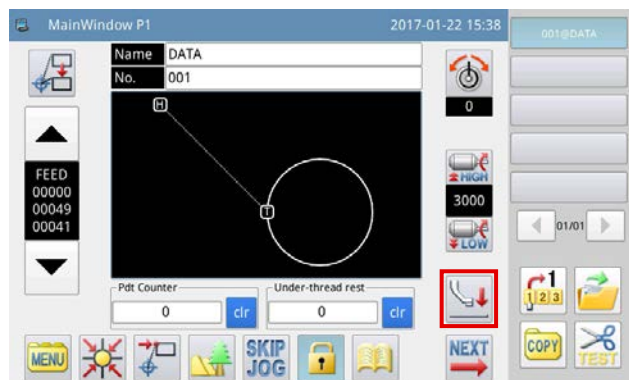
В случае использования устройства прокалывания, необходимо сначала установить величину отклонения прокалывателя от его исходной точки (входа иглы).

Установите величину отклонения прокалывателя, как описано ниже.

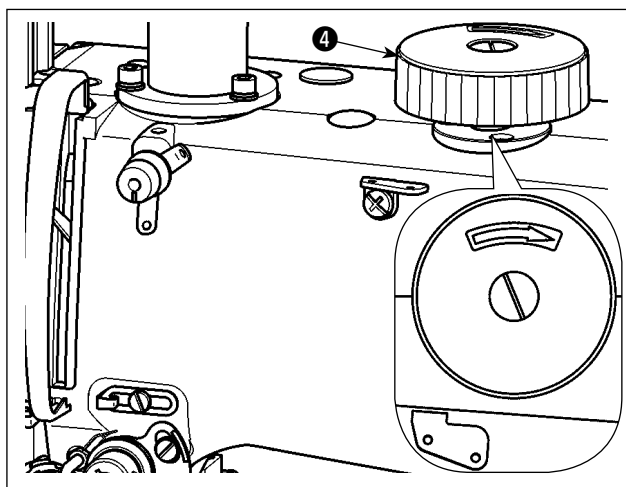
(1) Измерение величины прокалывателя



- 1) Закройте воздуховыпускной кран для выпуска воздуха из машины.
- 2) Поместите часть белой бумаги на швейной машине. (Закрепите бумагу клеящей лентой и т.п.)
- 3) Присоедините прокалыватель ❶ к устройству прокалывания. Надавите на пневмоцилиндр рукой для понижения его до более низкого уровня. Надайте высоту прокалывателя ❶. Затяните установочные винты ❸.
- 4) Надавите на пневмоцилиндр ❷ вручную для его понижения до более низкого уровня. Поместите отметку на бумаге.
- 5) Откройте воздуховыпускной кран для подачи в машину воздуха.

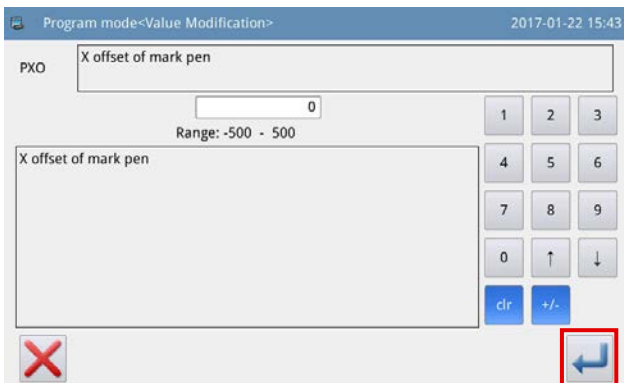
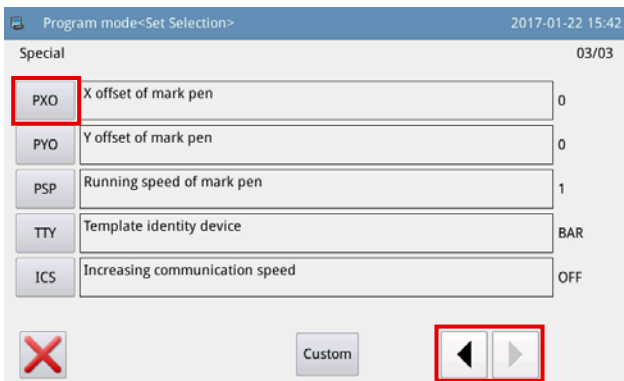
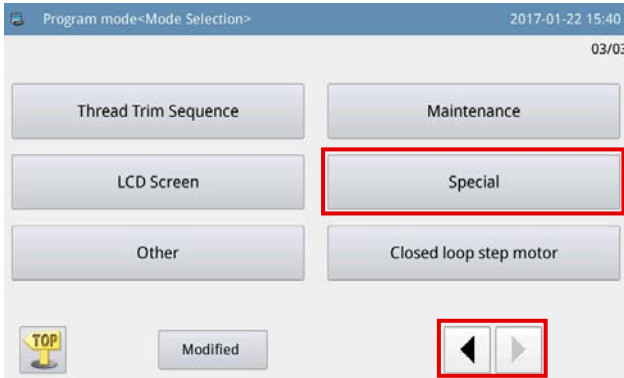
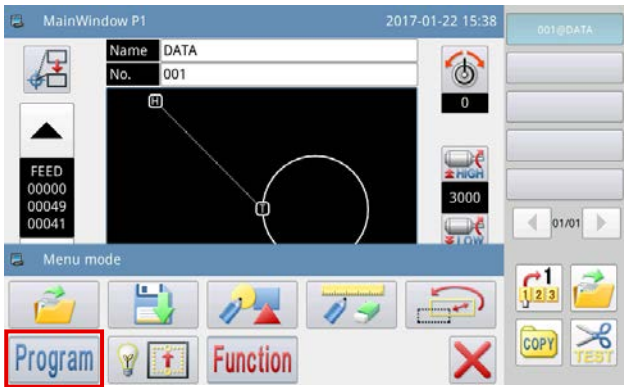



- 6) Нажмите клавишу  в главном окне P1.






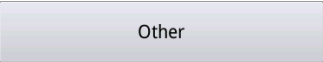
- 7) Поверните рукой шкив ❹, чтобы позволить игле проколоть бумагу для оставления на ней отверстия от иглы.
- 8) Измерьте масштабной линейкой величину отклонения отметки на ней прокалывателя [Ступень 3] относительно отверстия от иглы [Ступень 5] в обоих из направлений X и Y.




(2) Настройка величина отклонения прокальвателя




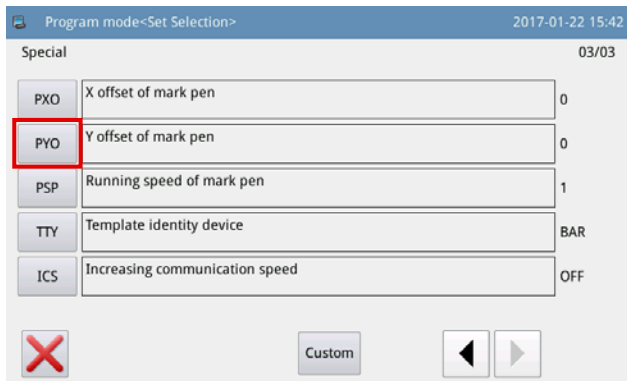
1) Нажмите клавишу  в главном окне P1 для отображения "Окна меню".

2) Нажмите клавишу  для входа в "Режим настройки работы".

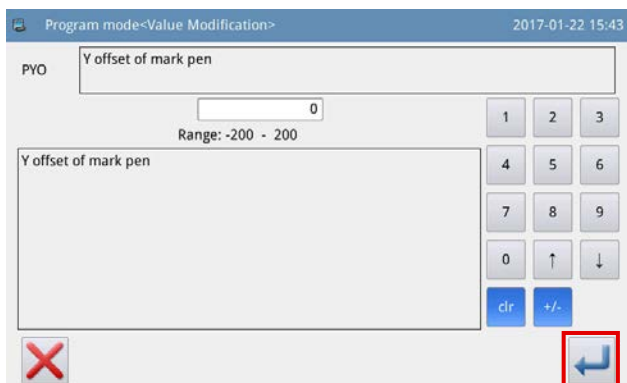
3) Переключитесь со страницы нажатием  , и нажимая клавишу .


4) Нажмите клавишу   для переключения страниц. Нажмите клавишу  для отображения "окно редактирования величины отклонения направления X" для прокальвателя.

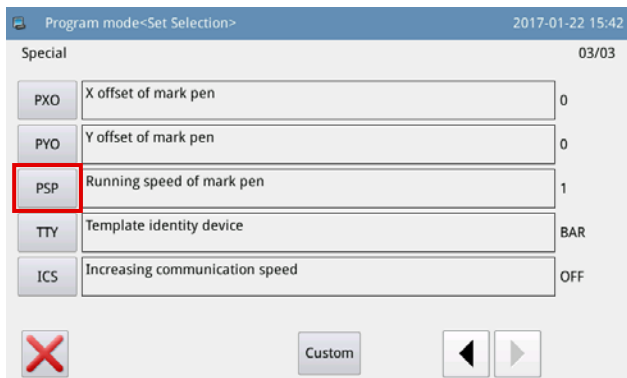
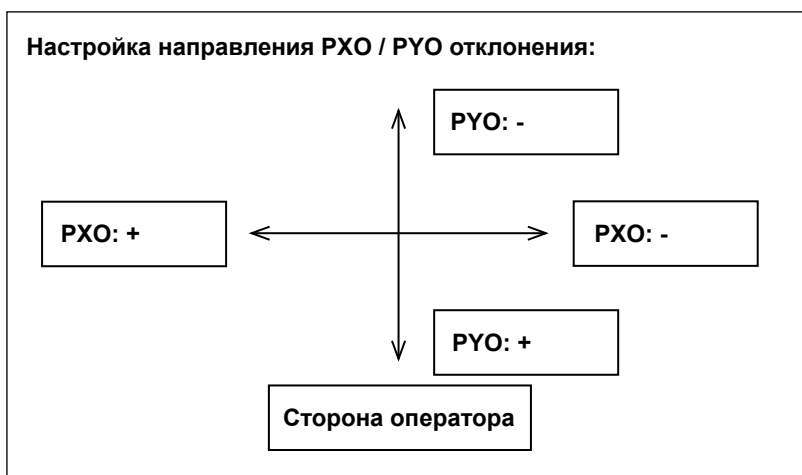
5) Введите величину замеренного отклонения в направлении X. Нажмите клавишу . Затем окно возвратится к предыдущему экрану.



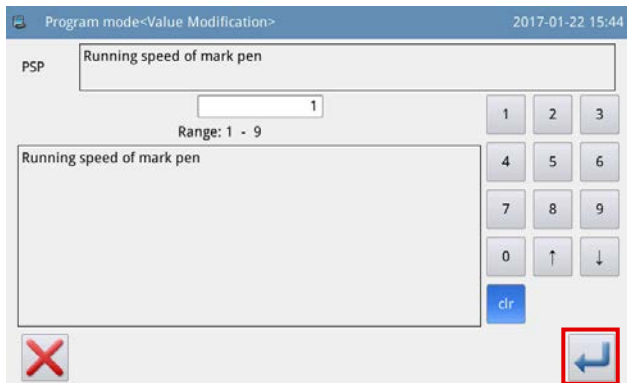
6) Нажмите клавиша **PXO** для отображения "окно редактирования величины отклонения направления Y" для прокальвателя.



7) Введите величину замеренного отклонения в направлении Y. Нажмите клавишу . Затем окно возвратится к предыдущему экрану.




8) Нажмите клавишу **PSP** для отображения "Окна настройки скорости" для прокальвателя.



9) Введите желаемую скорость и нажмите клавишу .

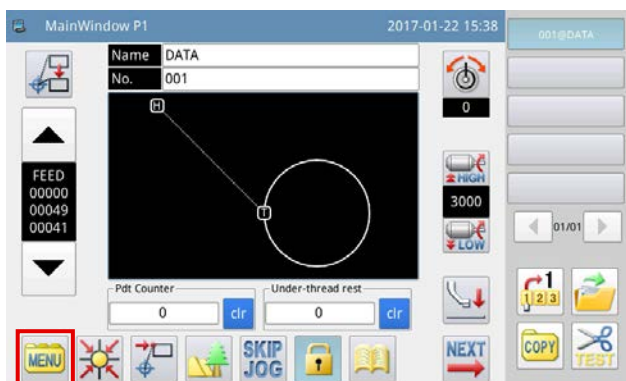
Затем окно возвратится к предыдущему окну.


Вводимое значение скорости прокальвателя:				
1	2	. . .	8	9
Медленно	←	. . .	→	Быстро

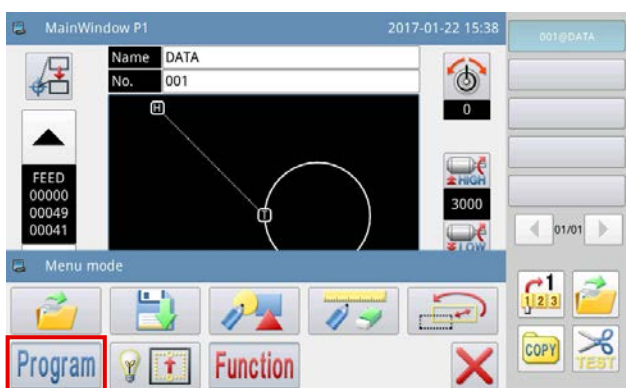
 **Предостережение** Если прокальватель будет заменен другим, то положение кромки прокальвателя изменится. Величина отклонения прокальвателя, следовательно, должна быть настроена заново.

7-3. Настройка устройства обнаружения величины остатка шпульной нити

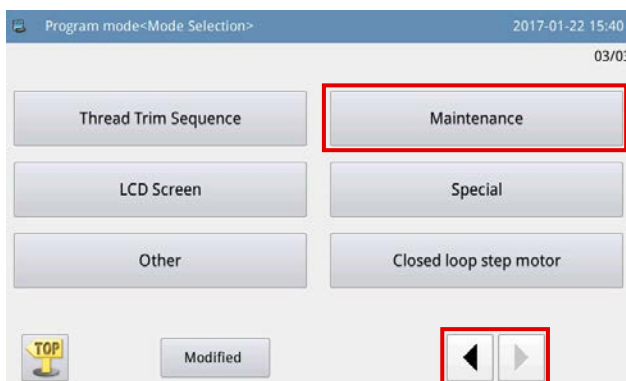
Номер детали полного комплекта : 40173537






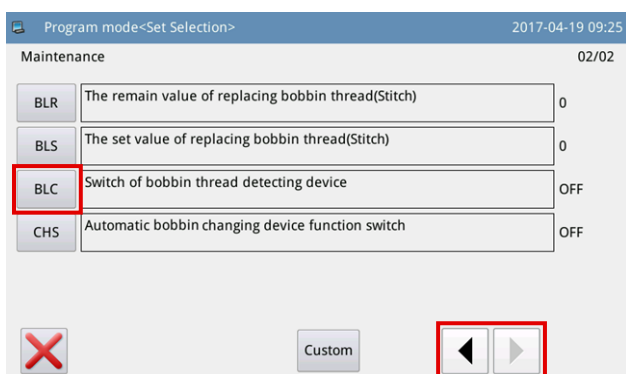
- 1) Нажмите клавишу  в главном окне P1 для отображения "Окна меню".






- 2) Нажмите клавишу  для входа в "Режим настройки работы".



- 3) Переключитесь со страницы нажатием  , и нажимая клавишу .



- 4) Нажмите клавишу   для переключения страницы. Нажмите клавишу  для выбора ВКЛ./ВЫКЛ. устройства обнаружения величины остатка шпульной нити.

Когда оно устанавливается на ВКЛ., устройство обнаружения величины остатка шпульной нити, срабатывает каждый раз, когда производится обрезка нити.

В случае, когда шпульная нить остается на шпульке, швейная машина переходит к следующей отправной точке шитья.

Если на шпульке несколько не остается шпульной нити, на окне отображается ошибка нехватки шпульной нити.

8. ПЕРЕЧЕНЬ РАСХОДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№	Запчасть №	Название деталей	Замечания
1	40006323	Тюбик JUKI для смазки А	
2	40173635	Шпулька	
3	40173746	Неподвижным ножом	
4	40173747	Подвижный нож	
5	40174016	Направитель игольного отверстия (комплект) $\varnothing 2,0$	Дополнительные детали
6	40174017	Направитель игольного отверстия (комплект) $\varnothing 1,6$	
7	D1830560EA0	Смазка челнока (комплект)	
8	B1837201SA0	Шпульный колпачок (комплект)	
9	B1601210D0BA	Промежуточный прижим $\varnothing 2,7$	
10	B1601210D0CA	Промежуточный прижим $\varnothing 3,5$	Дополнительные детали
11	40173792	Планка отделения нити	
12	MDB1SFB0902	Игла DB \times 1SF #9-2	
13	MDB100B1100	Игла DB \times 1 #11	
14	MDB100B1600	Игла DB \times 1 #16	
15	40102087	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	

II. ОПЕРАЦИОННАЯ СЕКЦИЯ (ПО ОТНОШЕНИЮ К ПАНЕЛИ)

1. ПРЕДИСЛОВИЕ

1-1. Тип данных пошива, управляемых пульта управления

Название шаблона	Описание
Шаблон пользователя	Шаблон, который может храниться в корпусе. Макс. 999 шаблонов можно зарегистрировать.
Данные шаблона	Расширение файла ".VDT" Это файлы швейных фигур, созданных путем редактирования данных исключительной компьютерной программой (PM-1). Чтение с медиа. Максимально можно использовать 999 шаблонов.

1-2. Использование швейных данных с помощью PS-700

Эта секция описывает, как использовать данные шитья на PS-700.

① Использование данных шитья, сохраненных в пульте управления

Могут использоваться швейные фигуры, сохраненные фабрикой в пульте управления во время начального процесса установки. Обратитесь к "**II-2-4-1. Чтение швейных фигур**" стр. 56 для подробностей.

Также возможно создать или отредактировать швейные фигуры при помощи пульта управления.

Обратитесь к "Руководству Инженера" за подробностями.

② Использование данных шитья, сохраненных на внешнем носителе

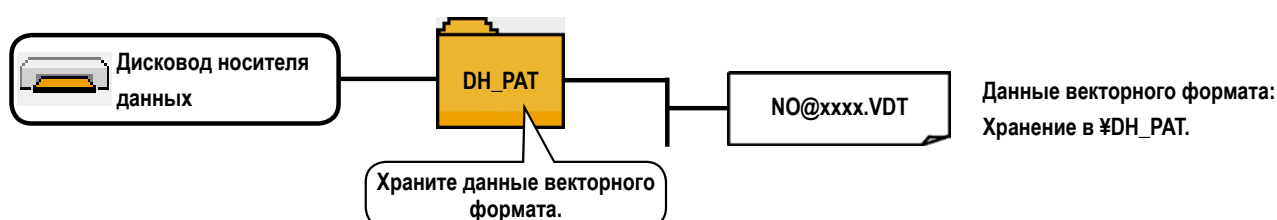
Для клиента возможно создание данных шитья путем установки исключительной компьютерной программы (PM-1) на персональном компьютере клиента.

Скопируйте данные шитья (DH_PAT\NO@xxxx.VDT), которые Вы создали на внешнем носителе (таком как флеш - накопитель USB).

Вставьте носитель в прорезь пульта управления для копирования данных с носителя на пульт управления. Также возможно непосредственная считка данных шитья, сохраненных на носителе. Обратитесь к "**II-2-4-1. Чтение швейных фигур**" стр. 56 для подробностей.

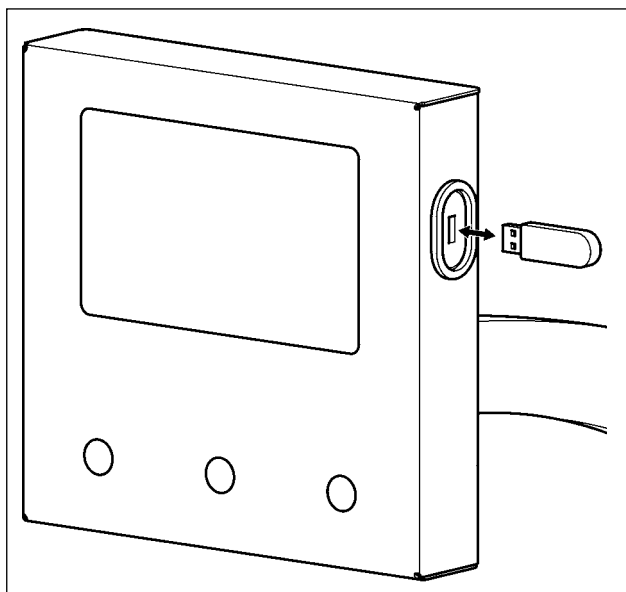
1-3. Структура папок медиа

Храните каждый файл там, где показано ниже.



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

1-4. Порт USB



Вставьте флеш - накопитель USB в USB-порт.
Скопируйте данные, которые будут использоваться, в каталог главного корпуса. После завершения процесса копирования, удалите флеш - накопитель USB из USB-порта.

Меры предосторожности при использовании медиа



1. Не мочите ее и не трогайте мокрыми руками. Это может привести к электрозамыканию и пожару.
2. Не сгибайте ее и не применяйте усилие, которое может ее повредить.
3. Никогда не разбирайте и не модифицируйте ее.
4. Не касайтесь металла. Может вызвать утерю данных.
5. Избегайте использования и хранения ее в следующих местах.
 - Места с высокими температурами и влажностью
 - Места с наличием конденсата
 - Места с сильным загрязнением
 - Места со статическим электричеством либо с электрошумом

① Необходимые меры предосторожности по отношению к устройству USB

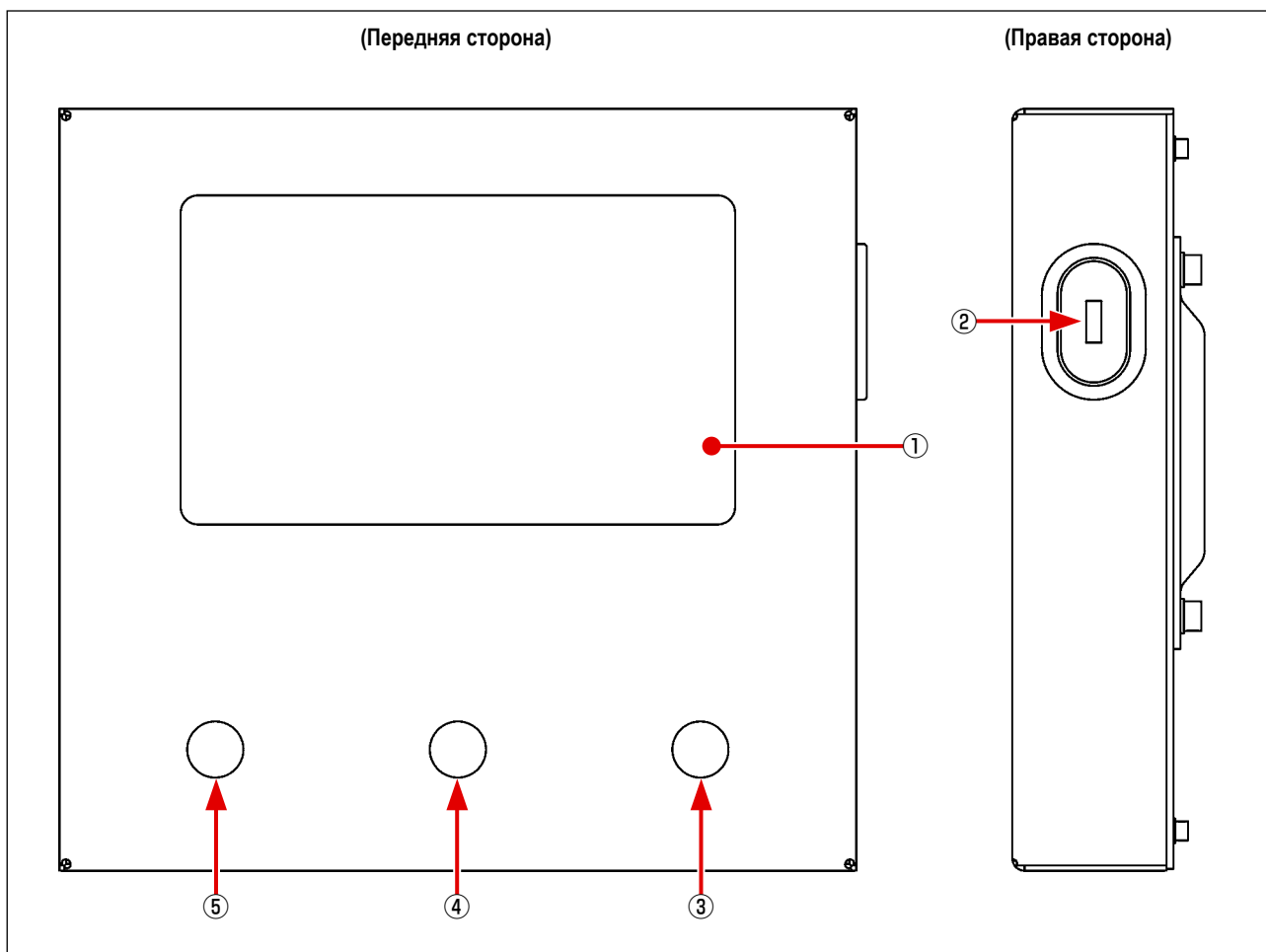
- Не оставляйте устройство USB либо кабель USB , подключенный к порту USB при выполнении пошива. Вибрации машины могут повредить порт, что приведет к потере данных, со- храненных на устройстве USB , либо к его повреждению, либо повреждению швейной машины.
- Не вставляйте/вынимайте устройство USB во время чтения/записи программы швейных данных. Это может привести к повреждению, либо к плохой работе.
- Когда область памяти разделена, только один раздел является доступным.
- Некоторые типы устройств USB могут неправильно распознаваться данной швейной машиной.
- JUKI не компенсирует потерю сохраненных данных на устройствах USB при их использовании на швейной машине.

② Технические характеристики USB

- Соответствует стандарту USB 2,0
- Применяемые устройства _____ Устройства хранения, такие как память USB
- Поддерживаемых формат _____ FAT 32
- Потребление тока _____ Фактическое потребление тока устройств USB – максимально 500mA.

2. ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ

2-1. Название каждой секции пульта управления



① Сенсорная индикаторная панель / секция жидкокристаллического дисплея

② USB-порт

③ Переключатель пуска

④ Переключатель зажима кассеты


⑤ Переключатель временной остановки

2-2. Объяснение пульта управления

Окно работы пульта управления описано ниже.

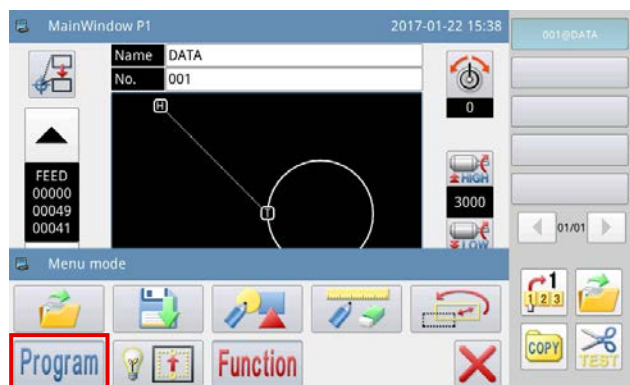
2-2-1. Переключение языка отображения экрана



Когда в первый раз после поставки Вы подаете электропитание на швейную машину, Вы можете выбрать язык. Выберите в окне язык для отображения. Затем нажмите клавишу .

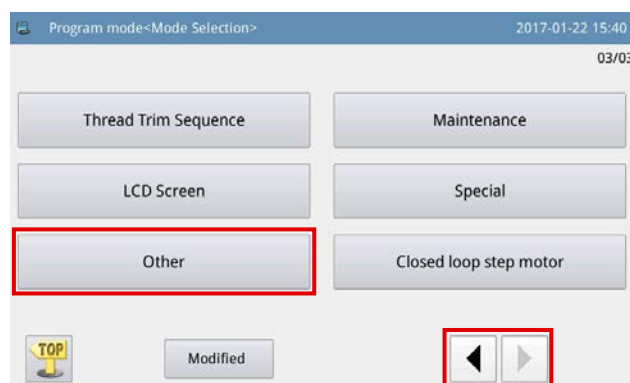
2-2-2. Переключение языка отображения




Следующее описывает, как переключить язык, выводимый на пульте управления.

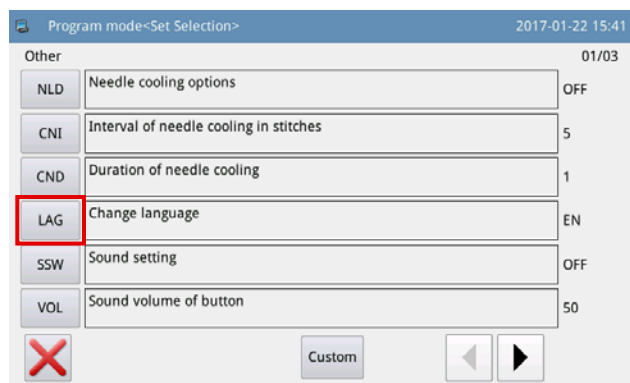


1) Нажмите клавишу **MENU** в главном окне P1 для отображения "Окна меню".

2) Нажмите клавишу **Program** для входа в "Режим настройки работы".



3) Переключитесь со страницы нажатием  , и нажимая клавишу .



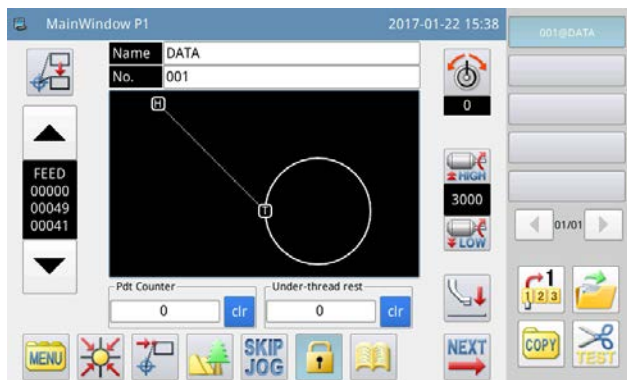
4) Нажмите клавишу **LAG** для выбора языка, который Вы используете.



5) Может быть выбран один из этих пяти языков, т.е. китайский, английский, бирманский, корейский и турецкий языки.


2-2-3. Главное окно P1

Окно, появляющееся во время запуска, является главным окном P1.




<Стиль экранного дисплея : отображение символов>

2-2-4. Главное окно P2

Когда Вы нажимаете клавишу  в главном окне P1, отображается главное окно P2.

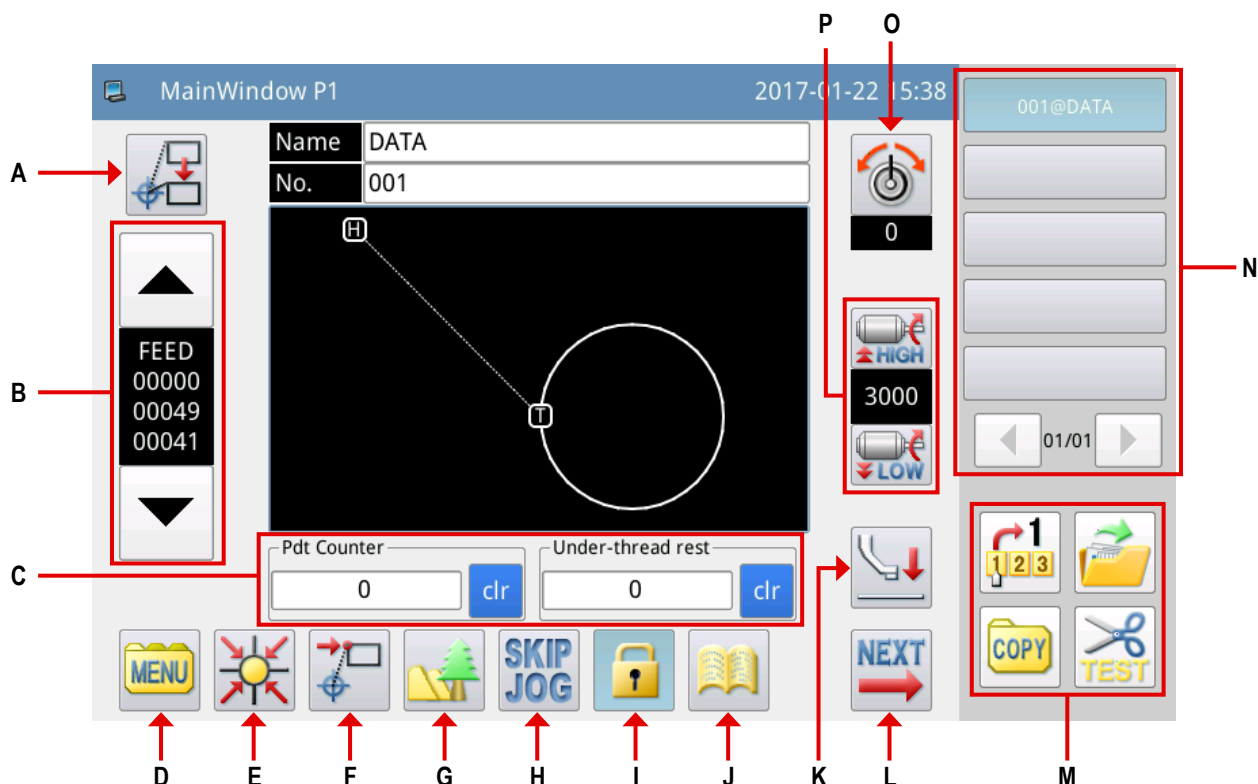


2-2-5. Окно Меню




Когда Вы нажимаете клавишу  в главном окне P1, отображается окно меню.









2-2-6. Объяснение главное окно P1



Объяснение функций:

№	Функция	Описание
A	Исправление отправной точки шитья	Эта функция используется для исправления отправной точки шитья.
B	Отображение числа стежков в швейной фигуре и клавиши вперёд / назад	Эта функция используется для отображения сообщения, указывающего число стежков, содержащееся в данных о швейной фигуре, и для пробной прокладки строки.
C	Производственный счетчик и счетчик количества остающейся шпульной нити	<p>Производственный счетчик: регистрируется накопленное число раз шитья. Показанное содержание может быть стерто, и может быть начат новый подсчет снова сбросом клавиши .</p> <p>Счетчик величины остающейся шпульной нити: отображается число стежков, которое может быть прошито шпульной нитью, в настоящее время остающейся на шпульке.</p>
D	Клавиша меню	Эта функция используется для отображения окна меню.
E	Клавиша ввода исходной точки	Эта функция используется для возврата швейной машины в её исходную точку.
F	Клавиша ввода точки начала шитья	Эта функция используется для возврата швейной машины к отправной точке шитья.
G	Клавиша отображения шаблона	Эта функция используется для отображения детального сообщения швейной фигуры.
H	Клавиша установки быстрого хода	Эта функция используется для того, чтобы перейти к конкретному номеру стежка.
I	Клавиша блокировки/ разблокировки изменения швейной фигуры	<p> : Блокировка изменения швейной фигуры → Шаблон не может переключаться</p> <p> : Разблокировка изменение швейной фигуры → Шаблон может быть заменен</p>


№	Функция	Описание
J	Быстрые параметры	Могут устанавливаться следующие параметры. P1 : Выбор способа заправки в начале шитья P2 : Настройка количества стежков заправки в начале шитья P3 : Выбор способа заправки в конце шитья P4 : Настройка количества закрепочных стежков в конце шитья P5 : ВКЛ./ВЫКЛ. датчика величины остатка шпульной нити
K	Ход промежуточного прижима	Эта функция используется для перемещения промежуточного прижима в направлении стрелки.  : Промежуточный прижим поднимается  : Промежуточный прижим опускается
L	Отображение главного окна P2	Эта функция используется для отображения на экране главного окна P2.
M	Горячая клавиша	Следующие четыре горячих клавиши устанавливаются как часто используемые функциональные клавиши.  : Чтение швейной фигуры посредством номера швейной фигуры  : Отображение режима считывания швейной фигуры  : Копирование швейной фигуры  : Тестовая обрезка нити * Обратитесь к "Руководству Инженера" относительно того, как изменить настройки горячих клавиш.
N	Горячая клавиша для номера швейной фигуры	Эта функция используется для отображения номеров швейных фигур, использованных недавно. В памяти может быть сохранено целых 40 номеров швейных фигур. При выборе номера шаблона он будет меняться на текущие данные швейной фигуры.
O	Настройка натяжения нити	Эта функция используется для отображения контрольного значения натяжения нити. Натяжение нити устанавливается после при нажатии клавиши.
P	Скорость вращения главного вала	Эта функция используется для настройки скорости вращения главного вала.

[Быстрая настройка параметра]

Parameter	Setting
P1 Mode of start backtack	0:None
P2 Stitch of start backtack	0
P3 Mode of end backtack	0:None
P4 Stitch of end backtack	1
P5 Bobbin thread remaining counter	0

Parameter	Setting
P1 Mode of start backtack	1:Condensed sewing at the first stitch
P2 Stitch of start backtack	0
P3 Mode of end backtack	0:None
P4 Stitch of end backtack	1
P5 Bobbin thread remaining counter	0

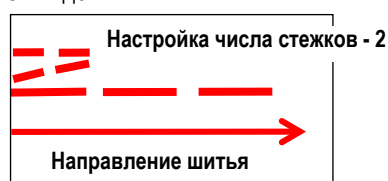
Parameter	Setting
P1 Mode of start backtack	2:Backtack at begining several stitches
P2 Stitch of start backtack	-2
P3 Mode of end backtack	0:None
P4 Stitch of end backtack	1
P5 Bobbin thread remaining counter	0

1) Нажмите клавишу быстрого параметра  для отображения "окна быстрой настройки параметра"

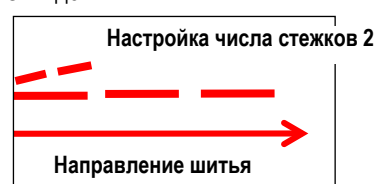
- P1: 0 Прокладка строчки с обратным продвижением материала отключается
- 1 Плотная строчка
 - 2 Прокладка строчки с обратным продвижением материала согласно предустановленному числу стежков

P2: От -4 до +4 (Позволено только в случае P1 = 2)
(P2=0 Прокладка строчки с обратным продвижением материала отключена)

P2= От -4 до -1



P2= От 1 до 4



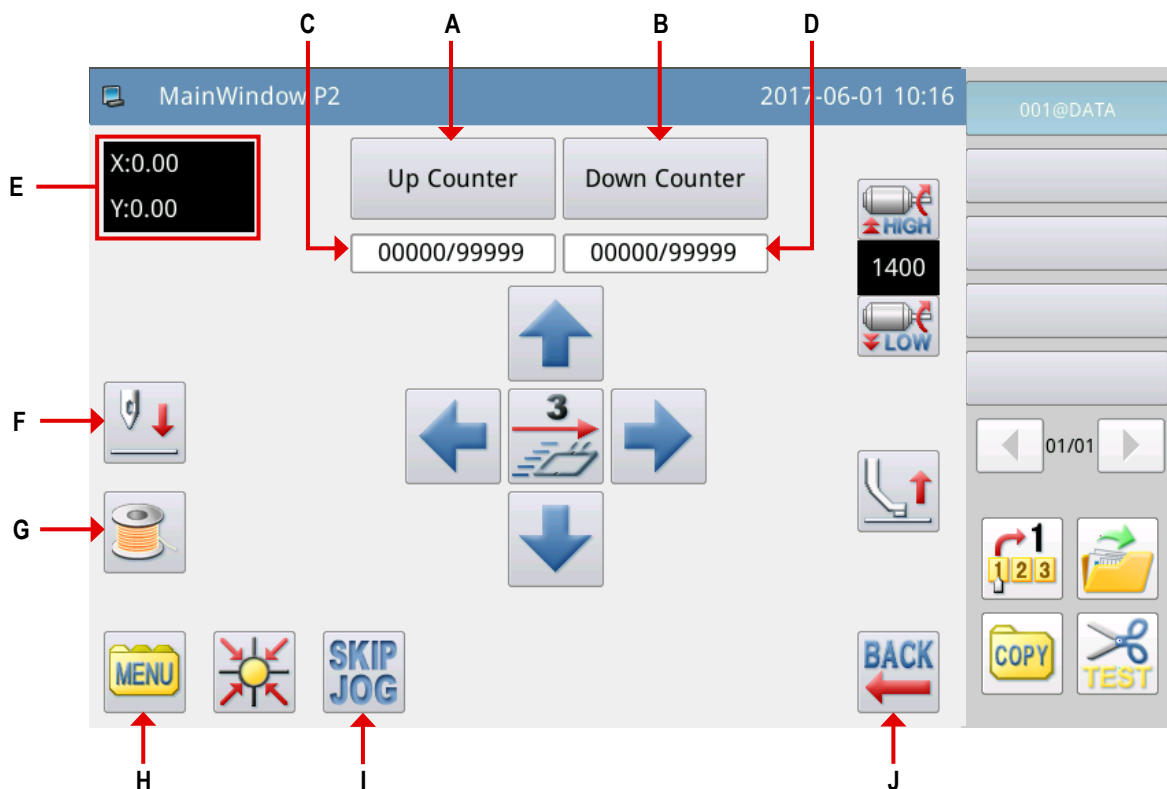
- P3: 0 Прокладка строчки с обратным продвижением материала отключается
- 1 Плотная строчка
 - 2 Прокладка строчки с обратным продвижением материала согласно предустановленному числу стежков

P4: От -4 до +4 (Позволено только в случае P1 = 2)



P5: Счетчик остатка шпульной нити
0 до 60000

Прежде, чем начать шить, вычисляется количество шпульной нити, которое потребуется для пошива швейной фигуры. Если количество шпульной нити, остающейся на шпульке, будет недостаточным для завершения шитья швейной фигуры, то отобразится ошибка.


2-2-7. Объяснение главное окно P2



Объяснение функций:

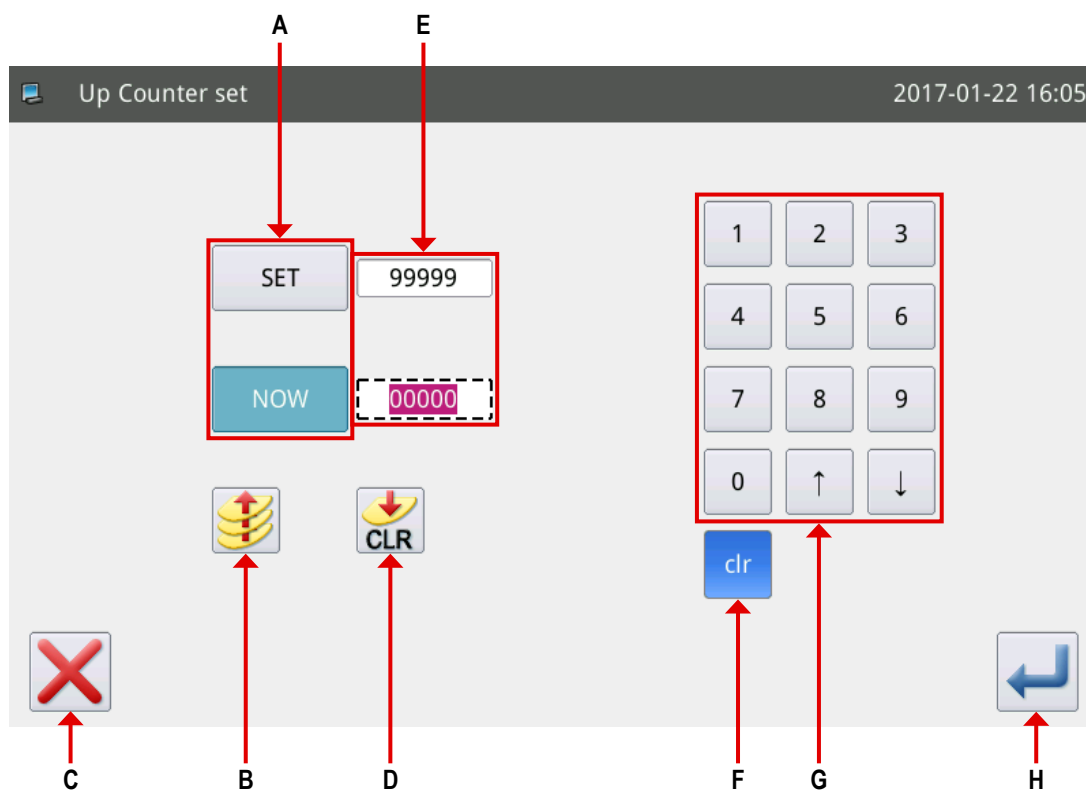
№	Функция	Описание
A	Клавиша настройки суммирующего счетчика	Эта функция используется для отображения окна настройки суммирующего счетчика.
B	Клавиша настройки обратного счетчика	Эта функция используется для отображения окна настройки обратного счетчика.
C	Значение суммирующего счетчика	Эта функция используется для отображения текущего значения/ заданного значения суммирующего счетчика.
D	Значение обратного счетчика	Эта функция используется для отображения текущего значения/ заданного значения Обратного счетчика.
E	Отображение координат	Эта функция используется для отображения текущих координат.
F	Клавиша регулировки положения иглы	 : Игла опускается  : Игла поднимается
G	Режим катушечной намотки	В этом режиме выполняется настройка устройства намотки шпульной нити.
H	Клавиша меню	Эта функция используется для отображения окна меню.
I	Функциональная клавиша	 : Настройка перехода к конкретному номеру стежка
J	Клавиша ввода	Эта функция используется для возвращения швейной машины к главному окну P1.

[Объяснение функции счётчика]

Выберите клавишу  в главном окне P2 для отображения "окна настройки суммирующего счетчика".



Способ подсчета суммирующего / обратного счётчика устанавливаются параметром "счётчика" в режиме настройки работы. (Обратитесь к "II-3-(4) Счётчика" стр. 67 .)



Объяснение функций :

№	Описание
A	Переключение вводимого заданного значения и текущего значения (белые знаки на синем фоне означает состояние "выбирается")
B	Клавиша включения / отключения суммирующей счётчика (синий фон означает, что состояние "включения")
C	Выход из режима настройки счетчика и возвращению к предыдущему окну.
D	Сброс текущего значения
E	Отображение заданного значения и текущего значения (состояние ввода отображается в рамке из пунктирной линии)
F	Сброс вводимого в настоящее время значения
G	Числовая клавиатура, используемая для ввода заданного значения и текущего значения
H	Подтверждение настройки



Операция по настройке обратного счетчика - поскольку работа по настройке суммирующего счетчика та же самая, за исключением клавиши включить / отключить ().




● **Добавляющий счетчик**

Пример) Заданное значение → 3
 Текущее значение → 0
 Включить / отключить добавляющий счетчик →
 Включить

Значения счётчика 0→1→2→3

Появляется окно, отображающее сообщение: "M001 Добавляющий счетчик достиг текущего значения".

Текущее значение изменено на "0" (ноль) нажатием клавиша ввода .




● **Счетчик вычитания**

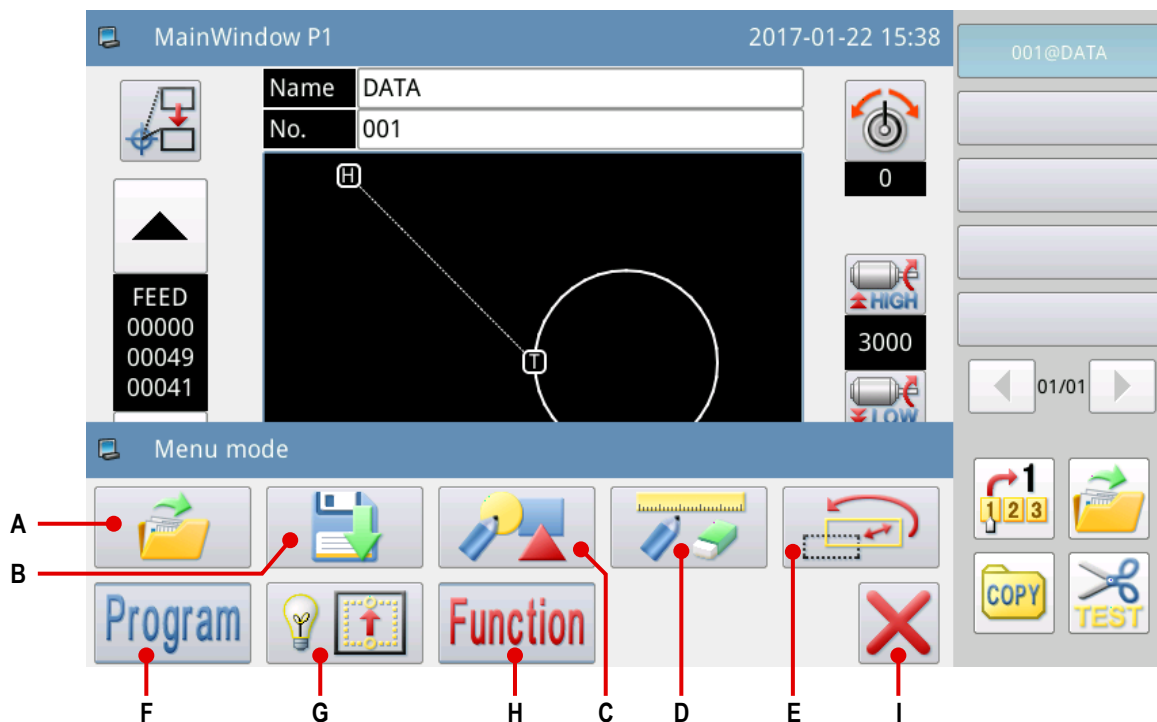
Пример) Заданное значение → 3
 Текущее значение → 3
 Включить / отключить добавляющий счетчик →
 Включить

Значения счётчика 3→2→1→0










Появляется окно, отображающее сообщение: "M001, счетчик вычитания достиг минимального значения".

Текущее значение изменено на "3" нажатием клавиша ввода .

2-2-8. Объяснение окна меню



Объяснение функций :

№	Клавишу	Описание
A		Эта клавиша используется для считывания швейных фигур (из внутренней памяти или из флеш - накопителя USB).
B		Эта клавиша используется для сохранения швейных фигур в памяти.
C		Эта клавиша используется для редактирования швейных фигур.
D		Эта клавиша используется для исправления швейных фигур.
E		Эта клавиша используется для преобразования швейных фигур.
F		Эта клавиша используется для установки параметров.
G		Эта клавиша используется для управления швейной машиной в тестовом режиме.
H		Эта клавиша используется для настройки функций.
I		Эта клавиша используется для закрытия меню.



2-2-9. Переключение стиля отображения экрана

Способ для переключения отображения экрана между отображением символов и текстовым отображением описывается ниже.

① Главное окно (только в случае, когда языком отображения выбран китайский язык)


(1) Переключение отображения символов на текстовое отображение

Нажмите функциональные клавиши ,  и  в указанном порядке.

Затем нажмите  или  для переключений стиля отображения.



(2) Переключение текстового отображения на отображение символов

Нажмите функциональные клавиши ,  и  в указанном порядке.

Ступени процедуры, следующие затем, описаны выше.



<Стиль экранного дисплея : отображение символов>




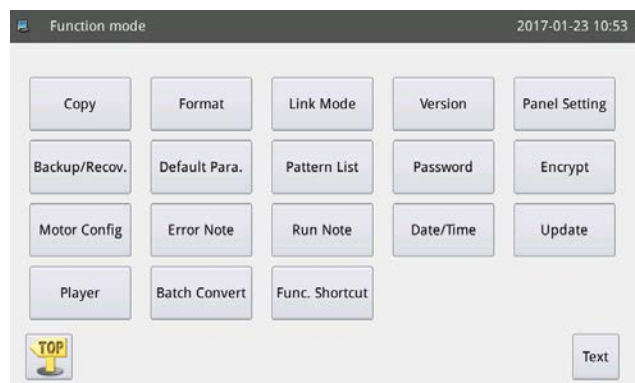
<Стиль экранного дисплея: текстовое отображение>

② Окно Меню (общее для всех доступных языков)

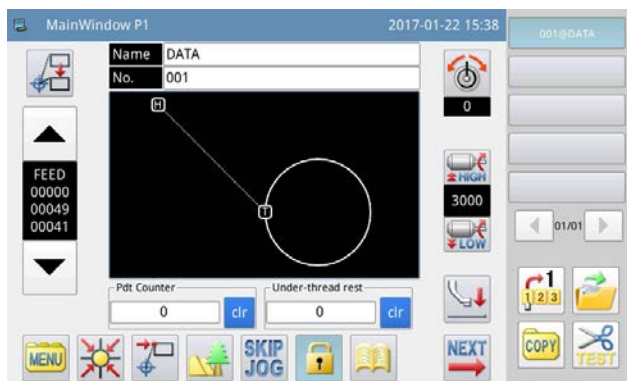
(1) Переключение отображения символов на текстовое отображение

Нажмите функциональные клавиши , и  в указанном порядке.

Затем нажмите  для переключений стиля отображения.




2-3. Основная работа пульта управления и основная работа для шитья



1. Временная остановка

Когда Вы подаете электропитание на швейную машину, отображается главное окно P1.

В случае, когда во внутренней памяти не сохранено никакой швейной фигуры (графические данные), сообщение "Никакой швейной фигуры не существует во внутренней памяти" отобразится после того, как будет подключено электропитание.

Когда при этом Вы нажимаете клавишу  окно сообщения исчезнет, и экран возвратится к главному окну.

2. Швейная фигура, которая будет пошита

Шаблон, который Вы выбрали, отображается в главном окне P1. Когда Вы хотите изменить швейную фигуру (данные шитья), обратиться к ["II-2-4-1. Чтение швейных фигур" стр. 56](#).

3. Запуск шитья

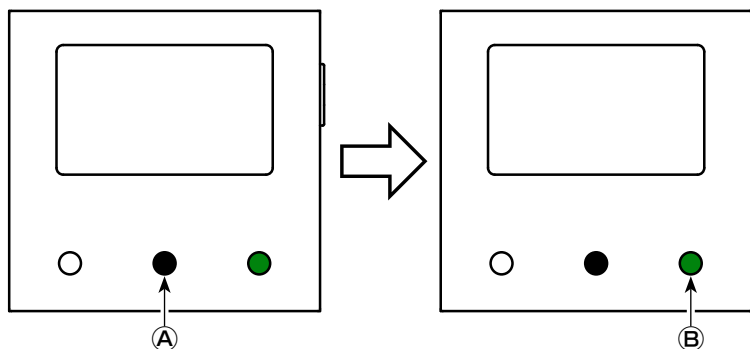
- Прежде, чем начать фактическое шитье, заново проверьте настройки условий шитья. Установите скорость швейной машины в диапазоне от 200 до 3000 ст/мин.
- Скорость швейной машины устанавливаются заданным значением скорости и шага стежка. Скорость пошива автоматически ограничивает скорость швейной машины в зависимости от заданного значение шага стежка.

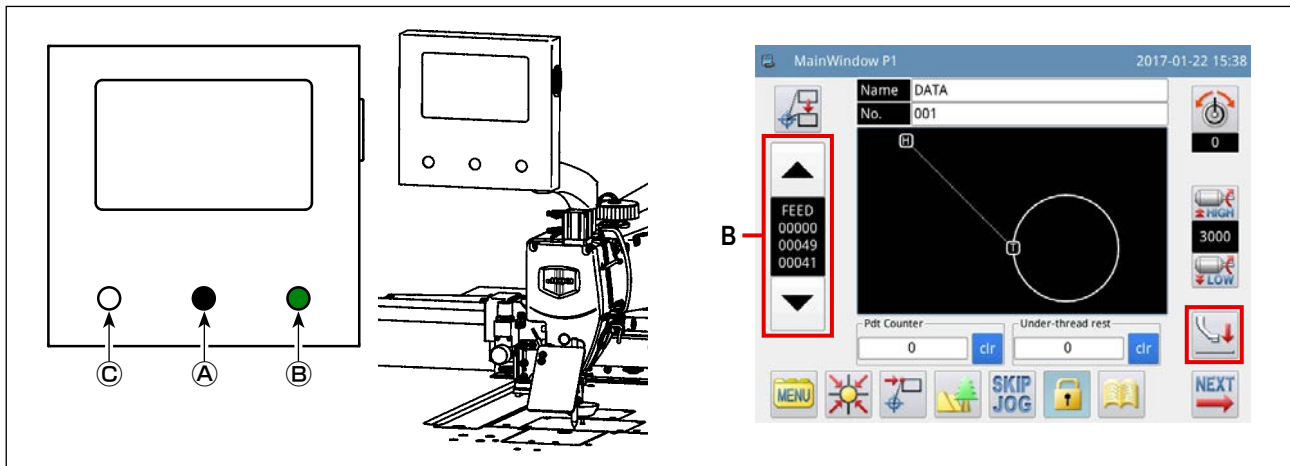


Предостережение Не изменяйте заданное значение скорости, в то время когда швейная машина производит пошив. (Исключая случай, когда швейная машина временно останавливается во время шитья).

- Поместите материал по шаблону. Поместите этот шаблон в устройстве зажима кассеты. Опустите зажим кассеты нажатием переключателя зажима кассеты **A** на пульте управления.

Швейная машина начинает шить при нажатии переключателя пуска **B** на пульте управления. После завершения шитья, швейная машина автоматически прекращает работать, и зажим кассеты автоматически поднимается.






4. Временная остановка



Когда Вам необходимо будет временно остановить швейную машину во время шитья, нажмите переключатель паузы © . Швейная машина немедленно останавливается с поднятой иглой (позиция останова установлена на заводе швейной машины при отгрузке) для приведения себя в состояние временной остановки.

Для выпуска швейной машины из временного состояния остановки нажмите переключатель пуска ⓑ . Кроме того, могут выполняться следующие работы непосредственно из состояния временной остановки.

- ① Шитье может выполняться из временно остановленного положения нажатием переключателя пуска ⓑ .
- ② Швейная машина может быть приведена к стартовой позиции шитья нажатием клавиши вперед / назад В.
- ③ Шаблон поднимается нажатием переключателя зажима кассеты Ⓐ .
- ④ Заданное значение скорости швейной машины может изменено.
- ⑤ Промежуточный прижим может быть поднят с помощью клавиши  .

5. Способ для соединения швов

Швы могут быть соединены при помощи вышеупомянутой функции временной остановки в случае обрыва нити и т.п.

- ① Когда Вы нажимаете переключатель паузы © , швейной машины останавливается с поднятой иглой вверх.
- ② Нажмите обратную клавишу В для возвращения шаблона с тем, чтобы переместить шаблон назад в положение, которое находится на два или три стежка позади положения, в котором оборвалась нить.
- ③ Нажмите клавишу  для подъема дискового прижима и промежуточного прижима.
- ④ Повторно заправьте нитью головку швейной машины. Затем нажмите клавишу  для понижения дискового прижима и промежуточного прижима.
- ⑤ Можно начать шить непрерывно от вышеупомянутого положения шаблона нажатием переключателя пуска ⓑ .



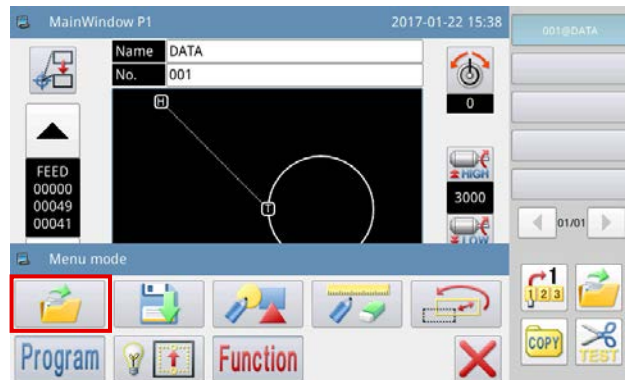
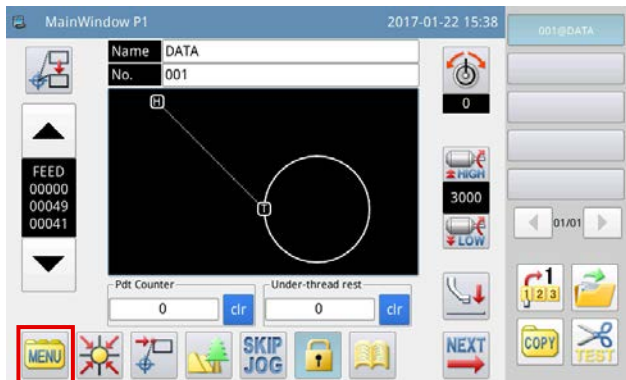
Никогда не касайтесь переключателя пуска ⓑ на пульте управления во время заправки нитью головки швейной машины. Имейте в виду, что касание переключателя пуска ⓑ очень опасно, поскольку швейная машина начнёт работать, если она будет тронута.


2-4. Объяснение функций работы


Ниже описаны "чтение швейных фигур" и "хранение швейных фигур" при помощи пульта управления.

2-4-1. Чтение швейных фигур

(1) Отображение экрана режима чтения швейной фигуры



1) Нажмите клавишу  в главном окне P1 для отображения "Окна меню".

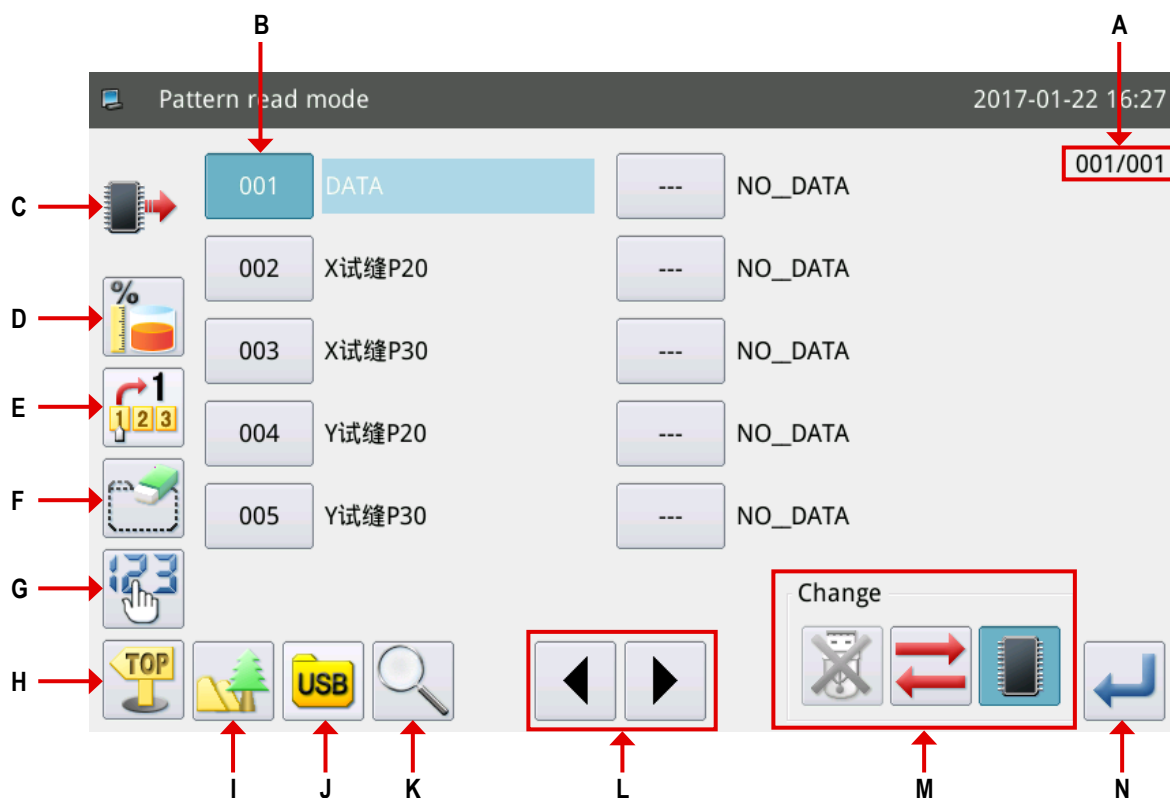
2) Нажмите клавишу , для входа в "режим чтения швейной фигуры".

Рисунок, данный ниже, показывает окно, выводимое в режиме чтения швейной фигуры.













В случае, когда шаблон не остаётся в своей исходной точке, никакие данные о швейной фигуре не могут быть считаны.

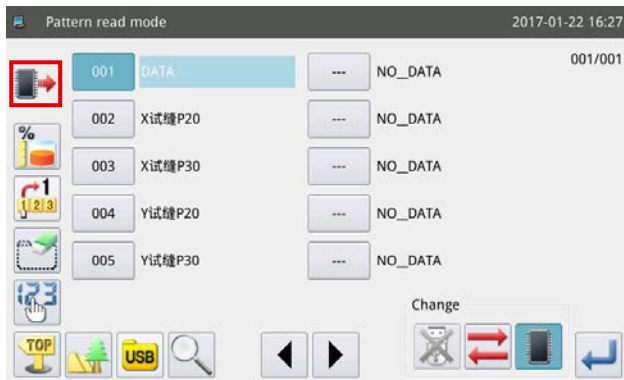
Возвратите шаблон в его исходную точку с помощью клавиши .




Объяснение функций :



№	Функция	Описание											
A	Отображение страницы	Эта функция используется для отображения текущего номера страницы / общего количества страниц.											
B	Перечень шаблона	Эта функция используется для отображения перечня швейных фигур, сохраненных в памяти. (Отображаются номер и название швейной фигуры.) (Примечание) 1. При выборе какой-либо другой выводимой на экран швейной фигуры, появится соответствующее сообщение, и текущая швейная фигура будет изменена на заново выбранную. 2. Если число стежков в швейной фигуре превысит указанный диапазон, или данные испорчены, отобразится соответствующее сообщение, и выбор той швейной фигуры будет отменён.											
C	Отображение внутренней памяти / флеш - накопитель USB	 : Символ, появляющийся на окне, когда отображается перечень швейных фигур, сохраненных во внутренней памяти  : Символ, появляющийся на окне, когда отображается перечень швейных фигур, сохраненных на флеш - накопителе USB (Примечание) В начальной настройке, швейные фигуры считываются из внутренней памяти каждый раз, когда вызывается это окно. Отображение переключится путем выполнения работы, описанной в № M колонки этой таблицы.											
D	Отображение остающейся ёмкости памяти	Эта функция используется для отображения общего количества швейных фигур, сохраненных во внутренней памяти.											
E	Клавиша прямого считывания	Эта клавиша используется для непосредственного доступа к режиму считывания посредством указания номера швейной фигуры.											
F	Клавиша удаления	Эта клавиша используется для удаления указанной швейной фигуры. (Примечание) Швейная фигура, которая используется для шитья, не может быть удалена.											
G	Клавиша сортировки	Эта клавиша используется для реконструкции швейных фигур в порядке времени, когда вносится изменение в соответствующие швейные фигуры, или в номерном порядке.											
H	Возврат к главному окну	Эта функция используется для возвращения текущего окна к главному окну.											
I	Клавиша графического отображения швейной фигуры	Этой клавишей швейная фигура может быть предварительно просмотрена.											
J	Выбор папки во флеш - накопителе USB	Для считывания швейной фигуры из флеш - накопителя USB могут отображаться все папки, сохраненные на флеш - накопителе USB, нажатием клавиши  .											
K	Переход к швейной фигуре, кроме сервисных шаблонов	Эта функция используется для того, чтобы перейти к ведущей швейной фигуре векторной формы среди отсортированных шаблонов.											
L	Клавиша прокрутки страницы	Эта клавиша используется для прокрутки текущей страницы до предыдущей или следующей страницы.											
M	Выбор флеш - накопителя USB / внутренней памяти	Эта функция используется для считывания швейной фигуры из флеш - накопителя USB или из внутренней памяти. <table border="1" data-bbox="587 1601 1264 1841"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">Режим чтения</th> </tr> <tr> <th>USB</th> <th>Внутренняя память</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>Отключен</td> <td>Включен</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Включен</td> <td>Отключен</td> </tr> </tbody> </table>  : Эта клавиша используется для переключения области сохранения данных между флеш - накопителем USB и внутренней памятью.		Режим чтения		USB	Внутренняя память		Отключен	Включен		Включен	Отключен
	Режим чтения												
	USB	Внутренняя память											
	Отключен	Включен											
	Включен	Отключен											
N	Клавиша ввода	После выполнения операции этой клавишей текущая швейная фигура переключится на заново выбранную фигуру.											




(2) Выбор области сохранения данных, из которой считывается швейная фигура (внутренняя память или флеш - накопитель USB)



Когда в начальной настройке в соответствующие швейные фигуры вносится изменение, отображается перечень швейных фигур, сохраненных во внутренней памяти, чтобы вывести на экран швейные фигуры во временном порядке.  отображается вверху слева рабочего окна.

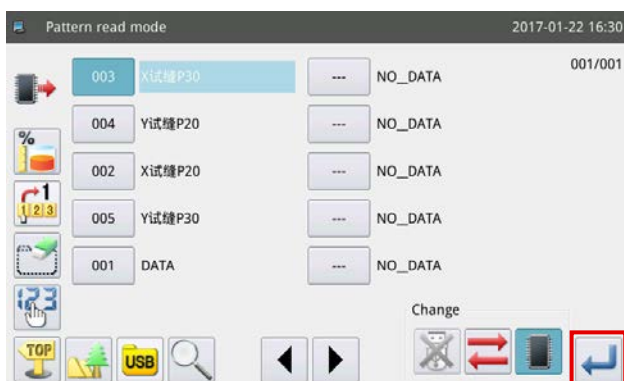



 отображается вверху слева рабочего окна через изменение режима чтения от «режима считывания из внутренней памяти» на режим чтения из «флеш - накопителя USB» посредством клавиши .

1. Если выполняется вышеупомянутая работа, в то время как никакой флеш - накопитель USB не подсоединен к USB-порту швейной машины, отобразится M-033 "Флеш - накопитель USB не подсоединен".
2. Когда флеш - накопитель USB заново вставлен в USB-порт швейной машины, требуются приблизительно пять секунд, чтобы считать данные, хранившиеся во флеш - накопителе USB. После завершения чтения, "режим чтения из внутренней памяти" может быть заменен на режим чтения с "флеш - накопителя USB" нажатием клавиши .
3. При считывании швейной фигуры из флеш - накопителя USB, если номер, который Вы выбрали, существует также и во внутренней памяти, отобразится сообщение M-012, "Вы хотите заменить этими данными данные о швейной фигуре, сохранённые во внутренней памяти?". Нажмите клавишу , когда Вы не хотите переписать данные о швейной фигуре из внутренней памяти данными, которые Вы считали из флеш - накопителя USB, или нажмите клавишу  для перезаписи первых последними.

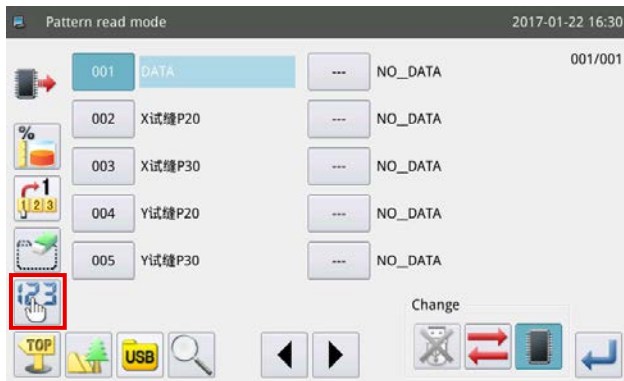





(3) Выбор и отображение швейной фигуры

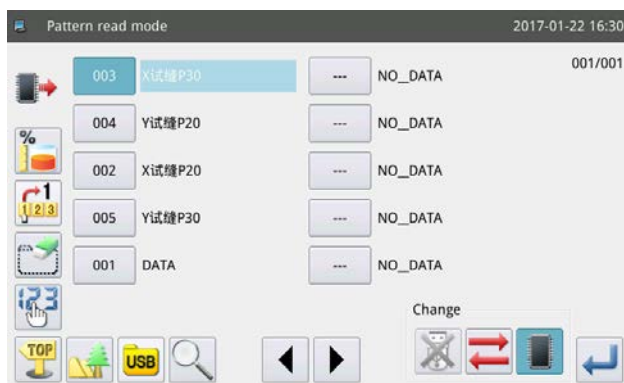


Выберите номер швейной фигуры, используемой для шитья, и нажмите клавишу .



Когда процедура отбора будет завершена, экран возвратится к главному окну.



Если Вы выбираете клавишу  при этом, способ отображения швейной фигуры изменяется с тем, чтобы перестроить швейные фигуры в порядке возрастания номера шаблона. В случае, когда количество швейных фигур такое большое, что распространяется на более чем несколько страниц, страницы могут быть прокручены клавишей  .





Стили отображения перечня швейных фигур классифицированы на два, т.е. отображение номера швейной фигуры и отображение формы швейной фигуры.

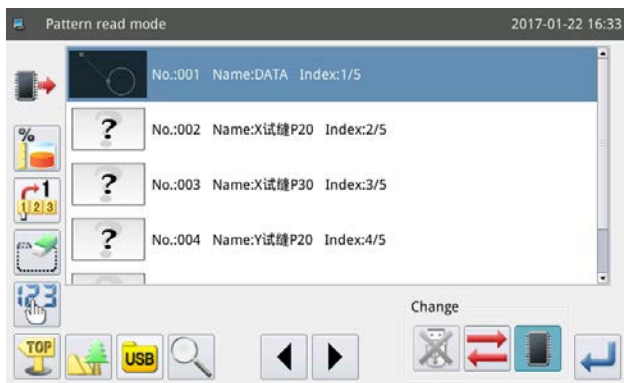
Нажмите функциональные клавиши , **Function** и  в указанном порядке.

Нажмите клавишу   для восстановления

Pattern selection display style

Нажмите  или  для изменения стиля отображения экрана перечня швейных фигур.


<Отображение номера швейной фигуры>




<Отображение формы швейной фигуры>

(4) Отображение папок во флеш - накопителе USB



Вставьте флеш - накопитель USB в прорезь USB швейной машины. Нажмите клавишу  После чего отображаются папки, сохраненные во флеш - накопителе USB.

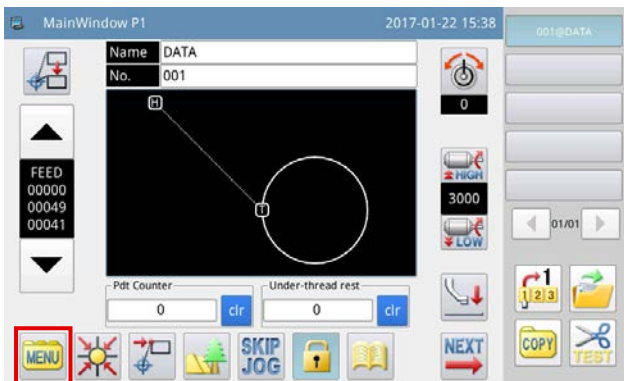
Если Вы нажимаете клавишу  в иерархии папок, в которой не хранится никаких данных о швейной фигуре, отобразится сообщение M-034 "Не найдено никаких данных о швейной фигуре во флеш - накопителе USB".


Швейные фигуры не могут быть сохранены ни в какой другой папке, кроме папок DH-PAT. Даже если швейная фигура сохранена в другой папке, кроме папки DH-PAT, она, тем не менее, может быть только считана.

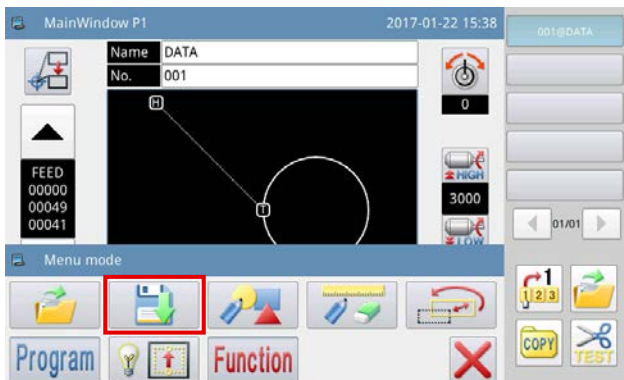
2-4-2. Сохранение швейных фигур


Швейная фигура А, показанная в главном окне P1, сохраняется во внутренней памяти или во флеш - накопителе USB.

(1) Отображение режима сохранения швейной фигуры




- 1) Нажмите клавишу  в главном окне P1 для отображения "Окна меню".

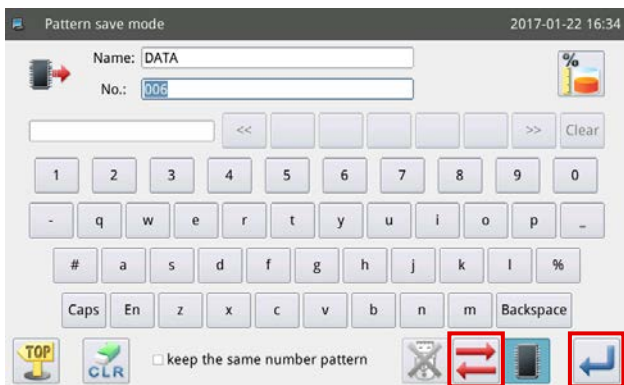




- 2) Нажмите клавишу  для входа в "Режима сохранения швейной фигуры".

Предостережение

В случае, когда шаблон не покоится в своей исходной точке, никакие графические данные не могут быть считаны. Возвратите шаблон в его исходную точку с помощью клавиши .



(2) Настройка имени и номера швейной фигуры



- 1) Нажмите клавишу  для выбора адреса сохранения.
- 2) Введите на пульте управления имя и номер, чтобы назначаемые сохраняемой швейной фигуре.
- 3) Нажмите клавишу  для сохранения названия швейной фигуры. Когда работа завершена, окно возвратится к главному окну.

Предостережение

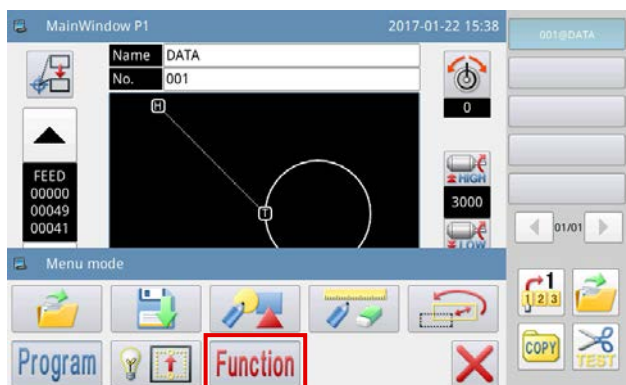
1. Возможно выбрать любой желаемый номер для сохраняемой швейной фигуры. В файле швейной фигуры сохраняются две части данных: ["номер шаблона" + "@название шаблона" + "расширение.NSP"], а также ["номер шаблона" + "@название шаблона" + "расширение.VDT"].
2. Если номер, назначенный сохраняемой швейной фигуре, будет тем же самым, что и номер швейной фигуры, уже сохраненной во внутренней памяти, то процесс сохранения не будет выполнен. Если номер, назначенный швейную фигуру, которая будет сохранена, является тем же самым что и номер швейной фигуры, уже сохраненной на флеш - накопителе USB, во время работы на окне пульта управления отобразится сообщение M-106: «Вы хотите переписать швейную фигуру, назначенную с тем же самым названием во флеш - накопителе USB?».



Нажмите клавишу , когда Вы не хотите переписывать существующую швейную фигуру, или клавишу , когда Вы хотите переписать её.

Обратитесь к «Руководству Инженера» относительно способа установки параметров швейных фигур.

(3) Инициализация и резервная копия параметров


А Способ, чтобы вернуться в исходное состояние и сохранить параметры




- 1) Нажмите клавишу  в главном окне P1 (или P2) для вывода на экран «Окна Меню».
- 2) Нажмите клавишу , для входа в "Окна функциональной настройки".


Б Сохранение параметров

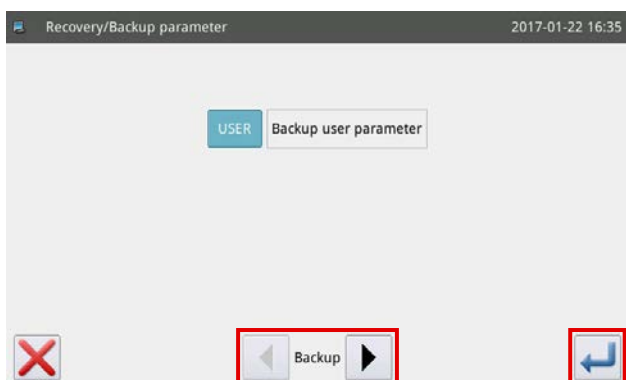



- 1) Нажмите , чтобы включить окно функциональной настройки.

Можно получить доступ к окну инициализации и резервного копирования параметров нажатием вышеупомянутой клавиши. В состоянии начальной настройки сохраняются пользовательские параметры.

- 2) Вставьте флеш - накопитель USB в прорезь USB швейной машины. Нажмите клавишу . Как только работа будет завершена, в этой папке будет создан файл "bakParam". Файл "back up.param" станет файлом резервирования параметров.


 **Предостережение**
Если данные с тем же самым именем файла уже существуют, то новые данные будут переписаны старыми данными.




- 3) При инициализации параметров нажмите клавишу  для переключений текущего режима на "режим инициализации".

© Инициализация параметров



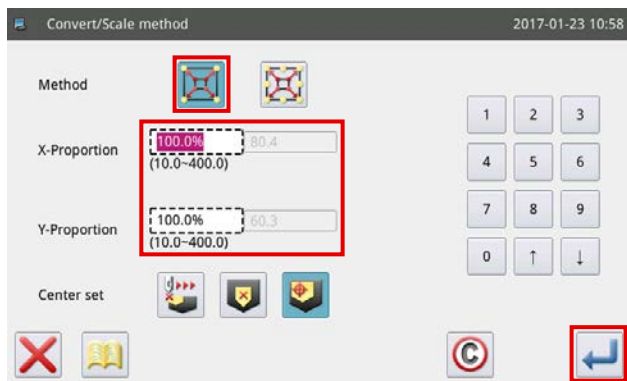
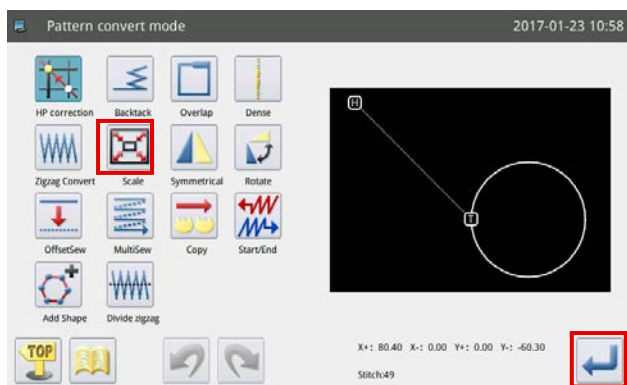
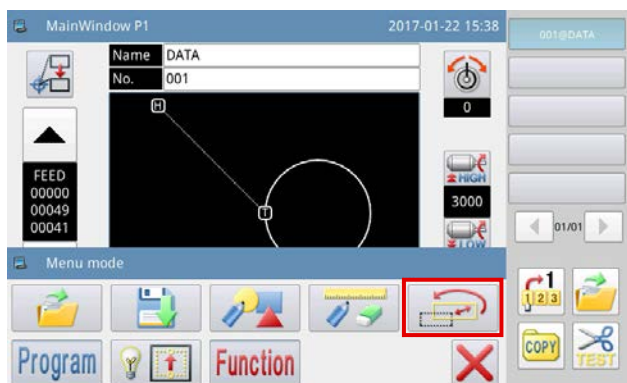
1) Нажмите  , в окне установки функции для доступа к окну инициализации параметров.




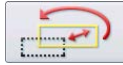
2) Выберите модель, возвращаемую в исходное состояние, и нажмите клавишу  . После чего инициализация параметра будет выполнена.



2-4-3. Увеличение / уменьшение швейных фигур



Способ для увеличения / уменьшения швейной фигуры, показанный в главном окне P1, описывается ниже.








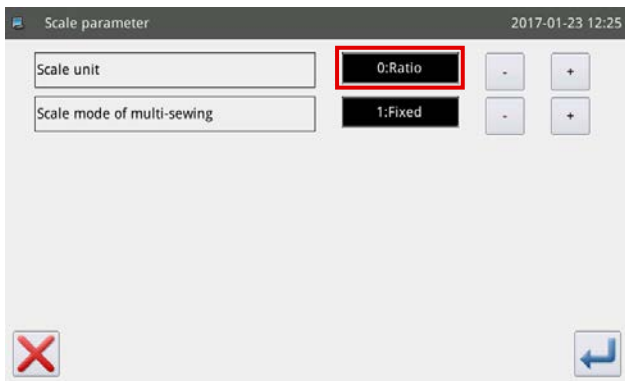
1) Нажмите клавишу  в главном окне P1 для отображения "Окна меню".


2) Нажмите клавишу  для входа в "Конверсионный режим швейной фигуры".

3) Выберите «Режим увеличения / уменьшения» нажатием клавиши . Затем нажмите клавишу .

4) Пример: В случае увеличения / уменьшения швейной фигуры используют "способ установки количества стежков". Выберите клавишу . Введите численное значение по горизонтальному / вертикальному направлениям соответственно. Затем нажмите клавишу .

Клавишу	Способ увеличения / сокращения
	Увеличение / уменьшение с фиксированным числом стежков
	Увеличение / уменьшение с фиксированным шагом стежка
	Увеличение / уменьшение от указанного положения
	Увеличение / уменьшение от центральной точки швейной фигуры
	Увеличение / уменьшение от исходной точки



5) Когда Вы нажимаете клавишу  в окне, показанном в ступени 4), можно изменить настройки увеличения / уменьшения.

- Первый шаг : Переключение между отношением и размерами во время увеличения / уменьшения
- Вторая ступень : Замена строчки с обратным продвижением материала во время увеличения / уменьшения



6) В случае, когда настройка увеличения / уменьшения изменена на размеры, пунктирная рамка будет изменена на размеры, чтобы позволить швейной фигуре быть увеличенной / уменьшенной путем задания размеров.

2-5. Работа считывателем штрихкода

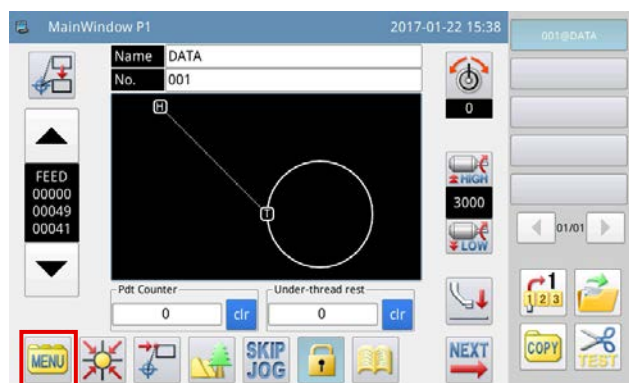
2-5-1. Объяснение считывателя штрихкода


Считыватель штрихкода используется для идентификации шаблона. В этой секции описан способ идентификации штрихкода шаблона.

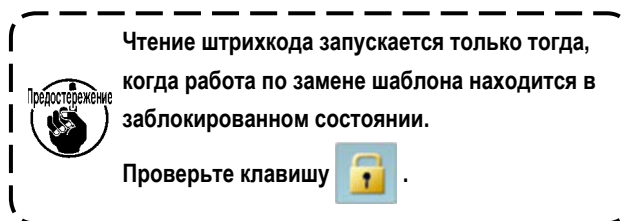
Швейная машина, которую Вы купили, поставляется со штрихкодами, пронумерованными от 1 до 50. Номер штрихкода соответствует номеру швейной фигуры. Когда Вы захотите пошить швейную фигуру, прикрепите штрихкод, соответствующий номеру желаемой швейной фигуры на соответствующем шаблоне. Просканируйте штрихкод считывателем штрихкода прежде, чем начать шить. Затем на пульте управления отобразится соответствующая швейная фигура.

Обратитесь к "**И-6-1. Стандартная спецификация шаблонов**" стр. 31 относительно места прикрепления штрихкода на аблонах.

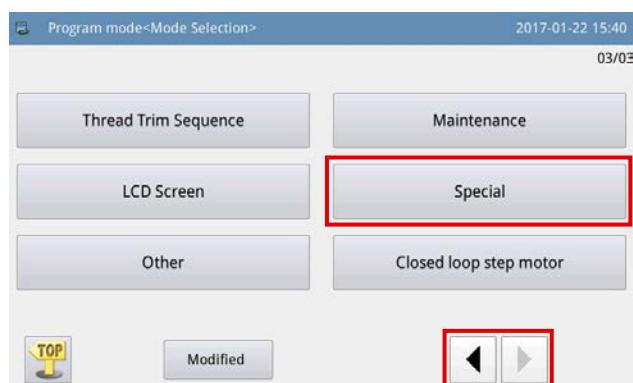
2-5-2. Способ для настройки считывателя штрихкода



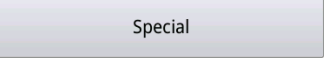


- 1) Нажмите клавишу  в главном окне P1 (или P2) для вывода на экран «Окна Меню».



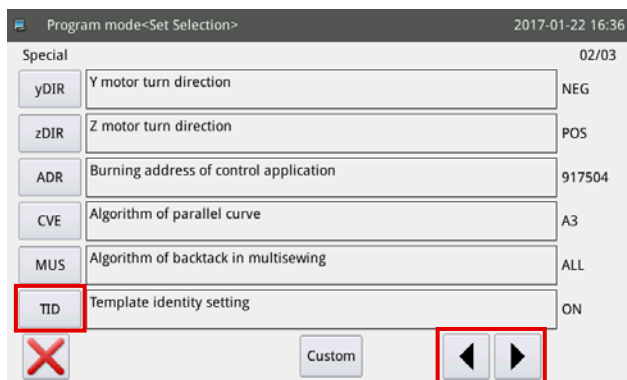
- 2) Нажмите клавишу  для входа в "Режим настройки работы".




- 3) Переключитесь со страницы нажатием  , и нажимая клавишу .

Считыватель штрихкода

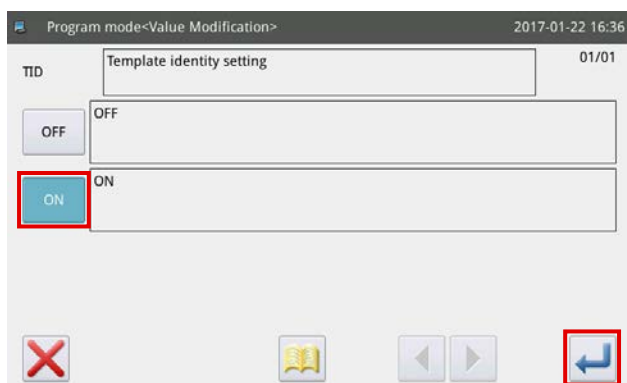
* Предостережение : обязательно отключите функцию штрихкода при использовании режима связи.



4) Переключите страницы нажатием клавиши  .

Выберите включить / отключить настройку идентификации шаблона, нажатием клавиши .

"ON" относится к "включению" настройки идентификации шаблона или "OFF" относится к "отключению" настройки идентификации шаблона.



5) Выберите клавишу . Затем нажмите клавишу



для включения настройки идентификации шаблона.

3. ПЕРЕЧЕНЬ ДАННЫХ ПАМЯТИ

(1) Датчик обрыва нити

Код	Описание	Единица	Ступень	Диапазон	Заводская настройка	Напечатать
PRT	Обнаружение обрыва нити			0 : OFF : Обнаружение обрыва нити - ВЫКЛ 1 : ON : Обнаружение обрыва нити - ВКЛ	0	Выбор
TRM	Работа обрезка нитей во время обнаружения обрыва нити			0 : ON : Когда обрыв нити обнаружен, выполняются обрезка нити 1 : OFF : Когда обрыв нити обнаружен, обрезка нити не выполняется		

(2) Исходное положение

Код	Описание	Единица	Ступень	Диапазон	Заводская настройка	Напечатать
PTR	Возврат в исходную точку при включении электропитания			0 : OFF : Не возвращаются в исходную точку 1 : ON : Возврат в исходную точку	0	Выбор

(3) Временная остановка

Код	Описание	Единица	Ступень	Диапазон	Заводская настройка	Напечатать
TRM	Автоматическая обрезка нити во время временной остановки			0 : AUT : Автоматическая обрезка нити выполняется 1 : OFF : Автоматическая обрезка нити не выполняется	0	Выбор

(4) Счётчика

Код	Описание	Единица	Ступень	Диапазон	Заводская настройка	Напечатать
UCM	Режим суммирующего счетчика			0 : OFF : Суммирующий счетчик запрещен 1 : PAT : Суммирующий счетчик активируется в зависимости от швейной фигуры 2 : CYC : Суммирующий счетчик активируется в зависимости от цикла	1	Выбор
DCM	Режим обратного счетчика			0 : OFF : Обратный счетчик запрещен 1 : PAT : Обратный счетчик активируется в зависимости от швейной фигуры 2 : CYC : Обратный счетчик активируется в зависимости от цикла	1	Выбор
URV	Резервирование значения суммирующего счетчика при вводе швейной фигуры			0 : CLR : Удаленно 1 : RSV : Зарезервировано	1	Выбор
DRV	Резервирование значения обратного счетчика при вводе швейной фигуры			0 : CLR : Удаленно 1 : RSV : Зарезервировано	1	Выбор
POC	Удаление значения счётчика при повторном подключении электропитания			0 : CLR : Удаленно 1 : RSV : Зарезервировано	1	Выбор
NUP	Разрешение/ запрет исправления суммирующего счетчика (UP)			0 : OFF : Исправление разрешено 1 : ON : Исправление запрещено	0	Выбор
NDP	Разрешение/ запрет исправления обратного счетчика (DN)			0 : OFF : Исправление разрешено 1 : ON : Исправление запрещено	0	Выбор
UTO	Работа швейной машины в случае достижения заданного значения суммирующего счетчика (UP)			0 : OFF : Швейная машина останавливается 1 : ON : Швейная машина не останавливается	0	
DTO	Работа швейной машины в случае достижения заданного значения обратного счетчика (DN)			0 : OFF : Швейная машина останавливается 1 : ON : Швейная машина не останавливается	0	Выбор
NPC	Разрешение / запрет на исправление произведенного количества счёта			0 : OFF : Исправление разрешено 1 : ON : Исправление запрещено	1	Выбор

(5) Синхронизация обрезки нити

Код	Описание	Единица	Степень	Диапазон	Заводская настройка	Напечатать
TRM	Настройка звука гудка			0 : OFF : Выключить 1 : ON : Включить	1	Выбор

(6) Окно ЖКД

Код	Описание	Единица	Степень	Диапазон	Заводская настройка	Напечатать
WRN	Настройка звука гудка			0 : OFF : Без звукового сигнала 1 : PAR : Звук операции панели 2 : ALL : Звук операции панели+ошибка	2	Выбор
LIG	Регулировка яркости подсветки		1	От 20 до 100	100	Ввод
ATO	Автоматическое выключение подсветки			0 : OFF : Не устанавливать автоматическое выключение подсветки 1 : ON : Установить автоматическое выключение подсветки	0	Выбор
TIM	Время ожидания автоматического выключения	мин	1	От 1 до 9	3	Ввод
PSU	Единица увеличения / уменьшения			0 : % : Процент 1 : SIZ : Размер	0	Выбор

(7) Прочее

Код	Описание	Единица	Степень	Диапазон	Заводская настройка	Напечатать
NLD	С/без приспособления охлаждения иглы			0 : OFF : Без 1 : ATM : Игла охлаждается после нитеобрезки и не охлаждается во время шитья 2 : DSW : Игла не охлаждается после нитеобрезки и охлаждается во время шитья	0	Выбор
SSW	Настройка звука			0 : OFF : Выключить 1 : ON : Включить	0	Выбор
VOL	Кнопка громкости звука			От 30 до 63	50	Ввод
LED	Яркость светодиода		1	От 0 до 100	50	Ввод

4. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБОК

№	Описание ошибки	Как исправить	Элемент данных для проверки
E-002	Машина на временной остановке.		Обратитесь к "II-2-3-4. Временная остановка" стр. 55.
E-004	Входное напряжение слишком низкое.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Проверьте, нет ли в электроснабжении переменного тока ненормального колебания. Удостоверьтесь, что нет никакого часто включающегося/ выключающегося мощного устройства, оборудованного регулятором напряжения. 2. Если электроснабжение переменного тока в норме, проблема может быть в аппаратных средствах.
E-005	Входное напряжение слишком высоко.		
E-007	Электродвигатель главного вала - перенапряжение или сверхток.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Удостоверьтесь, что нет короткого замыкания в электродвигателе главного вала. Проверьте, равно ли значение каждой обмотки, и не равно 0. 2. Проверьте, если закорочены земля или электроснабжение.
E-008	Напряжение электроснабжения соленоида слишком высоко. (24 В)	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Проверьте, закорочен ли соленоид. 2. Проверьте, закорочена ли релейная плата. 3. Проверьте, закорочена ли релейная плата на головную часть машины при установке.
E-009	Напряжение электроснабжения соленоида слишком низко. (24 В)		
E-010	У вентилятора проблема.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Проверьте, есть ли проблема у электропитания вентилятора. 2. Проверьте, закорочено ли соединение вентилятора.
E-013	Ошибка кодера электродвигателя главного вала	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Отключите электропитание и проверьте связь между проводом кодировщика и блоком управления.
E-014	Ошибка электродвигателя главного вала	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Проверьте, не заблокирован ли нагрузкой электродвигатель главного вала. 2. Поверните ручной шкив и повторно приведите машину в действие, когда электродвигатель главного вала будет под другим углом. 3. Проверьте соединение между электродвигателем главного вала и блоком управления.
E-015	Область пошива завершена.	Нажмите клавишу ввода.	1. Проверьте, соответствует ли выбранному шаблону диапазон пошива на пульте управления.
E-017	Ошибка определения обрыва нити		Обратитесь к "II-2-3-5. Способ для соединения швов" стр. 55 относительно заправки нити.
E-019	Машина на временной остановке.		Обратитесь к "II-2-3-4. Временная остановка" стр. 55.
E-025	Ошибка поиска оригинального положения двигателя подачи X	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Наладьте положение установке датчика зазора 2. Проверьте соединение кабеля, удостоверьтесь, что в этом кабеле нет короткого замыкания.
E-026	Ошибка поиска оригинального положения двигателя подачи Y		
E-030	Ошибка связи шагового двигателя	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Проверьте связь кабеля между блоком управления и шаговым двигателем.
E-034	Ненормальный ток	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Отключить электропитание. Поверните ручной шкив, чтобы проверить, не заблокирован ли главный вал.
E-035	Ошибка сверхтока 1 электродвигателя главного вала		
E-036	Ошибка сверхтока 2 электродвигателя главного вала		

№	Описание ошибки	Как исправить	Элемент данных для проверки
E-037	Ошибка блокировки электродвигателя главного вала	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Отключить электропитание. Поверните ручной шкив, чтобы проверить, не заблокирован ли главный вал.
E-040	Ошибка сверхтока, когда останавливается главный вал	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Проблема кодера электродвигателя главного вала.
E-041	Перегрузка двигателя.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E-045	Зажим кассеты не снижается.	Нажмите переключатель зажима кассеты.	
E-046	Не в исходной точке не может работать.	Нажмите клавишу ввода исходной точки для возвращения к исходной точке.	
E-050	Сверхток электродвигателя механизма подачи по X	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. 1. Проверьте связь между электродвигателем и кабелем.
E-051	Сверхток электродвигателя механизма подачи по Y		
E-054	Ошибка кодера электродвигателя механизма подачи по X		
E-055	Ошибка кодера электродвигателя механизма подачи по Y		
E-079	Коммуникационный отказ сервомотора.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E-081	Нехватка шпульной нити.	Нажмите клавишу ввода.	
E-086	Сбой записи программы.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E-088	Замените кассету.	ОТКЛЮЧИТЕ питание	
E-089	Отказ переключателя шпульки	ОТКЛЮЧИТЕ питание	1. Проверьте, чтобы удостовериться, что шпулька замены помещена в кассету.
E-090	Замена шпульки завершена		

5. СПИСОК СООБЩЕНИЙ

№	Описание сообщения	Элемент данных для проверки
M-001	Суммирующий счетчик достигает заданного значения.	Нажмите клавишу ввода.
M-002	Обратный счетчик достигает заданного значения.	Нажмите клавишу ввода.
M-003	Не в исходной точке, не может работать.	Возврат, прежде всего, в исходную точку.
M-004	Данные о шаблоне отсутствуют.	Пожалуйста, перезагрузите или введите снова.
M-005	Заданное значение слишком большое.	Пожалуйста, введите значение в пределах действительного диапазона.
M-006	Заданное значение слишком мало.	Пожалуйста, введите значение в пределах действительного диапазона.
M-007	Пожалуйста, нажмите "Клавишу ввода исходной точки".	
M-008	Сохранение параметра ненормально.	Нажмите клавишу ввода для восстановления значений по умолчанию.
M-009	Нельзя найти шаблон в памяти.	Нажмите клавишу ввода для загрузки шаблонов по умолчанию.
M-010	Полная память.	Пожалуйста, удалите холостые данные шитья.
M-011	Удалить данные о шаблоне из памяти?	
M-012	Заменить данные о шаблоне в памяти?	
M-013	Нельзя удалить данные о шаблоне.	Выбранные данные шитья используются.
M-014	Отформатировать память?	Все шаблоны в пределах памяти будут удалены.
M-015	Ошибка связи.	Ненормальное событие имеет место в связи между пультом управления и блоком управления. Пожалуйста, отключите электропитание и проверьте.
M-016	Вне диапазона пошива.	Удостоверьтесь, что данные о шаблоне находятся в диапазоне шитья.
M-017	Нельзя загрузить файл шитья символа.	
M-018	Пульт управления не соответствует типу машины.	Пожалуйста, проверьте модель и версию программного обеспечения.
M-019	Низкая память.	Пожалуйста, удалите неиспользованные данные о шаблоне.
M-020	Неправильный номер шаблона.	Пожалуйста, введите правильный номер шаблона.
M-021	Вне макс. интервала стежка.	
M-022	Неправильный пароль.	Пожалуйста, введите пароль снова.
M-023	Ошибка часов аппаратных средств.	Проблема часов аппаратных средств, пожалуйста, свяжитесь для ремонта с изготовителем.
M-024	Количество стежков вне диапазона.	Пожалуйста, сократите количество стежков.
M-025	Введенный интервал стежка слишком мал.	Пожалуйста, введите значение в пределах действительного диапазона.
M-026	Введенный интервал стежка слишком большой.	Пожалуйста, введите значение в пределах действительного диапазона.
M-027	Имелась 2-я исходная точка.	Пожалуйста, проверьте настройку 2-ю исходной точки.
M-028	Заданное значение операции вне диапазона.	Пожалуйста, введите значение в пределах действительного диапазона.
M-029	Нажмите клавишу ввода исходной точки для возвращения к исходной точке.	
M-030	Скопировать указанный шаблон?	
M-031	Скопировать все данные о шаблоне?	
M-032	Вернуть настройки по умолчанию?	
M-033	USB не подсоединен.	USB не вытасчен.
M-034	Нельзя найти данные о шаблоне в USB.	
M-035	Введите, по крайней мере, один знак.	При создании шаблона шитья знака пользователь должен ввести, по крайней мере, один символ.
M-036	Нет учёта сигнала тревоги.	

№	Описание сообщения	Элемент данных для проверки
M-037	Замените иглу.	Достигнуто заданное значение для замены иглы, пожалуйста, замените иглу.
M-038	Замените масло.	Достигнуто заданное значение для замены масла, пожалуйста, замените масло.
M-039	Чистка машины.	Достигнуто заданное значение для очистки машины, пожалуйста, почистите машину.
M-040	Различный формат данных.	Пожалуйста, проверьте формат данных.
M-041	Нельзя создать кривую.	Пожалуйста, введите снова согласно норме ввода кривой.
M-042	Нельзя вставить обрезку в настоящем положении.	Пожалуйста, добавьте обрезку позади данных шитья.
M-043	Нельзя добавить тот же самый код функции в одном положении.	
M-044	Нельзя вставить 2-ю исходную точку в настоящем положении.	Пожалуйста, добавьте 2-ю исходную точку после подачи.
M-045	Нельзя создать дугу или круг во введенной точке.	Пожалуйста, введите снова.
M-046	Нельзя создать данные шитья внахлест.	Пожалуйста, добавьте шитьё внахлест после плотной формы.
M-047	Нельзя вставить обрезку после временной остановки.	
M-048	Нельзя вставить временную остановку перед обрезкой.	
M-049	Функция передачи данных шитья сдвига недоступна.	Функция передачи данных шитья сдвига недоступна.
M-050	Не находятся мультиданные шитья.	Функция передачи мультиданных шитья недоступна.
M-051	Выберите неправильное положение.	
M-052	Нельзя измерить.	
M-053	Расстояние более чем 12,7 мм.	
M-054	Неправильные данные о шаблоне.	
M-055	Создать дугу?	
M-056	Создать круг?	
M-057	Создать кривую?	
M-058	Создать многоугольник?	
M-059	Зажим кассеты не снижается.	Нажмите переключатель зажима кассеты.
M-060	Неправильный идентификатор пользователя.	Пожалуйста, введите снова.
M-061	Нельзя подтвердить пароль.	Пожалуйста, введите пароль снова.
M-062	Нельзя изменить системное время.	Установлен периодический пароль. Нельзя изменить системное время.
M-063	Файл пароля не сохранён.	
M-064	Файл пароля не загружен.	
M-065	Пароль успешно сохранён.	
M-066	Не сброшены все пароли.	Не удаляется файл пароля.
M-067	Не сброшен пароль.	После того, как пароль сброшен, ввод файла становится ненормальным.
M-068	Файл пароля удален без разрешения.	Периодический пароль удален без разрешения, пожалуйста, отключите электропитание.
M-069	Повреждение файла идентификатора пользователя.	
M-070	Введите название шаблона.	Пожалуйста, введите название шаблона не больше 8 цифр.
M-071	Пожалуйста, обнулите объединённые текущие данные.	Нажмите клавишу "CLR" для удаления текущих объединённых данных.
M-072	Пустой неверный ввод.	Нельзя ввести пустой пароль.
M-073	Пароль не соответствует.	Текущий пароль неправильный.
M-074	Новый пароль отличается.	Новый пароль отличается от пароля повторной попытки.
M-075	Исправления сенсорной панели успешно.	Исправление успешно. Пожалуйста, отключите электропитание для перезапуска.
M-076	Очистить сигнальные отчеты?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-077	Удалить выбранный файл?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X

№	Описание сообщения	Элемент данных для проверки
M-078	Скопировать все шаблоны.	Перезаписать оригинальные шаблоны? Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-079	Не копируется файл.	Пожалуйста, проверьте объём памяти.
M-080	Не копируется файл.	Пожалуйста, проверьте, вытянут ли USB.
M-081	Не открывается файл.	Файл не открывается.
M-082	Формат не соответствует.	Форматы не соответствуют, текущей загрузке отказано.
M-083	Параметр вне диапазона.	Параметр превышает диапазон. После подтверждения параметр вне диапазона будет восстановлен согласно параметрам по умолчанию.
M-084	Пожалуйста, создайте каталог и файл.	Пожалуйста, создайте резервный каталог параметров в USB. Назовите резервный файл как "backup.param" и скопируйте его для создания копии каталога параметров.
M-085	Ошибка ввода/ вывода файла	Ошибка ввода/ вывода файла
M-086	Пожалуйста, выберите файл.	Выберите файл для ввода / выпуск.
M-087	Файл не существует.	Нельзя найти соответствующий файл.
M-088	Не введена величина хода.	Пожалуйста, введите величину хода.
M-089	Ввести режим исправления на сенсорной панели?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-090	Сброс накопленное время работы?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-091	Сброс накопленных швейных частей?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-092	Сброс накопленного времени электропитания?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-093	Сброс накопленного количества стежков?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-094	Периодические пароли не могут быть теми же, что и пароли, устанавливаемые на пульте.	Пожалуйста, введите пароль снова.
M-095	Нельзя изменить суммирующий счетчик. (NUP)	При замене, пожалуйста, отключите настройку. (NUP)
M-096	Нельзя изменить обратный счетчик. (NDP)	При замене, пожалуйста, отключите настройку. (NDP)
M-097	Перечень шаблонов (горячая клавиша) пуст.	Если перечень шаблонов пуст, то система автоматически введет в перечень текущий шаблон.
M-098	Не выбран элемент данных для обновления.	Пожалуйста, выберите элемент данных для обновления. По крайней мере, выберите один элемент данных.
M-099	Отсутствуют некоторые выбранные элементы данных для обновления.	Отсутствующий элемент данных, будет отменен после ввода. Об обновлении остальных элементов данных, пожалуйста, уточните снова.
M-100	Успешное обновление.	Обновление успешно, пожалуйста, перезапустите машину.
M-101	Отформатировать USB?	Нажмите клавишу ввода для выполнения операции форматирования. Нажмите клавишу ESC для отмены текущей операции. После форматирования все файлы шаблона будут удалены.
M-102	Нельзя найти USB.	Пожалуйста, вставьте USB для форматирования.
M-103	Успешно.	Текущая операция успешна.
M-104	Неудача.	Текущая операция неудачна.
M-105	Отформатировать перечень шаблона (горячая клавиша)?	Нажмите клавишу ввода для выполнения операции форматирования. Нажмите клавишу ESC для отмены текущей операции.
M-106	Перезаписать шаблон с тем же самым названием в USB?	Нажмите клавишу ввода для перезаписи файлов. Нажмите клавишу ESC для отмены текущей операции.
M-107	Неудача исправить сенсорную панель.	Пожалуйста, произведите исправление снова.
M-108	Швейный шаблон символа сохранён успешно.	Пожалуйста, войдите в окно загрузки шаблона для выбора заново созданного швейного шаблона символа.
M-109	Формат выбранного шаблона не нормальный, пожалуйста, преобразуйте.	Нажмите клавишу ввода для выполнения операции преобразования. Нажмите клавишу ESC для отмены текущей операции.
M-110	Нельзя преобразовать этот шаблон.	Пожалуйста, проверьте шаблон.
M-111	Восстановить все настройки?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-112	Восстановить выбранный пункт?	Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-113	Не выбран элемент данных.	Пожалуйста, выберите один или несколько параметров.

№	Описание сообщения	Элемент данных для проверки
M-114	Инициализация ЗУПВ	Обнулите все данные в ЗУПВ. Пожалуйста, отключите электропитание и восстановите настройку Dip-переключателя.
M-115	Невозможны резервирование и перезапись текущего шаблона.	Текущий номер шаблона в группе копирования, система не может перезаписать его.
M-116	Следует преобразовать формат шаблона.	После преобразования пользователь может предварительно просмотреть шаблон.
M-117	Нельзя произвести операцию объединенному шаблону.	Пожалуйста, войдите в режим связи шаблона, нажмите клавишу "CLR" для отмены объединенного шаблона.
M-118	Удалить первоначальный шаблон?	Удалить первоначальный шаблон после преобразования формата? Да: Клавиша ввода, Нет: клавиша X
M-119	Промежуточный прижим в нижней позиции.	Пожалуйста, поднимите промежуточный прижим.
M-120	Выключите машину. До свидания.	
M-121	Формат шаблона с интервалом стежка 20 мм.	Не поддерживается этот формат шаблона в этой системе.
M-122	Неправильно преобразованный формат шаблона.	Пожалуйста, проверьте шаблон.
M-123	Преобразованные данные шаблона слишком длинные.	Пожалуйста, проверьте шаблон.
M-124	Нельзя открыть преобразованный шаблон.	Пожалуйста, проверьте шаблон.
M-125	Неправильная точность преобразованного шаблона.	Пожалуйста, проверьте шаблон.
M-126	Успешное восстановление параметра.	Восстановление параметра успешно, пожалуйста, перезапустите машину.
M-127	Версия программного обеспечения успешно сохранена.	Версия программного обеспечения успешно сохранена в каталоге памяти USB.
M-174	Отключите суммирующий счетчик.	
M-175	Отключите обратный счетчик.	