Превод от английски език

DDL-9000C-FM SNB

НАРЪЧНИК ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

СЪДЪРЖАНИЕ

	стр.:
1. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
1-1. Технически характеристики на главата на шевната машина	4
1-2. Технически характеристики на кутията за управление	5
2. КОНФИГУРИРАНЕ	6
2-1 Чертеж на масата	6
2-2 На какво трябва да се обърне внимание при конфигурирането на шевната машина	8
2-3. Инсталиране	9
2-4. Инсталиране на стойката за конеца	10
2-5. Инсталиране на електрическото табло	10
2-6. Свързване на кабела за ключа за захранването	11
2-6-1. Инсталиране на ключа за захранването	11
2-6-2. Свързване на кабела към източника на захранването	11
2-6-3 Инсталиране на реакторната кутия за захранването	13
2-7. Свързване на кабелите	14
2-8. Манипулации с кабелите	16
2-9. Свързване на съединителния прът	16
2-10. Регулиране на педала	17
2-11. Използване на педала	18
2-12. Смазване	19
2-13. Как се използва панелът за управление (основни обяснения)	20
2-13-1. Избиране на езика	20
2-13-2. Наименования и функции на бутоните на панела	21
2-13-3. Основни операции	22
3. ПОДГОТОВКА ПРЕДИ ЗАПОЧВАНЕ НА ШИЕНЕ	24
3-1. Закрепване на иглата	24
3-2. Сваляне и поставяне на корпуса на калерчето	25
3-3. Навиване на конеца на калерчето	26
3-4. Прокарване на конеца през главата на шевната машина	28
3-5. Опъване на конеца	28
3-5-1. Регулиране на опъването на конеца - опъване №. 1	28
3-5-2. Регулиране на опъването на конеца на иглата (активно опъване)	29
3-5-3. Регулиране на опъването на конеца на калерчето	29
3-6. Притискащо краче	30
3-6-1. Натиск на притискащото краче	30
3-6-2. Функция "Микролифтер"	30
3-6-3. Променяне на първоначалната стойност за натиска на притискащото краче	31
3-6-4. Ръчно повдигане	32
3-7. Регулиране на дължината на бода	33
3-8. Променяне на скоростта при шиене	33
3-9. Светодиодна лампа за зоната на ръката	34

3-10. Бодове с обратната посока на транспортиране на материала 35
3-11. Ключ за операции, задавани от потребителя 35
3-12. Регулиране на количеството на маслото (разплискване на масло) в совалката 38
3-12-1. Регулиране на количеството на маслото за совалката 38
3-12-2. Как се проверява количеството на маслото (разплискване на масло) 39
3-12-3. Пример, показващ подходящото количество масло 39
3-13. Регулиране пружинката за поемане на конеца и хода на пружинката за поемане на конеца 40
4. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОПЕРАЦИОННИЯ (РАБОТНИЯ) ПАНЕЛ 41
4-1. Обяснения относно екрана за шиене (когато се избира програма за шиене) 41
4-2. Програми за шиене 46
4-2-1. Конфигуриране на програма 46
4-2-2. Списък на програмите за шиене 47
4-2-3. Изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) 49
4-2-4. Изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (двойни) 53
4-2-5. Редактиране (променяне) на програмите за шиене 54
4-2-6. Списък на функциите на програмите 56
4-2-7. Шиене с бодове с обратно транспортиране на материала (в края) 60
4-2-8. Функция за обучение 61
4-2-9. Бутон за превключване, задействан с едно единствено докосване 63
4-2-10. Регистриране на нова програма за шиене 64
4-2-11. Копиране на програма за шиене 66
4-3. Функция за брояч 67
4-3-1. Показване на индикацията на екрана за шиене в режима на брояч 67
4-3-2. Видове броячи 67
4-3-3. Задаване на параметри за брояча 68
4-3-4. Нулиране на състоянието на приключено отброяване 71
4-4. Опростена диаграма за информацията, показвана на дисплея 72
4-5. Списък на информацията за ключовете на паметта 74
4-6. Списък на грешките 79
5. ОСНОВНИ НОВИ ФУНКЦИИ 84
5-1. Отрязване на конеца с по-малка дължина 84
5-2. Настройка на височината на механизма за подаването (рейката) 87
5-3. Синхронизиране на работата на механизма за подаването 89
5-4. Променяне на местоположението на подаването 90
6. ГРИЖИ ЗА ШЕВНАТА МАШИНА 91
6-1. Режим на поддръжка 91
6-2. Потвърждаване на количеството на маслото в резервоара за маслото на совалката
6-3. Почистване 91
6-4. Поставяне на грес 92
6-5. Гресиране на долната втулка на иглената бара и втулката на пръта на механизма за притискане 92
6-6. Замяна на предпазителя 93
СЪДЪРЖАНИЕ 2

1. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1-1. Технически характеристики на главата на шевната машина

DDL-9000C-F**Δ Δ- Δ** B



-	DDL-9000C-FMS	DDL-9000C-FSH
Максимална скорост на шиене: (стандартна траектория)	Дължина на бода 0 до 4,00 : 5,000 бода/мин. Дължина на бода 4,05 до 5.00 : 4,000 бода/мин.	Дължина на бода 0 до 4,00 : 4,500 бода/мин. Дължина на бода 4,05 до 5.00 : 4,000 бода/мин.
Дължина на бода:	5 мм	
Управление на натиска на притискащото краче:	Електронно управление	
Игла: *1	1738 Nm 65 до 110 (DB×1 #9 до 18) 134 Nm 65 до 110 (DP×5 #9 до 18)	1738 Nm 125 до 160 (DB×1 #20 до 23) 134 Nm 125 до 160 (DP×5 #20 до 23)
Масло за смазване:	Новото масло на JUKI DEFRIX OIL No. 1 или оригинално масло от корпорацията JUKI OIL 7	
Мотор:	Променливотоков сервомотор	
Управление на хоризонталното подаване:	Електронно управление	
Управление на вертикалното подаване:	Електронно управление	
Брой програми за шиене:	Програми за шиене .... 99 програми (При шиене с многоъгълна форма е възможно да бъдат регистрирани 10 програми.) Програми при циклично шиене: ..... 9 програми. Програми при избирана от потребителя дължина на б..... 20 програми. Програми при избирано от потребителя сгъстяване: ..... 9 програми.	
Шум:	SMS; - Еквивалентно ниво на звуковото налягане при непрекъснато излъчване (L_{pA}) при работната станция: A-претеглена стойност: 81,5 dBA; (включително KpA = 2,5 dBA); в съответствие с изискванията на ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 5,000 бода/мин. SSH; - Еквивалентно ниво на звуковото налягане при непрекъснато излъчване (L_{pA}) при работната станция: A-претеглена стойност: 77.5 dBA ; (включително KpA = 2,5 dBA); в съответствие с изискванията на ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4,500 бода/мин.	

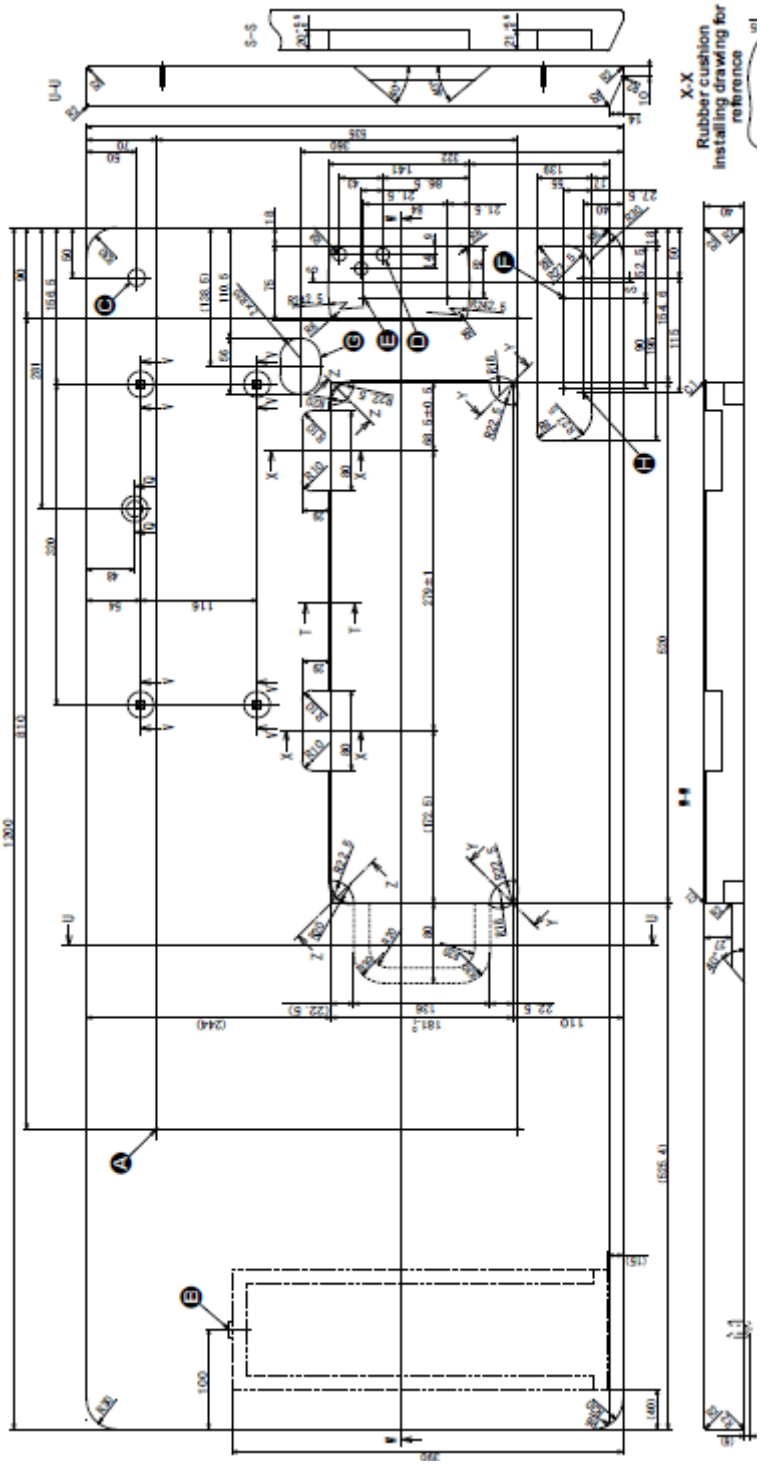
*** Скоростта на шиенето може да варира в зависимост от условията на шиенето. Зададената скорост по време на шиене при доставката е 4,000 бода/мин.**
***1 Типът на използваната игла зависи от предназначението.**

1-2. Технически характеристики на кутията за управление

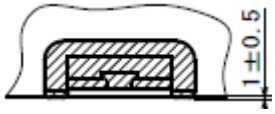
Захранващо напрежение:	Еднофазно, 100 до 120 V	Трифазно, 200 до 240 V	Еднофазно, 220 до 240 V	Еднофазно, 220 до 240 V CE
Честота:	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz
Работна среда:	Температура: 0 до 35˚C; Влажност: 90: или по-ниска.	Температура: 0 до 35˚C; Влажност: 90: или по-ниска.	Температура: 0 до 35˚C; Влажност: 90: или по-ниска.	Температура: 0 до 35˚C; Влажност: 90: или по-ниска.
Подведена мощност:	520 VA	520 VA	520 VA	350 VA

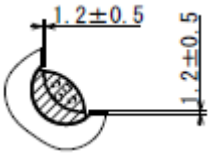
2. КОНФИГУРИРАНЕ

2-1 Чертеж на масата



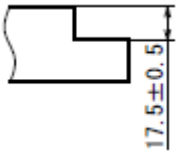
X-X: Еталонни данни - монтажен чертеж за гумената подложка.



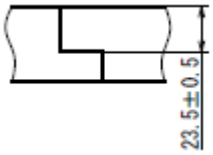


Y-Y: Еталонни данни - монтажен чертеж за гумената подложка.

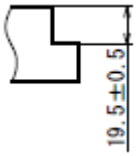
X-X
(2 места)



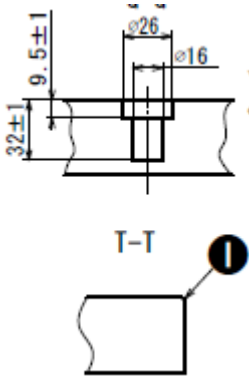
Y-Y
(2 места)



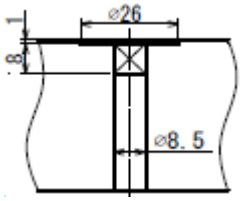
Z-Z
(2 места)



Q-Q



V-V
(4 места)



Легенда:

A **4 × ø3,4 върху долната повърхност, дълбочина 20 (пробивайте този отвор по време на конфигурирането).**

B **Монтажно положение на стопера за чекмеджето (откъм обратната страна).**

C **Пробиване на отвор ø17.**

D **Пробиване на отвор 3 × ø13.**

E **2 × ø3,5, дълбочина 10.**

F **2 × ø3,5, дълбочина 10.**

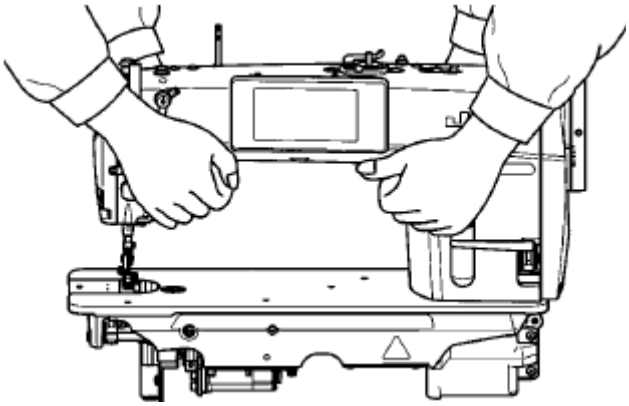
G **Цялостен отвор.**

H **2 × ø3,4 върху долната повърхност, дълбочина 10 (пробивайте този отвор по време на конфигурирането).**

I **C1,5 до C2,5 (само откъм страната на пантата).**

2-2 На какво трябва да се обърне внимание при конфигурирането на шевната машина

Ние сме ви благодарни, че този път сте закупили шевна машина от "JUKI Industrial". Непременно проверете точки 2-1 до 2-12, преди да започнете да използвате тази шевна машина с лекота.

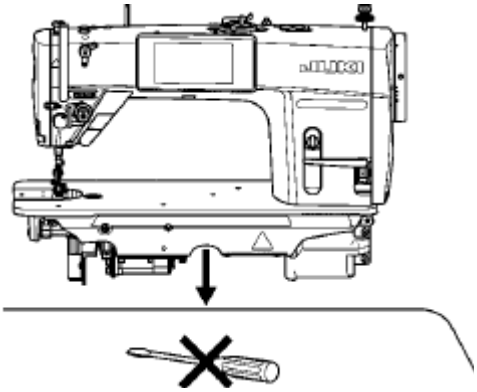


2-2-1. Как трябва да се пренася шевната машина

Пренасяйте шевната машина като държите корпуса на машината и сте двама души, както е показано на илюстрацията.

ВНИМАНИЕ!
1. Никога не хващайте за маховика, докато той се върти.

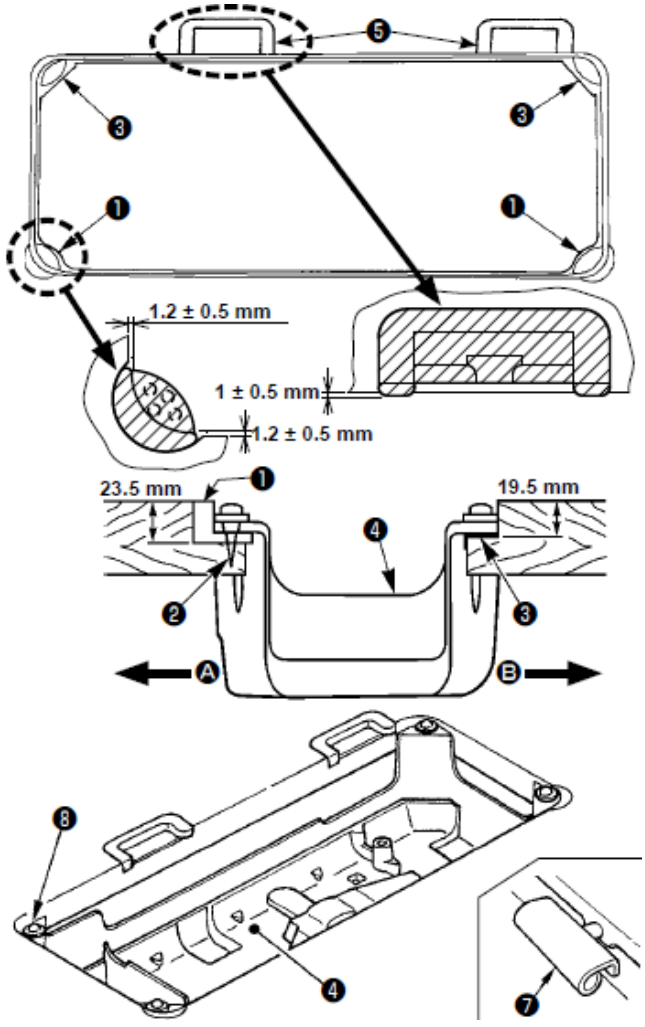
2. Непременно използвайте двама души (или повече), когато манипулирате с шевната машина, тъй като нейното тегло е 40,5 килограма, или даже повече.



2-2-2. Внимавайте, когато поставяте шевната машина

Разполагайте шевната машина върху хоризонтална и равна повърхност, като когато я поставяте, като върху тази повърхност не трябва да има никакви стърчащи предмети като отвертки или подобни.

2-3. Инсталиране

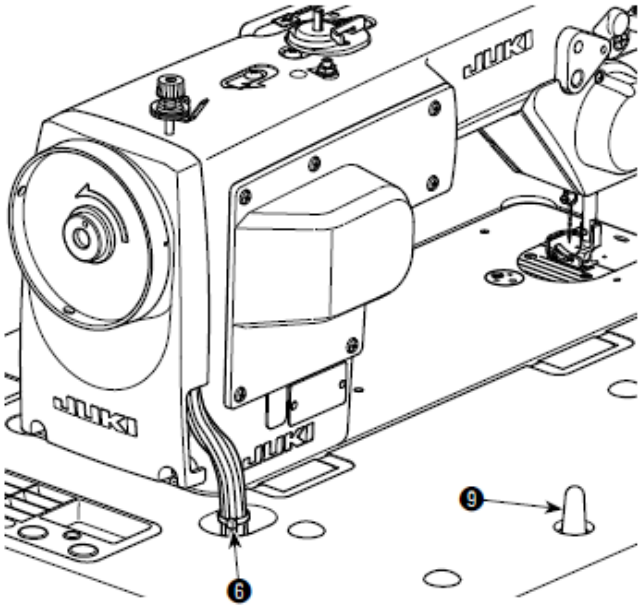


1) Долният капак ❹ трябва да се разполага върху четирите ъгъла в прореза на масата на шевната машина. Инсталирайте гумираната подложка за пантата ❺ върху масата и извършете закрепването към масата с помощта на пирон.

2) Закрепете двете гумирани подложки ❶ върху страната A (страната на оператора), като използвате пироните ❷, както е показано по-горе. Закрепете двете амортизиращи подложки ❸ откъм страната B (страната с пантите), като използвате лепило на основата на каучук. След това поставете долния капак ❹ върху закрепените подложки.

3) Инсталирайте пантата ❼ в отвора в леглото на шевната машина, след което поставете главата на машината към гумираната подложка за пантата ❻, преди да разположите главата на машината върху амортизиращите подложки ❽ откъм четирите ъгъла.

ВНИМАНИЕ! Не хващайте машината за маховика.

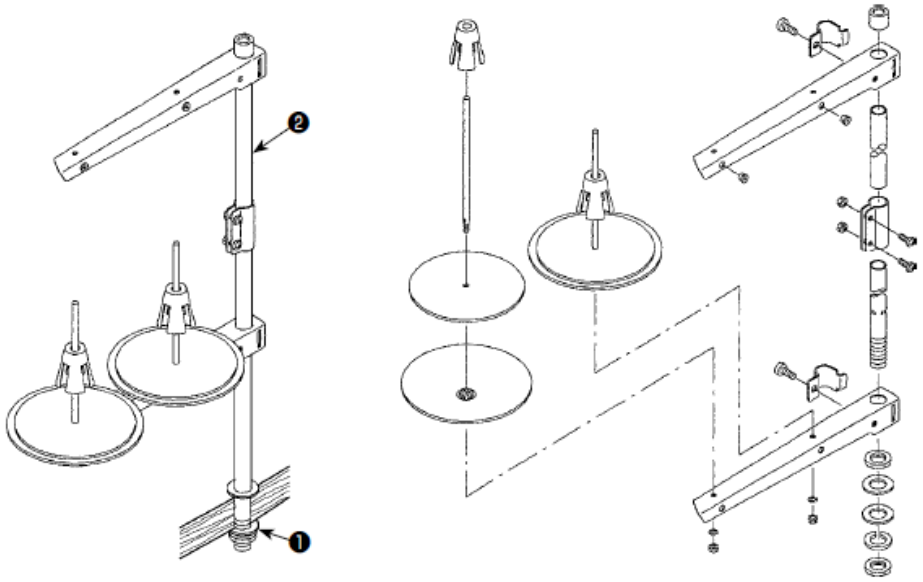


4) Здраво закрепете пръта за поддръжка на главата на шевната машина ❾ към масата, докато не може да мърда повече.

ВНИМАНИЕ! Непременно инсталирайте пръта за поддръжка на главата на шевната машина ❾ върху масата на шевната машина, така че разстоянието (височината) до повърхността на масата да бъде 63 до 68 милиметра. При шевните машини, оборудвани с устройство за микро-повдигане (микролифт) - (AK), непременно инсталирайте пръта за поддръжка на главата на шевната машина ❾ върху масата по такъв начин, че разстоянието (височината) до повърхността на масата да бъде 33 до 38 милиметра.

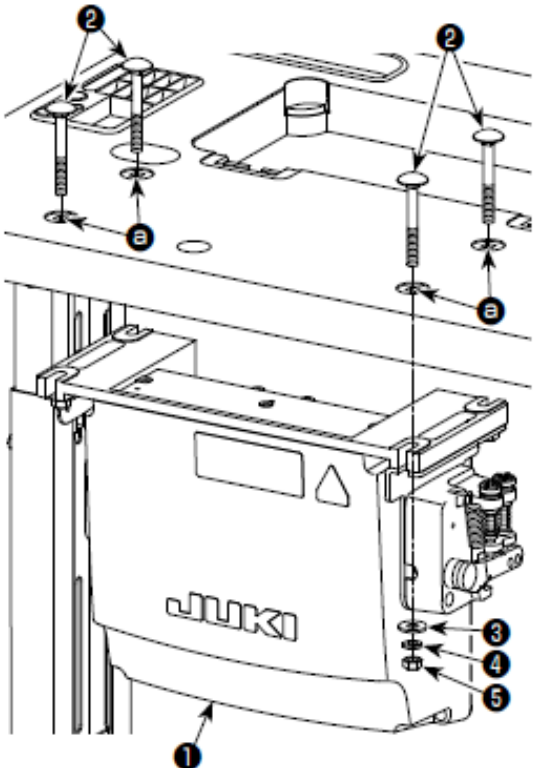
5) Закрепете кабелната закрепваща скоба ❻, която се доставя заедно с шевната машина като принадлежност, в долната част на кабела.

2-4. Инсталиране на стойката за конеца



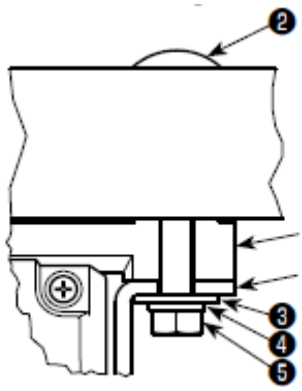
1) Сглобете механизма на стойката за конеца и я вкарайте в отвора в масата на шевната машина.
2) Притегнете гайката ❶.
3) При опроводяване по тавана, прокарайте кабела за електрическото захранване през специалния опорен прът ❷.

2-5. Инсталиране на електрическото табло



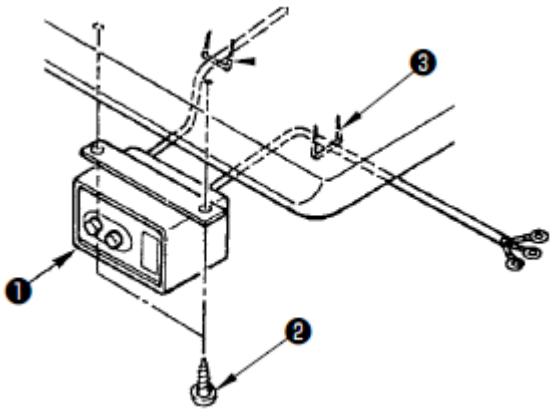
Инсталирайте кутията за управлението ❶ върху масата, като използвате за тази цел четирите отвора ⓐ в масата. Закрепете кутията за управлението с четирите болта ❷, четирите плоски шайби ❸, четирите пружинни шайби ("федершайби") ❹ и четирите шестостенни гайки ❺, които са доставени заедно с кутията за управлението.

Едновременно с това, вкарайте гайката и шайбата, доставени заедно с устройството като принадлежности, както е показано на илюстрацията, така че кутията за управлението да бъде закрепена здраво.



Рамка
Сензор на педала

2-6. Свързване на кабела за ключа за захранването



2-6-1. Инсталиране на ключа за захранването

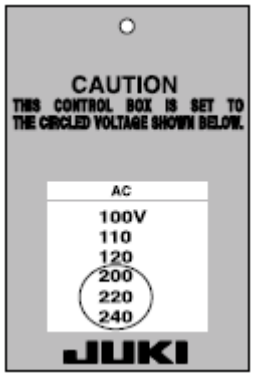
Закрепете ключа за електрическото захранване ❶ под масата на шевната машина с помощта на винтовете за дърво ❷.

Закрепете кабела, като използвате скобите ❸, доставени заедно с шевната машина като принадлежности, в съответствие с използваните форми.

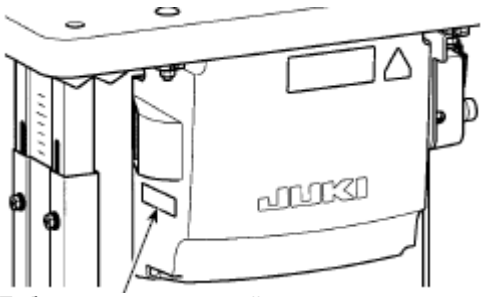
2-6-2. Свързване на кабела към източника на захранването

ВНИМАНИЕ! Никога да не се използва при неподходящо напрежение и фази.

Етикет за обозначаване на захранването



(Пример: за захранване 200 V)

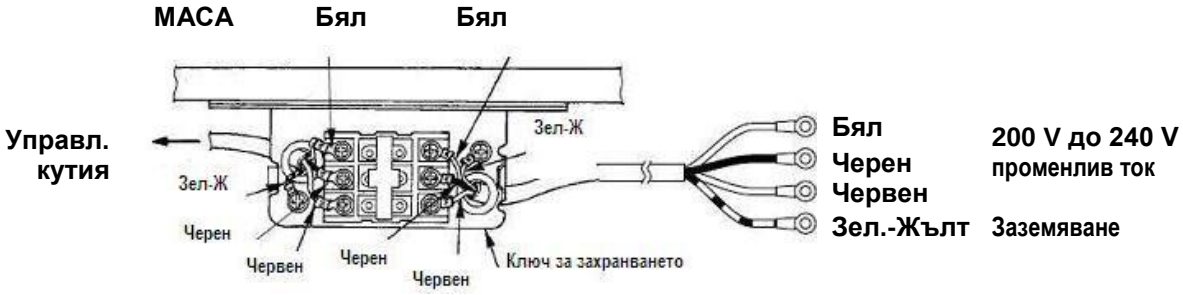


Табелка с данни за стойностите

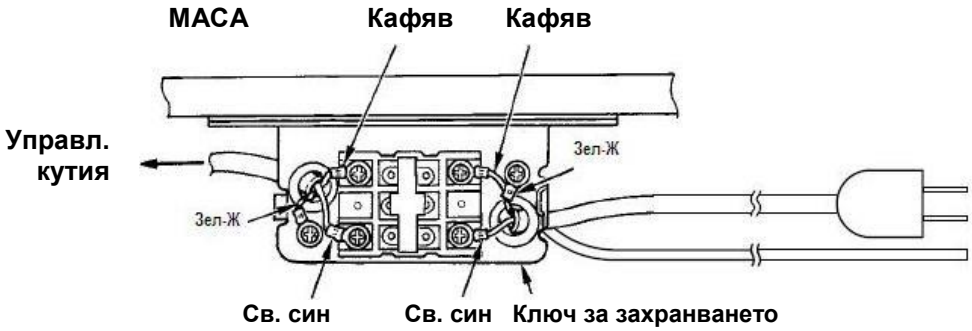
- **Еднофазно свързване за напрежение - променлив ток 220 V до 240 V**



- **Трифазно свързване за напрежение - променлив ток 200 V до 240 V**

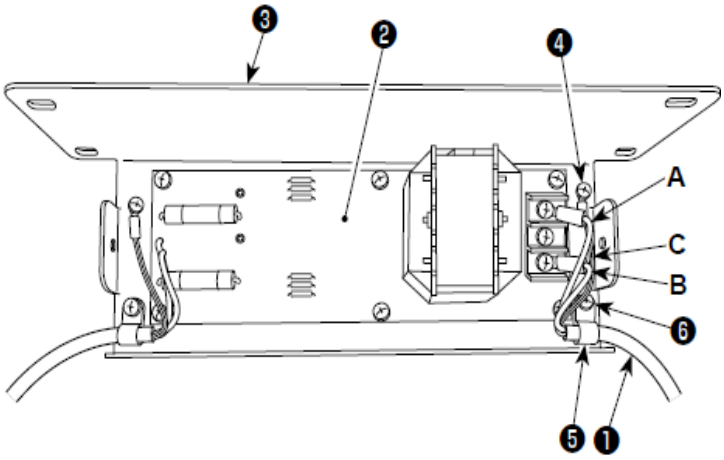


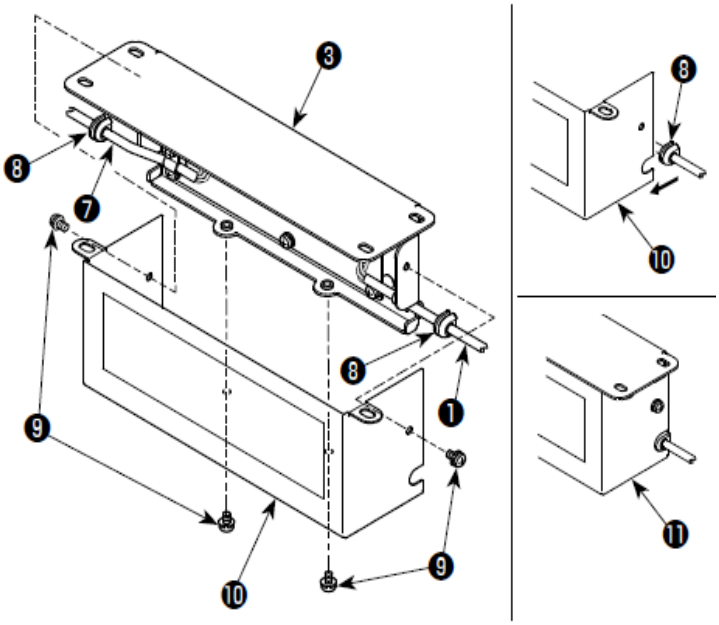
- **Еднофазно свързване за напрежение - променлив ток 100 V до 120 V**

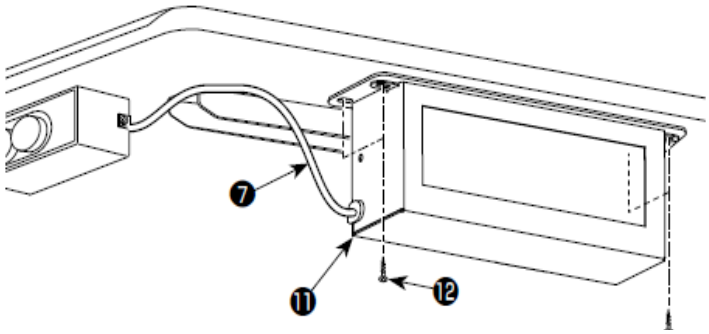


2-6-3 Инсталиране на реакторната кутия за захранването

* При моделите, предназначени за използване в Европейския съюз, инсталирайте и реакторната кутия за захранването, която се доставя заедно с шевната машина.







1) Свържете изводите на кабела за захранването ❶ на SC-950 (951) към печатната платка на реакторната кутия за захранването ❷ и към монтажната плоча за реакторната кутия за захранването ❸.
Свържете кафявия проводник A към първия конектор и синия проводник B към третия конектор, съответно, в горната част на клемореда върху печатната платка на реакторната кутия за захранването, като използвате винтовете. Свържете зелено/жълтия проводник C към монтажната плоча за реакторната кутия за захранването ❸ с помощта на винта за свързването на заземяването ❹.

2) Прикрепете скобата за кабела ❺ към кабела за захранването на SC-950 (951). Прикрепете кабела за захранването заедно със скобата за закрепването на кабела към монтажната плоча за реакторната кутия за захранването ❸ с помощта на винта за свързването на заземяването ❻.

3) Прикрепете втулките за прокарване на кабелите ❽ към влизащите и излизащите кабели ❶ и ❼ на реакторната кутия. Закрепете двете втулки за прокарване на кабелите по същия начин.

4) Прикрепете капака ❿ на монтажната плоча за реакторната кутия ❸ с помощта на четирите винта за закрепването на капака на реакторната кутия ❾.
Едновременно с това, закрепете втулките за прокарване на кабелите ❽, които са закрепени към влизащите и излизащите кабели ❶ и ❼ във вдлъбнатата част на капака ❿ на реакторната кутия, за да елиминирате луфта между реакторната кутия ⓫ и капака ❿.



* Стрелката показва мястото на кутията за захранването.

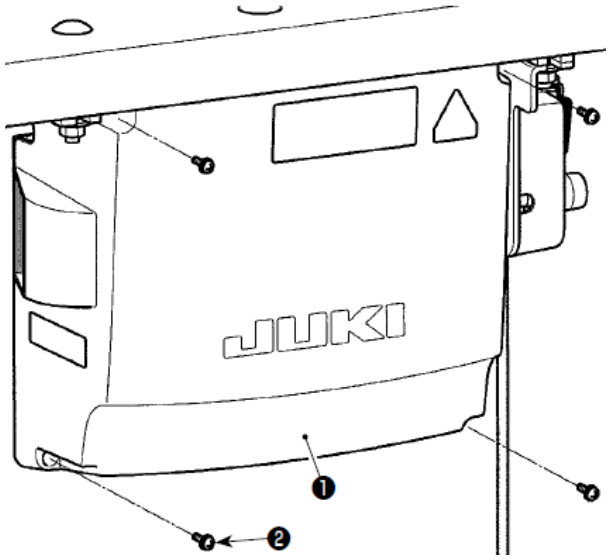
5) Инсталирайте реакторната кутия ⓫ върху стойката на масата, като използвате четири винта за дърво от принадлежностите в положение, което е на разстояние приблизително 200 милиметра от предния край на стойката на масата.
Регулирайте монтажното положение в съответствие с размера на стойката на масата, така че реакторната кутия да не се подава от ръба на стойката на масата.

6) Закрепете влизащите и излизащите кабели ❶ и ❼ на реакторната кутия ⓫ върху стойката на масата, като използвате скобата ⓭, която се доставя заедно с принадлежностите. В същото време, внимавайте за не кръстосате влизащите и излизащите кабели.

2-7. Свързване на кабелите

ОПАСНОСТ! 1. За да не бъдат допуснати наранявания на хора от персонала, предизвикани от електрически ток или при неочаквано стартиране на шевната машина, извършвайте всякакви дейности само след като сте изключили (поставили в положе-нието OFF) ключа за електро-захранването и след като са преминали най-малко пет минути оттогава.

2. За предотвратяване на нещастни случаи, предизвикани от необичайна работа или поражения от електрически ток, когато се извършва настройване на електрическите компоненти на шевната машина изисквайте от дилърите присъствие на специалист-електротехник или инженер.

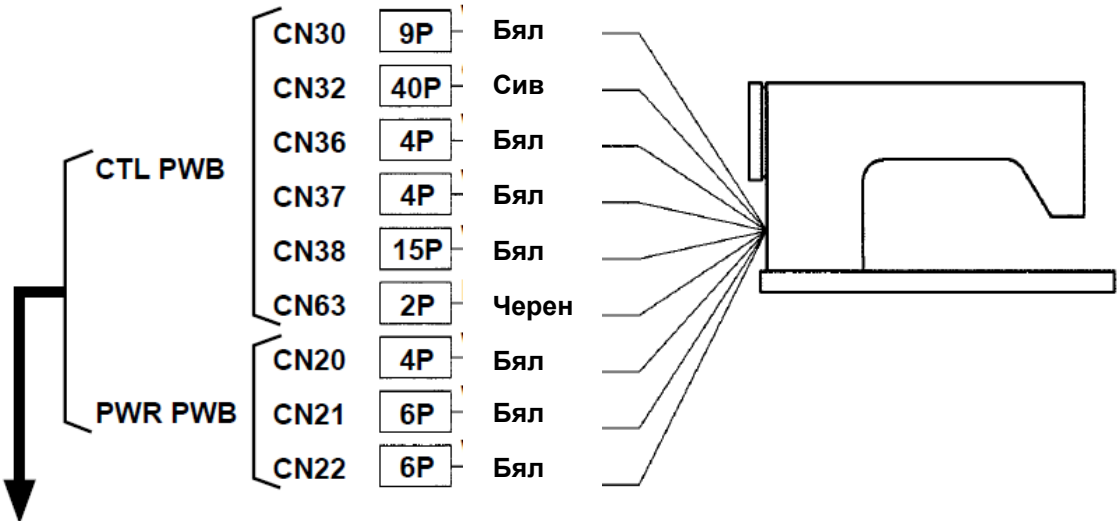


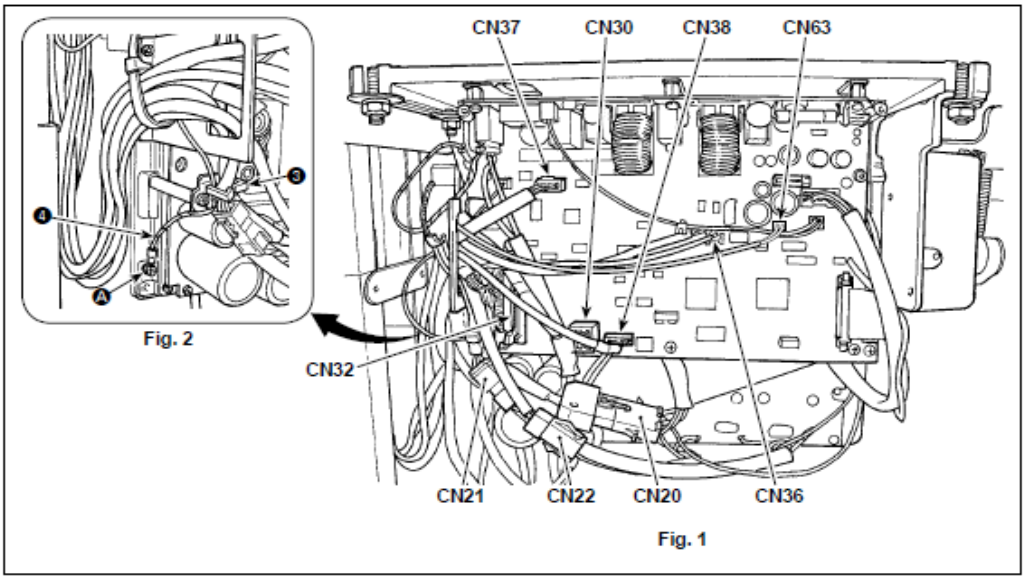
1) Разхлабете четирите закрепващи винта ❷ на капака на управляващата кутия ❶. Свалете капака на управляващата кутия ❶.

2) Свържете проводниците към съответните конектори върху платките CTL PWB, PWR PWB. (Фигура 1)

ВНИМАНИЕ! Закрепете здраво проводниците, предназначени за свързване към CN20, CN21 и CN22, като използвате скобите за кабели ❸. Проверете обозначенията върху конекторите на CN21 и CN22, за да не се допусне неправилно свързване.

3) Закрепете проводника за заземяването ❹ в положението **A** върху управляващата кутия с помощта на винт. (Фигура 2).



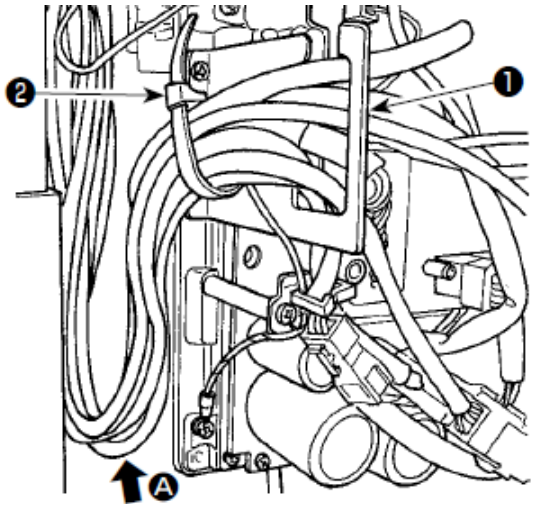


Фигура 1.

2-8. Манипулации с кабелите

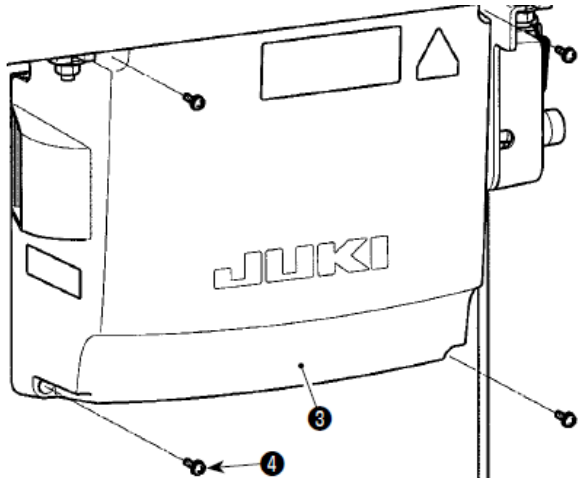
ОПАСНОСТ! 1. За да не бъдат допуснати наранявания на хора от персонала, предизвикани от електрически ток или при неочаквано стартиране на шевната машина, извършвайте всякакви дейности само след като сте изключили (поставили в положението OFF) ключа за електро-захранването и след като са преминали най-малко пет минути оттогава.

2. За предотвратяване на нещастни случаи, предизвикани от необичайна работа или пораже-ния от електрически ток, когато се извършва настройване на електрическите компоненти на шевната машина изисквайте от дилърите присъствие на специалист-електротехник или инженер.



1) Прокарайте кабелите под масата към кутията за управлението.
2) Разположете кабела, подведен към кутията за управлението през изходната пластина за проводника ❶ и закрепете със скобата за кабела ❷.

ВНИМАНИЕ! Разположете кабела по такъв начин, така че той да не бъде опънат или заклещен, дори и когато главата на шевната машина бъде наклонена. (Обърнете се към раздел A.)



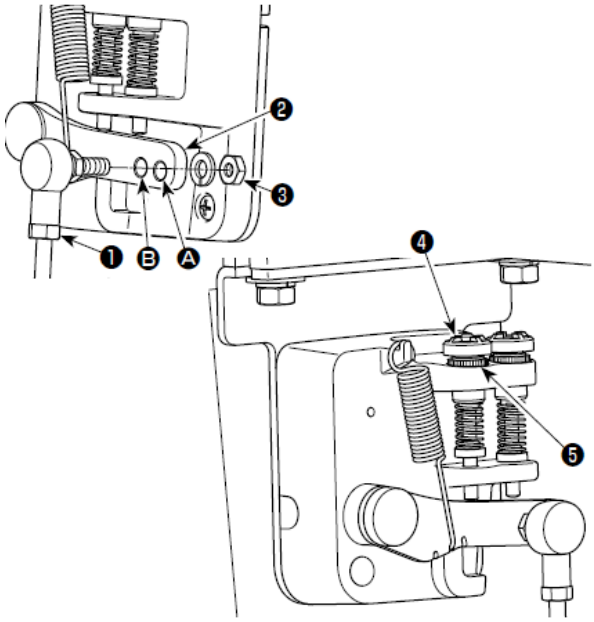
3) Поставете капака на кутията за управлението ❸ с помощта на четирите закрепващи винта ❹.

ВНИМАНИЕ! За да бъде предотвратена възможността за повреждане на кабела, внимавайте да не допуснете захващане на кабелите между кутията за управлението и капака на кутията за управлението ❸, **когато закрепвате капака.**

2-9. Свързване на съединителния прът

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да се осигури защита срещу възможни наранявания на хора от персонала, предизвикани от неочаквано стартиране на шевната машина, непременно

извършвайте тази дейност само след като сте изключили (поставили в положението OFF) ключа за електрозахранването и след като са преминали най-малко пет минути оттогава.



1) Закрепете свързващия прът ❶ към инсталационния отвор B на лоста на педала ❷ с помощта на гайката ❸.

2) При инсталирането на свързващия прът ❶ към инсталационния отвор A се получава удължаване на хода при натискане на педала, и задействането на педала при средни скорости ще се осъществява по-лесно.

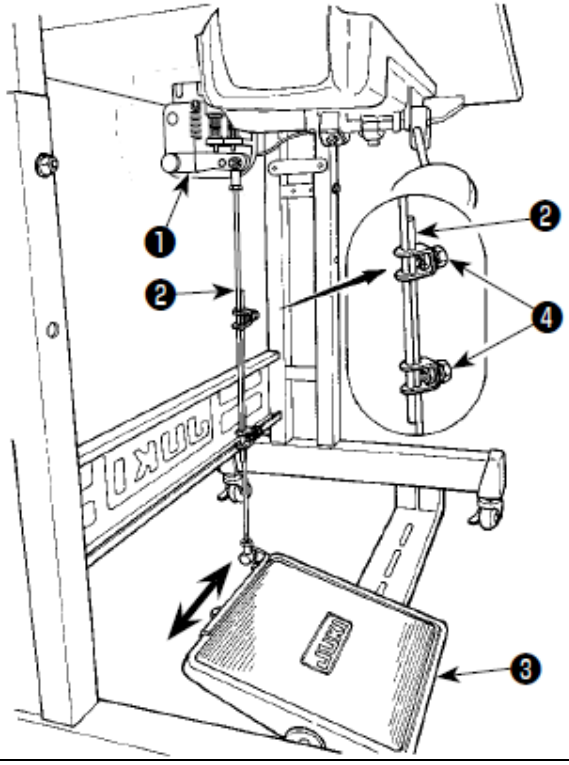
3) Налягането се увеличава, когато въртите винта за регулиране на обратното движение ❹ навътре, и се намалява, когато въртите винта така, че да излиза.

ВНИМАНИЕ! 1. В случай че винтът бъде разхлабен прекалено много, пружината може да изпадне. Разхлабете винта до такава степен, че горната част на винта да може да се вижда от корпуса.

2. Винаги след като сте регулирали винта, непременно трябва да го зафиксирате чрез притягане на металната гайка ❺, **за да няма възможност за разхлабване на винта.**

2-10. Регулиране на педала

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Изключвайте захранването (OFF), преди да предприемате регулирането, за да не бъдат допуснати нещастни случаи, предизвикани от неочаквано стартиране на шевната машина.



2-10-1. Инсталиране на съединителния прът

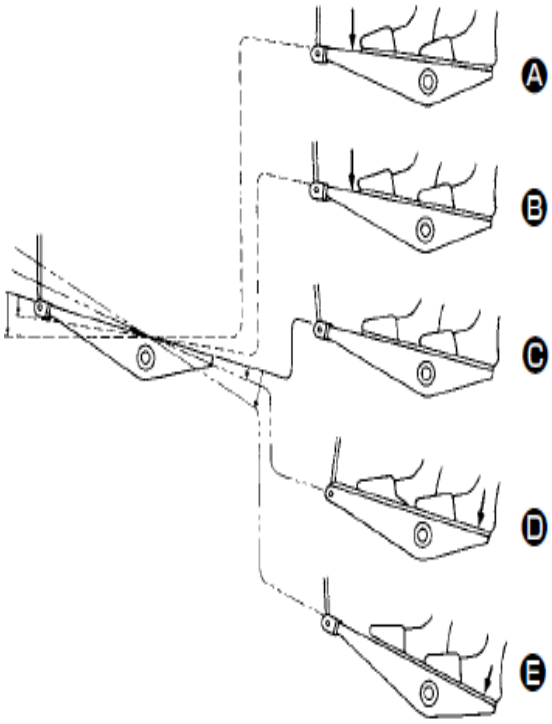
1) Преместете педала ❸ надясно или наляво, както е илюстрирано със стрелките , така че лостът за управлението на мотора ❶ и съединителният прът ❷ да бъдат изправени.

2-10-2. Регулиране на ъгъла на педала

1) Наклонът на педала може свободно да се регулира чрез променяне на дължината на съединителния прът ❷.

2) Разхлабете винта за регулирането ❹, и регулирайте дължината на съединителния прът ❷.

2-11. Използване на педала



Задействането на педала се осъществява чрез следните четири стъпки:

1) Шевната машина ще работи на бавни обороти, когато натиснете леко предната част на педала B.

2) Шевната машина ще работи на висока скорост при шиене, когато допълнително натиснете предната част на педала A (ако предварително е било зададено шиене с обратно транспортиране, шевната машина ще работи с висока скорост, след като приключи шиенето с обратно транспортиране).

3) Шевната машина ще спре (с иглата в горно или в долно положение), когато върнете педала в първоначалното му положение C.

4) Шевната машина ще отрязва конеца, когато вие натиснете докрай задната част на педала E.

* Когато се използва приспособлението за автоматично повдигане (приспособлението AK), предоставя се още един превключвател за работа между ключа за спиране на шевната машина и ключа за отрязване на конеца.

Притискащото краче се повдига нагоре, когато вие натиснете леко задната част на педала D, а когато натиснете допълнително задната страна, ще се задейства отрязването на конеца.

При стартиране на шиенето от положение, в което притискащото краче е било повдигнато чрез приспособлението за автоматично повдигане и натиснете задната страна на педала, притискащото краче само ще се спусне долу.

• Ако върнете педала в неговото изходно неутрално положение по време на изпълнение на шиене с обратно транспортиране при започването на шева, шевната машина ще спре, след като приключи шиенето с обратно транспортиране.

• Шевната машина ще осъществява нормално отрязване на конеца, дори и да натиснете задната страна на педала веднага след шиене с висока или ниска скорост.

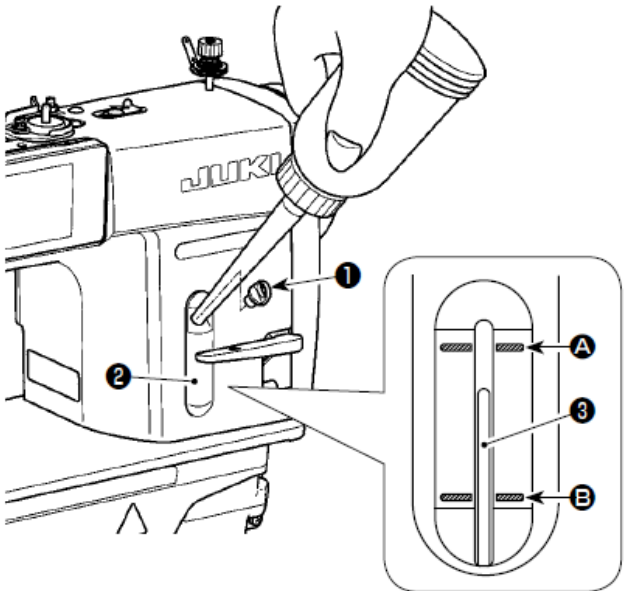
• Шевната машина ще осъществява нормално отрязване на конеца, дори и да натиснете задната страна на педала веднага след като шевната машина е започнала действието за отрязване на конеца.

2-12. Смазване

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! 1. Не свързвайте контакта за захранващото напрежение, докато не бъде приключено смазването, за да не се допусне възможност за нещастни случаи в резултат на неочаквано стартиране на шевната машина.

2. За да се предотвратява възможността за възникване на възпаление или обриви, незабавно трябва да измивате засегнатите места по тялото, в случай че масло проникне в очите ви или върху други части на тялото ви.

3. При случайно поглъщане на масло е възможно това да предизвика диария или повръщане.
Да се съхранява в места, които са извън обсега на деца.



Напълнете резервоара за масло за смазването на совалката, преди да започнете работата с шевната машина.

1) Свалете капачката на отвора за наливане на маслото ❶ и напълнете резервоара за маслото с масло тип JUKI NEW DEFRIX OIL №. 1 (със следния парт-номер: MDFRX1600C0), или с оригинално масло от корпорацията JUKI (GENUINE OIL 7) - (с парт-номер: 40102087), като използвате масльонката, която е била доставена заедно с шевната машина.

2) Пълнете резервоара за маслото с масло, докато горната част на стълба за показване на количеството на маслото ❸ не застане между горното гравирано обозначение на линията A и долното гравирано обозначение на линията B на прозорчето за показване на количеството на маслото ❷. В случай, че при напълването е било вкарано прекалено голямо количество масло, то ще протече от отвора за вентилационния въздух, или няма да се осъществява правилно смазване. Освен това, когато маслото се напълва прекалено енергично, то може да протече от отвора за наливане на маслото. Затова бъдете внимателни.

3) Когато работите с шевната машина, доливайте масло, когато горният край на стълба за показване на количеството на маслото ❸ слезе до долното гравирано обозначение на линията B на прозорчето за показване на количеството на маслото ❷.

ВНИМАНИЕ! 1. Когато използвате новозакупена шевна машина, или шевната машина след продължителен период, през който тя не е била използвана, работете с нея, след като я разработите на обороти при 2,000 бода/мин., или по-ниски.
2. За смазването на совалката си закупувате масло тип JUKI NEW DEFRIX OIL №. 1 (парт-номер: MDFRX1600C0), или оригинално масло JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (парт-номер: 40102087).

3. За смазване винаги използвайте само чисто масло.
4. Не работете с машината, ако капачето на отвора за наливане на маслото ❶ е свалено. Никога не сваляйте капачето ❶ **от отвора за наливане на масло в други случаи, освен когато се налива масло. Освен това, внимавайте да не изгубите капачето.**

2-13. Как се използва панелът за управление (основни обяснения)

2-13-1. Избиране на езика (тази дейност трябва да бъде извършена преди всичко останало)

Изберете езика, който трябва да бъде използван в индикацията на работния панел, когато включите (в положение ON) захранването на вашата шевна машина за първи път, след като сте я закупили. Имайте предвид, че ако изключите захранването (положение OFF), без да сте избрали преди това език, екранът за избиране на езика ще бъде показван всеки път, когато включвате захранването на шевната машина.

1. **Включване (ON) на ключа за захранването**

ВНИМАНИЕ! Бъдете особено внимателни, тъй като иглената бара се задвижва автоматично. Освен това, иглената бара може да бъде конфигурирана по такъв начин, че да не се задвижва автоматично. Обърнете се за справка към "4-5. Списък на информацията за ключовете на паметта" на страница 74 за повече подробности.



< Екран за приветствие >

Най-напред върху индикационния панел ще се покаже екранът за приветствие. След това ще се покаже екранът за избиране на езика.

2. **Избиране на езика**



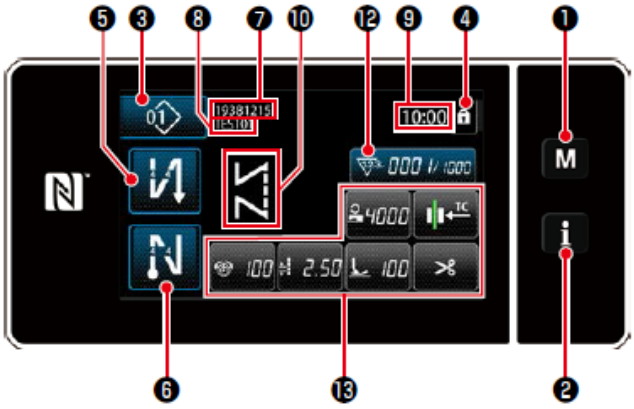
< Екран за избиране на езика >

Изберете този език, който искате да използвате, и натиснете съответния бутон за езика ❶. След това, натиснете  ❷. Това определя езика, който ще бъде използван при показване на информация върху панела.

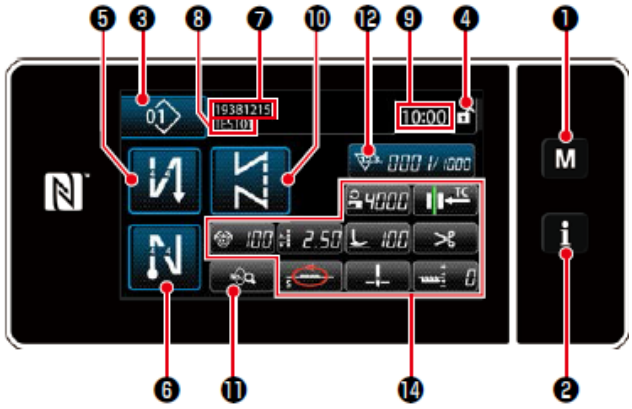
Езикът, който ще бъде използван при показване на информация върху работния панел, може да бъде променян с използване на ключа на паметта U406. Обърнете се за справка към "**4-5. Списък на информацията за ключовете на паметта" на страница 74** за допълнителни подробности.

2-13-2. Наименования и функции на бутоните на панела

< Операторски режим >



< Режим за персонала по поддръжката >



-	Ключ / Дисплей:	Описание:
1.	Бутон за режима	Този бутон се използва за показване на екрана с менютата.
2.	Информационен бутон	Този бутон се използва за показване на информационния екран.
3.	Бутон за номера на програмата за шиене	Този бутон се използва за показване на номера на програмата за шиене.
4.	Бутон за опростено отключване на екрана	Този бутон се използва за показване на състоянието на отключване на екрана. Заключено:  Отключено: 
5.	Бутон за стартиране - шев с транспортиране в противоположната посока	Този бутон се използва за променяне на състоянието "Включено" / "Изключено" (ON / OFF) при изпълнение на шев с транспортиране в противоположната посока в началото на процеса на шиенето. В горната лява страна на бутона се показва символът .
6.	Бутон за спиране - шев с транспортиране в противоположната посока	Този бутон се използва за променяне на състоянието "Включено" / "Изключено" (ON / OFF) на шев с транспортиране в противоположната посока в края на процеса на шиенето. В горната лява страна на бутона се показва символът .
7.	Парт-номер	В случаите, когато е била избрана индикацията за парт-номер / процес, посредством ключа за паметта U 404, ще се показва парт-номерът. При избиране на индикацията за коментар, ще се показва коментар.
8.	Процес / Коментар	В случаите, когато е била избрана индикацията за парт-номер / процес, посредством ключа за паметта U 404, ще се показва процесът. При избиране на индикацията за коментар, ще се показва коментар.
9.	Показване на часовника	Времето, което е било зададено на шевната машина, ще се показва в това поле и с използване на формата 24 часа.
10.	Показване на програмата за шиене	В това поле ще се показва избраната програма за шиене.
11.	Бутон списък с информация за шиенето	В това поле ще се показва списък с информация за шиенето.

-	Ключ / Дисплей:	Описание:
12.	Бутон 1 за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за брояч за шиене.
13.	Бутони 2 - 7 за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него.
14.	Бутони 2 - 10 за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него.

* **Потвърждаване на информацията**

За да промените номера на програмата, трябва да натиснете бутона за номера на програмата за шиене ❸. Изберете програмата за шиене, която искате да използвате. след това, натиснете , за да потвърдите избора си.

За задаваните параметри за ключовете на паметта или за програмата за шиене, променяйте целевата информация и използвайте , за да потвърждавате направената промяна. След като задаваните данни за броя на бодовете при шевове с противоположната посока на транспортиране на материала, или за броя на бодовете при многослойни бодове, са били променени, променените данни за настройките се потвърждават посредством натискане на .

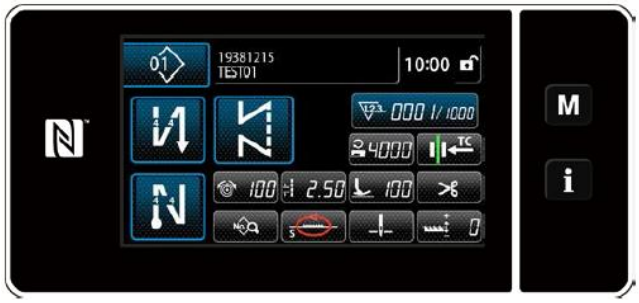
2-13-3. Основни операции

1. **Включване (ON) на ключа за захранването**



След като включите (ON) ключа за захранването, ще се появи екранът за приветствие.

2. **Задаване на програма за шиене**



< Екран за шиене >

Ще се появи екранът за шиене.

・ Изберете програма за шиене.

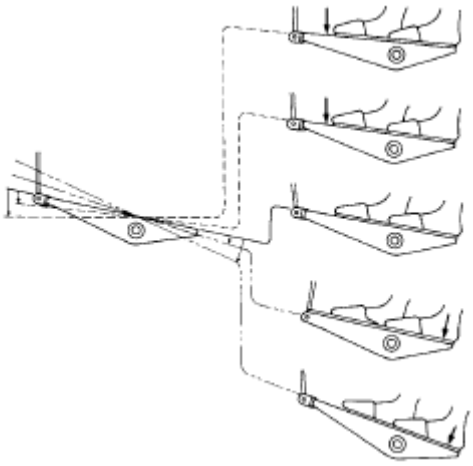
Обърнете се за справка към "**4-2. Програми за шиене" на страница 46** за допълнителни подробности.

・ Задаване на функции за избраната програма за шиене.

Обърнете се за справка към "**4-2-5. Редактиране на програми за шиене" на страница 54** и **"4-2-6. Списък на функциите на програмите" на страница 56** за допълнителни подробности.

* Преминаването между операторския режим и режима за персонала по поддръжката се осъществява чрез едновременно натискане на **M** ❶ и **i** ❷.

3. **Започване на шиенето**



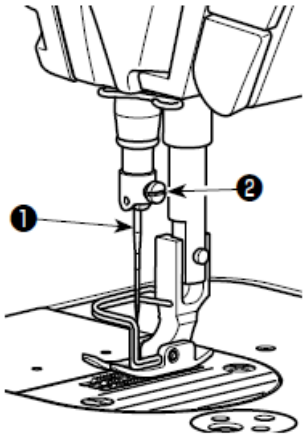
Когато натиснете педала, шевната машина започва процеса на шиене.

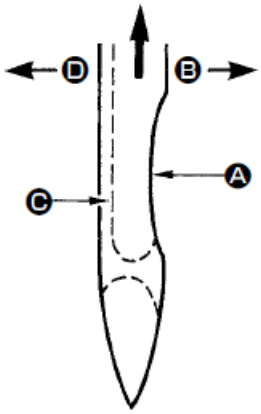
Обърнете се за справка към "**2-11. Използване на педала" на страница 18**.

3. ПОДГОТОВКА ПРЕДИ ЗАПОЧВАНЕ НА ШИЕНЕ

3-1. Закрепване на иглата

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да не се допусне възможност за нещастни случаи в резултат на неочаквано стартиране на шевната машина, изключвайте (OFF) захранването на шевната машина, преди да започнете работа с нея.





Използвайте игла от типа, който е бил специфициран за шевната машина. Използвайте подходяща игла в съответствие с дебелината на използвания конец и типовете материали.

1) Завъртете маховика на ръка, докато иглената бара не достигне най-високата точка от хода си.

2) Разхлабете винта ❷, и дръжте иглата ❶ с вдлъбнатата й страна A, обърната надясно, точно по посоката B.

3) Вкарайте иглата докрай в отвора в иглената бара по посоката на стрелката, докато не бъде достигнат краят на отвора.

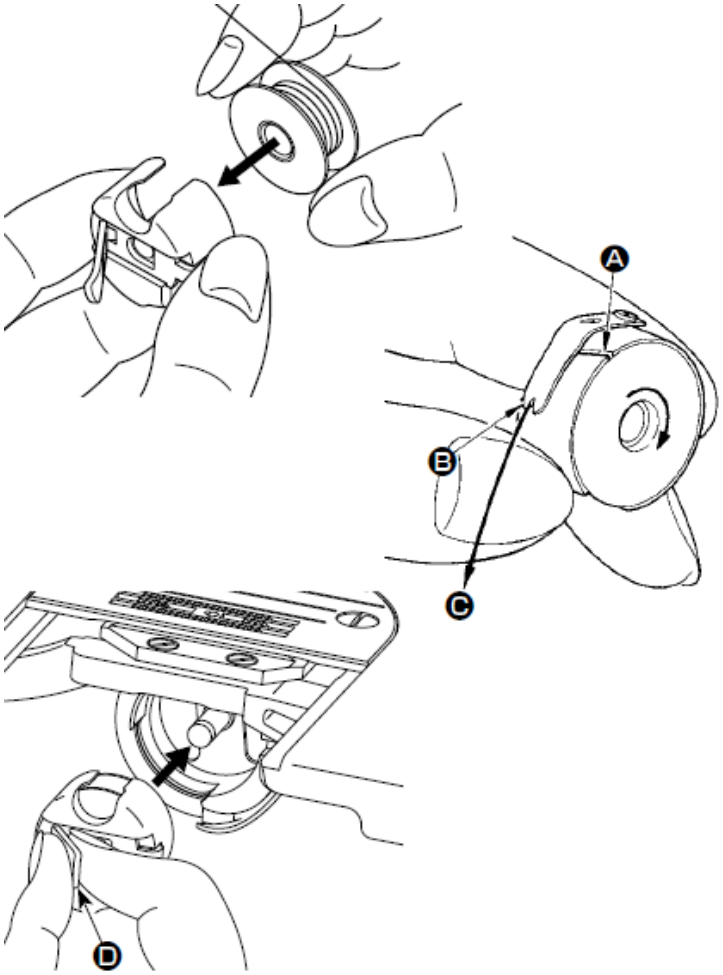
4) Притегнете здраво винта ❷.

5) Проверете дали дългата вдлъбнатина C на иглата е обърната точно наляво по посоката D.

ВНИМАНИЕ! Когато се използват конци, съставени от полиестерни нишки, в случай че вдлъбнатата част на иглата е наклонена към страната на оператора, бримката на конеца става нестабилна. В резултат на това е възможно да възникне заплитане или повреждане на конеца. При такива типове конци, за които има вероятност това да се проявява, препоръчва се иглата да бъде закрепвана с вдлъбнатата си част леко наклонена назад.

3-2. Сваляне и поставяне на корпуса на калерчето

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да не се допусне възможност за нещастни случаи в резултат на неочаквано стартиране на шевната машина, изключвайте (OFF) захранването на шевната машина, преди да започнете работа с нея.



1) Завъртете маховика, за да повдигнете иглата на плочката.

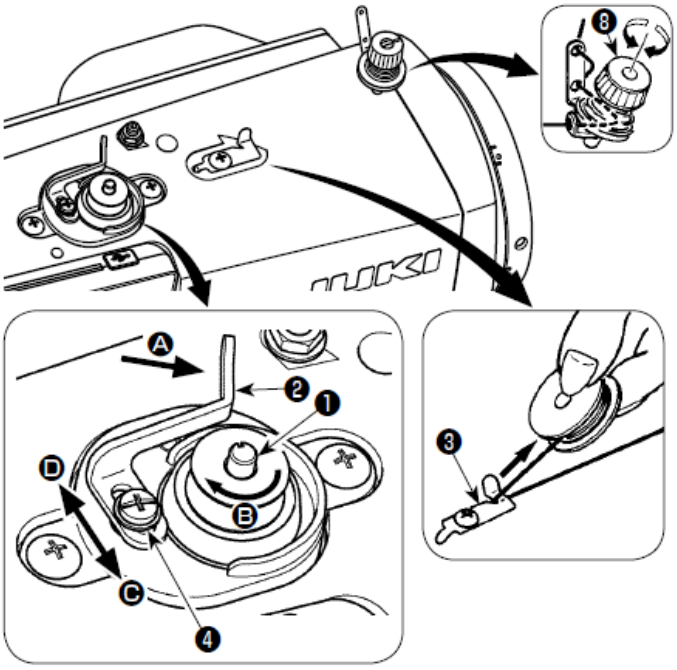
2) Поставете калерчето в корпуса за калерчето по такъв начин, че посоката на навиването на конеца да съвпада с посоката на движението на часовниковата стрелка.

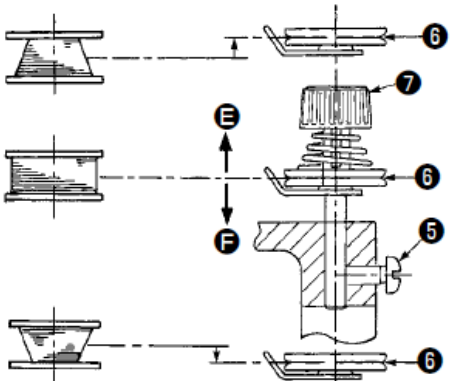
3) Прокарайте конеца през прореза за конеца A в корпуса на калерчето, и издърпайте конеца по посоката C. По този начин, конецът ще премине под пружинката за опъването и ще излезе от прореза B.

4) Проверете дали калерчето се върти по посоката на стрелката, когато конецът бива издърпван.

5) Стискайки фиксатора D на корпуса на калерчето с пръстите си, поставете корпуса на калерчето в совалката.

3-3. Навиване на конеца на калерчето





1) Вкарайте калерчето дълбоко в шпиндела на навивачката на калерчето ❶, докато то не може да влиза повече.
2) Прокарайте конеца за калерчето, издърпан от калерчето откъм дясната страна на стойката за конеца, следвайки последователността, която е показана на илюстрацията отляво. След това, навийте по часовниковата стрелка края на конеца на калерчето върху калерчето няколко пъти. (Ако се използва алуминиево калерче, след навиването по посоката на по часовниковата стрелка накрая на конеца на калерчето, навийте няколко пъти обратно на часовниковата стрелка конеца, който излиза от механизма за опъването, така че навиването на конеца за калерчето да става без затруднение).
3) Натиснете лостчето за навиването на калерчето ❷ по посоката A и стартирайте шевната машина. Калерчето ще се върти по посоката B и конецът на калерчето ще се намотава. Шпинделът на навивачката на калерчето ❶ ще действа автоматично до приключване на навиването.
4) Свалете калерчето и отрежете конеца на калерчето като използвате приспособлението за отрязване на конеца ❸.
5) Когато регулирате на намотаното количество на конеца на калерчето, разхлабете винта за регулиране ❹ и преместете лостчето за навиването на калерчето ❷ по посоката C или D. След това притегнете винта за регулиране ❹.

По посоката C : Намаляване.

По посоката D : Увеличаване.

6) Когато конецът на калерчето не се намотава равномерно върху калерчето, свалете маховика, разхлабете винта за регулиране ❺ и настройте височината чрез механизма за опъването на конеца на калерчето ❽.

• Обикновено центърът на калерчето трябва да се намира на височината на центъра на диска за опъването на конеца ❻.

• Регулирайте положението на диска за опъването на конеца ❻ по посоката E, когато намотаното количество върху долната част на диска на калерчето стане повече, и по посоката F, когато намотаното количество върху горната част на диска на калерчето стане повече. След настройката, притегнете винта ❺.

7) За да регулирате опъването на механизма за намотаване, въртете гайката за опъването на конеца ❼.

ВНИМАНИЕ! 1. Когато намотавате конеца на калерчето, започвайте намотаването в състоянието, когато конецът между калерчето и диска за опъването на конеца ❻ е обтегнат.

2. Когато намотавате конеца на калерчето в състоянието, когато не се извършва шиене, извадете конеца на иглата от пътя на поемането на конеца и извадете калерчето от совалката.

3. Съществува възможност издърпаният конец от стойката на конеца да се разхлабва в резултат на въздействието (по посоката) на вятъра и така да бъде захванат в маховика. Вземайте предвид посоката на вятъра.

[Режим на намотаване на калерчето]

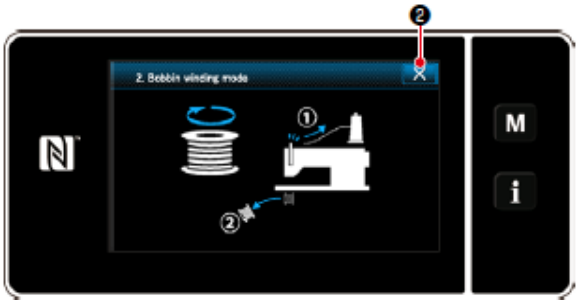
Режимът на намотаване на калерчето трябва да се използва единствено за намотаване на калерчето. При натискане на педала ще функционира само главният вал.



1) Преминете към показване на екрана за режимите чрез натискане на M ❶.



2) Изберете "2. Режим за навиване на калерчето".



3) Режимът на работата на шевната машина ще премине в "Режим за навиване на калерчето".
Шевната машина ще работи с повдигнато притискащо краче, когато бъде натиснат педалът. В това състояние е възможно да се извършва намотаване на калерчето. Шевната машина ще работи ще работи само докато педалът е натиснат.

Когато натиснете ❷ X, шевната машина ще излезе от "Режим за навиване на калерчето".

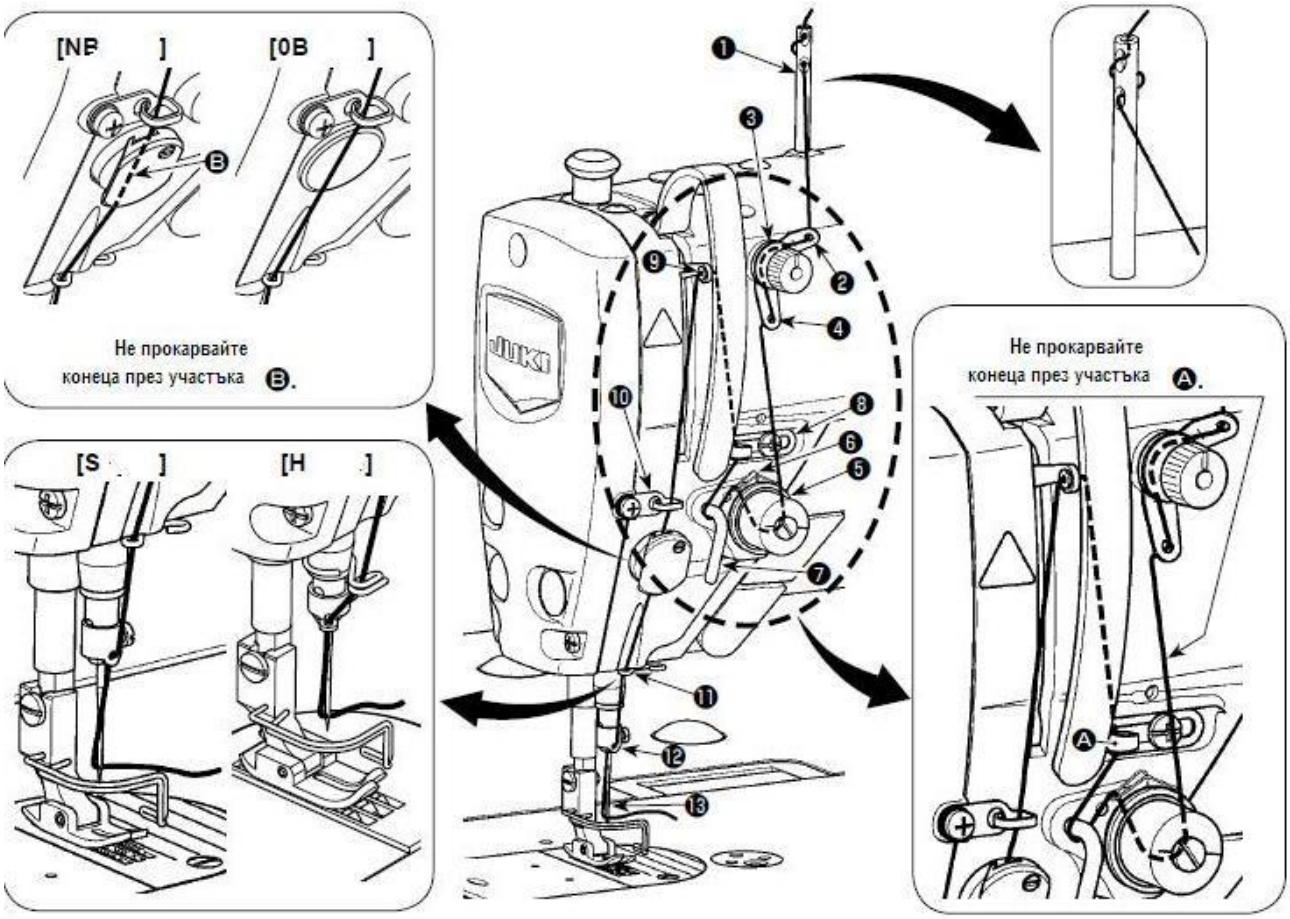
ВНИМАНИЕ! 1. Когато намотавате конеца на калерчето, започнете намотаването в състоянието, в което конецът между калерчето и диска за опъването на конеца ❻ е опънат.

2. Премахнете конеца на иглата от пътя за продяване при поемането на конеца, и извадете калерчето от совалката.

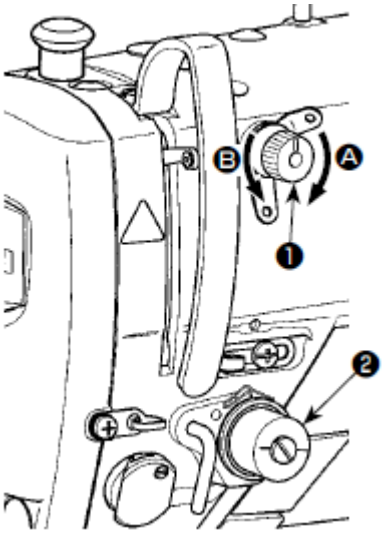
3. Съществува възможност издърпаният конец от стойката на конеца да се разхлабва в резултат на въздействието (по посоката) на вятъра, и така да бъде захванат в маховика. Вземайте предвид посоката на вятъра.

3-4. Прокарване на конеца през главата на шевната машина

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да не бъдат допуснати наранявания на хора от персонала, предизвикани от неочаквано стартиране на шевната машина, изключете (поставете в положението OFF) ключа за електрозахранването на шевната машина.



3-5. Опъване на конеца



3-5-1. Регулиране на опъването на конеца опъване №. 1

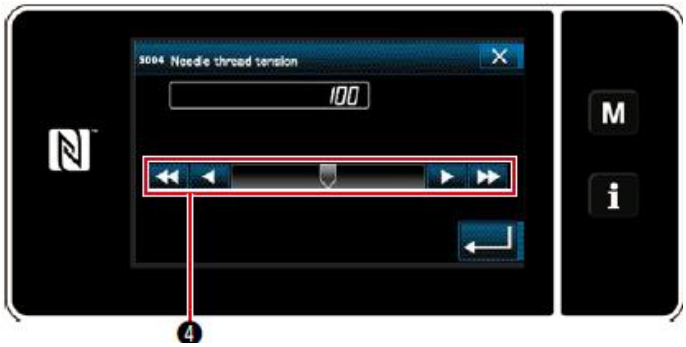
1) Въртете гайката за опъването на конеца №. 1 ❶ по часовниковата стрелка (по посоката A), за да се скъси дължината на конеца, който остава върху иглата след отрязване, или обратно на часовниковата стрелка (по посоката B), за увеличаване на дължината на конеца.



3-5-2. Регулиране на опъването на конеца на иглата (активно опъване)

Активното опъване ❷ дава възможност за настройване на опъването на конеца на иглата върху работния панел в съответствие с конкретните условия на шиенето. Освен това, информацията може да бъде запаметявана в паметта.

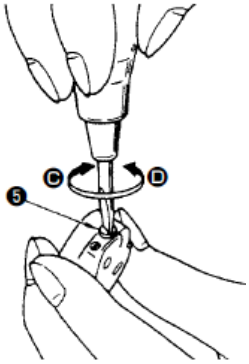
1) Натиснете  ❸, за да се появи екранът за въвеждане на входни данни за опъването на конеца на иглата. (Числената стойност, показана на екрана, представлява текущата стойност за опъването на конеца на иглата).



2) Променете опъването на конеца на иглата както е необходимо чрез натискане на ❹.

3) Възможният обхват на задаваните стойности е от 0 до 200. Когато зададената стойност бъде увеличавана, опъването нараства.

* Когато зададената стойност е 60 по време на стандартната доставка на шевната машина, опъването на конеца се настройва до 0,59 N (усукан конец # 60) (еталонно).
(При освобождаване на опъването на конеца № 1).

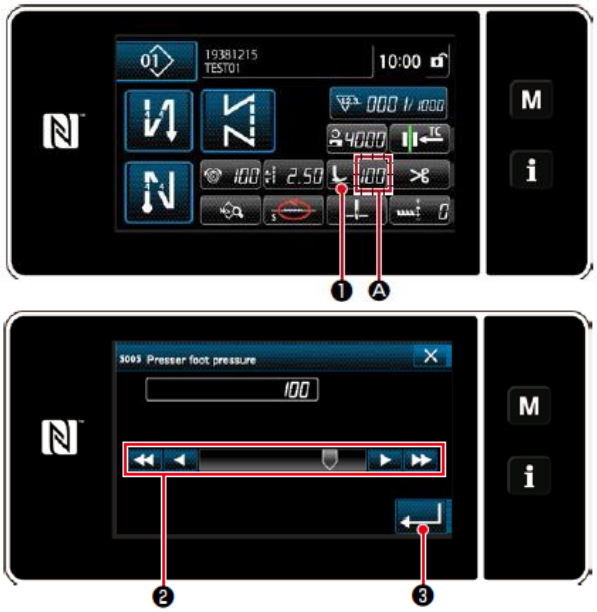


3-5-3. Регулиране на опъването на конеца на калерчето

1) Въртете винта за регулиране на опъването ❺ по часовниковата стрелка (по посоката C) за увеличаване, или обратно на часовниковата стрелка (по посоката D) за намаляване на опъването на конеца на калерчето.

3-6. Притискащо краче

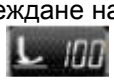
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не трябва да се поставя каквото и да било под притискащото краче, когато се включва захранването на шевната машина (ON). В случай че захранването бъде включено (ON), и има нещо, поставено под притискащото краче, индикацията на шевната машина ще бъде E910.



3-6-1. Натиск на притискащото краче

Притискащото краче се показва в зоната A върху панела. (Пример за индикация: 100).

[Как се променя]

1) Изведете екрана за въвеждане на стойността на натиска, като натиснете  ❶.

2) При необходимост натискът на притискащото краче като ❷. (Обхватът на стойностите за въвеждане върху панела е от 0 до 200.)
* Направете справка със следното за груба индикация на въведената стойност върху панела и на натиска на притискащото краче.

3) Потвърдете въведената от вас стойност като натиснете  ❸. Тогава се индицира екранът за шиене.

Стойност, въведена върху панела:	Натиск на притискащото краче (еталонно):	
	Тип "S"	Тип "H"
0	Приблизително 10 N (1 килограм)	Приблизително 30 N (3 килограма)
100 (Фабрично зададена стойност по време на доставката)	Приблизително 40 N (4 килограма)	Приблизително 60 N (6 килограма)

ВНИМАНИЕ! 1. За да бъдат избегнати наранявания, в никакъв случай не поставяйте пръстите си под притискащото краче.
2. Имайте предвид, че налягането на притискащото краче се променя, когато притискащото краче или плочата бъдат заменени.

3-6-2. Функция "Микролифтер"

Шиене при повдигане на притискащото краче с много малки количества става възможно чрез въвеждане на отрицателна стойност върху панела. Функцията "Микролифтер" позволява да се намалява приплъзването и повреждането на материала, когато се извършва шиене на платове с повдигнати части - например, кадифе.

***** Направете справка с таблицата по-долу относно приблизително показване на връзката между въведената стойност от панела, височината на притискащото краче и натиска на притискащото краче.

Въведена стойност от панела:	Височина на притискащото краче:	Натиск на притискащото краче (еталонно): Тип "S"	Тип "H"
-	0 мм.	Приблизително 10 N (1 килограм)	Приблизително 30 N (3 килограма)
-350	Приблизително 4 мм.		

***1 Височина на притискащото краче 0 милиметра означава състоянието, при което долната повърхност на притискащото краче влиза в контакт с горната повърхност на плочката.**

***2 Натискът на притискащото краче става постоянен чрез въвеждане на отрицателна стойност от панела.**

***3 Натискът на притискащото краче се променя, когато притискащото краче или плочката бъдат заменени.**

***4 Обхватът на въвежданите стойности върху панела е от 0 до -350.**

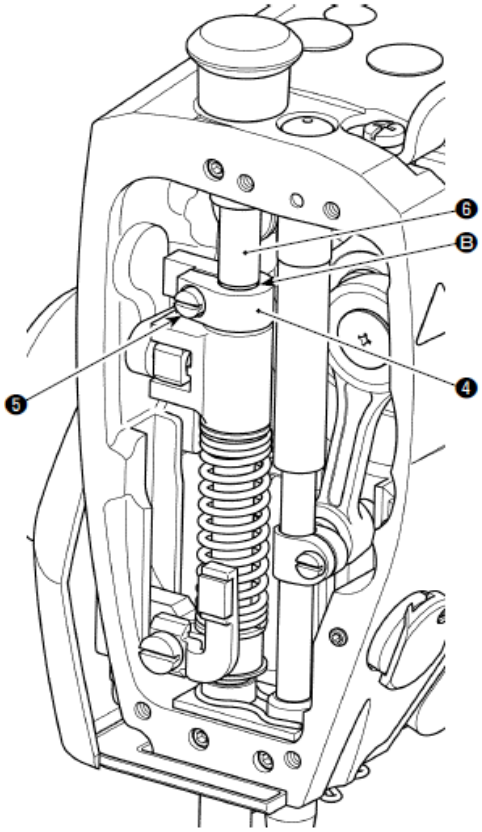
ВНИМАНИЕ! 1. Непременно въвеждайте положителна стойност върху работния панел, когато не се използва функцията за "Микролифтер". В противния случай, притискащото краче ще се повдига леко и рейката за транспортирането няма да е в състояние да предостави достатъчно ефикасно подаване на материала.

2. Когато се използва функцията за "Микролифтер", има вероятност транспортирането на материала да не е достатъчно. За да се постигне достатъчно ефикасно подаване на материала, намалете скоростта на шиенето или подмомагайте с ръка транспортирането на материала.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да не бъдат допуснати наранявания на хора от персонала, предизвикани от стартиране на шевната машина, започвайте работа само след като сте изключили (поставили в положението OFF) ключа за електрозахранването.

3-6-3. Променяне на първоначалната стойност за натиска на притискащото краче

Ако пожелаете да промените първоначалната стойност на натиска на притискащото краче, съществува възможност първоначалната стойност на натиска на притискащото краче да бъде променена посредством променяне на монтажното положение на скобата на притискащата бара (горната) ❹. Извършвайте регулировката в съответствие с изискванията за конкретния процес на шиене.



[Как се извършва регулировката]

1) Изключете (OFF) захранването на шевната машина.

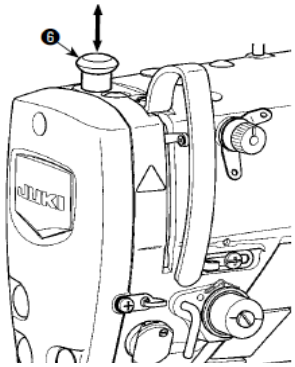
2) Свалете лицевата плоча.

3) Разхлабете винта ❺ на скобата на притискащата бара (горната). Регулирайте вертикалното положение на скобата на притискащата бара (горната) ❹, като използвате маркерната линия B върху притискащата бара ❻ като еталон.

* Настройте ориентацията на положението на скобата на притискащата бара (горната) ❹, така че тя да бъде успоредна на лицевата плоча.

4) След като приключите с настройката, притегнете винта ❺ на скобата на притискащата бара (горната) и прикрепете лицевата плоча.

Положение на скобата на притискащата бара (горната) ❶ по отношение на маркерната линия B на притискащата бара ❻	**Натиск на притискащото краче (еталонно):**	
	Тип "S"	**Тип "H"**
4 мм над:	**-**	**Приблизително 30 N (3 килограма)**
1 мм над:	**Приблизително 0 N (0 килограма)**	**-**
0 (непосредствено под маркерната линия) (Фабричната настройка по време на доставката):	**Приблизително 10 N (1 килограм)**	**Приблизително 30 N (3 килограма)**
1 мм под:	**Приблизително 20 N (2 килограма)**	**Приблизително 40 N (4 килограма)**



3-6-4. Ръчно повдигане

Притискащото краче може ръчно да бъде повдигано или спускано чрез преместване на капачето ❻ на притискащата бара нагоре или надолу, докато захранването към шевната машина е било изключено (OFF).

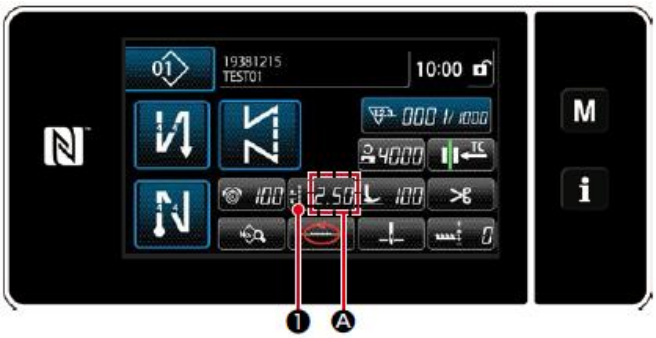
Използвайте възможността за такова ръчно повдигане когато променяте дебелината на материала или настройвате мястото за навлизане на иглата.

3-7. Регулиране на дължината на бода

ВНИМАНИЕ! 1. Възможно е да съществуват случаи, когато количеството на подаването върху работния панел и действителната дължина на бода могат да се различават помежду си, когато се използва състояние, различно от това по време на стандартната доставка, или материалът е друг. Компенсирайте дължината на бода в съответствие с продукта, използван при шиенето.

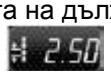
2. Имайте предвид, че взаимодействие между иглената плочка и рейката за транспортирането може да възниква в зависимост от използваната дебелина на материала. Винаги проверявайте разстоянието за използвания материал. (Разстоянието трябва да бъде 0,5 милиметра, или повече.)

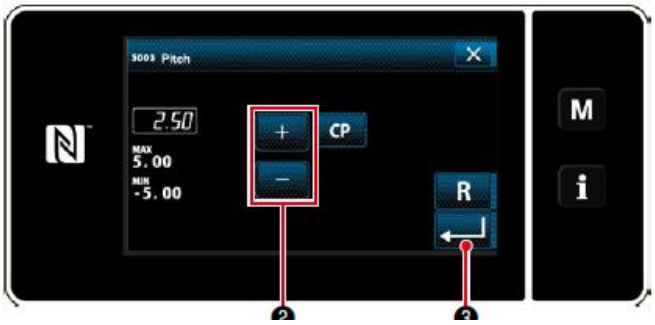
3. След като сте променили дължината на бода, височината на рейката за транспортирането, или синхронизацията на транспортирането, пуснете шевната машина на ниска скорост, за да проверите дали материалът не изпитва въздействие в резултат на заменената част.



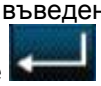
Дължината на бода се показва в зоната A на панела. (Пример за индикация: 2,50 мм).

[Как се извършва настройката]

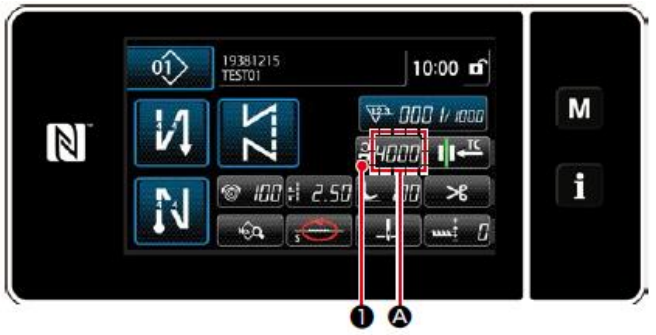
1) Изведете на индикацията екрана за въвеждане на стойността на дължината на бода, като натиснете  ❶.



2) Показваната стойност се променя като натиснете клавиша за десетките  ❷. (Във вид на стъпки от по 0,05 мм; Обхват на въвежданите стойности: от -5,00 до 5,00).

3) Потвърдете въведената от вас стойност, като натиснете  ❸. След това, на индикацията ще се показва екранът за шиене.

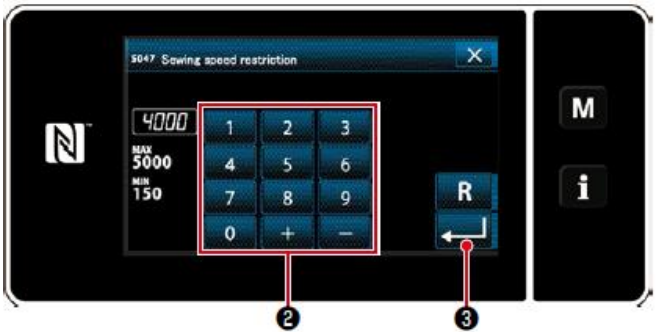
3-8. Променяне на скоростта при шиене



Скоростта при шиене се индицира в зоната A върху панела. (Пример за индикация: 4,000 бода/мин.)

[Как се извършва променянето]

1) Изведете на индикацията екрана за въвеждане на стойността на скоростта при шиене, като натиснете  ❶.

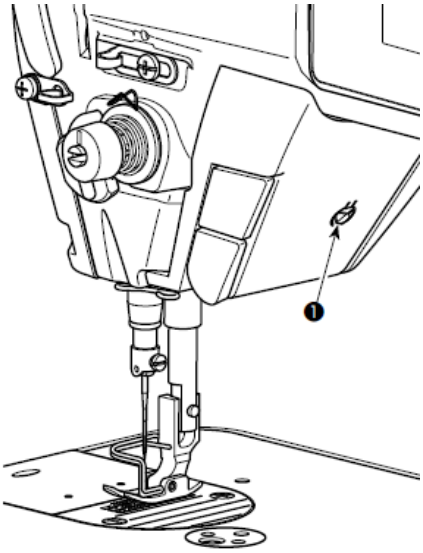


2) Променете скоростта при шиене както е необходимо като натиснете клавиша за десетките ❷.

3) Потвърдете въведената от вас стойност, като натиснете ❸. След това, на индикацията ще се показва екранът за скоростта при шиене.

3-9. Светодиодна лампа за зоната на ръката

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За защитаване от възможно нараняване в резултат на неочаквано стартиране на шевната машина, никога не приближавайте ръцете си към зоната на навлизането на иглата, както и не поставяйте крака си върху педала по време на настройката на силата на светенето на светодиодната лампа.



*** Това светодиодно приспособление има за предназначение да подобри възможностите при работа с шевната машина, но не е предвидено за целите на поддръжката ѝ.**

Шевната машина е оборудвана стандартно със светодиодна лампа, която да осветява зоната на навлизането на иглата. Настройването на силата на осветлението и изключването на светлината се осъществява чрез натискане на превключвателя ❶. При всяко натискане на този превключвател, силата на осветлението се настройва във вид на пет степени и се изключва във вид на последователност.

[Промяна на интензивността на осветлението]

1 ⇒ ..... 4 ⇒ 5 ⇒ 6 Ярко ⇒ .....Намаляване ⇒ Изкл. ⇒ Ярко

По този начин, при всяко натискане на ключа ❶, състоянието на лампата за осветяване на зоната на ръката се променя във вид на последователност.

3-10. Бодове с обратната посока на транспортиране на материала

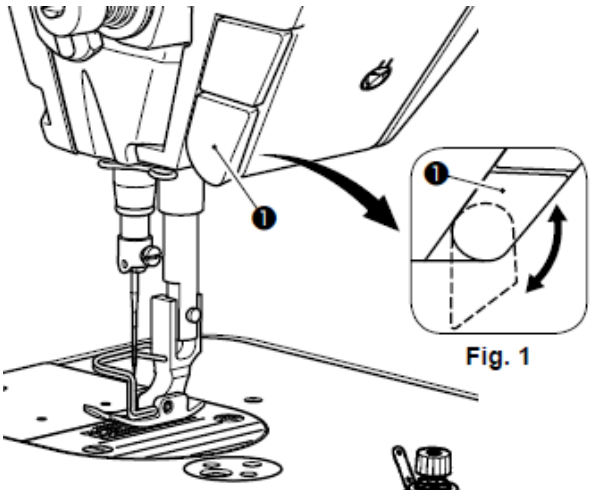
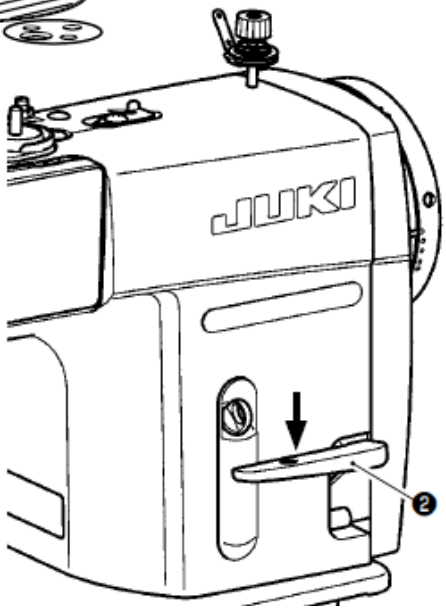


Fig. 1



[Механизъм за реверсиране на подаването, управляван с едно докосване]

При натискане на превключвателя ❶ на механизма за реверсиране на подаването, управляван с едно докосване, шевната машина ще осъществява бодове с обратната посока на транспортиране на материала.

Шевната машина ще възобнови шиенето с нормалната посока на транспортиране на материала в момента, когато лостчето на превключвателя бъде освободено.

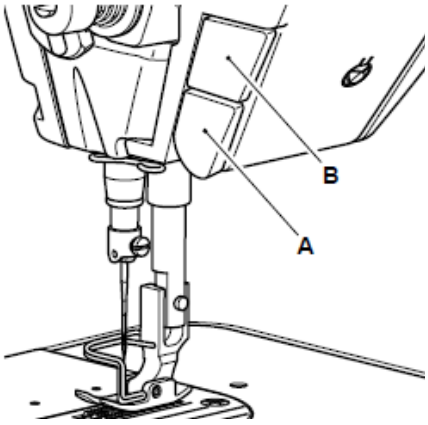
[Бодове с обратната посока на транспорти-ране на материала посредством лостчето за реверсиране на посоката на транспортирането на материала]

Дължината на шева, изработван при транспортиране на материала в нормалната или в обратната посока може да се управлява посредством лостчето за реверсиране на посоката на транспортирането на материала ❷.

[Настройка на положението на превключвателя за реверсиране на подаването, управляван с едно докосване]

Превключвателят за реверсиране на подаването, управляван с едно докосване ❶ може да бъде използван в две различни положения, като бъде завъртян в тях. (Фиг. 1).

3-11. Ключ за операции, задавани от потребителя

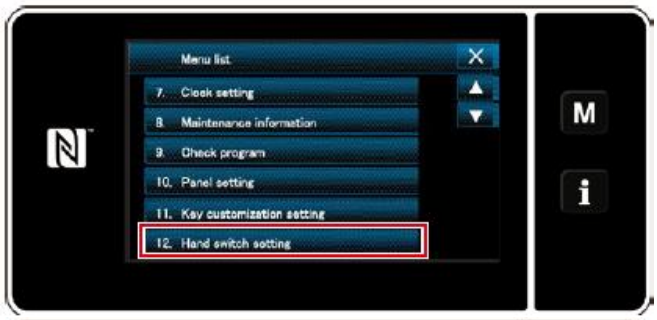


Възможно е да бъдат осъществявани различни операции с помощта на ключа **B**, предназначен за операции, задавани от потребителя.

* Освен това, различни операции могат да бъдат присвоявани и на превключвателя за реверси-ране на подаването, управляван с едно докосване **A**.



1) Изведете индикацията за режима, като натиснете M ❶.



2) Изберете "12. Задаване на ръчния ключ".



3) Изберете ключа, който трябва да бъде задаван.



4) Изберете елемента на функция, който трябва да бъде присвоен на ключа, след което натиснете ↵ ❷.

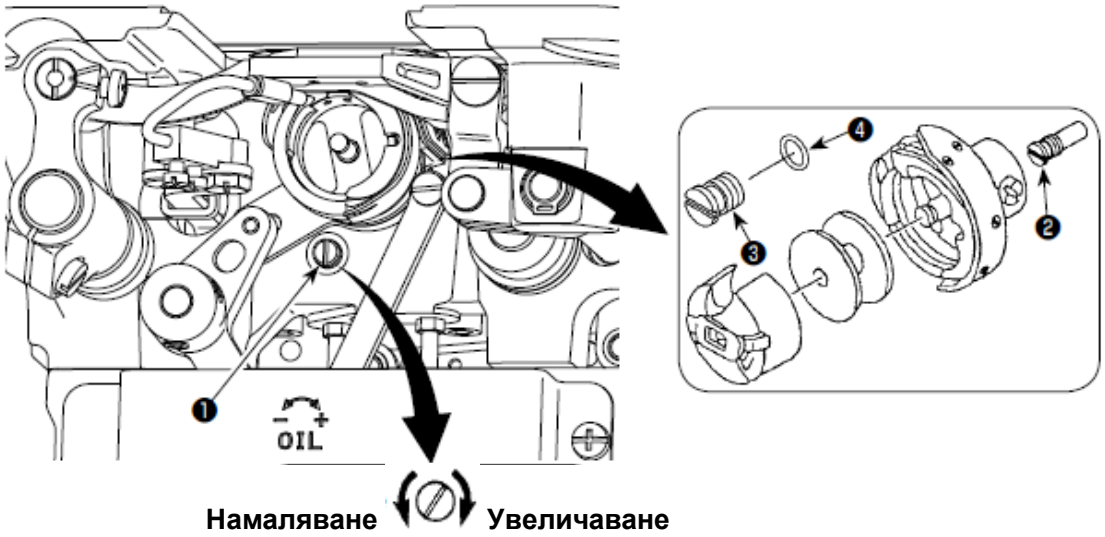
[Описание на операциите на ключа за операции, зададени от потребителя]

	Елемент на функция:
0.	Няма функция
1.	Компенсационни бодове - иглата нагоре / надолу
2.	Компенсационни бодове в посока назад
3.	Функция за анулиране извършване на реверсивни бодове в края на шиенето
4.	Функция за отрязване на конеца
5.	Функция за повдигане на притискащото краче
6.	Компенсационни бодове - един бод
7.	Функция за анулиране извършване на реверсивни бодове в началото / края на шиенето
8.	Вход на сензора за края на материала
9.	Функция за забраняване на натискането на предната част на педала
10.	Функция за забраняване на изходния сигнал за отрязване на конеца
11.	Въвеждане на команда за ниска скорост
12.	Въвеждане на команда за висока скорост
13.	Функция за повдигане на иглата
14.	Вход - ключ за извършване на реверсивни бодове
15.	Вход - ключ за "меко" стартиране
16.	Вход - ключ за управление на скоростта с едно докосване
17.	Вход - ключ за управление на скоростта назад с едно докосване
18.	Вход - ключ за безопасност при работа
19.	Ключ за въвеждане / анулиране на автоматично извършване на реверсивни бодове
20.	Вход - брояч при шиене
21.	Ключ за прехвърляне, задействано с едно докосване

3-12. Регулиране на количеството на маслото (разплискване на масло) в совалката

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Трябва да бъдете много внимателни при работа с шевната машина, тъй като количеството на маслото трябва да бъде проверявано посредством задействане на совалката с високи обороти.

3-12-1. Регулиране на количеството на маслото за совалката



Притегнете (завъртете по часовниковата стрелка) винта за настройката на количеството на маслото ❶, за да увеличите количеството на маслото за совалката, или го разхлабете (завъртете обратно на часовниковата стрелка), за да намалите количеството на маслото за совалката.

ВНИМАНИЕ! [Когато използвате совалка тип RP (совалка за "суха" глава) за модела DDL-9000C-FMS]:

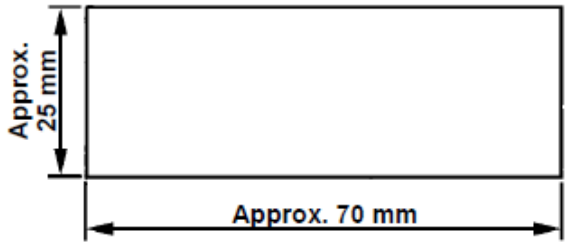
1. Отстранете винта на задвижващия вал на совалката ❷ и поставете стоперния винт на задвижващия вал на совалката ❸ (с парт-номер: 11079506) и каучуковия пръстен ❹ (с парт-номер: RO036080200).

2. Разхлабете винта за настройката на количеството на маслото ❶ нагоре до максимум, за да се намали количеството на маслото за совалката. Обаче, не трябва напълно да спирате маслото, като внимавате да не позволите на винта за настройката на количеството на маслото ❶ да изпадне.

3. Никога не източвайте маслото от резервоара за маслото, дори и в случаите, когато се използва совалка тип RP (совалка за "суха" глава).

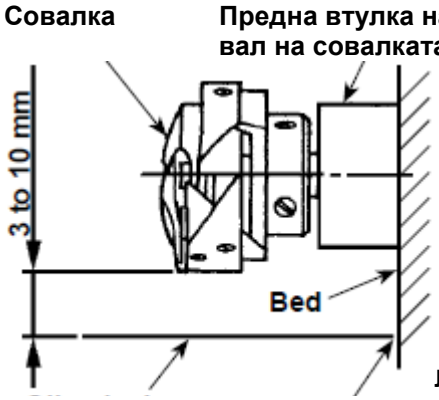
3-12-2. Как се проверява количеството на маслото (разплискване на масло)

Хартия за проверка на количеството на маслото (разплискване на маслото)



(Приблизителни размери)

Положение за проверка на количеството на маслото (разплискване на маслото)



*** Използвайте каквато и да било налична хартия, независимо от материала.**

Хартия за проверка на разплискване на маслото

Поставете (хартията близо до повърхността на стената на леглото

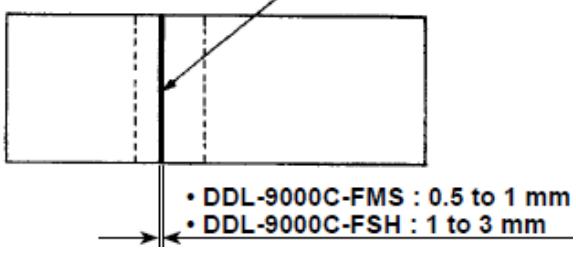
*** Когато изпълнявате процедурата, описана по-долу в 2), потвърждавайте състоянието, че конецът на иглата от лостчето за поемането на конеца до конеца на калерчето е отстранен, притискащото краче е повдигнато и страничната плоча е отстранена. През това време, бъдете особено внимателни, като не позволявате на пръстите ви да влязат в контакт със совалката.**

1) В случаите, когато машината не е била достатъчно "загрята" за работа, оставете шевната машина да поработи на празен ход в продължение на приблизително три минути (при умерен междинен режим на работа).
2) Поставете хартията за проверка на маслото (разплискването на маслото) под совалката, докато шевната машина работи.
3) Потвърдете, че в резервоара за маслото има масло.
4) Потвърждаването на количеството на маслото трябва да се осъществява за пет секунди. (Проверявайте изтеклото време с помощта на часовник.)

3-12-3. Пример, показващ подходящото количество масло

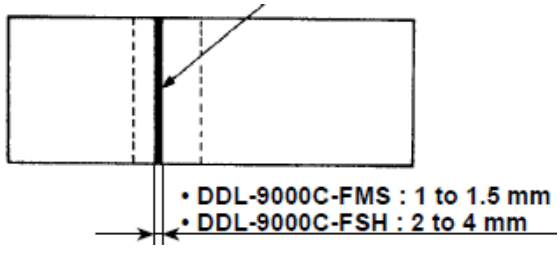
Подходящо количество масло (малко)

Пръски от масло върху совалката



Подходящо количество масло (много)

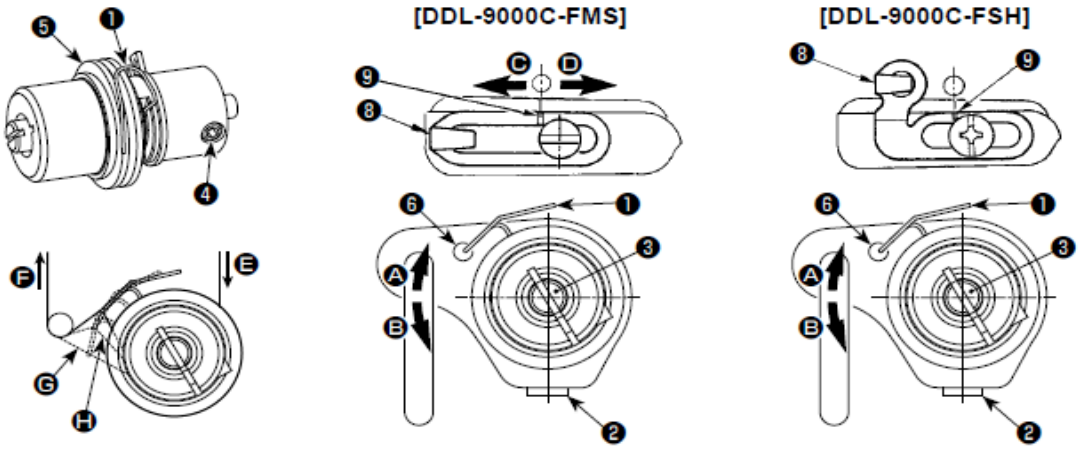
Пръски от масло върху совалката



1) Състоянието, което е показано на фигурата по-горе, показва подходящото количество масло (пръски от масло). Необходимо е фино да се регулира количеството на маслото в съответствие с процесите на шиенето. Обаче не трябва прекомерно да се увеличава или намалява количеството на маслото за совалката. (Ако количеството на маслото е прекалено малко, совалката ще блокира (совалката ще бъде гореща). Ако количеството на маслото е прекалено много, материалът, който се използва при шиенето, може да бъде изцапан с масло.)

2) Проверявайте количеството на маслото (пръските от масло) три пъти (върху три листа хартия), и го настройвайте по такъв начин, че то да не се променя.

3-13. Регулиране пружинката за поемане на конеца и хода на пружинката за поемане на конеца



(1) Регулиране на хода на пружинката за поемане на конеца ❶

1) Разхлабете винта за регулиране ❷.

2) Въртете пръта за опъването ❸ по часовниковата стрелка (по посоката A), ходът на пружинката за поемане на конеца ще се увеличава, а когато въртите пръта ❸ обратно на часовниковата стрелка (по посоката B), ходът на пружинката за поемане на конеца ще намалява.

(2) Регулиране на натиска на пружинката за поемане на конеца ❶

1) Разхлабете винта за регулиране ❷, след което освободете опъването на конеца ❺.

2) Разхлабете винта за регулиране на пръта за опъването ❹.

3) Въртете пръта за опъването ❸ по часовниковата стрелка (по посоката A), натискът ще се увеличава, , а когато въртите пръта ❸ обратно на часовниковата стрелка (по посоката B), натискът ще намалява.

*** Стандартно състояние на пружинката за поемане на конеца ❶**

Гравираната обозначителна линия ❻ върху рамото на шевната машина е почти изравнена с горната част на пружинката за поемане на конеца. (Необходимо е да се извършва настройката ѝ в съответствие с използваните материали и процеси).

ВНИМАНИЕ! За да проверите действието на пружинката за поемане на конеца, изтеглете конеца на иглата по посоката F, **след като сте извършили настройка на натиска на пружинката за поемане на конеца, за да проверите дали пружинката за поемане на конеца предоставя достатъчно усилие спрямо конеца до последния момент (състоянието** G**), непосредствено преди конецът да излезе от** E**. В случай че пружинката не успява да предоставя достатъчно усилие до последния момент (състоянието** H**), намалете натиска на пружинката за поемане на конеца. Освен това, когато ходът на пружинката за поемане на конеца е прекалено малък, пружинката не функционира правилно. За обикновените платове е подходящ ход от 10 до 13 милиметра.**

(3) Регулиране на хода на пружинката за поемане на конеца

1) При шиенето на тежки материали, преместете водача на конеца ❽ наляво (по посоката C), за да увеличите дължината на конеца, който се издърпва при поемането на конеца.
2) При шиенето на леки материали, преместете водача на конеца ❽ надясно (по посоката D), за да намалите дължината на конеца, който се издърпва при поемането на конеца.

*** Стандартно състояние на водача на конеца**

• DDL-9000C-FMS: Обозначителната линия ❾ върху водача на конеца се изравнява с центъра на винта за регулиране.
• DDL-9000C-FSH: Обозначителната линия ❾ върху водача на конеца се изравнява с центъра на обозначителната линия върху рамото на шевната машина.

4. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОПЕРАЦИОННИЯ (РАБОТНИЯ) ПАНЕЛ

4-1. Обяснения относно екрана за шиене (когато се избира програма за шиене)

Върху екрана за шиене, ще се показват формата и зададените стойности на текущо-избраната програма за шиене. Индикацията и действието на бутоните се различава в зависимост от избраната програма за шиене. Забележете, че екранът на програмата за шиене показва две различни индикации, т.е., индикация за програмата за шиене и индикация за брояча.

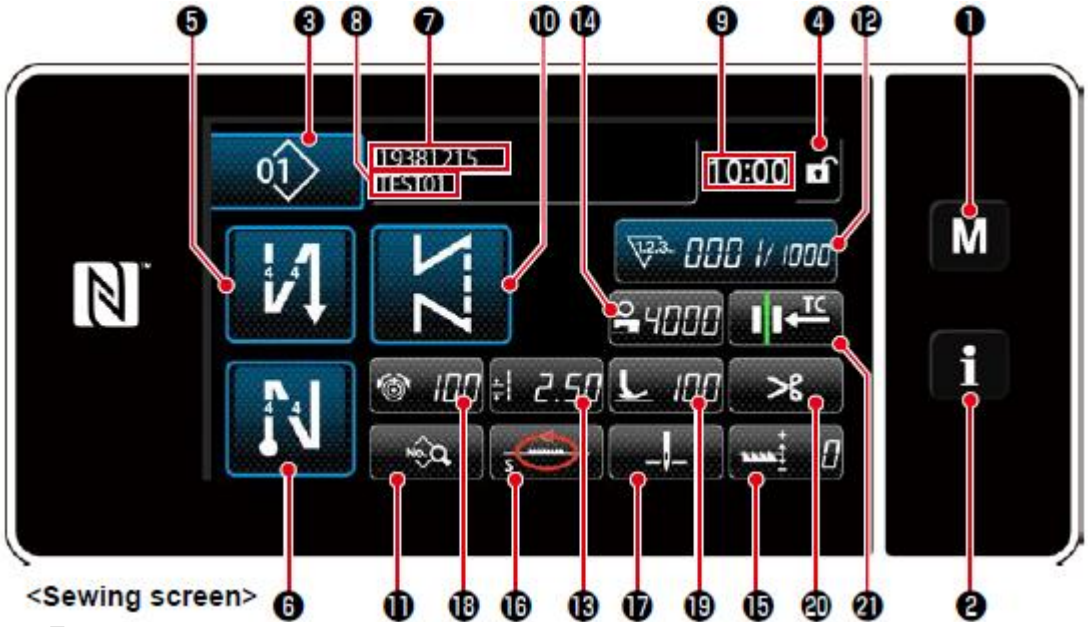
Обърнете се за справка към "**4-3. Функция на брояч" на страница 67** за описание на индикацията за брояча. Съществуват два различни режима за индикация на екрана; т.е., **<Operator mode> ("Операторски режим") и <Maintenance personnel mode> ("Режим за персонала по поддръжката")**.

Режимите могат да бъдат превключвани между операторския режим и режима на персонала по поддръжката посредством едновременно натискане на бутона за режима и бутона за информация.

(1) Екран за шиене (когато се избира програмата за шиене)

Програмата за шиене може да бъде избрана с помощта на  ⑩.

Предоставени са четири различни форми за бодове, както е показано по-долу.



<Sewing screen>

< Екран за шиене >

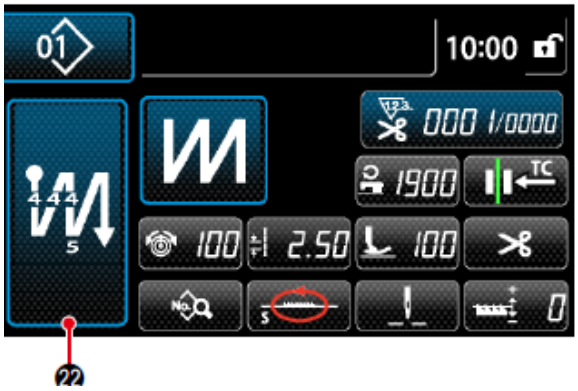
Програма за свободни бодове



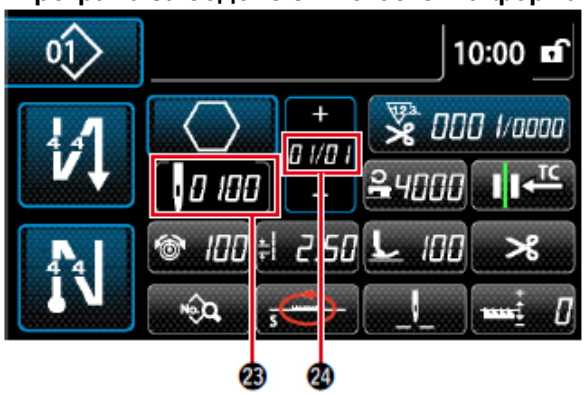
Програма за шиене с постоянни размери



Програма за многопластови бодове



Програма за бодове с многостенна форма



№:	Бутон / Индикация:	Описание:
1.	**Бутон за режима**	Този бутон се използва за показване на екрана с менютата. Ниво 1 се показва посредством натискане на този бутон по нормалния начин. Ниво 2 или Ниво 3 се показват посредством задържане на този бутон в натиснато състояние в продължение на три секунди (или по-дълго) за Ниво 2, или в продължение на шест секунди (или по-дълго) за Ниво 3. Режимът се превключва между операторски режим и режим за персонала по поддръжката като натиснете едновременно бутона за режима и информационния бутон.
2.	**Информационен бутон**	Този бутон се използва за показване на информационния екран. Ниво 1 или Ниво 2 се показват посредством обикновено натискане на този бутон за Ниво 1, или задържане на този бутон в натиснато състояние в продължение на три секунди (или по-дълго) за Ниво 2. Режимът се превключва между операторски режим и режим за персонала по поддръжката като натиснете едновременно бутона за режима и информационния бутон.
3.	**Бутон за номера на програмата за шиене**	Показва се екранът със списъка на програмите за шиене. Номерът на текущо-избраната програма за шиене се показва върху този бутон. (P01 – P99).
4.	**Бутон за опростено превключване**	Този бутон се използва за променяне на работното състояние на бутоните, които са показани на екрана - между разрешаване на действието и забраняване на действието. Бутонът се използва за опростено показване на екрана върху него. Заключено:  Отключено:  След като действието на бутона е било заключено с използване на бутона за опростено превключване, действието на бутоните, които се показват на екрана, с изключение на този бутон, ще бъде блокирано.

№:	Бутон / Индикация:	Описание:
5.	**Бутон за започване на шиене с бодове с обратно транспортиране на материала**	Този бутон се използва за променяне на състоянието Включено / Изключено (ON/OFF) в началото на шиене с бодове с обратно транспортиране на материала. Когато при шиене с бодове с обратно транспортиране на материала е избрано изключеното положение (OFF), ще се появи обозначение  в горната лява част на бутона. Екранът за редактиране (променяне) при шиене с бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) ще се покаже чрез задържане на този бутон в натиснато състояние в продължение на една секунда. * Този бутон се показва за случая на шиене със свободни бодове, шиене с постоянни размери, или шиене с многостенна форма.
6.	**Бутон за края на шиене с бодове с обратно транспортиране на материала**	Този бутон се използва за променяне на състоянието Включено / Изключено (ON/OFF) в края на шиене с бодове с обратно транспортиране на материала. Когато при шиене с бодове с обратно транспортиране на материала е избрано изключеното положение (OFF), ще се появи обозначение  в горната лява част на бутона. Екранът за редактиране (променяне) при шиене с бодове с обратно транспортиране на материала (в края) ще се покаже чрез задържане на този бутон в натиснато състояние в продължение на една секунда. * Този бутон се показва за случая на шиене със свободни бодове, шиене с постоянни размери, или шиене с многостенна форма.
7.	Парт-номер	В това поле се индицира парт-номерът.
8.	Процес / Коментар	В това поле се индицира процес или коментар.
9.	Показване на часовника	Времето, което е било зададено на шевната машина, ще се показва в това поле и с използване на формат за 24 часа.
10.*	Показване на програмата за шиене	В това поле ще се показва избраната програма за шиене. предоставени са четири различни програми за шиене, т.е.: шиене със свободни бодове, шиене с постоянни размери, шиене с многопластови бодове, или шиене с многостенна форма. Чрез натискане на този бутон се показва екранът за избиране на форма.
11.*	Бутон за списъка с информация за шиенето	В това поле ще се показва списък с информация за шиенето.
12.	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Брояч за шиене". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.

№:	Бутон / Индикация:	Описание:
13.	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Дължина на бода". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.
14.	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Скорост на шиене". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.
15.*	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Коригиране на височината на подаващия механизъм". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.
16.*	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Място на движението за подаване". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на програмите" на страница 56**.
17.*	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Стоп-положение на иглената бара". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.
18.	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Опъване на иглата на конеца". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.
19.	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Натиск на притискащото краче". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.
20.	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Забраняване на отрязването на конеца". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.
21.	Бутон за конфигуриране според желанието на потребителите	Избрана функция може да бъде присвоена на този бутон и да бъде регистрирана към него. Първоначално е била фабрично присвоена и регистрирана функцията за "Синхронизиране на подаването за транспортиране на материала". Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на функциите за програмите" на страница 56**.

№:	Бутон / Индикация:	Описание:
22.	**Бутон за шиене с многопластови бодове**	Екранът за шиене с многопластови бодове ще се покаже, когато този бутон бъде задържан в натиснато състояние в продължение на една секунда. Направете справка с раздела **"4-2-6. Списък на програмите" на страница 56**. * Този бутон се показва при избиране на шиене с многопластови бодове.
23.	**Брой на бодовете**	Този бутон се използва за показване на броя на бодовете при шиене с постоянни размери, или броя на бодовете, които са регистрирани за всяка от стъпките при шиене с многостенна форма. * Този бутон се показва при избиране на шиене с бодове с постоянни размери или при избиране на шиене с многостенна форма.
24.	**Показване на броя на стъпките при шиене с многостенна форма**	Този бутон се показва при избиране на шиене с бодове с постоянни размери или при избиране на шиене с многостенна форма (от 1 до 20). * Този бутон се показва при избиране на шиене с многостенна форма.

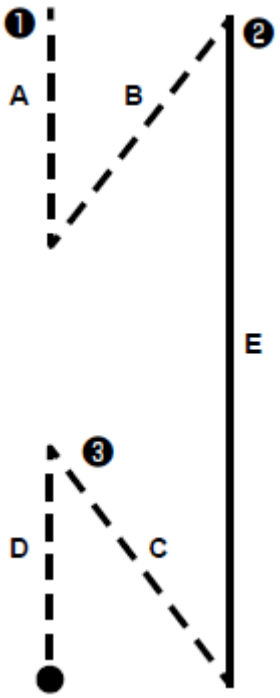
*** Само в случаите, когато е бил избран режимът за персонала по поддръжката.**

4-2. Програми за шиене

Програмите, които се използват по-често, могат да бъдат регистрирани като програми за шиене. След като програмите са били регистрирани като програми за шиене, те могат да бъдат извиквани само чрез избиране на номера на програмата за шиене. Могат да бъдат регистрирани 99 различни програми като програми за шиене.

4-2-1. Конфигуриране на програма

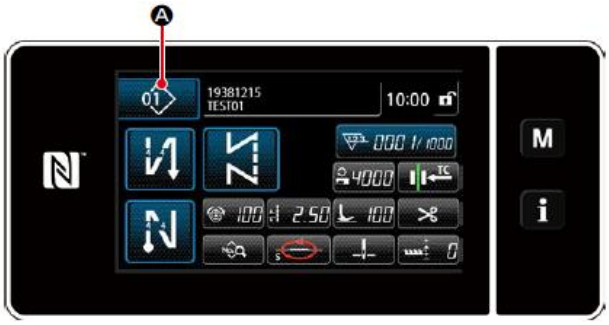
Една програма за шиене се състои от четири елемента, т.е., бодове с обратно транспортиране на материала (в началото), основно изпълнение на бодове, бодове с обратно транспортиране на материала (в края), и функция на програмата.



-	**Програма от № 1 до № 99:**
1.	Участък за бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) Обърнете се за справка към "**4-2-3. Изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)" на страница 49**.
2.	Участък за основно изпълнение на бодове · Свободни бодове · Шиене с бодове с постоянни размери · Шиене с многопластови бодове · Шиене с многостенна форма Обърнете се за справка към "**4-2-5. Редактиране (променяне) на програми за шиене" на страница 54**.
3.	Участък за шиене с бодове с обратно транспортиране на материала (в края) Обърнете се за справка към "**4-2-7. Шиене с бодове с обратно транспортиране на материала (в края)" на страница 60**.
4.	Функция на програмата Обърнете се за справка към "**4-2-5. Редактиране (променяне) на програми за шиене" на страница 54**.

4-2-2. Списък на програмите за шиене

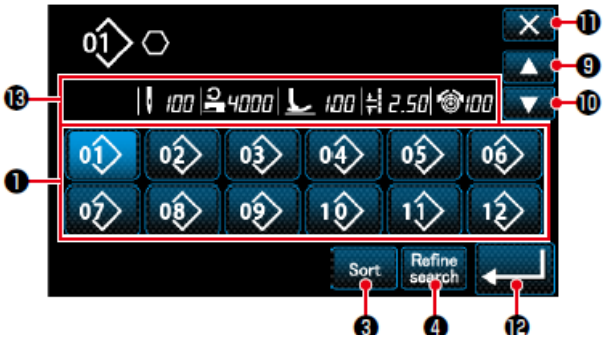
Списъкът на запаметените програми за шиене се показва на екрана. В режима за персонала по поддръжката програми за шиене могат да бъдат създавани, копирани или изтривани.



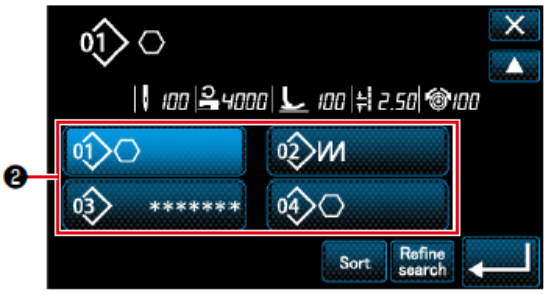
<Екран за шиене (операторски режим)>

Натискайте  А върху екрана за шиене във всеки режим. Списъкът на запаметените програми за шиене ще се появи.

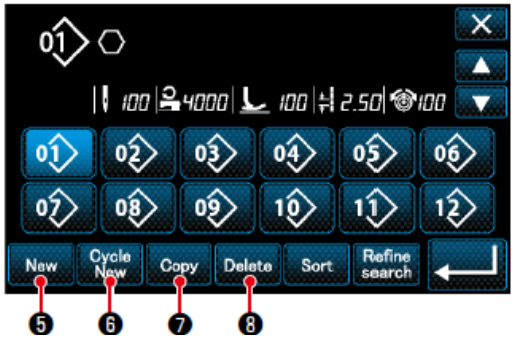
Екран на списъка на програмите за шиене:
- в числена последователност.
(Операторски режим)



Екран на списъка на програмите за шиене:
- в азбучен ред.
(Операторски режим)



Екран на списъка на програмите за шиене:
- в числена последователност.
(Режим на персонала по поддръжката)



Екран на списъка на програмите за шиене:
- в азбучен ред.
(Режим на персонала по поддръжката)



№:	Наименование:	Функция:
1.	Бутон за номера на програмата за шиене	Този бутон се използва за показване на номерата на регистрираните програми за шиене и циклични програми за шиене. (Циклични програми за шиене, които не са били регистрирани, няма да бъдат показвани.) При натискане на този бутон, програмата за шиене преминава в избраното състояние. Обхват на индикацията: Номера на програми за шиене от 1 до 99 и номера на циклични програми за шиене от 1 до 99.
2.	Бутон за регистрирана програма за шиене	Програмата за шиене се показва и програмата се поставя в избраното състояние чрез натискане на този бутон.
3.	Бутон за сортиране	Този бутон се използва за сортиране на регистрираните програми за шиене по реда на номера на програмите, процеса, парт-номера или коментара.
4.	Бутон за задаване на допълнителни параметри	Този бутон се използва за показване на екрана за задаване на допълнителни параметри.
5.	Бутон за създаване на нова програма за шиене	Този бутон се използва за създаване на нова програма за шиене. * Бутонът се показва само в режима за персонала по поддръжката.
6.	Бутон за създаване на нова циклична програма за шиене	Този бутон се използва за създаване на нова циклична програма за шиене. * Бутонът се показва само в режима за персонала по поддръжката.
7.	Бутон за копиране на програма за шиене	Този бутон се използва за копиране на програма за шиене или на циклична програма за шиене, и за регистриране на копираната програма под нов номер. * Бутонът се показва само в режима за персонала по поддръжката.
8.	Бутон за изтриване на програма за шиене	Този бутон се използва за показване на съобщение за потвърждаване на изтриване на програма за шиене. В случай че има само една регистрирана програма за шиене, програмата не може да бъде изтрита. * Бутонът се показва само в режима за персонала по поддръжката.
9.	Бутон за прелистване (по посока: нагоре)	Този бутон се използва за показване на предишната страница.
10.	Бутон за прелистване (по посока: надолу)	Този бутон се използва за показване на следващата страница.
11.	Бутон за приключване	Този бутон се използва за анулиране на избраната програма за шиене и за показване на екрана за шиене.
12.	Бутон за въвеждане	Този бутон се използва за потвърждаване на избраната програма за шиене и за показване на екрана за шиене.
13.	Показване на информацията за избраната програма за шиене	Този бутон се използва за показване на информацията за избраната програма за шиене

4-2-3. Изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)

Формата на бодовете при изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) се задава чрез използване на стъпките от процедурата, описана по-долу.

(1) Разрешаване на изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)



Изпълнението на бодовете с обратно транспортиране на материала (в началото) може да бъде задействано, когато функцията за изпълнението на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) бъде включена (ON) (обозначението не се показва на индикацията). Ако тази функция бъде поставена в изключеното (OFF) си състояние, натиснете бутона за бодове с обратно транспортиране на материала, за да изключите показваното обозначение и да разрешите функцията за изпълнението на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото).

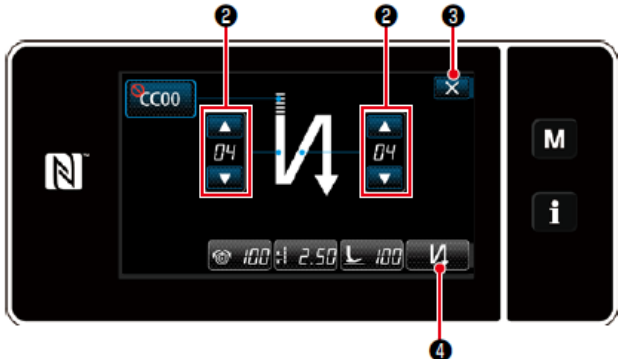
(2) Променяне на броя на бодовете и дължината на бода при изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)

1. **Показване на екрана за редактиране при изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)**



Задръжте ❶ в натиснато състояние в продължение на една секунда. Ще се покаже екранът за бодове с обратно транспортиране на материала (в началото).

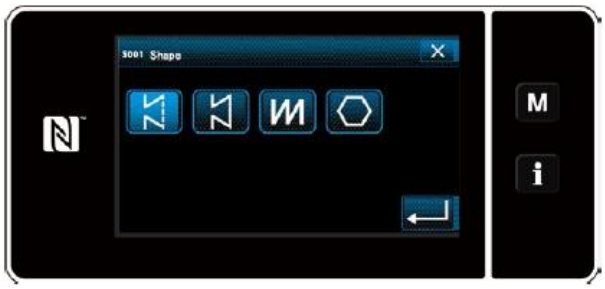
2. **Задаване на формата, броя на бодовете и дължината на бода при изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)**



<Екран за редактиране при изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)>

Променете числената стойност с помощта на ❷. Стойността, която сте въвели, се потвърждава като натиснете на ❸. След това ще се показва екранът за шиене. Натиснете ❹, за да изберете вида на шиенето. Вида на шиенето, който сте избрали, се потвърждава като натиснете .

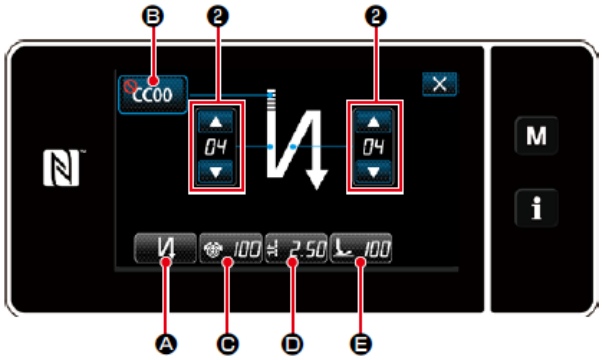
"Вид шиене" и "Елемент за редактиране", които могат да бъдат избирани, са както следва:



Тип бод:	Елемент за редактиране:
Бодове с обратно транспортиране на материала Бодовете с обратно транспортиране на материала се изпълняват еднократно, в началото на шиенето.	**Брой бодове A** **Брой бодове B** **Дължина на бода**
Сгъстяване Дължината на бода в началото на шиенето се намалява.	**Брой бодове A** **Дължина на бода**
Бодове с обратно транспортиране на материала Бодовете с обратно транспортиране на материала се изпълняват два пъти, в началото на шиенето.	**Брой бодове A** **Брой бодове B** **Дължина на бода**
Сгъстяване, задавано от потребителя	**Номер на сгъстяване, задавано от потребителя**

■ За режима на персонала по поддръжката на шевната машина

1. **Показване на екрана за изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) и задаване на форма**

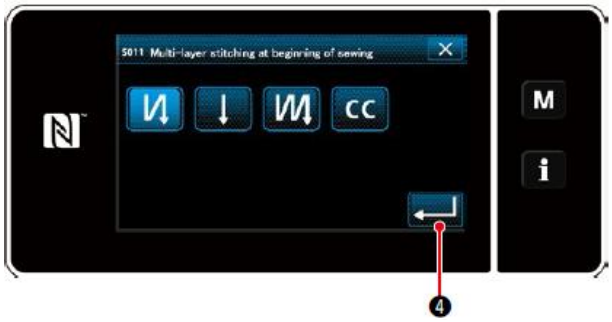


<Екран на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) (режим за персонала по поддръжката)>

1. Показване на екрана за редактиране при изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) в съответствие с операторския режим.

2. Променяне на броя на бодовете при изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) посредством ▲▼ ❷.

· **Избиране на типа бодове с обратно транспортиране на материала (в началото) (**A**)**

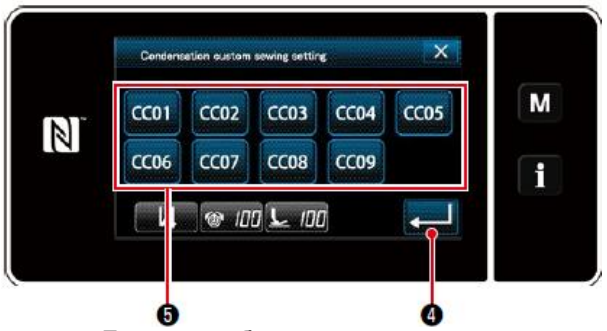


<Екран за въвеждане на типа при изпълнение на бодове с обратно транспортиране>

1. Натиснете  A. След това ще се покаже екранът за въвеждане на типа бодове с обратно транспортиране на материала (в началото). Изберете необходимия тип програма за бодове с обратно транспортиране на материала (в начало-то) измежду трите различни вида; т.е., бодове с обратно транспортиране на материала (единично), бодове със сгъстяване, и за бодове с обратно транспортиране на материала (двойни).

2.Натиснете  ❹, за да потвърдите описаната по-горе операция, и за връщане на текущо-показвания екран към екрана за бодове с обратно транспортиране на материала (в началото).

· **Избиране на сгъстяване, задавано от потребителите (**B**)**

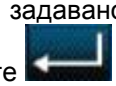


<Екран за избиране на сгъстяване, задавано от потребителите>

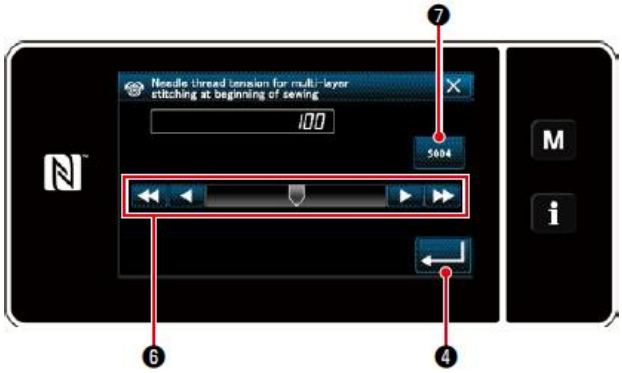
1. Натиснете  B. След това ще се покаже екранът за избиране на сгъстяване, задавано от потребителите.

* В случаите когато бутонът за избиране на сгъстяване, задавано от потребителите не се използва, на индикацията ще се показва обозначението .

2. Натиснете бутона ❺, за да изберете сгъстяване, задавано от потребителите.

3. Натиснете  ❹, за да потвърдите описаната по-горе операция, и за връщане на текущо-показвания екран към екрана за бодове с обратно транспортиране на материала (в началото).

· **Въвеждане на стойността за опъването на конеца на иглата (**C**)**



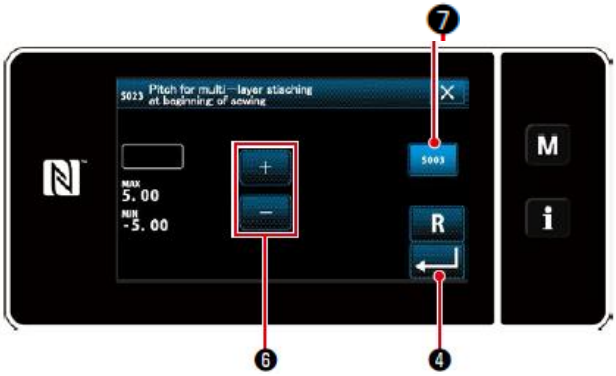
<Екран за въвеждане на опъването на конеца>

1. Натиснете  C. След това ще се покаже екранът за въвеждане на опъването на конеца. Въведете стойност за опъването на конеца (от 0 до 200) с помощта на бутона ❻.

* При избирането на ❼, не се показва  C.

2. Натиснете  ❹, за да потвърдите описа-ната по-горе операция, и за връщане на текущо-показвания екран към екрана за бодове с обратно транспортиране на материала (в началото).

· **Въвеждане на дължината на бода (D)**



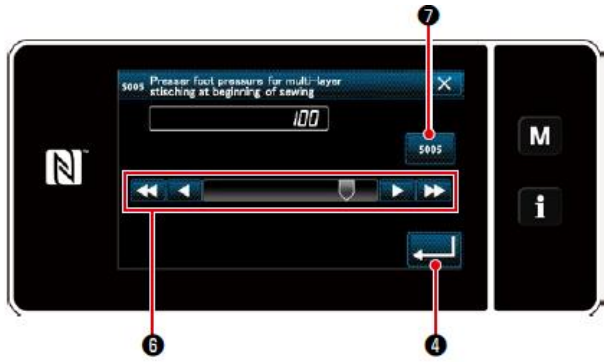
< Екран за въвеждане на дължината на бодовете>

1. Натиснете 2.50 D. След това ще се покаже екранът за въвеждане на дължината на бода. Въведете стойност за дължината на бода (от -5.00 до 5.00) с помощта на бутона ❻.

* 2.50 D няма да се показва, когато е избрано ❼.

2. Натиснете ❹, за да потвърдите описаната по-горе операция, и за връщане на текущо-показвания екран към екрана за бодове с обратно транспортиране на материала (в началото).

· **Въвеждане на натиска на притискащото краче (E)**



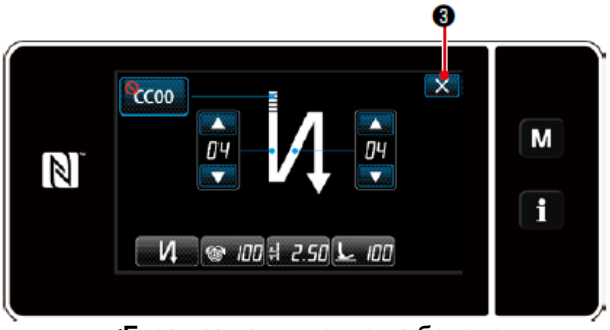
<Екран за въвеждане на натиска на притискащото краче>

1. Натиснете 100 E. След това ще се покаже екранът за въвеждане на стойността за натиска на притискащото краче.
Въведете стойност за натиска на притискащото краче с помощта на бутона ❻. (от -10 до 200)

* 100 E няма да се показва, когато е избрано.

2. Натиснете ❹, за да потвърдите описаната по-горе операция, и за връщане на текущо-показвания екран към екрана за бодове с обратно транспортиране на материала (в началото).

2. **Прилагане на променените елементи**



<Екран за изпълнение на бодове с обратно транспортиране (режим за персонала по поддръжката)>

1. Натиснете ❸, за да потвърдите описаната по-горе операция, и за връщане на текущо-показвания екран към екрана за шиене.

4-2-4. Изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (двойни)

Конфигуриране на формата за бодове с обратно транспортиране на материала (двойни).

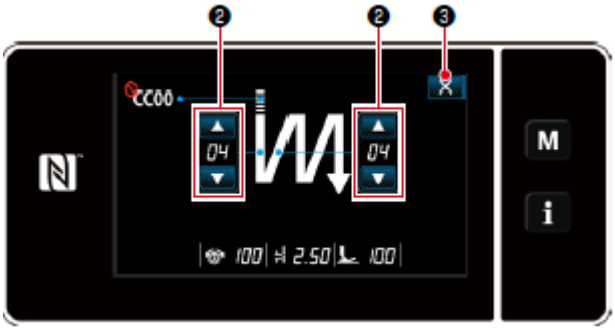
1. **Показване на екрана за бодове с обратно транспортиране на материала (двойни)**



<Екран за шиене>

Задръжте ❶ в натиснато състояние в продължение на една секунда върху екрана, който се появява при избиране на програма за бодове с обратно транспортиране на материала (двойни), за да се покаже екранът за редактиране (променяне) на изпълнението на бодове с обратно транспортиране на материала (двойни).

2. **Конфигуриране на формата за бодове с обратно транспортиране на материала (двойни)**



<Екран за редактиране на бодове с обратно транспортиране на материала (двойни) (операторски режим)>

1. Задайте броя на бодовете с помощта на ❷.

2. Натиснете ❸, за да потвърдите зададената стойност и за връщане на текущо-показвания екран към екрана за шиене.



<Екран за редактиране на бодове с обратно транспортиране на материала (двойни) (режим за персонала по поддръжката)>

В режима за персонала по поддръжката, има възможност за задаване на сгъстяване в съответствие с изискванията на потребителя, освен да бъдат задавани споменатите по-горе типове изпълнения на бодове. (В случая на задаване на данни при използване на сгъстяване, задавано от потребителя.)
Конфигурирайте сгъстяване, задавано от потребителя, след като направите справка с раздел "4-2-3. **Изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)**, (2) **За режима за персонала по поддръжката".**

4-2-5. Редактиране (променяне) на програмите за шиене

(1) Метод за редактиране (за случаите на избиране на свободни бодове, шиене с постоянни размери, или шиене с многопластови бодове)

1. **Показване на екрана за редактиране на програмите за шиене**



❶

<Екран за шиене>

Върху екрана за шиене, който се показва в случаите на избиране на свободни бодове, шиене с постоянни размери, или шиене с многопластови бодове, натиснете ❶, за да се покаже екранът за редактиране на програми за шиене.

2. **Редактиране (променяне) на програма за шиене**



<Екран за редактиране на програма за шиене>

Върху този екран има възможност функциите на програмата да бъдат редактирани поотделно. Обърнете се за справка към "**4-2-6. Списък на функциите на програмите" на страница 56** относно параметрите на функциите, които могат да бъдат редактирани. Променяйте съответните параметри и натиснете , за да потвърдите направената промяна.

Натиснете ❷ за показване на екрана за шиене.

3. **Осъществяване на шиене с използване на редактираната програма за шиене**



<Екран за шиене>

Данните, които сте променили, ще бъдат показани на екрана.



* В случаите на избиране на програма за шиене със свободни бодове, ще се появява екранът за обучение, като натиснете  ❸ по време на задаването на броя на бодовете. (Само в случая, когато броят на бодовете може да бъде променен). Обърнете се за справка към "**4-2-8. Функция за обучение" на страница 61** относно функцията за обучение.



<Екран за въвеждане на броя на бодовете>





<Екран за редактиране на многопластови бодове (операторски режим)>

* В случаите на избиране на програма за шиене с многопластови бодове, ще се показва екранът за редактиране на многопластови бодове, посредством задържане на  ❹ в натиснато състояние в продължение на една секунда.

1. Задайте броя на бодовете  ❺.
2. Задайте колко пъти ще се осъществява изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала с помощта на  ❻.
3. Натиснете  ❼, за да потвърдите зададената стойност, и за връщане на текущо-показвания екран към екрана за шиене.

4-2-6. Списък на функциите на програмите

(1) Конфигуриране на параметри в режима на програма за шиене

№ на данни:	Наименование на параметър:	Обхват на въвежданите данни:			
S001	Форма	Свободна	С постоянни размери	Многопластови бодове	Многостенна форма
S002	Брой на бодовете/ Колко пъти	-	от 1 до 2000	от 1 до 15	-
S003	Дължина на бода	от -5.00 до 5.00 / от № 1 до № 20, задавани от потребителя			
S004	Опъване на конеца	от 0 до 200			
S005	Натиск на притискащото краче	от -350 до 200			
S041	Стоп-положение на иглената бара	Стоп с иглата горе Стоп с иглата долу		-	
S042	Притискане на конеца	: OFF (Изкл.)	: ON (Вкл.)		
S043	Забраняване на отрязването на конеца	: OFF (Изкл.)	: ON (Вкл.)		
S044	Единичен ход	-	: OFF (Изкл.) : ON (Вкл.)	-	-
S045	Отрязване на конеца след единичен ход	-	: OFF (Изкл.) : ON (Вкл.)	-	: OFF (Изкл.) : ON (Вкл.)
S046	Оставане на по-къс конец	: OFF (Изкл.)	: ON (Вкл.)		

№ на данни:	Наименование на параметър:	Обхват на въвежданите данни:		
S047	Ограничаване на скоростта на шиене	от 150 до U096	-	
S048	Местоположение на подаването	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -		
S049	Синхронизиране на подаването	от -30° до 30°		
S050	Коригиране на височината на механизма за подаване	от -4 до 8	-	
S051	Корекционна стойност на дължината на бода при бодове с обратно транспортиране на материала	от -5.00 до 5.00		
S052	Стойност за задействане на сензора при откриване на многопластов детайл	от 1000 до 3000		
S053	Брой на бодовете за започване на шиенето след откриване на многопластов детайл	от 0 до 200		
S061 * 1	Ограничаване на скоростта на шиене	От 150 до U096 Основна настройка S047	-	От 150 до U096 Основна настройка S047
S062 * 1	Дължина на бода	От -5.00 до 5.00 Основна настройка S003	-	От -5.00 до 5.00 Основна настройка S003
S063 * 1	Опъване на конеца	от 0 до 200		
S064 * 1	Натиск на притискащото краче	от -350 до 200		

№ на данни:	Наименование на параметър:	Обхват на въвежданите данни:		
S065 * 1	Коригиране на височината на механизма за подаване	от -4 до 8	-	от -4 до 8
S066 * 1	Местоположение на подаването	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -	-	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -
S068 * 2	Парт-номер	- 24 знака		
S069 * 2	Процес	- 24 знака		
S070 * 2	Коментар	- 50 знака		

***1. Това представлява функция за превключване, задействана с едно единствено докосване. Обърнете се за справка към "4-2-9. Бутон за превключване от типа, задействан с едно единствено докосване" на страница 63.**

***2. Показват се само ограничен брой знаци върху индикацията.**

(2) Конфигуриране на параметри в режима за стъпките за бодове с многостенна форма

Стъпка 1		
№ на данни:	**Наименование на параметър:**	**Обхват на въвежданите данни:**
S071	Брой на бодовете	от 1 до 2000
S072	Дължина на бода	от -5.00 до 5.00 / от № 1 до № 20, задавани от потребителя
S073	Опъване на конеца	от 0 до 200
S074	Натиск на притискащото краче	от -350 до 200
S075	Коригиране на височината на механизма за подаване	от -4 до 8
S076	Стоп-положение на иглената бара	 Стоп-положение с иглата долу  Стоп-положение с иглата горе  Отрязване на конеца
S077	Стоп-положение на притискащото краче	от 0 до 15,0 милиметра
S078	Единичен ход	 : OFF (Изкл.)  : ON (Вкл.)
S079	Ограничаване на скоростта на шиене	От 150 до U096
	↓	
Стъпка 2		

* Задаваните параметри и обхватите за въвеждане на стойностите са същите като тези при Стъпка 1.

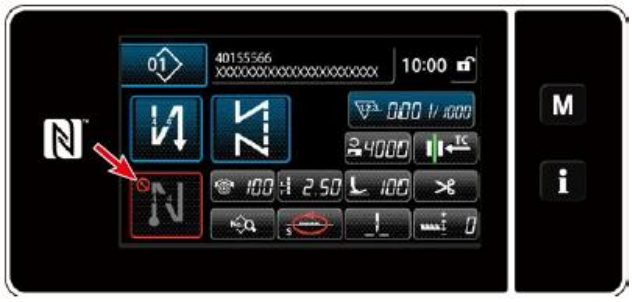
* Номерата на стъпките могат да бъдат задавани до Стъпка 20.

ВНИМАНИЕ! След като сте променили задаваната стойност, направете проверка, за да бъдете сигурни, че механизмът на подаването при транспортиране не влиза в контакт с иглената плочка. Имайте предвид, че дължината на бода може да се промени, ако вие сте променили местоположението или височината на механизма на подаването при транспортиране. Поради това е необходимо най-напред да се изпълни пробно шиене, преди шевната машина да бъде използвана за производствени цели.

4-2-7. Шиене с бодове с обратно транспортиране на материала (в края)

Форма на бодове с обратно транспортиране на материала (в края) се задава, като се следват посочените стъпки от описаната по-долу процедура.

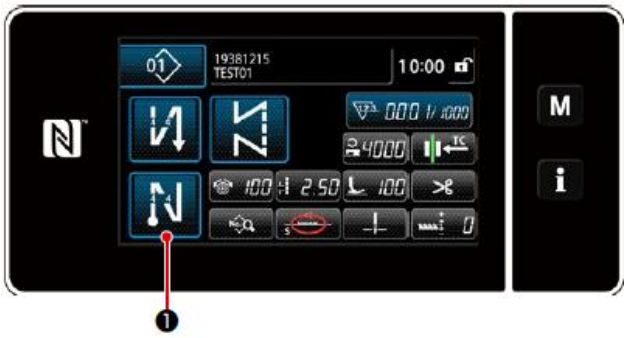
(1) Разрешаване на програмата за шиене с бодове с обратно транспортиране на материала (в края)"



Програмата за шиене с бодове с обратно транспортиране на материала (в края) може да бъде задействана, след като функцията за бодове с обратно транспортиране на материала (в края) бъде включена (ON) (Обозначението не се показва на индикацията). Ако тази функция бъде поставена в изключеното (OFF) си състояние, натиснете бутона за бодове с обратно транспортиране на материала (в края), за да изключите показваното обозначение и да разрешите функцията за изпълнението на бодове с обратно транспортиране на материала (в края).

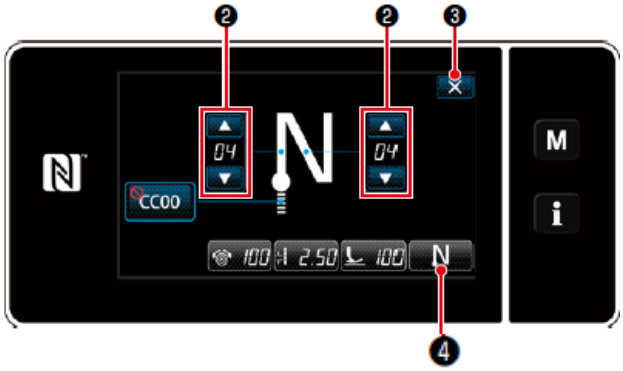
(2) Променяне на броя на бодовете и дължината на бода при програма за бодове с обратно транспортиране на материала (в края)

1. **Показване на екрана за редактиране на програмите за шиене с изпълнение на бодове с обратно транспортиране на материала (в края)**



Задръжте ❶ в натиснато положение в продължение на една секунда. Ще се покаже екранът за бодове с обратно транспортиране на материала (в края).

2. **Задаване на формата броя на бодовете и дължината на бода при програма за бодове с обратно транспортиране на материала (в края)**



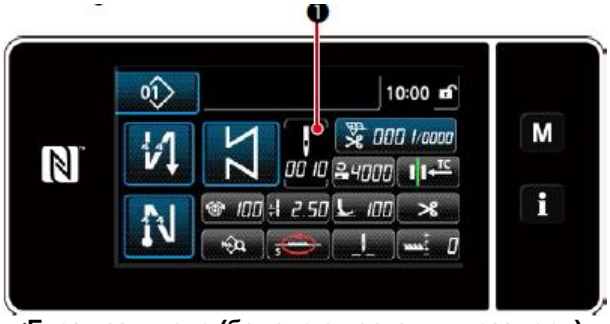
<Екран за редактиране на бодове с обратно транспортиране на материала (в края)>

Променяйте числената стойност с помощта на ❷. Въведената от вас стойност трябва да се потвърждава, като натиснете ❸. След това се показва екранът за шиене. Натиснете ❹, за да изберете вида на шиенето. Избраният от вас вид на шиене трябва да се потвърждава, като натиснете .

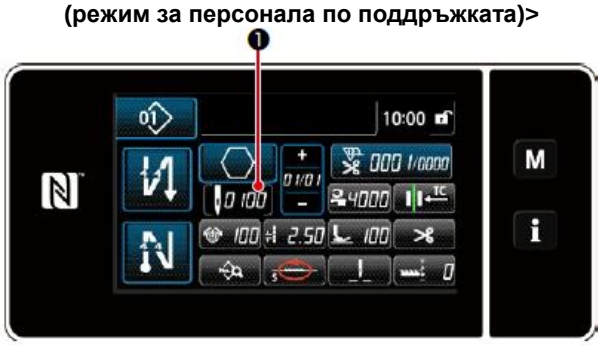
4-2-8. Функция за обучение

Това представлява функцията, която дава възможност за въвеждане на броя бодове от програмата за шиене, като се използва действителния броя на изпълнените бодове. Екранът на тази функция може да бъде извикван от екрана за редактиране на програмата за шиене.

* Функцията за обучение може да бъде използвана в случаите, когато е било избрано "шиене с бодове с постоянни размери", или "шиене с бодове с многостенна форма".



<Екран за шиене (бодове с постоянни размери) (режим за персонала по поддръжката)>



<Екран за шиене (бодове с многостенна форма) (режим за персонала по поддръжката)>

Натиснете ❶ върху екрана със списъка с информация за шиенето. След това ще се покаже екранът за въвеждане на броя на бодовете.

(1) Конфигуриране (бодове с постоянни размери)



<Екран за въвеждане на броя на бодовете>

① Включване (ON) на функцията за обучение

Натиснете T ❷, за да включите (ON) функцията за обучение.

② Започване на обучението

Въвежданата стойност се задава да бъде 0 (нула). Натиснете педала, за да стартирате шиенето. Избройте броя на бодовете, докато шевната машина спре.

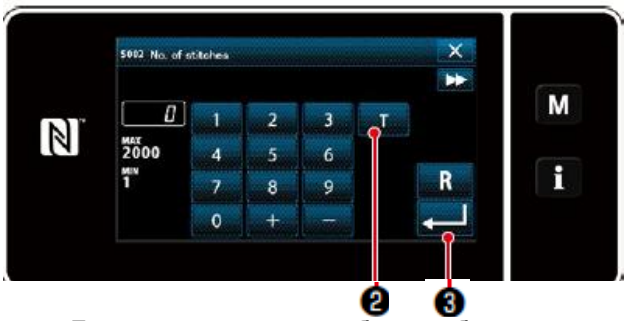
③ Потвърждаване на въведената информация в режима на обучение

Потвърдете въведената информация в режима на обучение с помощта на ❸.

Прехвърлете текущо-показвания екран към екрана за шиене (режим за персонала по поддръжката).

(2) Конфигуриране (бодове с многостенна форма)

1. **Включване (ON) на функцията за обучение**



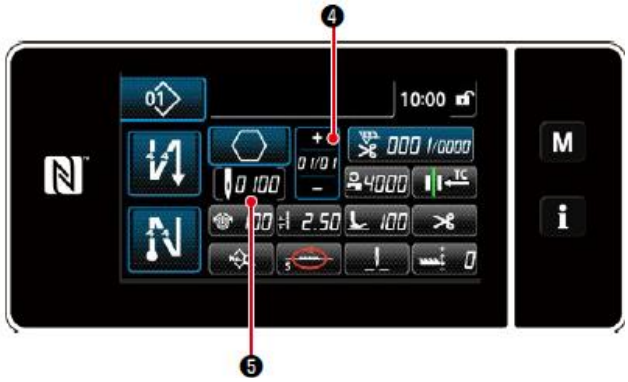
<Екран за въвеждане на броя на бодовете>

Натиснете T ❷, за да включите (ON) функцията за обучение.

2. **Започнете обучението и потвърдете информацията стъпка по стъпка**

Въведената задаван стойност е 0 (нула). Натиснете педала, за да започнете шиенето. Избройте броя на бодовете, докато шевната машина спре.

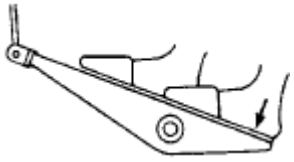
1. В случаите, когато обучението се започва чрез действия от работния панел



Изпълнявайте стъпката, докато не бъде достигнат края (докато не бъде изпълнен и последният бод). След това, натиснете ❸, за да потвърдите информацията при обучението. Прехвърлете текущо-показвания екран към екрана за шиене (режим за персонала по поддръжката).

Натиснете ❹, за да потвърдите информацията при обучението за текущо-изпълняваната стъпка. Натиснете 0 100 ❺ за превключване на текущо-показвания екран към екрана за въвеждане на броя на бодовете за следващата стъпка.
Ако няма повече стъпки за регистриране, тази операция ще бъде блокирана.

2. В случаите, когато обучението се започва чрез действия от педала



След приключването на стъпките от шиенето (последния бод), натиснете задната част на педала. По този начин въведената информация за текущо-изпълняваната стъпка в режима на обучение ще бъде утвърдена и екранът ще се превключи към екрана за обучение за следващата стъпка. Ако няма повече стъпки за регистриране, тази операция ще бъде блокирана.

4-2-9. Бутон за превключване, задействан с едно единствено докосване

В случай че функцията за превключване, задействан с едно единствено докосване, бъде присвоена на бутон, предназначен за задаване по желание на потребителите, дължината на бода, скоростта при шиене и височината на механизма за подаването могат да бъдат променяни (прехвърляни) посредством натискане на бутона за превключване, задействан с едно единствено докосване.

S003 Дължина на бода ⇔ S062 Превключване с едно докосване на дължината на бода.

S004 Опъване на конеца ⇔ S063 Превключване с едно докосване на опъването на конеца.

S005 Натиск на притискащото краче ⇔ S064 Превключване с едно докосване на натиска на притискащото краче.

S047 Скорост при шиене ⇔ S061 Превключване с едно докосване на скоростта при шиене.

S050 Височина на механизма за подаването ⇔ S065 Превключване с едно докосване на височината на механизма за подаването.

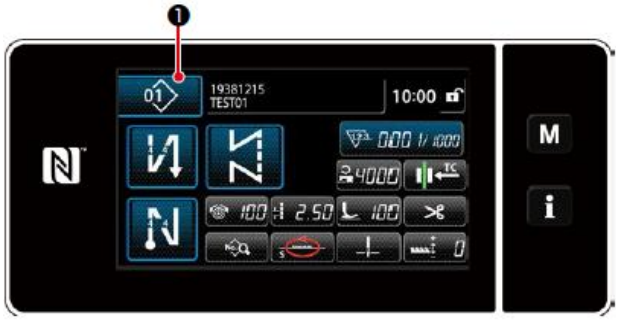
S048 Местоположение на подаването ⇔ S066 Превключване с едно докосване на местоположението на подаването.

Обърнете се за справка към "**3-11. Ключ за операции, задавани от потребителите" на страница 24**.

4-2-10. Регистриране на нова програма за шиене

Новосъздадена програма за шиене може да бъде регистрирана посредством изпълнение на следните стъпки от описаната по-долу процедура.

1. **Избиране на функцията за създаване на нова програма за шиене**

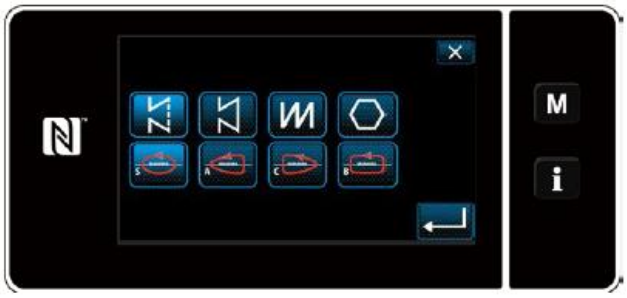


1. Натиснете  ❶, за да се покаже екранът за управление на програмите за шиене.



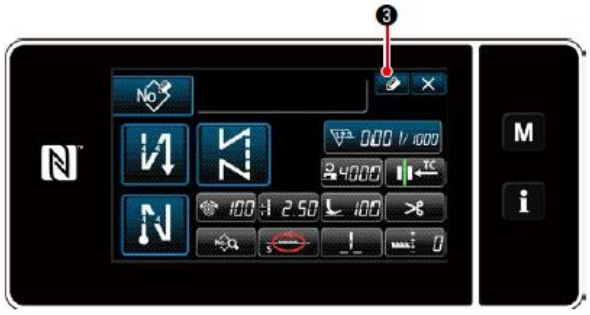
<Екран за управление на програмата за шиене>

2. Натиснете  ❷.

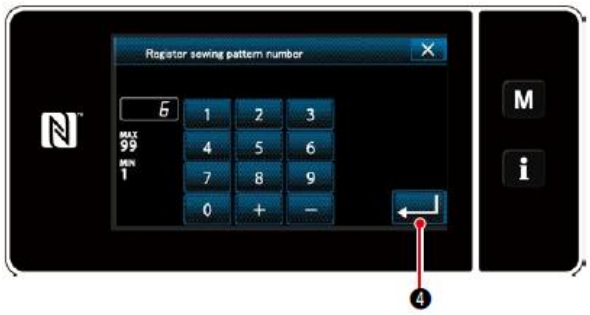


3. Изберете желаната форма, която да бъде използвана при шиене (свободни бодове, шиене с постоянни размери, многопластови бодове, бодове с многостенна форма).

2. Избиране на номер на новата програма за шиене



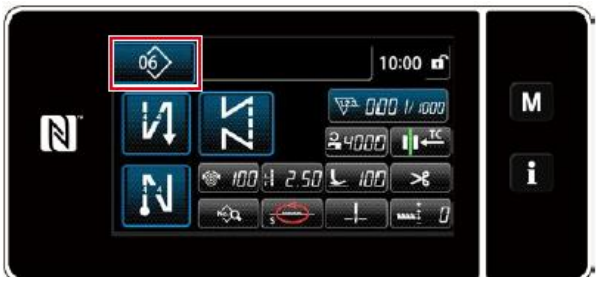
1. Натиснете  ❸, за да се покаже регистрационният номер на програмата за шиене.



2. Въведете номера на програмата за шиене, която предстои да бъде регистрирана, като използвате цифровата клавиатура.

3. Натиснете  ❹, за да потвърдите номера на програмата за шиене, който сте въвели. Показва се екранът за управление на програмите за шиене.

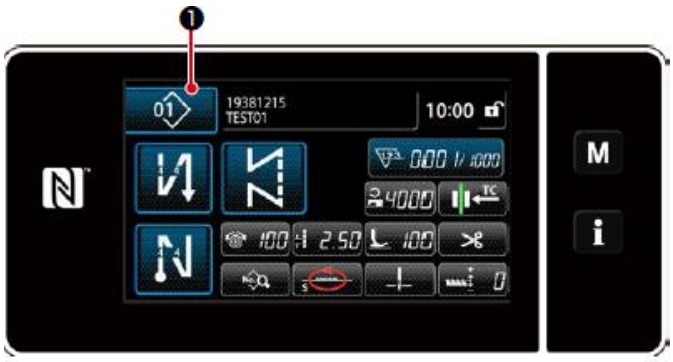
3. **Потвърждаване на информацията за създадената програма за шиене**



<Екран за шиене>

Показва се новосъздадената програма за шиене.

4-2-11. Копиране на програма за шиене



1. Натиснете 

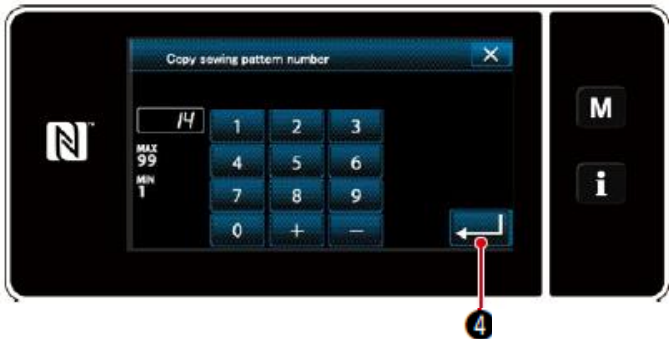
❶, за да се покаже екранът за управление на програмите за шиене.



2. Натиснете 

❷.

<Екран за управление на програмата за шиене>



3. Въведете номера на програмата за копиране, като използвате цифровата клавиатура.

4. Натиснете 
❹, за да потвърдите номера на програмата за шиене, който сте въвели.



5. Показва се новосъздадената програма за шиене.

4-3. Функция за брояч

Тази функция служи за отброяване на процеса на шиене чрез предварително определени единици и издава визуална аларма върху екрана, когато бъде достигната предварително зададената стойност.

4-3-1. Показване на индикацията на екрана за шиене в режима на брояч



Предоставени са три различни вида броячи, т.е., брояч за конеца на калерчето, брояч за шиенето, и брояч за времето на бодовете.

4-3-2. Видове броячи

	Брояч за конеца на калерчето Броячът за конеца на калерчето увеличава текущата си стойност с единица всеки път, когато шевната машина изпълни десет бода. Когато бъде достигната предварително зададената стойност, ще се покаже екранът за приключване на отброяването. * Обърнете се за справка към **"4-3-4. Нулиране на състоянието на приключено отброяване" на страница 71**.
	Брояч за шиенето Броячът за шиенето увеличава текущата си стойност с единица всеки път, когато шевната машина изпълни една форма. Когато бъде достигната предварително зададената стойност, ще се покаже екранът за приключване на отброяването. * Обърнете се за справка към **"4-3-4. Нулиране на състоянието на приключено отброяване" на страница 71**.
	Брояч за времето на бодовете Броячът за времето на бодовете увеличава текущата си стойност с единица всеки път, когато шевната машина изпълни една форма. Броячът за целевата стойност увеличава текущата си стойност с единица на база бод по бод. * Обърнете се за справка към **"4-3-4. Нулиране на състоянието на приключено отброяване" на страница 71**.

4-3-3. Задаване на параметри за брояча

1. **Избиране на режима за задаване на параметри за брояча**



1. Изведете на индикацията екранът за режима, като натиснете **M** ❶.



2. Изберете "Counter setting" (Задаване на параметри за брояча).

<Екран за режимите на работа>

② **Задаване на типа на брояча, текущата стойност на брояча и предварително зададена стойност на брояча**

Стойностите за брояча за шиене и брояча за калерчето трябва да бъдат задавани с използване на една и съща процедура.



1. Екранът за задаване на параметри за брояча ще се появи, предоставяйки възможност за задаване на стойности.

2. Натиснете бутона за желания параметър. След това ще се покаже екран, позволяващ промени в съответния параметър.

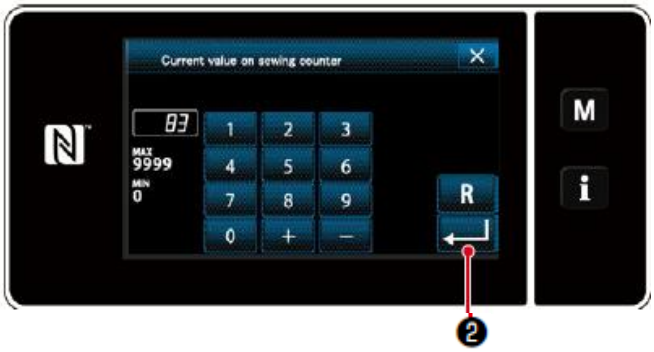
<Екран за задаване на стойности за брояча>



<Екран за типа на брояча>

1. Изберете необходимия тип брояч.

2. Натиснете ❷,за да потвърдите типа на избрания от вас брояч.

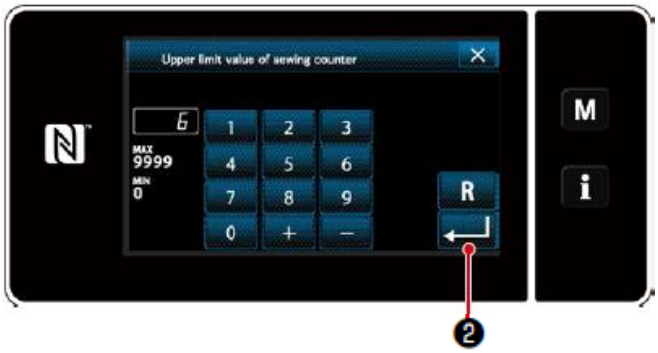


<Екран за текущата стойност на брояча>

1. Изберете текущата стойност на брояча.

2. Въведете я с използване на цифровата клавиатура.

3. Натиснете ❷,за да потвърдите типа на избрания от вас брояч.

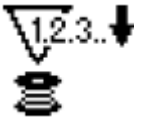


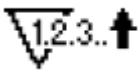
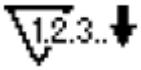
<Екран за задаване на стойности за брояча>

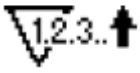
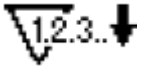
1. Изберете стойност за задаване на брояча.

2. Въведете я с използване на цифровата клавиатура.

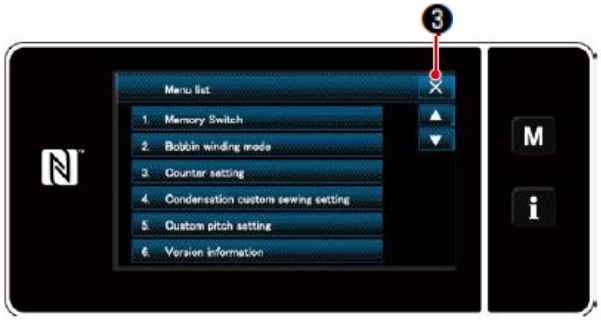
3. Натиснете ❷, за да потвърдите типа на избрания от вас брояч.

Брояч за конеца на калерчето	
	**Брояч, който работи с нарастване (прибавяне) на стойността.** Броячът за конеца на калерчето увеличава текущата си стойност с единица всеки път, когато шевната машина изпълни десет бода. Когато бъде достигната предварително зададената стойност, ще се покаже екранът за приключване на отброяването.
	**Брояч, който работи с намаляване (изваждане) на стойността.** Броячът за конеца на калерчето намалява текущата си стойност с единица всеки път, когато шевната машина изпълни десет бода. Когато текущата стойност стане равна на 0 (нула), ще се покаже екранът за приключване на отброяването.
-	**Неизползване на брояча:** Броячът за конеца на калерчето няма да отброява нищо, дори когато шевната машина изпълнява шиене. Поради това, екранът за приключване на отброяването няма да се показва.

Брояч за шиенето	
	**Брояч, който работи с нарастване (прибавяне) на стойността.**
	**Брояч, който работи с намаляване (изваждане) на стойността.** Броячът за конеца на калерчето намалява текущата си стойност с единица всеки път, когато шевната машина изпълни една форма. Когато текущата стойност стане равна на 0 (нула), ще се покаже екранът за приключване на отброяването
-	**Неизползване на брояча:** Броячът за шиенето няма да отброява нищо, дори когато шевната машина изпълнява шиене. Поради това, екранът за приключване на отброяването няма да се показва.

Брояч за времето на бодовете	
	**Брояч, който работи с нарастване (прибавяне) на стойността.** Броячът за конеца на калерчето увеличава текущата си стойност с единица всеки път, когато шевната машина изпълни десет бода. Когато бъде достигната предварително зададената стойност, ще се покаже екранът за приключване на отброяването.
	**Брояч, който работи с намаляване (изваждане) на стойността.** Броячът за конеца на калерчето намалява текущата си стойност с единица всеки път, когато шевната машина изпълни една форма. Когато текущата стойност стане равна на 0 (нула), ще се покаже екранът за приключване на отброяването
-	**Неизползване на брояча:** Броячът за шиенето няма да отброява нищо, дори когато шевната машина изпълнява шиене. Поради това, екранът за приключване на отброяването няма да се показва.

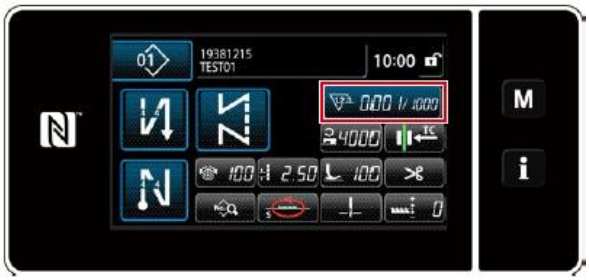
3. **Потвърждаване на въведената информация**



<<Екран за режимите на работа>>

Потвърдете информацията за параметрите на брояча, която сте въвели. След това, натиснете ❸, за да върнете екрана към екрана за избиране на режимите за работа.

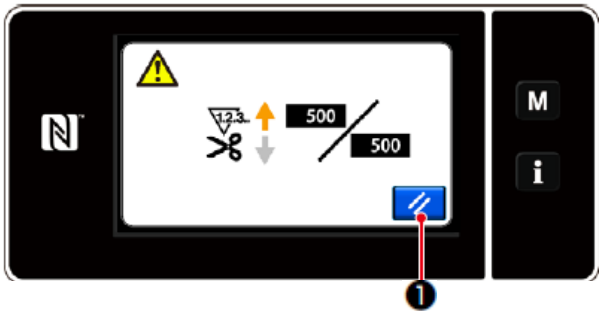
Когато натиснете отново ❸, екранът ще се върне към екрана за шиене.



<Екран за шиене (брояч)>

Ще бъдат показвани въведените данни за функцията на брояча.

4-3-4. Нулиране на състоянието на приключено отброяване



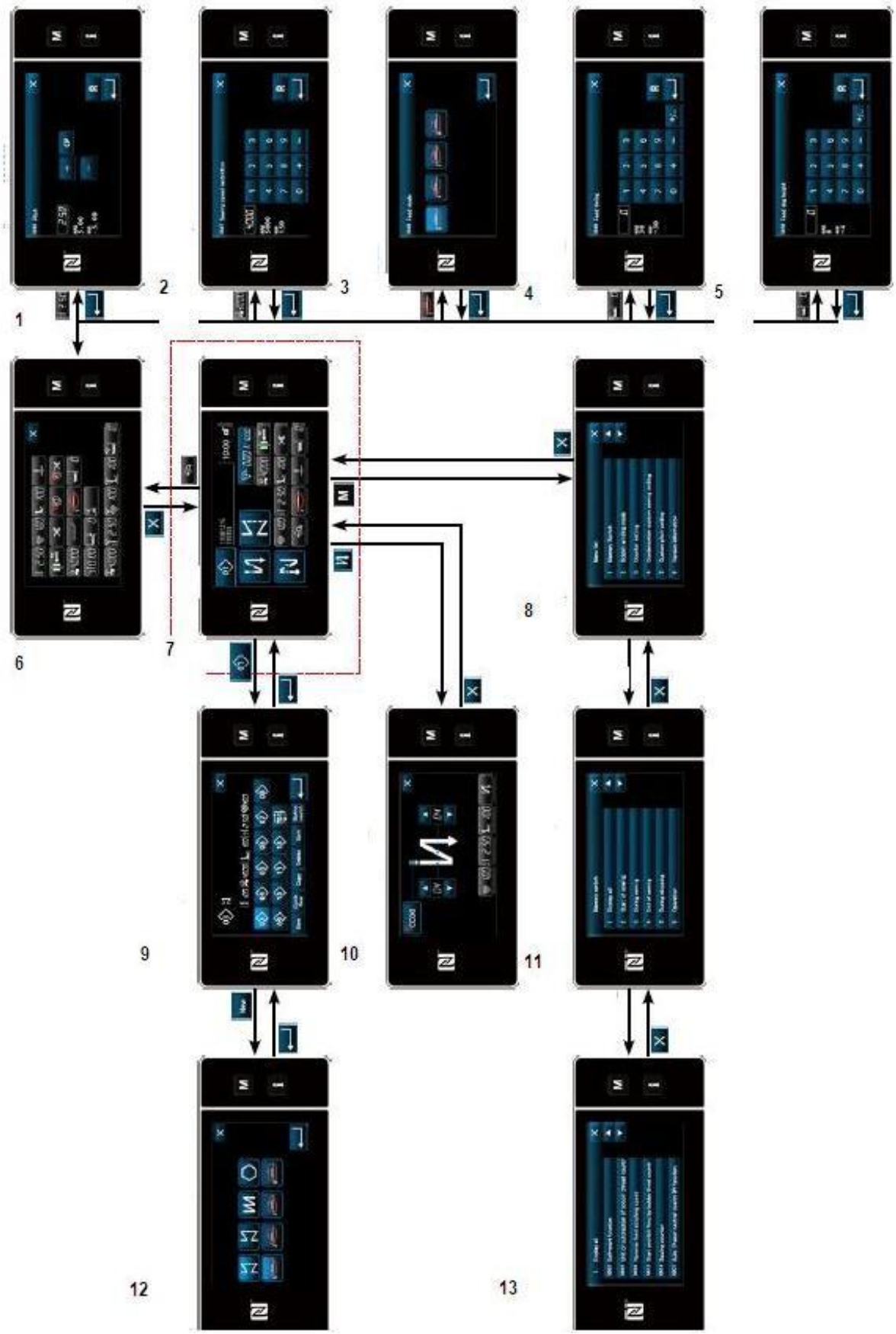
<Екран за приключено отброяване>

Когато предварително-зададените условия бъдат удовлетворени, ще се покаже екранът за приключване на отброяването.

Броячът се нулира, когато натиснете ❶.

След това, екранът ще се върне към екрана за шиене. В този режим броячът ще започне отново да отброява.

4-4. Опростена диаграма за информацията, показвана на дисплея



Легенда:

1. Екран за редактиране на информацията за шиенето.
2. Екран за редактиране на информацията за шиенето (скорост на шиене).
3. Екран за редактиране на информацията за шиенето (местоположение на подаването).
4. Екран за редактиране на информацията за шиенето (синхронизация на подаването).
5. Екран за редактиране на информацията за шиенето (коригиране на височината на механизма на подаването).
6. Екран за въвеждане на дължината на бода.
7. Екран за шиене.
8. Екран за избиране на режима на работа на шевната машина.
9. Екран със списъка на програмите за шиене.
10. Екран за редактиране на бодове с обратно транспортиране на материала.
11. Екран за избиране на типа на ключ за паметта.
12. Екран за създаване на нова програма за шевната машина.
13. Екран за редактиране на ключ за паметта.

4-5. Списък на информацията за ключовете на паметта

№:	Параметър:	Обхват на задаваната стойност:	Единица мярка:
U001	Функция за "меко" стартиране Първоначалната стойност се различава в зависимост от главата на машината (0: OFF) - (0: Изкл.)	от 0 до 9	бод
U007	Единица при отброяване от брояча за конеца на калерчето (0: 10 бода / 1: 15 бода / 2: 20 бода	от 0 до 2	-
U008	Скорост при бодове с обратно транспортиране на материала Първоначалната стойност се различава в зависимост от главата на машината. На броя завъртания, зададен посредством този ключ на паметта, се дава приоритет, дори и когато той е по-малък от най-ниската скорост, управлявана от педала.	от 150 до 3000	бод/мин.
U013	Функция за спиране на отброяването от брояча за конеца на калерчето 0: Функцията за забраната за стартиране на шевната машина е блокирана, дори и когато броячът приключва отброяването (отрицателна стойност). 1: Когато броячът приключва отброяването, шевната машина ще се стартира след забраняване на отрязването на конеца. 2: Когато броячът приключва отброяването, шевната машина временно ще спре и машина ще се стартира след забраняване на отрязването на конеца. * Имайте предвид, че функцията за забраната е блокирана в случай че началната стойност на брояча е 0 (нула).	от 0 до 2	-
U014	Функция за броене при шиене 1. Автоматичен брояч при шиене / 2. Вход от ключа за брояча при шиене	от 1 до 2	
U021	Повдигане на притискащото краче, когато педалът се намира в своето неутрално положение 0: Блокирано / 1: Разрешено	от 0 до 1	
U025	Операция след ръчно завъртане (отрязване на конеца) Този ключ на паметта се използва за задаване на действието за отрязване на конеца, след като шевната машина е преминала през своето горно / долно стоп-положение посредством завъртане на маховика на ръка.	от 0 до 1	
U035	Минимална скорост, определяна от педала Максималният брой завъртания по време на отрязването на конеца, който се различава в зависимост от главата на машината.	от 150 до макс. отрязване на конеца	бод/мин.
U036	Скорост по време на отрязване на конеца Максималният брой завъртания по време на отрязването на конеца, който се различава в зависимост от главата на машината.	от 150 до макс. отрязване на конеца	бод/мин.

№:	Параметър:	Обхват на задаваната стойност:	Единица мярка:
U037	**Скорост по време на "меко" стартиране** Максималният брой завъртания по време на "меко" стартиране, който се различава в зависимост от главата на машината. На броя завъртания, зададен посредством този ключ на паметта, се дава приоритет, дори и когато той е по-малък от най-ниската скорост, управлявана от педала.	от 100 до макс.	бод/мин.
U038	**Скорост по време на единични бодове** Максималният брой завъртания по време на "меко" стартиране, който се различава в зависимост от главата на машината.	от 100 до макс.	бод/мин.
U039	**Начално положение при завъртане**	от 10 до 5000	-
U040	**Начално положение на ускоряване**	от 10 до 1000	-
U041	**Начално положение на повдигането на притискащото краче**	от -500 до -10	-
U042	**Начално положение на спускането на притискащото краче**	от 10 до 500	-
U043	**Начално положение на отрязването на конеца**	от -1000 до -100	-
U044	**Положение, в което се постига максималната скорост при шиене**	от 10 до 15000	-
U045	**Корекционна стойност за неутралното положение на педала**	от -150 до 150	-
U049	**Време за спускането на притискащото краче** Първоначалната стойност се различава в зависимост от главата на шевната машина.	от 0 до 500	милисек.
U051	**Корекция при включването (ON) на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)**	от -50 до 50	градус
U052	**Корекция при изключването (OFF) на бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)**	от -50 до 50	градус
U053	**Корекция при изключването (OFF) на бодове с обратно транспортиране на материала (в края)**	от -50 до 50	градус
U055	**Повдигане на притискащото краче след отрязване на конеца** Първоначалната стойност се различава в зависимост от главата на шевната машина. dLb = 1. (Забележка: Притискащото краче не трябва да се спуска долу, когато притискащото краче се намира в своето неутрално положение по верме на повдигане, след отрязване на конеца). (0: OFF) - (0: Изкл.) (1: ON) - (1: Вкл.)	от 0 до 1	-
U056	**Повдигане на иглата при въртене в обратната посока след отрязване на конеца** Първоначалната стойност се различава в зависимост от главата на шевната машина. (0: OFF) - (0: Изкл.) (1: ON) - (1: Вкл.)	от 0 до 1	-
U057	**Функция за спускане на механизма за подаване по време на отрязването на конеца** Височината на механизма за подаване се определя да бъде 0 (нула) по време на отрязването на конеца. (0: OFF) - (0: Изкл.) (1: ON) - (1: Вкл.)	от 0 до 1	-

№:	Параметър:	Обхват на задаваната стойност:	Единица мярка:
U059	**Избиране на операция за бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)** 0: Ръчно 1: Автоматично	от 0 до 1	-
U060	**Спиране след бодове с обратно транспортиране на материала (в началото)** Функцията за спиране предизвиква временно спиране на шевната машина, независимо от работното положение на педала. (0: OFF) - (0: Изкл.) (1: ON) - (1: Вкл.)	от 0 до 1	-
U064	**Скорост на шиене при стартиране на бодове с обратно транспортиране на материала (в края)**	от 0 до 250	бод/мин.
U087	**Характеристики на ускорението на педала** 0: Стандартно; От -1 до -10: Квадратно; От 1 до 10: Корен квадратен	от -10 до 10	-
U090	**Функция за спиране в горно положение при първоначалното стартиране** 0: Шевната машина ще спира с игла в горното положение след проверка на панела. 1: Шевната машина ще спира автоматично с игла в горното положение.	от 0 до 1	-
U096	**Максимална скорост при шиене** Първоначалната стойност се различава в зависимост от главата на шевната машина.	от 150 до макс.	бод/мин.
U120	**Коригиране на еталонния ъгъл на главния вал** Еталонният ъгъл на сигнала от главния вал (0 градуса) се коригира със зададената стойност посредством този ключ на паметта.	от -60 до 60	градус
U121	**Коригиране на ъгъла за горното положение при спиране** Коригиране на положението, в което шевната машина спира с игла в долното положение.	от -15 до 15	градус
U122	**Коригиране на ъгъла за долното положение при спиране** Коригиране на положението, в което шевната машина спира с игла в горното положение.	от -15 до 15	градус
U182	**Функция за спиране, управлявана от брояча** 0: Шевната машина няма да спира дори и когато броячът на шиенето е приключил отброяването. 1: След като броячът на шиенето е приключил отброяването, шевната машина ще се стартира, след като е забранено отрязването на конеца. * Трябва да се има предвид, че функцията за забраняването е блокирана, когато първоначалната стойност на брояча е 0 (нула).	от 0 до 1	-
U183	**Брой отрязвания на конеца за брояча**	от 1 до 20	-

№:	Параметър:	Обхват на задаваната стойност:	Единица мярка:
U280	**Брой на сгъстените бодове в края на шиенето, преди да се задейства отрязването на конеца за оставащия по-къс конец** Когато функцията за по-къс оставащ конец е била включена (ON), този ключ на паметта се използва за задаване на броя на сгъстените бодове, които трябва да бъдат изработени, преди отрязването на конеца.	от 1 до 9	бод
U281	**Дължина на сгъстените бодове в края на шиенето, преди да се задейства отрязването на конеца за оставащия по-къс конец** Когато функцията за по-къс оставащ конец е била включена (ON), този ключ на паметта се използва за задаване на дължината на сгъстените бодове, които трябва да бъдат изработени, преди отрязването на конеца.	от 0 до 2,5	0,05 мм
U286	**Скорост на шиенето по време на действието на притискача за конеца** Този ключ на паметта се използва за задаване на скоростта, която трябва да бъде прилагана, когато се задейства притискачът на конеца.	от 100 до 3000	бод/мин.
U288	**Ъгъл за включване (ON) на притискача за конеца** Този ключ на паметта се използва за задаване на ъгъла, при който притискачът на конеца се включва (ON) след започване на шиенето.	от 180 до 290	градус
U289	**Ъгъл за изключване (OFF) на притискача за конеца** Този ключ на паметта се използва за задаване на ъгъла, при който притискачът на конеца се изключва (OFF) след започване на шиенето.	от 210 до 359	градус
U290	**Време за задействане на устройството за микроповдигане (АК) при задействане на притискача за конеца** Времето за включване (ON) на устройството за микроповдигане (АК), което се задейства, когато се задейства притискачът за конеца.	от 0 до 50	милисек.
U292	**Ъгъл на изключване на "мекото" стартиране при задействане на притискача за конеца** Този ключ на паметта се използва за задаване на ъгъла, при който се анулира "мекото" стартиране. * Настройката влиза в сила, когато се задейства притискачът за конеца.	от 180 до 900	градус
U293	**Ъгъл на изключване на скоростта на шиене при задействане на притискача за конеца** Този ключ на паметта се използва за задаване на ъгъла, при който прилаганата скорост при шиене по време на задействането на притискача за конеца се анулира. * Настройката влиза в сила, когато се задейства притискачът за конеца.	от 0 до 1	градус

№:	Параметър:	Обхват на задаваната стойност:	Единица мярка:
U326	**Ход на подаващия механизъм до положение 0 при задействане на притискащото краче** Височината на механизма за подаване се задава да бъде 0 (нула), когато притискащото краче се повдига. Може по-лесно да се работи с материала, използван от шевната машина, когато тази функция се използва. (0: OFF) - (0: Изкл.) / (1: ON) - (1: Вкл.)	от 0 до 1	-
U400	**Режим на работния панел** Този ключ на паметта се използва за специфициране на режима на екрана за шиене, който се индицира по време на стартирането. 0: Режим на персонала по поддръжката. 1: Операторски режим.	от 0 до 1	-
U401	**Единица мярка за въвеждане на дължината на бода** 0: Дължина на бода (милиметри) / 1: Брой бодове на един инч 2: Брой бодове на три сантиметра	от 0 до 2	-
U402	**Време за задействане на автоматичното блокиране** Шевната машина се блокира автоматично, когато няма действия от работния панел в рамките на предварително-определения период от време.	от 0 до 300	секунда
U404	**Избиране на показване на дисплея на парт-номер и процес /коментар** Този ключ на паметта се използва за специфициране дали да се показва на индикацията парт-номер / процес, или да се показва коментар върху екрана за шиенето. 0: Парт-номер / процес 1: Коментар	от 0 до 1	-
U406	**Избиране на език** 0: Още не е бил избран / 1: Японски / 2: Английски / 3: Китайски	от 0 до 3	-
U407	**Задействане на звуковия сигнал на панела** (0: OFF) - (0: Изкл.) (1: ON) - (1: Вкл.)	от 0 до 1	-

4-6. Списък на грешките

Код на грешката:	Описание на грешката:	Причина за грешката:	Какво трябва да бъде проверено:
E000	Изпълнява се инициализиране на информацията (това не е грешка)	● В случай, че главата на шевната машина е била заменена. ● Когато се изпълнява операцията за инициализиране на информацията.	- -
E007	Претоварване на мотора	● В случай, че главата на шевната машина е била заменена.	-
E009	Превишено време за задействане на електромагнита	● В случай ,че главата на шевната машина е блокирала. ● В случай, че шевната машина работи с извънредно тежък материал, който превишава гарантираната дебелина на материала. ● В случай, че моторът не се върти. ● В случай на неизправност на мотора или задвижващия механизъм.	● Проверете дали планшайбата не е била блокирана от конци. ● Проверете дали конекторът на изхода на мотора не се е разхлабил. ● Проверете дали моторът може да се превърта свободно на ръка.
E011	Не е бил поставен информационен носител	● Когато не е бил поставен информационен носител.	● Изключете захранващото напрежение (OFF) и проверете дали е поставен информационен носител.
E012	Грешка при прочитане на данни	● В случай, че данните, които са запаметени върху информационния носител, не могат да бъдат прочетени.	● Изключете захранващото напрежение (OFF) и проверете дали е поставен информационен носител.
E013	Грешка при записване на данни	● В случай, че не е възможно да се осъществява записване на данни върху информационния носител.	● Изключете захранващото напрежение (OFF) и проверете дали е поставен информационен носител.
E014	Има защита при записване на данни	● В случай, че информационният носител е бил поставен в състояние, в което е забранено да се извършва записване на данни.	● Изключете захранващото напрежение (OFF) и проверете дали е поставен информационен носител.
E015	Грешка при форматиране	● В случай, че не е възможно да се осъществява форматиране на информационния носител.	● Изключете захранващото напрежение (OFF) и проверете дали е поставен информационен носител.
E016	Превишен е капацитетът на външния информационен носител	● В случай, че капацитет на информационния носител не е достатъчен.	● Изключете захранващото напрежение (OFF) и проверете дали е поставен информационен носител.

Код на грешката:	Описание на грешката:	Причина за грешката:	Какво трябва да бъде проверено:
E032	Грешка, свързана с несъвместимост на файлове	● В случай, че файлът е несъвместим.	● Изключете захранващото напрежение (OFF) и проверете дали е поставен информационен носител.
E071	Изваден конектор на мотора	● В случай, че конекторът на мотора се е откачил. ● В случай, че има неизправност на веригата за измерване на тока на мотора. ● В случай, че няма обратна връзка по ток.	● Проверете дали няма разхлабване или изплъзване на конектора на изхода на мотора.
E072	Претоварване на мотора, когато се задейства приспособлението за отрязване на конеца	● В случай, че състоянието на претоварване на мотора възниква, когато се задейства приспособлението за отрязване на конеца	-
E081	Блокиране на мотора за подаване (транспортиране)	● В случай, че моторът за задвижването за подаването е блокирал.	● Проверете дали моторът за задвижването за подаването
E204	Вкарано USB устройство	● В случай, че шевната машина е била стартирана, без да е било извадено USB устройството (флаш-паметта).	● Извадете USB устройството (флаш-паметта).
E220	Предупреждение за недостатъчно количество грес	● Когато е бил достигнат предварително-определеният брой бодове.	● Допълнете с грес в специфицираните точки на шевната машина и нулирайте грешката.
E221	Грешка, предизвикана от недостатъчно количество грес	● Когато шевната машина не може да продължава да работи, тъй като е бил достигнат предварително-определеният брой бодове.	● Допълнете с грес в специфицираните точки на шевната машина и нулирайте грешката.
E302	Грешка при наклоняване на главата на шевната машина (когато се задейства превключвателя на системата за. безопасност)	● Когато превключвателят за откриване на наклонено положение е бил включен (ON), докато захранването на шевната машина също така е включено (ON).	● Проверете дали главата на шевната машина не е наклонена, преди да изключите (OFF) ключа на захранването на шевната машина. (По този начин действието на шевната машина се забранява по причини, свързани с безопасността при работа). ● Проверете дали кабелът на превключвателя за откриване на наклоняване на главата на шевната машина не е бил притиснат под главата на шевната машина. ● Във връзка с превключвателя за откриване на наклоняване на главата на шевната машина, проверете кабела на печатната платка INT.

Код на грешката:	Описание на грешката:	Причина за грешката:	Какво трябва да бъде проверено:
E303	Повреден сензор	● В случай, че не може да бъде открит сигналът от сензора.	● Проверете дали главата на шевната машина
E704	Грешка в данни (несъответствие във версиите на системата)	● Когато версията на системата не съответства на конфигурацията на главата на шевната машина.	● Презапишете версията на системата, така че да бъде приложима.
E730	Неизправност на кодиращото устройство	● Когато сигналът от мотора не постъпва правилно.	● Проверете дали конекторът за сигналите от мотора (CN39) не се е разхлабил или откачил. ● Проверете дали кабелът за сигналите от мотора не е бил повреден в резултат на прищипване под главата на шевната машина. ● Проверете дали посоката на вкарването на конектора за кодиращото устройство на мотора е правилна.
E731	Неизправност на сензора на мотора		
E733	Моторът се върти в обратната посока	● Когато моторът работи при скорост 500 бода в минута (или повече), той се върти в обратната посока спрямо посочената посока на въртене.	● Проверете дали е изправно свързването на проводника на кодиращото устройство на мотора на главния вал. ● Проверете дали е изправно свързването на проводника за захранването на мотора на главния вал.
E811	Превишено захранващо напрежение	● В случай, че се подава напрежение, което равно на, (или превишава) гарантираното напрежение, подавано на входа. ● В случай, че се подава напрежение 200 V, въпреки че шевната машина е била конфигурирана за работа с напрежение 100 V. ● В случай, че се подава напрежение 220 V към кутията в JA: 120 V. ● В случай, че се подава напрежение 400 V към кутията в CE: 230 V.	● Проверете дали е приложимо захранващото напрежение в отношение на "номиналното захранващо напрежение ± 10 процента, или повече". ● Проверете дали волтажният разпределител (превключвателят за подаваното захранващо напрежение) е поставен в правилното положение. ● В описаните по-горе случаи има повреда на печатната платка на захранващото устройство.
E813	Понижено захранващо напрежение	● В случай, че се подава напрежение, което равно на, или е по-ниско от гарантираното напрежение, подавано на входа. ● В случай, че се подава напрежение 100 V, въпреки че шевната машина е била конфигурирана за работа с напрежение 200 V. ● В случай, че се подава напрежение 120 V към кутията в JUS: 220 V. ● В случай на повреда във вътрешните вериги в резултат на подаване на превишено напрежение.	● Проверете дали е приложимо захранващото напрежение в отношение на "номиналното захранващо напрежение ± 10 процента, или повече". ● Проверете дали волтажният разпределител (превключвателят за подаваното захранващо напрежение) е поставен в правилното положение. ● В описаните по-горе случаи има повреда на печатната платка на захранващото устройство.

Код на грешката:	Описание на грешката:	Причина за грешката:	Какво трябва да бъде проверено:
E815	Регенеративният резистор не е свързан	● В случай, че регенеративният резистор не е бил свързан.	● Проверете дали регенеративният резистор е свързан към конектора за регенеративния резистор (CN11).
E903	Неизправност на захранващото устройство за 85 V	● В случай, че изходното напрежение от захранващото устройство за 85 V не е правилно.	● Проверете дали няма повреда на мотора. ● Проверете дали е изправен предпазителят F2.
E904	Неизправност на захранващото устройство за 24 V	● В случай, че изходното напрежение от захранващото устройство за 24 V не е правилно.	-
E910	Грешка на мотора на притискащия механизъм, свързана с връщане в първоначалното положение	● В случай, че моторът на притискащия механизъм не успява да реализира връщане в първоначалното положение.	● Проверете дали зададените параметри за притискащия механизъм са правилни (ключ на паметта № 23). ● Проверете дали първоначалното положение за притискащия механизъм е било настроено правилно.
E912	Грешка при определяне на скоростта на въртене на мотора на главния вал	● В случай, че моторът, задвижващ главния вал, се върти с обороти, които превишават нормалните обороти.	● Проверете дали проводникът за свързването на кодиращия механизъм на мотора на главния вал е правилно. ● Проверете дали свързването на мотора на главния вал е правилно.
E915	Неизправност в комуникацията с работния панел	● В случай, че конекторът на работния панел не е бил вкаран правилно.	● Проверете дали конекторът CN38 на печатната платка CTL, или конекторът CN20 са свързани правилно, както и дали кабелът не е повреден.
E922	Неизправност, свързана с управлението на главния вал	● В случай, че главният вал не функционира нормално.	-
E924	Неизправност на мотора за задвижването	● В случай, че има неизправност на мотора за задвижването.	-
E946	Грешка при записване в EEPROM-паметта на главата на шевната машина	● В случай, че не е възможно да се осъществява записване на информация върху EEPROM-паметта на главата на шевната машина.	● Проверете дали печатната платка INT на главата на шевната машина е свързана правилно.
E955	Неизправност на сензора за електрически ток	● В случай, че електрическият ток на мотора за задвижването на главния вал превишава нормалната стойност.	● Проверете дали свързването на кабела за захранването на мотора на главния вал е правилно.

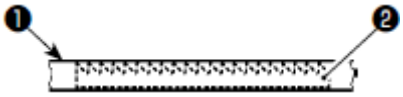
Код на грешката:	Описание на грешката:	Причина за грешката:	Какво трябва да бъде проверено:
E961	Неизправност на мотора за задаване дължината на стъпката	● В случай, че моторът за задаване дължината на стъпката не функционира нормално в резултат на прекомерно натоварване.	● Проверете дали моторът за задаване дължината на стъпката се превърта гладко.
E962	Неизправност на мотора на притискащия механизъм	● В случай, че притискащият механизъм не функционира нормално поради прекомерно натоварване.	● Проверете дали моторът на притискащия механизъм се превърта гладко.
E971	Задействане на защитата срещу претоварване по ток на мотора (с постоянни магнити - IPM) за хоризонталното подаване	● Неправилно функциониране на мотора за задаване на дължината на бода.	-
E972	Претоварване на мотора за хоризонталното подаване	● В случай, че моторът за задаване на дължината на бода е бил подложен на прекомерно натоварване.	● Проверете дали моторът за задаване на дължината на бода се превърта гладко.
E973	Задействане на защитата срещу претоварване по ток на мотора (с постоянни магнити - IPM) за вертикалното подаване	● Неправилно функциониране на мотора за задвижването на подаването.	-
E974	Претоварване на мотора за вертикалното подаване	● В случай, че моторът за задвижването на подаването е бил подложен на прекомерно натоварване.	● Проверете дали моторът за задвижването на подаването се превърта гладко.
E975	Задействане на защитата срещу претоварване по ток на мотора (с постоянни магнити - IPM) на притискащия механизъм	● Неправилно функциониране на мотора на притискащия механизъм.	-
E976	Претоварване на мотора на механизма за хоризонталното притискане	● В случай, че моторът на механизма за притискане е бил подложен на прекомерно натоварване.	● Проверете дали моторът за задвижването на механизма за притискане се превърта гладко.
E985	Грешка на мотора за дължината на бода или за задвижване на механизма за подаването, свързана с връщане в първоначалното положение	● В случай, че моторът за задаване на дължината на бода не е успял успешно да осъществи връщане в първоначалното положение. ● В случай, че моторът за задвиж-ването на подаването не е успял успешно да осъществи връщане в първоначалното положение.	● Проверете дали първоначалното положение за мотора за задаване на дължината на бода е било настроено правилно. ● Проверете дали първоначалното положение за мотора за задвижването на подаването е било настроено правилно.

5. ОСНОВНИ НОВИ ФУНКЦИИ

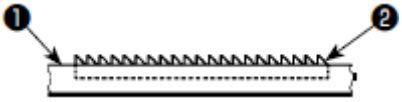
В резултат на компютърното управление на механизма на подаване при транспортирането на материала, има възможност да се извършват различни настройки. Обърнете се за справка към **"4-2. Програми за шиене" на страница 46** за повече подробности.

ВНИМАНИЕ! В резултат на компютърното управление на механизма на подаване, шевната машина генерира специфичен шум от стъпковия мотор, когато той работи с ниска скорост. Този шум не е признак за неизправност.

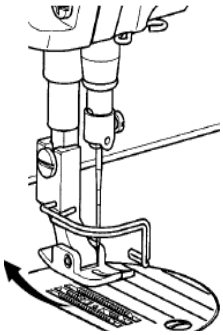
5-1. Отрязване на конеца с по-малка дължина



Функцията за оставяне на по-къс конец е във включено състояние (ON). (Състояние в момента на доставката от производителя на машината).



Функцията за оставяне на по-къс конец е във изключено състояние (OFF).



Дължината на конеца на иглата, който остава върху материала след отрязването на конеца, се намалява посредством задействане на приспособлението за отрязване на конеца при спуснат механизъм за подаване ❶.

Освен това, тъй като този механизъм за подаване ❶ не стърчи над иглената плочка ❷, материалът може да бъде поставян или изваждан върху / от шевната машина с по-голяма лекота.

* Настройката за "Спускане / без спускане на механизъм за подаване по време на отрязване на конеца" може да бъде променяна с помощта на "Ключ на паметта U057".



[Как се извършва настройката на механизма за подаване]

1) Преминете към показване на екрана за режима на работа, като натиснете M ❶.



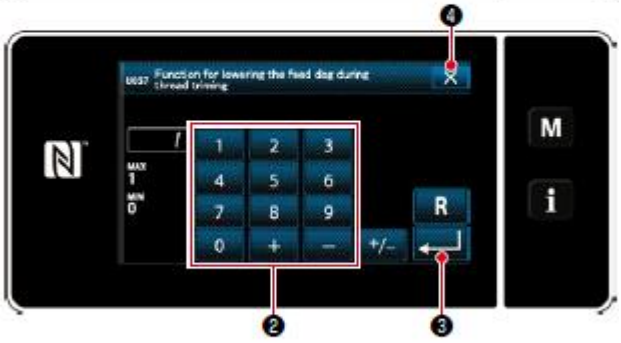
2) Изберете "1. Ключ на паметта".



3) Изберете "1. Покажи всички".



4) Изберете "U057 Функция за спускане на механизма за подаване по време на отрязването на конеца".



5) Изберете състоянието на механизма за подаване по време на отрязването на конеца (0 : Механизмът за подаване е ДОЛУ (DOWN);
1 : Механизмът за подаване е ГОРЕ (UP), като натиснете бутоните за десетките ❷.

6) Потвърдете въведеното от вас, като натиснете  ❸.

7) Покажете екрана за шиене, като натиснете  ❹.

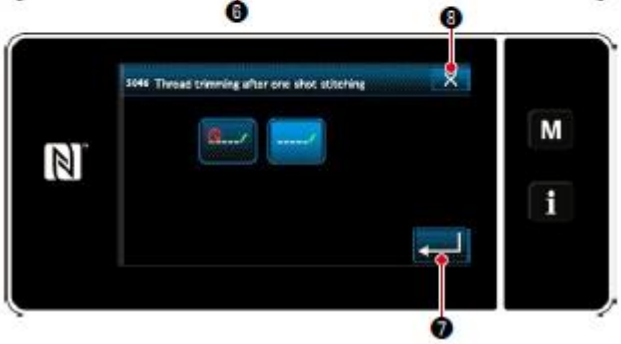


[Как се задава дължината на сгъстен бод]

1) Извикайте екрана за редактиране на информацията за шиене, като натиснете  ❺.



2) Изведете на индикацията "S046 Отрязване на конеца след еднократни бодове", като натиснете  ❻.



3) Задайте за функцията за отрязване на по-къс оставащ конец състояние ON/OFF

Вкл./Изкл.) - (С / без сгъстяване на бодове).

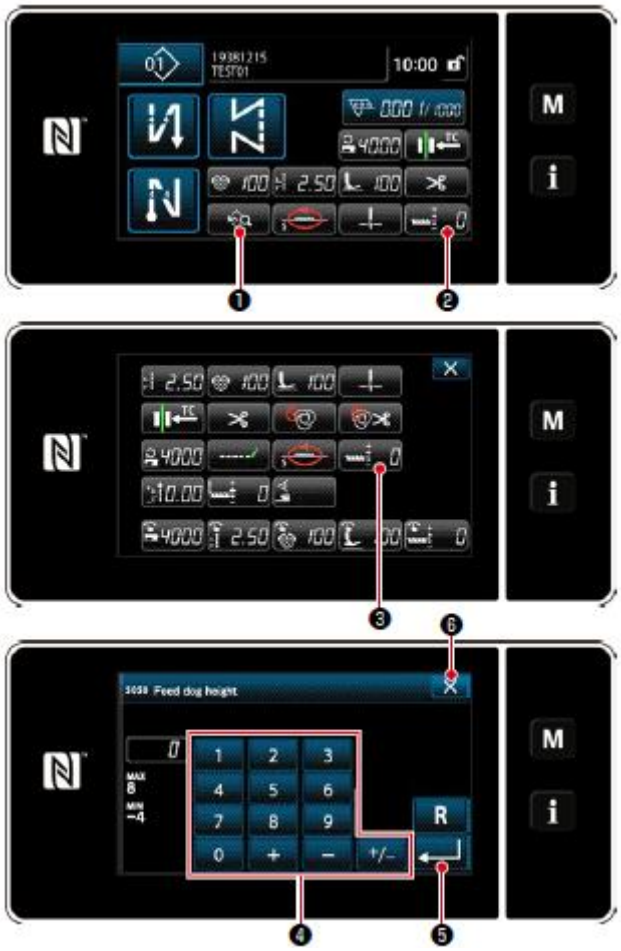
4) Потвърдете въведеното от вас, като натиснете  ❼.

5) Покажете екрана за шиене, като натиснете  ❽.

5-2. Настройка на височината на механизма за подаването (рейката)

ВНИМАНИЕ! 1. Трябва да имате предвид, че взаимодействието между иглената плочка и механизма за подаване може да възниква в зависимост от използвания калибър. Задължително трябва да правите проверка за луфта при използвания калибър. (Луфтът трябва да бъде 0,5 милиметра, или повече.)

2. След като сте променили дължината на бода, височината на механизма за подаване или синхронизацията при подаване, трябва да оставите шевната машина да поработи с ниска скорост, за да се убедите, че няма взаимодействие със заменената част.



[Как се изпълнява настройката]

1) Извикайте екрана за редактиране на информацията за шиене, като натиснете ❶. Или, вместо това, извикайте "S050 Височина на механизма за подаването", като натиснете ❷.

2) Извикайте "S050 Височина на механизма за подаването", като натиснете ❸.

3) Променете височината на механизма за подаването с помощта на клавишите за десетките и клавишите +/- ❹.

* Направете справка със следното относно обхвата на настройките на височината на механизма за подаването.

4) Потвърдете въведеното от вас, като натиснете ❺.

5) Покажете екрана за шиене, като натиснете ❻.

*** Обхватът на въвежданите стойности върху панела е от -4 до 8.**

[DDL-9000C-FMS]

Височина на механизма за подаването (мм)	0.60	0.65	0.70	0.75	**0.80**	085	0.90	0.95	1.00	1.05	1.10	1.15	1.20
Стойност, въведена върху панела	-4	-3	-2	-1	**0**	1	2	3	4	5	6	7	8

Ниска ←←← ↑ →→→ **Висока**

Стандартна
(Фабрична настройка в момента на доставката)

[DDL-9000C-FSH]

Височина на механизма за подаването (мм)	1.00	1.05	1.10	1.15	**1.20**	1.25	1.30	1.35	1.40	1.45	1.50	1.55	1.60
Стойност, въведена върху панела	-4	-3	-2	-1	**0**	1	2	3	4	5	6	7	8

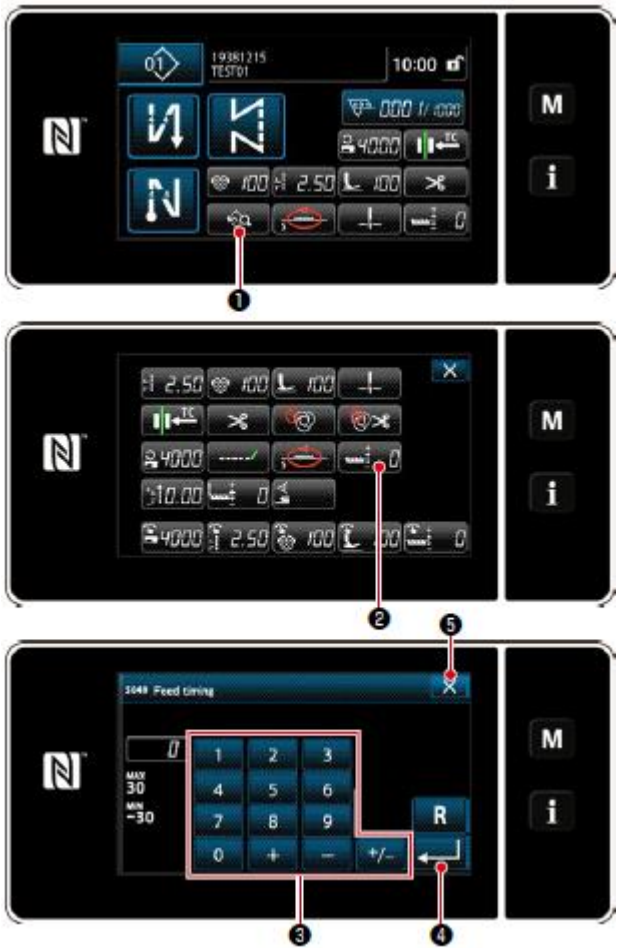
Ниска ←←← ↑ →→→ **Висока**

Стандартна
(Фабрична настройка в момента на доставката)

*** Обхватът на въвежданите стойности върху панела е от -4 до 8.**

5-3. Синхронизиране на работата на механизма за подаването

ВНИМАНИЕ! След като сте променили дължината на бода, височината на механизма за подаване или синхронизацията при подаване, трябва да оставите шевната машина да поработи с ниска скорост, за да се убедите, че няма взаимодействие със заменената част.



5-3. Синхронизиране на работата на механизма за подаването (рейката)

Синхронизацията между иглата и подаването може да се настройва върху работния панел.

[Как се изпълнява настройката]

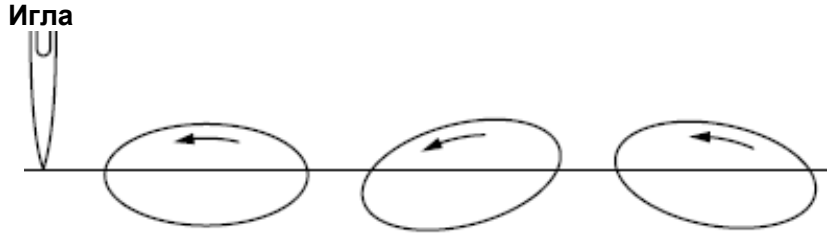
1) Извикайте екрана за редактиране на информацията за шиене, като натиснете ❶.

2) Извикайте "S049 - Синхронизация на работата на механизма за подаването", като натиснете ❷.

3) Променете синхронизацията на работата на механизма за подаването чрез натискане на клавишите с десетките и клавишите **+/-** ❸.
("**+**" : За ускоряване; "**-**" : За забавяне).

4) Потвърдете въведеното от вас, като натиснете ❹.

5) Покажете екрана за шиене, като натиснете ❺.

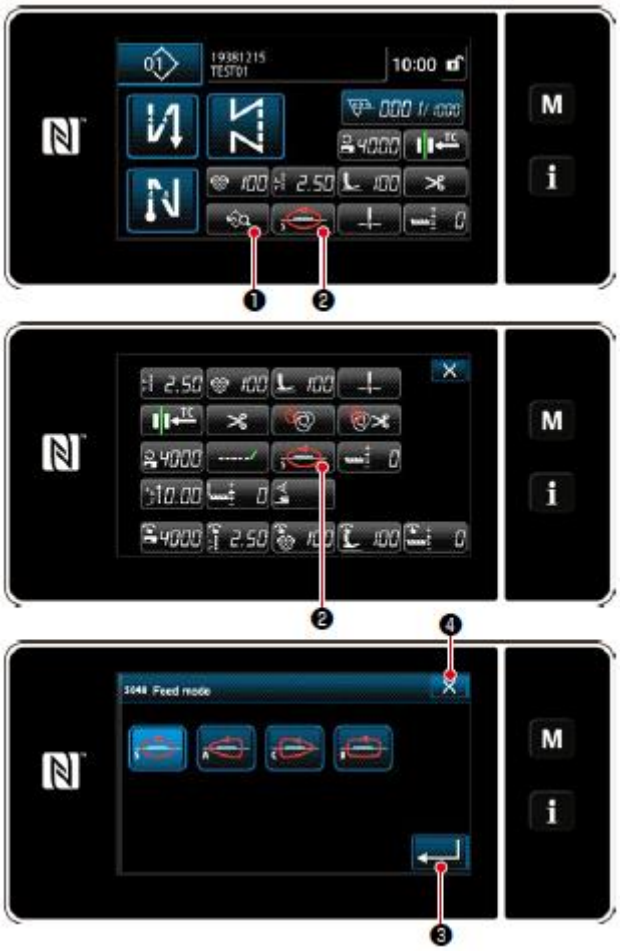


Стандартно: 0 **За ускоряване: Настройка с клавиша "+"** **За забавяне: Настройка с клавиша "- "**

ВНИМАНИЕ! 1. Синхронизацията на работата на механизма за подаването се променя в зависимост от зададената стойност. (Фигурата се отнася за поглед откъм страната на лицевата плоча).

2. Дължината на бода се променя посредством настройване на синхронизацията на работата на механизма за подаването. Извършвайте тази настройка по време, когато извършвате реално шиене, за да бъде проверена дължината на бода.

5-4. Променяне на местоположението на подаването



Местоположението на подаването може да бъде променяно в съответствие с това, което се шие.

[Как се изпълнява настройката]

1) Извикайте екрана за редактиране на информацията за шиене, като натиснете ❶.
Извикайте "S048 - Режим на синхронизация на работата на механизма за подаването", като натиснете ❷.

2) Изведете на екрана "S048 - Режим на синхронизация на работата на механизма за подаването", като натиснете ❸.

3) Променете местоположението на подаването.
* Обърнете се за справка към следното относно видовете местоположение на подаването.

4) Потвърдете въведеното от вас, като натиснете ❹.

5) Покажете екрана за шиене, като натиснете ❺.

Местоположение на подаването (формата) (илюстрация)	Наименование:	Характеристики (движение на механизма за подаването)	Дължина на бодовете и скорост на шиене
	S (стандартно)	Стандартно - гладко елиптично местоположение.	0 до 4 мм: 5,000 бода/мин. (H тип: 4,500 бода/мин. 4,05 до 5,00 мм: 4,000 бода/мин.
	A	По време на спускане, механизмът за подаването (рейката) се придвижва право нагоре и се движи успоредно в надлъжната посока.	0 до 5,00 мм: 4,000 бода/мин.
	C	Когато иглата прониква в материала, механизмът за подаването (рейката) пропада право надолу. В резултат на това е възможно да възникват проблеми, свързани с огъването на иглата.	0 до 5,00 мм: 4,000 бода/мин.
	B	Механизмът за подаването (рейката) се придвижва право нагоре и пропада право надолу. Тъй като той пропада директно надолу по време на пускането, проблеми, свързани с огъването на иглата, възникват рядко. При този вид местоположение, дължината на бода не се променя съществено, дори при променяне на височината на механизма за подаването (рейката).	0 до 5,00 мм: 2,500 бода/мин.

6. ГРИЖИ ЗА ШЕВНАТА МАШИНА

За да осигурите продължителен експлоатационен живот на вашата шевна машина, извършвайте описаната по-долу поддръжка ежедневно.

6-1. Режим на поддръжка

Използвайте този режим за целите на поддръжката на шевната машина, например при настройката на синхронизацията на совалката и при замяна на иглата.

ВНИМАНИЕ! Когато шевната машина е поставена в режима за поддръжка, тя няма да се стартира, дори когато бъде натиснат педалът.



1) Изведете на индикацията екрана за избиране на режима на работа, като натиснете M ❶.

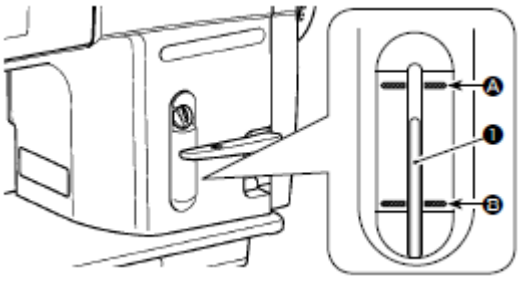


2) Екранът ще се промени в екрана за режима на поддръжка.

ВНИМАНИЕ! Непременно правете проверка дали режимът на екрана се е променил в режим на поддръжката, така че да не бъдат допуснати нещастни случаи, предизвикани от неочаквано стартиране на шевната машина.

6-2. Потвърждаване на количеството на маслото в резервоара за маслото на совалката

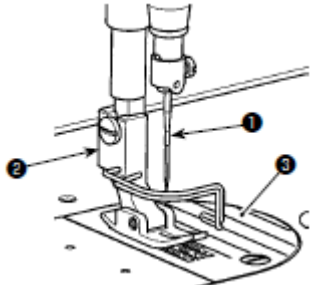
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да не се допусне възможност за нещастни случаи в резултат на неочаквано стартиране на шевната машина, изключвайте (OFF) захранването на шевната машина, преди да започнете работа с нея.



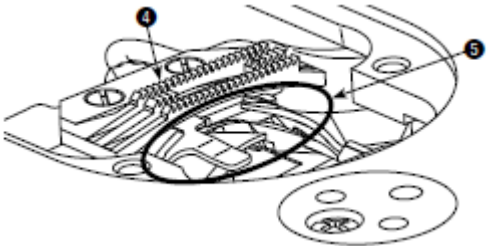
Убедете се, че горната част на стълбеца за показване на нивото на маслото ❶ се намира между горната маркирана линия A и долната маркирана линия B на прозорчето за показване на количеството на маслото. (За допълнителни подробности, обърнете се за справка към "**2-12. Смазване" на страница 19**.)

6-3. Почистване

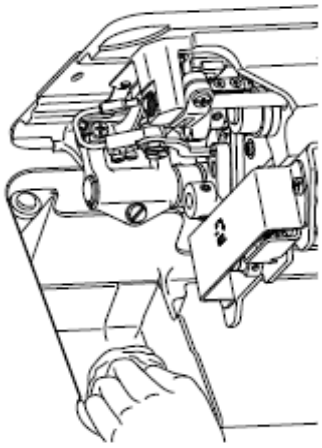
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да не се допусне възможност за нещастни случаи в резултат на неочаквано стартиране на шевната машина, изключвайте (OFF) захранването на шевната машина, преди да започнете работа с нея.



1) Извадете иглата ❶, притискащото краче ❷ и иглената плочка ❸.



2) Отстранете прахта, полепнала към подаващата рейка ❹ и приспособлението за отрязване на конеца ❺ с помощта на мека четка или кърпа.

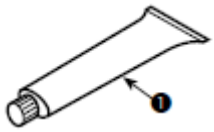


3) Наклонете главата на шевната машина и избършете прахта от корпуса на калерчето и подобни места, като използвате за тази цел мека кърпа, като проверявате, че не се образуват драскотини. Избършете с кърпата прахта и засъхнали пръски масло за совалката по долния капак в близост до совалката.

6-4. Поставяне на грес

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да не се допусне възможност за нещастни случаи в резултат на неочаквано стартиране на шевната машина, изключвайте (OFF) захранването на шевната машина, преди да започнете работа с нея.

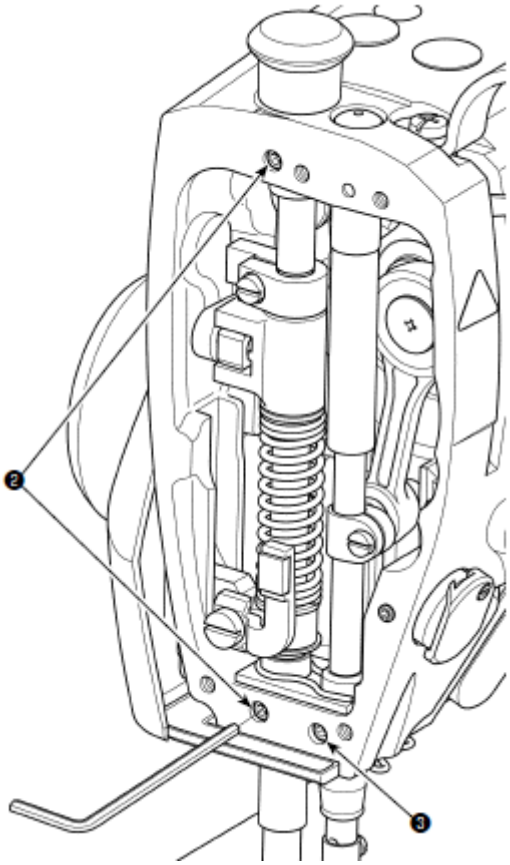
ВНИМАНИЕ! 1. Когато шевната машина изисква заменяне на греста, ще прозвучи сигнал на аларма. След като този сигнал прозвучи, трябва да замените греста. В случаите, когато шевната машина се експлоатира при неблагоприятни условия на окръжаващата среда, препоръчва се греста да се заменя ежегодно, за да се гарантира ефективността на смазването.
2. Не поставяйте масло върху места, които са намазани с грес.
3. Имайте предвид, че греста може да протича от капака на механизма за поемането на конеца и иглената бара, в случай че количеството на греста е прекалено голямо.



4. Винаги използвайте грес в тубичка тип JUKI GREASE A TUBE ❶ (с парт-номер: 40006323).

6-5. Гресиране на долната втулка на иглената бара и втулката на пръта на механизма за притискане

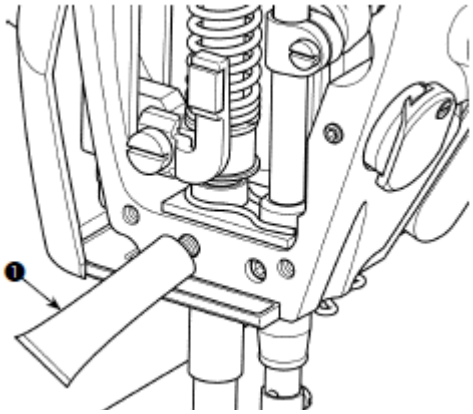
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! За да не се допусне възможност за нещастни случаи в резултат на неочаквано стартиране на шевната машина, изключвайте (OFF) захранването на шевната машина, преди да започнете работа с нея.



ВНИМАНИЕ! Извършвайте гресирането с монтирана иглена бара.

1) Свалете лицевата плоча.

2) Свалете винта за гресиране на втулката на пръта на механизма за притискане ❷ и винта за гресиране на долната втулка на иглената бара ❸ (това се отнася само за модела DDL-9000C-FMS), като използвате шестостенен ключ.



3) Отстранете капачето на специалната тубичка с грес ❶. Вкарайте нейния накрайник в отвора за смазване и допълнете с грес от специалната тубичка с грес ❶.

Едновременно с това, добавяйте грес, докато тя не почне да прелива от отвора за смазване.

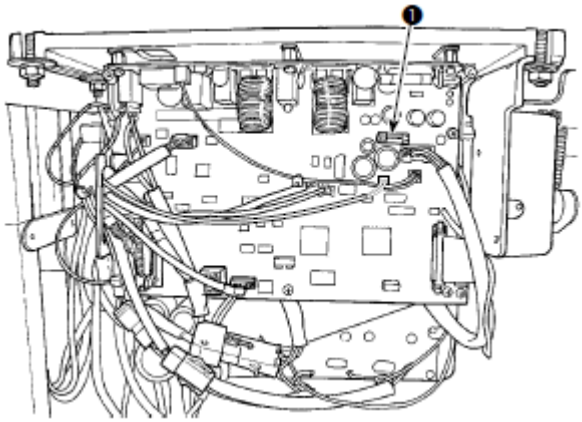
4) Вкарайте преливащата специална грес с помощта на винта за пълнене със смазка в отвора за смазване.

5) Избършете излишната грес от местата, които се намират близо до отвора за смазване.

6-6. Замяна на предпазителя

ОПАСНОСТ! 1. За избягване на опасността от поражение от електрически ток, изключете (OFF) захранването и отворете капака на кутията за управлението на шевната машина, след като са изминали приблизително пет минути след изключването.

2. Отваряйте капака на кутията за управлението, само след като със сигурност сте изключили (OFF) захранването. След това, заменете предпазителя с нов предпазител със специфицираните параметри.



В шевната машина се използва следният предпазител:

Главна печатна платка (MAIN PWB)

❶ Защита на захранващото устройство за напрежение 85 V, (предпазител 5 A със забавено действие).