Превод от английски език

JUKI®

2014.9.12

Електронна, високоскоростна шевна машина за прав илик

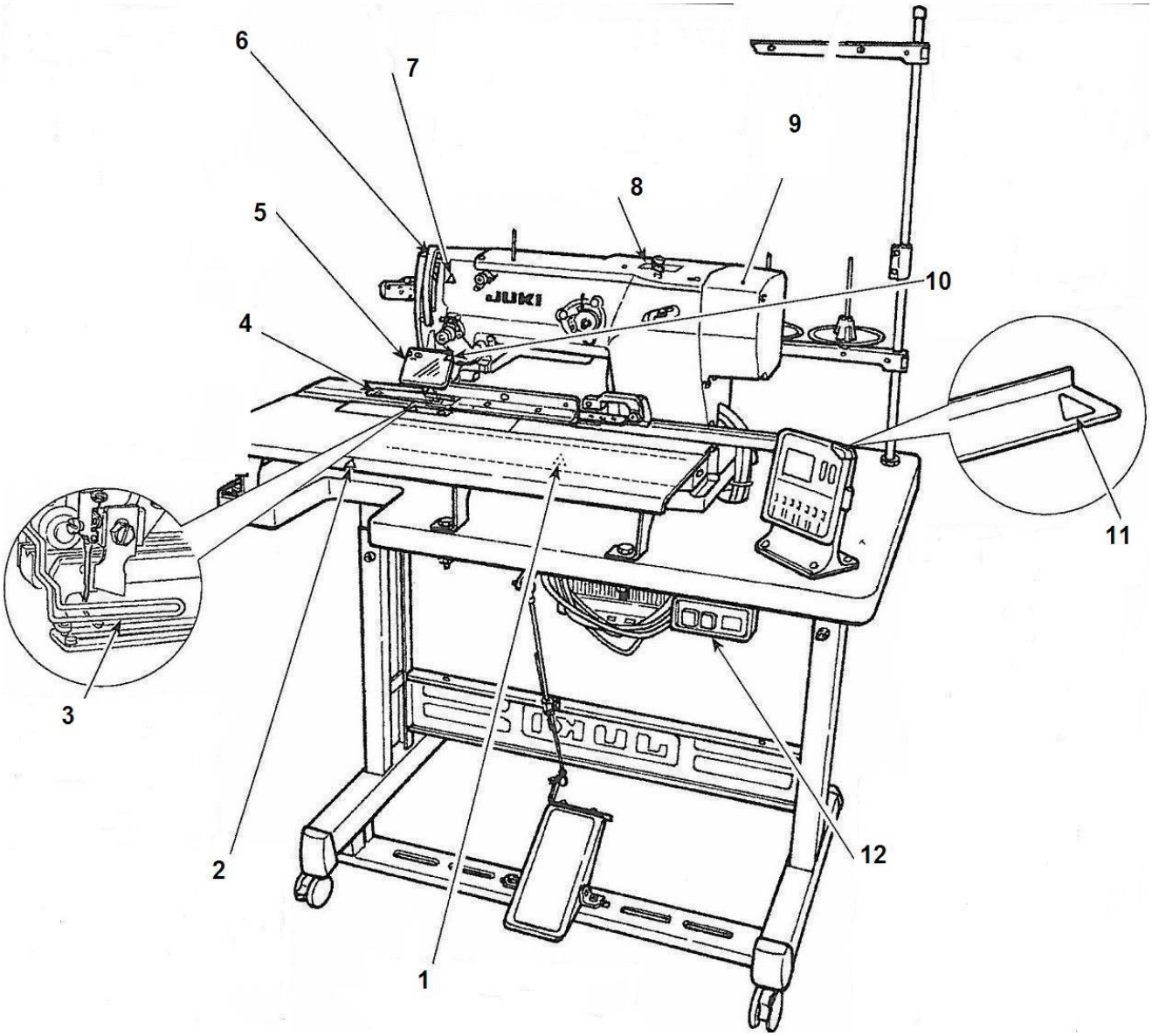
LBH-1796A

РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Забележка: Прочетете внимателно тези инструкции за безопасност при работа и си обяснете смисъла им, преди да използвате машината. Запазете това ръководство за бъдещи справки.

№ 01
40154139

Приспособления за безопасност при работа и предупредителни надписи



Текстове към фигурата:

1. Предупредителен надпис, който информира за опасност от прищипване. Този надпис предупреждава, че ръцете на оператора могат да бъдат притиснати под шевната машина.



2. Предупредителен надпис, който информира за опасност от прищипване. Този надпис предупреждава, че съществува риск ръцете на оператора могат да бъдат притиснати под спомагателния плот.



3. Предпазител за пръстите. Той представлява капак, който не допуска осъществяване на контакт между пръстите и иглата на шевната машина.

4. Предупредителен надпис, който информира за опасност от прищипване. Този надпис предупреждава, че съществува опасност позициониращият датчик да влезе в контакт с ръцете или други части от тялото на оператора по време на движението си.



5. Капак за защитаване на очите. Той представлява капак, който предпазва очите в случай на счупване на иглата.

6. Капак за защитаване от лостчето за поемането на конеца. Този капак не допуска контактуване на човешкото тяло с лостчето за поемането на конеца.

7. Предупредителен надпис, който информира за опасност от прищипване. Този надпис предупреждава, че пръстите или други части на човешкото тяло могат да бъдат притиснати под лостчето за поемането на конеца.



8. Предупредителен надпис. Този надпис информира за основните предпазни мерки, които трябва да се спазват по време на работа с шевната машина. (Вижте и предупредителния надпис на стр. i).

9. Капак на електромотора. Той представлява капак, който не позволява да се осъществява контакт между електромотора, предавката, вентилатора, планшайбата и части на човешкото тяло.

10. Предупредителен надпис, който информира за опасност от прищипване. Предназначението на този надпис е да предупреждава оператора да внимава и да не допуска части от човешкото тяло да бъдат притиснати под притискащото краче и съответните части на шевната машина.

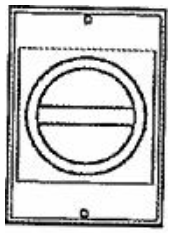


11. Предупредителен надпис, който информира за опасност от прищипване. Този надпис предупреждава, че съществува опасност плочата на подаването да влезе в контакт с ръцете или някакви други части от тялото на оператора, докато шевната машина работи.



12. Ключ за електрозахранването. Този ключ служи за прекъсване на подаването на електрическо захранване към захранващото устройство на шевната машина.

Този ключ за електрозахранването (от типа, предназначен за използване в Европейски съюз), освен че прекъсва подаването на електрическо захранване към захранващото устройство на шевната машина, може да бъде използван и в качеството на стоп-ключ за изключване на електрозахранването при възникване на аварийна ситуация.



Избор на подходящ ключ за електрозахранването.

Използвайте ключ за електрозахранването, който отговаря на изискванията на IEC 60204-1 и е за комутиране на номинален ток 20 ампера (или повече), с възможност за прекъсване при възникване на късо съединение с ток 120 ампера (или повече), и чиято работна секция е обозначена с червен цвят на жълт фон.

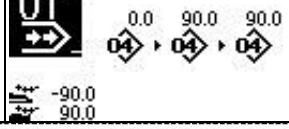
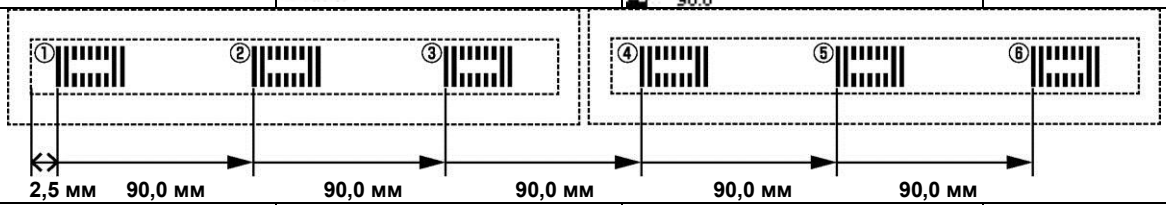
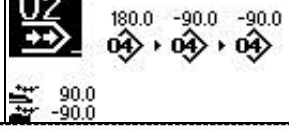
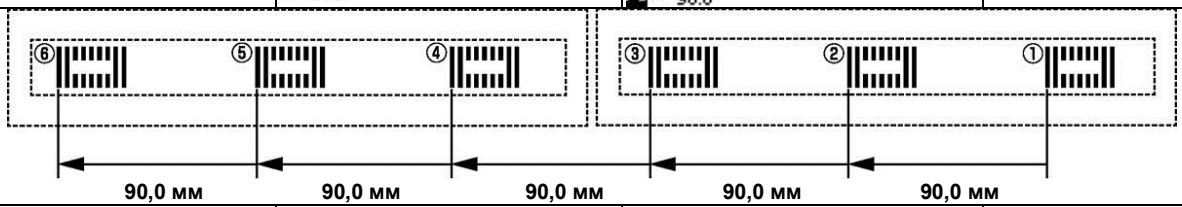
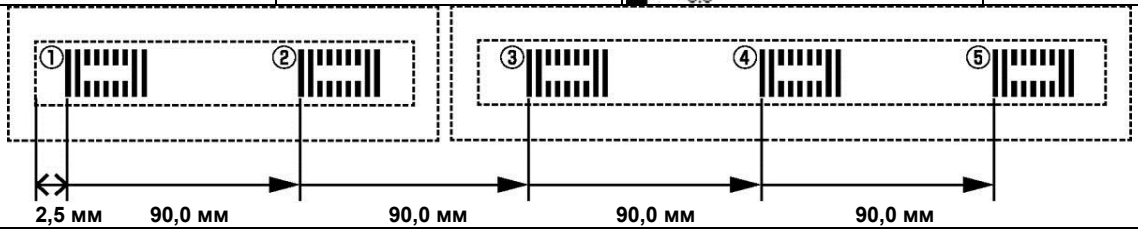
18. Обяснения за работните програми

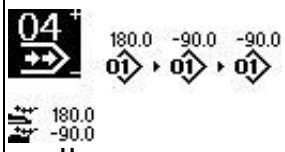
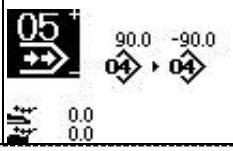
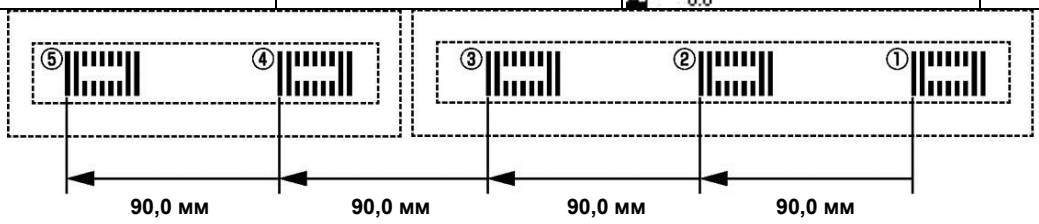
Шевната машина LBH-1796A е била фабрично конфигурирана с четири циклични програми за шиене; програма за шиене на илици /шест/ (за дамско облекло и за мъжко облекло), както и с програма за шиене на отвори за копчета /пет/ за дамско облекло и за мъжко облекло), както и служебни програми.

По време на доставката, инсталирането на допълнителния притискащ цилиндър за материал е било поставено в завода-производител в положението OFF ("Изключено"). Когато K013 (за избиране на инсталиране на допълнителния притискащ цилиндър) бъде поставено в положението ON ("Включено"), ще бъде разрешена операцията за преместване на материала след приключване на шиенето при програма за непрекъснато шиене.

В този раздел е обяснено действието на служебните програми, в случай че е било избрано инсталиране на допълнителния притискащ цилиндър - било е избрано положението ON ("Включено").

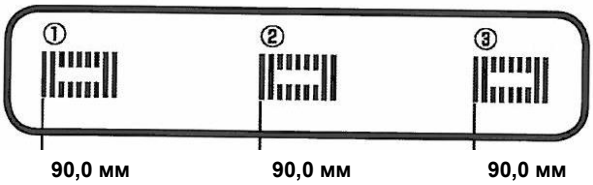
Описание на работните програми

№ на цикъл:	Описание:	Индикация на панела:	Описание на настройките за непрекъснато шиене:	Количество при подаване на материала:
1.	Програма за шиене на отвори за копчета /шест/ (за дамско облекло..	ДАМСКО 	**Непрекъснато шиене №1:** 	Движение напред при подаване: 90,0 мм. Преместване на материала: 90,0 мм.
				
2.	Програма за шиене на отвори за копчета /шест/ (за мъжко облекло).	МЪЖКО 	**Непрекъснато шиене №2:** 	Движение назад при подаване: 90,0 мм. Преместване на материала: -90,0 мм.
				
3.	Програма за шиене на отвори за копчета /пет/ (за дамско облекло.	ДАМСКО 	**Непрекъснато шиене №1:** **Непрекъснато шиене №3:** 	Движение напред при подаване: 90,0 мм. Преместване на материала: 90,0 мм.
				

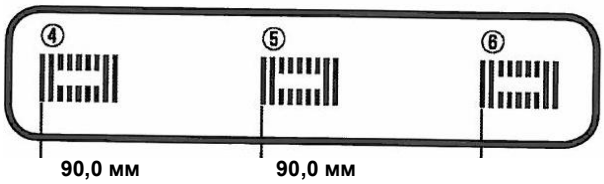
№ на цикъл:	Описание:	Индикация на панела:	Описание на настройките за непрекъснато шиене:	Количество при подаване на материала:
4.	Програма за шиене на отвори за копчета /пет/ (за мъжко облекло.	МЪЖКО  01 /02	**Непрекъснато шиене №4:**  **Непрекъснато шиене №5:**  	Движение назад при подаване: 90,0 мм. Преместване на материала: -90,0 мм.
	 			

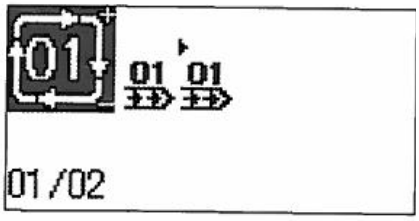
Когато шиенето се изпълнява с използване на цикъла за шиене на програма №1, работната последователност е както показаната по-долу. Шевната машина извършва шиенето на 1 до 8 в показаната последователност. Между стъпките 1 и 2 на цикъла, механизмът за подаването на материала придвижва материала с 90.0 мм.

Стъпка на цикъл 1

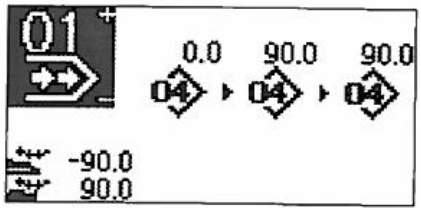


Стъпка на цикъл 2





Стъпка 1 от работния цикъл представлява програмата за шиене на отвори за копчета /шест/ (за дамско облекло). Задава се програма за непрекъснато шиене №1 и за двете стъпки 1 и 2 на цикъл №1.



За непрекъснато шиене №1, задават се три стъпки от индивидуалната програма за шиене №1 през интервали от по 90,0 мм. Освен това, количеството на придвижването на материала при шиенето се задава да бъде 90,0 мм.

Справочна информация: При първоначалното конфигуриране, механизмът за придвижването на материала по време на последната стъпка от цикъла за шиенето не функционира. Ако е необходимо да бъде задействан механизмът за придвижването на материала, изберете съответното положение на K026.

19. Как се променя името на цикъл / данни за непрекъснато шиене

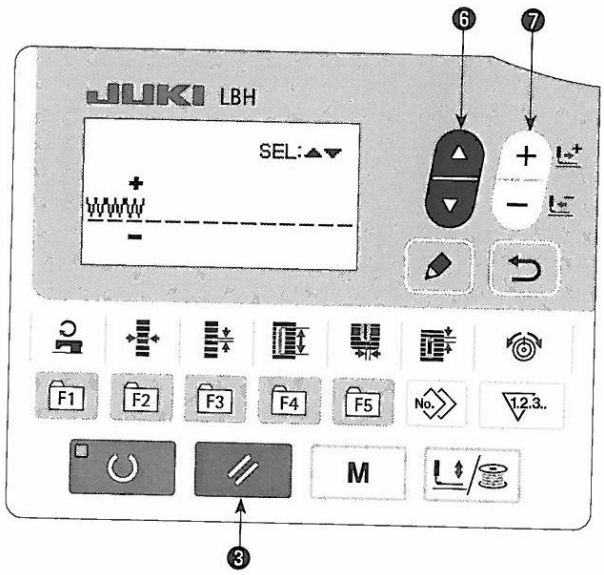
1). Поставяне на име на данни в състояние за редактиране. Направете справка с "V16. Осъществяване на непрекъснати бодове", стр. 52, и "V17. Осъществяване на циклични бодове", стр. 56.

2). Избиране на точка за редактиране на име на данни.

Когато натиснете бутона за избиране на елемент (ITEM SELECT) ❻ , точките за редактиране ще се преместват във вид на последователност. Знакът, който е разположен между "+" и "-", представлява избраното положение за редактиране.

3). Промяна на знака в положението за редактиране.

Натиснете бутона за променяне на данни (DATA CHANGE) ❼ , докато се избира знакът, така знакът може да бъде избран. Натиснете бутона за установяване в изходно състояние (RESET) ❸ , за да изтриете знака, който е бил избран. Когато задържите в натиснато състояние бутона за установяване в изходно състояние (RESET) ❸  в продължение на една секунда, името на данните може да бъде изтрито. Повтаряйте стъпките 2) и 3), за да редактирате името на данните.



<u>Разрешените знаци, които могат да бъдат използвани за име на програма:</u>

от A до Z, от 0 до 9, ., +, /, #, интервал.

20. Разяснения за многократното движение на ножа

Тази шевна машина може автоматично да задейства ножа няколко пъти и да позволи изработване на отвор за копче, по-голям от размера на самия нож, посредством задаване на размера на инсталирания нож от работния панел. Задавайте и използвайте тази функция, когато изработвате различни форми, без да е необходимо да заменяте самия нож.

(1) Задаване на многократни движения на ножа.

1) Задаване на режима на въвеждане.

Във режима на въвеждане, когато светодиодът за готовност (SET READY LED) **20** изгасне, редактирането на ключа на паметта е разрешено. Ако текущо избраният режим на работа е режимът на шиене, натиснете бутона за готовност (READY) ❷ , за да промените режима в режим на въвеждане.

2) Въвеждане на размера на ножа за разрязване на материала.

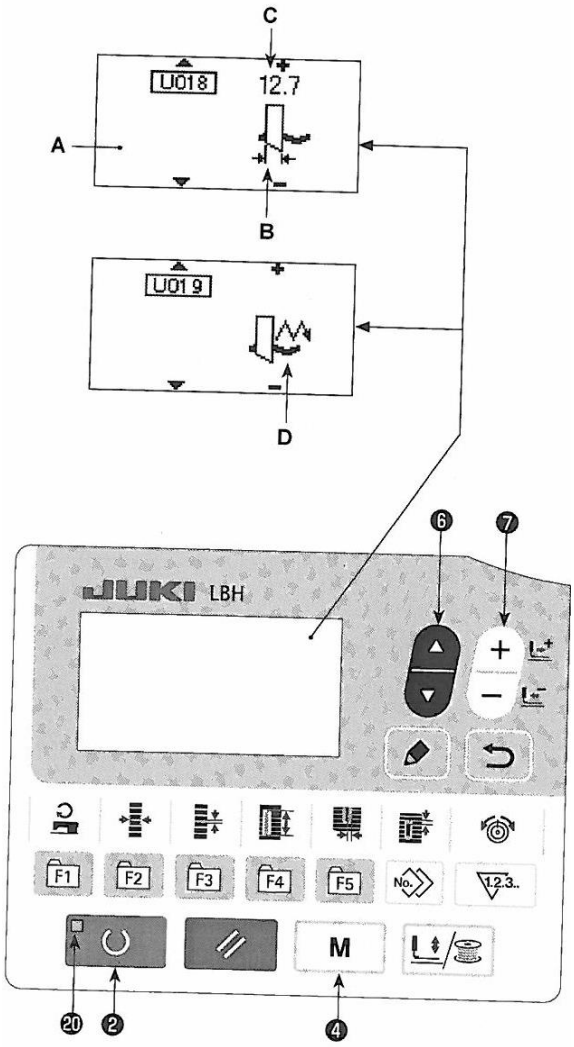
Натиснете бутона за режима (MODE) ❹ , за да се покажат данни за програмата от паметта (ниво 1), екран за редактиране **A**.

Натиснете бутона за избиране на елемент (ITEM SELECT) ❻ , за да извикате **U018** - Нож за разрязване на материала - размер **B**. След това задайте размер **C** на инсталирания нож посредством използване на бутона за променяне на данни (DATA CHANGE) ❼ .

→ **Относно допълнителни подробности направете справка с "V22. Списък с данни за програмите в паметта", стр. 64.**

3) Задаване на функцията за многократни движения на ножа за разрязване на материала, за да влезе в действие.

След това, натиснете отново бутона за избиране на елемент (ITEM SELECT) ❻ , за да извикате функцията U019 за многократни движения на ножа за разрязване на материала **D**. След това, задайте многократни движения на ножа за разрязване на материала да влязат в действие с помощта на бутона за променяне на данни (DATA CHANGE) ❼ .



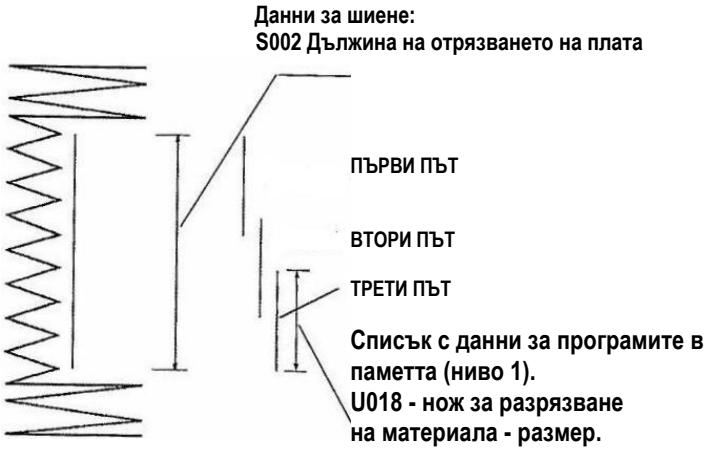
Данни за шиене:

→ Относно допълнителни подробности направете справка с "V22. Списък с данни за програмите в паметта", стр. 64.

4) Осъществяване на шиене.

След натискане на бутона за готовност (READY) ❷ , шиенето се разрешава. Същевременно, когато дължината на отрязването на материала S002 е била зададена като по-голям размер за разрязване на материала от U018 по-горе, многократните движения на ножа за разрязване на материала автоматично ще се изпълняват по време на шиенето.

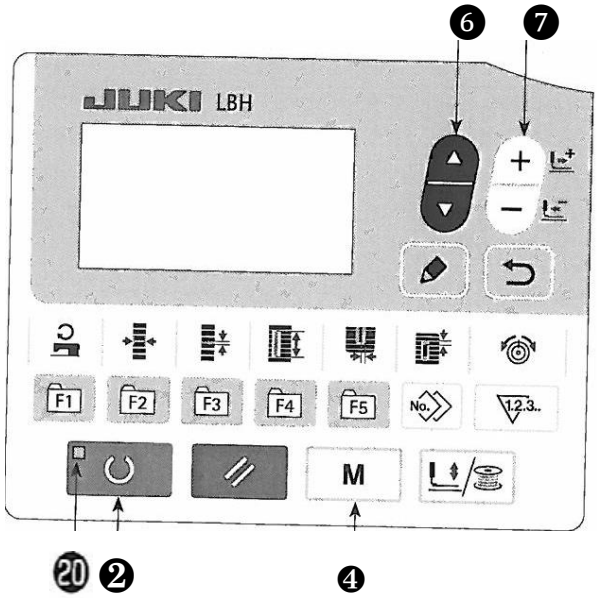
***** Ако е необходимо да се изпълняват отвори за копчета, по-малки от размера на инсталирания нож, ще се показва грешка 489.



21. Метод за промяна на данни в програмната памет

1) Задаване на режима на въвеждане.

Във режима на въвеждане, когато светодиодът за готовност (SET READY LED) **20** изгасне, редактирането на ключа на паметта е разрешено.



Ако текущо избраният режим на работа е режимът на шиене, натиснете бутона за готовност (READY) ❷ , за да промените режима в режим на въвеждане.

2) Извикване на екрана за редактиране на данни за програмата в паметта.

При натискане на бутона за режима (MODE) ❹ , ще се покаже екранът за режимите (на нивото на оператора). От този екран, изберете данни за програмата в паметта (ниво 1).

Докато бутонът за режима (MODE) ❹  бъде задържан в натиснато състояние в продължение на три секунди, ще се покаже екранът за режимите (на нивото на персонала по техническата поддръжка).

Върху този екран, възможно е да се изберат данни за програмата в паметта (ниво 2).

3) Изберете данните за програмата в паметта, които трябва да бъдат променени.

Натиснете бутона за избиране на елемент (ITEM SELECT) ❻  и изберете елемента от данни, който желаете да промените.

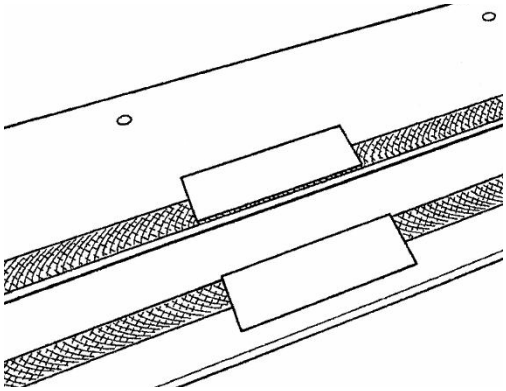
4. Променяне на данните.

Съществува един елемент от данни при променяне на числената стойност, и друг елемент от данни за избиране на пиктограма в данни за програмата в паметта.

Номер, например U001 се присвоява на елемента от данни за променяне на числена стойност. Зададената стойност може да бъде променяна чрез увеличаване или намаляване на стойността посредством използване на бутона за променяне на данни (DATA CHANGE) ❼ .

→ **Относно допълнителни подробности, направете справка с "V22. Списък с данни за програмите в паметта", стр. 64.**

8. Принадлежност - задържаща лента



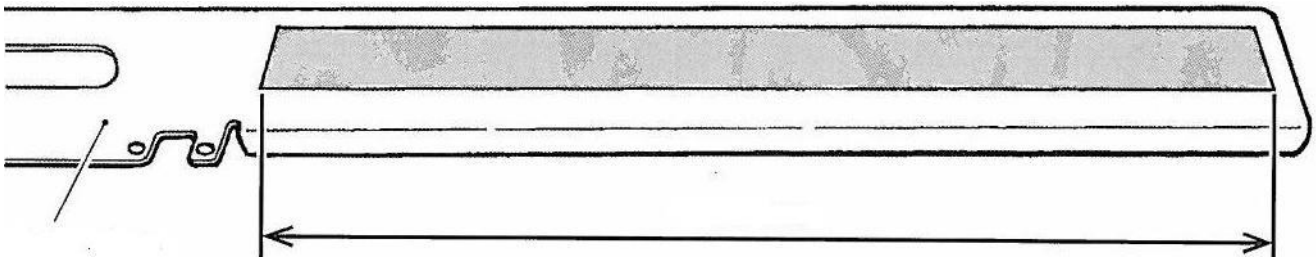
Неприплъзваща залепваща лента (бяла).

В случаите, когато се работи с леки еластични материали, отрежете в подходящите размери от залепващия лист, който се доставя като принадлежност, и го поставете върху подаващата плоча, в близост до средния й участък (близо до втория отвор за копче) на притискащото краче.

ВНИМАНИЕ!

1. Преди да полагате неприплъзващата залепваща лента към подаващата плоча, избършете подаващата плоча, за да бъде съвсем чиста.

2. Поставете листа от залепващ материал върху подаващата плоча по такъв начин, че листът да не се подава от подаващата плоча, за да достигне прореза в подаващата плоча.



Долна повърхност **300 мм**

Залепваща лента (черна) за увеличаване на гладкостта на повърхността.

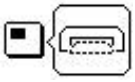
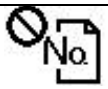
Този вид залепваща лента е предназначен за поставяне върху долната повърхност на подаващата плоча, за да спомогне за увеличаването на гладкостта й. В случай че залепващата лента се износи или откъсне, отстранете дефектиралата лента и поставете залепваща лента, доставяна като принадлежност, към подаващата плоча.

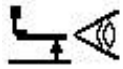
ВНИМАНИЕ!

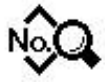
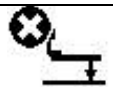
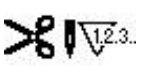
1. В случай че залепваща лента не е била поставена върху долната повърхност на подаващата плоча, възможно е да се получава шум (тракане), тъй като долната повърхност на подаващата плоча и леглото директно ще се трият помежду си.

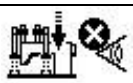
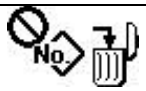
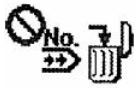
2. Периодично сваляйте подаващата плоча, за да я избършете (почистите) от петна от масло и други зацапвания.

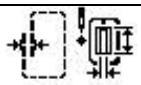
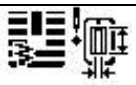
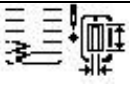
VIII. СПИСЪК НА КОДОВЕТЕ ЗА ГРЕШКИ

Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E001		**Предизвикване на инициализиране на полупроводниковата памет тип EEP-PROM върху основната печатна платка за управлението**. Когато не се осъществява записване на данни в полупроводниковата памет тип EEP-PROM, или данните са повредени, автоматично се предизвиква инициализиране на данните.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E007		**Блокиране на основния вал на електромотора**. Когато се извършва шиене на материал с голяма игла и съществува значително съпротивление при шиенето.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E011		**Не е поставен външен информационен носител**. Външният информационен носител не е бил поставен.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	-
E012		**Грешка при четене на данни.** Не е възможно да се осъществява прочитане на данни от външен информационен носител.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E013		**Грешка при записване на данни.** Не е възможно да се осъществява записване на данни във външния информационен носител.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E014		**Защита против нежелано записване на данни**. Външният информационен носител е в състоянието, в което не е разрешено да се осъществява записване на данни.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E015		**Грешка при форматиране.** Не е възможно да се осъществява форматирането на външния информационен носител.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E016		**Надхвърлен е информационният капацитет на външния информационен носител**. Информационният капацитет на външния информационен носител не е достатъчен.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E017		**Надхвърлен е информационният капацитет на EEP-ROM паметта**. Информационният капацитет на EEP-ROM паметта не е достатъчен.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E018		**Неподходящ тип EEP-ROM памет.** В случаите, когато тирът на инсталираната EEP-ROM памет не е подходящ.	Изключване (OFF) на захранването.	От предишния екран.
E019		**Размерът на информационния файл е надхвърлен.** Размерът на информационния файл, който трябва да бъде прочетен, е прекалено голям.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E022		**Грешка в номера на информационния файл.** Не съществува такъв информационен файл в сървъра или във външния информационен носител.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.

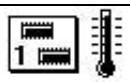
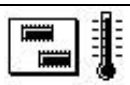
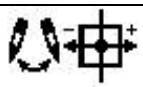
Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E023		**Открито е нарушаване на синхронизацията на мотора за повдигане на притискащото краче.** Когато е установено нарушаване на синхронизацията на мотора за повдигане на притискащото краче в момента, когато моторът за повдигане на притискащото краче подминава началната точка на датчика за положение или започва да действа.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E024		**Надхвърлен е размерът на данните за програмата.** Когато не е възможно да се осъществява шиенето, тъй като пълният размер на данните за непрекъсната работа или на заредените данни е прекалено голям.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E025		**Открито е нарушаване на синхронизацията на мотора за отрязване на конеца на иглата.** Когато е установено нарушаване на синхронизацията на мотора в момента, когато моторът за отрязване на конеца на иглата подминава началната точка на датчика за положение или започва да действа.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E026		**Открито е нарушаване на синхронизацията на мотора за отрязване на конеца на калерчето.** Когато е установено нарушаване на синхронизацията на мотора в момента, когато моторът за отрязване на конеца на калерчето подминава началната точка на датчика за положение или започва да действа.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E030		**Неправилно горно положение на иглената бара**. Когато иглата не спира в горното положение (UP), дори в случаите, когато иглата се намира в положението си UP при стартирането на шевната машина.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E032		**Грешка, свързана с несъвместимост на файловете.** В случаите, когато се предприемат опити за прочитане на такива данни, които не е възможно да бъдат прочетени от шевната машина в зависимост от модела на главата или версията на софтуера.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E042	-	**Грешка по време на операция**. Не е възможно изпълнението на операцията за шевната машина.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От екрана за въвеждане на данни.
E043		**Грешка, свързана с надвишаване на размер**. Стъпката на бодовете превишава 5 милиметра.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От екрана за въвеждане на данни.
E050		**Ключ за спиране на работата**. Когато ключът за прекратяване на работата е бил натиснат по време на работата на шевната машина.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От екрана за стъпките.

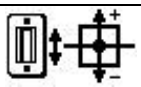
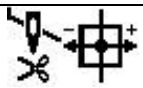
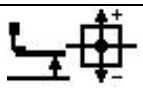
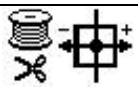
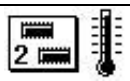
Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E052		**Грешка, свързана с откриването на прекъснат конец.** Когато по време на работата на шевната машина е възникнало скъсване на конеца.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От екрана за стъпките.
E061		**Грешка, свързана с данни в паметта за програмите.** Когато са повредени данните в паметта за програмите, или версията е стара.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E062		**Грешка, свързана с данни за шиенето.** Когато са повредени данните за шиенето, или версията е стара.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E081		**Открита е грешка, свързана с неправилна стъпка на мотора за накланяне.** Когато е установено неправилно действие на мотора за наклоняване на Х-иглата.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E082		**Открита е грешка, свързана с неправилна стъпка на мотора за накланяне.** Когато е установено неправилно действие на мотора за наклоняване на Х-иглата.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E083		**Открита е грешка, свързана с неправилното позициониране на притискащото краче.** Когато е установено, че притискащото краче се намира прекалено високо в момента на започване на шиенето.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E098		**Открита е грешка, предизвикана от недостатъчен брой бодове, необходими за предизвикване на отрязване на конеца.**	Възможно е да се извърши отново въвеждане след натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E099		..**Взаимодействие между командата за спускане на ножа и движението за отрязване на конеца.** Когато е установено, че положението при вкарване на ножа по време на командата не е правилно и се влиза във взаимодействие с движението за отрязването на конеца, когато движението е в съответствие с данни при въвеждане от външно устройство.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E204		Предупреждение във връзка с поставяне на USB памет (флашка) по време на шиене. В случаите, когато шиенето се осъществява непрекъснато по десет пъти със свързано устройство - USB памет (флашка) - (ако шевната машина изпълнява непрекъсната програма за шиене по време на приключването на непрекъснато десетократно шиене, издава се предупреждение относно приключването на шиенето при програмата за непрекъснато шиене).	Възможно е шиенето да бъде рестартирано след нулиране на предупреждението.	От стандартния екран.
E302		**Наклоняване на главата на шевната машина, или отваряне на капака на совалката.** В случаите, когато се включи сигналът за наклоняване на главата на шевната машина.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.

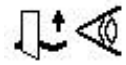
Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E303		**Неизправност на датчика за положение по координата Z на електромотора на главния вал.** Действието на кодиращото устройство на датчика за положение по координата Z не е правилно.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E304		**Неизправност на датчика за ножа за отрязване на плата.** Когато датчикът не се намира в изключено)OFF) състояние, когато ножът е спуснат.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E398		**Допълнителна възможност - грешка при повдигане чрез допълнително-инсталирания цилиндър за повдигане**. Когато не е възможно да се открие повдигане от допълнително-инсталирания цилиндър за повдигане, или допълнително-инсталираният цилиндър за повдигане не е бил монтиран - въпреки че [K013] - "Избиране на допълнително-инсталирания цилиндър" се намира във включено (ON) състояние.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E399		**Допълнителна възможност - грешка при спускане чрез допълнително-инсталирания цилиндър за повдигане**. Когато не е възможно да се открие спускане от допълнително-инсталирания цилиндър, или допълнително-инсталираният цилиндър не е бил монтиран - въпреки че [K013] - "Избиране на допълнително-инсталирания цилиндър" се намира във включено (ON) състояние.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E402		**Грешка, свързана със забраняване на изтриването на данни за индивидуално шиене.** Когато се предприемат опити за изтриване на данни за индивидуално шиене, което е било регистрирано във връзка с данни за циклично или непрекъснато шиене.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E407		**Грешка, свързана със забраняване на изтриването на данни за непрекъснато шиене.** Когато се предприемат опити за изтриване на данни за непрекъснато шиене, което е било регистрирано във връзка с данни за циклично шиене.	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	От предишния екран.
E430	* Дисплей за отброяване (направете справка със стр. 36 от оригинала).	**Грешка, свързана с отброяване.**	Възможно е шиенето да бъде продължено чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	От екрана за шиене.
E485		**Грешка, свързана с това, че не е бил зададен броят пъти за бастиране.** Когато не е било зададено колко пъти да се извършва това, изключено (OFF) - "Бастиране + форма на ножа за разрязване на плата".	Възможно е възстановяване чрез нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.

Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E486		**Грешка, свързана с дължината на ножа за илика.** Когато дължината на ножа за оформянето на илика е прекалено малка за постигане на нужната форма.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E487		**Грешка, свързана с дължината на формата на илика.** Когато дължината на формата на илика е прекалено малка за оформянето на нужната форма.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E488		**Компенсационна грешка, свързана с оформянето на илика.** Когато дължината на тази част от илика не е достатъчна за оформянето на нужната форма.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E489		**Грешка, свързана с размера на ножа (по време на многократни движения на ножа)** Когато размерът на ножа превишава размера на ножа за разрязването на плата.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E492		**Превишен размер на притискащото краче при бастиране.** Когато данните за бодовете при бастиране са прекалено големи спрямо размера на притискащото краче.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E493		**Превишен размер на притискащото краче над участъка на шиенето.** Когато данните за бодовете при участъка за шиене са за размер, превишаващ размера на притискащото краче.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E494		**Превишен размер на притискащото краче над участъка на шиенето.** Когато данните за бодовете при участъка за шиене са за размер, превишаващ размера на притискащото краче.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.

Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E495		**Грешка, свързана с превишаване на размера на притискащото краче (посока на уширяване - само надясно).** Когато в данните за бодовете е превишен размерът само по посока на уширяване надясно на притискащото краче.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E496		**Грешка, свързана с превишаване на размера на притискащото краче (посока на уширяване - само наляво).** Когато в данните за бодовете е превишен размерът само по посока на уширяване наляво на притискащото краче.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E497		**Грешка, свързана с превишаване на размера на притискащото краче (по посоката на дължината - само напред).** Когато в данните за бодовете е превишен размерът само по посоката на дължината - напред.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	От стандартния екран.
E498		**Грешка, свързана с превишаване на размера на притискащото краче (посока на уширяване - надясно и наляво).** Когато в данните за бодовете е превишен размерът само по посока на уширяване на притискащото краче както надясно, така и наляво.	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E499		**Грешка, свързана с превишаване на размера на притискащото краче (по посоката на дължината - само напред).** Когато в данните за бодовете е превишен размерът само по посока отзад на дължината. Или, била е използвана програма, която включва задействане на ножицата в участък, в който използване на ножицата е забранено (в пределите на 14,5 милиметра от отдалечения край на забранения участък).	Възможно е ново влизане чрез натискане на бутона за нулиране в изходно състояние.	По време на индивидуално шиене или цикъл за шиене). От екрана за редактиране при шиене. [S034] Бастиращ бод (OFF - "Изкл." / Брой пъти). По време на непрекъснато шиене. От стандартния екран.
E703		**Към шевната машина е свързан панел, който се различава от предложения панел. (Грешен тип на машината).** Когато кодът за тип на машината в системата е неправилен по време на първоначалната комуникация.	Програмното обезпечаване може да бъде преписано чрез натискане на бутона за режима (MODE).	От комуникационния екран.
E704		**Несъответствие на версиите в системата**. Когато версията на системния софтуер се оказва неподходяща по време на първоначалната комуникация.	Програмното обезпечаване може да бъде преписано чрез натискане на бутона за режима (MODE).	От комуникационния екран.
E730		**Неизправност на датчика за отвор на електромотора на главния вал.** Когато кодиращото устройство на електромотора на шевната машина не функционира нормално.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E731		**Неизправност на датчика за отвор на електромотора на главния вал или неправилна синхронизация.** Когато датчикът за отвор или датчикът за позициониране на шевната машина е неизправен.	Изключване (OFF) на захранването.	-

Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E733		**Обратна посока на въртенето на главния вал на електромотора.** Когато електромоторът на шевната машина се върти в обратната посока.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E801		**Липса на фаза от електрическото захранване.** Когато възникне отпадане на фаза от електрическото захранване.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E802		**Моментно прекратяване на електрическото захранване.** Когато електрическото захранване бъде изключено за известно време.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E811		**Пренапрежение**. В случай, че стойностите на напрежението или тока на подаваното от захранващото устройство електрозахранване са равни на специфицираните стойности, или ги надвишават.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E813		**Понижено напрежение**. В случай, че стойностите на напрежението или тока на подаваното от захранващото устройство електрозахранване са равни на специфицираните стойности, или са по-ниски от тях.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E901		**Неправилно функциониране на електромотора с постоянни магнити (IPM) на главния вал.** В случай, че неправилно функционира електромоторът с постоянни магнити (IPM), или е неизправна печатната платка за сервоуправлението.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E903		**Неизправност на захранването на стъпковия електромотор.** В случай, че захранването на стъпковия електромотор от печатната платка за сервоуправлението е извън обхвата на специфицираните си стойности.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E904		**Неправилно функциониране на захранването на електромагнита.** В случай, че захранването на електромагнита от печатната платка за сервоуправлението е извън обхвата на специфицираните си стойности.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E905		**Ненормално висока температура на радиатора на печатната платка за сервоуправлението.** В случай, че температурата на радиатора на печатната платка за сервоуправлението достигне (или превиши) 85^{o} C.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E906		**Температурна неизправност на радиатора на печатната платка за управлението.** В случай, че температурата на радиатора на печатната платка за управлението се повишава.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E907		**Грешка, свързана с достигане на изходното положение на мотора за наклоняването.** В случай, че сигналът от датчика за изходното положение не се подава по време на движението за достигане на изходното положение.	Изключване (OFF) на захранването.	-

Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E908		**Грешка, свързана с достигане на изходното положение на мотора за подаване по координата Y.** В случай, че сигналът от датчика за изходното положение не се подава по време на движението за достигане на изходното положение.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E909		**Грешка, свързана с достигане на изходното положение на мотора за отрязване на конеца на иглата.** В случай, че сигналът от датчика за изходното положение не се подава по време на движението за достигане на изходното положение.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E910		**Грешка, свързана с достигане на изходното положение на мотора на притискащото краче.** В случай, че сигналът от датчика за изходното положение не се подава по време на движението за достигане на изходното положение.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E911		**Грешка, свързана с достигане на изходното положение на мотора за отрязване на конеца на калерчето.** В случай, че сигналът от датчика за изходното положение не се подава по време на движението за достигане на изходното положение.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E912	-	**Откриване на неправилни обороти на електромотора за шиене.** В случай, че е установена неизправност на електромотора за шиене.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E915		**Неизправност на комуникацията между работния панел и главния централен процесор (CPU).** В случай, че възникне неправилно функциониране на комуникацията.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E916		**Неизправност на комуникацията между главния централен процесор (CPU) и централния процесор (CPU) на главния вал.** В случай, че възникне неправилно функциониране на комуникацията.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E918		**Ненормално висока температура на радиатора на главната печатна платка за управлението.** В случай, че температурата на радиатора на главната печатна платка за управлението достигне (или превиши) 85º C.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E943		**Неизправност на паметта тип EEP-ROM на главната печатна платка за управлението.** В случай, че не може да се осъществява записване на данни в паметта тип EEP-ROM.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E946		**Неизправност при записване в паметта тип EEP-ROM на релейната печатна платка.** В случай, че не може да се осъществява записване на данни в паметта тип EEP-ROM.	Изключване (OFF) на захранването.	-

Код на грешка:	-	О П И С А Н И Е:	Начин на коригиране:	Място на коригиране:
E998		**Грешка, свързана с отклонение в движението на притискащото краче.** В случай, че притискащото краче не успява да се повдигне, когато педалът бива освободен, или когато с шиенето бъде приключено. Изключете (OFF) електрозахранването. Проверете дали е възможно работната скоба да бъде повдигана или спускана на ръка. По време на описаната по-горе проверка, бъдете много внимателни с иглата и ножа.	Изключване (OFF) на захранването.	-
E999		**Когато ножът за разрязване на материала не се връща.** • Когато ножът за разрязване на материала не се връща след изтичане на предварително определеното време. • Когато датчикът не се включва (ON), докато ножът за разрязване на материала се повдига (по време на изчакването).	Изключване (OFF) на захранването.	-

IX. НЕИЗПРАВНОСТИ И МЕРКИ ЗА ОТСТРАНЯВАНЕТО ИМ

Неизправности:	Причини:	Мерки за коригиране на проблема:	Стр.
1. Скъсване на конеца на иглата.	1. Опъването на конеца в успоредния участък е прекалено голямо.	◦ Намаляване на опъването на конеца в успоредния участък.	34
	2. Налягането или ходът на поемащата пружина на конеца е прекалено голямо.	◦ Намаляване на усилието на поемащата пружина, или намаляване на хода ѝ.	76
	3. Съществува някаква грапавина или драскотина около острието на совалката.	◦ Полирайте острието на иглата, или замените совалката.	-
	4. Синхронизацията на совалката не е правилна.	◦ Направете нова настройка на синхронизацията на совалката, като използвате шаблона за синхронизация.	73
	5. Има драскотина по пътя на конеца.	◦ Изгладете пътя на конеца със шкурка и го полирайте.	-
	6. Закрепването на иглата не е изпълнено правилно.	◦ Направете нова настройка на посоката, височината, и така нататък...	22
	7. Иглата е прекалено тънка.	◦ Заменете иглата с по-дебела игла.	-
	8. Върхът на иглата е повреден.	◦ Заменете иглата.	-
	9. Конецът се къса при огъване.	◦ Не прокарвайте конеца през водещия щифт за конеца.	20
	10. Изходната точка на притискащото краче е извън правилното си положение.	◦ Направете нова настройка на изходната точка на притискащото краче.	-
2. Изплъзване на конеца на иглата.	1. Механизмът за отрязването на конеца се задейства прекалено рано.	◦ Забавете времето за задействането на механизма за отрязването на конеца.	74
	2. Бодовете не се оформят в началото на шиенето. (Опъването на конеца в началото на шиенето е прекалено голямо).	◦ Намалете опъването на конеца в началото на шиенето.	44
	3. Прокарването на конеца на иглата не правилно.	◦ Прокарайте го отново, правилно..	232
	4. Скоростта при започване на шиенето е прекалено висока.	◦ Задайте функцията за "меко" стартиране.	64
3. Колебания в успоредния участък.	1. Опъването на конеца в успоредния участък е прекалено ниско.	◦ Увеличете опъването на конеца в успоредния участък.	34
	2. Опъването на конеца на совалката е прекалено голямо.	◦ Намалете опъването на конеца на совалката. (Напречни бодове - от 0,05 до 0,1 N).	24
	3. Предварителното опъване на конеца не е достатъчно.	◦ Увеличете предварителното опъване на конеца.	-
4. Колебания в началото на шиенето.	1. Опъването на конеца в успоредния участък е прекалено ниско.	◦ Увеличете опъването на конеца в успоредния участък.	34
	2. Положението на механизма за отрязването на конеца е прекалено високо.	◦ Спуснете механизма за отрязването на конеца до такова положение, в което да не влиза в контакт с притискащото краче.	74
	3. Ходът на поемащата пружина на конеца е прекалено голям.	◦ Намалете хода на поемащата пружина на конеца.	76
5. Конецът на иглата се появява от неправилната страна на материала в заплетено състояние.	1. Опъването на закрепващия конец е прекалено слабо.	◦ Увеличете опъването на закрепващия конец.	34
	2. Опъването на конеца на совалката е прекалено силно.	◦ Намалете опъването на конеца на совалката. (Напречни бодове - от 0,05 до 0,1 N).	24
	3. Прекалено голям брой бодове с радиална форма.	◦ Намалете броя на бодовете.	42
	4. Опъването в края на шиенето е прекалено слабо.	◦ Увеличете опъването в края на шиенето.	64

Неизправности:	Причини:	Мерки за коригиране на проблема:	Стр.
6. Бодовете "плават".	1. Опъването на конеца на совалката е прекалено силно.	◦ Увеличете опъването на конеца на совалката.	24
	2. Конецът на совалката е излязъл извън корпуса на совалката.	◦ Прокарайте правилно конеца в корпуса на совалката.	23
		◦ Внимавайте да не стане прекалено количеството на намотаването на конеца на совалката.	36
7. Пропускане на бодове.	1. Отворът за копчета е малък по отношение на размера на притискащото краче.	◦ Заменете притискащото краче с по-малко.	-
	2. Материалът се нагъва поради малкото си тегло.	◦ Въведете закъснение в синхронизацията за периода между совалката и иглата. (Спуснете иглената бара с половин милиметър.)	73
	3. Иглата е била закрепена неправилно.	◦ Настройте отново посоката, височината и така нататък...	22
	4. Иглата е огъната.	◦ Заменете иглата.	-
	5. Съществува някаква грапавина или драскотина около острието на совалката.	◦ Полирайте острието на иглата, или заменете совалката.	-
8. Бодовете се "разсипват".	1. Броят на бодовете при изработването на опашката е прекалено малък.	◦ Увеличете броя на бодовете при изработването на опашката в края на шиенето.	45
	2. Ширината на бодовете е прекалено голяма.	◦ Стеснете ширината на бодовете в края на шиенето.	45
9. Дължината на конеца за иглата, който остава след приключване на шиенето, е прекалено голяма.	1. Ширината на бодовете е прекалено малка.	◦ Увеличете ширината на бодовете в края на шиенето.	45
	2. Опъването при изработването на опашката е прекалено слабо.	◦ Увеличете опъването в края на шиенето.	64
10. Конецът на иглата се къса при започване на шиенето, или неправилната страна на шева е размазана.	1. Опъването в началото на шиенето е прекалено слабо.	◦ Увеличете опъването в началото на шиенето.	44
11. Ножът се спуска, дори когато конецът на иглата е скъсан.	1. Проверете дали пластината на детектора за откриване на скъсване на конеца е регулирана правилно.	◦ Регулирайте пластината на детектора.	-
12. Счупване на иглата.	1. Проверете дали иглата не се е огънала.	◦ Заменете иглата.	22
	2. Проверете дали иглата не влиза в контакт с острието на совалката.	◦ Настройте синхронизацията за периода между совалката и иглата.	73
	3. Проверете дали механизмът за отрязването на конеца на иглата влиза в контакт с иглата при задействането си.	◦ Настройте инсталационното положение на механизма за отрязването на конеца на иглата.	74
	4. Проверете дали иглата отива в центъра на отвора за иглата на пластината на иглата.	◦ Настройте отново инсталационното положение на механизма за отрязването на конеца на иглата.	-
	5. Положението , в което иглата спира, се намира прекалено ниско и иглата влиза в контакт механизма за отрязването на конеца на иглата, когато той се затваря.		
13. Ножът се спуска многократно.	1. Проверете дали спускането на ножа за прорязването на материала е зададено в положението за многократно спускане.	◦ Освободете зададеното многократно спускане.	64

Забележка: Посочените страници се отнасят за оригинала на Ръководството.