БЪЛГАРСКИ

LK-1900B-SS
серия

РЪКОВОДСТВО
ЗА ИЗПОЛЗВАНЕ

СЪДЪРЖАНИЕ

2. КОНФИГУРАЦИЯ
2-1. Наименование на компонентите
2-2. Имена и функция на превключвателите върху панела за управление
.....
4-3. Вдяване в главата на машината
4-4. Поставяне и сваляне на совалката
4-5. Поставяне на калерчето
4-6. Регулиране на опъването на конеца
4-7. Регулиране на пружинката за поемане на конеца
4-8. Пример за опъването на конеца

5. РАБОТА С ШЕВНАТА МАШИНА (ОСНОВНИ ФУНКЦИИ)
5-1. Избиране на език
5-2. Задаване на номера на програмата
5-3. Задаване на параметрите
5-4. Проверка на контура на програма за шиене
5-5. Шиене
5-6. Смяна на програмата с друга
5-7. Навиване на калерче
5-8. Захващане на конеца

6. РАБОТА СЪС ШЕВНАТА МАШИНА (за напреднали)
6-1. Шиене с използване на бутоните за програми
(1) Задаване на бутон за програма
(2) Списък на параметрите
(3) Операцията шиене
6-2. Шиене с използване на комбинационната функция (циклично шиене)
(1) Избиране на данни за цикъл
(2) Метод за променяне на данни за цикъл
(3) Операцията шиене
6-3. Шиене с използване на брояча
(1) Процедура за задаване на стойност на брояча
2) Избиране на типа брояч
3) Промяна на зададената стойност на брояча
4) Промяна на текущата стойност на брояча
(2) Тип на брояча
(3) Процедура за освобождаване на брояча
(4) Как се проверява броячът в състояние на готовност

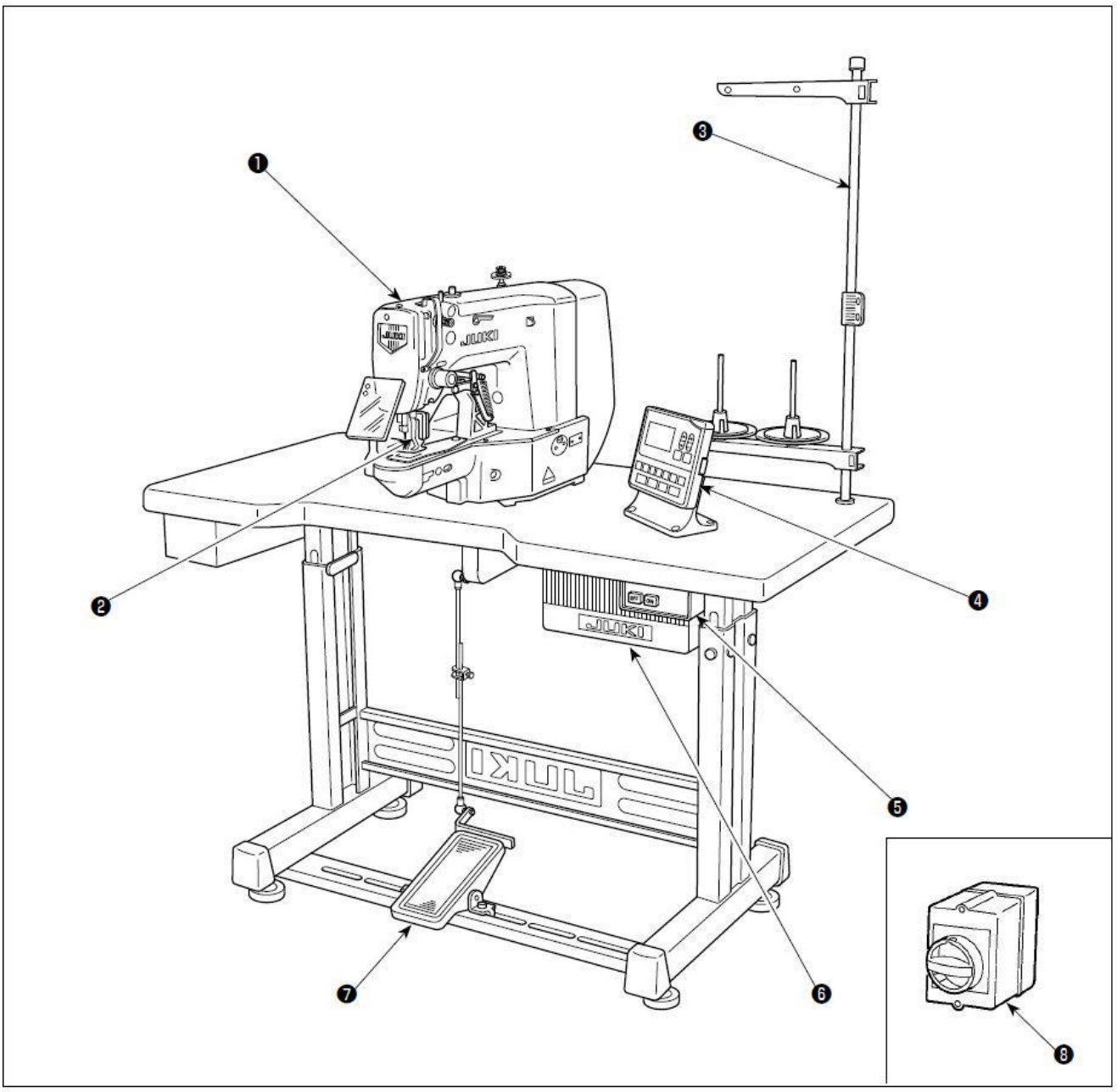
6-4. Как се използва временният стоп
6-5. Задаване на опъването на конеца за програма
6-6. Копиране или изтриване на различни параметри за програма
6-7. Комуникации
(1) USB флаш запаметяващо устройство
(2) Как се използва комуникационната функция
6-8. Работете внимателно!
6-9. Разрешаване / забраняване на извикване на стандартна програма
.....
7-7. Източване на маслото
7-8. Количество масло, подавано към грайфера
7-9. Замяна на предпазителя
7-10. Заменяне на греста в определените места

8. КАК СЕ ИЗПОЛЗВА ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛЯТ ЗА ПАМЕТТА
8-1. Как се променят данни в превключвателя на паметта
8-2. Списък на функциите на превключвателя на паметта

9. ДРУГИ
9-1. Таблица на стандартните спецификации за програмите
.....
9-4. Монтиране на ключ с крачен педал (опция)
9-5. Списък на грешките
9-6. Списък на съобщенията
9-7. Неизправности и начините за коригирането им (в условията на шиене)

2. КОНФИГУРАЦИЯ

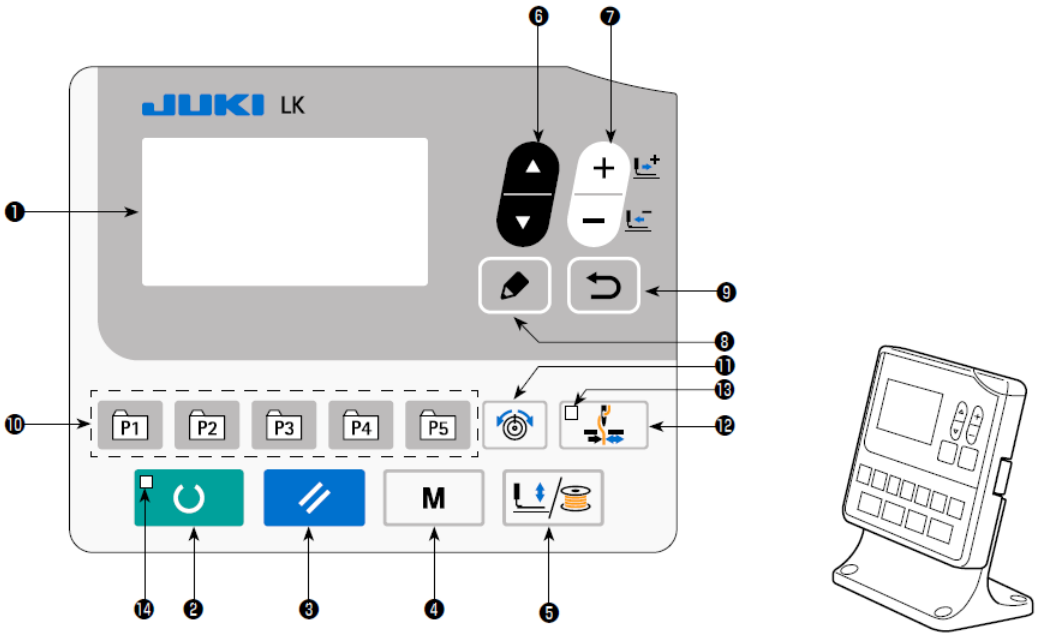
2-1. Наименование на компонентите



Текстове към фигурата:

❶ Глава на машината
❷ Притискащо краче
❸ Стойка за конеца
❹ Панел за управление
❺ Бутон за захранването
❻ Табло за управление
❼ Педал
❽ Ключ за захранването (тип за Европейския Съюз)

2-2. Имена и функция на превключвателите върху панела за управление



№:	Наименование:	ФУНКЦИЯ:
❶	LCD дисплей	Показват се различни данни като номер на програмата, форма, и така нататък.
❷	Бутон READY	Натиснете този бутон когато започвате да шиете. При всяко натискане на този бутон е възможно да се променя състоянието за готовност за шиене и за задаване на данни.
❸	Бутон RESET	Натиснете този бутон, когато възстановявате след грешка, връщате механизма на транспорта в изходно положение, нулирате брояча, и пр.
❹	Бутон MODE M	Този бутон се използва за показване на екрана за режима.
❺	Бутони PRESSER и WINDER	Този бутон повдига или спуска притискащото краче. Когато притискащото краче се повдига, иглената бара се премества към изходно положение, и когато е долу, иглената бара се премества надясно. Бутонът се натиска, когато се навива калерчето.
❻	Бутон ITEM SELECT	Този бутон се използва за избиране на номер на параметри и други видове информация.
❼	Бутон DATA CHANGE + –	Този бутон се използва за промяна на номера на програмата и други видове информация. Бутонът служи за транспорт в посока напред "бод по бод".

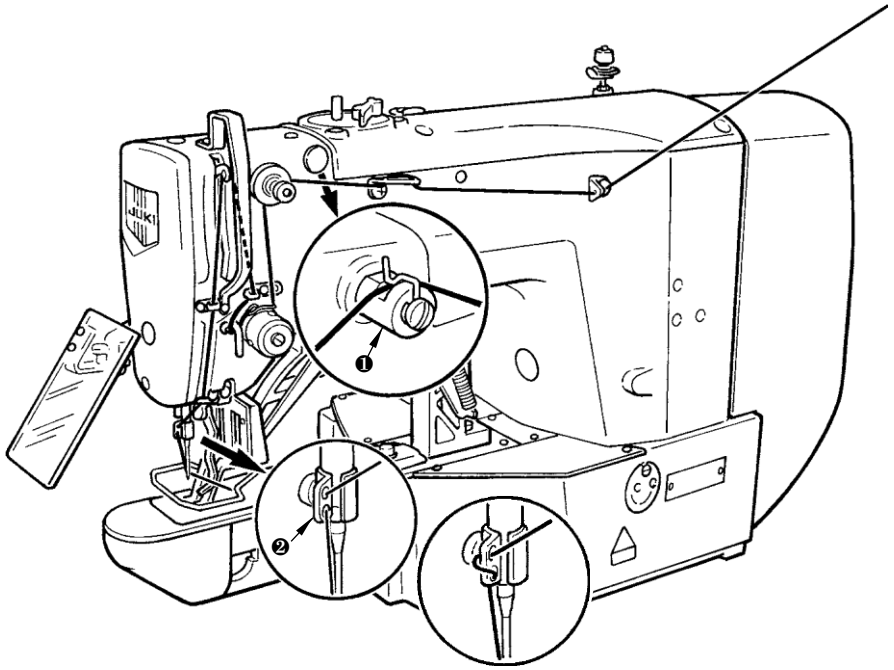
№:	Наименование:	ФУНКЦИЯ:
❽	Бутон EDIT	Този бутон се използва за показване на екрана за редактиране, за избиране на елемент или за показване на екрана за детайли.
❾	Бутон RETURN	Този бутон се използва за връщане на екрана към предишния екран.
10	DIRECT PATTERN P1 P2 P3 P4 P5	Този бутон регистрира програмата. При натискането му, регистрираната програма може да се използва веднага. Мащабът X/Y, положението за шиене, и така нататък, могат да бъдат променяни и регистрирани.
11	Бутон THREAD TENSION	Показва се екранът за опъването на конеца.
12	Бутон THREAD CLAMP	Този бутон избира да има или да няма действие на захващането на конеца на иглата. Когато има такова действие, светва светодиодът за захващането на конеца. **(Заб.*)**
13	Светодиод THREAD CLAMP	Когато този светодиод свети, захващането на конеца действа.
14	Светодиод SET READY LED	Този светодиод свети в режима на шиене.

(.* **Забележка**) 1. LK-1903B стандартно се доставя с фабрично зададена забрана за захващането на конеца (без движение) чрез ключа за паметта U035.

. 2. За LK-1903BBS, бутонът за захващането на конеца не действа.

4-3. Вдяване в главата на машината

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Изключвайте захранването към машината, преди да започвате работа, за да не се допуснат нещастни случаи, предизвикани от случайно задействане на шевната машина.



Конец с тънки нишки, или подобен

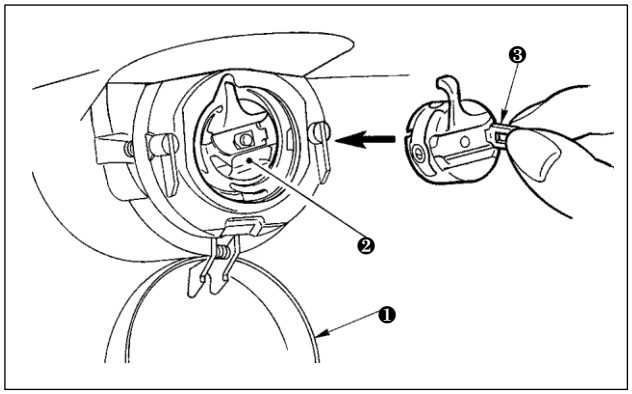
Издърпайте конеца приблизително 40 милиметра от иглата, след вдяването му в иглата.

1. Ако се използва силиконово масло, вдявайте през водача за конец за силикон ❶ (Опция).

2. За дебел конец; прокарвайте конеца само през един отвор във водача за конеца в иглената бара ❷.

4-4. Поставяне и сваляне на совалката

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Изключвайте захранването към машината, преди да започвате работа, за да не се допуснат нещастни случаи, предизвикани от случайно задействане на шевната машина.

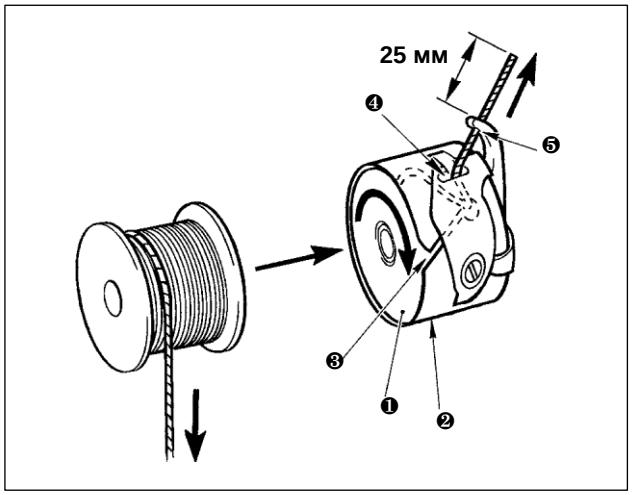


1) Отворете капака на грайфера ❶.
2) Вдигнете захващача ❸ на совалката ❷ и извадете совалката.
3) Когато инсталирате совалката, вкарвайте я докрай във вала на совалката, след което заключвайте захващащото приспособление.

Ако не е вкарана докрай, совалката ❷ може да изпадне по време на шиене.

4-5. Поставяне на калерчето

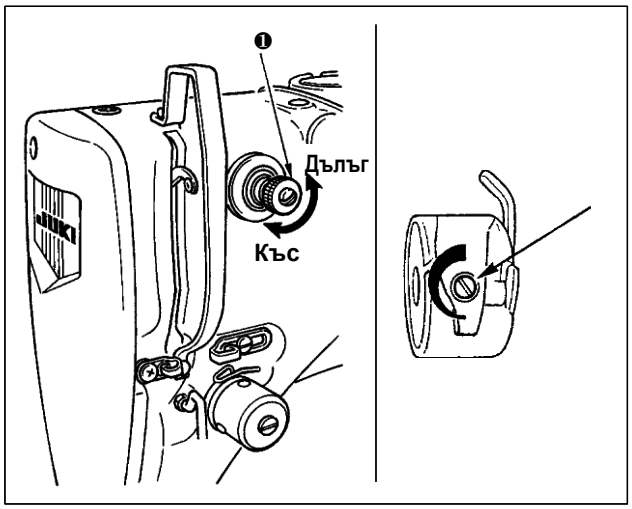
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Изключвайте захранването към машината, преди да започвате работа, за да не се допуснат нещастни случаи, предизвикани от случайно задействане на шевната машина.



1) Поставете калерчето ❶ в совалката ❷ по посоката, която е показана на фигурата.
2) Прокарайте конеца през прореза за конеца ❸ на совалката ❷, и издърпайте конеца. По този начин конецът ще мине под опъващата пружина и се издърпва от отвора за конеца ❹.
3) Прокарайте конеца през отвора за конеца ❺ в заострената част, и издърпайте конеца с 25 милиметра от отвора за конеца.

Ако калерчето бъде поставено в совалката, обърнато в обратната посока, това ще доведе до нестабилно издърпване на конеца.

4-6. Регулиране на опъването на конеца

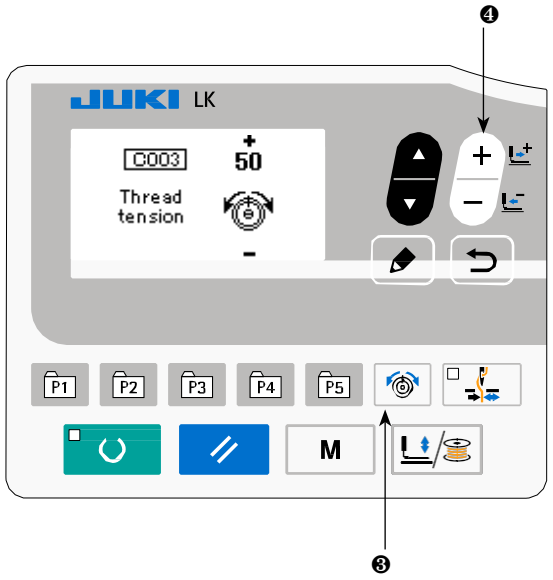


Ако регулаторът за опъването на конеца № 1 ❶ бъде завъртян по часовниковата стрелка, дължината на оставащия конец върху иглата след отрязването на конеца ще бъде по-малка. При завъртане обратно на часовниковата стрелка, дължината му ще бъде по-голяма.

Намалявайте дължината до такава степен, че конецът да не се изплъзва·

Регулирайте опъването на конеца на иглата от панела за управление, а опъването на конеца на калерчето - с помощта на ❷.

Регулиране на опъването на конеца на калерчето

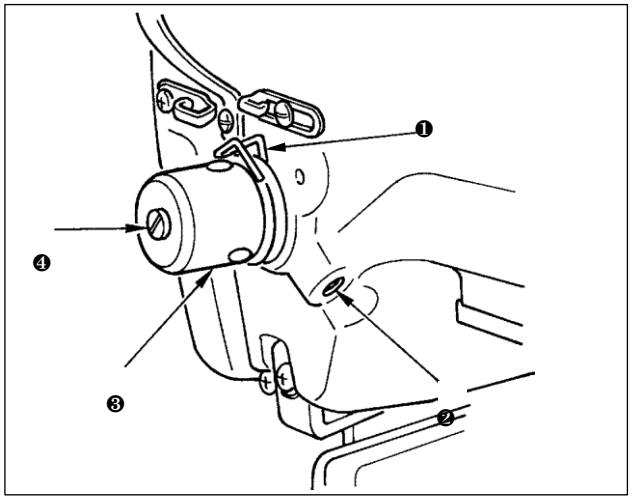


1) Натиснете THREAD TENSION ❸, за да се покаже екрана за въвеждане на опъването на конеца.
2) Задайте опъването на конеца на иглата с бутона DATA CHANGE.

❹ . Обхватът за задаване е от 0 до 200. С увеличаване на стойността нараства опъването на конеца.

* Шевната машина със стандартни технически характеристики е фабрично настроена със стойност 50 (опъване: 1,5 N, когато се използва усукан конец # 50), по време на доставката ѝ. (При отворено положение на опъването на конеца № 1.)

4-7. Регулиране на пружинката за поемане на конеца



Стандартният ход на поемащата пружинка ❶ е 8 до 10 мм, а началното ѝ налягане е от 0,1 до 0,3 N.

1) Регулиране на хода

Разхлабете регулировъчния винт ❷, и завъртет е ремото за опъването на конеца ❸ .

При въртенето му по часовниковата стрелка ра змерът на преместването нараства и изтеглянето на конеца е по-силно.

2) Регулиране на налягането

За промяна на налягането на пружинката за по емане на конеца, вкарайте тънка отвертка в прореза на щифта за опъването на конеца ❹, при затягане на винта ❷, и го завъртете.

При завъртане по часовниковата стрелка наляг ането на пружинката за поемане на конеца ще се увеличава. При въртене обратно на часовни ковата стрелка налягането ще се намалява.

4-8. Пример за опъването на конеца

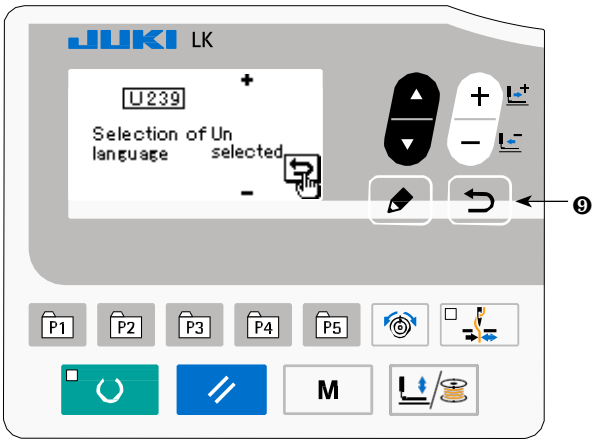
Когато използвате шевната машина за първи път, регулирайте опъването на конеца, като правите справка с таблицата по-долу.

Конец:	Плат:	Зададено опъване на конеца на иглата:	Ход на поемащата пружинка за конеца	Сила:
Конец с полиестерни нишки # 50	Вълнен	от 30 до 35	10 мм [13 мм]	0,1 N
Полиестерен усукан конец # 50	Вълнен	от 50 до 55	10 мм [13 мм]	0,2 N
Полиестерен усукан конец # 60 (Захващането на конеца е изключено - OFF)	T/C тъкан	от 30 до 35	от 8 до 10 мм [11 до 13 мм]	0,1 N
Памучен конец # 50	Дънков	от 35 до 45	10 мм [13 мм]	0,1 N
Памучен конец # 20	Дънков	от 35 до 45	от 8 до 10 мм [11 до 13 мм]	0,1 N

5. РАБОТА С ШЕВНАТА МАШИНА (ОСНОВНИ ФУНКЦИИ)

Задавайте избраните функции като използвате описаната по-долу процедура.

5-1. Избиране на език



Когато включите (ON) захранването към шевната машита за първи път, след като сте я били закупили, ще се покаже екранът за избиране на езика. Изберете езика, който ще се използва, след което натиснете RETURN ❾ .

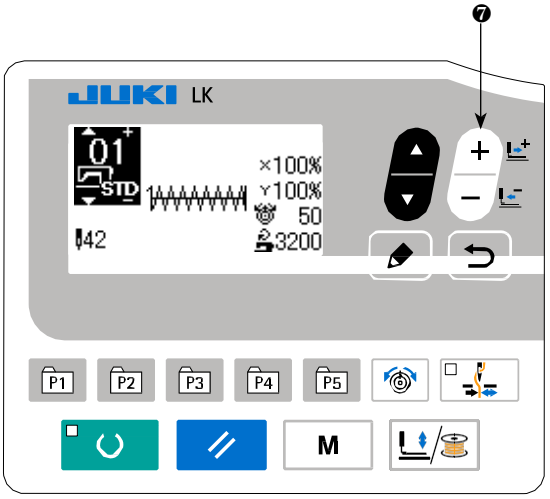
Показваният върху екрана език може да се променя пос редством превключвателя за паметта U239 - "Избиране на езика".

Направете справка с:

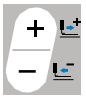
"I.8. "Използване на превключвателя за паметта" на стр. 51 (в оригинала) относно допълнителна информаци я за превключвателя за паметта.

Ако прекратите избирането на език чрез натискане на бутона (RETURN) ❾, без да се извърши избиране на език, екранът за избиране на език ще се показва всеки път при подаване на захранването (ON) към шевната машина.

5-2. Задаване на номера на програмата



Включете (ON) превключвателя за захранването. Номерът на програмата се показва върху горната лява част на екрана, за да даде индикация за формата на програмата, съотношението за уголе мяване / намаляване (X/Y), опъването на конеца и скоростта на шиене.

При натискане на DATA CHANGE  ❼ ,

номерът на програмата може да бъде променян.

Вижте таблицата за номерата на програмите.

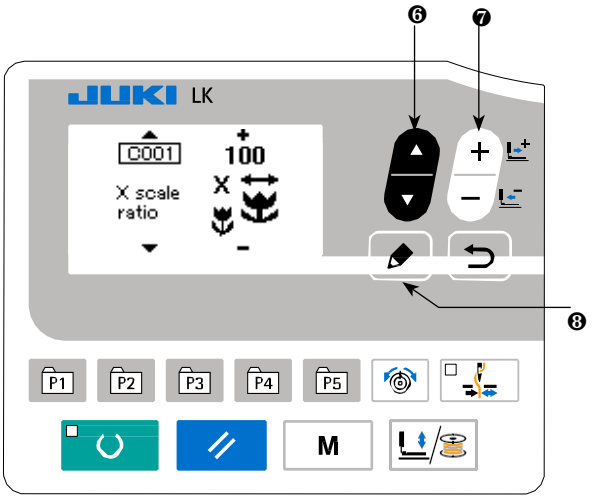
5-3. Задаване на параметрите

При натискане на бутона  EDIT (❽), ще се покаже екранът за въвеждане на параметри.

Параметрите, които могат да бъдат променяни, се изобразяват върху лявата част на екрана, а зададеното съдържание се показва върху дясната страна на екрана.

Избирайте параметрите с помощта на  ITEM SELECT (бутона ❻. След това, променяйте задав аните параметри с помощта на бутона DATA CHANGE  ❼ .

(1) Въвеждане на размера X



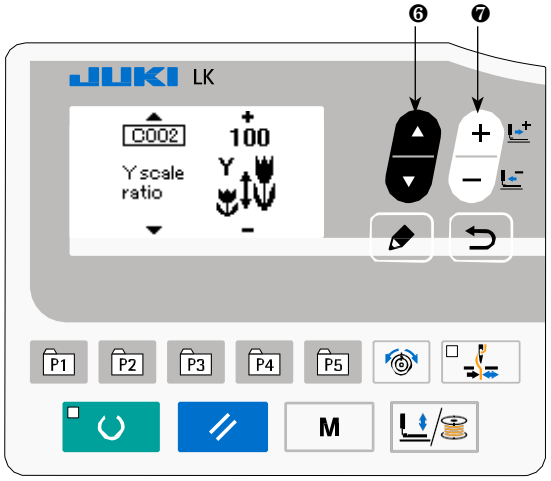
Натиснете ITEM SELECT  (бутон ❻), за да се покаже размерът C001 X.

Натиснете DATA CHANGE  (бутон ❼), за да се покаже желаната стойност.

Може да бъде избран един от методите за въвеждане на размерите X/Y; например, чрез въвеждане на процент (%) с помощта на превключвателя за паметта U064, или чрез въвеждане на реална стойност. (Начална стойност: чрез въвеждане на процент (%)).

Въвеждането на стойности, превишаващи 100%, е опасно, тъй като иглата и крачето за притискане на плата взаимодействат помежду си е възможно да се стигне до счупване на иглата или повреда.

(2) Въвеждане на ра Y



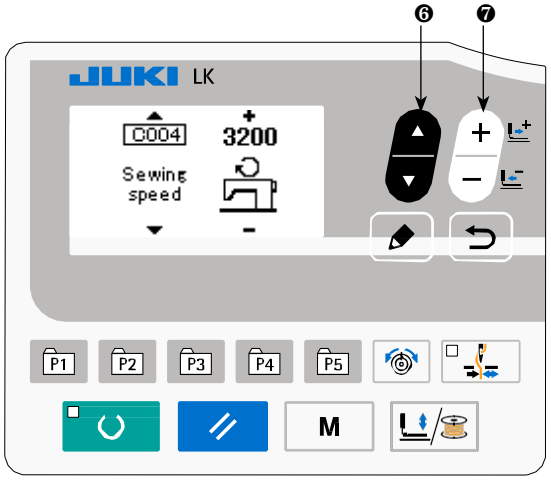
Натиснете ITEM SELECT  (бутон ❻), за да се покаже размерът C002 Y.

Натиснете DATA CHANGE  (бутон ❼), за да се покаже желаната стойност.

Може да бъде избран един от методите за въвеждане на размерите X/Y; например, чрез въвеждане на процент (%) с помощта на превключвателя за паметта U064, или чрез въвеждане на реална стойност. (Начална стойност: чрез въвеждане на процент (%)).

Въвеждането на стойности, превишаващи 100%, е опасно, тъй като иглата и притискачът за плата взаимодействат помежду си е възможно да се стигне до счупване на иглата или повреда.

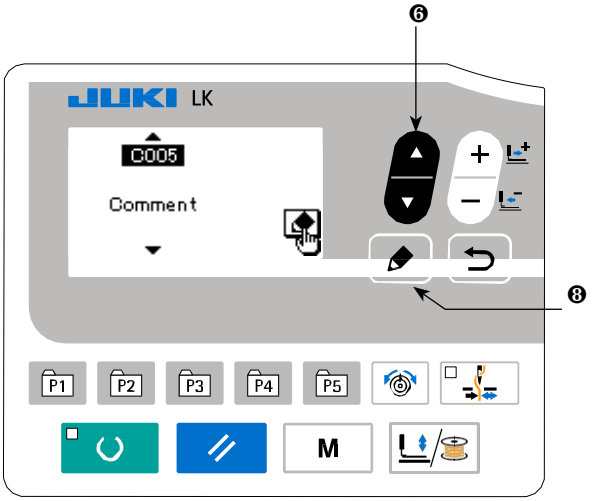
(3) Въвеждане на скоростта на шиене



Натиснете ITEM SELECT  (бутон ❻), за да се покаже скоростта на шиене C004.

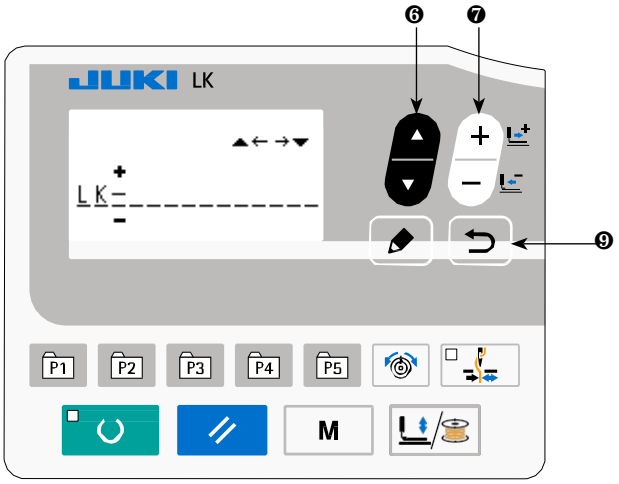
Натиснете бутон ❼  DATA CHANGE, за да се покаже желаната стойност. Максимални-ят обхват за въвежданата информация е макси-малн ата скорост на шиене – превключвател на паметта U001.

(4) Въвеждане на коментар



Натиснете ITEM SELECT  (бутон ❻), за да се покаже коментарът C005.

Натиснете  EDIT (бутон ❽), за да се покаже екранът за въвеждане на коментар.



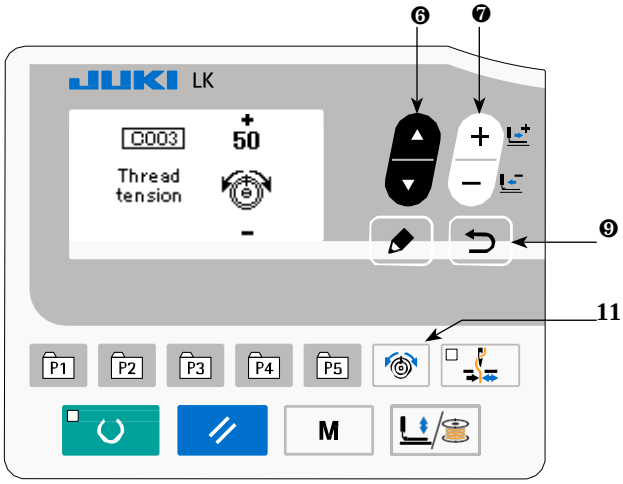
Върху екрана за въвеждане на коментар могат да бъдат въведени до 14 знаци. Могат да бъдат въвеждани знаци като букви, числа и символи.

Натиснете ITEM SELECT (бутон ❻) за полето за въвеждане и DATA CHANGE (бутон ❼), за да изберете знаците за въвеждане.

При натискане на бутона RESET (❸), знакът в текущата позиция се изтрива. Ако задържите бутона RESET ❸ натиснат, всички въведени знаци ще бъдат изтрити.

След приключване на въвеждането на коментара, екранът се връща към предишния екран чрез натискане на бутона RETURN ❾.

(5) Задаване на опъването на конеца



Натиснете THREAD TENSION - бутон **11**, за показване на опъването на конеца C003.

Натиснете DATA CHANGE - бутон **7**, за показване на желаната стойност. (Обхват: 0 - 200).

След въвеждане на данните за шиене, натиснете (бутон RETURN ❾) за връщане към екрана за въвеждане на данни.

(6) Приключване на задаването



Натиснете бутона READY (❷).

Работната скоба се премества. След това, светва светодиодът SET READY, след като тя се е преместила, за да бъде възможно да се извършва шиене.

След повдигане на притискащото краче, бъдете внимателни, пръстите ви да не бъдат захванати при придвижване на крачето, докато то се спуска.

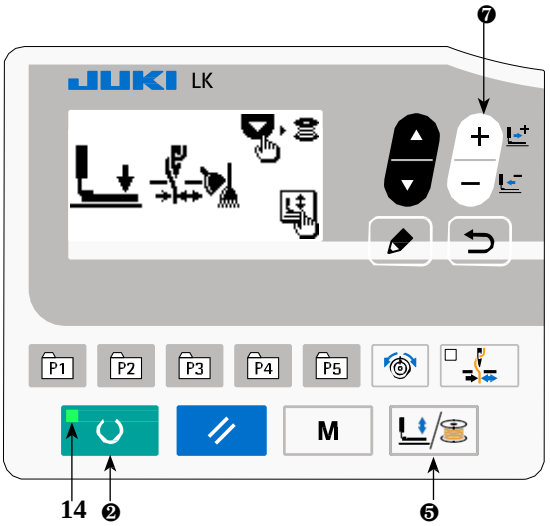
* При натискане на ❷, (бутона READY), зададените стойности за номера на програмата, съотношението X/Y, и така нататък, ще бъдат запаметени.
* При натискане на ❷ (бутона READY), светодиодът SET READY ще изгасне. Зададената стойност за всеки от параметрите може да се променя.
* Опъването на конеца може да бъде променяно дори и когато светодиодът SET READY свети. Опъването на конеца се запаметява в паметта посредством превключвателя за стартиране.
* Преди работа, проверявайте номера на програмата. Ако натиснете бутона READY (❷) при показан номер 0, на екрана ще се появи индикация за грешка E010. В такъв случай, задайте отново номера на програмата.

При изключване на захранването (OFF) без натискане на бутона READY (❷), зададените стойности за номера на програма, съотношението X/Y, броя макс. завъртания, и за опъването на конеца не се запомнят.

5-4. Проверка на контура на програма за шиене

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

1. **Проверете дали контурът на програмата за шиене е правилен.**
   Ако контурът на ппрограмата се разпростира извън захващащото краче, иглата ще си взаимодейства с работещото захващащо краче по време на шиене, предизвиквайки опасни проблеми, включително и счупване на иглата.
2. **Когато проверявате контура на програма за шиене, натиснете програмата + / - при спусната иглена бара, и работното захващащо краче се премества автоматично, предизвиквайки връщането на иглената бара в горното й положение.**

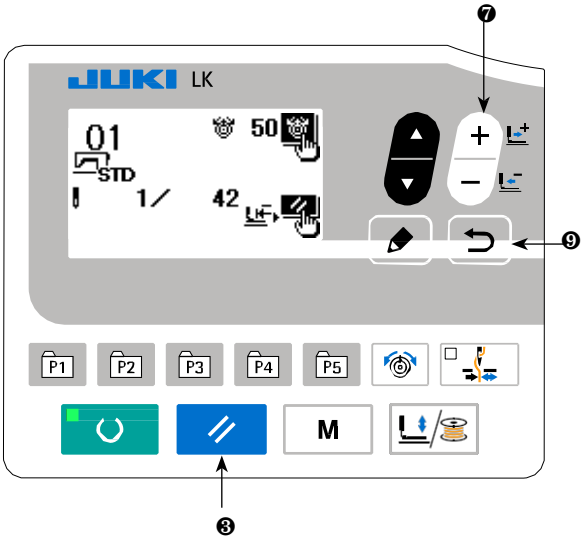


1) Натиснете бутона ❷ (READY), за да светне светодиодът SET READY **14**.

2) Натиснете PRESSER и бутон WINDER ❺, за да се появи екранът за спускане на работното притискащо краче.

3) Покажете екрана за проверка на програмата + бутона ❼.

Справочна информация: В този режим шевната машина няма да се стартира, дори и да натиснете педала.

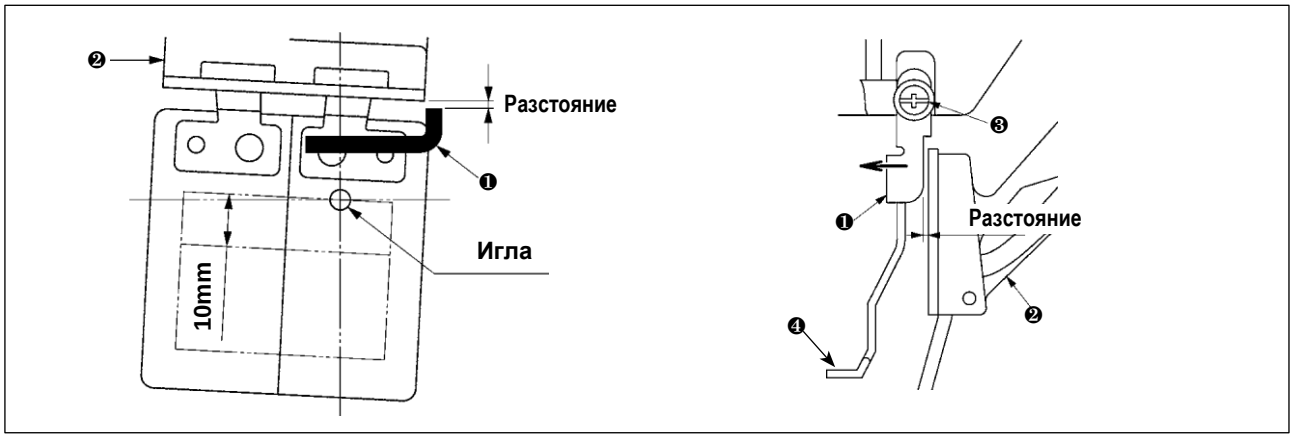


4) Проверете формата с бутона DATA CHANGE ❼

5) Натиснете бутон RESET ❸ за връщане в изходното положение за шиене и вдигнете работното захващащо краче.

При натискане на бутона RETURN (❾) ще се покаже екранът за шиене в текущото си положение.

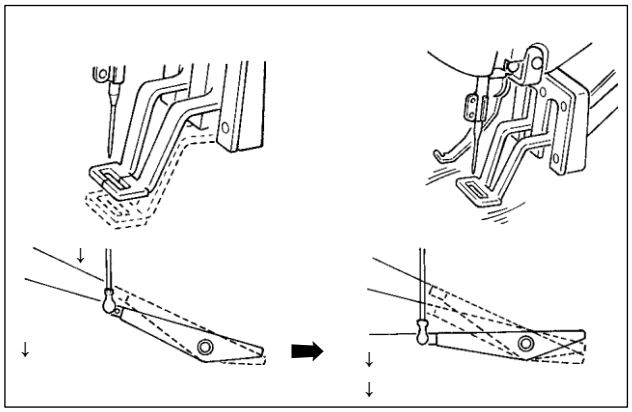
При натискане на педала в гореспоменатото положение, шевната машина започва шиене от текущото си положение.



(Внимание)

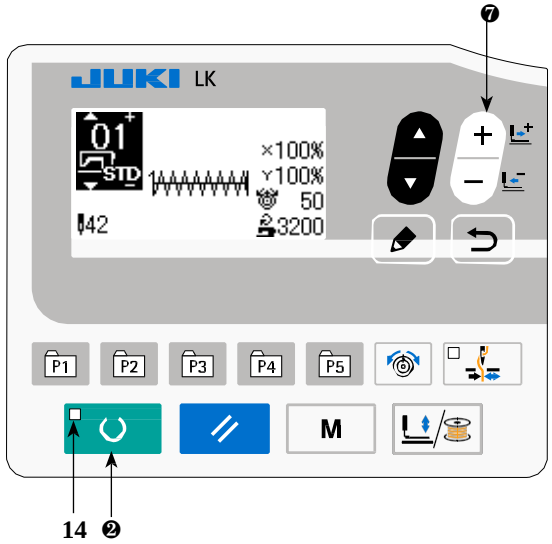
Когато използвате програма за шиене, който е пълен в надлъжната посока (+10 мм), непременно проверявайте разстоянието между основата за транспортирането на плата ❷ и основата на бърсалката ❶. В случай че няма такова разстояние, разхлабете винта за регулиране ❸ и преместете бърсалката ❹ към страната на иглата. По-конкретно, когато положението на иглата се измества към задната част на дясната страна, разстоянието се намалява.

5-5. Шиене

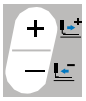


1) Поставете детайла върху зоната на работното захващащо краче.
2) Когато натиснете педала към първата стъпка, работното захващащо краче ще се спусне. Когато освободите педала, работното захващащо краче ще се повдигне.
3) Натиснете превключвателя на педала във втората стъпка след спускането на работното захващащо краче при първата стъпка и шевната машина ще започне шиенето.
4) След като шевната машина приключи с шиенето, работното захващащо краче ще се повдигне и ще се върне в изходното положение.

5-6. Смяна на програмата с друга



Натиснете бутона READY (❷), за да изключите светодиода SET READY. Задайте номер на програма с бутона DATA CHANGE.

 ❼.

Задавайте мащаба XY за увеличаване / намаляване и скоростта в съответствие с **"I.5-3. Задаване на данни за параметри" - стр. 17**.

Натиснете бутона READY (❷), за да включите светодиода SET READY за разрешаване на шиенето.

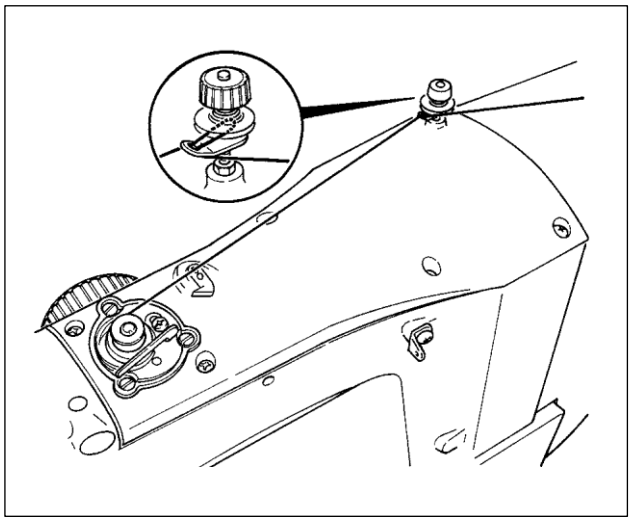
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Проверете дали контурът на програмата за шиене е правилен.

Ако контурът на програмата се разпростира извън захващащото краче, иглата ще си взаимодейства с работещото захващащо краче по време на шиене, предизвиквайки опасни проблеми, включително и счупване на иглата.

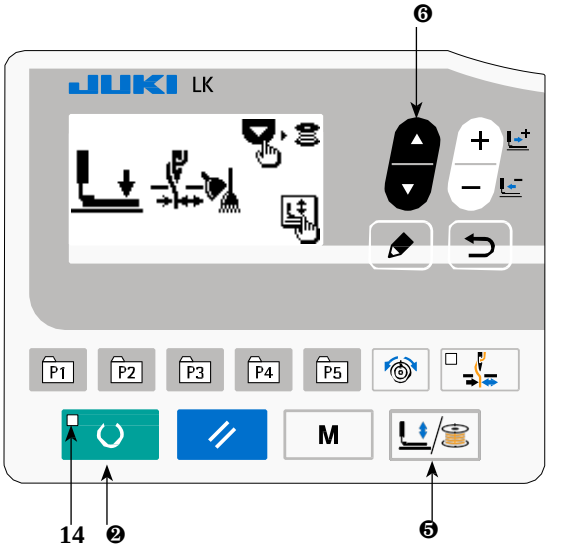
5-7. Навиване на калерче

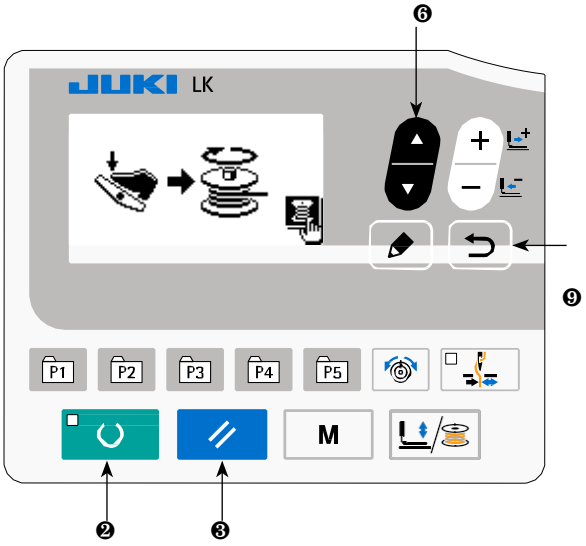
(1) За намотаване на калерчето, докато шевната машина осъществява шиене:



Вденете навивачката за калерчето и намотайте конеца за калерчето върху калерчето, както е показано на илюстрацията.

(2) Само за навиване на калерче





1) Натиснете бутона ❷ (READY), за да изключите светодиода READY.
2) Натиснете PRESSER и бутона ❺ (WINDER), изберете спускане на крачето.

Caution ВНИМАНИЕ: Не е възможен избор, ако светодиодът SET READY свети.

3) Натиснете ▼ (❻). Ще се появи екранът за навиване на калерчета.
4) Когато натиснете педала, шевната машина ще се задейства.
5) Натиснете педала отново или натиснете RESET (❸) , за да спрете шевната машина.
6) Натиснете бутона READY (❷) и бутона RETURN ❾ за излизане от екрана за навиване.

Caution
Навивачката не започва да действа веднага след включване (ON) на захранването.
Извършвайте намотаване на калерчето след задаване номер на програма и натискане на бутона READY ❷, и предизвиквайки запалване на светодиода SET READY.

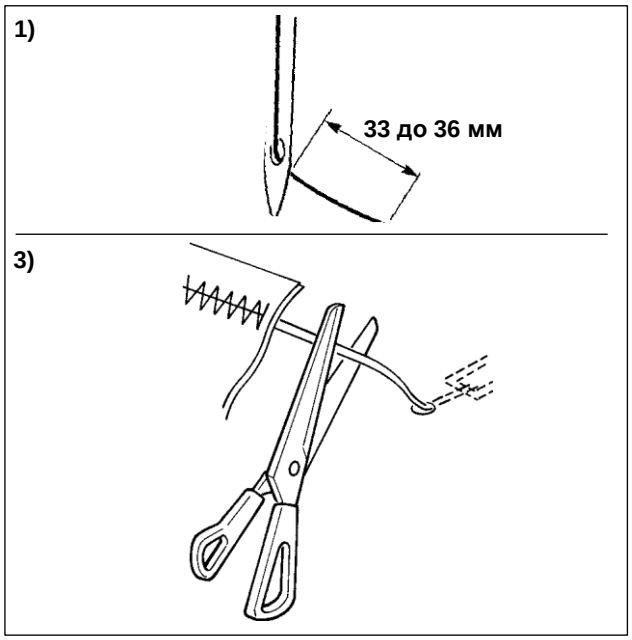
5-8. Захващане на конеца

Проблемите по време на шиене (измъкване на конеца на иглата, пропускане на бодове, или зацапване на конеца на иглата) по време на стартиране с висока скорост могат да бъдат предотвратявани с помощта на приспособлението за захващане на конеца. Приспособлението за захващане на конеца работи в състояние, в което светодиодът за приспособлението за захващане на конеца свети, и не функционира, когато светодиодът е изключен. Преходът между включено и изключено състояние (ON / OFF) се осъществява чрез клавиша THREAD CLAMP. Когато приспособлението за захващане на конеца е изключено (OFF) , стартирането автоматично преминава в режим на бавно стартиране.

1. Когато превключвателят за паметта е "1" (забранено), притискащото краче за конеца не действа. Освен това, бутонът THREAD CLAMP няма да действа.
2. Превключвателят за паметта, обърнете се към "I.8. РАБОТА С ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛЯ ЗА ПАМЕТТА" на стр. 51.

* На какво трябва да обърнете специално внимание, когато използвате приспособлението за захващане на конеца на иглата:

(1) В случаите на използване на захващане на конеца на иглата (движение), скъсявайте дължината на конеца на иглата, която остава при иглата в началото на шиенето. Когато дължината на конеца на иглата бъде увеличено, конецът на иглата откъм обратната страна на материала има склонност да се подава. Освен това, при голямо увеличаване на дължината, краят на конеца, задържан от скобата за конеца, може да се навива по шевовете.



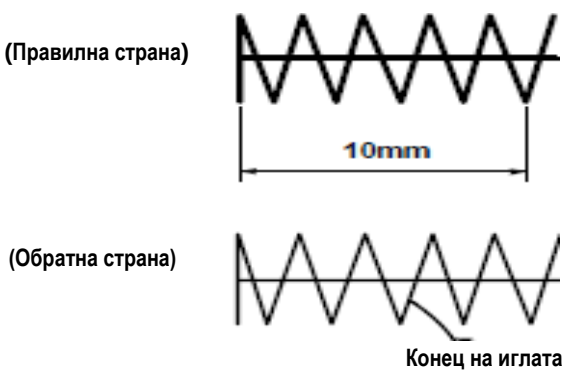
1) При използване на захващане на иглата на конеца, стандартната дължина на конеца на иглата е от 33 до 36 милиметра.

2) Когато дължината на конеца на иглата е дълга след смяна на конеца или в подобни случаи, шиене със задържане на конеца с ръка, изключване с помощта на бутона .

3) Когато конецът на иглата, задържан със скобата, се навива по шевовете, не издърпвайте със сила плата и отрязвайте съединителния конец на иглата с ножица или подобно. Шевовете не се повреждат, тъй като това е конецът на иглата в началото на шиенето.

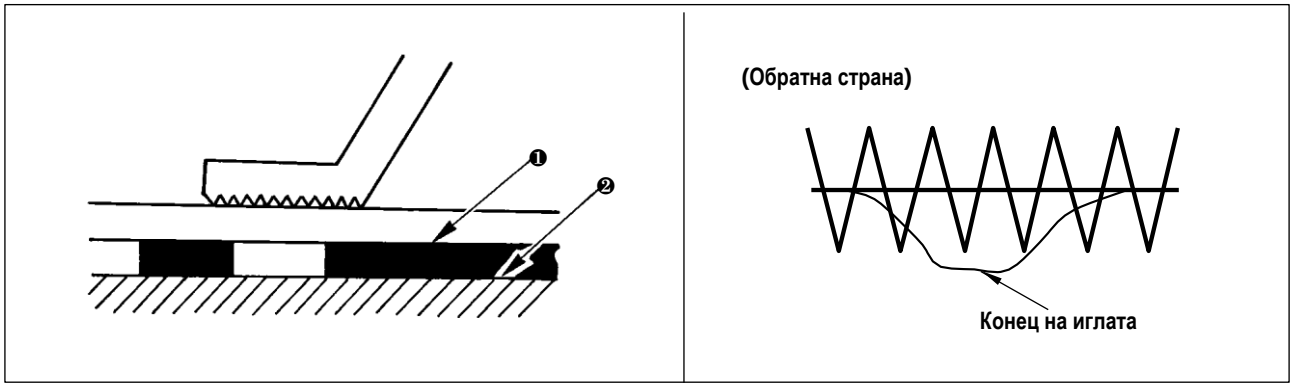
(2) Възможно е да се настройва по-малка дължина на конеца на иглата посредством задействане на захващането по време на придържане в началото на шиенето, и събирането (образуването на "гнездо") на конеца на иглата откъм обратната страна на плата може да бъде намалено. Обаче, при програмите, в които дължината на бода е прекалено къса, за да се навие стегнато, конецът на иглата може да се подава откъм обратната страна на плата. Избирайте дали да използвате, или да не използвате захващане на конеца въз основа на това, което е посочено на фигурата по-долу.

10 мм



1) Когато дължината за шиене е малка (приблизително 10 милиметра), краят на конеца на иглата може да стърчи, дори и конецът на иглата е регулиран да бъде по-къс.

(3) В случай че се използва пластина на транспорта ❶, която не позволява на плата да влиза в близък контакт с пластината с отвора ❷, конецът на иглата, който се появява върху обратната страна на плата може да излезе от шева, независимо от дължината на шиенето.



(4) За модела LK-1903B (шиене на копчета), захващане на конеца се задава за движение, забранено за стандартните доставки поради споменатите по-горе точки (2) и (3). За случая (превкл ючвател на паметта № 35) с кръстосан бод (, и така нататък), или с форма на X (, и подобни), конецът на иглата откъм обратната страна на плата може по-лесно да се навие. В такива случаи е препоръчително да се използва захващане на конеца.

(5) Когато се използва захващане на конеца, и конецът на калерчето в началото на шиенето се поя вява откъм правилната страна на плата, намалявайте опъването на конеца в началото на шиенето (2 до 3 бода), и опъването на конеца на калерчето ще стане по-слабо изразено.

[Пример за настройка]: Опъването на 1 до 2 в началото на шиенето е “20”, когато настройката за опъването при шиене е “35”.

* Относно регулирането на опъването в началото на шиенето, направете справка с **"I.6-5. Регулиране на опъването на конеца за програма"** на стр. 37 (в оригинала).

6. РАБОТА СЪС ШЕВНАТА МАШИНА (за напреднали)

6-1. Шиене с използване на бутоните за програми

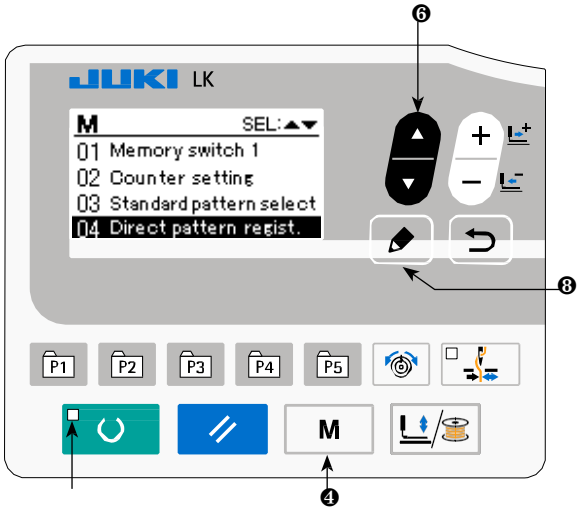
На програмите (№ 1 до № 200), които вече са били зададени, могат да бъдат присвоени на P1 до P50. Има възможност за променяне и задаване на мащаба, ограничението за максимална скорост, опъване то на конеца, и положението за шиене. Аналогично на програмите (№ 1 до № 200), P1 до P25 се изпол зват чрез избиране посредством преминаване през номерата на програмите. Възможно е също така да се осъществи извикване на P1 до P25 с едно докосване.

* При избирането на P6 до P25, осъществявайте избирането с помощта на комбинацията бутони P1 P2 P3 P4 и P5 (едновременно натискане), както е показано на таблицата.

P-№:	Ключ за избиране:	P-№:	Ключ за избиране:	P-№:	Ключ за избиране:	P-№:	Ключ за избиране:
P1	P1	P8	P1+P4	P15	P4+P5	P22	P2+P3+P4
P2	P2	P9	P1+P5	P16	P1+P2+P3	P23	P2+P3+P5
P3	P3	P10	P2+P3	P17	P1+P2+P4	P24	P2+P4+P5
P4	P4	P11	P2+P4	P18	P1+P2+P5	P25	P3+P4+P5
P5	P5	P12	P2+P5	P19	P1+P3+P4	-	-
P6	P1+P2	P13	P3+P4	P20	P1+P3+P5	-	-
P7	P1+P3	P14	P3+P5	P21	P1+P4+P5	-	-

(1) Задаване на бутон за програма

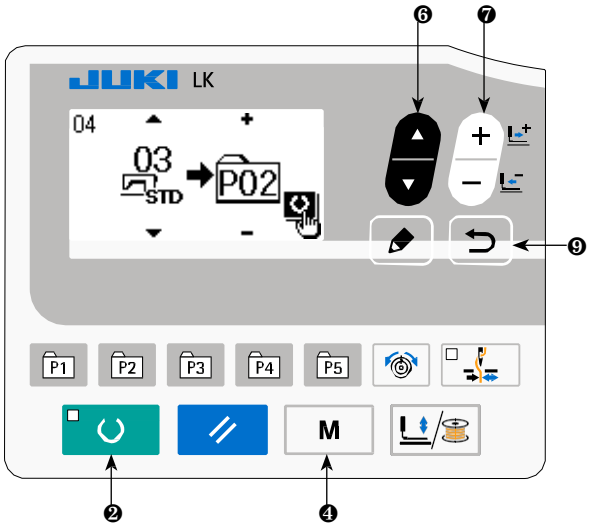
Пример за задаване: Задаване на следното за P2., програма № 3, X съотношение на мащаба: 50%, Y съотношение на мащаба: 80%, Макс. ограничаване на скоростта: 2,000 бода/минута, опъване на конеца: "50", положение в съответс-твие с програмата : 0,5 мм вдясно и 1 мм напред.



1) С M (бутон MODE ❹) след включване на захранването (ON) влизате в режим за задаване (превключвател на паметта). (Светодиодът SET READY не трябва да свети.)

Натиснете бутона ❻ (ITEM SELECT), за да изберете "04 Директно задаване на програма".

Натиснете EDIT (бутон ❽), за да се прем ине в режим на задаване на програма.



2) Натиснете ITEM SELECT (бутон ❻) за задаване на стандартна програма № 3.

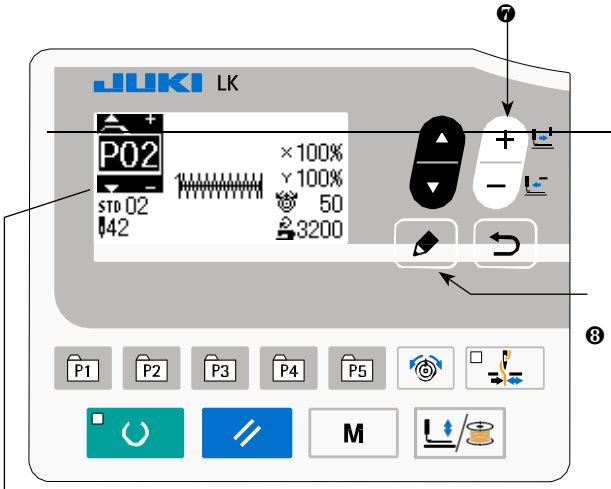
Натиснете бутона DATA CHANGE (❼).

, за да зададете P-№ 2.

При натискане на бутон READY (❷), P2 се задава и се извежда екранът за режима.

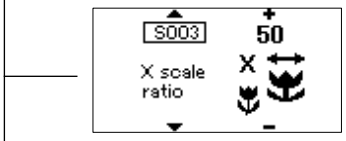
Натиснете MODE M (❹) или RETURN (❾).

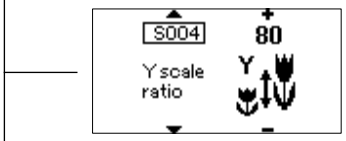
* При задържане натиснат бутона за избиране в продължение на една секунда в състоянието, в което се избира стандартна или потребителска програма, става възможно извеждането на този екран.

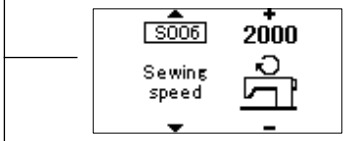


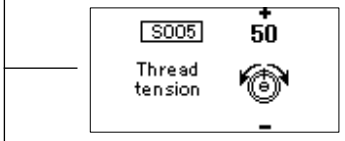
3) Натиснете бутон EDIT ❽. Променяйте параметъра с бутон DATA CHANGE (❼).

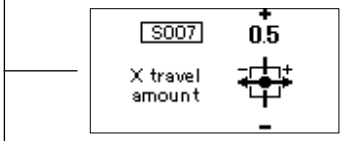
Параметрите, които могат да бъдат редактирани (променяни), са описани в **"(2) Списък на параметрите"** на стр. 28 (в оригинала).

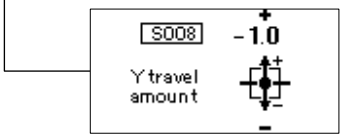








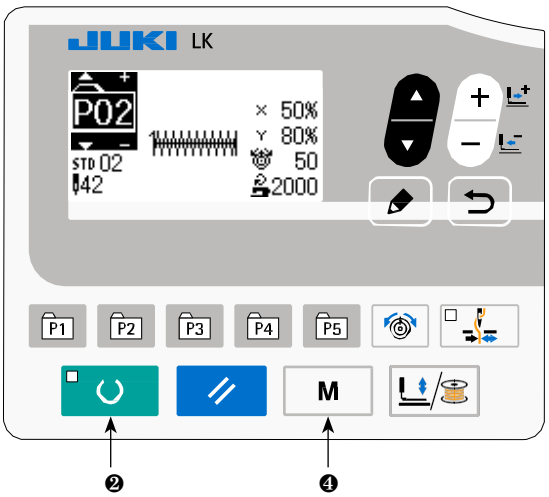




4) Съответно, задавайте съотношението на намаляване по X да бъде "50" (%), съотношението на намаляване по - "80" (%), скоростта на шиене д а бъде "2000" (бода/минута), и опъването на конеца - "50".

5) "Съотношението на намаляване по X" 0.0 ще се покаже посредством натискане на бутона EDIT ❽ Съотношението на намаляване по посоката X може да се задава във вид на стъпки от по 0,1 милиметра. Променете зададената стойност на "0.5" с помощта на бутон ❼ (DATA CHANGE) .

6) "Съотношението на намаляване по Y" 0.0 ще се покаже чрез натискане на бутона ❽ EDIT . Количеството на преместване по посоката Y може да се задава във вид на стъпки от по 0,1 мм. Променете value зададената стойност на "−1.0" с помощта на бутон DATA CHANGE (❼).



7) Натиснете бутона READY (❷), за да приключите със задаването.

8) Натиснете бутон M MODE (❹).

Режимът на задаване на програма е приключен.

9) Натиснете бутон M MODE (❹).

Задаването на режим е приключено и режимът се връща към нормалния режим.

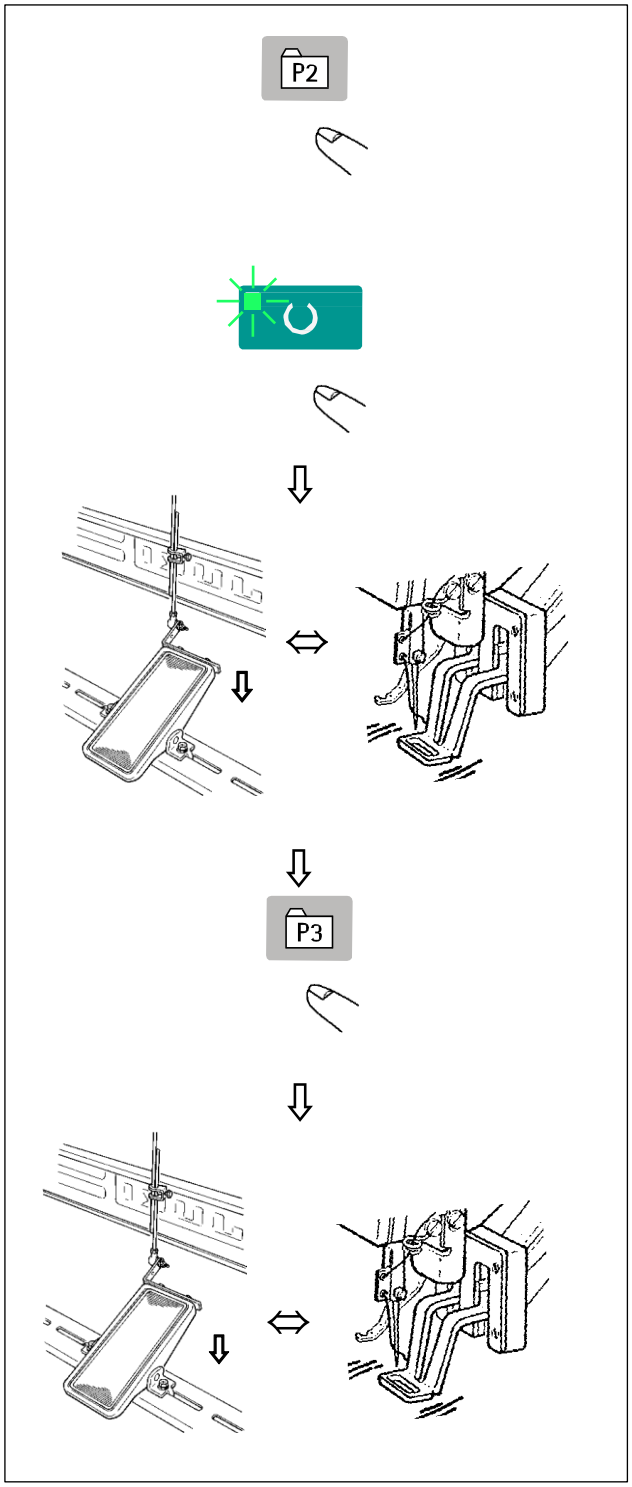
(2) Списък на параметрите

№:	Наименование на параметъра:	Пиктограма:	Обхват на въвеждане:	Забележки:
S001	Тип на програмата		Стандартна програма / Потребителска програма	* Тези данни са само за изобразя-в ане. За редактиране на данните е необходимо да изтриете дирек тни програми и създадете нова директна програма.
S002	№ на програмата		Стандартна програма: 1 до 51. Потребителска програма: от 1 до 200.	* Тези данни са само за изобразя-в ане. За редактиране на данните е необходимо да изтриете ди дир ектни програми и създадете нова директна програма.
S003	Мащаб по X на увеличаване / на маляване / дейст вителен размер		При въвеждане с използване на проценти (%): 20 - 200 %. При въвеждане на действителни размери: в пределите на обхвата на действителните размери, съответстващи на процентите.	Методът при въвеждане (чрез използване на проценти, или на действителни размери) може да бъ де избиран посредством задаване чрез превключвателя на паметта U064. (Първоначална ст ойност: въвеждане в проценти).
S004	Мащаб по Y на увеличаване / на маляване / дейст вителен размер		При въвеждане в използване на проценти (%): 20 - 200 %. При въвеждане на действителни размери: в пределите на обхвата на действителните размери, съо тветстващи на процентите.	Методът при въвеждане (чрез изпо лзване на проценти, или на действи телни размери) може да бъде избир ан посредством задаване чрез превключвателя на паметта U064. (Първоначална стойност: въвеждане в проценти).
S005	Опъване на конеца		0 до 200	Директно специфицирайте опъване то на конеца с помощта на бутона THREAD TENSION key. Опъването на конеца не може да се избира с помощта на бутона ▼▲.
S006	Скорост на шиене		400 до 3200	Максималният обхват при въвеждане зависи от максималната скорост на шиене, която е зададена посредством превключвателя на паметта U001.
S007	Количество движение по X		– 20 до 20	
S008	Количество движение по Y		– 20 до 10	
S009	2-стъп. бод височина на захващане		50 до 90	Показване или скриване на височината може да се избира посредством превключвателя на паметта U069. (Първоначална стойност: Скриване) При избиране на "Hide" (Скриване), височината не се показва на екрана за редактиране на параметрите.

№:	Наименование на параметъра:	Пиктограма:	Обхват на въвеждане:	Забележки:
S010	Положение на последния бод - количество ход по X.		– 2.0 до 2.0	Показване или скриване на височината може да се избира посредством превключвателя на паметта U070. (Първоначална стойност: Скриване) При избиране на "Hide" (Скриване), височината не се показва на екрана за редактиране на параметрите.
S011	Положение на последния бод - количество ход по Y.		– 2.0 до 2.0	Показване или скриване на височината може да се избира посредством превключвателя на паметта U070. (Първоначална стойност: Скриване) При избиране на "Hide" (Скриване), височината не се показва на екрана за редактиране на параметрите.
S012	Коментар		Брой на знаците, които могат да бъдат въвеждани: 14.	-

(3) Операцията шиене

Пример за операцията: След извършване на шиене на база на информацията, зададена за P2, осъществете шиене с информацията, зададена за P3.



1) Включете (ON) бутона за захранването.
2) Натиснете бутона P2 за директна програма.
3) Натиснете бутона (READY), за да светне светодиодът SET READY. След като той свети, работната скоба се вдига след преместване.
4) Проверете контура на програмата за шиене. (Обърнете се към **"I.5-4. Проверка на контура на програма за шиене"** на стр. 20 (в оригинала).)
5) Ако контурът на програма за шиене е допустим, възможно е да се премине към шиенето.
6) След приключване на шиенето, натиснете бутона P3 за директна програма. След това, работната скоба се спуска, отива в изходно положение, премества се към началната точка за шиене, и се повдига. Изходното положение се възстановява, след което скобата се придвижва към началната точка за шиене, и се повдига.(Бутоните P могат да функционират за смяна на програма с едно докосване, когато светодиодът **SET** READY е включен.)
7) Изпълнявайте горните точки 4) и 5).

* P1 до P25 могат да бъдат специфицирани чрез избиране на програма.

Показване на програмата с помощта на **DATA CHANGE бутон** .

→ 0 до 200 ←→ P1 до 25 ←

P1 до P25, които не са били регистрирани, няма да се изобразяват.

Натиснете бутон P1 до P25, докато светне светодиодът SET READY и крачето се спусне долу. Внимавайте пръстите ви да не бъдет захванати от притискащото краче.

Задаване на програми от P26 до P50 не може да се осъществява с използването на бутоните P1 до P5. Обозначавайте програма само с избиране на програма. Посочвайте програмата чрез бутона .

→ 0 до 200 ←→ P1 до P25 ←→ P26 до P50 ←-----

Избирането на програми от P26 до P50 не може да се осъществява, докато светодиодът SET READY е включен.

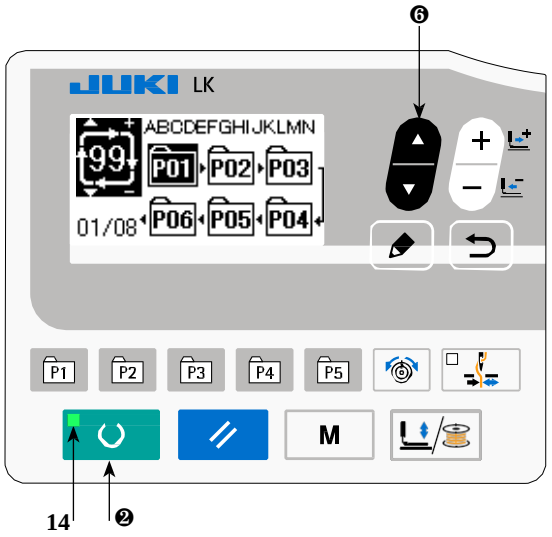
6-2. Шиене с използване на комбинационната функция (циклично шиене)

Тази шевна машина може да осъществява шиене на няколко различни програми по време на един цикъл, в поредността на данните.

Могат да бъдат въвеждани максимално до 99 програми. Използвайте тази функция за ушиване с две различни програми върху изделието за ушиване. Освен това, могат да бъдат въвеждани максимално 99 цикла. Копирайте и използвайте данните според конкретните нужди.

Вижте **"I.6-6. Копиране или изтриване на различни видове параметри на програми"** на стр. 38 (в оригинала).

(1) Избиране на данни за цикъл



1) Задаване на режим за въвеждане на данни.

В режим на въвеждане на данни, в който свет одиодът SET READY е изгаснал, въвеждането на данни е разрешено.

Ако текущият режим е режимът за шиене, натиснете бутона ❷ (READY) , за да промените режима в режим на въвеждане на данни. Само в режим на въвеждане на данни избирането на данни за цикъл е разрешено.

2) Избиране на данни за цикъл.

Натиснете бутона ITEM SELECT (❻), и програмите, които са били зададени, ще се променят и изобразяват последователно.

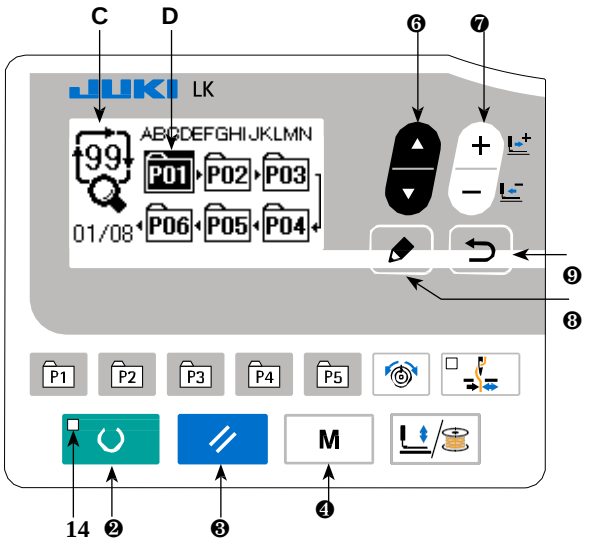
Ще се показват номерата на данните за цикъла и данните за непрекъснато шиене, които са били зададени след последният зададена програма. Тук избирайте номера на данни за цикъл, който желаете да изпълнявате.

3) Изпълнете операцията шиене.

При натискане на бутона ❷ (READY) в състояние, където се избират данни за цикъл, светодиодът SET READY ще светне, за да покаже, че режимът на шиене е разрешен.

Само данни за цикъл № 1 са били регистрирани в момента, когато сте закупили машината. Обаче, не е възможно да се достигне състоянието на шиене, тъй като програмата за шиене не е била въведена. Извършвайте въвеждането на програмата за шиене, като направите справка с **(2) "Метод за променяне на данни за цикъл"** на следващата страница.

(2) Метод за променяне на параметри за цикъл



1) Задаване на режим за въвеждане на данни.

В режим на въвеждане на параметри, когато с ветодиодът SET READY LED е изгаснал, въве ждането на данни е разрешено.

Ако текущият режим е режимът, натиснете бутона ❷ (READY), за да промените р ежима в режим за въвеждане на параметри.

2) Задаване на редактиране на данни за цикъл.

При натискане на EDIT (❽), ще се изведе дисплеят **C** за редактиране на данни за цикъл. Номерът на програма **D** за шиене ще се изобразява във вид на инвертиран видеосигнал . В това състояние става възможно редактиран е (променяне) на параметрите.

(3) Избиране на точка за редактиране.

Когато натиснете бутона ❻ (ITEM SELECT), точката за редактиране се променя и теку щата точка се изобразява във вид на инвертиран видеосигнал. Когато вие премествате точката за редактиране напред, докато бъде достигната последната точка, ще се изобразява и допълнителна пиктограма .

Когато натиснете бутона EDIT (❽), докато избирате точката за редактиране, допълнителна п иктограма ще се изобразява в избраното положение, за да даде възможност за въвеждане на параметрите за програмата.

4) Промяна на данни от избраната точка за редактиране.

Натиснете бутона DATA CHANGE (❼), и параметрите на точката за редактиране могат да бъдат променяни. Номерът на програмата, която е била зададена, ще се изведе на индикацията и е възможно да се избира.

Освен това, натиснете бутона (RESET) ❸, и параметрите за програмата на точката за редактиране могат да бъдат изтрити.

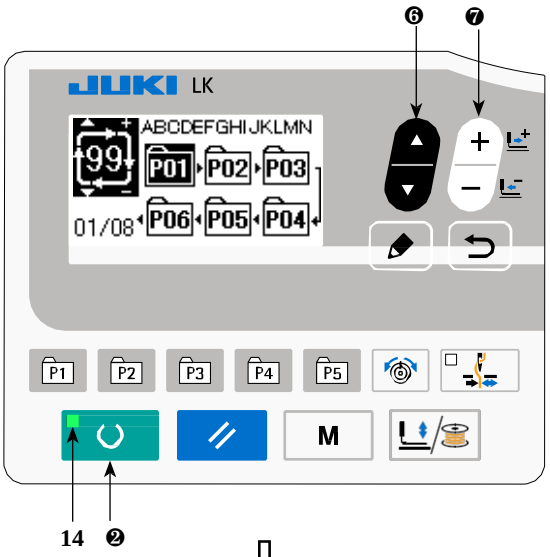
Когато бутонът RESET (❸) бъде задържан в натиснато състояние една секунда, цялата въведена информация за програмата може да бъде изтрита.

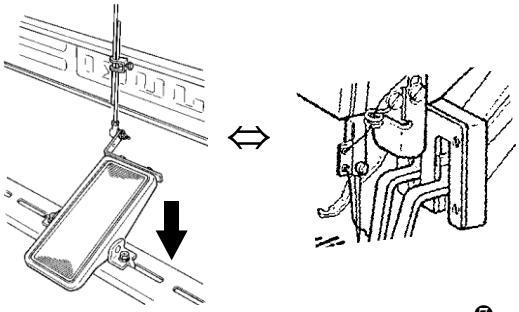
Повторете стъпките **3)** и **4),** за да извършите редактирането на параметрите.

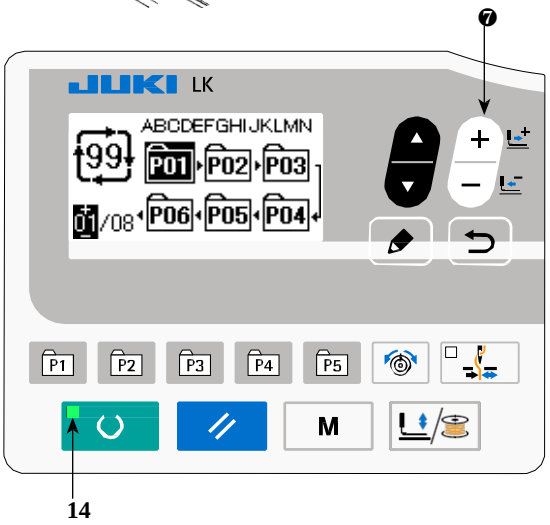
5) Анулиране на въвеждането на параметри за програма.

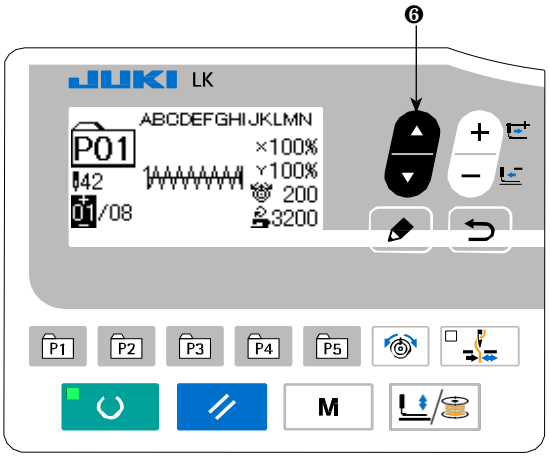
Въвеждането на параметри за програмата се анулира и режимът става въвеждане на данни чрез натискане на RETURN (бутона ❾).

(3) Операцията шиене









1) Включете захранването (ON).
2) Изберете програма за цикъл с бутон ITEM SELECT  (❻). Изберете № на програма на цикъла с DATA CHANGE  (❼).
3) Натиснете READY  (бутон ❷), за да светне светодиодът SET READY. След това, работната скоба се вдига след преместване.
4) Ако формата на програмата е правилна, шийте.
5) Комбинацията от номера на програми се движи напред до приключването на един цикъл. След приключването на цикъла, шевната машина се връща към първата стъпка от цикъла, за да може шиенето да се повтаря.

* Ако желаете да се върнете към предишната програма, след приключване на шиенето, или да преминете към следващата програма, натиснете бутона DATA CHANGE ❼ , докато светодиодът SET READY свети. Индикацията за програмата се променя и работната скоба се измества към началната точка.

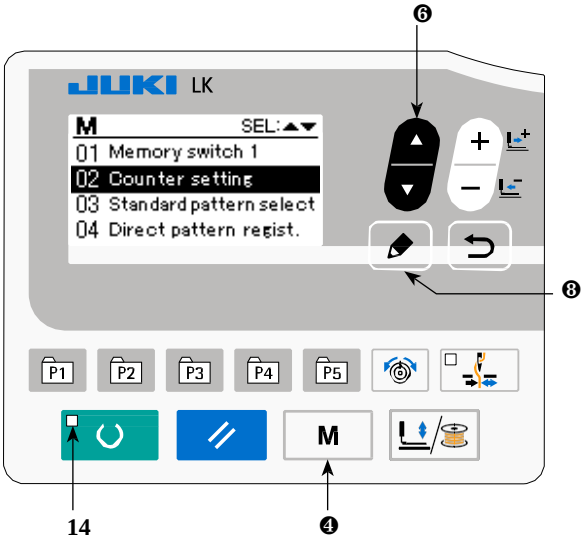
* Имайте предвид, че съдържанието на P1 до P50, за C1 до C99, ще се променя, когато променяте съдържанието на P1 до P50, след задаването на C1 до C99.

* Проверявайте формата на програмата на базата на програма по програма. (Вижте **"I.5-4. Проверка на контура на програма за шиене" -** стр. 20 (в оригинала).

* При натискане на ITEM SELECT  (бутона ❻) върху екрана за шиене, подробностите за програмата за шиене могат да бъдат изведени на индикация.

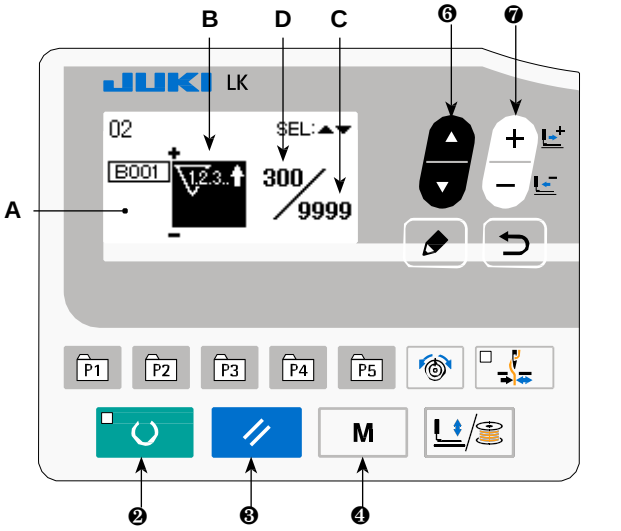
6-3. Шиене с използване на брояча

(1) Процедура за задаване на стойност на брояча



1) Извикване на екрана за задаване на брояча.

Натиснете бутон M MODE (❹) в състояние на изключен светодиод SET READY, за да се изведе на индикация екранът за режима. Поставете "02 Задаване брояч" в състоянието с бутон ITEM SELECT (❻). Натиснете бутона ❽ (EDIT), за да се изведе екранът на брояча **A**.



Екранът на брояча **A** се показва за приемане на заданието. Стойността на брояча може да се задава само в режим на въвеждане. В случая на режим на шиене, натискайте бутона READY (❷) , за да се влезе в режима на въвеждане на данни.

2) Избиране на типа брояч.

Натиснете ITEM SELECT (бутон ❻), за да се изобрази пиктограмата **B,** която показва типа на брояча чрез инвертиран видеосигнал.

Натиснете DATA CHANGE (❼) и изберете желания тип брояч измежду посочените по-долу.

3) Промяна на зададената стойност на брояча.

Натиснете бутона ❻ (ITEM SELECT) за зададената стойност на брояча **C** чрез инвертиран видеосигнал. Натиснете DATA CHANGE (❼) и въведете до достигане на стойността.

4) Промяна на текущата стойност на брояча.

Натиснете ITEM SELECT (❻) за текущата стойност **D** чрез инвертиран видеосигнал. Натиснете бутона RESET (❸), и стойността на брояча може да бъде изчистена. Освен това, може да се редактира числената стойност с помощта на бутона DATA CHANGE (❼).

(2) Тип на брояча



① **Брояч с нарастване (UP)**

При всяко ушиване на една форма, текущата стойност се отброява в посока нагоре.

Когато текущата стойност се изравни със зададената стойност, на индикацията се извежда екранът за отброяване в посока на увеличаване.



② **Брояч с намаляване (DOWN)**

При всяко ушиване на една форма, текущата стойност се отброява в посока надолу.

Когато текущата стойност достигне "0", на индикацията се извежда екранът за отброяване в посока на увеличаване.



③ **Брояч на броя на изделията с нарастване (UP)**

Към текущата стойност, която се изобразява върху екрана, се добавя единица при всяко п риключване на цикъл или непрекъснат шев. Когато текущата стойност се изравни със зададената стойност, извежда се екранът за отброяване в посока на увеличаване.



④ **Брояч на броя на изделията с намаляване (DOWN)**

От текущата стойност, която се изобразява върху екрана, се изважда единица при всяко пр иключване на цикъл или непрекъснат шев. Когато текущата стойност достигне "0", извежда се екранът за отброяване в посока на увеличаване.



⑤ **Брояч за конеца на калерчето с нарастване**

Текущата стойност на брояча се увеличава с единица всеки път, когато бъдат изпълнени 10 бода. Когато текущата стойност се изравни със зададената стойност, на индикацията се извежда екранът за отброяване в посока на увеличаване.



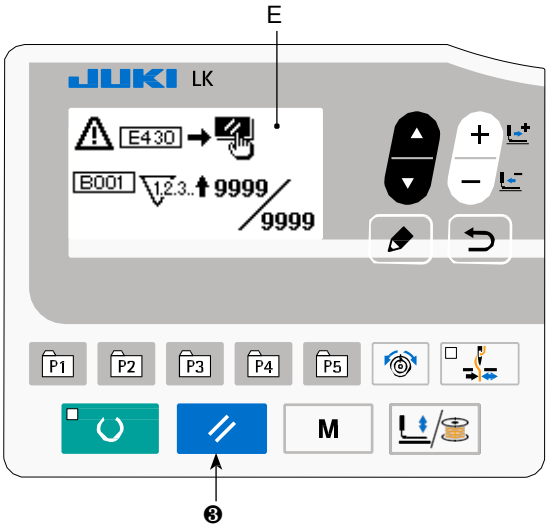
⑥ **Брояч за конеца на калерчето с намаляване**

Текущата стойност на брояча се намалява с единица всеки път, когато бъдат изпълнени 10 бода. Когато текущата стойност, намалявайки, стане равна на нула (0), на индикацията се извежда екранът за приключване на отброяването.



⑦ **Броячът не се използва**

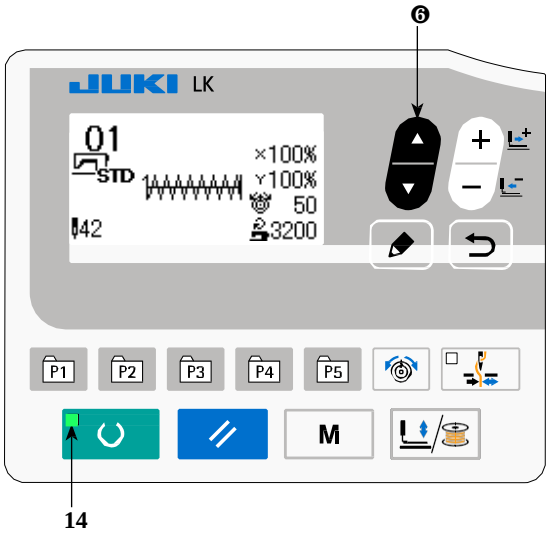
(3) Процедура за освобождаване на брояча



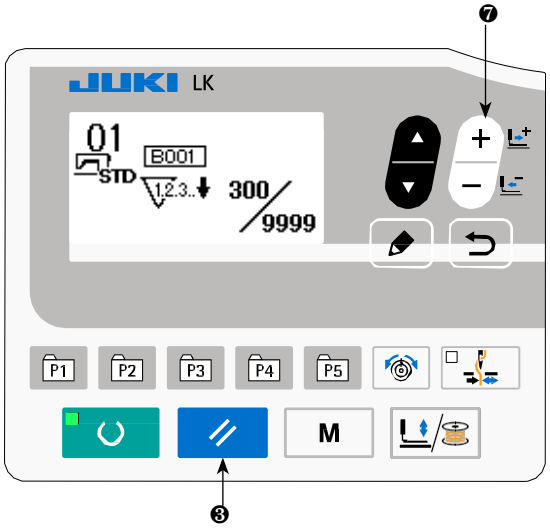
След достигане на състоянието на извършено отб рояване по време на шиене, целият екран за отброяването **E** ще мига (ще се включва и /изключва).

Натиснете RESET ❸ , за да нулирате брояч а, и режимът ще се върне към режим на шиене. С лед това броячът ще започне отброяването отнов о.

4) Как се проверява броячът в състояние на готовност



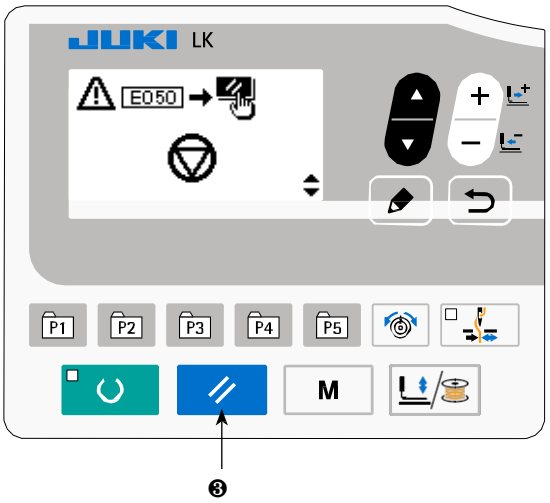
1) В режим на шиене, когато светодиодът SET READY е включен, натиснете бутон  ITEM SELECT (❻), за да се покаже екранът на брояча.



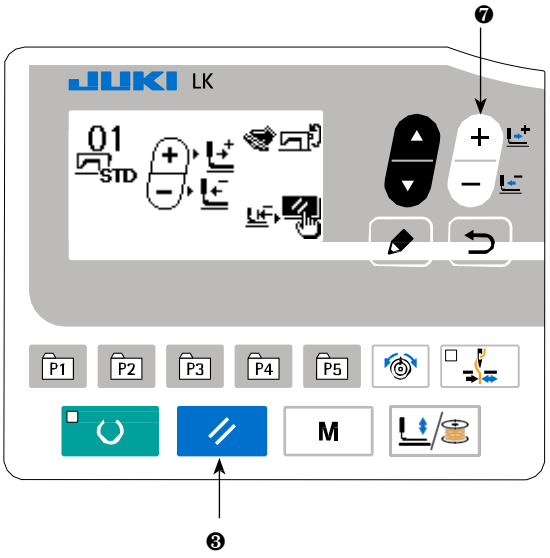
2) В екрана на брояча, текущата стойност на брояча може да бъде актуализирана с помощта на бутона DATA CHANGE  (❼). Текущата стойност на брояча може да бъде нулирана с помощта на бутона  RESET (❸).

6-4. Как се използва временният стоп

След като бутонът на функцията за нулиране RESET е бил поставен в положение за "Пауза" с помощта на превключвателя на паметта U031, бутонът RESET ще функционира като бутон за пауза, за да предоставя възможност шевната машина да бъде спирана по време на шиене. (Направете справка с **"I.8-2. Списък на функциите на превключвателя на паметта"** на стр. 52 (в оригинала)).



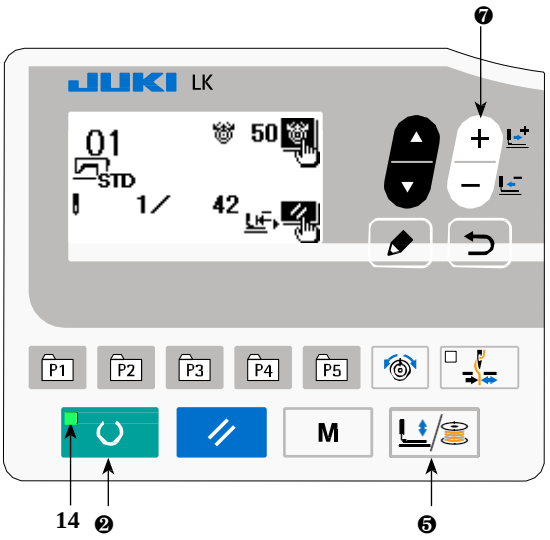
1) Шевната машина се спира посредством натискане на // - бутона RESET (❸). Тогава се изобразява E050. Грешката се нулира чрез ❸ // (бутон RESET). След това се извежда екранът за движение напред / назад.



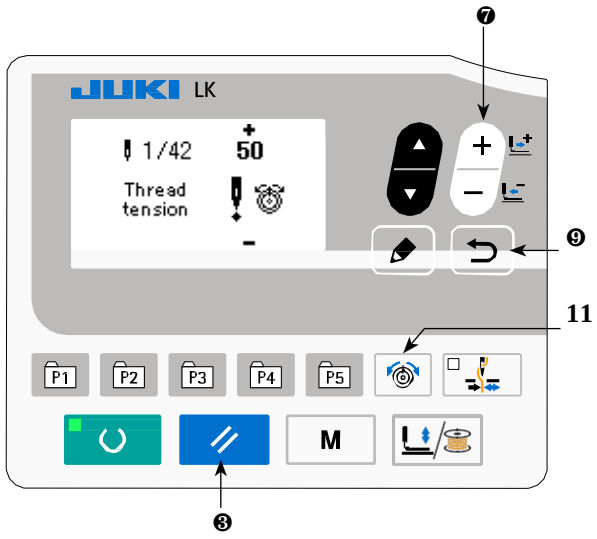
2) След нулиране на грешката могат да бъдат изпълнявани три операции.
1. Рестартиране на шиенето с бутона за стартиране.
2. Отрязване на конеца с бутона RESET // (❸), регулиране на положението с помощта на бутона DATA CHANGE + – (❼), след това рестартиране на шиенето с бутона за стартиране.
3. Отрязване на конеца с бутона RESET // (❸). След това връщане към първоначалното състояние чрез повторно натискане на RESET (❸) // .

6-5. Задаване на опъването на конеца за програма

Възможно е индивидуално задаване на 6-те бода в началото на шиенето, частта, която се променя от тропосване към зиг-заг бод, както и частта от от свързващия бод в края на шиенето. За потребителски програми, опъването на конеца на иглата може да се регулира индивидуално според нуждите.



1) Натиснете READY (❷), за да включите светодиода SET READY.
2) Включете (ON) бутона за притискащото краче и навивачката (PRESSER и WINDER), (❺), за да се покаже екранът за проверки.
3) Преместете скобата с бутона DATA CHANGE ❼. При достигане на точката, в която може да се задава опъването на конеца, ще се изобрази пиктограмата за опъването на конеца.

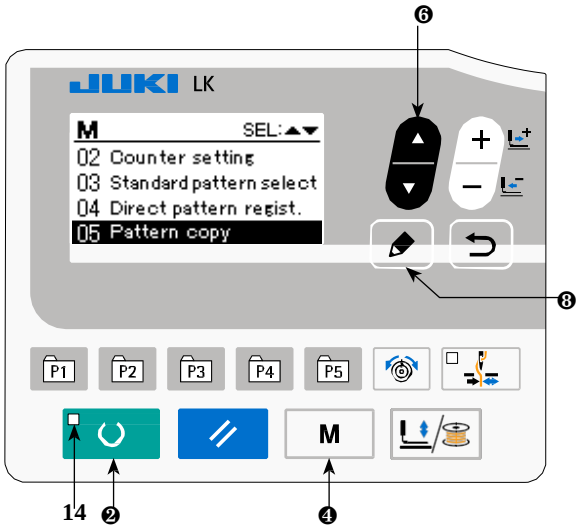


4) Натиснете THREAD TENSION (11). Въведете индивидуалното опъване на конеца с помощта на DATA CHANGE (бутон (❼) и с ❾ (бутон RETURN).
5) Повтаряйте стъпките 3) и 4), за да зададете опъването на конеца.
6) След приключване на задаването на опъването на конеца, натиснете RETURN ❾ или RESET (❸). Когато натиснете RESET (❸), скобата ще се придвижи към първоначалното положение и ще се повдигне.

6-6. Копиране или изтриване на различни параметри за програма

Данните за номера на програма, която вече е била регистрирана, могат да се изкопират към номер на програма, който не е бил използван. Преписването на копие на програма е забранено. Когато пожелаете да извършите презаписване на данни, извършете го след еднократно изтриване на програма. Програмите, които могат да бъдат презаписвани, са от следните три типа:

* Копиране на стандартна и потребителска програма към друг потребителска програма.
* Копиране на ключа на програмата.
* Копиране на цикличната програма.

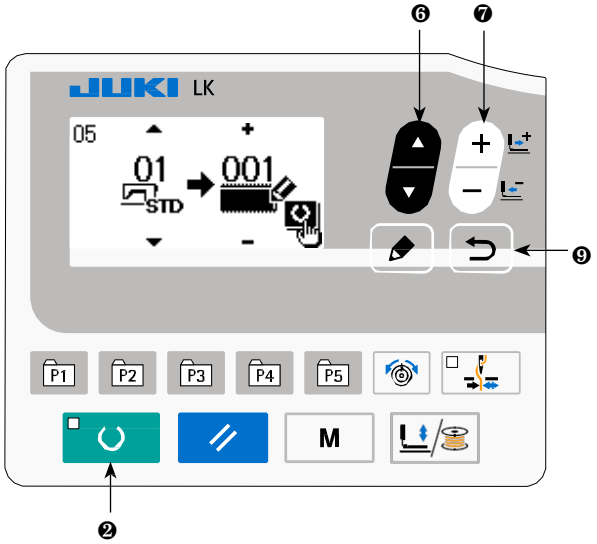


1) Задайте режим за въвеждане.

В режим на въвеждане, когато светодиодът SET READY не свети, копирането е разрешено. Ако текущият режим е режим на шиене, натиснете бутон READY (❷), за да преминете към режима на въвеждане.

2) Показване на екрана за режима.

Натиснете MODE M ❹ за екрана за режим а. Поставете копието на програма в избраното състояние с ITEM SELECT (бутон ❻). След това, натиснете бутона EDIT ❽.



3) Извикване на екрана за копиране.

Натиснете ITEM SELECT (❻) за избиране на номера на изходната прогрма за копиране. Типът на програма, който може да бъде избир ана, е стандартна програма и потребителска п рограма. На индикацията ще се извеждат само номерата на програми, които са били регистри рани.

Когато натиснете бутон RETURN (❾), фу нкцията за окпиране се анулира и екранът се връща към екрана за режима.

4) Изберете номер на програма от местоназначението.

Натиснете DATA CHANGE (бутона ❼), за да изберете номера на програма за копиране.

5) Започнете копирането.

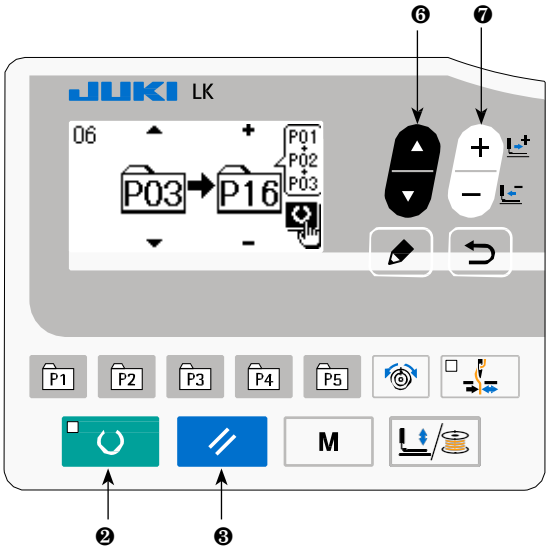
При натискане на READY (бутон ❷), копирането ще започне. След това, екранът ще се върне към екрана за въвеждане на параметрии, от който е избран номерът на програма, създадена чрез копиране.

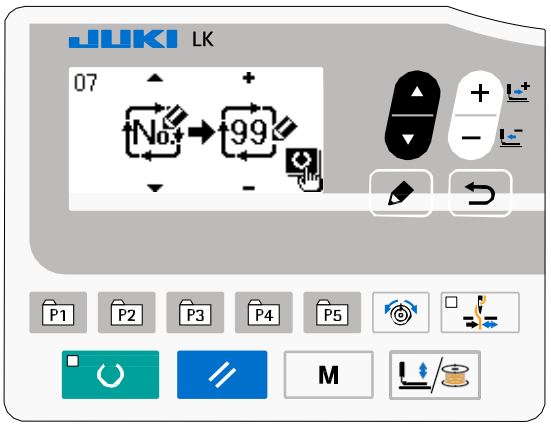
6) Изтриване на програма

За случая на изтриване на програма, изберете бутон ❻  ITEM SELECT, за да зададете номер на програма, която вие желаете да изтриете. Натиснете DATA CHANGE  бутон ❼) за кошче . След това натиснете  READY (❷). Ще се покаже екранът за потвърждаване на изтриването. Програма се трие с  бутона RESET (❸) върху този екран.

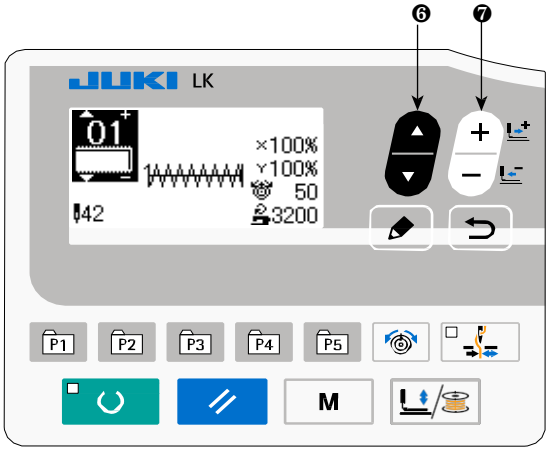
* Стандартна програма не може да бъде изтривана.

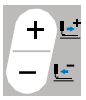
* За случая на копиране на директна програма, изберете "06 Direct pattern copy" от екрана за режима. За копиране на програмаза цикъл, изберете "07 Cycle pattern copy" от екрана за режима. Както директни програми, така и програми за цикли могат да се копират с подобна процедура.





* Ключът за програмата и програмата за цикъл могат да се копират с подобна процедура. За с ъздаване на нова програма за цикъл, натиснете бутона ITEM SELECT (❻)  за създаване на .



* За избиране на копирана потребителска програма, натиснете бутона ❻  (ITEM SELECT), за да се покаже , когато номерът на програмата се показва върху горната лява част на екрана. След това, натиснете бутона DATA CHANGE (❼)  за да изберете номер на програма.

6-7. Комуникации

(1) USB флаш запаметяващо устройство

① Предпазни мерки, необходими при работа с USB устройства:

- Не оставяйте USB устройството или USB кабела свързани към USB порта, когато шевната машина е в режим на работа. Вибрациите при работа на машината могат да повредят зоната на порта, което да доведе до загубване на информацията, която се съхранява върху това USB устройство, или до счупване на самото USB устройство, или на шевната машина.
- Не вкарвайте и не изваждайте USB устройството по време на четене или записване на програма или данни за шиенето.
  Това може да предизвика повреждане на данните или неправилно функциониране.
- Когато пространството за запаметяване на USB устройството бъде разделено на дялове, възможен е достъп само до един дял.
- Възможно е някои типове USB устройства да не могат да бъдат разпознавани от тази шевна машина.
- Компанията "JUKI" няма да предоставя компенсации за загубване на информация, която е била съхранявана върху USB устройство, възникнали при използване съвместно с тази шевна машина.
- Когато панелът изобразява екрана за комуникациите или списък на параметрии за програми, USB устройството няма да бъде разпознавано, дори и да сте сложили информационния носител в гнездото.
- За USB устройства и носители като CF(TM) карти, обикновено само едно устройство или носител трябва да бъдат свързани или поставени към шевната машина. Когато две (или повече) устройства или носители свързани или поставени към шевната машина, машината ще разпознава само едно от тях. Обърнете се към спецификациите за USB устройството.
- Винаги вкарвайте куплунга за USB в гнездото върху IP панела докрай.
- Не изключвайте напрежението на захранването (OFF), докато се извършва достъп до данни, записани върху USB флаш памет.

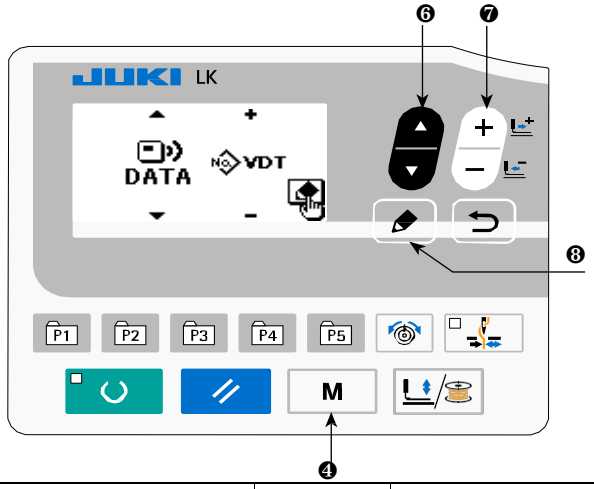
② USB спецификации:

- Съответствие на стандарта USB 1.1;
- Приложими устройства са следните: *1 Запаметяващи устройства от типовете USB памет, USB концентратор, FDD и карточетец;
- Неприложимите устройства са следните: CD дисково устройство, DVD дисково устройство, магнитно-оптично устройство, лентово устройство, и подобни;
- Поддържан формат: FD (дискета) FAT 12;
  Други: (USB памет, и подобни), FAT 12, FAT 16, FAT 32;
- Приложим размер на информационните носители: FD (дискета) 1,44 MB, 720 kB
  Други: (USB памет, и подобни), 4,1MB ~ (2 TB);
- Разпознаване на устройствата: За външни устройства като USB устройство, достъп се получава до първото устройство, което е било разпознато. Обаче, когато към вградения гнездо има свързан (поставен) информационен носител, достъпът до този носител ще бъде предоставен с най-висок приоритет. (Пример: Ако информационен носител е вкаран, дори и когато USB паметта вече е била свързана към USB порта, до информационния носител ще има достъп).
- Ограничения при свързване: Максимално 10 устройства (когато броят на запаметяващите устройства, които са свързани към шевната машина превишава максималния брой, 11-тото запаметяващо устройство и последващите няма да бъдат разпознавани, освен ако са отсъединявани и повторно свързвани).
- Ток на консумация: Номиналният ток на консумация на приложимите USB устройства е максимално 500 mA.

*1: Компанията "JUKI" не може да гарантира работата на всички приложими устройства. Някои от устройствата може да не функционират поради проблеми, свързани със съвместимостта.

(2) Как се използва комуникационната функция

В тази шевна машина има възможност има възможност за въвеждане и извеждане на параметри посредством използване на USB памет тип флашка.



1) Влизане в комуникационен режим.

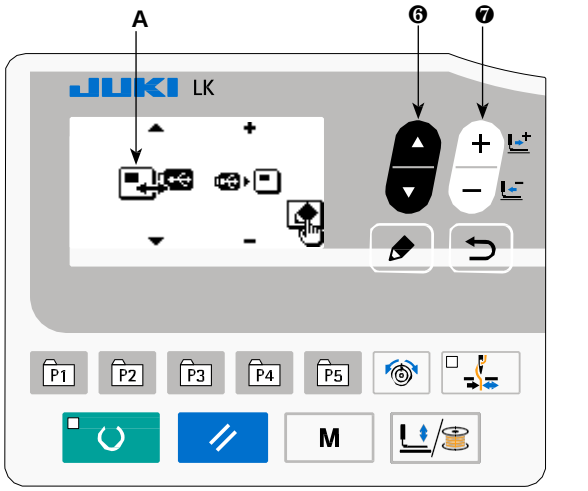
Натиснете бутон M MODE (❹), за да се прем ине към екрана за режим. Поставете копието на п рограма в избраното състояние с помощта на бутона ❻ (ITEM SELECT)

След това, натиснете EDIT (бутон ❽).

2) Избиране на типа комуникация.

Натиснете DATA CHANGE (бутон ❼), за да изберете типа комуникации.

Наименование на данните:		Разширение:	Описание на информацията:
Данни във векторен фор мат	VDT	VD00 XXX .VDT (XXX: 001 до 999)	Данни да точките на навлизане на иглата, създадени чрез използване на PM-1. 1. Форматът на данните се използва широко при шевните машини JUKI. (Потребителска програма).



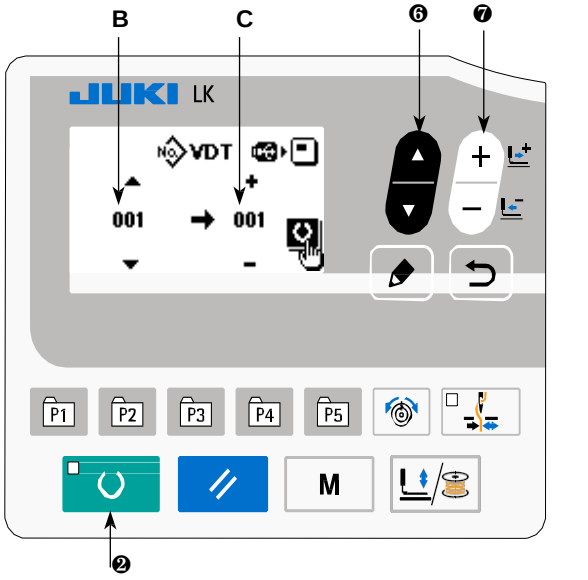
3) Избиране на посоката на комуникациите

Натиснете ITEM SELECT ❻ за показване н а пиктограмата **A,** която показва избраната посока на комуникациите.

Натиснете бутона ❼ DATA CHANGE за избиране на посоката на комуникацията.

: Данните, показвани върху работния п анел, са записани в USB флашка.

: Данните, запаметени върху USB флаш- ка, се прочитат в работния панел.



4) Избиране на номер.

Натиснете ITEM SELECT (бутон ❻), за да изберете номера на файл **B** за прочитане.

Натиснете DATA CHANGE (бутон ❼) за избиране на номера на файла **C** за записване и SET READY ❷ за запис във файл № **C**.

6-8. Работете внимателно!

(1) Когато светне индикаторът за грешка, непременно проверявайте каква е причината за проблема и винаги вземайте необходимите мерки за отстраняването му.

(2) Не дърпайте с ръка плата, който се шие по време на работа. Когато правите това, иглата ще се измества от правилното си положение. Ако иглата се измести, натиснете READY  два пъти. Това ще предизвика връщане на иглата в нормалното ѝ изходно положение.

(3) Не изключвайте (OFF) захранването в положението, в което иглата е спусдната долу. Притискащото приспособление ще се спусне долу и бърсалката ще си взаимодейства с иглата. В резултат на това съществува опасност от счупване на иглата, или други подобни проблеми.

Справочна информаця за скоростта на шиене, която трябва да бъде използвана:

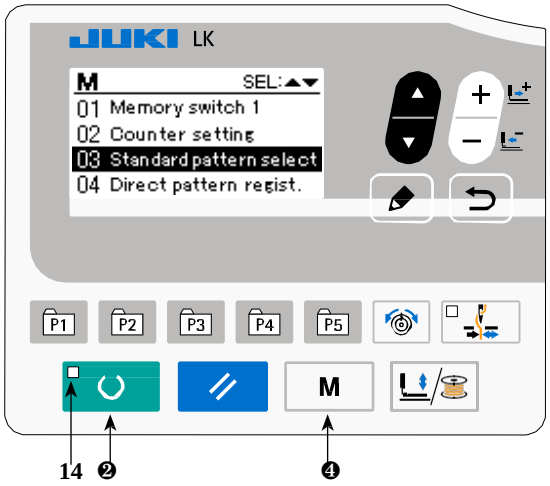
Изделието, което се шие / конец / игла	**Тип глава / Скорост на шиене**
8-слоен дънков / памучен конец #50 / DPx5 #16	S (стандартна) / 3,200 бода / минута.
8-слоен вълнен габардин / полиестерна нишка #50 / DPx5 #14	S (стандартна) / 2,300 бода / минута.
8-слоен дънков / памучен конец #20 / DPx17 #19	H (Тежък плат) /3,200 бода / минута, W (двоен капацитет) /2,700 бода / минута.
Шиене със застъпване на 6 x 12-слоен дънков / памучен конец #20 / DPx17 #19	H (Тежък плат) / 2,500 бода / минута.
Трикотаж + презрамки (3 + 1)-слойна секция / Полиестерен конец #60 / DPx5 #11	F (Хастар) / 2,000 бода / минута.

* За предоствратяване на скъсването на конеца поради нагряването на иглата, задавайте скорост та на шиене, след като сте направили справка с горната таблица, в съответствие с условията на шиенето.

* За шиене на хастари и подобни, намалявайте височината на иглата, за да предотвратите пропускането на бодове. (направете справка с раздела **"I.7-1. Регулиране на височината на иглената бара"** на стр. 44 (от оригинала)).

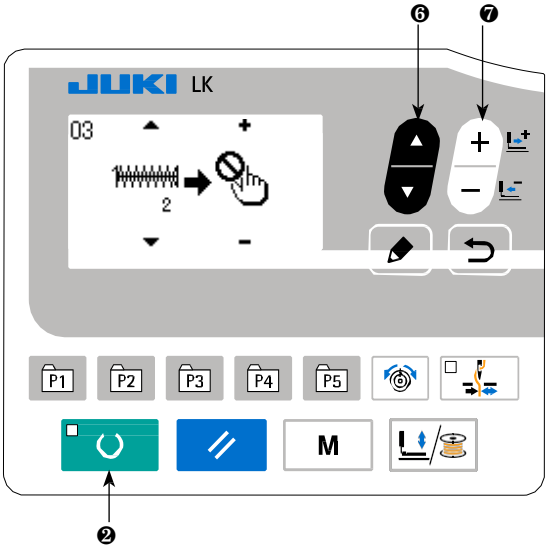
6-9. Разрешаване / забраняване на извикване на стандартна програма

Извикването на неходходяща програма се предотвратява посредством забраняване на извикването на ненужните програми. Освен това, необходимите програми могат да бъдат извиквани и използвани.



Пример за настройка: Извикването на програма № 2 е забранено.

1) Преминете в режим за въвеждане на данни.
   В режима за въвеждане на параметри при изключен светодиод SET READY, задаването на данни е разрешено. натиснете бутона ❷  (READY), за да преминете към режима за въвеждане на параметри.



2) Натиснете бутон **M** MODE (❹), за да се покаже екранът за режима. Задайте избор за р азрешаване / забраняване в състоянието "use" ("използване") с бутона ITEM SELECT  (❻) и натиснете бутона за избиране.

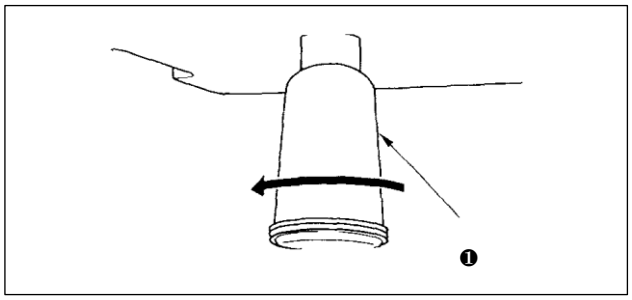
3) Натиснете ITEM SELECT  (❻), за да се покаже програма № 2.

4) Натиснете DATA CHANGE  (❼) избор за разрешаване / забраняване на програмата.

 : Използвайте.

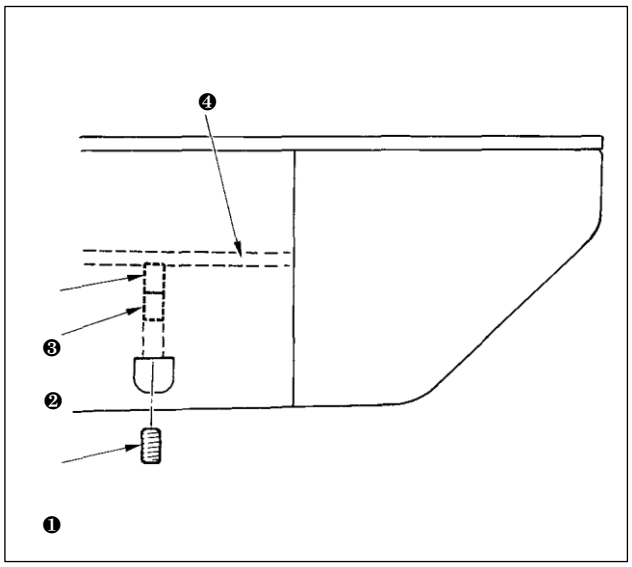
 : Не използвайте.

7-7. Източване на маслото



Когато полиетиленовата масльонка ❶ се напълни с масло, извадете масльонката ❶ и източете маслото.

7-8. Количество масло, подавано към грайфера



1) Разхлабете монтажния винт ❶ и го извадете.
2) При завиване на винта за регулиране ❷, количеството масло в тръбичката за масло (❹, ляво), може да намалее.
3) След настройката, завийте монтажния винт ❶ и зафиксирайте положението му.

1. При стандартната доставка положението е такова, че ❸ е незатегнато завит и върнат с 4 оборота.

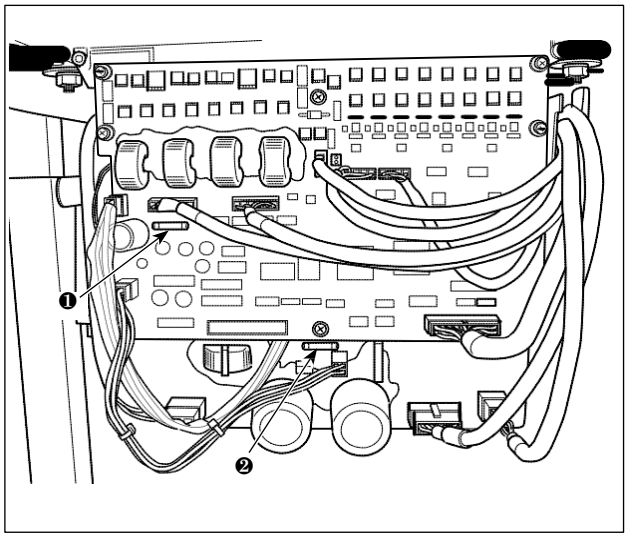
2. Когато намалявате количеството на маслото, не завивайте винта веднага. Наблюдавайте състоянието около половин ден в положението, в което ❸ е завит и върнат с 2 оборота. Ако намаляването е значително, това ще доведе до повреждане на грайфера.

7-9. Замяна на предпазителя

ОПАСНОСТ:

1. За избягване на удар от електрически ток, изключете (OFF) захранването и отворете панела за управление, но след като са изминали пет минути.

2. Отваряйте панела за управление само след непременно изключване (OFF) на захранването. След това, заменете предпазителя с нов със специфицираните параметри.



Шевната машина използва следните два предпазителя:

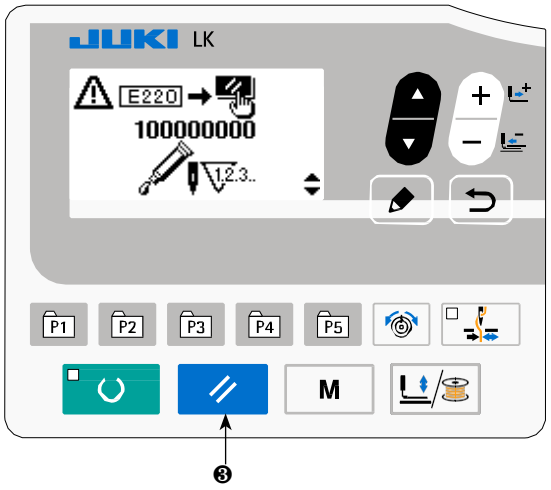
Платка MAIN PWB:

❶ За защита на захранването на импулсния мотор.
5 A (предпазител със забавено действие);

Платка SDC PWB:

❷ За защита на захранването за управление.
2 A (тип бързо-изгарящ предпазител).

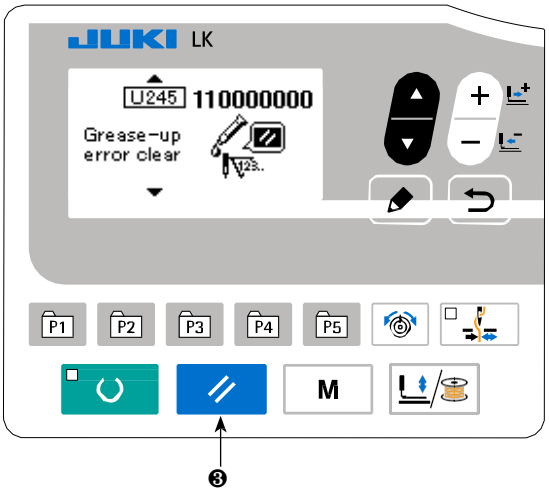
7-10. Заменяне на греста в определените места



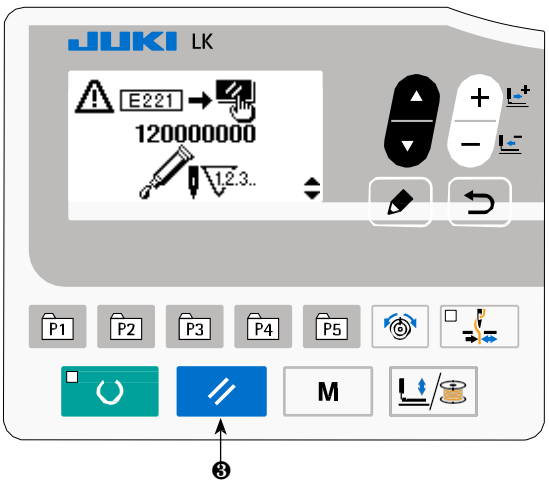
Когато шевната машина е била използвана определено количество пъти шиене, върху работния панел ще се изведе код за грешка № **E220** след включване (ON) на захранването. Тази индикация информира оператора, че е време да замени греста в определените за това места. Непременно за замяна използвайте определената грес.

След това извикайте превключвател на паметта № **245** и му задайте "0" с помощта на бутона RESET (❸).

Дори и след извеждането на грешка № **E220**, когато бутонът **RESET** (❸) бъде натиснат, грешката ще се освободи и използването на шевната машина може да продължава. Обаче след това, грешка № **E220** ще се показва при всяко включване (ON) на захранването.



Освен това, когато шевната машина продължава да бъде използвана определено време, след като е била изведена индикацията за грешка № **E220**, ще се покаже грешка № **E221** и шевната машина няма да може да работи, тъй като грешката не може да бъде освободена с бутона ❸ (**RESET**).



Когато се показва грешка № **E221**, непременно сложете грес в определените места. След това задействайте превключвателя на паметта и задайте "0" за № **245** с бутона **RESET** (❸).

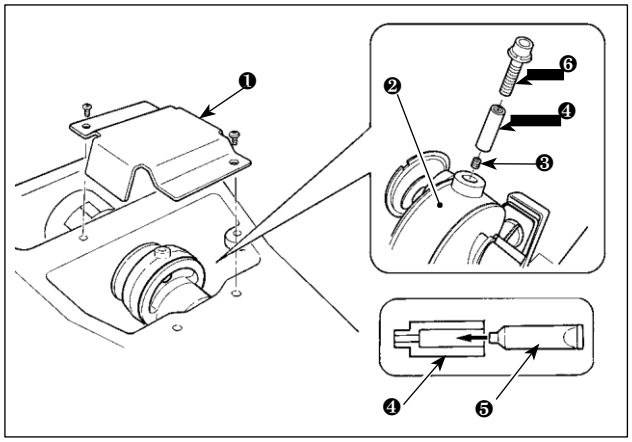
1. След замяна на греста в нужните места, грешката № E220 или № E221 ще се показва пак, докато превключвателят на паметта № 245 не бъде зададен да бъде "0".

2. Използвайте опаковка с грес (парт-номер 40006323), доставяна като принадлежност.

Ако се използва друга грес, различна от специфицираната, възможно е да се стигне до повреждане на някои части.

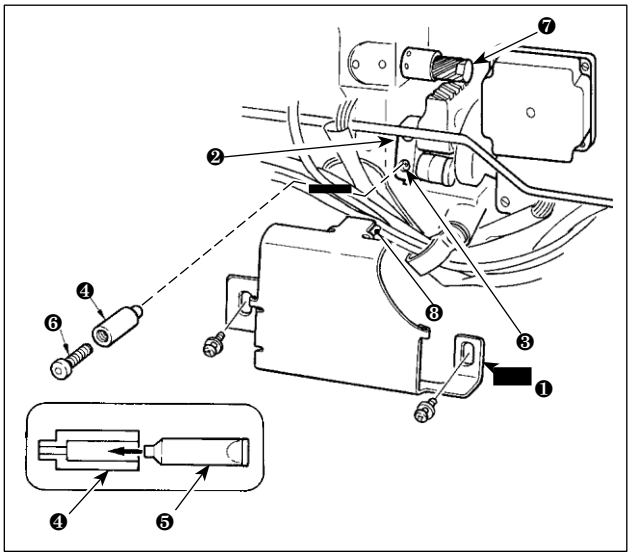
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Изключвайте захранването към машината, преди да започвате работа, за да не се допуснат нещастни случаи, предизвикани от случайно задействане на шевната машина.

(1) Напълване на зоната на ексцентрика (гърбицата) с грес



1) Отворете капака на пръта на ексцентрика ❶.
2) Извадете винта ❸ от капака за грес, който се намира в периферията на пръта на ексцентрика ❷.
3) Напълнете втулката ❹ с грес като използвате тръбичката A с грес от JUKI ❺.
4) Вкарайте винта ❻, доставен с устройството, във втулката, за да добавяте грес.
5) След прибавяне на грес, добре притегнете винта ❸, който е бил изваден.

(2) Напълване на зоната на клатещия се механизъм с грес



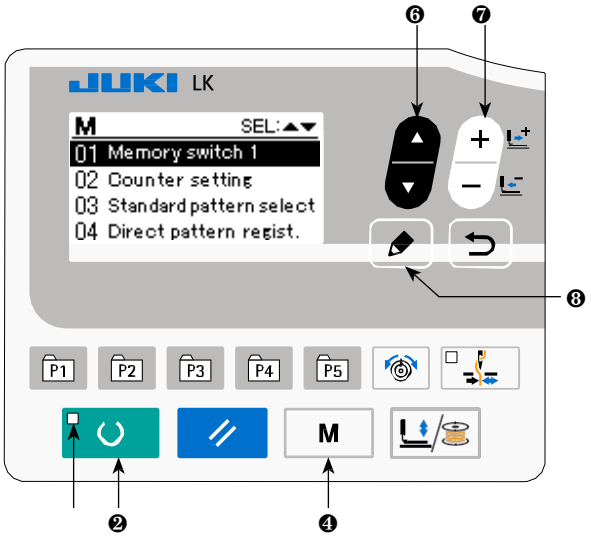
1) Наклонете главата на машината и отстранете капачето за греста ❶ .
2) Извадете винта ❸ в зъбната предавка ❷ .
3) Напълнете втулката ❹ с грес като използвате тръбичката A с грес от JUKI ❺.
4) Вкарайте винта ❻, доставен с устройството, във втулката, за да добавяте грес.
5) Добре притегнете винта ❸, който е бил изваден след напълването с грес.
6) Монтирайте капачето за греста ❶ в мястото, в което филцът ❽ влиза в контакт със зъбната предавка ❼.

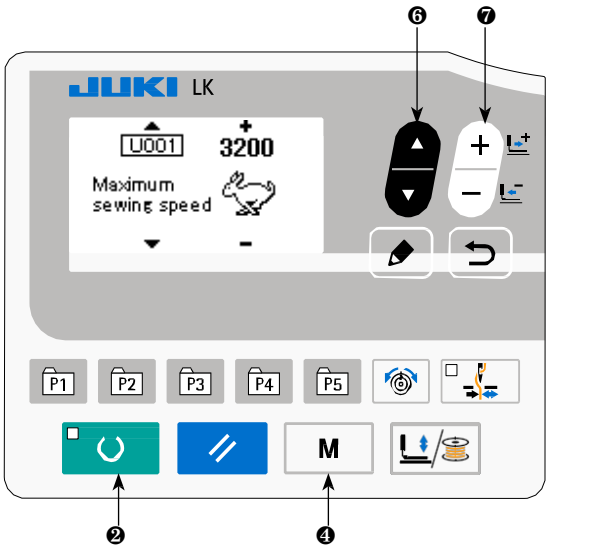


Не натискайте силно филца ❽ към предавката ❼. Това може да затрудни движението ѝ.

8. КАК СЕ ИЗПОЛЗВА ПРЕВКЛЮЧВАТЕЛЯТ ЗА ПАМЕТТА

8-1. Как се променят данни в превключвателя на паметта





1) Преминете към режим на въвеждане на данни.

В режима на въвеждане на данни и с изключен светодиод SET READY, задайте разрешаване чр ез превключвателя на паметта.

Ако текушият режим е режимът за шиене, натис-нете бутона READY (❷) за превключ-ване на режима към режима на въвеждане на данни.

2) Извикване на екрана за редактиране на данни.

При натискане на M MODE ❹, екранът з а режима (на ниво оператор) се показва.

От този екран изберете данни за превключва-теля (ниво 1).

Натиснете ITEM SELECT (❻) изберете "01 Memory switch 1". При натискане на EDIT (бутон ❽), ще се появи екранът за данни на превключвателя на паметта.

3) Избиране на данни за промяна.

Натиснете ITEM SELECT ❻ и изберете пар аметъра, който искате да промените.

4) Промяна на данните.

Има един параметър за данни за промяна на числена стойност, и друг параметър за данни за избиране на пиктограма за данните на превключвателя на паметта. Номер като U001 се придава към параметъра за данни за промяна на числена стойност. Зададената стойност може да бъде променена чрез увеличаване или намаляване на стойността, като се използва бутона DATA CHANGE (❼) .

Номер като U019 се придава към параметъра за избиране на пиктограма. Пиктограма може да се избира с бутона DATA CHANGE (❼) .

Относно допълнителна информация за данните на превключвателя на паметта се обръщайте към **"I.8-2. Списък на функциите на превключвателя на паметта"** на стр. 52 (от оригинала).

8-2. Списък на функциите на превключвателя на паметта

Различните операции на шевната машина могат да се задават чрез програмиране на превключвателя на паметта.
Стойностите, които първоначално са били зададени при доставката, се различават в зависимост от програмите.

№:	Функция:	Обхват на задаване:	Състояние по време на доставката:	Забележки:
U001	**Максимална скорост на шиене** (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	3200	За LK-1901B и LK-1902B се задава 3000. За LK-1903B и LK-1900BW се задава 2700.
U002	**Скорост на 1-ви бод (със скоба за конеца на иглата)** (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 1500	1500	
U003	**Скорост на 2-ри бод (със скоба за конеца на иглата)** (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	3200	
U004	**Скорост на 3-ти бод (със скоба за конеца на иглата)** (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	3200	
U005	**Скорост на 4-ти бод (със скоба за конеца на иглата)** (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	3200	
U006	**Скорост на 5-ти бод (със скоба за конеца на иглата)** (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	3200	
U007	**Опъване на конеца за 1-ви бод (със скоба за конеца на иглата)** 	0 до 200	200	
U008	**Опъване на конеца при отрязване на конеца** 	0 до 200	0	
U009	**Време за преход на опъването на конеца по време на отрязването на конеца** 	−6 до 4	0	
U010	**Скорост на шиене за 1-ви бод** (без скоба за конеца на иглата) (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 1500	400	
U011	**Скорост на шиене за 2-ри бод** (без скоба за конеца на иглата) (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	900	
U012	**Скорост на шиене за 3-ти бод** (без скоба за конеца на иглата) (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	3200	
U013	**Скорост на шиене за 4-ти бод** (без скоба за конеца на иглата) (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	3200	
U014	**Скорост на шиене за 5-ти бод** (без скоба за конеца на иглата) (може да се задава с единици от по 100 бода/минута) 	400 до 3200	3200	
U015	**Опъване на конеца за 1-ви бод** (без скоба за конеца на иглата) 	0 до 200	0	
U016	**Време за преход на опъването на конеца в началото на шиенето** (без скоба за конеца на иглата) 	−5 до 2	−5	
U019	**Избиране на педал**  : Стандартен педал  : Стандартен педал (2  : Педал като опция  : Педал като опция (2-ст. ход)	-		
U020	**Избиране на педал за стартиране**  : Стандартен педал  : Педал като опция	-		
U024	**Педал като опция - 1 операция**  : Изкл. (OFF) при повторно натискане на педала.  : Изкл. (OFF) при освобождаване на педала.	-		

№:	Функция:	Обхват на задаване:	Състояние по време на доставката:	Забележки:
U025	**Педал като опция - 2 операция** Изкл. (OFF) при повторно натискане на педала Изкл. (OFF) при освобождаване на педала	-		
U026	**Височината на работното притискащо краче по време на 2-стъп. ход**	50 до 90	70	Височината намалява при увеличаване на зададената стойност.
U030	**Избор на базова точка за увеличаване / намаляване на програма.** : Източник : Начална точка на шиенето	-		-
U031	**Работата на шевната машина може да се спира от панела (бутон "Clear").** : Не действа : Ключ RESET на панела : Външен ключ	-		-
U032	**Звукът, издаван от зумера, може да бъде забраняван.** : Без звук от зумера : Звук от работния панел : Звук от работния панел + звуков сигнал при грешка	-		-
U033	**Задаване на броя бодове за освобождаване на скобата за конеца на иглата.**	1 до 7 бода	2	-
U034	**Възможно е задаване на закъснение на времето за захващане на конеца на иглата.**	− 10 до 4	4	Закъснение по посока “-”.
U035	**Управлението на скобата може да бъде забранявано.** : Нормално : Забранено	-		Защита срещу непра-вилно използване на панела. За LK-1903B, задавайте " ".
U036	**Избиране на синхронизацията за транспорта.** Когато шевовете не са добре стегнати, задавайте стойността в посока “–”.	− 8 до 16	12	При прекалено увеличаване в страна “–” е възможно да се стигне до счупване на иглата. Внимавайте при шиене на тежък плат.
U037	**Избиране на положението на крачето след края на шиенето.** : Крачето се повдига след преместване в началото на шиенето. : Крачето се повдига веднага след приключване на шиенето. : Крачето се повдига чрез задействане от педала след преместване в началото на шиенето.	-		За LK-1903B/ BR35, з адавайте " ".
U039	**Може да се осъществява връщане към изходната точка всеки път след приключване на шиенето.** (С изключение на шиене в цикъл) : Без връщане в изходната точка : С връщане в изх. точка	-		-
U040	**Може да се задава връщане в изходно положение при шиене в цикъл.** : Без възстановяване на изходната точка : При всяко приключване на една програма : При всяко приключване на един цикъл	-		-
U041	**Може да се избира положението на притискащото краче, когато шевната машина е била спряна чрез команда за временно спиране.** : Притискащото краче се повдига. : Притискащото краче се повдига с помощта на крачния бутон за крачето. : Повдигането на притискащото краче е забранено.	-		-

№:	Функция:	Обхват на задаване:	Състояние по време на доставката:	Забележки:
U042	**Задаване на стоп-положението на иглената бара.**  : Горно положение  : Горна мъртва точка	-		Иглената бара се завърта в обратната посока след достигането на горното положение и спира в зададената горна мъртва точка.
U046	**Може да се забранява отрязването на конеца.**  : Нормално  : Забранено отрязването на конеца	-		-
U048	**Може да се избира маршрута на връщане към първоначалното положение с помощта на бутана за нулиране.**  : По права линия  : В обратната посока	--		Тази функция се използва когато не е възможно връщане по права линия от средата на програ- мата към началото на шиенето.
U049	**Може да се задава скоростта при намотаване.**	800 до 2000	1600	Макс. ограничаване на скоростта е с приоритет.
U050	**Избира се момента на затварянето на плата. Само за модела LK-1901B.**  Забранен изходен сигнал  Действие при спускане на работното краче.  Задействане по време на стартиране.	-		За шевните машини с изключение на модела LK- 1901B, тази функция не се извежда на индика-ция.
U051	**Може да се избира методът за действие на бърсалката.**  : Без бърсалка по време на текущо отрязване на конеца  : С бърсалка по време на текущо отрязване на конеца ①  : С бърсалка по време на текущо отрязване на конеца ②  : Магнит бърсалка	-		①: Без връщане на последното избърсване. ②: С връщане на последното избърсване.
U055	**Свързването в началото на шиенето за програмата за шиене на копчета може да бъде забранявано.**  : Свързването действа  : Свързването не действа	-		-
U064	**Може да се избира стъпката на размери при въвеждане.**  : В проценти (%)  : Чрез размера	-		-
U065	**Може да се избира методът за изместване на изх. точка по Y.**  : Стандартно  : Изместване с −5 мм (за 1904 скоба).	-		-
U069	**Избиране на базова или индивидуална височина при 2-стъпален ход.**  : Базова височина.  : Индивидуална (височината може да се задава за всяка директна програма).	-		-
U070	**Може да се задава показване или скриване на хода на последния бод.**  : Скриване  : Извеждане на индикация	-		-
U074	**Може да се задава действието на вентилатора.**  : В икономичен режим  : Постоянно действие	-		

№:	Функция:	Обхват на задаване:	Състояние по време на доставката:	Забележки:
U239	**Избиране на езика.** English : Още не е избран. (показването на съобщения е на английски език) 日本語 : Японски English : Английски 中文 简体字 : Китайски (с опростени символи) 中文 繁體字 : Китайски (традиционен) Español : Испански Italiano : Италиански Français : Френски Deutsch : Немски Portu guês : Португалски Türkçe : Турски Tiếng Việt : Виетнамски 한국어 : Корейски Indon esia : Индонезийски Русский : Руски	-	Английски език	
U245	**Смазване за иглата.** 	0 -120000000 (бода). (не може да се задава).	-	Броят на бодовете може да се нулира чрез задържане на бутона RESET в натиснато състояние.

9. ДРУГИ

9-1. Таблица на стандартните спецификации за програмите

№:	Надлъжно:	Напречно:	Брой на бодовете:	Програма:	S, F, H	M
1 (51)	2.0	16	42	Понт с големи размери	*	-
2	2.0	10	42	Понт с големи размери	*	-
3	2.5	16	42	Понт с големи размери	*	-
4	3.0	24	42	Понт с големи размери	-	-
5	2.0	10	28	Понт с големи размери	*	-
6	2.5	16	28	Понт с големи размери	*	-
7	2.0	10	36	Понт с големи размери	*	-
8	2.5	16	36	Понт с големи размери	*	-
9	3.0	24	56	Понт с големи размери	-	-
10	3.0	24	64	Понт с големи размери	-	-
11	2.5	6	21	Понт с малки размери (илик)	*	-
12	2.5	6	28	Понт с малки размери (илик)	*	-
13	2.5	6	36	Понт с малки размери (илик)	*	-
14	2.0	8	14	Понт - плетени изделия	*	*
15	2.0	8	21	Понт - плетени изделия	*	*
16	2.0	8	28	Понт - плетени изделия	*	*
17	0	10	21	Понт – права линия	*	-
18	0	10	28	Понт – права линия	*	-
19	0	25	28	Понт – права линия	-	-
20	0	25	36	Понт – права линия	-	-
21	0	25	41	Понт – права линия	-	-
22	0	35	44	Понт – права линия	-	-
23	20	4.0	28	Понт – по дължина	-	-
24	20	4.0	36	Понт – по дължина	-	-
25	20	4.0	42	Понт – по дължина	-	-
26	20	4.0	56	Понт – по дължина	-	-
27	20	0	18	Понт по права линия – по дължина	-	-
28	10	0	21	Понт по права линия – по дължина	-	-
29	20	0	21	Понт по права линия – по дължина	-	-
30	20	0	28	Понт по права линия – по дължина	-	-
38	2.0	8	28	Понт - плетени изделия	*	*

В зависимост условията на доставката на шевната машина от завода, възможно е да се изпълнява шиене с програмите, които са отбелязани със звездичка (*). Когато се използват стандартни програми, освен тези, които са отбелязани със звездичка (*), се обръщайте към **"I.6-9. Разрешаване / забраняване на извикване на стандартна програма"** на стр. 43 (в оригинала).

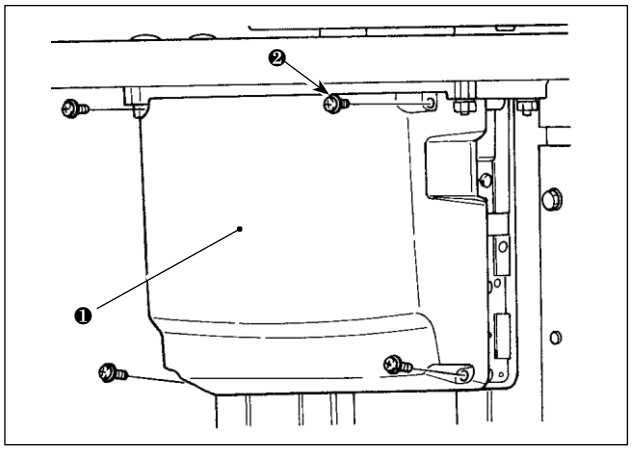
9-4. Монтиране на ключ с крачен педал (опция)

ОПАСНОСТ:

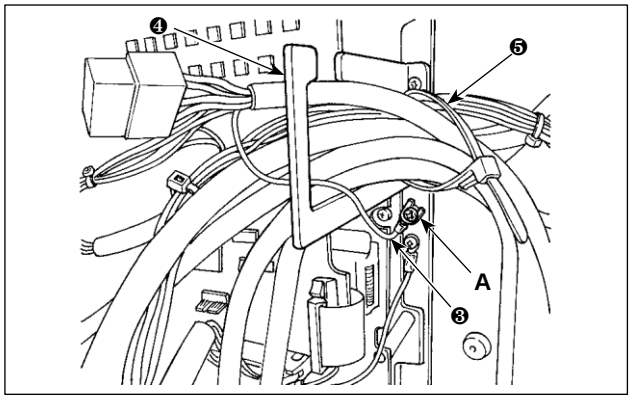
За да не се допускат наранявания, предизвиквани при риск от удари от електрически ток, или поради внезапно случайно стартиране на шевната машина, извършвайте всякакви дейности след изключване (OFF) на бутона за захранването, като изчаквате най-малко 5 минути. За избягване на нещастни случаи от неочаквано задействане или поражения от електрически ток, изисквайте присъствие на специалист или инженер при настройките на електрическите компоненти.

Шевната машина в стандартно изпълнение е оборудвана с ръчно-задействан бутон.

За използване на доставяния като опция ключ с крачен педал (с парт-номер: GPK570010B0), свържете го в съответствие с процедурата, която е описана по-долу. Когато инсталирате ключа с крачен педал, ще ви бъде необходим и съединителния кабел за ключ с крачен педал (с парт-номер: M90135900A0). Обърнете се за справка към **"I.9-8. Таблица на допълнително доставяните части като опции"** на стр. 71 (в оригинала).

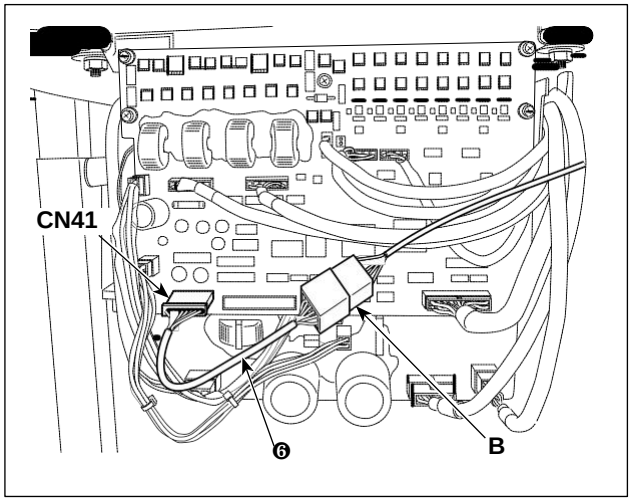


1) Разхлабете четирите монтажни винта ❷ в панела за управление, за да свалите капака ❶.



2) Закрепете проводника за заземяването ❸ на ключа за педала **A** на панела за управление.

Прекарайте проводника за заземяването ❸ през пластината за извеждане ❹. В противния случай, той може да бъде захванат от капака при затваряне.



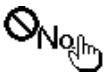
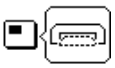
3) Свържете съединителния кабел за ключа на педала ❻ към кабела за ключа на педала (**B**) и свържете противоположната страна на съединителния кабел към конектора CN41 върху платката PWB (**C**).

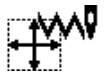
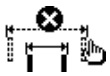
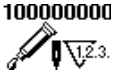
4) Разхлабете скобата за закрепване на кабела ❺. Закрепете кабелите за ключа на педала (с изключение на кабела за заземяването ❸) с помощта на т.н. "свинска опашка" ❺ заедно със съответните останали кабели.

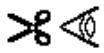
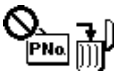
ОПАСНОСТ:

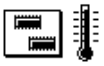
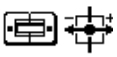
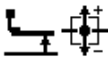
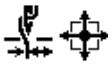
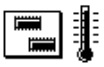
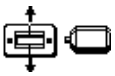
От особена важност е кабелите да бъдат свързвани в правилните положения върху платката PWB. Неправилното им свързване представлява голям риск.

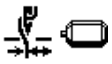
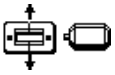
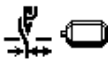
9-5. Списък на грешките

Код на грешка:	Индикация:	Описание на грешката:	Начин за коригиране:	Забележки:
E007		**Machine lock error** **(Грешка - блокиране на машината)** Главният вал на шевната машина не се върти поради някаква неизправност.	Изключете (OFF) бутона за захранването и отстранете причината за възникналите неизправности.	
E010		**Pattern No. error** **(Грешка – номер на програма)** Номерът на програмата не е бил регистриран в ROM-паметта за параметри, или е била зададена забрана за четене от него. Номерът на програмата е зададен да бъде “0”.	Натиснете бутона за нулиране (връщане в изходно състояние) и проверете номера на проблема. Проверете съдържанието на превключвателя на паметта № 201.	
E011		**External media not inserted** **(Не е поставен външен информационен носител)** Не е поставена USB флаш паметта.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E012		**Read error** **(Грешка при четене)** Не е възможно прочитане на данни от USB флаш паметта.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E013		**Write error** **(Грешка при записване)** Не е възможно записване на данни в USB флаш паметта.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E014		**Write-protect** **(Защита против презаписване)** USB флаш паметта е защитено против режим на записване.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E015		**Format error** **(Грешка при форматиране)** USB флаш паметта не може да бъде форматирана.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E016		**External media capacity over** **(Превишен капацитет на външния информационен носител)** Капацитетът за запаметяване на USB флаш паметта не е достатъчен, за да бъдат записани данните за програмата.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E017		**Machine memory capacity over** **(Превишен капацитет на паметта на машината)** Капацитетът за запаметяване на шевната машина не е достатъчен, за да бъдат записани данните за програмата.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E019		**File size over** **(Превишен размер на файл)** Данните, които трябва да бъдат прочетени от USB флаш паметта са прекалено големи. (Максимално допустими са приблизително 20 000 бода).	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E024		**Pattern data size over** **(Превишен размер на параметри на програма)** Параметрите на програма, които трябва да бъдат записани в паметта на машината, са с прекалено голям размер. (Максимално допустими са приблизително 20 000 бода).	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E030		**Needle bar position error** **(Грешно положение на иглената бара)** Иглената бара не се намира в специфицираното си положение.	Завъртете маховика за задвижване с ръка, за да върнете иглената бара в специфицираното положение за нея.	

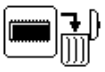
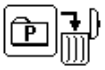
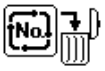
Код на грешка:	Индикация:	Описание на грешката:	Начин за коригиране:	Забележки:
E040		**Sewing area over** **(Превишена зона за шиене)** Зоната за шиене се намира извън пределите си.	Натиснете бутона за нулиране и проверете програмата и съотношението на мащаба X/Y.	Тази грешка се извежда когато максималната зона за шиене 30 x 40 е била превишена. Няма защита против взаимо-действието на притискащото краче с иглата.
E043		**Enlargement error** **(Грешка при уголемяване)** Стъпката при шиене превишава 10 мм.	Натиснете бутона за нулиране (връщане в изходно състояние) и проверете програмата и съотношението на мащаба X/Y.	
E045		**Pattern data error** **(Грешка в данни за програма)** Данните за програмата не могат да бъдат възприети.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E050		**Temporary stop** **(Временен стоп)** За временно спиране чрез задействане на бутона за връщане в изходно състояние (нулиране), докато шевната машина работи. (Обърнете се към паметта за параметри № 31).	Рестартирайте или се върнете към изходното положение след отрязване на конеца с помощта на бутона за връщане в изходно състояние (нулиране) (Относно допълнителни подробности се обърнете към раздела **"I.6-4. Как се използва временният стоп" на стр. 36** (в оригинала).	
E061		**Memory switch data error** **(Грешка в данни в паметта на програмата)** Данните в паметта за програмата са повредени или версията е стара.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E063		**Machine head identification error** **(Грешка при разпознаване на главата на машината)** Типът на главата на машината и типът на панела за управление не са съвместими.	Изключете (OFF) бутона за захранването и се обърнете към JUKI или към вашия дистрибутор.	
E204		**Connection alert for the USB thumb drive which is used for sewing** **(Аларма за свързването с USB флаш-паметта, използвана при шиенето)** Шиенето е било осъществено десет (или повече) пъти с USB флаш-памет, поставена в USB порта.	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E220		**Grease replenishing time information** **(Информация за времето за подновяване на греста"** Информация за времето, когато е необходимо да се допълнят с грес определените места. Обърнете се за справка към "I.7-10. Заменяне на греста в определените места" на стр. 49 (в оригинала).	Поставете грес в определените за тази цел и задайте “0” в паметта № 245 с помощта на бутона за връщане в изходно състояние (нулиране) RESET. Състоянието на грешка може да бъде освободено пак със същия бутон RESET, когато незабавно допълване с грес не е възможно да бъде извършено по време на операция за шиене.	
E221		**Grease replenishing warning error** **(Предупреждение за допълване с грес)** Шевната машина е спряла, защото е настъпило времето да се допълнят с грес определените места. Обърнете се за справка към **"I.7-10.** Заменяне на греста в определените места**"** на стр. 49 (в оригинала).	Незабавно извършете допълване с грес и задайте “0” в паметта № 245 с помощта на бутона за връщане в изходно състояние (нулиране) RESET.	

Код на грешка:	Индикация:	Описание на грешката:	Начин за коригиране:	Забележки:
E302		**Head tilt error** **(Грешка за наклоняване на главата на машината)** Ключът за откриване на наклоняването на главата на машината е бил изключен (OFF).	Шевната машина не може да работи, когато главата й е наклонена. Върнете главата на шевната машина в правилното й положение.	
E303		**Z phase detection error** **(Грешка при откриване на фаза Z)** Не е възможно да се осъществява откриване на горната мъртва точка на шевната машина.	Изключете (OFF) бутона за захранването. Проверете дали контактният извод CN15 на платката SDC не се е откачил, или е разхлабен.	
E305		**Thread trimmer position error** **(Грешка в положението на приспособлението за отрязване на конеца)** Приспособлението за отрязване на конеца не е в правилното си положение.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали контактният извод CN72 не се е откачил, или е разхлабен.	
E405		**Prohibition of deletion of direct patterns** **(Забрана за изтриване на директна програма)** В данните за циклично шиене е зададена директна програма. .	След нулиране (връщане в изходно състояние), повторната операция е възможна.	
E730		**Encoder trouble A** **(Неизправност на декодера A)** Не е възможно да се осъществява откриване на фазата на декодера A или B.	Изключете (OFF) бутона за захранването. Проверете дали контактният извод CN15 не се е откачил, или е разхлабен.	
E731		**Encoder trouble B** **(Неизправност на декодера B)** Не е възможно да се осъществява откриване на фазата на декодера U, V или W.	Изключете (OFF) бутона за захранването. Проверете дали контактният извод CN15 не се е откачил, или е разхлабен.	
E733		**Reverse rotation of motor** **(Обратно въртене на мотора)** Моторът се върти обратно.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали връзката на главния мотор не се е разхлабила.	
E811		**Overvoltage error** **(Грешка – превишено напрежение)** Напрежението на източника на електрозахранването е по-високо от специфицираната си стойност.	Проверете напрежението на захранващото устройство.	
E813		**Low voltage error** **(Грешка – понижено напрежение)** Напрежението на източника на електрозахранването е по-ниско от специфицираната си стойност. .	Проверете напрежението на захранващото устройство.	
E901		**Motor driver trouble** **(Неизправност в задвижването на мотора)** Открита е неизправност, свързана със задвижването на мотора.	Изключете (OFF) бутона за захранването и след известно време включете (ON) отново бутона за захранването.	
E903		**Stepping motor power supply trouble** **(Неизправност в захранването на стъпковия мотор)** Не се подава захранване от източника на захранващо напрежение към мотора.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете предпазителя F1 върху платката SDC.	
E904		**Solenoid power supply trouble** **(Неизправност на захранването на соленоида)** Не се подава захранване от източника на захранващо напрежение към соленоида.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете предпазителя F2 върху платката SDC.	

Код на грешка:	Индикация:	Описание на грешката:	Начин за коригиране:	Забележки:
E905		**SDC board overheat** **(Прегряване на платката SDC)** Прегряване на платката SDC.	Изключете (OFF) бутона за захранването и и след известно време включете (ON) отново бутона за захранването.	
E907		**X origin retrieval error** **(Грешка при връщане в изходното положение по посока X)** Датчикът по посока X за връщане в изходното положение не функционира.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали CN62 на платката INT или CN42 на платката MAIN не са прекъснати или разхлабени.	
E908		**Y origin retrieval error** **(Грешка при връщане в изходното положение по посока Y**) Датчикът по посока Y за връщане в изходното положение не функционира.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали контактният извод CN63 на платката INT или CN43 на платката MAIN не са прекъснати или разхлабени.	
E910		**Work clamp foot origin retrieval error** **(Грешка при връщане в изходното положение на притискащото краче**) Датчикът за връщане в изходното положение на притискащото краче не функционира.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали контактният извод CN71 на платката INT, или CN44 на платката MAIN не са прекъснати или разхлабени.	
E913		**Needle thread clamp origin retrieval error** **(Грешка при връщане в изходното положение) на скобата за конеца на иглата**) Датчикът за връщане в изходното положение на скобата за конеца на иглата не функционира.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали контактният извод CN77 на платката INT, или CN45 на платката MAIN не са прекъснати или разхлабени.	
E914		**Feed trouble error** **(Неизправност при транспорта)** Възникнало е изместване в синхронизацията между транспорта и главния вал.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали конекторът на основния мотор не е разхлабен.	
E915		**Communication error between panel and MAIN** **(Грешка в комуникациите между панела и платката MAIN)** Комуникациите между панела и платката MAIN не могат да бъдат осъществявани.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали контактният извод CN34 на платката MAIN не е прекъснат или разхлабен.	
E916		**Communication error between MAIN and SDC** **(Грешка в комуникациите между панела и платката SDC)** Комуникациите между панела и платката SDC не могат да бъдат осъществявани.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали контактният извод CN32 на платката MAIN или контактният извод CN15 на платката SDC не са прекъснати или разхлабени.	
E918		**MAIN board overheat** **(Прегряване на платката MAIN)** Прегряване на платката MAIN.	Изключете (OFF) бутона за захранването и след известно време включете (ON) бутона за захранването.	
E926		**X motor displacement error** **(Грешка в изместването на мотора по X)** Моторът на транспорта по посока X не се намира в правилното положение.	Изключете (OFF) захранването.	
E927		**Y motor displacement error** **(Грешка в изместването на мотора по Y)** Моторът на транспорта по посока Y не се намира в правилното положение.	Изключете (OFF) захранването.	

Код на грешка:	Индикация:	Описание на грешката:	Начин за коригиране:	Забележки:
E929		**Needle thread clamp motor displacement error (Грешка в изместването на мотора за скобата на конеца на иглата)** Моторът за скобата на конеца на иглата не се намира в правилното положение.	Изключете (OFF) ключа за захранването и проверете дали CN45 на платката MAIN не е прекъснат или разхлабен.	
E931		**X motor overload error (Грешка – претоварване на мотора по X)** Към мотора за транспорта по посоката X е приложено прекалено голямо натоварване.	Изключете (OFF) захранването.	
E932		**Y motor overload error (Грешка – претоварване на мотора по Y)** Към мотора за транспорта по посоката Y е приложено прекалено голямо натоварване.	Изключете (OFF) захранването.	
E934		**Thread clamp motor overload error (Грешка – претоварване на мотора за скобата на конеца на иглата)** Към мотора за скобата на конеца на иглата е приложено прекалено голямо натоварване.	Изключете (OFF) захранването.	
E943		**MAIN memory write-in trouble (Грешка при записване в паметта на MAIN)** Не е възможно да се осъществява записване в паметта върху платката MAIN.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали е добре вкаран ROM паметта - U022 върху платката MAIN.	
E946		**INT memory write-in trouble (Грешка при записване в паметта на INT)** Не е възможно да се осъществява записване в паметта върху главната платката.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете дали CN30 на платката MAIN не е прекъснат или разхлабен.	
-		**Power supply fault, connector disconnection (Неизправност на захранващото устройство, прекъсване на конектор)** Има отклонение в специфицираното напрежение на захранването, или конекторът се е откачил.	Изключете (OFF) бутона за захранването и проверете захранващото напрежение, и проверете дали CN3 на платката FLT и CN13 на платката SDC не са прекъснати или разхлабени.	

9-6. Списък на съобщенията

Номер на съобщение:	Изобра-жение:	Съобщение, извеждано на индикация:	Описание :
M520		Erase is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Потвърждаването на изтриването на потребителска програма.
M521		Erase is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Когато се проверява изтриването на директна програма.
M522		Erase is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Потвърждаването на изтриването на циклична програма.
M523		Pattern data is not stored in memory. Erase is OK ? (Параметрите на програмата не са запаметени в паметта. Изтриването е ОК?)	Потвърждаването на изтриването на осигурителни данни.
M524		Erase is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Когато се проверява изтриванет о (на данни за програма) върху екрана на комуникациите.
M525		Erase is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Когато се проверява изтриването (на данни за машината) върху екрана на кому никациите
M528		Overwriting is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Потвърждаването на презаписването на потребителска програма.
M529		Overwriting is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Потвърждаването на презаписването върху информационен носител.
M530		Overwriting is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	When overwrite is checked on the communication screen (Panel + pattern data)
M531		Overwriting is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Когато се проверява презаписването върху екрана на комуникациите (информационен носител плюс д анни за програмата).
M533		Overwriting is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Когато се проверява презаписването върху екрана на комуникациите (данни за панела и машината).
M537		Deleting is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Когато се проверява изтриването на параметри (за опъването на конеца) върху екрана на комуникациите.

Номер на съобщение:	Изобра-жение:	Съобщение, извеждано на индикация:	Описание :
M542		Formatting is performed. OK ? (Извършва се изтриване. OK ?)	Потвърждаване на форматиране.
M547		Overwriting cannot be performed since data exists. (Презаписването не може да бъде осъществено, тъй като съществуват данни).	Презаписването е забранено (панел).
M548		Overwriting cannot be performed since data exists. (Презаписването не може да бъде осъществено, тъй като съществуват данни).	Презаписването е забранено (информационен носител).
M581		Registration is canceled. (Регистрирането е анулирано.)	Регистриране на директна програма.
M582		Copy is cancelled. (Копирането е анулирано.)	Излизане от екрана за параметри на програмата без осъществява-не на копиране.
M583		Copy is cancelled. (Копирането е анулирано.)	Излизане от екрана за параметри на програмата без осъществява-не на копиране.
M584		Copy is cancelled. (Копирането е анулирано.)	Излизане от екрана за параметри на програмата без осъществява-не на копиране.

9-7. Неизправности и начините за коригирането им (в условията на шиене)

Неизправност:	Причина:	Мерки за отстраняване:	Стр.
1. Конецът на иглата се изплъзва в началото на изработване на понт.	① Бодовете в началото се изплъзват.	◦ Регулирайте разстоянието между иглата и совалката, така че да бъде между 0,05 и 0,1 мм. ◦ В началото на изпълнението на понт задавайте шиене с "меко стартиране".	
	② Конецът на иглата, който остава върху иглата след отрязването, е прекалено къс.	◦ Коригирайте времето за отпускането на опъването на конеца от контролера за опъването на конеца № 2. ◦ Увеличавайте опъването на пружин-ката за поемането на конеца, или намаляв айте опъването на конеца от контролера за опъването на конеца № 1.	
	③ Конецът на калерчето е прекалено къс.	◦ Намалявайте опъването на конеца от калерчето. ◦ Увеличете разстоянието между водача за отвора на иглата и ножа.	
	④ Опъването на конеца на иглата при първия бод е прекалено силно.	◦ Намалявайте опъването при първия бод.	
	⑤ Скобата за конеца е нестабилна (платът проявява склонност към разширяване, конецът трудно се приплъзва, конецът е прекалено дебел, и така нататък).	◦ Намалявайте оборотите при първия бод в началото на шиенето. (в обхвата от 600 до 1,000 бода/минута). ◦ Увеличавайте броя на бодовете за скобата на конеца до 3 - 4 бода.	
	⑥ Стъпката при първия бод е прекалено малка.	◦ Направете стъпката при първия бод по-голяма. ◦ Намалявайте опъването на конеца на иглата при първия бод.	
2. Конецът често се къса или конецът от синтетични влакна се разплита фино.	① Совалката или механизмът на задвижването имат места с надраскване. ② Водачът за отвора на иглата е с надраскване. ③ Иглата се удря в работното притискащо краче. ④ Има прах от конци в канала на лагера на совалката. ⑤ Опъването на конеца на иглата е прекалено силно. ⑥ Опъването на пружинката за поемането на конеца е прекалено силно. ⑦ Нишките на синтетичния конец се разтопяват поради топлината, генерирана върху иглата.	◦ Извадете я и отстранете драскотините, като използвате фин брус или средство за шлифоване. ◦ Шлифовайте я или я заменете. ◦ Коригирайте положението на работното притискащо краче. ◦ Извадете совалката и отстранете прах от конци в лагера на совалката. ◦ Намалете опъването на конеца на иглата. ◦ Намалете опъването. ◦ Използвайте силиконово масло.	
3. Конецът често се къса.	① Иглата е огъната. ② Иглата се удря в работното притискащо краче. ③ Иглата е прекалено тънка за използвания плат. ④ Механизмът на задвижва-нето огъва прекалено силно иглата. ⑤ Конецът на иглата е настъпен от работното притискащо краче в началото на шиенето. (Огъване на иглата)	◦ Заменяйте огънатата игла. ◦ Коригирайте положението на работното притискащо краче. ◦ Заменяйте я с по-дебела игла, в зависимост от използвания плат. ◦ Разполагайте правилно иглата и совалката. ◦ Увеличавайте разстоянието между иглата и бърсалката (23 до 25 мм).	

Неизправност:	Причина:	Мерки за отстраняване:	Стр.
4. Конците не се отряз ват. (Само за конеца на калерчето).	① Ножът се е затъпил. ② Разликата в нивото между водача за отвора на иглата и н ожа не е достатъчна. ③ Подвижният нож не е разположен правилно. ④ Пропускане на последния бод. ⑤ Опъването на конеца на калерчето е прекалено слабо.	◦ Заменяйте ножа. ◦ Увеличете огъването на ножа. ◦ Коригирайте положението на подвижния нож. ◦ Коригирайте синхронизацията между иглата и совалката. ◦ Увеличавайте опъването на конеца на калерчето.	
5. Често възниква пропускане на бодове.	① Движенията на иглата и на совалката не са синхро-ни зирани правилно. ② Разстоянието между иглат а и совалката е прекалено голямо. ③ Иглата е огъната. ④ Задвижващият механизъм прекалено много огъва иглата.	◦ Коригирайте положенията на иглата и совалката. ◦ Коригирайте положенията на иглата и совалката. ◦ Заменяйте огънатата игла. ◦ Разположете правилно задвижващия механизъм.	
6. Конецът на иглата излиза върху обратната страна на плата.	① Опъването на конеца на иглата не е достатъчно. ② Механизмът за освобож-да ване на опъването не функционира правилно. ③ Конецът на иглата след отрязването е прекалено дълъг. ④ Прекалено малък брой бодове. ⑤ Когато дължината на шиенето е малка (краят на конеца на иглата стърчи от обратната страна на изделието за шиене.) ⑥ Прекалено малък брой бодове.	◦ Увеличавайте опъването на конеца на иглата. ◦ Проверете дали дискът за опъването № 0 2 е освободен по време на изпълне-ние на понт. ◦ Увеличавайте опъването от контролера за опъването на конеца № 1. ◦ Изключете (OFF) скобата за конеца. ◦ Изключете (OFF) скобата за конеца. ◦ Използвайте долната плоча, което е с отвор, по-голям от притискащото краче.	
7. Конецът се къса по време на отрязването н а конеца.	① Подвижният нож е разположен неправилно.	◦ Коригирайте положението на подвижния нож.	
8. Скобата за конеца се оплита с конеца на иглата.	① Конецът на иглата в началото на шиенето е прекал ено дълъг.	◦ Затегнете контролера за опъването № 1 и регулирайте дължината на конеца на иглата да бъде между 33 и 36 мм.	
9. Неравномерна дължина на конеца на иглата.	① Опъването на пружинката за поемането на конеца е прек алено малко.	◦ Увеличавайте опъването на пружинката за поемането на конеца.	

Неизправност:	Причина:	Мерки за отстраняване:	Стр.
10. Дължината на конеца на иглата не се скъсява.	① Опъването на контролера за опъването № 1 е прекалено слабо. ② Опъването на пружинката за поемането на конеца е прекалено силно. ③ Опъването на пружинката за поемането на конеца е прекалено слабо и движението не е стабилно.	◦ Увеличавайте опъването на контролера за опъването № 1. ◦ Намалявайте опъването на пружинката за поемането на конеца. ◦ Увеличавайте опъването на пружинката за поемането на конеца и освен това, удължете хода.	
11. Възловата секция на конеца на калерчето на втория бод се появява откъм дясната страна в началото на шиенето.	① Свободният ход на калерчето е прекалено голям. ② Опъването на конеца на калерчето е прекалено слабо. Опъването на конеца на иглата при първия бод е прекалено силно.	◦ Регулирайте положението на подвижния нож. ◦ Увеличавайте опъването на конеца на калерчето. ◦ Намалявайте опъването на конеца на иглата при първия бод. ◦ Изключете (OFF) скобата за конеца.	