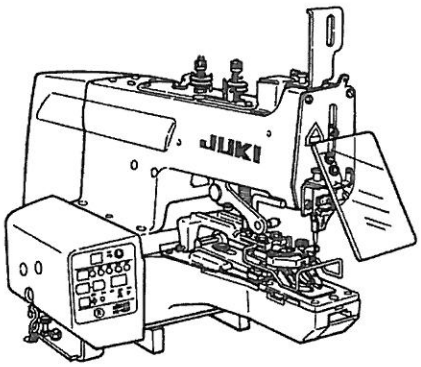
JUKI®

MB-1800A
MB-1800B

РЪКОВОДСТВО ЗА РАБОТА



ВНИМАНИЕ: **Прочетете внимателно и се запознайте с всички инструкции за безопасност, преди да започнете да използване машината.**
Запазете това "Ръководства за работа" и при необходимост го използвайте.

No.01
29341708

Шевните системи, в които се вграждат тези шевни машини, могат да бъдат въведени в експлоатация едва след като се установи, че те отговарят на изискванията за безопасност в съответната страна. Дотогава е забранено и извършването на техническо обслужване на тези системи.

1. При използване на машината винаги спазвайте основните мерки за безопасност, включително – но не единствено – посочените по-долу изисквания.
2. Преди за използвате машината, прочетете всички инструкции, включително – но не единствено – настоящото "Ръководство за работа". Запазете това "Ръководство за работа", за да можете да го използвате по-късно при необходимост.
3. Използвайте тази машина само ако е установено, че тя отговаря на правилата / стандартите за безопасност, които са в сила във вашата страна.
4. При подготовка за работа и при използване на машината всички предпазни устройства трябва да са поставени. Не е разрешено използването на машината без посочените предпазни устройства.
5. Операторите, работещи с тази машина, трябва да имат необходимата подготовка.
6. За вашата лична безопасност препоръчваме да носите защитни очила.
7. В посочените по-долу случаи изключвайте захранването на машината чрез ключа на захранването или чрез издърпване на щепсела.
   - 7.1 При поставяне на конец в иглата (иглите), грайфера, разширителя и т.н., както и при смяна на калерчето.
   - 7.2 При смяна на части: игла, притискащо краче, бодова плоча, грайфер, разширител, транспортьор, предпазител на иглата, сгъвачка, водач на плата и т.н.
   - 7.3 При ремонт.
   - 7.4 При напускане на работното място и при оставяне на работното място без надзор.
   - 7.5 При използване на двигател със съединител без активиране на спирачно устройство трябва да се изчака пълното спиране на двигателя.
8. Ако масло, грес или други подобни вещества, използвани с машината и устройствата, влязат в контакт с очите или кожата или бъдат погълнати поради грешка, незабавно измийте мястото на контакт и се консултирайте с лекар.

9. Забранено е докосването на части и устройства, които са под електрическо напрежение, независимо от това дали захранването на машината е включено.
10. Всички ремонти, преустройства и настройки на машината трябва да се извършват от лица с необходимата техническа подготовка или от специално обучен персонал. При ремонт трябва да се използват само резервни части, посочени от ЖУКИ.
11. Дейностите по общата поддръжка и проверка трябва да се извършват от персонал с необходимата техническа подготовка.
12. Дейностите по ремонт и поддръжка на електрическите компоненти трябва да се извършват от квалифицирани електротехници или под контрола и ръководството на специално обучен персонал.
    Ако откриете неизправност в електрическите компоненти, веднага спрете машината.
13. Преди извършване на дейности по ремонт и поддръжка на машини, оборудвани с пневматични части, напр. въздушен цилиндър, въздушният компресор трябва да бъде отделен от машината и подаването на въздух под налягане трябва да бъде прекъснато. След отделяне на компресора от машината, остатъчният въздух под налягане трябва да бъде изпуснат. Изключения се правят само в случаите, когато настройките или проверките се извършват от техници с необходимата подготовка или от специално обучен персонал.
14. В периодите на използване периодично почиствайте машината.

15. Заземяването е необходимо условие за нормалното функциониране на машината. Машината трябва да се използва в среда, в която няма източници на силен шум, напр. високочестотни заваръчни машини.
16. Необходимо е електротехник да постави подходящ щепсел на захранващия кабел на машината. Щепселът на захранването трябва да се включи в заземена контактна кутия на захранващата мрежа.

17. Машината може да се използва само за целите, за които е създадена. Не се разрешава използването ѝ за други цели.
18. Всички преустройства и модификации на машината трябва да отговарят на стандартите/ правилата за безопасност. ЖУКИ не поема отговорност за щети, възникнали вследствие на преустройство или модификация на машината.

19. Предупрежденията и забележките са отбелязани със следните два символа:



Опасност от нараняване на оператора или на персонала за поддръжка



Особености, на които трябва да се обърне специално внимание



1. За да избегнете възникването на електрически удар, не отваряйте капака на електрическите компоненти и страничния капак и не докосвайте разположените вътре електрически компоненти.



1. За да не възникне нараняване на персонала, машината не трябва да се използва без поставени капак на електрическите компоненти, капак на ремъка, предпазител за пръстите, защитен екран, капак на иглоносача или други предпазни устройства.
2. За да не допуснете нараняване, не поставяйте ръката си под иглата при включване на захранването на машината (превключване в положение ВКЛ. / ON) и при работа с машината.
3. За да не допуснете нараняване, внимавайте пръстите ви да не попаднат под машината при накланяне / повдигане на главата на машината.
4. За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, преди да наклоните главата на машината или да снемете капака на електрическите компоненти или страничния капак е необходимо да изключите захранването на машината (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF).
5. При спряла машина двигателят не издава шум.

   За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, не забравяйте да изключите захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF).
6. За да няма опасност от възникване на електрически удар, никога не използвайте машината при липса на заземяване на захранването.
7. За да не възникнат злополуки в резултат на електрически удар или повредени електрически компоненти, преди включване / изключване на кабела на захранването е необходимо за изключите машината (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF).
8. Филтърът на вентилатора, разположен в долната страна на капака на електрическите компоненти, трябва да се почиства веднъж седмично.

СЪДЪРЖАНИЕ

I. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ 1

II. НАИМЕНОВАНИЯ НА КОМПОНЕНТИТЕ 2

1. Наименования на компонентите на основната конфигурация 2

III. ИНСТАЛИРАНЕ 3

IV. ПОДГОТОВКА НА ШЕВНАТА МАШИНА 7

1. Поставяне на иглата 7

2. Вдяване на конеца 8

V. ФУНКЦИОНИРАНЕ НА ШЕВНАТА МАШИНА 8

1. Описание на бутоните на таблото за управление 8

2. Таблица на бодовите схеми 9

3. Последователност от стъпки при използване на таблото за управление (основни функции) 10

4. Шиене без напречен конец 11

5. Последователност от стъпки при използване на таблото за управление (по-сложни функции) 11

6. Използване на бутона за паметта 13

VI. НАСТРОЙКА НА ШЕВНАТА МАШИНА 14

1. Регулиране на опъна на конеца 14

2. Регулиране на изтегляния навън от копчето конец 14

3. Синхронизиране на освобождаването на конеца 14

4. Регулиране на водача на устройството за опъване на конеца, разположен върху челната плоча 15

5. Синхронизиране на иглата и грайфера 15

6. Регулиране на водача на иглата 16

7. Регулиране на механизма за отрязване на конеца 16

8. Регулиране на височината на челюстния държач на копчето 17

9. Регулиране на работния натиск 17

10. Регулиране на лоста за позициониране на челюстния държач на копчето 17

11. Регулиране на началната точка на транспортния механизъм 18

VII. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ 19

1. Приспособление за копчета свертикално ухо (Перлени копчета) (14617658, 14617757) 20

2. Приспособление за първия етап на зашиване на копчета с обвито ухо (B24473720A0) 20

3. Приспособление за втория етап на зашиване на копчета с обвито ухо (MAZ046010A0) 21

4. Приспособление за копчета, които се закопчават автоматично с натиск (14617955) 21

5. Приспособление за метални копчета (14618052) 22

VIII. СПИСЪК НА ГРЕШКИТЕ 23

IX. НЕИЗПРАВНОСТИ И ТЯХНОТО ОТСТРАНЯВАНЕ 24

X. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, КОИТО СЕ ДОСТАВЯТ ПО ПОРЪЧКА 25

1. Инсталиране на устройството за шиене без напречен конец (Кат. No.: M85126300A0) 25

XI. ЧЕТЕЖ НА МАСАТА 26

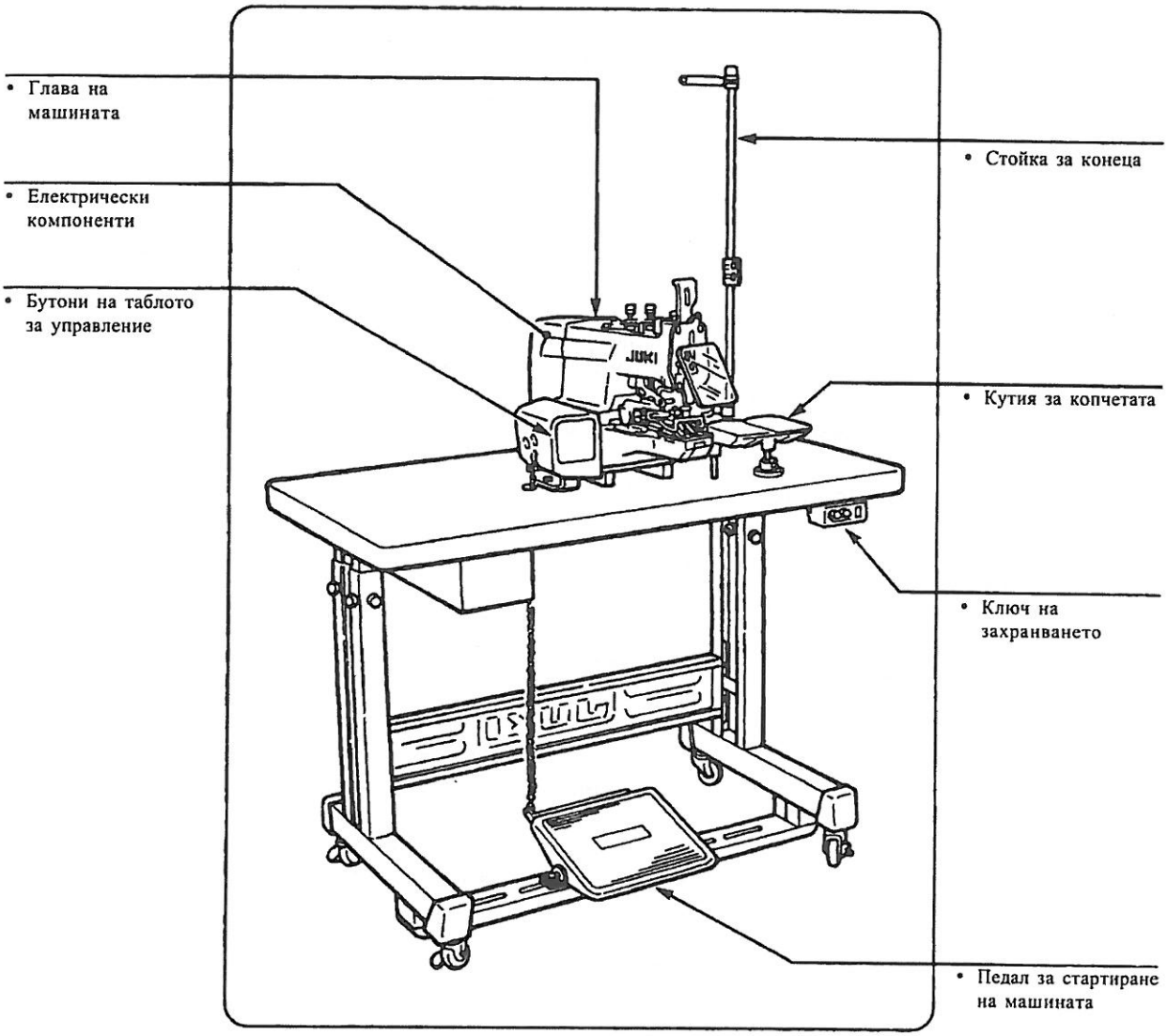
I. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

1)	Площ на шиене :	Посока X (странично): 10 mm Посока Y (надлъжно): 6.5 mm (стъпка 0.2 mm)
2)	Макс. шевна скорост :	1,800 об./мин.
3)	Транспортен механизъм на челюстния държач на копчетата :	Периодично подаване (2-валово задвижване чрез стъпков електродвигател)
4)	Ход на иглоносача :	48.6 mm
5)	Игла :	TQ×7, TQ×1 (TQ×7 #16 в момента на доставка)
6)	Размер на копчетата :	10 до 28 mm
7)	Височина на повдигане на челюстния държач на копчетата :	Стандартна височина: 10 mm; Макс.: 14 mm
8)	Памет за бодовите схеми :	EEP-ROM (32K byte)
9)	Система за увеличаване / намаляване :	Система за увеличаване / намаляване на дължината на бода
10)	Ограничение за шевната скорост :	Скоростта на шиене може да бъде ограничена от оператора до 400 ÷ 1,800 об./мин. с помощта на бутона "Увеличаване / Намаляване" (стъпка на настройката: 100 об./мин.)
11)	Функция "Избор на бодова схема" :	1 до 99 схеми могат да бъдат избрани чрез въвеждане на съответния номер на схема
12)	Архивиране на данните от паметта :	Използваната в момента схема автоматично се записва в паметта на машината и се запазва в случай на прекъсване на захранването
13)	Двигател на шевната машина :	100W серво-двигател (директна предавка)
14)	Размери на главата на машината :	Ширина: 240 mm; Дължина: 550 mm; Височина: 360 mm
15)	Маса :	25 kg
16)	Консумирана мощност :	150 W
17)	Работна температура :	5 ÷ 35°C
18)	Работната влажност :	35 ÷ 85% (без повърхностна кондензация)
19)	Мрежово напрежение :	Номинално напрежение ±10% 50/60 Hz
20)	Шум :	Работно място: Съответният шум при шевна скорост n=1,800 min^{-1} : $L_{PA} \leq 80$ dB(A) Измерване на шума съгласно DIN 45635-48-B-1.

* **Макс. шевна скорост трябва да бъде намалена в зависимост от конкретните работни условия.**

II. НАИМЕНОВАНИЯ НА КОМПОНЕНТИТЕ

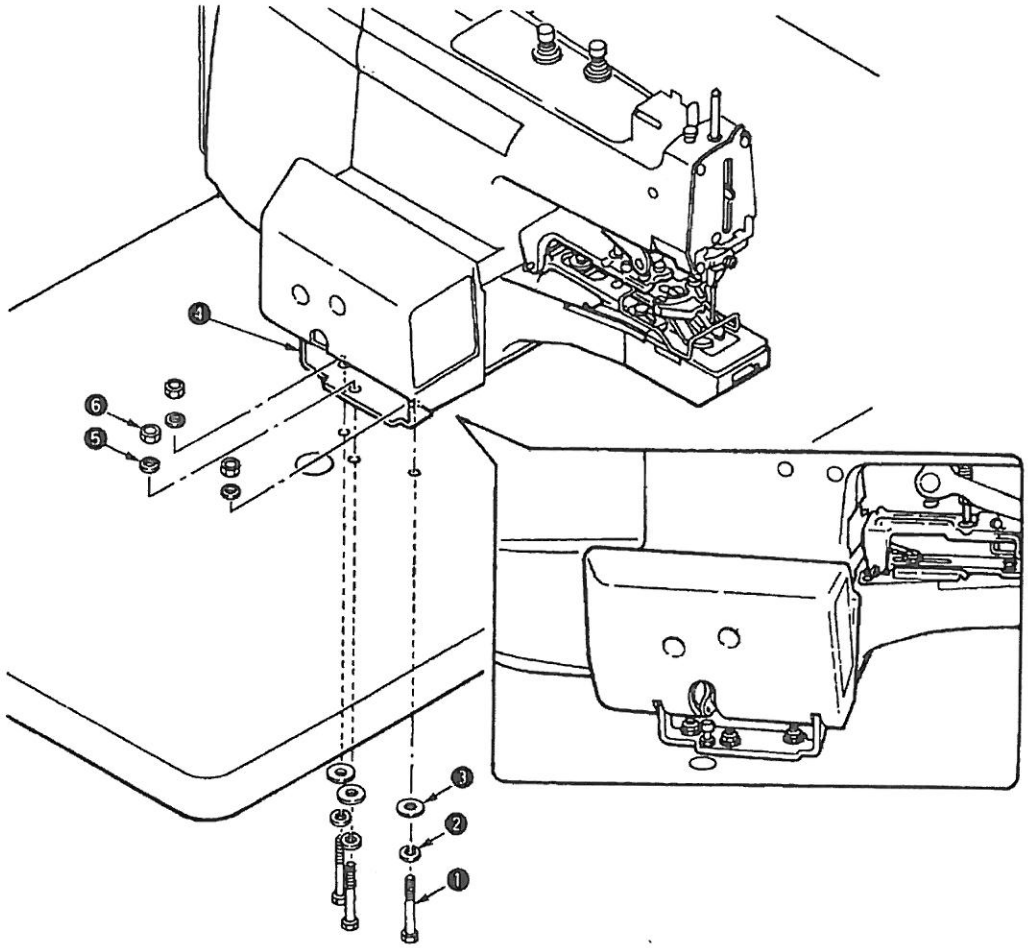
1. Наименования на компонентите на основната конфигурация



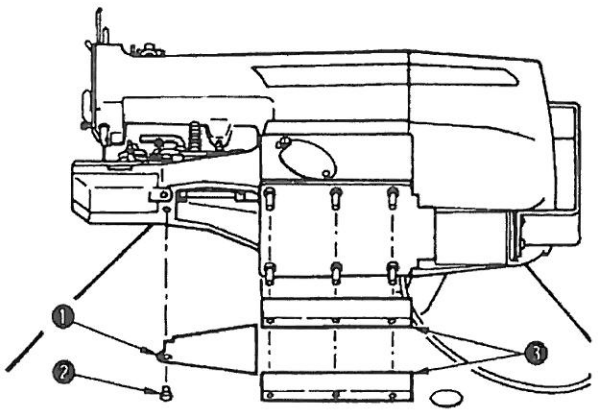
III. ИНСТАЛИРАНЕ

ВНИМАНИЕ:
При транспортиране шевната машина трябва да се носи с две ръце.

(1) Инсталиране на главата на машината



1) **Поставете главата на машината върху масата така, че отворите на масата да съвпадат с отворите на монтажната основа на машината ❹. Поставете доставените заедно с машината пружинна шайба ❷ и голяма шайба ❸ върху болт ❶, който трябва да преминава през изолационния отвор, разположен върху долната страна на масата, и да излиза през отвора на основа на машината ❹.**
2) **Поставете малка шайба ❺ и гайка ❻ и затегнете гайка ❻ към болт ❶.**

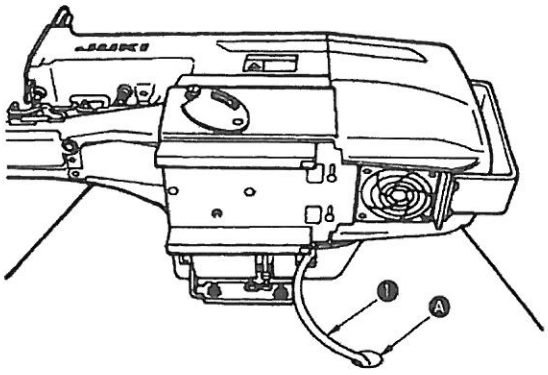


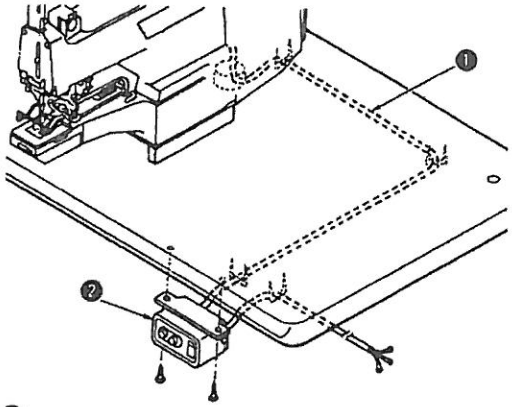
(2) Монтиране на капака на основата и на гумената основа.

Наклонете главата на машината и закрепете капака на основата ❶ с помощта на винт ❷. След това поставете гумените основи ❸ върху щифтовете, излизащи от долната страна на леглото на машината.

При накланяне / повдигане на главата на шевната машина хванете рамото на машината с ръце и бавно го наклонете, докато опре.

(3) Инсталиране на кабела на захранването



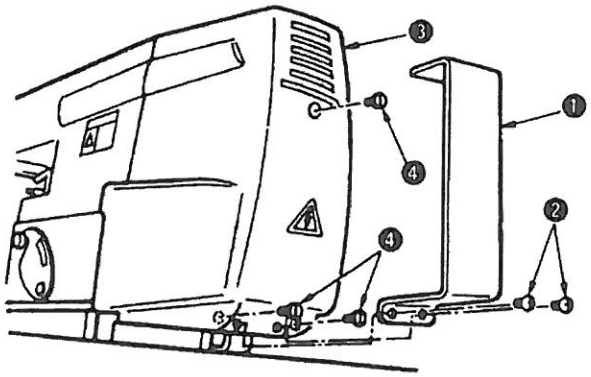


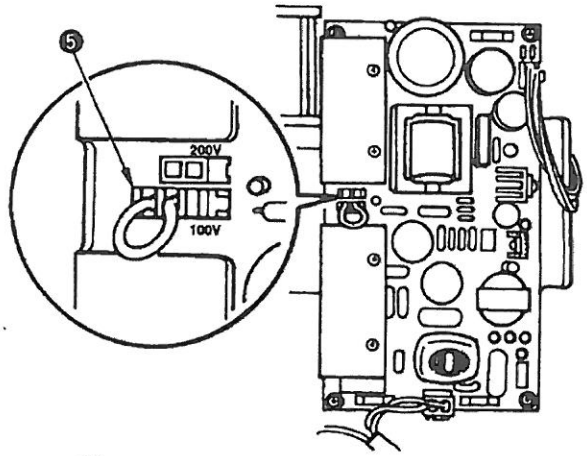
1) **Наклонете шевната машина и прекарайте кабел ❶, излизащ от шевната машина, в посока надолу, през отвор Ⓐ на масата.**

> **При накланяне / повдигане на главата на шевната машина хванете рамото на машината с ръце и бавно го наклонете, докато опре.**

2) **Монтирайте кутията на ключа на захранването ❷ върху долната страна на масата и закрепете кабела ❶ към долната страна на масата с помощта на скоба (доставя се заедно с машината), с цел свързване на кабела към кутията на ключа на захранването ❷.**

3) **При включване на машината към електрическа мрежа с еднофазно напрежение 100 ÷ 120V. (Фабричната настройка за напрежението е 200 ÷ 220V)**
Необходимо е да преместите конектора на печатната платка на машината.

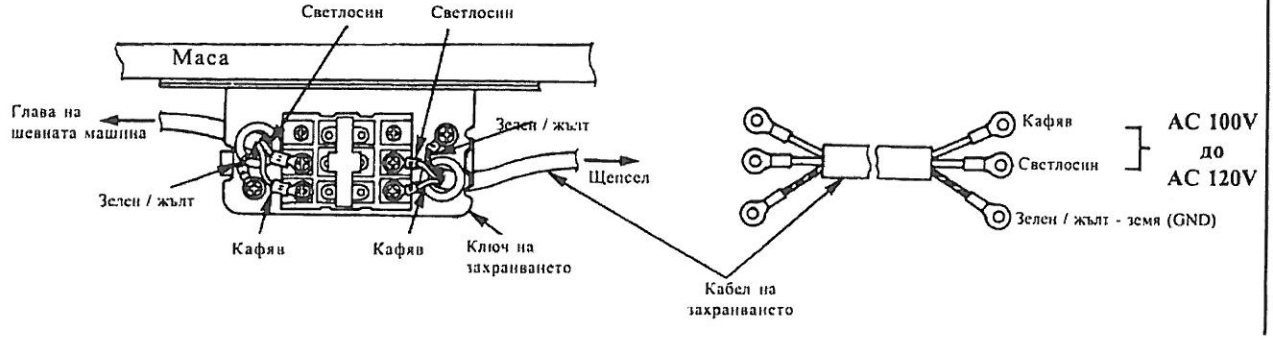




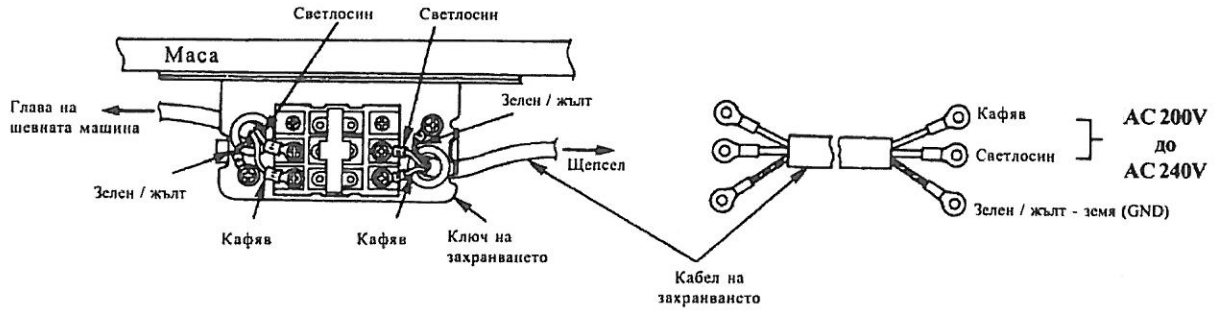
① **Развийте застопоряващите винтове ❷ и свалете водача ❶ на капака на електрическите компоненти.**
(Този капак е необходим само при транспортиране и в други подобни случаи. Не е необходимо да го монтирате отново.)
След това развийте застопоряващите винтове ❹ и свалете капака на електрическите компоненти ❸.

② **Превключете конектора ❺, разположен върху платката на захранването, в позиция 100V.**

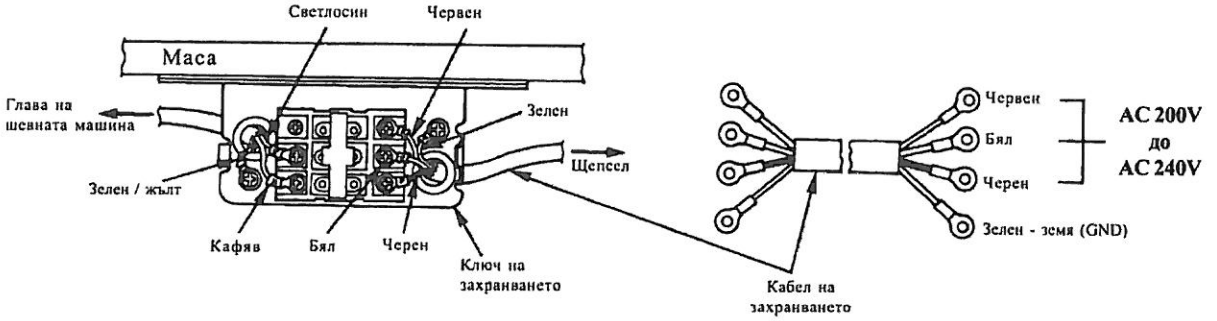
- **Начин на свързване при еднофазно захранване 100 ÷ 120V**



- **Начин на свързване при еднофазно захранване 200 ÷ 240V**



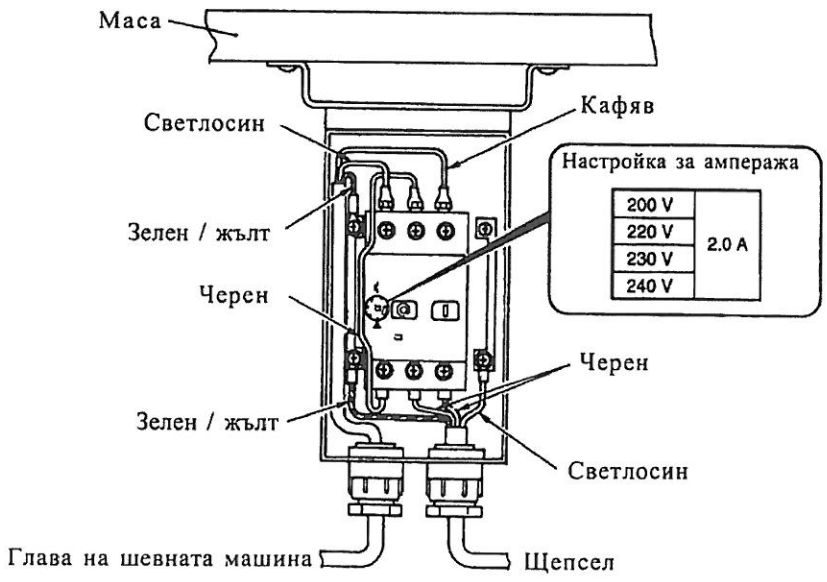
- **Начин на свързване при трифазно захранване 200 ÷ 240V**



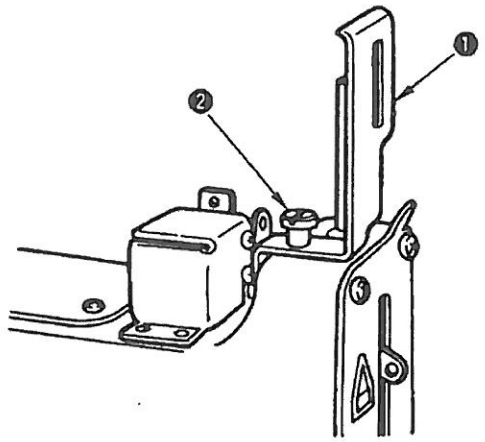
Ако напрежението на електрическата мрежа е 100÷120V, включете конектора на CN32, разположен върху платката на захранването, в позиция 100V.
Ако напрежението на електрическата мрежа е 200÷240V, включете конектора за избор на входно напрежение в позиция 200V.
Неправилното включване на конектор на CN32 може да предизвика повреда в блока за управление.

Не използвайте машината, ако не е направена необходимата настройка за напрежението и броя на фазите на захранването.

(4) Ключ на захранването



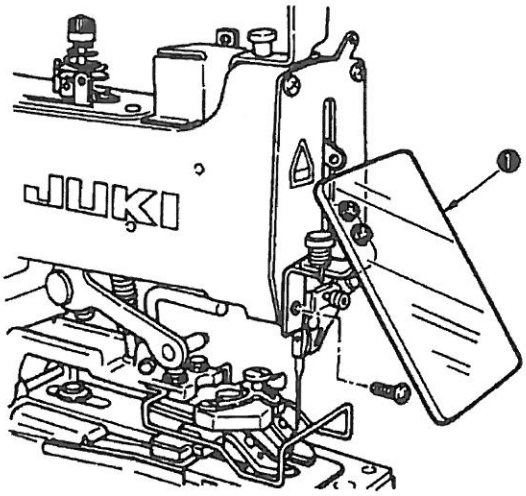
(5) Ключ на захранването



ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.

Разхлабете застопоряващия винт ❷ и закрепете капака на иглоносача ❶ (капакът се доставя заедно с машината), както е показано на фигурата.

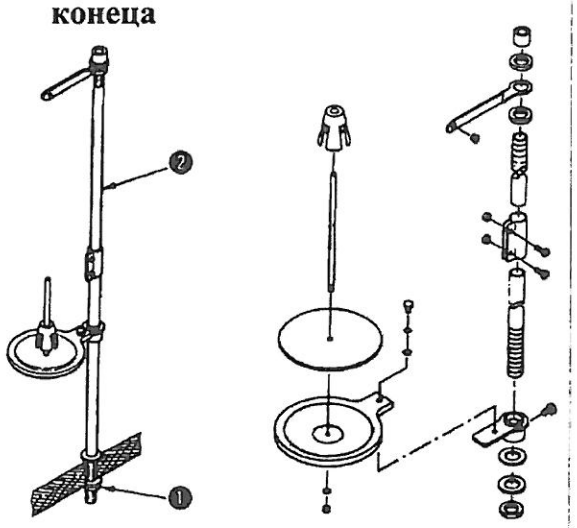
(6) Инсталиране на защитния екран



ВНИМАНИЕ:
Това устройство задължително трябва да бъде поставено, с цел предпазване на очите в случай на счупване на иглата.
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.

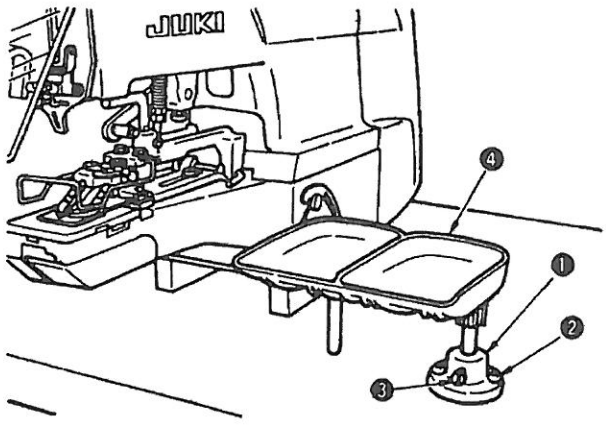
Шевната машина може да се използва само с поставен защитен екран ❶.

(7) Инсталиране на стойката за конеца



1) Сглобете стойката за конеца и я поставете в отвора, разположен в горната дясна част на масата.
2) Затегнете осигурителната гайка ❶, за да закрепите стойката за конеца.
3) При горно окабеляване кабелът на захранването се прокарва през пръчката за поставяне на макарата ❷.

(8) Поставяне на кутията за копчета

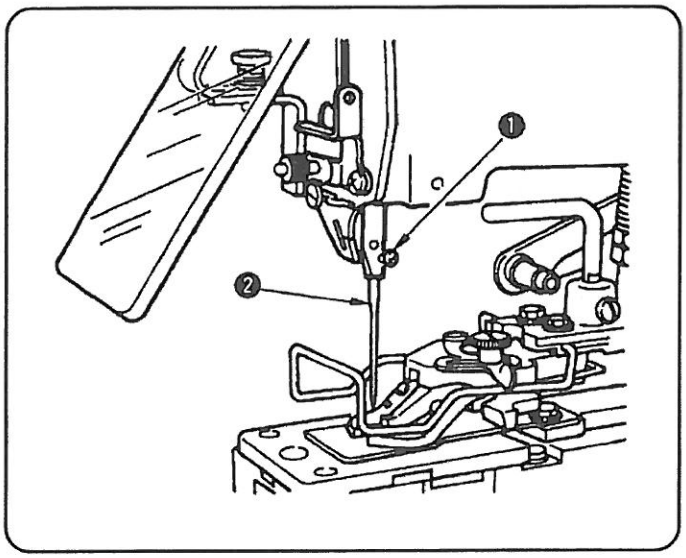


1) Закрепете основата ❶ върху масата с помощта на винтове за дърво ❷.
2) Поставете кутията за копчета ❹ в отвора на основата ❶ и я закрепете с помощта на застопоряващ винт ❸.

IV. ПОДГОТОВКА НА ШЕВНАТА МАШИНА

1. Поставяне на иглата

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



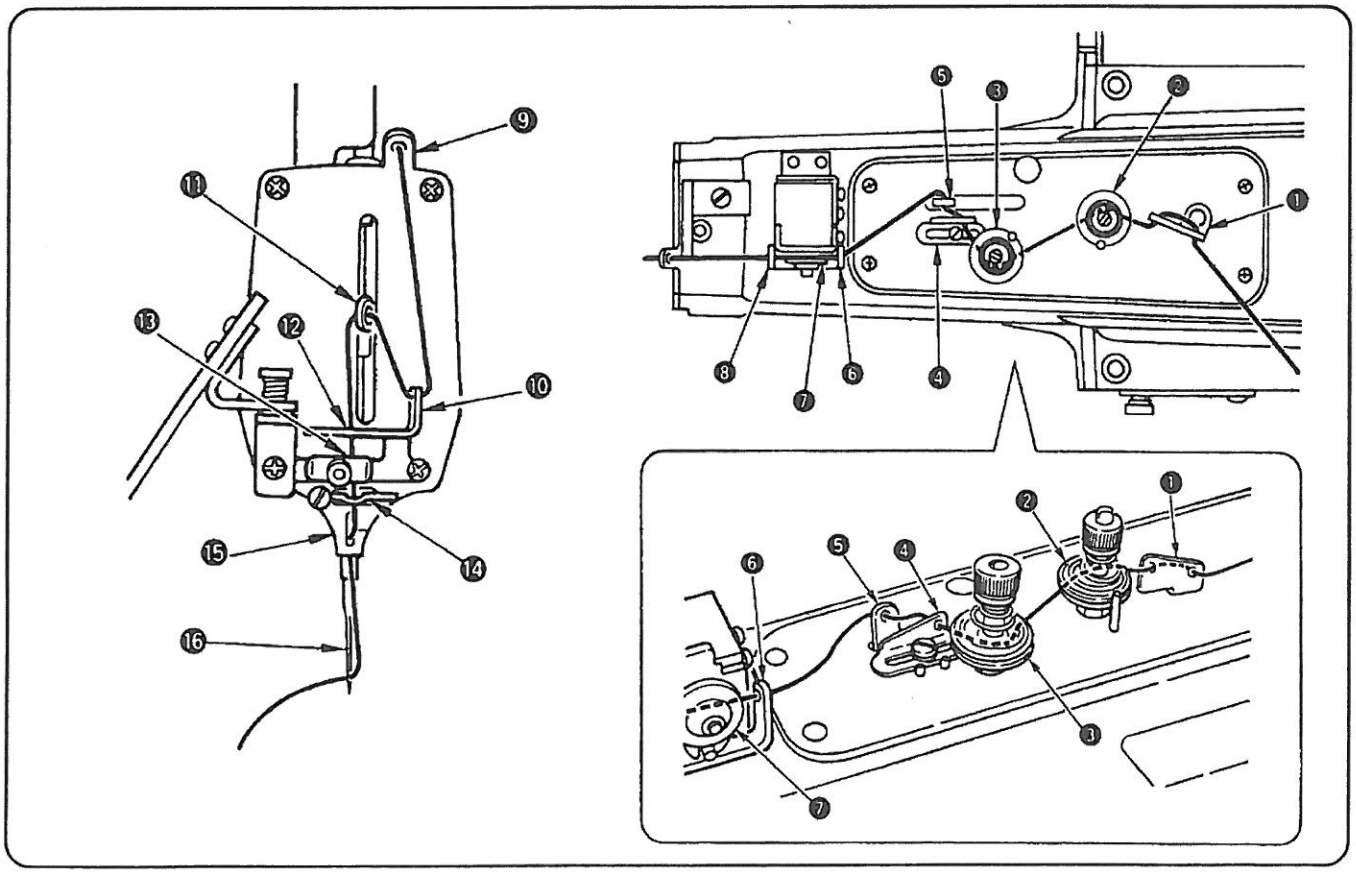
☆ На шевната машина е поставена игла TQ×7.

Разхлабете застопоряващия винт ❶ и хванете иглата ❷ така, че жлебът ѝ да е разположен отпред. Вкарайте иглата ❷ нагоре и докрай в отвора на иглоносача и затегнете застопоряващия винт ❶.

2. Вдяване на конеца

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.

Вдяването на конеца в машината се извършва по показания на фигурата начин.
Накрая около 60÷70 mm от конеца трябва да бъдат изтеглени през ухото на иглата.



V. ФУНКЦИОНИРАНЕ НА ШЕВНАТА МАШИНА

1. Описание на бутоните на таблото за управление

① **Бутон "Готовност за работа"**
Този бутон се използва за превключване на шевната машина от режим на настройка в режим на готовност за работа.

② **Бутон за повдигане на челюстния държач на копчетата**
Този бутон се използва за повдигане и снемане на челюстния държач на копчетата.

③ **Светодиоди за избраната форма на бода**

④ **Бутон за избор на форма на бода**
Този бутон се използва за смяна на формата на бода.

⑤ **Бутон "+ / Напред"**
Чрез този бутон се увеличава зададената стойност или се активира придвижване напред при потвърждение за избрания транспорт.

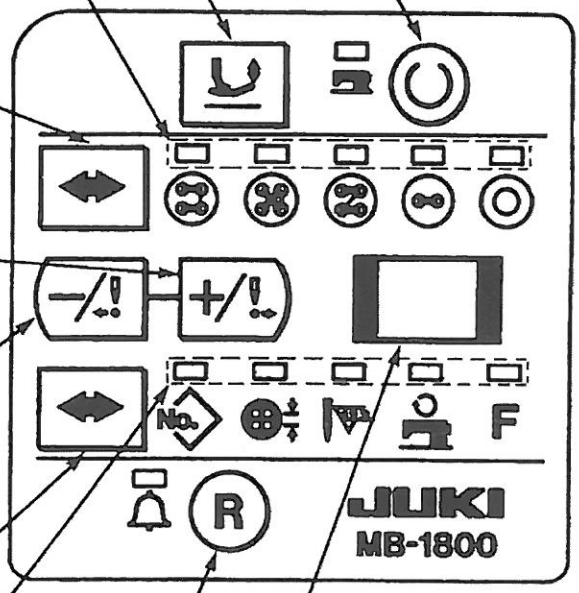
⑥ **Бутон "- / Назад"**
Чрез този бутон се намалява зададената стойност или се активира придвижване назад при потвърждение за избрания транспорт.

⑦ **Бутон за избор на позиция**
Този бутон се използва за избор на вида настройка, която желаете да промените.

⑧ **Светодиоди за избраната позиция**

⑨ **Бутон за нулиране / възстановяване на първоначалната стойност**
Чрез този бутон се възстановяват първоначалните зададени стойности на различните настройки или се извършва нулиране след възникване на грешка.

⑩ **Дисплей A**

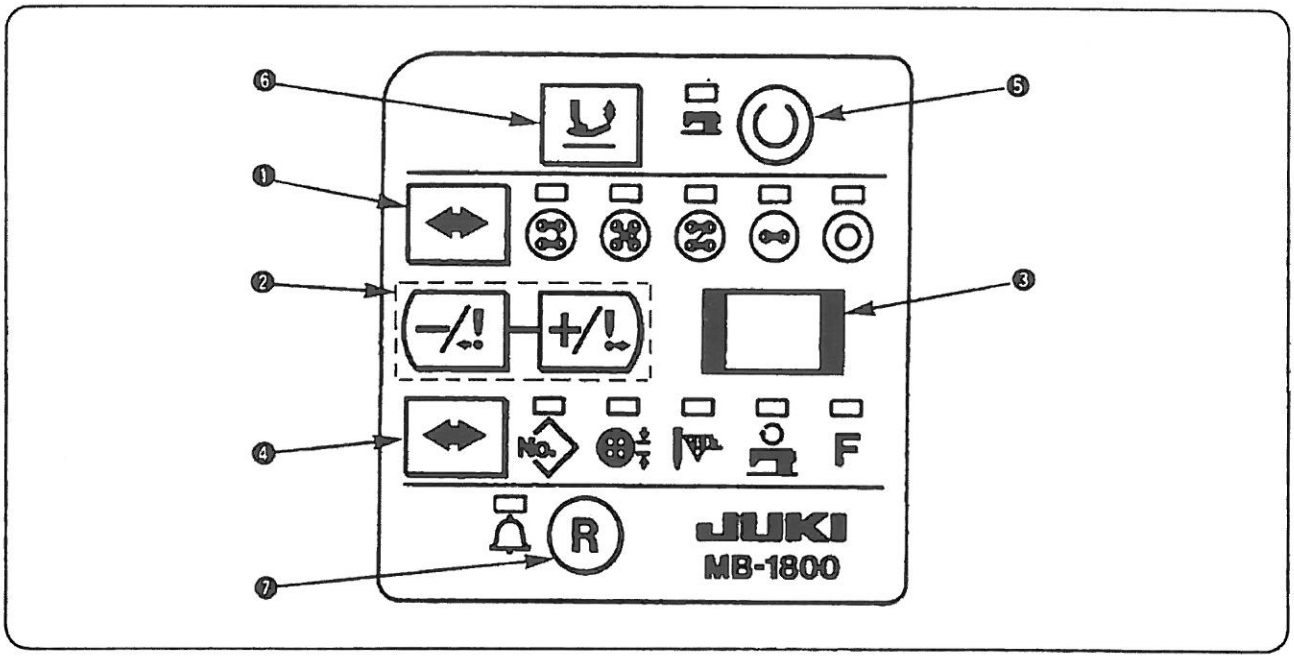


2. Таблица на бодовите схеми

Под номера на бодови схеми No.1 до No. 51 фабрично са програмирани по три еднакви шевни размера и три еднакви броя бодове за всяка форма на бода. За всяка форма на бода потребителят може да избере три комбинации от шевни размери и брой бодове, съответстващи на три номера на бодови схеми, и да ги запише в паметта на машината.

No. на бодова схема	Форма на бода		Размер на бода (mm)			Брой на бодовете	
			Начална стойност	Обхват	Стъпка	Начална стойност	Обхват
1 2 3		С 4 отвора (□ , с напречен бод)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	15	15, 19, 23, 27
4 5 6		С 4 отвора (□ , без напречен бод)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	16	16, 20, 24, 28
7 8 9		С 4 отвора (X , с напречен бод)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	15	15, 19, 23, 27
10 11 12		С 4 отвора (X , без напречен бод)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	16	16, 20, 24, 28
13 14 15		С 4 отвора (Z , с напречен бод)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	15	15, 19, 23, 27
16 17 18		С 2 отвора (напречно)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	8	8, 10, 12, 14
19 20 21		С 2 отвора (надлъжно)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	8	8, 10, 12, 14
22 23 24		С 4 отвора (⊓, с напречен бод)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	15	15, 19, 23, 27
25 26 27		С 4 отвора (⊓, без напречен бод)	2.6	2.0 до 6.5	0.2	16	16, 20, 24, 28
28 29 30		С 3 отвора (△)	2.6	2.6, 2.8, 3.0	0.2	17	17, 23
31 32 33		С 3 отвора (▽)	2.6	2.6, 2.8, 3.0	0.2	17	17, 23
34 35 36		С 3 отвора (◁)	2.6	2.6, 2.8, 3.0	0.2	17	17, 23
37 38 39		С 3 отвора (▷)	2.6	2.6, 2.8, 3.0	0.2	17	17, 23
40 41 42		С 2 отвора (напречно) закрепване на етикет	10.0	6.0, 8.0, 10.0	2.0	5	5, 7
43 44 45		С обвито ухо (напречен размер : 4 mm)	2.6	0.0 to 6.5	0.2	16	6, 10, 16
46 47 48		С обвито ухо (напречен размер : 5 mm)	2.6	0.0 to 6.5	0.2	16	6, 10, 16
49 50 51		С обвито ухо (напречен размер : 6 mm)	2.6	0.0 to 6.5	0.2	16	6, 10, 16

3. Последователност от стъпки при използване на таблото за управление (основни функции)



(1) Включете захранването (превключвател: в положение ВКЛ. / ON).

(2) Изберете формата на бода.

Натиснете бутона за избор на формата на бода ❶ - светва съответният светодиоден индикатор.

Бутонът за избор на формата на бода се натиска до момента, в който светва светодиодният индикатор, разположен над обозначения вид (позиция ◎ съответства на останалите видове).

(3) Определете бодовата схема.

Натиснете бутоните +/- ❷ за позицията, чиито светодиоден индикатор свети, и на дисплей A ❸ ще се появи номерът на съответната бодова схема.

Номерата на схемите и формите на бода са описани в таблицата на стр. 9.

(4) Изберете броя на бодовете.

Натиснете бутона за избор на позиция ❹, докато светне светодиодният индикатор, разположен над позиция .

На дисплей A ❸ ще се появи броят на бодовете, програмиран предварително за съответната бодова схема. Броят на бодовете може да се промени чрез натискане на бутоните +/- ❷.

За посочения брой бодове не може да се избере комбинация, която да е различна от предварително зададената.

(5) Определете стъпката на бода.

Натиснете бутона за избор на позиция ❹, докато светне светодиодният индикатор, разположен над позиция .

На дисплей A ❸ ще се появи стъпката на бода, програмирана предварително за съответната бодова схема. Стъпката на бода може да се промени чрез натискане на бутоните +/- ❷.

Стъпката на бода може да се задава в интервала от 2 до 6.5 mm през 0.2 mm.

(6) Определете броя на оборотите

Натиснете бутона за избор на позиция ❹, докато светне светодиодният индикатор, разположен над позиция - на дисплей A ❸ ще се появи "18". Това означава, че скоростта е 18×100.1,800 об./мин. Дисплеят на тази машина не показва стойности под 100 об./мин.

Оборотите могат да се променят чрез натискане на бутоните +/- ❷.

(7) **Проверка на началната бодова точка на иглата.**
При натискане на бутона "Готовност за работа" ⓞ ❺ машината потвърждава началната позиция, а челюстният държач на копчето се премества в горно положение. В този момент копчето може да бъде поставено в държача.
Натиснете бутона за повдигане на челюстният държач на копчето [⊔] ❻, за да преместите държача надолу.
Чрез натискане на бутоните +/- ❷ се променя позицията на транспортния механизъм - напред или назад. След това проверете началната бодова точка на иглата.
В този момент на дисплей A ❸ ще се появи "- -".



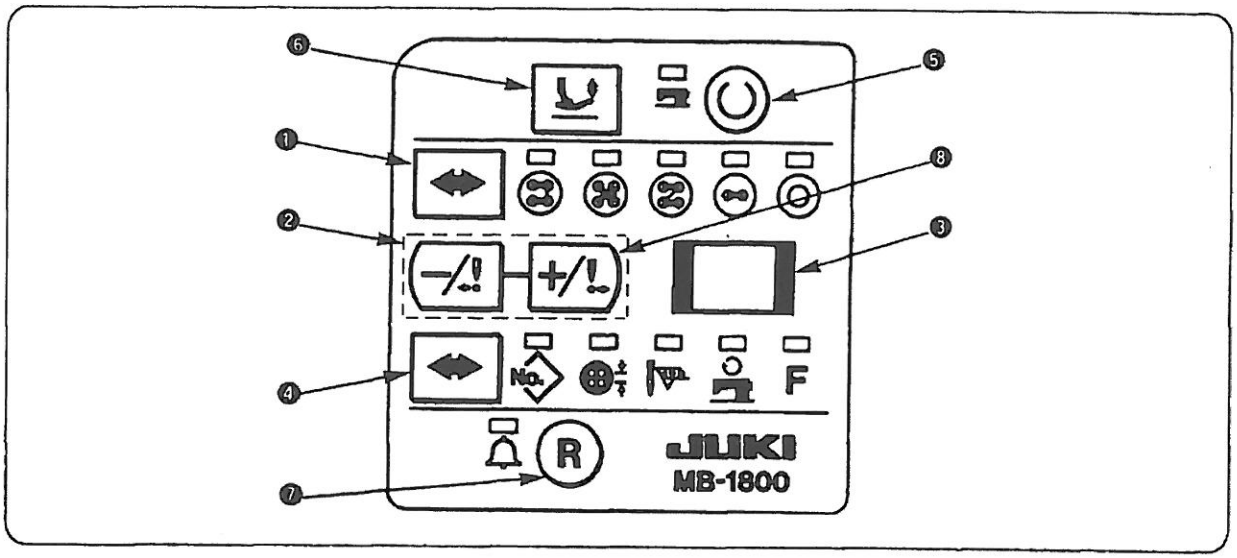
За да придвижите иглата надолу, завъртете ръчната шайба на машината, следвайки указанията на стр. 15.

(7) **Зашиване на копчето.**
След като сте извършили проверка на началната бодова точка на иглата, натиснете бутона за нулиране / възстановяване на началната стойност (R) ❼.
Челюстният държач на копчето се премества в горно положение. От тази позиция може да се извърши зашиване на копчето.
Поставете копче и плат и натиснете педала за стартиране.

4. Шиене без напречен конец

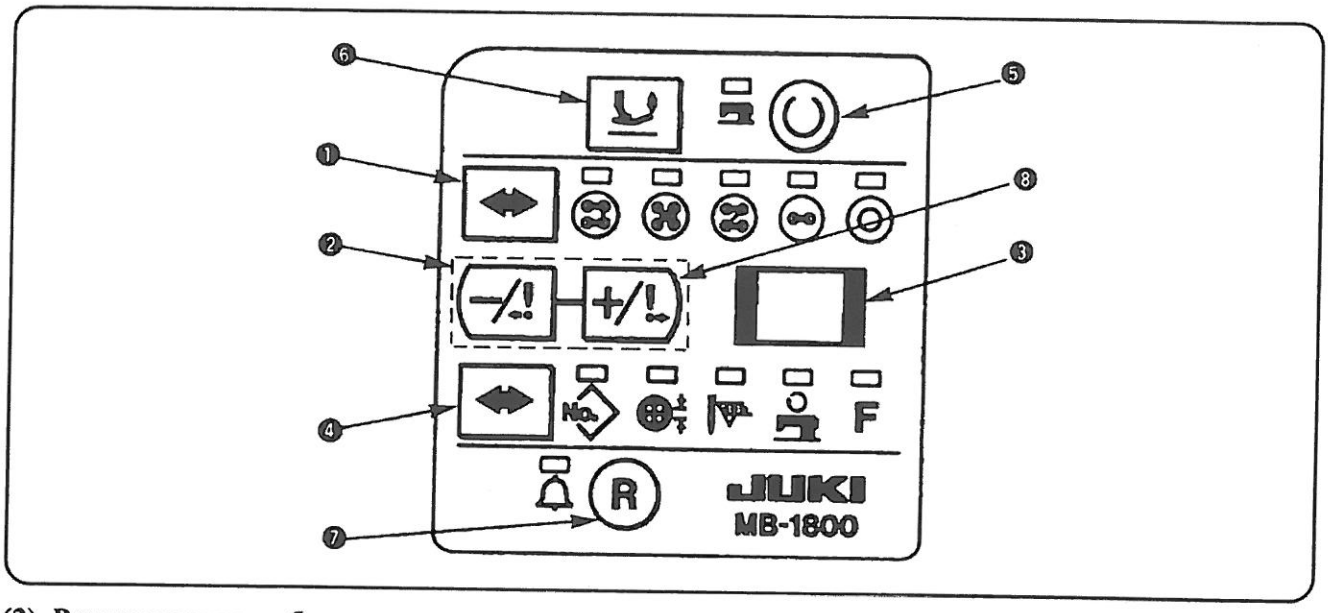
В случаите, когато формата на бода е ⊐, X или ⊓, шиенето може да се извърши без напречен конец, ако е инсталирано съответното устройство (устройство за шиене без напречен конец). Дори и ако това устройство не е инсталирано, когато се шие при избран No. на режим на бодова схема "без напречен конец", машината извършва отрязване на конеца.
Светодиодният индикатор, разположен над символа за съответната форма на бода мига, чрез което се сигнализира, че е избрана бодова схема "без напречен конец".

5. Последователност от стъпки при използване на таблото за управление (основни функции)



(1) Шиене в цикличен режим

Копчето може да бъде зашито по предварително зададен начин при възможни макс. 15 различни метода на зашиване.
Например, копчето може да бъде зашито няколко пъти в последователност ⊐, X и Z.
Задаването на режим на циклично шиене става чрез избиране на позиция No. (светва разположения над символа светодиоден индикатор) с помощта на бутона [◆▶] ❹ и чрез натискане на бутон + ❽. Цикличното шиене се задава за последния номер на бодова схема или за номера на бодова схема след No. 51 (с изключение на случаите, когато е инсталирана външна ROM памет), а на дисплей A ❸ се появява символът "C".
При тази настройка натиснете бутона "Готовност за работа" ⓞ ❺ - на дисплей A ❸ се появява символът "P 1".
След това шиенето се извършва в последователност от макс. 15 предварително програмирани метода (от P1 до PF).



(2) Регистриране на бодовата схема за циклично шиене

1) За да регистрирате бодовата схема, задръжте бутона за избор на позиция ❹ натиснат в продължение на 2 секунди, докато светодиодът над символа F започне да мига. На дисплей A ❸ се появява символът "C". Натиснете още веднъж бутона за избор на позиция ❹ - на дисплей A ❸ се ще се появи символът "P 1". Натиснете още веднъж бутона за избор на позиция ❹ , за да светне светодиодният индикатор над символа No. (номер на бодова схема), след което с помощта на бутоните +/- ❷ изберете номера на бодовата схема, под който желаете да регистрирате избраната комбинация (номерът се изписва на дисплей A ❸).
   След тази процедура номерът на бодовата схема е записан в P1. Натиснете още веднъж бутона за избор на позиция ❹ - на дисплей A ❸ се ще се появи символът "P 1". Ако сега натиснете бутон + ❽, на дисплея ще се появи символът "P 2".
2) Натиснете още веднъж бутона за избор на позиция ❹ , за да светне светодиодният индикатор над символа No. (номер на бодова схема), след което с помощта на бутоните +/- ❷ изберете номера на бодовата схема, която желаете да регистрирате на второ място (номерът се изписва на дисплей A ❸).
   Ако при светещ светодиоден индикатор над символа No. (номер на бодова схема) на дисплей A ❸ е изписано "- -", това означава, че бодовата схема не е въведена. При последователно натискане на бутона за избор на позиция ❹, на дисплей A ❸ се появяват P-номерът и номерът на бодовата схема.
3) Въвеждането на данните за следващия P2 може да се извърши само ако преди това е въведен номер на бодова схема за P1.
   Регистрирането на бодовите схеми за P-номерата след P3 се извършва по същия начин. Могат да се регистрират макс. PF позиции. След завършване на регистрацията на бодовата схема задръжте бутона за избор на позиция ❹ натиснат в продължение на 2 секунди, за да се върнете в нормалния режим на настройка. На дисплей A ❸ се появява символът "C", а режимът на циклично шиене вече е избран.
   Освен това, в случай на циклично шиене, P1 и PF могат да бъдат променени в режим "Готовност за работа" с помощта на бутоните +/- ❷. В този случай, при натискане на бутона за избор на позиция ❹ светва светодиоден индикатор над символа No. (номер на бодова схема), а на дисплей A ❸ се появява номерът на бодовата схема.
4) Регистрираната бодова схема се изтрива чрез извеждане на символа "- -" върху дисплея.

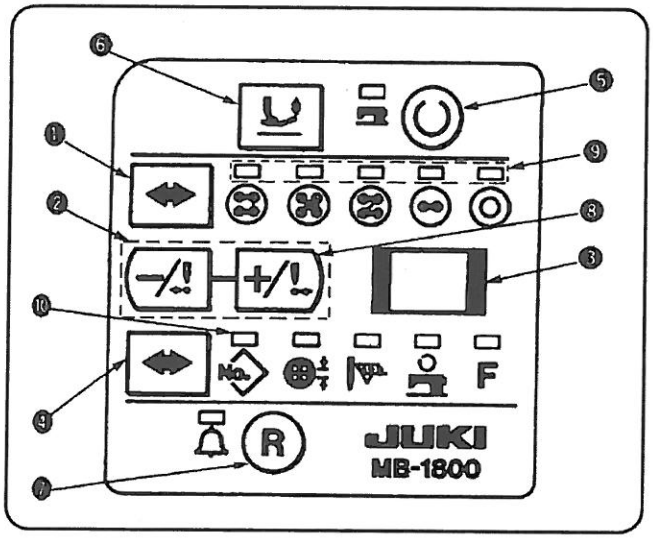
(3) Шиене с форма на бодовете, различна от представените форми, както и при форми на бодовете по данни от ROM паметта, създадени с помощта на PGM-20

Чрез бутона за избор на позиция ❶ изберете символа ◎ (съответният светодиот светва) и изберете форма на бода след No. 52. Ако бъде избраха бодова схема от външната ROM памет, ще светят всички светодиодни индикатори за формата на бода.
Данните за формата на бода са записани предварително под номера на бодови схеми No.1 до No.51. Ако обаче външната ROM памет съдържа номер в този интервал, машината използва данните от ROM паметта.

6. Използване на бутона за паметта

1) Има възможност за предварително задаване на скоростта до третия бод, което позволява да се управлява шевната скорост в началото на шиенето и да се постигне стабилност на бодовете.
2) Функцията "Формиране на възел" може да бъде активирана / дезактивирана.
3) Може да се избере активиране / дезактивиране на вайпера.
   Ако е инсталиран вайпер, но е избран режим "неактивиран вайпер", при реализиране на бодова схема без напречен конец вайперът се задейства само при отрязване на напречния конец и не се задейства след отрязването на конеца след края на шева.
   Също така и в случай на бодова схема с напречен конец, при тази настройка вайперът не се задейства след отрязването на конеца след края на шева.
   Ако е избран режим "активиран вайпер", вайперът се задейства след всяко отрязване на конеца.

(1) Активиране на бутоните на паметта



При едновременно натиснати бутони +/- ❷ включете захранването (превключвател в положение ВКЛ. / ON) - машината преминава в режим на настройка на бутоните на паметта. На дисплей A ❸ се появява символът "U.U.". След натискане на бутона "Готовност за работа" ⓞ ❺ всичките 5 светодиода ❾ над символите за форма на бода започват да мигат. Това е индикация за въвеждане на бутоните на паметта.

(2) Процедура на настройка на бутоните на паметта

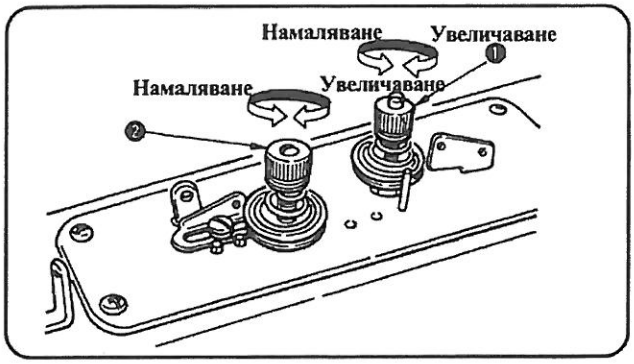
Поддържат се бутони на паметта с номера от 1 до 8.
Бутон No. "1" се появява на дисплея A ❸ и светва светодиодният индикатор ❿, разположен над символа No. (номер на бодова схема). Чрез натискане на бутона за избор на позиция ◂▸ ❹, на дисплей A ❸ се показват номерата на бутоните на паметта и съответните описания.
Ако на дисплея е показан номер на бутон на паметта, при натискане на бутон + ❽ този номер се увеличава с 1.
Когато да дисплея е показано описание на бутон на паметта, светодиодният индикатор ❿, разположен над над символа No. (номер на бодова схема), не свети.

Бутон No.	Описание	Начална настройка	Обхват настройката	Забележки
1	Скорост на първия бод при мек старт	18* 100 [об./мин.]	4 до 18	400 до 1,800 об./мин.
2	Скорост на втория бод при мек старт	18* 100 [об./мин.]	4 до 18	400 до 1,800 об./мин.
3	Скорост на третия бод при мек старт	18* 100 [об./мин.]	4 до 18	400 до 1,800 об./мин.
4	Скорост на първия бод след отрязване на напречния конец	18* 100 [об./мин.]	4 до 18	400 до 1,800 об./мин.
5	Скорост на втория бод след отрязване на напречния конец	18* 100 [об./мин.]	4 до 18	400 до 1,800 об./мин.
6	Скорост на третия бод след отрязване на напречния конец	18* 100 [об./мин.]	4 до 18	400 до 1,800 об./мин.
7	Функциа "Формиране на възел" 0 : Дезактивирана 1 : Активирана	1 (Активирана)	0.1	
8	Активиране на вайпера 0 : Задейства се 1 : Не се задейства	0 (Не се задейства)	0.1	

След като извършите настройката, изключете машината (превключвател в положение ИЗКЛ. / OFF). Отново включете машината (превключвател в положение ВКЛ. / ON), за да преминете отново към нормалния режим на настройка.

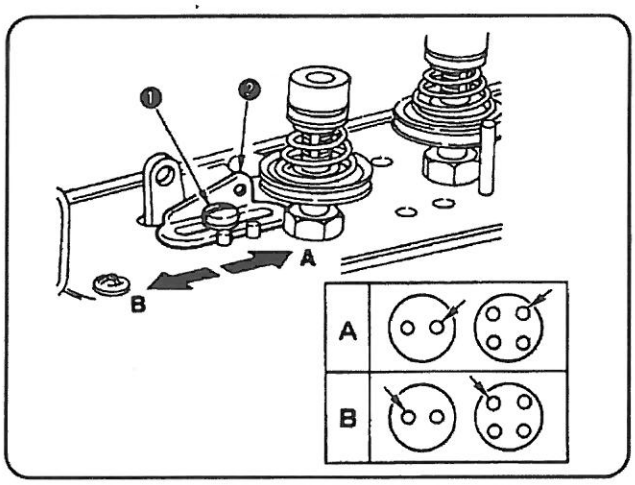
VI. НАСТРОЙКА НА ШЕВНАТА МАШИНА

1. Регулиране на опъна на конеца



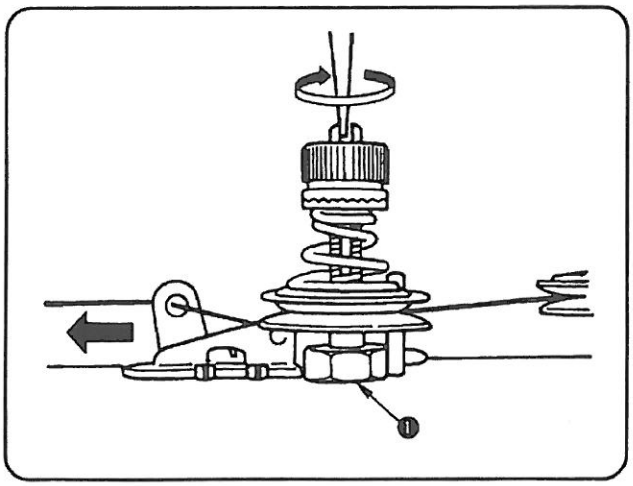
Регулиращата гайка No.1 ❶ се използва за регулиране на опъна на конеца при зашиване отгоре на копчета. Достатъчно е да се зададе сравнително малък опън.
Регулиращата гайка No.2 ❷ се използва за регулиране на опъна на конеца, прилаган към основата на бодовете за зашиване на копчето. Този опън трябва да е по-голям от този на регулираща гайка No.1 и трябва да бъде регулиран според конкретните условия на шиене.
Опънът се увеличава при завъртане на съответната регулираща гайкав посока на часовниковата стрелка.

2. Регулиране на изтегляния навън от копчето конец



Количеството на изтегляния конец се регулира чрез разхлабване на застопоряващия винт ❶ и преместване на водача ❷ на конеца.
Ако след зашиване на копчето краят на конеца се показва от отвора, посочен със стрелка A, преместете водача на конеца в посока Ⓐ (показана на фигурата), а ако краят на конеца се показва от отвора на копчето, посочен със стрелка B, преместете водача в посока Ⓑ (показана на фигурата), за да не бъде изтеглян краят на конеца извън копчето.

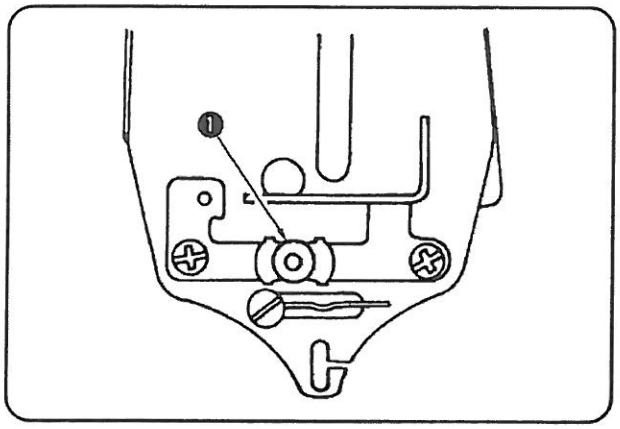
3. Синхронизиране на освобождаването на конеца



Завъртете ръчната шайба, докато издърпвате конеца в посоката, посочена със стрелка на фигурата, и открийте позицията, при която шайбата за опън на регулираща гайка No.2 освобождава конеца. В този момент стандартното разстояние между горния край на (горната) втулка на иглоносача и горния край на иглоносача е 54 до 56 mm. Трябва да бъдат направени следните настройки, особено при често възникване на посочените по-долу проблеми.
Разхлабете гайка ❶, вкарайте върха на отверката в горния шлиц на оста на регулираща гайка No.2 и я завъртете в посоката, показана със стрелка, за да намалите височината на иглоносача, или в посока обратна на стрелката, за да увеличите височината.

Ситуация	Височина на иглоносача
1. Бодът върху обратната страна на работния материал е много хлабав;	Леко увеличете височината на иглоносача
2. При шиене конецът се къса;	Леко увеличете височината на иглоносача
3. Конецът често се къса	Леко намалете височината на иглоносача

4. Регулиране на водача на устройството за опъване на конеца, разположен върху лицевата плоча

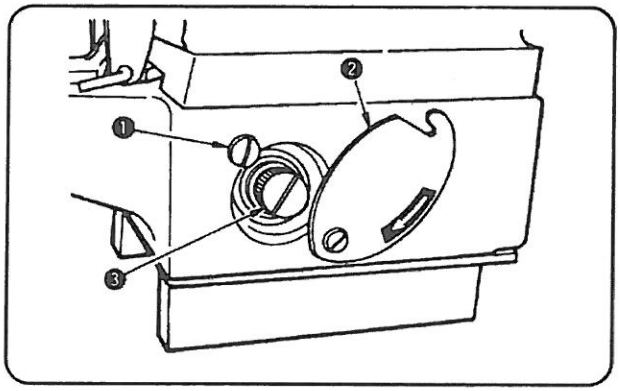


Ако машината не успее да оформи шев при стартиране на шиенето и започва да го оформя едва след като е работила известно време, трябва да се извърши регулировка на водача на устройството за опъване на конеца, разположен върху лицевата плоча, в случай че гореспоменатият проблем не може да се отстрани чрез регулиране на конецоопъвача.

1) **Ако машината не успее да оформи шев при стартиране на шиенето, намалете опъна на конеца чрез завъртане на гайката с накатка ❶ (двойна гайка).**

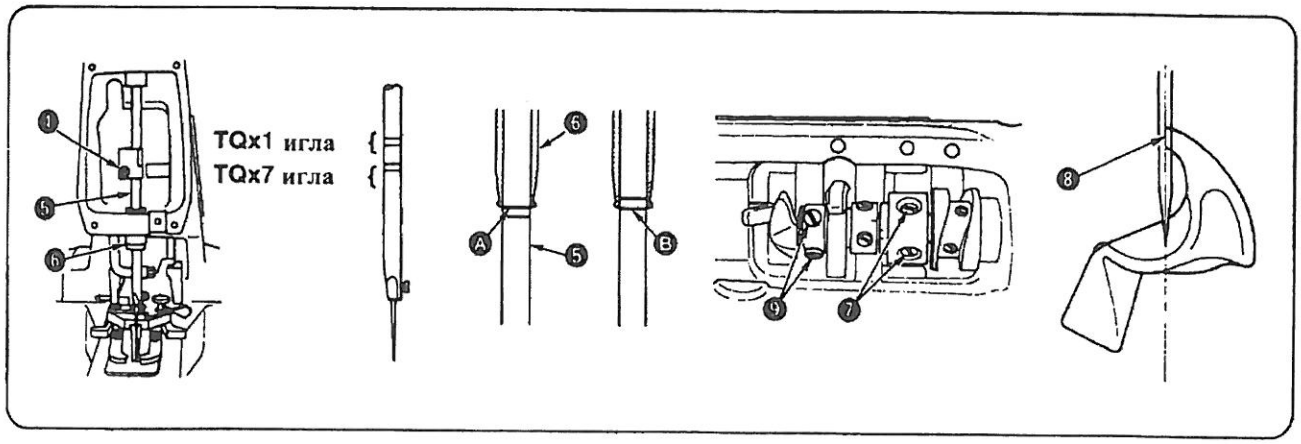
5. Синхронизиране на иглата и грайфера

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



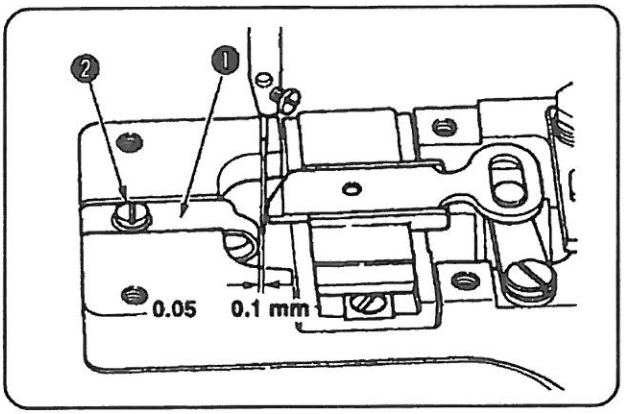
Леко разхлабете винт ❶ , разположен върху дясната страна на шевната машина, и завъртете капак ❷ в посоката, посочена със стрелка. Под капака се намира копче за завъртане на ръчната шайба ❸.
Посоката на въртене на шайбата е показана със стрелка.

1) **Завъртете ръчната шайба ❸, за да придвижите иглоносача ❺ до най-долната точка на неговия ход и разхлабете застопоряващия винт ❹.**
2) **Регулирайте височината на иглоносача използвайки горните две линии, гравирани върху иглоносача за игла TQ×1, и долните две линии за игла TQ×7. Горната гравирана линия Ⓐ трябва да съвпадне с долната челна повърхнина на втулката ❻ (долната втулка) на иглоносача. При тази настройка затегнете застопоряващия винт ❹.**
3) **Разхлабете застопоряващия винт ❼ и завъртете шайбата ❸ в нормалната посока на шиене, за да изравните долната гравирана линия Ⓑ с долната челна повърхнина на втулката ❻ (долната втулка) на иглоносача.**
4) **При тази настройка на машината центрирайте острието на грайфера ❽ спрямо центъра на иглата и затегнете застопоряващия винт ❼.**
5) **Разхлабете застопоряващия винт ❾ и регулирайте разстоянието между иглата и грайфера - то трябва да бъде в интервала 0.05÷0.1 mm.**
6) **След като извършите всички настройки, затворете капак ❷ и затегнете винт ❶.**



6. Регулиране на водача на иглата

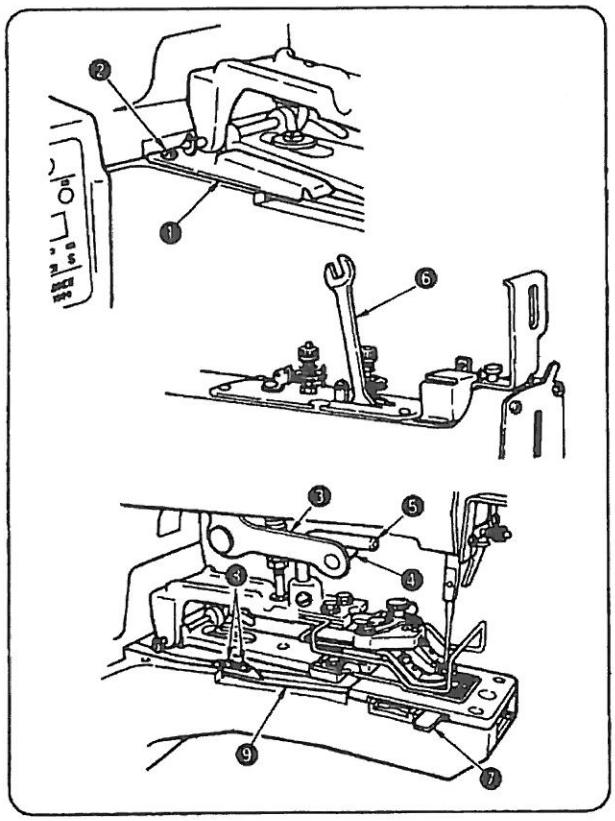
ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



Разхлабете застопоряващия винт ❷ и регулирайте разстоянието между иглата и водача на иглата ❶ - то трябва да бъде в интервала 0.05÷0.1 mm. За целта е необходимо да преместите водача на иглата ❶ наляво или надясно при крайно долно положение на иглоносача.

6. Регулиране на водача на иглата

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.

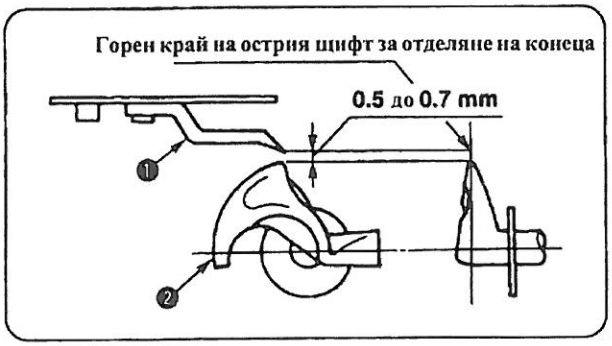


(1) Регулиране позицията на подвижния нож

1) **Свалете капака ❶ след чрез развиване на застопоряващия винт ❷.**

2) **Преместете нагоре повдигащия лост на притискащото устройство до позиция, при която ролката ❹ и рамото ❺ на повдигащия лост на притискащото устройство ❸ се допират за да преместят до крайна предна позиция съединителната планка A ❾ на устройството за отрязване на конеца, след което поставете гаечен ключ по показания на фигурата начин ❻.**

3) **Поставете гарнитура ❼ в крайната лицева страна на прореза на бодовата плоча, рязхлабете винт ❽, натиснете горния край на съединителната планка A ❾ на устройството за отрязване на конеца към гарнитурата ❼ и затегнете винт ❽.**

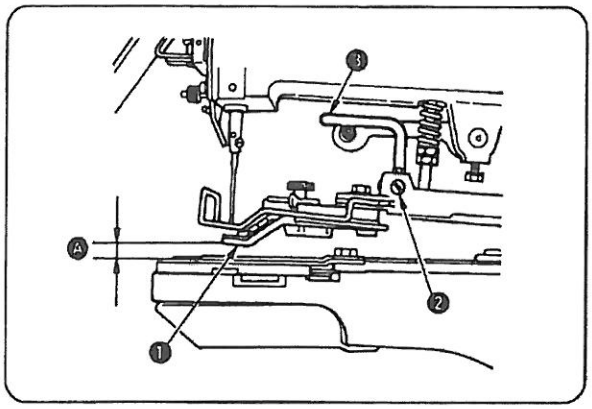


(2) Регулиране на острия щифт на подвижния нож, извършващ отделяне на конеца

Извийте острия щифт за отделяне на конеца ❶ с помощта на отверка или подобен инструмент и го регулирайте така, че разстоянието между острия щифт за отделяне на конеца ❶ и грайфера ❷ да бъде 0.5÷0.7 mm.

8. Регулиране на височината на челюстния държач на копчето

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.

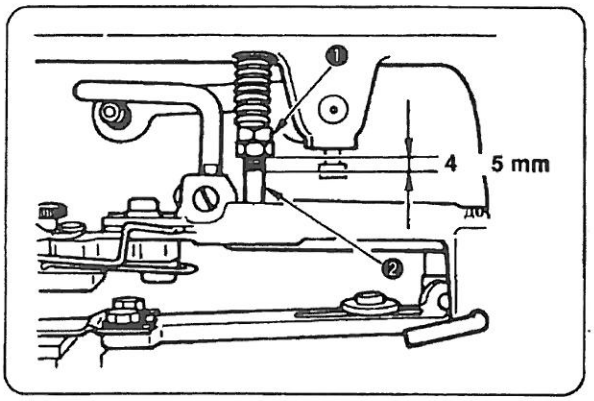


1) В Ⓐ трябва да бъде поставен предмет с дебелина 10 mm, а рамо ❶ на челюстния държач на копчето трябва да бъде преместен в горно положение.
2) Разхлабете винт ❷ и отново го затегнете така, че повдигащата кука ❸ на челюстния държач да е притисната към долната страна.

При използване на механизма за прикрепване на етикети (доставя се по поръчка), повдигащата кука на челюстния държач може да бъде повдигната до 14 mm.

9. Регулиране на работния натиск

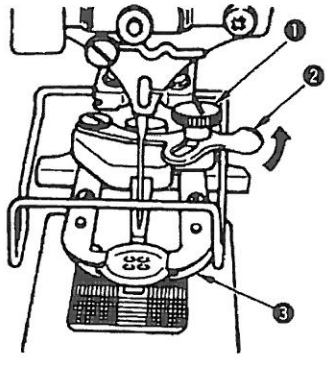
ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



Стандартният работен натиск се регулира чрез завъртане на гайки ❶ с цел да се получи разстояние 4÷5 mm между долното ниво на двете гайки ❶ и долния край на винта на щангата за регулиране на натиска ❷.

10. Регулиране на лоста за позициониране на челюстния държач на копчето

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.

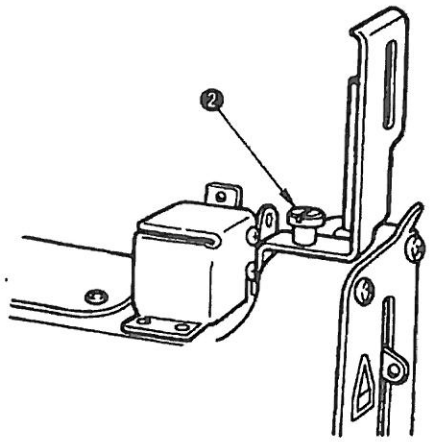


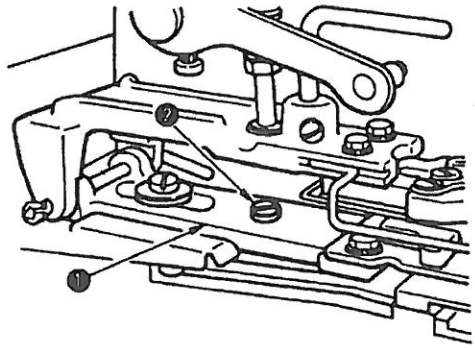
1) **Разхлабете винта на държача ❶, поставете копче в съответното положение за шиене и регулирайте лоста за позициониране на челюстния държач на копчето ❷, за да може копчето да бъде позиционирано правилно върху челюстите на държача ❸.**
2) **След като сте определили разстоянието между лявата челюст и дясната челюст, затегнете винта ❶ на държача.**

11. Регулиране на началната точка на транспортния механизъм

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.

Ако след смяна на приспособление желаете да пренастроите транспортния механизъм, можете да фиксирате положението на пластината на транспортьора ❶ спрямо началната точка.

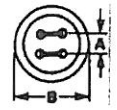
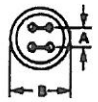
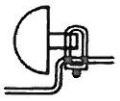


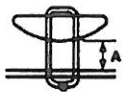
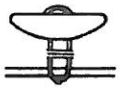
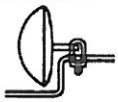
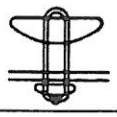


1) **Най-напред развийте шарнирния винт ❷, който застопорява капака на иглоносача.**
2) **След това центрирайте отвора на пластината на транспортьора ❶ спрямо отвора в горната повърхност на основната плоча на машината.**
3) **След поставяне и затягане на шарнирния винт ❷ при тази конфигурация, тази позиция се превръща в начална за транспортния механизъм. Приспособленията, които се инсталират при тази централна позиция, могат да бъдат използвани само след проверка на началната бодова точка на иглата (вижте стр. 11) при включване на машината (превключвател в положение ВКЛ. / ON).**
4) **След привършване на регулировката извадете шарнирния винт ❷ и го поставете на мястото, където се е намирал в началото. Застопорете капака на иглоносача.**

Не забравяйте след настройката да извадите шарнирния винт ❷. Ако не направите това, при натискане на бутона "Готовност за работа" при включване на машината (ВКЛ. / ON) на дисплея ще се появи съобщение за грешка.
Освен това трябва да закрепите стабилно капака на иглоносача.

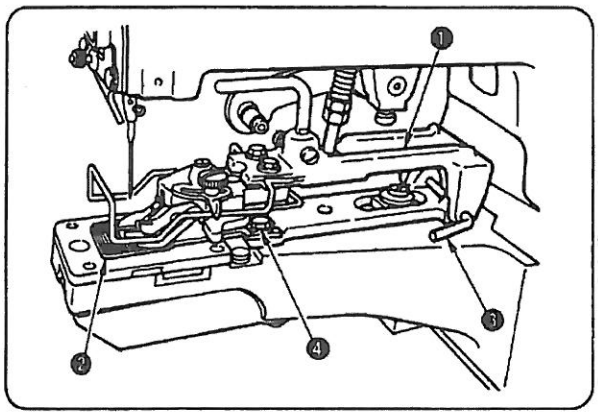
VII. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Приложение	Плоски копчета			Копчета с вертикално ухо	
	Голям размер	Среден размер	Малък размер	От общ вид	Тип "Луис"
MB-1800	14617559	D2529373B00A	B2529373000	14617658	14617757
Чертеж					
Забележки	Размер на копчето : A : 0 до 6.5 mm B : Ø20 до Ø28 mm	Размер на копчето : A : 0 до 4.5 mm B : Ø12 до Ø20 mm	Размер на копчето : A : 0 до 3.5 mm B : Ø10 до Ø12 mm	Размер на копчето : По-малък от 16 mm Размер на вертикалното ухо : Дебелина : 5 до 6 mm Ширина : 2.5 до 3 mm	Размер на копчето : Същият като 14617658, но е възможно зашиването на копчета с известна разлика във формата на вертикалното ухо.

Приложение	Автоматично закопчаване при натискане	Копчета с обвито ухо		Метални копчета	Изправени копчета
		Първи етап	Втори етап	От общ вид	
MB-1800	14617955	B24473720A0	MAZ046010A0	14618052	MAZ039010A0
Чертеж					
Забележки	Размер на копчето за автом. закопчаване : A : 8 mm	Височина на ухото, формирано от шевния конец : A : 5.5 mm			

Приложение	Етикети
MB-1800	14618151
Чертеж	
Забележки	Ширина на бода : Макс. 10 mm

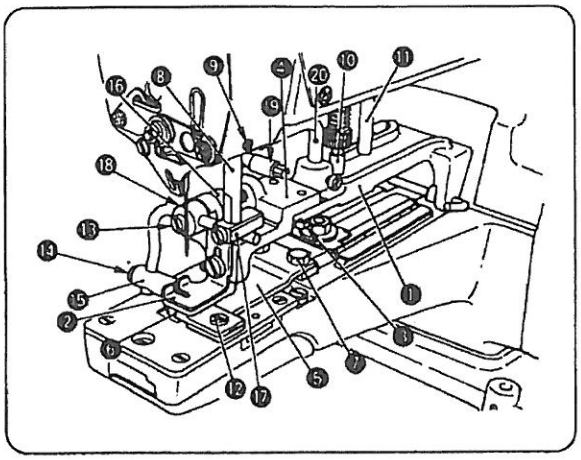
ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



При инсталиране на приспособленията към машината може да се наложи да демонтирате механизма на челюстния държач на копчетата ❶ или пластината на транспортьора ❷. Ако освободите монтажния щифт ❸ от пружинния пръстен, вие ще можете да снемете механизма на челюстния държач на копчетата ❶. След развиване на застопоряващите винтове ❹ можете да демонтирате и пластината на транспортьора ❷.

1. Приспособление за копчета с вертикално ухо (перлени копчета) (14617658, 14617757)

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



(ИНСТАЛИРАНЕ)

Демонтирайте както механизма на челюстния държач на копчетата, така и пластината на транспортьора, и на тяхно място монтирайте приспособление ❶ за копчета с вертикално ухо (перлени копчета).

Разхлабете винтове ❸ и позиционирайте опората ❹ на челюстния държач на копчетата така, че иглата да попада в средата на игления прорез на приставката ❷ за копчета с вертикално ухо.

Монтирайте пластината на транспортьора ❺ на челюстния държач на копчетата с помощта на винтове ❼ в такова положение, че иглата да попада в средата на игления прорез на пластината на транспортьора ❻.

Вкарайте горния край на щифта ❽ на челюстния държач на копчетата в отвора в челюстта на рамото на машината и го затегнете с винт ❾.

(При поставяне на приставка 14617757 трябва да се сменят също така и щангата ❿ за регулиране на натиска и щифтът за позициониране на челюстния държач на копчето ⓫.)

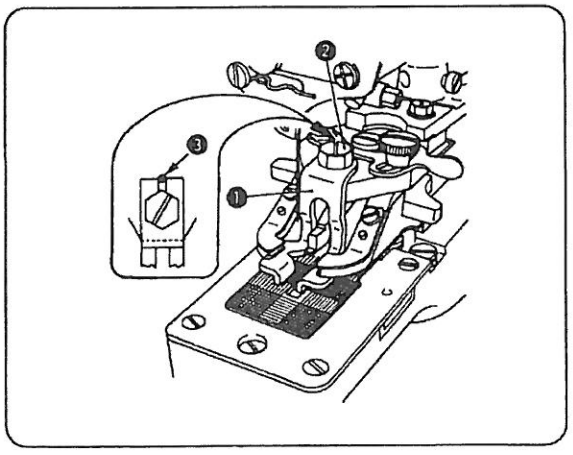
(РЕГУЛИРАНЕ И ИЗПОЛЗВАНЕ)

1) **Разхлабете винт ⓬, оставете пластината ❻ на транспортьора да се придвижи назад 0.5 до 1.0 mm от левия край на рамото ❷ на челюстния държач на копчето и отново затегнете винт ⓬ .**
2) **Поставете копчето на съответното място, разхлабете винтове ⓭ и ⓮ и центрирайте челюстния държач ⓯ за копчета с вертикално ухо спрямо средата на копчето.**
3) **Челюстния държач ⓯ за копчета с вертикално ухо трябва да упражнява необходимия натиск върху копчето, така че то да е стабилно по време на шиене. Разхлабете винта на опорния пръстен ⓰ и завъртете опорния пръстен до достигане на необходимия натиск на челюстния държач ⓯ за копчета с вертикално ухо.**
4) **Закрепващият блок ⓱ на челюстния държач може да се монтира в положение, което да улеснява работата.**

1. **При застопоряване на опорния пръстен трябва да се внимава въртящата се ос ⓲ на челюстния държач на копчетата да няма надлъжен луфт в съответния носач.**
2. **Регулирайте повдигащата кука ⓴ и позициониращия щифт ⓫ така, че ролката ⓳ на повдигащото рамо (с форма "L") да не докосва опората ❹ на челюстния държач на копчетата**

2. Приспособление за първия етап на зашиване на копчета с обвито ухо (B24473720A0)

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



(ИНСТАЛИРАНЕ)

Монтирайте крачето за копчета с обвито ухо ❶ към челюстите на обикновения държач на копчета с помощта на винт ❷ и на винт ❸ с направляващ щифт.

Едновременно с това крачето ❶ трябва да се позиционира спрямо челюстите на държача така, че копчетата да попадат в средата.

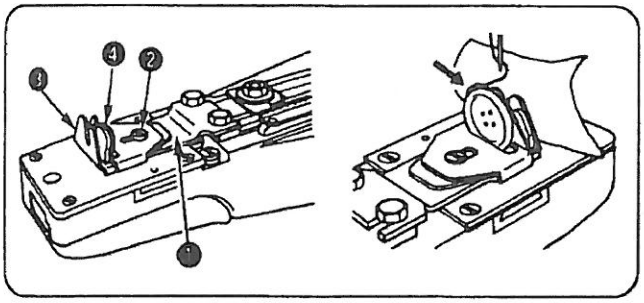
(РЕГУЛИРАНЕ И ИЗПОЛЗВАНЕ)

Настройката и начинът на използване са почти еднакви с тези за плоските копчета, но в този случай е необходимо да се регулира водачът на конеца с цел осигуряване на по-голяма дължина на изтегляния конец, за да бъде конецът под копчето хлабав и това да спомогне за формирането на столче от обвит конец.

(Вижте "VI-2. Регулиране на изтегляния навън от копчето конец")

3. Приспособление за втория етап на зашиване на копчета с обвито ухо (MAZ046010A0)

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



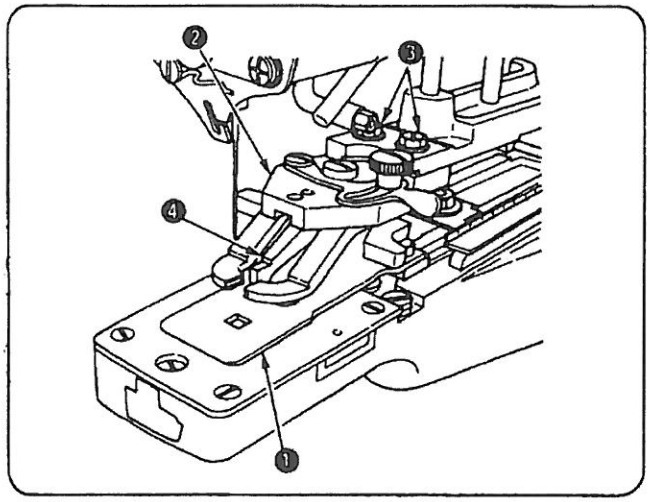
(ИНСТАЛИРАНЕ)
Демонтирайте механизма на челюстния държач на копчетата, щангата за регулиране на натиска на челюстния държач и пластината на транспортьора, и на тяхно място монтирайте приспособлението за втория етап на зашиване на копчета с обвито ухо ❶.

(РЕГУЛИРАНЕ И ИЗПОЛЗВАНЕ)

1) **Разхлабете винт ❷ и регулирайте дължината на столчето от обвит конец чрез преместване на водач ❸ (големия) и водач ❸ (малкия) в една линия с бодовата точка на иглата.**
2) **Поставете копчето (леко го наклонете, за да влезе по-лесно) и конеца, както е показано със стрелка.**

4. Приспособление за копчета, които се закопчават автоматично с натиск (14617955)

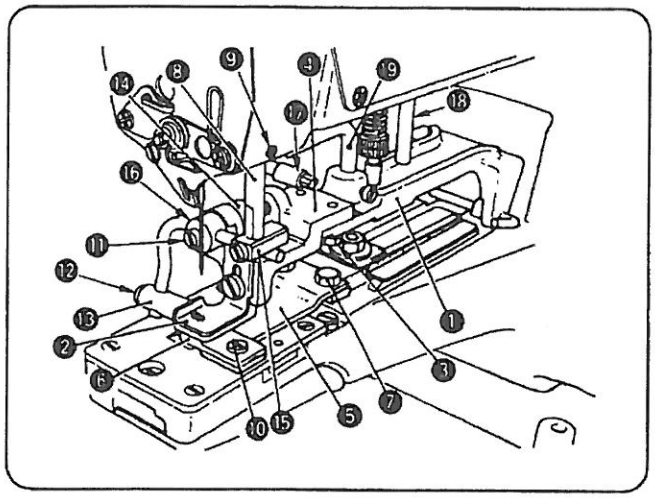
ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



(ИНСТАЛИРАНЕ)
Демонтирайте механизма на челюстния държач на копчетата и пластината на транспортьора. Чрез таблото за управление задайте дължина на бода 4mm. Монтирайте пластината на транспортьора ❶ на държача на автоматичните копчета така, че иглата да попада точно в четирите ъгъла на квадратния отвор.
Монтирайте приставката за автоматични копчета ❷ към машината, поставете автоматично копче в челюстния държач и проверете дали иглата попада точно в дупките на копчето. При необходимост разхлабете винтовете ❸ със шестоъгълни глави и извършете точна настройка.
Най-накрая, проверете дали вдлъбнатата част на долната страна на плъзгача ❹ на челюстния държач е центриран точно спрямо вдлъбнатата част на пластината ❶ на транспортьора на държача.

5. Приспособление за метални копчета (14618052)

ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.



(ИНСТАЛИРАНЕ)

Демонтирайте както механизма на челюстния държач на копчетата, така и пластината на транспортьора, и на тяхно място монтирайте приспособление ❶.

Разхлабете винтове ❸ и позиционирайте опората ❹ на челюстния държач на копчетата така, че иглата да попада в средата на игления прорез на приставката ❷ за метални копчета.

Монтирайте пластината на транспортьора ❺ на челюстния държач на копчетата с помощта на винтове ❼ в такова положение, че иглата да попада в средата на игления прорез на пластината на транспортьора ❻.

Вкарайте горния край на щифта ❽ на челюстния държач на копчетата в отвора в челюстта на рамото на машината и го затегнете с винт ❾.

(РЕГУЛИРАНЕ И ИЗПОЛЗВАНЕ)

1) **Разхлабете винт ❿, оставете пластината ❻ на транспортьора да се придвижи назад 1.0 до 1.5 mm спрямо левия край на рамото ❷ на челюстния държач на копчето и отново затегнете винт ❿.**
2) **Поставете копчето на съответното място, разхлабете винтове ⓫ и ⓬ и центрирайте челюстния държач ⓭ за метални копчета спрямо средата на копчето.**
3) **Челюстния държач ⓭ за метални копчета трябва да упражнява необходимия натиск върху копчето, така че то да е стабилно по време на шиене. Разхлабете винта на опорния пръстен ⓮ и завъртете опорния пръстен до достигане на необходимия натиск на челюстния държач ⓭ за метални копчета.**
4) **Закрепващият блок ⓯ на челюстния държач може да се монтира в положение, което да улеснява работата.**

1. **При застопоряване на опорния пръстен трябва да се внимава въртящата се ос ⓰ на челюстния държач на копчетата да няма надлъжен луфт в съответния носач.**
2. **Регулирайте повдигащата кука ⓳ и позициониращия щифт ⓲ така, че ролката ⓱ на повдигащото рамо (с форма "L") да не докосва опората ❹ на челюстния държач на копчетата**

VIII. СПИСЪК НА ГРЕШКИТЕ

Светодиодният индикатор за грешки, разположен вляво от бутона за нулиране / възстановяване на началната стойност (Reset), започва да мига или да свети непрекъснато при възникване на грешка. Ако този светодиоден индикатор свети, след натискане на бутона за нулиране / възстановяване на началната стойност (Reset) се преминава в режим на настройка, а грешката се нулира. Номерът на грешката се появява на дисплей A.

Грешка No.	Грешка	Описание
01	Проблем във връзка с данните за шиенето	В режим на цикличен бод не е програмирана бодова схема
02	Неизправност при напрежението 24V	Неизправност в захранващото напрежение, неизправност свързана с натоварването на основния вал на машинната глава, неизправност в платката на захранването
03	Изместване на горната позиция на иглата	Неизправност свързана с натоварването на основния вал на машинната глава, неизправност в кодиращото устройство или разхлабени застопоряващи винтове на кодиращото устройство
04	Изместване при придвижване на притисквача надолу	Чужди тела под притисквача, изместване на сензора за снет притисквач, дефект в сензора за снет притисквач
05	Неизправност в индукционната бобина на притисквача	Дефектна индукционна бобина, изместване на сензора за повдигнат притисквач, дефект в сензора за повдигнат притисквач
06	Неизправност в серво-кодиращото устройство	Неизправност в кодиращото устройство или неправилно закрепване на кодиращото устройство
07	Блокиране на серво-двигателя	Неизправност свързана с натоварването на основния вал на машинната глава, дефектен серво-двигател
09	Системна грешка	Дефектен контролер или дефектна ROM памет
10	Неизправност свързана с началната позиция на стъпков двигател 1	Неизправност в сензор 1 за начално положение, изместване на сензора, неизправност свързана с натоварването на стъпков двигател 1 (вляво на оператора)
11	Неизправност свързана с началната позиция на стъпков двигател 2	Неизправност в сензор 2 за начално положение, изместване на сензора, неизправност свързана с натоварването на стъпков двигател 2 (вдясно на оператора)
12	Претоварване на серво-двигателя	Неизправност свързана с натоварването на основния вал на машинната глава (за кратък интервал от време), дефектен серво-двигател
13	Претоварване на серво-двигателя	Неизправност свързана с натоварването на основния вал на машинната глава (дълъг интервал от време), дефектен серво-двигател
16	Неизправност в оборотите	Дефектен контролер (платка за управление), дефектно кодиращо устройство, дефектен серво-двигател
17	Неизправност в серво-напрежението	Дефектна платка на захранването
18	Проблеми свързани с температурата	Замърсен филтър на вентилатора, голямо натоварване на основния вал, неизправен контролер (платка за управление) (висока температура на предусилвателя)
19	Претоварване по ток на серво-двигателя	Дефектен серво-двигател, неправилно синхронизиране на кодиращото устройство
30	Проблем при използване на външна ROM памет	Грешка във форматирането на ROM
31	Проблем при използване на външна ROM памет	Броят на бодовете е над 99
32	Проблем при използване на външна ROM памет	Надхвърляне на стойностите за един бод (надлъжно : 6.5 mm; напречно : 10 mm)
33	Проблем при използване на външна ROM памет	Координати извън допустимата работна площ
H	Повишаване на температурата	Замърсен филтър на вентилатора, дефектен вентилатор, неизправен контролер (платка за управление) (отчитане на температурата)
EE	Неизправност в паметта	Дефектен контролер (платка за управление) (EEPROM)

(Забележка) При грешките с номера 01, 03, 04, 31, 32 и 33 възстановяването на състоянието преди възникване на грешката става чрез натискане на бутона за нулиране / възстановяване на началната стойност (Reset).

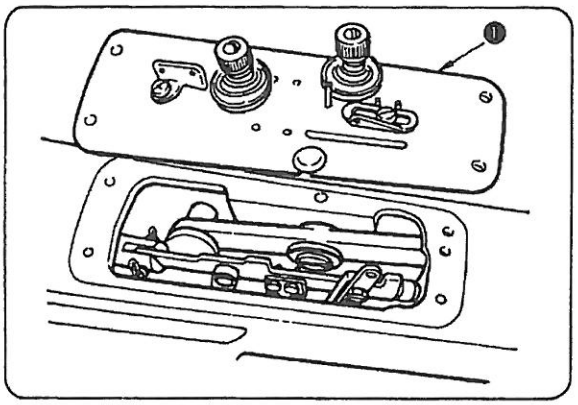
IX. НЕИЗПРАВНОСТИ И ТЯХНОТО ОТСТРАНЯВАНЕ

No.	НЕИЗПРАВНОСТИ	ПРИЧИНИ	КОРИГИРАЩИ МЕРКИ
1	Машината не може да шие веднага след стартиране	Дължината на останалия конец е много малка	Регулирайте водача на конеца на конецоопъвача
		Скоростта е голяма	Използвайте функция "мек старт"
2	Късане на конеца	Регулираща гайка No.2 не отпуска конеца в необходимия момент	Синхронизацията трябва да се промени така, че освобождаването на конеца да става малко по-рано
		Иглата не попада в средата на отворите на копчето	Позиционирайте правилно носача на рамото на челюстния държач на копчетата
		Иглата е прекалено дебела за диаметъра на отвора на копчето	Поставете с по-тънка игла
3	Хлабаво зашити копчета	Регулираща гайка No.2 не отпуска конеца в необходимия момент	Синхронизацията трябва да се промени така, че освобождаването на конеца да става малко по-рано
		Регулираща гайка No.2 не осигурява достатъчен опън	Увеличете опъна на регулираща гайка No.2
		Иглата не попада в средата на отворите на копчето	Позиционирайте правилно носача на рамото на челюстния държач на копчетата
4	Конецът не може да бъде отрязан	Подвижният нож не отделя конеца от плата с помощта на острият щифт за отделяне на конеца	Позиционирайте правилно подвижния нож.
		Иглата не попада в средата на отворите на копчето	Позиционирайте правилно носача на рамото на черюстния държач на копчетата
		Последният бод се пропуска	Регулирайте грайфера
		Острият щифт на подвижния нож, който отделя конеца, е прекалено висок или прекалено нисък	Регулирайте височината на острия щифт за отделяне на конеца
5	Игленият конец се отрязва на две места	Подвижният нож не отделя конеца от плата с помощта на острият щифт за отделяне на конеца	Позиционирайте правилно подвижния нож.
		Острият щифт на подвижния нож, който отделя конеца, е прекалено висок или прекалено нисък	Регулирайте височината на острия щифт за отделяне на конеца

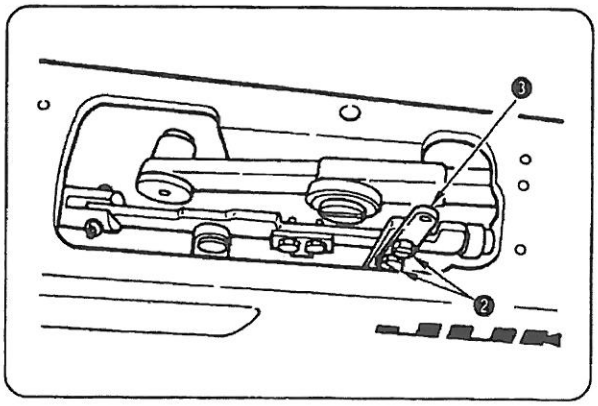
X. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ, КОИТО СЕ ДОСТАВЯТ ПО ПОРЪЧКА

1. Инсталиране на устройството за шиене без напречен конец (Кат. No. M85126300A0)

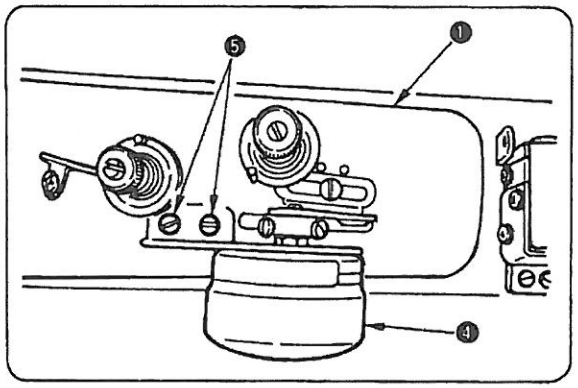
ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, изключете захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF) преди да извършите посочените по-долу настройки.

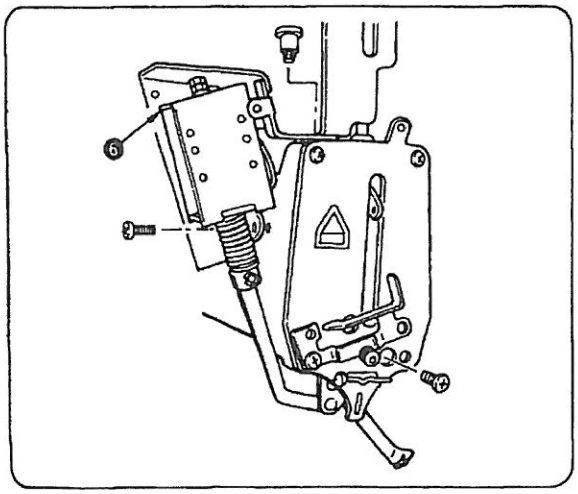


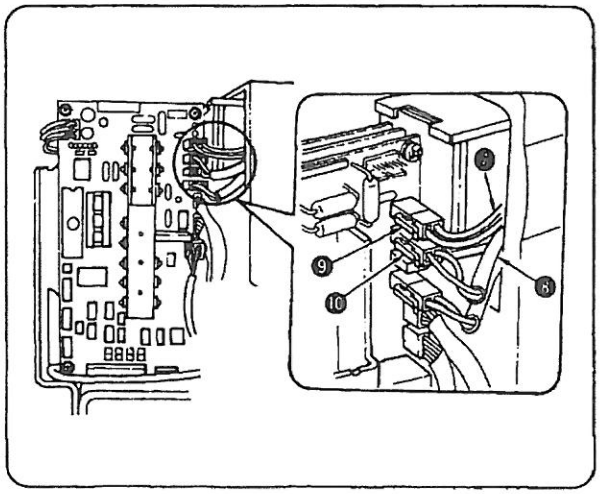
1) Свалете горния капак ❶.



2) Развийте винтове ❷ с гаечен ключ и свалете регулиращата планка ❸.
3) Закрепете индукционната бобина ❹ (комплект от детайли) върху горния капак ❶ с помощта на винт ❺.







4) Инсталирайте индукционната бобина ❻ (комплект от детайли) на вайпера, както е показано на фигурата.
5) Свалете гумената капачка от горния капак, вкарайте кабели ❼ и ❽ под горния капак и ги прокарайте откъм страната с капака на електрическите компоненти. Включете куплунг ❾ на индукционната бобина за регулиране на конеца (черен цвят) и куплунг ❿ на индукционната бобина на вайпера (жълт цвят).
6) След свързване на кабелите поставете капака на електрическите компоненти.

XI. ЧЕРТЕЖ НА МАСАТА

