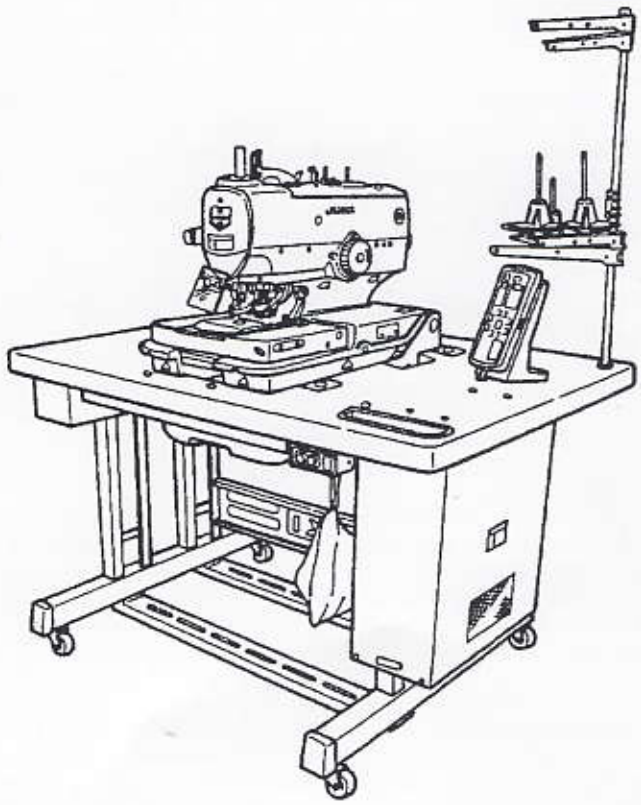
JUKI®

MEB-3200

РЪКОВОДСТВО ЗА РАБОТА



ЗАБЕЛЕЖКА: **Прочетете внимателно и се запознайте с всички инструкции за безопасност, преди да започнете да използвате тази машина. Запазете това "Ръководства за работа" и при необходимост го използвайте.**

No.01
29343308

ВАЖНИ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

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

ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА



1. За да не възникне опасност от електрически удар, не отваряйте капака на електрическия блок и не докосвайте разположените вътре електрически компоненти при включено захранване на машината.



1. За да се предпазите от нараняване, машината не трябва да се използва без поставени капак на ремъка, предпазител за пръстите, защитен екран или други предпазни устройства.
2. За да се предпазите от нараняване, не доближавайте пръстите, косата и дрехите си до ръчното колело, клиновидния ремък и мотора, докато машината работи.
3. За да се предпазите от нараняване, не поставяйте пръстите си под или близо до иглата при включване на машината (превключване в положение ВКЛ. / ON) и при работа с машината.
4. За да се предпазите от нараняване, не поставяйте пръстите си под капака на иглоносача по време на работа с машината.
5. За да се предпазите от нараняване, внимавайте пръстите ви да не попаднат под машината при накланяне / преместване на машината.
6. За да не възникнат злополуки вследствие на внезапно стартиране на машината, преди да наклоните машината или да свалите капаците на машината е необходимо да изключите захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF).
7. При спряла машина моторът не издава шум. За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на машината, не забравяйте да изключите захранването (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF), когато прекратявате работа.
8. За да не възникне опасност от електрически удар, не използвайте машината без заземяване.
9. За да не възникнат злополуки в резултат на електрически удар или повредени електрически компоненти, преди включване / изключване на конектори или на кабела на захранването е необходимо да изключите машината (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF).

СЪДЪРЖАНИЕ

1. **ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ ПРИ РАБОТА С МАШИНАТА** 1
2. **ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ** 1
3. **НАИМЕНОВАНИЯ НА КОМПОНЕНТИТЕ** 2
   (1) Наименования на компонентите на основната конфигурация 2
4. **ИНСТАЛИРАНЕ** 3
   (1) Свързване на маркуча за сгъстен въздух 3
   (2) Повдигане на шевната машина 3
   (3) Инсталиране на стойката за конеца 4
   (4) Монтиране на поставката на пулта за управление 4
   (5) Монтиране / демонтиране на притискащия механизъм 5
   (6) Поставяне на торбата за събиране на прах 5
5. **ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА** 6
   (1) Смазване на машината и начини на смазване 6
   (2) Поставяне на иглата 7
   (3) Прекарване на конеца в главата на машината 8
   (4) Поставяне на плата 10
6. **БУТОНИ ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА МАШИНАТА** 11
   (1) Бутони на пулта за управление 11
   (2) Бутон за временно спиране на машината (Бутон "Пауза") 13
   (3) Ръчни превключватели 13
   (4) Крачен превключвател 13
7. **ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПУЛТА ЗА УПРАВЛЕНИЕ** 14
   (1) Основни функции на шевната машина 14
   (2) Регулиране на опъна на конеца 14
   (3) Временно спиране на шевната машина 15
   (4) Извършване на повторно шиене 15
   (5) Вдяване на конеца 16
   (6) Използване на брояча 16
   (7) Временна отмяна на режима на спускане на ножа 17
   (8) Смяна на режима на работа 17
   (9) Смяна на бодовата схема (програма) 18
   (10) Проверка на формата на бодовата схема (програма) 18
8. **ПРОЦЕДУРА ЗА ЗАДАВАНЕ ПАРАМЕТРИТЕ НА ШЕВА** 19
   (1) Задаване дължината на ножа 20
   (2) Задаване дължината на срязване 20
   (3) Избор на режим ПРЕДВАРИТЕЛНО СРЯЗВАНЕ / ПОСЛЕДВАЩО СРЯЗВАНЕ 20
   (4) Задаване броя на бодовете в паралелните странични шевове 21
   (5) Задаване броя на бодовете в горната кръгла част ("окото") на илика 21
   (6) Задаване отстоянието (маржа до ножа) 21
   (7) Задаване отстоянието за горната кръгла част ("окото") на илика 21
   (8) Задаване дължината на клиновидната затяжка 22
   (9) Задаване броя на бодовете в клиновидната затяжка 22
   (10) Задаване на отместването на клиновидната затяжка 22
   (11) Задаване на скоростта на шиене 22
   (12) Задаване на по-ниска скорост за бодовете в горната кръгла част ("окото") на илика 23
   (13) Задаване на функция F1 23
   (14) Задаване на функция F2 23
9. **РЕГУЛИРАНЕ НА ОТДЕЛНИТЕ ЧАСТИ** 24
   (1) Смяна на ножа за срязване на плата и на държача на ножа 24
   (2) Регулиране натиска на ножа за срязване на плата 25
   (3) Износване на челната повърхнина на държача на ножа 26
   (4) Видове ножове за срязване на плата и видове държачи на ножа 26
   (5) Регулиране ширината на бода 28
   (6) Регулиране на притискащия механизъм 28
   (7) Регулиране ширината на отваряне на притискащия механизъм 29
   (8) Регулиране дължината на подаване на игления конец 30
   (9) Регулиране на водача на конеца на механизма за поемане на конеца 30
   (10) Регулиране на количество корда, оставаща в края на цикъла на шиене (тип J) 31

10. КОРИГИРАНЕ НА ДАННИТЕ 32
(1) Корекция за позицията на ножа 32
(2) Корекция за броя на бодовете в края на шева 32
(3) Корекция на ъгъла на бодовете 33
(4) Корекция на ъгъла на бодовете на страничните паралелни шевове 33
(5) Напречна корекция на горната кръгла част ("окото") на илика 33
(6) Корекция на дължината на горната кръгла част ("окото") на илика 33
(7) Корекция на дължината на лявата страна на горната кръгла част ("окото") на илика 33
(8) Надлъжна корекция на левия страничен паралелен шев 34
(9) Ширина на бода в долната дясна част на кръглия отвор ("окото") на илика 34
(10) Ширина на бода в долната лява част на кръглия отвор ("окото") на илика 34
(11) Ширина на бода 34
(12) Брой бодове в наклонената част на клиновидната затяжка 34
(13) Корекция на броя на бодовете в дясната страна на клиновидната затяжка 35
(14) Форма на правата затяжка 35
(15) Мек старт 36
(16) Брой бодове в началото на шиене, при зададен опън на конеца 36
(17) Брой бодове в края на шиене, при зададен опън на конеца 36
(18) No. на адресата при операция КОПИРАНЕ 36
11. ПРИЛОЖЕНИЕ НА РАЗЛИЧНИТЕ ФУНКЦИИ 37
(1) Шиене в цикличен режим 37
(2) Коригиране на опъна на конеца за всяка отделна част на шева 38
(3) Промяна на позицията на поставяне на плата 32
(4) Промяна на режима на бутон СТАРТ 41
(5) Промяна на режима на движение на притискащия механизъм 41
(6) Промяна на режима на функциониране на брояча (броене НАДОЛУ) 41
(7) Режим "СПИРАНЕ ПРЕДИ СРЯЗВАНЕ НА ПЛАТА" 41
12. ПОДДРЪЖКА 42
(1) Височина на иглоносача 42
(2) Синхронизация на иглата и грайфера 42
(3) Разстояние между иглата и грайфера 43
(4) Регулиране на предпазителя на иглата 44
(5) Позиция, в която се монтират разширителите и синхронизация на отварянето / затварянето на разширителите 44
(6) Позиция на притискащото краче и точка на влизане на иглата 45
(7) Регулиране позицията на спускане на ножа 45
(8) Позиция, в която се монтираножът за отрязване на игления конец 46
(9) Регулиране на отрязването на конеца на грайфера и на кордата 48
(10) Почистване 49
(11) Източване на използваното масло 49
(12) Проверка на филтъра на вентилатора 49
(13) Смяна на електрическия предпазител 50
13. ВИДОВЕ ГАРНИТУРИ И ДОПЪЛНИТЕЛНИ ЧАСТИ 51
(1) Смяна на метода на отрязване на конеца 51
(2) Смяна на компонентите на гарнитурите 52
14. НЕИЗПРАВНОСТИ И ТЯХНОТО ОТСТРАНЯВАНЕ 55
15. КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (Параметри по подразбиране) 57
(1) Работна процедура 57
(2) КЛЮЧ НА ПАМЕТТА : Списък на параметрите по подразбиране 57
16. КОДОВЕ НА ГРЕШКИТЕ 59
17. СПИСЪК НА СТАНДАРТНИТЕ БОДОВИ СХЕМИ 61
18. СПИСЪК С ДАННИ ЗА НАСТРОЙКАТА 62

1. ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ ПРИ РАБОТА С МАШИНАТА

1. **Машината може да се използва само ако главата й е смазана.**
2. **След края на работния цикъл е необходимо да почистите съответните части на шевната машина от праха.**
3. **Монтиран е предпазен прекъсвач, който не позволява машината да се включи при наклонена глава. Когато използвате шевната машина, включвайте захранването едва след като сте позиционирали правилно главата на машината.**
4. **Параметрите на източника на захранване (напрежение и брой фази) трябва да отговарят на изискванията за съответната шевна машина.**
5. **Стандартните бодови схеми са програмирани предварително под номера 90 ... 99. За тях скоростите на шиене и опънът на конеца могат да бъдат променени, но формата на шевовете не може да бъде променена. Ако желаете да промените формата, необходимо е да копирате тези бодови схеми и да ги запишете под друг номер, където да извършите промените.**
6. **Основата на транспортния механизъм може да бъде преместена с ръка след изключване на захранването или непосредствено след включване на захранването. Необходимо е обаче да не допускате ножът за срязване на плата да се допира до притискащите пластини, или механизмът за отрязване на конеца да се допира до бодовата плоча.**

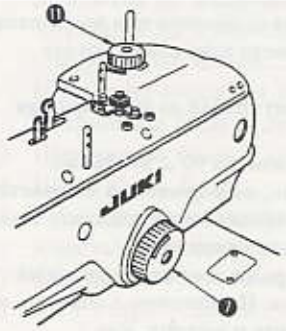
2. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Технически данни	S-тип, R-тип	J-тип
Приложение	Мъжко и дамско облекло	Джинси и работно облекло
Скорост на шиене	400 до 2,200 об./мин. (стъпка на настройката: 100 об./мин.)	
Начини на отрязване на конеца	Отрязване при дълъг конец	Отрязване при къс конец
Дължина на бода	10 до 38 mm (с у-во за отрязване на конеца) 10 до 50 mm (без у-во за отрязване на конеца)	Притискащо устройство тип S: 16 до 24 mm Притискащо устройство тип M: 24 до 32 mm Притискащо устройство тип L: 32 до 40 mm
Ширина на бода	2-0 до 4.0 mm: Заб. 1	
Дължина на конусната затяжка	0 mm, 3 до 10 mm	
Повдигане на притискащото краче	13 mm (макс. 16 mm)	
Метод на промяна на формата на шева	Метод на избиране на програма	
Система за срязване на отвора на илика	Предхождащ нож, последващ нож, без нож	
Транспорт	Периодичен транспорт чрез стъпков двигател	
Задвижване на системата за срязване на плата	Вертикален транспорт чрез стъпков двигател	
Игла	DOX558#90 до 110	
Предпазни устройства	Ключ за временно спиране (пауза) и функция "Автоматично спиране" в момент да установяване на неизправност	
Смазочно масло	Масло JUKI New Defrix No. 2	
Налягане на въздуха	0.49 MPa	
Разход на въздух под налягане	6 литра/мин. (8 цикъла/мин.)	
Габарити	Ширина : 1,060 mm; Дължина : 790 mm ; Височина : 1,230 mm (без стойката за конеца)	
Консумирана мощност	550 VA	
Брутно тегло	185 kg	
Шум	Работно място: Съответният шум при шевна скорост n=2,000 min^{-1} : $L_{PA} \leq 81.5$ dB(A) Измерване на шума съгласно DIN 45635-48-B-1.	

Забележка 1: **Фабричната настройка за тип S и тип R е 3.0 mm, а за тип J : 3.6 mm.**
(При промяна на ширината на бода проверявайте позицията на монтиране на иглата, грайфера и разтварящите елементи, както и синхронизацията на разтварящите елементи (разширителите)).

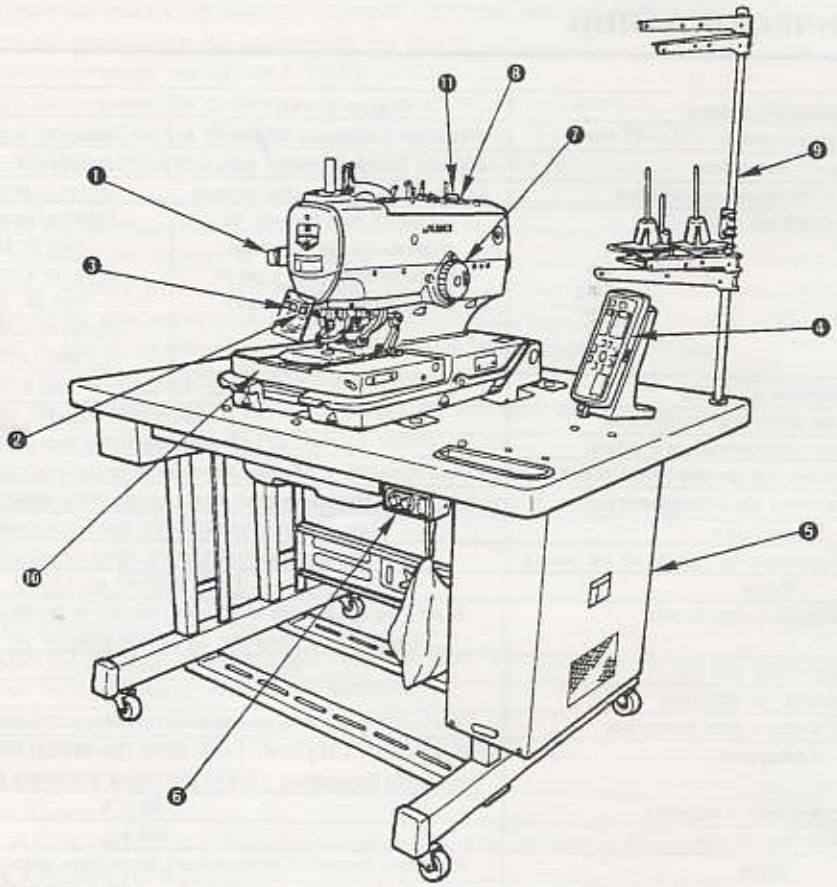
3. НАИМЕНОВАНИЯ НА КОМПОНЕНТИТЕ

(1) Наименования на компонентите на основната конфигурация



- Ръчно колело ❼
  Иглоносачът може да бъде повдигнат или спуснат чрез въртене на ръчното колело.
- Копче за управление на отрязването на плата ⓫
  Ножът за срязване на плата може да бъде повдигнат или спуснат с помощта на копчето за управление на отрязването на плата (При изключено захранване на машината)

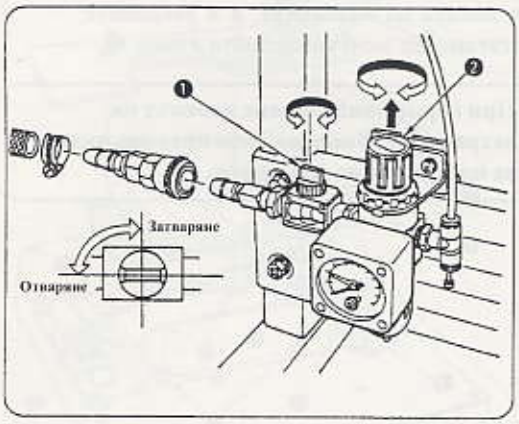
Ръчното колело ❼ и ножът за срязване на плата ⓫ се движат в синхрон с въртенето на валовете на шевната машина и задвижващото устройство на ножа за срязване на плата. Внимавайте да не докоснете с ръце тези части по време на работа на шевната машина.



❶ Ключ за временно спиране (пауза)
❷ Бутон ПРИТИСКАЧ
❸ Бутон СТАРТ
❹ Командно табло (панел с бутони за управление)
❺ Блок за управление
❻ Главен ключ на захранването
❼ Ръчно колело
❽ Глава на машината
❾ Стойка за конеца
❿ Основа на транспортния механизъм
⓫ Копче за управление на отрязването на плата

4. ИНСТАЛИРАНЕ

(1) Свързване на маркуча за сгъстен въздух

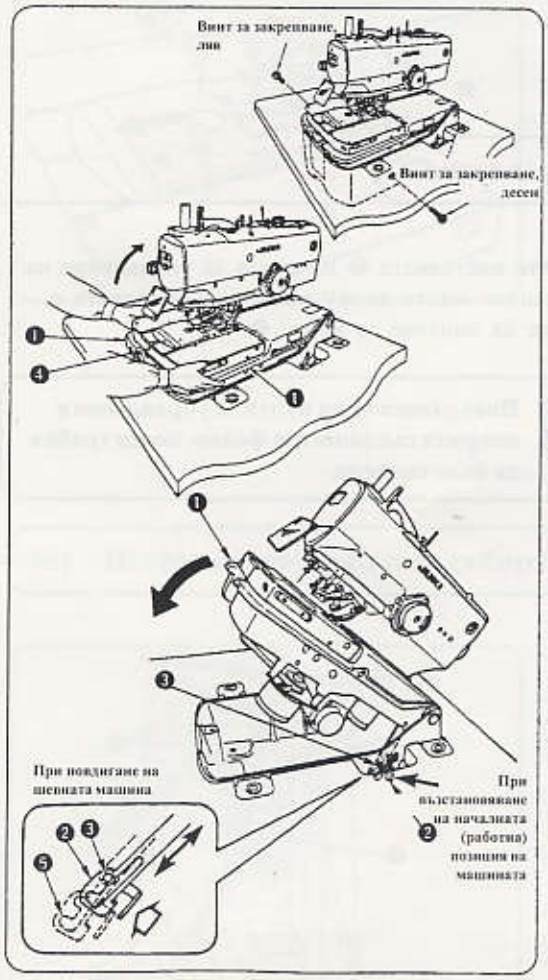


■ **Свързване на маркуча за сгъстен въздух**
Свързването на маркуча за сгъстен въздух към регулатора се извършва с помощта на лесно монтиращ се преходен съединител, който е част от стандартното оборудване на машината.

■ **Регулиране на налягането на въздуха**
Отворете въздушния кран ❶, издърпайте нагоре и завъртете винта за регулиране ❷, така че налягането на въздуха да стане 0.45 до 0.55 MPa, съгласно показанието на манометъра. След това натиснете надолу докрай винта за регулиране на налягането.

* **Затворете въздушния кран ❶, за да изключите въздуха.**

(2) Повдигане на шевната машина



1) Свалете застопоряващите винтове (ляв и десен), използвани при транспортиране на машината. (В комплекта принадлежности към машината е включен гаечен ключ 8 mm .)

Запазете болтовете, тъй като те ще са ви необходими при преместване на шевната машина.

2) Повдигнете основата ❶ на машината, като държите с двете ръце и двете страни. При това повдигане не хващайте основата на транспортния механизъм ❹.

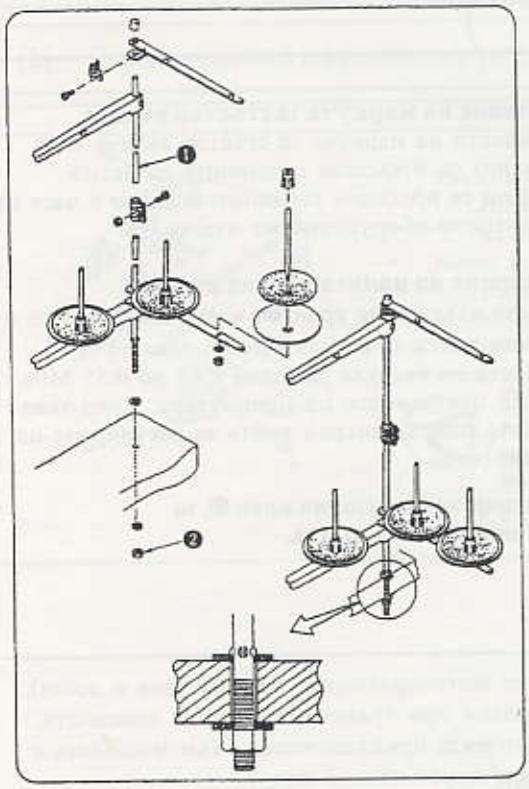
Опорното рамо ❷ на главата на машината трябва да е захванато с помощта на щифта за подпиране ❸. (Средна позиция)

3) Ако е необходимо да повдигнете още нагоре главата на машината, повдигнете опорното рамо ❷ на главата на машината до освобождаване от заключващия механизъм и повдигнете основата ❶ на машината.

Проверете дали част ❺ на опорното рамо ❷ на главата на машината е захванато неподвижно с помощта на щифта за подпиране ❸.

4) За да върнете машината в изходното (работно) положение, повдигнете опорното рамо ❷ на главата на машината до освобождаване от заключващия механизъм и бавно спуснете основата ❶ на машината, като я държите с две ръце.

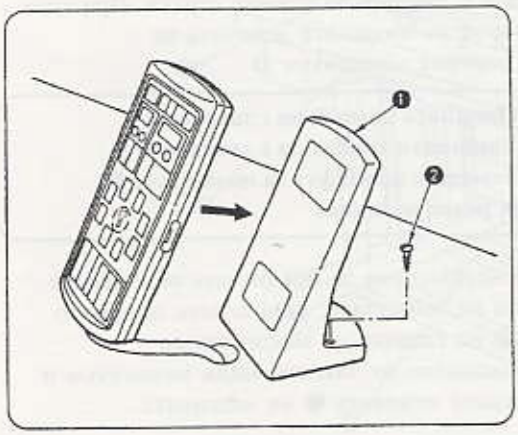
(3) Инсталиране на стойката за конеца



1) Сглобете стойката за конеца ❶.
2) Поставете я в отвора, разположен в задната част на масата на машината, и я закрепете чрез затягане на осигурителната гайка ❷.

При горно окабеляване кабелът на захранването се прокарва през пръчката за поставяне на макарата.

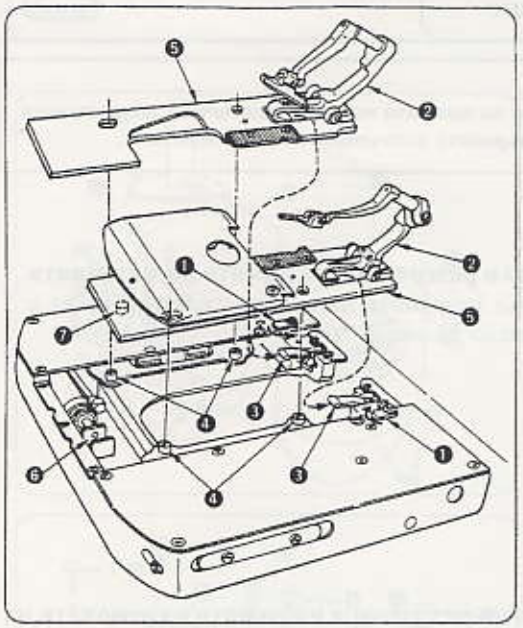
(4) Монтиране на поставката на пулта за управление

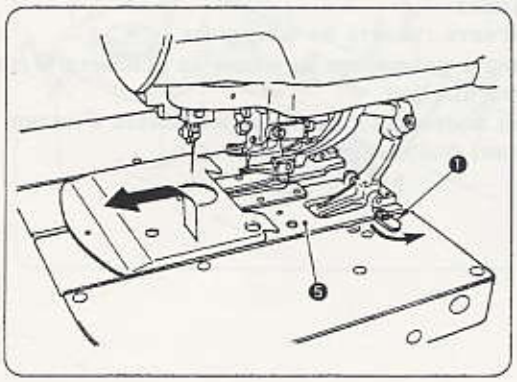


Закрепете поставката ❶ на пулта за управление на маркираното място върху масата на машината с помощта на винтове за дърво ❷.

Повърхността на пулта за управление е покрита със защитно фолио, което трябва да бъде свалено.

(5) Монтиране / демонтиране на притискащия механизъм





При преместване с ръка на основата на транспортния механизъм и при монтиране / демонтиране на притискащия механизъм е необходимо да внимавате ножът за срязване на плата да не се допира до притискащите пластини, а механизмът за отрязване на конеца да не се допира до бодовата плоча.

■ Начин на монтиране

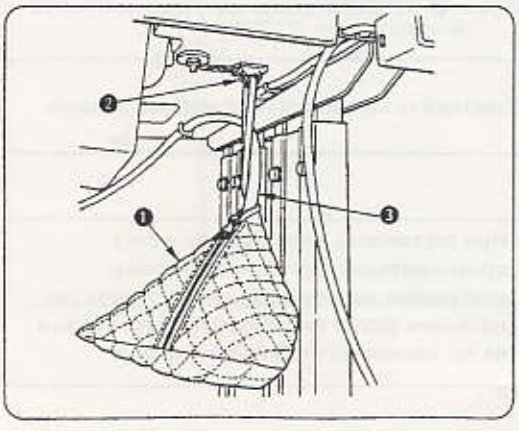
1) Инсталирайте притискащия механизъм така, че притискащият палец ❸ да попадне в детайла с формата U на основата ❷ на притискащия механизъм
2) Поставете пластината ❺ на притискащия механизъм, центрирайки я спрямо щифтовете ❹ за разтваряне на плата.
3) Завъртете пластина ❶ на притискащия механизъм, за да застопорите пластината ❺ на притискащия механизъм.

При инсталиране на пластината ❺ на притискащия механизъм, вкарайте правилно ролката ❼ на задвижващото рамо на устройството за отрязване на конеца във вдлъбнатата част на запиращия елемент ❻ на цилиндъра на устройството за отрязване на конеца. Ако ролката не е поставена на правилното място, по време на шиене механизмът на грайфера за отрязване на конеца ще се допира до бодовата плоча и това може да предизвика счупване на части на машината.

■ Начин на демонтиране

1) Завъртете закрепващата пластина ❶, за да освободите пластината ❺ на притискащия механизъм.
2) Повдигнете пластината ❺ на притискащия механизъм и я издърпайте навън.

(6) Поставяне на торбата за събиране на прах



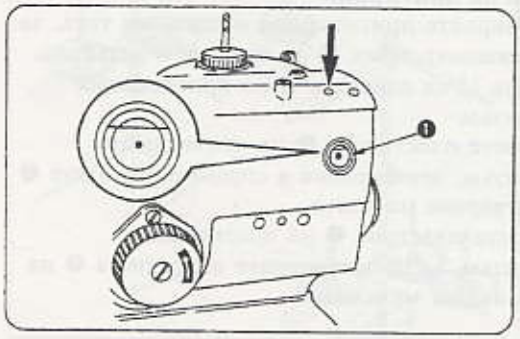
Закрепете торбата за събиране на праха ❶ към скобата ❷, разположена в задната част на масата, и вкарайте шлауха за отвеждане на праха ❸ в торбата.

5. ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

(1) Смазване на машината и начини на смазване

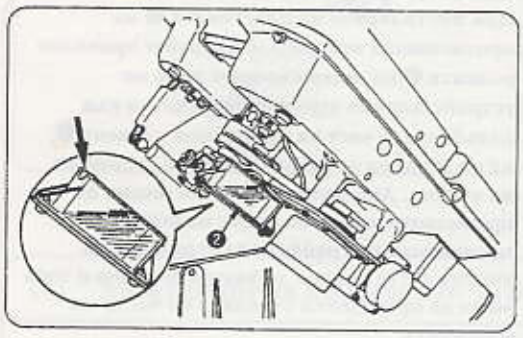
ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на шевната машина, изключете захранването (превключете в положение ИЗКЛ. / OFF), преди да извършите посочените по-долу действия.

※ Използвайте масло JUKI New Defrix No. 2.



■ **Масло в резервоара на рамото на машината**

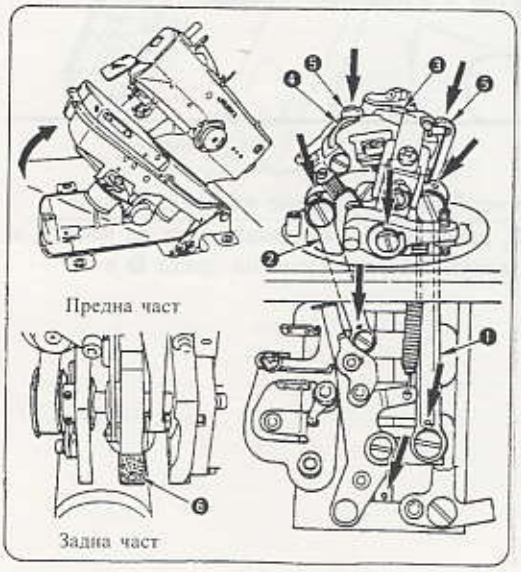
Резервоарът на рамото на машината ❶ трябва да е пълен с масло до около 80%.



■ **Масло в резервоара на рамото на основата на машината**

1) Повдигнете главата на машината.
2) Напълнете резервоара за масло на основата ❷ до линията MAX.
3) Отново поставете главата на машината в долно (работно) положение.

■ **Смазване на компонентите на грайфера и разширителя**



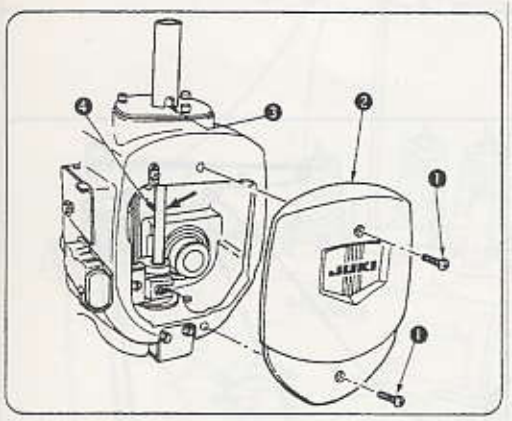
1) Демонтирайте пластините (лява и дясна) на притискащия механизъм и повдигнете главата на машината.
2) Смажете с по 2-3 капки масло свързващия лост на грайфера ❶, лоста ❷ на разширителя, десния разширител ❸, левия разширител ❹ и гърбичния механизъм ❺ за задвижване на разширителите.

Смазвайте компонентите веднъж дневно.

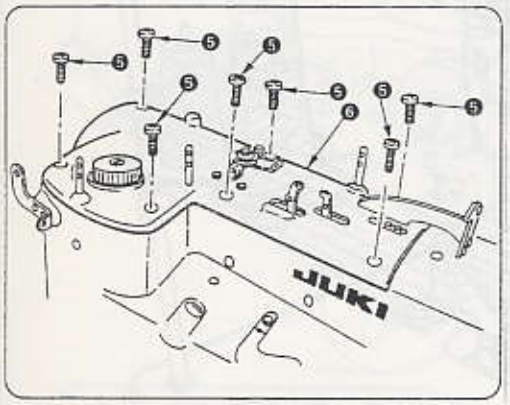
При доставка на нова машина и след продължителни периоди на престой е необходимо маслените фитили и кечета (на мазилния фитил на гърбицата на грайфера и на др. компоненти) да бъдат смазани.

■ Смазване на иглоносача и на гърбичните компоненти

Смазвайте компонентите след доставка и след продължителни периоди на престой.



1) Разхлабете застопоряващите винтове ❶ и свалете лицевата плоча ❷.
2) мажете с по 2-3 капки масло втулката на иглоносача ❸ и иглоносача ❹.
3) Нанесете масло върху кечетата и мазилните фитили, разположени до лицевата плоча на шевната машина.



4) Разхлабете застопоряващия винт ❺ и свалете горния капак ❻.

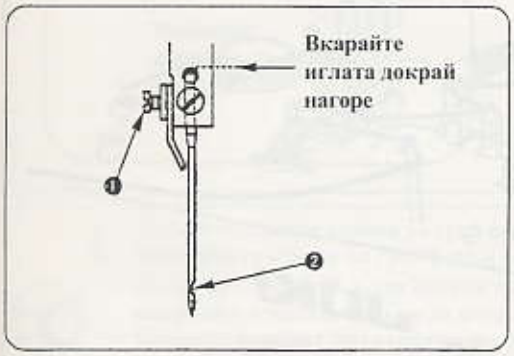
Внимавайте при отделянето на капака, тъй като шлаухът за въздух е свързан с кабела.

5) Нанесете масло върху кечетата и мазилните фитили, разположени в рамото на шевната машина.
6) След смазването поставете отново лицевата плоча ❷ и горния капак ❻.

Внимавайте кабелите да не бъдат притиснати между частите на машината.

(2) Поставяне на иглата

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



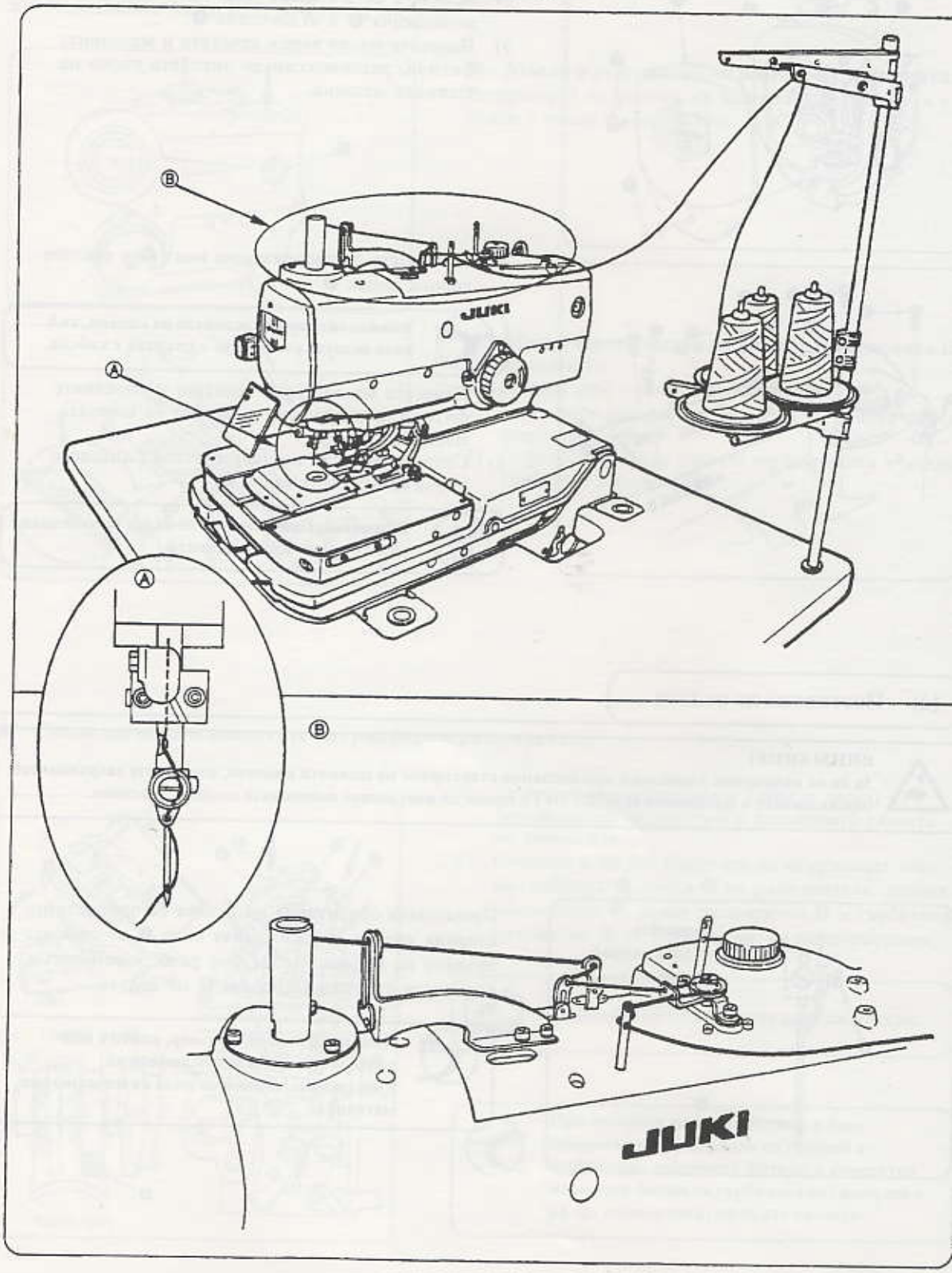
Правилната ориентация на иглата се определя по следния начин: закрепващият винт ❶ на шайбата за опъване на конеца трябва да е разположен откъм обратната страна на прореза ❷ на иглата.

Използвайте игла с размер, който е най-подходящ за вида и дебелината на използвания конец и за вида на използвания материал.

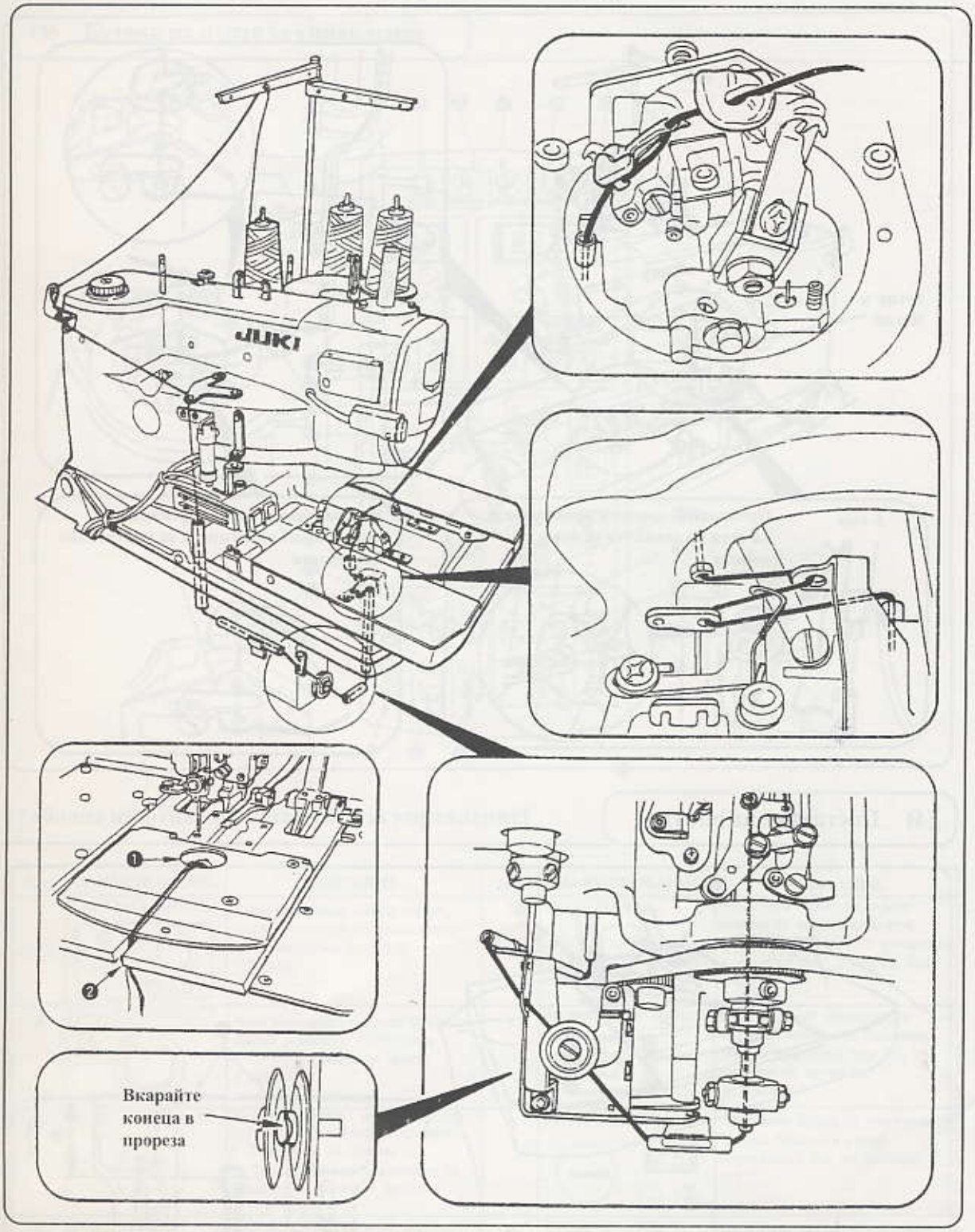
(3) Прекарване на конеца в главата на машината

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

Поставяне на горния конец (игления конец)



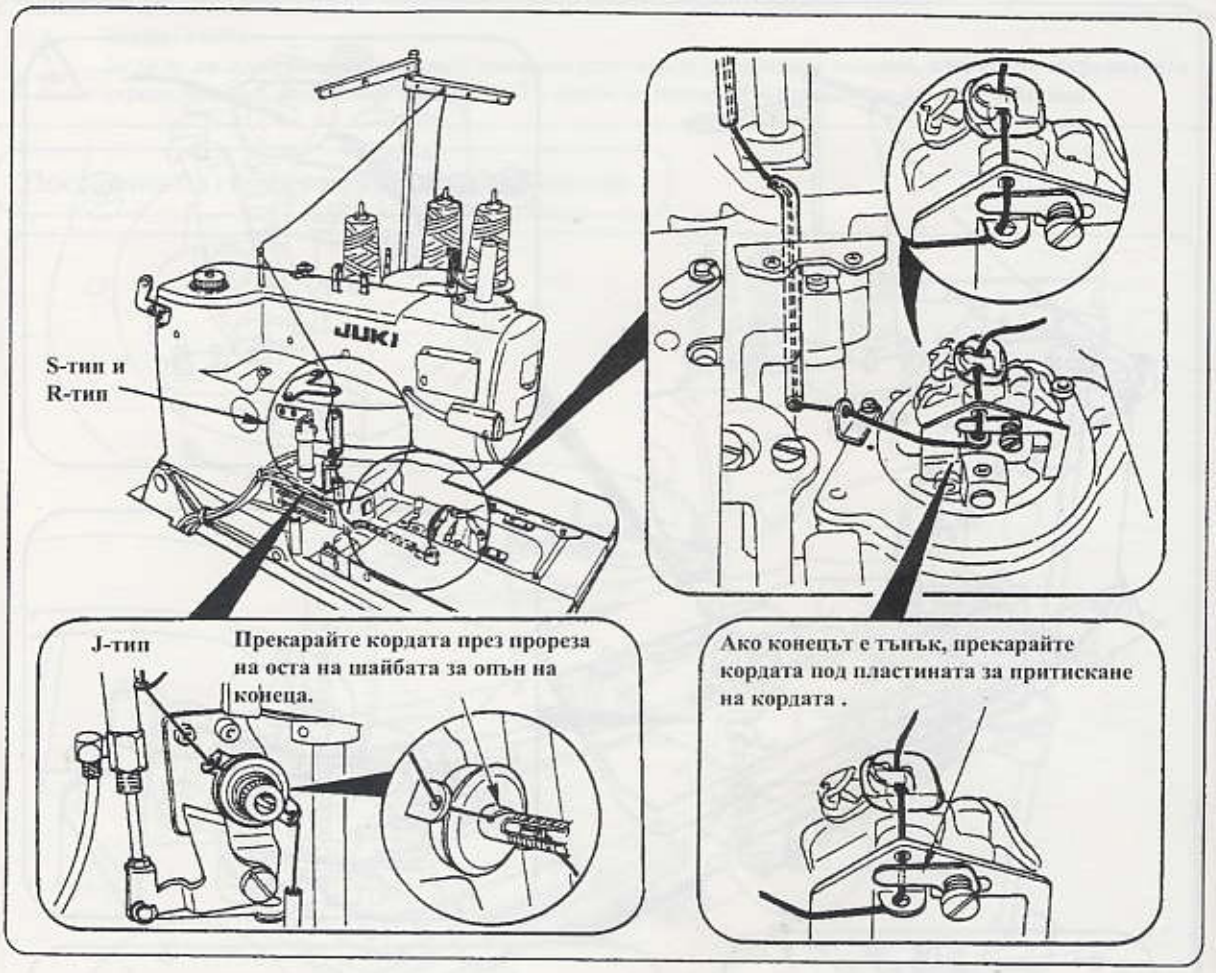
Поставяне на долния конец (конеца на грайфера)



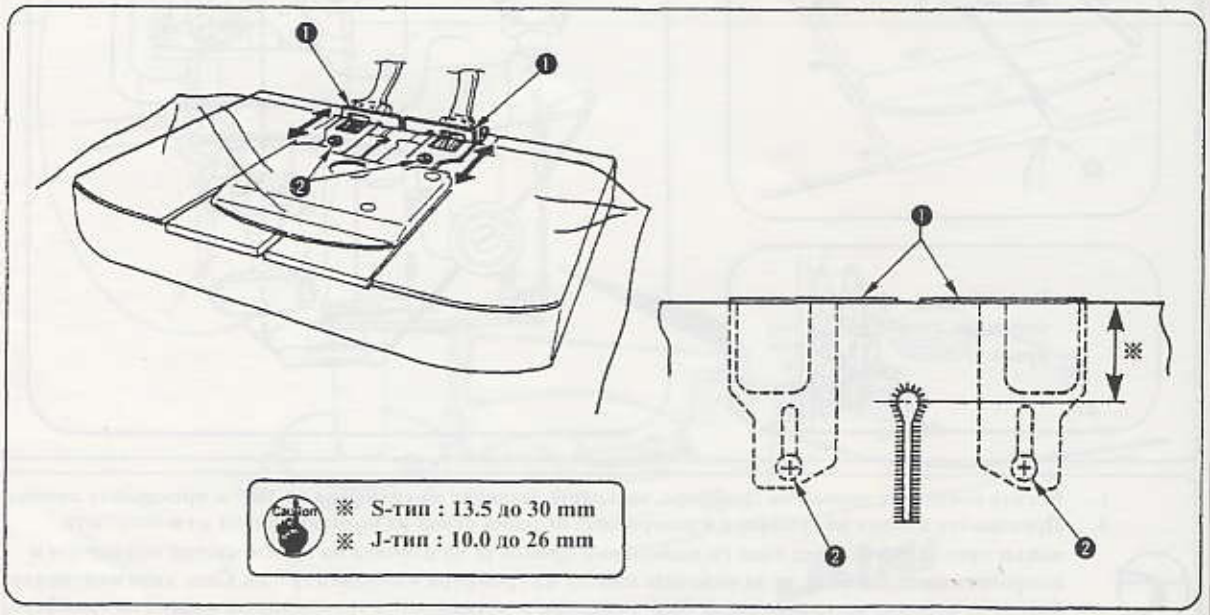
1. Когато поставяте конеца на грайфера, завъртете държача на грайфера на 180° и прекарайте конеца.
2. Прекарайте конеца на грайфера и шнура през иглений отвор на бодовата плоча и ги изтеглете навън през отвор ❶. След това ги захванете в процеп ❷ на плочата на притискащия механизъм и направете няколко бода, за да отделите конеца на грайфера и кордата (2 бр.). След като направите бодовете, конецът на грайфера ще бъде задържан в механизма за задържане на конеца на грайфера, а кордата - в механизма за задържане на кордата. Ако бъде задържана и излишна част от конеца, отстранете я, тъй като в противен случай няма да може да се постигне добро задържане на конеца и ще възникнат пропуски на бодове в началото на шевния цикъл.

[Вижте раздел "(9) Регулиране отрязването на конеца на грайфера и на кордата", стр. 48]

Поставяне на корда



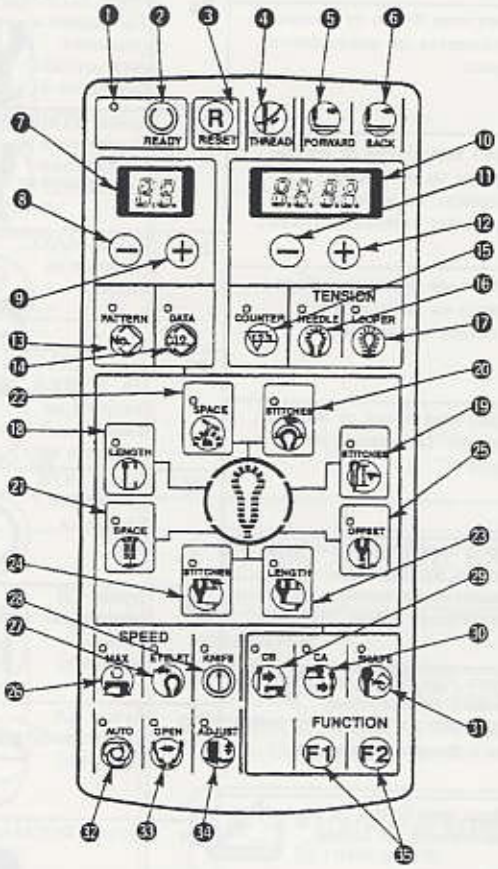
(4) Поставяне на плата



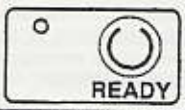
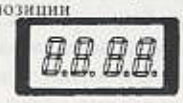
1) Вкарайте материала, докато опре в ограничителите ❶ (ляв и десен).
2) Разхлабете застопоряващите винтове ❷ (ляв и десен), и фиксирайте мястото на шиене чрез преместване на ограничителите (напред или назад).

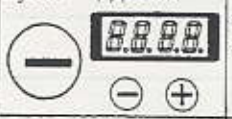
6. БУТОНИ ЗА УПРАВЛЕНИЕ НА МАШИНАТА

(1) Бутони на пулта за управление



[Таблица на функциите на пулта за управление]

No.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОПИСАНИЕ	No.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОПИСАНИЕ
1	Светодиод ШИЕНЕ 	Този светодиод свети тогава, когато шевната машина може да се използва в режим "Шиене".	6	Бутон НАЗАД 	Чрез този бутон се задава режим на транспорта, при който движението се извършва в посока НАЗАД бод по бод.
2	Бутон ГОТОВНОСТ 	Чрез натискане на този бутон се сменя режимът: Настройка ← → Готовност за шиене и обратно	7	Дисплей с две позиции 	Този дисплей обикновено показва номера на бодовата схема (програма) или No. на данните по време на настройка
3	Бутон НУЛИРАНЕ 	Възстановяване / нулиране след грешка (при различни грешки) • Нулиране на брояча • Транспортният механизъм се връща в зададената начална позиция	8	Бутон "-", ЛЯВ 	Чрез този бутон се намалява No. на бодовата схема (програма), No. на данните и т.н.
4	Бутон КОНЕЦ 	При натискане на този бутон иглоносачът се завърта на 180° и системата преминава в режим ВДЯВАНЕ НА КОНЕЦА (При светещ индикатор ШИЕНЕ)	9	Бутон "+", ЛЯВ 	Чрез този бутон се увеличава No. на бодовата схема (програма), No. на данните и т.н.
5	Бутон НАПРЕД 	Чрез този бутон се задава режим на транспорта, при който движението се извършва в посока НАПРЕД бод по бод.	10	Дисплей с четири позиции 	Този дисплей показва: дължината на сръзване на плата, стойностите на задаваните параметри, стойностите на брояча, No. на грешката и т.н.

NO.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОПИСАНИЕ
11	Бутон "-", ДЕСЕН 	Чрез този бутон се намалява стойността на показваните данни.
12	Бутон "+", ДЕСЕН 	Чрез този бутон се увеличава стойността на показваните данни.
13	Бутон No. НА БОДОВА СХЕМА  (програма)	Чрез този бутон се избира режим на показване / задаване на номерата на бодовите схеми (програми).
14	Бутон ДАННИ 	Чрез този бутон се избира режим на показване / задаване на данните.
15	Бутон БРОЯЧ 	Чрез този бутон се избира режим "Показания на брояча"
16	Бутон ИГЛА 	Чрез този бутон се избира режим на показване / задаване на данните за опъна на игления конец
17	Бутон ГРАЙФЕР 	Чрез този бутон се избира режим на показване / задаване на данните за опъна на конеца на грайфера
18	Бутон ДЪЛЖИНА 	Чрез този бутон се задава дължината на шиене. Забележка 1
19	Бутон БОДОВЕ (брой бодове в страничните паралелни шевове) 	Чрез този бутон се задава броят на бодовете в страничните паралелни шевовс Забележка 1
20	Бутон БОДОВЕ (брой бодове в кръглата част на илика) 	Чрез този бутон се задава броят на бодовете в кръглата част на шева Забележка 1
21	Бутон ОТСТОЯНИЕ (марж до ножа в надлъжната част на шева) 	Чрез този бутон се задава разстоянието между ножа за сръзване на плата и страничните паралелни шевове Забележка 1
22	Бутон ОТСТОЯНИЕ (марж до ножа в кръглата част на шева) 	Чрез този бутон се задава разстоянието между ножа за сръзване на плата и шева в кръглата част на илика

NO.	НАИМЕНОВАНИЕ	ОПИСАНИЕ
23	Бутон ДЪЛЖИНА (на клиновидната затяжка)  Забележка 1	Чрез този бутон се задава дължината на клиновидната затяжка. Забележка 1
24	Бутон БОДОВЕ (Бр. бодове в клиновидната затяжка)  Забележка 1	Чрез този бутон се задава броят на бодовете в клиновидната затяжка. Забележка 1
25	Бутон ОТМЕСТВАНЕ (Отместване на клиновидната затяжка) 	Чрез този бутон се задава отместването на клиновидната затяжка. Забележка 1
26	Бутон МАКС. (скорост на шиене) 	Чрез този бутон се задава скоростта на шиене. Забележка 1
27	Бутон КРЪГЛА ЧАСТ НА ИЛИКА (скорост на шиене на кръглата част) 	Чрез този бутон се задава по ниска скорост на шиене на кръглата част на илика. Забележка 1
28	Бутон НОЖ (активиран / блокиран нож) 	Чрез този бутон се избира режим на използване / блокиране на ножа. Забележка 3
29	Бутон СВ (предварително сръзване) 	Чрез този бутон се задават параметрите за режима на предварително сръзване с ножа. Забележка 2
30	Бутон СА (последващо сръзване) 	Чрез този бутон се задават параметрите за режима на последващо сръзване с ножа. Забележка 2
31	Бутон ФОРМА 	Чрез този бутон се избира No на ножа, който ще се използва. Забележка 1
32	Бутон AUTO (автоматичен режим) 	Чрез този бутон се избира режимът на работа на машината : Автоматичен ← → Ръчен
33	Бутон ОТВАРЯНЕ (отваряне на плата) 	Чрез този бутон се активира режимът на използване на разширителите.
34	Бутон НАСТРОЙКА (регулиране на ножа) 	Чрез този бутон се активира режимът на регулиране на ножа за сръзване на плата - чрез включване на машината при натиснат бутон
35	Бутон ФУНКЦИЯ (функционален бутон) 	Чрез промяна на настройката по подразбиране (промяна на КЛЮЧА НА ПАМЕТТА) тези бутони могат да се програмират като бутони за определени функции. Фабрична настройка: F1: Регулиране позицията на ножа (No. 8) F2 : Номер, в който се копира бодовата схема (No. 80)

Забележка 1: При променяне на зададените параметри светодиодът ШИЕНЕ трябва да не свети.

Забележка 2: Ако не е избран нито режим СВ (предварително сръзване с ножа), нито режим СА (последващо сръзване с ножа) (т.е., зададената настройка е "0"), системата приема, че е избран режим на блокиране на действието на ножа.

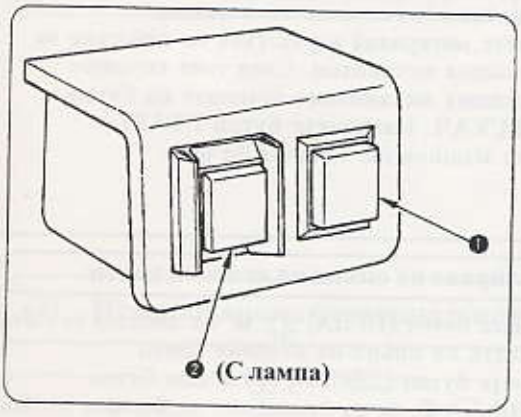
Забележка 3: Ножът може да бъде активиран / блокиран за всеки един от случаите СВ (предварително сръзване с ножа) и СА (последващо сръзване с ножа). Ако в данните обаче е посочено да не се използва сръзване с нож, операциите с използване на ножа не могат да се използват

(2) Бутон за временно спиране на машината (Бутон "Пауза")



Чрез този бутон се спира работата на шевната машина.

(3) Ръчни превключватели



Бутон "ПРИТИСКАЧ" (бял) ❶

Бутон за вдигане / спускане на притискащия механизъм.

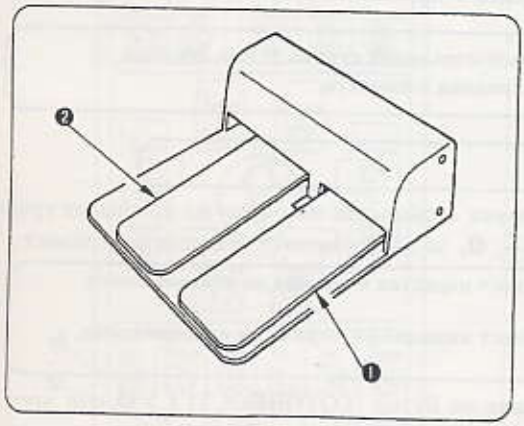
Бутон "СТАРТ" (зелен) ❷

Бутон за стартиране на цикъла на шиене.

Когато този бутон е задействан, лампата на бутона мига.

При тип S и тип J този ключ е част от стандартната конфигурация.

(4) Крачен превключвател



Превключвател "ПРИТИСКАЧ" ❶

Бутон за вдигане / спускане на притискащото краче.

Превключвател "СТАРТ" ❷

Бутон за стартиране на цикъла на шиене.

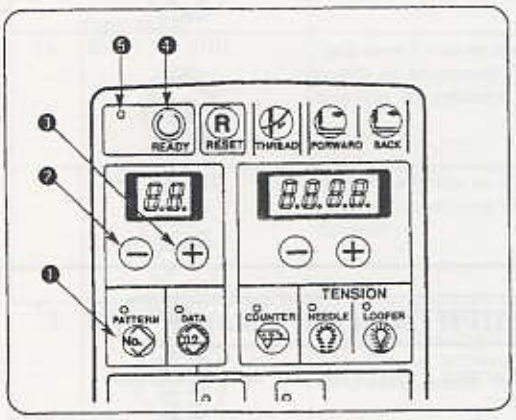
При тип R този ключ е част от стандартната конфигурация.

7. ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПУЛТА ЗА УПРАВЛЕНИЕ

При тип J не могат да се използват бодови схеми (програми), които не са предвидени за типа притискащо устройство.
Стандартните бодови схеми (програми), които могат да се използват при съответните видове притискащи устройства, са посочени в следващата таблица.
(Стандартните бодови схеми са посочени на стр. 61.)

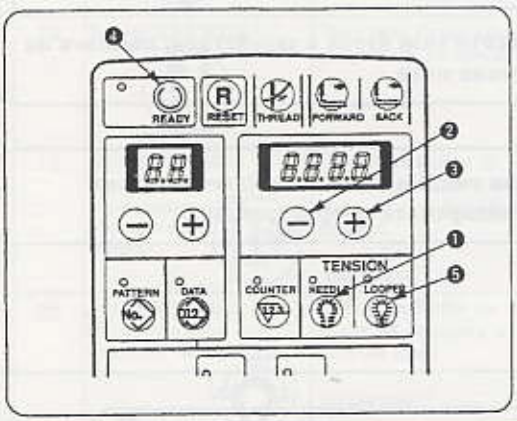
S type	No.90, No.91, No.92
M type	No.93, No.94, No.95, No.96
L type	No.97, No.98, No.99

(1) Основни функции на шевната машина



1) Натиснете бутона [NO. БОДОВА СХЕМА] ❶, за да посочите чрез дисплея номера на бодовата схема (програма).
2) Натиснете бутон [ЛЯВ] ⊖ ❷ или бутон [ЛЯВ] ⊕ ❸, за да изберете желаната бодова схема (програма).
3) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❹, за да светне индикаторът ШИЕНЕ ❺ - от този момент е възможно да шиете с машината. Основата на транспортния механизъм, ножът и иглоносачът възстановяват началните си позиции.
4) Поставете материала в участъка на действие на притискащия механизъм. След това спуснете притискащия механизъмс помощта на бутон ПРИТИСКАЧ. Натиснете бутон СТАРТ - шевната машина ще започне да шие.

(2) Регулиране на опъна на конеца



■ Регулиране на опъна на игления конец

1) Натиснете бутон [ИГЛА] ❶: на дисплея се появява стойността на опъна на игления конец.
2) Натиснете бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❸ или бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❷, за да промените зададената стойност.

При натискане на бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❸ текущата стойност нараства и опънът на игления конец става по-голям.
При натискане на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❷ текущата стойност намалява и опънът на игления конец става по-малък.

3) Зададената стойност се записва в паметта чрез натискане на бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❹ или чрез стартиране с помощта на бутон СТАРТ.

Ако номерът на бодовата схема бъде променен без да бъде изпълнена стъпка 3) или ако бъде изключено захранването, зададената стойност не се съхранява в паметта.

■ Регулиране на опъна на конеца на грайфера

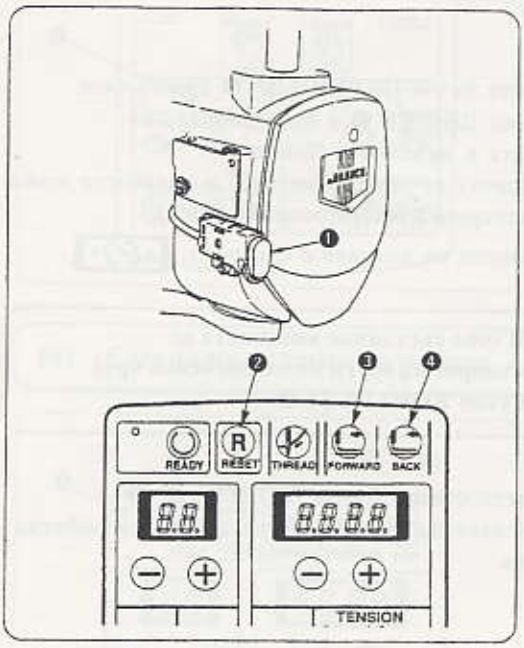
1) Натиснете бутон [ГРАЙФЕР] ❺: на дисплея се появява стойността на опъна на конеца на грайфер
2) Натиснете бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❸ или бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❷, за да промените зададената стойност.

При натискане на бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❸ текущата стойност нараства и опънът на игления конец става по-голям.
При натискане на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❷ текущата стойност намалява и опънът на игления конец става по-малък.

3) Зададената стойност се записва в паметта чрез натискане на бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❹ или чрез стартиране с помощта на бутон СТАРТ.

Ако номерът на бодовата схема бъде променен без да бъде изпълнена стъпка 3) или ако бъде изключено захранването, зададената стойност не се съхранява в паметта.

(3) Временно спиране на шевната машина



■ Спиране на шевната машина

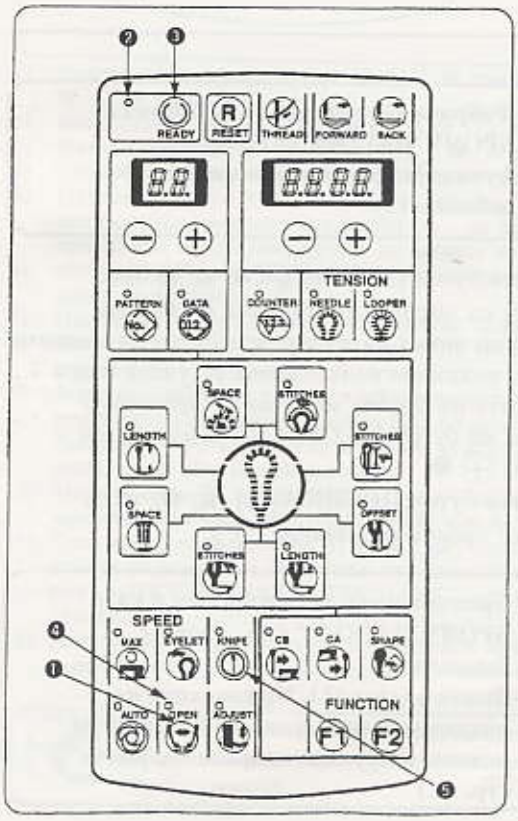
1) Натиснете бутона за временно спиране (ПАУЗА) ❶.
2) Шевната машина ще спре, а на дисплея ще се появи съобщение "Er10".

■ Рестартиране на шевната машина

1) Ако на дисплея е показано съобщението "Er10", натиснете бутон [НУЛИРАНЕ] Ⓡ ❷, за да отмените съобщението за грешка.
2) Отново стартирайте шевната машина с помощта на ключа СТАРТ , или натиснете бутон [НАПРЕД] ❸ или бутон [НАЗАД] ❹, за да се извършат единични стъпки на транспортния механизъм в посока напред / назад.
   След това натиснете бутон [НУЛИРАНЕ] Ⓡ ❷, за да върнете машината в началната позиция на готовност за шиене.

Операциите [НАПРЕД] ❸, [НАЗАД] ❹ и [НУЛИРАНЕ] Ⓡ не активират отрязване на конеца.

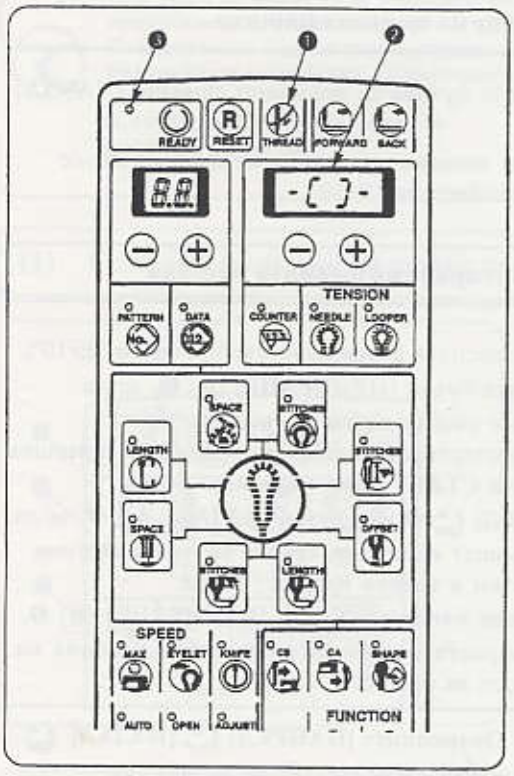
(4) Извършване на повторно шиене



1) Светодиодът ШИЕНЕ ❷ трябва да е угаснал. Ако светодиодът свети, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❸, за да угасне.
2) Натиснете бутон [ОТВАРЯНЕ] ❶, за да светне севтодиодът ❹ за използване на разширителите.
3) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❸, за да се заеме начална позиция: лявата и дясната пластини на притискащия механизъм се разтварят. Мястото на задържане на плата е мястото на активиране на ножа.
4) Шиенето може да се активира чрез бутон ПРИТИСКАЧ или чрез бутон СТАРТ.
5) За да излезе системата от този режим, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❸, за да угасне светодиод ШИЕНЕ, след което натиснете бутон [ОТВАРЯНЕ] ❶, за да угасне светодиодът ❹ за използване на разширителите.

Ако ножът за срязване на плата не трябва да се използва, забранете операцията с помощта на бутон НОЖ АКТИВИРАН / БЛОКИРАН ⓘ ❺.

(5) Вдяване на конеца

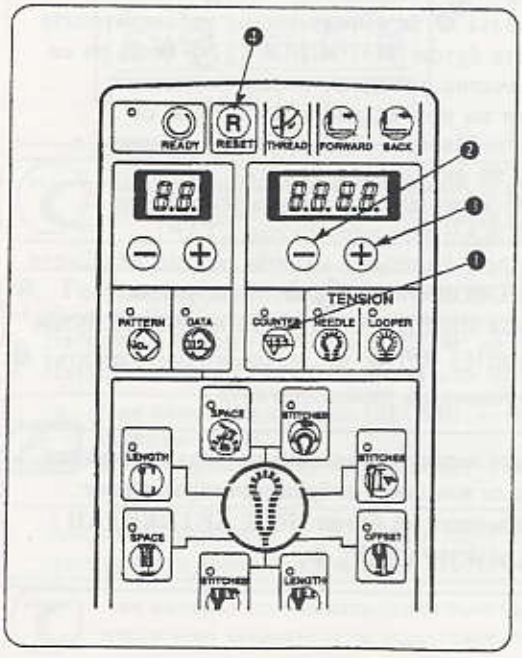


1) Натиснете бутон [КОНЕЦ] ❶ при светещ светодиод ШИЕНЕ ❸ и след спиране на машината в начална позиция.
Иглоносачът се завърта на 180° и вдяването може на се извърши откъм предната страна.
Показанието на дисплея е следното: -[]- .

В това състояние машината не възприема други команди, освен чрез бутон КОНЕЦ ❶.

2) Натиснете отново бутон [КОНЕЦ] ❶ - иглоносачът ще се върне в началната си работна позиция.

(6) Използване на брояча

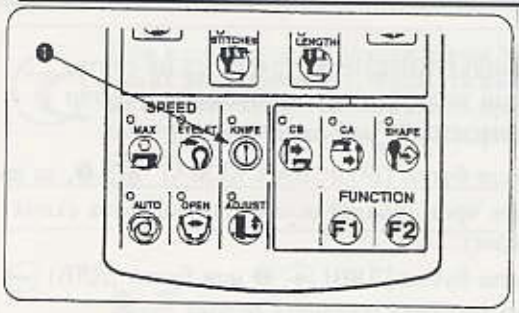


Фабричната настройка на брояча е БРОЯЧ НАГОРЕ (т.е., брояч, функциониращ на принципа на добавянето).

1) Натиснете бутон [БРОЯЧ] ❶, за да бъде показана на дисплея стойността на брояча.
2) След всеки цикъл на шиене, извършен от шевната машина, показанието на брояча се увеличава с 1.
3) Стойността на брояча може да се промени с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❷ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❸.
4) Натиснете бутон [НУЛИРАНЕ] Ⓡ ❹, за да нулирате брояча (показание "0").

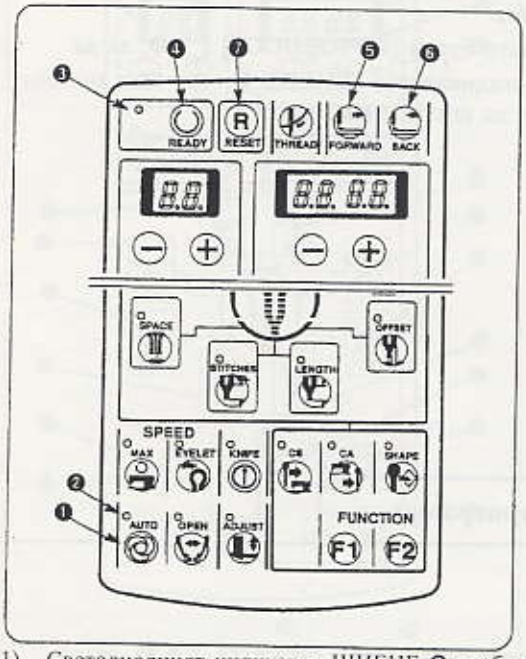
Броячът може да се използва и като БРОЯЧ НАДОЛУ (т.е., брояч с изваждане).
Вижте раздел "11. Приложение на различните функции : (6) Промяна на режима на функциониране на брояча", стр. 41.)

(7) Временна отмяна на режима на спускане на ножа



1) Натиснете бутон [НОЖ] ⓘ ❶, за да престане да свети съответният индикатор. Ако индикаторът НОЖ не свети, ножът не може да се използва.
2) Натиснете отново бутон [НОЖ] ⓘ ❶, за да светне индикаторът НОЖ. При това състояние ножът може да се използва.

(8) Смяна на режима на работа



При несветещ индикатор ШИЕНЕ ❸, натиснете бутон [AUTO] ❶, за да промените режима на работа. При несветещ индикатор [AUTO] ❷ машината работи в РЪЧЕН РЕЖИМ, а при светещ индикатор [AUTO] - в автоматичен режим.

[АВТОМАТИЧЕН РЕЖИМ]

Спуснете надолу притискащото краче, натиснете бутон СТАРТ и машината ще изпълни последователност от операции, като напр. задвижване на ножа за срязване на плата, шиене, отрязване на конеца и т.н. Това е нормалният режим на работа на машината.

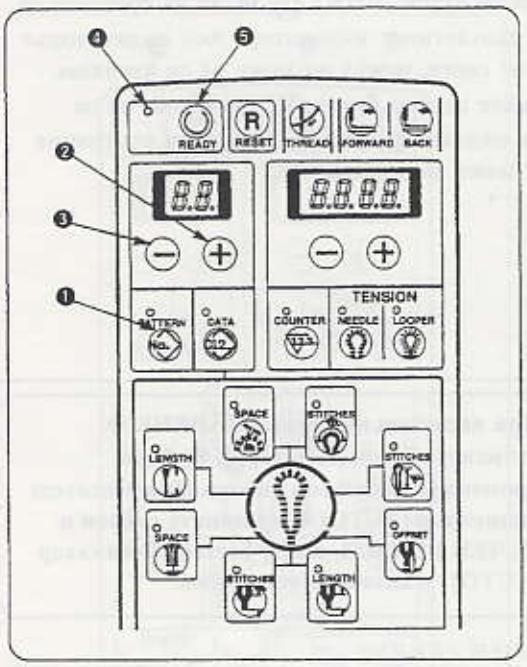
[РЪЧЕН РЕЖИМ]

Този режим представлява работна процедура, при която ръчното колело на машината се завърта с ръка без да работи двигателят, така че да се извършат стъпковите операции, при които основата на транспортния механизъм да се придвижва бод по бод. Освен това, стъпка по стъпка могат да се извършат и операциите, свързани с ножа за срязване на плата и с отрязването на конеца.

1) Светодиодният индикатор ШИЕНЕ ❸ трябва да е угаснал. Ако свети, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❹, за да угасне.
2) Натиснете бутон [AUTO] ❶, за да угасите индикатора [AUTO] ❷.
3) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❹, за да светне индикатор ❸ и за да може да се шие с машината.
4) Спуснете надолу притискащото краче с помощта на бутон ПРИТИСКАЧ.
5) Натиснете бутон СТАРТ. Ако се използва режим "ПРЕДВАРИТЕЛНО СРЯЗВАНЕ" и позицията на основата на транспортния механизъм не съответства на позицията на ножа, основата на транспортния механизъм се придвижва към позицията на ножа.
6) Натиснете бутон СТАРТ. Ако се използва режим "ПРЕДВАРИТЕЛНО СРЯЗВАНЕ", ножът за срязване на плата се активира.
7) Натиснете бутон СТАРТ. Механизмът за разтваряне на отвора на плата се задейства.
8) Натиснете бутон СТАРТ. Основата на транспортния механизъм се придвижва до началната позиция на шиене и се чува звуков сигнал.
9) Завъртете ръчното колело в обозначената със стрелка посока. Основата на транспортния механизъм се придвижва синхронно с иглата бод по бод.
   Завъртете ръчното колело и когато основата на транспортния механизъм достигне крайната позиция на шева, ще се чуе звуков сигнал.
10) Можете само да придвижите основата на транспортния механизъм до крайната позиция на шиене, използвайки бутон [НАПРЕД] ❺ или бутон [НАЗАД] ❻.
11) След всяко натискане на бутон СТАРТ основата на транспортния механизъм се премества и стъпка по стъпка се извършва отрязване на игления конец или отрязване на конеца на грайфера. При използване на режим "ПОСЛЕДВАЩО СРЯЗВАНЕ", придвижването на ножа за срязване на плата се извършва стъпка по стъпка.
12) Ако процесът трябва да бъде прекратен преждевременно, натиснете бутон [НУЛИРАНЕ] Ⓡ ❼, за да върнете основата на транспортния механизъм в зададената позиция.

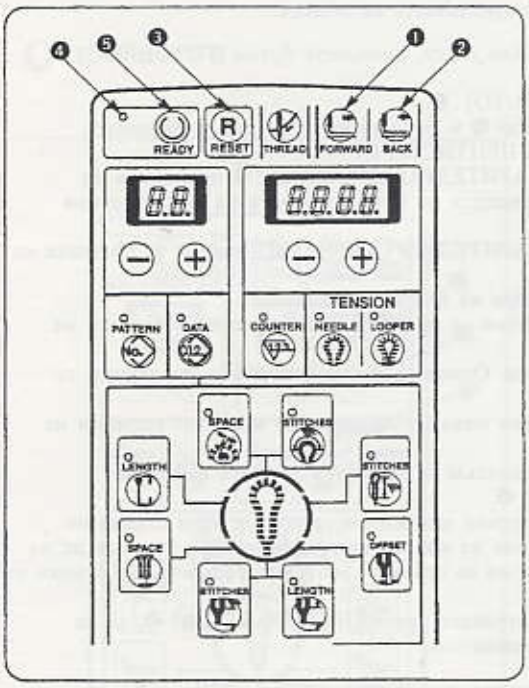
Ръчното колело трябва да бъде завъртяно в права посока на въртене, тъй като транспортният механизъм не извършва операциите в обратна посока дори и при въртене на ръчното колело в обратна посока.

(9) Смяна на бодовата схема (програма)



1) Светодиодът ШИЕНЕ ❹ трябва да не свети. (Ако този индикатор свети, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❺, за да угасне.)
2) Натиснете бутон [БОДОВА СХЕМА] No. ❶, за посочите чрез дисплея номера на бодовата схе (програма).
3) Натиснете бутон [ЛЯВ] ⊕ ❷ или бутон [ЛЯВ] ❸, за да изберете желаната бодова схема (програма).
(На дисплея не се появяват номера на бодови схеми, които не са регистрирани (записани) в паметта).
4) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❺, за да светне индикаторът ШИЕНЕ ❹ - от този моме можете да шиете с машината.

(10) Проверка на формата на бодовата схема (програма)

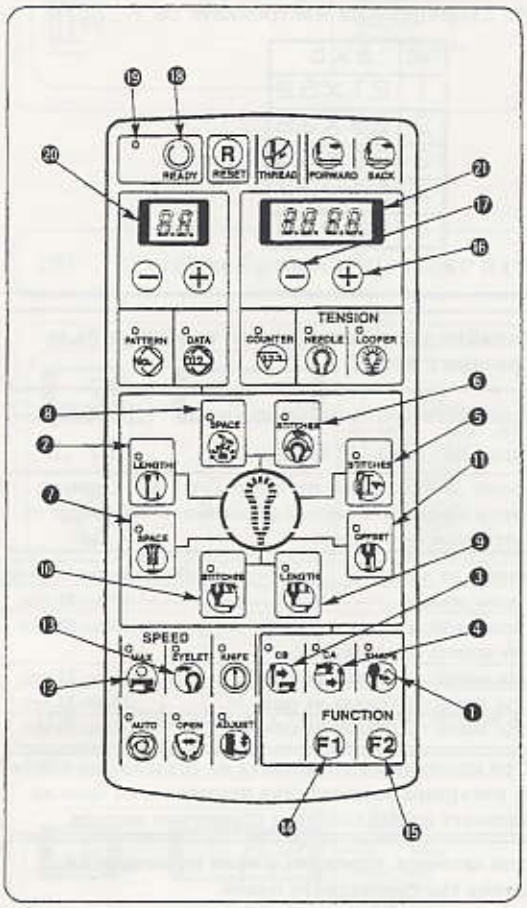


1) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❺, за да светне светодиодният индикатор ШИЕНЕ ❹ и да можете да шиете с шевната машина.
2) Спуснете надолу притискащото краче с помощ на бутон ПРИТИСКАЧ.
3) След всяко натискане на бутон [НАПРЕД] ❹ или бутон [НАЗАД] ❷ транспортният механизъм се придвижва напред / назад с един и постепенно се придвижва към позицията на края на шева.
Ако бутонът бъде задържан натиснат, транспортният механизъм ще се движи непрекъснато.
4) След като проверите формата на бодовата схе натиснете бутон [НУЛИРАНЕ] Ⓡ ❸, за да върнете системата в зададената начална позиц

Обърнете внимание на факта, че ако по време на проверката на формата на бодовата схема бъде натиснат бутон СТАРТ, шиенето ще започне от текущата позиция в момента на натискане на бутон

8. ПРОЦЕДУРА ЗА ЗАДАВАНЕ ПАРАМЕТРИТЕ НА ШЕВА

При използване на бодови схеми No. 90 до No. 99 скоростта на шиене и опънът на конеца могат да се променят. Формата на шева, обаче, не може да бъде променена за тези номера на бодови схеми. Ако искате да промените формата, трябва да копирате данните под друг номер на бодова схема [Вижте раздел (18), Номер, под който се копира бодовата схема, стр. 36.]



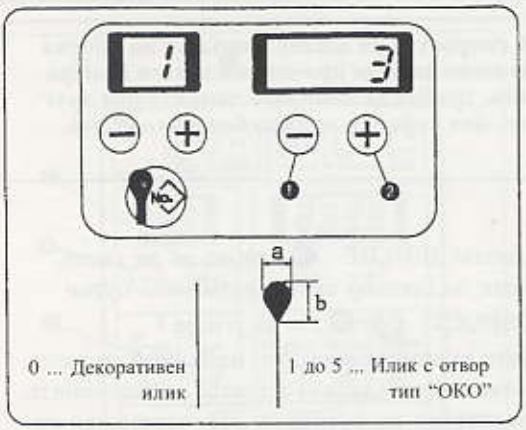
1) Светодиодът ШИЕНЕ ⓳ трябва да не свети. (Ако този индикатор свети, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ⓲, за да угасне.)
2) Покажете върху дисплея No. на бодовата схема, чиито параметри (данни) желаете да промените.
3) Чрез натискане на бутоните, съответстващи на параметрите, които желаете да промените, съответните данни се появяват върху дисплея.
   - ❶ Бутон [ФОРМА]
   - ❷ Бутон [ДЪЛЖИНА]
   - ❸ Бутон [СВ - ПРЕДВ. СРЯЗВАНЕ]
   - ❹ Бутон [СА - ПОСЛЕДВ. СРЯЗВАНЕ]
   - ❺ Бутон [БОДОВЕ]
   - ❻ Бутон [БОДОВЕ]
   - ❼ Бутон [ОТСТОЯНИЕ]
   - ❽ Бутон [ОТСТОЯНИЕ]
   - ❾ Бутон [ДЪЛЖИНА]
   - ❿ Бутон [БОДОВЕ]
   - ⓫ Бутон [ОТМЕСТВАНЕ]
   - ⓬ Бутон [МАКС.]
   - ⓭ Бутон ["ОКО" НА ИЛИКА]
   - ⓮ Бутон [ФУНКЦИЯ F1] F1
   - ⓯ Бутон [ФУНКЦИЯ F2] F2
4) Натиснете бутон [ДЕСЕН] ⊕ ⓰ или бутон [ДЕСЕН] ⊖ ⓱, за да зададете желаните стойности.
5) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ⓲, за да светне индикаторът ШИЕНЕ ⓳ и да запишете данните в паметта на системата.

Ако промените параметрите за даден No. на бодова схема, но след това не натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯, както и ако изключите машината, данните няма да се запишат в паметта.

6) Ако на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 20 е зададена стойност "1", възможно е промяната чрез стъпка 4) да не е разрешена за някои параметри.
(Вижте описанието на съответния КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) на стр. 57.)

В следващите описания на настройки номерът на ДАННИТЕ се е показан върху светодиодния дисплей с 2 цифрови позиции ⓴, а примерните зададени стойности са показани върху светодиодния дисплей с 4 цифрови позиции ㉑. Обхватът на настройката е описан в съответните текстове.

(1) Задаване дължината на ножа

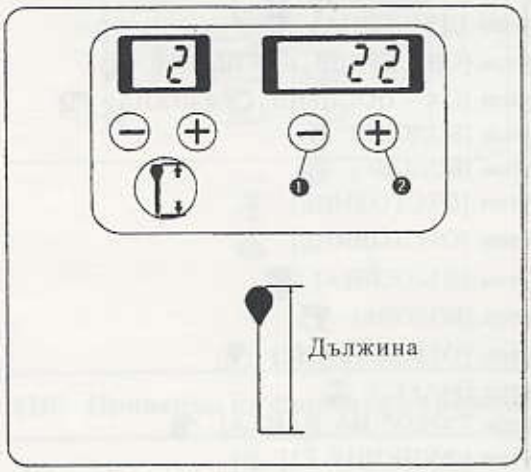


Задайте No. на ножа, съответстващ на формата на ножа, който е монтиран в шевната машина.
[Вижте точка (4) на стр. 26.]

Задайте номера на ножа с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможните стойности на настройката са 1 ... 5.

No	a × b
1	2.1 × 3.2
2	2.5 × 3.8
3	2.9 × 4.4
4	3.0 × 4.6
5	3.2 × 5.4

(2) Задаване дължината на срязване



Задайте дължината, която трябва да бъде срязана с ножа.

Задайте дължината с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

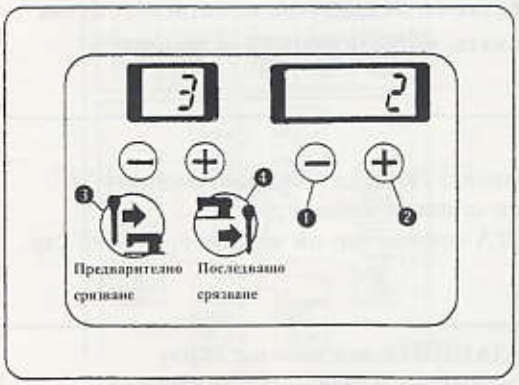
Дължината може да бъде променяна със стъпка 1 mm в рамките на посочените в следващата таблица диапазони, в зависимост от начина на отрязване на конеца.

Начин на отрязване на конеца	Диапазон на сто
Отрязване на дълъг конец	10 до 38 m
Отрязване на дълъг конец без отрязване на конеца на грайфера	10 до 50 m
Отрязване на къс конец : Дължина на шева S	16 до 24 m
Отрязване на къс конец : Дължина на шева M	24 до 32 m
Отрязване на къс конец : Дължина на шева L	32 до 40 m

При промяна на дължината на срязване на пла се извършва автоматична промяна и на броя на бодовете на паралелните странични шевове.

Ако дължината на шиене се е увеличила чрез клиновидна затяжка, корекция в края на шева и т.н., зададената стойност на дължината на срязване се намалява със съответното число.
Пример : Дължина на срязване + (плюс) дължина на клиновидната затяжка ≤ 38 mm (отрязване на дълъг конец)

(3) Избор на режим ПРЕДВАРИТЕЛНО СРЯЗВАНЕ / ПОСЛЕДВАЩО СРЯЗВАНЕ



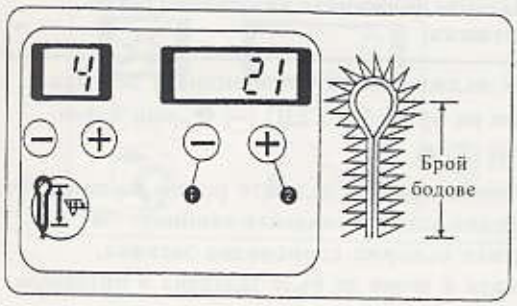
Задайте режим ПРЕДВАРИТЕЛНО СРЯЗВАНЕ или режим ПОСЛЕДВАЩО СРЯЗВАНЕ

1) Параметрите за ПРЕДВ. СРЯЗВАНЕ могат да зададат директно чрез бутона [СВ] ❸.
2) Параметрите за ПОСЛЕДВ. СРЯЗВАНЕ могат се зададат директно чрез бутона [СА] ❹.
3) Параметрите се задават с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

Ако ножът не трябва да се използва, задайте "0". Възможните стойности на настройката са : 0, 1, 2.

Зададена стойност	Режим
0	Без срязване
1	Предварителн
2	Последващо

(4) Задаване броя на бодовете в паралелните странични шевове



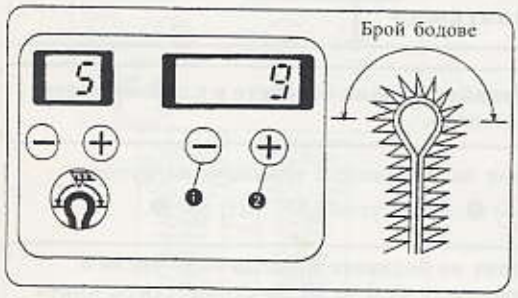
Задайте броя на бодовете в паралелните странични шевове до долната част на кръглия отвор ("окото") на илика.

Задайте броя на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

Броят на бодовете може да бъде число в интервала от 5 до 100. За стойностите, които могат да бъдат зададени, важи ограничение, свързано с избраната дължина на сръзване.

Пример : Ако дължината на сръзване е 22 mm, броят на бодовете може да бъде число между 11 и 41.

(5) Задаване броя на бодовете в горната кръгла част ("окото") на илика

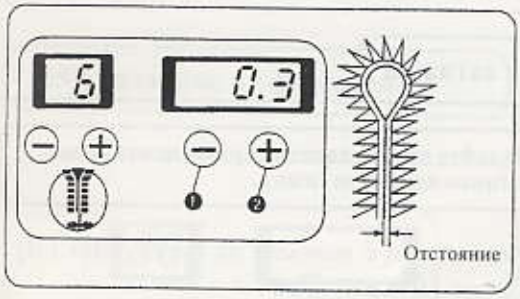


Задайте броя на бодовете в горната част на ("окото") на илика.

Задайте броя на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

Броят на бодовете може да бъде число в интервала от 4 до 20.

(6) Задаване отстоянието (маржа до ножа)

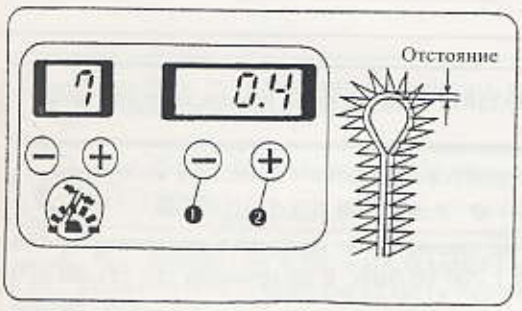


Задайте разстоянието между мястото на спускане на ножа и страничния паралелен шев.

Задайте отстоянието с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

Отстоянието може да бъде в интервала от -0.5 до 0.8 mm и се променя със стъпка 0.1 mm.

(7) Задаване отстоянието за горната кръгла част ("окото") на илика

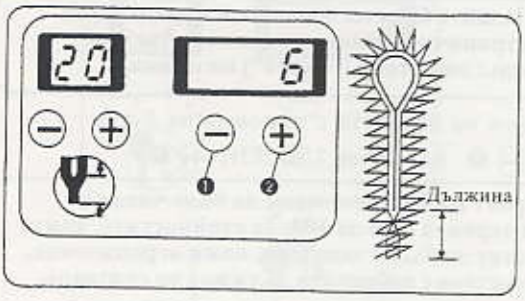


Задайте разстоянието между мястото на спускане на ножа и шева в горната част (окото) на илика.

Задайте отстоянието с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

Отстоянието може да бъде в интервала от -0.5 до 0.8 mm и се променя със стъпка 0.1 mm.

(8) Задаване дължината на клиновидната затяжка

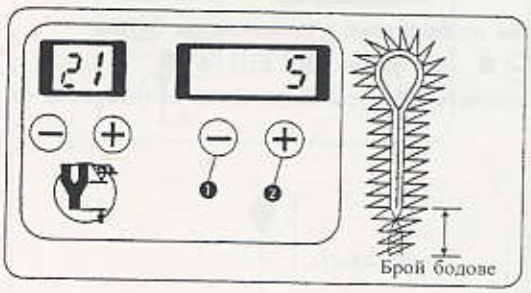


Задайте дължината на клиновидната затяжка.

1) Задайте дължината на клиновидната затяжка с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
2) Ако е необходимо да зададете режим на шиене без клиновидна затяжка, задайте стойност "0". Ако шевът съдържа клиновидна затяжка, дължината й може да бъде зададена в интервала от 3 до 10 mm, със стъпка 1 mm.

При промяна на дължината на клиновидната затяжка се извършва автоматична промяна и на броя на бодовете на клиновидната затяжка.

(9) Задаване броя на бодовете в клиновидната затяжка

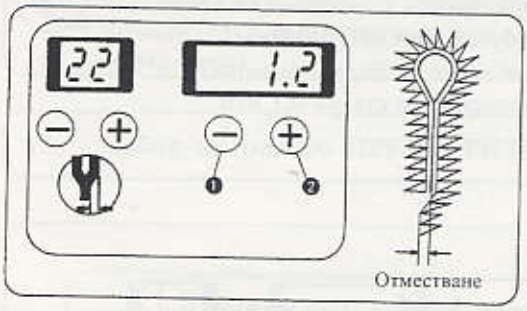


Задайте броя на бодовете в клиновидната затяжка.

Задайте броя на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

Броят на бодовете може да бъде число в интервала от 0 до 20. За стойностите, които могат да бъдат зададени, важи ограничение, свързано с избраната дължина на клиновидната затяжка.
Пример: Ако дължината на клиновидната затяжка е 6 mm, броят на бодовете може да бъде число между 3 и 12.

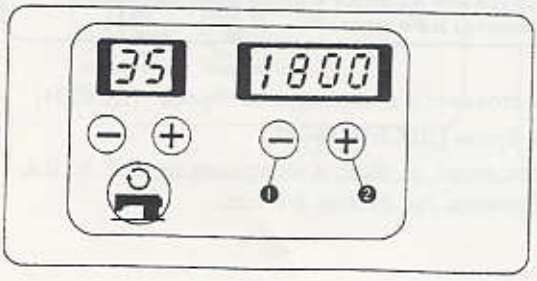
(10) Задаване на отместването на клиновидната затяжка



Задайте отместването спрямо центъра на клиновидната затяжка.

Задайте отместването с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Отместването може да бъде в интервала от 0.5 до 2.0 mm и се променя със стъпка 0.1 mm.

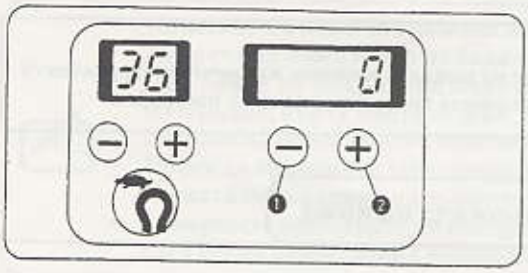
(11) Задаване на скоростта на шиене



Задайте скоростта на шиене за целия шев.

Задайте скоростта на шиене с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Скоростта на шиене може да бъде в интервала от 400 об./мин. до 2,200 об./мин. и се променя със стъпка 100 об./мин.

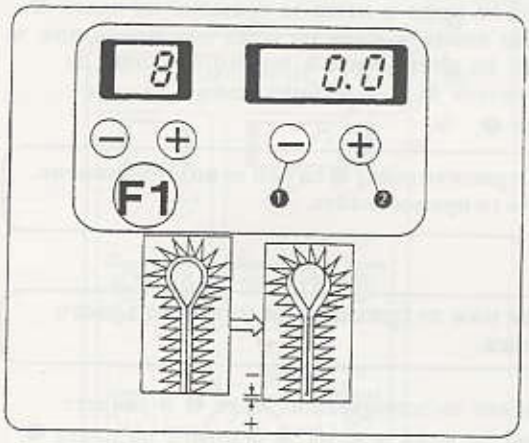
(13) Задаване на по-ниска скорост за бодовете в горната част ("окото") на илика



Задайте, ако е необходимо, по-ниска скорост на шиене за горната част ("окото") на илика.

Задайте намаляването на скоростта на шиене с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Намаляването на скоростта на шиене може да бъде в интервала от -600 об./мин. до 0 об./мин. и се променя със стъпка 100 об./мин.

(14) Задаване на функция F1

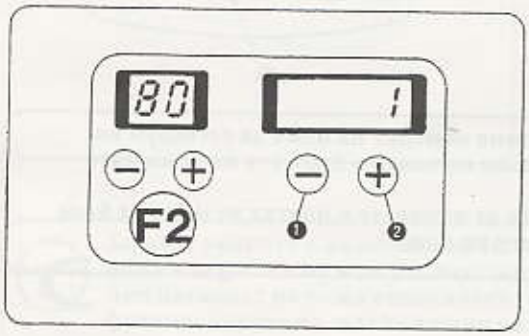


- **Фабричната настройка на F1 е: КОРИГИРАНЕ ПОЗИЦИЯТА НА НОЖА.**
- **F1 се използва за коригиране на интервала между позицията на ножа и мястото на шева.**

1) Ако желаете бодовете да са разположени отпред спрямо позицията на ножа, задайте стойност със знак "+"; Ако желаете бодовете да са разположени отзад спрямо позицията на ножа, задайте стойност със знак "-".
2) Задайте No. на бодова схема с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Корекцията за позицията на ножа може да бъде зададена в диапазона от -0.7 mm до 0.7 mm със стъпка 0.1 mm.

Чрез промяна на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (настройка по подразбиране) No. 17 този бутон може да бъде програмиран за задаване на други параметри.
(Вижте описанието на този КЛЮЧ НА ПАМЕТТА на стр. 57.)

(15) Задаване на функция F2



- **Фабричната настройка на F2 е: НОМЕР, ПОД КОЙТО СЕ КОПИРА ДАДЕНА БОДОВА СХЕМА (програма).**
- **F2 се използва за копиране на параметрите на бодовите схеми.**

1) След посочване на номера, под който ще се запишат данните, и след натискане на бутон [ГОТОВНОСТ] ◯, бодовата схема с посочения номер се записва в паметта.
2) Задайте No. на бодова схема с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Номерът може да е число между 1 и 89.

Данните, съхранявани под номера, който е адресат в операцията копиране, се изтриват и заменят с новите данни.

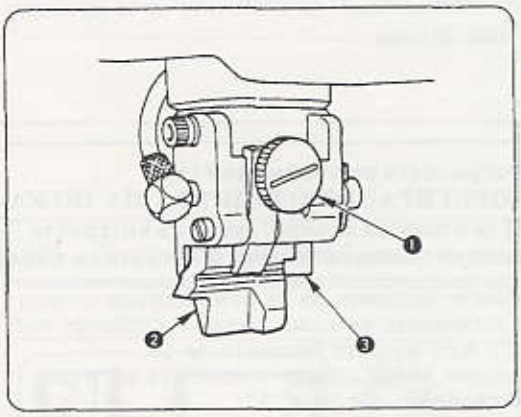
Ако No. на бодова схема бъде променен, но след това не бъде натиснат бутон [ГОТОВНОСТ] ◯, или ако изключите машината, данните няма да се копират.

Чрез промяна на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (настройка по подразбиране) No. 18 този бутон може да бъде програмиран за задаване на други параметри.
(Вижте описанието на този КЛЮЧ НА ПАМЕТТА на стр. 57.)

9. РЕГУЛИРАНЕ НА ОТДЕЛНИТЕ ЧАСТИ

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

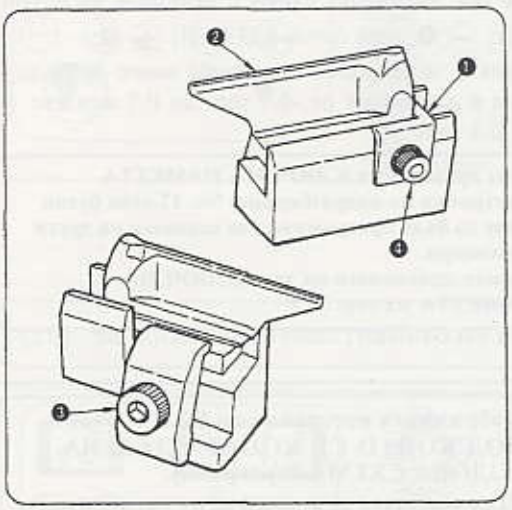
(1) Смяна на ножа за срязване на плата и на държача на ножа



■ **Смяна на горния нож за срязване на плата и на държача на ножа**

1) Разхлабете винта с глава с накатка ❶ и свалете държача на ножа и ножа за срязване на плата ❷.
2) Вкарайте новия държач на ножа или новия нож за срязване на плата докрай, докато се допре до ограничителя ❸, и затегнете винта с глава с накатка ❶.

Ограничителят ❸ служи за позициониране. Не го премествайте.



■ **Долен нож за срязване ан плата и държач на ножа**

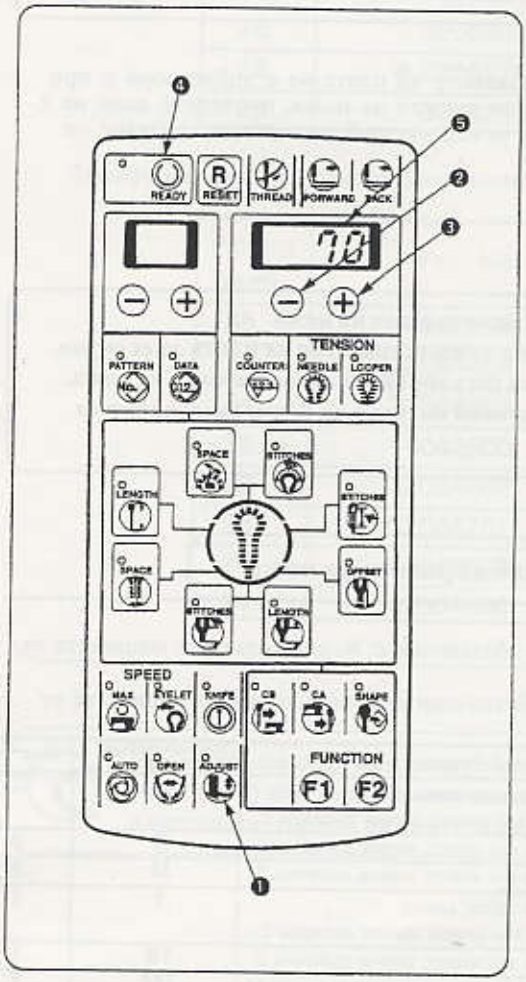
1) Разхлабете застопоряващия винт ❸ и свалете държача на ножа и ножа за срязване на плата ❷.
2) Вкарайте новия държач на ножа или новия нож за срязване на плата докрай, докато се допре до ограничителя ❶, и затегнете застопоряващия винт ❸.

Ограничителят ❶ служи за позициониране. Не разхлабвайте винт ❹.

При смяна на ножа за срязване на плата е необходимо номерът на ножа да отговаря на номера на програмата. Използвайте ножа за срязване на плата и държача на ножа като комплект.
(В противен случай върху плата остават два белега от ножовете и платът не може да бъде срязан правилно. Това може да доведе и до счупване на ножа.)

(2) Регулиране натиска на ножа за срязване на плата

- **Натискът на ножа за срязване на плата и времето на контактуване между ножа и държача на ножа могат да бъдат променяни.**
- **При смяна на ножа за срязване на плата или на държача на ножа, както и при смяна на материала, върху който се шие, трябва да се регулира натискът на ножа или времето на спиране на ножа в долна позиция.**
- **Преди да промените зададените параметри е необходимо да извършите пълна проверка на челната повърхнина на държача на ножа и на самия нож.**
- **Извършете промяната на настройката постепенно, започвайки от малка стойност, като след всяко нарастване е необходимо да проверявате ефекта.**



■ Регулиране на натиска на ножа

1) Включете машината при натиснат бутон [НАСТРОЙКА] ❶.
2) 4-цифреният светодиоден дисплей ❺ ще покаже зададената стойност на натиска.
3) Стойността на натиска може да се зададе с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❷ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❸.
   Натискът може да бъде в интервала от -100 до 300 и е по-голям при по-висока зададена стойност.
4) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❹, за да светне индикаторът ШИЕНЕ. Основата на транспортния механизъм заема изходна позиция.
5) Спуснете притискащото краче с помощта на бутон ПРИТИСКАЧ и натиснете бутон СТАРТ, за да активирате ножа.
   Натискът може да бъде регулиран отново с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❷ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❸ при вдигнато притискащо краче.
6) След като извършите регулировката, натиснете бутон [НАСТРОЙКА] ❶ и системата ще излезе от режима на регулиране на ножа.

Зададената стойност се записва в паметта при активиране на ножа чрез бутон СТАРТ, както и при натискане на бутон [НАСТРОЙКА] ❶. Ако изключите машината преди да сте записали данните по някой от посочените по-горе два начина, настройката няма да бъде записана в паметта.

Задайте колкото е възможно по-ниска стойност на натиска на ножа, с цел да предпазите ножа и държача му и да удължилжите живота им.
Ако натискът на ножа е прекалено голям, това може да предизвика неправилно функциониране на задвижващия мотор или счупване на ножа.

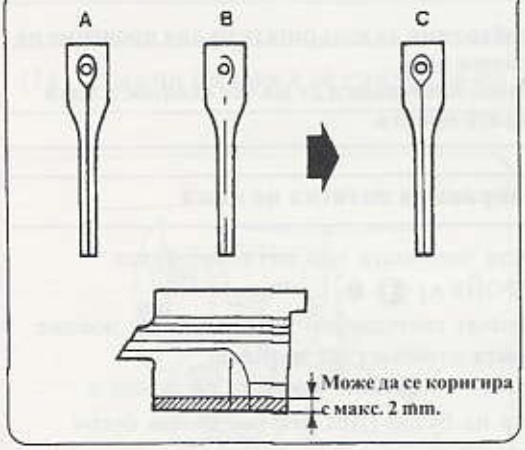
■ Регулиране на времето на спиране на ножа в долно положение

Времето на спиране на ножа в долна позиция може да бъде удължено.
Чрез КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (настройка по подразбиране) No. 55 може да бъде зададена стойност в интервала от 50 до 500 ms.
(Вижте описанието на този КЛЮЧ НА ПАМЕТТА на стр. 57.)

Ако при голяма дължина на срязване или при шиене на прекалено тежки материали увеличаването на натиска не дава желания ефект, задайте по-голямо време на спиране на ножа в долно положение.

(3) Износване на челната повърхнина на държача на ножа

Челна повърхнина на държача на ножа, която контактува с ножа.



1) Свалете държача на ножа (вижте стр. 24.)
2) Ако белегът от ножа е прекалено дълбок и ако белегът е от използването на друг нож (A на фигурата), или ако белегът обхваща само част от повърхността (B на фигурата), шлифовайте челната повърхнина с брус с масло или по друг подобен начин, за да се получи равномерен белег.

Държачът на ножа може да се коригира с макс. 2 mm.

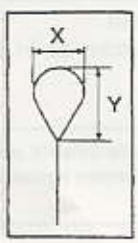
3) Ако срязването на плата не е добро дори и при коригиран държач на ножа, проверете дали не е износен режещият ръб на ножа за срязване на плата.

1. **При смяна на ножа използвайте нов или коригиран държач на ножа. В противен случай е възможно режещият ръб на ножа за срязване на плата да се счупи.**
2. **След корекция (шлайфане) на държача на ножа регулирайте отново натиска на ножа.**
3. **След смяна на държача на ножа регулирайте отново натиска на ножа, започвайки от стойност 30 или от по-малка стойност.**

(4) Видове ножове за срязване на плата и видове държачи на ножа

Нож за срязване на плата (Частите с каталожние номера, обозначени с ※, се доставят с машините от тип S и тип R.
Частите с каталожние номера, обозначени с *, се доставят с машините от тип J.)

	Кат. No.	X	Y	Забележки	Маркировка върху ножа	Нож
За илик с кръгъл отвор	※ 14041206	2.9	4.4	Отрязване на дълъг конец, отрязване на къс конец, шевна дължина L		3
За илик с кръгъл отвор	32063604	2.9	4.4	Отрязване на къс конец, шевна дължина S	S	3
За илик с кръгъл отвор	* 32063703	2.9	4.4	Отрязване на къс конец, шевна дължина M	M	3
За илик с кръгъл отвор	32063802	2.1	3.2	Отрязване на дълъг конец, отрязване на къс конец, шевна дължина L	1	1
За илик с кръгъл отвор	32063901	2.1	3.2	Отрязване на къс конец, шевна дължина S	1S	1
За илик с кръгъл отвор	32064008	2.1	3.2	Отрязване на къс конец, шевна дължина M	1M	1
За илик с кръгъл отвор	32064107	3.2	5.4	Отрязване на дълъг конец, отрязване на къс конец, шевна дължина L	5	5
За илик с кръгъл отвор	32064206	3.2	5.4	Отрязване на къс конец, шевна дължина S	5S	5
За илик с кръгъл отвор	32064305	3.2	5.4	Отрязване на къс конец, шевна дължина M	5M	5
За декоративен илик	※ 14041404	0	0	Отрязване на дълъг конец, отрязване на къс конец, шевна дължина L		0
За декоративен илик	32065302	0	0	Отрязване на къс конец, шевна дължина S	S	0
За декоративен илик	32065401	0	0	Отрязване на къс конец, шевна дължина M	M	0



Държач на ножа (за илик с горен кръгъл отвор)

Размер (mm)	Кат. No.	Размер (mm)	Кат. No.
38	※ 32062101	22	※ * 32062903
36	32062200	20	※ 32063000
34	32062309	18	32063109
32	32062408	16	※ 32063208
30	32062507	14	32063307
28	32062606	12	32063406
26	* 32062705	10	32063505
24	32062804		

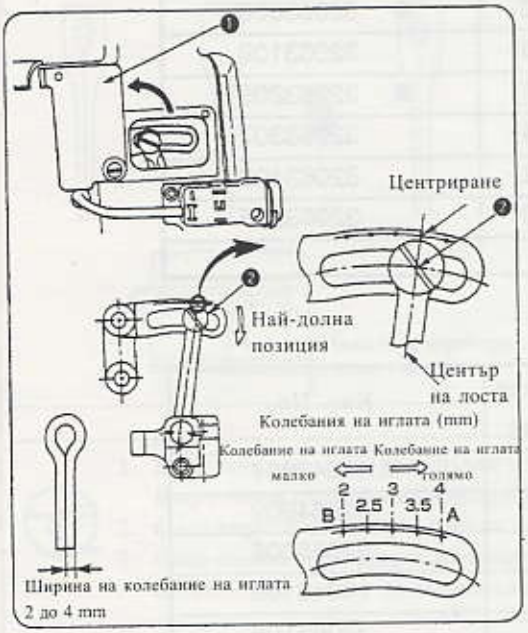
Държач на ножа (за декоративен илик)

Размер (mm)	Кат. No.	Размер (mm)	Кат. No.
38	14042501	22	※ 14042907
36	32064404	20	32064909
34	32064503	18	32065005
32	14042600	16	14043109
30	32064602	14	32065104
28	32064701	12	32065203
26	14042808	10	10443301
24	32064800		

При смяна на вида на илиците, които се шият с машината (илици с горен кръгъл отвор (тип "око") или декоративни илици) е необходимо да смените притискащото краче и пластината-държач на притискащия механизъм.

(5) Регулиране ширината на бода

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

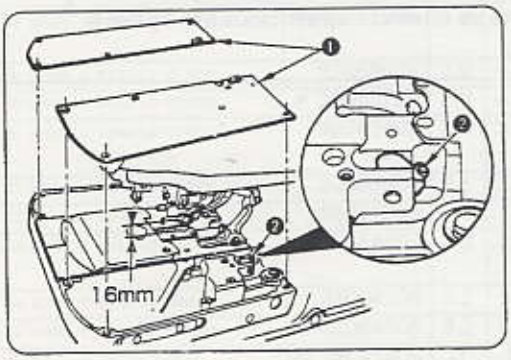


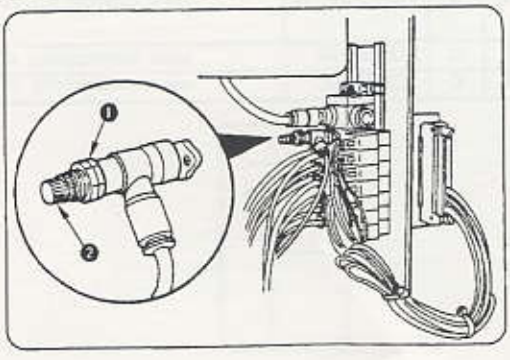
1) Отворете капака ❶ за регулиране на люлеещия механизъм на иглата.
2) Завъртете ръчното колело, за да придвижите иглата до крайна долна позиция.
3) Разхлабете опорният винт ❷ на люлеещото се рамо B.

При преместване на люлеещото се рамо B в посока A ширината на бода се увеличава. При преместване на люлеещото се рамо B в посока B ширината на бода се намалява.

4) След като сте определили ширината на бодовете, затегнете опорния винт ❷ на люлеещото се рамо B и затворете капака за регулиране на люлеещия механизъм на иглата.
5) След като регулирате ширината на бода по описания начин, направете проверките описани в раздел 12.(2) Синхронизация на иглата и грайфера, 13.(3) Разстояние между иглата и грайфера, и 14.(4) Позиция, в която се монтират разширителите и синхронизиране на отварянето / затварянето на разширителите.

(6) Регулиране на притискащия механизъм





■ Регулиране височината на притискащия механизъм

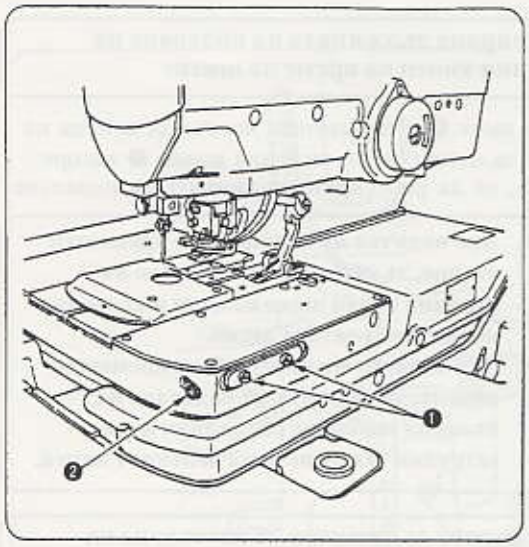
1) Свалете капака на спомагателния притискащ механизъм ❶.
2) Разхлабете винт ❷ и регулирайте височината на притискащия механизъм.

Височината на притискащия механизъм може да е макс. 16 mm. При височина по-голяма от 16 mm, ако позицията на шиене на плата е отпред, при вдигане притискащото краче ще се удря в предпазителя.

Разхлабете винт ❶ на редуцир-вентила и регулирайте налягането с винта за настройка ❷.

При въртене на регулиращия винт в посока на часовниковата стрелка натискът на притискащия механизъм се увеличава, а при въртене в посока обратна на часовниковата стрелка се намалява.

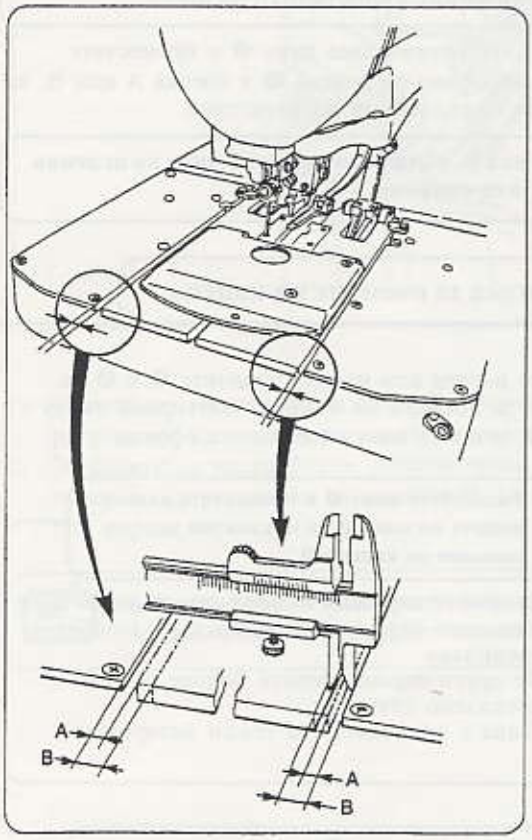
(7) Регулиране ширината на отваряне на притискащия механизъм



■ Процедура на регулиране

Разхлабете застопоряващия винт ❶ и завъртете регулиращия винт ❷, за да регулирате ширината на отваряне.
Позицията на затваряне на пластините на притискащия механизъм се променя според настройката.

При въртене на регулиращия винт ❷ в посока на часовниковата стрелка ширината на отваряне на притискащия механизъм се намлява, а при въртене в посока обратна на часовниковата стрелка се увеличава.



■ Проверка на ширината на разтваряне на плата по време на регулировката

1) Включете захранването на машината и натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯, за да светне светлинният индикатор ШИЕНЕ.
2) Натиснете бутон [НОЖ] ⓘ, за да загасне съответният индикатор (т.е., за да блокирате активирането на ножа).
3) Натиснете бутон ПРИТИСКАЧ, натиснете бутон [НАПРЕД] : механизмът за разтваряне на плата ще се задейства. Основата на транспортния механизъм ще се придвижи до началната позиция за шиене и ще спре.

В този момент е необходимо да измерите разстояние "A" на пластината на притискащия механизъм с шублер с нониус или с друг подобен уред.

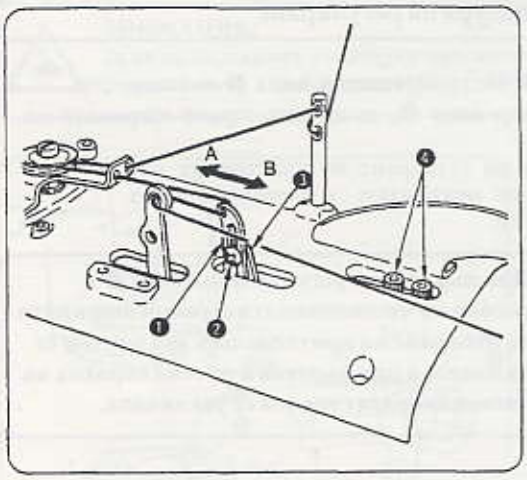
4) Натиснете бутон [НУЛИРАНЕ] Ⓡ : притискащият механизъм ще се придвижи нагоре, механизмът за разтваряне на плата ще се затвори и ще се върне в изходно положение.

В този момент е необходимо да измерите разстояние "B" на пластината на притискащия механизъм с шублер с нониус или с друг подобен уред.
B - A = ширина на разтваряне на плата

Ширината на разтваряне на плата може да се променя в интервала от 0 до 2 mm. Обикновено е достатъчно отваряне на разстояние от 0.5 до 0.8 mm.

ВНИМАНИЕ:
Проверката на ширината на разтваряне на плата може да се извърши и чрез действително сръзване на плата в ръчен режим на работа на машината. Необходимо е обаче да внимавате, тъй като при тази операция ножът за сръзване на плата ще бъде активиран.

(8) Регулиране дължината на подаване на игления конец



■ Регулиране дължината на подаване на игления конец по време на шиене

Разхлабете винт ❷ и преместете водача за конеца на механизма за изтегляне на игления конец ❷ нагоре или надолу, за да регулирате дължината на подаване.

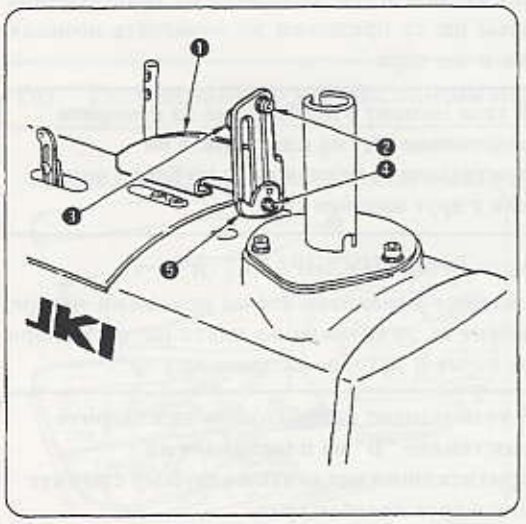
- **Ако водачът на конеца бъде преместен нагоре, дължината на подаване на игления конец ще се намали и игленият конец ще се затяга лесно.**
- **Ако водачът на конеца бъде преместен надолу, дължината на подаване на игления конец ще се увеличи и ще се затрудни затягането на игленият конец.**

■ Регулиране дължината на изтегляне на игления конец в началото на шева

Разхлабете застопоряващия винт ❹ и преместете рамото за изтегляне на конеца ❸ в посока A или B, за да регулирате дължината на изтегляне.

- **Ако изтеглящото рамо бъде преместено в посока B, дължината на изтегляне на игления конец ще се увеличи и игленият конец няма да се измъква.**

(9) Регулиране на водача на конеца на механизма за поемане на конеца



Преместете нагоре или надолу водачите ❸ и ❺ на механизма за поемане на конеца, монтирани върху държача ❶, и ще се получат следните ефекти:

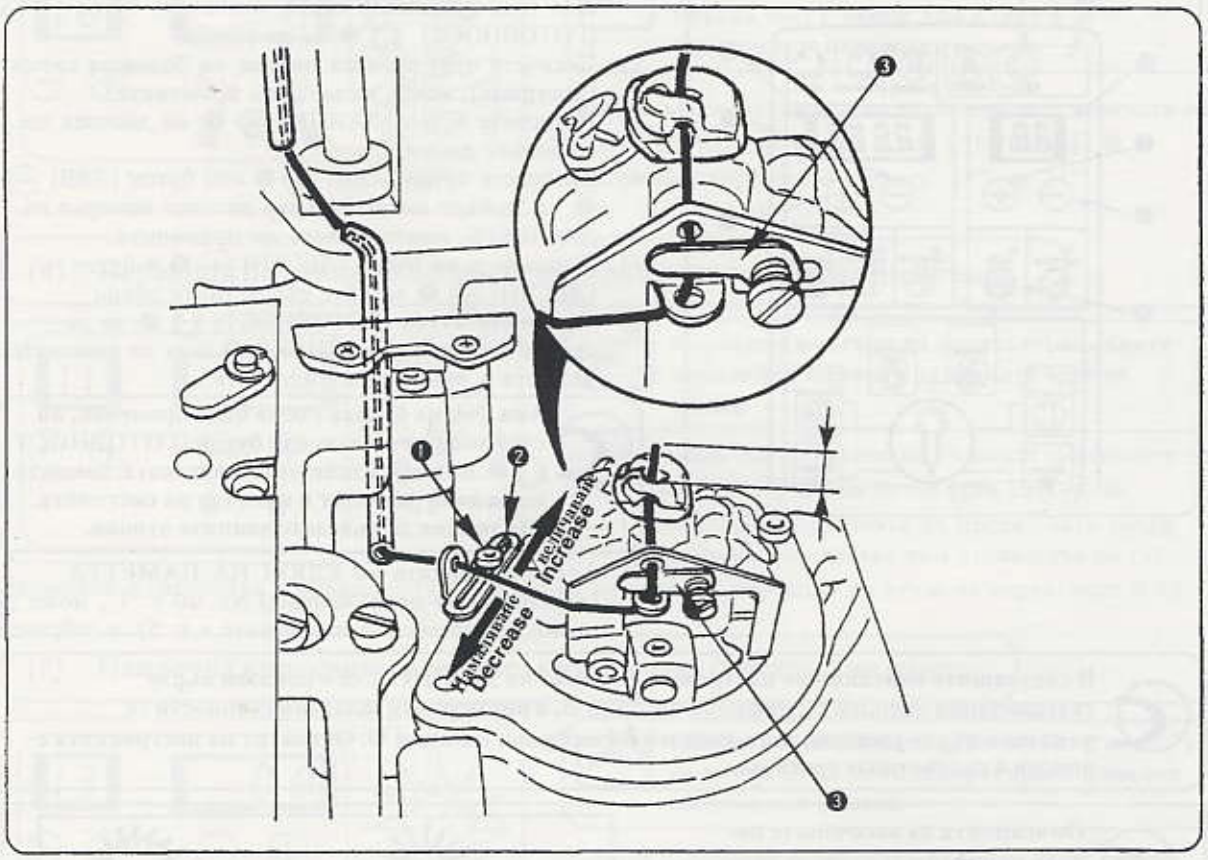
■ Разхлабете винт ❷ и преместете надолу водача на конеца на механизма за поемане на конеца ❸.

Ефект: Двойните верижни бодове стават устойчиви и площта, върху която може да се шие, се увеличава.
От друга страна, целите бодове стават прекалено стегнати.
(Това е подходящо за тежки материали.)

■ Разхлабете винт ❹ и преместете нагоре водача на конеца на механизма за поемане на конеца ❺.

Ефект: Двойните верижни бодове са нестабилни и бодовете са хлабави.
От друга страна, площта, върху която може да се шие, намалява, и се увеличава вероятността за пропуски в бодовете.
(Това е подходящо за леки материали.)

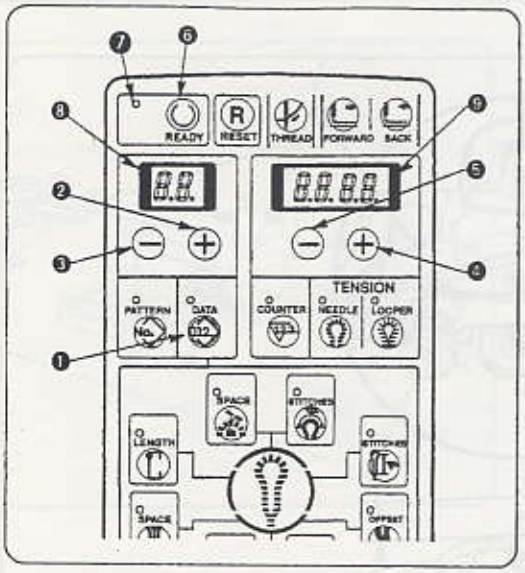
(10) Регулиране на количество корда, оставаща в края на цикъла на шиене (тип J)



1) Разхлабете застопоряващ винт ❶ и преместете напред / назад водача на кордата ❷, за да регулирате количеството корда, оставаща в края на цикъла на шиене.
2) За целите на настройката, действително зашийте докрай материала и определете как трябва да е позициониран водачът на кордата ❷, за да може в края на цикъла на шиене да остане прибл. 4 mm корда.

Ако оставащото количество корда не е постоянно и шевен конец се използва вместо корда, прекарайте кордата под пластината ❸ за притискане на кордата.

10. КОРИГИРАНЕ НА ДАННИТЕ



1) Светодиодът ШИЕНЕ ❼ трябва да не свети. Ако този индикатор свети, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❻, за да угасне.
2) Посочете чрез дисплея номера на бодовата схема (програма), която желаете да промените.
3) Натиснете бутон [ДАННИ] ❶: на дисплея ще се появят данните.
4) Натиснете бутон [ЛЯВ] ⊕ ❷ или бутон [ЛЯВ] ⊖ ❸, за да бъде показан върху дисплея номерът на ДАННИТЕ, които жлаете да промените.
5) С помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❹ и бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❺ задайте съответните данни.
6) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❻, за да светне индикаторът ШИЕНЕ ❼ и за да запишете данните в паметта на системата.

Ако No. на бодова схема бъде променен, но след това не е натиснат бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❻, или ако изключите машината, данните няма да се запишат в паметта на системата. Ще трябва да въведете данните отново.

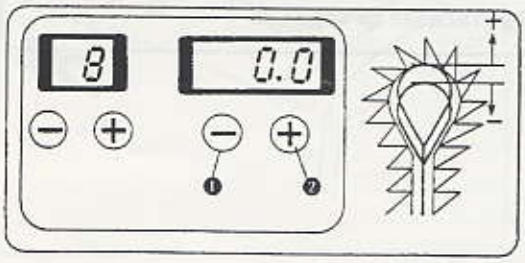
7) Ако настройката на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 20 е "1", може да се окаже, че промяната на данните в т. 5) е забранена.

В следващите описания на настройки, номерът на ДАННИТЕ се е показан върху светодиодния дисплей с 2 цифрови позиции ❻, а примерните зададени стойности са показани върху светодиодния дисплей с 4 цифрови позиции ❾. Обхватът на настройката е описан в съответните текстове.

Описанията на посочените по-долу корекции се отнасят за бодовете, гледани откъм горната страна на материала.



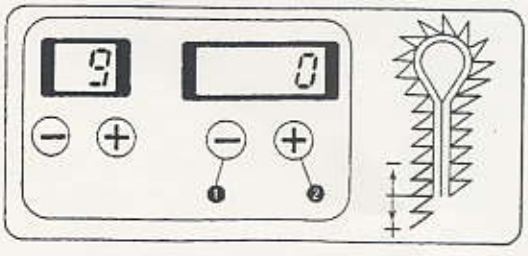
(1) Корекция за позицията на ножа



Корекция за отклонението на позицията на ножа спрямо позицията на шиене.

1) Ако желаете позицията на ножа (изразена в бодове) да бъде отместена назад, задайте положителна (+) стойност; при отрицателна (-) стойност отместването е в посока напред.
2) Задайте позицията на ножа с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷. Настройката може да е в интервала от -0.7 до 0.7 mm, със стъпка 0.1 mm.

(2) Корекция за броя на бодовете в края на шева



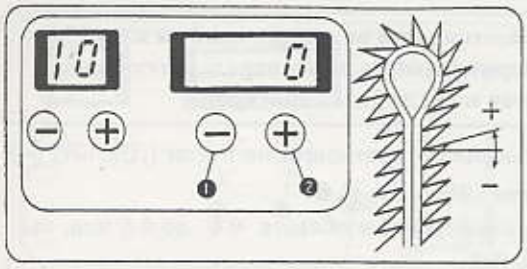
Броят на бодовете в края на шева може да се увеличи, при същата стъпка на бода.

Задайте броя на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

Възможни са следните настройки:

Без затяжка ...	:	1 до 6 бода
Клиновидна затяжка ...	:	1 до 6 бода
Права затяжка ...	:	1 до 3 бода

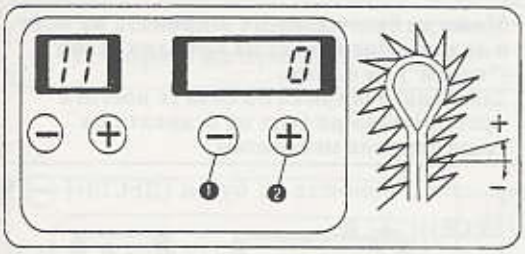
(3) Корекция на ъгъла на бодовете



Корекция на ъгъла на бода за горната кръгла част ("окото") на илика и за страничните паралелни шевове.

Задайте ъгъла на завъртане на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е корекция в обхвата -14° до 14°.

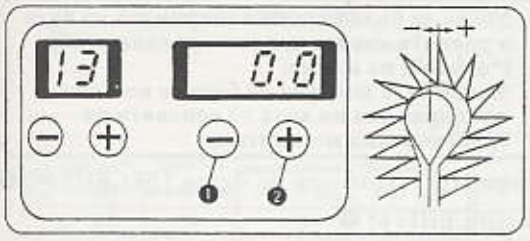
(4) Корекция на ъгъла на бодовете на страничните паралелни шевове



Корекция на ъгъла на бода за страничните паралелни шевове и за долната част на илика.

Задайте ъгъла на завъртане на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Ако е извършена корекцията от предишната точка (3), тази корекция се добавя към стойността на (3).
Възможна е настройка в обхвата: -14 ≤ Корекция на ъгъла + Корекция на ъгъла за парал. част ≤ 14.

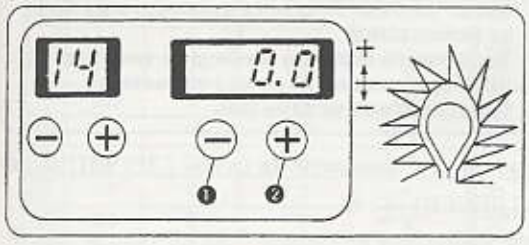
(5) Напречна корекция на горната кръгла част ("окото") на илика



Позицията на горната кръгла част ("окото") на илика може да бъде коригирана в посока надясно или наляво.

Задайте позицията с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е корекция в обхвата -0.6 до 0.6 mm, със стъпка 0.1 mm.

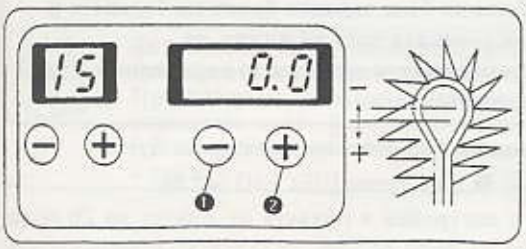
(6) Корекция на дължината на горната кръгла част ("окото") на илика



Размерът на горната кръгла част ("окото") на илика може да бъде увеличен / намален в надлъжна посока.

Задайте позицията с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е корекция в обхвата -0.2 до 0.6 mm, със стъпка 0.1 mm.

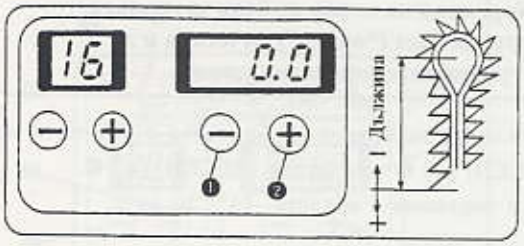
(7) Корекция на дължината на лявата страна на горната кръгла част ("окото") на илика



Дължината на лявата страна на горната кръгла част ("окото") на илика може да бъде коригирана.

Задайте дължината с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е корекция в обхвата -0.2 до 0.6 mm, със стъпка 0.1 mm.

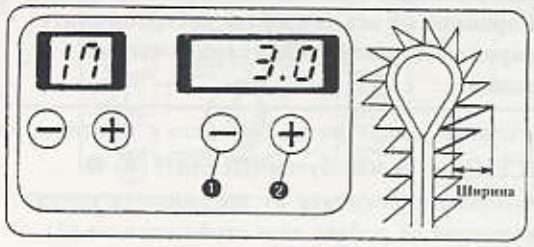
(8) Надлъжна корекция на левия страничен паралелен шев



Разстоянието от долния край на илика до горния край на левия паралелен страничен шев може да бъде коригирано.

Задайте дължината с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка в обхвата -0.6 до 0.6 mm, със стъпка 0.1 mm.

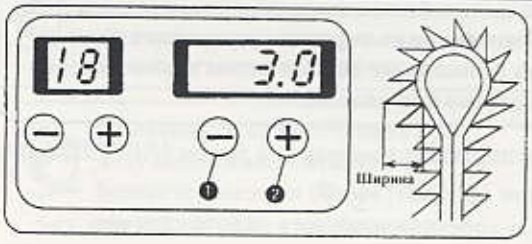
(9) Ширина на бода в долната дясна част на кръглия отвор ("окото") на илика



- **Може да бъде зададена ширината на бода в долната дясна част на кръглия отвор ("окото") на илика.**
- **Зададената ширина на бода се постига чрез промяна на хода на основата на транспортния механизъм.**

Задайте ширината с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка в обхвата 3.0±1.0 mm за тип S и 3.6±1.0 mm за тип J, със стъпка 0.1 mm.

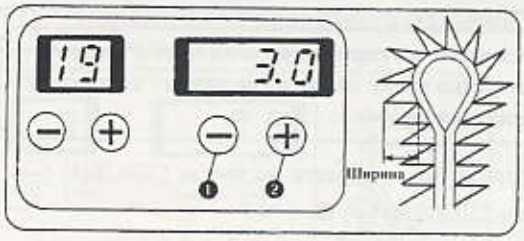
(10) Ширина на бода в долната лява част на кръглия отвор ("окото") на илика



- **Може да бъде зададена ширината на бода в долната лявата част на кръглия отвор ("окото") на илика.**
- **Зададената ширина на бода се постига чрез промяна на хода на основата на транспортния механизъм.**

Задайте ширината с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка в обхвата 3.0±1.0 mm за тип S и 3.6±1.0 mm за тип J, със стъпка 0.1 mm.

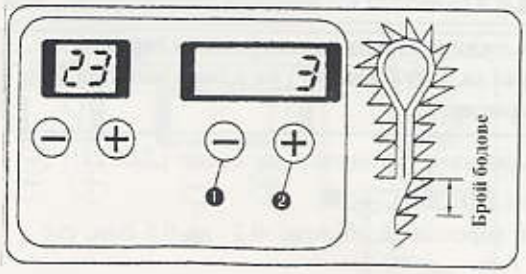
(11) Ширина на бода



- **Може да бъде зададена ширината на бода за целия илик.**
- **Зададената ширина на бода се постига чрез промяна на хода на основата на транспортния механизъм.**

Задайте ширината с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка в обхвата 3.0±1.0 mm за тип S и 3.6±1.0 mm за тип J, със стъпка 0.1 mm.

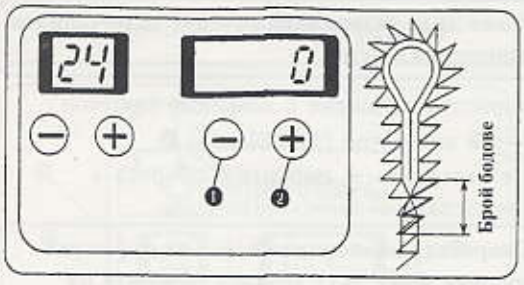
(12) Брой бодове в наклонената част на клиновидната затяжка



Може да бъде зададен броят на бодовете в наклонената част на илика, от клиновидната затяжка до паралелния страничен шев.

Задайте броя на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка в обхвата от 2 бода до 20 бода, в границите на броя бодове, зададен за клиновидната затяжка.

(13) Корекция на броя на бодовете в дясната страна на клиновидната затяжка

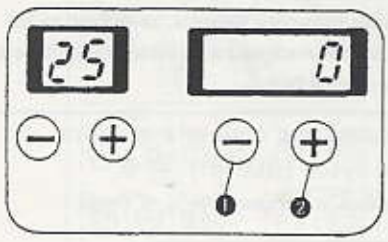


Броят на бодовете в дясната страна на клиновидната затяжка може да бъде намален и площта на припокриване може да се намали.

Задайте броя на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка в обхвата от -20 бода до 0 бода, в границите на броя бодове, зададен за клиновидната затяжка.

(14) Форма на правата затяжка

Може да бъде зададена формата на правата (напречна) затяжка.



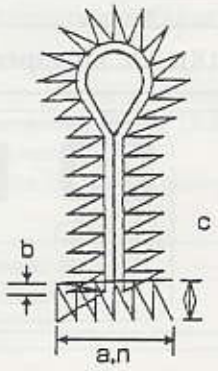
1) Задайте формата с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
2) Ако не желаете да има права (напречна) затяжка, задайте стойност "0".
3) Ако желаете да има права (напречна) затяжка, задайте една от формите (с номера от 1 до 36), описани в следващата таблица.
4) Ако КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 21 = 1, машината ще може да шие с добавяне на права затяжка към избраната бодова схема, при отворен механизъм за разтваряне на плата.

No	Дължина (a)	Брой на бодовете (n)	Припокриване (b)	Ширина на бода (c)
1	3.0	4	1.0	0
2	4.0	5	1.0	0
3	5.0	6	1.0	0
4	6.0	7	1.0	0
5	7.0	8	1.0	−0.5
6	8.0	9	1.0	−1.0
7	3.0	5	1.0	0
8	4.0	6	1.0	0
9	5.0	7	1.0	0
10	6.0	9	1.0	0
11	7.0	10	1.0	−0.5
12	8.0	11	1.0	−1.0
13	3.0	6	1.0	0
14	4.0	8	1.0	0
15	5.0	9	1.0	0
16	6.0	11	1.0	0
17	7.0	13	1.0	−0.5
18	8.0	14	1.0	−1.0

No	Дължина (a)	Брой на бодовете (n)	Припокриване (b)	Ширина на бода (c)
19	3.0	4	1.5	0
20	4.0	5	1.5	0
21	5.0	6	1.5	0
22	6.0	7	1.5	0
23	7.0	8	1.5	−0.5
24	8.0	9	1.5	−1.0
25	3.0	5	1.5	0
26	4.0	6	1.5	0
27	5.0	7	1.5	0
28	6.0	9	1.5	0
29	7.0	10	1.5	−0.5
30	8.0	11	1.5	−1.0
31	3.0	6	1.5	0
32	4.0	8	1.5	0
33	5.0	9	1.5	0
34	6.0	11	1.5	0
35	7.0	13	1.5	−0.5
36	8.0	14	1.5	−1.0

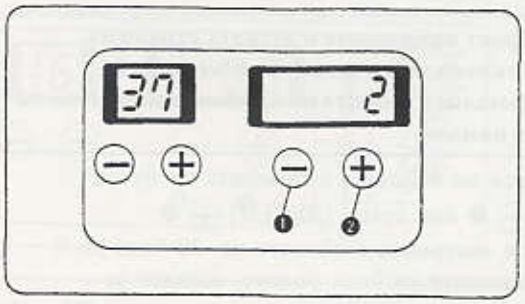
Изберете една от формите, описани в тази таблица.

a	Дължина
n	Брой бодове
b	Припокриване
c	Ширина на бода



- **За дължина на срязване на плата задайте дължината на държача на ножа, който ще използвате, плюс дължината на припокриване (b) или по-голяма стойност.**
- **При избор на дължината (a) на правата напречна затяжка трябва да се вземе предвид съвместимостта ѝ с отвора за илика в бодовата плоча, и трябва да се отчете позицията на пластината на притискащия механизъм при отваряне на механизма за разтваряне на илика.**

(15) Мек старт

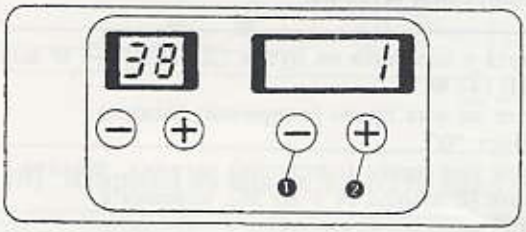


Може да се зададе ограничение за началната скорост на шиене.

Задайте скоростта на шиене с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка за първите 6 оборота в началото на шева.

Скоростта на шиене за всеки от първите 6 оборота може да се зададе с помощта на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 1 ... No. 6.
Фабричната настройка за всички машини е 600 об./мин.

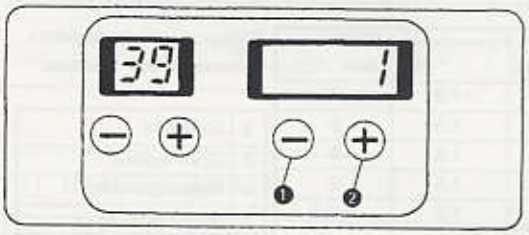
(16) Брой бодове в началото на шиене, при зададен опън на конеца



Може да се зададе броят на бодовете в началото на шевния цикъл, за периода на действие на корекцията за опъна на конеца на иглата / грайфера.

Задайте броя на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка в обхвата 0 ... 3 бода.

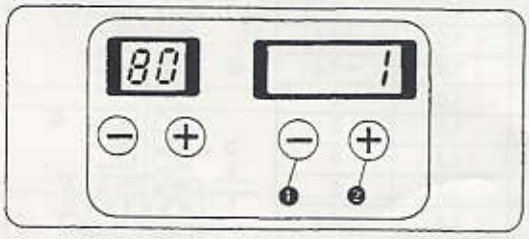
(17) Брой бодове в края на шиене, при зададен опън на конеца



Може да се зададе броят на бодовете в края на шевния цикъл, за периода на действие на корекцията за опъна на конеца на иглата / грайфера.

Задайте броя на бодовете с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.
Възможна е настройка в обхвата 0 ... 3 бода.

(18) No. на адресата при операция КОПИРАНЕ



Чрез посочване на No. на адресат при операцията КОПИРАНЕ, който е различен от No. на избраната в момента бодова схема, при натискане на бутон [ГОТОВНОСТ] ◯, за да светне индикатор ШИЕНЕ, бодовата схема се копира под номера-адресат и се записва в паметта на системата. Изходната бодова схема остава непроменена.

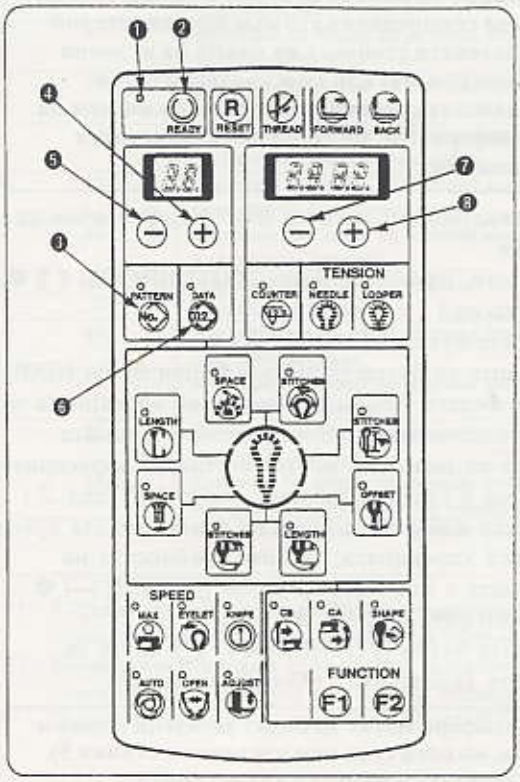
Ако No. на бодова схема бъде променен, но след това не бъде натиснат бутон [ГОТОВНОСТ] ◯, или ако изключите машината, данните няма да се запишат в паметта на системата.

Задайте номера-адресат (номера, под който се копира) с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❶ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❷.

Данните, съхранявани под номера, който е адресат в операцията копиране, се изтриват и заменят с новите данни.

11. ПРИЛОЖЕНИЕ НА РАЗЛИЧНИТЕ ФУНКЦИИ

(1) Шиене в цикличен режим



Функцията "Шиене в цикличен режим" дава възможност да бъдат регистрирани (запаметени) 3 комбинации (C1 ... C3) с макс. 15 различни бодови схеми (1 до 15 стъпки) във всяка комбинация, като тези бодови схеми се изпълняват в съответния ред. (Използваните отделни бодови схеми трябва да бъдат регистрирани предварително.)

1) Светодиодният индикатор ШИЕНЕ ❶ трябва да не свети.
(Ако свети, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❷, за да угасне.)
2) Натиснете бутон [NO. БОДОВА СХЕМА] ❸, за да посочите чрез дисплея номера на бодовата схема (програма).
3) Натиснете бутон [ЛЯВ] ⊕ ❹ или бутон [ЛЯВ] ⊖ ❺, за да изберете номера на комбинацията, която желаете да регистрирате (да запишете в паметта): C1 до C3.
4) Натиснете бутон [ДАННИ] ❻.
5) Натиснете бутон [ЛЯВ] ⊕ ❹ или бутон [ЛЯВ] ⊖ ❺, за да посочите (чрез показанието на дисплея) съответната стъпка в комбинацията.
6) Натиснете бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❼ или бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❽, за да регистрирате номера на бодовата схема (програма) за съответната стъпка в комбинацията.
7) Повторете 5) до 6), и след като свършите с настройката на комбинацията, посочете на дисплея бодова схема No. [ ] [ ] (без показание на дисплея). След това натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❷ - светодиодният индикатор ШИЕНЕ ще започне да свети, а програмата (комбинацията) ще бъде записана в паметта.

- **Ако бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❷ бъде натиснат при показание на дисплея "Бодова схема No. [ ] [ ] " (без номер), бодовата схема след тази стъпка ще бъде изтрита от комбинацията.**
- **Ако комбинацията за шиене в цикличен режим бъде променена, но след това не бъде натиснат бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❷, или ако изключите машината, данните няма да се запишат в паметта на системата.**

Ако при спряла машина по време на цикъл на шиене желаете да се върнете към предишната стъпка или да преминете по-рано към следващата стъпка в комбинацията, натиснете съответно бутон [ЛЯВ] ⊖ ❺ или бутон [ЛЯВ] ⊕ ❹. (Това връщане назад / преминаване напред при изпълнение на комбинацията е възможно само при вдигнат притискащ механизъм). На дисплея ще се появи номерът на новата бодова схема.

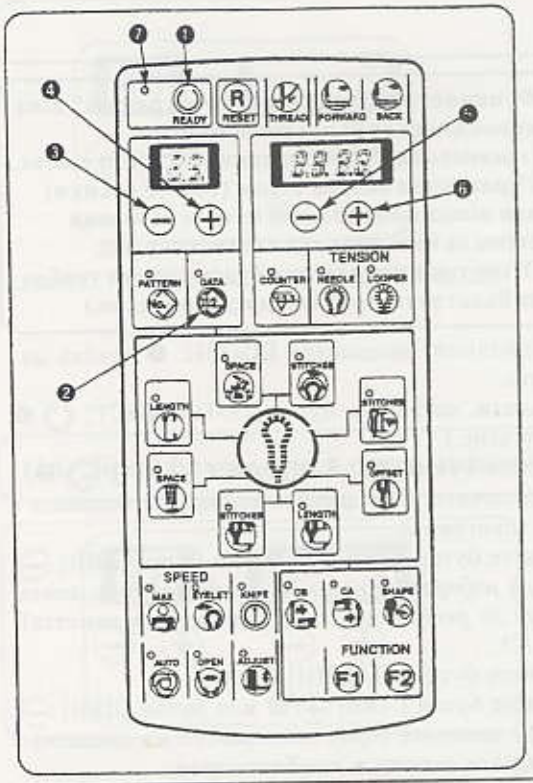
Необходимо е да обърнете внимание на факта, че ако данните за включените в комбинациите бодови схеми бъдат променени, съдържанието на C1 ... C3 също ще се промени.

Пример: Показание на дисплея
Стъпка 1, Бодова схема No. 11 на комбинация 1 (C1)
(шиене в цикличен режим)



Програма No.: (Комбинация)
Шиене в цикличен режим C1 до C3
Стъпка 1 до 9 a, b, c, d, e, f
Бодова схема No. 1 до 99

(2) Коригиране на опъна на конеца за всяка отделна част на шева

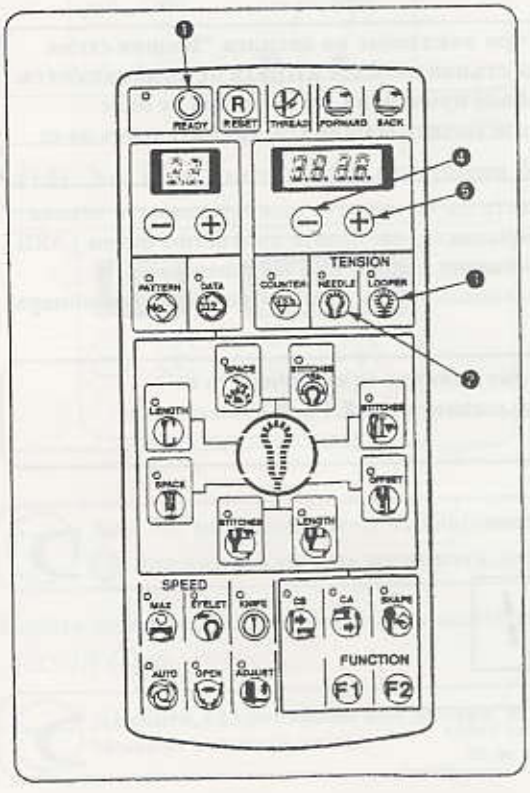


Системата позволява да се зададе опън на конеца за всяка отделна част на шева. Опънът на конеца за всяка отделна част на шева се определя като към предварително зададената стойност на опъна на игления конец (No. 40) или към предварително зададената стойност на опъна на конеца на грайфера (No. 40) се добавя съответната корекция.

1) Светодиодният индикатор ШИЕНЕ ❼ трябва да не свети.
   (Ако свети, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❶, за да угасне.)
2) Натиснете бутон [ДАННИ] (12) ❷.
3) С помощта на бутон [ЛЯВ] ⊖ ❸ или бутон [ЛЯВ] ⊕ ❹ изберете No. на позицията на корекцията за всеки отделен опън. (Номерата на позициите (частите от шева), за които се отнасят корекциите, са дадени в отделни таблици: Табл. 1 и Табл. 2.)
4) След като изберете номера на позицията, за която се отнася корекцията, задайте стойността на корекцията с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❺ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❺.
5) Натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❶, за да запишете зададената стойност в паметта.

Опънът на игления конец и опънът на конеца на грайфера могат да бъдат зададени с една и съща операция. Ако бодовата схема бъде променена, но след това не е изпълнена стъпка 5), или ако изключите машината, данните няма да се запишат в паметта на системата.

Номерата на позициите (частите от шева), за които се отнасят корекциите, са дадени в Табл. 1, Табл. 2 и Фиг. 1 и Фиг. 2.



■ Коригиране на опъна на конеца в режим на шиене

Задаването на корекция за опъна на конеца и проверката ѝ могат да се извършат и без активиране на бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❶.

1) Задайте стойност "1" на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 19.
2) Посочете директно позицията на корекцията (часта на шева) с помощта на бутон [ИГЛА] ❷ и бутон [ГРАЙФЕР] ❸.
3) Задайте стойността на корекцията с помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❹ или бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❺.
4) След натискане на бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❶ или при стартиране на цикъл на шиене с бутон СТАРТ зададената стойност се записва в паметта.

Ако бодовата схема бъде променена, но след това не бъде изпълнена стъпка 4), или ако изключите машината, зададената стойност няма да се запише в паметта на системата.

[Регулиране на опъна на игления конец] Таблица 1

Позиция на корекцията No.	Вид корекция	Описание
40	Опън на игления конец	Стойност на опъна на игления конец
41	Корекция на опъна на игления конец за дясната паралелна част	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за дясната страна на страничния паралелен шев
42	Корекция на опъна на игления конец за лявата паралелна част	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за лявата страна на страничния паралелен шев
43	Корекция на опъна на игления конец за горната страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за горната страна на кръглия отвор
44	Корекция на опъна на игления конец за долната дясна страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за долната дясна страна на кръглия отвор
45	Корекция на опъна на игления конец за долната лява страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за долната лява страна на кръглия отвор
46	Корекция на опъна на игления конец за дясната клиновидна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за дясната страна на клиновидната затяжка
47	Корекция на опъна на игления конец за лявата клиновидна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за лявата страна на клиновидната затяжка
48	Корекция на опъна на игления конец за правата напречна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за правата напречна затяжка
51	Корекция на опъна на игления конец за началото на цикъла на шиене	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за началото на цикъла на шиене
52	Корекция на опъна на игления конец за края на цикъла на шиене	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за края на цикъла на шиене
53	Корекция на опъна на игления конец за интервала на отрязване на конеца	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за интервала на отрязване на конеца *1
54	Корекция на опъна на игления конец при спряла машина.	Стойност на корекцията на опъна на игления конец при спряла машина. *2

*1 : Корекцията е спрямо стойността, зададена за КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 7 (опън на игления конец по време на отрязване на конеца)

*2 : Корекцията е спрямо стойността, зададена за КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 9 (опън на игления конец при спряла машина)

(Вижте описанието на този КЛЮЧ НА ПАМЕТТА на стр. 57.)

[Регулиране на опъна на конеца на грайфера] Таблица 2

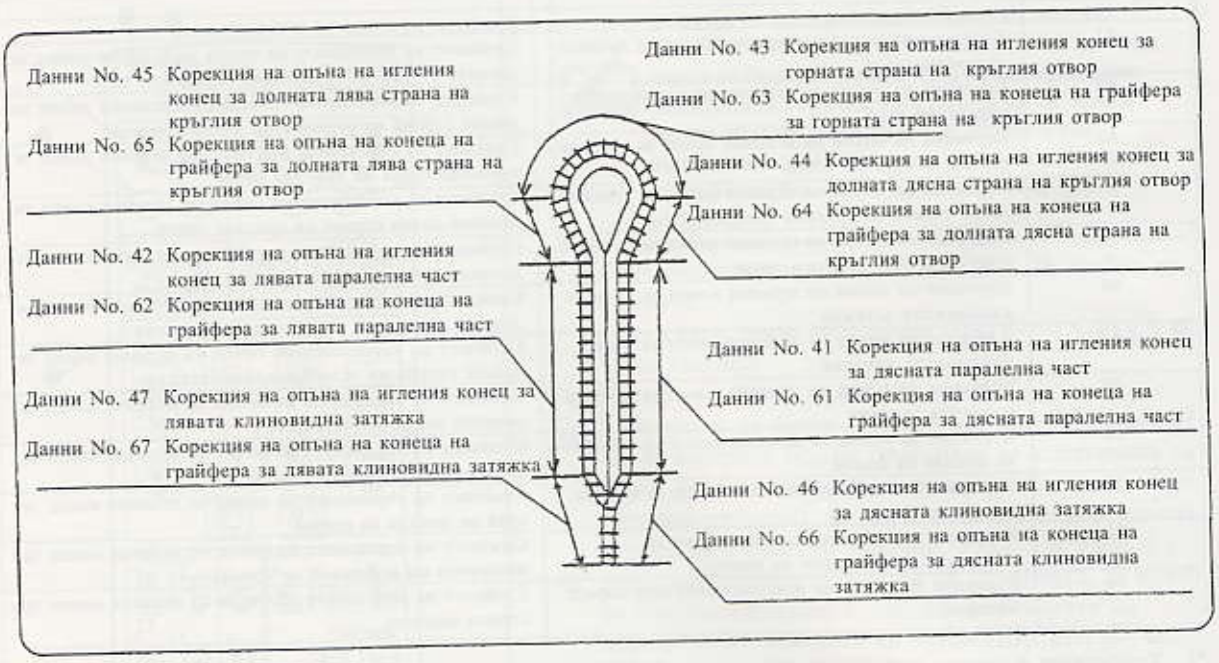
Позиция на корекцията No.	Вид корекция	Описание
60	Опън на конеца на грайфера	Стойност на опъна на конеца на грайфера
61	Корекция на опъна на конеца на грайфера за дясната паралелна част	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за дясната страна на страничния паралелен шев
62	Корекция на опъна на конеца на грайфера за лявата паралелна част	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за лявата страна на страничния паралелен шев
63	Корекция на опъна на конеца на грайфера за горната страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за горната страна на кръглия отвор
64	Корекция на опъна на конеца на грайфера за долната дясна страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за долната дясна страна на кръглия отвор
65	Корекция на опъна на конеца на грайфера за долната лява страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за долната лява страна на кръглия отвор
66	Корекция на опъна на конеца на грайфера за дясната клиновидна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за дясната страна на клиновидната затяжка
67	Корекция на опъна на конеца на грайфера за лявата клиновидна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за лявата страна на клиновидната затяжка
68	Корекция на опъна на конеца на грайфера за правата напречна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за правата напречна затяжка
71	Корекция на опъна на конеца на грайфера за началото на цикъла на шиене	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за началото на цикъла на шиене
72	Корекция на опъна на конеца на грайфера за края на цикъла на шиене	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за края на цикъла на шиене
73	Корекция на опъна на конеца на грайфера за интервала на отрязване на конеца	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за интервала на отрязване на конеца *1
74	Корекция на опъна на конеца на грайфера за момента на спиране	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за момента на спиране *2

*1 : Корекцията е спрямо стойността, зададена за КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 8 (опън на конеца на грайфера по време на отрязване на конеца)

*2 : Корекцията е спрямо стойността, зададена за КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 10 (опън на конеца на грайфера при спряла машина)

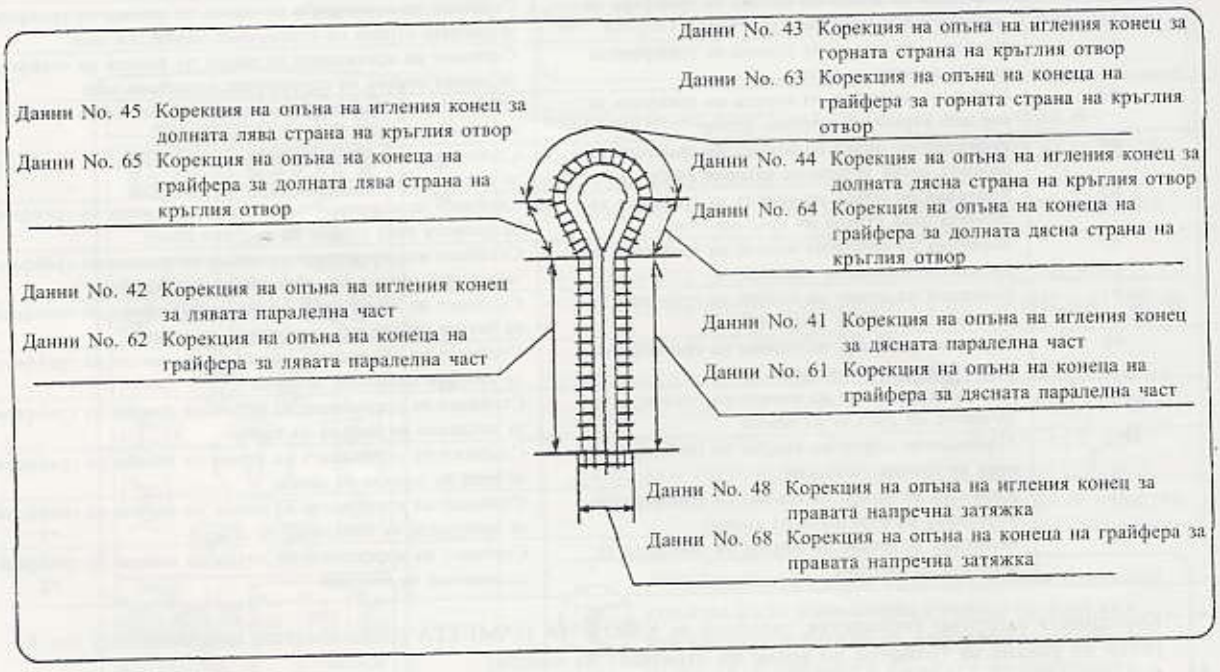
(Вижте описанието на този КЛЮЧ НА ПАМЕТТА на стр. 57.)

[Позиции на корекциите при клиновидна затяжка]



Фиг. 1

[Позиции на корекциите при права напречна затяжка]



Фиг. 2

(3) Промяна на позицията на поставяне на плата

Позицията на поставяне на плата може да се промени на ПРЕДНА СТРАНА.

1) Задайте на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 11 стойност : "1"

Разстоянието на придвижване до ПРЕДНАТА СТРАНА се задава чрез КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 29. (Фабрична настройка: 22 mm). Обхватът на тази настройка е от 0 до 64 mm. Ако обаче стойността е прекалено голяма, това може да затрудни захващането на конеца на грайфера.

(4) Промяна на режима на бутон СТАРТ

Притискащият механизъм може да бъде спуснат надолу единствено чрез бутон СТАРТ, след което следва шиене в непрекъснат режим.

1) Задайте на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 14 стойност : "1"

Възможна е и нормалната настройка, при която спускането на притискащия механизъм се активира чрез бутон ПРИТИСКАЧ, а шевният цикъл се стартира чрез бутон СТАРТ. В този случай, обаче, светодиодният индикатор на ръчния превключвател ще мига постоянно.

(5) Промяна на режима на движение на притискащия механизъм

Възможна е и следната настройка: след цикъла на шиене притискащият механизъм ще се връща в изходното положение спуснат надолу.
(Фабрична настройка: след цикъла на шиене притискащият механизъм ще се връща в изходното положение, след като се е придвижил до горна позиция)

1) Задайте на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 23 стойност : "1"
2) Притискащият механизъм остава в долно положение при спиране на шевната машина чрез бутона за ВРЕМЕННО СПИРАНЕ или при връщане на основата на транспортния механизъм към изходната позиция чрез бутон [НУЛИРАНЕ] (R).

(6) Промяна на режима на функциониране на брояча (броене НАДОЛУ)

Задава се стойност на брояча и се извършва броене НАДОЛУ (броене с изваждане). Възможно е да се забрани стартирането на процеса на броене при стойност на брояча "0".

■ Избиране на режим БРОЕНЕ НАДОЛУ

1) Задайте на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 12 стойност : "2"
2) Когато броячът достигне стойност "0", дисплеят започва да мига и бутон СТАРТ престава да функционира.
3) След натискане на бутон [НУЛИРАНЕ] (R) броячът отново приема началната стойност. (Фабрична настройка : начална стойност = 100)
   За да може машината да се стартира и при стойност на брояча "0", на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 13 трябва да се зададе стойност "0"

■ Задаване на началната стойност на БРОЯЧ НАДОЛУ

При използване на режим БРОЯЧ НАДОЛУ е необходимо да се зададе начална стойност на брояча.

1) Натиснете бутон [БРОЯЧ] : дисплеят преминава в режим "Брояч"
2) Натиснете бутон [НУЛИРАНЕ] (R) : броячът възстановява началната си стойност.
   Фабрична настройка : Начална стойност = 100.
3) Задайте стойността на брояча с помощта на бутон [ДЕСЕН] (−) или бутон [ДЕСЕН] (+).

(7) Режим "СПИРАНЕ ПРЕДИ СРЯЗВАНЕ НА ПЛАТА"

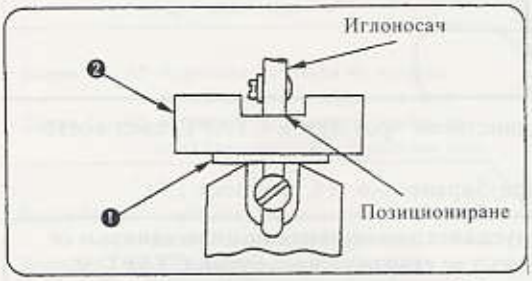
Шевният цикъл може да бъде временно спрян преди срязването на плата при режим на ПОСЛЕДВАЩО активиране на ножа (СЛЕД ШИЕНЕ - СА).

1) Задайте на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (параметър по подразбиране) No. 24 стойност : "1"
   След операцията ШИЕНЕ шевната машина спира и операцията СРЯЗВАНЕ НА ПЛАТА се извършва след ново натискане на бутон СТАРТ.
   Освен това чрез натискане на бутон [НУЛИРАНЕ] (R) е възможно машината да бъде приведена в изходна позиция за плата, без да се извърши операцията СРЯЗВАНЕ НА ПЛАТА.

12. ПОДДРЪЖКА

(1) Височина на иглоносача

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



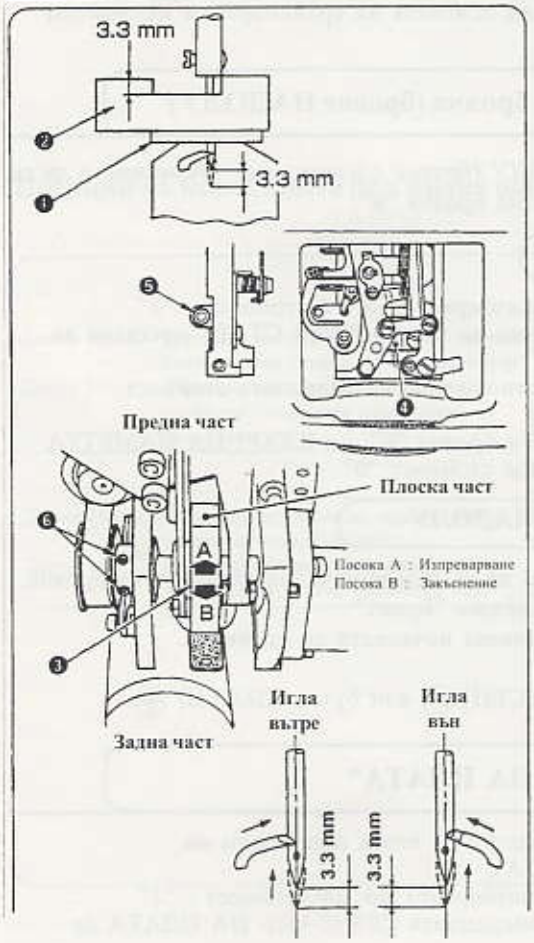
Регулирайте стандартната позиция на иглоносача, използвайки шаблона за настройка, който е част от стандартното оборудване на машината. За целта иглоносачът трябва да е в най-долна вътрешна позиция.

1) Извадете бодовата плоча. На мястото на бодовата плоча монтирайте опората ❶ на шаблона за настройка, която е част от стандартното оборудване на машината.

2) Поставете шаблона за настройка ❷ (част от стандартното оборудване на машината) върху опората ❶ на шаблона за настройка. Иглоносачът трябва да бъде позициониран спрямо врязаната част на шаблона за настройка при най-долна вътрешна позиция на иглоносача.

(2) Синхронизация на иглата и грайфера

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



При машините от стандартен тип, синхронизацията на иглата и грайфера за съответната ширина на бода е както следва:

※ За машините от тип S посочените по-долу параметри на синхронизацията се отнасят за ширина на бода 2.6 mm.

※ За машините от тип J посочените по-долу параметри на синхронизацията се отнасят за ширина на бода 3.4 mm.

Настройка: Когато иглоносачът се е издигнал на 3.3 mm от вътрешната най-долна позиция или се е издигнал на 3.3 mm от външната най-долна позиция, върховете на левия грайфер и на десния грайфер са разположени срещу центровете на съответните игли.

1) Поставете шаблона за настройка ❷ върху опората ❶ на шаблона за настройка (част от стандартното оборудване на машината) и регулирайте с помощта на задвижващия гърбичен механизъм ❸ на грайфера и водача на задвижващия вал ❹ на грайфера така, че върховете на левия грайфер и на десния грайфер да са позиционирани срещу центъра на иглата при издигане на иглоносача на 3.3 mm от вътрешна най-ниска позиция и от външна най-ниска позиция.

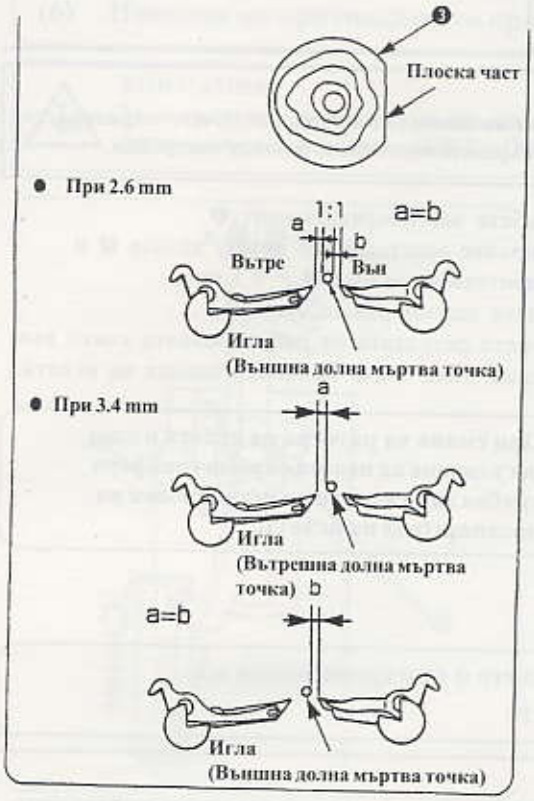
2)

Настройката на момента както на левия грайфер, така и на десния грайфер е прекалено изпреварваща / закъсняваща	→ Регулирайте с помощта на задвижващия гърбичен механизъм ❸ на грайфера

- Чрез въртене в посока А се постига забавяне.
- Чрез въртене в посока В се постига изпреварване.

Настройката на момента на левия грайфер или на десния грайфер е прекалено изпреварваща / закъсняваща	→ Регулирайте с помощта на водача на задвижващия вал ❹ на грайфера

- Чрез повдигане в посока нагоре се постига изпреварване на десния грайфер.
- Чрез преместване в посока надолу се постига забавяне на десния грайфер.



Преди за изпълните стъпка 1), проверете ① и ②.

① Преместете иглоносача до вътрешна най-ниска позиция, разхлабете застопоряващите винтове ❻ на верижното колело на задвижващия вал на грайфера и завъртете гърбичния механизъм ❸ на грайфера до такава позиция, че плоската част на гърбичния механизъм ❸ да е насочена напред. След това временно затегнете винтовете.

② **■ Ако ширината на бода е 2.6 mm**

Преместете иглоносача до външна най-ниска позиция, разхлабете застопоряващ винт ❺ на водача на задвижващия вал на грайфера, и преместете нагоре / надолу водача ❹ на задвижващия вал на грайфера, за да се изравнят разстоянията между левия грайфер и иглата и между десния грайфер и иглата. След това временно затегнете застопоряващ винт ❺.

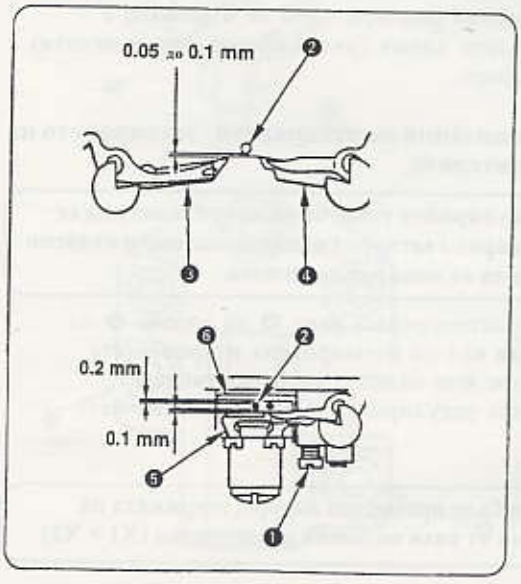
■ Ако ширината на бода е 3.4 mm

Разхлабете застопоряващ винт ❺ на водача на задвижващия вал на грайфера, и преместете нагоре / надолу водача ❹ на задвижващия вал на грайфера, за да се получи такава конфигурация, че разстоянията между иглата и левия / десния грайфери да са равни при външна най-долна позиция и вътрешна най-долна позиция на иглоносача. След това временно затегнете застопоряващ винт ❺.

× **Ако ширината на бода надхвърля 3.6 mm, горепосочените проверки трябва да бъдат извършвани при всяка промяна на ширината на бода.**

(3) Разстояние между иглата и грайфера

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



Стандартното разстояние между иглата и грайфера е 0.05 до 0.1 mm.

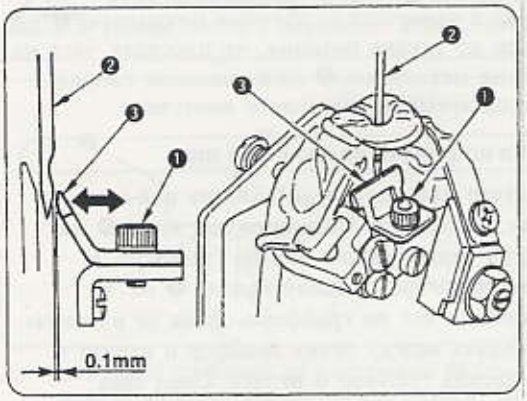
Разхлабете застопоряващия винт ❶ на грайфера и регулирайте разстоянието между иглата ❷ и левия грайфер ❸, и между иглата и десния грайфер ❹. След това закрепете стабилно грайферите.

Контролни разстояния:
Разстояние между иглата и предпазителя на иглата ❺
: 0.1 mm
Разстояние между иглата и държача ❻
: 0.2 mm

Разстоянието трябва да бъде регулирано при всяка промяна на размера на иглата.

(4) Регулиране на предпазителя на иглата

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

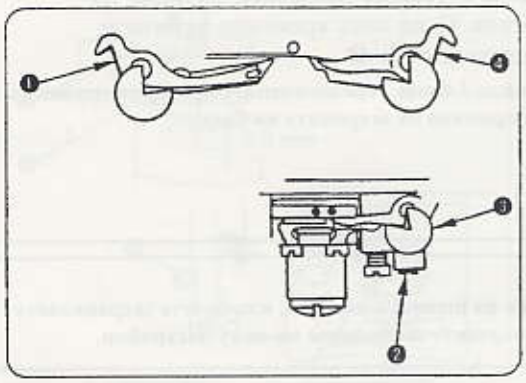


1) Разхлабете застопоряващ винт ❶.
2) Регулирайте разстоянието между иглата ❷ и предпазителя на иглата ❸ : 0.1 mm
3) Затегнете застопоряващ винт ❶.
4) Проверете резултата от регулировката както във вътрешна, така и във външна позиция на иглата.

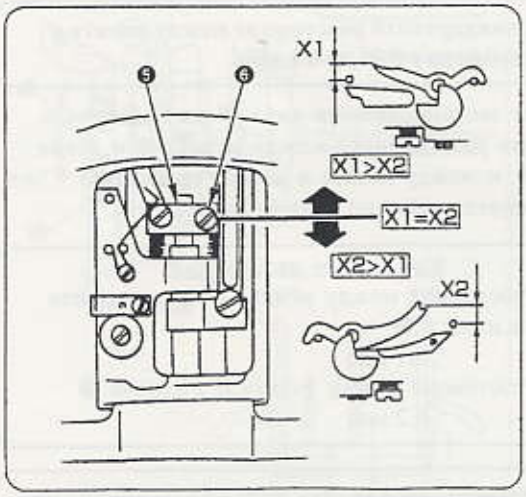
При смяна на размера на иглата и след регулиране на иглата спрямо грайфера трябва да се извършва регулировка на предпазителя на иглата.

(5) Позиция, в която се монтират разширителите и синхронизация на отварянето / затварянето на разширителите

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



- **Позиция, в която се монтира левият разширител**
  Центърът на вилкообразната част на горния ляв разширител ❶ се позиционира срещу центъра на отвора за конеца на левия грайфер.
  Разхлабете застопоряващ винт ❷ на ограничителя на разширителя и регулирайте позицията на ограничителя на разширителя ❸. След това закрепете разширителя в правилната позиция.
  (Направете тази настройка както за левия разширител, така и за десния разширител.)
- **Позиция, в която се монтира десният разширител**
  Изпъкналата линия (разположена откъм иглата) върху десния разширител ❹ се изравнява с изпъкналата линия (разположена откъм иглата) на грайфера.



- **Синхронизация на отварянето / затварянето на разширителите**

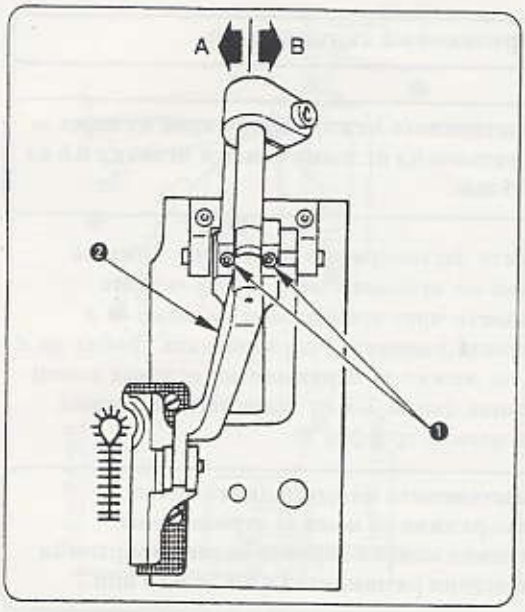
Регулирайте така, че разширителите да се отварят / затварят еднакво отляво и отдясно без да се допират до иглата.

Разхлабете застопоряващ винт ❻ на водача ❺ на задвижващия вал на разширителя и преместете водача нагоре или надолу, за да постигнете необходимата регулировка. След това закрепете водача.

Ако водачът на задвижващия вал на разширителя бъде преместен нагоре, ширината на отваряне на десния разширител ще бъде по-голяма от тази на левия разширител (X1 > X2)

(6) Позиция на притискащото краче и точка на влизане на иглата

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



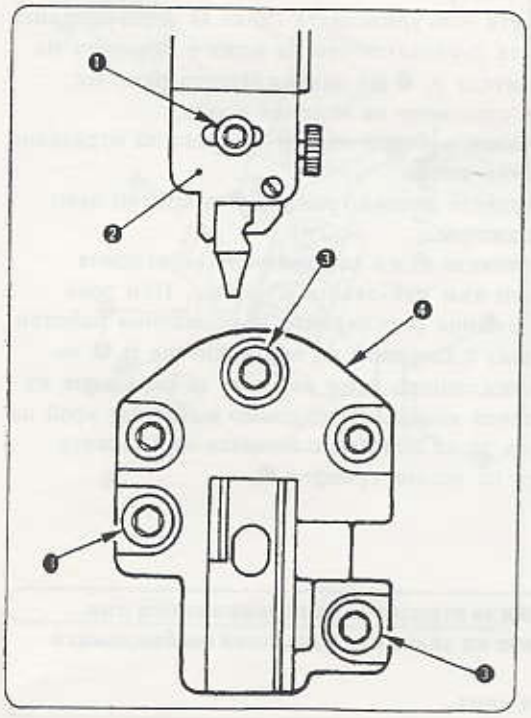
Регулирайте така, че притискащото краче да е изравнено с опорната пластина.

Разхлабете двата застопоряващи винта ❶ на държача на рамото на притискащия механизъм и регулирайте разстоянието. След това закрепете рамото на притискащия механизъм в правилната позиция.

При преместване на рамото ❷ на притискащия механизъм в посока A разстоянието между притискащото краче и външната точка на влизане на иглата се намалява.

(7) Регулиране позицията на спускане на ножа

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



- **Тип ГОРЕН НОЖ**
  Разхлабете застопоряващия винт ❶ на опорния елемент, върху която се инсталира ножът за срязване на плата, и преместете опорния елемент ❷ наляво или надясно, за да го позиционирате правилно. След това закрепете стабилно опорния елемент.

- **Тип ДОЛЕН НОЖ**
  Разхлабете застопоряващите винтове ❸ на опорния елемент на ножа за срязване на плата и преместете опорния елемент ❹ наляво или надясно, за да го позиционирате правилно. След това закрепете стабилно опорния елемент.

(8) Позиция, в която се монтираножът за отрязване на игления конец

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

■ Тип S и тип R (отрязване на дълъг конец)



Разстоянието между горния край на ножа за отрязване на игления конец и иглата е 0.6 до 0.75 mm.

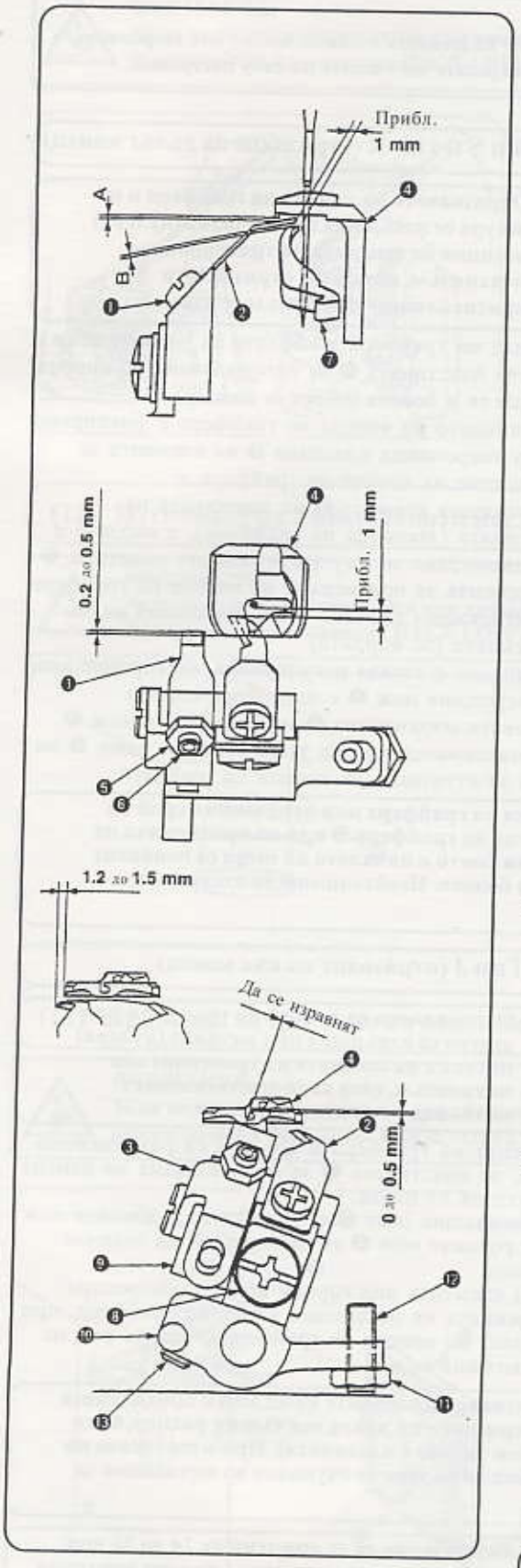
1) Разхлабете застопоряващ винт ❶ на ножа за отрязване на игления конец и регулирайте разстоянието чрез преместване на ножа ❷ в наклонената равнина. Регулировката трябва да е такава, че ножът за отрязване на игления конец да застъпва около 2/3 от ширината на горния край на десния грайфер ❸.

Разстоянието между долната челна повърхнина на ножа за отрязване на игления конец и горната челна повърхнина на десния разширител е 0.1 до 0.15 mm.

2) Разхлабете осигурителната гайка ❹ на опорния елемент ❺ за регулиране на ножа за отрязване на игления конец и регулирайте разстоянието чрез преместване нагоре или надолу на опорния елемент за регулиране на ножа.
3) Начална (нулева) позиция на ножа за отрязване на игления конец
Регулировката за началната позиция на ножа трябва да е такава, че лявата повърхнина на ножа за отрязване на игления конец почти да съвпада с дясната повърхнина на бодовата плоча.
Разхлабете осигурителната гайка ❻ и регулирайте началната (нулева) точка на ножа с помощта на ограничителя А ❼ на задвижващото рамо на ножа за отрязване на игления конец.
4) Максимален работен обхват на ножа за отрязване на игления конец
① Поставете десния грайфер ❸ в крайно ляво положение.
② Натиснете ножа за отрязване на игления конец към най-лявата му точка. При това положение регулирайте максималния работен обхват с помощта на ограничителя В ❽ на задвижващото рамо на ножа за отрязване на игления конец : необходимо е горният край на ножа да се изравни с линията на ъгловата част на десния грайфер ❸.

Ограничителят В ❽ на задвижващото рамо на ножа за отрязване на игления конец има двоен винт - горният винт се развива, а чрез въртене на долния се извършва необходимата регулировка.
След тази регулировка завийте и затегнете горния винт.

■ Тип J (отрязване на къс конец)

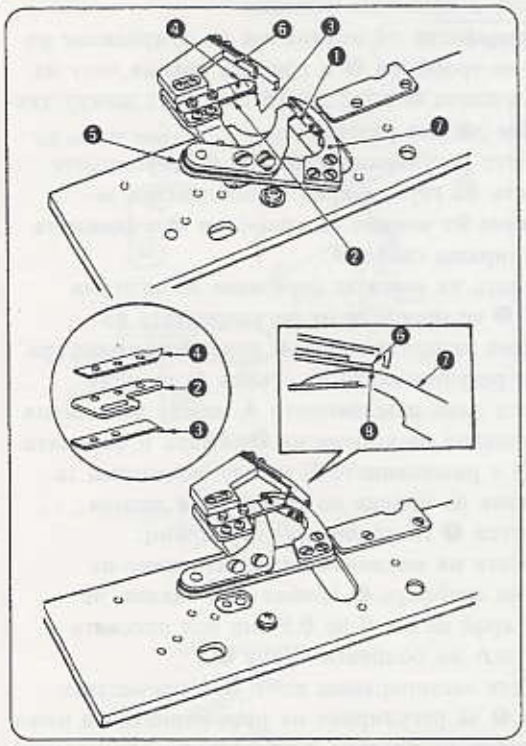


1) Разстоянието между ножа за отрязване на игления конец J ❷ и иглата е прибл. 1 mm. Разхлабете застопоряващ винт и преместете ножа за отрязване на игления конец J ❷, за да го поставите в правилна позиция.
2) Припокриването на механизма за притискане на конеца на грайфера ❸ и горната крайна част на бодовата плоча ❹ е 0.2 до 0.5 mm, като между тях не трябва да има разстояние.
Разхлабете регулираща гайка ❺ и регулирайте позицията на горния край на механизма за притискане на конеца на грайфера ❸ с помощта на регулираща гайка ❻.
3) Височината на ножа за отрязване на игления конец J ❷ се определя от регулировката на механизма за притискане на конеца на грайфера ❸. След регулировката от стъпка 4) по-долу проверете дали разстоянието A между механизма за притискане на конеца на грайфера и бодовата плоча ❹ и разстоянието B между механизма за притискане на конеца на грайфера и десния разширител ❼ са правилно регулирани.
4) Височината на механизма за притискане на конеца на грайфера ❸ трябва да е такава, че горният край да е с 0 до 0.5 mm под плоската лицева част на бодовата плоча ❹.
Разхлабете застопоряващ винт ❽ и преместете опората ❾ за регулиране на положението на ножа за отрязване на игления конец нагоре или надолу, за да се постигне необходимата височина на горния край на механизма за притискане на конеца на грайфера ❸.
5) Началната позиция на ножа за отрязване на игления конец J ❷ и на механизма за притискане на конеца на грайфера ❸ е тази, при която левият ъгъл на горния край на механизма за притискане на конеца на грайфера ❸ е изравнен с десния ъгъл на прореза на бодовата плоча ❹.
Разхлабете регулираща гайка ⓫ и регулирайте началната позиция с помощта на регулираща гайка ⓬.
6) Работната позиция на ножа за отрязване на игления конец J ❷ е позицията, при която ножът за отрязване на игления конец J ❷ излиза с около 1.2 до 1.5 mm от бодовата плоча ❹, когато задвижващото рамо на ножа за отрязване на игления конец ⓾ бъде завъртяно в посока, обратна на часовниковата стрелка, а ограничител B ⓭ на задвижващото рамо на ножа за отрязване на игления конец се допира до горната повърхност на държача на грайфера.
Разхлабете ограничителя B ⓭, за да регулирате работната позиция. (Вижте т. 4) на предната страница.)

Ограничителят B ⓭ на задвижващото рамо на ножа за отрязване на игления конец има двойни винтове.

(9) Регулиране на отрязването на конеца на грайфера и на кордата

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

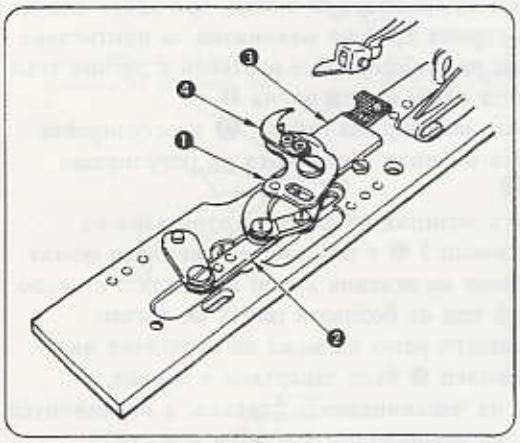


■ Тип S и тип R (отрязване на дълъг конец)

Отрязването на конеца на грайфера и на шнура се извършва при начална (нулева) позиция на основата на транспортния механизъм, като след отрязването притискащият механизъм се вдига.

1) Конецът на грайфера и кордата са разположени така, че пластината ❶ за направляване на конеца ги разделя в посока нагоре и надолу.
2) Положението на конеца на грайфера е фиксирано между закрепваща пластина ❷ на елемента за притискане на конеца на грайфера и притискащия елемент ❸ на пружината на пластината (законеца на грайфера), а кордата е позиционирана между закрепващата пластина ❷ на елемента за притискане на конеца на грайфера и притискащия елемент ❹ на пружината на пластината (за кордата).
3) Извършена е такава регулировка, че горният край на насрещния нож ❻ е центриран спрямо точковата маркировка ❽ на подвижния нож ❼ при максимален ход на задвижващото рамо ❺ на ножа за отрязване на конеца на грайфера.

Ако отрязаният край (излишната част) на конеца на грайфера или отрязаният край на кордата бъдат захванати от притискача на конеца на грайфера ❸ или от притискача на кордата ❹, възниква неизправност, в резултат на която в началото на шева се появяват пропуснати бодове, а в края на шева - дефектни бодове. Необходимо е да отстраните отрязания конец / корда.



■ Тип J (отрязване на къс конец)

Отрязването на конеца на грайфера и на шнура се извършва при начална (нулева) позиция на основата на транспортния механизъм, след като притискащият механизъм се е вдигнал.

1) Конецът на грайфера и кордата са разположени така, че пластината ❶ за направляване на конеца ги отделя от плата.
2) Задвижващия лост ❷ се задейства, и долният нож ❸ и горният нож ❹ се затварят, за да отрежат конеца.
3) Чрез елемента под горния нож се контролира дължината на оставащия конец на грайфера, при контакт на конеца на грайфера с острия ръб на подвижния нож.

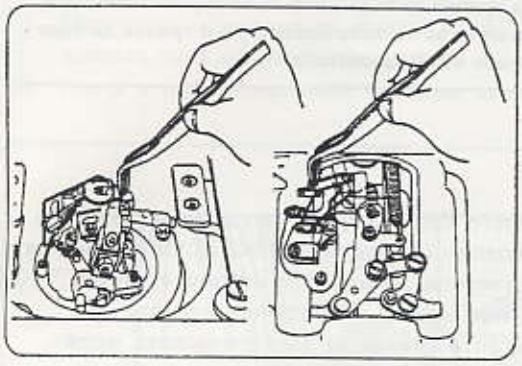
След доставка на машината, както и при използване на следните комплекти притискащи механизми е необходимо да използвате нож за срязване на плата със същия размер, като този на оригиналния нож на машината (доставен заедно с машината). При използване на нож за срязване на плата с различен размер може да възникне счупване на механизма за срязване или друга подобна неизправност.

При стандартна доставка на тип J, шевната дължина може да се промени от 24 до 32 mm. Шевната дължина може да се промени в следните обхвати чрез монтиране на допълнителна притискаща гарнитура (доставя се по поръчка) и чрез промяна единствено на мястото на монтиране на системата на ножа.

Комплект S : 16 до 24 mm; Комплект L : 32 до 40 mm

(10) Почистване

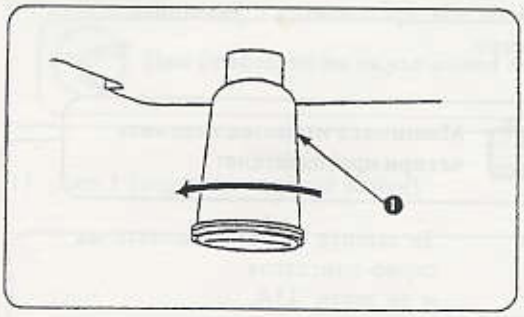
ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на шевната машина, изключете захранването (превключете в положение ИЗКЛ. / OFF), преди да извършите посочените по-долу настройки.



Трябва да отстранявате отрязаните конци и праха от машината, тъй като парчетата отрязан конец могат да попаднат в шевовете.

(11) Източване на използваното масло

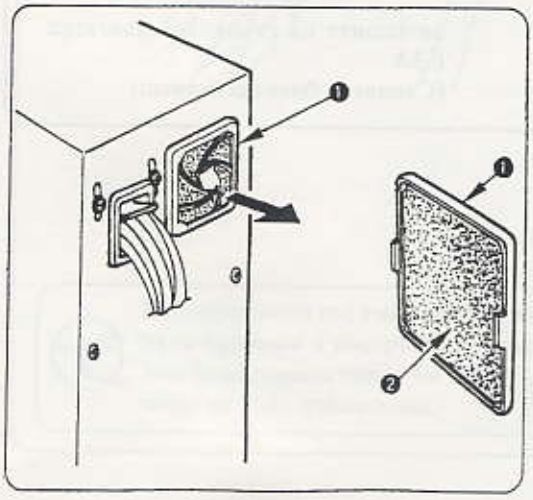
ВНИМАНИЕ:
За да не възникнат злополуки при внезапно стартиране на шевната машина, изключете захранването (превключете в положение ИЗКЛ. / OFF), преди да извършите посочените по-долу настройки.



Когато полиетиленовият колектор ❶, разположен под долния капак, се напълни с масло, снемете колектора и източете маслото.

(12) Проверка на филтъра на вентилатора

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



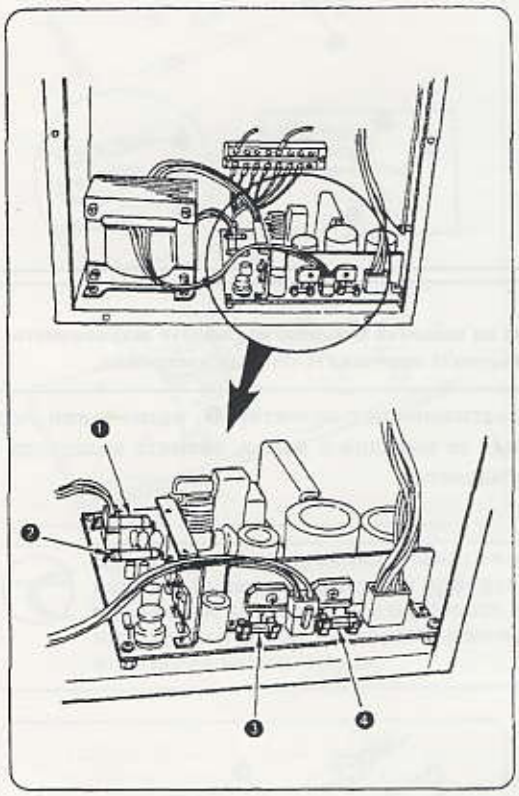
Филтърът на вентилатора ❷ на блока за управление трябва да се почиства веднъж седмично.

1) Издърпайте капака с филтъра ❶ в посоката, обозначена със стрелка, и го извадете.
2) Измийте филтъра ❷ под течаща вода.
3) Отново монтирайте филтъра ❷ и капака ❶.

ВНИМАНИЕ:
Измитият филтър трябва да е съвсем сух, преди да бъде монтиран отново.

(13) Смяна на електрическия предпазител

ВНИМАНИЕ:
За да се избегне опасността от възникване на електрически удар или нараняване на хора при внезапно стартиране на шевната машина, първо изключете захранването на машината (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF), и едва след не по-малко от 5 минути отворете капака. За да не възникнат злополуки, захранването на машината трябва да бъде изключено (превключване в положение ИЗКЛ. / OFF), а новият предпазител трябва да е със същите параметри и трябва да бъде поставен едва след отстраняване на причината за изгаряне на предпазителя.



1) Изключете захранването чрез главния ключ на захранването (положение ИЗКЛ. / OFF), след като сте се уверили, че шевната машина е спряла.
2) Изключете кабела на захранването от контактното гнездо на електрическата мрежа, след като сте се уверили, че захранването е изключено чрез главния ключ (положение ИЗКЛ. / OFF). След това изчакайте поне 5 минути.
3) Развийте четирите винта, закрепващи задния капак на блока за управление. След това бавно отворете задния капак.
4) Хванете изгорелия предпазител за стъклената част и го извадете.
5) Поставете нов предпазител с указаните параметри.

Машината използва следните четири предпазителя:

❶, ❷	За защита на захранването на серво-двигателя и за двата: 15A, (Стандартни стопяеми, за директен монтаж върху платки)
❸	За захранването на блока за управление и за защита при работни натоварвания 10A (Стопяем, бавнодействащ)
❹	За защита на стъпковия двигател 6.3A (Стопяем, бавнодействащ)

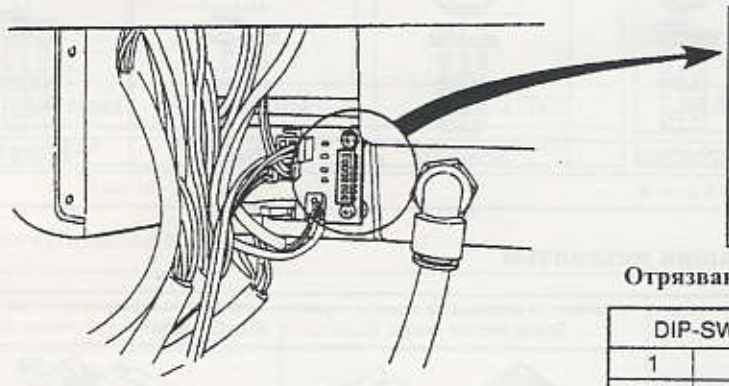
13. ВИДОВЕ ГАРНИТУРИ И ДОПЪЛНИТЕЛНИ ЧАСТИ

(1) Смяна на метода на отрязване на конеца

■ DIP ключета

Метода на отрязване на конеца се избира с помощта на DIP ключета 1 и 2, разположени в задната част на машинната глава.

1) Тип S и тип R (отрязване на дълъг конец)

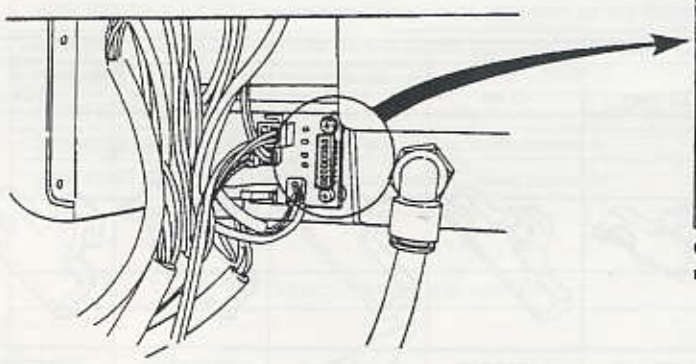


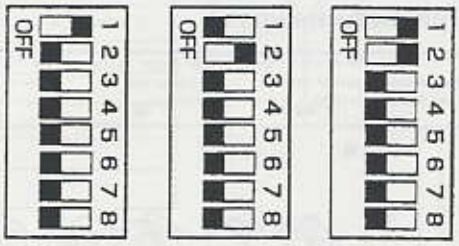
Отрязване на дълъг конец

DIP-SW		Тип
1	2	Отрязване на дълъг конец
OFF	OFF	

При отрязване на дълъг конец не променяйте DIP ключетата.

1) Тип J (отрязване на къс конец)





Отрязване на къс конец S **Отрязване на къс конец M** **Отрязване на къс конец L**

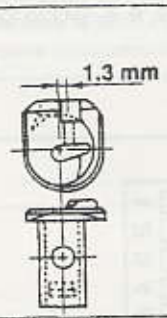
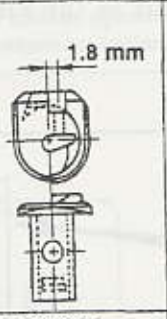
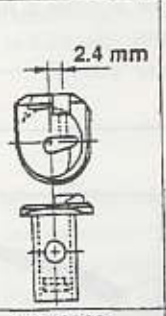
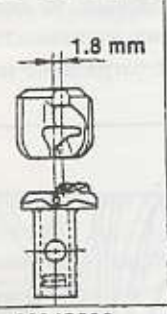
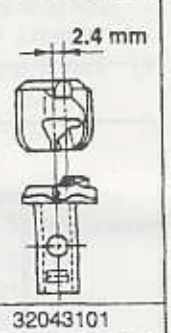
DIP-SW		Притискащо краче
1	2	
ON	OFF	S
OFF	ON	M
ON	ON	L

Едновременно със смяната на типа на притискащия механизъм за тип J е необходимо да се промени и настройката чрез DIP ключетата.
Ако бъде сменен типът на притискащия механизъм, предишната бодова схема няма да може да бъде използвана.

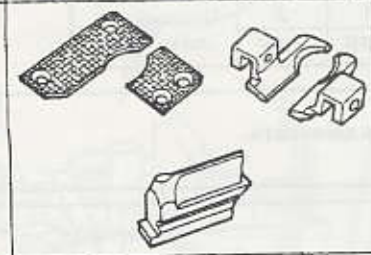
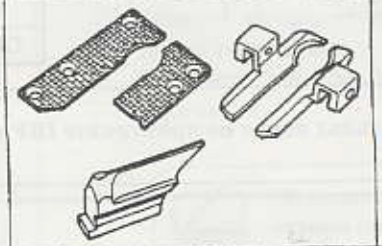
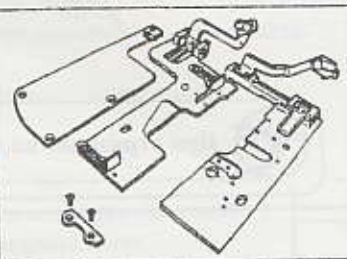
(2) Смяна на компонентите на гарнитурите

Бодова плоча

(Частите обозначени с ※ се доставят заедно с машини тип S и тип R. Частите обозначени с * се доставят заедно с машини тип J.)

Наименование на частта	Бодова плоча A (стандартна)	Бодова плоча B (за полу-широки бодове)	Бодова плоча C (за широки бодове)	Бодова плоча JB (за полу-широки бодове)	Бодова плоча JC (за широки бодове)
Форма	※ 			* 	
Кат. No.	32042707	32042905	32043002	32042806	32043101
	За тип S и тип R			За тип J	

Комплект части на притискащия механизъм

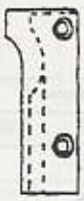
Наименование на частта	Комплект за корекция на иглици с горна кръгла част на отвора, S	Комплект за корекция на иглици с горна кръгла част на отвора, L	Комплект за корекция на иглици с горна кръгла част на отвора, M
Форма			
Кат. No.	32028458	32029050	32031064
	За тип J		За тип S и тип R

Притискащо краче

Наименование на частта	За иглици с горна кръгла част на отвора 40 mm	За иглици с горна кръгла част на отвора 32 mm	За иглици с горна кръгла част на отвора 22 mm	За декоративни иглици 40 mm	Кориг. краче за иглици с горна кръгла част на отвора H 40 mm	Кориг. краче за иглици с горна кръгла част на отвора M 32 mm	Кориг. краче за иглици с горна кръгла част на отвора S 24 mm
Притискащо краче (ляво) Форма	※ 					* 	
	14010102	14059604	14059802	14013908	14058903	32028706	32028300

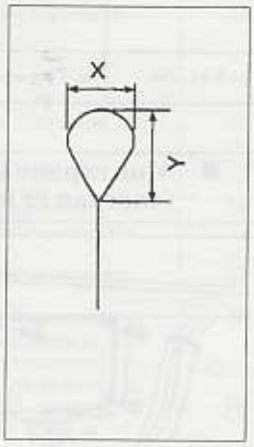
Наименование на частта	За иглици с горна кръгла част на отвора 40 mm	За иглици с горна кръгла част на отвора 32 mm	За иглици с горна кръгла част на отвора 22 mm	За декоративни иглици 40 mm	Кориг. краче за иглици с горна кръгла част на отвора H 40 mm	Кориг. краче за иглици с горна кръгла част на отвора M 32 mm	Кориг. краче за иглици с горна кръгла част на отвора 24 mm
Притискащо краче (дясно) Форма	※ 					* 	
Part No.	14010003	14059505	14059703	14013909	14058804	32028607	32028201

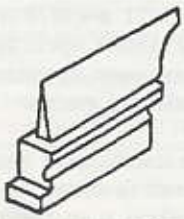
Придържаща пластина на притискащия механизъм

Описание		За илици с кръгла част на отвора		За декоративни илици	
Наименование		За илици с кръгла част на отвора (лява)	За илици с кръгла част на отвора (дясна)	За декоративни илици (лява)	За декоративни илици (дясна)
Форма					
Кат. No.	S, R types	※ 32027104	※ 32027005	※ 32029506	※ 32029407
	J type	* 32028904	* 32028805	——	——

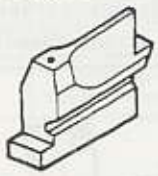
Нож за срязване на плата

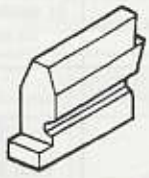
За илици с кръгла част на отвора			
			
Кат. No.	X	Y	Забележки
※ 14041206	2.9	4.4	Отрязване на дълъг конец, отрязване на къс конец, дълж. шиене L
32063604	2.9	4.4	Отрязване на къс конец, дълж. шиене S
* 32063703	2.9	4.4	Отрязване на къс конец, дълж. шиене M
32063802	2.1	3.2	Отрязване на дълъг конец, отрязване на къс конец, дълж. шиене L
32063901	2.1	3.2	Отрязване на къс конец, дълж. шиене S
32064008	2.1	3.2	Отрязване на къс конец, дълж. шиене M
32064107	3.2	5.4	Отрязване на дълъг конец, отрязване на къс конец, дълж. шиене L
32064206	3.2	5.4	Отрязване на къс конец, дълж. шиене S
32064305	3.2	5.4	Отрязване на къс конец, дълж. шиене M

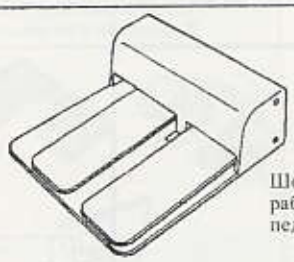


За декоративен иличен бод			
			
	X	Y	Забележки
※ 14041404	0	0	Отрязване на дълъг конец, отрязване на къс конец, дълж. шиене L
32065302	0	0	Отрязване на къс конец, дълж. шиене S
32065401	0	0	Отрязване на къс конец, дълж. шиене M

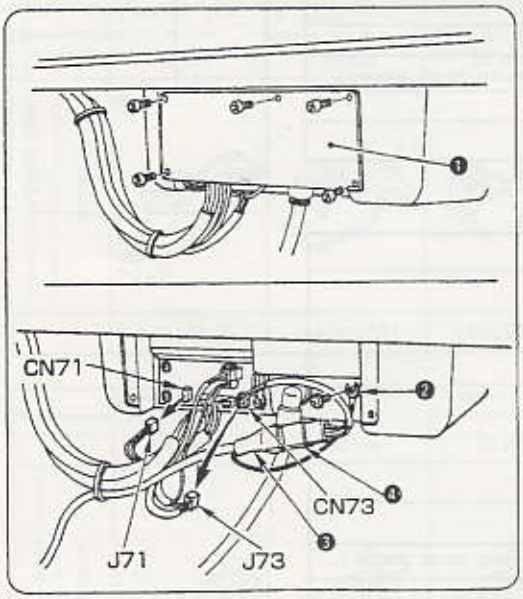
Държач на ножа

Наименование на частта	За илици с горна кръгла част на отвора		
Форма			
Размер (mm)	Кат. No.	Размер (mm)	Кат. No.
38	※ 32062101	22	※ ＊ 32062903
36	32062200	20	※ 32063000
34	32062309	18	32063109
32	32062408	16	※ 32063208
30	32062507	14	32063307
28	32062606	12	32063406
26	＊ 32062705	10	32063505
24	32062804		

Наименование на частта	За декоративни илици		
Форма			
Размер (mm)	Кат. No.	Размер (mm)	Кат. No.
38	14042501	22	※ 14042907
36	32064404	0	32064909
34	32064503	18	32065005
32	14042600	16	14043109
30	32064602	14	32065104
28	32064701	12	32065203
26	14042808	10	10443301
24	32064800		

Наименование на частта	Педален превключвател (компл.)	Кабел на педалния превключвател (компл.)
Форма и приложение	 Шевната машина работи с крачен педал.	 Кабелът се използва за свързване на педалния превключвател (компл.).
Кат. No.	M85905130AA	M90146200A0

■ Монтиране на допълнителния педал (доставя се по поръчка)



Ръчният превключвател е част от стандартното оборудване на тип S и тип J. Ако се монтира крачен педал (допълнителна част, доставя се по поръчка), необходимо е да се използва и кабел на педалния превключвател (компл.).

1) Разхлабете петте застопоряващи винта и свалете капака ❶, разположен отзад на главата на машината.
2) Изключете CN71 и CN73 от платката с куплунги.
3) Свържете педалния превключвател (компл.) ❸ и кабела на педалния превключвател (компл.) ❹, и включете кабела в гнездо J73 на платката с куплунги.
4) Свържете заземяващата жица ❷ на педалния превключвател (компл.) ❹ с главата на машината.
5) Закрепете кабела и го завържете заедно с другите кабели с помощта на кабелна лента.

Чрез крачния превключвател могат да се активират системите за задвижване на материала и притискащия механизъм. Крачният превключвател не може да се използва за други функции

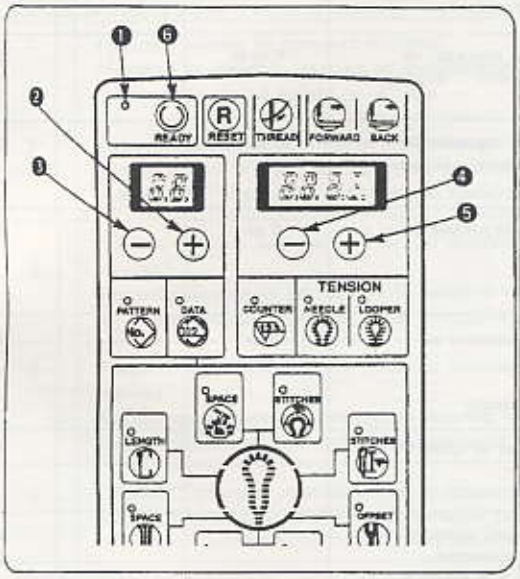
14. НЕИЗПРАВНОСТИ И ТЯХНОТО ОТСТРАНЯВАНЕ

Неизправност	Причини	Мерки за отстраняване на неизправността	Стр.
1. Пропуснати бодове	• Иглата е огъната. Има драскотини върху иглата. Иглата е поставена неправилно.	• Проверете състоянието на иглата и я заменете.	7
	• Неправилна регулировка на разстоянието между иглата и грайфера. Неправилна синхронизация между тези две части.	• Регулирайте разстоянието между иглата и грайфера и ги синхронизирайте.	42,43
	• Неправилна регулировка на момента на отваряне / затваряне на разширителите. Разширителите не могат да се движат плавно.	• Регулирайте момента на отваряне / затваряне на разширителите. Почистете разширителите от остатъци от плата и от всякакви други замърсители.	44,49
	• Разстоянието между притискащото краче и точката на влизане на иглата е прекалено голямо.	• Проверете разстоянието и го регулирайте правилно.	45
	• Разстоянията на разтваряне на плата наляво и надясно са различни.	• Проверете разстоянията на разтваряне на плата наляво и надясно и ги коригирайте.	29
	• Опънът на конеца не е регулиран правилно.	• Регулирайте правилно опъна на конеца (задайте правилна стойност).	14
	• Върхът на грайфера е износен.	• Шлифовайте фино грайфера с брус с масло или по друг подобен начин, или го заменете с нов	---
• При пормяна на размера на иглата	• Неправилна регулировка на разстоянието между иглата и грайфера. Неправилна синхронизация между тези две части.	• Проверете разстоянието и го регулирайте правилно.	42, 43
• При използване на определен тип конец	• Използва се конец, който трудно образува бримки (Памучен конец или подобен)	• Регулирайте позицията на инсталиране на водача на конеца (на устройството за поемане на конеца), за да повдигнете игления конец при спускане на иглоносача, и за да стане бримката по-голяма.	30
		• Намалете броя на оборотите на шевната машина.	22
2. Пропуснати бодове в началото на шева	• Дължината на оставащия конец в началото на шевния цикъл е прекалено малка.	• Конецът трябва да бъде добре притиснат и задържан.	47, 48
	• Левият разширител е монтиран неправилно.	• Проверете позицията на инсталиране и я коригирайте.	44
	• Десният разширител избързва прекалено много.	• Проверете синхронизацията между иглата и грайфера и я коригирайте.	42
	• Разстоянието между притискащото краче и точката на влизане на иглата е прекалено голямо.	• Проверете разстоянието и го коригирайте.	43
	• Грайферът е огънат. Върху грайфера има драскотини.	• Проверете графера и го заменете с нов.	43
	• Дължината на подавания игле конец е недостатъчна.	• Регулирайте дължината на подавания игле конец	30
	• Натискът на пружината за притискане на конеца е недостатъчен.	• Проверете и регулирайте натиска на пружината.	47, 48
3. Пропуснати бодове в кръглата част на илика	• Разстоянието между притискащото краче и точката на влизане на иглата е прекалено голямо.	• Проверете разстоянията на разтваряне на плата наляво и надясно и ги коригирайте.	29
	• Платът се огъва.	• Намалете скоростта на шиене в кръглата част на илика.	23
	• Бримката на игления конец е прекалено голяма и се разпада.	• Регулирайте позицията на инсталиране на водача на конеца (на устройството за поемане на конеца), за да повдигнете игления конец при вдигане на иглоносача.	30
	• Не може за се формира бримка на игления конец В резултат на това грайферът не може да захване конеца.	• Регулирайте позицията на инсталиране на водача на конеца (на устройството за поемане на конеца), за да повдигнете игления конец при спускане на иглоносача.	30
4. Разделяне на шева в края на шевния цикъл	• Неправилна дължина на изтегляне на игления конец.	• Регулирайте дължината на изтегляне на игления конец.	30
	• Десният разширител се забавя прекалено много.	• Проверете синхронизацията между иглата и грайфера и я коригирайте.	42, 43
	• Ширината на разтваряне на десния разширител е недостатъчна.	• Проверете и регулирайте ширината на разтваряне на разширителя	44
	• Шнурът е прекалено твърд.	• Сменете шнура.	10
5. Късане на игления конец	• Опънът на игления конец е прекалено голям.	• Регулирайте условията на шиене, за да се получи необходимият опън на конеца.	14
	• Иглата влиза в контакт с върха на грайфера.	• Проверете и регулирайте разстоянието.	43
	• Иглата влиза в контакт с притискащото краче.	• Проверете и регулирайте разстоянието.	45
	• Износени части или драскотини по пътя на конеца през иглата, грайфера, разширителя, бодовата плоча и т.н.	• Проверете и заменете съответните части.	---
	• Конецът е прекалено дебел за иглата.	• Поставете подходяща игла.	7
	• Има драскотини в ухото на иглата или в прореза на иглата.	• Проверете и сменете иглата.	7

Неизправност	Причини	Мерки за отстраняване на неизправността	Стр.
6. Късане на конеца на грайфера	• Опънът на конеца на грайфера е прекалено голям	• Регулирайте условията на шиене, за да се получи необходимият опън на конеца.	14
	• Левият разширител е инсталиран неправилно.	• Проверете и коригирайте позицията на инсталиране.	44
	• Вижте т. 5. "Късане на иглення конец", където са описани и други причини и мерки за отстраняването им..		
7. Счупване на иглата	• Иглата се допира до грайфера, разширителя и т.н.	• Регулирайте разстоянието между иглата и грайфера. Регулирайте момента на отваряне / затваряне на разширителите.	43, 44
	• Иглата влиза в контакт с притискащото краче.	• Проверете и регулирайте разстоянието.	45
	• Разстоянието между иглата и предпазителя на иглата е прекалено голямо.	• Проверете и регулирайте разстоянието.	44
	• Неправилно регулиране на височината на иглоносача.	• Проверете и регулирайте височината на иглоносача.	42
8. Бодовете в правата част на илика не са еднакви	• Стъпките на лявата и дясната страна на правата част на илика са различни.	• Задайте надлъжна корекция за левия паралелен шев	34
	• Позициите на шевовете в лявата и дясната страна на правата част на илика са различни.	• Задайте надлъжна корекция за лявата страна на горната кръгла част на илика.	33
	• Бодове, които трябва да са паралелни, в действителност са наклонени.	• Задайте корекция чрез завъртане на бодовете на паралелните шевове.	33
9. Лявата страна и дясната страна на паралелната част на илика не са еднакви	• Разстоянията на разтваряне на плата наляво и надясно са различни.	• Коригирайте разстоянията на разтваряне на плата наляво и надясно (трябва да са равни).	29
	• Неправилно регулиране на позицията на спускане на ножа.	• Проверете и регулирайте позицията на спускане на ножа.	45, 32
	• Натискът на лявото притискащо краче е различен от натиска на дясното притискащо краче	• Проверете и регулирайте натиска на лявото и дясното притискащо краче	28
10. Деформиране на горната кръгла част на илика	• Неправилна начална позиция на носача на грайфера.	• Проверете и регулирайте начална позиция	---
	• Неправилна настройка на ъкъла на завъртане на носача на грайфера.	• Проверете опъна на ремъка и др.	---
	• Неправилно регулиране на позицията на спускане на ножа.	• Проверете и регулирайте позицията на спускане на ножа.	45, 32
	• Натискът на лявото притискащо краче е различен от натиска на дясното притискащо краче.	• Проверете и регулирайте натиска на лявото и дясното притискащо краче.	28
	• Неправилно регулиране на височината на бодовата плоча.	• Проверете разстоянието между горната повърхнина на бодовата плоча и пластината-държач на притискащия механизъм.	---
11. Шевът се срязва от ножа в режим "Последващо срязване на плата"	• Разстоянието между ножа за срязване на плата и иглата е прекалено малко.	• Проверете разстоянието на срязване и го задайте отново.	21
	• Неправилно регулиране на позицията на спускане на ножа.	• Проверете и регулирайте позицията на спускане на ножа.	45, 32
	• Разстоянията на разтваряне на плата наляво и надясно са различни.	• Коригирайте разстоянията на разтваряне на плата наляво и надясно (трябва да са равни).	29
12. Иглението конец не може да бъде отрязан	• Ножът е тъп.	• Ножът трябва да бъде заострен или заменен с нов.	46
	• Ходът на подвижния нож е неправилан.	• Проверете и регулирайте хода.	46
	• Ножът за отрязване на иглення конец не захваща иглення конец.	• Проверете и регулирайте позицията на инсталиране на ножа.	46, 47
	• Пропуснат последен бод.	• Вижте т.1. "Пропуснати бодове"	
	• Подвижният нож е инсталиран неправилно.	• Проверете и регулирайте позицията на подвижния нож и мястото на отделяне на конеца.	46, 47
13. Конецът на грайфера не може да бъде отрязан	• Ножът е тъп.	• Ножът трябва да бъде заострен или заменен с нов.	48
	• Ходът на подвижния нож е неправилан.	• Проверете и регулирайте хода.	48
	• Подвижният нож е инсталиран неправилно.	• Проверете и регулирайте позицията на подвижния нож и мястото на отделяне на конеца.	48
14. Платът не може да бъде срязан лесно	• Позиционирането на повърхностите на ножа и на държача на ножа е неправилно.	• Коригирайте контактната равнина на държача на ножа. Ножът трябва да бъде заострен или заменен с нов.	24, 26
	• Натискът на ножа е недостатъчен.	• Регулирайте отново натиска.	25
	• Събрали са се частици от конци	• Отстранете частиците от конци.	---

15. КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (Параметри по подразбиране)

(1) Работна процедура



Ако машината бъзде включена при натиснат бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❶, системата преминава в режим КЛЮЧ НА ПАМЕТТА (Проверка и промяна на параметрите по подразбиране).

1) С помощта на бутон [ЛЯВ] ⊕ ❷ или бутон [ЛЯВ] ⊖ ❸ изберете No. на КЛЮЧА НА ПАМЕТТА (параметъра по подразбиране).
2) С помощта на бутон [ДЕСЕН] ⊕ ❺ или бутон [ДЕСЕН] ⊖ ❻ променете зададените стойности.
3) Повторете стъпки 1) и 2), за да промените и други стойности.
4) След като извършите настройката, натиснете бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❶, за да запишете зададената стойност в паметта и за може системата да излезе от режима КЛЮЧ НА ПАМЕТТА.

Ако бъде натиснат бутон [НУЛИРАНЕ] Ⓡ ❻, системата ще излезе от този режим без да е записала зададените стойности в паметта. Ако машината бъде изключена без преди това да е натиснат бутон [ГОТОВНОСТ] ◯ ❶, настройката няма да бъде записана в паметта.

(2) КЛЮЧ НА ПАМЕТТА : Списък на параметрите по подразбиране

No.	Функция	Описание	Обхват на настройката	Стъпка	Нач. ст-т
1	Настройка на скоростта при мек старт 1-ви бод (вътр. игла → външна игла)	Задаване на ограничение за скоростта на машината в началото на шиене. От вътр. позиция към външна позиция на иглата, за 1-ви бод	400 до 1,200	100 об./мин.	600 об./мин.
2	Настройка на скоростта при мек старт 1-ви бод (външна игла → вътр. игла)	Задаване на ограничение за скоростта на машината в началото на шиене. От външна позиция към вътр. позиция на иглата, за 1-ви бод	400 до 1,200	100 об./мин.	600 об./мин.
3	Настройка на скоростта при мек старт 2-ри бод (вътр. игла → външна игла)	Задаване на ограничение за скоростта на машината в началото на шиене. От вътр. позиция към външна позиция на иглата, за 2-ри бод	400 до 1,200	100 об./мин.	600 об./мин.
4	Настройка на скоростта при мек старт 2-ри бод (външна игла → вътр. игла)	Задаване на ограничение за скоростта на машината в началото на шиене. От външна позиция към вътр. позиция на иглата, за 2-ри бод	400 до 1,200	100 об./мин.	600 об./мин.
5	Настройка на скоростта при мек старт 3-ти бод (вътр. игла → външна игла)	Задаване на ограничение за скоростта на машината в началото на шиене. От вътр. позиция към външна позиция на иглата, за 3-ти бод	400 до 1,200	100 об./мин.	600 об./мин.
6	Настройка на скоростта при мек старт 3-ти бод (външна игла → вътр. игла)	Задаване на ограничение за скоростта на машината в началото на шиене. От външна позиция към вътр. позиция на иглата, за 3-ти бод	400 до 1,200	100 об./мин.	600 об./мин.
7	Настройка на опъна на игления конец по време на отрязване на конеца	Задаване на опъна на игления конец по време на отрязване на конеца	0 до 255	1	0
8	Настройка на опъна на конеца на грайфера по време на отрязване	Задаване на опъна на конеца на грайфера по време на отрязване	0 до 255	1	0
9	Настройка на опъна на игления конец при спряла машина	Задаване на опъна на игления конец при спряла машина	0 до 255	1	60
10	Настройка на опъна на конеца на грайфера при спряла машина	Задаване на опъна на конеца на грайфера при спряла машина	0 до 255	1	0
11	Позиция на фиксиране на плата Начална позиция / Предна	Позиция на притискащото краче при фиксиране на плата 0 : Начална позиция (нулева точка) 1 : Предна позиция (позицията се задава чрез No. = 29)	0 до 1	-	0
12	Избор на режим на броене Без / НАГОРЕ / НАДОЛУ	Избира се режим на функциониране на брояча 0 : Без брояч 1 : Брояч НАГОРЕ (с добавяне на "1" за всеки цикъл на шиене) 2 : Брояч НАДОЛУ (с изваждане на "1" за всеки цикъл на шиене)	0 до 2	-	1
13	Избор на режим при стойност на брояча "0" Разрешен / Забранен	Разрешаване или забраняване на старта при стойност "0" на брояча НАДОЛУ. 0 : Стартирането е разрешено дори при Брояч = 0 1 : Стартирането е забранено при Брояч = 0	0 до 1	-	1

No.	Функция	Описание	Обхват на настройката	Стъпка	Нач. ст-
14	Бутон СТАРТ Избор на режим "Стартиране с един бутон" Със / Без	Избира сефункцията на бутон СТАРТ: 0 : Притискащият механизъм се активира с бутон ПРИТИСКАЧ, машината се стартира с бутон СТАРТ. 1 : Бутон СТАРТ активира притискащия механизъм и стартира машината. (бутон ПРИТИСКАЧ също функционира)	0 до 1	---	0
17	Функционален бутон F1 Настройка ДАННИ No.	Задават се номерата ДАННИ, които се отреждат на функционален бутон F1 (Начална стойност ... Коригиране позицията на ножа)	0 до 80	---	0
18	Функционален бутон F2 Настройка ДАННИ No.	Задават се номерата ДАННИ, които се отреждат на функционален бутон F2 (Начална стойност ... Номер-адресат при копиране)	0 до 80	---	0
19	Със / Без задаване на коригираща стойност за опъна на конеца	Определя се дали чрез бутони ИГЛА / ГРАЙФЕР може да се зададе корекция на опъна на конеца. 0 : Не може да се зададе 1 : Може да се зададе	0 до 1	---	0
20	Избор на режим на разрешаване / забраняване на настройката	Избор на режим на разрешаване / забраняване на настройката: 0 : Разрешен 1 : Забранен (Възможно за опъна на конеца)	0 до 1	---	0
22	Управление на отрязването на конеца	Задава се : Със / без отрязване на конеца на грайфера 0 : Без 1 : Със	0 до 1	---	1
23	Притискащият механизъм се спуска при връщане към зададената позиция	Връщане на притискащия механизъм (след шиене) в зададената позиция докато е в долно положение 0 : Притискащия механизъм се повдига и се връща в зададената позиция 1 : Притискащия механизъм се връща в зададената позиция докато е в долно положение	0 до 1	---	0
24	Временно спиране на режима ПОСЛЕДВАЩО СРЯЗВАНЕ	Автоматично спиране преди срязване на плата (след шиене), като ножът се активира чрез бутон СТАРТ 0 : Нормално функциониране 1 : Автоматично спиране преди срязване на плата (след шиене), като ножът се активира чрез бутон СТАРТ	0 до 1	---	0
26	Права затяжка при активиран отварящ механизъм	Шиене при активиран отварящ механизъм, когато бодовата схема съдържа права напречна затяжка.	0 до 1	---	0
29	Задаване на предна позиция	Когато чрез КЛЮЧ НА ПАМЕТТА NO. 11 е избрана "Предна позиция" - задава се позиция от нулевата точка	0 до 64	1 mm	22
50	Кориг. стойност за придвижването на ножа	Корекция за придвижването на ножа	-100 до 300	1	30
55	Време на спиране на ножа в долна позиция	Продължителност на спиране на ножа в долна позиция	50 до 500	10 ms	50

16. КОДОВЕ НА ГРЕШКИТЕ

No.	Описание	Отстраняване
1	Грешка "Мотор на шевната машина" Моторът на шевната машина не функционира или не се получава сигнал дори и при работа на мотора.	Изключете захранването
3	Грешка "Връщане на ножа за отрязване на конеца на грайфера" Когато ножът за отрязване на конеца на грайфера не се е върнал след операцията "Отрязване на конеца на грайфера"	Отстранете причината за грешката и натиснете бутон НУЛИРАНЕ (RESET)
4	Грешка "Сензор за начална точка на стъпковия мотор в надлъжна посока" Когато показанието на сензора за начална точка в надлъжна посока не се е променило при връщане в началната позиция.	Изключете захранването
5	Грешка "Сензор за начална точка на стъпковия мотор в напречна посока" Когато показанието на сензора за начална точка в напречна посока не се е променило при връщане в началната позиция.	Изключете захранването
6	Грешка "Сензор за начална точка на стъпковия мотор при въртене" Когато показанието на сензора за начална точка при въртене не се е променило при връщане в началната позиция.	Изключете захранването
7	Грешка "Сензор за начална точка на стъпковия мотор на ножа за срязване на плата" Когато показанието на сензора за начална точка на ножа за срязване на плата не се е променило при връщане в началната позиция.	Изключете захранването
8	Грешка "Понижаване на налягането на въздуха" При понижаване на налягането на въздуха.	Осигурете подаване на въздух и натиснете бутон НУЛИРАНЕ
9	Грешка "Предпазен ключ на главата на машината" Когато шевната машина се пуска при повдигната глава.	Поставете правилно главата на машината и натиснете бутон НУЛИРАНЕ
10	Ключ "Временно спиране" При натискане на бутон ВРЕМЕНЕН СТОП по време на работа на машината.	Натиснете бутон НУЛИРАНЕ
12	Грешка "Игла в ГОРНА позиция" Когато иглоносачът не е в горна вътрешна позиция	Разпознаване на горното положение чрез завъртане на ръчното колело.
20	Грешка "Тип притискащ механизъм" Настройката не отговаря на типа притискащ механизъм (типа устройство за отрязване на конеца) (Заб. 1)	След натискане на бутон НУЛИРАНЕ променете бодовата схема / данните
21	Грешка "Обхват на задаване на данните" Зададена е стойност извън възможния обхват (Заб. 2)	След натискане на бутон НУЛИРАНЕ променете данните
22	Грешка "Настройка за дължина на шева" Зададената дължина на шева надхвърля размера на шевното поле (Заб. 3)	След натискане на бутон НУЛИРАНЕ променете данните
23	Грешка "Обхват на настройка на опъна на конеца" Зададена е стойност на опъна на конеца извън възможния обхват (Заб. 4)	След натискане на бутон НУЛИРАНЕ променете опъна на конеца
24	Повтаряща се настройка за затяжката Клиновидната затяжка и правата затяжка са дуплицирани.	След натискане на бутон НУЛИРАНЕ променете данните
29	Грешка "Шиене в циличен режим" Данните за избран No. бодова схема, включена в комбинацията, не са зададени предварително	След натискане на бутон НУЛИРАНЕ извършете смяна на бодовата схема / настройка на шевен цикъл
90	Грешка "Задаване на типа притискащ механизъм" Неправилно зададен чрез DIP-ключетата тип притискащ механизъм (Заб. 5)	Изключете захранването. Променете настройката чрез DIP ключетата.
91	Грешка "Архивиране на данните в паметта" Когато архивът на данните, напр. No. на бодова схема и др., не е записан в паметта.	Архивирането на данните ще бъде инициализирано след натискане на бутон НУЛИРАНЕ.

No.	Описание	Отстраняване
92	Грешка "КЛЮЧ НА ПАМЕТТА" При загуба на данни за КЛЮЧА НА ПАМЕТТА.	Данните на КЛЮЧА НА ПАМЕТТА (параметрите по подразбиране) ще бъдат инициализирани за съответния модел машина след натискане на бутон НУЛИРАНЕ (Заб. 6)
93	Грешка "Бодова схема" При загуба на данни за бодова схема	Данните за бодовите схеми ще бъдат инициализирани след натискане на бутон НУЛИРАНЕ
97	Грешка "Неизправен транспорт" Когато не се постига синхронизация между шевната машина и транспорта	Изключете захранването
98	Грешка "Вентилатор" Грешка предизвикана от температурата в блока за управление	Изключете захранването. Почистете вентилатора на блока за управление.
99	Грешка "Запис в EEPROM" Неизправност при записване на КЛЮЧ НА ПАМЕТТА или данни за бодова схема	Изключете захранването

Забележка 1 : **При смяна на притискащите механизми от тип S, M и L за машини тип J чрез DIP ключетата за избор на притискащ механизъм, използваните до този момент бодови схеми няма да могат да ес използват.**
Долната таблица посочва стандартните бодови схеми, които могат да се използват с притискащите механизми от тип S, M и L за машини тип J:

Тип притискащ механизъм	No. на стандартна бодова схема
S	90, 91, 92
M	93, 94, 95, 96
L	97, 98, 99

Забележка 2 : **Задайте данни, които попадат в посочените по-долу обхвати:**
Скорост на шиене - намаляване на скоростта за горната кръгла част на илика ≥ 400
Брой бодове на наклонената клиновидна затяжка ≤ Брой бодове на клиновидната затяжка - 14 ≤ корекция на завъртане + корекция на завъртане в паралелната част ≤ 14

Забележка 3 : **L = дължина на срязване + дължина на клиновидната затяжка + напречна корекция за лявата страна на кръглия отвор + корекция за броя бодове в края на шева**
Горепосочената дължина трябва да отговаря на посочените в следващата таблица обхвати:

Тип S, тип R		Тип J	
КЛЮЧ НА ПАМЕТТА No. 22 "Без отрязване на конеца" = 0	10 ≤ L ≤ 50	Прит. механизъм тип S	16 ≤ L ≤ 24
		Прит. механизъм тип M	24 ≤ L ≤ 32
КЛЮЧ НА ПАМЕТТА No. 22 "С отрязване на конеца" = 1	10 ≤ L ≤ 38	Прит. механизъм тип L	32 ≤ L ≤ 40

Забележка 4 : Задайте опън на конеца в обхвата 0 ≤ опън на конеца + корекция на опъна на конеца ≤ 180

Забележка 5 : Чрез DIP ключетата не може да се избира друг вид притискащ механизъм, освен указания.

Забележка 6 : **Настройка за модела на машината:**
тип S и тип R : F9 = "0"
тип J : F9 = "1"

17. СПИСЪК НА СТАНДАРТНИТЕ БОДОВИ СХЕМИ

При тип J не могат да се използват бодови схеми (програми), които не са предвидени за типа притискащ механизъм.
Стандартните бодови схеми (програми), които могат да се използват при съответните видове притискащи устройства, са посочени в следващата таблица.

S type	No.90, No.91, No.92
M type	No.93, No.94, No.95, No.96
L type	No.97, No.98, No.99

Data No.	Вид настройка	Тип S, тип R: Бодова схема No.									
		90	91	92	93	94	95	96	97	98	99
1	Нож No.	3	3	3	3	0	0	3	3	3	3
2	Дължина на срязване	22	22	22	22	22	22	25	25	27	27
3	Предварително / Последващо срязване	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2
4	Бр. бодове в парал. част на иглика	21	21	21	21	21	21	24	24	26	26
5	Бр. бодове в кръглата част на иглика	11	11	9	9	5	5	11	11	9	9
6	Отстояние парал. част	0.0	0.3	0.0	0.3	0.0	0.3	0.0	0.3	0.0	0.3
7	Отстояние кръг. отвор	0.0	0.4	0.0	0.4	0.0	0.4	0.0	0.4	0.0	0.4
8	Корекция позиция на ножа	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
9	Корекция брой бодове в края на шева	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	Корекция завъртане	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
11	Корекция завъртане за паралелната част на иглика	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	Надлъжна корекция на кръглия отвор	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
14	Напречна корекция на кръглия отвор	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
15	Напречна корекция на лявата страна на кръглия отвор	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
16	Напречна корекция на лявата страна на паралелната част	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
17	Задаване на ширината на бода за долната дясна страна на кръглия отвор	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
18	Задаване на ширината на бода за долната лява страна на кръглия отвор	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
19	Задаване на ширината на бода	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0
20	Дълж. клин. затяжка	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
21	Брой бодове наклонов. затяжка	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
22	Отместване на кл. зат.	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
23	Брой бодове наклон. клинов. затяжка	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
24	Корекция на бр. бодове в дясната стр. на клин. затяжка	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	Форма на прав. зат.	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	Скорост шиене	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
36	По-ниска скорост за кръглата част на иглика	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	Мек старт	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
38	Брой бодове в началото на шиене - с корекция отзад напред	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
39	Брой бодове в края на шева - с корекция отзад на напред	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Data No.	Вид настройка	Тип J: Бодова схема No.									
		90	91	92	93	94	95	96	97	98	99
		S			M				L		
1	Нож No.	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
2	Дължина на срязване	18	18	22	22	22	24	26	26	26	36
3	Предварително / Последващо срязване	1	2	1	1	2	1	1	1	2	1
4	Бр. бодове в парал. част на иглика	15	15	18	18	18	20	22	22	22	32
5	Бр. бодове в кръглата част на иглика	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
6	Отстояние парал. част	0.0	0.3	0.0	0.0	0.3	0.0	0.0	0.0	0.3	0.0
7	Отстояние кръг. отвор	0.0	0.4	0.0	0.0	0.4	0.0	0.0	0.0	0.4	0.0
8	Корекция позиция на ножа	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
9	Корекция брой бодове в края на шева	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	Корекция завъртане	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
11	Корекция завъртане за паралелната част на иглика	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	Надлъжна корекция на кръглия отвор	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
14	Напречна корекция на кръглия отвор	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
15	Напречна корекция на лявата страна на кръглия отвор	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
16	Напречна корекция на лявата страна на паралелната част	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
17	Задаване на ширината на бода за долната дясна страна на кръглия отвор	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6
18	Задаване на ширината на бода за долната лява страна на кръглия отвор	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6
19	Задаване на ширината на бода	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6	3.6
20	Дълж. клин. затяжка	6	6	0	6	6	0	0	8	8	0
21	Брой бодове наклонов. затяжка	5	5	0	5	5	0	0	7	7	0
22	Отместване на кл. зат.	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
23	Брой бодове наклон. клинов. затяжка	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
24	Корекция на бр. бодове в дясната стр. на клин. затяжка	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	Форма на прав. зат.	0	0	24	0	0	24	24	0	0	24
35	Скорост шиене	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
36	По-ниска скорост за кръглата част на иглика	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	Мек старт	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
38	Брой бодове в началото на шиене - с корекция отзад напред	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
39	Брой бодове в края на шева - с корекция отзад на напред	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

18. СПИСЪК С ДАННИ ЗА НАСТРОЙКАТА

No.	Параметър	Описание	Обхват на настройката	Стъпка	Бодова схема No.
1	Нож No.	Форма на нож ※1	0 до 1	-	
2	Дължина на срязване на плата	Дължина на ножа за срязване на плата	※2	1 mm	
3	Предварително / Последващо срязване	Режим на функциониране на ножа за срязване на плата : 0 : без срязване ; 1 : Предварително срязване ; 2 : Последващо срязване	0 до 2	-	
4	Брой бодове в паралелната част на илика	Брой бодове в паралелните страничии шевове до долния край на кръглия отвор на илика	5 до 100 бода	1 бод	
5	Брой бодове в кръглата част на илика	Брой бодове в горната част на илика	4 до 20 бода	1 бод	
6	Отстояние в паралелната част	Отстояние на шева от отвора в паралелната част	-0.5 до 0.8 mm	0.1 mm	
7	Отстояние в кръглата част	Отстояние на шева от отвора в кръглата част	-0.5 до 0.8 mm	0.1 mm	
8	Корекция на позицията на ножа	Надлъжна корекция на позицията на влизане на иглата	-0.7 до 0.7 mm	0.1 mm	
9	Корекция на броя на боловете в края на шева	Брой бодове, с които се удължава края на шева	-1 до 6 бода	1 бод	
10	Корекция на завъртане	Корекция на завъртане за паралелната част и за долната страна на кръглата част на илика	-14 до 14	1	
12			-14 до 14	1	
13	Надлъжна корекция на кръглата част на илика	Напречна корекция на горната кръгла част на илика	-0.6 до 0.6 mm	0.1 mm	
14	Напречна корекция на кръглата част на илика	Надлъжна корекция на горната страна на кръглата част на илика	-0.2 до 0.6 mm	0.1 mm	
15	Напречна корекция на лявата страна на кръглата част на илика	Надлъжна корекция на лявата страна на кръглата част на илика	-0.2 до 0.6 mm	0.1 mm	
16	Напречна корекция на лявата страна на паралелната част на илика	Корекция на дължината от лявата долна страна на кръглия отвор до лявата страна на паралелната част	-0.6 до 0.6 mm	0.1 mm	
17	Задаване на ширината на бода за дясната долна страна на кръглия отвор	Задаване на ширината на бода за дясната долна страна на кръглия отвор	2.0 до 4.6 mm	0.1 mm	
18	Задаване на ширината на бода за лявата долна страна на кръглия отвор	Задаване на ширината на бода за лявата долна страна на кръглия отвор	2.0 до 4.6 mm	0.1 mm	
19	Задаване на ширината на бода	Задаване на ширината на бода	2.0 до 4.6 mm	0.1 mm	
20	Дължина на клиновидната затяжка	Дължина на клиновидната затяжка	0.3 до 10 mm	1 mm	
21	Брой бодове в клиновидната затяжка	Брой бодове в клиновидната затяжка	2 до 20 бода	1 бод	
22	Отместване на клиновидната затяжка	Припокриване на лявата страна / дясната страна на клиновидната затяжка	0.5 до 2.0 mm	0.1 mm	
23	Брой бодове в наклонената клиновидна затяжка	Брой бодове в наклонената част от клиновидната затяжка до паралелната част	2 до 4 бода	1 бод	
24	Корекция на броя на бодовете на дясната страна на клиновидната затяжка	Корекция на броя на бодовете на дясната страна на клиновидната затяжка	-20 до 0 бода	1 бод	
25	Форма на правата напречна затяжка	Форма на правата напречна затяжка	0 до 36	-	
26					
35	Скорост на шиене	Скорост на шиене	400 до 2,200 об./мин.	100 об./мин.	
36	По-ниска скорост за кръглата част на отвора	По-ниска скорост на шиене за кръглата част на отвора	-600 до 0 об./мин.	100 об./мин	
37	Мек старт	Брой бодове в режим на мек старт	0 до 6 оборота	1 оборот	
38	Брой бодове в началото на шиене с корекция за опъна	Брой бодове в началото на шиене с корекция за опъна	0 до 3 бода	1 бод	
39	Брой бодове в края на шиене с корекция за опъна	Брой бодове в края на шиене с корекция за опъна	0 до 3 бода	1 бод	

No.	Параметър	Описание	Обхват на настройката	Стъпка	Бодова схема No.
40	Опън на игления конец	Стойност на опъна на игления конец	0 до 180	1	
41	Корекция на опъна на игления конец за дясната паралелна част	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за дясната страна на страничния паралелен шев	-180 до 180	1	
42	Корекция на опъна на игления конец за лявата паралелна част	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за лявата страна на страничния паралелен шев	-180 до 180	1	
43	Корекция на опъна на игления конец за горната страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за горната страна на кръглия отвор	-180 до 180	1	
44	Корекция на опъна на игления конец за долната дясна страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за долната дясна страна на кръглия отвор	-180 до 180	1	
45	Корекция на опъна на игления конец за долната лява страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за долната лява страна на кръглия отвор	-180 до 180	1	
46	Корекция на опъна на игления конец за дясната клиновидна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за дясната страна на клиновидната затяжка	-180 до 180	1	
47	Корекция на опъна на игления конец за лявата клиновидна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за лявата страна на клиновидната затяжка	-180 до 180	1	
48	Корекция на опъна на игления конец за правата напречна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за правата напречна затяжка	-180 до 180	1	
49					
50					
51	Корекция на опъна на игления конец за началото на цикъла на шиене	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за началото на цикъла на шиене	-180 до 180	1	
52	Корекция на опъна на игления конец за края на цикъла на шиене	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за края на цикъла на шиене	-180 до 180	1	
53	Корекция на опъна на игления конец за интервала на отрязване на конеца	Стойност на корекцията на опъна на игления конец за интервала на отрязване на конеца	-180 до 180	1	
54	Корекция на опъна на игления конец при спряла машина.	Стойност на корекцията на опъна на игления конец при спряла машина.	-180 до 180	1	
60	Опън на конеца на грайфера	Стойност на опъна на конеца на грайфера	0 до 180	1	
61	Корекция на опъна на конеца на грайфера за дясната паралелна част	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за дясната страна на страничния паралелен шев	-180 до 180	1	
62	Корекция на опъна на конеца на грайфера за лявата паралелна част	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за лявата страна на страничния паралелен шев	-180 до 180	1	
63	Корекция на опъна на конеца на грайфера за горната страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за горната страна на кръглия отвор	-180 до 180	1	
64	Корекция на опъна на конеца на грайфера за долната дясна страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за долната дясна страна на кръглия отвор	-180 до 180	1	

No.	Параметър	Описание	Обхват на настройката	Стъпка	Бодова схема No.
65	Корекция на опъна на конеца на грайфера за долната лява страна на кръглия отвор	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за долната лява страна на кръглия отвор	-180 до 180	1	
66	Корекция на опъна на конеца на грайфера за дясната клиновидна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за дясната страна на клиновидната затяжка	-180 до 180	1	
67	Корекция на опъна на конеца на грайфера за лявата клиновидна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за лявата страна на клиновидната затяжка	-180 до 180	1	
68	Корекция на опъна на конеца на грайфера за правата напречна затяжка	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за правата напречна затяжка	-180 до 180	1	
69					
70					
71	Корекция на опъна на конеца на грайфера за началото на цикъла на шиене	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за началото на цикъла на шиене	-180 до 180	1	
72	Корекция на опъна на конеца на грайфера за края на цикъла на шиене	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за края на цикъла на шиене	-180 до 180	1	
73	Корекция на опъна на конеца на грайфера за интервала на отрязване на конеца	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за интервала на отрязване на конеца	-180 до 180	1	
74	Корекция на опъна на конеца на грайфера за момента на спиране	Стойност на корекцията на опъна на конеца на грайфера за момента на спиране	-180 до 180	1	
80	No. адресат при операция КОПИРАНЕ	Хдл под който се копират данните за бозова схема	1 до 89	-	

※1) Нож No.



0 ... декоративен илик

0 ...5 илик с кръгла част

No	a × b
1	2.1 × 3.2
2	2.5 × 3.8
3	2.9 × 4.4
4	3.0 × 4.6
5	3.2 × 5.4

※2) Дължина на срязване - обхват

Метод на отрязване на конеца	Обхват
Отрязване на дълъг конец	10 до 38 mm
Отрязване на дълъг конец без у-во за отрязване на конеца на грайфера	10 до 50 mm
Отрязване на къс конец S	16 до 24 mm
Отрязване на къс конец M	24 до 32 mm
Отрязване на къс конец L	32 до 40 mm