

Автоматическая глазково-петельная
швейная машинашвейная машина

JOYEE

JY-K982A/JY-K982A-1

Руководство по эксплуатации



Спасибо, что выбрали швейные машины нашей компании. Перед началом работы обязательно познакомьтесь с правилами эксплуатации и инструкцией по безопасности.


Промышленные швейные машины оснащены движущимися частями, например, рычаг захвата иглы и нити. Поэтому существует опасность получения травм при работе этих деталей. Во избежании получения травм, а также правильной работы машины четко следуйте инструкциям по эксплуатации и безопасности.


Инструкция по безопасности

[1] Символы безопасности и их значения


Данное руководство и символы, используемые для самой машины, предоставляются для обеспечения безопасной работы самой машины и предотвращения несчастных случаев и травм для операторов.

Признаки

 **DANGER** Инструкции, соответствующие данному символу описывают ситуации при которых нарушение инструкций может стать серьезная травма или смерть.

 **CAUTION** Инструкции, соответствующие данному символу, описывают ситуации, когда отказ следовать инструкциям может привести к физической травме, повреждению оборудования или порче окружающей среды.

Символы

 Данный символ показывает необходимость соблюдать осторожность. Рисунок внутри треугольника указывает на характер предостережения. Например, "остерегайтесь травмы"



..... Данный символ означает "Запрещено"



..... Этот символ (●) показывает, что "Должно" быть выполнено. Рисунок внутри означает, "Должно быть выполнено заземление"

[2] Примечания по безопасности

ОПАСНО



Прежде чем открыть крышку блока управления, подождите не менее 5 минут после выключения питания и отсоединения шнура от настенной розетки. Прикосновение к областям, где присутствует высокое напряжение может привести к серьезным травмам.

ОСТОРОЖНО

Требования к окружающей среде



Используйте швейную машину в местах, свободных от источников сильных электрических помех, которые могут привести к ошибкам в работе.



Колебания напряжения должны быть в пределах $\pm 10\%$ от номинального напряжения для машины. Большие колебания напряжения могут вызвать ошибки при правильной работе.



Емкость электропитания должна быть больше, чем требования к потребляемой мощности швейной машины. Недостаточная мощность источника питания может привести к перебоям в работе



Пневматическая подача должна быть больше, чем требования к общему потреблению воздуха в швейной машине. Неправильная пневматическая подача может привести к ошибкам при правильной работе.



Температура окружающей среды должна быть в пределах от 5°C до 35° Температура ниже указанной может привести к проблемам при правильной работе.



Относительная влажность должна быть в пределах от 45% до 85% во время использования, а образование росы должно происходить на любых устройствах. Чрезмерная сухая или влажная среда могут привести к проблемам при правильной работе.



В случае грозы отключите питание и отсоедините шнур от розетки. Молния может вызвать проблемы в работе машины.

Настройка



Установка машины должна выполняться только квалифицированным специалистом.



Обратитесь к квалифицированному электрику для любых электрических работ, которые могут потребоваться.



Швейная машина весит около 120 кг. установка швейной машины и регулировка высоты стола должны выполняться четырьмя или более людьми.



Не подключайте шнур питания до завершения установки. Если это условие не соблюдается, а машина может начать работать, то это может привести к серьезным травмам.



Придерживайте голову машины обеими руками, возвращая ее в исходное положение.

Кроме того, не подвергайте голову машины дополнительной нагрузке, пока она наклонена назад. Если этого не соблюдается, голова станка может стать неустойчивой и упасть вместе с о столом, что может привести к серьезным травмам или повреждению швейной машины.



Всегда убеждайтесь в заземлении. Отсутствие заземления сопряжено с риском получить удар электрическим током.



Все шнуры должны быть закреплены на расстоянии не менее 25 мм от любых движущихся частей. Кроме того, не допускайте чрезмерного изгибания шнуров и проверяйте надежно ли они закреплены. Несоблюдения данного правила может привести к короткому замыканию и даже пожару. Установите обкладку на голову машины.



При использовании стола с роликами следите за тем, чтобы ролики были прочно закреплены и не двигались.



Be sure to wear protective goggles and gloves when handling the lubricating oil, so that it does not get into your eyes or onto your skin. If care is not taken, inflammation can result. Furthermore, do not drink the lubricating oil. Diarrhea or vomiting may result. Keep the oil out of the reach of children.

ОСТОРОЖНО

ШИТЬЕ



Эта швейная машина должна использоваться только операторами, которые заранее прошли необходимую подготовку по безопасному использованию.



Использование машины строго по назначению.



При использовании машины обязательно надевайте защитные очки, так как существует опасность поломки иглы, части сломанной иглы могут попасть в глаз и нанести травму.



Выключайте источник питания. Если это не соблюдается, швейная машина может начать работать, а пусковой выключатель покажет ошибку, что может привести к серьезным травмам.

При заправке иглы

При замене иглы

Если вы не используете машину, то не оставляйте машину без присмотра



При использовании рабочего стола с роликами, ролики должны быть прочно закреплены.



Закрепите все предохранительные устройства перед использованием швейной машины. Если машина используется без присоединения этих устройств, это может привести к травме.



Не прикасайтесь к движущимся частям и не нажимайте на предметы во время шитья, так как это может привести к травме или повреждению машины.



Если при работе машины произошла ошибка, или появились нехарактерные шумы или запахи, немедленно выключите питания. Затем обратитесь к квалифицированному специалисту.



Если машина показывает ошибку, обратитесь к квалифицированному специалисту.

ОЧИСТКА



Перед выполнением этой операции выключите питания. Если это условие не выполняется, швейная машина продолжает работать, а пусковой выключатель нажат на ошибку, что может привести к серьезным травмам.



Обязательно надевайте защитные перчатки при работе с машинным маслом, чтобы оно не попало на кожу или в глаза.

В противном случае может возникнуть воспаление. Кроме того, не пейте смазочное масло. Может возникнуть диарея или рвота. Храните масло в недоступном для детей месте.

Техническое обслуживание и контроль



Техническое обслуживание и контроль швейной машины должны выполняться только квалифицированным специалистом.



В случае возникновения проблем с электрической системой машины обращайтесь за помощью только к квалифицированному электрику.



Всегда выключайте питание и отсоединяйте шнур. Если это условие не выполняется, швейная машина может начать работать, а пусковой выключатель показывает ошибку, что может привести к серьезным травмам.

- При проведении осмотра, настройке и технического обслуживания
- При замене расходных деталей, таких как петлители и нож.



Отсоедините воздушные шланги от подачи воздуха и дождитесь, пока игла на манометре опустится до «0», прежде чем проводить осмотр, настройку и ремонт любых деталей, которые используют пневматическое оборудование.



Держите голову машины обеими руками при откидывании назад или возвращении в исходное положение. Кроме того, не подвергайте голову машины дополнительной нагрузке, пока она наклонена назад. Если это не соблюдается, голова машины может стать неустойчивой и упасть вместе с рабочим столом, что может привести к серьезным травмам или повреждению швейной машины.



Выполняя некоторую настройку при включенном источнике питания и системе подачи воздуха соблюдайте особую осторожность



Используйте только оригинальные запасные части.



Если какие-либо защитные устройства были удалены, обязательно верните их в исходное положение и убедитесь, что они правильно работают перед использованием машины.



Любые ошибки в работе машины, возникающие в результате некорректных действий не будут являться гарантийным случаем.

[3] Предупреждающие надписи

На швейной машине указаны следующие предупреждающие надписи. Всегда следуйте инструкциям на этикетках при использовании машины. Если этикетки были удалены или их трудно прочитать, обратитесь к ближайшему дилеру.



Не прикасайтесь к ножу и не нажимайте на предметы во время шитья, так как это может привести к травме или повреждению машины. Будьте осторожны, чтобы ваши руки не оказались прижатыми при возвращении головы машины в исходное положение после того, как она была наклонена.



Убедитесь в наличии заземления. В случае его отсутствия вы рискуете получить электрический удар, а также может быть нарушена работы машины.



Высокая температура



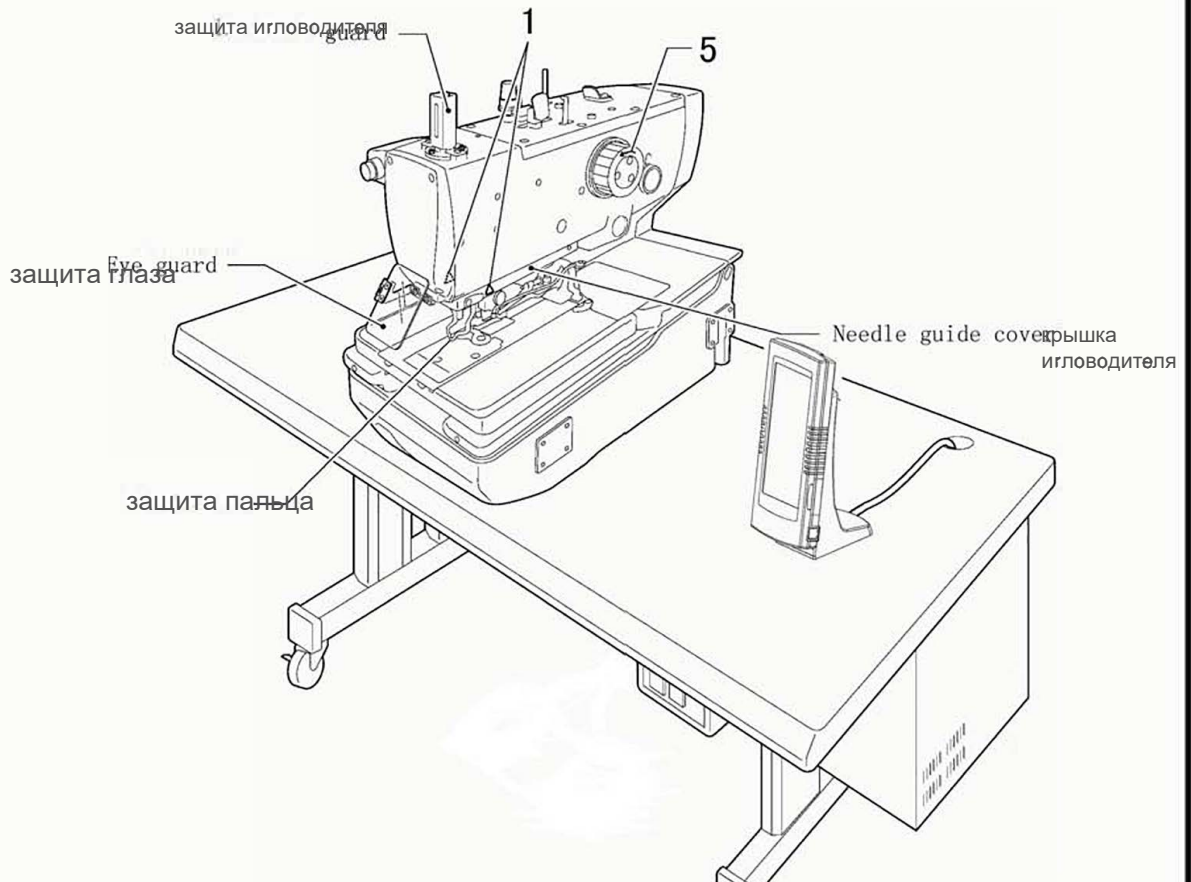
Берегите руки, при обратной подаче.

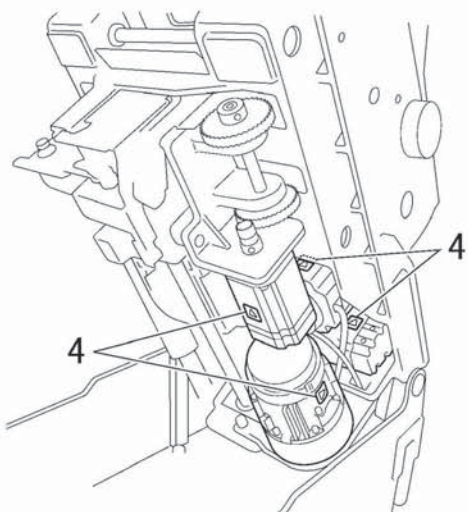
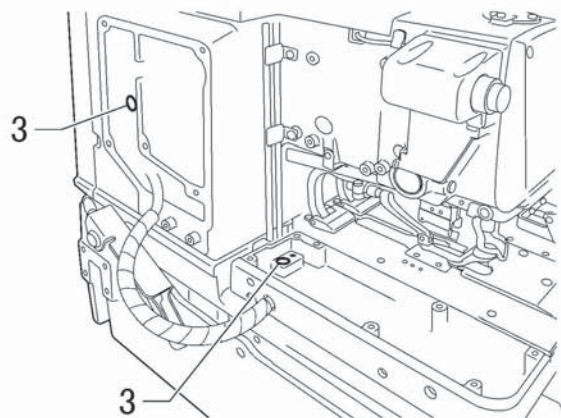
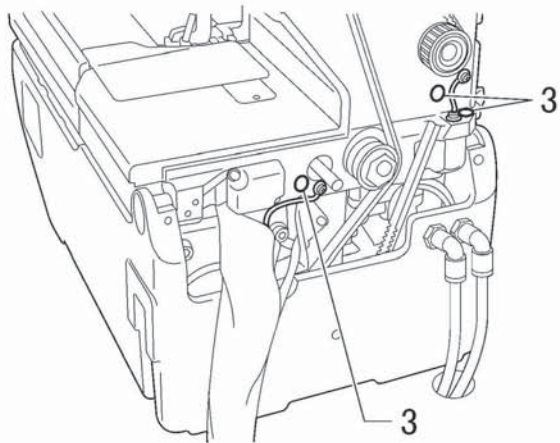
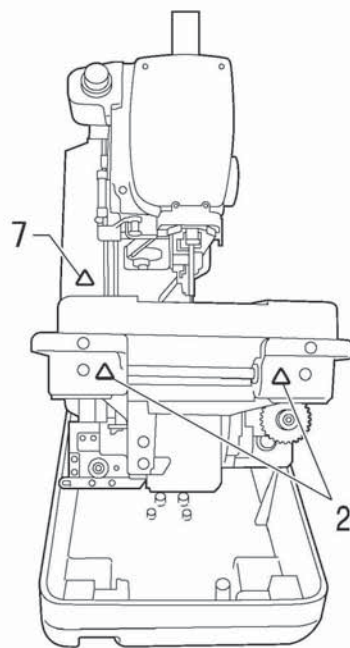
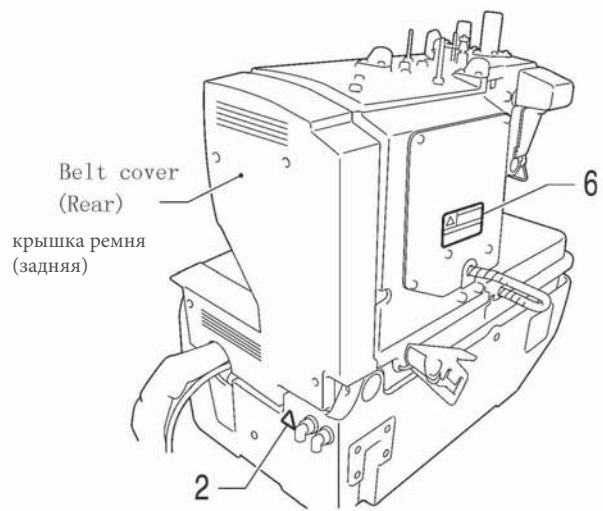


направление работы



К устройствам безопасности относятся: защита пальцев, защита игловодителя, крышка игольной направляющей и обкладки ремня.





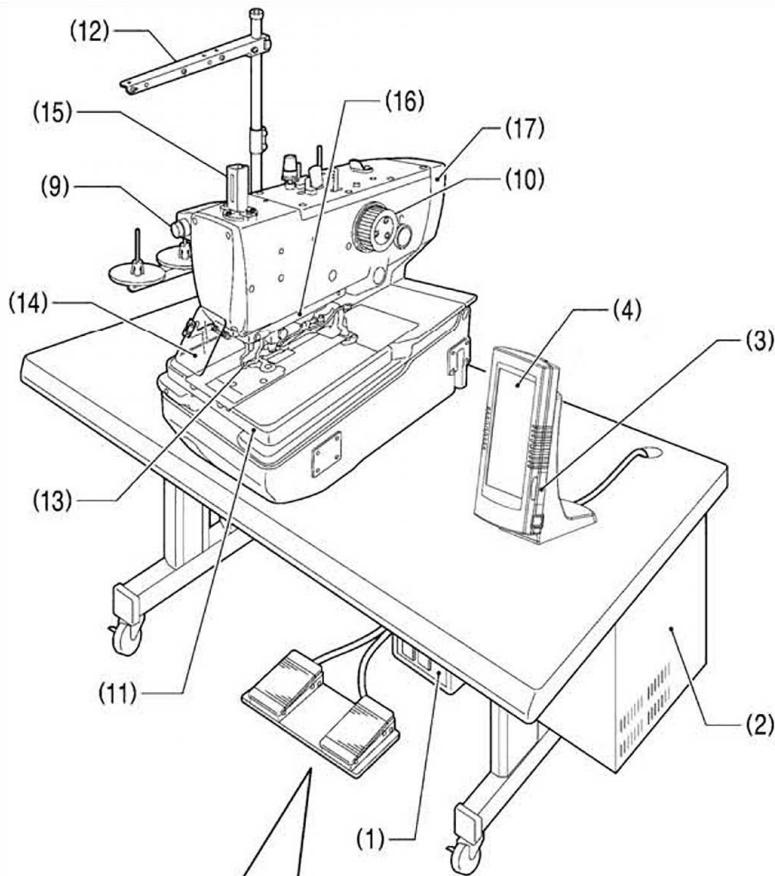
Содержание

1. названия основных частей	1	(для приостановления работы)	37
2. спецификации машины	2	6-3-3. метод отмены паузы	37
2-1. спецификации	2	(для продолжения работы)	37
2-2. швейные формы	3	6-4. Инструкции по использованию циклических	
3. установка	3	швейных функций	38
3-1. При встраивании в стол	4	7. интерфейс для установки параметров	
3-2. Откидывание назад и возврат головы машины	5	режима	41
3-3. Установка крышки ремня и крышки механизма		7-1. описание функций	42
продвижения ткани U	6	7-2. проверка версии ПО	42
3-4. установка подставки для ткани	7	7-3. Регулировка света	43
3-5. Установка воздушного блока и блока клапанов	8	7-4. запись информации об ошибках	43
3-6. установка с 2-мя педалями включения	8	7-5. функция связи	44
3-7. установка устройства ножного привода		7-5-1. обновление операций	44
(при использовании педали)	9	7-5-2. ввод/вывод U уровня параметров	46
3-8. установка ручного старта		7-6. установка параметров	48
(при использовании ручного выключателя)	10	7-6-1. способы установки параметров	48
3-9. Смазка	12	7-6-2. список параметров для U уровня 7-7	50
3-9-1. добавление масла	12	Инициализация параметров	56
3-9-2. смазка	13	7-8. Резервное копирование и восстановление параметров	57
4. подготовка перед шитьем	14	8. очистка и проверка	58
4-1. установка иглы	14	8-1. ежедневная очистка и проверка	58
4-2. заправка верхней нити	15	8-1-1. очистка	58
4-3. заправка нижней нити	16	8-1-2. проверка иглы	59
4-4. заправка каркасной нити	17	8-2. чистка и проверка по мере необходимости	59
4-5. заправка нити при		8-2-1. Слив смазочного масла	59
правом расположении ткани	18	8-2-2. чистка защитного стекла	59
5. ОСНОВНАЯ ОПЕРАЦИОННАЯ ИНСТРУКЦИЯ		8-2-3. смазка	59
5-1. операционная панель	19	9. Стандартные регулировки	60
5-2. основная операция	20	9-1. Регулировка высоты разбрасывателей и	
5-3. способы настройки программы шаблонов	21	петлителей	60
5-3-1. Интерфейс для ввода данных шитья	21	9-2. Регулировка ширины зигзага (ширина строчки)	61
5-3-2. Настройка программы шаблона	23	9-3. Регулировка положения базовой линии зигзага	62
5-3-3. горячие клавиши	24	9-4. синхронная регулировка иглы и петлителя	65
5-3-4. список шаблонных параметров на уровне S	24	9-5. Регулировка хода петлителя	66
5-4. подтверждение шаблона падачей тестовым методом	27	9-6. Регулировка высоты игловодителя	67
5-5. Смещение ножевых действий	30	9-7. Регулировка зазора между петлителями и иглами	
5-6. Способ перемещения положения ткани	31	9-8. Регулировка защиты иглы	68
5-7. колебания нити	32	9-9. Регулировка положения установки	
6. ИНСТРУКЦИИ ПО ШВЕЙНЫМ ОПЕРАЦИЯМ	33	разбрасывателя	69
6-1. авто режим	33	9-10. Регулировка времени разбрасывателя	70
6-2. ручной режим	34	9-11. Регулировка высоты пластины горловины	71
6-3. Переключатель паузы	36	9-12. Изменение длины разреза	72
6-3-1. Способы приостановки	36		
6-3-2. Способ ликвидации паузы			

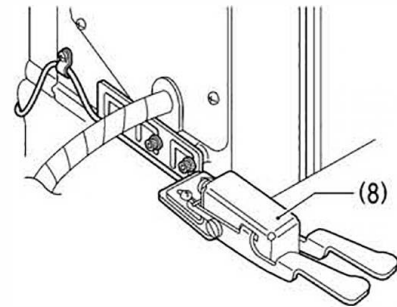
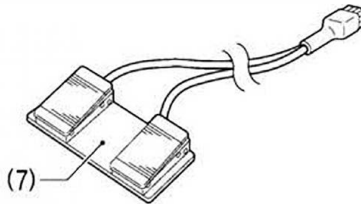
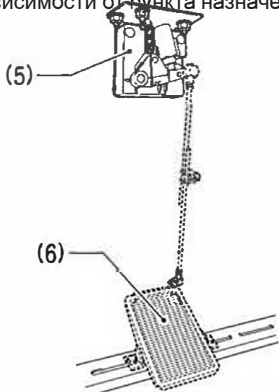
СОДЕРЖАНИЕ

9-13. Регулировка режущей поверхности молотка....	73
9-13-1. Заполнение режущей поверхности молотка	73
9-13-2. Установка контакта между ножом и молотком	74
9-14. Замена ножа и регулировка его	75
... положения	75
9-14-1. замена ножа	75
9-14-2. Правильная настройка положения ножа.....	76
9-15. Регулировка подъема рабочего зажима ,	78
9-16. Регулировка положений рабочего зажима	79
9-17. Регулировка положения рабочих зажимных пластин	80
9-18. Регулировка количества ткани.	80
9-19. Регулировка величины подачи верхней нити..	81
9-20. Регулировка величины подачи нижней нити.....	82
9-21. Замена и регулировка верхнего подвижного ножа.....	82
9-21-1. Замена верхнего ножа ..	82
9-21-2. Регулировка верхнего подвижного ножа ...	83
9-21-3. Регулировка положения кронштейна рычага обрезаки нити.....	84
9-22. Замена и регулировка подвижного и неподвижного ножа (для нижней и каркасной нити).....	85
9-22-1. Замена подвижного и фиксированного ножа.....	85
9-22-2. . . Регулировка давления нарезания.....	86
9-22-3. Регулировка суммарной величины.....	86
9-22-4. Регулировка резбонарезного устройства и открывателя.....	87
9-22-5. Настройка обработчика потока.....	89
10. ПРИЛОЖЕНИЕ 1	90
10-1. список рекомендаций.....	91
10-2. устранение неполадок	92
10-3. Список предупреждающих сигналов	94
11. Приложение 2	99
11-1. Схема системы глазковой петли машины.....	99

1. НАЗВАНИЯ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ



Вспомогательные переключатели, показанные ниже для использования запуска швейной машины, будут варьироваться в зависимости от пункта назначения.



- (1) Выключатель
 - (2) Блок управления
 - (3) USB-разъем *
 - (4) Панель управления
 - (5) Педальный блок
 - (6) Педаль
- устройства безопасности**
- (13) Защита пальцев
 - (14) защитное стекло
 - (15) Иглодержатель

- (7) 2-педальный ножной переключатель
- (8) Ручной переключатель
- (9) Переключатель STOP
- (10) Шкив верхнего вала
- (11) блок питания
- (12) Подставка для ткани
- (16) крышка направляющей иглы
- (17) крышка ремня

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

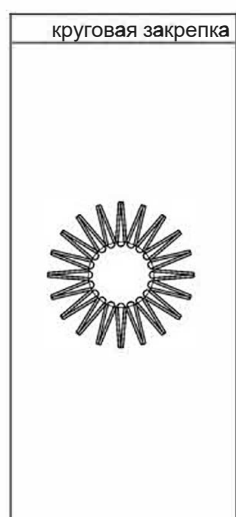
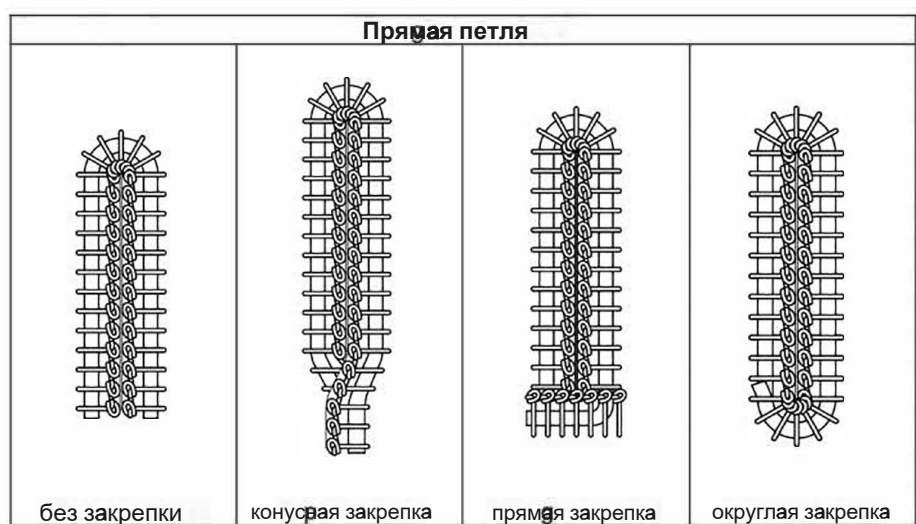
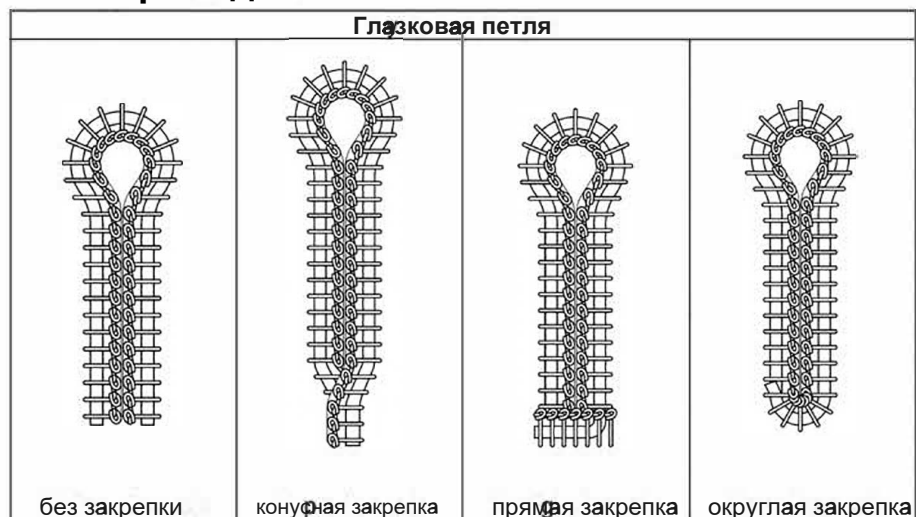
2-1.ХАРАКТЕРИСТИКИ

	обрезка нити	нижняя обрезка нити	
		Длинный тип	Короткий тип
-00	О	-	-
-01	О	О	-
-02*	О	-	О

* это не относится к дизайнерским спецификациям.
Спрашивайте в местах покупки деталей и запчастей

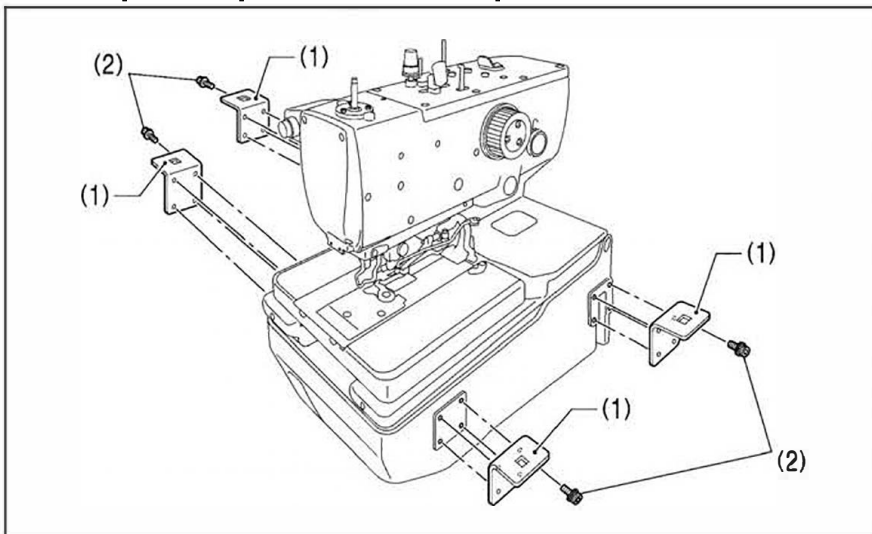
спецификации	-00	-01	-02
использование	мужская одежда	Женская одежда	джинсы и рабочая одежда
скорость шитья	1,000 - 2,500 об/мин (Установление возможностей в единицах 100 об/мин)		
швейная форма	без закрепки конусная закрепка прямая закрепка округлая закрепка круговая закрепка	без закрепки конусная закрепка прямая закрепка округлая закрепка круговая закрепка	без закрепки конусная закрепка прямая закрепка округлая закрепка
длина шитья	5 - 50 mm	5 - 42 mm	L1422: 14 - 22 mm * L1826: 18 - 26 mm L2230: 22 - 30 mm L2634: 26 - 34 mm * L3442: 34 - 42 mm *
размер стежка	0.5 - 2.0 mm		
Ширина зигзага	1.5 - 5.0 mm (Max. 4.0 mm с механизмом, Max. 1.0 mm с ПО)		
Длина конической прокладки	0 - 20 mm		
Высота рабочего зажима	Standard ≥ 12 mm		Standard ≥ 16 mm
метод запуска	ножной переключатель(тип педали, 2-тип педали) или ручной старт		
механизм подачи	прерывистая подача трех импульсных двигателей(X, Y, θ)		
игла	DO x 558 -NY2 #14~#18(Organ)		
устройства безопасности	Встроенная функция аварийной остановки и автоматическое остановочное устройство, которое останавливает машину при активации цепи безопасности		
Двигатель верхнего вала	АС серво мотор (4-pole, 550 W)		
Давление воздуха	Основной регулятор: 0.5 MPa Регулятор давления молотка: 0.4 MPa		
Расход воздуха	43.2 л/мин (8 об/мин)		
Источник питания	Один этап 100V/220V, третий этап 200V/220V/380V/400V 400 VA		
вес	вес брутто : 230kg		вес нетто : 188kg

2-2. Формы для шитья



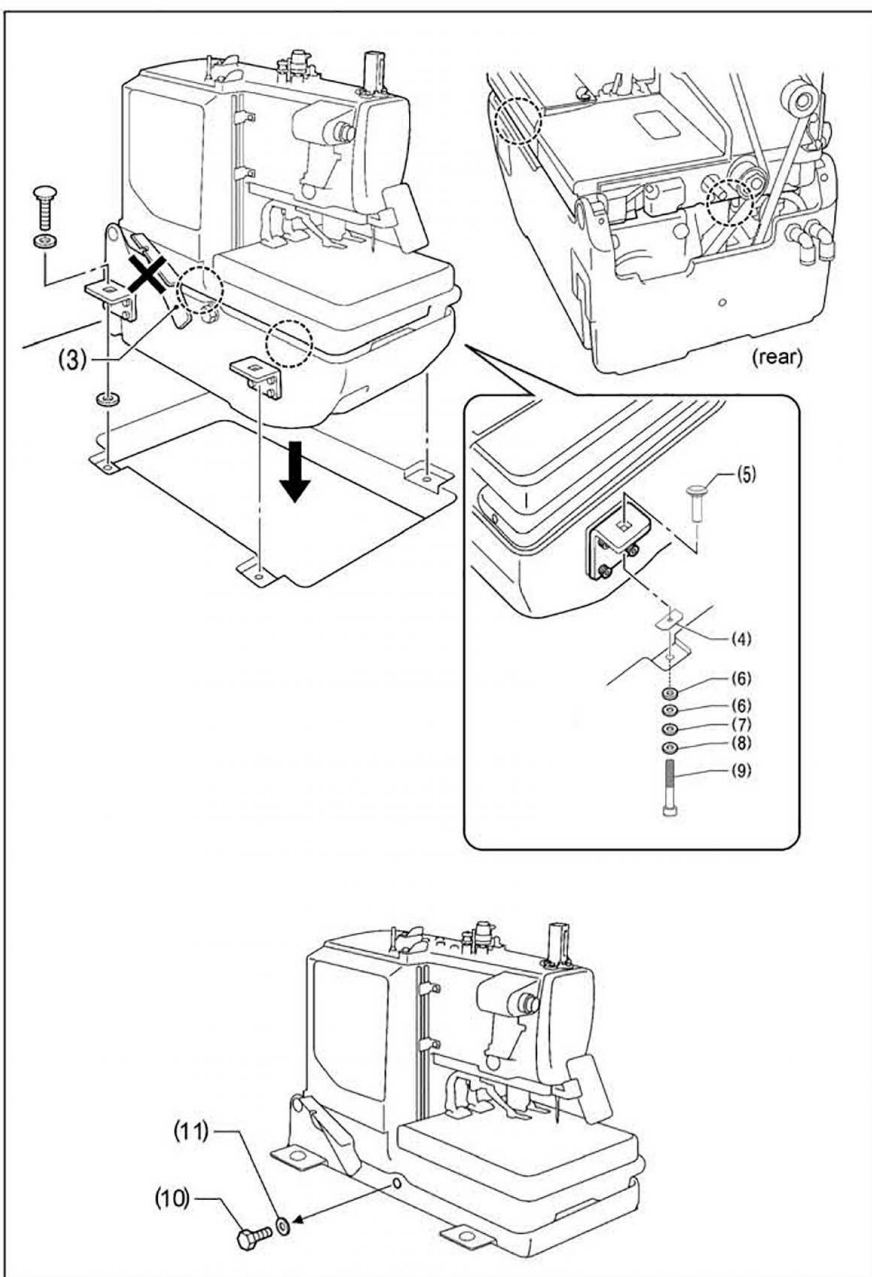
3. УСТАНОВКА

3-1. При встраивании по краям



- (1) Кронштейны опорные (4 шт.)
 (2) Болты[16 шт.]

* установить так, чтобы машина была строго горизонтально пола



заметка:

- При установке головы машины на столе должно быть 4 человека, которые будут ее удерживать в места, обозначенных на рисунке
- Не держите рычаг поддержки головы (3).

- (4) резиновые листы [4 шт]
 (5) гайка [4 шт.]
 (6) шайбы (большие) [4 шт.]
 (7) шайбы [4 шт.]
 (8) шайбы[4 ршт.]
 (9) болты [4 шт]

После установки головы машинки снимите крепежные болты (10) и шайбы (11).

заметка:

крепежные болты (10) и шайбы (11) требуется при перемещении головы машины, поэтому храните их в надежном месте.

3-2. Отклонение назад и возврат головы машины

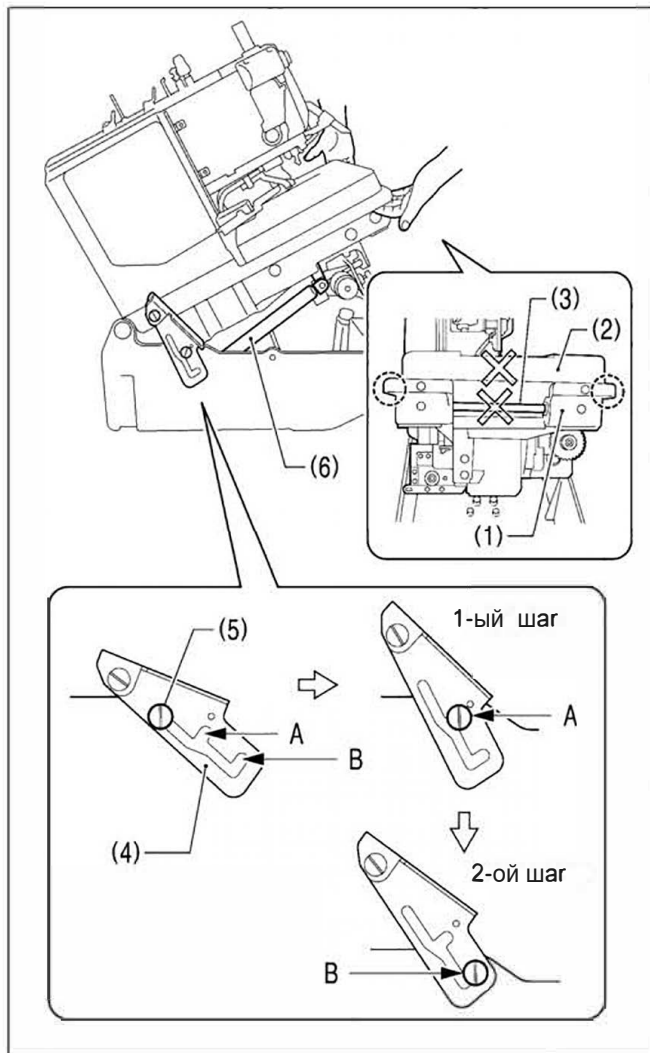
! ОСТОРОЖНО

Удерживайте голову машины обеими руками при откидывании назад или возвращении в исходное положение. Кроме того, не подвергайте голову машины дополнительной нагрузке, пока она наклонена назад. Если это не соблюдается, то голова машины теряет равновесие и падает (вместе со столом).

Не удерживайте корпус подачи (2) и направляющий вал (3). Если это условие не соблюдается, то голова машины может упасть, что приведет к поломке машины и физической травме. Голову машины можно откинуть назад и вернуть на одну из двух высот.

ЗАМЕТКА:

Всегда отключайте питание перед откидыванием головы машины назад и ее возвратом в исходное положение

**Откидывание головы швейной машины**

1. Придерживайте основание машины (1) с 2-ух сторон двумя руками (на рисунке они обозначены знаком ○)
2. **Чтобы вернуться к первому шагу:** Аккуратно поднимите голову машины до упора рычага (4) надежно войдите в секцию А опорного вала шарнира (5) (пока не услышите щелчок).
3. **Чтобы вернуться ко второму шагу:** Отсоедините голову от шарнирного вала (5) поддерживающего рычага (4) из секции (А), затем осторожно поднимите голову машины пока рычаг головы надежно не войдет в зацепление (В).

Заметка: Голова машины будет сразу же остановлена

пружиной (6) непосредственно перед тем, как он встает на второй шаг, но в этот момент она не будет заблокирована. Поднимите голову машины, пока рычаг головы (4) надежно не войдет в зацепление в секции опорного шарнира вала (5).

! ОСТОРОЖНО

Проверьте, чтобы рычаг поддержки головки(4) и опорный вал (5) были надежно закреплены.

Если они не закреплены, голова машины может внезапно вернуться в исходное положение и нанести травму.

Возвращение головы машины в исходное положение**1. возвращение головы машины со второго шага:**

После подъема вверх головы машины, снимите рычаг поддержки (4) из секции В, опорного шарнира вала (5), а затем, удерживая основу с обеих сторон аккуратно верните ее в исходное положение.

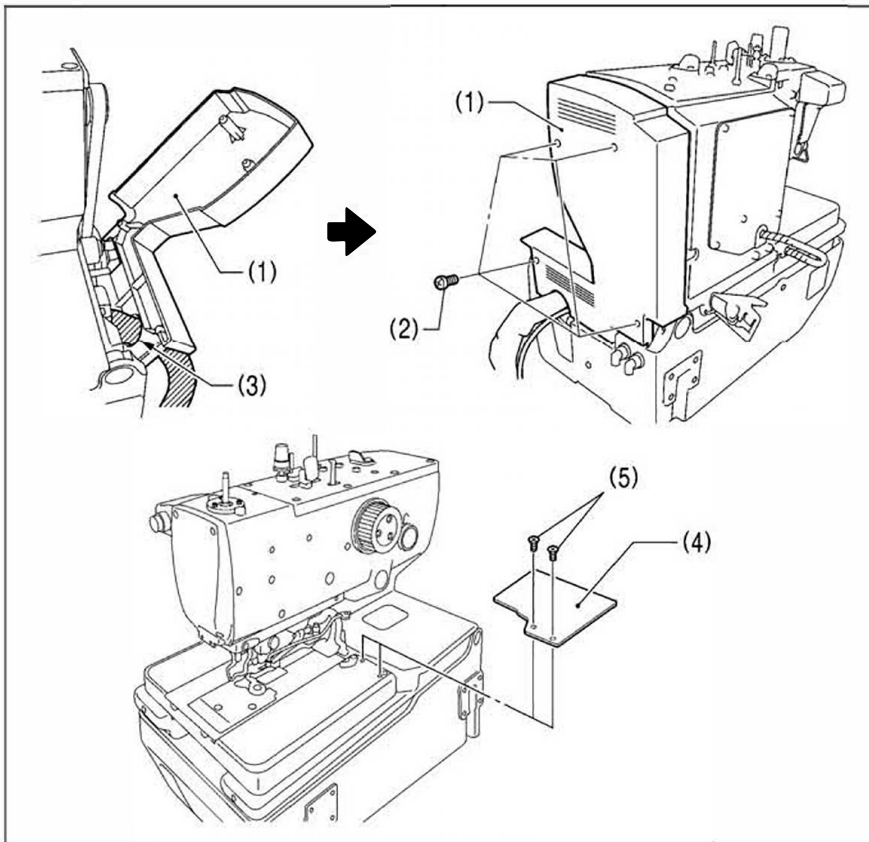
2. * Голова машины начнет возвращаться до тех пор, пока газовая пружина (6) не начнет работать, поэтому надежно удерживайте голову машины обеими руками.

3. * Когда голова машины вернется на первый шаг, рычаг поддержки головы будет зафиксирован в секции А

4. Возвращение головы машины с первого шага:

5. После осторожного подъема вверх головы машины, снимите опорный рычаг (4) из секции А опорного шарнирного вала (5), а затем, удерживая основу с обеих сторон аккуратно верните ее в исходное положение.

3-3. установка крышки ремня и крышки панели подачи U



- (1) крышка ремня
- (2) винты [4 шт.]
- Перед установкой крышки ремня проведите кабели через отверстие крышки ремня (3).

заметка:

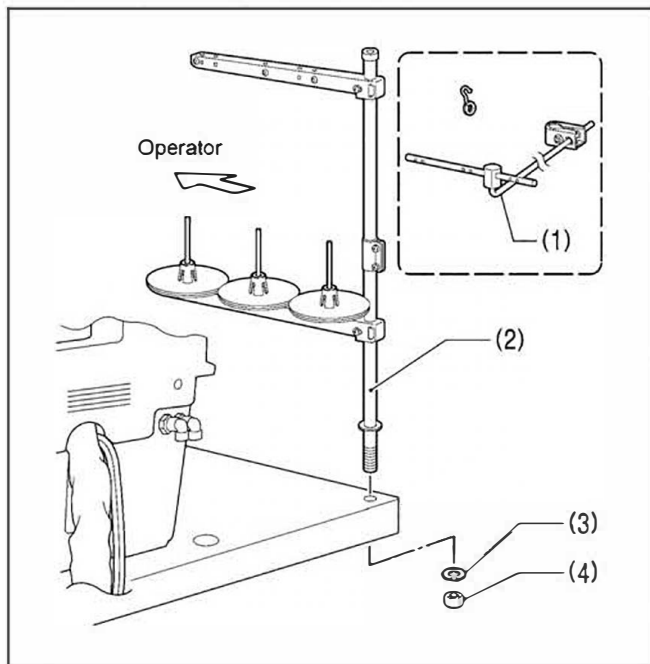
- Будьте осторожны, чтобы не зажать шнуры при установке крышки ремня. Если не снимается, крышка ремня и шнуры могут быть повреждены.
- Если вы используете встроенный способ установки, убедитесь, что крышка ремня (1) не касается стола, когда голова машины наклоняется назад.

- (4) крышка панели подачи U
- (5) Винты [2 шт.]

заметка:

- если винты (5) слишком сильно затянуты, крышка U (4) может потрескаться.

3-4. установка бабиной стойки



установите бабиной стойку так, чтобы она находилась в крайнем левом углу передней части швейной машины.

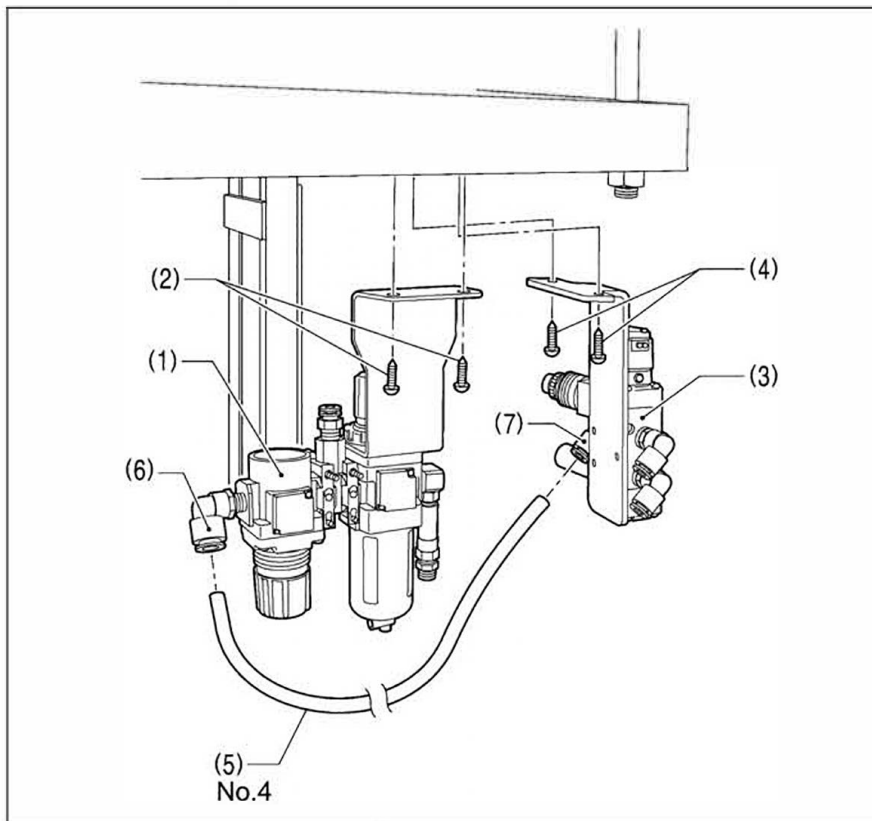
* не используйте направляющую нити (1) которая предусмотрена вместе с бабиной стойкой.

- (2) бабиной стойка
- (3) шайба
- (4) гайка

заметка:

- затяните гайку чтобы крепко закрепить бабиной стойку чтобы она не двигалась.
- бабиной стойка также может быть установлена на дальнем правом углу но если это будет сделано метод нарезания резьбы изменится.

3-5. установка воздушного блока и блока клапанов



установите нижнюю часть. (См. «3-1. Табл. Схема сборки» для позиций установки.)

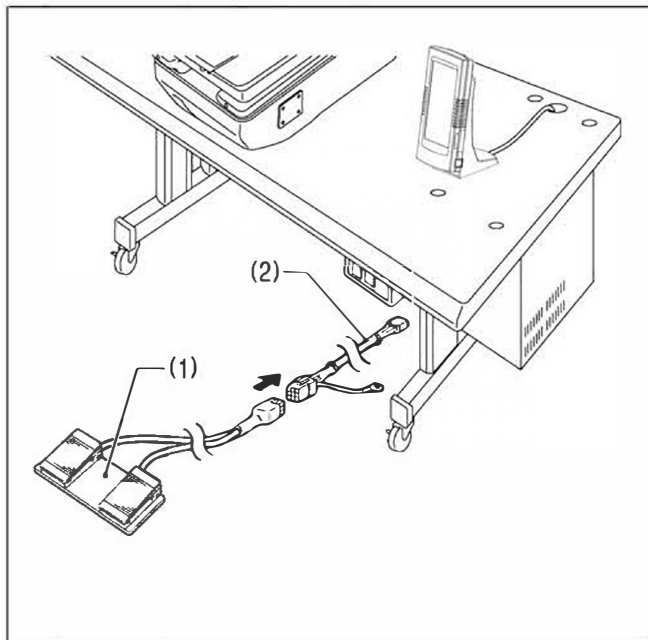
- (1) Воздушный блок
- (2) Винты (2 шт.)
- (3) Блок клапанов
- (4) Винты (2 шт.)
- (5) Воздушная Трубка № 4

вставьте воздушную трубку № 4 (5) в соединение (6) и соединение (7).

заметка:

- установите воздушный блок (1) так, чтобы он не касался ножки.
- Будьте осторожны, чтобы избежать травм во время установки.

3-6. установка ножного переключателя с 2 педалями (при использовании двойной педали)

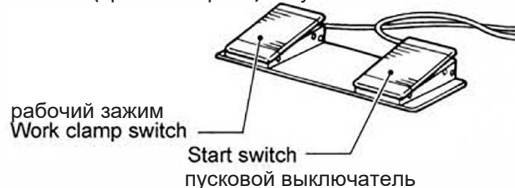


- 1) 2-ух педальный переключатель
- (2) Провод педального переключателя

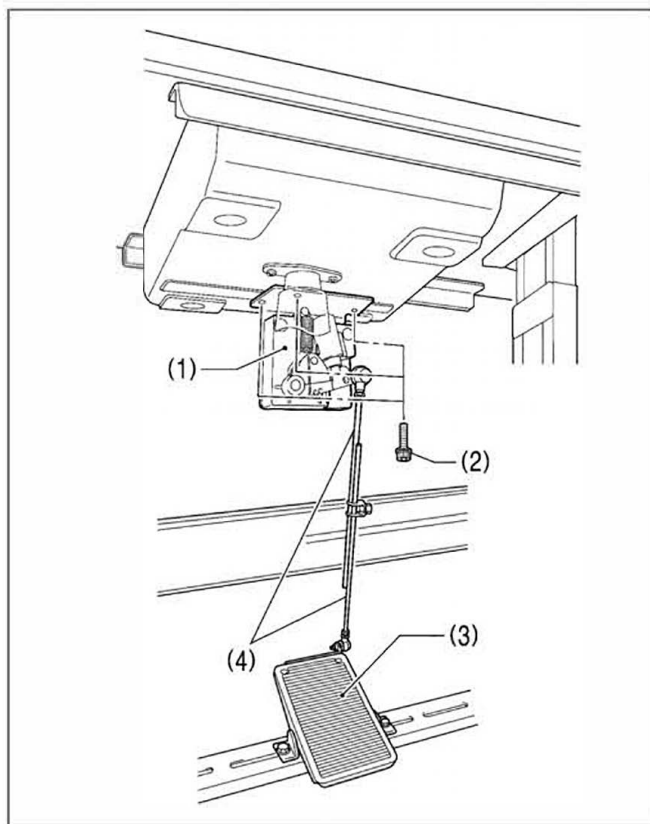
Вставьте соединительный провод ножного переключателя (2) в блок управления через отверстие в задней части блока (См. «3-8. Установка панели управления».)

схема работы двойной педали2

Когда нажат переключатель рабочего зажима (левая сторона), рабочий зажим будет опускаться, а при включении пускового выключателя (правая сторона) запустится швейная машина.



3-7. Установка педали (когда педаль используется)



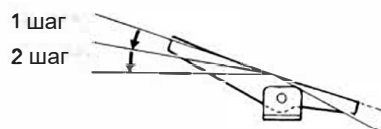
- (1) педаль
(2) винты [3 шт.]

Подсоедините соединительный элемент педали (1) к блоку управления через отверстие в задней части блока (См. «3-8. Установка панели управления».)

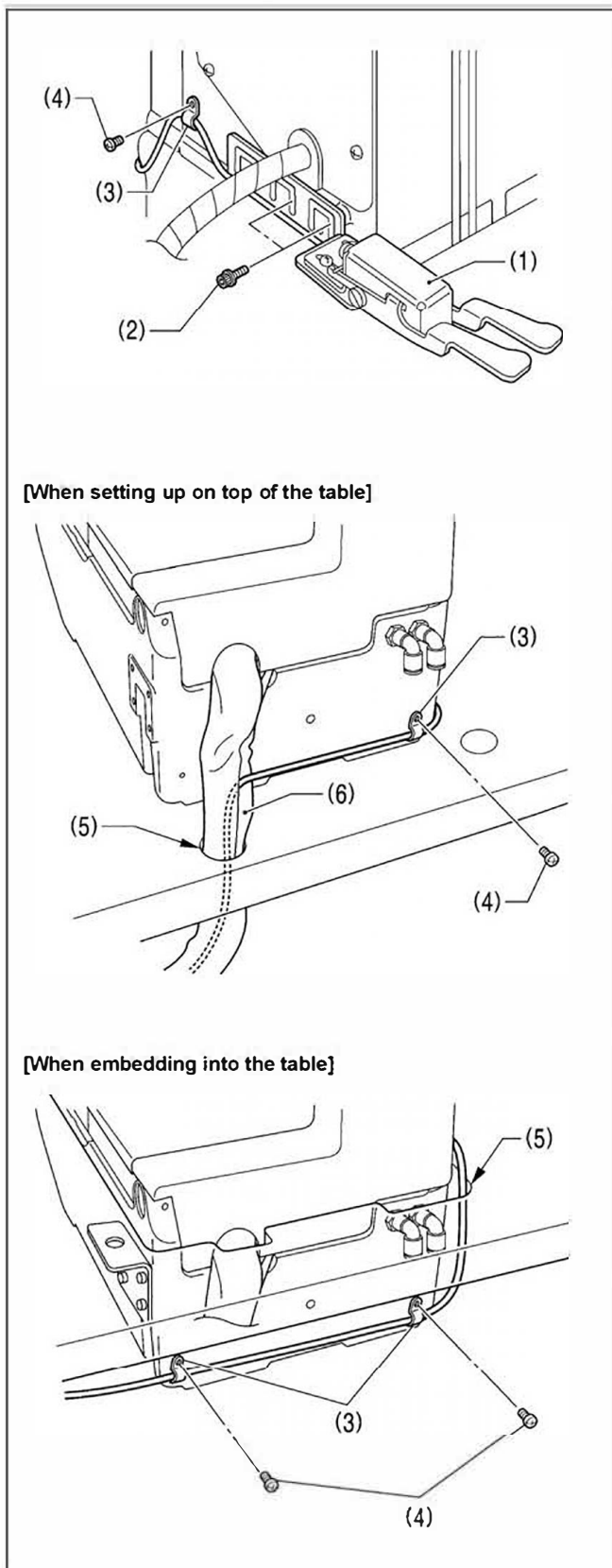
* Используйте педаль (3) и шатун (4)

схема работы педали:

Когда педаль (3) нажата на 1 шаг, рабочий зажим будет опускаться, а когда она будет нажата на второй шаг, начнет работать швейная машина.



3-8 . установка ручного переключателя (при использовании ручного переключателя)



- (1) ручной переключатель
- (2) винты [2 шт.]
- (3) шнуры [3 шт.]
- (4) винты [3 шт.]

* При установке на поверхности стола используйте только два шнура (3) и винты (4)

Пропустите шнур ручного пускового выключателя (1) через отверстие стола (5) и подсоедините к задней части блока управления. (См. «3-8. Установка панели управления».)

при настройке на поверхности стола]

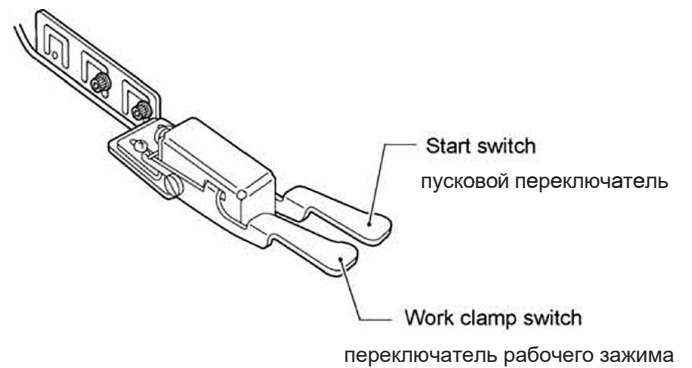
вставьте шнур в короткую трубку (6), а затем пропустите его через отверстие (5).

*

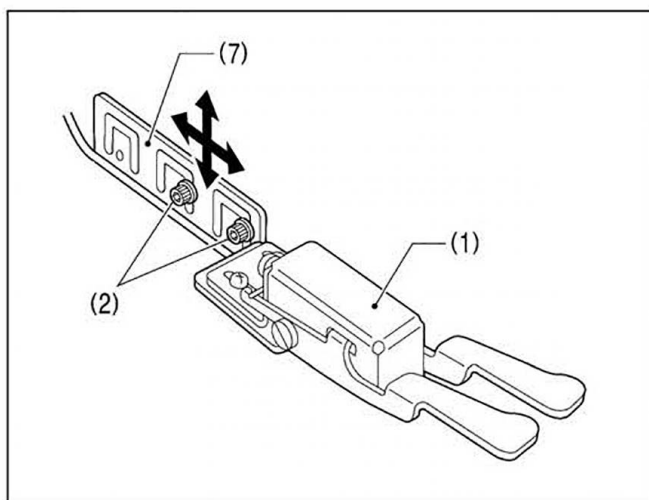
Это предотвращает повреждение шнура внутри сквозного отверстия стола (5), когда голова машины наклоняется назад и /или возвращается назад.

Режим работы ручного пуска

Когда нажат переключатель рабочего зажима (левая сторона), рабочий зажим будет опускаться, и когда пусковой переключатель (правая сторона) будет нажат, начнет работать швейная машина.



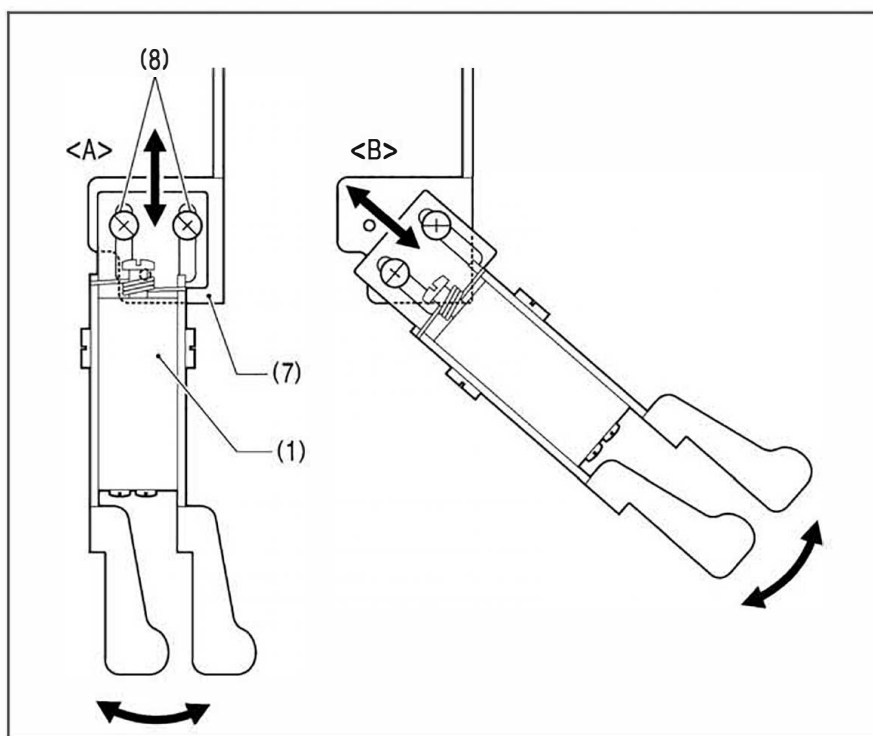
(Continued on next page)

**Регулировка положения ручного пуска**

Отрегулируйте положение переключателя ручного пуска (1) так, чтобы он находился в удобном положении.

Вперед / назад и вертикальное положение

1. Ослабьте два винта (2), а затем переместите крепежную пластину переключателя пускового устройства (7) вперед, назад, вверх или вниз, чтобы отрегулировать положение.
2. После завершения регулировки надежно затяните винты (2).

**Позиция Вперед/назад и по бокам**

- Монтажная панель переключателя ручного пуска (7) имеет три отверстия для винтов. Вы можете выбрать установочное положение от А или В, как показано на рисунке, путем замены винтовых отверстий, используемых винтами (8).
- Кроме того, когда винты (8) ослаблены, переключатель ручного пуска (1) вы можете перемещать вперед, назад и вбок, чтобы отрегулировать его положение. После завершения регулировки надежно затяните винты (8).

3-9. СМАЗКА

! ОСТОРОЖНО



Перед выполнением этой операции выключите питание.

Если это условие не выполняется, машина может работать, а пусковой выключатель выдает ошибку, что может привести к серьезным травмам.

Обязательно используйте защитные очки и перчатки, чтобы масло не попало в глаза и на кожу. В противном случае это может привести к воспалению.

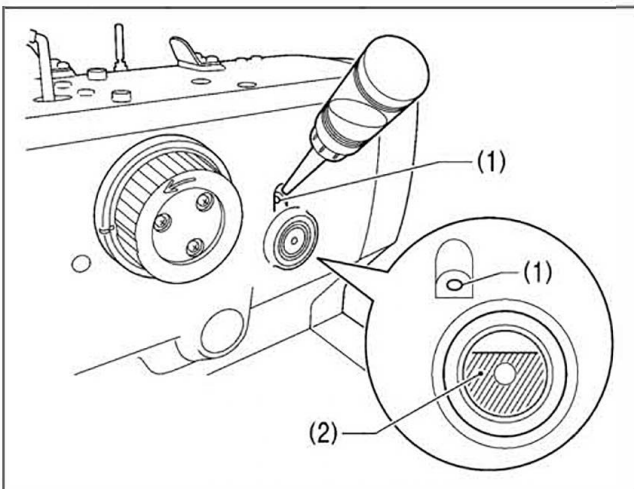
Кроме того, не пейте смазочное масло. Может возникнуть диарея и даже рвота. Храните масло в труднодоступном для детей месте.

заметка:

Рекомендуемым маслом для использования является Exxon MoHil Essotex SM10, VG10.

3-9-1. Добавление масла

Швейная машина должна всегда смазываться маслом, сначала перед первым использованием, а затем по мере необходимости.

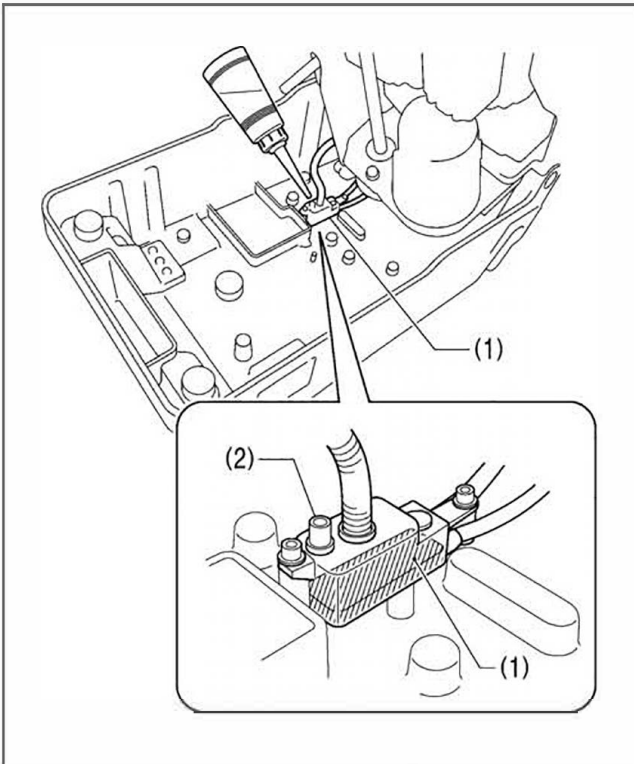


Заполнение масляного бака

Влейте смазочное масло через смазочное отверстие (1) в масляном баке. Используйте окно манометра (2), чтобы проверить количество масла, и доливать масло до тех пор, пока окно (2) манометра не будет покрыто примерно 8/1.

ЗАМЕТКА:

- Если уровень масла в окне манометра падает на 1 / 3 окна, обязательно добавьте смазочное масло. Если это не будет сделано, возникнуть проблемы.
- Будьте осторожны, чтобы не перелить масло. В противном случае оно может перелиться внутрь швейной машины.



Добавление масла в масляный резервуар основы (вспомогательный резервуар)

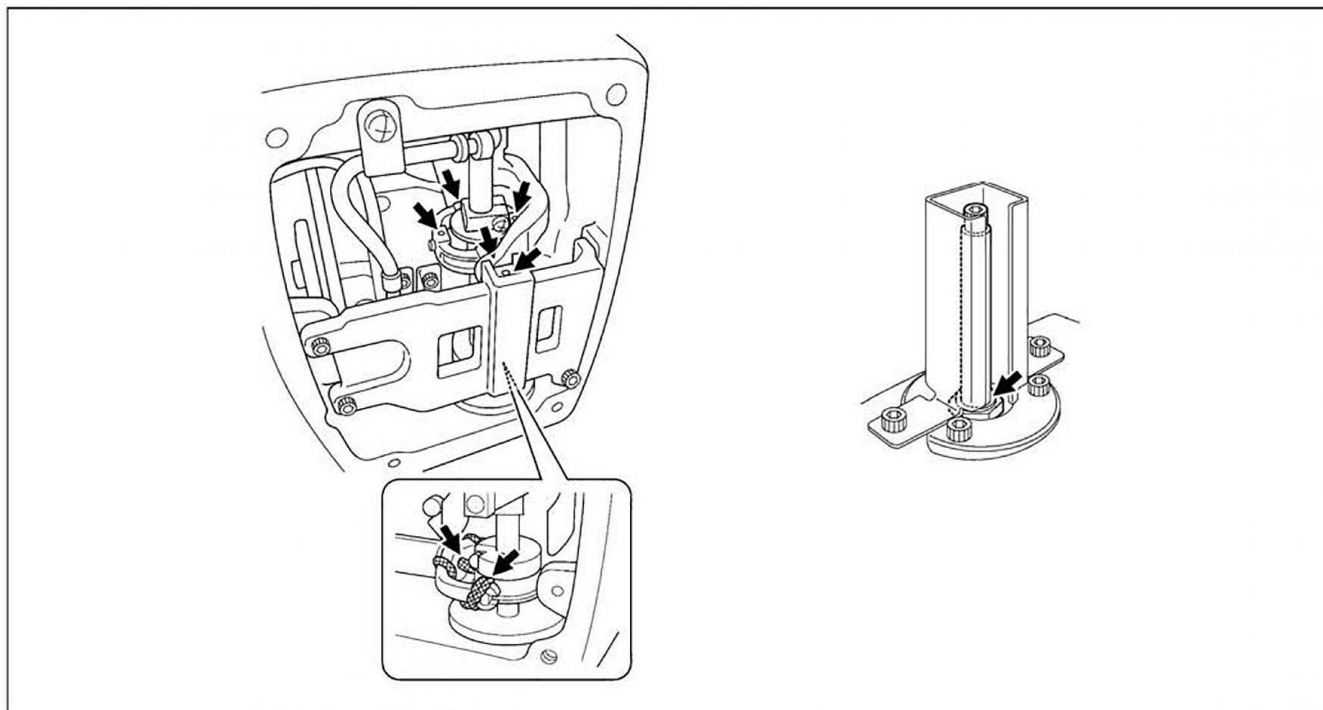
1. Откиньте голову машины.
2. Поместите смазочное масло через смазочное отверстие (2) вспомогательного бака (1), не допуская его переполнения.

* Во время использования масло будет автоматически подаваться из масляного бака, поэтому нет необходимости его добавлять.

3-9 -2. СМАЗКА

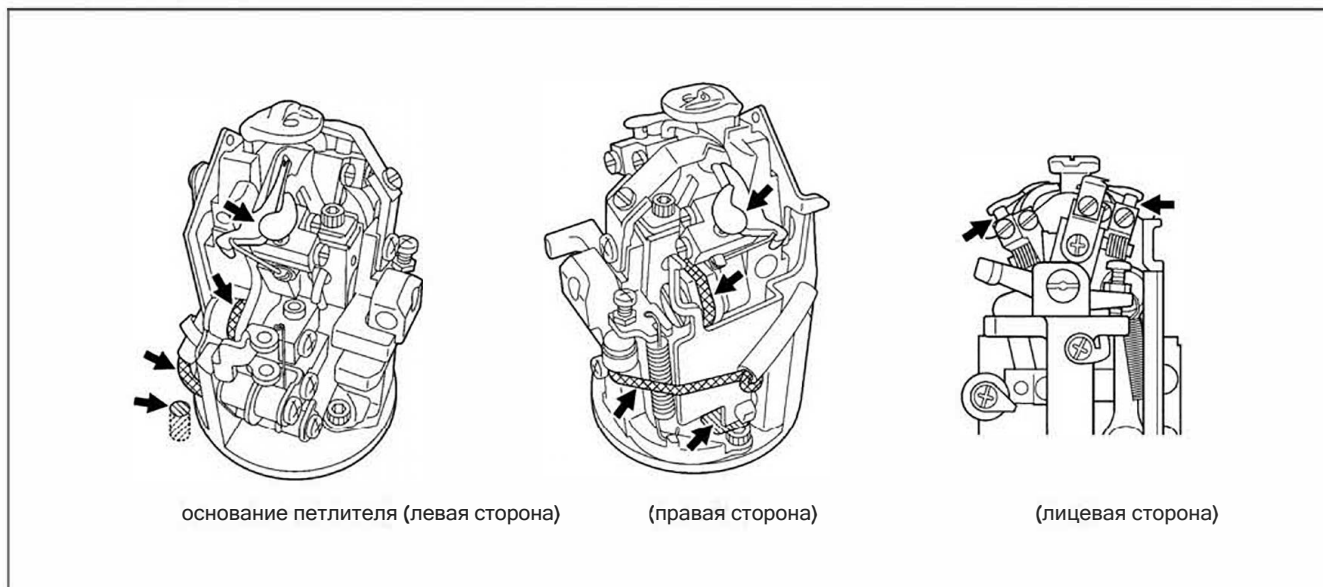
- При использовании швейной машины в первый раз, а также после длительного периода неиспользования, смажьте швейную машину в местах, указанных стрелками на рисунке ниже.
- При смазывании, масло может попасть на резьбу. Проведите тестовое шитье, чтобы ваш материал не пачкался маслом.

Смазывание игловодителя



1. Ослабьте четыре винта, а затем снимите лицевую панель.
2. Добавьте 2 - 3 капли масла в местах, указанных стрелками.
3. После завершения смазки установите лицевую панель.

смазывание петлителя, разбрасывателя и основания петлителя



1. Снимите левую и правую рабочие зажимные пластины.
2. Переместите основание подачи в положение, в котором оно не будет мешать смазке.
3. Поверните основание петлителя и добавьте 2 - 3 капли масла в местах, указанных стрелками.
4. После завершения смазки установите рабочие зажимные пластины.

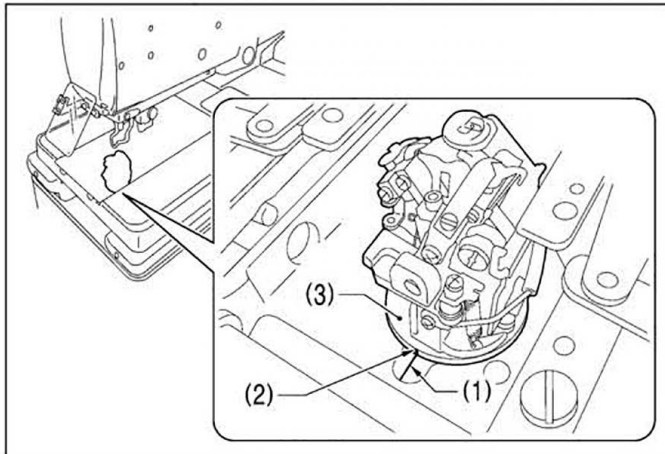
4. ПОДГОТОВКА ПЕРЕД ШИТЬЕМ

4-1. установка иглы

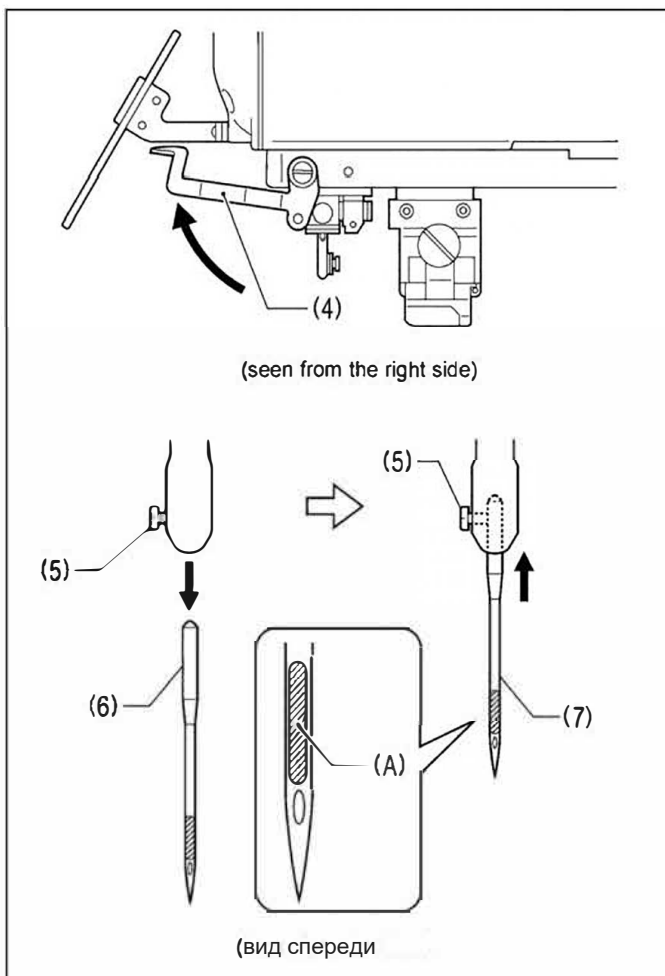
ОСТОРОЖНО



Перед установкой иглы выключите питания.
В противном случае машина будет работать, а пусковой выключатель нажат на ошибку, что может привести к серьезным травмам.



1. Снимите рабочие зажимные пластины.
2. Убедитесь, что индексная метка (1) на панели сравнялась с меткой индекса (2) от основания петлителя.
* Если они не выровнены, поверните основание петлителя (3), пока они не будут выровнены.



3. Поднимите защиту для пальцев (4).
4. Ослабьте установочный винт (5), а затем снимите иглу (6).
5. Поднимите новую иглу (7) до упора, а полую часть иглы (A) поверните вперед.
6. Надежно затяните установочный винт (5).
7. Опустите защиту для пальцев (4).

ЗАМЕТКА:

Не затягивайте установочный винт (5) во время удаления иглы. В противном случае это может привести к повреждению иглы или невозможности вставить иглу.

рекомендованная игла
DO x 558 -NY2 #14~#18(Organ)

4-2. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ

Правильно проведите верхнюю нить, как показано на рисунке ниже.

На приведенном ниже рисунке показан способ, когда бабиностойка установлена на левой стороне. Если бабиностойка установлена с правой стороны, метод заправки нити будет отличаться. Перед заправкой нити с правой стороны обратитесь к главе 4-5.

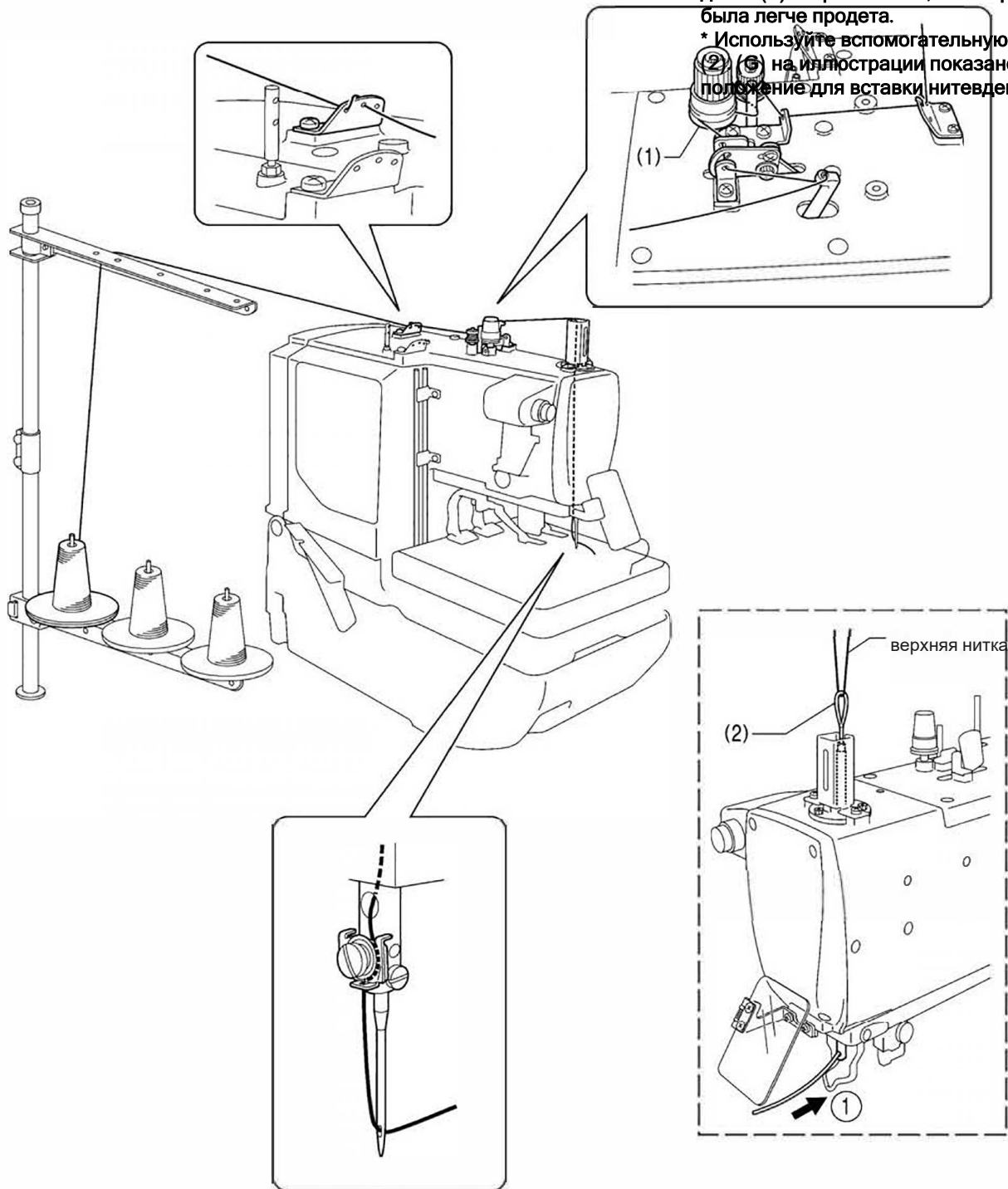
* При заправке верхней нити используйте натяжные диски (1) которые используются для того, чтобы нитка легче двигалась.

* Используйте вспомогательную верхнюю нитку (2). На иллюстрации (1) показано положение для вставки нитевдевателя.)

4. На приведенном ниже рисунке показан способ, когда подставка для хлопка установлена на левой стороне. Если подставка для хлопка установлена с правой стороны, метод нарезания резьбы будет отличаться. Перед тем, как нарезать резьбу, см. «4-5. Нарезание резьбы нитями, когда подставка для хлопка установлена с правой стороны».

* При использовании режима нарезания резьбы для нарезания резьбы натяжные диски (1) откроются так, чтобы резьба была легче продета.

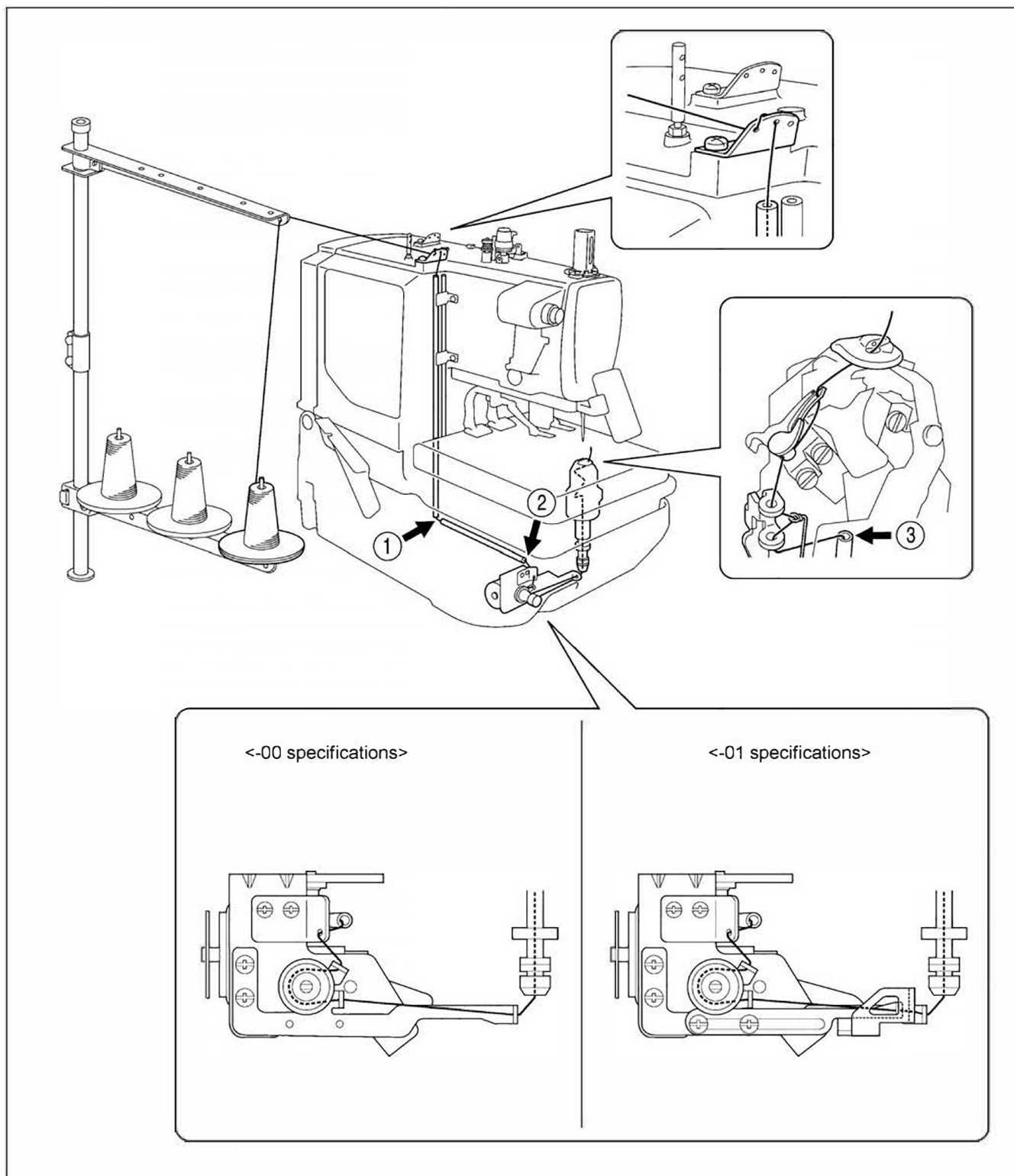
* Используйте вспомогательную резьбу (2) на иллюстрации показано положение для вставки нитевдевателя.)



4-3. ЗАПРАВКА НИЖНЕЙ НИТИ

При заправке нижней нити, сначала снимите зажимные панели, затем заправьте нижнюю нитку, как показано на рисунке ниже.

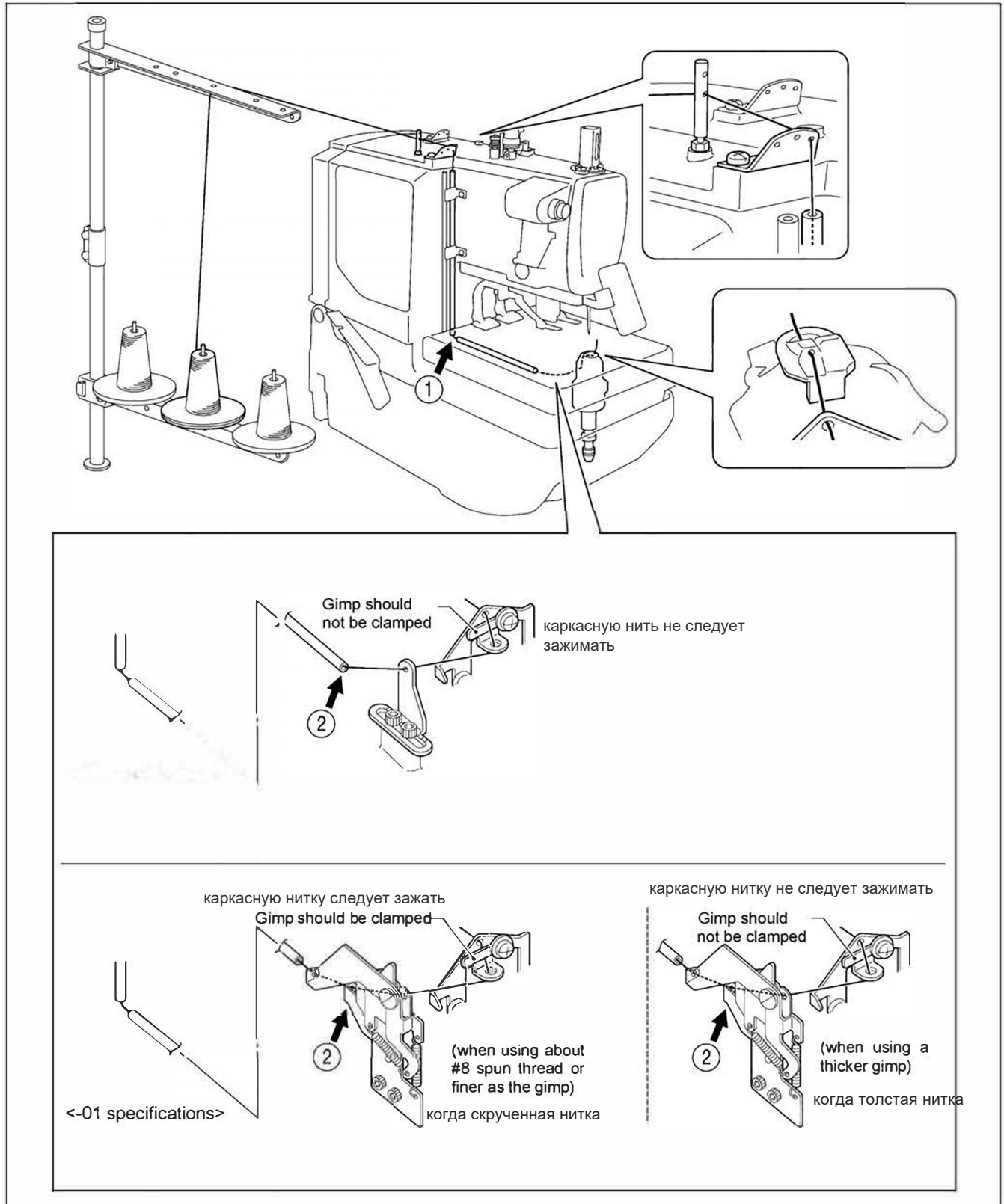
- * Рисунок ниже показывает ситуацию, когда бабиностка расположена с левой стороны. Если бабиностка расположена справа, то перед заправкой обратитесь в Главе 4-5.
- * (на ① - ③ иллюстрации показаны положения для вставки нитевдевателя.) (Подробнее об использовании нитеводителя см. главу 4-2.



4-4. ЗАПРАВКА КАРКАСНОЙ НИТИ

при заправке каркасной нитки сначала снимите рабочие зажимные пластины, а затем правильно заправьте нитку, как показано на рисунке ниже. После этого, установите рабочие зажимные пластины.

- * Рисунок ниже показывает ситуацию, когда бабиностойка расположена с левой стороны. Если бабиностойка расположена справа, то заправка будет отличаться и перед заправкой обратитесь в Главе 4-5.
- * иллюстрации ① - ② показывают положение для вставки нитевдевателя. (См. главу 4-2.)



4. ПОДГОТОВКА ПЕРЕД ШИТЬЕМ

4-5. ЗАПРАВКА НИТИ, КОГДА БАБИНОСТОЙКА РАСПОЛОЖЕНА СПРАВА

когда бабиностойка установлена с правой стороны, проденьте нитки через части, показанные пунктирными линиями. Детали, расположенные за пределами пунктирных линий, следует заправлять как при установке бабиностойки справа. См. «4-2» для получения подробной информации.

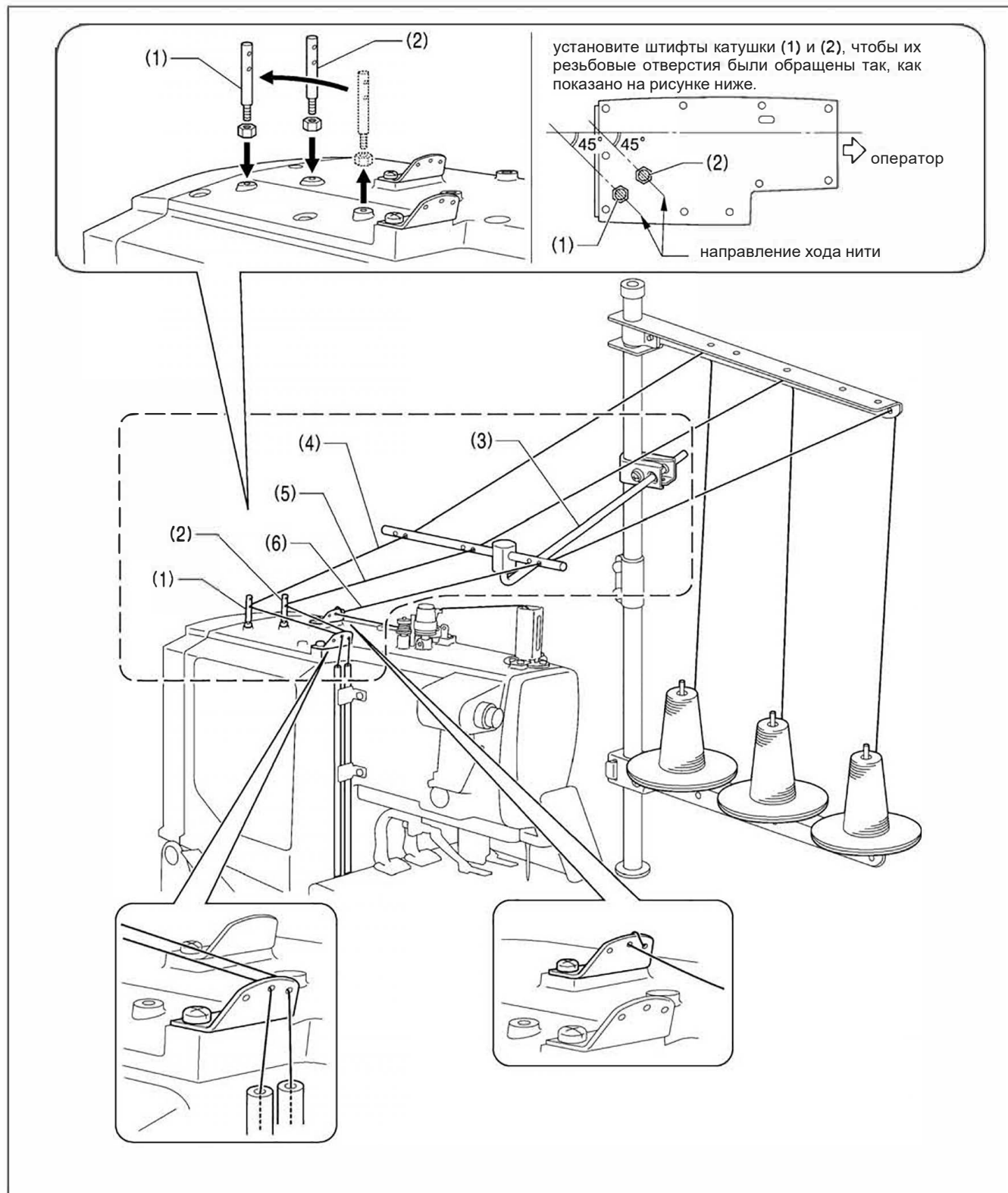
- Перед тем, как заправить нитку, переместите катушечный стержень (1) в положение, показанное на рисунке, а затем установите вспомогательный стержень (2).

- Когда бабиностойка устанавливается с правой стороны, рекомендуется использовать вспомогательный нитеводитель

(4) Нижняя нить

(5) каркасная нитка

(6) Верхняя нить



5 Основная инструкция по эксплуатации

5-1 операционная панель управления



(лицевая сторона)



(правая сторона)

1

3

① область отображения образцов
③ Кабель питания

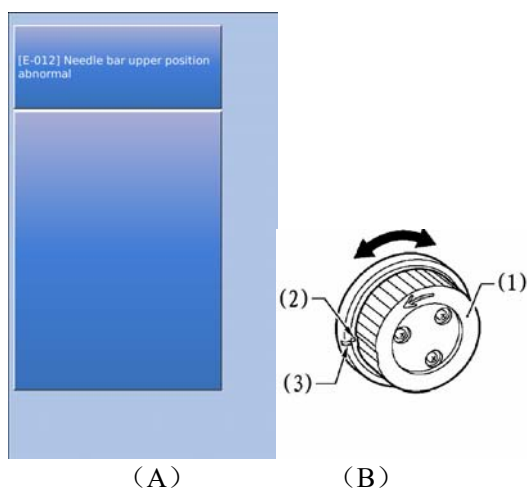
② область работы кнопок
④ дисковой порт U

5-2 основные операции

- ① **Включить питание** После того, как пользователь включит питание, система будет отображать содержимое ниже по порядку в области отображения данных шаблона:

Добро пожаловать на использование машины SC511
 →SC511-00 (01or 02) →создать данные →
 начать работу

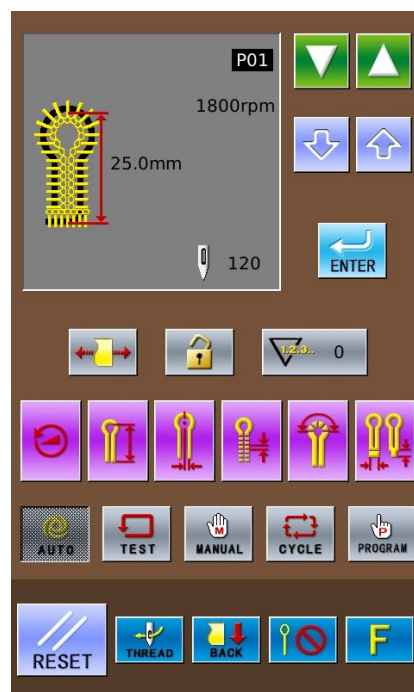
Примечание: Если на панели управления отображается индикатор A «EВ012», когда пользователь включит источник питания, поверните колесо (1) в направлениях, показанных на рисунке B, и остановитесь в положении (2) обращенному к зазору (3)



- ② **Педаль для запуска**

После того, как пользователь нажмет на правую педаль для запуска, плата подачи переместится в положение, в котором находится ткань. На панели управления отобразится состояние готовности предыдущего режима работы(это может быть Автоматический режим, ручной режим, тестовый режим, или программный режим цикла).

Примечание: Состояние готовности» - это состояние перед следующим действием, когда система переходит в режим работы.



5-3 Методы настройки шаблонов

5-3-1 Интерфейс для ввода данных шитья

Интерфейс ввода данных показан на рисунке справа. Подробные функциональные инструкции см. В таблице 1: Таблица инструкций кнопок.

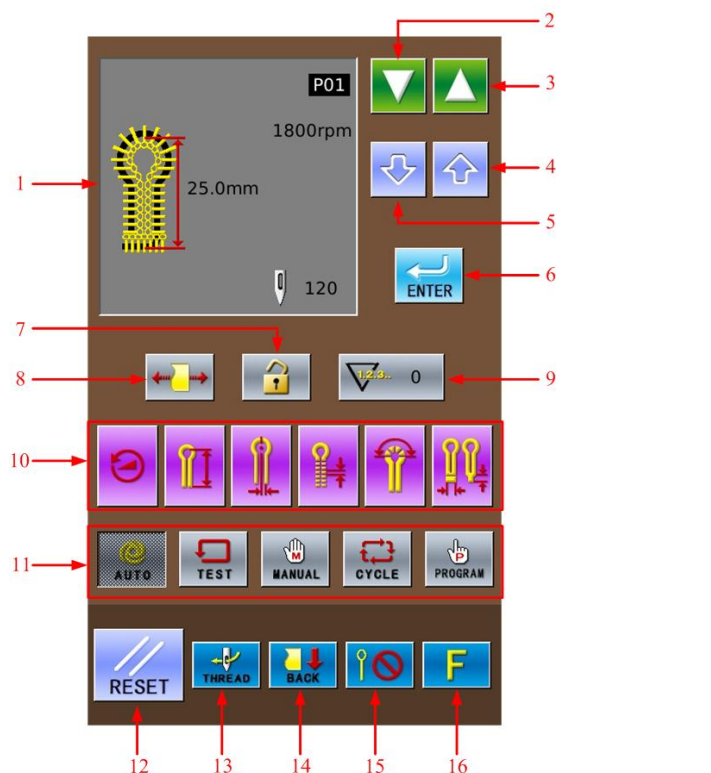


Таблица 1: Таблица инструкций кнопок:

№.	рисунок	функции	примечание
1		отображение швейного шаблона	Отображение номера шаблона, формы рисунка, длины, номера стежка, скорости шитья и т. д.
2		Уменьшить количество программ и параметров	
3		Увеличить количество программ и параметров	
4		Увеличение значения и параметров	
5		Уменьшение значения и параметров	
6		Клавиша ENTER	Подтверждение параметров и данные шаблона.
7		разблокировать панель : заблокировать панель:	
8		наяжка ткани Разрешено: натягивание ткани запрещено:	Данная функция устанавливается по умолчанию. Если пользователь устанавливает "запрещено", этот параметр вернется к настройке по умолчанию, когда шаблон будет закончен.

5. Основная инструкция по эксплуатации

№.	рисунок	функции	примечания
9		Отобразить значение счетчика	
10		горячие клавиши	Быстрое изменение параметра б, относящегося к шаблону
11		режим шитья	Пять доступных режимов шитья: Авто, Ручной, Тест, Цикл и Программа
12		сброс	Отпустите отображение неправильной информации
13		нитка	Доступ к режиму потоковой передачи
14		вперед:  назад: 	Сдвиньте положение подачи. Альтернативные позиции: Вперед/Назад
15		разрез перед шитьем:  разрез после шитья:  без разреза: 	Установка действия ножа
16		Управление параметрами	Доступ к настройке параметров

5-3-2 программа установки параметров

Рекомендуется заранее задавать параметры данных шаблонов, которые часто используются, так что пользователю нужно будет только выбрать код шаблона, чтобы иметь доступ к заданному шаблону в будущем, тем самым это экономит время для сброса параметров.

Максимум могут быть зарегистрированы 20 шаблонов, параметры которых могут быть изменены в любое время.

При выходе из фабрики коды папок с P01 ~ P20 сохраняют программу шаблонов по умолчанию (шаблоны из P01 ~ P20 одинаковы.)

- ① нажмите
- ② Выберите код шаблона из P01~P20 (1) для изменения содержания

код шаблона (1) будет изменяться в следующей последовательности: P01 → P02 → ... P20 → C1→C2...C9, при каждом нажатии



(нажмите чтобы изменить код в противоположном направлении.)

- ③ Нажмите чтобы появилась область отображения данных шаблона, затем будет

отображаться код параметра (2) и конкретная информация о параметрах (3) в предыдущее время.

- ④ нажмите чтобы выбрать код параметра (2).

- ⑤ нажмите, чтобы выбрать содержание параметра (3). Информация о светящихся параметрах

(3) означает, что контент неопределен

- ⑥ нажмите чтобы подтвердить изменение содержания.

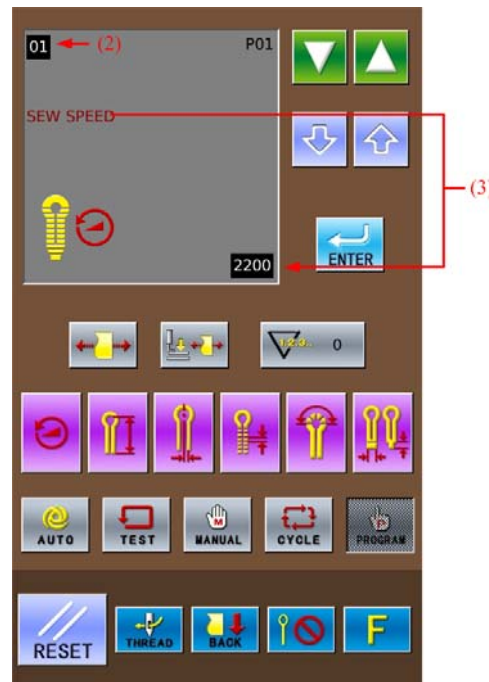
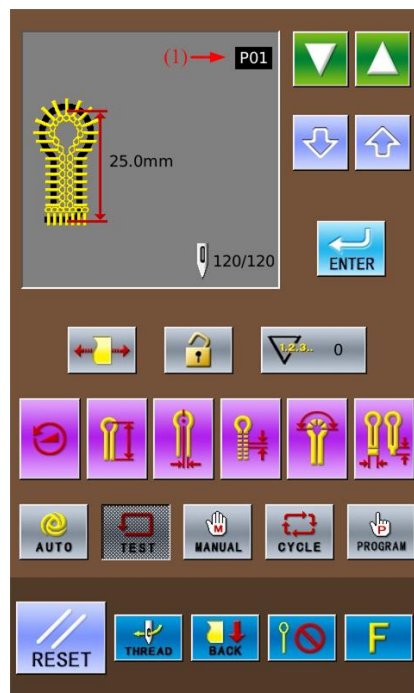
Если информация о параметрах остается, значит, она подтверждена. Если

нажать клавишу



у (3) светящийся, измененный параметр (3) будет оставлен и вернется к исходному значению.

- ⑦ Повторите операцию от 4 до 6, чтобы изменить другие параметры.



5-3-3 работа горячих клавиш

Среди горячих клавиш (4) для их частого использования регистрируются следующие 6 параметров:

(5) скорость шитья (код параметра No.01)

(6)Длина застежки-фиксатора в петлице (код параметра No.02)

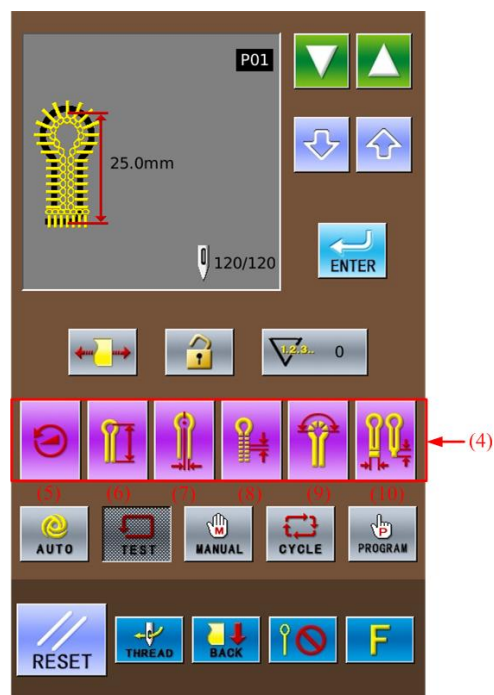
(7)шаг ножа (код параметра No.03)

(8) Расстояние между строчкой (код параметра No.04)

(9) Номер стежка в части глазка (код параметра No.05)

(10)Длина закрепки (код параметра No.06、No.08、No.10)














Примечание. Различные типы закрепок, установленные в коде параметра No.40, соответствуют различным значениям параметра длины шитья (10).


















5-3-4 Список параметров шаблона на уровне S

В соответствии с установленным содержанием других параметров значение по умолчанию для некоторых параметров может быть неизменным или недействительным.

код параметр	содержание	диапазон	единица	значение по умолчанию
S01	скорость шитья 	1000~2700об/мин	100	1800rpm
S02	длина челночной стежка на обметывателе 	5~50mm	0.5	25mm
S03	Шаг ножа 	-2.5~0.5mm	0.05	0.2mm
S04	Расстояние между строчкой 	0.5~2.0mm	0.1	1.0mm
S05	Номер стежка в части глазка 	4~20 针	1	9 Stitches
S06	Длина конуса 	1~20mm	1	6mm
S07	смещение 	0.5~2.0mm	0.1	1.5mm

код параметра	содержание	диапазон	единица	значение по умолчанию
S08	длина линии закрепки 	2.0~6.0mm (макс. по 3 мм.с каждой стороны)	0.1	5.0mm
S09	Количество стежков линейной закрепки 	5~18 стежков	1	7 стежков
S10	Количество стежков круглой закрепки 	5~17 стежков	1	7 стежков
S11	форма ножа 	1~6 (выберите подходящий нож, в соответствии с другим кодом ножа)	1	2
S12	Регулировка ширины шитья 	-1.0~1.0mm	0.1	0.0mm
S13	Низкоскоростная часть глазка 	-600~0rpm (Этот параметр принимает стандартное значение скорости швейной машины параметра 01 в стандартной комплектации.)	100	0об/мин
S14	Скорость линии закрепки 	1000~2500об/мин если скорость шитья ниже, чем скорость линейного приклеивания, эти две скорости станут равными.	100	1800об/мин
S15	количество стежков при медленном старте 	0~3 стежка	1	0 стежков
S16	скорость медленного старта 	400~1500об/мин (если скорость шитья ниже, чем скорость медленного запуска, эти две скорости станут равными)	100	700об/мин
S17	Регулировка ножа в X направлении 	-0.5~0.5mm	0.05	0.0mm
S18	Регулировка ножа в Y направлении 	-0.7~0.7mm	0.05	0.0mm
S19	количество стежков в закрепке на старте 	0~4 стж	1	0 стж
S20	кол-во стежков в закрепке в конце 	0~4 стж	1	0 стж
S21	регулировка в X направлении	-1~6	1	0

5. Основная инструкция по эксплуатации

код параметра	содержание	диапазон	единица	значение по умолчанию
				
S22	регулировка в Y направлении 	-1~6	1	0
S23	θ1 регулировка 	-3~3	1	0
S24	θ2 регулировка 	-3~3	1	0
S25	Угол наклона конуса закрепки 	-5~5	1	0
S26	регулировка ширины закрепки 	-1.0~0.0mm	0.1	0.0mm
S27	совпадение количества закрепки 	0.0mm~2.0mm	0.1	1.0mm
S28	регулировка закрепки в X направлении 	-1.0mm~1.0mm	0.1	0.0mm
S29	Регулировка угла наклона закрепки 	-3~1	1	0
S30	Круговое исправление	-25~25	1	0
S31	Шаг штриховки при завершении 	20%~100%	5%	100%
S32	число стежок совпадений по кругу 	1~4 стж (45°)	1	1 St
S33	Движение стежка, когда нет разреза 	1~2	1	1
S34	Размер разреза радиального отверстия 	2~5mm	1	2
S35	Количество радиального стежка 	8~100 стж	1	20
S36	Количество совпадающих стежков радиального 	1~5 стж (In 45°)	1	2
S37	шаг закрепки	0~30	1	0
S38	зарезервированный (для будущ. использования)			

код параметра	содержание	диапазон	единица	знач. по умолч.
S39	копирование шаблона	OFF~P01~P20	1	OFF
S40	тип закрепки 	1: без закрепки 2: конусная 3: динейная 4: круглая 5: полностью радиальная	1	2
S41	двойное шитье	0: запрещено 1: разрешено	1	0
S42	Регулировка круглой головки	-0.5~0.8	0.1	0
S45	Регулировка формы строчки на стыке	-0.2~0.8	0.05	0

5-4 Подтвердить шаблон в режиме тестовой подачи

Режим тестовой подачи заключается в том, что только доска для подачи ткани работает нормально, когда верхний вал остается неподвижным. Этот режим используется для подтверждения позиционной зависимости между иглой и прижимным устройством.


① нажмите клавишу Test



нажмите **TEST** на экране появится форма стежка код шаблона (2), общее число стежков (3) и число оставшихся стежков (4) в области отображения данных шаблона.

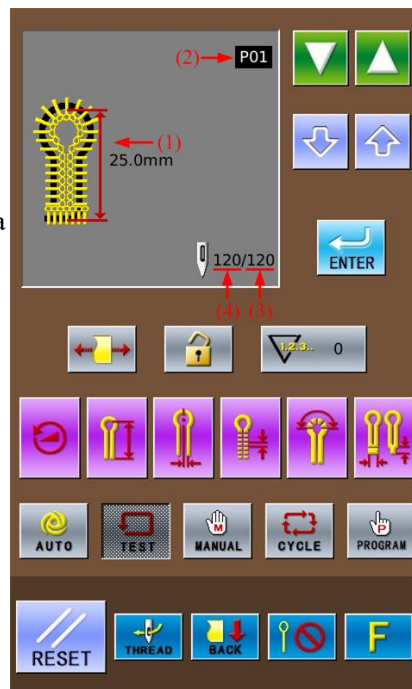
② **выбор кода шаблона**

Код шаблона будет меняться в следующей последовательности: P01 → P02 → ... P20 →

C1→C2...C9...P01 при нажатии . (нажмите,

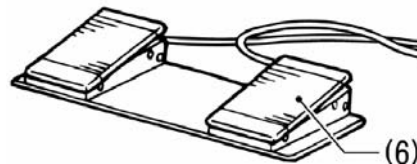
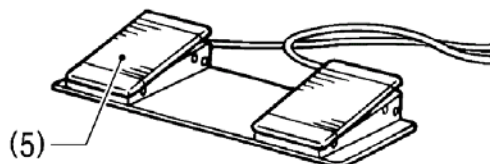



для отмены данной последовательности.)

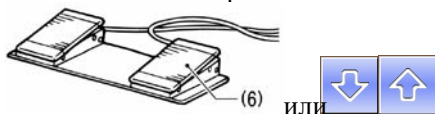


5. Основная инструкция по эксплуатации

- ③ Педаль
нажмите на левую педаль(5) чтобы
опустить прижимную
- ④ **Стартовая педаль**
нажмите на правую педаль (6), чтобы
механизм подачи ткани перешел к
позиции шитья.



- ⑤ нажмите на педаль ИЛИ 6)   чтобы начать
шитье в тестовом режиме.

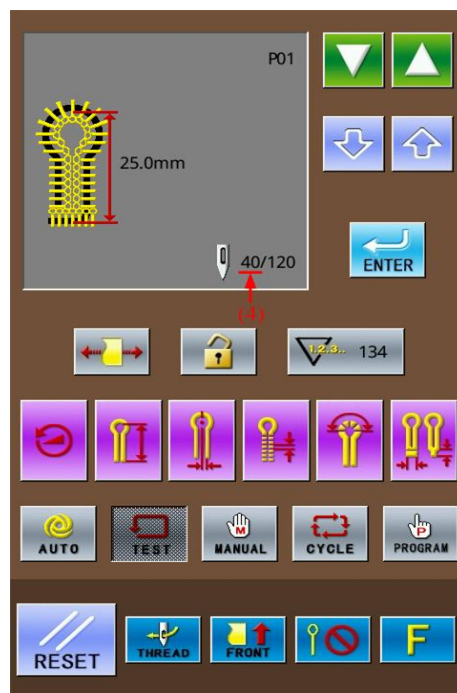


(2 шва будут сшиты при каждом
нажатии.) (Удерживайте для
непрерывного шитья)

Примечание: номер оставшейся строчки
(4), отображаемый в области отображения
данных, будет уменьшать 2 стежка в каждый
момент времени.

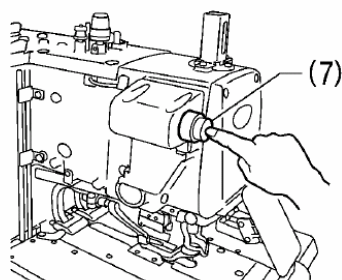
Зуммер будет работать на последнем стежке.

Никаких действий по обрезке нити и
действий ножа в тестовом режиме нет.




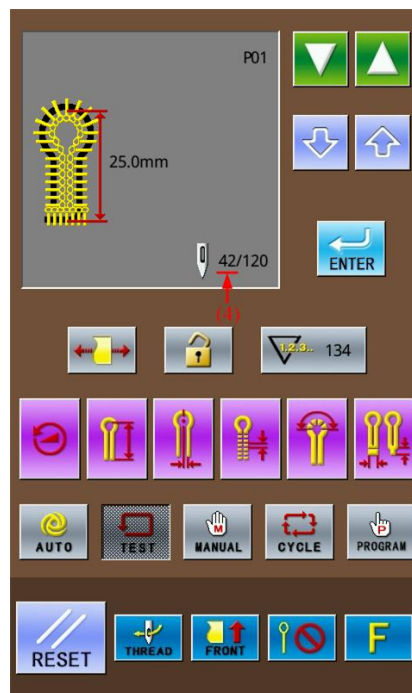
- ⑥ Если пользователь желает, чтобы панель для
подачи ткани
**вернулась к месту установки ткани в конце
теста:** Нажмите кнопку Pause (7), а

затем
нажмите



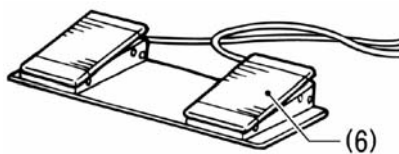
⑦ во время подачи ткани, если пользователь хочет вернуть панель подачи ткани в прежнее положение, то

нажмите  , 2 стежка будут возвращаться при каждом нажатии. Количество оставшихся стежков (42) добавит 2 стежка в каждый момент времени.



⑧ последний стежок

Нажмите пусковую педаль (6), пока номер оставшегося стежка не станет равным 0, и плата подачи ткани вернется в положение для настройки ткани. После этого в области данных шаблона отобразится "КОНЕЦ ТЕСТОВОГО РЕЖИМА"



5-5 Смещение действий ножа.

① **Без обрезки**

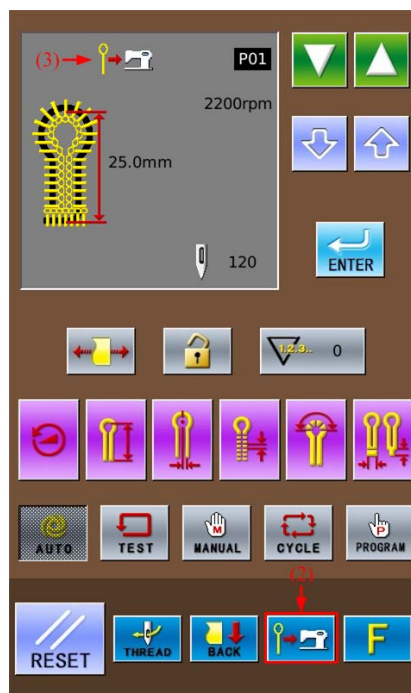
Во время шитья не действует нить.

② В это время интерфейс показывает, как на картинке справа. Нажмите клавишу режима ножа, чтобы перевести статус в положение «Без обрезки» (1).



② **Разрез перед шитьем**

Шитье после резки. В интерфейсе, показанном на правом рисунке, сдвиньте режим ножа до состояния Разрез перед шитьем(2). В это время этот режим будет отображаться в области (3).



③ Разрез после шитья

Шитье перед разрезанием
В интерфейсе, как показано на
правом рисунке нажмите

клавишу режима ножа для переключения
состояния на разрезание после шитья (4).
В это время этот режим будет
отображаться в области (5).




5-6 Способ движения ткани

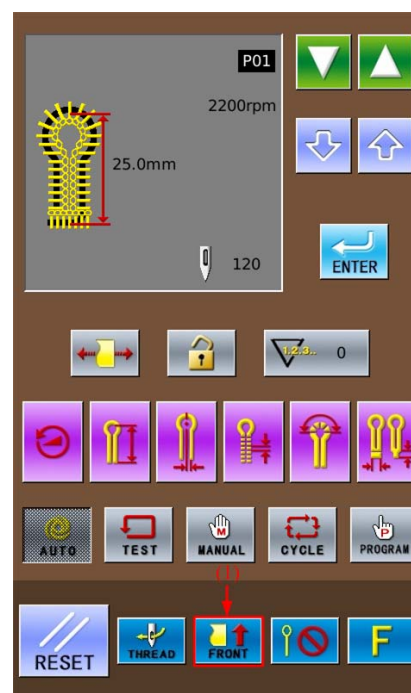
Поскольку эта функция может
перемещать плату подачи ткани в положение,
более продвинутое, чем стандартное
положение, легко будет установить ткань.
Особенно при статусе Разрезание после
шитья время цикла сокращается.


① Переместите панель подачи ткани на передний план

В состоянии готовности к автоматическому
режиму, режиму тестовой подачи или
ручному режиму нажмите клавишу сдвига
положения ткани (1), чтобы изменить подачу

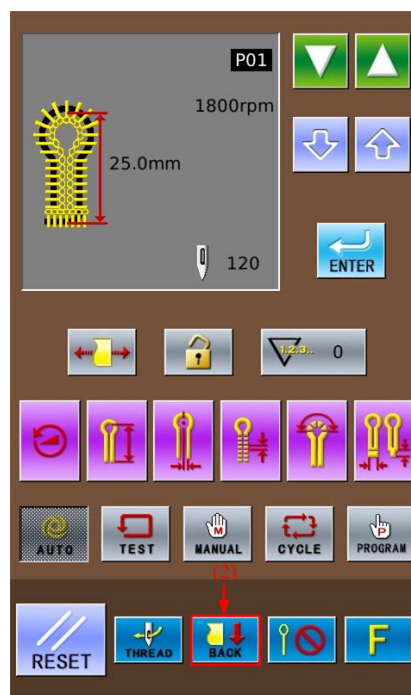
режима . В это время плата для подачи
ткани
будет перемещена на передний план
(положение начала шитья).

Примечание. Передняя сторона находится
ближе к оператору, когда он обращен к
машине.



- ② Передвиньте панель подачи на заднюю сторону
- ③ (стандартное положение для настройки ткани) Нажмите клавишу 

для изменения режима подачи ткани. На данный момент панель для подачи ткани вернется на заднюю сторону (стандартное положение для установки ткани).



5-7 Режим заправки нити

Этот режим используется для заправки верхней нити. При режиме заправки, если ось Z стержня иглы поворачивается на 180 градусов, возбуждение шаговых двигателей по осям X, Y и Z будет отключено. В это время игольчатый стержень и доска для подачи ткани могут свободно перемещаться, чтобы было легко заправлять верхнюю нить.

① доступ к режиму заправки

В состоянии готовности к автоматическому режиму, режиму тестовой подачи или ручному режиму, нажмите кнопку режима Заправки нити (1), чтобы перейти из режима подачи ткани в режим заправки. В это время:


- 1. Область отображения данных шаблона будет иметь «Режим Заправки нажмите» СБРОС(2).

Держатель нити переходит в открытый статус.

- 3. Кольца зуммера и стержень иглы возвращаются на 180°, тогда возбуждение шаговых двигателей на оси X, Y и Z будет отключено

② заправка верхней нити

Через 3 минуты держатель нити будет автоматически выключен.

- ③ окончание заправки верхней нити после заправки верхней нити нажмите 

Когда игольчатый стержень и панель для подачи ткани перемещаются в исходное положение, они возвращаются в положение для установки ткани. Держатель нити выключен.




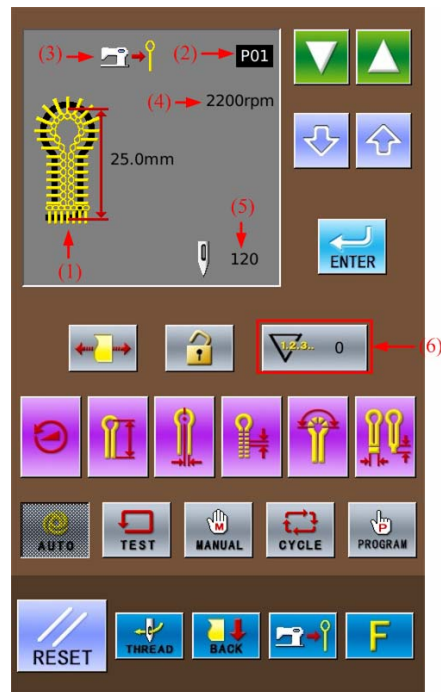
6. Инструкции по швейным операциям





6-1 Автоматический режим

- Для автоматического шитья в первый раз, пожалуйста, выполните пробное шитье.
- При использовании SC511 в среде с низкой температурой, пользователь должен выполнить пробное шитье несколько раз, чтобы разогреть двигатель.

① Нажмите клавишу автоматического режима

Нажмите , чтобы показать Форма и Длина стежка: Форма шаблона (1), Код шаблона (2), Нож (3), Скорость шитья (4) и Общее число стежков в шаблоне (5) в области отображения данных рисунка, а также количество продукции (6) на контрольном ключе производства.

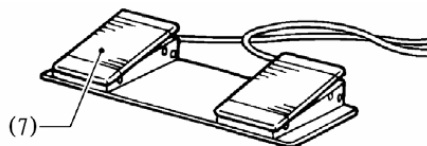


Нажмите,   чтобы выбрать желаемый код шаблона (2). Код шаблона изменится в следующей последовательности: P01 → P02 → ... P20 → C1 → C2 ... C9 при каждом нажатии. Нажмите  , чтобы изменить код в противоположном направлении.

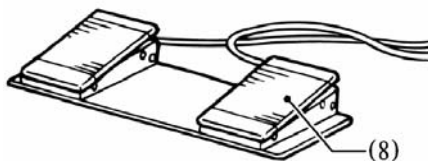
③ Выберите желаемое действие ножа (не обрезать / обрезать до шитья/ обрезать после шитья).

Примечание. Для подробного метода сдвига действия ножа см. **【2.5. Переключение действий ножа】**

④ Положите ткань для шитья под лапку, надавите на педаль (7)




⑤ Нажмите на педаль (8) для начала шитья



⑥ Для повторения шитья повторите операцию на 4-м и 5-м шагах.

6-2 Ручной режим

⚠ Caution	
	Из-за того, что нож будет работать во время ручного шитья, держите руку подальше от ножа. В противном случае оператор может получить серьезную травму


В ручном режиме поверните колесо, чтобы переместить подающую ткань в стежок с помощью стежка. Это упростит операцию синхронизации синхронизации нити-делителя.

① нажать ручной режим

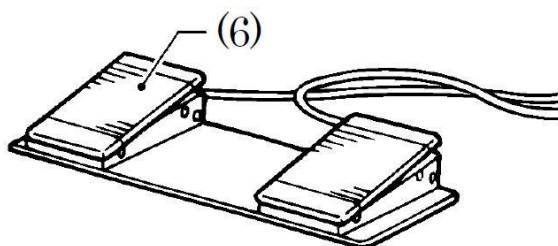
Форма стежка(1), код шаблона (2), действие ножа(3), общее количество стежков (4) и оставшееся количество стежков (5) показаны в области данных шитья на дисплее.

② нажмите  чтобы выбрать желаемый код шаблона (2).

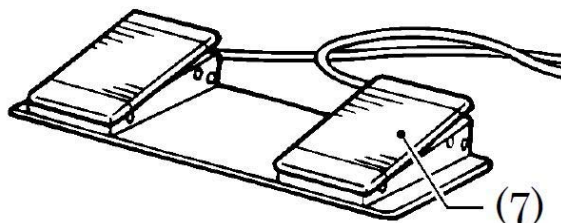
Код шаблона (2) изменится в следующей последовательности: P01→P02→... P20→C1

→C2...C9 при каждом нажатии  (Нажмите, чтобы изменить код в противоположном направлении.)

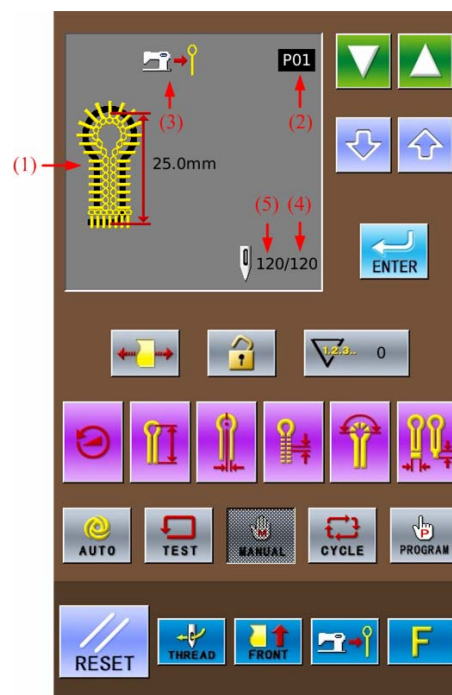
③ Положите ткань для шитья под педаль нажмите на педаль, чтобы опустить лапку



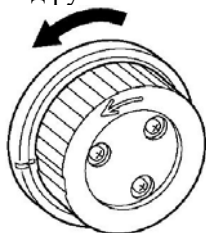
④ нажмите на стартовую педаль (7) чтобы подвинуть панель подачи ткани в позицию начала шитья.



ОСТОРОЖНО:
При установке действия ножа в качестве «Разрезать перед шитьем», оператор должен следить за своей рукой при перемещении ножа.



- ⑤ Обратный ход ручного колеса на верхней оси



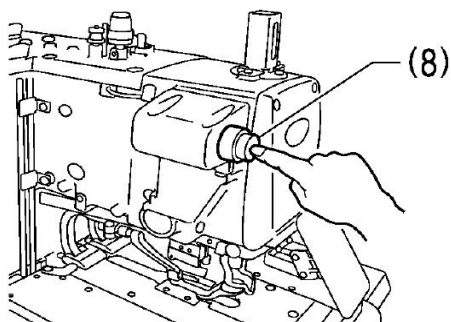
Панель подачи ткани переместится в положение шитья следующего стежка при каждом повороте рукоятки верхней оси. Когда колесо поворачивается на пол цикла, номер оставшейся строчки (5) в области отображения данных шитья уменьшает 1 строчку.

ОСТОРОЖНО:


Если колесо верхней оси поворачивается обратно, панель для подачи ткани не будет перемещать форму с установленной формой строчки. **Пожалуйста, не поворачивайте колесо обратно.**

- ⑥ Для остановки ручного шитья, нажмите

кнопку (8), когда доска для подачи ткани вернется в положение для укладки ткани

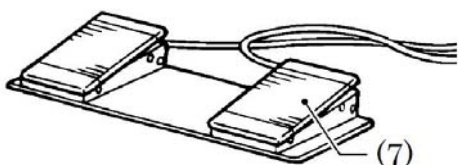


«Переключатель паузы нажат при шитье»
это

Отображается на панели управления. Нажмите  , чтобы вернуться в интерфейс шитья, а затем нажмите



- ⑦ При последнем стежке Игольчатый стержень останавливается в верхнем положении иглы. В это же время нажмите на стартовую педаль.



(Держите его до тех пор, пока панель для подачи ткани не вернется в положение для укладки ткани.)

При выполнении обрезки нити, когда панель для подачи ткани возвращается в положение для укладки ткани, система будет называться «КОНЕЦ РУЧНОГО РЕЖИМА» на панели управления.

ОСТОРОЖНО:

При установке ножевого действия как «Разрезание после шитья» пользователь должен следить за действием ножа.



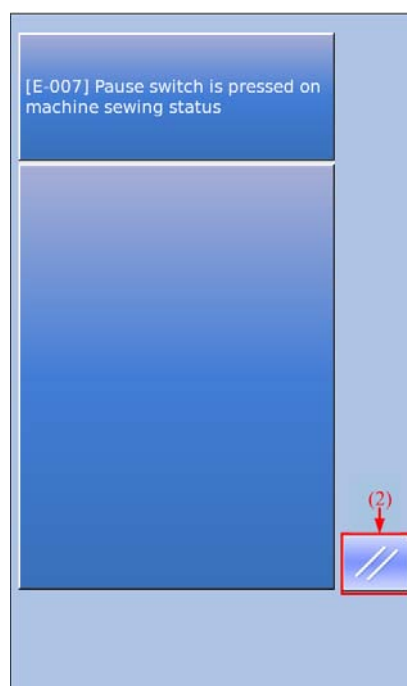
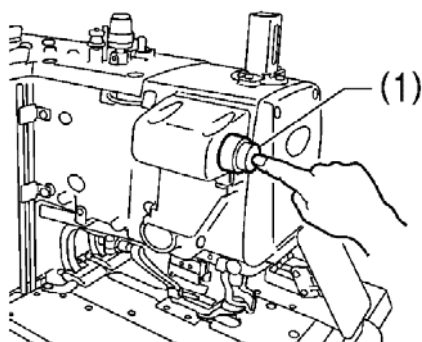
6-3 Переключатель паузы

Пауза при автоматическом шитье


Переключатель паузы обычно используется для остановки швейной машины при обрезке нити и в других случаях.

6-3-1 Способы приостановки


Во время шитья нажмите переключатель паузы (1), чтобы остановить швейную машину, а затем панель управления подскажет «Ошибка инсталляции».



6-3-2 Способ выключения паузы (для остановки работы)

① Нажмите (2)  когда интерфейс показывает "Ошибку остановки приложения".
затем на панели появится интерфейс отображения данных шаблона с надписью "нажмите "Сброс" или "Вниз"

② Пропустите ошибку, вызвавшую паузу.

③ нажмите 

④ После того, как игольчатый стержень и панель для подачи ткани завершат прохождение теста, они вернуться в положение для установки ткани.





6-3-3 Способ сбрасывания паузы (для продолжения работы)



① нажмите кнопку "СБРОС" (2) когда интерфейс показывает "Ошибка остановки приложения".


Затем на экране отображения данных шаблона появится надпись "нажмите "СБРОС" или ВНИЗ"



② Пропустите ошибку, вызвавшую паузу

Если верхняя нитка порвалась, нажмите  иметь доступ к следующему режиму .

③ Нажмите  чтобы увидеть общее число стежков шаблона (3) и число оставшихся стежков (4) на дисплее

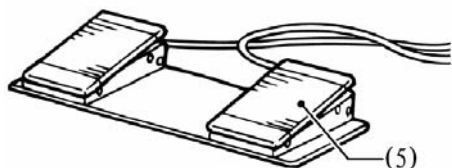
④ Нажмите  или , чтобы подвинуть в соответствии с формой рисунка, чтобы подтвердить положение для продолжения шитья. Если верхняя нить оборвалась

нажмите  чтобы иметь доступ к режиму заправки.

нажмите  чтобы продолжить,  чтобы приостановить. Удержание означает продолжение удаления или приостановления.



- ⑤ Выберите позицию для продолжения (5), чтобы продолжить автоматическое шитье существующего рисунка.



6-4 Инструкции по использованию циклической функции шитья. В

программе с одним шаблоном (P01 ~ P20) система может объединять несколько отредактированных отдельных шаблонов вместе и регистрировать их в «Программе циклических шаблонов» для непрерывного шитья, которую легко использовать.

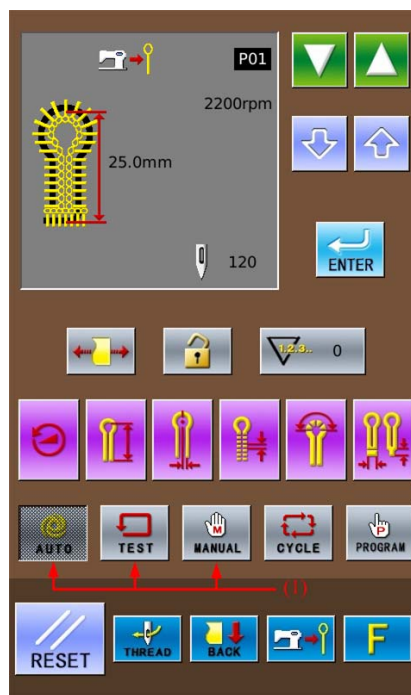
Программа циклического шаблона:




Мах. число циклических шаблонов	9 (C01~C09)
Мах. число одного шаблона в цикле	9 (S1~S9) (один шаблон может быть выбран множество раз)

Пример: мы выбираем один шаблон P01 (3 шага с действием ножа) и один шаблон P03 (1 шаг, без действия ножа), чтобы комбинировать циклический шаблон, который установлен как C1, например Установленное содержание программы циклических шаблонов C1:


код шага шаблона C	S1	S2	S3	S4
название 1-ого шаблона	P01	P01	P01	P03
действие ножа	Yes	Yes	Yes	No

- ① нажмите клавишу(1) в правом интерфейсе, чтобы выбрать режим в случайном порядке. (Используйте автоматич. режим, как на рисунке.)




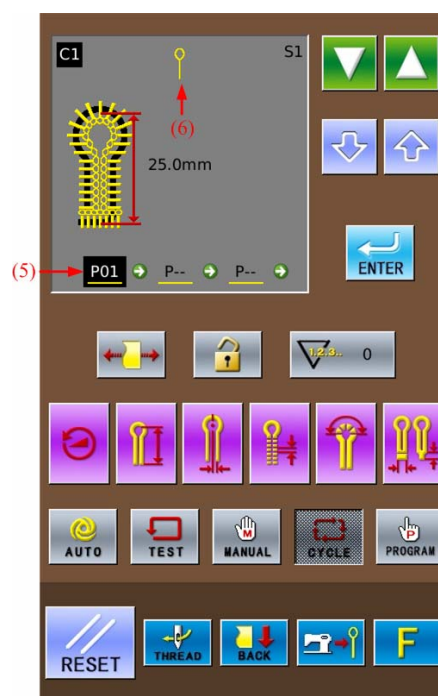
- ① Нажмите  чтобы выбрать C1, число шаблонов в программе цикла. Код шаблона будет меняться в следующей последовательности: P01→P02→... P20→C1 →C2...C9...P01 . Нажмите  , чтобы вернуться к последовательности)
- ② Нажмите клавишу режима цикла (2) В области отображения данных шитья будет отображаться следующее содержимое:
- (3) Код этапа
 - (4) Циклический программный код
 - (5) Содержимое шаблона в S1.





- ③ нажмите  установить содержание S1 (5) как P01 « » в «P01» означает, что этот шаблон имеет действие ножа, поэтому маркер ножа (6) отображается в области отображения данных шитья “--” в “P--” означает, шаблон в этой части не установлен.

Если вы установили существующий шаблон как «P--», содержимое следующих шагов будет удалено.




- ④ нажмите , чтобы для подтверждения измененного содержания. В то же время, содержание S1 (5) не будет гореть.

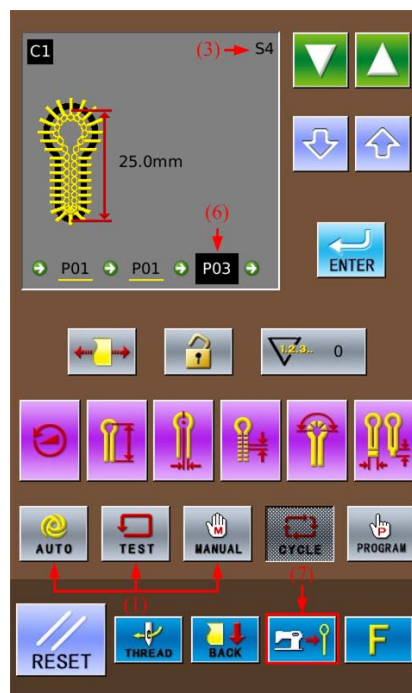


6. Инструкции по швейным операциям

- ⑥ нажмите  чтобы продолжить устанавливать (3) код к S2.
- ⑦ Повторите операции в шагах 4 и 5 выше чтобы установить содержание S2 “P01”, которое также как и значение S1. Повторите операции 4 & 5, чтобы установить содержание S3 как “P01”, которое такое же как и значение S1
- ⑧ нажмите  чтобы подтвердить измененное содержание




- ⑨ нажмите  чтобы изменить шаг кода (3) на S4.
- нажмите  установить содержание S4(6) как P03.
- нажмите клавишу действие ножа (7) чтобы изменить “P03” на (6) to “P 03”. (без действия ножа)
- ⑩ Нажмите  чтобы подтвердить изменения содержания
- нажмите любую клавишу (1) чтобы завершить установку циклического режима



Примечание. При выборе циклической программы для автоматического шитья пользователь может изменить действие ножа в автоматическом режиме. И действие ножа в образце С будет сохранено так же, как и в режиме ножа, установленном в настоящее время

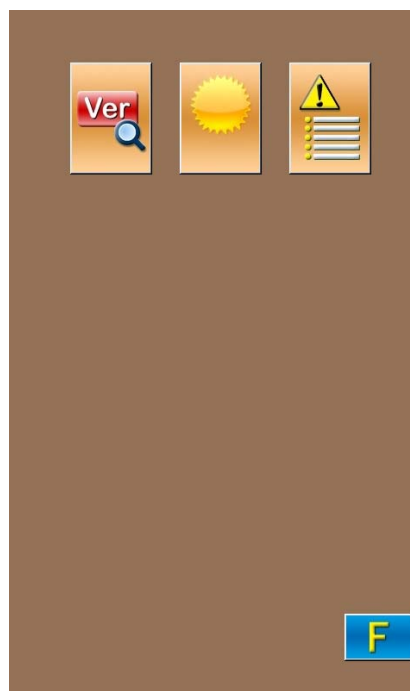
7. Интерфейс режима настройки параметров

В интерфейсе для ввода данных шитья

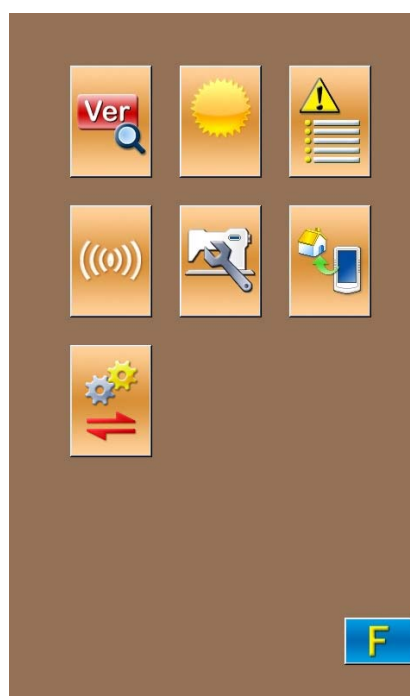
нажмите  чтобы изменить интерфейс ввода данных и интерфейс режима настройки параметров (как показано справа). В интерфейсе режима параметров пользователь может выполнить некоторые подробные настройки и операции с версиями.

В интерфейсе для ввода данных шитья

удерживайте  3 сек., система получит доступ к режиму настройки уровня 2.



Уровень настройки режима 1



Уровень настройки режима 2


7-1 описание функций

Уровень настройки режима 2:


№.	рисунок	функции
1		Запрос версии программного обеспечения.
2		Регулировка освещенности
3		Запись информации об ошибках
4		Режим связи
5		Параметр уровня U
6		Восстановление по умолчанию
7		Резервное копирование и восстановление параметров

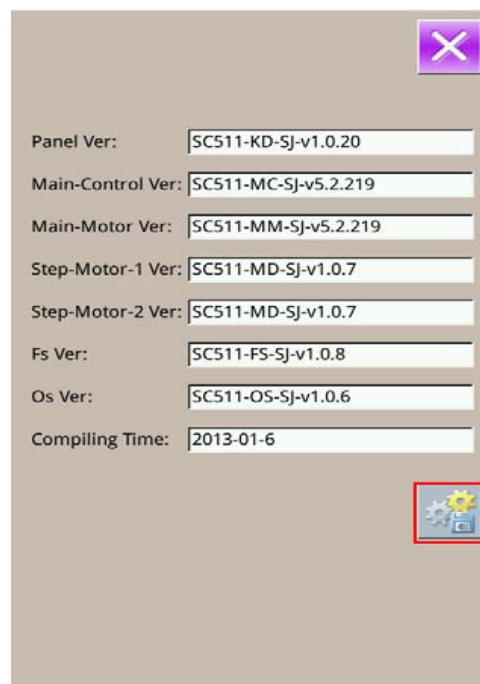
7-2 Запрос версии программного обеспечения

На уровне 1 режима настройки


нажмите,  чтобы получить доступ к интерфейсу для запроса версии программного обеспечения (как показано на рисунке справа).




- (1): Версия операции Панели программы
- (2): Версия программы контроллера
- (3): версия оси Y оси X и оси шага двигателя оси
- (4): версия программы шагового двигателя оси
- Z (5): версия файловой системы
- (6): Версия операционной системы
- (7): Компиляция времени групповой программы

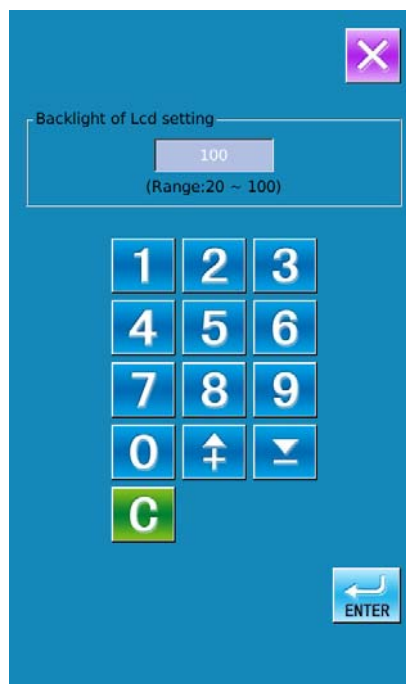
нажмите  для вывода версии программного обеспечения в инвентарную базу диска U с именем version.png.




7-3 Регулировка яркости

На 1 уровне режима настройки, нажмите,  чтобы войти в интерфейс регулировки яркости (как показано на рисунке справа) Диапазон 20-100


Оператор может нажать  или  чтобы отрегулировать яркость. Также может ввести необходимое значение с помощью клавиш. После нажмите подтверждение 



7-4 Запись информации об ошибке

На 1 уровне режима настройки нажмите,  чтобы получить доступ к интерфейсу для записи информации об ошибке (как показано справа). В интерфейсе будут отображаться различные ошибки и последние данные об ошибках. Меньшее число означает более позднее появление. Кроме того, система будет записывать номер производства при каждом предупреждении.

Оператор может использовать   чтобы проверить больше информации об ошибках.

Нажмите  чтобы очистить записи об ошибках.



7-5 Функция связи



Режим связи содержит следующие функции:

1. Обновление панели программного обеспечения через диск U;
2. Передача параметров уровня U между панелями и диском U

7-5-1 Обновление операции



① Наличие доступа к интерфейсу функции связи

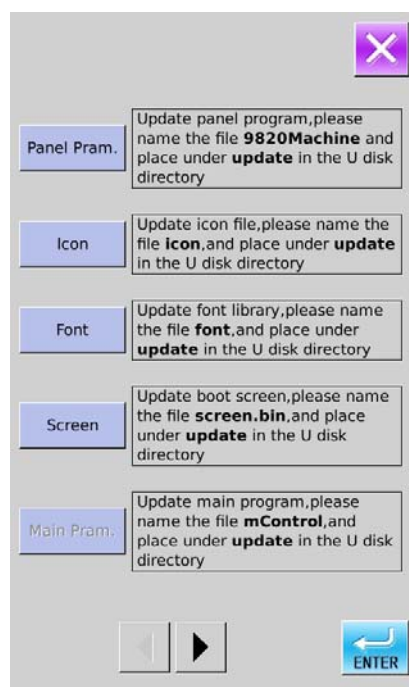
Вставьте диск U во 2 Уровне режима настройки,

нажмите  для доступа к режиму функции связи (как показано на рисунке справа).
 обновление ПО



② Войдите в интерфейс обновления ПО

Нажмите  чтобы войти в интерфейс (как показано на рисунке справа), где оператор может обновить ПО. Обновление ПО находится в «update» диске U. Кликните для обновления, а затем нажмите 



③ **Завершение обновления**

После обновления система отобразит информацию о подсказках. Перезагрузите машину.



7-5-2 Ввод/вывод параметров уровня U

① Отображение интерфейса связи

Вставьте диск U. На уровне 2 режима настройки,

нажмите  для доступа к функциональному режиму связи

A: Входной параметр с диска U на панель

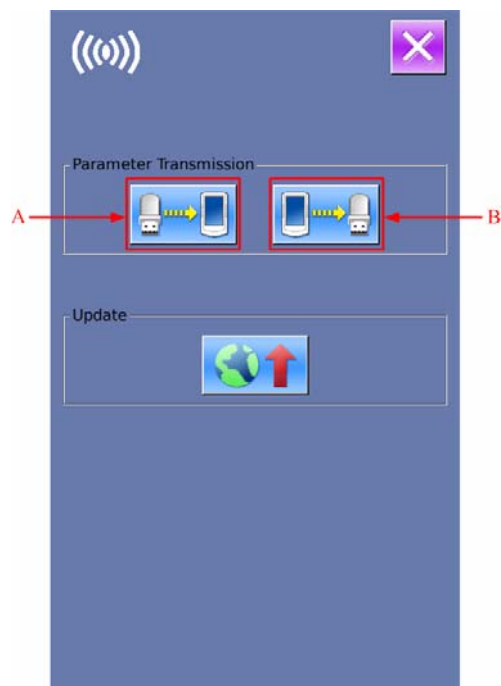
B: Параметр выхода с панели на диск U

※ При вводе шаблонов с диска U пользователь должен сохранить параметры в DH_PARA на диске U с именем 9820Param

※ При выводе шаблонов из панели управления пользователь должен сохранить параметры в DH_PARA на диске U с именем 9820Param

※ Файл параметров - это двоичный файл, который работает на панели управления.

Пользователь не может изменить этот файл вручную на ПК или файл может быть поврежден




② Нажмите кнопку A чтобы ввести параметры с диска U на операционную панель

A、Нажмите  чтобы ввести параметры и выйти

B、нажмите  чтобы закрыть



③ Нажмите кнопку В, чтобы вывести параметры на операционную панель

А. Нажмите  чтобы вывести параметры из операционной панели на диск U .


В. Нажмите  чтобы закрыть.




7-6 Установка параметров

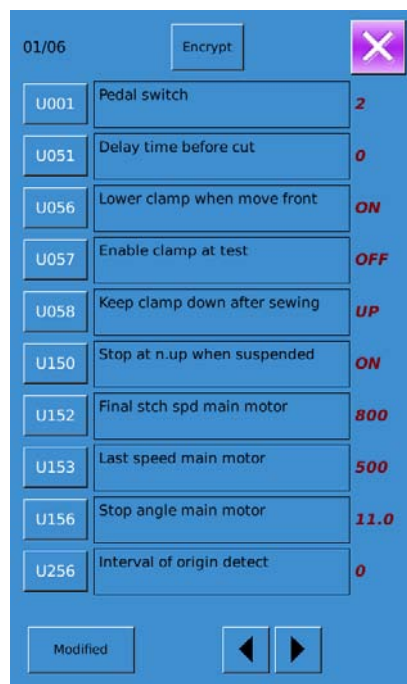
7-6-1 Способ для установки параметров

① Наличие интерфейса для установки параметров

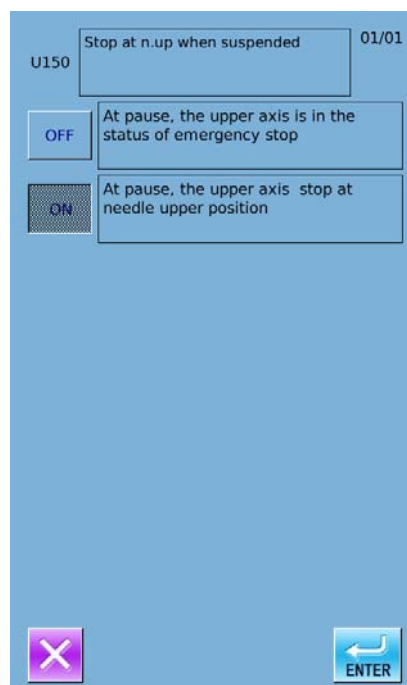
На 2 уровне режима настройки, нажмите  для доступа к интерфейсу установки параметров уровня U (как показано на рисунке справа).

Нажмите  для выхода из интерфейса настройки. Когда некоторые параметры будут изменены, система отобразит «Изменено» в интерфейсе настройки параметров.

Выберите параметр для изменения. Затем система войдет в состояние настройки. Параметры делятся как «Тип ввода данных» и «Тип выбора». См. Пример ниже:






тип ввода



тип выбора

② Шифрование параметров

Нажмите «Шифрование», чтобы войти в интерфейс ввода пароля.

Нажмите  чтобы очистить все содержание
 нажмите  чтобы стирать одну фигуру при
 нажимайте  каждом нажатии




③ Изменение параметра

Введите пароль для входа в интерфейс шифрования параметров

А, выберите параметр для шифрования
 В, нажмите **【Select All】** чтобы привязать пароли ко всем параметрам

С, нажмите **【Reverse】** чтобы выбрать параметр для шифрования в обратном порядке

Д, нажмите  чтобы закрыть данную функцию



④ Проверка измененного параметра

А. Когда параметр изменен, система покажет «Изменено» в интерфейсе настройки параметров.

В. В интерфейсе настройки параметра, нажмите **【 Modified 】** чтобы проверить измененный параметр.

Сначала система попросит ввести пользователя пароль. Для работы с интерфейсом ввода пароля, обратитесь к “А” в пункте ②. После ввода пароля, оператор может ввести интерфейс для запроса измененных параметров.

С. Под интерфейсом измененного параметра запроса, пользователь может найти список, содержащий все измененные параметры, с их текущим значением и значением по умолчанию.

В том интерфейсе:

- Нажав **【 сбросить ВСЕ 】** будут сброшены все измененные параметры и возвращены к значению по умолчанию
- Кликните название параметра, н-р, **【 ограничение max. пространства 】** и затем нажмите **【 сбросить избранное 】**, чтобы восстановить до значения по умолчанию. Пользователь может выбрать множество параметров
- Нажмите параметр **【 U453 】** для входа в интерфейс установки параметра, где пользователь может сбросить значения параметра.



7-6-2 Список параметров на уровне U

№.	Функции	Описание	диапазон	изменение шага	настройка по умолчанию
U001	1 педаль/2 педали включения	0: Одиночная педаль (моделирование) 1: нажмите на педаль стартера, чтобы опустить лапку, и машина начнет работать. 2: Нажмите на лапку, чтобы опустить ее. Затем запустите педаль запуска, чтобы машина начала работать.	0~2	1	2
U051	Время задержки перед разрезанием для 1 модели педали	Для автоматического шитья в режиме "Разрезание перед шитьем" этот параметр определяет время задержки действия ножа после нажатия 1-педали 1	0~800	50ms	0
U056	нижний зажим при перемещении вперед	0: OFF После шитья панель для подачи ткани перемещается в положение, установленное ранее, прижимная лапка в верхнем положении; прижимная лапка продолжает поиск оригинала	0~1	1	0

№.	функции	описание	диапазон	изменение шага	настройка по умолч.
		1: ON После шитья прижимная лапка не поднимается, пока панель для подачи ткани не переместится в положение для укладки ткани; во время процесса поиска, лапка продолжает опускаться, когда каждая ось возвращается в исходное положение. Прижимная лапка не поднимается до тех пор, пока рама не войдет в положение для укладки ткани.			
U057	Включить зажим при испытании	0: OFF Подъем лапки запрещен в тестовом режиме 1: ON В тестовом режиме следующие операции могут привести к повышению давления: (А): Тип ручного переключателя или двойной педали: нажмите кнопку давления (В): Тип педали: возврат к педали. При повторном запуске тестового режима необходимо выполнить следующие операции для опускания лапки (А): Тип ручного переключателя или двойной педали: нажмите кнопку давления (В): Тип педали: возврат к педали	0~1	1	0
U058	Держите зажим после шитья	0: вверх Лапка поднимается, когда автоматическое шитье завершено 1: вниз Когда автоматическом шитье завершено лапка продолжает опускаться. Выполняйте следующие операции при подъеме: (А): Тип ручного переключателя или двойной педали: нажмите переключатель (В): тип педали: возврат к педали	0~1	1	0
U150	Остановка при верхней подвеске	Выкл: При остановке верхняя ось находится в состоянии аварийной остановки Вкл: При паузе верхняя ось останавливается в верхнем положении иглы	0~1	1	1
U152	финал. скорость стежка главный вал	установка скорости последнего стежка	700~900	10об/мин	800
U153	окончательная скорость	установка скорости остановки	250~450	10об/мин	350
U156	остановка основн. угла вала	Секция управления остановкой будет увеличена, когда это значение повысится.	2.5~17.5	0.5°	11.0
U256	Интервал начального определения	0: Выкл Не обнаруживать начало после шитья	0~9	1	0

7. Интерфейс режима настройки параметров

№.	функции	описание	диапазон	изменение шага	настройка по умолч.
		1~9: Определение позиции начала после шитья в определенное время.			
U301	Столбец параметров в автоматическом режиме	1: длина шитья 2: интервал	1~2	1	1
U350	Запрет программного режима	0: выкл. основные условия 1: вкл. Запрещает вход в программный режим, горячие клавиши недействительны.	0~1	1	0
U351	запрет циклического режима	0: выкл. общие условия 1: вкл. Запретить вход в режим цикла	0~1	1	0
U352	запрет изменения счетчика	0: выкл. общие условия 1: вкл. Запретить изменение значения в счетчике изделий	0~1	1	0
U353	запрет редактирования скорости	0: ВЫКЛ общие условия 1: ВКЛ запрет изменения скорости шитья	0~1	1	0
U354	Запретить редактировать программный код	0: выкл общие условия 1: вкл Запретить редактировать программный код, но номер шага в цикле можно изменить	0~1	1	0
U355	Запретить менять действие Разрез-перед-шитьем	0: ВЫКЛ общие условия 1: ВКЛ Запретить менять действие "Разрез перед шитьем" (если данный статус автоматически изменится на «Без разрезания»).	0~1	1	0
U356	Запретить менять действие Разрез-после-шитья	0: выкл общие условия 1: вкл Запретить менять действие "Разрез после шитья" (если данный статус автоматически изменится на «Без разрезания»).	0~1	1	0
U357	сохранение стежка	0: выкл недействительный переключатель безопасности 1: вкл действительный переключатель безопасности	0~1	1	0
U358	измерение давления	0: выкл недействит. 1: вкл действит.	0~1	1	0
U450	Мах. скорость шитья	установка Мах. скорость шитья	1000~2700	100об/мин	2700

7. Интерфейс режима настройки параметров

№.	функции	описание	диапазон	изменение шага	настройка по умолч.
U451	Макс. число цикл. программы	Число действующих программ цикла (если пользователь не использует номер программы цикла, этот параметр может быть установлен на 0).	0~9	1	9
U452	Количество изделий для цикла	0: выкл подсчет после шитья отверстия 1: вкл подсчет после шитья цикла	0~1	1	0
U453	Макс.интервал ножа	установка макс.интервала ножа	0.5~1.0	0.1mm	0.5
U454	Макс.длинна линии закрепки	установка макс. длинны линии закрепки	6~9	3	6
U455	дополнит. движение иглы при действии "без-разрезания"	Если установлено действие "без разрезания" I доп. движение иглы будут добавлены автоматически.	0~1.0	0.1mm	0
U456	Регулировка движения иглы при запуске	установка регулирования иглы при начале шитья	-1.0~0.0	0.1mm	0
U550	Время вкл.воздушного молота	Чем больше значение, тем длиннее время контакта между воздушным молотом и ножом.	25~200	5ms	25
U551	начальная высота воздушного молота	В состоянии готовности код ошибки E650 будет активирован, если значение датчика положения воздушного молотка меньше этого значения. (действует только тогда, когда обнаружение ошибок источника воздушного шума включено)	150~170	1	160
U552	обнаружение источника ошибки воздушного молота	0: выкл Обнаружение ошибок источника воздушного шума (используется, когда датчик положения воздушного молотка опущен) 1: вкл наличие ошибок источника воздушного шума	0~1	1	1
U553	Определить время подъема воздушного удара	0: выкл Согласно положению воздушного молота определяется его опускание 50~500: Обнаружить опускание воздушного молота в зависимости от времени (используется, когда датчик положения воздушного фильтра опускается)	0~500	10	100
U554	Определенный воздушный молот, опускающийся по времени	0: ВЫКЛ Определение положения воздушного молота для опускания. 50~500: Обнаружить опускание воздушного молота в зависимости от времени (используется, когда датчик положения воздушного молота опускается).	0~500	10	150
U555	увеличение верхней нити	0: выкл общие условия 1~3:поскольку установлена	0~12	1mm	0

7. Интерфейс режима настройки параметров

№.	функции	описание	диапазон	изменение шага	настройка по умолч.
		только временная задержка обрезки верхней нити, оставшаяся верхняя нить может увеличиваться после шитья.			
U556	Время ослабления верхней нити	Чем больше значение, тем больше времени для ослабления верхней нити после обрезки нити.	0~100	2ms	50
U557	последовательность при выключении верхней нити	0~100: чем больше значение, тем позже будет сокращаться время выключения после обрезки.	0~100	2ms	50
U558	Запретить использование устройства обрезки нижней нити	0: выкл общие условия(кнопка устройства обрезки нити активирована) 1: вкл Запретить использование устройства обрезки нижней нити	0~1	1	0
U559	запуск датчика ножа и счетчика	0: ВЫКЛ Обнаружение устройства нижнего ножа отключено в соответствии с датчиком ВЫКЛ нижнего триммера 5 ~ 50: Обнаружение устройства нижнего ножа отключено в соответствии с временем. Установите этот параметр с шагом 5 мс	0~50	5ms	30
U560	время обрезки нижней нити	0~100: чем больше значение, тем дольше будет время обрезки нити.	0~100	1	0
U561	датчик верхнего обрыва нити	0: выкл устройство недейств. 1: вкл устройство действит.	0~1	1	0
U562	Начать нумеровать стежки перед верхним датчиком обрыва нити	1~9: Застрочите установленные стежки перед обнаружением верхнего обрыва нити	1~9	1	5
U563	обрыв верхней нити при сужении стежков	2~7 : Когда сигнал обрыва нити включается при установленных строках, будет активирована ошибка обрыва нити.	2~7	1	4
U564	Верхнее нитепритягивающее устройство	0: выкл устройство недейств 1: вкл устройство действит.	0~1	1	0
U565	время коррекции верхнего нитепритягивателя	-10~10: чем больше значение, тем дольше будет работа нитепритягивателя	-10~10	1	0
U576	время открытия верхнего нитепритягивателя	5~20ms: установлен в единицах 1 мс	5~20	1	10
U577	способ каркасного перемещения	0~5: выбор способа каркасного перемещения	0~5	1	4
U578	регулировка 1 каркасного перемещения	-50~50: Отрегулируйте угол перемещения XY	-50~100	1	0
U579	Ось Z регулировки каркасного перемещения	-50~50: регулирование оси Z каркасного перемещения	-50~50	1	0

7. Интерфейс режима настройки параметров

№.	функции	описание	диапазон	изменение шага	настройка по умолч.
U580	Время срабатывания захвата верхней нити	0 ~200: начальное время установки захвата верхней нитки	0~200	5	0
U581	Настройка натяжения верх. нити	0 ~250: Регулирование хода соленоида верхней нити	0~250	5	230
U586	Быстрая регулировка времени движения	регулирование времени движ. каркаса	-90~100	10	0
U588	регулировка каркасного перемещ.	Отрегулируйте угол перемещения X	-50~100	1	0
U650	Время остановки зуммера	0: выкл. Зуммер подает сигнал от начала ошибки до ее исправления 5~15: При ошибке, звонок зуммера прекращается по истечении установленного времени	0~15	5s	0
U651	Состояние питания двигателя при ошибке	0: выкл. В случае неустранимой проблемы питание импульсного двигателя будет отключено. 1: вкл При неустранимой проблеме питание импульсного двигателя сохраняется.	0~1	1	0
U752	Регулировка положения X на ноже	Установленное значение - это настройка положения X на ноже, которое будет добавлено во всю программу шаблона.	-0.50~0.5 0	0.05mm	0
U850	Конфигурация головы швейной машины	0: -00 задай конфигурацию как -00 1: -01 задай конфигурацию как -01 2: -02 задай конфигурацию как -02	0~2	1	1
U852	прижимная лапка при радиальном отверстии	0: выкл Используйте общую лапку (кроме радиального отверстия) 1: вкл Используйте специальную программу для радиальной лапки. Отображается специальный параметр для радиального отверстия	0~1	1	0
U853	Язык	0: китайский 1: Английский	0~1	1	0
U854	Автоматическое выключение подсветки	0: выкл Нет автоматического выключения 1: вкл есть авто выключения	0~1	1	0
U855	Время ожидания автом. отключения подсветки	Установите время ожидания автоматического отключения подсветки	1~9	1 Min	3
U856	Стиль отображ. кнопки	0: стиль 1 1: стиль 2	0~1	1	0
U857	громкость	30~63:настройка громкости звука	30~63	1	50
U858	настройка пароля	0: недействит. 1: действит.	0~1	1	0
U910	Регулировка панели положения швов	настроить панель положения швов	-100~100	1	0
U911	настройка функции	Установление	0~60	1	15

7. Интерфейс режима настройки параметров

№.	Функции	Описание	диапазон	изменение шага	настройка по умолч.
	поиска возд. молота	настройки определения нижнего уровня молотка			
U912	Тип основного мотора	0: 360 электродвигатель 1: 256 электродвигатель	0~1	1	0
U913	DIP1	Временный параметр настройки (зарезервированный)	-100~100	1	0
U913	DIP2	Временный параметр настройки (зарезервированный)	-100~100	1	0

7-7 Инициализация параметров

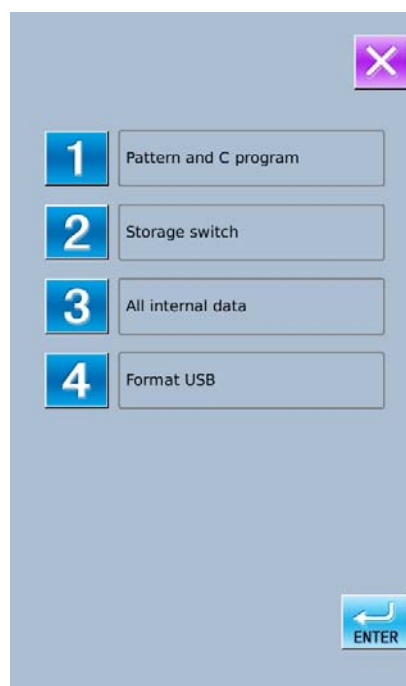
① На 2 уровне установки режима, нажмите



чтобы получить доступ к интерфейсу инициализации параметров, как показано справа:

Пользователь может выбрать:

- (1) уровень 1: С Программа (Уровень S шаблонный параметр и С шаблон цикла)
- (2) уровень 2: Данные хранилища (включая параметры уровня U)
- (3) уровень 3: Все внутренние данные
- (4) уровень 4: Инициализировать диск U
- (5) Детальное содержание инициализации находится ниже:



Уровень, содержание и очистка от инициализации			
	уровень 1	уровень 2	уровень 3
содерж. программы	знач. по умолч.	—	значение по умолч.
программа цикла	очистить	—	очистить
Переключатель хранения	—	значение по умолч.	значение по умолч.
програм. код	1	—	1
параметр кода	1	—	1
счетчик изделия	—	—	0
режим	программа	—	программа
положение для размещения ткани	встроено	—	встроено
действие ножа	выкл	—	выкл

- ② Выберите параметр для инициализации, нажмите



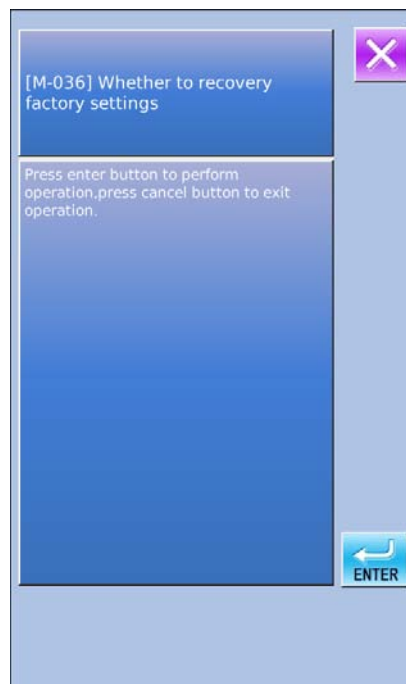
для подтверждения

Интерфейс отобразится на экране дисплея,

нажмите



для инициализации параметра



7-8 Параметр Резервного копирования и



восстановление. Пользователь может сохранить 8 групп параметров уровня U для будущего использования.



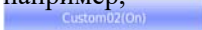
В установочном режиме уровня 2, нажмите для входа в интерфейс резервной копии и восстановления параметров, как показано справа: Очистить: очистить все настроенные параметры, которые сохранены.

Сохранить: текущие параметры

Восстановить: текущие параметры

- ① Нажмите любую клавишу среди  ~  для сохранения параметра. Затем нажмите «С о х р а н и т ь», чтобы сохранить этот параметр.

- ② Проверьте содержимое на «Custom xx (вкл/выкл)». Если «On» отображено в скобках, то означает, что эта позиция есть пользоват. параметр, например,



- ③ выберите кнопку с параметрами, нажмите «Сброс» чтобы перезагрузить значения параметров.
④ нажмите «очистить» чтобы удалить все сохраненные параметры.



8. ОЧИСТКА И КОНТРОЛЬ

ОСТОРОЖНО!

Перед выполнением этой операции выключите питание. Перед началом любых работ по очистке выключите питание, иначе машина может работать, при ошибке на пусковом механизме, что может привести к серьезным травмам.

При работе с смазочным маслом обязательно надевайте защитные очки и перчатки, чтобы масло не попало в глаза и на кожу.

Если данные меры не предпринимаются, может возникнуть воспаление. Кроме того, не пейте смазочное масло. Может возникнуть диарея или рвота. Храните масло в недоступном для детей месте.

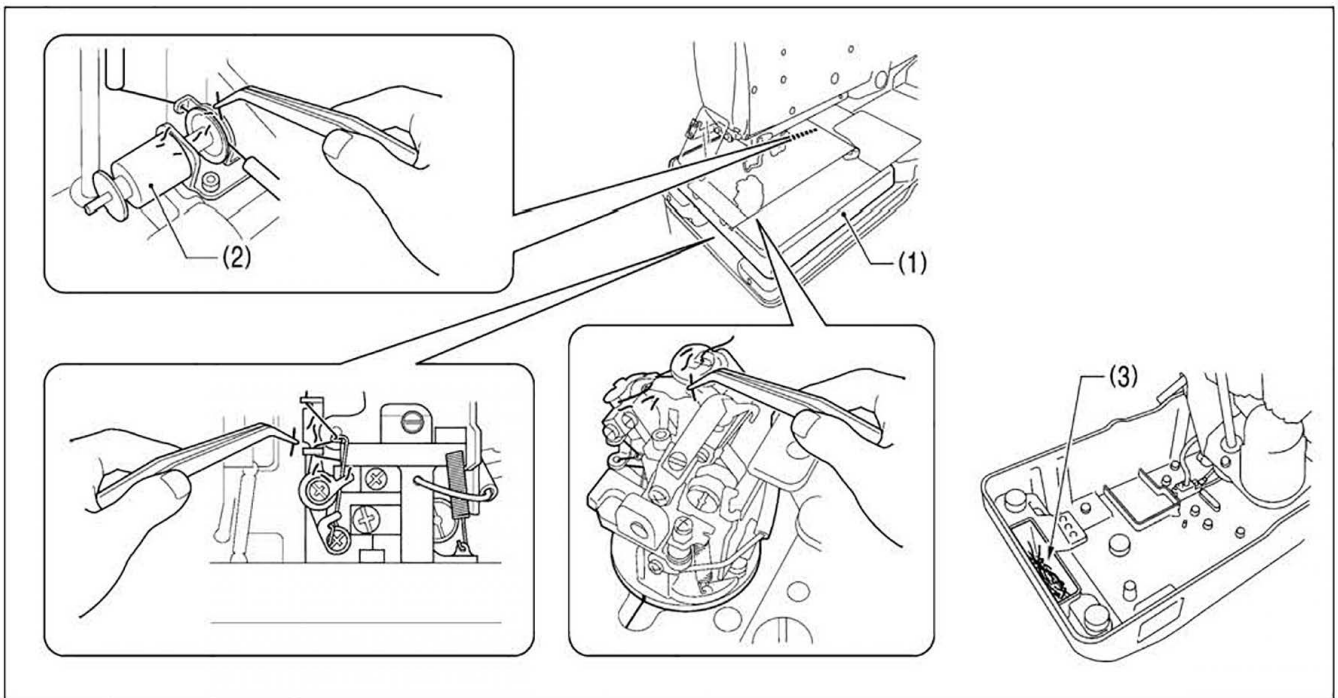
8-1. Ежедневная очистка и контроль.

Следующие операции по очистке должны выполняться каждый день, чтобы поддерживать работу машины и обеспечивать длительный срок ее службы. Кроме того, если швейная машина не использовалась в течение длительного периода времени, выполните следующие процедуры очистки перед ее повторным использованием.

8-1-1. Очистка

Примечание:

Не используйте пневматический пистолет, когда голова машины наклоняется назад. Обрезки нитей могут попадать внутрь головы станка и вызывать проблемы с работой.



1. Выключите питания.

2. Поверните воздушный кран, чтобы остановить поток воздуха, а затем нажмите кнопку, чтобы освободить воздух.

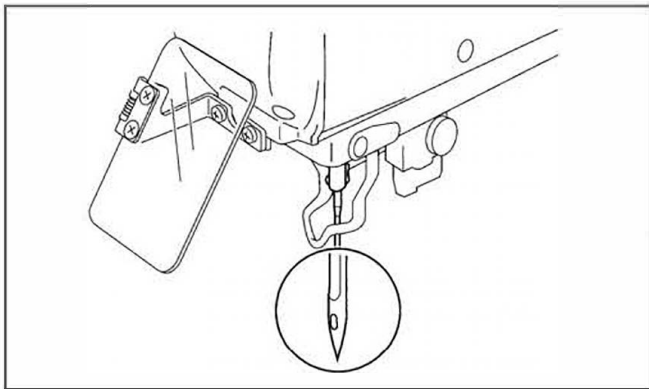
3. Снимите рабочие зажимные пластины.

4. Удалите любые обрезки нити, пыль и т. д. из путей обрезки для верхней нити, нижней нити и каркаса.

* В частности, нитепетлитель должен очищаться каждый день, чтобы он не содержал обрезков нитей и пыли.

5. Откиньте голову станка и удалите любые обрезки нитей, собранные в кармане сбора обрезков для нитей (3) в основании.

8-1-2. Проверка иглы

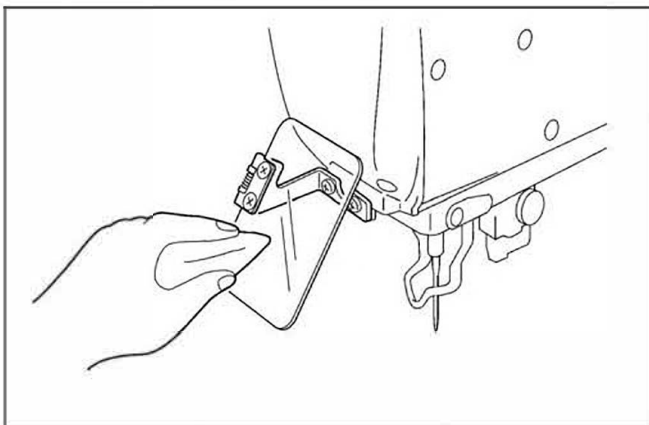


Всегда проверяйте, чтобы кончик иглы не был сломан, а также игла не была согнута перед началом шитья.

8-2. Очистка и проверка по мере необходимости

В этом разделе описываются процедуры очистки, которые должны выполняться по мере необходимости.

8-2-1.очистка защитного стекла



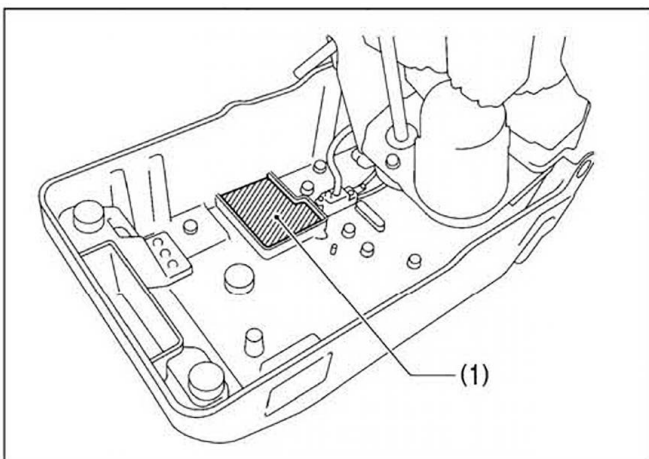
Протрите защитное стекло мягкой тканью.
примечание:

не используйте растворители, такие как керосин и разбавитель для очистки любого защитного стекла. Дни могут вызывать обесцвечивание и ухудшение состояния защитного стекла

8-2-2. Смазка

При необходимости смажьте головку машины, см.«3-9. Смазка».

8-2-3. Слив воды.



1. Дткните головку машины.
2. 2. Вода может собираться в основании кровати (1) в зависимости от состояния воздуха, поступающего от компрессора, и при необходимости слить эту воду.

примечание:

Если вода забирается в основании (1), вытащите инспекции в «8-1-2. Проверка воздушного фильтра». Если вода все еще продолжает собираться, может возникнуть проблема с воздушным цилиндром, поэтому рекомендуется что вы устанавливаете автоматический слив (коммерчески доступный).

9. СТАНДАРТНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ

ВНИМАНИЕ

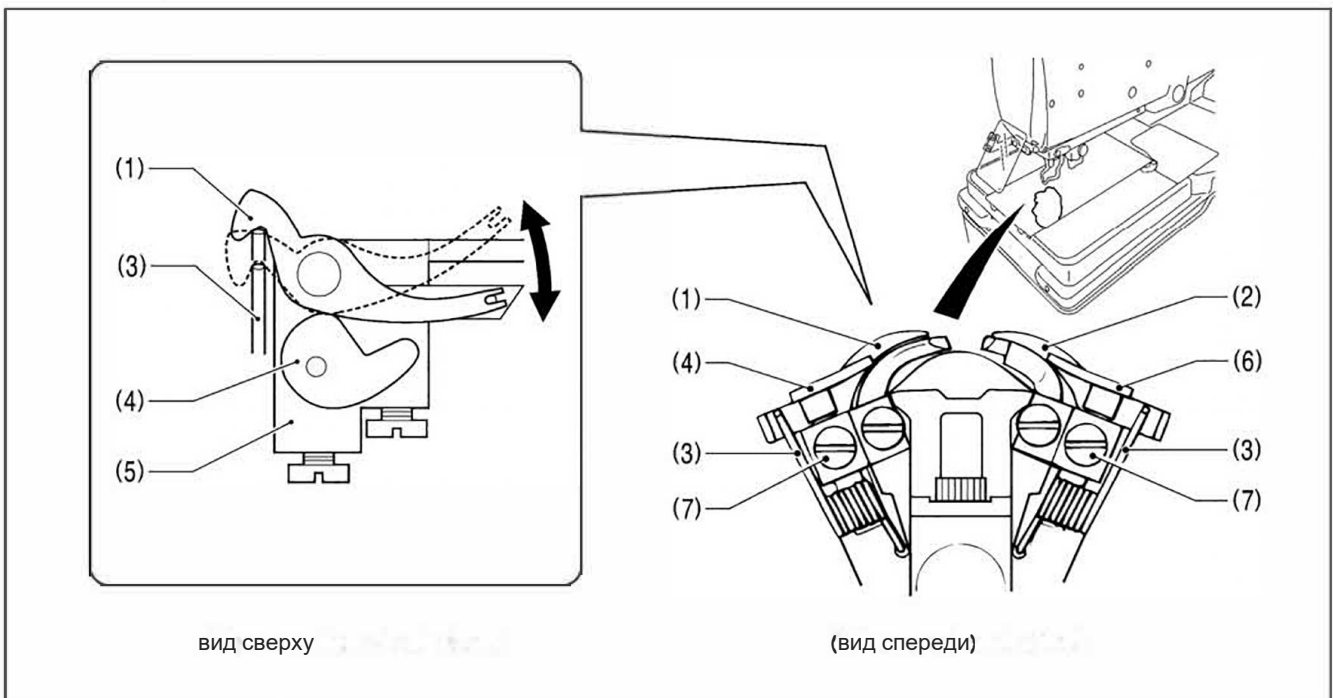
- Техническое обслуживание и осмотр швейной машины должны выполняться только квалифицированным специалистом. Попросите вашего дилера или квалифицированного электрика выполнить любое обслуживание и осмотр электрической системы. Выключите питание и отсоедините шнур во время осмотра. Если это не сделано, швейная машина может работать, а пусковой выключатель нажат на ошибку, что может привести к серьезным травмам. При проведении осмотра, наладки и технического обслуживания.

При замене расходных деталей, таких как петлители и нож. Отсоедините воздушные шланги от подачи воздуха и дождитесь, пока стрелка на манометре упадет, прежде чем проводить осмотр, настройку и ремонт любых деталей, которые используют пневматическое оборудование. Если выключатель питания и воздух должны быть в рабочем состоянии при выполнении какой-либо регулировки, соблюдайте все меры предосторожности.

Если какие-либо предохранительные устройства были удалены, установите их и убедитесь, что они правильно работают перед использованием машины.

9-1. Регулировка высоты разбрасывателей и петлителей

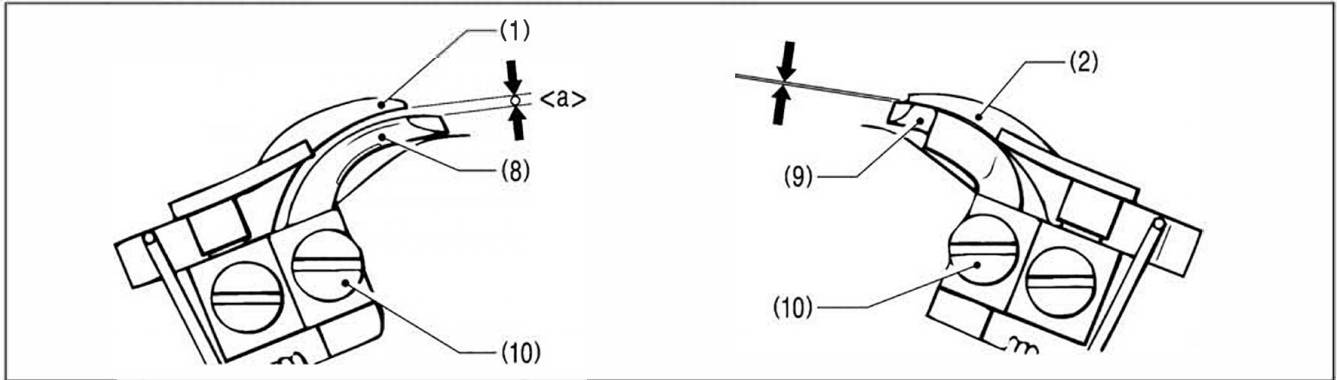
Высота разбрасывателя



1. Снимите рабочие зажимные пластины.
2. Проверьте следующее.
 - Убедитесь, что пружина (3) заставляет распределитель L (1) плавно перемещаться без какого-либо зазора между ограничителем L
3. (4) и основание держателя LS (5).
 - Убедитесь, что пружина (3) заставляет распределитель R (2) плавно перемещаться без какого-либо зазора между ограничителем R
4. (6) и основание держателя LS (5).
5. 3. Если разбрасыватели не перемещаются плавно, если в их движении есть игра, ослабьте установочные винты (7) и переместите ограничитель разбрасывателя L (4) на ограничитель R (6) вверх, чтобы отрегулировать.
6. 4. После завершения регулировки надежно затяните установочные винты (7).

9. СТАНДАРТНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ

Высота петлителя



Настройте таким образом, чтобы положения каждого петлителя (8) и петлителя R (9) выполнялись следующим образом.

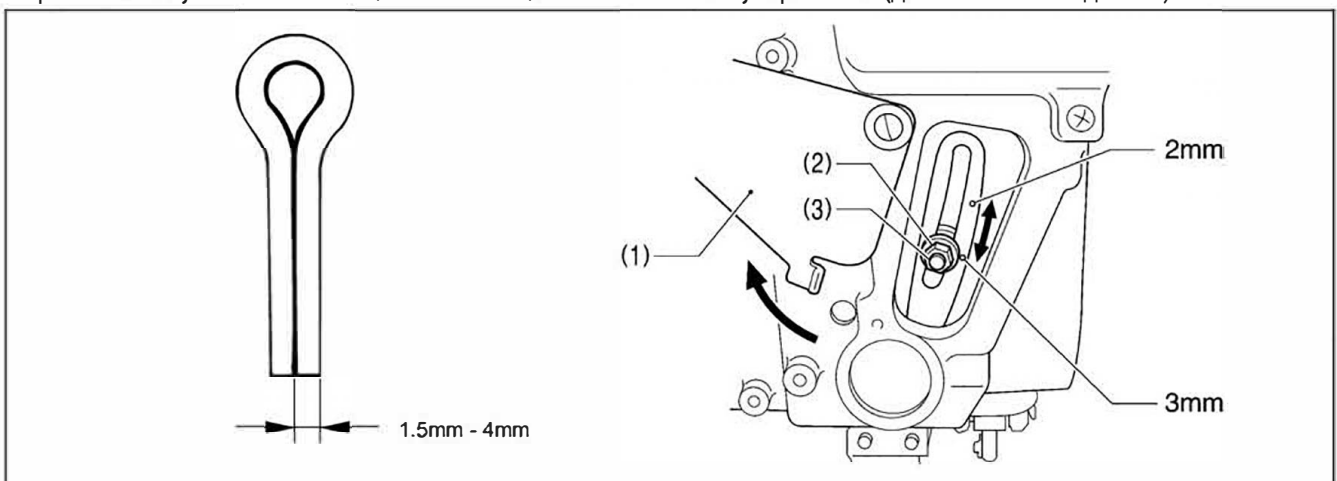
- Зазор <a> между каждым петлителем (8) и разбрасывателем L (1) должен быть равен толщине нижней нити (нити петлителя).
- Зазор между петлителем R (9) и разбрасывателем R (2) должен быть настолько малым, насколько это возможно (так что эти две части не касаются).

<Метод корректировки>

1. Ослабьте установочные винты (10), а затем переместите один петлитель (8) или петлитель R (9) вверх или вниз, чтобы отрегулировать.
2. Убедитесь, что разбрасыватель L (1) и разбрасыватель R (2) плавно перемещаются по силе пружин (3).
3. После завершения регулировки надежно затяните установочные винты (10).

9-2. Регулировка ширины зигзага (ширина строчки)

Ширина зигзага регулируется в пределах от 1,5 до 4 мм. Он установлен на 3 мм во время отгрузки с завода. * Если ширина зигзага установлена на 3,2 мм больше, замените пластину горловины (дополнительная деталь).



1. Поверните крышку (1), чтобы открыть ее.
2. С помощью торцевого гаечного ключа ослабьте гайку регулировки ширины зигзага (2).
3. Передвиньте регулировочный винт (3) вверх вниз по щели для регулировки.
 - * Ширина зигзага становится меньше, когда регулировочный винт (3) перемещается вверх.
 - * Ширина зигзага становится больше, когда регулировочный винт (3) перемещается вниз.
 - * Имеются индексные метки в положениях ширины зигзага 2 мм и 3 мм. Выровняйте середину регулировочного винта (3) с помощью указательных меток.
4. После завершения регулировки надежно затяните регулировочную гайку (2), а затем закройте крышку (1).

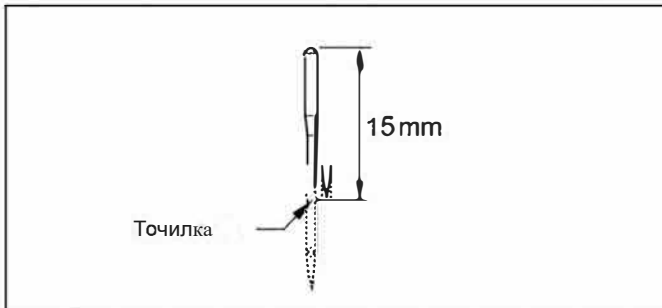
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Если ширина зигзага увеличена, выполните следующие настройки.
«9- 4. Настройка времени иглы и петлителя», «9-5. Регулировка хода петлителя », «9-6. Регулировка высоты иглы bar », «9- 7. Регулировка зазора между петлителями и иглой», «9-8. Регулировка защиты иглы », «9-9. Регулировка положения установки разбрасывателя », «9- 10. Настройка времени разбрасывателя ».
- Индексные метки являются ориентиром по ширине зигзага. Опустите иглу на кусок бумаги или аналогичный, чтобы точно измерить ширину зигзага.

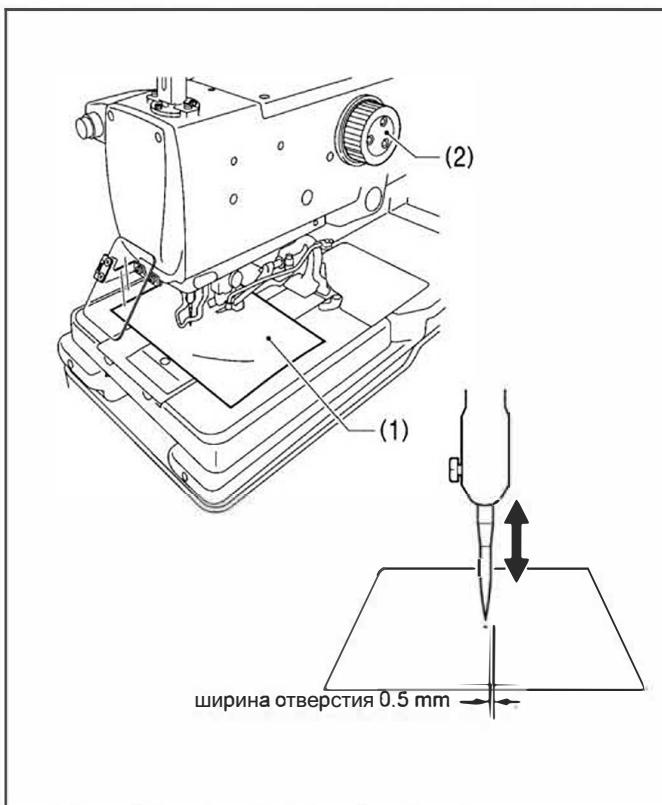
9-3. Регулировка позиции базовой линии зигзага

Подготовка короткой индивидуальной иглы

Подготовьте короткую иглу, как описано ниже, чтобы сделать очень маленькие отверстия на листе бумаги, проверяя положение капли иглы.



1. Используйте шлифовальный станок или аналогичный для шлифования наконечника используемой в настоящее время иглы до тех пор, пока длина иглы не станет 15 мм.
2. Затяните кончик иглы.

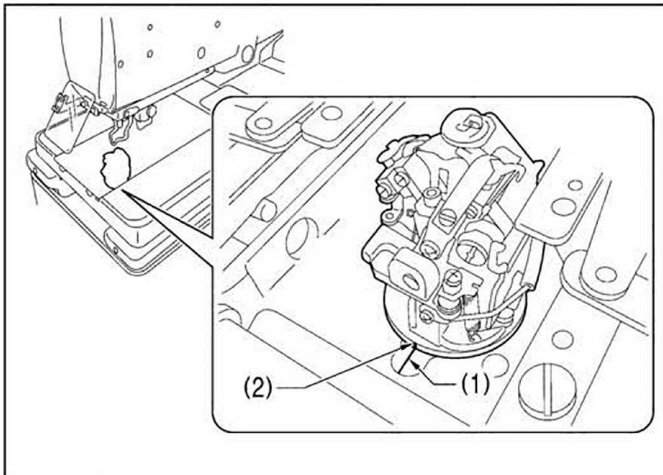


3. Поместите лист бумаги (1) под рабочие зажимы.
4. Поверните шкив верхнего вала (2), чтобы установить иглу в самое нижнее положение.
5. Переместите иглу вверх или вниз, чтобы отрегулировать положение иглы так, чтобы кончик иглы сделал отверстие с шириной около 0,5 мм в бумаге (1), когда игла попала в положение иглы.

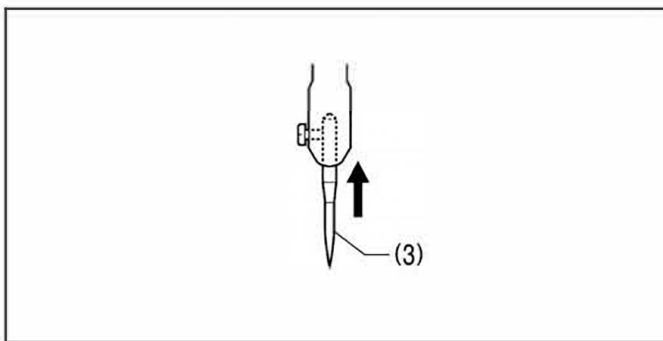
Регулировка позиции базовой линии зигзага

Линия зигзага находится внутри зигзага.

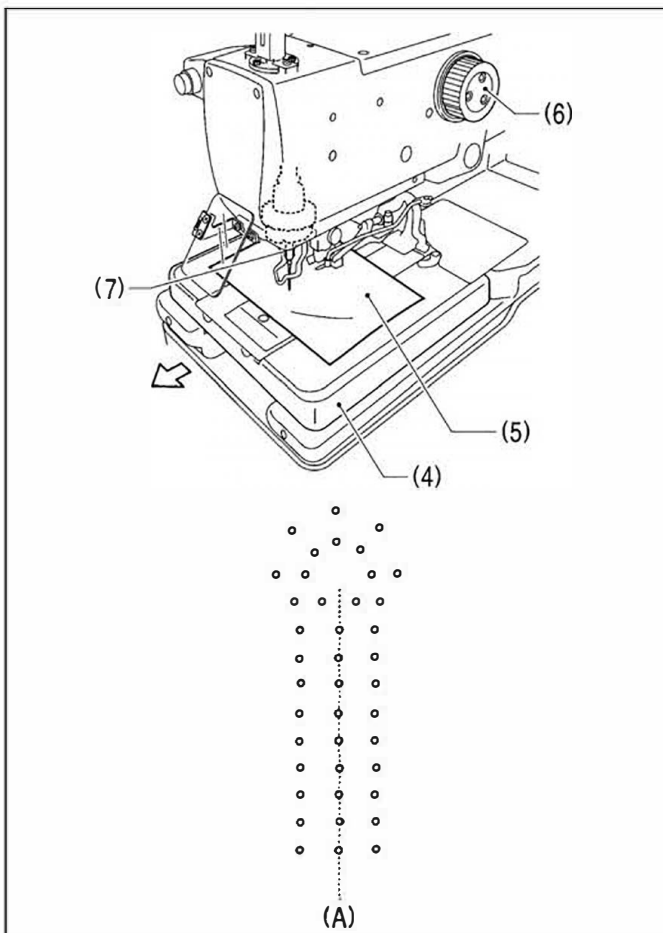
Если вы измените ширину зигзага, изменится только внешняя позиция падения иглы, а базовая линия зигзага (внутренняя базовая линия) не изменится.



- * Переместите защитный кожух иглы (7) в исходное положение.
- * Домашнее положение для защитного кожуха игловодителя (7) - это когда знак индекса слоя (1) и индекс (2) базового индекса петлителя выровнены.

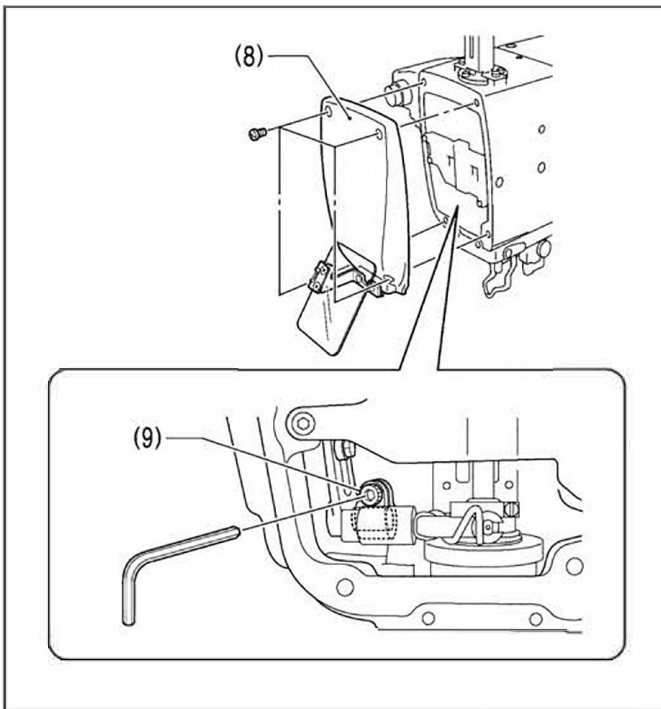


2. установить короткую настроенную иглу (3).
(См. «Подготовка короткой настроенной иглы» на предыдущей странице.)



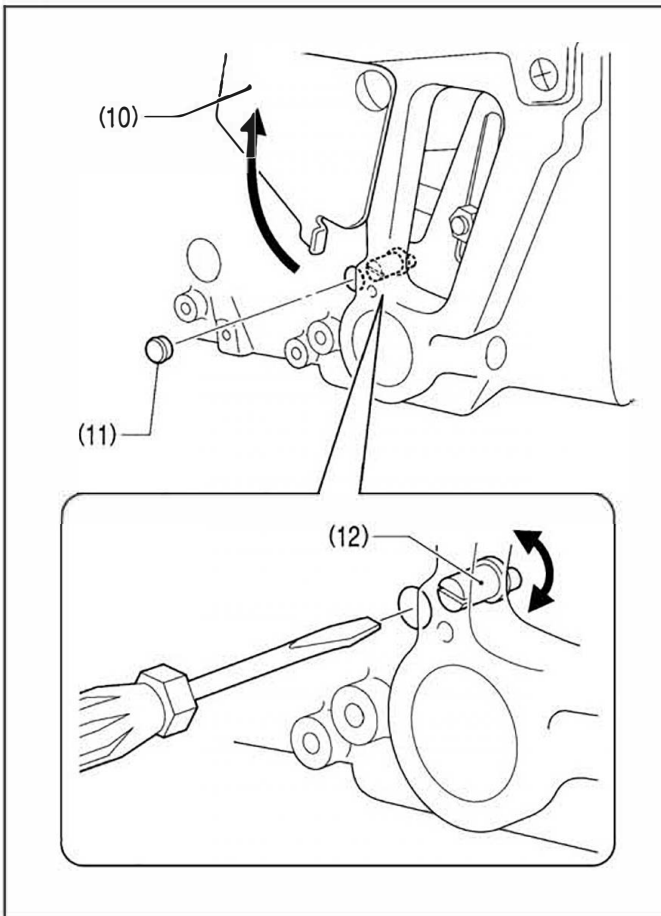
- * 3. Передвиньте основание подачи (4) вперед (ближе к начальному положению шитья) рукой.
- * 4. Поместите лист бумаги (5) под рабочие зажимы.
- * * Закрепите его, чтобы он не двигался.
- * 5. Поверните шкив верхнего вала (6), чтобы опустить иглу так, чтобы она сделала небольшое отверстие в бумаге (5).
- * 6. Поверните шкив верхнего вала (6) назад, чтобы вернуть иглу в исходное положение (положение иглы).
- * 7. Поверните защитный кожух иглы (игловодитель) (7) под ручку на 180 градусов.
- * 8. Поверните шкив верхнего вала (6), чтобы опустить иглу так, чтобы она делала небольшое отверстие в бумаге (5).
- * * Если внутренние позиции падения иглы (A) не выровнены, выполните регулировки на шагах 9-12 на следующей странице.

(продолжение на след.стр.)



<Регулировка положения базовой линии зигзага>

9. Снимите лицевую панель (8), а затем ослабьте болт гнезда (9).



10. Откройте крышку (10), а затем снимите сар (11).

11. Insert отвертку с плоским наконечником в отверстие и поверните зигзагообразный эксцентриковый штифт (12), чтобы отрегулировать положение линии зигзага.

12. Затяните болт (9) гнезда.

13. Повторите шаги 4 - 12, пока внутренняя линия зигзага не будет правильно выровнена.

14. После завершения регулировки верните сар (11), крышку (10) и лицевой панели (8) в исходное положение.

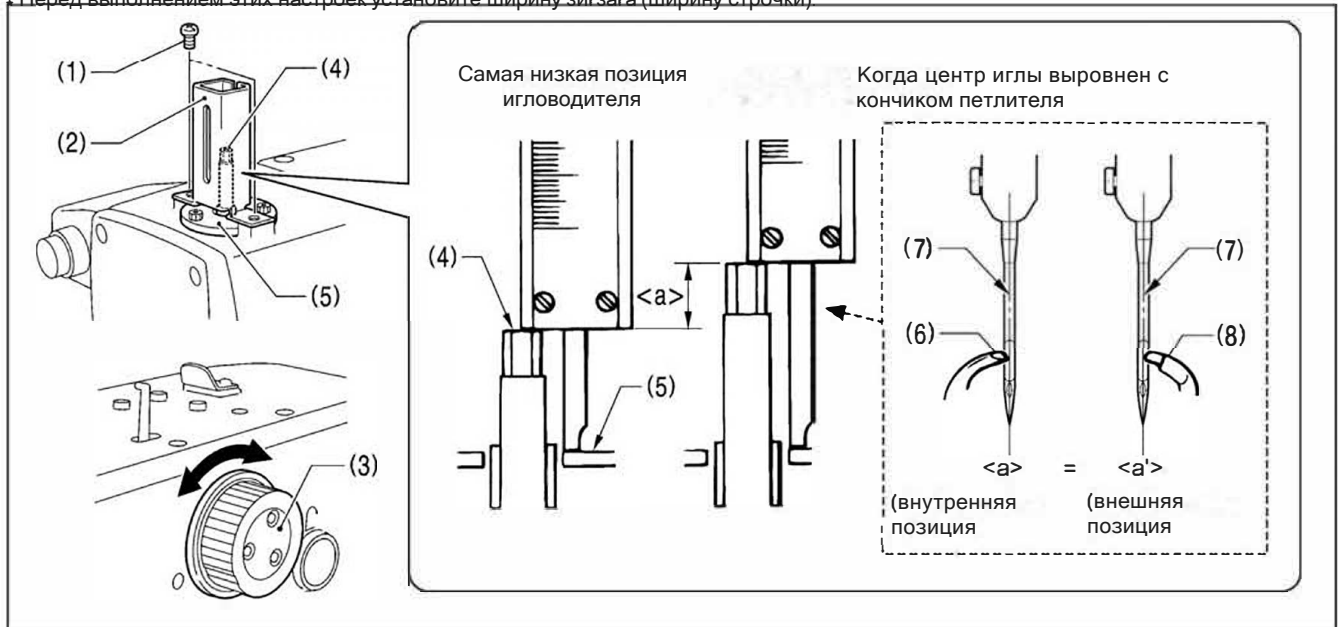
9-4. Регулировка времени иглы и петлителя

ПРИМЕЧАНИЕ:

Игла перемещается с помощью двух циклов падения иглы для каждого отдельного поворота шкива верхнего вала. Движение иглы по направлению к левой стороне (сторона резания ножа) называется «внутренним положением шитья», а перемещение стрелки иглы вправо называется «наружным положением шитья». Кроме того, величина движения, связанная с тем, что стрелка поднимается с самого нижнего положения до тех пор, пока кончик петлителя ни налево, ни вправо не будет совмещен с центром иглы, называется «ходом петли».

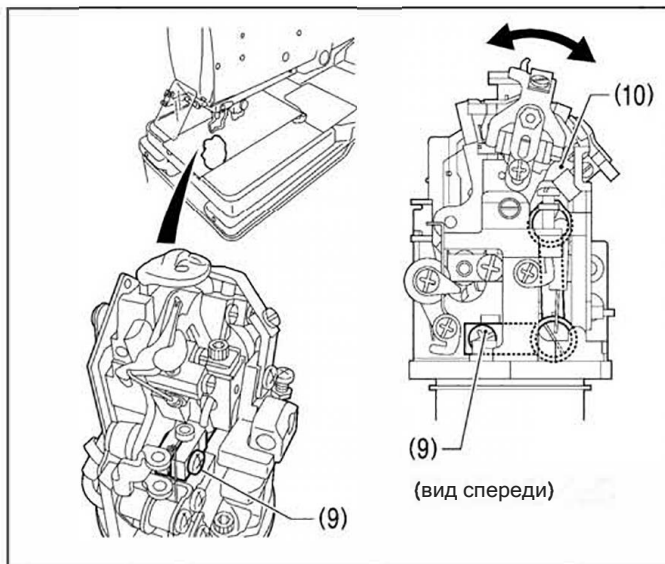
Левый и правый штрихи петли должны быть одинаковыми друг с другом. В этом разделе описываются корректировки, которые выполняются так, чтобы левый и правый штрихи цикла одинаковы.

Перед выполнением этих настроек установите ширину зигзага (ширину строчки)



1. Выверните два винта (1), затем снимите иглу с предохранителя (2).
 2. Поверните шкив верхнего вала (3), чтобы установить иглу в самое нижнее положение во внутреннем положении шитья.
 3. Используйте суппорты для измерения длины от кромки иглы (4) до верхней части иглы с держателем втулки (5).
 4. Затем поверните шкив (3) верхнего вала до тех пор, пока кончик петлителя (6) не будет совмещен с центром иглы (7).
 5. В том же порядке, что и на шаге 3, используйте суппорты для измерения длины от края иглы (4) до верхней части основания держателя втулки игловодителя (5).
 6. Рассчитайте разницу a между значением, полученным на шаге 5, и значением, полученным на шаге 3.
 7. Повторите шаги 2 - 6 и вычислите разницу a для положения внешней шитья так же, как и для внутреннего положения шитья.
- * Для внутреннего положения шитья выровняйте кончик петлителя (6) с центром иглы (7), а для наружного положения шитья выровняйте кончик петлителя R (8) с центром иглы (7).

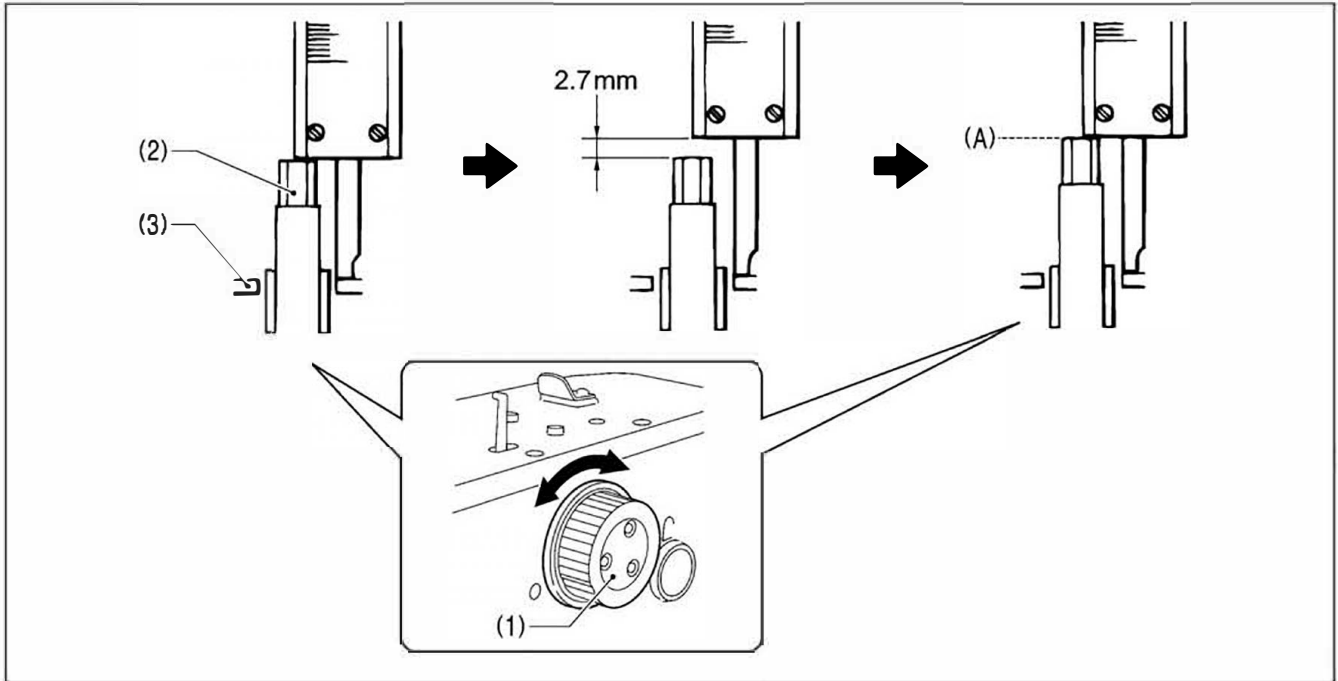
8. Ослабьте винт (9).
9. Переместите основание держателя LS (10) влево или вправо, чтобы отрегулировать так, чтобы длина a и длина a' совпадали.
10. После завершения регулировки надежно затяните винт (9)



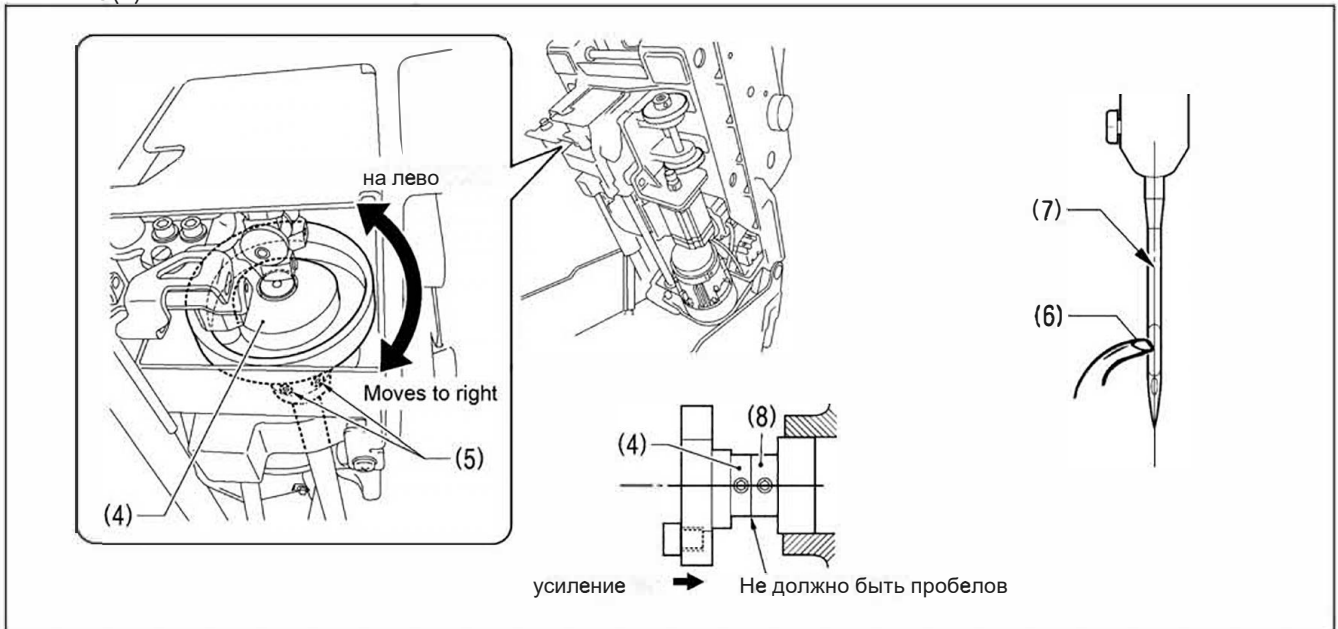
9-5. Регулировка хода петлителя

Стандартный ход петлителя - 2,7 мм. (это может быть предпочтительнее изменить это в зависимости от материала и резьбы).

* Регулировка времени иглы и петлителя "перед выполнением этой регулировки.



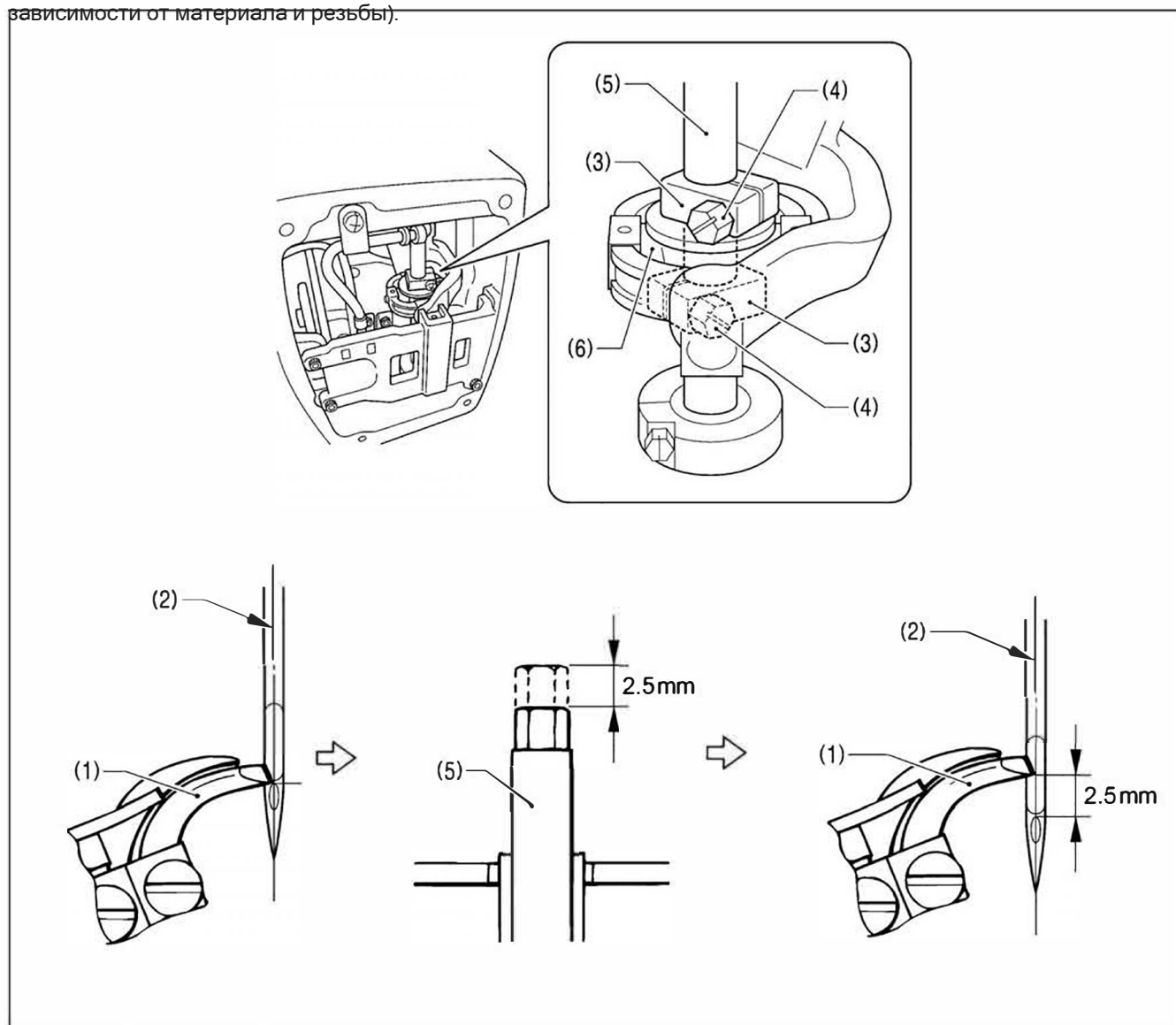
1. Поверните шкив верхнего вала (1), чтобы установить иглу в положение падения иглы во внутреннем положении шитья.
2. В этом положении используйте суппорты для измерения длины от края игловодителя (2) до верхней части основания держателя втулки игловодителя (3).
3. Добавьте 2,7 мм к значению, нажитому на шаге 2 выше, и установите ширину суппортов на результирующее значение.
4. Поверните шкив верхнего вала (1), пока край иглы (2) не коснется края суппортов и не прекратите вращать шкив (1) верхнего вала в этой точке (A).



5. Откиньте головку машины.
6. Ослабьте два установочных винта (5) кулачка нижнего вала (4).
7. Когда шкив верхнего вала (1) остановлен, поверните кулачок нижнего вала (4), чтобы отрегулировать кончик петлителя (6) с центром иглы (7).
8. Регулировка опций завершена, надавите на нижний вал (4) вала на поверхность опоры подшипника (8), а затем надежно затяните два установочных винта (5).

9-6. Регулировка высоты игловодителя

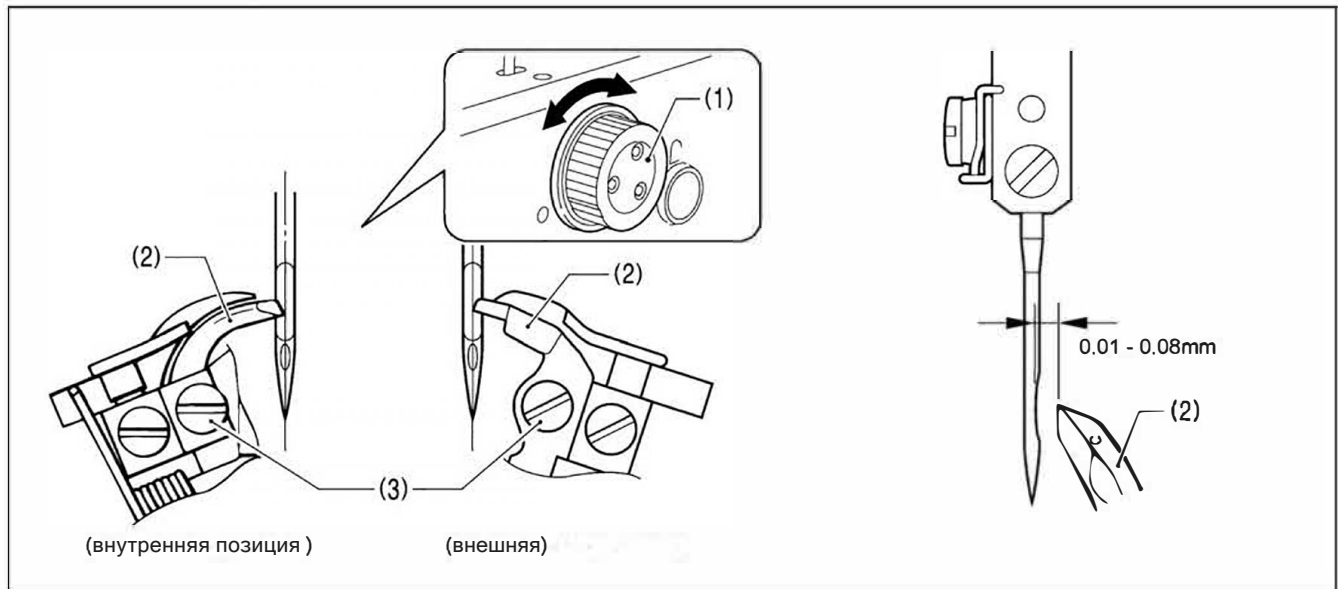
Стандартная высота игловодителя составляет 2,5 мм. (это может быть предпочтительнее изменить это в зависимости от материала и резьбы).



1. 1. Снимите лицевую панель.
2. 2. Поверните шкив верхнего вала до тех пор, пока наконечник петлителя (1) не будет совмещен с верхним краем отверстия иглы в центре иглы (2), когда игла находится в положении внутреннего шитья.
3. 3. Ослабьте два винта (4) верхних и нижних зажимов игловодителя (3).
4. 4. Опустите иглу (5) на 2,5 мм от положения, где кончик петлителя (1) выровнен с верхним краем отверстия иглы.
5. 5. Чтобы плавный ход игловодителя, отрегулируйте его так чтобы поиграть в игловодитель, но так чтобы между зажимами игловодителя (3) и канавкой для подачи игловодителя было достаточно зазора (6) для получения масла.
6. 6. После завершения регулировки надежно затяните два винта (4) и установите лицевую панель.

9-7. Регулировка зазора между петлителями и иглой

Если количество игл было изменено, всегда проверяйте зазор между иглой и петлителями и отрегулируйте если это необходимо. Эти регулировки должны быть сделаны как для внутреннего положения шитья, так и для наружного швейного положения.

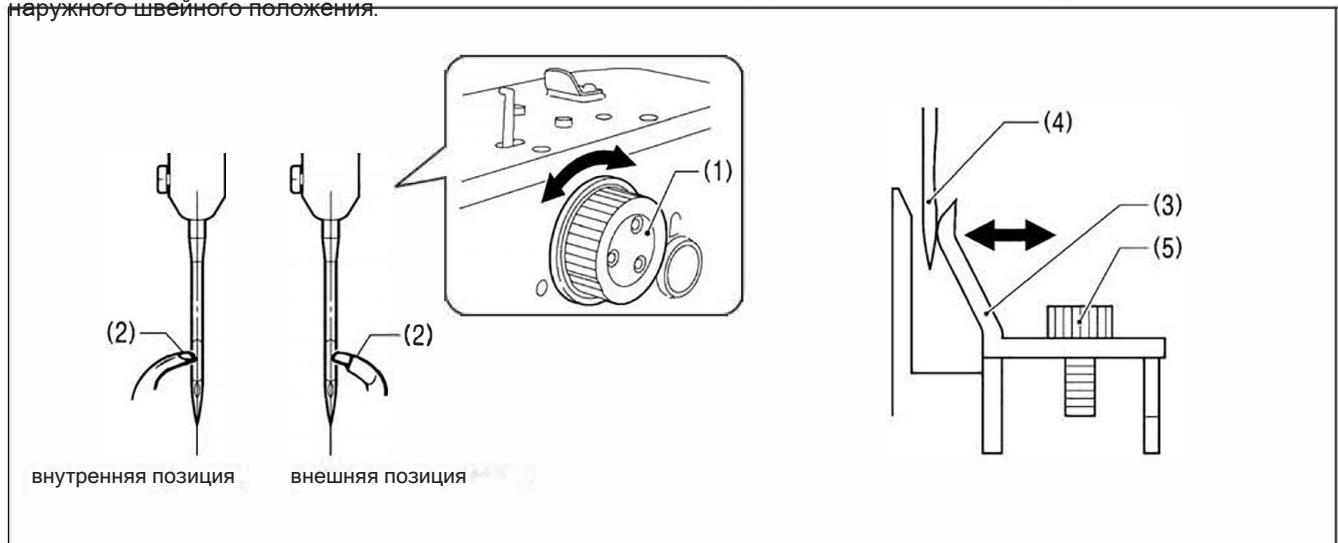


Поверните шкив верхнего вала (1) так, чтобы концы левого и правого петлителей (2) были выровнены с центром иглы, а затем ослабьте установочные винты (3) и отрегулируйте зазоры между иглой и концами петлителей (2) до 0,01-0,08 мм.

- * Эти зазоры должны быть однородными, когда основание петлителя вращается (на 360 градусов). Если они не однородны, отрегулируйте центр вращения игловодителя. (Центр вращения уже настроен во время отгрузки с завода.)
- * После выполнения этой регулировки выполните процедуры регулировки, указанные в «9-9. Регулировка положения установки разбрасывателя».

9-8. Регулировка защиты иглы

Если количество игл было изменено, всегда проверяйте положение защитного кожуха иглы и при необходимости отрегулируйте положение. Эта регулировка должна быть сделана как для внутреннего положения шитья, так и для наружного швейного положения.

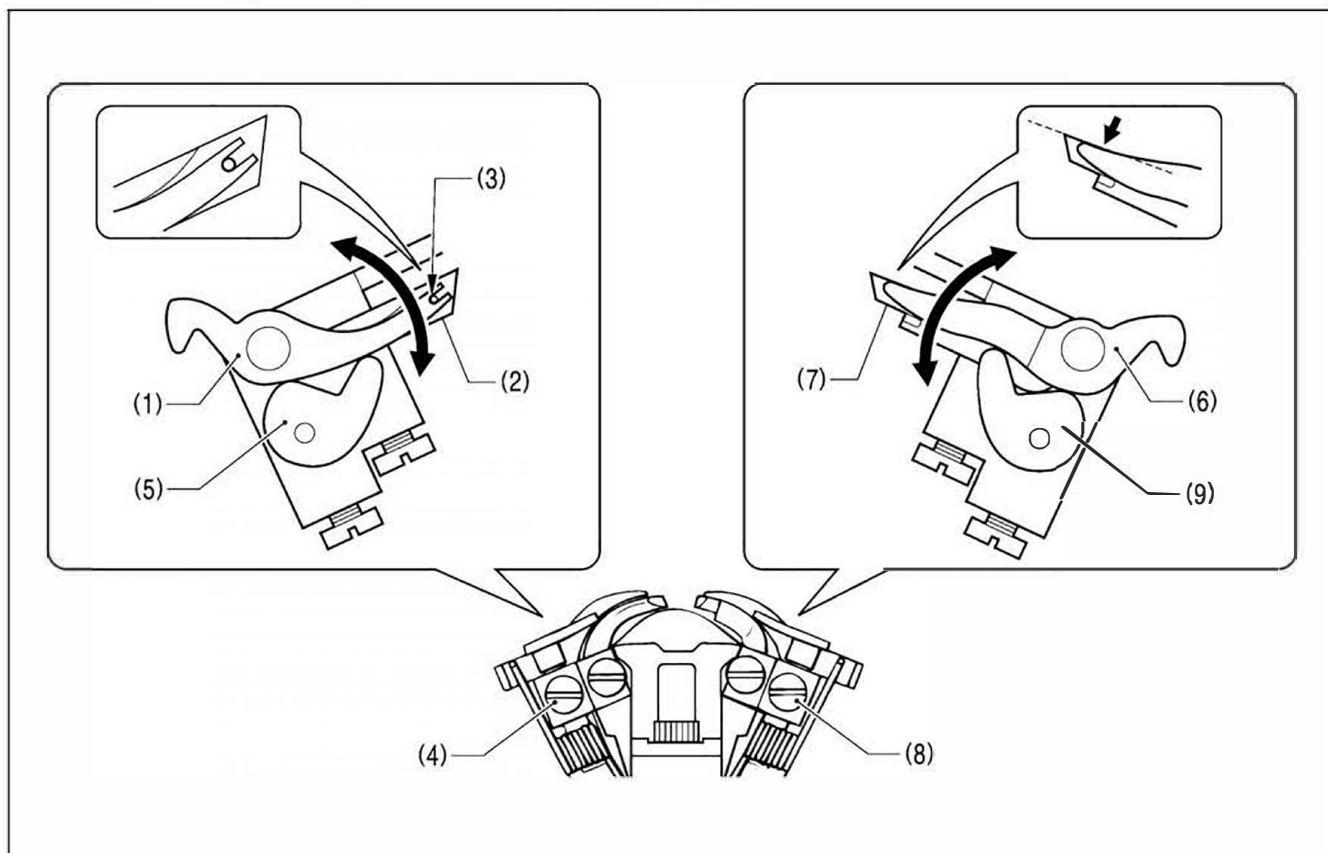


Поверните шкив верхнего вала (1) так, чтобы концы левого и правого петлителей (2) были выровнены с центром иглы, а затем ослабьте винт (5) и отрегулируйте защитный кожух иглы (3) так, чтобы он касался игла (4).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если он пересекает иглу больше, чем необходимо, она накладывает нагрузку на иглу, и это может привести к разрыву иглы. В качестве альтернативы, если он вообще не пересекает иглу, кончики петлителей будут мешать игле и могут быть пропущены стежки.

9-9. Регулировка положения установки разбрасывателя



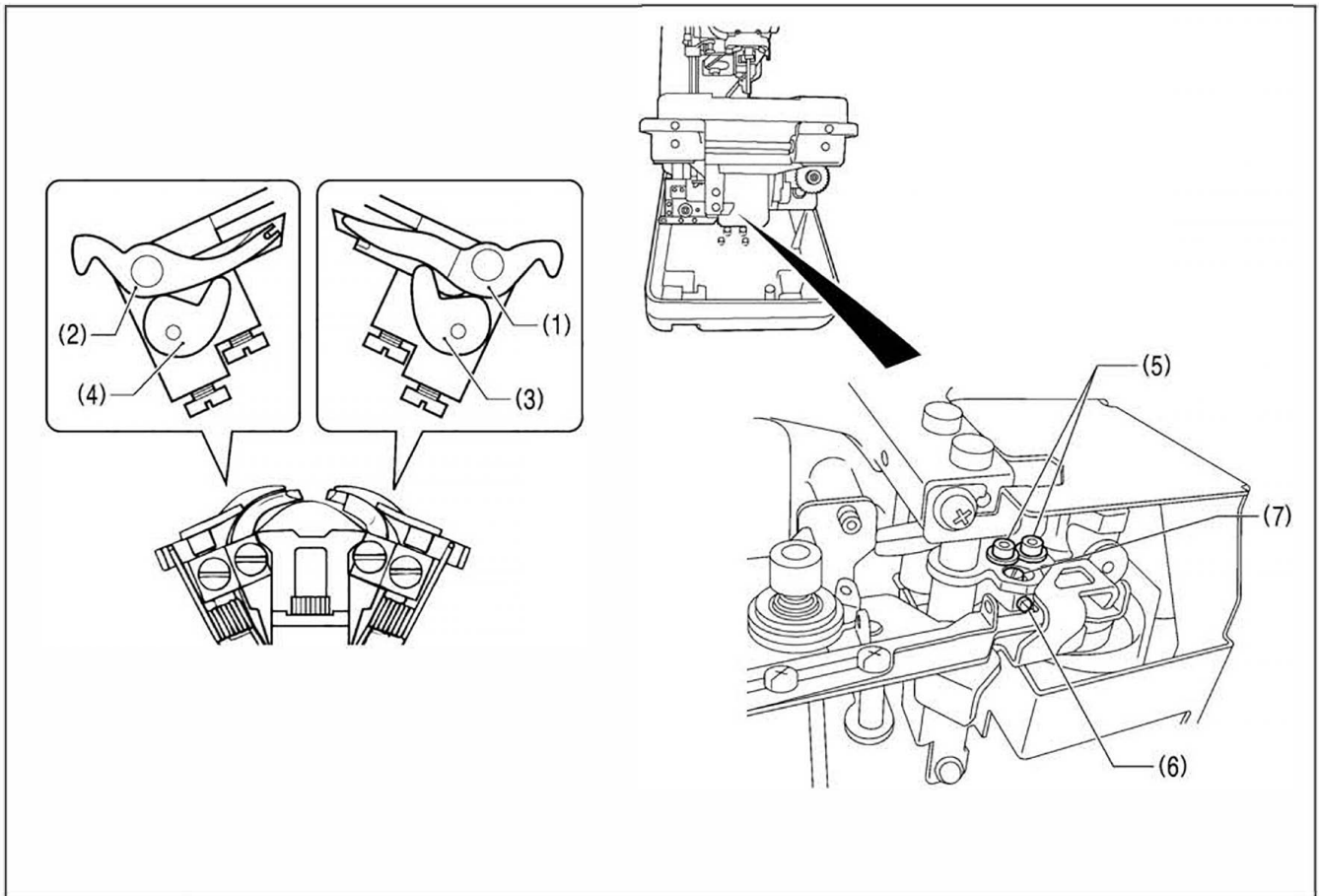
1. Ослабьте установочный винт (4) и отрегулируйте ограничитель L (5) так, чтобы относительные положения U-образной части на кончике разбрасывателя L (1) и нижнего направляющего отверстия (3) нити в каждом петлеобразователе (2) показаны на рисунке ниже.
2. После завершения регулировки затяните установочный винт (4).
3. Ослабьте установочный винт (8) и отрегулируйте ограничитель R (9) так, чтобы верхний край кончика разбрасывателя R (6) был совмещен с верхним краем кончика петлителя R (7).
4. После завершения регулировки затяните установочный винт (8).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Распределитель L (1) и разбрасыватель R (6) не должны выступать выше каждого петлителя (2) или петлителя R (7) соответственно. Если они это сделают, пропущенные стежки или поломки иглы могут произойти.

9-10. Регулировка времени разбрасывателя

Распределитель R (1) (при внутреннем положении шитья) разбрасыватель L (при внешнем положении шитья) должен коснуться ограничителей (3) и (4) разбрасывателя соответственно и прекратить движение сразу перед тем, как игла будет достигать самого низкого положения.

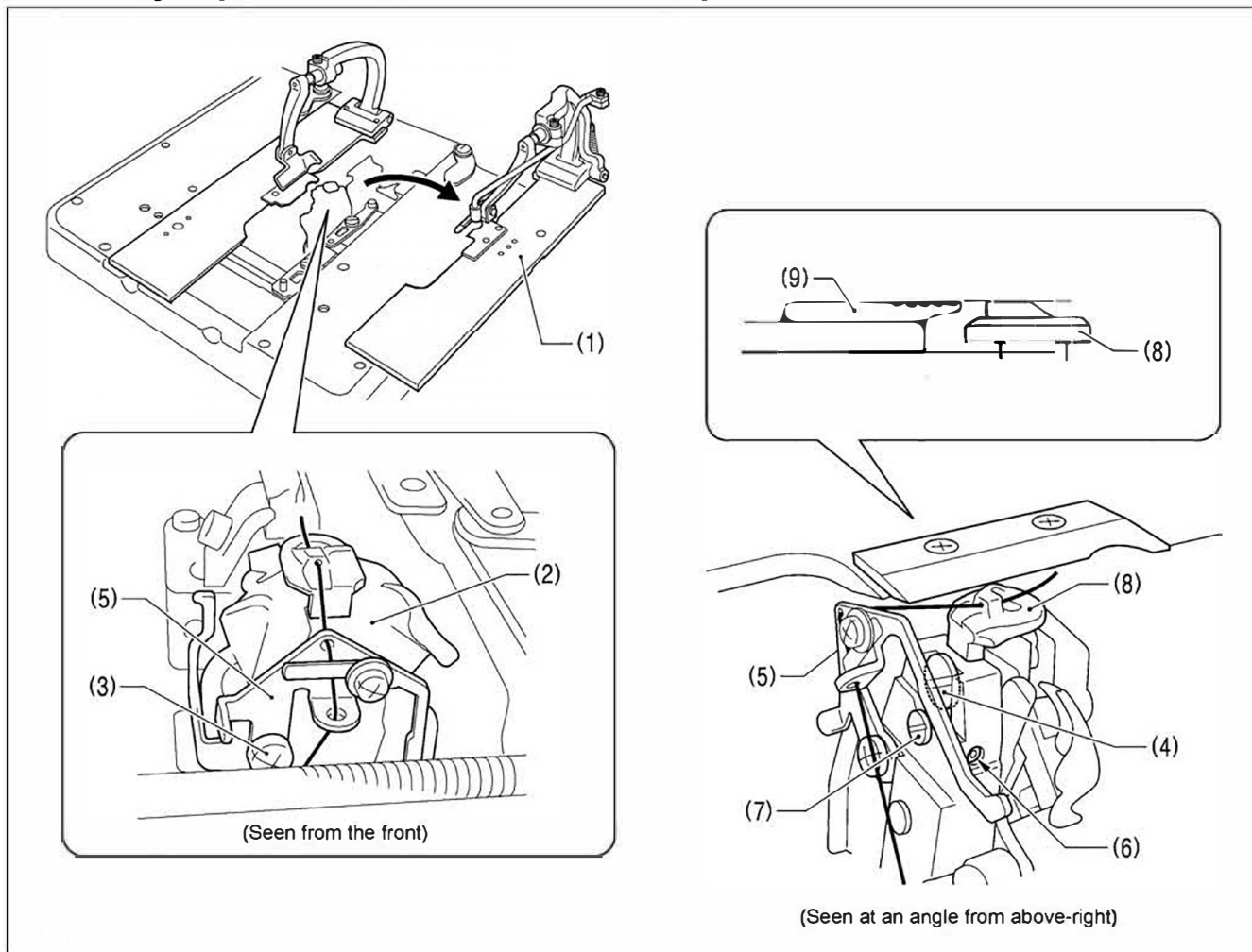


1. Откройте головку машины.
2. Ослабьте два винта (2), а затем ослабьте установочный винт (6).
3. Поверните эксцентриковый штифт (7) для регулировки.
4. После регулировки затяните установочный винт (6) и два винта (5) в указанном порядке.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Убедитесь, что разбрасыватель R (1) и разбрасыватель L (2) не заслоняют иглу после регулировки.

9-11. Регулировка высоты пластины горловины



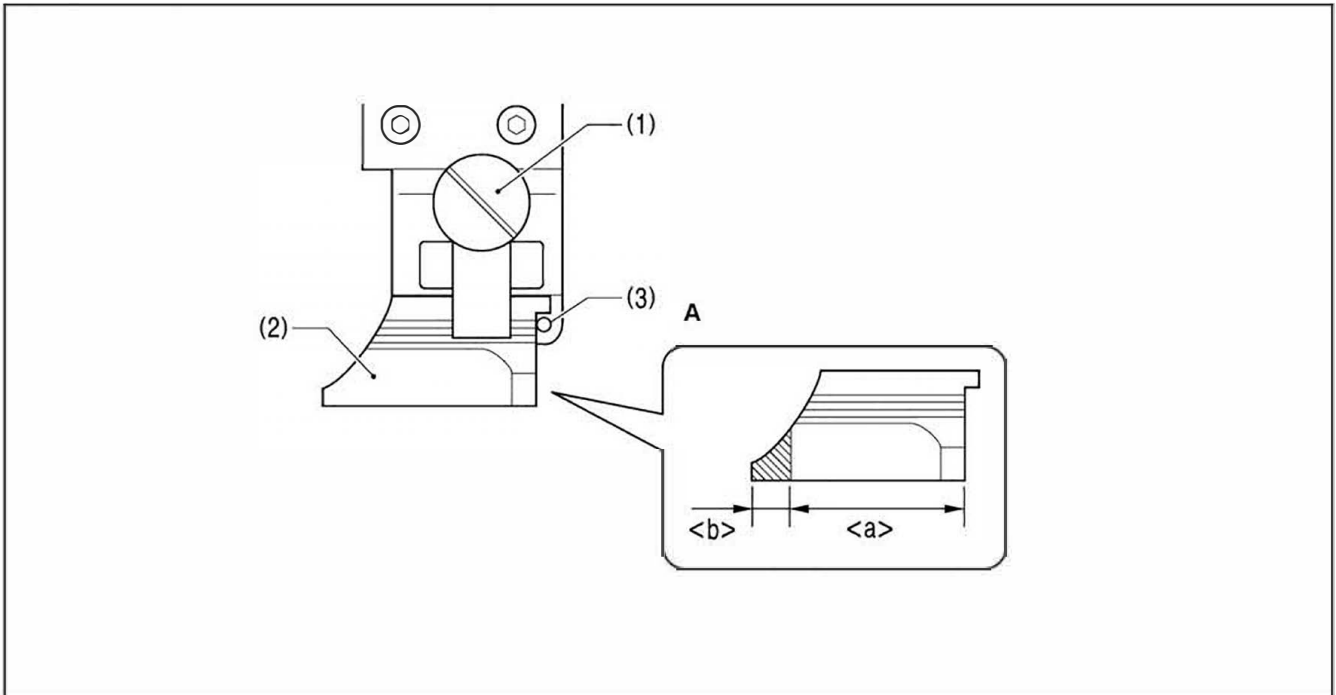
1. 1. Снимите правую рабочую зажимную пластину (1).
2. 2. Поверните основание петлителя (2) так, чтобы оно выглядело так, как показано на рисунке.
3. 3. Ослабьте винт (3), а затем переместите направляющую нити С (5) в положение, в котором она не будет препятствовать повороту винта (4).
4. 4. Ослабьте винт (4) примерно на 10 оборотов.
5. 5. Ослабьте установочный винт (6).
6. 6. Переместите вертикальный штифт (7), чтобы отрегулировать так, чтобы верхняя часть пластины горловины (8) и верхняя часть игольной пластины (9) находились на одинаковой высоте.

ПРИМЕЧАНИЕ:

7. • Если положение горловинной пластины (8) слишком велико, оно может препятствовать ногу и повредить его.
8. • Надавите вниз мягко на горловину (8) сверху, регулируя ее. Если регулировка выполняется, когда горловина (8) поднята, правильный результат регулировки не будет достигнут.
9. После завершения регулировки затяните ослабленные винты и верните все остальные части в исходное положение.

9-12. Изменение длины реза (Замена молотка)

Длина реза определяется длиной молотка. Загрузите файл или замените молоток, чтобы изменить длину реза.

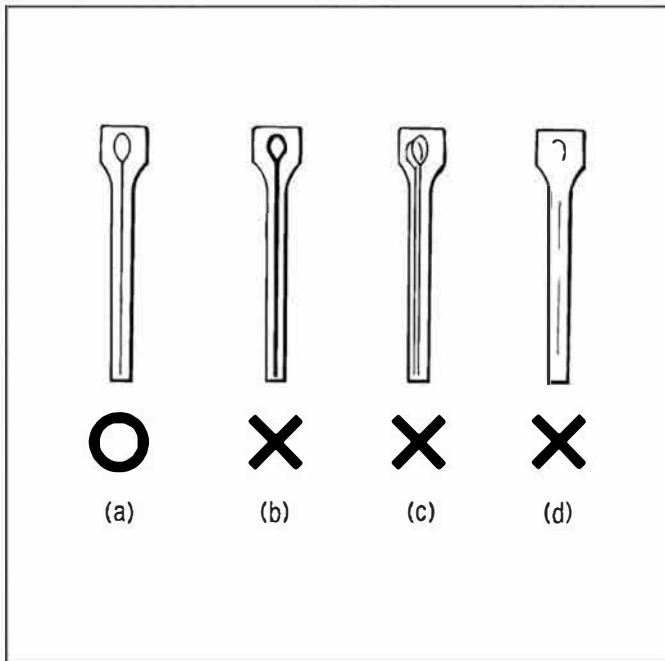


1. Ослабьте винт (1) и снимите молоток (2).
2. при шлифовании молотка (см. Рисунок А)
3. Используйте шлифовальный станок для измельчения секции $\langle b \rangle$ молотка, чтобы длина реза $+ 1,5 \text{ мм} = \langle a \rangle$.
4. при установке нового молотка
5. Надавите молоток на установочный штифт (3) (или прокладку молотка (4)), а затем затяните винт (1).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если нож, который использовался ранее, заменяется ножом с другим номером, замените молоток также. Если один и тот же молоток используется для двух или более различных типов ножей, на молотке будут образованы различные разрезы ножа, и это может привести к тому, что вы получите точную резку материала или повредите нож.

9-13. Регулировка режущей поверхности молотка



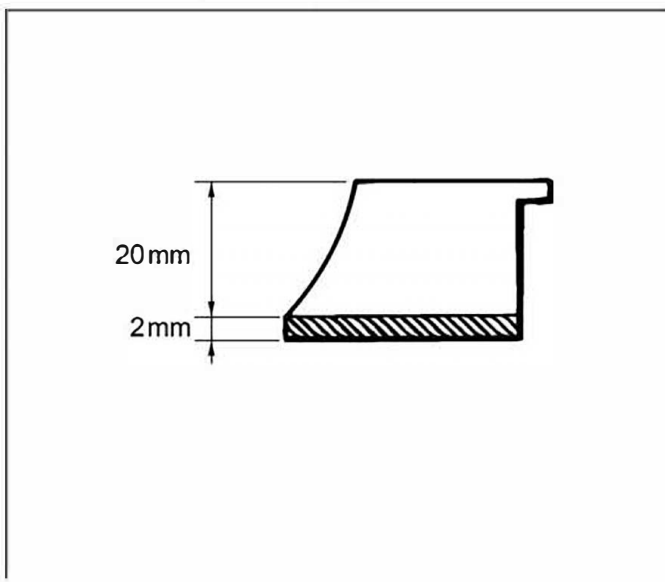
<Процедура корректировки>

1. Снимите молоток. (Обратитесь к предыдущей странице за инструкциями по удалению молотка.)
2. Проверьте режущую поверхность молотка. Обратитесь к иллюстрации слева, и если режущая поверхность выглядит как (b) - {d), прорежьте режущую поверхность так, чтобы разрез ножа был равномерно отрезан от поверхности резания.
 - (a) Правильный разрез ножа
 - {b) Вырез ножа слишком глубокий
 - (c) Использовался другой нож, в результате которого был сделан разрезанный ножевой разрез
 - (d) Частичный разрез ножа, который не делается полностью

- * 3. Материал не может быть разрезан чисто, даже если молоток правильно измельчен, а также проверьте, не изношен ли наконечник ножа.
- * Если наконечник изношен, замените нож.

Не используйте старый молоток после замены ножа. Если тот же молоток используется, он может повредить наконечник ножа.

9-13-1. Подача режущей поверхности молотка



Давление резания на весь молоток должно быть однородным, чтобы материал был отрезан чисто. Отрежьте режущую поверхность молотка так, чтобы разрез ножа был однородным по всему молотку.

- * Молот может быть подан до 20 мм.
- * Используйте плоский файл для подачи молотка.

Подача режущей поверхности молотка, при которой разрез ножа перекрывается или сдвигается

1. Возьмите молоток в тиски.
2. Используйте плоский файл для подачи разрезающей поверхности молотка до тех пор, пока разрез ножа не исчезнет.

Подача режущей поверхности молотка, в котором разрез ножа глубокий

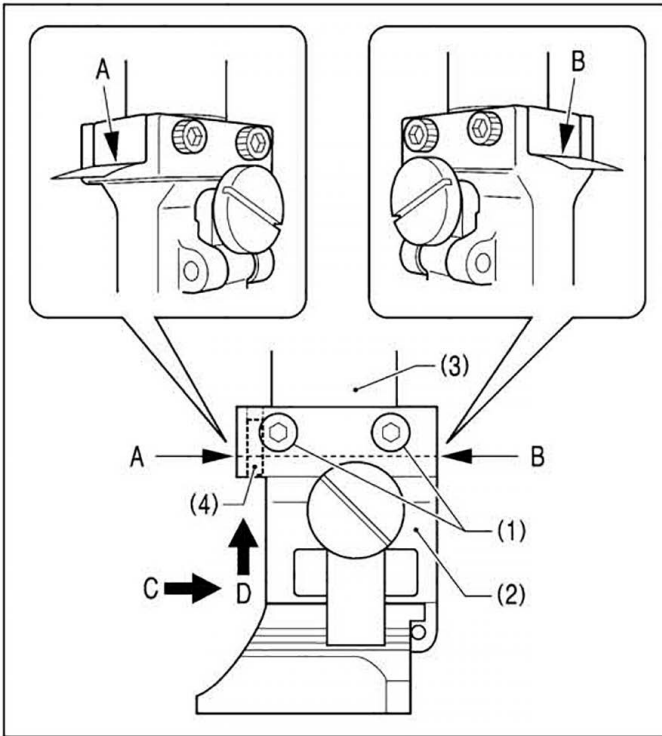
1. Возьмите молоток в тиски.
2. Используйте плоский файл, чтобы плавно разрезать режущую поверхность молотка до тех пор, пока один разрез ножа не исчезнет слабо.

* По завершении подачи установите молоток.

9-13-2. Регулировка контакта между ножом и молотком

Вырез ножа можно увидеть более четко, если режущая поверхность молотка заполнена маркером.

1. Управляйте молотком три раза, когда нож каждый раз делает отметку.
2. Если разрез ножа не является однородным, напишите молоток. (Обратитесь к предыдущей странице за информацией о подаче молотка.)
3. Повторите шаги 1 и 2 до тех пор, пока разрезы ножа не станут однородными.



<Метод корректировки контактов с использованием бумаги>
Следующий способ также может использоваться для настройки контакта.

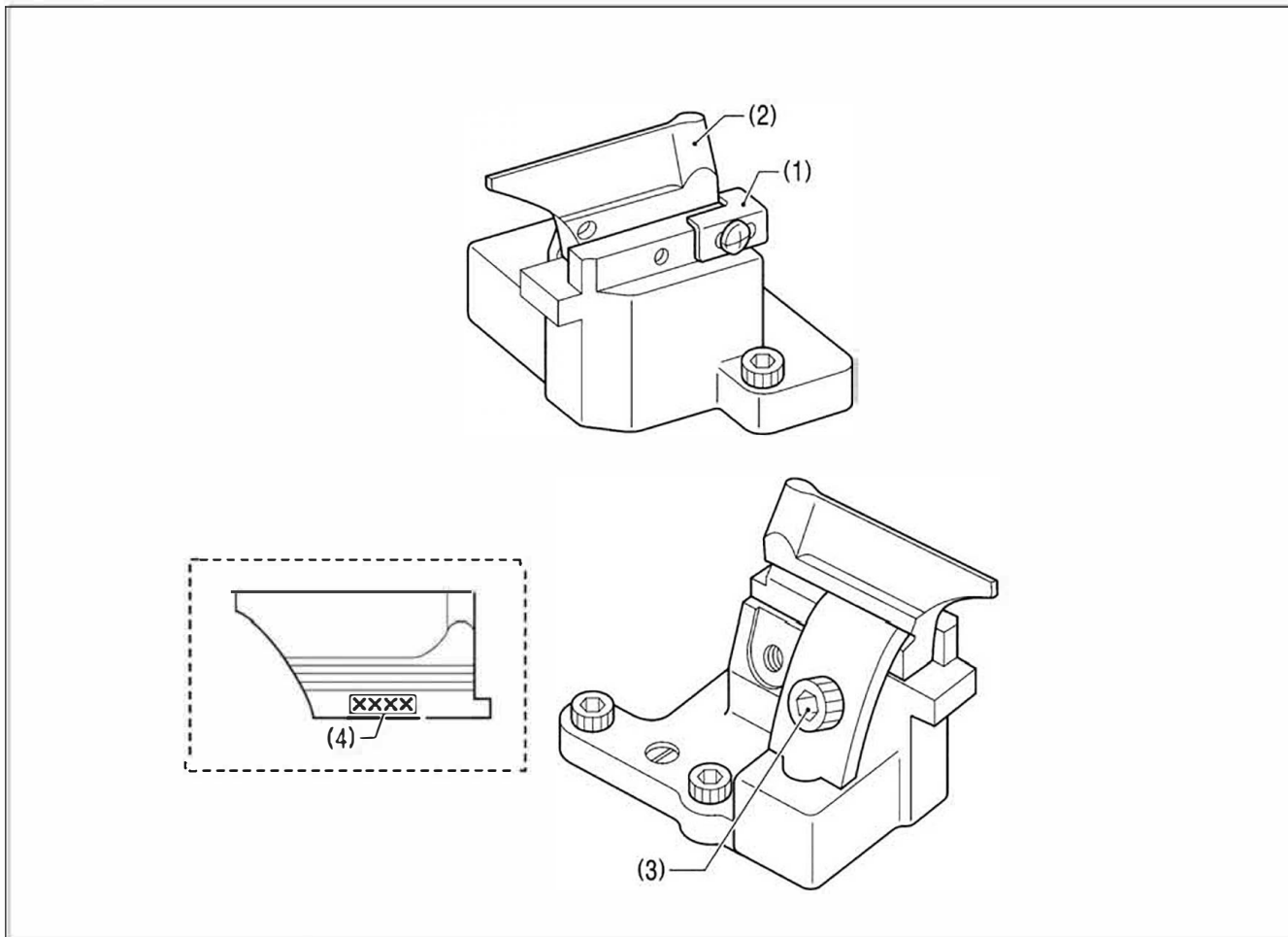
1. Ослабьте четыре винта (1).
 2. Вставьте тонкую бумагу в любой из зазоров А или В между кронштейном молотка (2) и ведущим валом резака (3).
 3. Затяните четыре винта (1).
- * Надавите кронштейн молотка (2) в направлении стрелки С и прочно вверх в направлении D, показанном на рисунке, чтобы не было зазора между кронштейном молотка (2) и ведущим валом резака (3), а затем затяните винты.
(Эта операция будет позиционировать кронштейн молотка (2)), точно нажав штифт (4) кронштейна молотка (2) на сторону отверстия ведущего вала резака (3).)

9-14. Замена ножа и регулировка его положения

9-14-1. Замена ножа

! ОСТОРОЖНО

! Не используйте швейную машину во время РАБОТЫ ножа и молота с цифрами, которые отличаются от тех, которые установлены в программах. Если этого не наблюдается, может произойти повреждение деталей швейных машин, а также серьезное повреждение иглы.



1. Проверьте, существует ли зазор между пластиной-пробкой (1) и ножом (2), а затем ослабьте болт (3) и снимите нож (2).
2. Поместите новый нож, который должен быть установлен на пластине-заглушке (1), и затем затяните болт (3).

ПРИМЕЧАНИЕ:

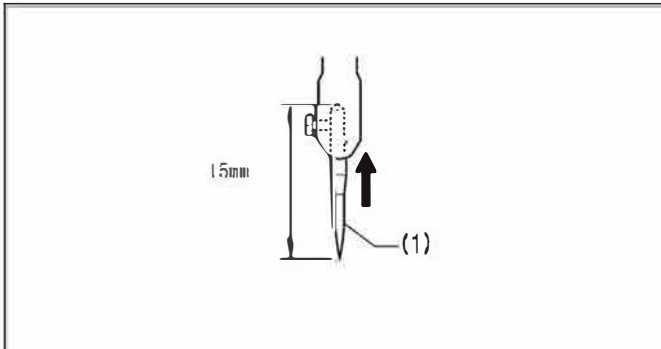
- При замене ножа, используйте настройки параметров, чтобы изменить узор ушко на рисунок, соответствующий номеру ножа (4), который указан на обратной стороне ножа.
- Замените нож и молоток как установленный. Если один и тот же молоток используется для двух разных типов ножей, на молотке могут образоваться различные разрезы ножа, и это может привести к тому, что проакции с точным разрезанием материала могут повредить нож.

9-14-2. Правильная настройка положения ножа

Отрегулируйте положение ножа так, чтобы он прорезал материал чисто во внутреннем положении шитья и вокруг ушка.

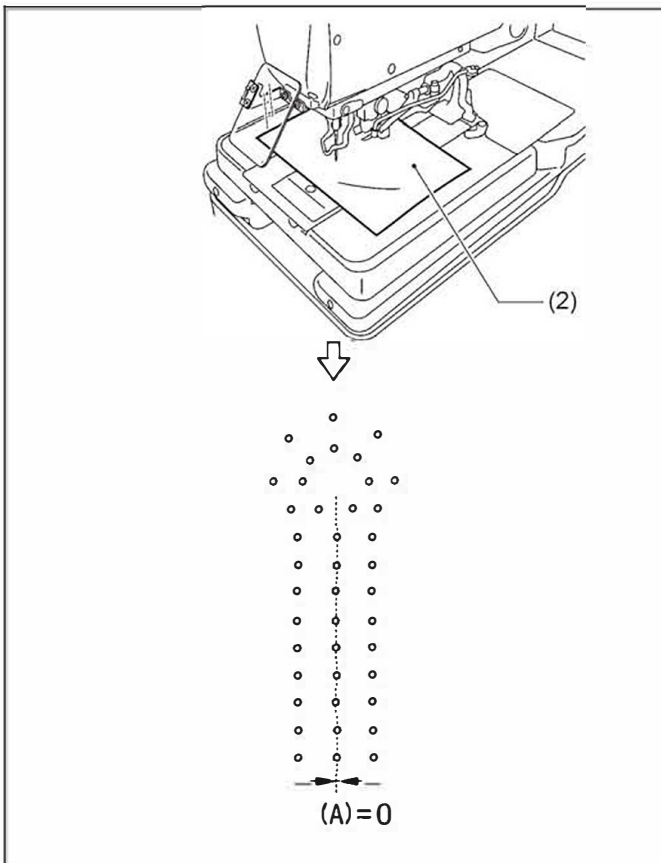
* Перед выполнением этой регулировки убедитесь, что положение базовой линии зигзага выполнено правильно.

* Положение ножа может регулироваться независимо в направлении вперед / назад и направлении наклона..



<Процедура корректировки>

1. Установите короткую настроенную иглу (1).
2. Установите давление воздуха в регуляторе регулировки давления молота на нижнюю сторону примерно 0,2 МПа.
Это выполняется потому, что нож не будет делать несколько перекрывающихся разрезов в молотке и чтобы бумага для проверки падения иглы не пробивалась при регулировке положения ножа.
Нажмите клавишу AFTER на панели управления, чтобы установить метод вырезания на «**вырезание после шитья**».

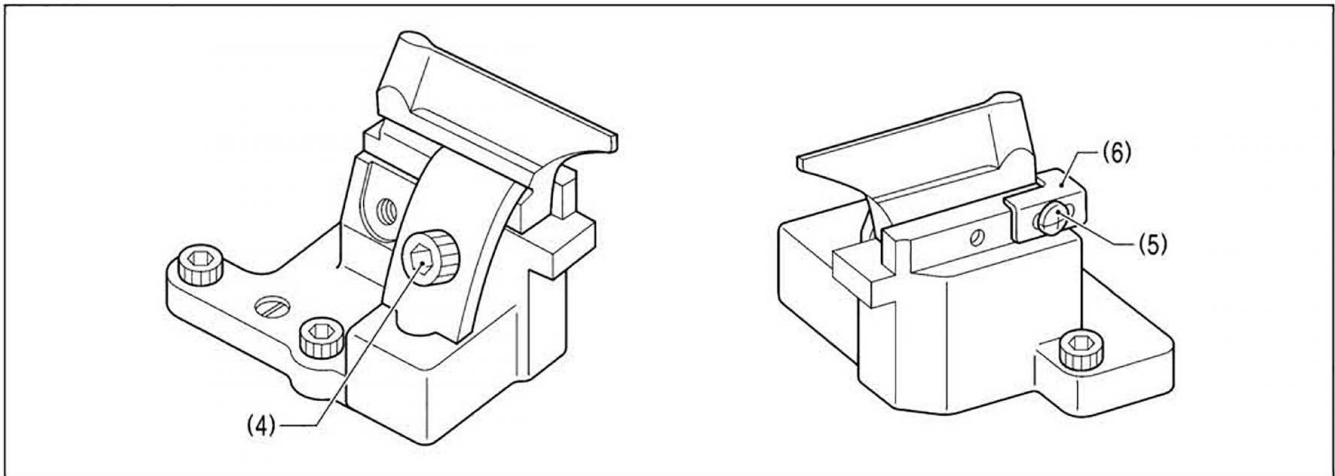


4. Поместите лист бумаги (2) под рабочие зажимы.
5. Запустите швейную машину и проследите положение иглы вокруг отверстия в ушко.
6. Убедитесь, что положение опускания иглы вокруг отверстия в ушко и положение резания ножа накладываются равномерно.
* Проверка будет легче, если значение положения разрезания (A) в настройках параметров установлено на «0».
7. Если они не перекрываются равномерно, выключите питание и выполните настройку на шагах 8-13.
* После завершения настройки повторите шаги 4-6, чтобы проверить, и если требуется дополнительная регулировка, повторите шаг 7.

(Продолжение на след. стр.)

9. СТАНДАРТНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ

<Регулировка положения вперед / назад>

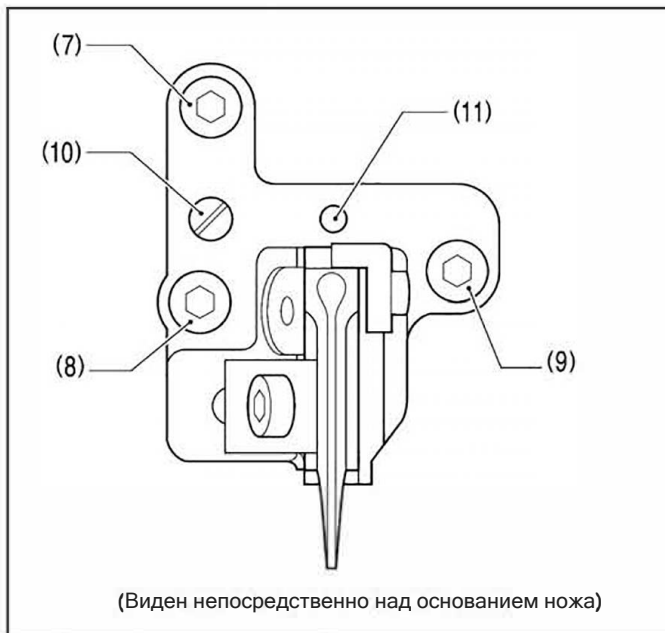


8. Ослабьте болт гнезда (4) и переместите положение ножа вперед или назад для регулировки.

9. После определения положения ножа надежно затяните болт (4) гнезда.

10. Ослабьте винт (5), надавите на стопорную пластину (6) на нож, а затем затяните винт (5).

* Стопорная пластина block (6) является ориентиром для показа текущего положения ножа, поэтому обязательно перемещайте пластину stopa блак (6) так, чтобы она касалась ножа.



<Регулировка наклона>

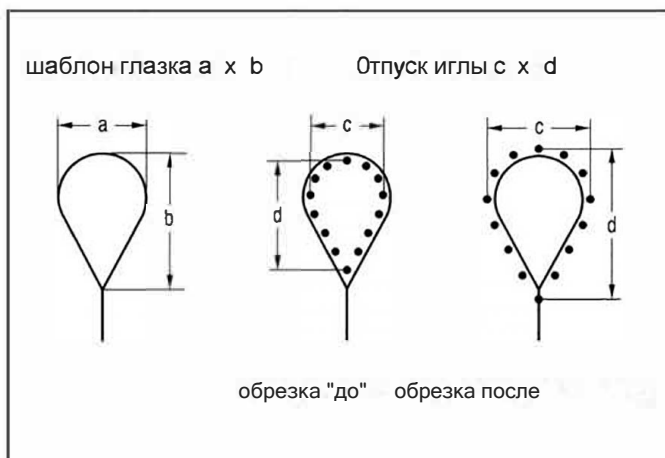
11. Ослабьте болты (7), (8) и (9) гнезда.

12. Поверните эксцентриковый штифт (10) для регулировки.

* Точная регулировка также может быть сделана путем поворота по центру (11).

13. После завершения регулировки затяните болты (9), (8) и (7) в этом порядке.

ПРИМЕЧАНИЕ. Связь между игольным расстоянием и шаблоном глазка



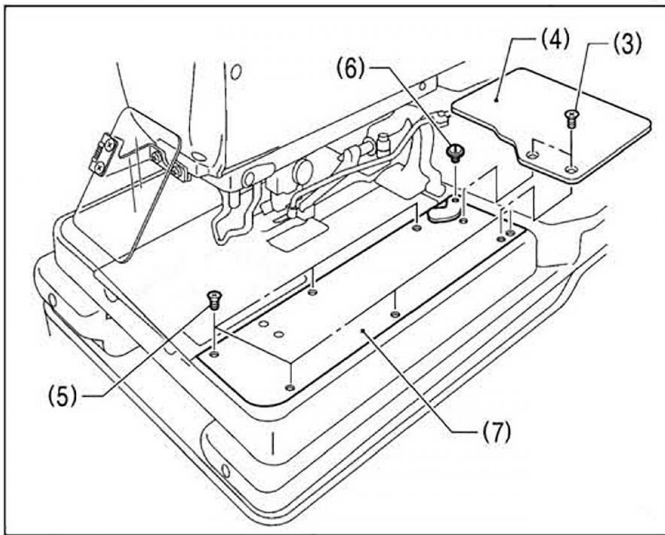
При переключении между резанием перед шитьем или без резания и резки после шитья положение падения иглы во внутреннем положении шитья автоматически изменяется в соответствии с глазком, как показано на рисунке.

Knife No	шаблон глазка a x b	игольное расстояние c x d	
		обрезка "до" или без обрезки	обрезка "после"
1	2.1 x 3.2	1.7 x 2.7	2.5 x 3.8
2	2.8 x 4.3	2.4 x 3.9	3.2 x 4.9
3	3.0 x 4.6	2.6 x 4.1	3.4 x 5.2
4	3.2 x 5.4	2.8 x 4.9	3.6 x 6.0
5	Straight	Straight	Straight
6	3.8 x 4.3	3.4 x 3.8	4.2 x 4.9

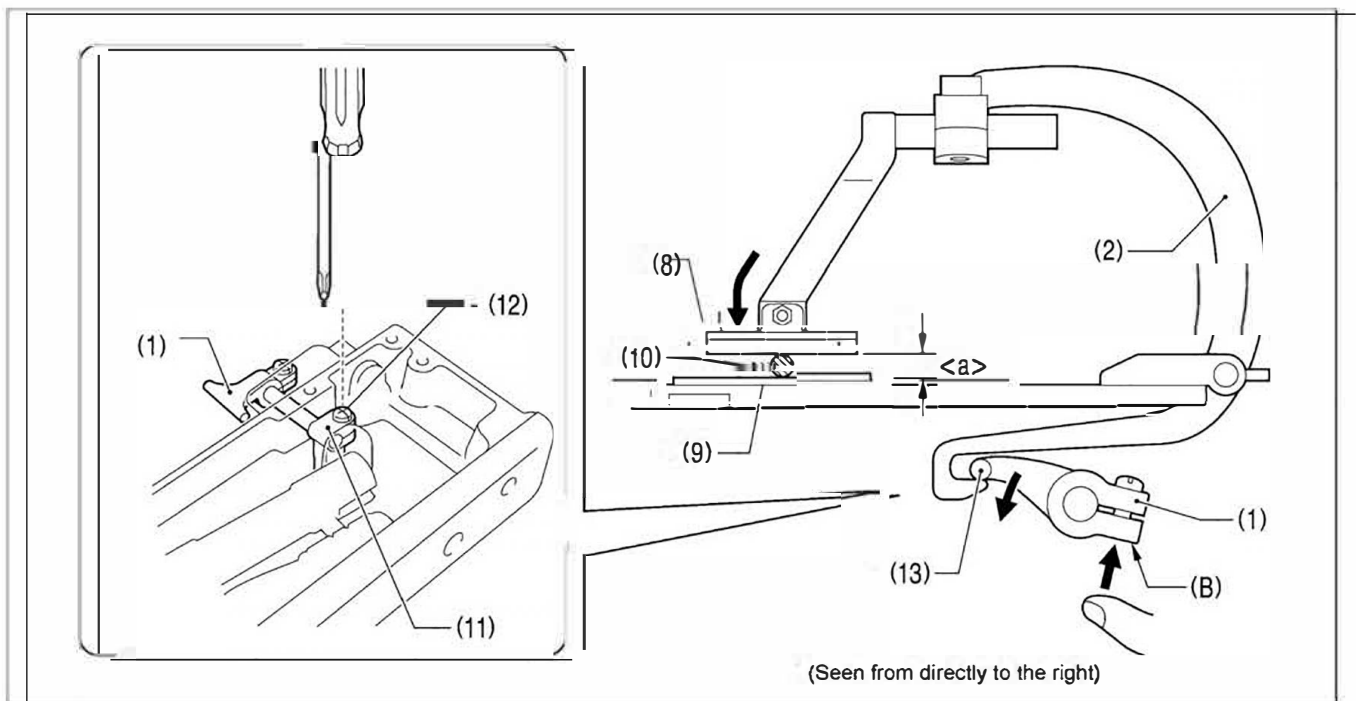
9-15. Регулировка объема подъема рабочего зажима

Отрегулируйте величину подъема рабочего зажима $\langle a \rangle = 12$ мм.

- * Значение подъема рабочего зажима $\langle a \rangle$ - это значение, которое включает в себя ход рычага В (1) и рычага зажима (2).
- * Выполните регулировку как для левого, так и для правого рабочего зажима. (Ниже описано, как отрегулировать величину подъема для правого рабочего зажима).



1. Выверните два винта (3), а затем снимите крышку базового блока U (4).
2. Выверните шесть винтов (5) и нажимной винт (6), а затем снимите крышку основного основания R (7) с правой стороны.



3. Вставьте шкиф с А толщиной 12 мм или 16 мм или a колеи (1) между точкой опоры из рабочего зажима R (8) и игольной пластины (9).
4. Ослабьте винт (12) рычага привода зажима (11).
5. Вставить секцию (B) рукоятки рычага В (1) вверх так, чтобы наконечник (13) был прижат к концу зажимного рычага R (2), как показано на рисунке.
6. Удерживая детали в положении на шаге 5, затяните винт (12).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Убедитесь, что рабочий зажим R (8) надежно прижат к датчику (10).

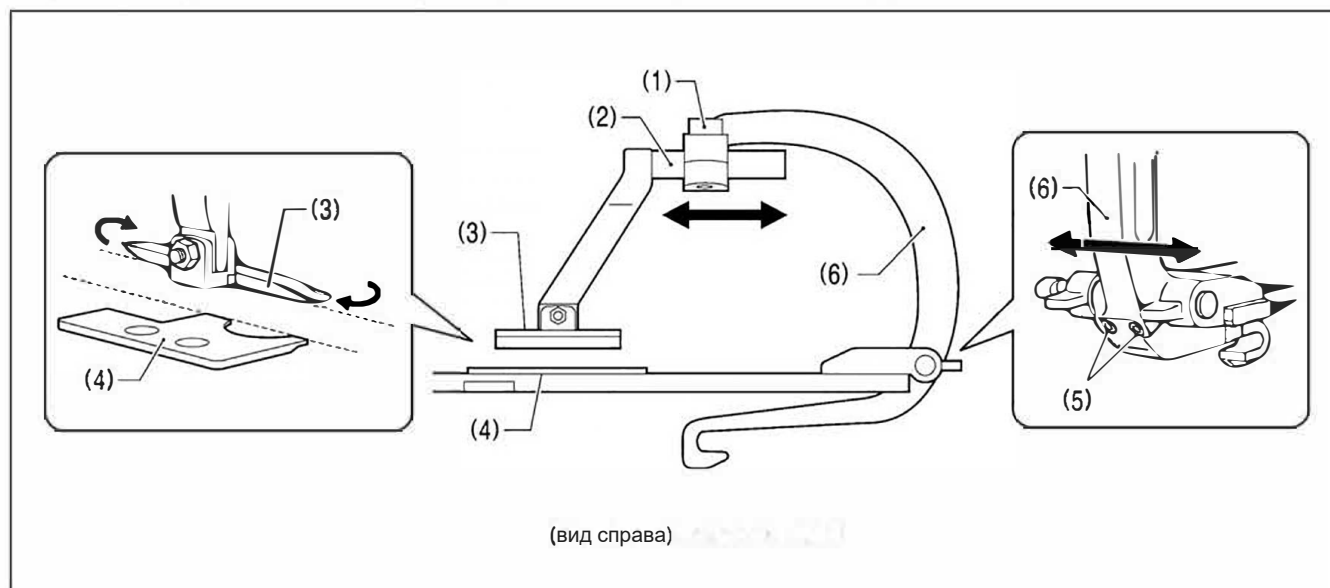
7. Установите крышку базового блока R (7) и крышку основания U (4).

* Аналогичным образом отрегулируйте величину подъема левого рабочего зажима.

9-16. Регулировка положения рабочего зажима

Позиции рабочих зажимов относительно игольной пластины можно регулировать вперед, назад и вбок.
 *Отрегулируйте левый и правый рабочие зажимы так, чтобы они были расположены на равном расстоянии от положения падения иглы.

(Ниже описано, как отрегулировать положение правого рабочего зажима.)



(вид справа)

<Регулировка вперед / назад>

1. Ослабьте болт гнезда (1), а затем переместите положение зажимного рычага (2) вперед или назад для регулировки.
2. Затем отрегулируйте так, чтобы сторона рабочего зажима R (3) была параллельна стороне игольной пластины (4).
3. После завершения регулировки затяните болт (1).

<Регулировка в боковом направлении>

1. Ослабьте два установочных винта (5), а затем отрегулируйте боковое положение зажимного рычага (6).
2. После завершения регулировки затяните два установочных винта (5).

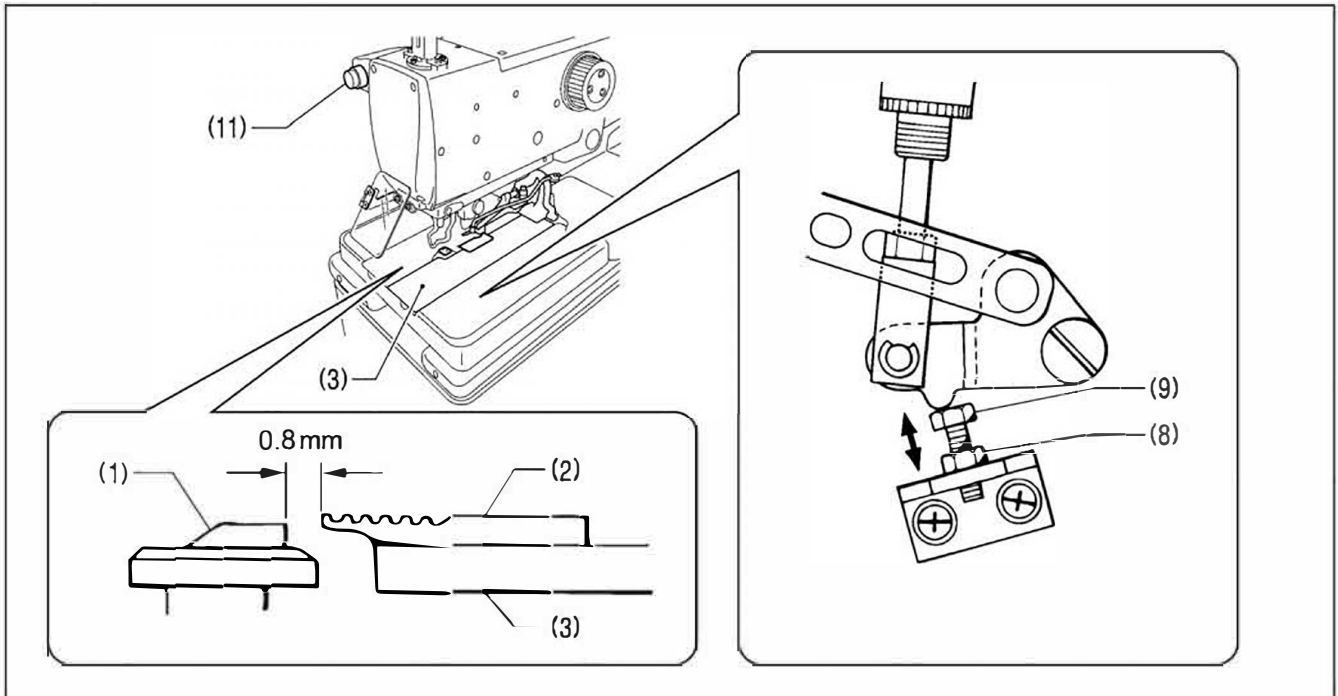
* Аналогичным образом отрегулируйте положение левого рабочего зажима.

9-17. Регулировка положения рабочих зажимных пластин

Отрегулируйте положение рабочих зажимных пластин (3) так, чтобы горловина (1) и игольные пластины (2) не касались при шитье. Стандартная регулировка - это когда между пластиной горловины (1) и игольными пластинами (2) имеется зазор 0,8 мм (когда разрезание установлено на «0»).

Выполните регулировку как для левого, так и для правого рабочего зажима. (Метод регулировки, описанный ниже, предназначен для положения правой зажимной пластины (3)).

* Выполните регулировку с помощью рабочих зажимных пластин (3).



1. Убедитесь, что между пластиной горловины (1) и игольчатой пластиной R (2) имеется зазор 0,8 мм.

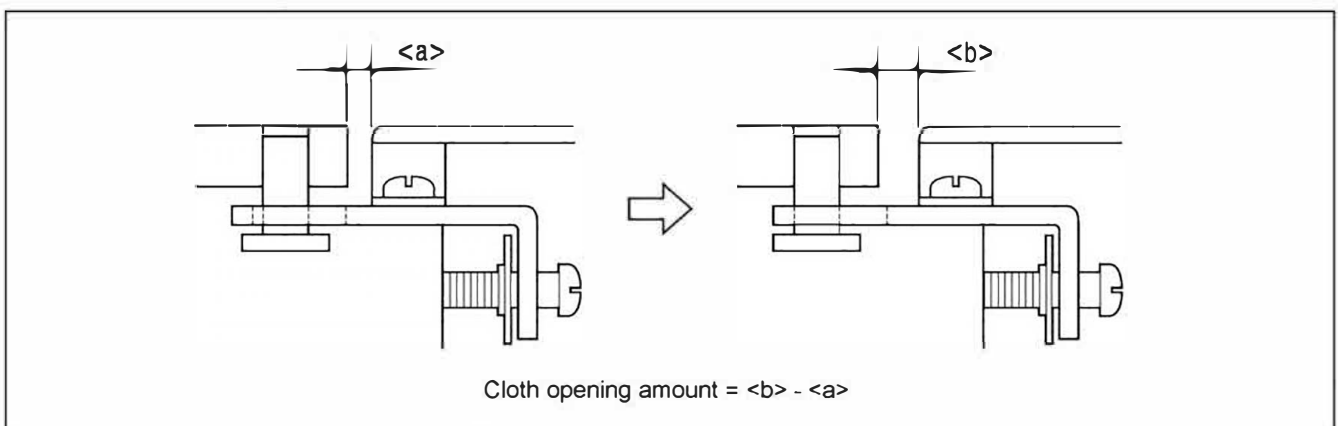
2. Если нет зазора 0,8 мм, ослабьте гайку (8), а затем поверните болт (9), чтобы отрегулировать.

3. После завершения регулировки затяните гайку (8).

* Таким же образом отрегулируйте зазор между пластиной горловины (1) и иглообразной пластиной L.

9-18. Регулировка количества открывания ткани

Настройте таким образом, чтобы величины открытия для левой и правой рабочих зажимных пластин были одинаковыми. * Суммарное количество ткани должно составлять 0,8 мм или более с каждой стороны.



3. 3. Используйте штангенциркуль для измерения <a> (как слева, так и справа).

4. 4. Отключите питание швейной машины.

5. * Разрыв <a> станет шире. Эта сумма открытия .

6. 5. Опустите рабочие зажимы, а затем используйте суппорты для измерения (как слева, так и справа).

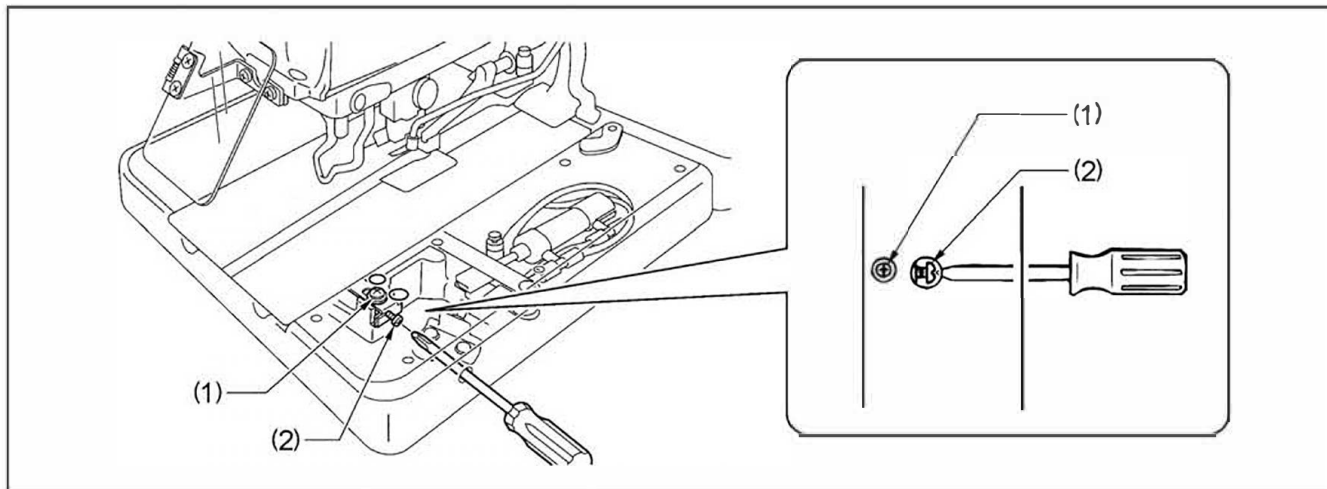
7. (Количество открытия ткани = - <a>)

8. 6. Рассчитайте количество открывания ткани для обеих сторон.

9. 7. Выполняйте регулировку, если два количества отверстий для ткани не совпадают, или если количество открывания ткани с обеих сторон меньше 0,8 мм. (См. Следующую страницу.)

9. СТАНДАРТНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ

<Регулировка количества ткани>



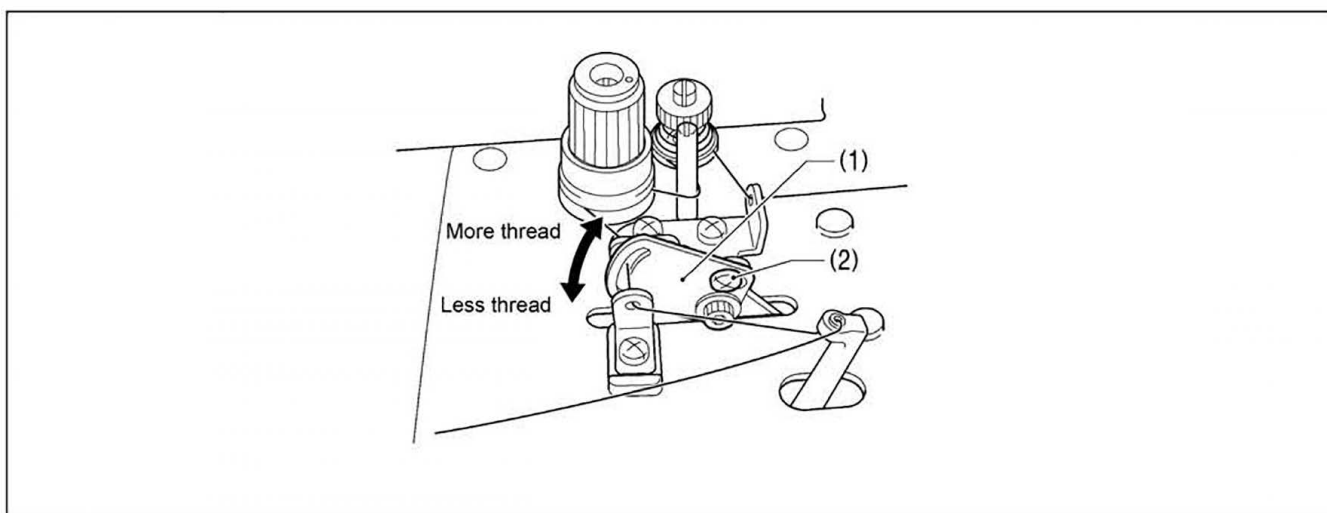
6. Ослабьте винт (1).
7. Наденьте отвертку в выемку на стороне основания подачи и поверните регулировочный винт (2) для регулировки.
8. После закручивания винта (1) еще раз измерьте количество открытий.
9. Повторите шаги 2 - 10 до тех пор, пока величины открытия левой и правой ткани не будут равны друг другу.

9-19. Регулировка величины подачи верхней нити

Необходимо, чтобы достаточное количество подачи верхней нити поддерживалось так, чтобы количество верхней нити было достаточным для того, чтобы швы были сформированы точно при начале шитья.

ПРИМЕЧАНИЕ:

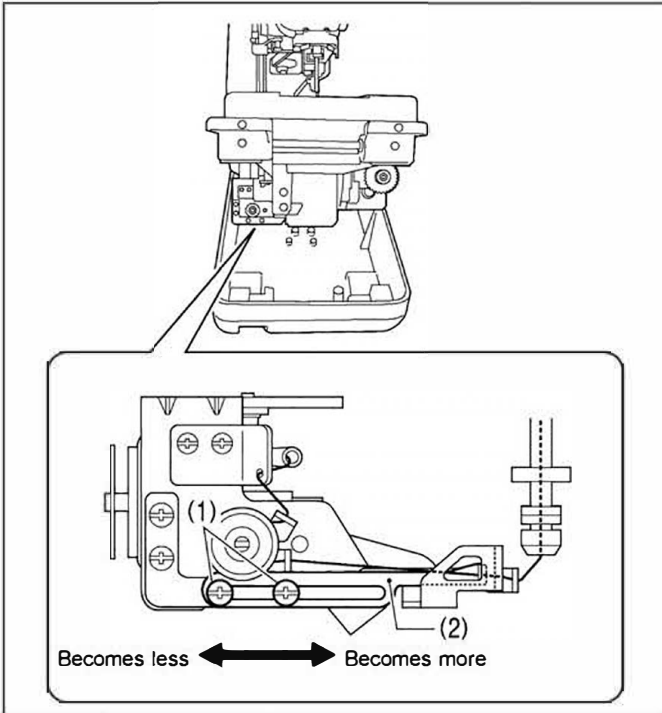
Рычаг захвата нити (1) работает одновременно с завершением шитья, и он прекращает работу в то же самое время, когда база подачи начинает двигаться, когда нажат пусковой переключатель.



1. Ослабьте винт (2).
2. Переместите рычаг захвата нити (1) вверх или вниз, чтобы отрегулировать подачу верхней нити.
3. После завершения регулировки надежно затяните винт (2).

9-20. Регулировка подачи нити <-01>

Необходимо, чтобы достаточное натяжение было приложено к нижней нити в течение времени, когда верхняя нить поднимается на каждый петлитель на первом стежке до тех пор, пока разбрасыватель L не откроется, без выталкивания нижней нити из нитепетлителя, так чтобы первый шов был правильно сшит при начале шитья.



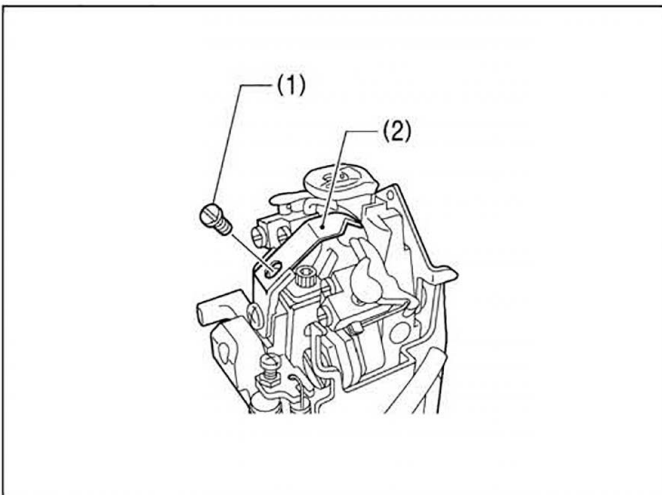
1. После завершения автоматического шитья переключитесь в ручной режим, а затем нажмите стартовый переключатель.
2. Поверните шкив верхнего вала и проверьте состояние нижней нити.

<Если требуется настройка>

3. Отключите питание, а затем откиньте головку машины.
4. Ослабьте два винта (1), а затем переместите нижнюю направляющую нити С (2) в направлении стрелки для регулировки.
* Если он перемещен вправо, количество подачи нижней нити увеличится, и если оно будет перемещено влево, количество уменьшится.
5. После завершения регулировки надежно затяните два винта (1).

9-21. Замена и регулировка верхнего подвижного ножа

9-21-1. Замена верхнего подвижного ножа

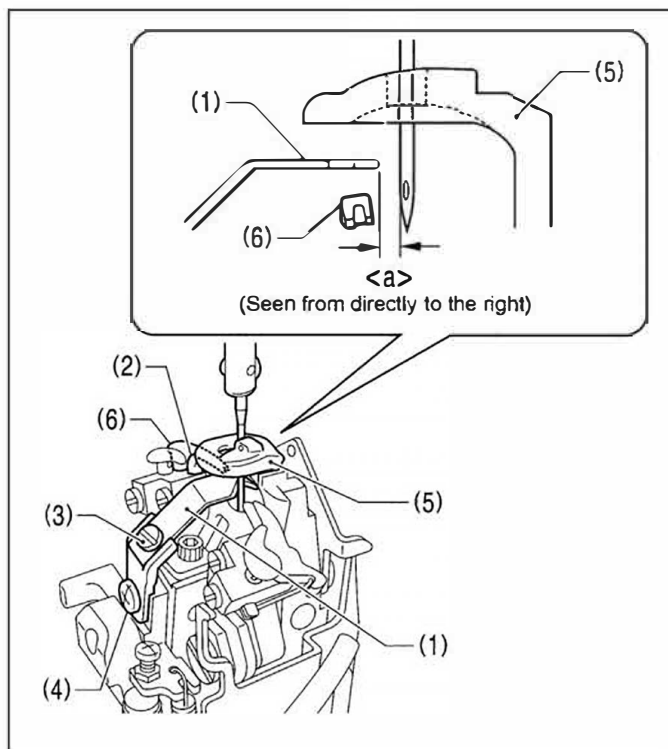


1. Выверните винт (1), а затем снимите верхний нож (2).
2. Установите новый верхний подвижный нож с помощью винта (1).

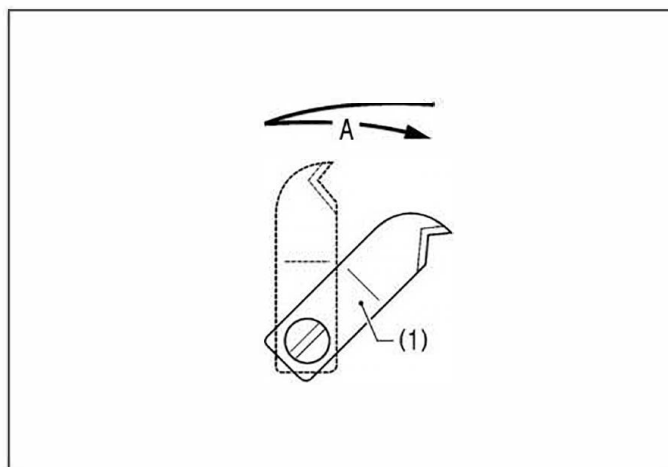
9-21-2. Регулировка верхнего подвижного ножа

Верхний подвижный нож (1) регулируется так, что разрезается только верхняя нить, которая находится перед петлителем L (2). Если две из верхних ниток (спереди и сзади) отрезаны, верхняя длина верхней нити станет слишком короткой, а пропущенные стежки могут возникать при начале шитья.

* Если эта регулировка выполняется в ручном режиме, верхнюю операцию обрезки нити можно проверить на шаге, что облегчит настройку.



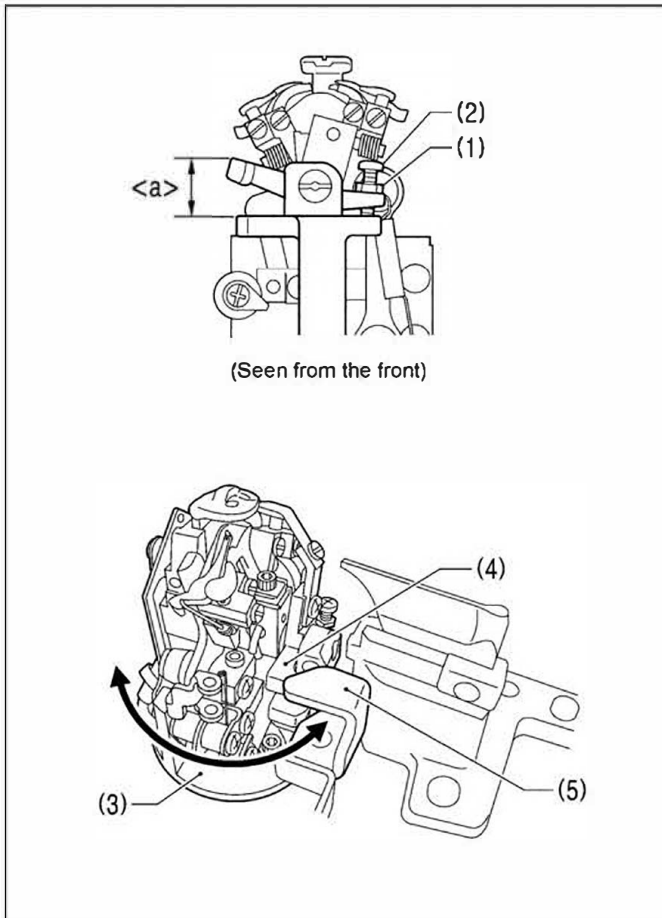
1. Поверните шкив верхнего вала, чтобы установить иглу в самое нижнее положение во внешнем положении шитья.
2. Ослабьте винт (3), а затем отрегулируйте зазор <a> между наконечником верхнего ножа (1) и иглой до 0,1-0,4 мм.
3. Поверните шкив верхнего вала, чтобы установить иглу в самое верхнее положение (положение остановки иглы) во внешнем положении шитья.
4. Ослабьте винт (4), а затем отрегулируйте положение верхнего ножа (1), чтобы он находился между пластиной (5) горловины и разбрасывателем L (6), не касаясь ни одного из них.
5. Переместите верхний нож (1) влево и убедитесь, что он не касается ни горловинной пластины (5), ни разбрасывателя L (6).
6. После завершения регулировки затяните винты (4) и (3) в указанном порядке.



ПРИМЕЧАНИЕ. Время обрезки верхней нити
Когда верхний подвижный нож (1) вернулся в исходное положение, верхняя нить обрезается в положении А.

9-21-3. Регулировка положения кронштейна рычага триммера нити

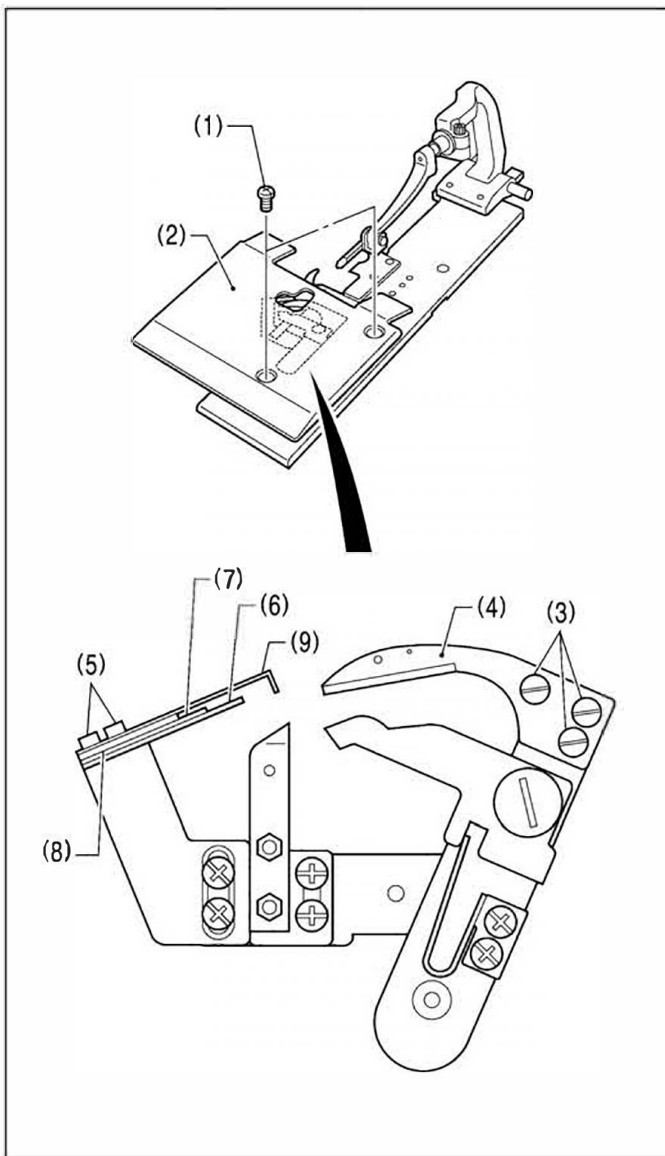
Положение иглы должно быть отрегулировано так, чтобы оно не мешало верхнему подвижному ножу, когда он имеет максимальную ширину зигзага для наружного положения шитья.



1. Ослабьте гайку (1).
2. Поверните винт (2), чтобы отрегулировать $\langle a \rangle$ на рисунке до 12 мм.
3. Поверните основание петлителя (3) и убедитесь, что кронштейн рычага триммера нити (4) перемещается под молотком триммера (5) без каких-либо препятствий.
4. После завершения регулировки надежно затяните винт (2).

9-22. Замена и регулировка подвижного ножа и фиксированного ножа (для нижней нити и каркаса) <-01>

9-22-1 Замена подвижного и фиксированного ножа



1. Выверните два винта (1), а затем снимите зажимную пластину U (2)

<замена подвижного ножа>

2. Выверните три винта (3), а затем снимите нож для перемещения (4).
3. Установите новый нож, а затем затяните три винта (3).

<замена фиксированного ножа>

4. Выверните два винта (5), а затем снимите фиксированный нож (6).
5. Установите новый фиксированный нож (6), фиксированную пружину ножа (7), фиксированную пружину U (8) ножей и направляющую пластину (9) друг над другом в указанном порядке, а затем затяните два винта (5).

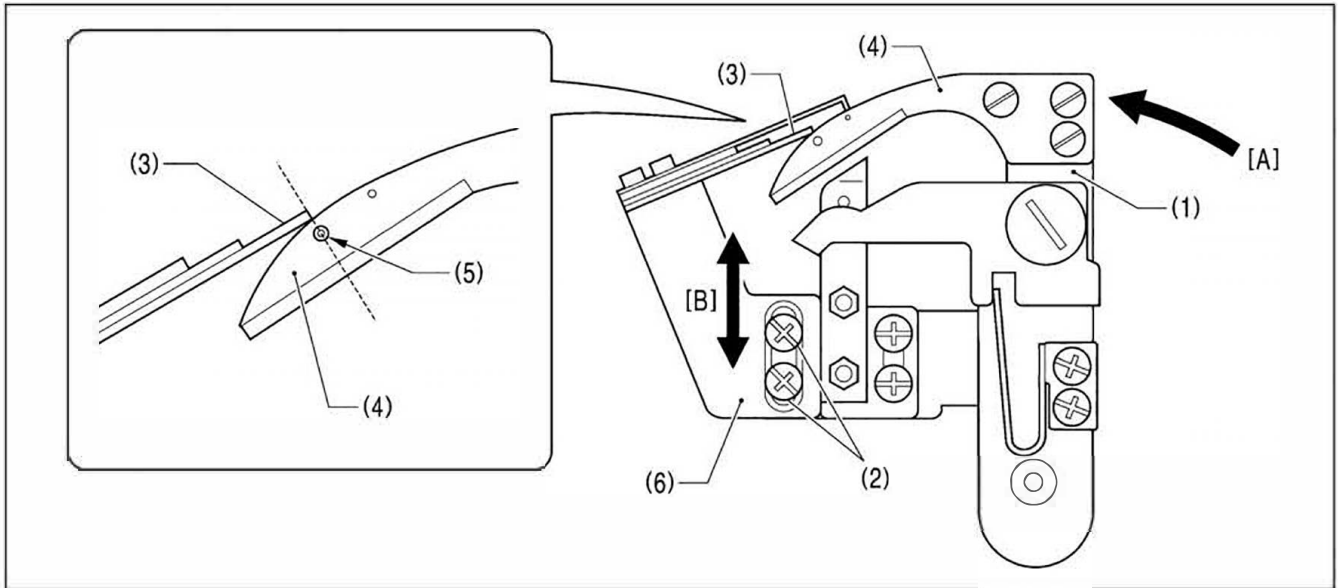
* После замены ножей выполните регулировки из пункта «9-25-2. Регулировка давления резания» на «9-25-5. Регулировка обработчика резьбы». После завершения регулировки установите рабочую зажимную пластину U (2).

9-22-2. Регулировка давления резания

Отрегулируйте давление резания до подходящего давления, чтобы резьба была обрезана чисто.

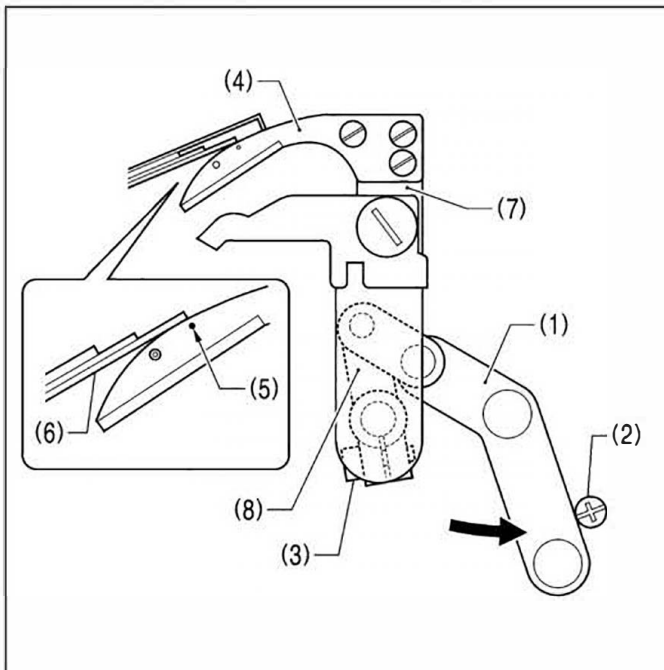
ПРИМЕЧАНИЕ:

Не применяйте чрезмерное давление. Чрезмерное давление приведет к износу или повреждению ножей.



1. Нажмите рычаг триммера нити (1) до упора в направлении стрелки [A].
2. Ослабьте два винта (2).
3. Когда рычаг обрезки нити (1) выдвинут до упора, переместите фиксирующий кронштейн фиксированного ножа (6) вдоль направляющей канавки в направлении стрелки [B], чтобы отрегулировать так, чтобы положение, в котором кончик неподвижный нож (3) и нож (4), первый касание начинается сразу над отметкой (5).
4. После завершения регулировки надежно затяните два винта (2).

9-22-3. Adjusting the meshing amount



1. Поверните рычаг триммера нити (1) в направлении стрелки до касания винта (2).
2. Ослабьте болт (3) гнезда.
3. Отрегулируйте положение рычага триммера нити (7) так, чтобы кончик неподвижного ножа (6) находился непосредственно над меткой индекса (5) на ножках (4).
4. (5) на ножках (4).
5. После завершения регулировки надежно затяните болт (3).

ПРИМЕЧАНИЕ:

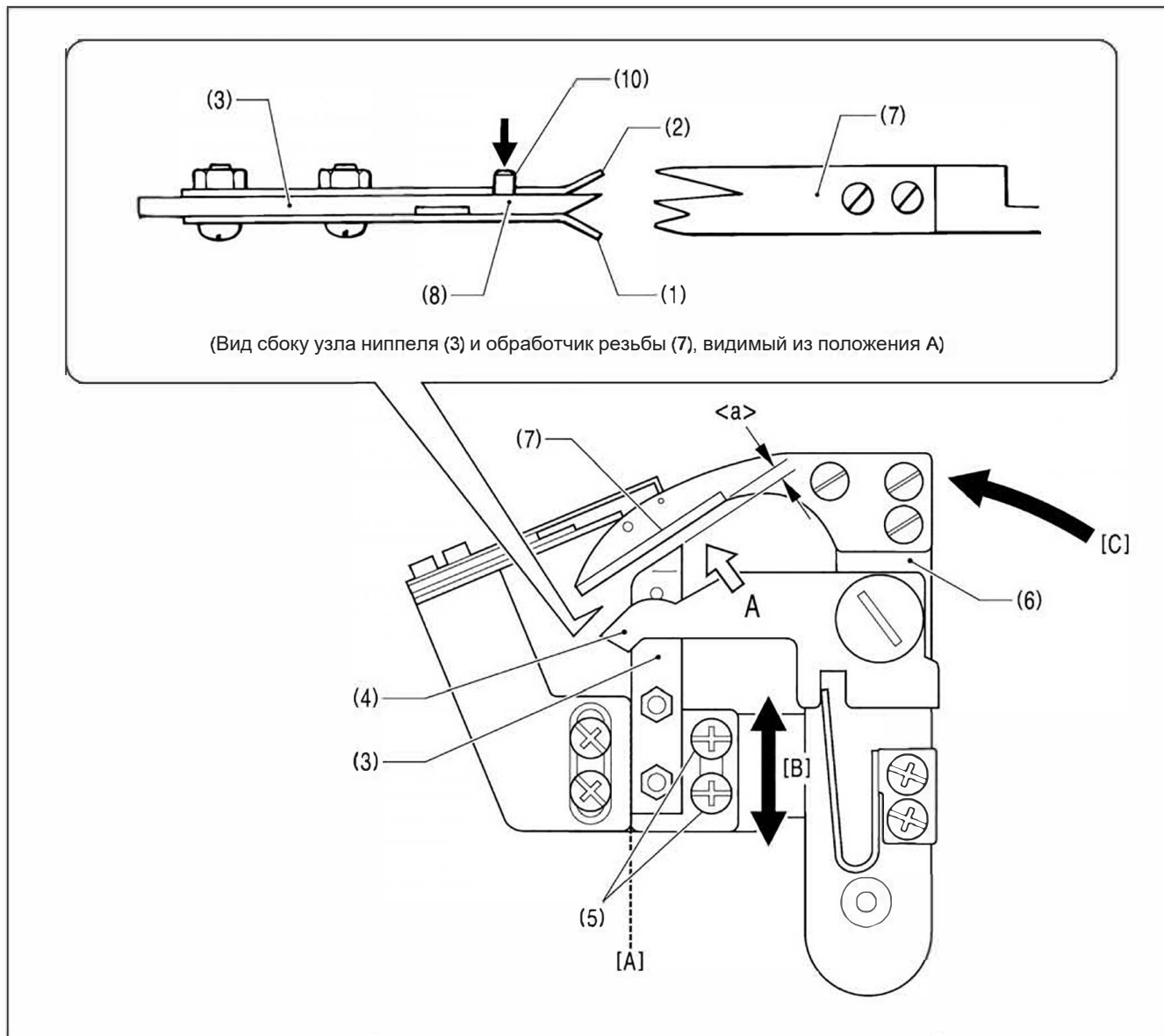
- При затяжке болта (3) убедитесь, что рычаг рычага триммера нитки (8) и рычаг триммера нити (7) плавно перемещаются без движения.
- Если объем зацепления слишком мал, произойдет пробой с нижним ниппелем, и нить будет вытащена при начале шитья.

9-22-4. Регулировка резьбонарезного устройства и открывателя

Нижняя нить должна проходить через ниппель D (1), а обрезка каркасной нити должна проходить через ниппель U (2). Поэтому проверьте правильность положения ниппеля (3) в правильном положении и чтобы механизм открывания ниппеля (4) двигался правильно.

примечание:

Нижняя нить должна быть надежно закреплена ниппелем D (1) при начале шитья.



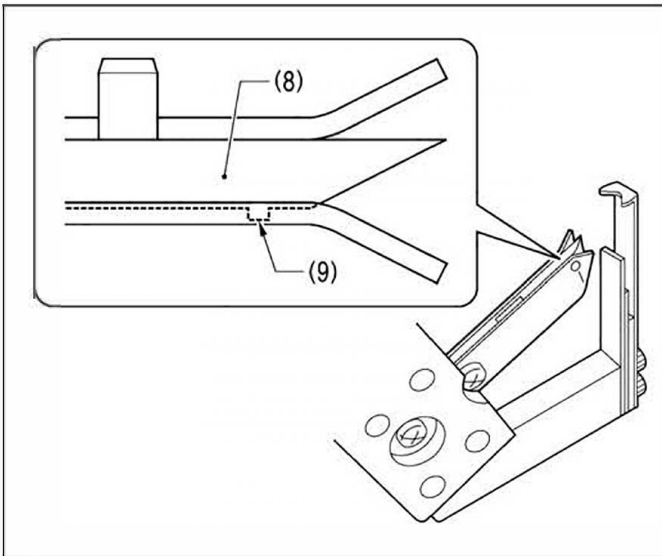
(Вид сбоку узла ниппеля (3) и обработчик резьбы (7), видимый из положения A)

1. Ослабьте два винта (5), а затем переместите ниппельный узел (3) вдоль пунктирной линии [A] на рисунке в направлении стрелки [B], чтобы отрегулировать.

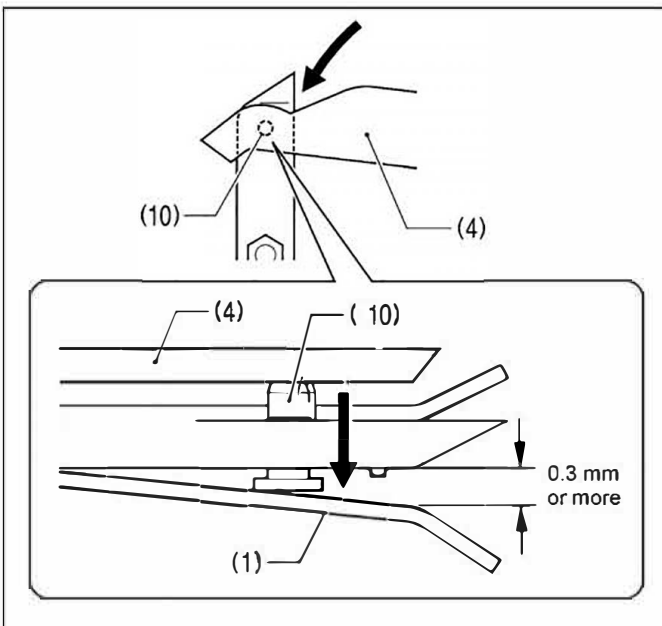
* Отрегулируйте так, чтобы зазор <a> между ниппелем (3) нитки и обработчиком (7) нитки был настолько узким, насколько возможно, без двух частей, касающихся, когда рычаг триммера нити поворачивается в направлении стрелки.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Если зазор <a> слишком широкий, произойдет пробой с нижним ниппелем, и нить будет вытащена при начале шитья.
- Если ниппель с резьбой (3) установлен под углом, ниппель D (1) может касаться пластины горловины и не открывается, и происходит пробой с нижним ниппелем, и нить будет вытащена при шитье Начало.

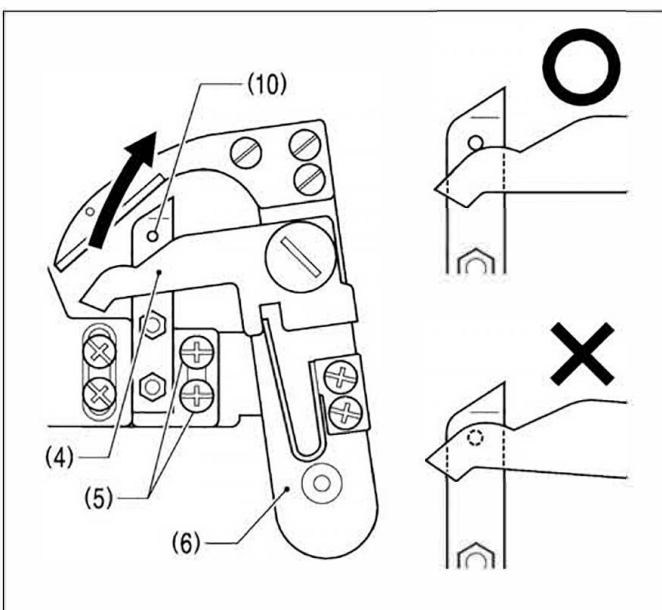


2. Нижняя нить должна проходить через выступ (9) на резьбе (8) и надежно удерживается. Чтобы убедиться, что это происходит, убедитесь, что операции в (a), (b) и (c) ниже все правильны.



(a) Ниппель D (1) должен открыться на 0,3 мм больше когда нож для зачистки нитки (4) надвигается на опорный штифт (1 0).

(b) Ниппель D (1) должен закрываться непосредственно перед обрезкой нити.



(c) Ниппель нитки O (1) не должен открываться, когда рычаг обода нитки (6) возвращается после обрезки нити, так что нож для ниппеля (4) возвращается, не переходя через опорный штифт (1 0).

3. После завершения регулировки надежно затяните два винта (5)

10. ПРИЛОЖЕНИЕ 1

10-1. СПИСОК РЕКОМЕНДАЦИЙ

№.	НАЗВАНИЕ	СОДЕРЖАНИЕ
M-001	Слишком большое значение	Введите значение в пределах диапазона
M-002	Слишком маленькое значение	Введите значение в пределах диапазона
M-003	Ошибка сохранения параметров	Нажмите Enter, чтобы восстановить настройки по умолчанию
M-004	Ошибка связи	Ошибка связи между панелью управления и блоком управления
M-005	Рабочая голова не соответствует блоку управления	Проверьте модель и версию программного обеспечения
M-006	Ошибка синхронизации	Аппаратные часы не работают, обратитесь к производителю за ремонтом
M-007	Неправильный пароль	Вход снова
M-008	Неверный идентификатор пользователя	Вход снова
M-009	Не удалось подтвердить пароль	снова ввести пароль
M-010	Невозможно изменить системное время	Установлен периодический пароль, невозможно изменить системное время
M-011	Ошибка ввода файла паролей	
M-012	Ошибка загрузки файла паролей	
M-013	Пароль успешно сохранен	
M-014	Очистить весь пароль не удалось	Не удастся удалить файл паролей
M-015	Не удалось очистить пароль	После очистки пароля, вход файла имеет проблемы
M-016	Пароль удаляется без авторизации	Файл паролей удаляется без авторизации, выключите машину
M-017	Не удастся ввести пустой	Введите пароль снова
M-018	Текущий пароль не соответствует	Введите текущий пароль снова
M-019	Новый пароль не соответствует	Введите новый пароль еще раз
M-020	Периодический пароль аналогичен паролю с ошибкой супер	Введите пароль снова
M-021	Войдите в режим коррекции сенсорной панели	Вы уверены? Да: ENTER No: X
M-022	Коррекция успешная	Коррекция выполнена успешно, перезапустите машину
M-023	Коррекция не удалась	Повторите коррекцию
M-024	Инициализация SRAM	Очистите все данные в SRAM, выключите машину и восстановите DIP-переключатель
M-025	Выключение	
M-026	Нет предупреждений	
M-027	Очистить отчет о предупреждении	Вы уверены? Да: ENTER No: X

№.	НАЗВАНИЕ	СОДЕРЖАНИЕ
M-028	USB вытащен	USB вытащен
M-029	Сохранить версию ПО	Версия ПО сохраняется в корневом каталоге диска U
M-030	Счетчик по заданному значению	Нажмите ENTER, чтобы отпустить его
M-031	шитье сверх диапазона	Убедитесь, что рисунок находится в пределах диапазона шитья
M-032	Количество стежков по диапазону	Уменьшите количество стежков
M-033	Загрузка шаблонов по умолчанию	Нет шаблонов в памяти, загрузите шаблоны по умолчанию
M-034	Ошибка данных шаблона	Текущая ошибка данных шаблона, она будет заменена шаблонами по умолчанию
M-035	Не удалось открыть файл информации о файле	Восстановление конфигурации шаблона по умолчанию
M-036	Восстановить настройки по умолчанию	Нажмите Enter для выполнения операции; Нажмите ESC, чтобы выйти
M-037	Восстановление параметров успешно	Успешное восстановление параметра. Перезапустите машину
M-038	Восстановить все настройки	Вы уверены? Да: ENTER No: X
M-039	Восстановить выбранные элементы	Вы уверены? Да: ENTER No: X
M-040	Не выбирать элемент	Выберите один или несколько параметров
M-041	успешный	Текущая операция успешна
M-042	неуспешно	Текущая операция не выполнена
M-043	Инициализировать диск U	Нажмите Enter для выполнения операции; Нажмите ESC, чтобы выйти. Инициализация удалит все файлы на диске U
M-044	Инициализировать память	Нажмите Enter для выполнения операции; Нажмите ESC, чтобы выйти. Инициализация удалит все файлы в памяти
M-045	Пожалуйста, выключите машину	Текущая операция завершена, перезапустите машину
M-046	Не выбирать элемент обновления	Выберите хотя бы один элемент для обновления.
M-047	Выбранный элемент для обновления не существует	Если элемент не имеет файла обновления, система отменит выбор. Если пользователь хочет обновить остальные, повторите попытку
M-048	Обновление успешно	Обновление успешно, перезагрузите компьютер
M-049	Ошибка копирования	Проверьте карту памяти
M-050	Ошибка копирования	Проверьте, вынут ли диск U
M-051	Не выбирать элемент обновления	Выберите хотя бы один элемент для обновления.
M-052	Ошибка ввода-вывода файла	Ошибка ввода-вывода файла
M-053	Передача параметров	Вы уверены? Да: ENTER No: X
M-054	Ошибка данных проектирования шаблонов	

№.	НАЗВАНИЕ	СОДЕРЖАНИЕ
M-055	Открытая ошибка циклического шитья	Файл шаблона имеет ошибку
M-056	Не удалось открыть файл	Не удалось открыть файл
M-057	Очистить все настроенные параметры	Вы уверены? Да: ENTER No: X
M-058	сверх установленный диапазон	

10-2. Урегулирование сбоев функций

сбой функции	причина	решение
обрыв нити	Натяжение нити очень велико.	Отрегулируйте натяжение нити до нужного уровня
	Игла установлена неправильно.	Установите иглу в правильном направлении
	По сравнению с иглой нить очень толстая.	Выберите подходящую нитку для иглы
	Игла не соответствует игле сгиба.	Отрегулируйте шаг между иглой с игольчатым изгибом, а также высоту игловодителя, иглу сгиба и делитель пряжи.
	На игле, изгибе, нарезке нитей, намоточной пластине или на рельсе нити имеются повреждения или ткань.	отполируйте или замените грубые детали.
	Метод заправки нити неверен.	заправьте нить правильно
перескакивает игла	Натяжение верхней нити слишком велико или слишком мало.	Отрегулируйте натяжение верхней нити на должном уровне
	Кончик иглы сломан или изогнут.	установить новую иглу
	Неверный интервал между иглой и концом иглы.	Отрегулируйте интервал между иглой и концом иглы для изгиба до нужного уровня.
	Игла, изгибающая игла и делитель нитей не соответствуют друг другу.	Отрегулируйте отношения между этими тремя.
	Игла и игольная подставка неправильно отрегулированы.	Правильно отрегулируйте игольную подставку.
	Кончик иглы изгиба тупой.	отполируйте или замените иглу.
	Игла установлена неправильно.	Установите иглу в правильном направлении.
	Игла слишком тонкая.	Выберите иглы, соответствующие условиям шитья
	сломана игла	Игла кривая
Игла, изогнутая игла и делитель нитей не соответствуют друг другу		Отрегулируйте отношения между этими тремя деталями.
Игла и игольная подставка неправильно отрегулированы.		Правильно отрегулируйте игольную подставку.

	Игла слишком тонкая.	Выберите иглы, соответствующие условиям шитья
Верхняя нить не обрезается.	Верхний нож не настолько острый	Заменить новый верхний нож
	Давление слишком низкое, чтобы верхний нож резал до дна.	Отрегулируйте давление
	Верхний нож не может зацепиться за верхнюю нить.	Установите иглу с изгибом верхней нити и разрежьте протектор на стежке до последнего
	На последнем стежке верхний нож не может зацепить верхнюю нить из-за иглопробивания	См. «Игла-перескакивает», старайтесь избегать "прыжков" иглы
	Положение верхнего ножа неправильное	Отрегулируйте положение верхнего ножа
Нижняя нить не обрезается.	Нож не такой острый.	Замените новый нож.
	Давление слишком низкое, чтобы верхний нож отрезал до дна	Отрегулируйте давление
	Положение ножа неправильное	Отрегулируйте положение ножа и сканирование резьбы
	Слишком низкое давление на нож для обрезки нижней нити	Настройте на соответствующий уровень давления ножа
Отсутствие стежка при старте	Не удерживается нижняя нить.	Отрегулируйте держатель нижней нити (конфигурация 01) или дозирующую доску (конфигурация 02)
	Оставшаяся часть верхней нити после обрезки слишком короткая.	Отрегулируйте держатель резьбы ассистента.
	Верхняя нить высвобождается не достаточно.	Отрегулируйте количество высвобождаемой верхней нити.
Функция резки аномальная	Низкое давление на режущее устройство	Отрегулируйте давление до нужного уровня
	Нож не контактирует с режущим молотом	отполируйте поверхность режущего молотка
	Нож не такой острый.	Замените новый нож.
Нижняя нить путается	Натяжение верхней нити настолько сильное или слабое	Отрегулируйте натяжение верхней нити до нужного уровня.
	Натяжение нижней нити настолько сильное или слабое	Отрегулируйте натяжение верхней нити до нужного уровня.
	Сила и ход приемной пружины являются неправильными.	Отрегулируйте прочность и ход приемной пружины.

10-3. Тревожная справка

код неисправности	название неисправности	способ исправления
системные неисправности		
E-001	Перегрев IPM	Выключите машину и проверьте устройство 1, Проверьте входное напряжение; 2, снова инициализируйте главный двигатель; 3, Проверьте нагрузку на главном валу и блокировка механизма; 4, Проверьте главный двигатель; 5, Проверьте материнскую плату.
E-002	Дополнительное напряжение (24 В)	Выключите машину и проверьте устройство следующим образом: 1, Проверьте короткое замыкание на кабеле управления соленоидный клапан; 2, Проверьте состояние платы расширения
E-003	Дополнительное устройство (24 В) низковольтное	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте состояние платы расширения
E-004	Ошибка EEPROM	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте установку головки; 2, Проверьте подключение кабеля X9.
E-005	Ошибка двигателя	Выключите машину и проверьте устройство следующим образом: 1, Проверьте нагрузку на главном валу и блокировка механизма; 2, Проверьте главный двигатель; 3, Инициализация основного двигателя снова; 4, Проверьте материнскую плату
Особые неисправности		
E-006	Нажмите "Пауза" в состоянии готовности	Выключить паузу
E-007	Нажмите "Пауза" при готовом шитье	Нажмите клавишу СБРОС
E-008	клавиша "Пауза" плохо соединяется	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, проверьте установку переключателя паузы; 2, Проверьте подключение кабеля паузы.
E-009	Пусковой выключатель удерживается или плохое соединение при пусковом выключателе	Отпустите пусковой выключатель или выключите машину. И проверьте подключение пускового выключателя
E-010	Переключатель давления удерживается или плохое соединение при реле давления	Отпустите пусковой выключатель или выключите машину. И проверьте подключение реле давления
E-011	Голова машины наклонена.	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, проверьте установку безопасного выключателя; 2, Проверьте подключение кабеля безопасного выключателя
E-012	Верхняя позиция иглодержателя ненормальная	Поверните колесо в верхнее положение
E-013		Выключите машину и проверьте устройство:

КОД НЕИСПРАВНОС.	НАЗВАНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
	Ошибка подключения датчика сигнала синхронизации	1, Проверьте подключение основного кабеля двигателя 2, Проверьте главный двигатель
E-014	Не удастся найти источник питания двигателя X. Неправильное или плохое соединение двигателя подачи питания X с датчиком происхождения X	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте соединение кабеля с двигателем X датчик; 2, проверьте датчик X и его сигнал; 3, проверьте двигатель X и его движение; 4, Проверьте шаговую доску
E-015	Не удастся найти источник питания двигателя Y. Y неправильное или плохое подключение двигателя при датчике Y-источника	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте подключение кабеля к двигателю Y 2, Проверьте датчик Y и его сигнал 3, проверьте двигатель Y и его движение; 4, Проверьте шаговую доску
E-016	Не удастся найти источник питания двигателя;подача двигателя ненормальное или плохое соединение с датчиком.	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте подключение кабеля к двигателю Z датчик; 2, проверьте датчик Z и его сигнал; 3, Проверьте двигатель Z и его движение; 4, Проверьте шаговую доску
E-017	Перегрузка по току ИРМ	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте входное напряжение; 2, снова инициализируйте главный двигатель; 3, проверьте нагрузку на основной вал и блокировку механизма; 4, Проверьте главный двигатель; 5, Проверьте материнскую плату.
E-018	Перегрузка по току ИРМ	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте входное напряжение; 2, снова инициализируйте главный двигатель; 3, проверьте нагрузку на основной вал и блокировку механизма; 4, Проверьте главный двигатель; 5, Проверьте материнскую плату.
E-019	Программная версия главного контроллера или ошибка двигателя.	Выключите машину. Обновите основное программное обеспечение управления снова.
E-020	обрыв верхней нити	нажмите СБРОС
E-021	Bottom thread-trimming device not work or bottom thread-trimming sensor abnormal	Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте установку нижней устройство для обрезки ниток 2, проверьте давление; 3, Проверьте установку и работу

код неисправ.	название неисправности	Способ устранения
		<p>состояние датчика обнаружения нижней нити;</p> <p>4, Проверьте кабели внизу датчик обрезки ниток</p> <p>5, Измените параметры U558 и U559 на деактивирование нижнее устройство для обрезки нити или датчик</p>
E-022	Молот опускается или датчик положения молотка ненормален	<p>Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте установку молотка и блокировка при механизме;</p> <p>2, проверьте давление;</p> <p>3, Проверьте условия установки и работы датчик молотка;</p> <p>4, Проверьте подключение кабеля на датчик молотка;</p> <p>5, Измените параметры U552, U553 и U554 на деактивированный датчик обнаружения.</p>
E-023	Молот не опускается или датчик положения молотка ненормален	<p>Выключите машину и проверьте устройство, как показано ниже: 1, Проверьте установку молотка и блокировка при механизме;</p> <p>2, проверьте давление;</p> <p>3, Проверьте условия установки и работы датчик молотка;</p> <p>4, Проверьте подключение кабеля на датчик молотка;</p> <p>5, Измените параметры U552, U553 и U554 на деактивированный датчик обнаружения</p>
E-024	Перегрузка по напряжению	<p>Выключите машину и проверьте устройство:</p> <p>1, Проверьте источник питания. Убедитесь, что он стабильный;</p> <p>2, Проверьте материнскую плату.</p>
E-025	Перегрев электродвигателя	<p>Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте все шаговые двигатели.</p> <p>2, Проверьте шаговые панели и материнские платы.</p>
E-026	Перегрузка по напряжению	<p>Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте источник питания. Убедитесь, что он стабильный; 2, Проверьте материнскую плату.</p>
E-027	Перегрузка двигателя	<p>Выключите машину и проверьте устройство: 1, проверьте шаговый двигатель;</p> <p>2, Проверьте шаговые панели.</p>
E-028	Вентилятор не работает	<p>Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте установку охлаждающего вентилятора;</p> <p>2, Проверьте подключение кабелей на охлаждающем вентиляторе.</p>

Код неисправ.	название неисправности	Способ устранения
E-029	Молот не может спуститься	Выключите машину, чтобы увеличить давление ножа
E-030	Сообщение об отключении	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте соединение между степпингом платы связи и материнской платой; 2, проверьте шаговую панель.
E-031	Двигатель X работает ненормально	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте кабель связи панели 2, Проверьте шаговую доску
E-032	Двигатель Y работает ненормально	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте кабель связи 2, Проверьте шаговую доску
E-033	выход за пределы диапазона	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте диапазон параметров. Убедитесь, что параметры шаблона не превышают диапазона прижимного устройства; 2, Проверьте подключение кабеля между панелью управления и главным блоком управления.
E-034	Двигатель Z работает ненормально	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте подключение коммуникационного кабеля на степпинге; 2, Проверьте шаговую доску
E-035	Аномальный замкнутый контур двигателя	Выключите машину и проверьте устройство следующим образом: 1, Проверьте нагрузку на главном валу и блокировка механизма; 2, Проверьте подключение двигателя главного вала и кабель; 3, Проверьте главный двигатель.
E-036	Ошибка главного вала при 0 позиции	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте подключение электродвигателя главного вала и кабель; 2, Проверьте главный двигатель; 3, Проверьте материнскую плату.
E-037	Ошибка датчика главного вала	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте подключение электродвигателя главного вала и кабель; 2, Проверьте материнскую плату.
E-038	Остановка главного вала ненормальная	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте установку и нагрузку механизма; 2, Проверьте главный двигатель.
E-039	остановка шитья неправильная	Выключите машину и проверьте

код неисправности	название неисправности	способ устранения
		подключение аварийного выключателя
E-040	Связь SPI занята	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте подключение кабеля между степпинг и главным контроллером; 2, проверьте шаговую панель
E-041	Ошибка сигнала строчки	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте установку главного вала; 2, Проверьте установку верхнего датчика иглы, 3, Проверьте соединение кабеля и условия работы верхнего датчика иглы.
E-042	Двигатель X занят	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте подключение кабеля между степпинг и главный контроллер; 2, проверьте шаговую доску;
E-043	Y Двигатель занят	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте подключение кабеля между степпинг и главный контроллер; 2, проверьте шаговую доску;
E-044	Z-двигатель занят	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте подключение кабеля между степпинг и главный контроллер; 2, проверьте шаговую доску;
E-045	Ошибка номера строчки	Выключите машину и проверьте устройство 1, проверьте настройку параметров шаблона; 2, Проверьте кабельное соединение между панелью и основным блоком управления.
E-046	Незначительная скорость вращения вала	Выключите машину и проверьте: 1, Проверьте подключение кабеля главного вала и двигатель; 2, Проверьте главный двигатель; 3, Инициализируйте главный двигатель снова.
E-047	Нет шифровального устройства	Выключите машину. Обновите программу еще раз.
E-048	Неверный пароль 1	Выключите машину. Обновите программу еще раз.
E-049	Неверный пароль 2	Выключите машину. Обновите программу еще раз.
E-050	Низкое давление	Выключите машину и проверьте устройство: 1, Проверьте установку контрольного переключателя давления воздуха 2, Проверьте подключение кабеля к испытанию давления воздуха и переключатель; 3, Проверьте рабочее состояние клапана. Убедитесь, что переключатель клапана открывается нормально

11. ПРИЛОЖЕНИЕ 2

11-1. Схема машины глазковой петли

