

AUTOSEW

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ШВЕЙНЫЙ АВТОМАТ ПРОГРАММИРУЕМОЙ СТРОЧКИ
AUTOSEW ASM-3020N



тех.
поддержка



autosew.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Введение

Благодарим Вас за выбор нашей автоматизированной системы управления для специальных швейных машин.

Будем признательны, если Вы внимательно ознакомитесь с данным руководством в целях надлежащего и эффективного пользования машиной. В случае нарушения пользователем нижеприведенных правил, мы не несем ответственности за ущерб, причиненный пользователю или третьей стороне. Храните данное руководство, чтобы воспользоваться им в будущем. В случае возникновения неисправности или проблемы в работе машины, обратитесь к специалистам или механикам, авторизованным нашей компанией, для ремонтно-восстановительных работ.

Содержание

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ВНИМАНИЮ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.....	5
2. ОСНОВЫ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	8
3. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	9
4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	11
5. УСТАНОВКА БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ (РИС.1, 2).....	12
6. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС.3).....	13
7. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ ГОЛОВКИ (РИС.4,5).....	14
8. ВОЗВРАТ ГОЛОВКИ МАШИНЫ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПОСЛЕ НАКЛОНА (РИС.6).....	16
9. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА ПОДЪЕМА (РИС.7,8).....	16
10. УСТАНОВКА БЛОКА СОЛЕНОИДНЫХ КЛАПАНОВ (РИС.9).....	18
11. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУШНЫХ ТРУБОК (РИС.10).....	18
12. УСТАНОВКА ВОЗДУШНОГО ШЛАНГА (РИС.11).....	19
13. УСТАНОВКА ДВУХ ПЕДАЛЬНОГО НОЖНОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ (РИС.12,13).....	20
14. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПРОВОДОВ (РИС.14-17).....	21
15. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ЗАЗЕМЛЯЮЩИХ ПРОВОДОВ (РИС.18).....	24
16. ЗАКРЕПЛЕНИЕ ПРОВОДОВ И ВОЗДУШНЫХ ТРУБОК (РИС.19).....	25
17. ПРОВЕРКА ПРОВОДКИ (РИС.20).....	26
18. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СЕТЕВОГО ШНУРА (РИС.21-23).....	27
19. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН (РИС.24).....	29
20. СМАЗКА (РИС.25).....	29
21. ПРОВЕРКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС.26).....	31
22. ПОДГОТОВКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ ШИТЬЯ (РИС.27-29).....	32
23. НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС.30-32).....	33
24. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НАМОТКИ НА ШПУЛЬКУ (РИС.33).....	35
25. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НАМОТКИ НА ШПУЛЬКУ (РИС.34).....	36
26. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.35,36).....	36
27. РЕГИСТРАЦИЯ НАЧАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ (РИС.37-42).....	38
28. ЧИСТКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ (РИС.43-53).....	42
29. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛОВОДИТЕЛЯ (РИС.54).....	47
30. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И РОТАЦИОННОГО ЧЕЛНОКА (РИС.55).....	48
31. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ДРАЙВЕРА (РИС.56).....	48
32. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ИГЛОЙ И ОСТРИЕМ ЧЕЛНОКА (РИС.57).....	49
33. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВЛЕТЕЛЯ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС.58).....	49
34. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ РОТАЦИОННОГО ЧЕЛНОКА (РИС.59).....	50
35. РЕГУЛИРОВКА ИЗМЕНЕНИЕМ ДАВЛЕНИЯ В МАСЛОПРОВОДЕ.....	50
36. РЕГУЛИРОВКА ИЗМЕНЕНИЕМ КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОДАВАЕМОГО ИЗ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО БАЧКА (РИС.60).....	51
37. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОГО НОЖА (РИС.61-63).....	52
38. ЗАМЕНА ПОДВИЖНОГО И НЕПОДВИЖНОГО НОЖЕЙ (РИС.64,65).....	53
39. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ ПЛАСТИНЫ (РИС.66).....	55
40. РЕГУЛИРОВКА НИТЕОТВОДА (РИС.67).....	56
41. ПОЛОЖЕНИЕ УСТАНОВКИ ПРЕРЫВИСТОЙ ЛАПКИ (РИС.68).....	56
42. РЕГУЛИРОВКА ПРЕРЫВИСТОЙ ЛАПКИ.....	57
43. ИЗМЕНЕНИЕ ПОЗИЦИИ УСТАНОВКИ ЗВЕНА ЗАЖИМА (РИС.69).....	57
44. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ТЯГИ ЗАЖИМА (РИС.70).....	58
45. ВЫПОЛНИТЕ ПРОВЕРКУ ПОСЛЕ ИЗМЕНЕНИЯ ХОДА ПРЕРЫВИСТОЙ ЛАПКИ (РИС.71).....	58
46. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ЗАЖИМА МАТЕРИАЛА (РИС.72).....	59
47. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА (РИС.73).....	59
48. РЕГУЛИРОВКА РЕГУЛЯТОРА СКОРОСТИ (РИС.74).....	60
49. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ.....	61
49.1. СТАНДАРТИЗАЦИЯ.....	61

49.2. РЕЖИМ РАБОТЫ.....	61
50. УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КНОПКИ.....	62
50.1. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ.....	63
50.2. ОБЫЧНАЯ СХЕМА РАБОТЫ.....	64
50.3. РЕГИСТРАЦИЯ ШАБЛОНОВ.....	66
50.4. НАЗВАНИЕ ШАБЛОНА.....	66
50.5. НАМОТКА (РИС.75).....	67
50.6. ЗАПРАВКА.....	68
50.7. ФУНКЦИИ ШАБЛОНА.....	68
50.8. НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ ШИТЬЯ.....	69
50.9. РЕГИСТРАЦИЯ ШАБЛОНОВ.....	71
50.10. ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК.....	72
50.11. СЧЕТЧИК.....	73
50.12. КОРРЕКТИРОВКА ШВА.....	76
50.13. ЭКСТРЕННАЯ ОСТАНОВКА.....	76
51. УПРАВЛЕНИЕ БЫСТРЫМ ШАБЛОНОМ.....	77
51.1. Р ВВОД ДАННЫХ.....	77
51.2. Р РЕДАКТОР ШАБЛОНА.....	78
51.3. КОПИРОВАНИЕ ШАБЛОНОВ.....	79
51.4. ШИТЬЕ ПО ШАБЛОНУ.....	80
52. КОМБИНИРОВАННЫЙ (С) ШАБЛОН.....	81
52.1. ВВОД ДАННЫХ ПО КОМБИНИРОВАННОМУ ШАБЛОН.....	81
52.2. РЕДАКТОР (К) ШАБЛОНА.....	82
52.3. ВЫБОР (К) ШАБЛОНА.....	83
52.4. РЕЖИМ ШИТЬСЯ (К) ШАБЛОНА.....	84
53. РЕДАКТИРОВАНИЕ ШАБЛОНА.....	85
53.1. ПЕРЕХОД В РЕДАКТОР ШАБЛОНА.....	85
53.2. РЕДАКТОРЫ.....	88
53.3. ИЗМЕНЕНИЕ ШАБЛОНА.....	92
53.4. ВЫХОД ИЗ РЕДАКТОРА.....	94
54. ИНФОРМАЦИЯ О ВЕРСИИ.....	95
55. ФУНКЦИИ КОММУНИКАЦИИ.....	95
55.1. О ДАННЫХ, КОТОРЫЕ МОГУТ БЫТЬ ОБРАБОТАНЫ.....	95
55.2. ПЕРЕДАЧА ШАБЛОНА.....	96
56. РЕЖИМ И НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ.....	100
56.1. ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ.....	100
56.2. ТЕСТ.....	100
56.2.1. ТЕСТ СОСТОЯНИЯ.....	101
56.2.2. ТЕСТ ДЕЙСТВИЙ.....	101
56.2.3. ТЕСТ ВЫХОДОВ.....	102
56.2.4. ТЕСТ ВНЕШНИХ ВЫХОДОВ.....	102
56.2.5. ПРОВЕРКА УГЛА ШПИНДЕЛЯ.....	103
56.3. НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ.....	103
56.3.1. ОСНОВНЫЕ НАСТРОЙКИ.....	104
56.3.2. ОБЫЧНЫЕ НАСТРОЙКИ 2.....	106
56.3.3. РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ.....	107
56.3.4. СУПЕР НАСТРОЙКИ.....	109
56.4. ДОСТУПНОСТЬ.....	110
57. ДОПОЛНЕНИЕ 1. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК.....	111
58. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	116
59. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	116

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Обозначения и содержание предупреждающих значков

Данное руководство по эксплуатации и предупреждающие значки на деталях оборудования предназначены для Вас и надлежащей эксплуатации оборудования, во избежание возможных травм и повреждений. Типы обозначений и содержание предупреждающих значков приведены ниже:

 Danger	Неправильная эксплуатация вследствие пренебрежения данным Значком может привести к серьезной травме или даже смерти.
 Caution	Неправильная эксплуатация вследствие пренебрежения данным Значком может привести к травме или неисправности механизма.
	Этот тип значка служит для привлечения внимания, а символ, заключенный в треугольник, указывает на содержание предосторожности (Например, символ слева означает «Берегите руки!»)
	Этот тип значка указывает на то, чего нельзя делать.
	Этот типа значка указывает на то, что нужно сделать. Символ, заключенный в круг, указывает на характер действия (Например, символ слева означает «Заземление обязательно!»)

Меры безопасности

 Danger	
	Вскрывают блок управления не ранее чем через 5 минут после выключения машины и отключения электропитания. Прикасание к деталям под высоким напряжением может причинить травму

 Caution	
Окружающая среда	
	Избегайте эксплуатации оборудования вблизи источников сильных электромагнитных волн, таких как высокочастотное оборудование. Источники сильных электромагнитных волн могут оказать воздействие на процесс эксплуатации машины.
	Колебания сетевого напряжения должны быть в пределах $\pm 10\%$ от номинального значения. Сильные колебания сетевого напряжения могут оказать воздействие на процесс эксплуатации машины, в этом случае необходим стабилизатор напряжения.
	Диапазон рабочих температур: $0^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$. Температура окружающей среды за пределами этого диапазона может оказать воздействие на процесс эксплуатации машины

	Диапазон влажности: 35% ~ 85% (запотевание внутри машины исключено). В противном случае, окружающая влажность может оказать воздействие на процесс эксплуатации машины.
	Уровень подачи сжатого воздуха должен превышать расходное значение швейной машины. Недостаточная подача сжатого воздуха может привести к нарушениям в работе машины.
	Во время грозы, молний и шторма, пожалуйста, выключайте электропитание и отключайте машину от сети, во избежание воздействий на процесс эксплуатации машины

Установка	
	Установка машины должна производиться исключительно квалифицированными специалистами.
	Не подключайте машину к источнику электропитания до полного завершения процесса установки. В противном случае внезапный запуск машины может быть причиной травмы.
	Монтаж и откидывание швейной головки должны производиться обеими руками. Избегайте сильных надавливаний на машину. В случае потери равновесия швейная головка может упасть на пол, что станет причиной травмы или механических повреждений.
	Заземление обязательно. Если заземляющий кабель не зафиксирован, это может стать причиной нарушений в работе машины или поражения электрическим током
	Все сетевые кабели должны располагаться на расстоянии не менее 25мм от подвижных механизмов. Кроме того, избегайте чрезмерного изгибания или сильного пережима кабелей ногтями или зажимами, что может стать причиной пожара или поражения электрическим током
	Пожалуйста, одевайте защитный кожух на швейную головку.

Шитье	
	Данная швейная машина может использоваться только предварительно обученными операторами
	Эта машина должна использоваться только для шитья
	Для работы на машине одевайте защитные очки. В противном случае обломок иглы может поранить область глаз и явиться причиной травмы.
	Перед выполнением следующих действий всегда отключайте машину от сети, во избежание травм, вызванных внезапным запуском машины: 1. Продевание нити в иглу; 2. Замена иглы; 3. Машина не используется или остается без надзора

	Во время работы машины не касайтесь и не прислоняйтесь к её подвижным компонентам, что привести к травме или повреждению оборудования.
	При появлении нарушений в работе машины, подозрительного звука или запаха, пользователю необходимо немедленно отключить электропитание, и связаться с квалифицированными специалистами или поставщиком оборудования для поиска решения проблемы.
	В случае любых проблем в работе машины, пожалуйста, свяжитесь с квалифицированными специалистами или поставщиком данного оборудования.

Обслуживание и проверка	
	Ремонт, обслуживание и проверка данной машины должны выполняться исключительно квалифицированными специалистами.
	Для ремонта, обслуживания и проверки электронных компонентов оборудования, пожалуйста, своевременно свяжитесь со специалистами компании-производителя системы управления
	Перед выполнением следующих действий всегда отключайте машину от сети, во избежание травм, вызванных внезапным запуском машины: 1. Ремонт, регулировка и проверка; 2. Замена таких компонентов, как изогнутая игла, нож обрезки нити и т.д.
	Перед проверкой, регулировкой или ремонтом пневматических устройств, пользователю необходимо отключить подачу воздуха до тех пор, пока значение на манометре не упадет до 0.
	При настройке устройств, работающих от сети или от подачи воздуха, пользователь не может быть слишком осторожен, следуя полному перечню мер безопасности.
	В случае повреждений оборудования, вызванных самопроизвольной модификацией, компания-производитель не несет ответственности за его восстановление.

2. ОСНОВЫ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Установка

1. Блок управления

- Устанавливайте блок управления в соответствии с инструкцией.

2. Приспособления

- В случае необходимости установки приспособлений, выключите машину и отключите электропитание.

3. Сетевой кабель

- Избегайте сильного пережима и чрезмерного изгибания кабелей.
- Сетевые кабели должны располагаться на расстоянии не менее 25мм от подвижных механизмов.
- Перед подключением блока управления необходимо внимательно проверить сетевое напряжение и местоположение разъема входного питания на блоке управления. В случае использования силового трансформатора, перед подключением машины его также нужно проверить. Выключатель швейной машины должен быть переведен в положение «Off».

4. Заземление

- Во избежание шумовых помех и возможного электрического удара, вызванного утечкой тока, необходимо заземлить машину с помощью заземляющего кабеля.
- В случае необходимости установки дополнительных электрических устройств, подсоединяйте их к соответствующим разъемам.

5. Демонтаж

- Перед снятием блока управления необходимо выключить машину и отключить электропитание.
- Отключайте машину от сети, держась за штепсель и вынимая его из розетки, а не потянув за электрический провод.
- Блок управления работает под высоким напряжением. Вскрывать блок управления не ранее чем через 5 минут после выключения машины и отключения электропитания.

Обслуживание, проверка и ремонт

- К обслуживанию и ремонту машины допускается только хорошо обученный персонал.
- Выключайте машину перед заменой иглы и челнока.
- Используйте запасные части от авторизованных производителей.

Прочее

- Во время работы машины не касайтесь её вращающихся или подвижных компонентов, особенно иглы. Во избежание несчастного случая, также не приближайте волосы или одежду к этим подвижным механизмам.
- Не роняйте блок управления на пол и не допускайте засорения разъемов блока управления.
- Не запускайте машину без защитных кожухов.
- В случае повреждения или сбоев в работе блока управления, обратитесь к техническим специалистам для ремонта или регулировки. Не запускайте машину до тех пор, пока проблема не будет решена.
- Не меняйте и не модифицируйте блок управления без соответствующего согласования.

Утилизация

- Утилизируйте блок управления как типовой промышленный мусор.

Предостережение об опасности

- Неправильная эксплуатация может быть опасной для жизни и здоровья. Обращайте внимание на значки, изображенные ниже:

 Warning	The wrong operation may cause serious injury or death	 Caution	The wrong operation may cause personal injury or loss of property
Внимание!	Неправильная эксплуатация может привести к серьезной травме или смерти	Будьте осторожны!	Неправильная эксплуатация может привести к травме или порче имущества

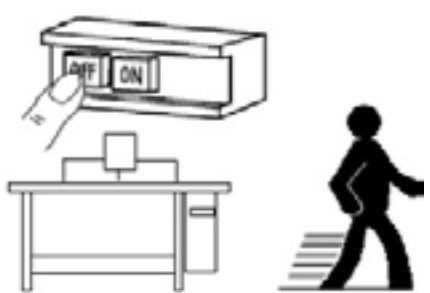
Содержание значков, изображенных ниже:

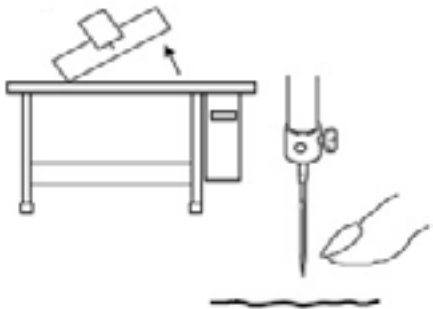
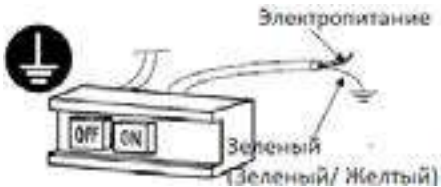
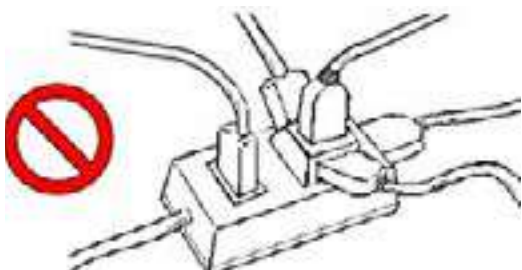
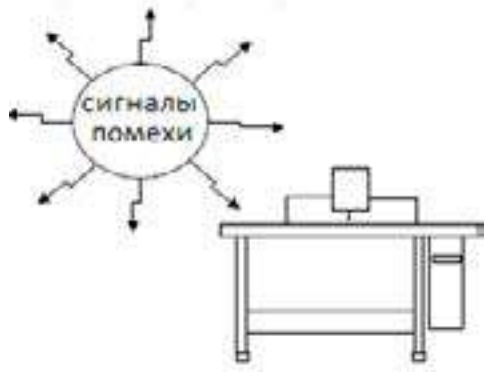
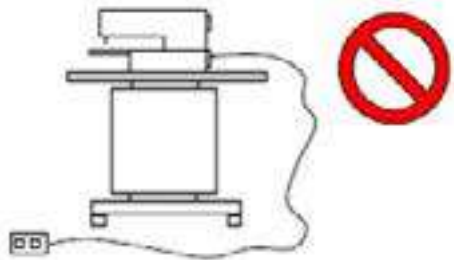
	Please operate machine according to instruction Эксплуатируйте машину в соответствии с инструкцией		Caution: High Voltage Внимание: высокое напряжение
	Caution: High Temperature Внимание: высокая температура		Grounding is a must Заземление обязательно
	Never do this Никогда не делайте этого		

3. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ВНИМАНИЕ ⚠

Неправильная эксплуатация может привести к серьезной травме или смерти.

1 При нажатии переключателя, нога должна быть не на педали. 	2 Покидая рабочее место, выключайте машину. 
--	---

3 Отключайте электропитание перед откидыванием головки, заменой иглы или заправкой верхней нити. 	4 Надежно заземлите машину с помощью заземляющего кабеля. 
5 Не используйте бытовые сетевые фильтры для распределения подачи электропитания между машинами. 	6 Вскрывать блок управления не ранее чем через 5 минут после отключения электропитания и выдергивания штепселя из розетки. 
7 Не допускайте нахождения блока управления вблизи высокочастотного оборудования. 	8 В случае необходимости дополнительной электрической розетки для подсоединения устройств, соединительный провод должен быть максимально коротким. Длинный кабель может способствовать неправильной эксплуатации оборудования. Соединительный провод необходимо скрыть. 
9 При сгорании пробки, замените её на новую с теми же характеристиками.	

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	ASM-3020N
Область шитья (XY)	300 X 200 мм
Длина стежка	0,1 – 12,7 мм
Высота подъема прижима	30 мм
Высота подъема шагающей лапки	22 мм
Ход шагающей лапки	0-10 мм
Увеличенный челнок	+
Автоматическая смазка	+
Максимальная скорость шитья	до 2500 ст/мин
Швейная игла	DPx17 №100
Максимальное кол-во стежков в программе	20 000 ст
Мощность	750 Вт
Электропитание	220 В, 50 Гц
Подача воздуха	0,5 МПа, 1.78 л/мин
Перенос данных	через USB порт
Раздельный подъем прижимных лап	+
Автоматическая регулировка высоты подъема игольной лапки	+

Описание и область применения:

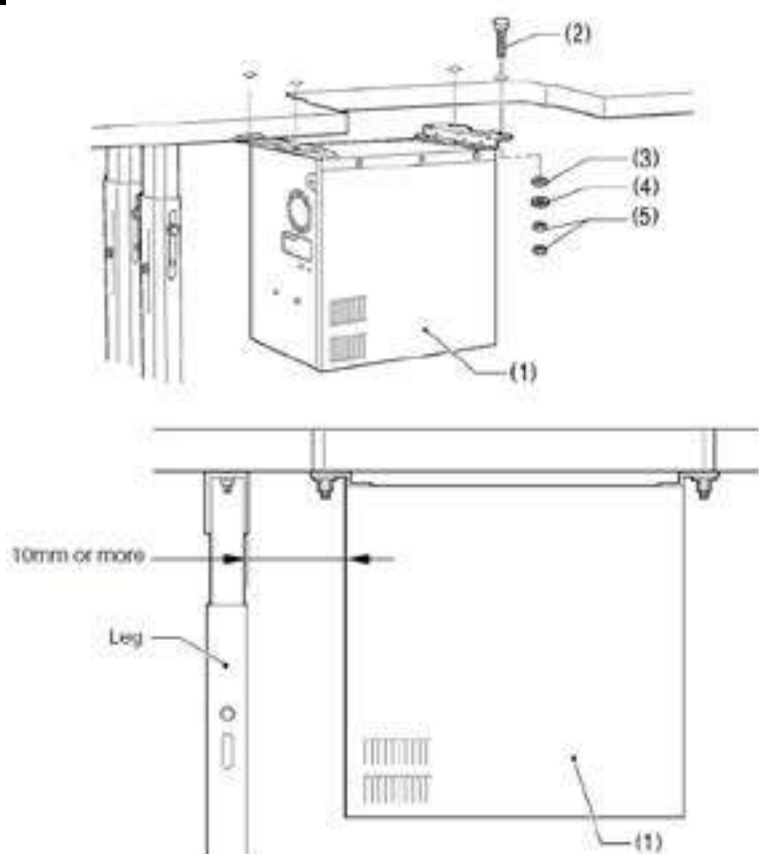
Швейный автомат программируемой строчки челночного стежка с прямым приводом, автоматическим подъемом лапки и областью шитья 300x200 мм. Укомплектована нитеотводчиком и сенсором обрыва нити.

Предназначен для выполнения различных программируемых строчек в области шитья 300x200 мм на изделиях из различных типов материалов от средних до сверхтяжелых. Наиболее удобен для шаблонного шитья небольших изделий по заданному контуру.

Часто используются для декоративной отделки сумок, обуви, пошива строп, ремней и подушек безопасности. Устройство автоматического подъема лапки пневматического типа или, управляемое шаговым двигателем.

5. УСТАНОВКА БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ (РИС.1, 2)

1

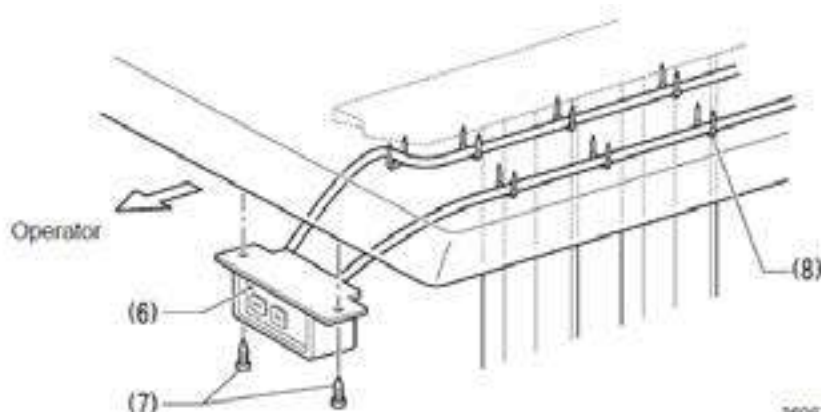


- (1) Блок управления
- (2) Болты [4 шт.]
- (3) Шайбы плоские [4 шт.]
- (4) Шайбы пружинные [4 шт.]
- (5) Гайки [8 шт.]

ПРИМЕЧАНИЕ:

Убедитесь, что блок управления (1) находится на расстоянии не менее 10 мм от ножки. Если блок управления (1) и ножка расположены слишком близко друг к другу, это может привести к неправильной работе швейной машины.

2



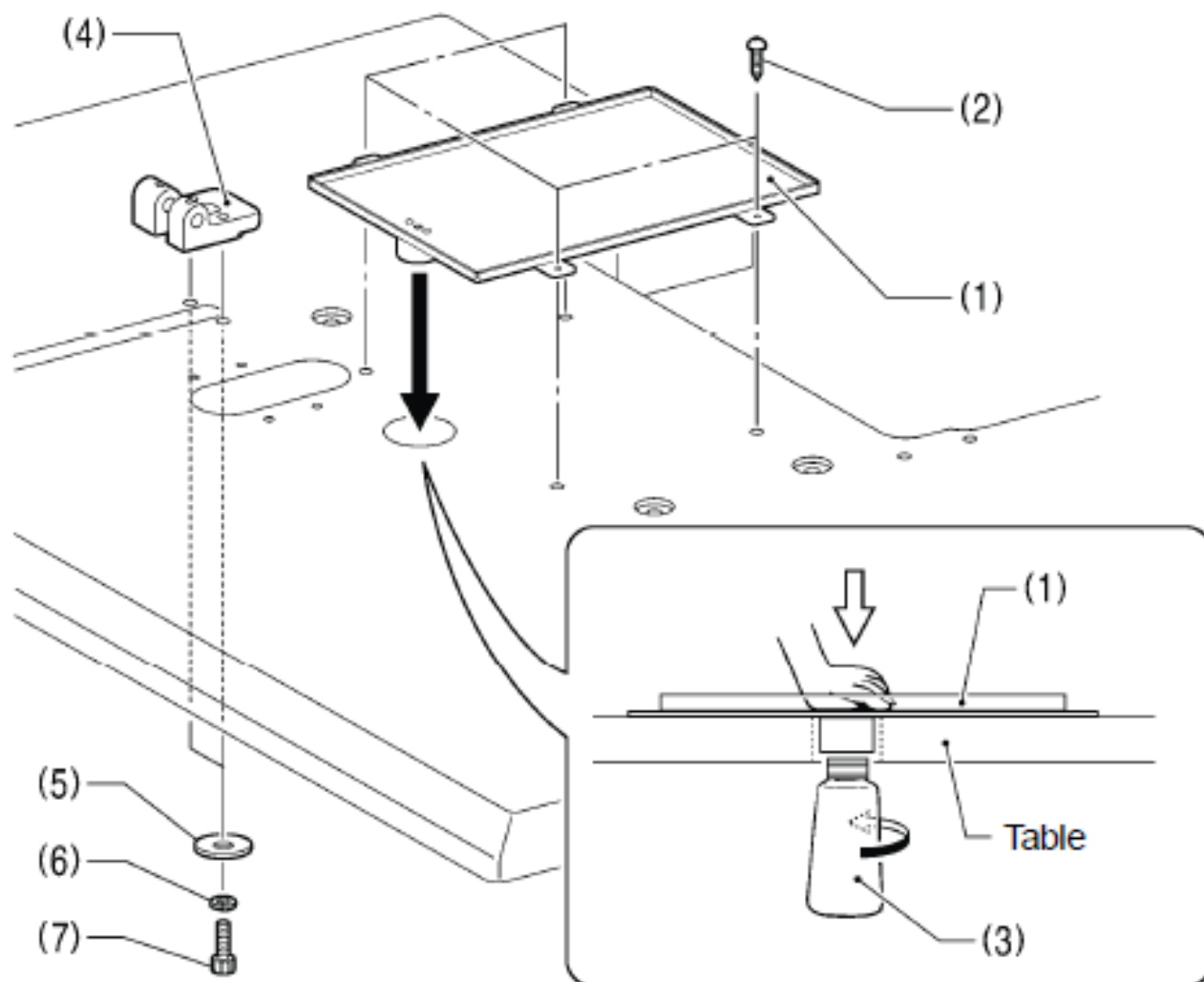
- (6) Выключатель питания
- (7) Шурупы по дереву [2 шт.]
- (8) Скобы [7 шт.]

ПРИМЕЧАНИЕ:

Будьте осторожны при забивании скоб (8), чтобы они не проткнули силовой кабель.

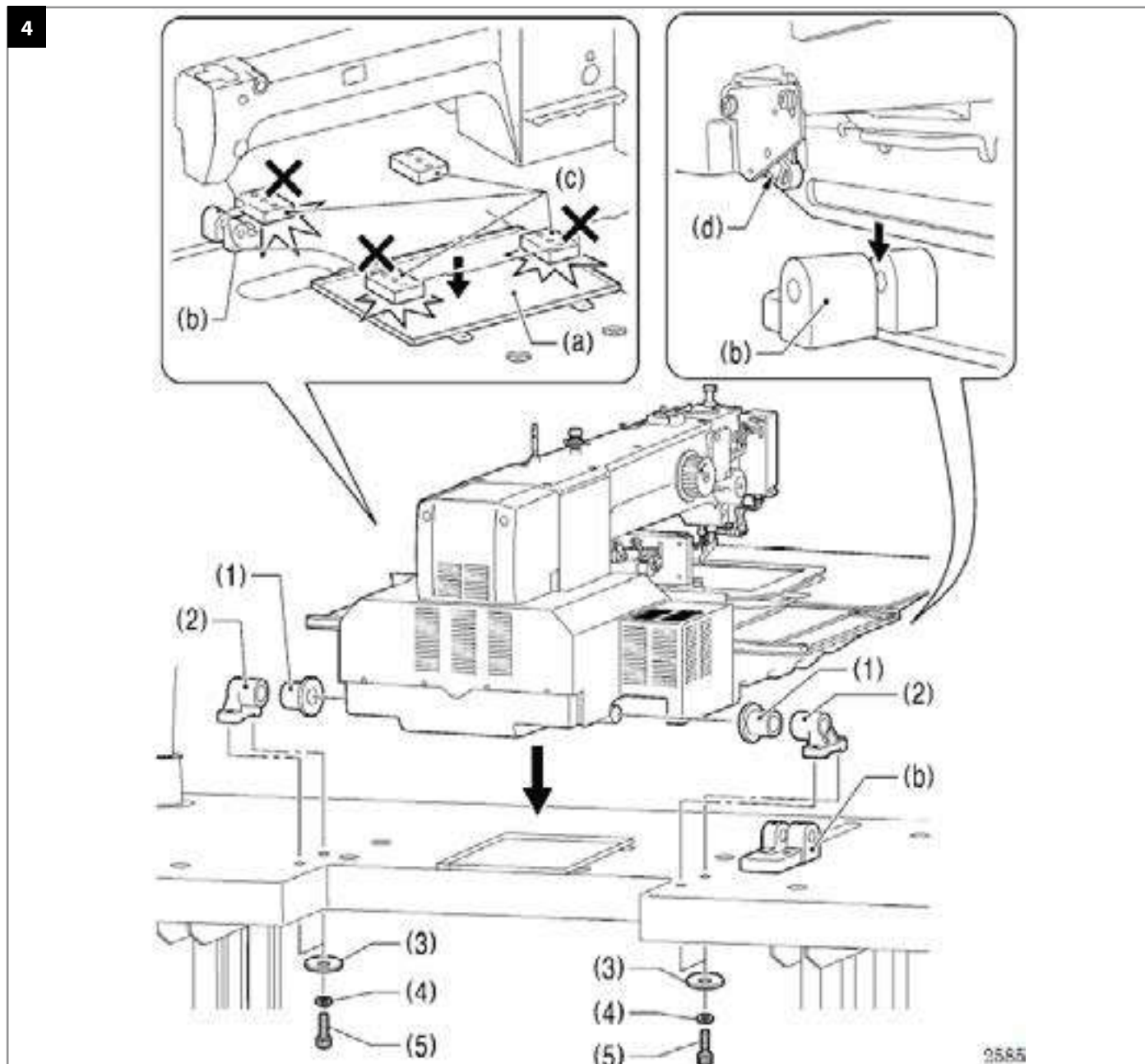
6. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС.3)

3



- (1) Маслосборник
- (2) Шурупы по дереву [4 шт.]
- (3) Маслёнка
- (4) Основание опорного рычага
- (5) Плоские шайбы [2 шт.]
- (6) Пружинные шайбы [2 шт.]
- (7) Болты [2 шт.]

7. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ ГОЛОВКИ (РИС.4, 5)



Установите головку машины на стол.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Для установки швейной машины используйте кран или таль.
- Будьте внимательны при опускании головки машины на стол:

! Не допускайте, чтобы какие-либо провода оказались зажаты между головкой машины и столом.

! Не размещайте амортизатор (с) головки машины на маслосборнике (а) или основании опорного рычага (b).

! Не допускайте, чтобы боковая сторона (d) рычага переключения головки машины соприкасалась с основанием опорного рычага (b).

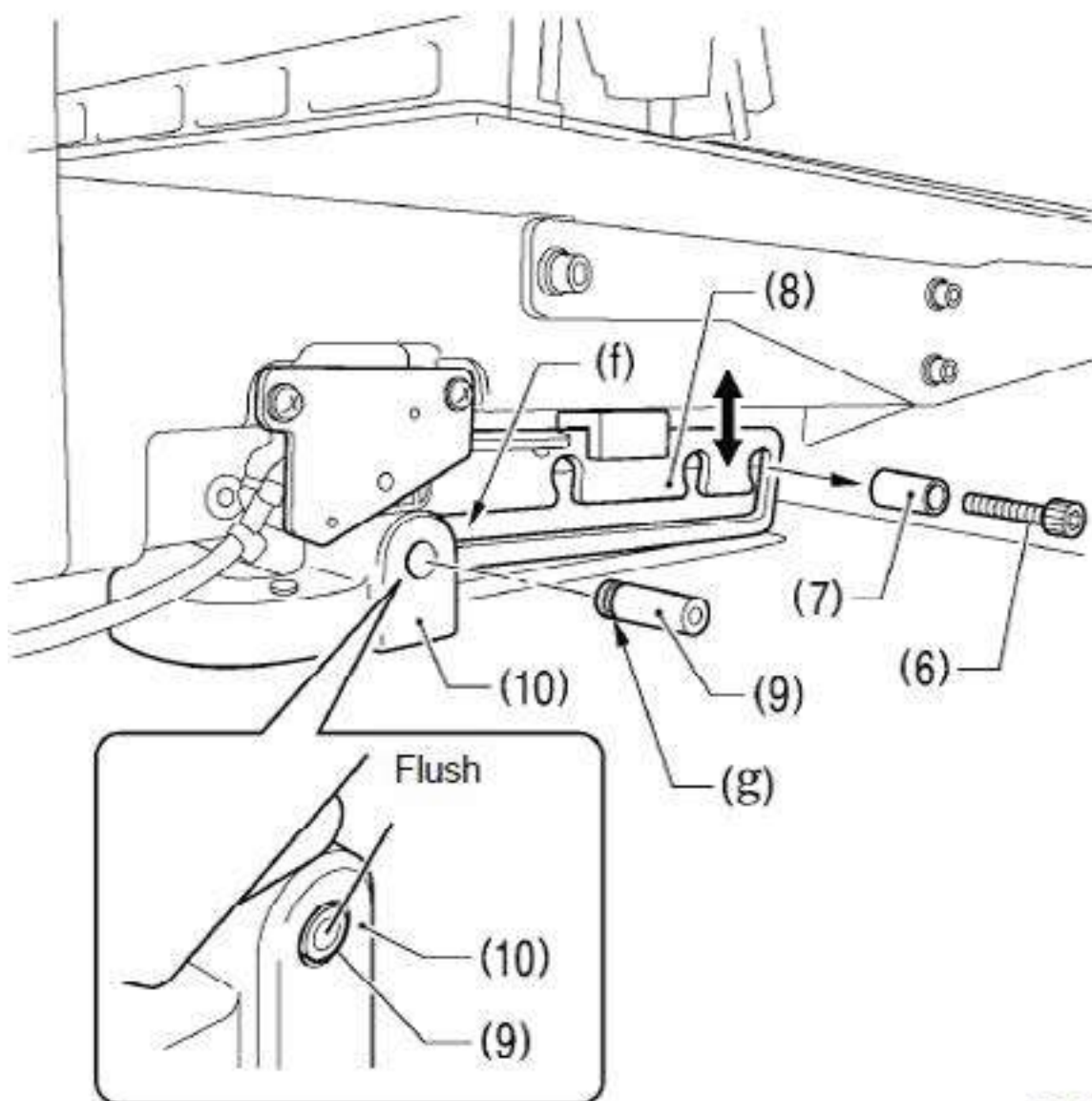
(1) Резиновые втулки (2 шт.)

(4) Пружинные шайбы [4 шт.]

(2) Держатели петель (2 шт.)

(5) Болты [4 шт.]

(3) Плоские шайбы [4 шт.]



3601

После установки головки машины на стол снимите болт (6) и дистанционную втулку (7).

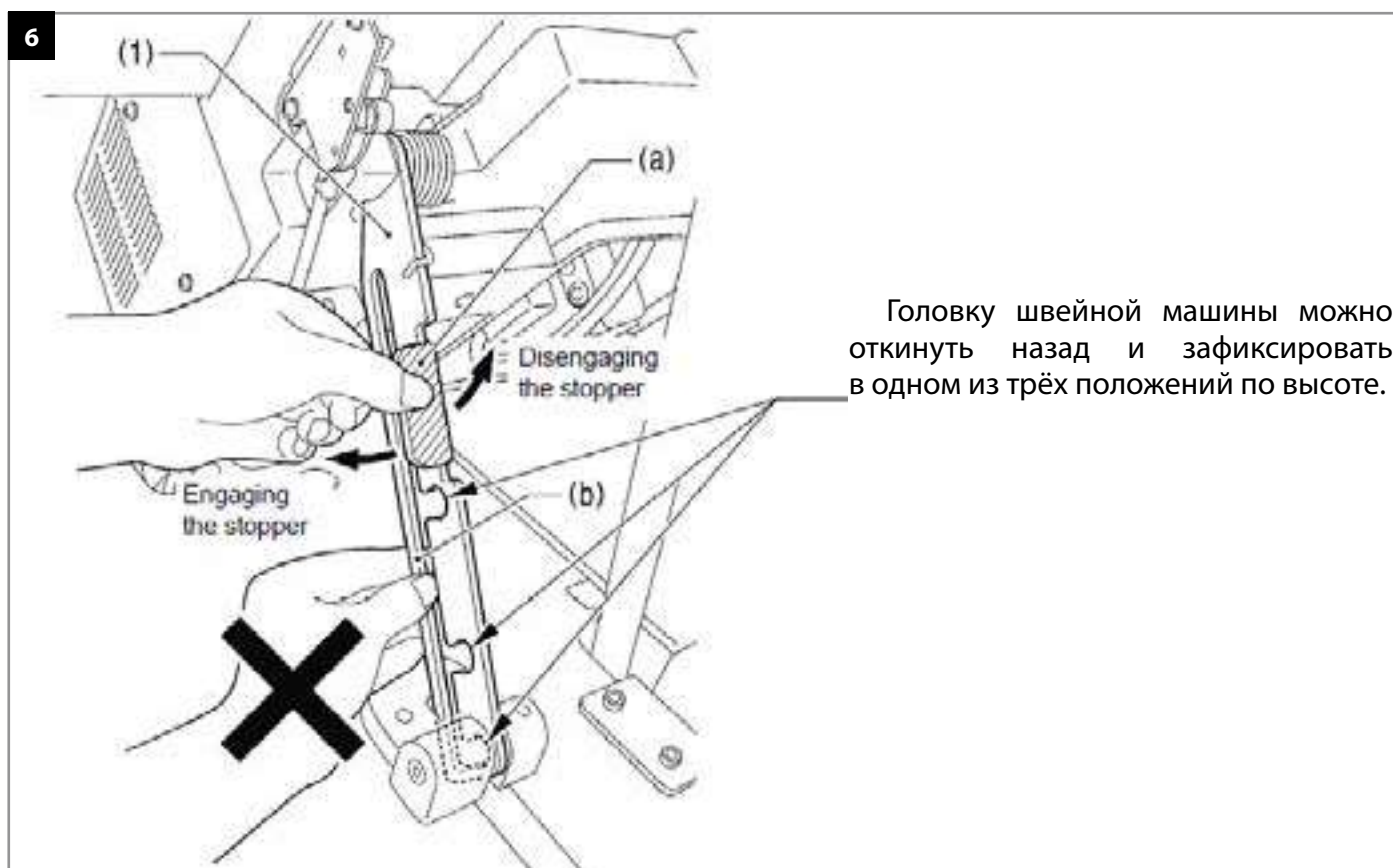
Болт (6) и дистанционная втулка (7) необходимы для фиксации опорного рычага (8) при снятии головки машины со стола, поэтому храните их в безопасном месте.

Пропустите вал опорного рычага (9) через отверстие в основании опорного рычага (10) и паз (f) в опорном рычаге (8), и вдавите его до тех пор, пока он не сравняется с поверхностью основания опорного рычага (10).

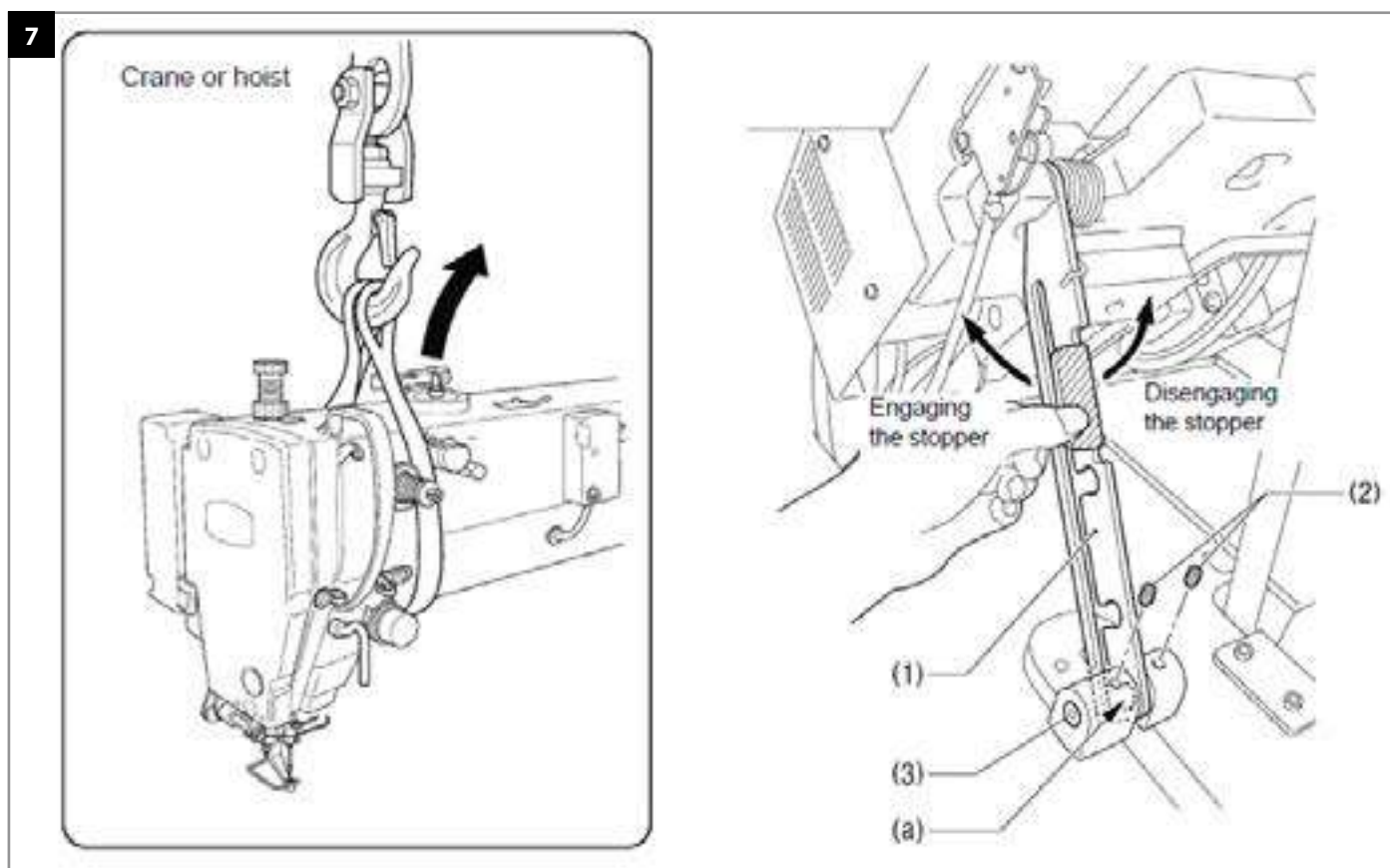
Обязательно вставляйте так, чтобы паз (g) на валу опорного рычага (9) был направлен в сторону, указанную на иллюстрации.

Если вал опорного рычага (9) трудно проходит через паз (f) в опорном рычаге (8), перемещайте конец опорного рычага (8) вверх-вниз во время продвижения вала опорного рычага (9).

8. ВОЗВРАТ ГОЛОВКИ МАШИНЫ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПОСЛЕ НАКЛОНА (РИС.6)



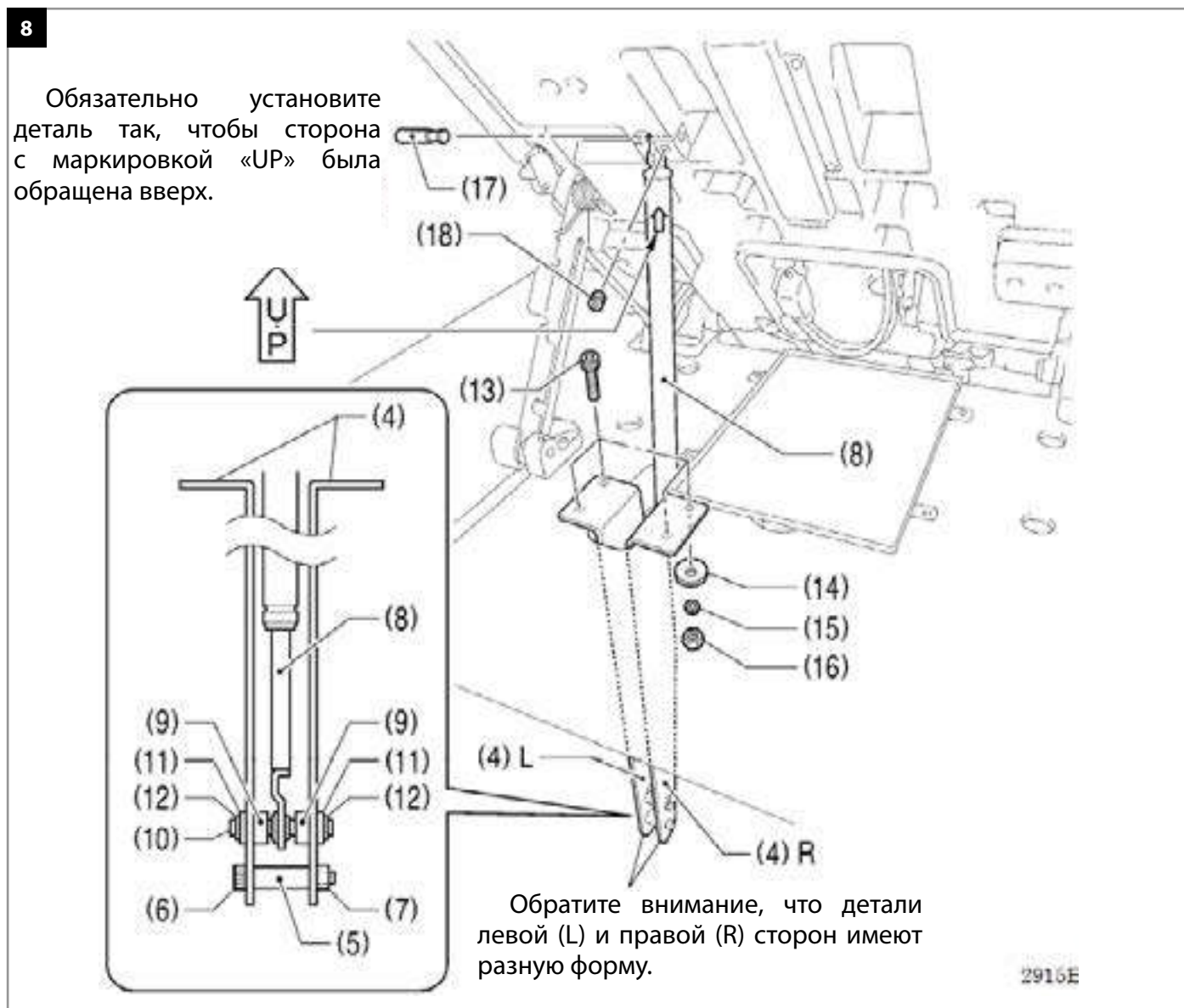
9. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА ПОДЪЕМА (РИС.7,8)



1. Отклоните головку машины назад и зафиксируйте опорный рычаг (1) в положении упора (а).
(См. раздел Возврат головки машины в исходное положение после наклона».)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для отклонения головки машины назад используйте кран или таль.

2. Затяните два установочных винта (2), чтобы закрепить вал опорного рычага (3). Если вал опорного рычага (9) трудно проходит через паз (f) в опорном рычаге (8), перемещайте конец опорного рычага (8) вверх-вниз во время продвижения вала опорного рычага (9).
3. Установите газовую пружину (8).



- | | |
|--|---------------------------------|
| (4) Кронштейны газовой пружины [L и R] | (9) Втулки вала [2 шт.] |
| (5) Дистанционная втулка | (10) Вал газовой пружины D |
| (6) Болт | (11) Плоские шайбы [2 шт.] |
| (7) Гайка | (12) Стопорные кольца E [2 шт.] |
| (8) Газовая пружина | |

После установки газовой пружины (8) плавно верните головку машины в исходное положение.
(См. раздел Возврат головки машины в исходное положение после наклона».)

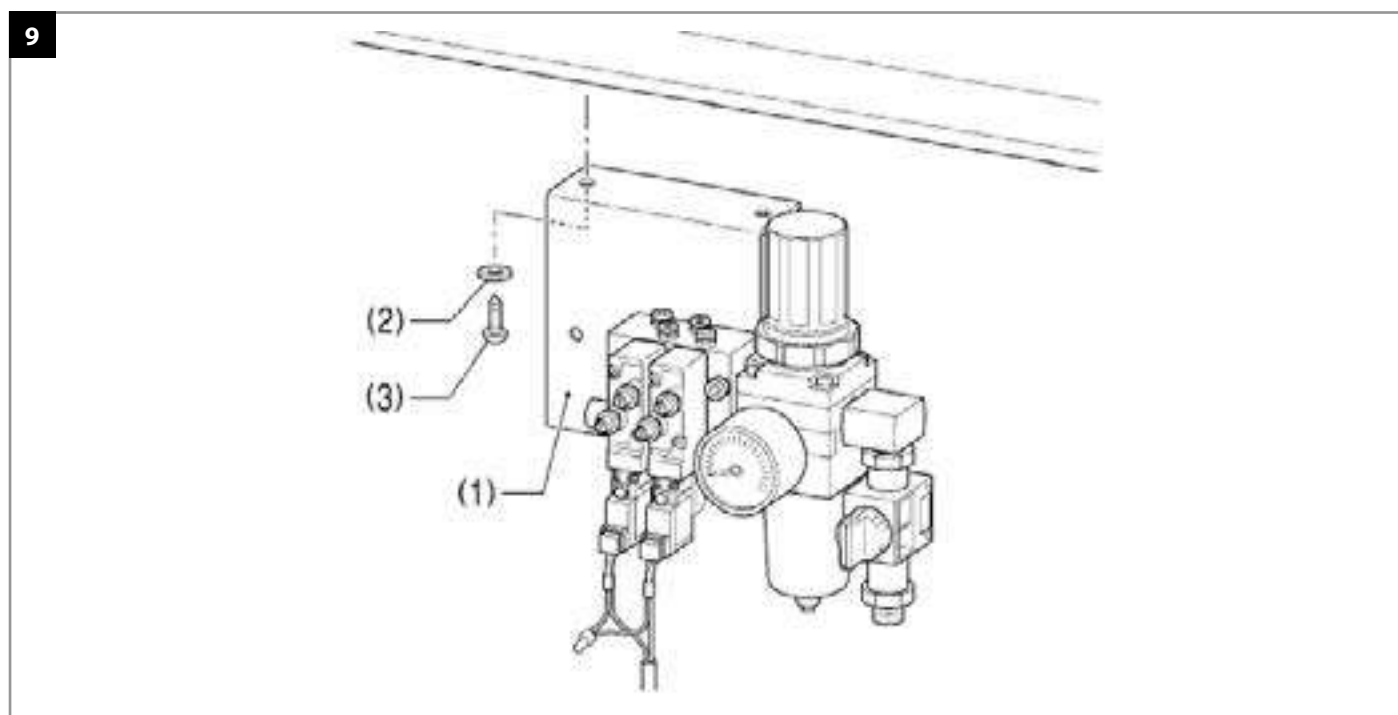
10. УСТАНОВКА БЛОКА СОЛЕНОИДНЫХ КЛАПАНОВ (РИС.9)

Установите под рабочим столом. (Позиции установки см. на схеме обработки стола в разделе «3-1. Table processing diagram».)

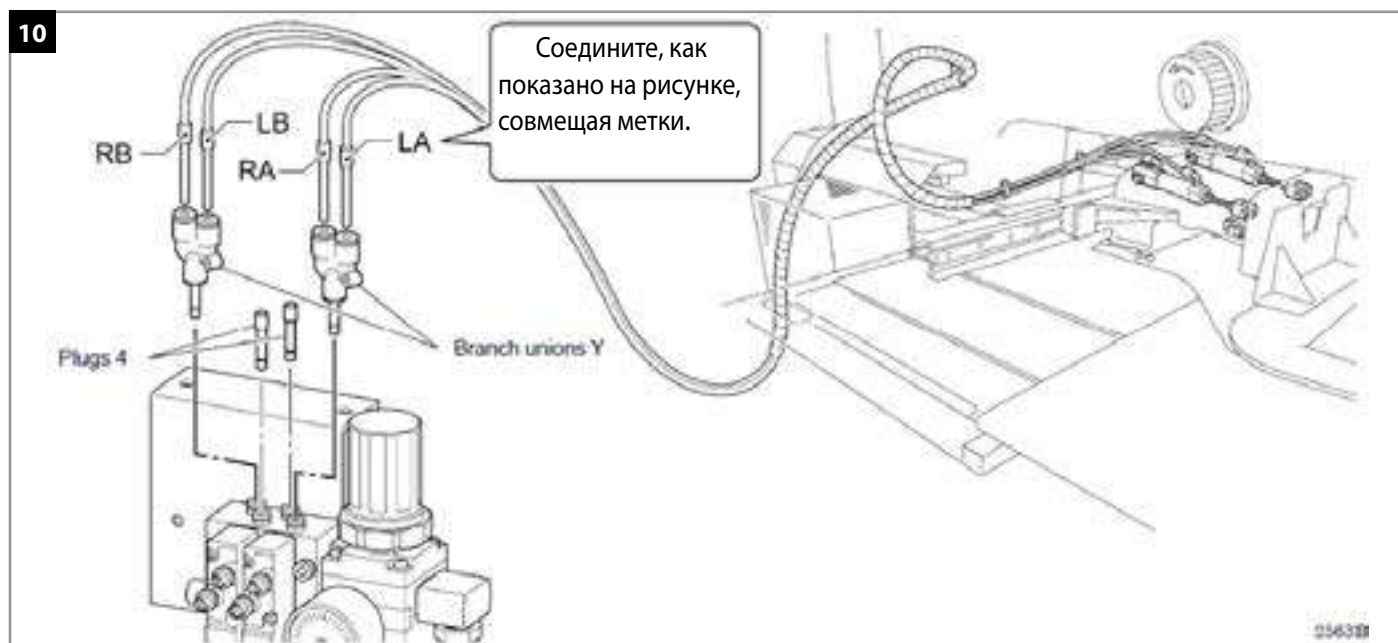
- (1) Блок соленоидных клапанов
- (2) Шайбы [2 шт.]
- (3) Шурупы по дереву [2 шт.]

ПРИМЕЧАНИЕ:

Убедитесь, что блок соленоидных клапанов не соприкасается с блоком управления или ножкой стола.

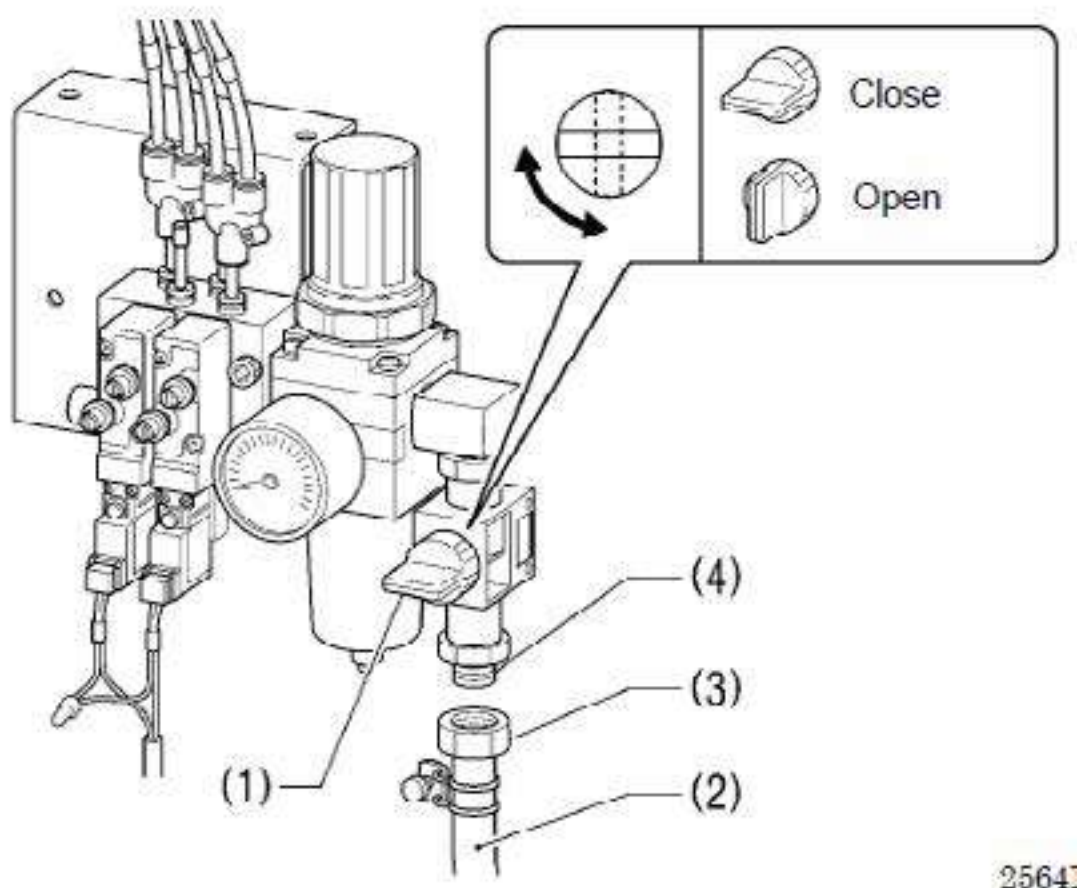


11. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУШНЫХ ТРУБОК (РИС.10)



12. УСТАНОВКА ВОЗДУШНОГО ШЛАНГА (РИС.11)

11



2564

Закройте кран (1).

Поверните гайку (3) на конце воздушного шланга (2) и подсоедините его к клапану (4).

Откройте кран на компрессоре.

Убедитесь, что из соединения клапана (4) и воздушного шланга (2) нет утечки воздуха.

Откройте кран (1).

(Указатель манометра повернется по часовой стрелке.)

ПРИМЕЧАНИЕ:

Открывайте кран (1) плавно.

Отрегулируйте давление воздуха. (См. раздел Регулировка регулятора скорости».)

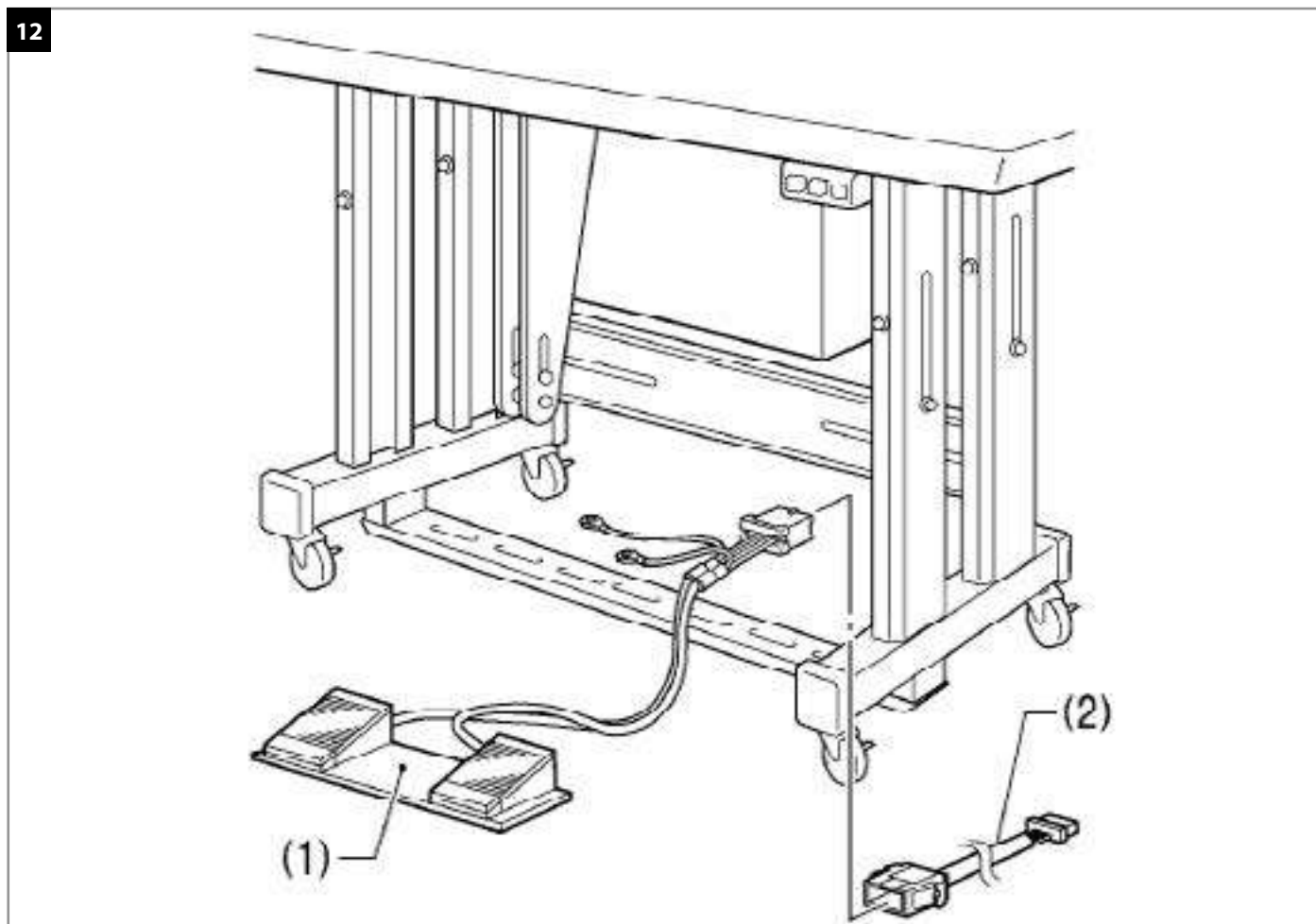
13. УСТАНОВКА ДВУХ ПЕДАЛЬНОГО НОЖНОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ (РИС.12,13)

(1) Двухпедальный ножной переключатель

(2) Переходной жгут проводов

Подсоедините разъем двухпедальной ножной педали (1) к переходному жгуту проводов (2). Вставьте переходной жгут проводов (2) в разъем P15 (PEDAL) на основной печатной плате. (См. раздел «3-12. Подключение кабелей».)

- Обязательно выполните подключение заземления. (См. раздел «3-13. Подключение провода заземления».)



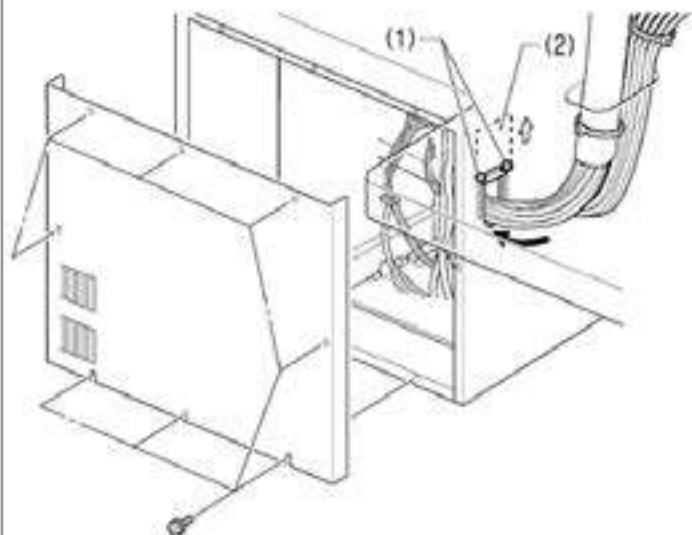
Способ управления двухпедальной ножной педалью.

При нажатии педали зажима материала (левая) зажим опускается, а при нажатии педали запуска (правая) швейная машина начинает шить.



14. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПРОВОДОВ (РИС.14-17)

14



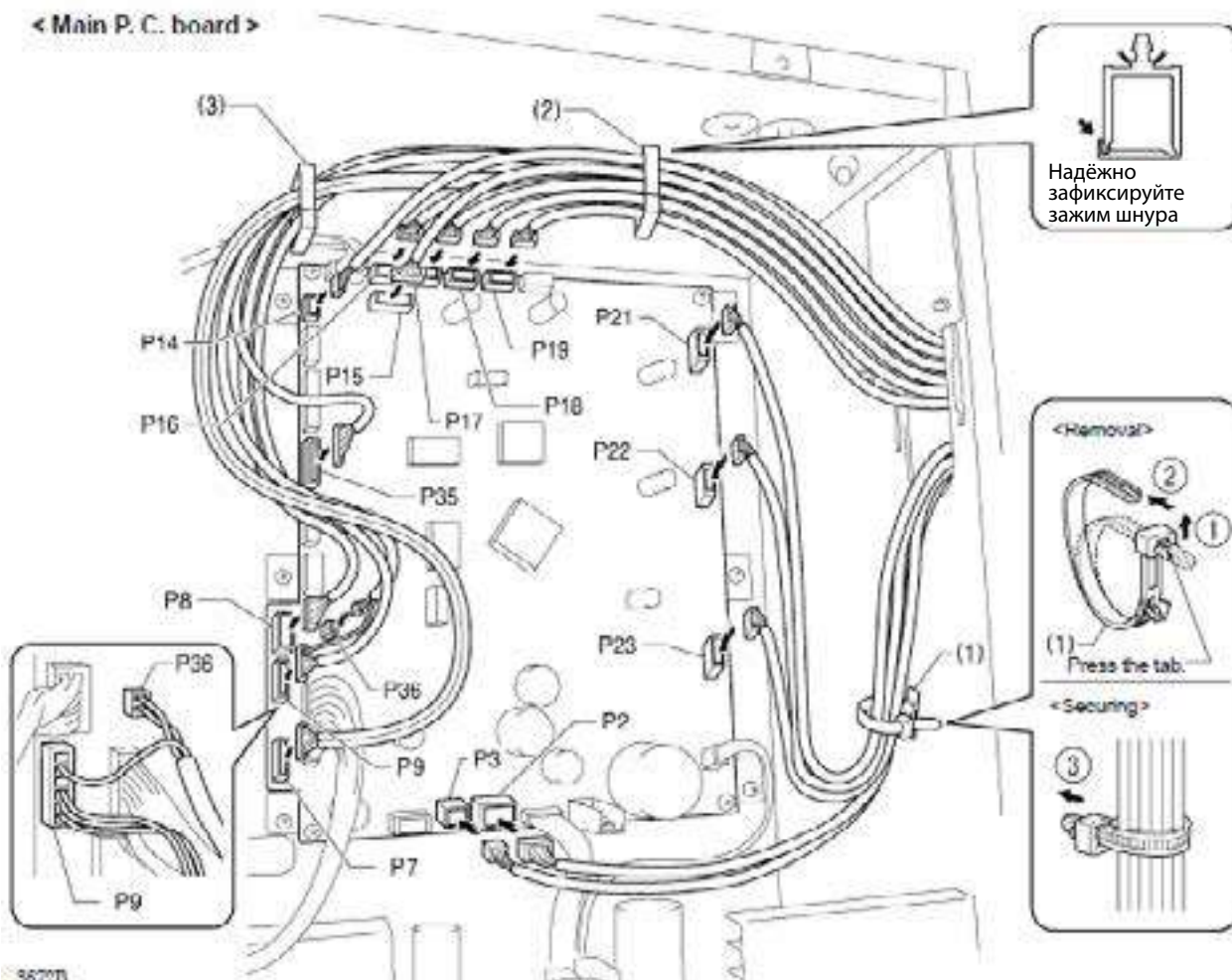
1. Снимите крышку блока управления.
2. Ослабьте два винта (1) и откройте прижимную пластину для проводов (2) в направлении, указанном стрелкой.
3. Пропустите жгут проводов от головки машины через отверстие в столе, а затем пропустите его вместе с соленоидным клапаном через отверстие в блоке управления.
4. Надёжно подсоедините разъемы в соответствии с таблицей.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Убедитесь, что разъем ориентирован правильно, и затем вставьте его до щелчка, свидетельствующего о фиксации.
- Закрепите кабели с помощью кабельных стяжек и хомутов, соблюдая осторожность, чтобы не тянуть за разъем.

15

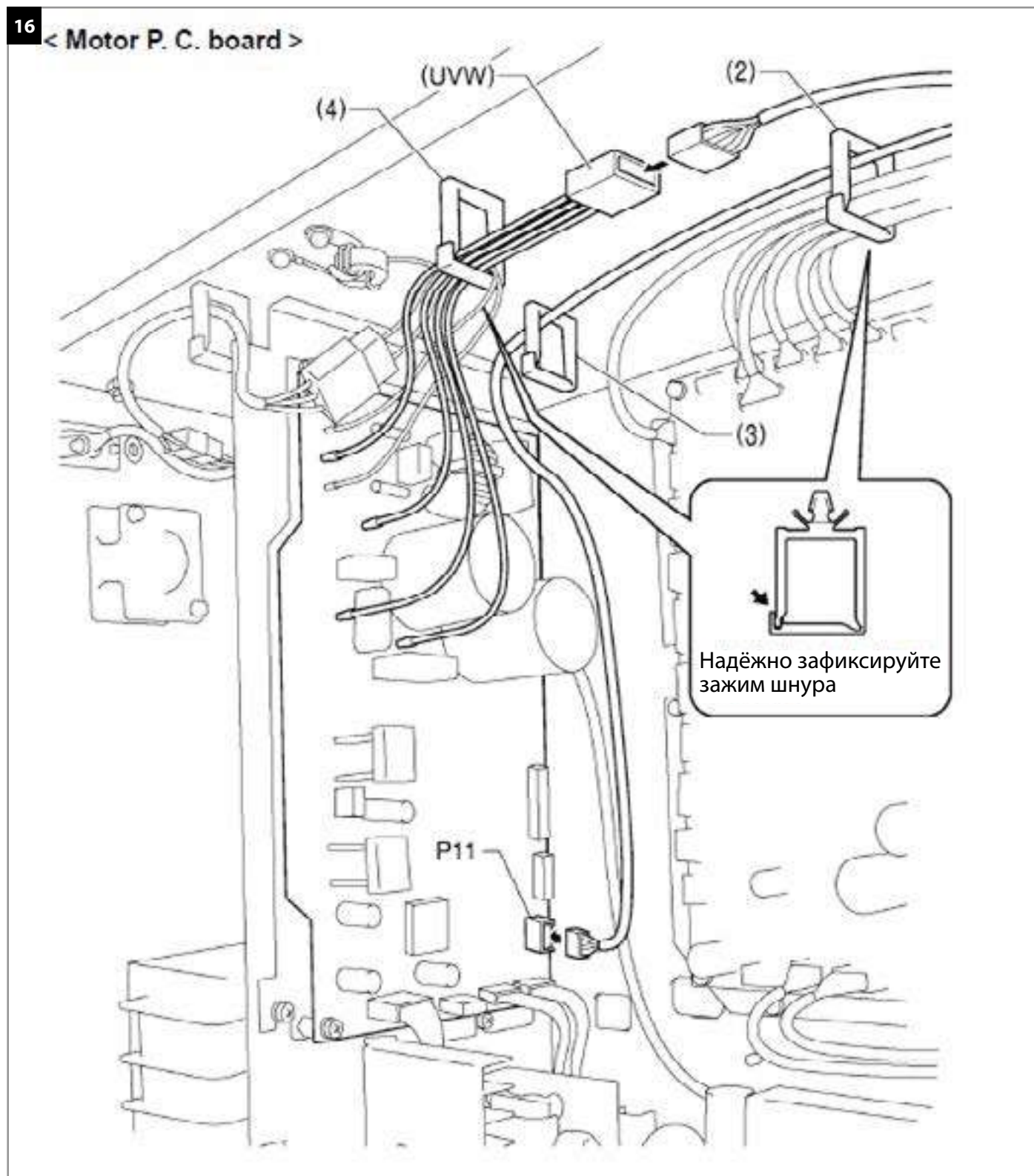
< Main P. C. board >



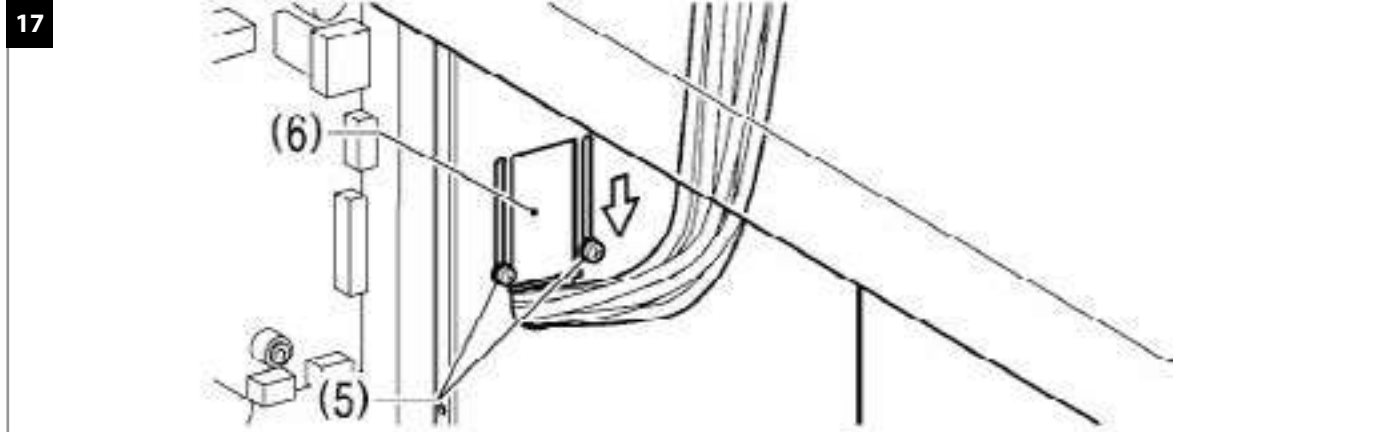
3672D

Подключение разъемов	Точка подключения на основной печатной плате	Кабельные стяжки / хомуты
Энкодер X импульсного двигателя [5-конт.]	Белый P17 (X-ENC)	(2)
Энкодер Y импульсного двигателя [5-конт.]	Синий P18 (Y-ENC)	(2)
Энкодер импульсного двигателя прерывистой лапки [5-конт.]	Черный P19 (P-ENC)	(2)
Выключатель головки машины [3-конт.]	P14 (HEAD-SW)	(2)
Переходной жгут проводов [7-конт.]	Белый P15 (PEDAL)	(2)
Память головки машины [6-конт.]	P16 (HEAD-M)	(2)
Соленоид обрезки нити [6-конт.]	P2 (SOL1)	(1)
Соленоид цифрового натяжения / Соленоид сброса натяжения [4-конт.]	P3 (SOL2)	(1)
X импульсный двигатель [4-конт.]	Белый P21 (XPM)	(1)
Y импульсный двигатель [4-конт.]	Синий P22 (YPM)	(1)
Импульсный двигатель зажима материала [4-конт.]	Черный P23 (PPM)	(1)
Датчик начального положения [12-конт.]	Белый P8 (SENSOR1)	(2) (3)
Выключатель СТОП [6-конт.]	Белый P9 (HEAD)	(2) (3)
Жгут клапанов [12-конт.]	P35 (EX-OUT1)	(2) (3)
Детектор обрыва верхней нити [2-конт.]	Белый P36, P9(HEAD)	(2) (3)
Вентилятор [6-конт.]	P7 (SENSOR2)	(2) (3)

ПРИМЕЧАНИЕ: Проложите жгуты импульсных двигателей X, Y и зажима материала так, чтобы они не соприкасались с силовой платой питания в нижней части блока управления.



Разъем	Точка подключения на плате двигателя	Кабельные хомуты
Двигатель верхнего вала [4-конт.]	(UVW)	(4)
Синхронизатор [10-конт.]	P11 (SYNC)	(2) (3)



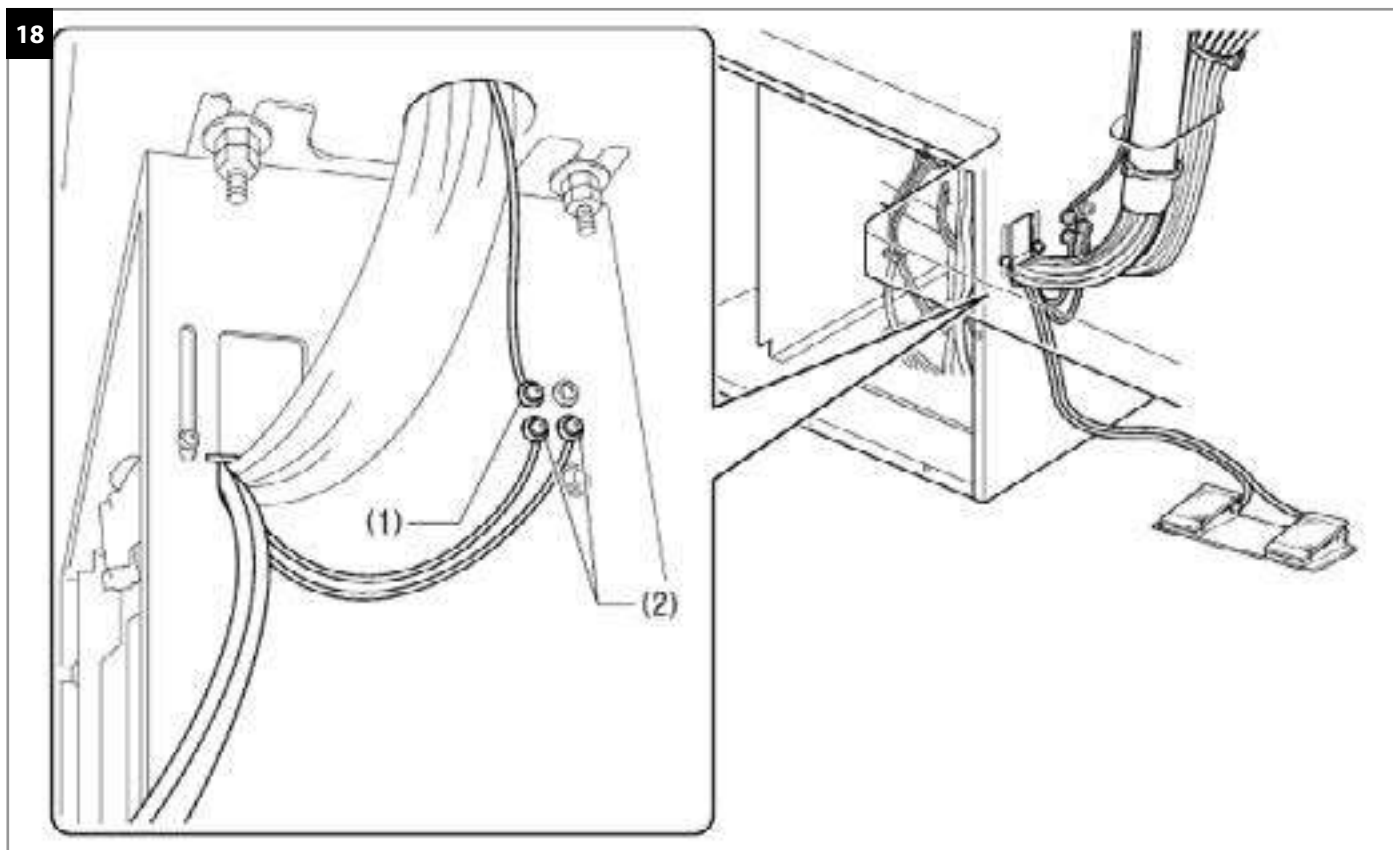
Закройте прижимную пластину для проводов (6) в направлении белой стрелки и зафиксируйте её, затянув два винта (5).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Плотно закройте прижимную пластину (6), чтобы предотвратить попадание внутрь блока управления посторонних предметов, насекомых или мелких животных.

Убедитесь, что провода не натянуты, а затем плавно верните головку машины в исходное положение.

15. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ЗАЗЕМЛЯЮЩИХ ПРОВОДОВ (РИС.18)



(1) Заземляющий провод от головки машины

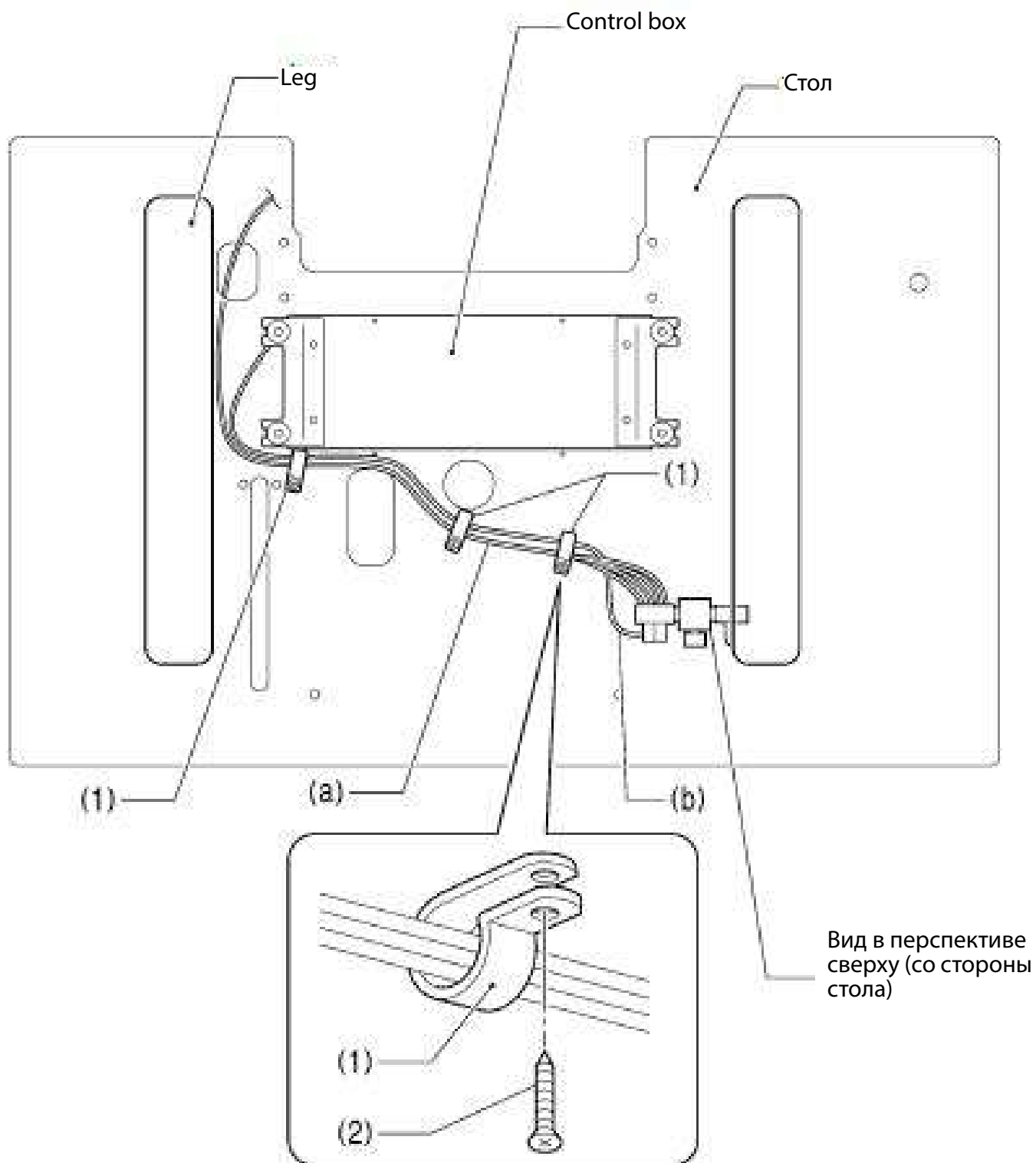
(2) Заземляющие провода от жгутов двухпедальной ножной педали (2 провода)

Закрепите крышку блока управления восемью винтами. Убедитесь, что провода не зажаты крышкой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь в надежности подключения заземления для обеспечения безопасности.

16. ЗАКРЕПЛЕНИЕ ПРОВОДОВ И ВОЗДУШНЫХ ТРУБОК (РИС.19)

19 Вид в перспективе сверху (со стороны стола)



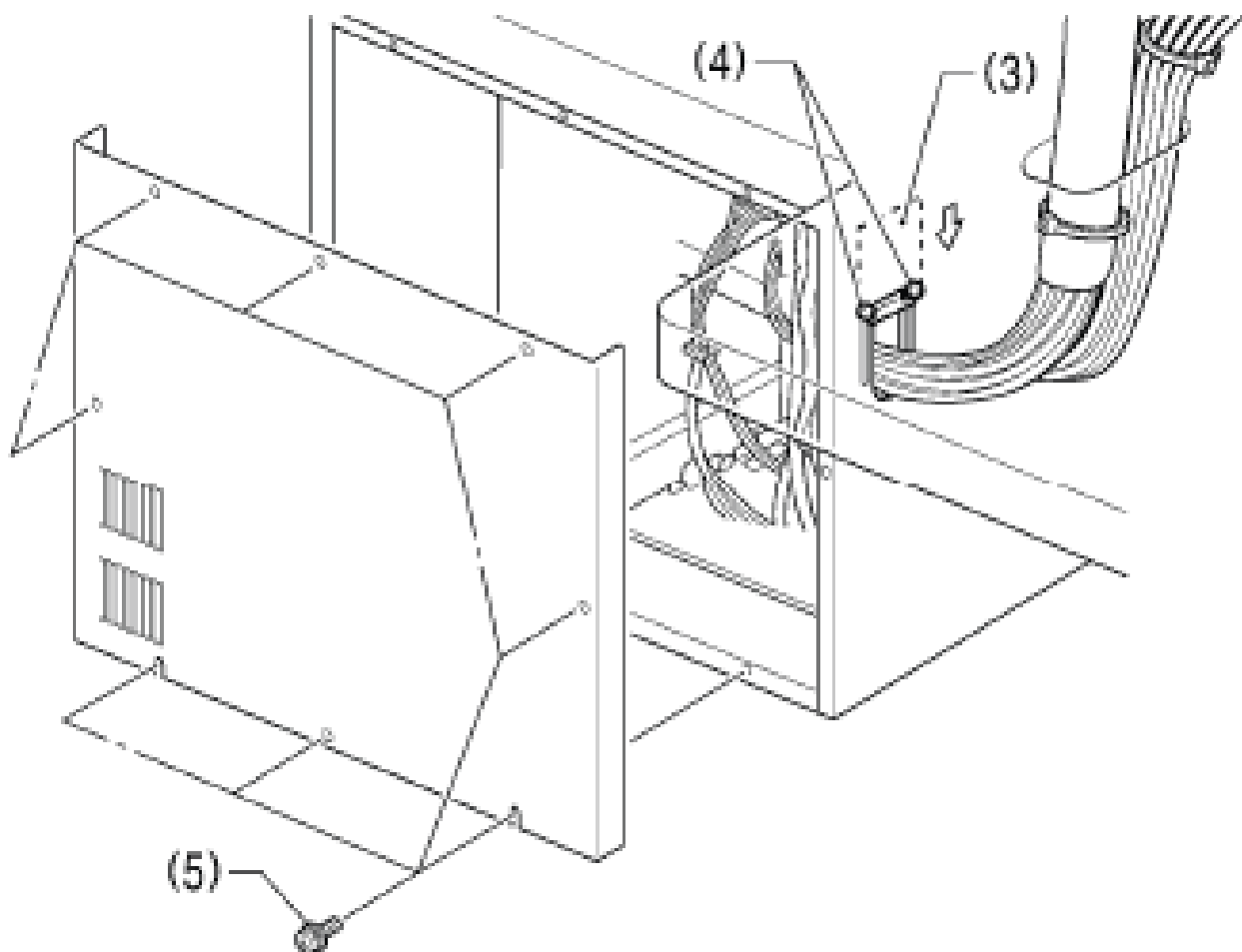
Закрепите воздушные трубки (а) и кабель блока соленоидных клапанов (b) вместе под столом с помощью трех держателей (1).

(1) Держатели [3 шт.]

(2) Шурупы по дереву [3 шт.]

17. ПРОВЕРКА ПРОВОДКИ (РИС.20)

20



Плавнo отклоните головку машины назад.

(См. раздел «3-5. Возврат головки машины в исходное положение после наклона».)

Убедитесь, что ни один из проводов не натянут.

Верните головку машины в исходное положение.

Закройте прижимную пластину (3) в направлении, указанном стрелкой, и зафиксируйте её, затянув два винта (4).

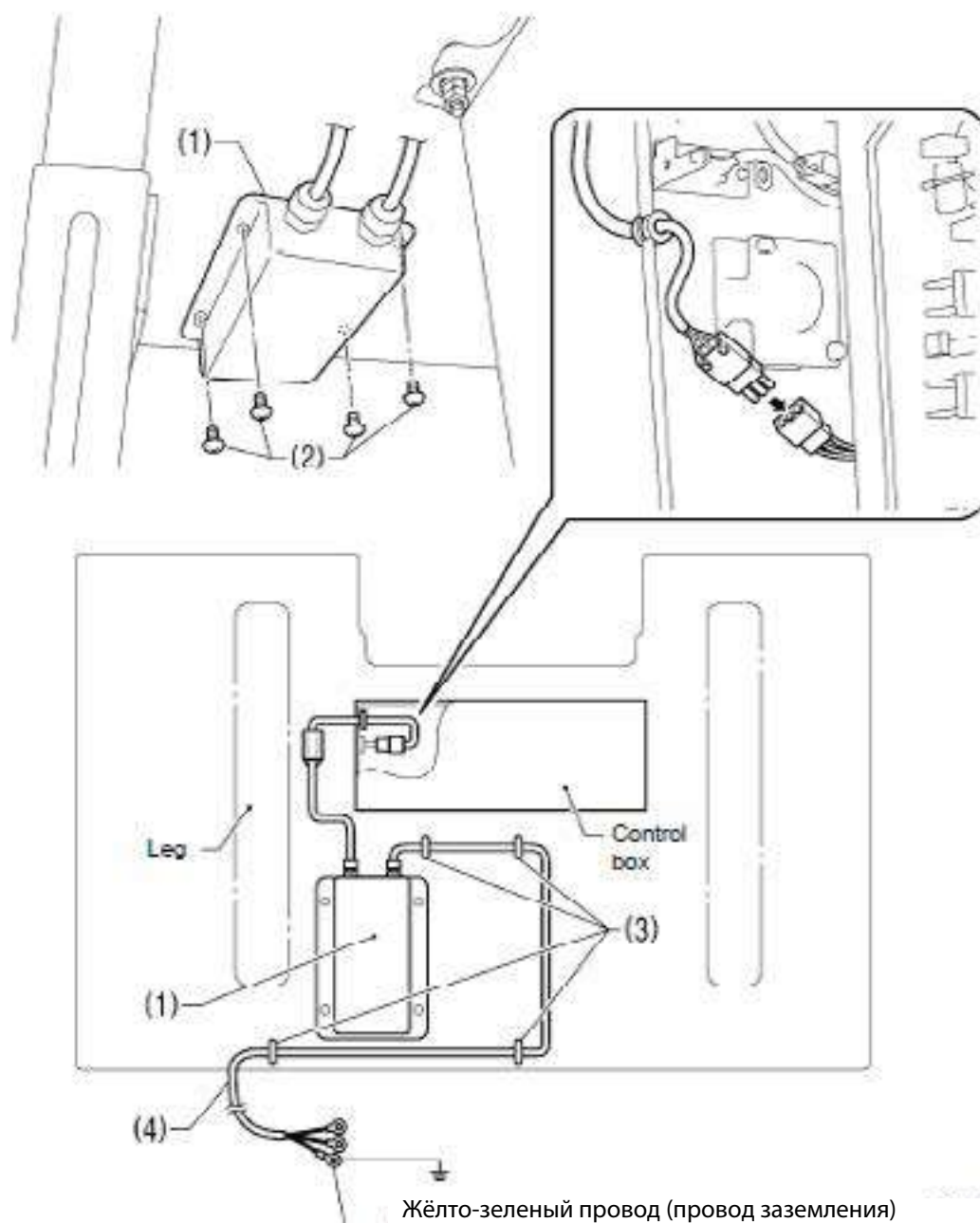
ПРИМЕЧАНИЕ:

Плотно закройте прижимную пластину (3), чтобы предотвратить попадание внутрь блока управления посторонних предметов, насекомых или мелких животных.

Установите крышку блока управления, затянув восемь винтов (5). Убедитесь, что провода не зажаты крышкой.

18. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СЕТЕВОГО ШНУРА (РИС.21-23)

21



Подключайте кабели, соответствующие требованиям по напряжению.

- (1) Корпус фильтра
- (2) Винты [4 шт.]
- (3) Скобы [4 шт.]
- (4) Сетевой шнур

Подсоедините к сетевому шнуру (4) соответствующий выключатель и кабель. (Зелено-желтый провод — это провод заземления.)

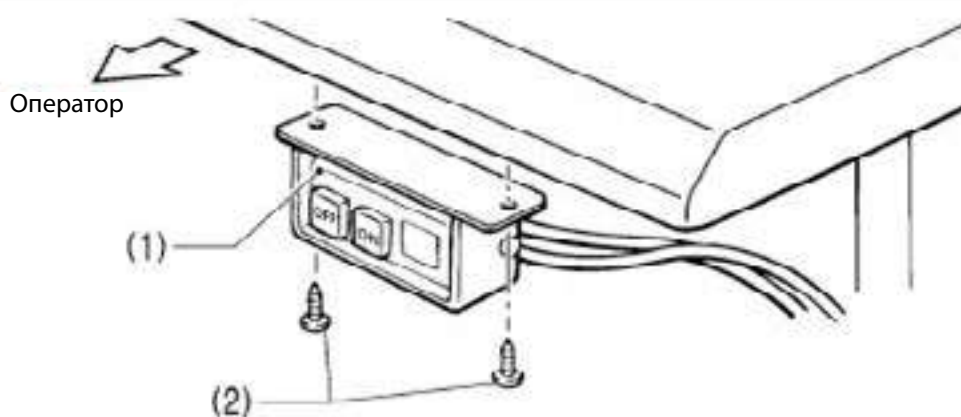
Включите сетевую вилку в заземленную розетку.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Будьте осторожны при забивании скоб (3), чтобы они не проткнули изоляцию проводов.

Не используйте удлинители, так как это может привести к проблемам в работе машины.

22

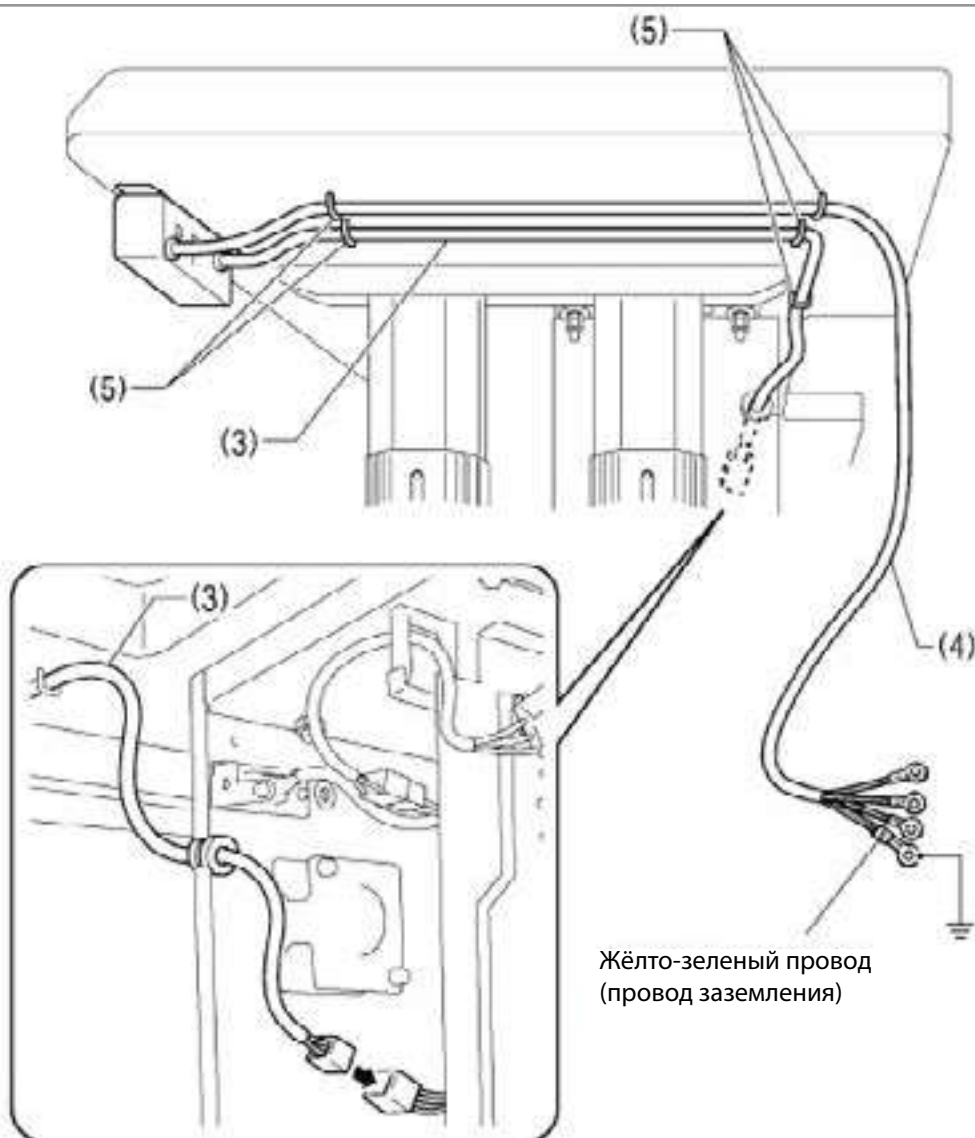


Подключайте кабели, соответствующие требованиям по напряжению.

<Сеть 200 В>

- (1) Сетевой выключатель
- (2) Шурупы по дереву [2 шт.]
- (3) 3-контактный силовой разъем
- (4) Сетевой шнур
- (5) Скобы [5 шт.]

23

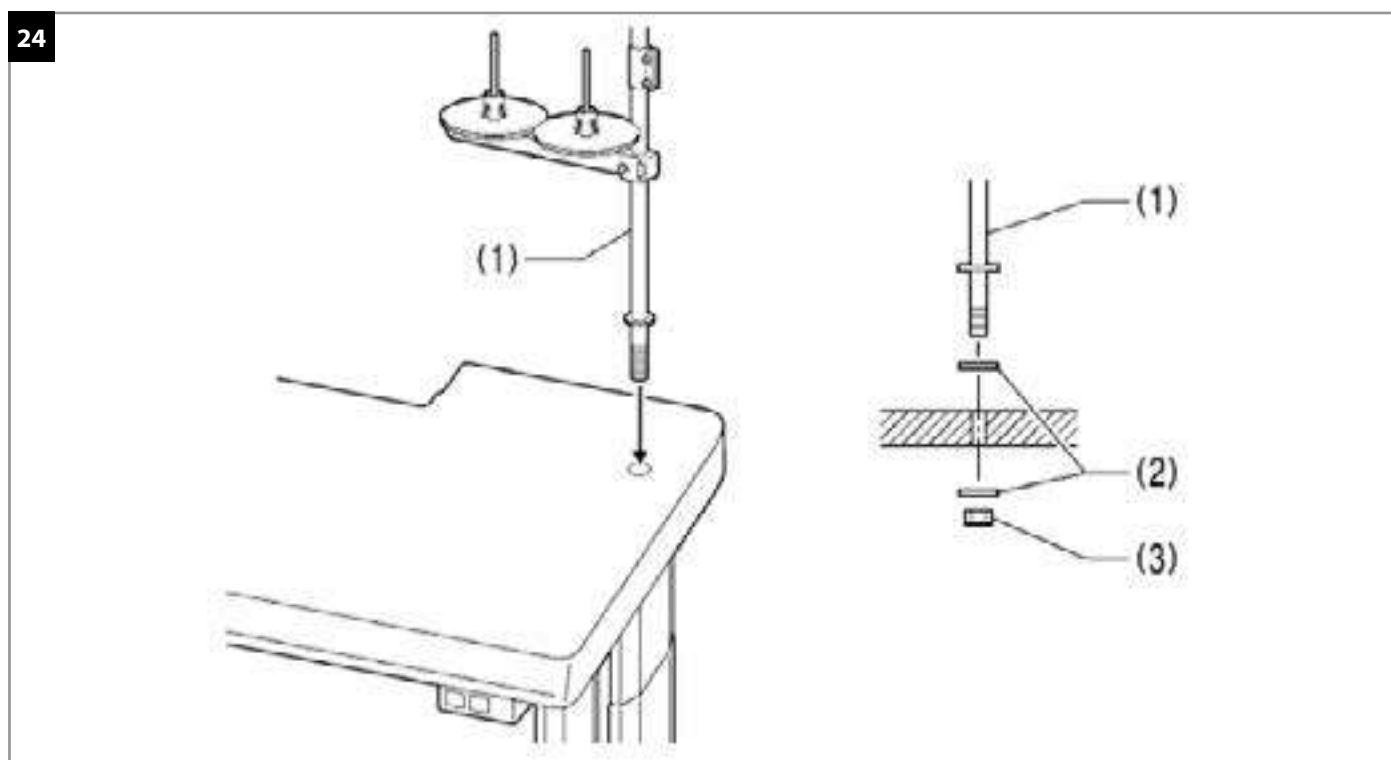


1. Установите на сетевой шнур (4) соответствующую вилку. (Зелено-желтый провод является проводом заземления.)
2. Включите сетевую вилку в надлежащим образом заземленную розетку.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Будьте осторожны при забивании скоб (5), чтобы они не проткнули изоляцию кабелей.
 - Не используйте удлинители, так как это может привести к некорректной работе оборудования.
3. Установите крышку блока управления, затянув восемь винтов. Убедитесь, что при этом ни один из кабелей не оказался зажат крышкой.

19. УСТАНОВКА СТОЙКИ ДЛЯ БОБИН (РИС.24)



(1) Стойка для бобин

ПРИМЕЧАНИЕ:

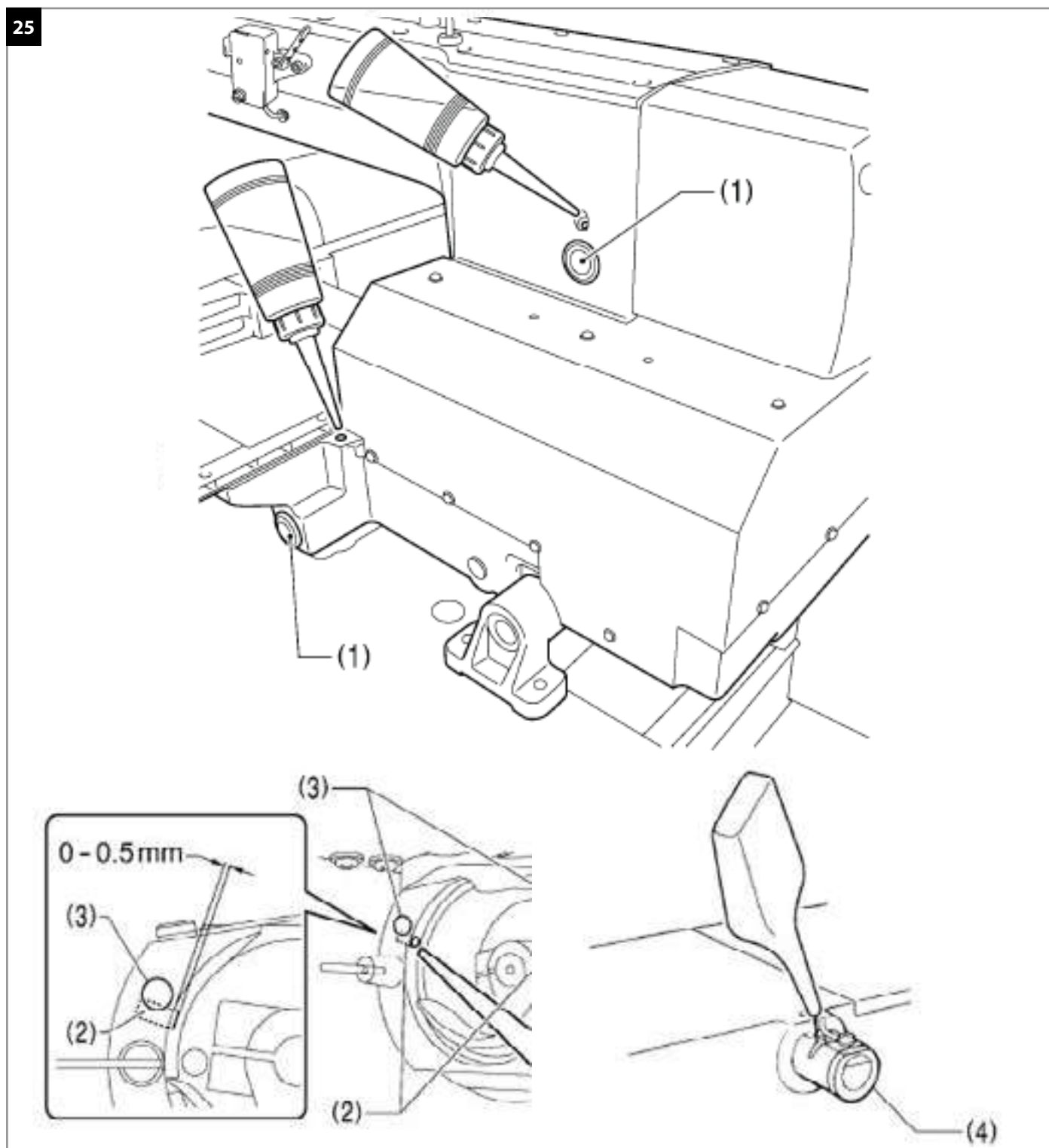
Зафиксируйте диск (2) и плотно затяните гайку (3) так, чтобы стойка для бобин была неподвижной.

20. СМАЗКА (РИС.25)

- Швейную машину всегда необходимо смазывать и пополнять запас масла перед первым использованием, а также после длительных периодов простоя.
1. Заполните масляный бачок рукава и масляный бачок платформы.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Обязательно долийте масло, когда его уровень опустится примерно до одной трети в смотровом окошке (1). Если уровень масла опустится ниже отметки в одну треть в окошке (1), существует опасность заклинивания швейной машины во время работы.



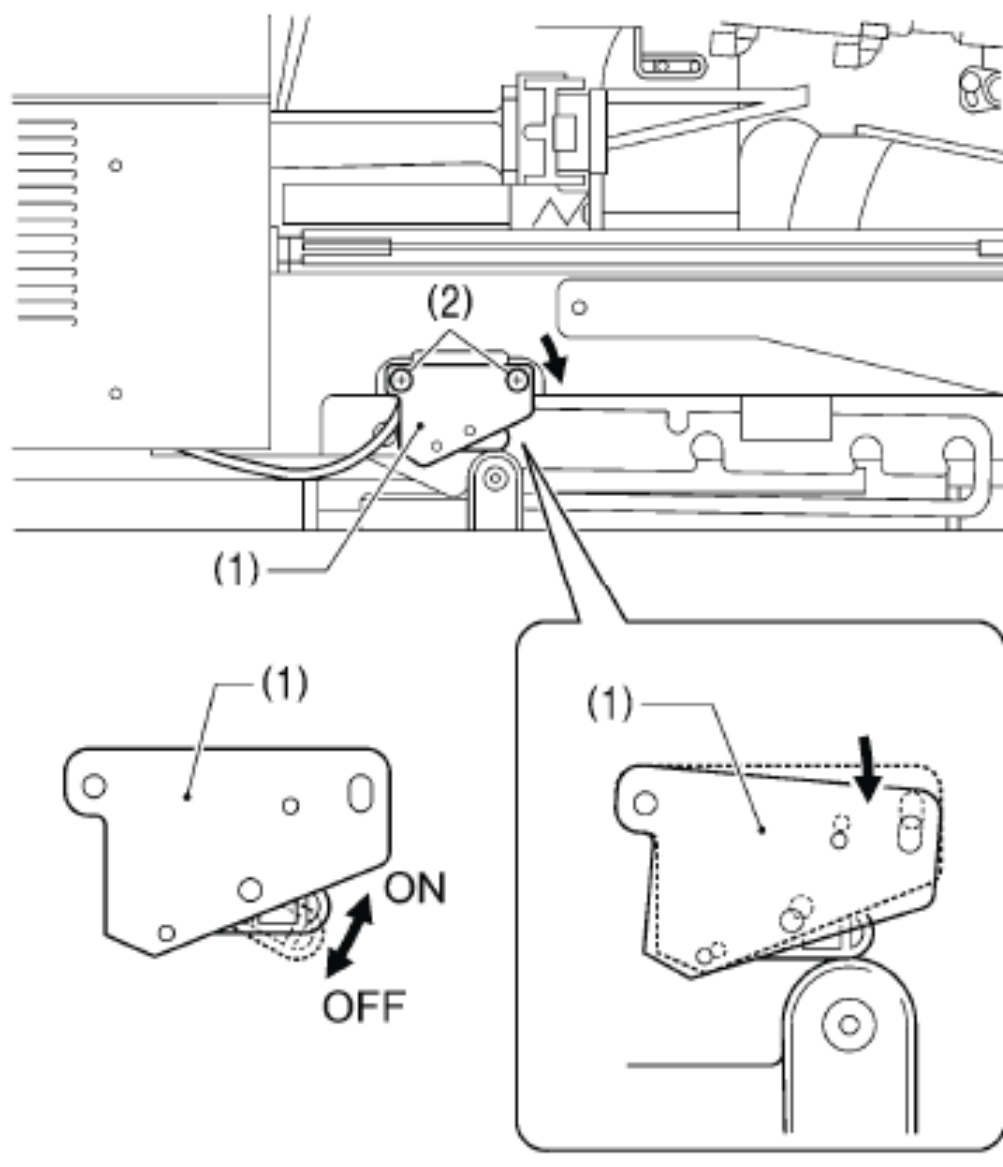
2. Залейте масло через два отверстия в узле челочного устройства так, чтобы войлок (2) слегка пропитался. Если залить масло сложно, вы также можете снять резиновый колпачок (3) и залить масло через это отверстие.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Два куса войлока (2) в норме должны выступать из челнока на 0–0,5 мм. Будьте осторожны, не вдавливайте войлок (2) при смазке.
- Если на войлоке (2) узла челочного устройства не осталось масла, это может привести к проблемам с шитьем.
- 3. Если используется игольный охладитель (4), заполните его силиконовым маслом (вязкостью 100 мм²/с).

21. ПРОВЕРКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС.26)

26



1. Если головка машины откинута, плавно верните ее в исходное положение. (См. раздел «3-5. Возврат головки машины в исходное положение после наклона».)
2. Включите сетевой выключатель.
3. Убедитесь, что на ЖК-панели не отображаются коды ошибок.

Если отображается ошибка [E050], [E051] или [E055]

Если выключатель головки машины (1) не включен, возникнет ошибка [E050], [E051] или [E055].

Отрегулируйте положение установки выключателя головки машины (1).

1. Отключите питание.
2. Ослабьте два винта (2).
3. Нажмите на правую сторону выключателя головки машины (1) до его включения, а затем затяните два винта (2).
4. Включите питание и убедитесь, что коды ошибок не отображаются.

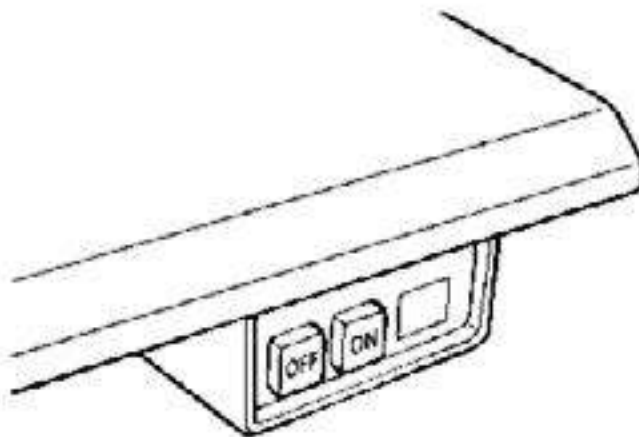
22. ПОДГОТОВКА ПЕРЕД НАЧАЛОМ ШИТЬЯ (РИС.27-29)

Режим заправки нити

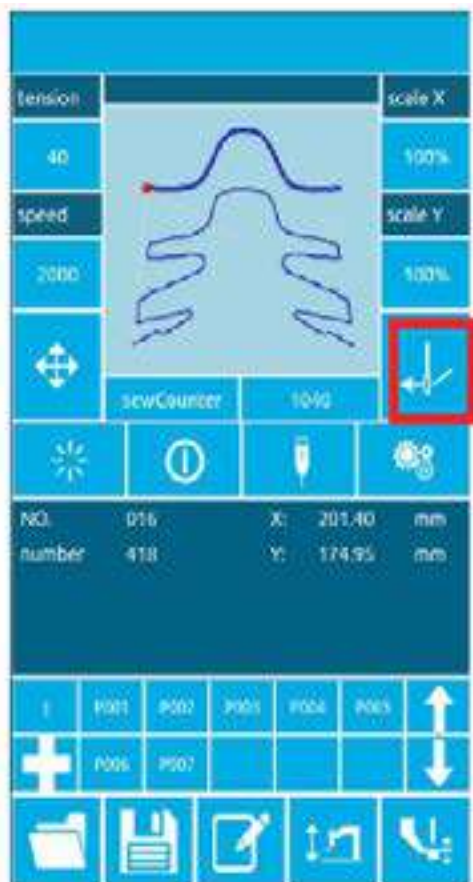
Режим заправки нити является безопасным, так как швейная машина не начнет работу, даже если нажать педаль запуска.

1. Включите питание

27



28



2. Нажмите на сенсорном экране клавишу «Нить».

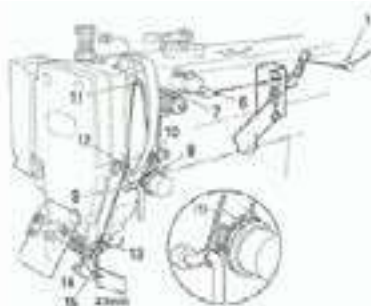


Зажим материала опустится.

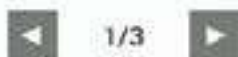
Диски натяжителя разомкнутся



Заправка нити



1. Поверните маховик швейной машины (2) и поднимите нитепритягиватель (3) в крайнее верхнее положение перед заправкой верхней нити. (Это облегчит заправку и предотвратит выскальзывание нити в начале шитья.)
2. При заправке нити в иглу оставьте отрезок нити длиной приблизительно 42 мм между ушком иглы и концом нити.
3. Нажмите клавишу ОК для возврата к предыдущему экрану.



OK

Заправка нити

Завершение режима заправки

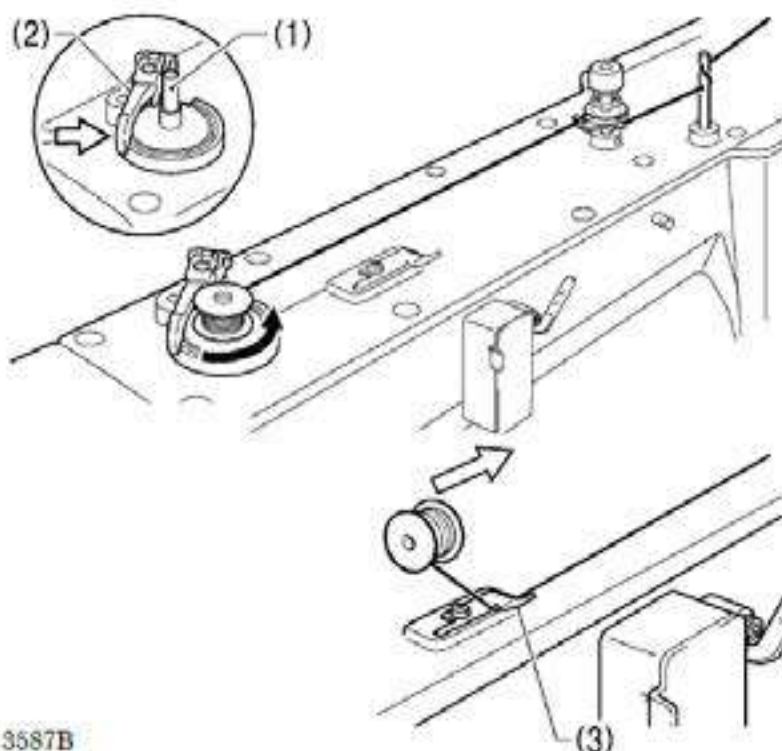
Дисплей вернется к предыдущему экрану.



Нажмите на экране клавишу «OK».

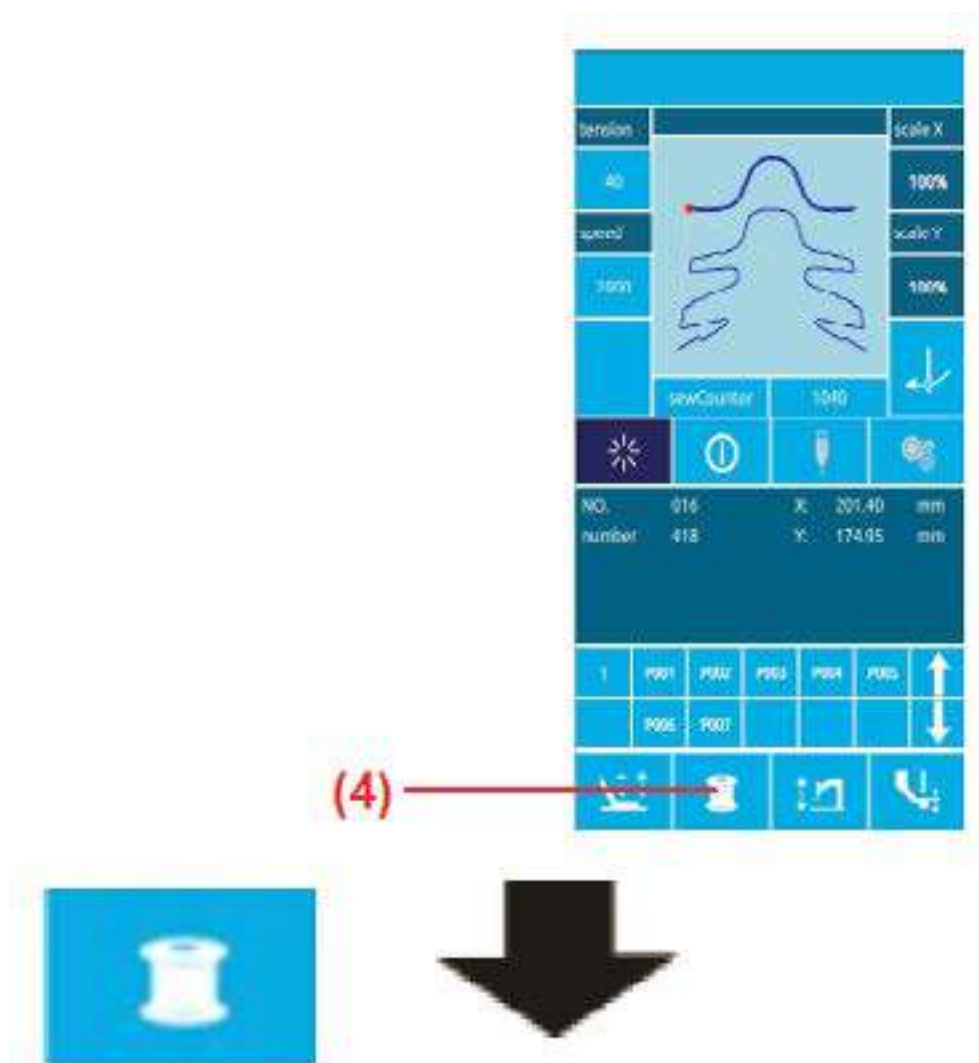
Зажим материала вернется в положение, которое он занимал до начала режима заправки.

23. НАМОТКА НИЖНЕЙ НИТИ (РИС.30-32)



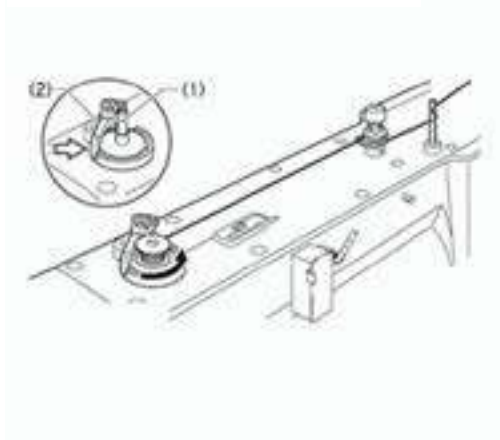
3587B

1. Установите шпульку на ось моталки (1).
2. Заправьте нить, как показано на рисунке, сделайте несколько витков вокруг шпульки, затем нажмите на прижимной рычаг моталки (2).
3. Включите питание.
4. Опустите зажим материала перед нажатием педали запуска. Будет выполнено определение начального положения.
5. Нажмите на экране клавишу «Намотка» (4).
6. На дисплее появится экран режима намотки нити.
7. Убедитесь, что игла не касается зажима материала, затем опустите зажим и нажмите педаль запуска.
8. Удерживайте педаль запуска нажатой до тех пор, пока намотка нижней нити на шпульку не прекратится.
9. После намотки заданного количества нижней нити (80–90% от емкости шпульки) прижимной рычаг моталки (2) автоматически вернется в исходное положение.
10. Снимите шпульку, заведите нить на нож (3) и потяните шпульку в направлении стрелки, чтобы обрезать нить.
11. Нажмите клавишу «ОК», чтобы вернуться к предыдущему экрану.


31


32

Намотка

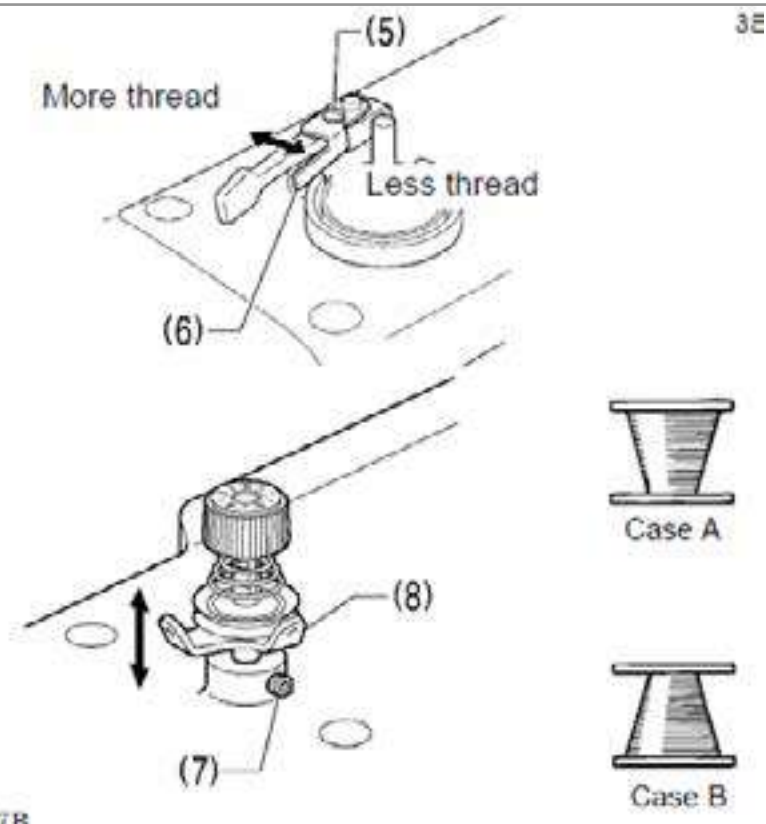


1. Установите шпульку на ось моталки (1).
2. Заправьте нитку, как показано на рисунке, сделайте несколько витков вокруг шпульки, затем нажмите на прижимной рычаг моталки (2).
3. Убедитесь, что игла не касается прижимной лапки, затем опустите лапку и нажмите пусковую кнопку.
4. Удерживайте пусковую кнопку нажатой до окончания намотки нижней нитки на шпульку.

24. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НАМОТКИ НА ШПУЛЬКУ (РИС.33)

Ослабьте винт (5) и выполняйте регулировку, перемещая прижимной рычаг (6).

33



Если нить наматывается на шпулю неравномерно:

- Ослабьте установочный винт (7) и выполняйте регулировку, перемещая натяжитель (8) вверх или вниз.
- В случае А переместите натяжитель (8) вниз, а в случае В – вверх.

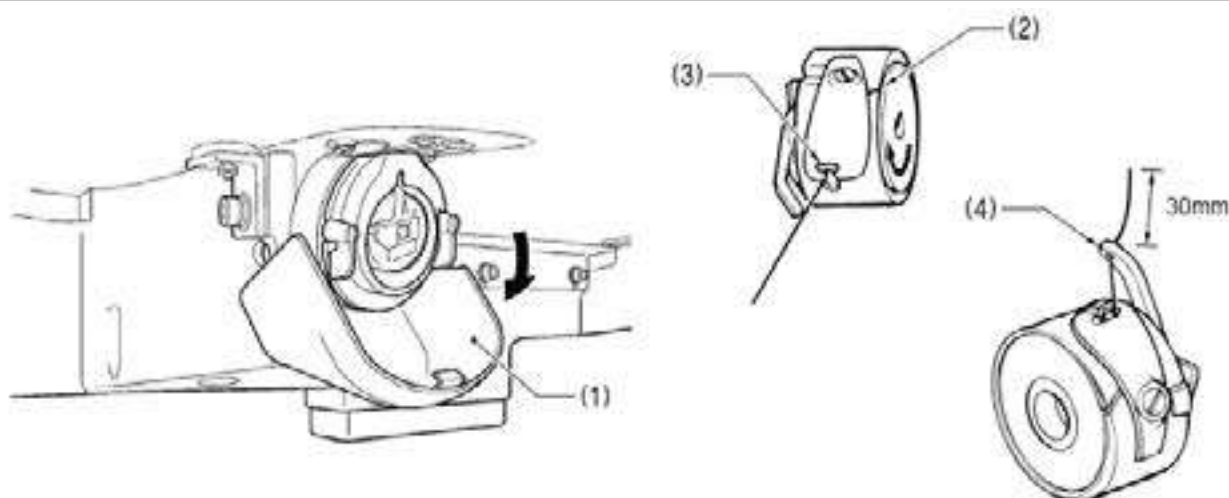
25. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА НАМОТКИ НА ШПУЛЬКУ (РИС.34)



Перед установкой шпульного колпачка необходимо отключить электропитание.

Случайный запуск машины при нажатии педали может привести к травме.

34



1. Потяните вниз и откройте крышку (1) челночного устройства.
2. Удерживая шпулю так, чтобы свободный конец нити оставался справа, вставьте шпулю в шпульный колпачок.
3. Проденьте нить через прорезь (2) и вытяните ее через отверстие (3).
4. Убедитесь, что при вытягивании нити шпуля вращается в направлении, обозначенном стрелкой.
5. Протяните нить через отверстие (4) рычага и вытяните ее примерно на 30мм.
6. Удерживайте защелку шпульного колпачка и вставьте его в челночное устройство.

26. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ (РИС.35,36)

Характеристики уровня натяжения нити

Характеристика	Тяжелые материалы (-01 подкласс)	Средние и тяжелые материалы (-02 подкласс)	Ремни безопасности (-03 подкласс)
Верхняя нить	#20 или подобная	#50 или подобная	#4 или подобная
Нижняя нить	#20 или подобная	#50 или подобная	#4 или подобная
Натяжение верхней нити (N)	1.4 – 1.8	0.8 – 1.2	1.2 – 2.0
Натяжение нижней нити (N)	0.2 – 0.3	1.0 – 1.5	
Предварительное натяжение (N)	0.1 – 0.6	0.1 – 0.3	0.3 – 0.6
Тип иглы	DP × 17 #19	DP × 5 #16	DP × 17 #25
Стандартная скорость шитья	2 000 об/мин.	2 000 об/мин.	1 300 об/мин.

Натяжение нижней нити

Поворачивая винт (1), отрегулируйте уровень нитенатяжения до минимально возможного так, чтобы шпульный колпачок удерживаемый за конец нити, не опускался под своим собственным весом.

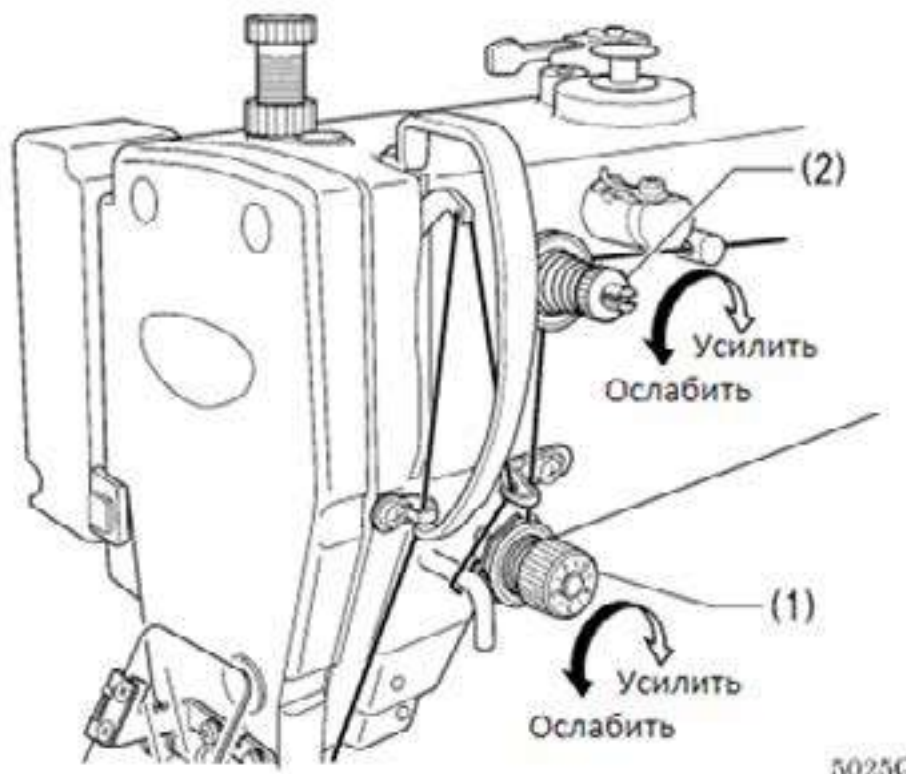
35



Натяжение верхней нити

1. Поворачивая гайку (1), отрегулируйте основной уровень натяжения нити в соответствии с типом используемых материалов.
2. Поворачивая гайку (2), отрегулируйте уровень натяжения верхней нити, оставив ее свободный конец около 40мм.

36

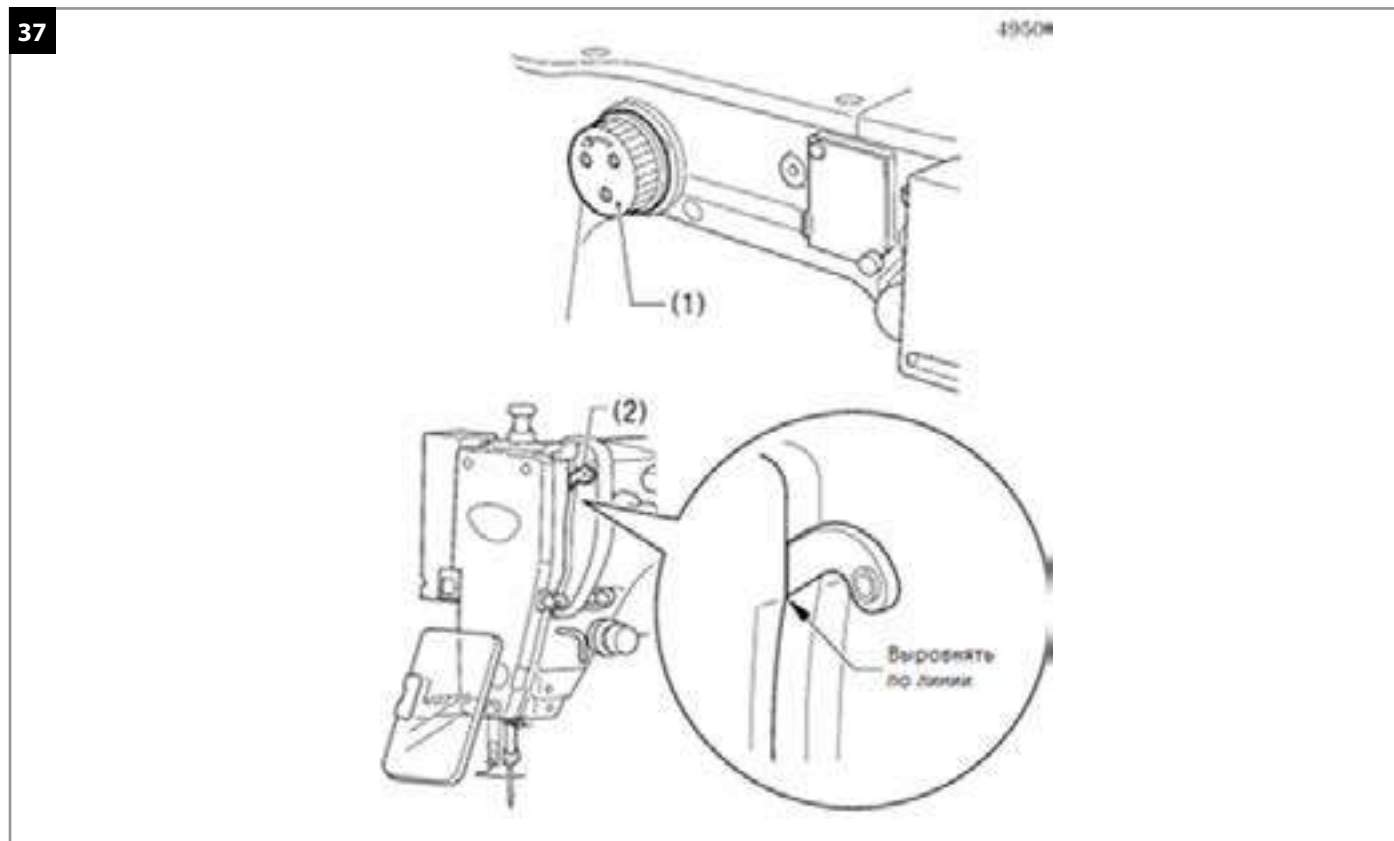


5025C

27. РЕГИСТРАЦИЯ НАЧАЛЬНОГО ПОЛОЖЕНИЯ (РИС.37-42)

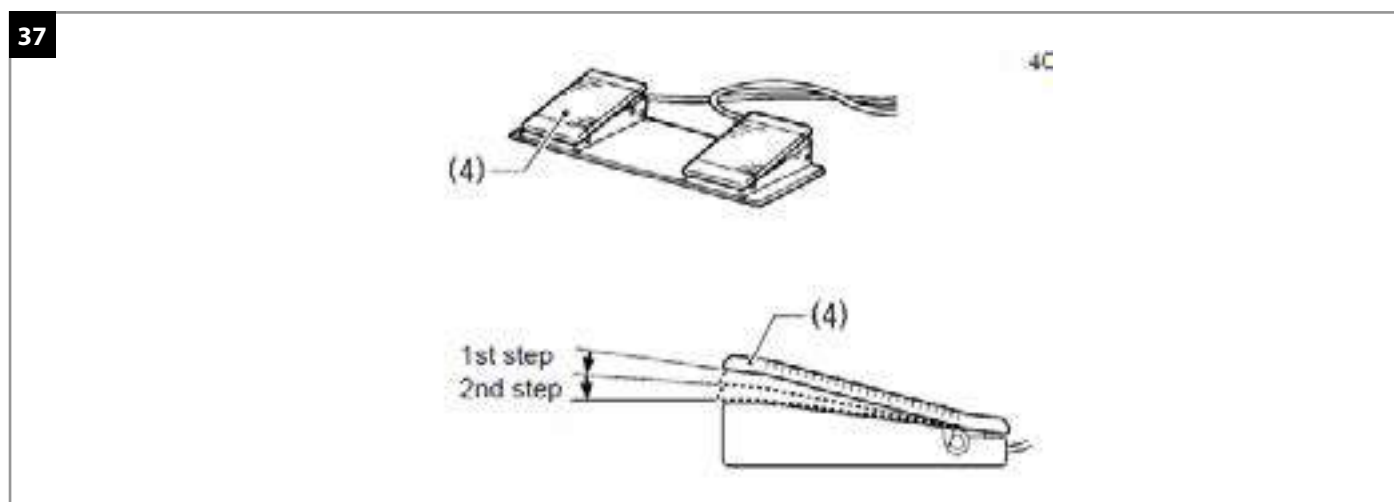
Перед началом регистрации исходного положения убедитесь, что игловодитель находится в своем крайнем верхнем положении.

Поворачивайте маховик (1) до тех пор, пока нижняя сторона нитепритягивателя (2) не выровняется с линией на рукаве швейной головки.



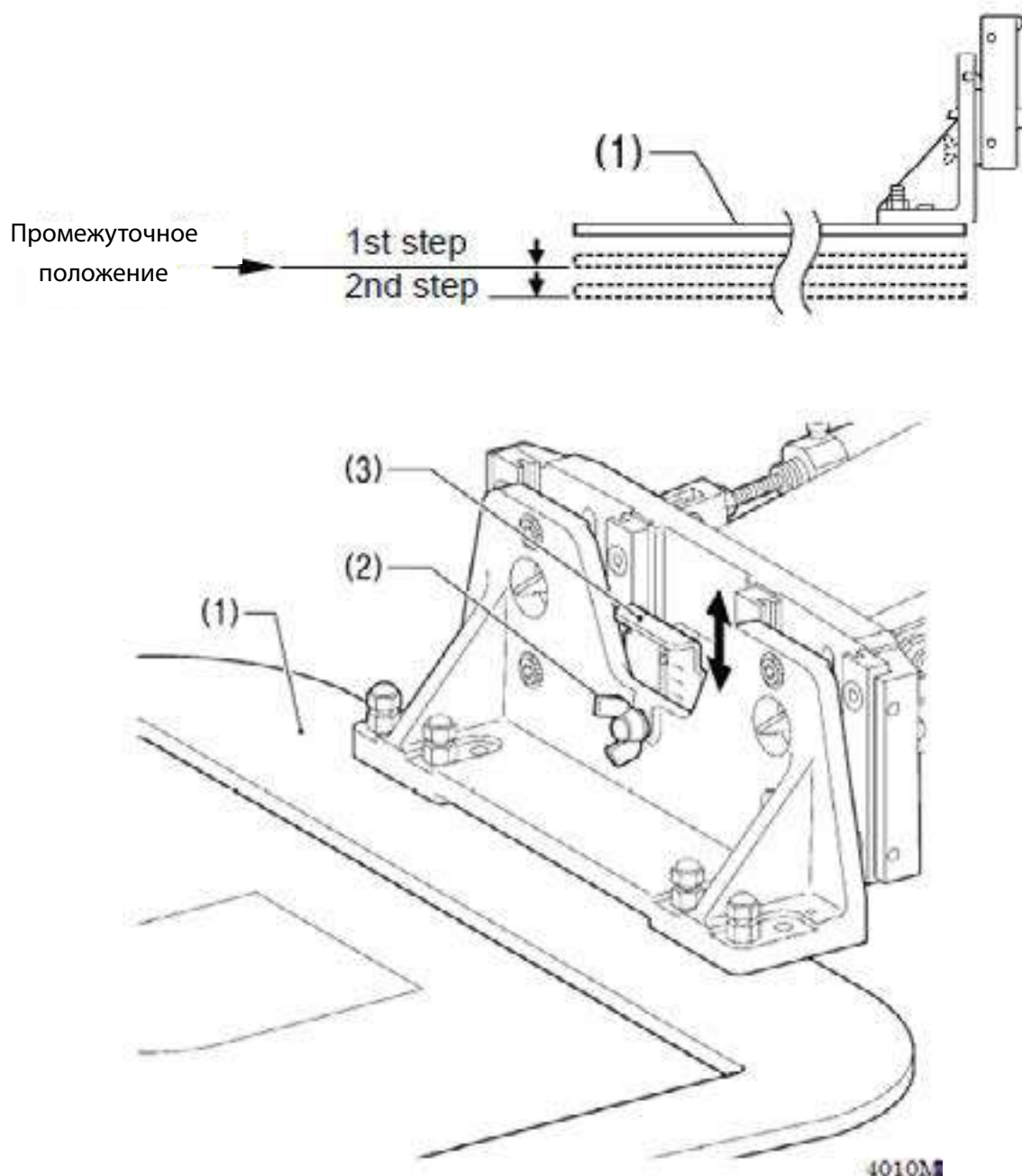
Настройка двухступенчатого режима работы зажима материала.

При выполнении этих настроек зажим материала (1) можно опускать в два этапа.



1. Установите значение «1» для параметра № 002 в памяти машинных настроек. (См. раздел «2-2. Список параметров памяти» в Инструкции по эксплуатации «ЖК-панель/панель управления».)
2. При поднятом зажиме материала (1) ослабьте барашковый винт (2).
3. Переместите ограничитель хода зажима (3) вверх или вниз, чтобы задать промежуточное положение, затем затяните барашковый винт (2) для фиксации ограничителя.

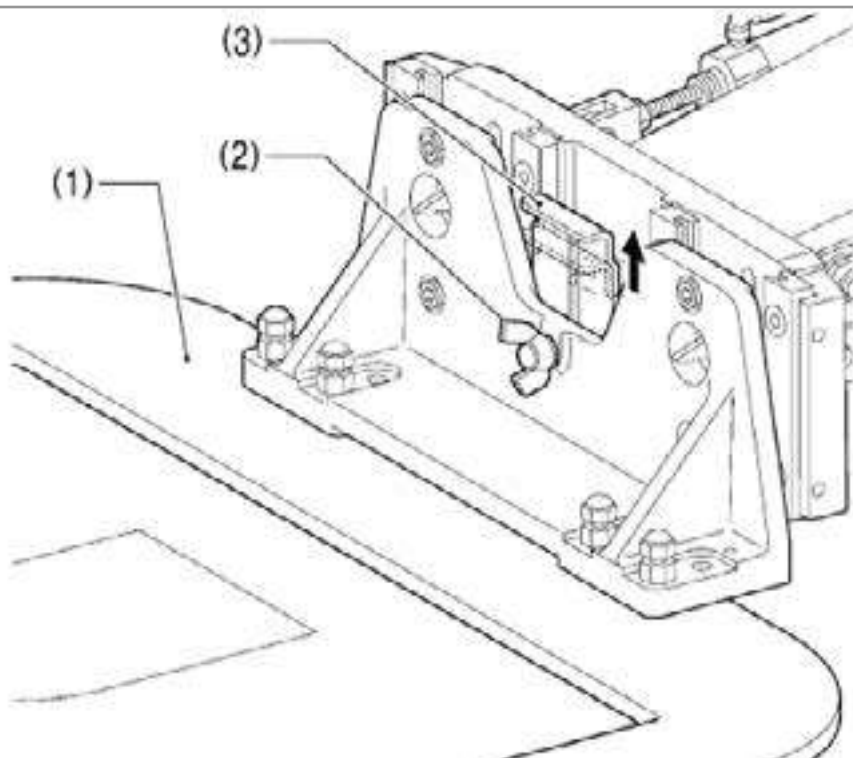
4. Нажмите педаль зажима материала (4) на первую ступень и проверьте промежуточное положение зажима.
 5. Нажмите педаль зажима материала (4) на вторую ступень, чтобы полностью опустить зажим.
- Двухступенчатый режим работы зажима активируется, когда для параметра № 002 установлено значение «1».
 - Не устанавливайте для параметра № 002 значение «2».

38


Возврат к одноступенчатому режиму работы зажима.

1. Установите значение «0» для параметра № 002 в памяти машинных настроек. (См. раздел «2-2. Список параметров памяти» в Инструкции по эксплуатации «ЖК-панель/панель управления».)
2. При поднятом зажиме материала (1) ослабьте барашковый винт (2).
3. Переместите ограничитель хода зажима (3) в самое верхнее положение и затяните барашковый винт (2) для его фиксации.

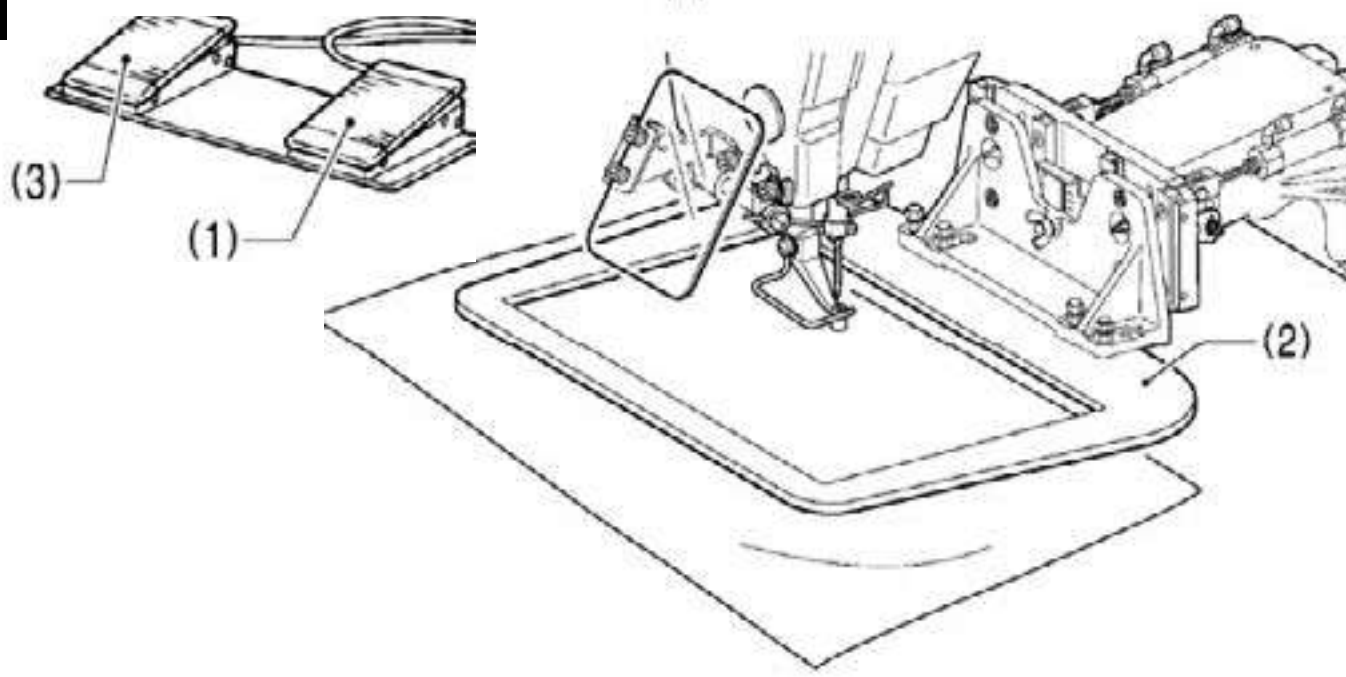
39



Выполнение шитья.

1. Опустите зажим материала (2), а затем нажмите педаль запуска (1). Будет выполнено определение начального положения.
2. Поместите материал под зажим материала (2).
3. Нажмите педаль зажима материала (3). Зажим материала (2) опустится.
4. Нажмите педаль запуска (1). Швейная машина начнет шить.
5. После завершения шитья сработает нитеобрезатель, а затем зажим материала (2) поднимется.
6. Используйте зажим материала, который надежно удерживает материал, предотвращая его проскальзывание. Если материал проскальзывает при использовании стандартного зажима и зубчатой пластины, обработайте их поверхность для предотвращения проскальзывания.

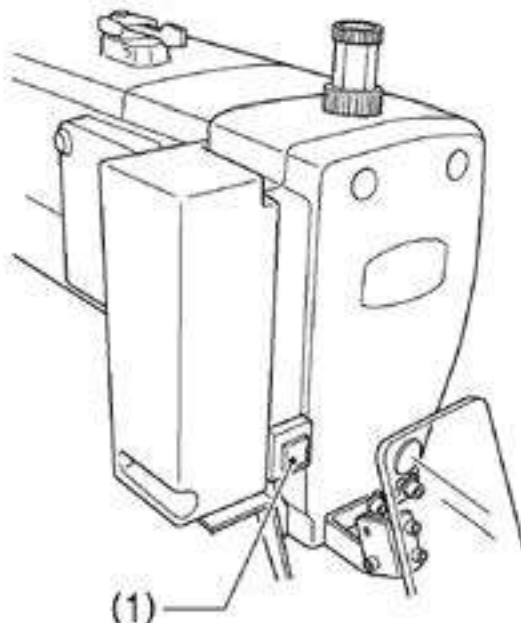
40



Использование аварийного выключателя СТОП

Если во время шитья нажать аварийный выключатель СТОП (1), на экране появится диалоговое окно ошибки, и швейная машина немедленно остановится.

41



Сброс ошибки

1. Нажмите клавишу «Сброс» (2).
- Нить будет обрезана, диалоговое окно ошибки исчезнет, а звуковой сигнал прекратится.
2. Будет показано диалоговое окно с запросом подтверждения на продолжение шитья.

42

Продолжение шитья

Хотите продолжить шитьё?

Нажмите ДА, чтобы возобновить шитьё.

Нажмите НЕТ, чтобы остановить шитьё. Механизм подачи вернётся в исходное положение.

(3) Yes No (4)

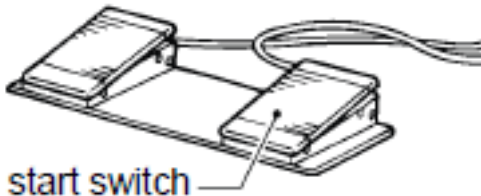
! E011

(3) Да Нет (4)

Была нажата кнопка СТОП. Нажмите клавишу СБРОС, чтобы сбросить ошибку. Вы можете использовать кнопки на ЖК-дисплее для перемещения механизма подачи, чтобы продолжить шитьё.

Продолжение шитья с точки останова

Если во время шитья оборвалась нить или закончилась нижняя нить, вы можете продолжить шитье с точки, где нить оборвалась или закончилась.

1	Нажмите «Да» (3), чтобы вернуться к экрану ожидания повторного шитья.
2	Нажмите педаль запуска. Швейная машина начнет работу и приступит к шитью. 

Возврат в исходную позицию без продолжения шитья

Если вы не хотите продолжать шитье, нажмите «Нет» (4).

- После определения начального положения механизм вернется в исходную позицию для начала шитья.

28. ЧИСТКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ (РИС.43-53)

Перед проведением чистки отключите питание с помощью сетевого выключателя.

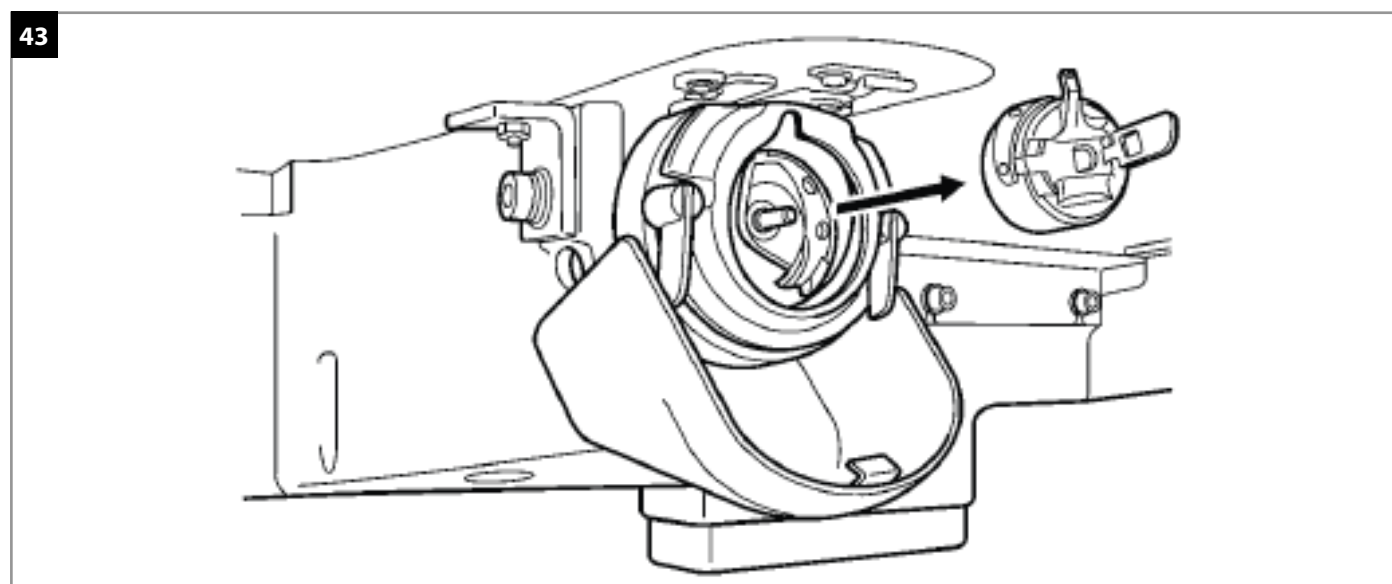
Если педаль будет нажата по ошибке, швейная машина может начать работу, что приведет к травме.

При работе со смазочным маслом и консистентной смазкой обязательно используйте защитные очки и перчатки, чтобы они не попали в глаза или на кожу. Попадание масла или смазки в глаза или на кожу может вызвать воспаление.

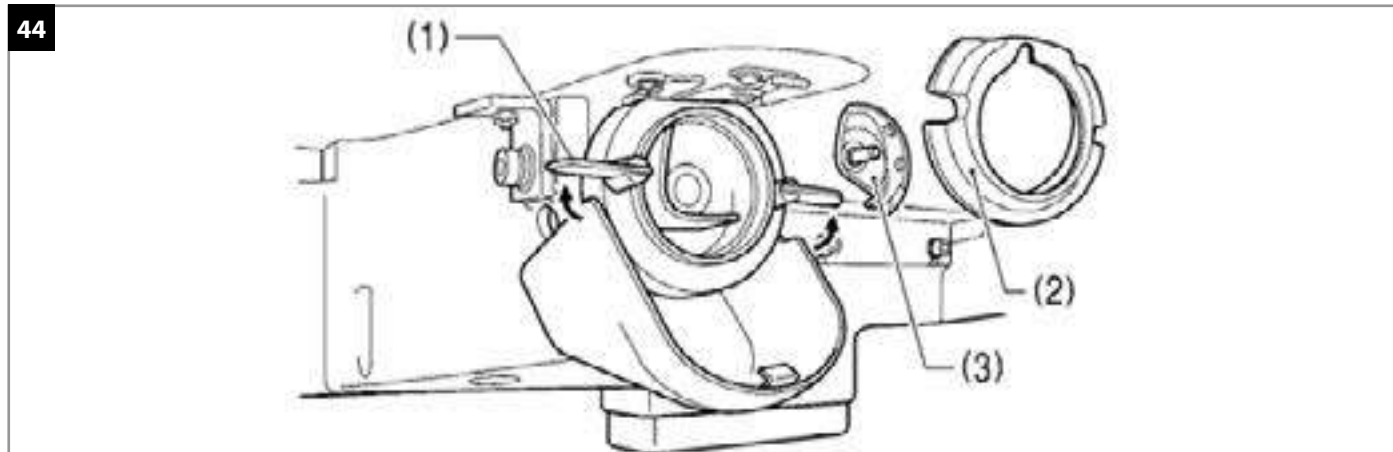
Не допускайте попадания смазочных материалов в рот и не принимайте пищу во время работы.

Чистка челнока ротационного типа

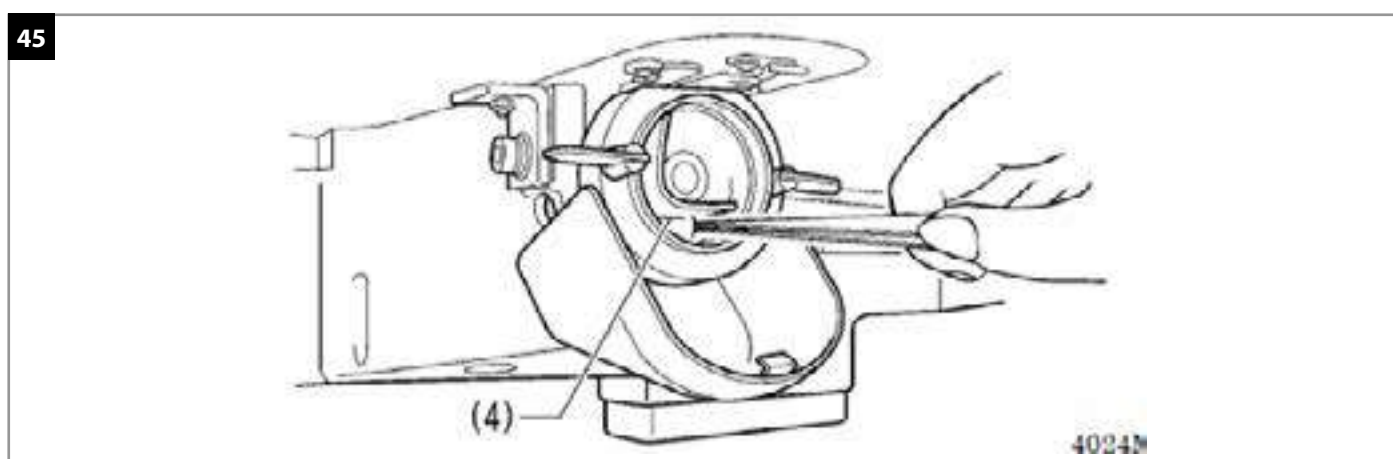
1. Потяните крышку челночного устройства вниз, чтобы открыть его, и извлеките шпульный колпачок.



2. Отведите установочную лапку (1) в направлении, указанном стрелкой, затем извлеките челночное гнездо (2) и челнок (3).

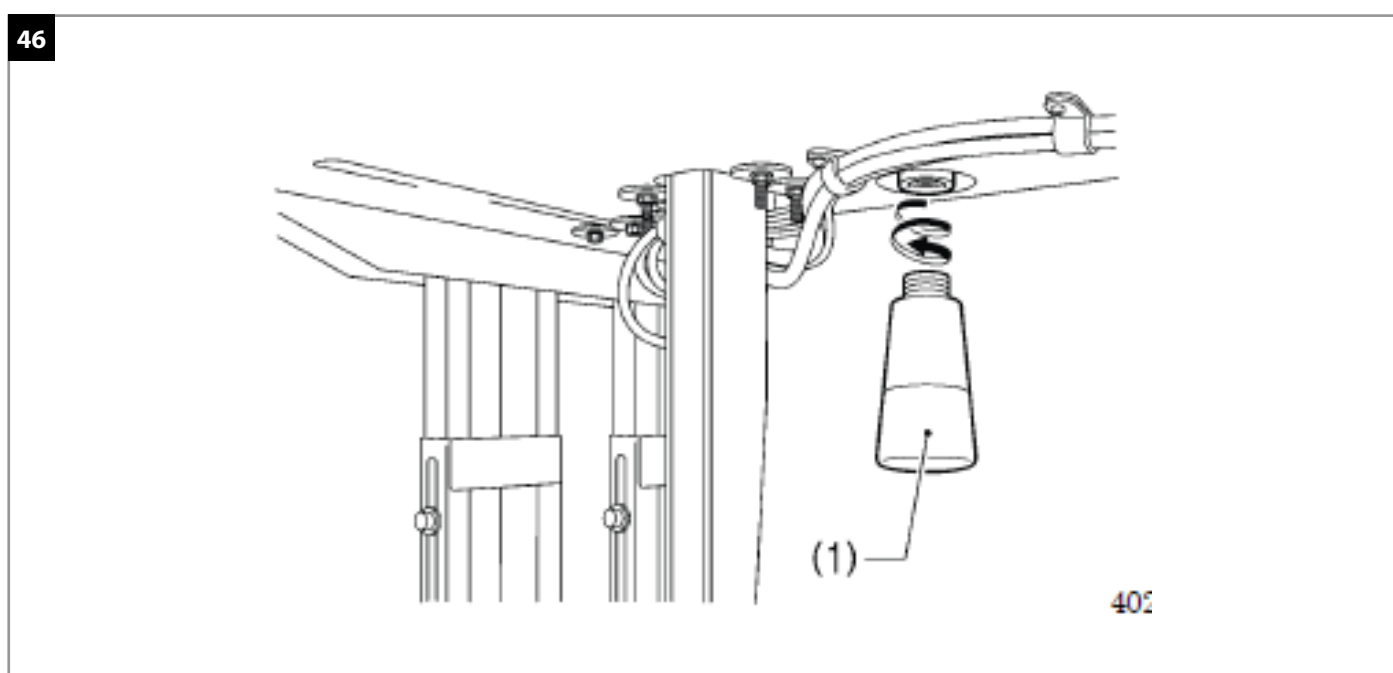


3. Очистите от пыли и ворса область вокруг драйвера (4), верхнюю часть направляющей нити челнока и челночное гнездо.



Слив отработанного масла

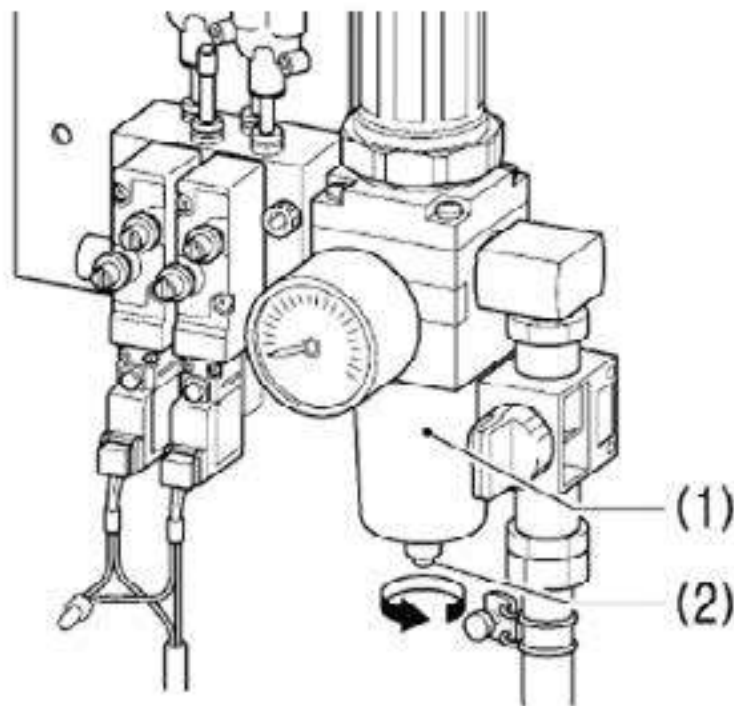
1. Снимайте и очищайте маслоуловитель (1) каждый раз, когда он заполняется.
2. После очистки маслоуловителя (1) заверните его обратно в исходное положение.



Проверка редукционного клапана (регулятора)

1. При скоплении воды в отстойнике регулятора (1) поверните спускной кран (2) по направлению стрелки для слива воды.
2. После слива воды закройте спускной кран (2).

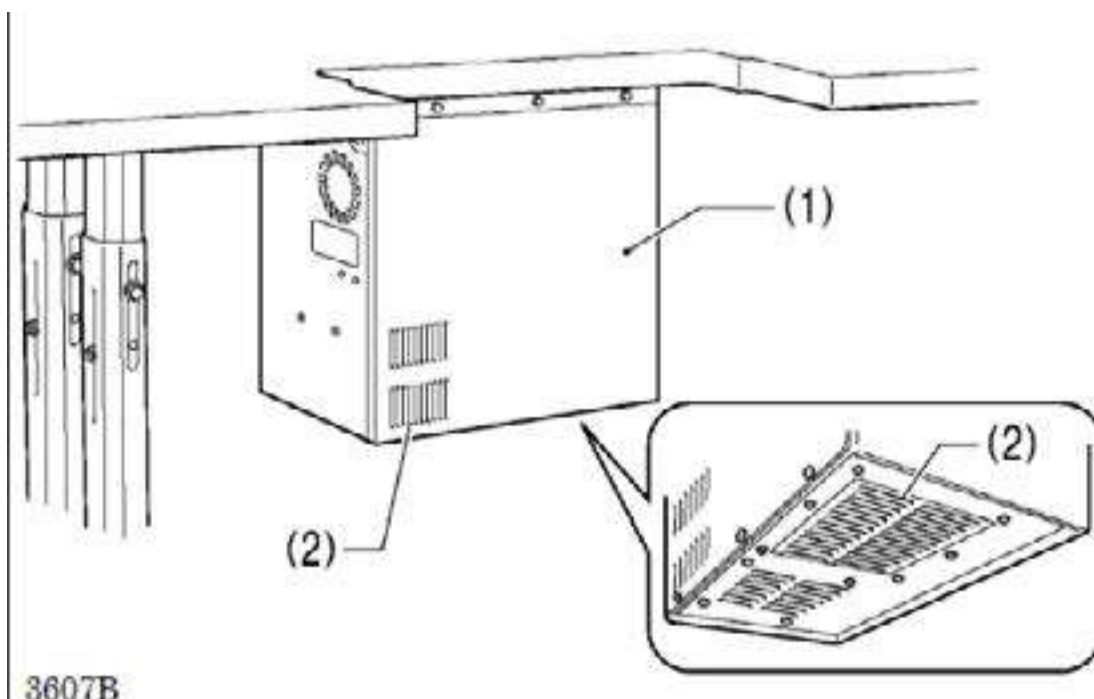
47



Очистка вентиляционных отверстий блока управления

Не реже одного раза в месяц очищайте фильтры в вентиляционных отверстиях (2) блока управления (1) с помощью пылесоса.

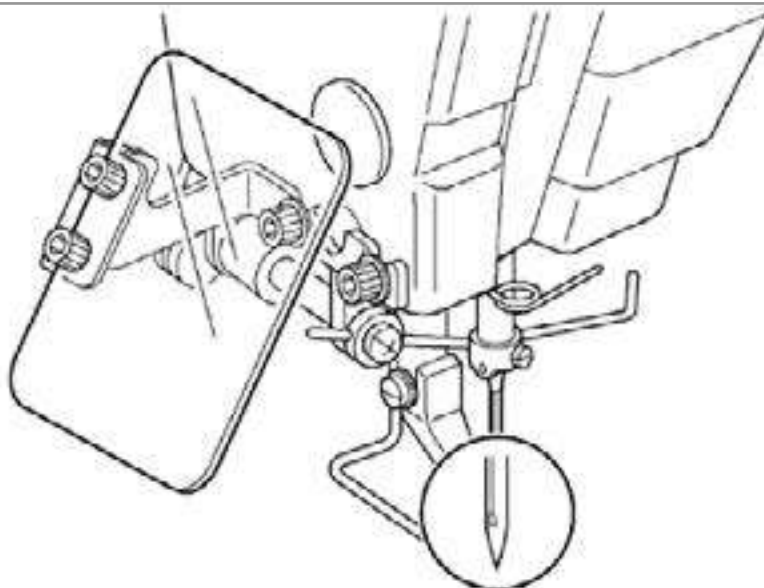
48



Проверка иглы

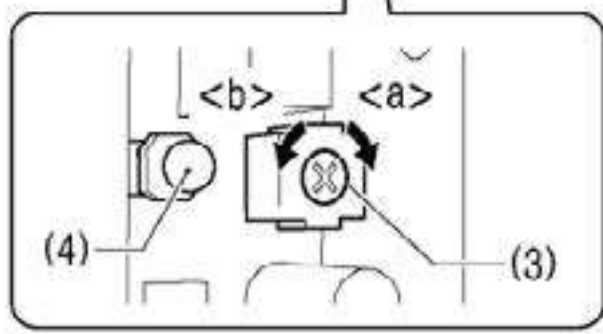
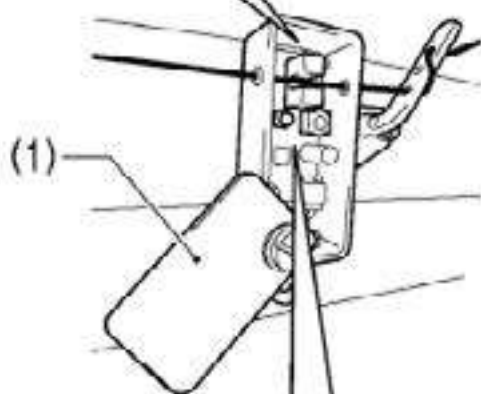
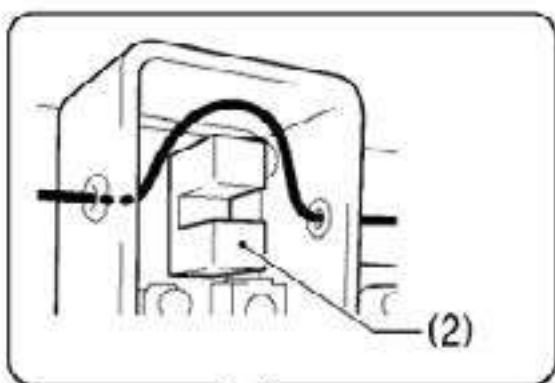
Перед началом шитья всегда проверяйте, что острие иглы не сломано, а сама игла не погнута.

49



Регулировка чувствительности датчика обрыва нити

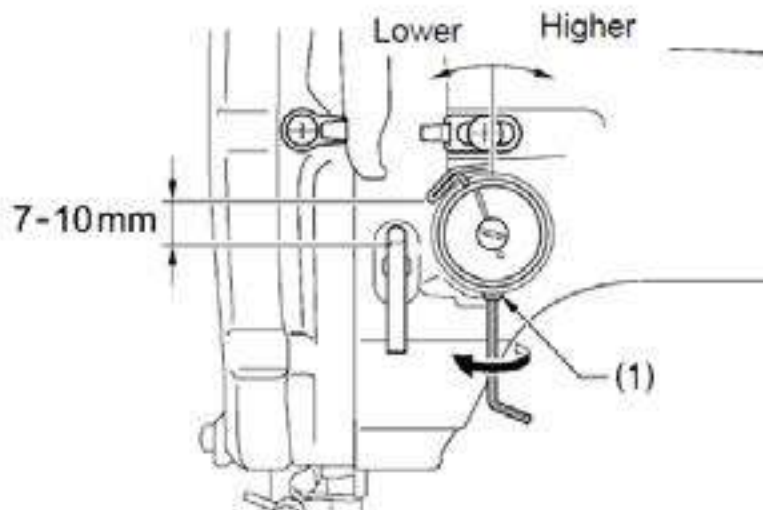
50



1. Откройте крышку (1) и извлеките верхнюю нить из фотоэлектрического датчика (2).
2. Поверните регулятор (3) вправо <a>, пока светодиод (4) не загорится.
3. Поверните регулятор (3) влево , пока светодиод (4) не погаснет.
4. Заправьте верхнюю нить в фотоэлектрический датчик (2) и закройте крышку (1).

Нитенатяжитель (пружина компенсатора)

51



Высота пружины нитенатяжителя (мм)	7 - 10
Натяжение пружины нитенатяжителя (Н)	0,6 - 1,2

Высота пружины нитенатяжителя

Ослабьте установочный винт (1) и поверните регулятор для настройки.

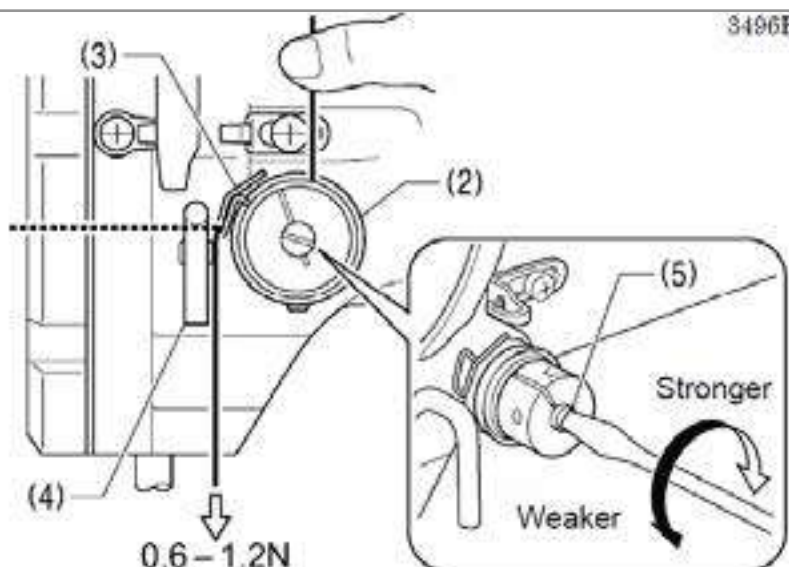
Натяжение пружины нитенатяжителя

1. Слегка прижмите верхнюю нить над кронштейном натяжителя (2) пальцем, чтобы остановить сход нити с катушки.
2. Потяните верхнюю нить вниз так, чтобы пружина нитенатяжителя (3) растянулась до уровня
3. С помощью отвертки поворачивайте регулировочный штифт (5), чтобы отрегулировать натяжение пружины нитенатяжителя (3).

ПРИМЕЧАНИЕ:

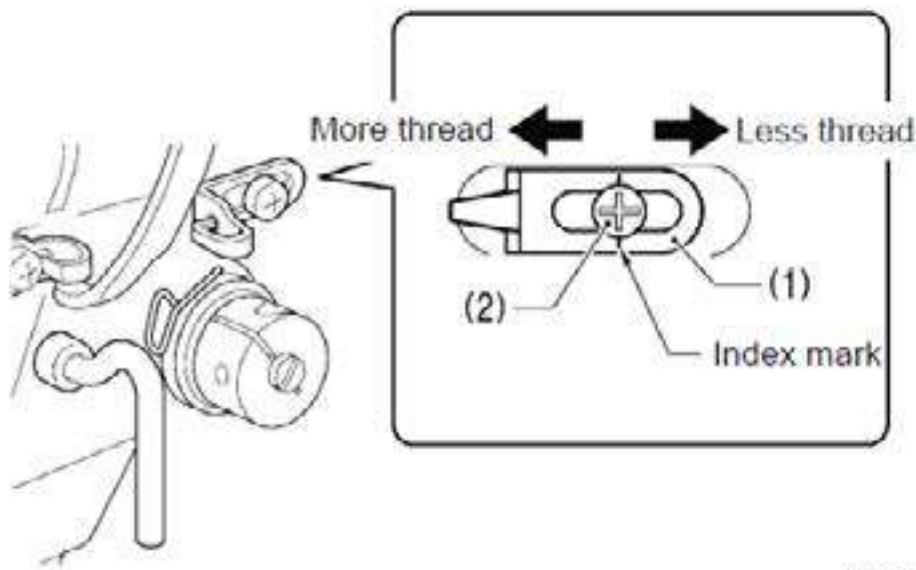
При неправильной регулировке пружины натяжения нити (3) длина конца верхней нити после обрезки будет неравномерной.

52



Правый нитенаправитель рукава

53



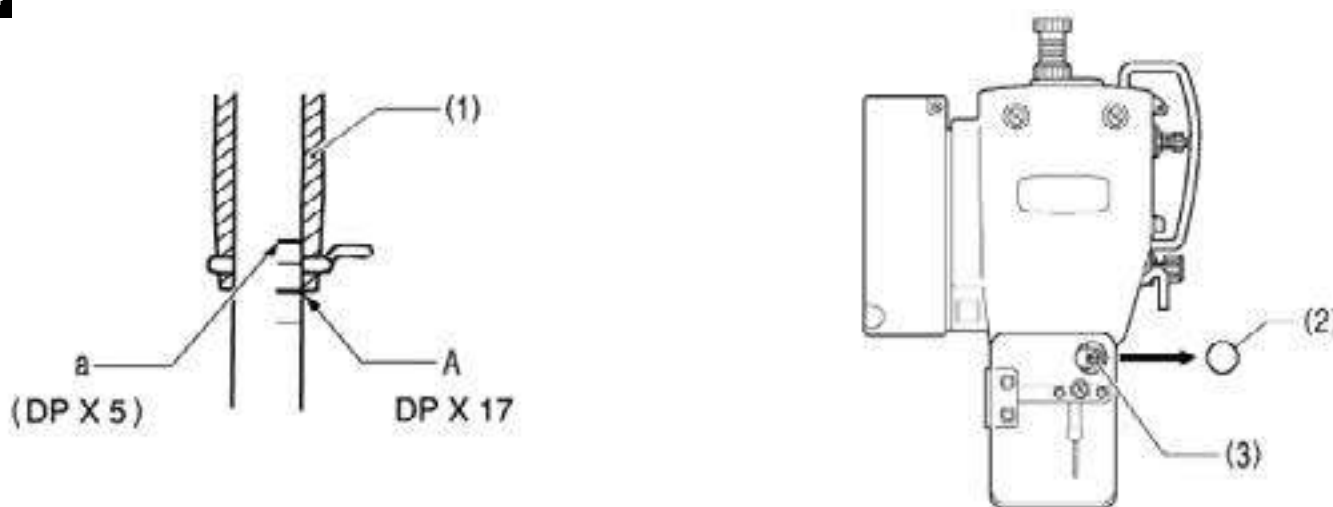
Стандартным положением правого нитенаправителя рукава (1) считается такое, при котором винт (2) совмещен с монтажной меткой.

Ослабьте винт (2) и перемещайте правый нитенаправитель рукава (1) для регулировки.

- При шитье тяжелых материалов перемещайте правый нитенаправитель рукава (1) влево. (При этом величина подъема нити увеличится.)
- При шитье легких материалов перемещайте правый нитенаправитель рукава (1) вправо. (При этом величина подъема нити уменьшится.)

29. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛОВОДИТЕЛЯ (РИС.54)

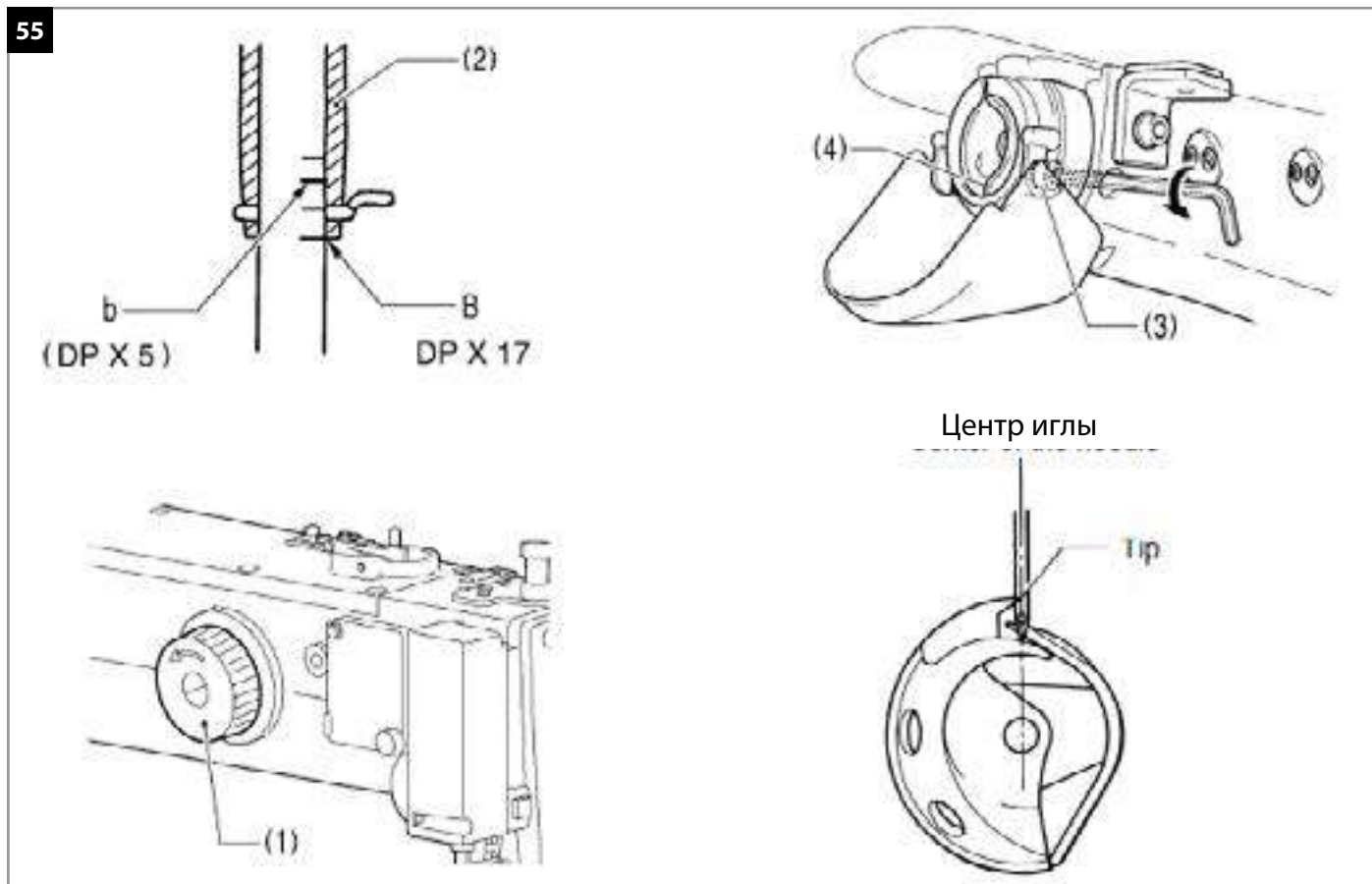
54



Поверните шкив по направлению стрелки, чтобы опустить игловодитель в самое нижнее положение. Затем извлеките резиновую заглушку (2), ослабьте винт (3) и перемещайте игловодитель вверх или вниз для регулировки. Добейтесь совмещения второй контрольной метки снизу игловодителя (метка A) с нижним краем втулки игловодителя (1).

- При использовании иглы типа DP X 5 совмещайте с верхней контрольной меткой (метка a).

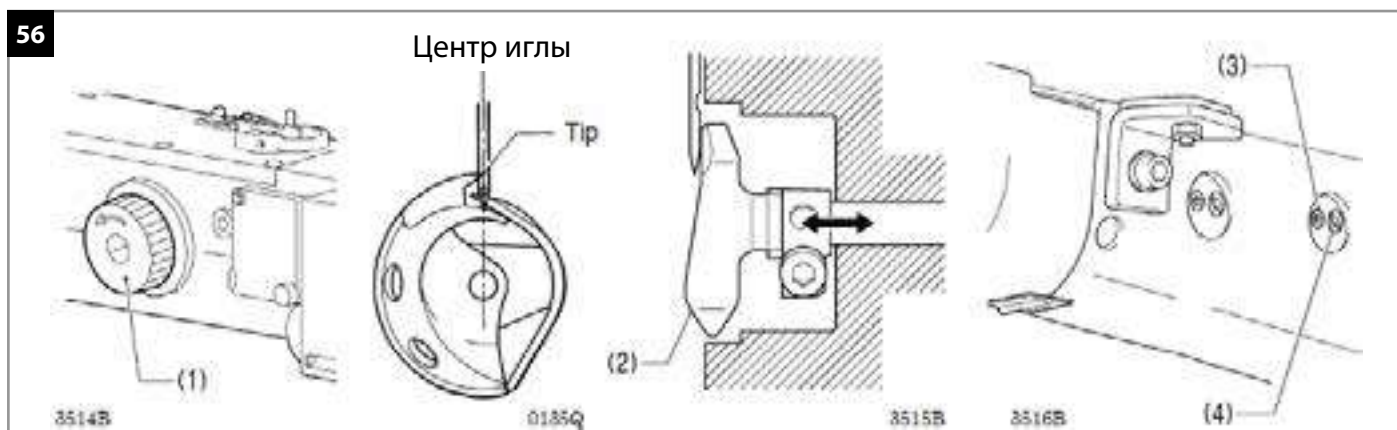
30. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ И РОТАЦИОННОГО ЧЕЛНОКА (РИС.55)



1. Поверните шкив (1) по направлению стрелки, чтобы поднять игловодитель из нижнего положения до тех пор, пока самая нижняя контрольная метка на игловодителе (метка В) не совместится с нижним краем втулки игловодителя (2).
- При использовании иглы типа DP X 5 совмещайте со второй контрольной меткой сверху (метка b).
2. Ослабьте болт (3).
3. Сдвиньте драйвер (4) в сторону так, чтобы острие челнока было совмещено с центром иглы, после чего затяните болт (3).

После регулировки затяните зажимные винты (В).

31. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ДРАЙВЕРА (РИС.56)

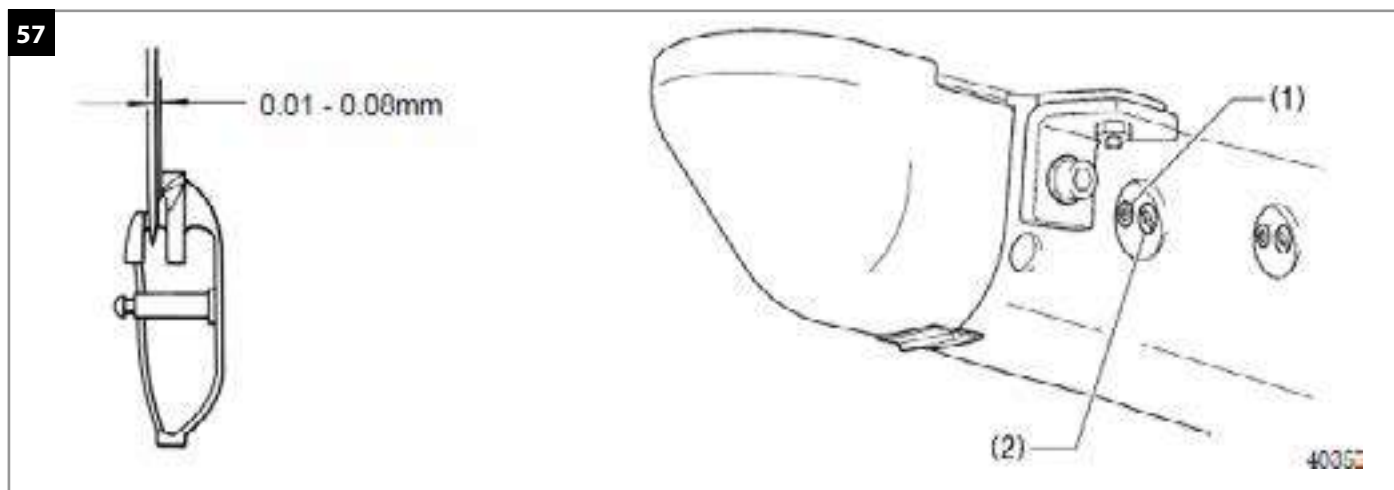


- Поверните шкив (1) по направлению стрелки, чтобы совместить острие челнока с центром иглы. Затем ослабьте установочный винт (3) и поворачивайте регулировочный штифт (4), чтобы отрегулировать положение драйвера (2) до соприкосновения с иглой.

ПРИМЕЧАНИЕ:

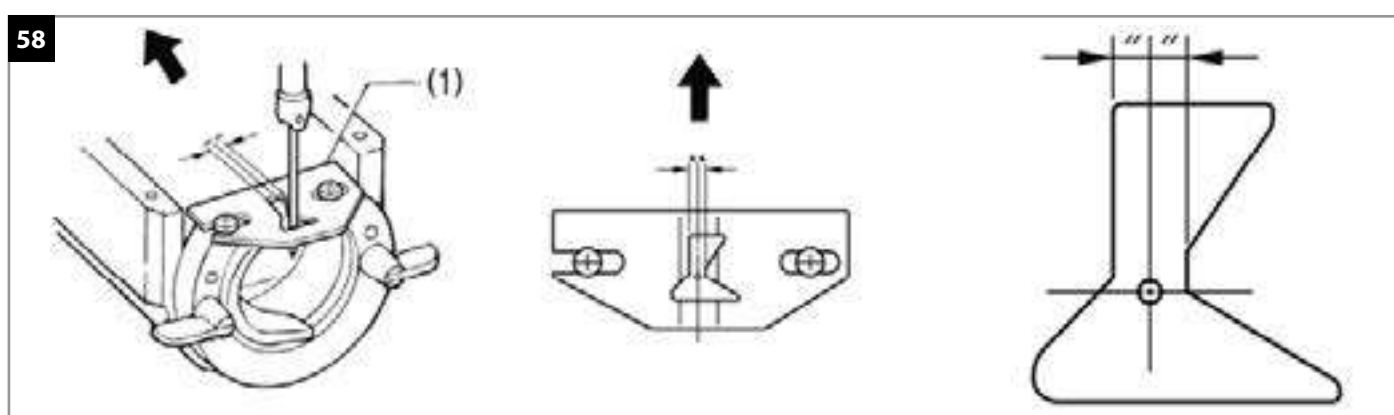
- Если драйвер (2) заходит за иглу слишком сильно, это вызовет проблемы с натяжением нити. Если же он не заходит за иглу вообще, острие челнока может задеть иглу, что приведет к пропуску стежков.

32. РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ИГЛОЙ И ОСТРИЕМ ЧЕЛНОКА (РИС.57)



Поверните шкив по направлению стрелки, чтобы совместить острие челнока с центром иглы. Затем ослабьте установочный винт (1) и поворачивайте регулировочный штифт (2), чтобы обеспечить зазор между иглой и острием челнока в пределах 0,01–0,08 мм.

33. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ ЧЕЛНОЧНОГО УСТРОЙСТВА (РИС.58)



Установите нитенаправитель челночного устройства (1), нажав на него по направлению стрелки так, чтобы желобок иглы был совмещен с центром отверстия игольной пластины.

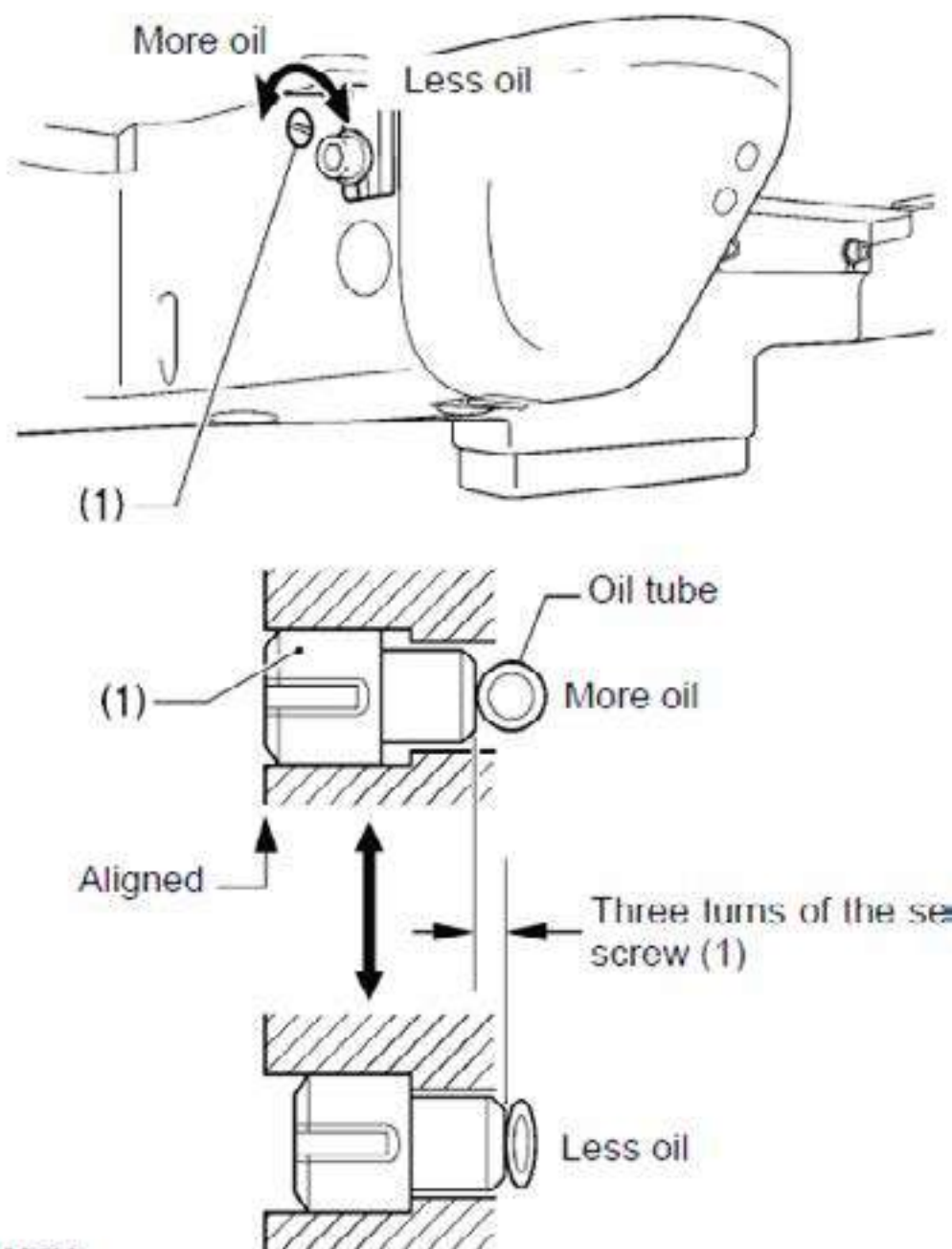
ПРИМЕЧАНИЕ:

Если нитенаправитель челночного устройства (1) установлен в неправильном положении, это может привести к обрыву нити, ее загрязнению или запутыванию.

Положение нитенаправителя (1) отрегулировано при заводской сборке и по возможности не должно изменяться.

34. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА СМАЗКИ РОТАЦИОННОГО ЧЕЛНОКА (РИС.59)

59



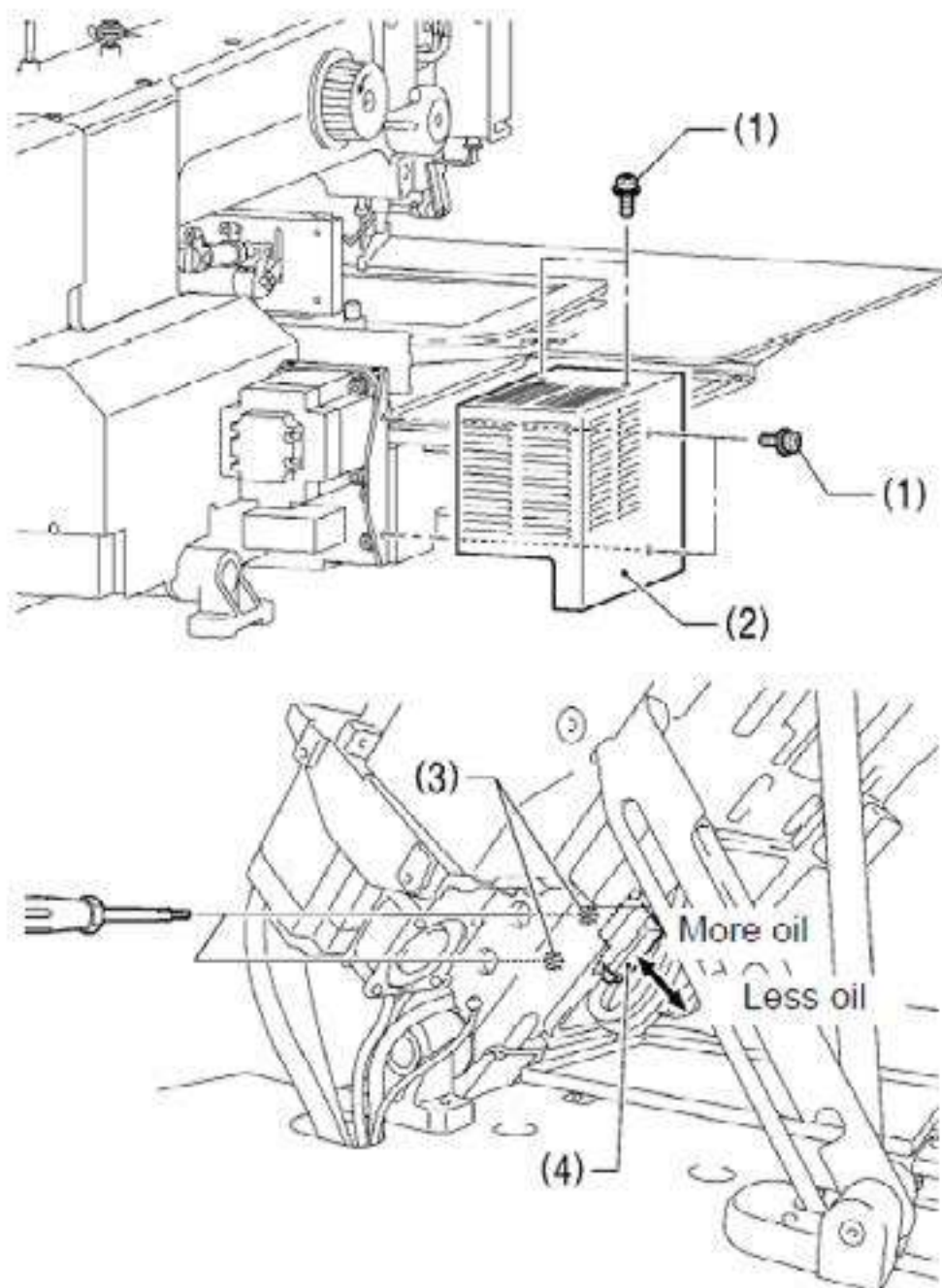
35. РЕГУЛИРОВКА ИЗМЕНЕНИЕМ ДАВЛЕНИЯ В МАСЛОПРОВОДЕ

Оптимальным считается положение, когда головка установочного винта (1) совмещена с кромкой платформы. Количество смазки челнока можно регулировать в пределах трех оборотов вправо от этого положения.

- При повороте установочного винта (1) по часовой стрелке количество смазки уменьшается.
- При повороте установочного винта (1) против часовой стрелки количество смазки увеличивается.
- Если требуется дополнительно увеличить количество смазки относительно положения совмещения головки винта (1) с кромкой платформы, выполните регулировку следующим методом.

36. РЕГУЛИРОВКА ИЗМЕНЕНИЕМ КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОДАВАЕМОГО ИЗ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО БАЧКА (РИС.60)

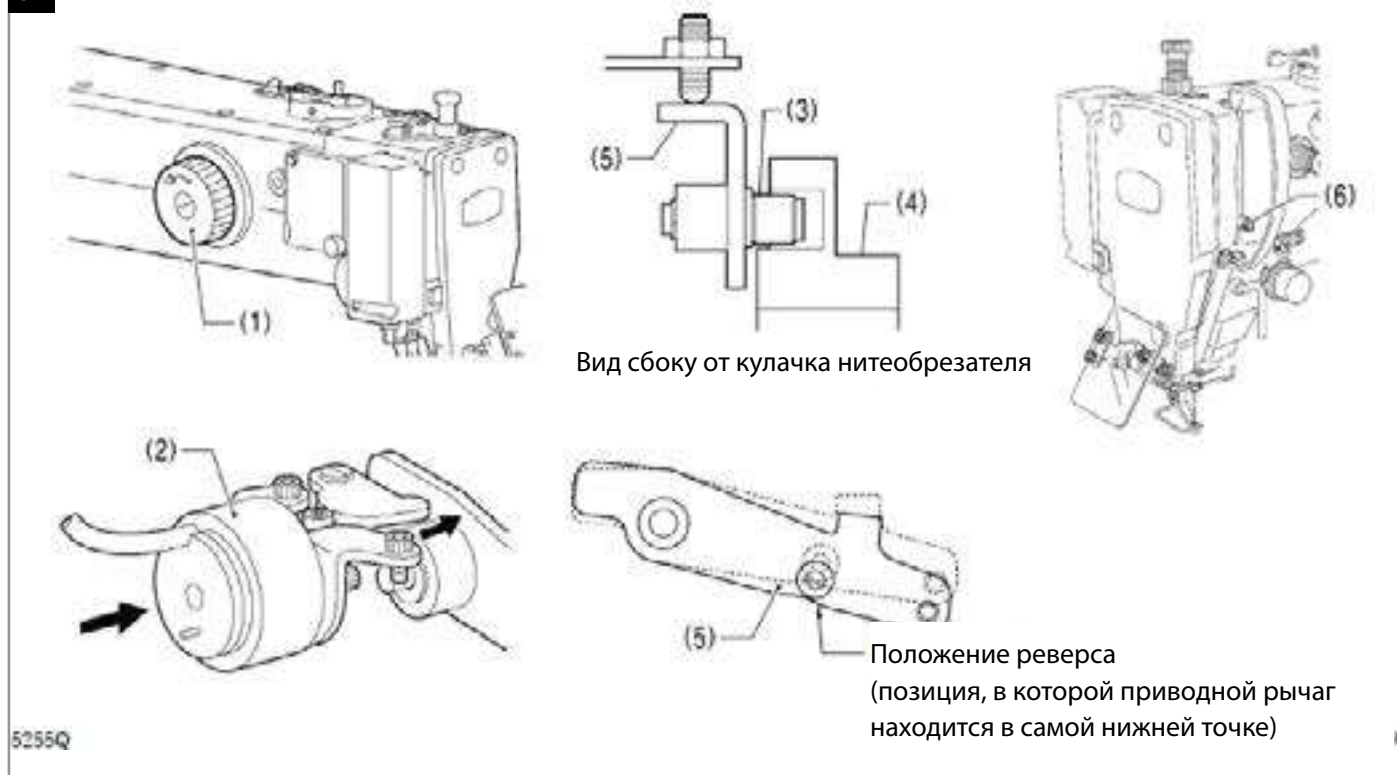
60



1. Выверните четыре винта (1) и снимите крышку двигателя X (2).
2. Отклоните головку машины назад.
3. Вставьте отвертку в отверстия на левой стороне платформы швейной машины и ослабьте два болта (3).
4. Перемещайте дополнительный бачок (4) вверх или вниз для регулировки его положения, затем затяните два болта (3).
 - При поднятии дополнительного бачка (4) количество смазки увеличится.
 - При опускании дополнительного бачка (4) количество смазки уменьшится.
5. Верните головку машины в исходное положение.
6. Установите крышку двигателя X (2) и закрепите ее четырьмя винтами (1)

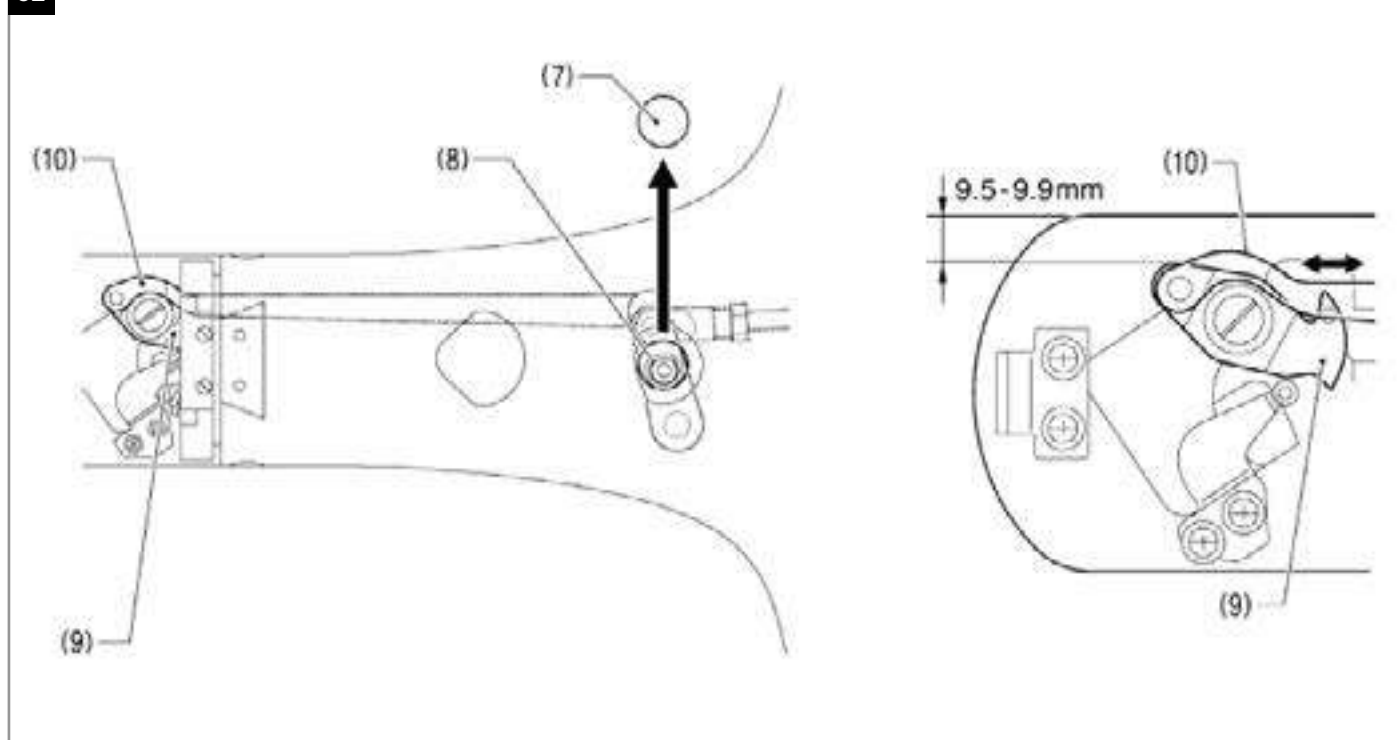
37. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПОДВИЖНОГО НОЖА (РИС.61-63)

61

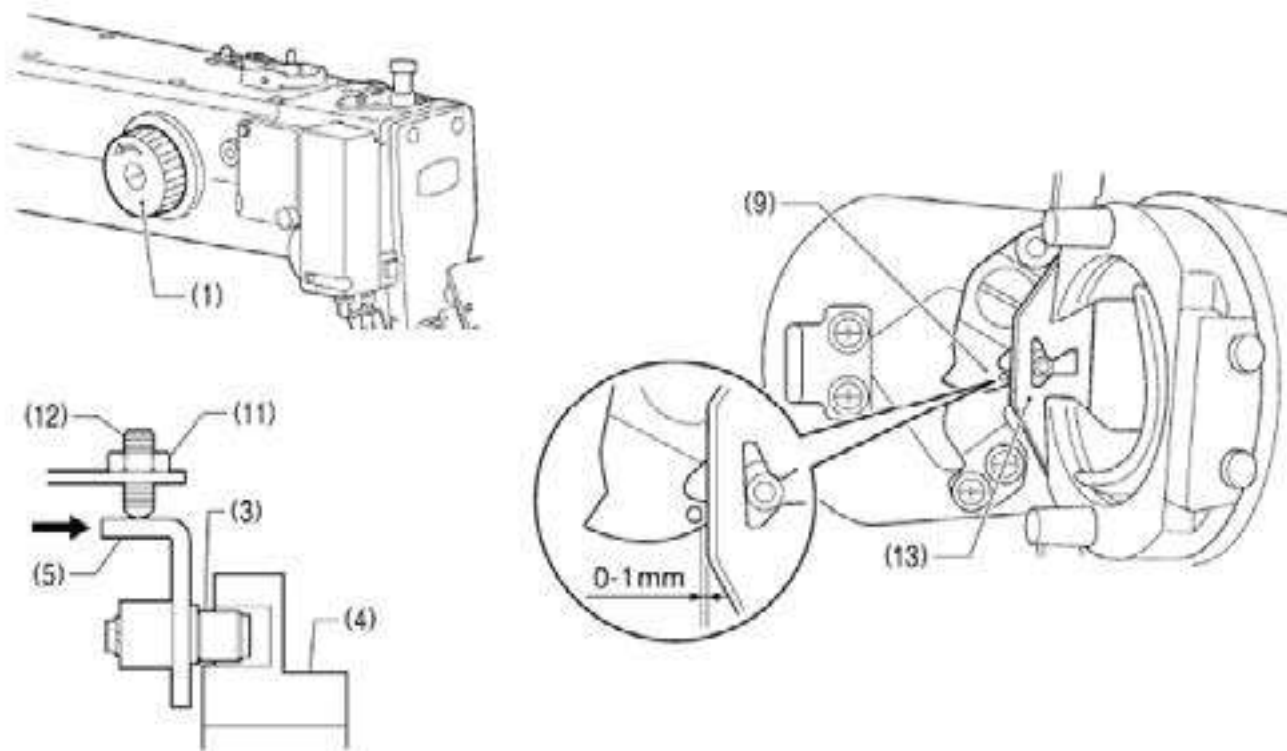


1. Откройте верхнюю крышку и отклоните головку машины назад.
2. Вручную поверните шкив (1), чтобы опустить игловодитель в крайнее нижнее положение, и полностью вытолкните шток соленоида нитеобрезателя (2).
3. Установив втулку (3) в паз кулачка нитеобрезателя (4), вручную поверните шкив (1), чтобы установить приводной рычаг (5) в положение реверса (когда нитепритягиватель (6) находится вблизи своего нижнего положения).

62



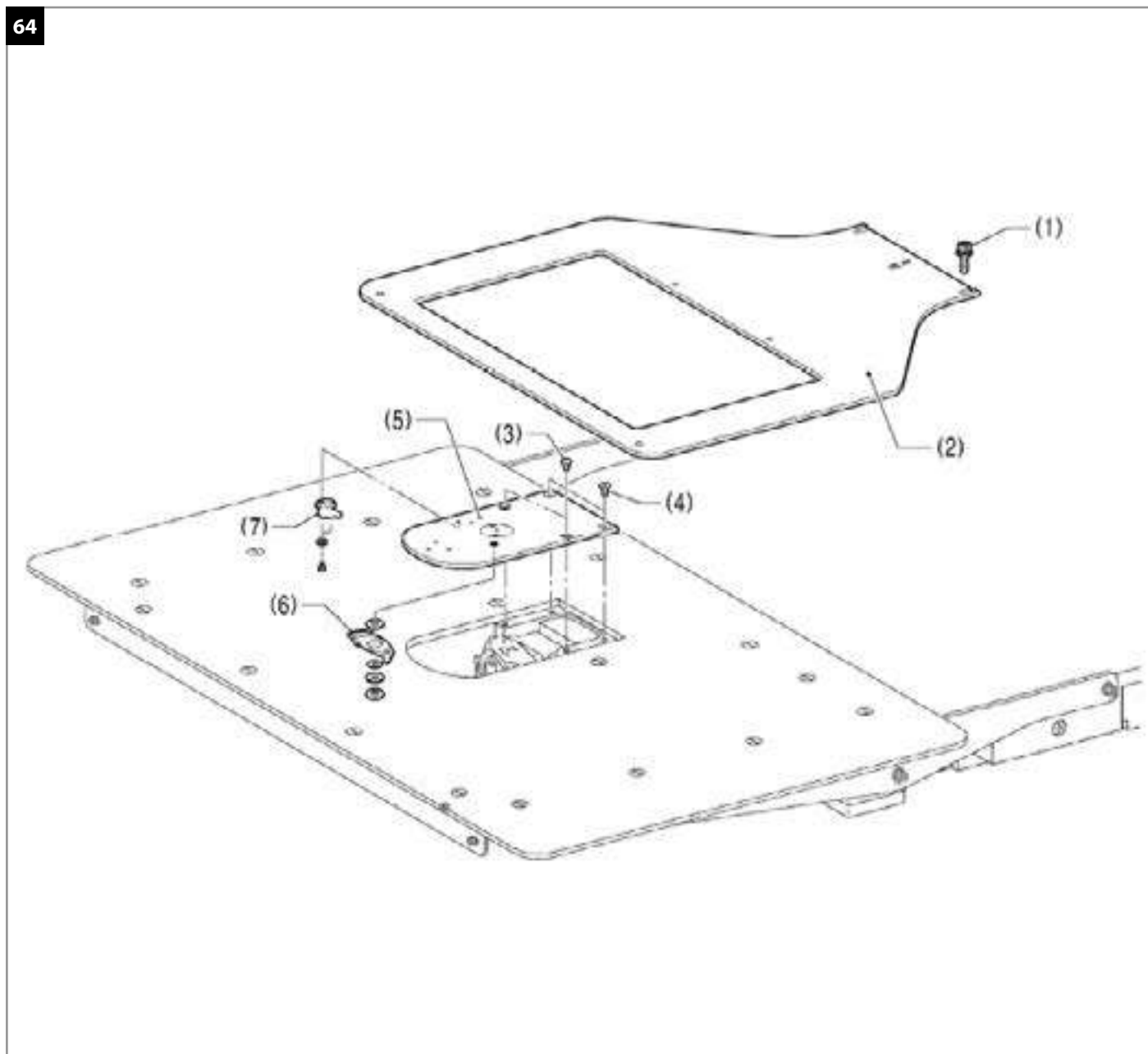
4. Снимите резиновый колпачок (7).
5. Ослабьте болт (8).
6. Перемещайте соединительную пластину подвижного ножа (10) вперед-назад для регулировки, чтобы обеспечить расстояние от выступа с правой стороны игольной пластины до выступа на подвижном ноже (9) в пределах 9,5–9,9 мм.
7. После затяжки болта (8) еще раз проверьте указанное выше положение.

63


8. Вручную поверните шкив (1), чтобы переместить игловодитель в крайнее нижнее положение.
9. Ослабьте гайку (11), затяните установочный винт (12) до соприкосновения втулки (3) с внутренней стороной паза кулачка нитеобрезателя (4), затем поверните его обратно против часовой стрелки примерно на 1/4 оборота.
10. Затяните гайку (11) и проверьте, что втулка (3) не касается внутренней стороны паза кулачка нитеобрезателя (4). Затем вручную нажмите на приводной рычаг (5) в сторону кулачка нитеобрезателя до соприкосновения втулки (3) с пазом кулачка (4) и убедитесь, что приводной рычаг (5) плавно возвращается в исходное положение после отпускания.
11. Убедитесь, что зазор между наружной стороной отверстия в подвижном ноже (9) и линией выступа нитенаправителя челночного устройства (13) составляет около 0–1 мм.

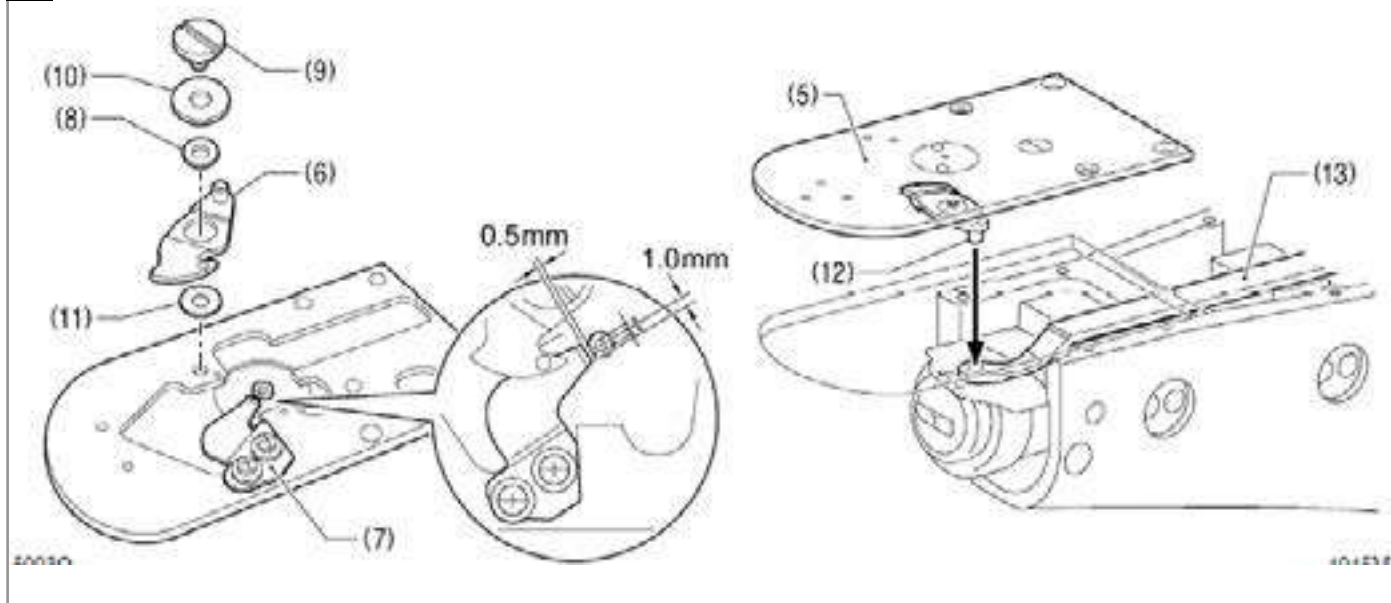
38. ЗАМЕНА ПОДВИЖНОГО И НЕПОДВИЖНОГО НОЖЕЙ (РИС.64, 65)

1. Ослабьте два болта (1) и снимите зубчатую пластину (2).
2. Откройте крышку челночного устройства, выверните два винта (3) и два плоских винта (4), затем снимите игольную пластину (5).
3. Снимите подвижный нож (6) и неподвижный нож (7).



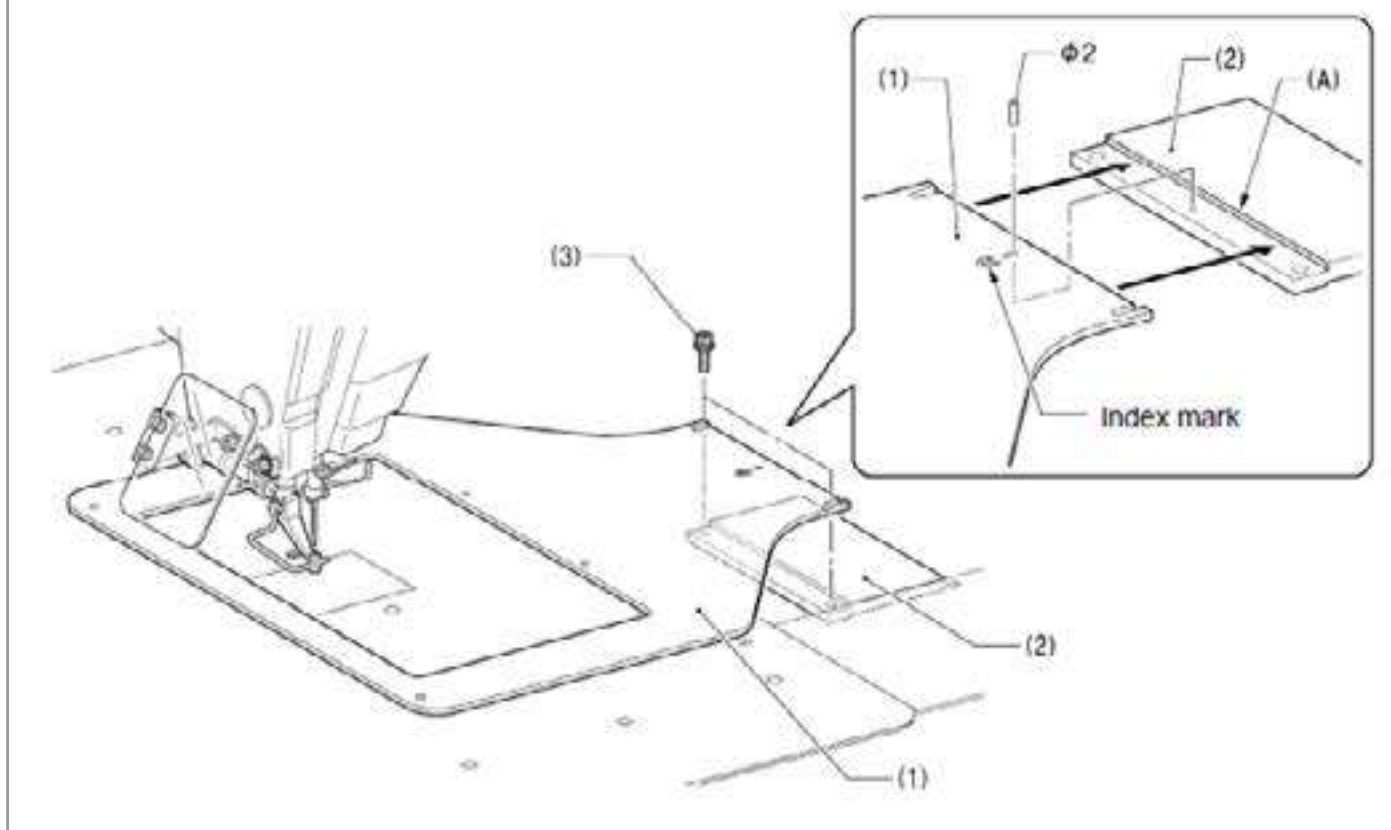
4. Установите новый неподвижный нож (7) в положение, указанное на иллюстрации.
5. Нанесите смазку на внешнюю поверхность втулки (8) и установочный винт (9), затем установите новый подвижный нож (6) вместе с упорной шайбой (10) и регулировочной шайбой подвижного ножа (11).
6. Убедитесь, что подвижный (6) и неподвижный (7) ножи чисто обрезают нить. При необходимости замените дистанционную шайбу на одну из ремонтных шайб (толщиной $t=0,2; 0,3; 0,4$ мм) для точной обрезки.
 - Если прижим ножа слишком слабый и нить обрезается не полностью, используйте более тонкую регулировочную шайбу.
 - Если прижим ножа слишком сильный и подвижный нож (6) движется туго, используйте более толстую регулировочную шайбу.
7. Нанесите смазку на штифт (12), вставьте его в соединительную пластину подвижного ножа (13) и установите на игольную пластину (5).
8. Убедитесь, что игла совмещена с центром игольного отверстия.
9. Установите зубчатую пластину (2).

65



39. УСТАНОВКА ЗУБЧАТОЙ ПЛАСТИНЫ (РИС.66)

66

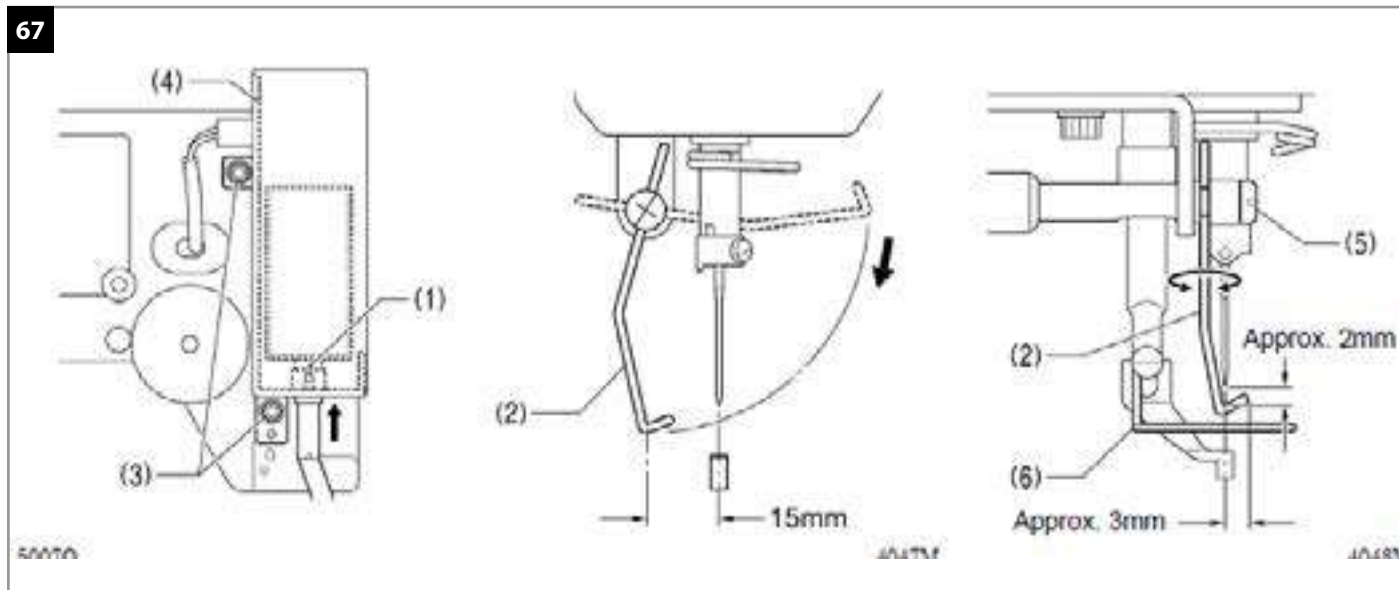


ПРИМЕЧАНИЕ:

Устанавливайте зубчатую пластину (1) так, чтобы сторона с монтажной меткой была обращена вверх.

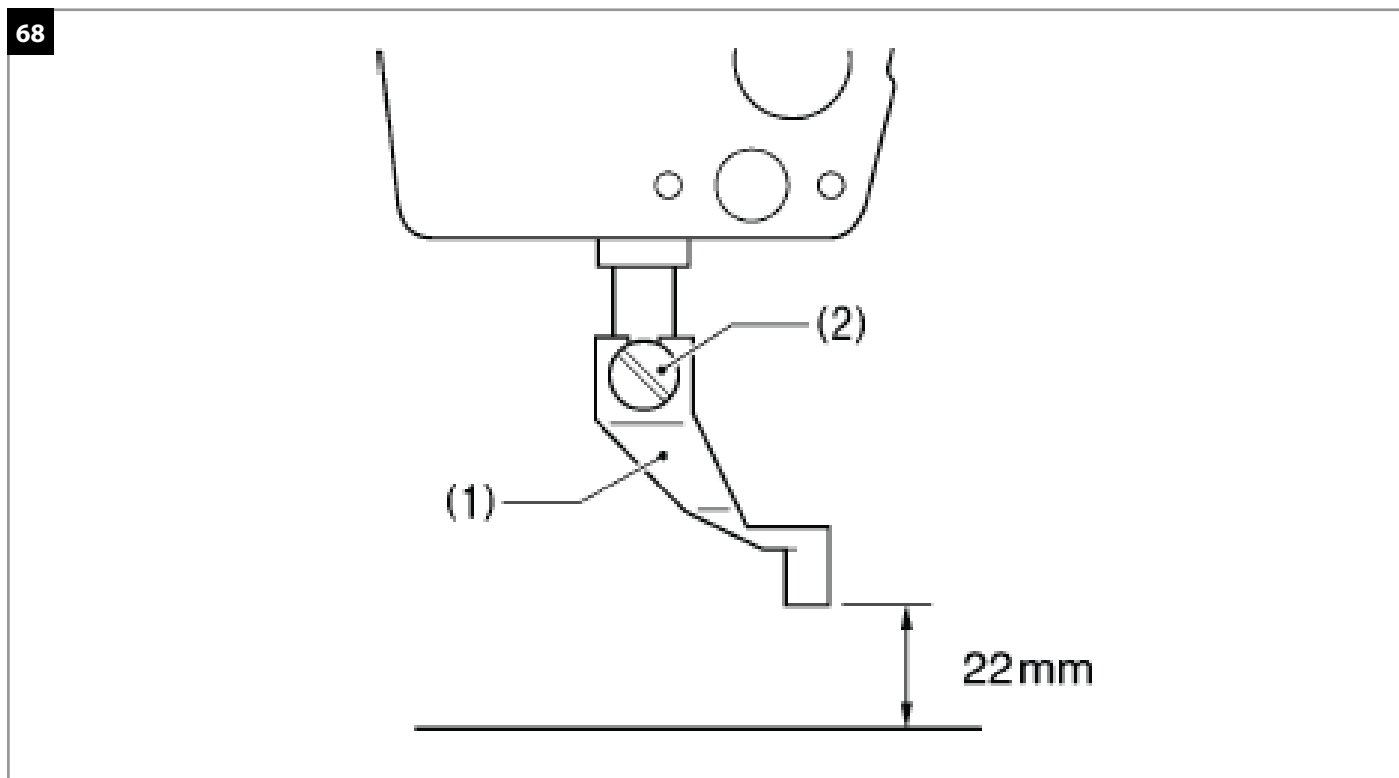
Прижмите задний край зубчатой пластины (1) к ступенчатому выступу (A) на базовой пластине Y (2) и с помощью штифта диаметром 2 мм (например, иглы DP) совместите отверстие в зубчатой пластине (1) с отверстием в базовой пластине Y (2); затем затяните два болта (3).

40. РЕГУЛИРОВКА НИТЕОТВОДА (РИС.67)



1. Ослабьте два винта (3) и переместите всю установочную пластину соленоида (4) вверх или вниз, чтобы отрегулировать положение так, чтобы нитеотвод (2) находился на 15 мм перед центром иглы при полном ходе штока (1) соленоида нитеотвода.
2. Ослабьте винт (5) и отрегулируйте положение нитеотвода (2) так, чтобы расстояние от нитеотвода до острия иглы составляло приблизительно 2 мм, а острие нитеотвода (2) находилось примерно в 3 мм от центра иглы в момент прохождения нитеотвода (2) под иглой во время работы.

41. ПОЛОЖЕНИЕ УСТАНОВКИ ПРЕРЫВИСТОЙ ЛАПКИ (РИС.68)



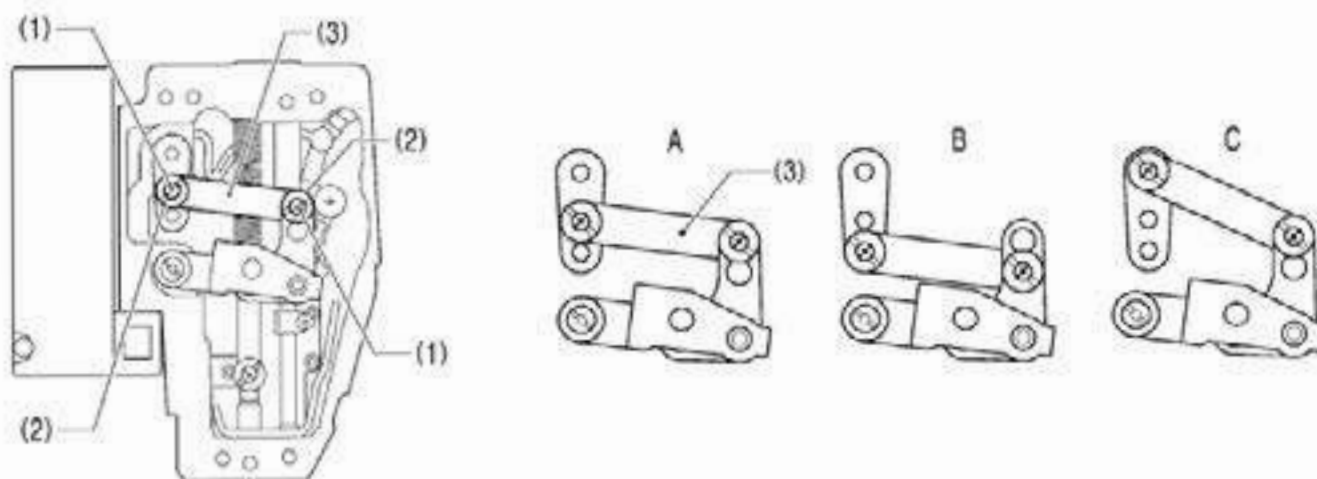
Установите игольную лапку (1) с помощью винта (2) так, чтобы расстояние от нижней части игольной лапки (1) до верхнего края игольной пластины составляло 22 мм, когда швейная машина остановлена, а игольная лапка (1) поднята.

42. РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОЙ ЛАПКИ

Ход игольной лапки можно регулировать в пределах 2–10 мм путем изменения положения соединительной тяги зажима и изменения позиции установки звена зажима.

43. ИЗМЕНЕНИЕ ПОЗИЦИИ УСТАНОВКИ ЗВЕНА ЗАЖИМА (РИС.69)

69

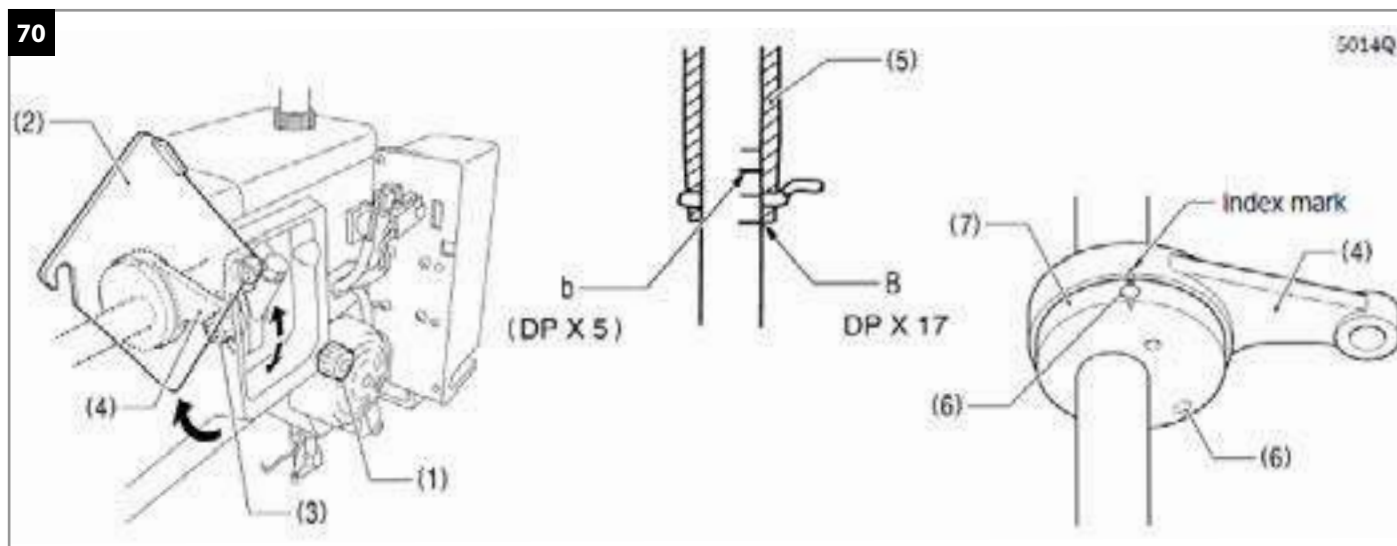


1. Снимите лицевую панель.
2. Выверните два винта (1) и два установочных винта (2), после чего снимите звено зажима (3).
3. Измените позицию установки звена зажима (3) на А, В или С, как показано выше.

Если положение соединительной тяги зажима отрегулировано одним из указанных ниже способов для любой позиции установки, диапазон регулировки хода игольной лапки будет соответствовать данным в следующей таблице.

Позиция установки	Диапазон хода прерывистой лапки	
A	2–4,5 мм	
B	4,5–10 мм	
C	0 мм	

44. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ ТЯГИ ЗАЖИМА (РИС.70)



1. Ослабьте винт (1) и откройте крышку (2).
2. Ослабьте гайку (3) и отрегулируйте положение соединительной тяги зажима (4).
 - При поднятии соединительной тяги зажима (4) ход игольной лапки увеличивается.
 - При опускании соединительной тяги зажима (4) ход игольной лапки уменьшается.

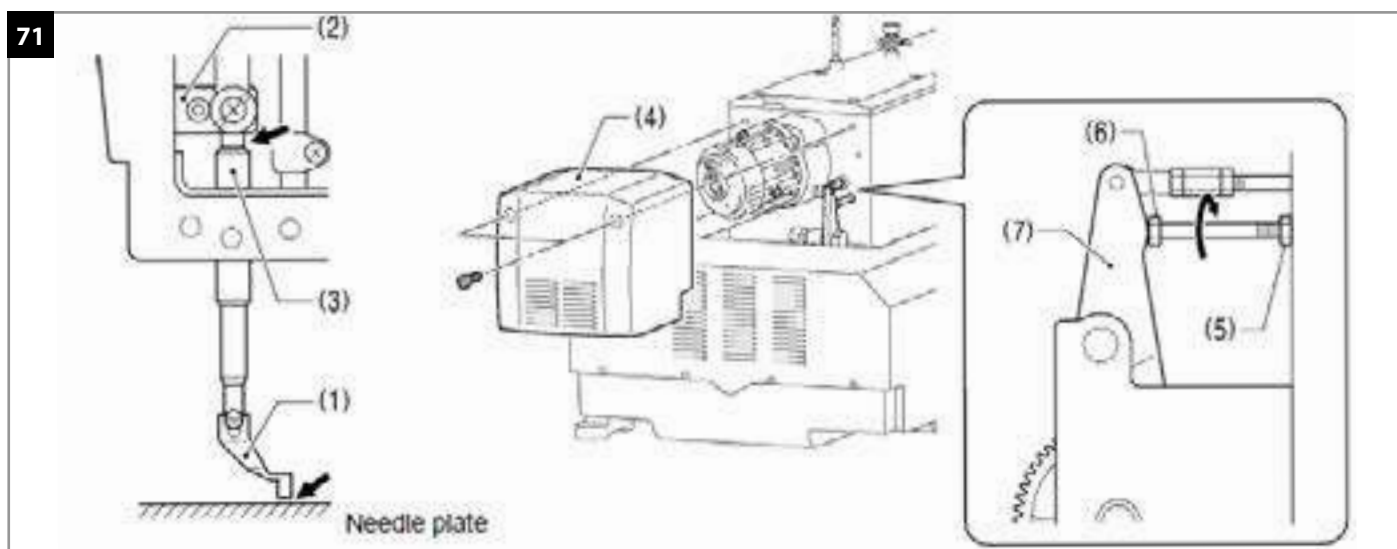
Затем отрегулируйте синхронизацию игловодителя и игольной лапки.

3. Поверните шкив по направлению стрелки, чтобы поднять игловодитель из нижнего положения до совмещения самой нижней контрольной метки на игловодителе (метка В) с нижним краем втулки игловодителя (5).

(При использовании иглы DP x 5 совмещайте со второй контрольной меткой сверху (метка b).

4. Снимите верхнюю крышку и ослабьте два установочных винта (6).
5. Совместите монтажные метки кулачка зажима (7) и соединительной тяги зажима (4), затем затяните два установочных винта (6).

45. ВЫПОЛНИТЕ ПРОВЕРКУ ПОСЛЕ ИЗМЕНЕНИЯ ХОДА ИГОЛЬНОЙ ЛАПКИ (РИС.71)



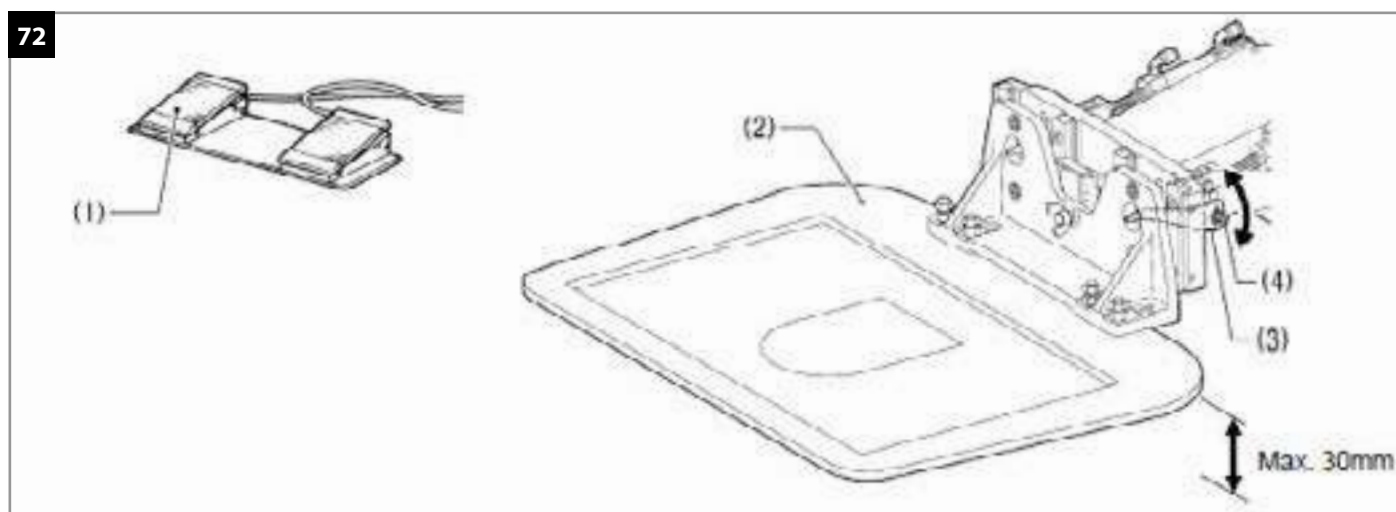
1. При опущенной игольной лапке (1) поверните шкив по направлению стрелки, чтобы переместить лапку в крайнее нижнее положение.
2. Убедитесь, что игольная лапка (1) не касается игольной пластины, а зажимная скоба прижимной планки (2) не касается втулки прижимной планки (3).

В случае касания

Снимите крышку двигателя (4).

Ослабьте гайку (5) и поворачивайте болт (6) до его упора в рычаг привода игольной лапки (7), затем регулируйте до устранения касания в указанных двух точках.

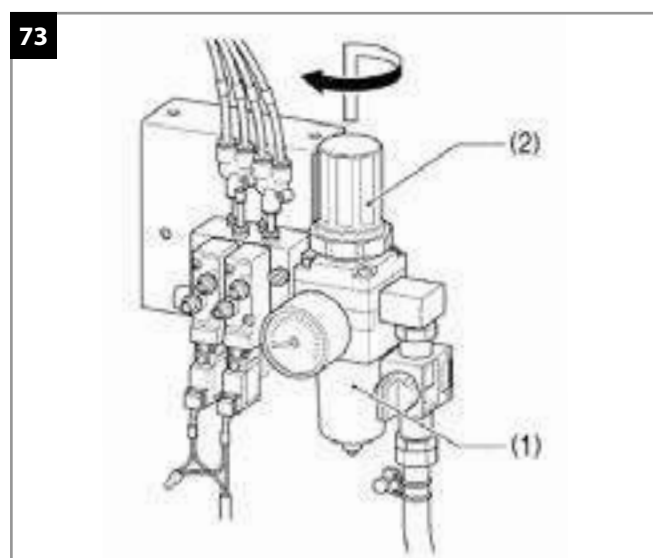
46. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ЗАЖИМА МАТЕРИАЛА (РИС.72)



Максимальная величина подъема зажима материала (2) составляет 30 мм над верхним краем игольной пластины.

1. Подайте воздух и нажмите педаль зажима материала (1), чтобы поднять зажим (2).
2. Ослабьте два болта (4) на подъемном рычаге зажима (3) и перемещайте рычаг вверх или вниз для регулировки.

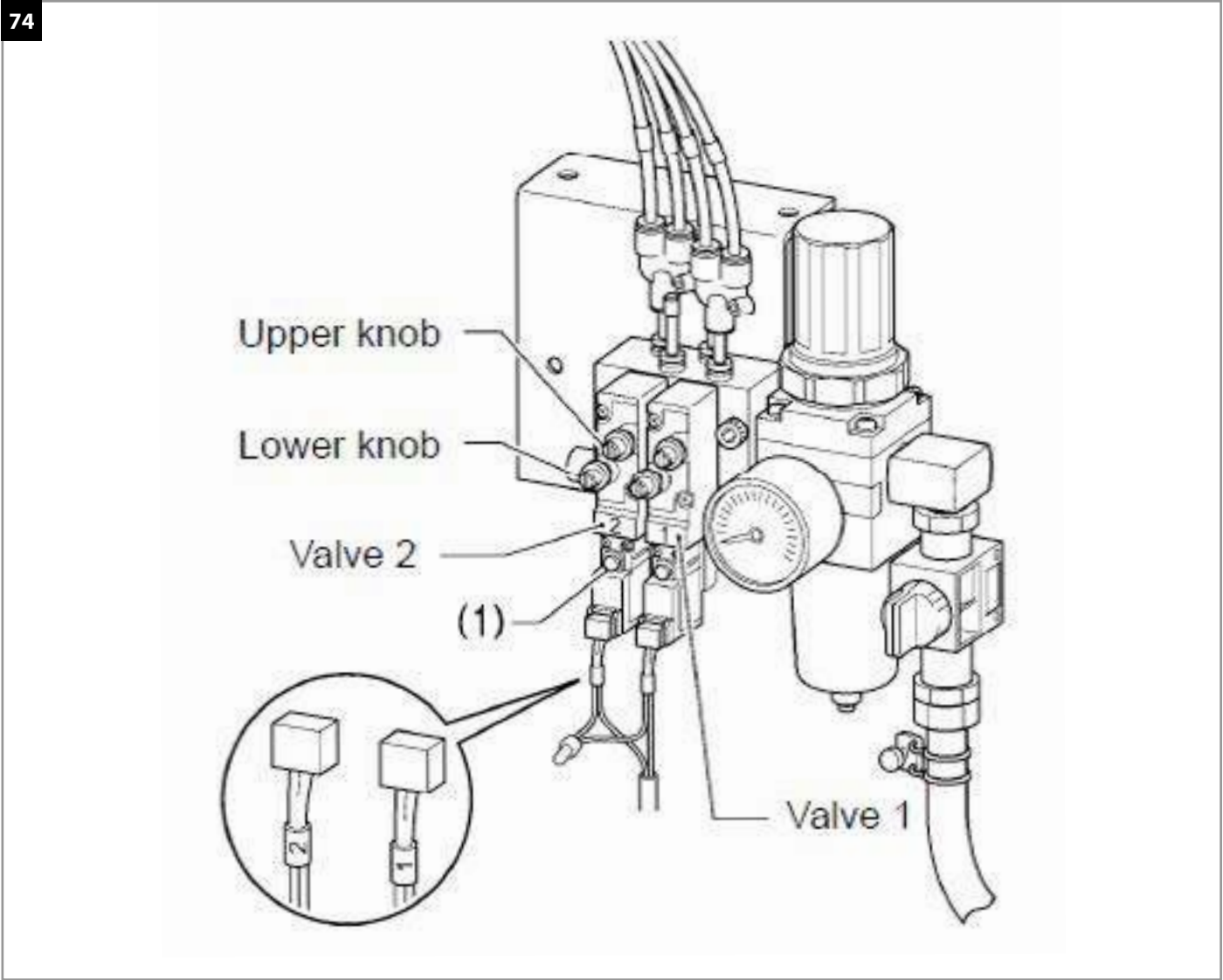
47. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА (РИС.73)



Поднимите рукоятку (2) редукционного клапана (1) и поверните ее, чтобы установить давление воздуха на уровне 0,5 МПа.

После завершения регулировки нажмите на рукоятку (2) вниз для фиксации.

48. РЕГУЛИРОВКА РЕГУЛЯТОРА СКОРОСТИ (РИС.74)



1. С помощью регулировочных ручек на клапанах можно настроить скорость подъема и опускания зажима материала.
- При затягивании верхней ручки скорость подъема уменьшается. При ослаблении — увеличивается.
 - При затягивании нижней ручки скорость опускания уменьшается. При ослаблении — увеличивается.

Опорные настройки:

Клапан 1	Верхняя ручка	Полностью затянута
	Нижняя ручка	Полностью затянуть, затем ослабить на 8 оборотов
Клапан 2	Верхняя ручка	Полностью затянуть, затем ослабить на 5 оборотов
	Нижняя ручка	Полностью затянута

Зажим материала можно перемещать при выключенном питании, нажимая на ручные кнопки (1).

49. ИНСТРУКЦИЯ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

49.1. СТАНДАРТИЗАЦИЯ

Функциональная клавиша использует признанную в отрасли графическую идентификацию, изображения используют интернациональный язык, который может распознать любой пользователь.



49.2. РЕЖИМ РАБОТЫ

Сенсорный экран панели управления использует передовые технологии, дружелюбный интерфейс для удобства пользователя при каждодневной работе. Можно использовать как пальцы, так и другие предметы для управления панелью.

Нельзя использовать острые предметы для управления панелью во избежание повреждения экрана.

50. УНИВЕРСАЛЬНЫЕ КНОПКИ

Ключевые кнопки для общей работы в этой системе:

NO.	Иконка	Функция
1		Кнопка подтверждения --> переход из интерфейса ввода в интерфейс шитья и наоборот
2		Информационная кнопка --> Просмотр информации о версии и диаграмме шитья.
3		Кнопка связи --> и диск и панель связи, шаблон или параметры копии
4		Кнопка настройки --> Войти в интерфейс функций.
5		Кнопка выбора шаблона --> открыть файл шаблона.
6		Кнопка сохранения --> регистрация шаблона под номером.
7		Кнопка имени --> ввод имени шаблона
8		Кнопка подъема и опускания рамки --> на основе мотора. Не работает на пневматике.
9		Клавиша средней высоты прижимной лапки --> Установить среднюю высоту прижимной лапки
10		Кнопка регулировки --> Настройка начальной точки шва
11		Кнопка заправки --> Заправка
12		Кнопка отмены --> Отменить действующую настройку/выйти
13		Кнопка подтверждения --> Сохранить установленное значение
14		Кнопка теста --> войти в одно шаговый интерфейс
15		Кнопка намотки --> в режим намотки

50.1. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ



1. Нажать кнопку включения

Когда питание включено, отображается интерфейс ввода.

2. Выбрать шаблон для шитья

Выбранный номер шаблона отображается под текущим интерфейсом. Нажмите кнопку выбора шаблона.  Войдите в подменю, чтобы выбрать необходимый номер шаблона.

Для операции выбора шаблона см раздел «2.8 выбор шаблона».



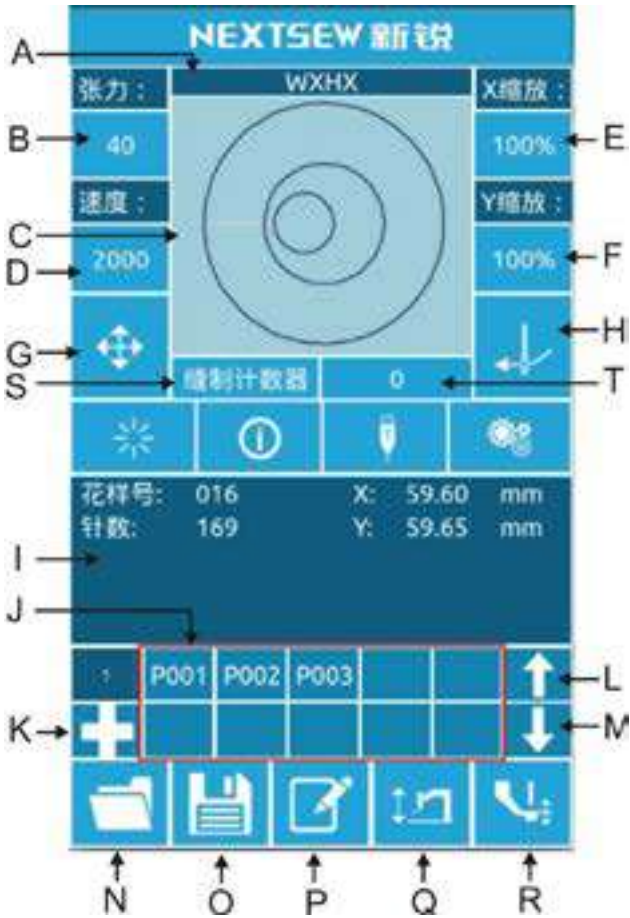
3. Перейти в режим шитья

После нажатия  когда цвет сменится на  для ввода подтверждённого шаблона, с этого момента можно шить.

4. Начало шитья

Поместите изделие для шитья под прижимную лапку, опустите лапку, шитья началось.

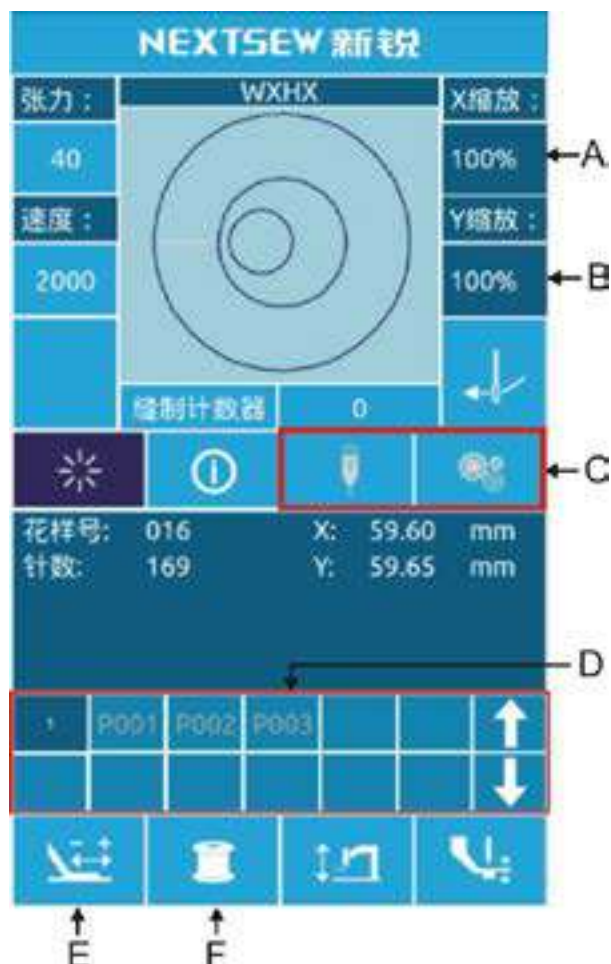
50.2. ОБЫЧНАЯ СХЕМА РАБОТЫ



1. Интерфейс ввода

Интерфейс ввода данных показан на рисунке справа. Подробное описание функции см. В таблице «Описание функциональных клавиш».

NO.	Функция
A	Область отображения имени шаблона
B	Натяжение
C	Графическая область отображения рисунка
D	скорость
E	Увеличение по оси X
F	Увеличение по оси Y
G	Кнопка регулировки
H	Кнопка заправки
I	Область отображения информации шаблона.
J	P шаблоны
K	P кнопка добавления шаблонов
L	P кнопка вверх по шаблонам
M	P кнопка вниз по шаблонам
N	Кнопка выбора шаблона
O	Кнопка сохранения шаблона
P	Кнопка названия шаблона
Q	Кнопка подъема и опускания рамки
R	Кнопка высоты рамки
S	Режим счетчика
T	Счет



2. Интерфейс шитья

Нажмите  введите интерфейс шитья, как показано на рисунке справа. См. Таблицу описания функциональных клавиш для получения подробных инструкций по функциям.

Описание функций:

NO.	Функция
A	Увеличение по оси X
B	Увеличение по оси Y
C	Не рабочие кнопки
D	P шаблоны не доступны в этом режиме.
E	Кнопка теста
F	Кнопка намотки
---	Другие кнопки из интерфейса ввода

50.3. РЕГИСТРАЦИЯ ШАБЛОНОВ



Можно сохранять до 999 обычных шаблонов. нажмите  чтобы войти в режим регистрации шаблонов (как показано на картинке):

1. Введите номер шаблона

Через число клавиш можно выбрать для ввода номера шаблона, диапазон номера шаблона должен быть 001 ~ 999, если будет ввод других номеров будет отображаться «вне диапазона номеров».

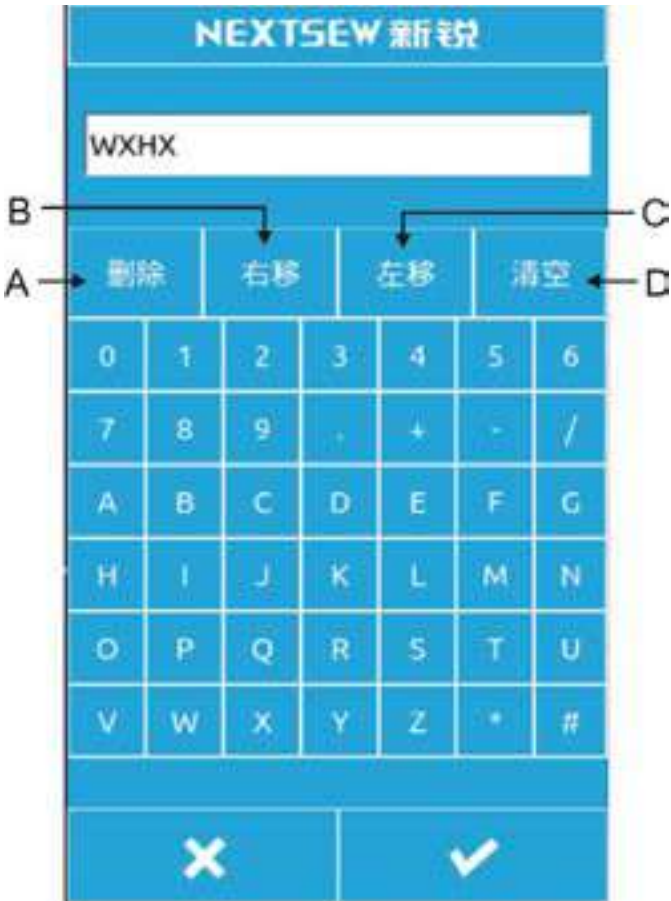
2. Регистрация нового шаблона

Подтвердите номер шаблона и нажмите  перед отображением, вся информация шаблона будет сохранена в новый шаблон, и интерфейс сменится на регистрацию нового шаблона

Если такой номер уже существует, то шаблон сохраниться под этим именем, а старый шаблон будет не доступен.

После нажатия  выходит из этого меню.

50.4. НАЗВАНИЕ ШАБЛОНА



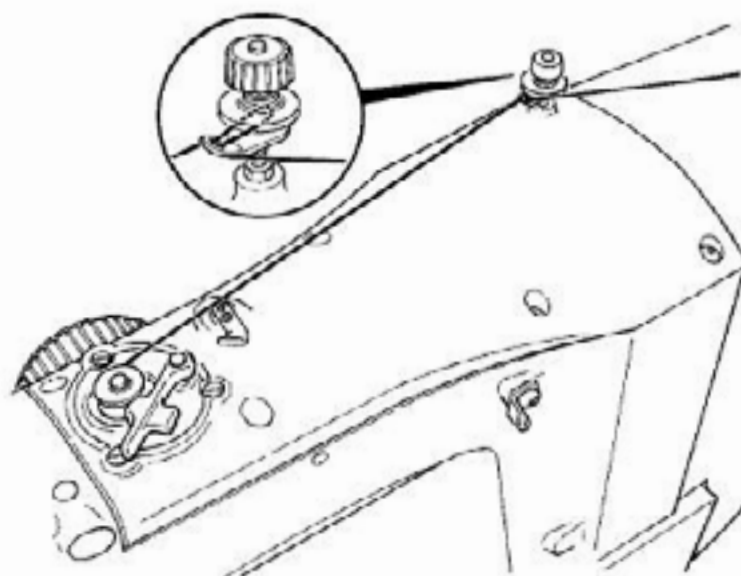
Нажмите  чтобы перейти в интерфейс наименования шаблонов (Как показано на рисунке справа.

A	Удалить	Удалить отдельный символ
B	Двигаться вправо	Переместить курсор направо
C	Двигаться влево	Переместить курсор налево
D	Очистить	Удалить все введенные символы

Выберите символ, который вы хотите ввести, нажмите  закончит операцию наименования. Положение символа может быть определено смещением курсора. И кнопка удаления убирает соответствующий символ.

50.5. НАМОТКА (РИС.75)

75



1. Установите шпулю

Вставьте шпулю в намоточный вал. Как показано на рисунке справа.

2. Переход в режим намотки

В режиме шитья, после нажатия , отобразится переход в режим (Как показано на рисунке справа).



3. Начало намотки

После нажатия левой педали и опускания лапки, начнется намотка.

4. Окончание намотки

По окончании, повторное нажатие педали остановит намотку, и лапка поднимется обратно и происходит переход в режим шитья.

50.6. ЗАПРАВКА



2. Переход в режим заправки

В интерфейсе ввода или шитья кнопка переводит в режим заправки, кнопка становится красной , Экран выглядит как на рисунке справа. В этом режиме машина не может выполнять никаких других операций

2. Выход из режима заправки

После заправки нити, нажмите  снова, чтобы вернуться к предыдущему режиму.

50.7. ФУНКЦИИ ШАБЛОНА

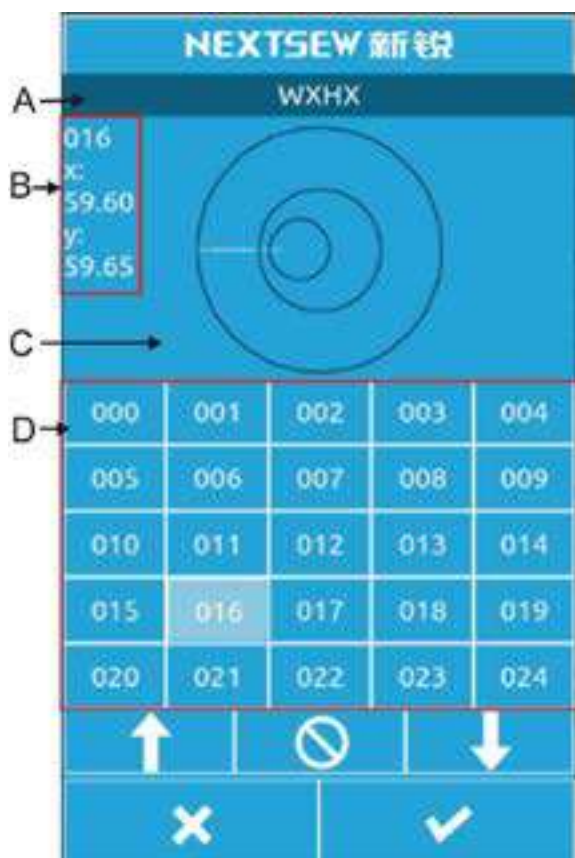


1. Интерфейс выбора шаблона

Кнопка выбора шаблона (показан на рис. 1 слева), нажать на кнопку А чтобы войти в режим выбора шаблона (Рис 2).

Рис 2 Описание:

A	Название шаблона
B	Информация о размере шаблона
C	Графическое изображение шаблона
D	Номера шаблонов
	Номер вверх
	Номер вниз
	Удаление шаблона



2. Выбор шаблона

Область шаблонов D. Каждая страница отображает макс 25 номеров шаблонов, выберите необходимый номер шаблона, информация высветится вверху. Информация о шаблоне содержит его номер, длину по X, длину по Y, название шаблона. (Если названия шаблона нет, то не отображается.)

Нажмите  чтобы завершить выбор шаблона.

3. Удаление шаблона

Выберите нужный номер шаблона, нажмите  это удалить шаблон.

50.8. НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ ШИТЬЯ

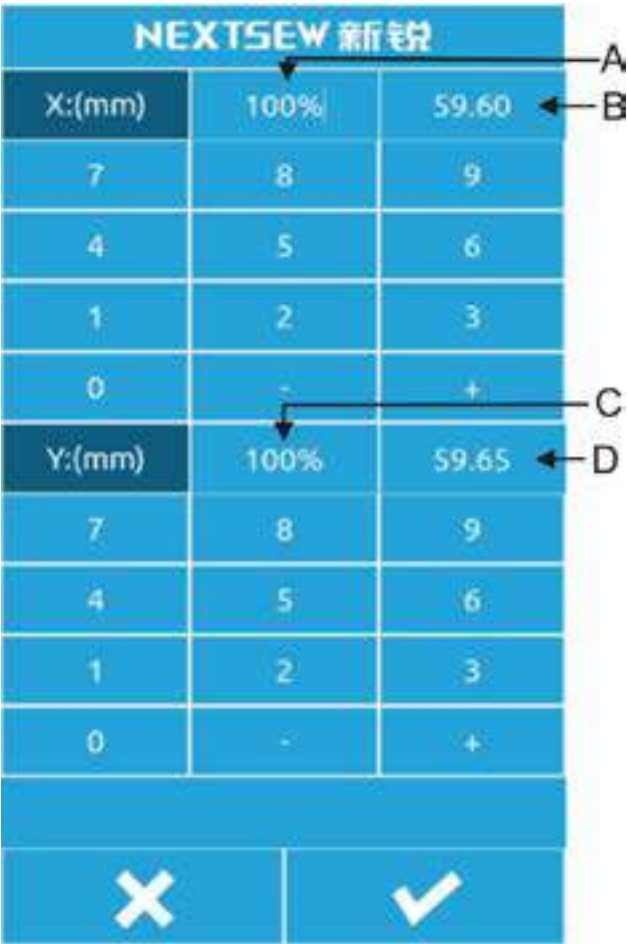


1. Войдите в режим шитья.

Под интерфейсом ввода данных нажмите A, B и C, чтобы войти в настройку масштабирования и интерфейс настройки ограничения скорости соответственно.

	Параметр	Диапазон	По умолчанию
A	Растяжение	0~120	40
B	Скорость шитья	400~2800rpm(верхний лимит меняется в Дополнительных установках)	2000 rpm
C	Приближение по x	1.0~400.0%	100.0%
D	Приближение по y	1.0~400.0%	100.0%
E	Высота среднего положения лапки.	0.0~7.0mm	2.0mm

Примечание: ограничение максимальной скорости ограничено в «супер настройке -> настройке параметра -> 3: максимальная скорость шитья».



2. Значения масштабирования

Правое изображение - это интерфейс настройки увеличения, с ориентацией X над интерфейсом и настройкой направления Y ниже.

A	Отображение приближения по X
B	Реальное значение длины по X
C	Отображение приближения по Y
D	Реальное значение длины по X

С помощью цифровой клавиатуры или клавиш +, - введите желаемое значение, кнопкой  сохраните значения и перейдите в предыдущий интерфейс.



3. Скорость шитья

Такая же операция.

4. Высота среднего положения лапки

Такая же операция.

50.9. ВЫБОР ШАБЛОНОВ



1. Войдите в интерфейс регистрации шаблонов.

Нажмите  чтобы перейти в режим выбора новых шаблонов.

2. Введите номер шаблона

С помощью  ~  Клавиатуры или ,  кнопок, введите желаемый номер. Если вы наберете уже существующий номер шаблона, то необходимо будет еще раз его набрать для подтверждения изменения.

3. Выбор номера папки

Номер шаблона может быть сохранен в 26 папках, с максимальным количеством 10шт на каждую папку.

А указывает на текущую нажмите   чтобы поменять папку.

4. Определить номер шаблона.

После нажатия  выбора шаблона завершается, и возвращается в предыдущий режим как на рис справа.

5. Удаление шаблонов

Выберите необходимый шаблон, нажмите  и выбранный номер удалиться.

6. Просмотр зарегистрированного шаблона

Зажмите эти кнопки, чтобы увидеть количество выбранных шаблонов. Пользователь может зарегистрировать 255 шаблонов.

 : P шаблоны вверх
 : P шаблоны вниз



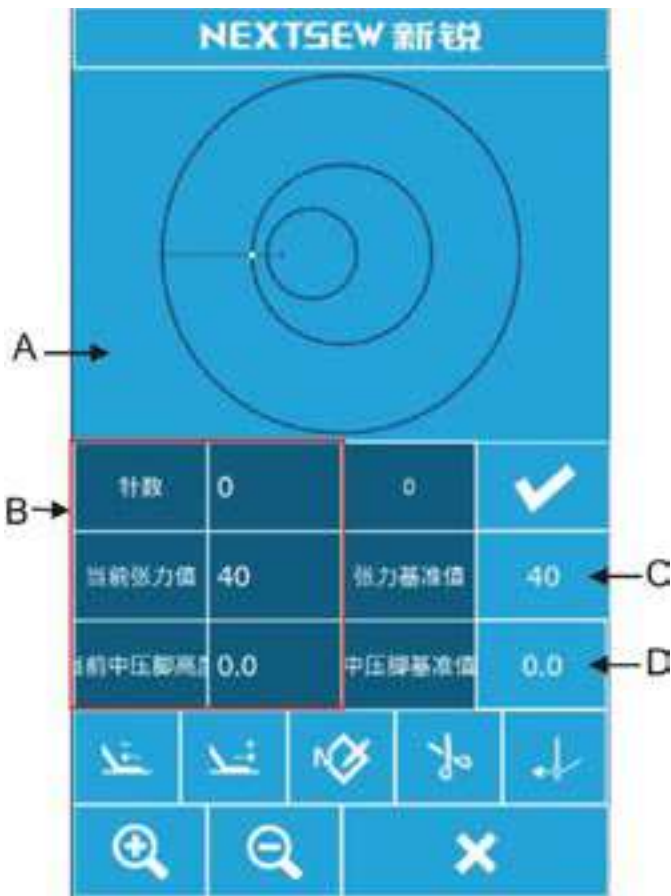
50.10. ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК

1. Режим шитья

С помощью кнопки , и дождавшись смены на статус , указывающем о входе в режим шитья.

2. Отображение тестового шитья

Нажмите кнопку  чтобы войти в тестовый режим. Рис слева.



A	Изображение шаблона
B	Информация о шаблоне
C	Настройка натяжения
D	Настройка положения лапки
	Один стежок назад
	Один стежок вперед.
	Переход к стежку N
	обрезка
	Заправка нити
	Увеличение графика
	Уменьшение графика.

3. Начало теста стежка

В режиме шитья после опускания прижимной лапки, нажмите назад  или вперед  чтобы определить положение. Или укажите номер стежка кнопкой  Выставьте нужный стежок.

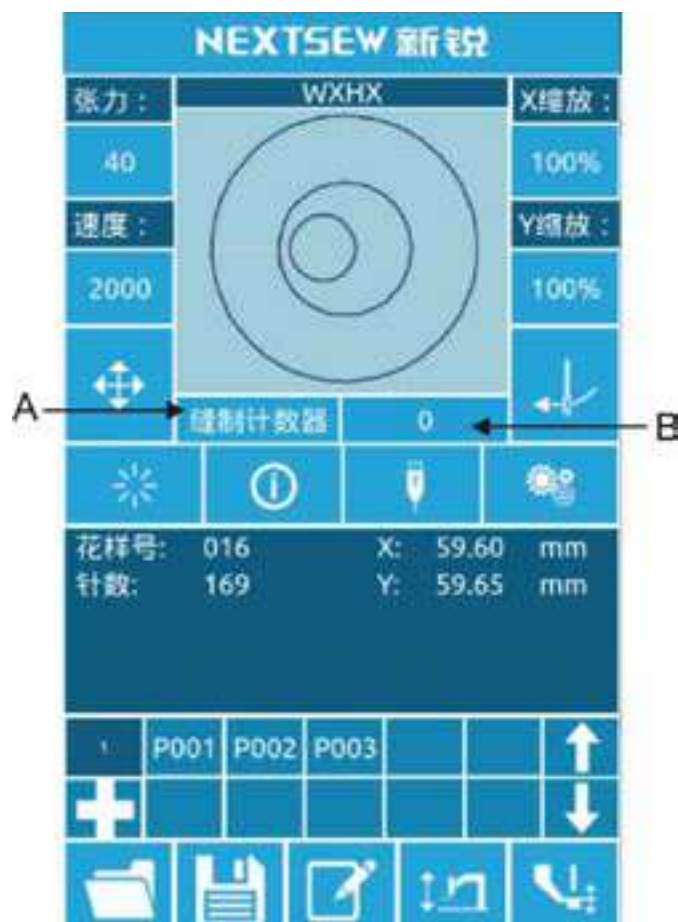
4. Начало шитья тестовом режиме.

В тестовом режиме можно находиться в любом положении, чтобы начать тестирование, зажмите стартовую педаль, машина начнет шить из текущей позиции.

5. Окончание тестирования.

После нажатия кнопки  выйдите из режима теста в режим шитья, и возврата шаблона в начальное положение

50.11. СЧЕТЧИК

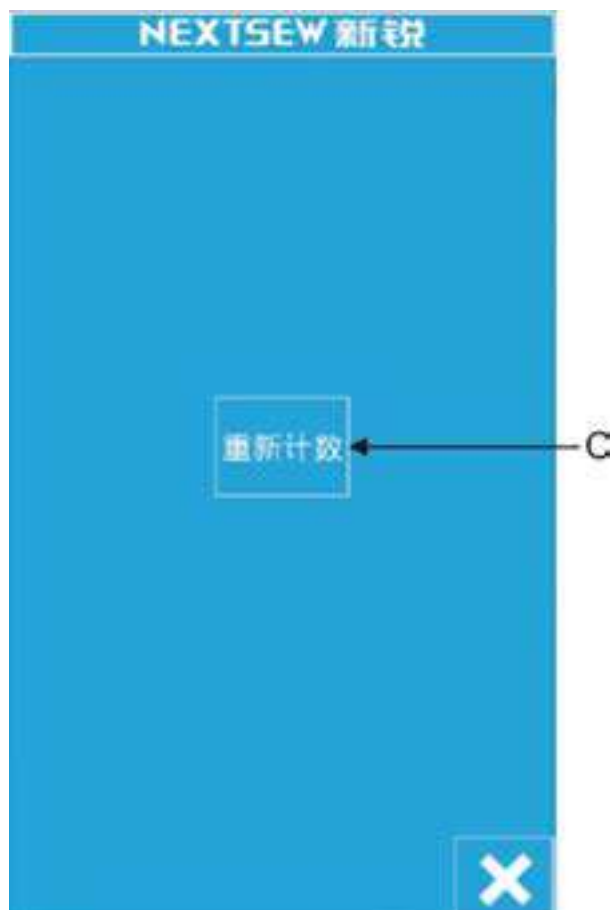


1. Отображения счетчика

В интерфейсе ввода или шитья

A	Режим счета	1: Швейный счетчик 2: Игольный счетчик
B	Счет	1: Количество операций 2: Количество игл

Нажатием на режим счета, пользователь переключает с счетчика изделий на счетчик игл, чтобы показать количество изделий/проколов.



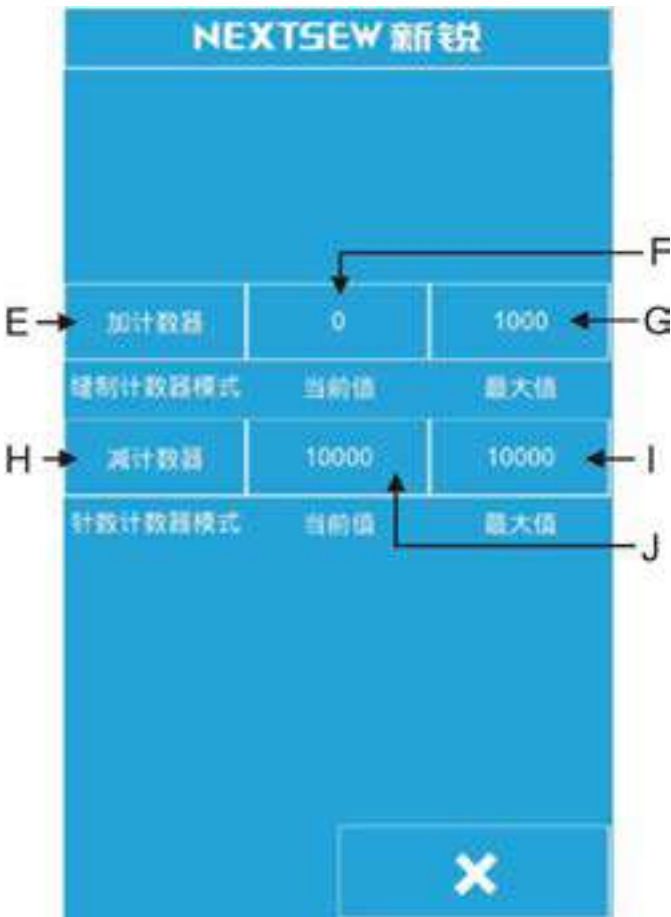
2. Обнуление счетчика

При нажатии кнопки B, появляется меню обнуления, нажмите на C. Счетчик обнулится.



1. Настройка счетчика

Нажмите кнопку D в меню настроек чтобы перейти в меню настройки счетчика



E	Режим швейного счетчика
F	Нынешнее значение счетчика
G	Макс значение
H	Режим игольного счетчика
I	Нынешнее значение счетчика
J	Макс значение



1. Установить тип счетчика

Нажмите **Е** или **Н** чтобы перейти в режим настройки типа счетчика.

Можно настроить «**добавить счетчик/убрать счетчик/не использовать счетчик**»,

После настройки нажмите  чтобы перейти в предыдущий интерфейс.



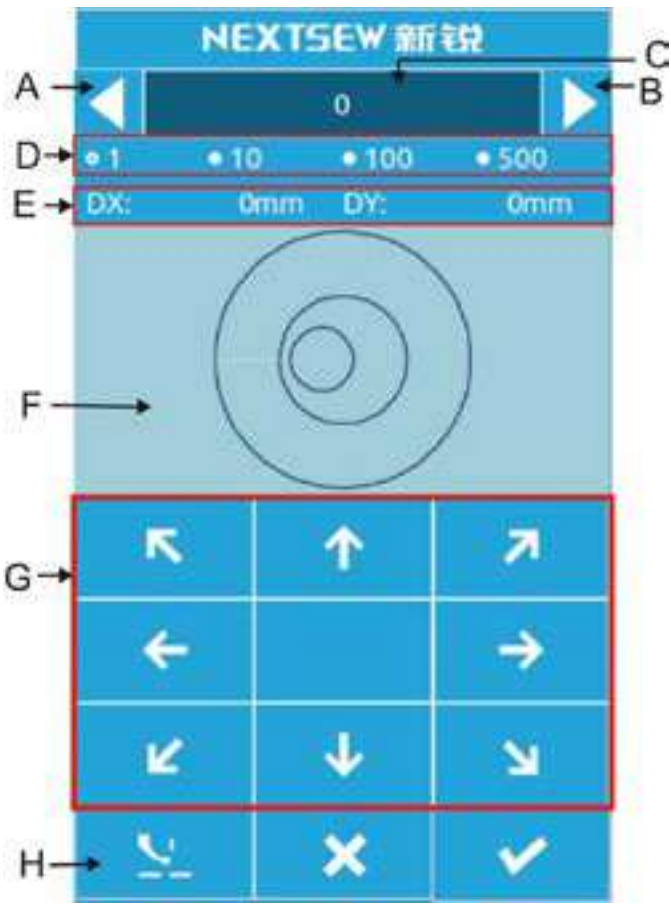
2. Установка значения счетчика

Нажмите **F/J** или **G/I**, можно изменить нынешнее или максимальное значение.

Через  ~  клавиатуру или ,  изменяя значение.

Примечание: максимальное швейное значение 9,999, и максимальное игольное значение 65000 стежков.

50.12. КОРРЕКТИРОВКА ШВА



1. Войти в режим изменения положения шва

В интерфейсе ввода, после нажатия  , войдите в режим корректировки положения шва, как показано справа.

A	Кнопка шва назад
B	Кнопка шва вперед
C	Настоящее значение стежка
D	Шаг перемещения по стежкам
E	Информация изменения
F	Графическое изображение
G	Изменить положение стежка
H	Опустить прижимную лапку.

1. Изменение положения шва

Измените положение шва с помощью G , так чтобы машина была нацелена на начальную точку квази шаблона. После начала шва шаблона, можно нажимать A, B для перемещения по швам. Один шаг равен по умолчанию 1 стежок, можно нажать D , чтобы выбрать шаг 10, 100 или 500 стежков.

Примечание: Начальная точка должна быть приведена в соответствие со стандартом: траектория движения иглы и шитья не смещена, если есть отклонения в описании, необходимо продолжить настройку, подтвердите настройку нажатием клавиши  чтобы сохранить настройки.

2. Закончить с тестированием

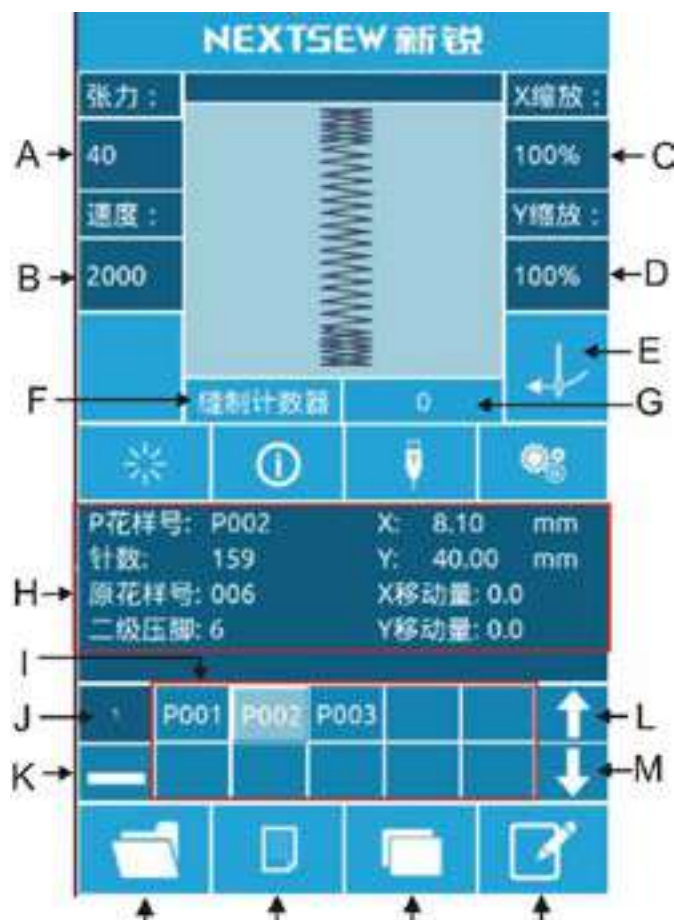
После нажатия  выйти в интерфейс ввода.

50.13. ЭКСТРЕННАЯ ОСТАНОВКА

Переключатель экстренной остановки нажат, нажмите клавишу подтверждения, чтобы войти в интерфейс шитья, можете через интерфейс тестового шитья для шагов по стяжкам вперед, назад или обреза, шаги операции см. в разделе «2.11 Тестовая операция шитья».

51. УПРАВЛЕНИЕ БЫСТРЫМ ШАБЛОНОМ

51.1. Р ВВОД ДАННЫХ



Быстрым шаблоном называется шаблон, который состоит из общего рисунка и связанных параметров вышивания рисунка (коэффициент масштабирования x , коэффициент масштабирования y , ограничение скорости и т. д.). При выборе Р-шаблона не требуется каждый раз устанавливать соответствующие параметры.

Интерфейс ввода данных шаблона Р показан на правом изображении.

Вы можете зарегистрировать до 255 шаблонов.

Описание функций:

NO.	Функция	Описание
A	Натяжение	Показывает настоящее натяжение шаблона
B	Значение скорости	Отображает значение
C	Масштаб X	Увеличение по оси X
D	Масштаб Y	Увеличение по оси Y
E	Заправка нити	Нажмите чтобы  режим
F	Режим счетчик	Режим счета
G	Счетчик	Значение счета
H	Информация шаблона	Отображает данные о шаблоне.
I	Зарегистрированные шаблоны	Нажмите чтобы сменить шаблон
J	Страницы шаблона	Отображает страницу, при нажатии меняет ее последовательно.

NO.	Функция	Описание
K	Удаление шаблона	Нажатие удалить выбранный шаблон
L	Страница вверх	Нажать для перелистывания шаблонов
M	Страница вниз	Нажать для перелистывания шаблонов
N	Выбор шаблона	Нажать для выбора обычного шаблона
O	Кнопка регистрации	Зарегистрировать новый шаблон
P	Копирование	Копирование шаблона
Q	Наименование	Назвать выбранный шаблон

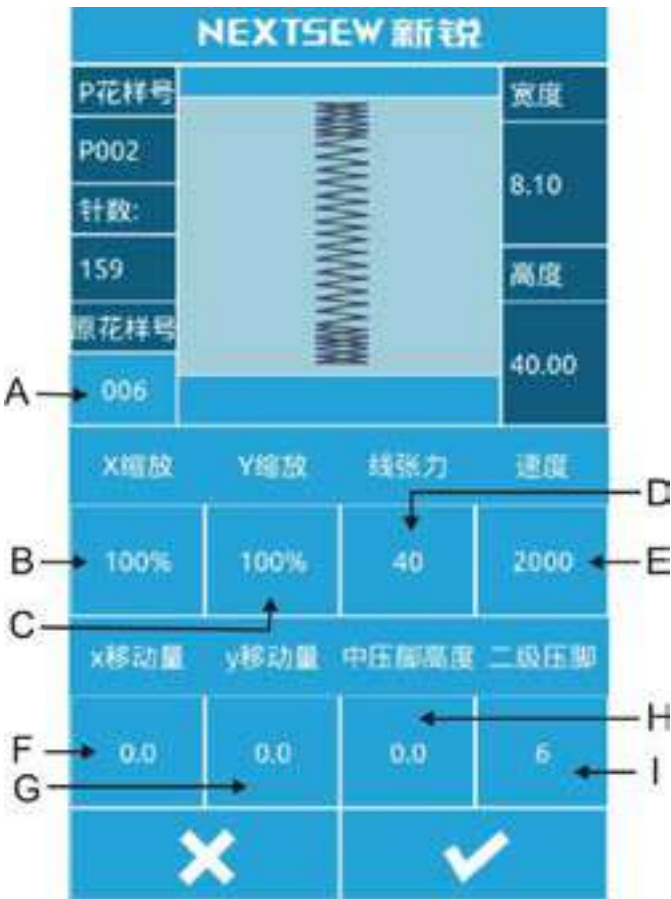
51.2. РЕДАКТОР ШАБЛОНА

1. Войдите в режим изменения шаблона

Нажмите чтобы войти в режим изменения шаблона.

2. Изменение параметров

Выберите параметр для изменения и задайте его значение.



	Параметр	Диапазон	По умолчанию
A	Номер шаблона	---	---
B	Масштаб по X	1%~400%	100.0 %
C	Масштаб по Y	1%~400%	100.0 %
D	Растяжение	0~120	40
E	Скорость шитья	400~2800rpm	2000 rpm
F	X	-99.9~99.9	0.0 mm
G	Y	-99.9~99.9	0.0 mm
H	Среднее положение лапки	0.0~7.0mm	2.0 mm
I	Вторая прижимная лапка	0~10	6 mm



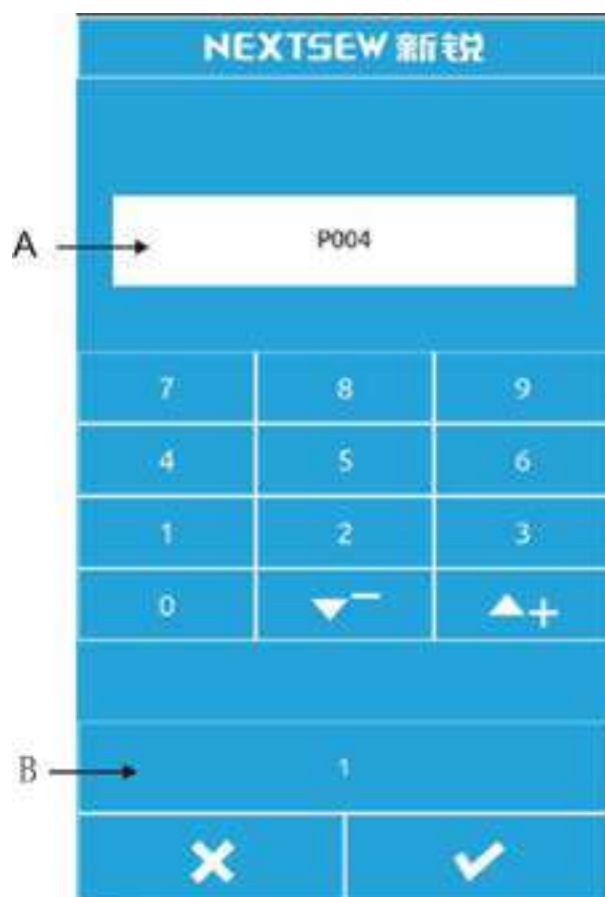
3. Определение значений

Для выставления параметра наберите значение с помощью **0** ~ **9** на клавиатуре или **▲+**, **▼-** кнопками измените значение нажмите **✓** чтобы сохранить изменения **+** указывают отрицательные и положительные значения.

4. Выход из редактора

Нажмите **✕** чтобы закрыть редактор шаблона и вернуться в предыдущий интерфейс.

51.3. КОПИРОВАНИЕ ШАБЛОНОВ



1. Выбор копируемого шаблона

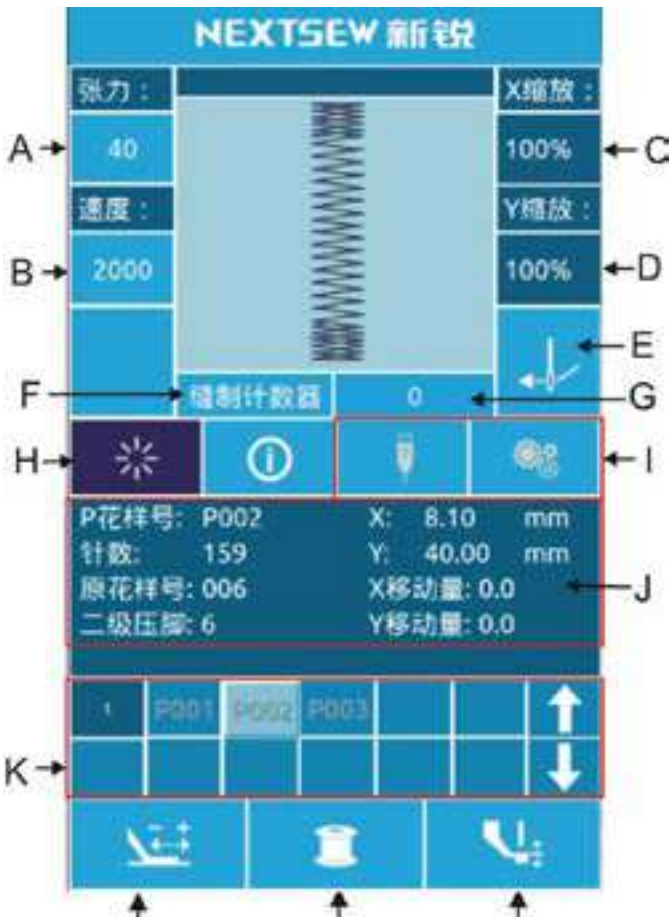
Нажмите **📄** чтобы войти в копирование (как показано справа).

2. Ввести новый номер шаблона

Система автоматически выберет свободный номер, В это страница шаблона, можно скопировать в данный шаблон нажатием **✓**; так же можно выбрать другой номер **0** ~ **9** или **▲+**, **▼-** чтобы ввести необходимый номер.

Невозможно сохранить на уже существующий шаблон. Система выдаст ошибку.

51. 4. ШИТЬЕ ПО ШАБЛОНУ



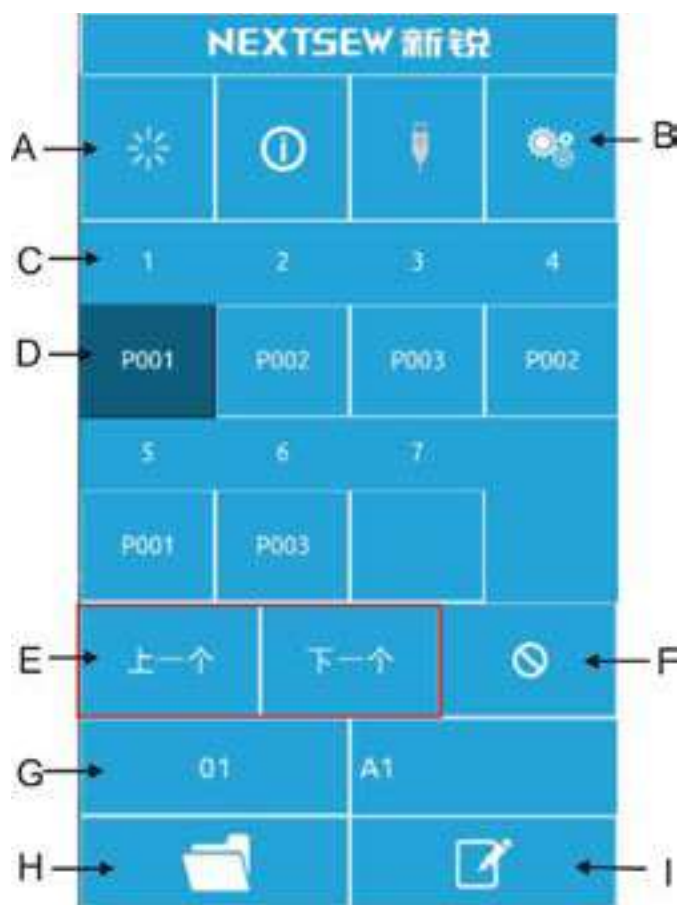
Нажмите  чтобы перейти в режим шитья.

Описание функций:

NO.	Функция	Описание
A	Натяжение	Нажмите для входа в интерфейс настройки натяжения, вы можете установить значение натяжения при шитье.
B	Скорость	Настройка скорости шитья.
C	X-масштаб	Отображает масштаб по X.
D	Y-масштаб	Отображает масштаб по Y.
E	Заправка нити	Нажмите пока кнопка не станет  , другие операции будут отключены.
F	Режим счетчика	Быстрое переключение между режимами счетчика.
G	Счетчик	Показывает настоящее значение счета.
H	Подтверждение шаблона	Переход между режимами шиться и ввода.
I	Не рабочая зона	В данном интерфейсе не работает.
J	Информация по шаблону	Отображает параметры шаблона.
K	Не рабочая зона	В данном интерфейсе не работает.
L	Кнопка теста	Переход в режим теста.
M	Кнопка намотки	Переход в режим намотки.
N	Высота подъема лапки	Установка значения подъема лапки.

52. КОМБИНИРОВАННЫЙ (С) ШАБЛОН

52.1. ВВОД ДАННЫХ ПО КОМБИНИРОВАННОМУ ШАБЛОНУ



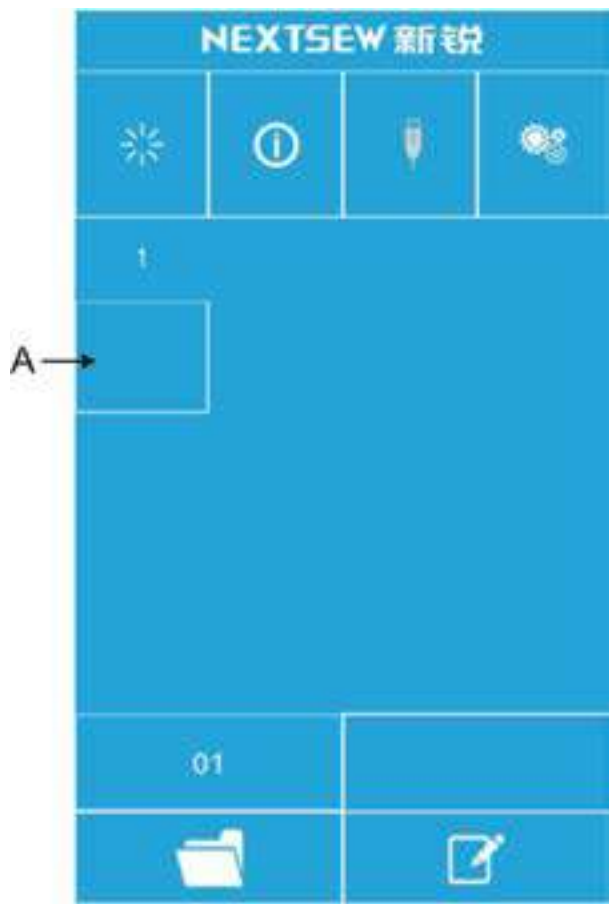
Комбинированный шаблон (К) состоит из группы обычных шаблонов, каждый такой шаблон может состоять из 6 простых шаблонов, можно сохранить до 50 комбинированных шаблонов.

Как показано на рис. слева

Описание функций:

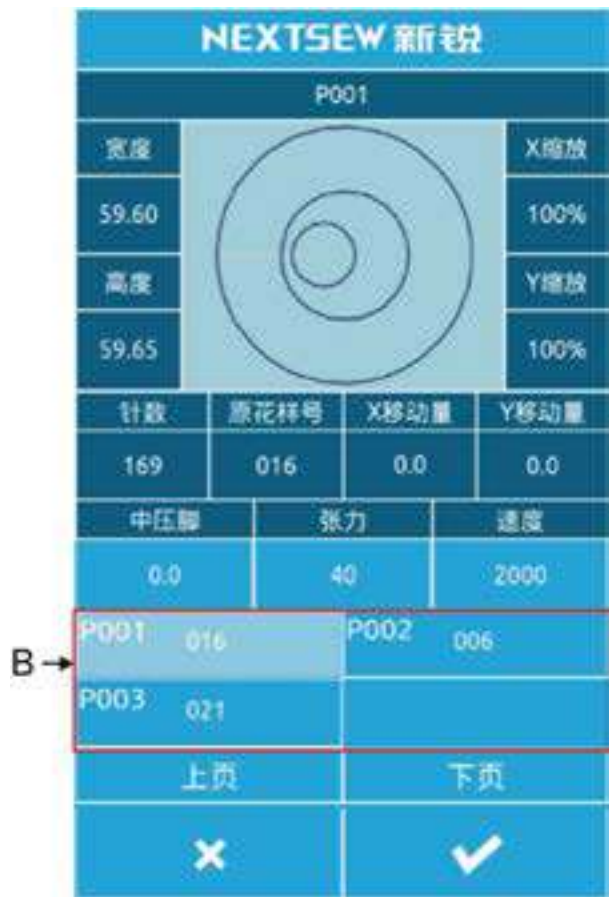
NO.	Функция	Описание
A	подтверждение	Переход в режим шитья.
B	С копирование	Копирование выбранного (К) шаблона в новый шаблон.
C	Отображение порядка	Отображает порядок, в котором будут отшиваться шаблоны.
D	Выбор шаблона	Войти в режим редактирования где можно задать шаблон для шитья.
E	Кнопка листа	Перелистывание листов К шаблонов.
F	Удаление	Удаление последовательности в К шаблоне.
G	Выбор (К) шаблона	Кнопка отображает номер выбранного (К) шаблона. Нажав, можно перейти в меню выбора (К) шаблона.
H	Регистрация нового (К) шаблона	Создать новый шаблон.
I	Наименование (К) шаблона	Задать имя (К) шаблона.
J	Имя (К) шаблона	Отображает имя.

52.2. РЕДАКТОР (К) ШАБЛОНА



1. Вход в редактор

Нажмите, А чтобы войти в редактор (К) шаблона. На начальном этапе, первый шаблон не выбран, поэтому А отображается пустым.

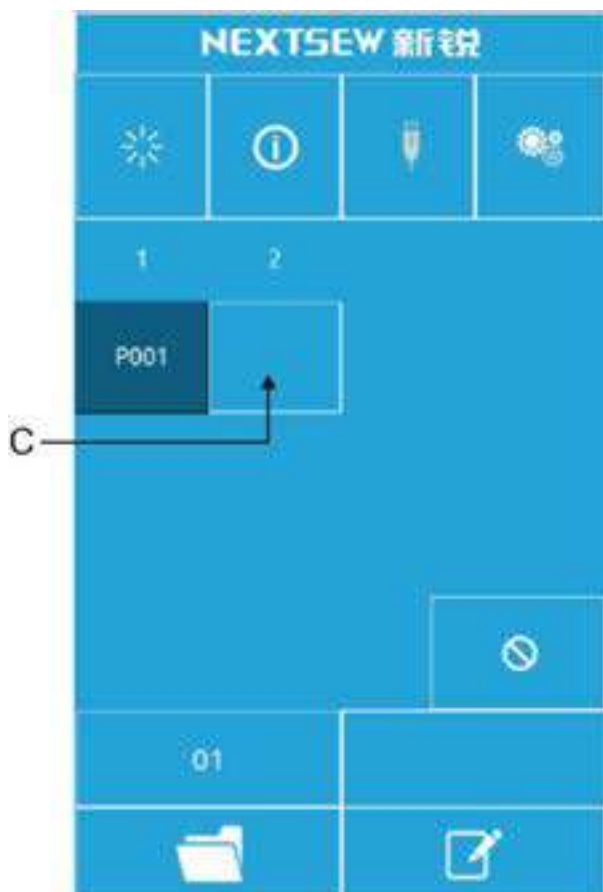


2. Выбор шаблона

На рис. слева в зоне В, выберите тот шаблон, который хотите установить и нажмите  чтобы закончить выбор.

3. Последовательная регистрация последующих шаблонов.

После подтверждения регистрации первого шаблона, появится кнопка выбора следующего шаблона. Так можно последовательно задать все шаблоны.

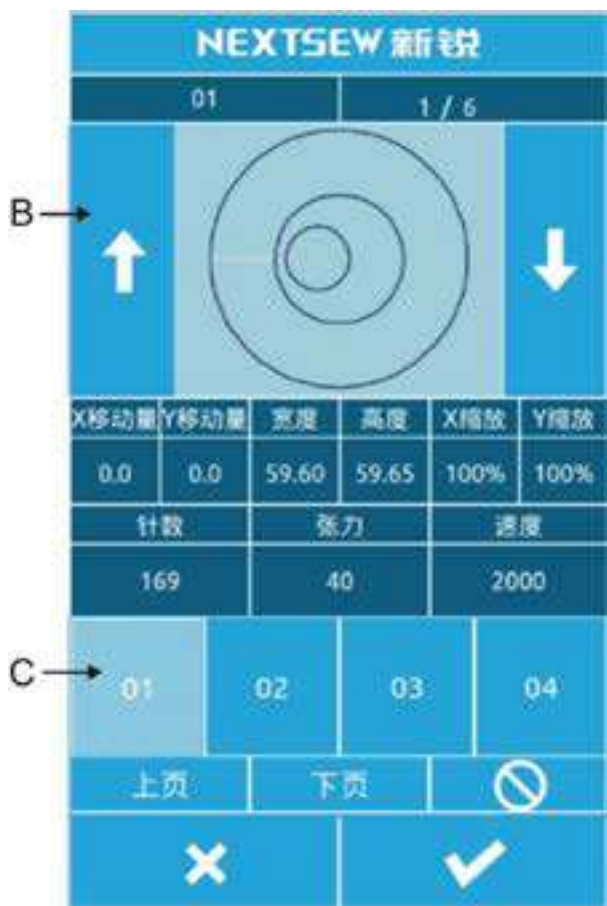


52.3. ВЫБОР (К) ШАБЛОНА

1. Вход в выбор шаблона

Как показано справа, нажмите А, вы перейдете в выбор (К) шаблона.





Левое изображение показывает интерфейс выбора, в поле В можно переключать шаблоны данного (К) шаблона. В поле С выберите необходимый (К).

Нажмите  чтобы завершить выбор.

52.4. РЕЖИМ ШИТЬСЯ (К) ШАБЛОНА

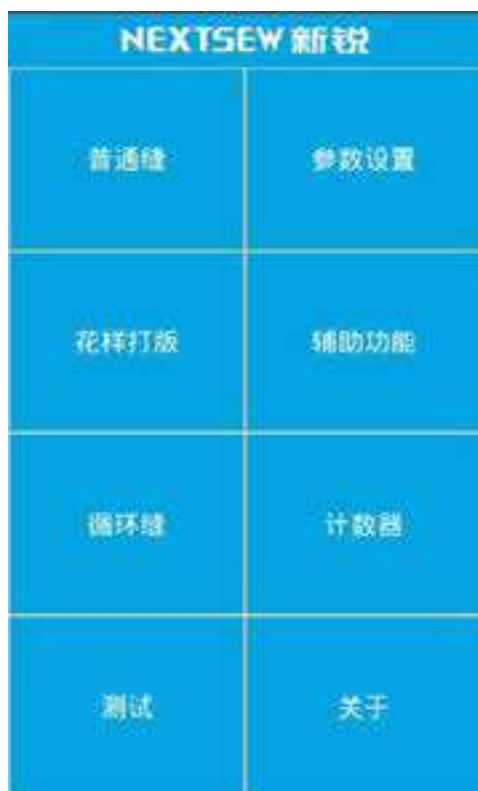


В меню информации (К) шаблона, нажмите . Чтобы перейти в режим шитья (как показано слева).

NO.	Функция	Описание
A	Номер шаблона	Показывает номер отображаемого шаблона.
B	Порядок шаблонов	Показывает номер в последовательности отображаемого шаблона.
C	Переход назад	Переходит на предыдущий шаблон в порядке последовательности.
D	Переход вперед	Переходит на последующий шаблон в порядке последовательности.
E	Подтверждение	Переход из режима шитья в интерфейс данных.
F	Информация о шаблоне	Показывает информацию о выбранном шаблоне.
G	Скорость	Устанавливает скорость в выбранном шаблоне.
H	Высота подъема лапки	Устанавливает высоту положения лапки.
I	Режим счетчика	Отображает выбранный режим счетчика.
J	Счетчик	Отображает счет.
K	Тестовое шитье	Кнопка тестирования выбранного шаблона в последовательности.
L	Намотка	Переход в режим намотки.
M	Заправка нити	Нажмите пока кнопка не станет  , другие операции будут отключены.
N	Опускание лапки	Позволяет контролировать подъем лапки.

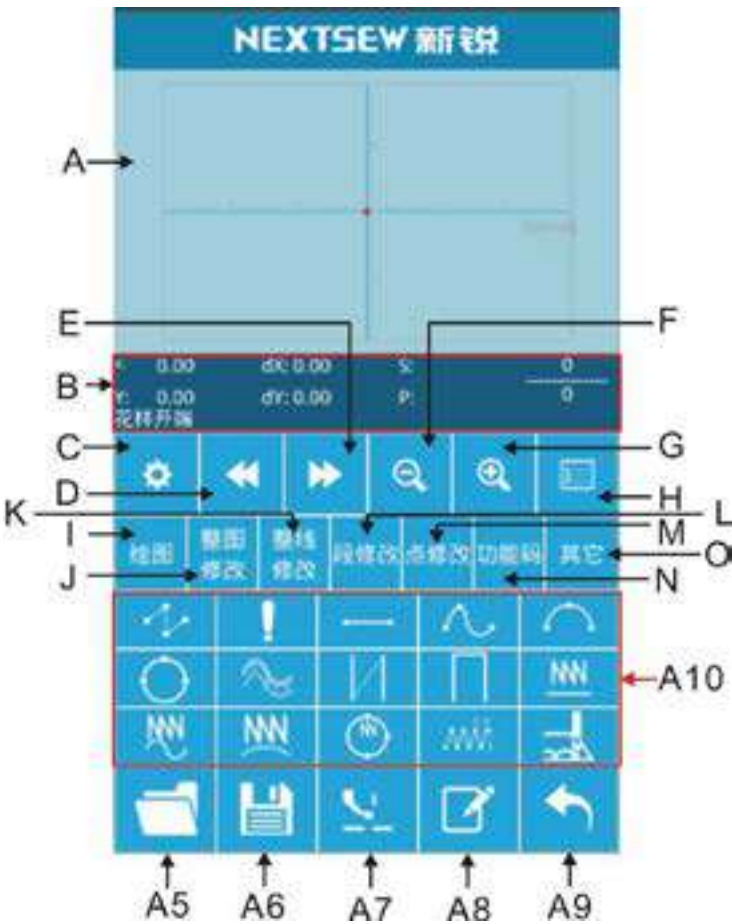
53. РЕДАКТИРОВАНИЕ ШАБЛОНА

53.1. ПЕРЕХОД В РЕДАКТОР ШАБЛОНА



Нажатие кнопки настройки переводит в интерфейс настройки как показано справа.

В этом интерфейсе находится набор настроек и редакторов.



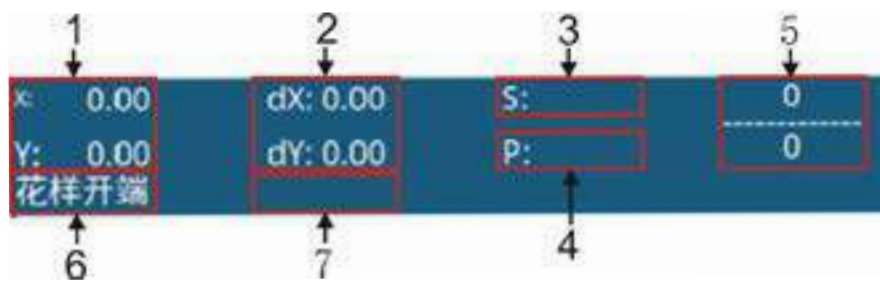
Нажмите шаблон чтобы перейти в режим редактирования.

Описание функций:

No.	Функция	Описание
A	Отображение шаблона	Отображает шаблон
B	Положение точки	Отображает настоящее положение точки
C	Настройки	Может выставить особенности, такие как закрепка
D	Движение назад	Перемещает точку назад по шаблону
E	Движение вперед	Перемещает точку вперед по шаблону
F	Уменьшение	Уменьшение шаблона
G	Приближение	Приближение шаблона
H	Лист параметров	Отображает лист в печатной форме
I	Рисование	A10 зона показывает связанные с рисованием возможности
J	Полное изменение рисунка	A10 зона показывает связанные с рисунком возможности
K	Полное изменение линии	A10 зона показывает связанные с линией возможности

No.	Функция	Описание
L	Изменение сектора	A10 зона показывает связанные с сектором возможности
M	Изменение точки	A10 зона показывает связанные с точкой возможности
N	Коды функций	A10 зона показывает связанные с другим возможностями
O	Другое	A10 зона показывает связанные с другим возможностями
A5	Открыть	Открыть файл шаблона
A6	Сохранить	Сохранить данный файл
A7	Подъем лапки	Поднять опустить лапку.
A8	Имя	Назвать шаблон
A9	Выход	Выход из режима
A10	Динамическая зона	Отображает параметры в зависимости от выбора.
	Перенос	Нарисовать перенос без шитья.
	Точечный стежок	Нарисовать точечный стежок
	Прямой шов	Рисовать линию
	Изогнутый шов	Рисовать кривую
	Дуговой шов	Рисовать дугу
	Круговой шов	Рисовать круг
	Множественный шов	Рисовать множественный шов
	Двойной шов	Рисовать одинаковый двойной шов.
	Обратный двойной шов	Рисовать обратный двойной шов
	Прямой зигзагообразный шов	Рисовать прямой зигзагообразный шов
	Изогнутый зигзагообразный шов	Рисовать изогнутый зигзагообразный шов
	Круговой зигзагообразный шов	Рисовать круговой зигзагообразный шов
	Круглый зигзагообразный шов	Рисовать круглый зигзагообразный шов
	Прямой зигзагообразный шов 2	Нарисуйте прямой зигзагообразный шов 2 (можно установить несколько точек)
	Шов «перескок»	Рисовать шов «Перескок»

73



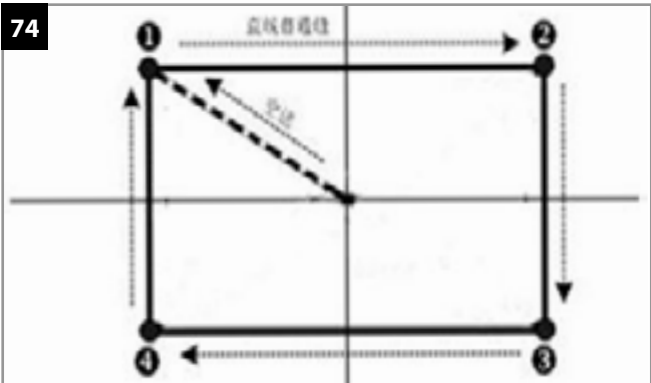
No.	Функция	Описание
1	Абсолютные координаты	Показывает абсолютные координаты начала координат из текущей позиции точки.
2	Относительные координаты	Показывает относительные координаты текущей позиции точки.
3	Скорость	Показывает скорость шитья или скорость перемещения в текущей точке.
4	Интервал	Показывает текущий коэффициент длины стежка шитья.
5	Количество игл	Числитель представляет текущее число проколов, а знаменатель общее число проколов
6	Тип иглы	Указывает тип положения точки
		Начало шаблона означает начальную позицию дизайна
		Средняя точка линии, что означает, что она находится на полпути (то есть не является вершиной или конечной точкой сегмента).
		Вершина, которая представляет вершину линии
		Сегментный конец, который представляет конечную позицию линии.
		Конец шаблона, который представляет конечную позицию шаблона.
7	Тип линии или кода функции	Показывает тип линии (перенос, прямой шов, изогнутый шов и т.п.). или тип код функции (касательный и т.п.).

53.2. РЕДАКТОРЫ

С помощью функции можно задать разные шаблоны как на примере.

Порядок ввода: как показано пунктирной стрелкой на левой фигуре.

74

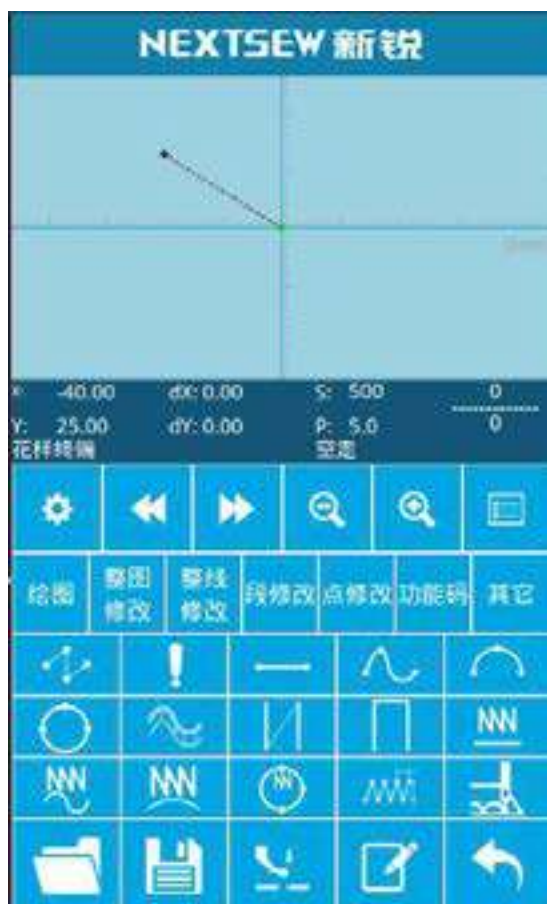


	X (mm)	Y (mm)
1	-40.00	25.00
2	40.00	25.00
3	40.00	-25.00
4	-40.00	-25.00



1. Перемещение точки шитья

В режиме редактирования нажмите кнопку , отобразится как на рисунке справа нулевое положение.



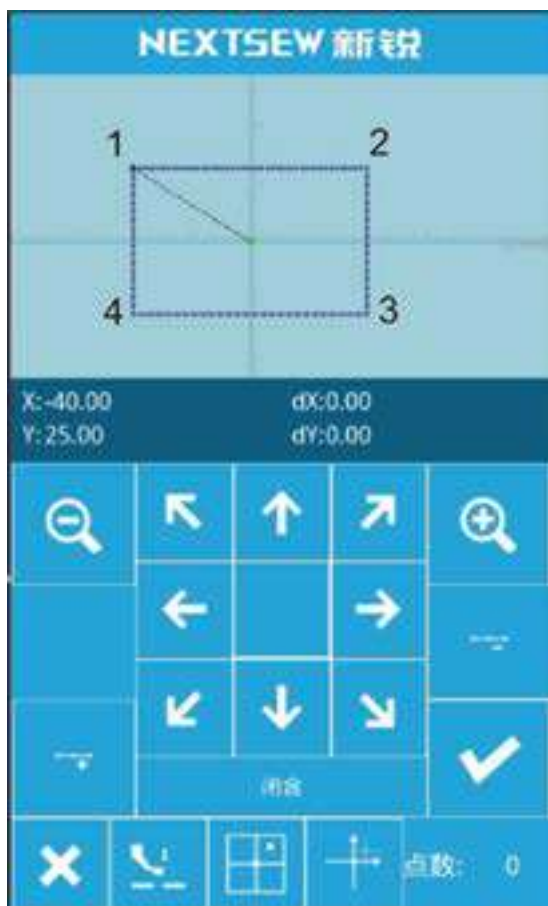
Переместите курсор(точку) в точку переноса иглы (-40,25),нажмите  по завершению. Чтобы вернуться в предыдущий режим. Как на рис. слева.



2. Ввод прямой линии

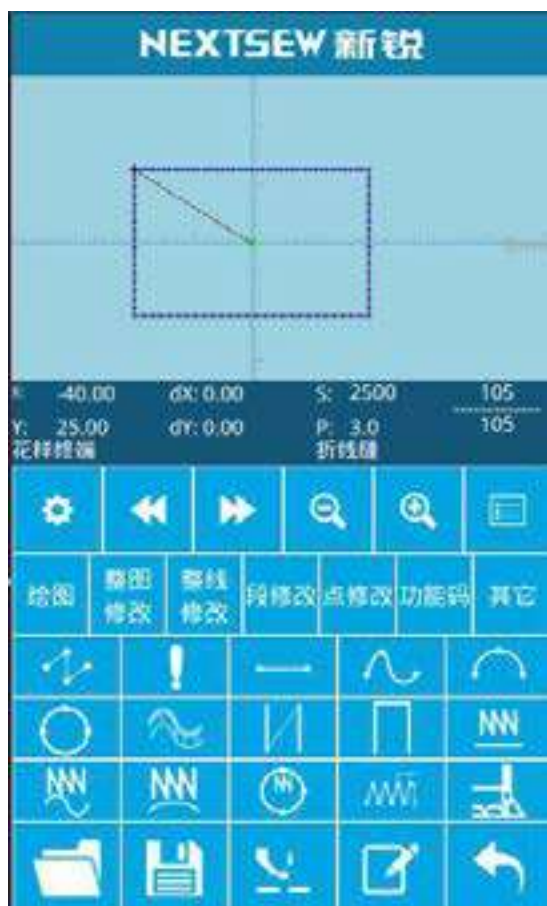
В меню редактора нажмите кнопку прямого шва , введите длину стежка для прямого шва как показано на рис слева.

Далее, нажмите 3,0 цифры, значение изменится на «3.0», нажмите кнопку подтверждения длины.

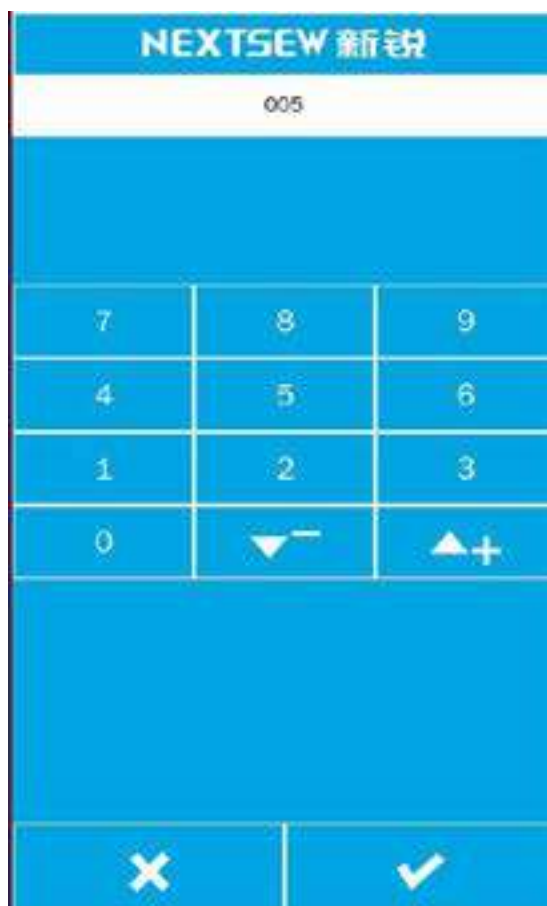


Ведите позицию прямого шва переместите точку (курсор) из позиции 1 в позицию 2 и нажмите кнопку .

Повторите действие перемещаясь по точкам 1-->2-->3-->4, как показано слева.



Далее нажмите кнопку подтверждения  чтобы сохранить информацию и вернуться в режим редактирования как показано справа.

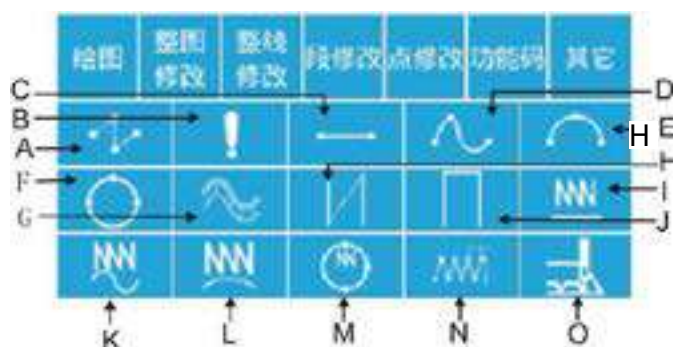


3. Сохранение

Нажмите  введите шаблон для сохранения как показана на рис справа.

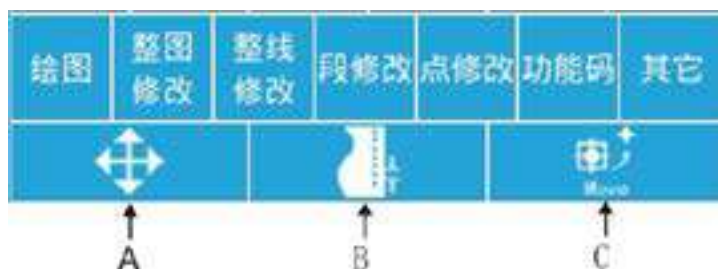
Система автоматически предложит свободный шаблон, можно ввести другой номер через клавиатуру. И далее нажать  для сохранения.

53.3. ИЗМЕНЕНИЕ ШАБЛОНА



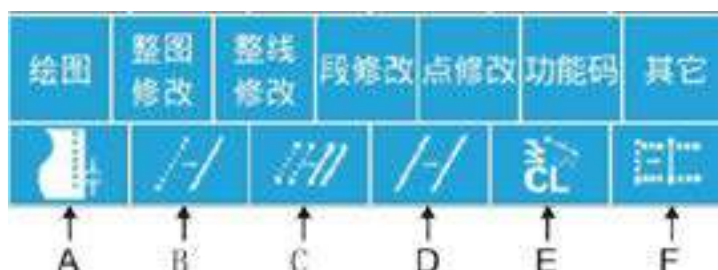
1: Рисование

- | | | |
|------------------|-------------------------|-------------------------|
| (A): Перемещение | (F): Круг | (K): Зигзаг по сплайну |
| (B): Точечный | (G): Множественный | (L): Зигзаг по дуге |
| (C): Линия | (H): Одинаковый двойной | (M): Зигзаг по кругу |
| (D): Сплайн | (I): Обратный двойной | (N): Зигзаг по прямой 2 |
| (E): Дуга | (J): Зигзаг по прямой | (O): Переход |



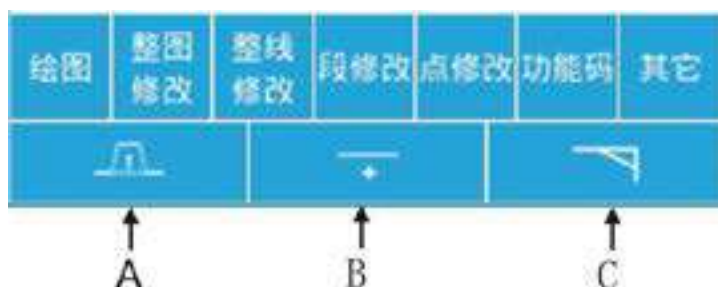
2: Изменение всей диаграммы:

- (A): Перемещение точки шва
 (B): Изменить расстояние меж проколами на всем графике
 (C): Сместить на вторую начальную точку.



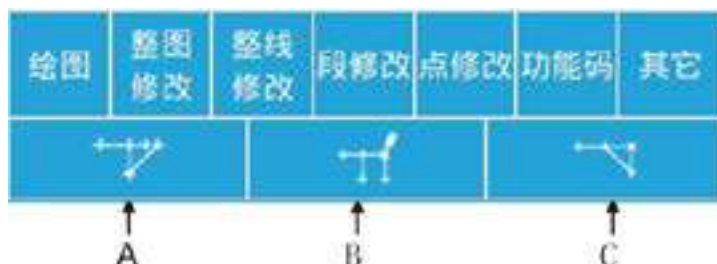
3: Изменение всей линии:

- (A): Изменение расстояния меж проколами для выбранной линии
 (B): Сместить данную линию
 (C): Сместить несколько линий
 (D): Скопировать линию
 (E): Удалить линию
 (F): Сместить эту и привязанные линии



4: Изменение секции

- (A): Смещение секции
 (B): Изменение секции
 (C): Удаление секции



5: Изменение точки:

(A): Двигать точку

(B): Добавить точку

(C): Удалить точку



6: Коды функций:

(A): Обрезка

(B): Второе начальное положение

(C): Остановка

(D): Значение натяжение линии

(E): Значение высоты подъема лапки

(F): Натяжение линии

(G): Высота подъема лапки

(H): Код удаление функции

(I): Скорость шитья

(J): Скорость переноса

(K): Остановка машины

(L): Внешний вход

(M): Внешний выход

(N): Редактор функции

(O): Боковые накладки, флип и другое специальное дополнительное оборудование.



7: Другое :

(A): Переместится на определенный прокол

(B): Заменить шаблоны параметры

(C): Сместить пустое перемещение

53.4. ВЫХОД ИЗ РЕДАКТОРА



Нажмите  для выхода в меню настроек как показано справа.

54. ИНФОРМАЦИЯ О ВЕРСИИ

1. Отображение информации

В режиме ввода, кнопка информации расположена (A) как показано на рисунке справа.



2. Интерфей

Нажмите отображение версии модели и информация отобразится, как показано ниже:



55. ФУНКЦИИ КОММУНИКАЦИИ

Функция связи выполняет следующие функции:

- Данные шитья, созданные другими швейными машинами или программным обеспечением, созданным в печатной версии, будут скопированы на панель управления через U-диск.
- Скопировать данные шитья с панели управления на диск U.

55.1. О ДАННЫХ, КОТОРЫЕ МОГУТ БЫТЬ ОБРАБОТАНЫ

Данные шитья, которые могут быть обработаны, таковы:

Формат	Стандарт формата
VDT	VD00[0-9][0-9][1-9].VDT
sew	ISMS0[0-9][0-9][1-9].sew

55.2. ПЕРЕДАЧА ШАБЛОНА



1. Копирование файла шаблона с диска U на рабочий диск

В интерфейсе ввода нажмите  , чтобы отобразить режим обмена

1) Выберите  , эта кнопка означает копирование шаблона с диска U на рабочий диск;



2) Нажмите кнопку  чтобы выбрать формат и интерфейс диска U как показано справа. Найдите файл, который необходимо перенести и нажмите  .



3) Нажатие  , отобразит интерфейс ввода номера как показано справа файл будет скопирован под этим номером после выбора номера нажмите  .



4) После выбора файла и номера нажмите  , и файл скопируется с диска U на рабочий диск



2. Сохранение файла с рабочего диска на диск U

В интерфейсе ввода нажмите , чтобы перейти в режим обмена выберите  эта кнопка отвечает за перенос файла с рабочего диска на U диск.



1) Кнопкой , отобразите список шаблонов как показано справа, найдите файл который хотите переместить, и нажмите .



2) Нажмите кнопку  чтобы отобразить выбор номера, как показано справа. Этот номер будет скопирован на диск U, введите номер и нажмите .



3) После выбора номера и фала нажмите , чтобы скопировать файл с рабочего диска на диск U

56. РЕЖИМ И НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ

56.1. ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ



В режиме выбора нажмите  чтобы перейти в режим настроек (как показано слева)

Три режима: обычный режим шва, режим редактирования шаблона, режим циркуляции шва.

Обычный режим шва

Нажмите кнопку обычного шва, чтобы войти в обычный интерфейс шитья, переключитесь в режим общего шва.

Режим редактирования шаблона

Переключение в режим редактирования, в нем можно рисовать собственные чертежи, редактировать шаблоны, изменять шаблоны и так далее.

Режим циклического шва

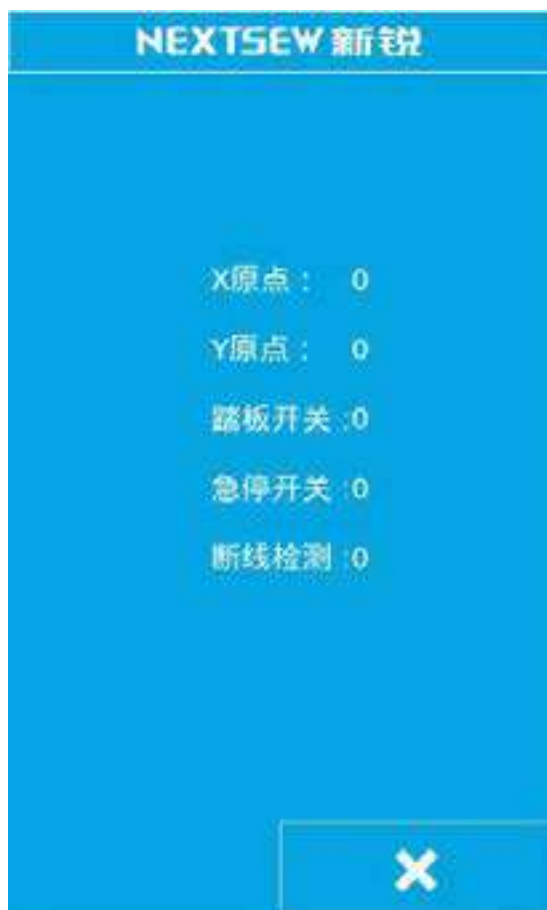
Нажмите клавишу шва циклического, чтобы войти в интерфейс циклического шитья, переключитесь в режим циркуляции.

56.2. ТЕСТ



Нажмите для перехода в тестовый режим как показано слева.

56.2.1. ТЕСТ СОСТОЯНИЯ



Нажмите тест состояния, чтобы войти в интерфейс, как показано слева, можно видеть положение X, Y, переключатели педали экстренной остановки, состояние обнаружения отключения

56.2.2. ТЕСТ ДЕЙСТВИЙ

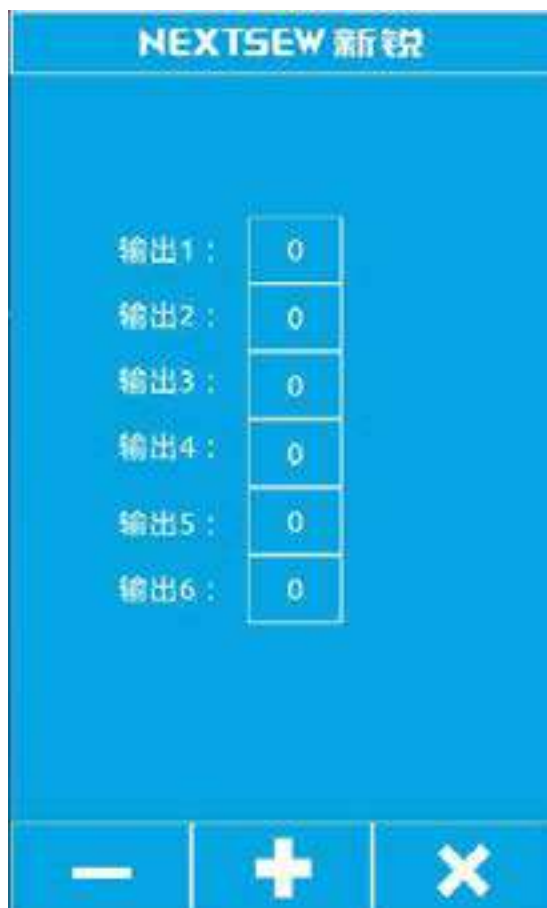


Нажмите тест действий чтобы войти в интерфейс как показано справа. Можно тестировать движение по оси x, y, обрезку, движение прижимной лапки, заправки.

	X-ось
	Y-ось
	обрезка
	прижимная лапка
	заправка

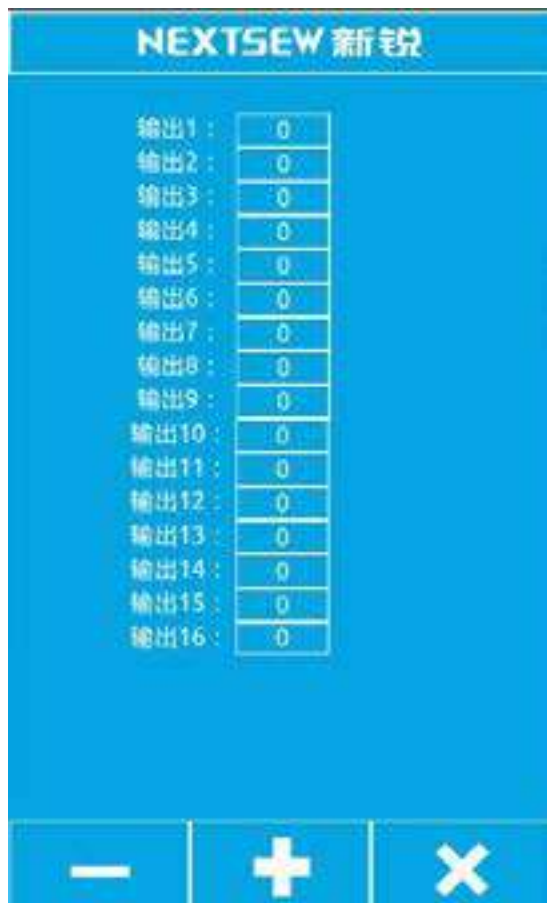
Выберите клавишу для тестирования, затем нажмите + и – чтобы посмотреть есть ли соответствующее движение частей машины, чтобы подтвердить что функции работают верно, нажмите  чтобы закрыть тест.

56.2.3. ТЕСТ ВЫХОДОВ



Режим тестирование выводов, при выборе вывода нажмите «Плюс», «Минус», для проверки что соответствующий вывод действует, указывающее, что этот вывод может работать, по завершению теста нажмите  чтобы закрыть тест.

56.2.4. ТЕСТ ВНЕШНИХ ВЫХОДОВ



Режим тестирование внешних выводов, при выборе внешнего вывода нажмите «Плюс», «Минус», для проверки что соответствующий внешний вывод действует, указывающее, что этот вывод может работать, по завершению теста нажмите  чтобы закрыть тест.

56.2.5. ПРОВЕРКА УГЛА ВАЛА



В интерфейсе проверки угла вала, как показано на следующем рисунке, вы можете просмотреть текущий угол вала, вращая вал станка, угол вала будет изменяться с вращением.

56.3. НАСТРОЙКИ ПАРАМЕТРОВ



Нажмите кнопку «**настройка параметров**», чтобы войти в интерфейс настройки параметров, как показано на следующем рисунке.

Основная функция настройки параметров -- это настройка некоторых параметров машины и настройка некоторых опций.

Основные **настройки 1** - это некоторые из наиболее часто используемых настроек, связанных с панелью управления, обычные **настройки 2** обычно не имеют ничего общего с панелью управления, расширенные настройки и супернастройки являются одними из наиболее важных. настройки, требуют, чтобы пользователь имел расширенный доступ и требуют ввода пароля, эти настройки обычно доступны только заводским техникам с особыми полномочиями

56.3.1. ОСНОВНЫЕ НАСТРОЙКИ



Нажмите кнопку доступа к настройкам 1 чтобы вывести параметры как показано справа, с помощью можно перемещаться по списку настроек, кнопкой можно отобразить информацию о выбранном параметре.

Кнопками можно менять значение параметров, нажмите , чтобы сохранить изменение нажмите чтобы выйти из режима основных настроек.

NO.	Параметры	Начальное значение	Шаг	Комментарий
1	OFF/1/2	1	-	Время подъема прижимной рамы: Рама поднимется: - Off: не поднимется автоматически 1: после последнего стяжка 2: после перемещения в начальное положение
54	0~2	0	1	Время опускания прерывистой прижимной лапки: 0: с помощью нажатия педали но не опускается при режиме закладки ткани 1: нажатием педали 2: при начале шитья автоматически.
70	1~2	1	1	Вид педали 1: одиночный ход 2: двойной ход

NO.	Параметры	Начальное значение	Шаг	Комментарий
150	ON / OFF	OFF	-	On: Мотор дает обратный ход, когда верхняя ось останавливается и игольчатый стержень возвращается в верхнее положение OFF: недоступен
151	200~2800 (sti/min)	400	100	Скорость при начальном 1 стежке
152	200~2800 (sti/min)	800	100	Скорость при начальном 2 стежке
153	200~2800 (sti/min)	1200	100	Скорость при начальном 3 стежке
154	200~2800 (sti/min)	1500	100	Скорость при начальном 4 стежке
155	200~2800 (sti/min)	2000	100	Скорость при начальном 5 стежке
156	400~2800 (sti/min)	2800	100	Скорость за 5 стежков до конца шитья
157	400~2800 (sti/min)	2800	100	Скорость за 4 стежков до конца шитья
158	400~2800 (sti/min)	2800	100	Скорость за 3 стежков до конца шитья
159	400~2800 (sti/min)	2400	100	Скорость за 2 стежков до конца шитья
164	ON/OFF	OFF	-	Нет обрезке On: все обрезки не действительны OFF: обрезки по шаблону
462	0~2	0	1	Координирование базовых точек 0: центр поля шитья (изначально) 1: от начала шитья 2: центр шаблона
472	1~17	6	1	Двухступенчатый прижим: Установить высоту двухступенчатого хода лапки, в мм.
500	ON/OFF	1	-	Функции зажима нижней нити On: действительный OFF: недействительно
566	ON/OFF	OFF	-	Установлено ли зажимное устройство нижней нити On: да OFF: нет Attention! Не выбирайте нет, если устройство установлено. Может привести к поломке.

962	ON/OFF	OFF	-	Обнаружение разъединения On: да OFF: нет
964	ON/OFF	OFF	-	Авто ход On: да OFF: не
965	ON/OFF	OFF	-	Открытие ручного зажима On: да OFF: нет
966	0~2	2	1	Режим набора: 0: нет 1: электронный 2: пневматический.
992	0~1	0	1	Движение рамки 0: после шитья на исходную точку 1: двигаться к заданной точке.
1000	0~1	0	1	Специальное оборудование 0: нет 1: да

56.3.2. ОБЫЧНЫЕ НАСТРОЙКИ 2



1. Интерфейс

Нажмите ввод в расширенные 2 чтобы перейти как показана на рис слева.

Описание

1) Восстановить пароль доступа. Если вы забыли установить свой собственный пароль, вы можете использовать пароль восстановления в качестве пароля по умолчанию.

Данный пароль получается от поставщика.

2) Настройка времени и даты

3) Настройка параметров главного компьютера в соответствии с параметрами как показано ниже.



- (1) сигнал: On: вкл, off: выкл.
- (2) Использование тона по умолчанию: On: по умолчанию, off: не использует общий сигнал
- (3) Тип сигнала: выбор типа сигнала.
- (4) Отображение стежка: on: везде отображается след нити.; off: отображаются только проколы
- (5) вид: выберите пневматический или электрический в соответствии с машиной.

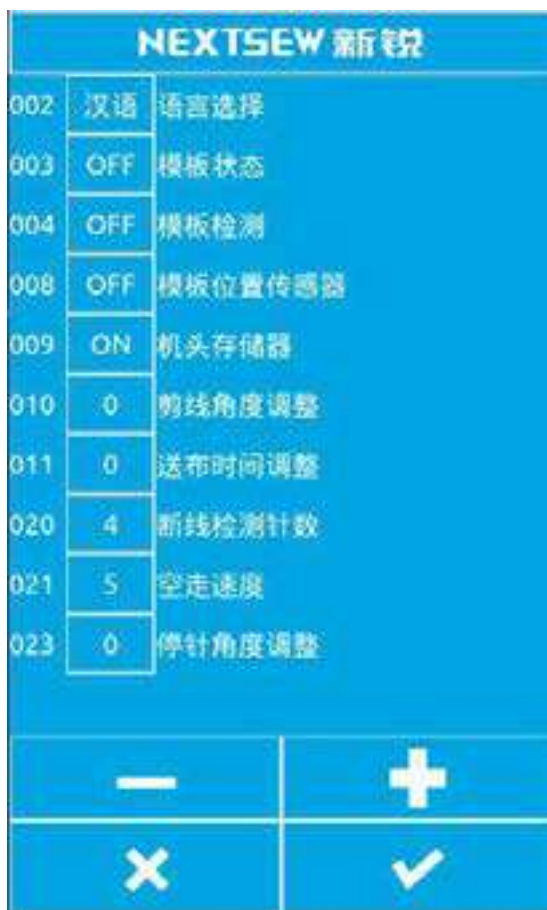
56.3.3. РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ



1. Интерфейс расширенных настроек

Нажмите на пустое место для ввода пароля, введите пароль, нажмите кнопку «Ввод», чтобы войти в интерфейс расширенных настроек, как показано на следующем рисунке, кнопка «**Настройки пароля**» может изменить пароль для ввода расширенных настроек.

Настройки параметров могут устанавливать некоторые дополнительные параметры, кнопка обновления ПК поможет обновить программу панели, кнопка обновления нижней машины поможет обновить программу платы управления, кнопка восстановления заводских настроек сбросит параметры до заводских настроек, кнопка регулировки исходной точки настраивает исходное положение.



2. Параметры расширенных настроек

Нажмите на кнопку настройки параметров, вы перейдете в меню как показано справа.

(1) Язык: устанавливает Английский или китайский.

(2) Статус шаблона машины: off: не использовать функцию автоматического определения шаблона; On: использовать автоматическое определение шаблона.

(3) Определение шаблона: установлен на OFF, если поставить на on, если шаблон покинет зону сенсора шаблона, машина выдаст ошибку.

(4) Сенсор положения шаблона: по умолчанию off, если выставить на on, шаблон вышедший за зону сенсора не даст машине работать.

(5) Память: должна быть установлена на ON.

(6) Регулировка угла линии сдвига: отрицательное опережение, положительное задержка (от -60 до 30).

(7) Регулировка времени доставки: отрицательное опережение, положительное задержка (от -60 до 30).

(8) Обнаружение разъединения номер иглы обнаружения Разъединение: установка чувствительности обнаружения.

(9) Скорость переноса: Установить уровень скорости переноса (1-10), выше значение.

(10) Регулировка угла остановки иглы: Установите угол остановки шпинделя.

3. Обновление верхнего компьютера

Процедура обновления через USB на основной компьютер. Чтобы произвести обновление, необходимо скопировать новую версию программы и QM папку на U диск. Затем вставить U диск в контрольную панель, далее через параметры ---продвинутые параметры---> Обновление ПК после обновления высветится надпись «Успешно, перезагрузите программу», можно перезагружать систему.

4. Обновление нижней машины

Процедура обновления через USB ,перед обновлением запишите новую программу NC.bin со всеми файлами на U диск. Вставьте диск в контрольную панель далее через параметры продвинутые параметры---> обновление нижней машины. После обновления перезапустите машину.

56.3.4. СУПЕР НАСТРОЙКИ



1. Интерфейс супер настроек

Интерфейс супер настроек, как показано на рисунке, устанавливается производителем и не может быть изменен пользователем. Как правило, вам нужно установить параметры в супер настройках, прежде чем машина покидает завод.



2. Параметры супер настроек

Нажмите на параметры супер настроек чтобы перейти в режим, как показано справа

- (1) Тип машины: выберите соответствующую модель в соответствии с типом машины.
- (2) Стил ь отображения: обычно выбирайте стиль по умолчанию.
- (3) Ограничение скорости шитья: установите максимальную скорость шитья, установки скорости шитья не будут превышать это значение.

3. Установка в рассрочку

В соответствии с ключом учетной записи, чтобы войти в интерфейс, необходимо ввести пароль, свяжитесь с заводом для получения пароля. Получение пароля происходит по ID машины, сообщите ее производителю.

56.4. ДОСТУПНОСТЬ



Нажмите клавишу доступа, чтобы войти в интерфейс доступности, как показано на рисунке.

1. ID Шаблона

Эта функция используется для определения шаблонов, и шаблон получает беспроводную идентификационную карту. Каждая карта имеет идентификационный номер, который соответствует номеру шаблона P на панели.

При создании нового шаблона беспроводной идентификационной карты или изменении идентификатора шаблона поместите беспроводную идентификационную карту на датчик шаблона, затем введите идентификационный номер шаблона в поле редактирования идентификатора шаблона в интерфейсе специальных возможностей и нажмите «**Записать**». Идентификационный номер шаблона присвоится.

2. Изменить начальную картинку

Если вы хотите изменить изображение, отображаемое при запуске панели, отправьте нам изображение, которое хотите отобразить. Затем мы изменим изображение на необходимый формат, перенесите файл на диск U, а диск U вставьте в панель, вы можете нажать кнопку «**Изменить**», чтобы изменить начальную картинку.

3. Обновление Ядра

Когда вам нужно обновить ядро, мы предоставим вам файлы **conprog.bin**, вы поместите этот файл на U-диск, который нужно будет вставить в панель, вы можете нажать кнопку «**Обновление ядра**» для обновления.

4. Обновление сигнала

Когда нужно обновить тональный сигнал, мы предоставим вам папку **Wxaudio**, вы поместите эту папку на U-диск, U-диск вставить в панель, нажать кнопку «**Beep Upgrade**» для обновления.

加计数器	0	1000
键制计数器模式	当前值	最大值
减计数器	10000	10000
针数计数器模式	当前值	最大值

5. Счетчик

Нажмите клавишу «**Счетчик**», чтобы войти в интерфейс счетчика, как показано на рисунке справа. Вы можете установить режим счетчика шитья и счетчик игл, чтобы установить текущие и максимальные значения счетчика.

6. О программе.

Нажмите на ключ, чтобы войти в интерфейс запроса информации об авторских правах, введите пароль для просмотра информации об авторских правах.

57. ДОПОЛНЕНИЕ 1. ТАБЛИЦА КОДОВ ОШИБОК

При ошибке на панели управления отобразиться код ошибки. Пожалуйста следуйте инструкциям ниже.

Код	Описание
10	Зажата кнопка экстренной остановки. Нажмите сброс чтобы сбросить ошибку.
11	Нажмите кнопку паузы. Нажмите сброс чтобы сбросить ошибку. Нажмите кнопку, чтобы переместить лапку, продолжите шитье.
12	Нажмите кнопку паузы. Нажмите сброс, чтобы сбросить ошибку, ножную педаль на 2-ую передачу, в исходную точку осмотра.
15	Кнопка аварийного останова была нажата при включении питания, но переключатель аварийного останова был неисправен. Отключите питание и проверьте штекер P9 разъема материнской платы.
16	Контакт Аварийного выключателя неисправен при подключении питания. Отключите питание и проверьте штекер P9 разъема материнской платы.
25	Когда питание включено, ножной педаль был на 2-ой передаче. (2 педальный выключатель, это пусковой выключатель) отключите питание, проверьте педальный выключатель.
35	Выключатель педали находится на 1-й передаче, когда питание включено. (2 педали, это переключатель сжатия), отключите питание, проверьте переключатель педали.
50	Головка швейной машины была поднята при включении питания. Отключите питание и опустите головку швейной машины. Проверьте разъем материнской платы P14.
51	Головка швейной машины была поднята во время старта. Отключите питание. Проверьте разъем материнской платы P14.
55	При подключенном питании, откинули голову машины. Отключите питание, опустите голову. Проверьте штекер P14 разъема материнской платы.
65	Когда питание подключено, клавиша панели управления находится в состоянии нажатия, или контакт клавиши плохой. Отключите питание и проверьте кнопку панели управления.
100	Если появляется уведомление «Смазка», не добавляйте смазку (очистка не выполнена). Добавьте прогон, а затем выполните операцию очистки.
111	Неправильное положение соединения - отключите электропитание, убедитесь, что устройство линии сдвига или двигатель машины в нормальном состоянии.
121	Линия сдвига не может быть завершена. Отключите электропитание, проверьте нож, движущиеся части лезвия ножа на наличие царапин или повреждений.
130	Неисправность главного двигателя - неисправность шпиндельного двигателя или неисправность контроллера шпиндельного мотора.
131	Монитор синхронизации плохо подключен. Отключите питание и убедитесь, что штекер P11 находится в хорошем состоянии.
132	Установлено, что основной двигатель швейной машины имеет проблемы с вращением, отключить питание, чтобы убедиться, что штекер материнской платы двигателя P11 состояние штекера хорошее.

133	Основной двигатель шитья останавливается в плохом положении. Отключите питание и подтвердите, что штекер P11 в хорошем состоянии.
150	Главный двигатель швейной машины ненормально нагревается или датчик температуры работает плохо. Отключите питание и подтвердите состояние швейной машины. Если данные вышивания (короткий цикл) номера иглы (15 стежков) повторяется, вал двигателя перегревается, есть вероятность выхода из строя [E150].)
200	Источник не найден в направлении X --- неисправность двигателя или неисправность датчика начала координат.
201	X-импульсный двигатель ненормально останавливается. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что направление движения X ненормально.
203	Перегрузка по току X-мотора - неисправность x-мотора или неисправность панели управления X-мотора.
204	В процессе шитья X-импульсный двигатель останавливается ненормально. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что направление движения X ненормально.
205	Двигатель X-импульса ненормально останавливается во время перемещения в начало позиции шитья. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что направление движения X ненормально.
206	X-импульсный двигатель ненормально останавливается во время передачи. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что направление движения X ненормально.
207	Невозможно обнаружить движение двигателя X - неисправность двигателя, неисправность датчика X-мотора или неисправность панели управления X-мотора.
208	X-Motor вышла из-под контроля --- неисправность датчика x-мотора или неисправность панели X-мотора.
210	Источник не найден в направлении Y --- неисправность двигателя или неисправность датчика начала координат.
211	Y-импульсный двигатель ненормально останавливается. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что направление движения Y ненормально.
213	Перегрузка по току Y-мотора - неисправность x-мотора или неисправность панели управления Y-мотора.
214	В процессе шитья Y-импульсный двигатель останавливается ненормально. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что направление движения Y ненормально.
215	Двигатель Y-импульса ненормально останавливается во время перемещения в начало позиции шитья. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что направление движения Y ненормально.
216	Y-импульсный двигатель ненормально останавливается во время передачи. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что направление движения Y ненормально.
217	Невозможно обнаружить движение двигателя Y - неисправность двигателя, неисправность датчика Y-мотора или неисправность панели управления Y-мотора.
218	Y-мотор вышел из-под контроля --- неисправность датчика Y-мотора или неисправность панели Y-мотора.
300	Двигатель линии сдвига не может найти исходную точку - неисправность двигателя линии сдвига или неисправность датчика двигателя линии сдвига.

301	Невозможно обнаружить подъем и падение прижимной лапки / зажима кнопки. Отключите электропитание, чтобы проверить прижимную лапку / зажима кнопки.
303	Превышение тока двигателя линии сдвига -- отказ двигателя линии сдвига или неисправность платы управления двигателя линии сдвига
307	Не удастся обнаружить электрическое движение двигателя линии сдвига - неисправность электродвигателя линии сдвига, неисправность датчика скорости электродвигателя линии сдвига или неисправность платы управления электродвигателя линии сдвига
308	Неуправляемый двигатель линии сдвига --- неисправность датчика положения электродвигателя линии сдвига или неисправность платы управления электродвигателя линии сдвига.
320	Скребковый двигатель не может найти источник - неисправность цепного двигателя или неисправность датчика двигателя линии захвата.
321	Перегрузка по току двигателя, на обмотке, - неисправность двигателя или неисправность платы управления двигателем.
323	Невозможно обнаружить электрического движения скретч-двигателя - неисправность двигателя на линии подачи, неисправность датчика датчика на линии подачи, или обнаружена неисправность платы управления двигателем.
324	Мотор-черчения --- неисправность датчика двигателя линии сцепления или неисправность платы управления электродвигателем линии сцепления.
400	Когда питание подключено, обнаруживается ошибка соединения с материнской платой. Отключите питание, убедитесь, что разъем P1 на плате и разъем P3 находятся в хорошем состоянии.
401	Когда питание подключено, обнаруживается ошибка соединения между материнской платой и двигателем. Отключите электропитание, чтобы убедиться, что разъем P5 материнской платы и разъем P2 находятся в хорошем состоянии.
410	Обнаружены ошибки связи между материнской платой и платой управления. Отключите питание и подключите снова.
411	Обнаружена ошибка связи между материнской платой и платой двигателя. Отключите питание и подключите снова.
420	Диск для хранения не вставлен. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку.
421	содержимое данных неверно, не может быть использовано или нет данных. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Убедитесь, что данные в диске хранения, хранятся в порядковом номере модели.
422	Произошла ошибка при чтении информации с диска хранения. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Проверьте данные в диске хранения.
424	В диске для хранения недостаточно места. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Используйте другие диски хранения.
425	Произошла ошибка при записи диска хранения. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Пожалуйста, используйте указанный диск хранения. Убедитесь, что режим записи не заблокирован или есть место.
427	Дизайн, зарегистрированный в программе цикла, удален. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Перерегистрируйте программу цикла и добавьте стиль.
428	Набор стилей в программе удален. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибки. Перезагрузите программу, чтобы добавить шаблон.

430	Данные не могут быть скопированы на материнскую плату. Отключите питание и снова подключитесь к источнику питания.
440	Отказ хранилища данных материнской платы. Отключите питание и снова подключитесь к источнику питания.
450	Невозможно прочитать информацию о выборе типа машины из головного устройства хранения. Отключите электропитание и убедитесь, что разъем материнской платы электродвигателя питания находится в хорошем состоянии. P16.
451	Данные не могут быть сохранены в головной памяти. Отключите питание и снова подключитесь к источнику питания.
452	Невозможно подключиться к головному устройству хранения. Отключите питание и подтвердите, что разъем материнской платы электродвигателя питания находится в хорошем состоянии. P16.
480	Отказ датчика положения шаблона.
500	После выполнения расширения, данные вышивания превышают область, которая может быть вышита. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Установите размер или область шитья снова.
502	После увеличенной настройки шаг данных превышает максимальный шаг 12,7 мм. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Установите увеличение снова.
510	Данные программы выдали отказ. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Прочтите заново данные программы из инструмента хранения или данные из программы.
511	Код завершения не может быть введен в программные данные. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Повторите данные программы, которые ввели код завершения, или измените порядковый номер считывателя.
512	превышает количество выводов, которые можно использовать. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Измените порядковый номер читателя.
581	Папка хранилища не может быть прочитана правильно. Аппарат неправильно скопирован до и после копирования. (438F данных имеет возможность чтения до 430F) нажмите клавишу сброса, чтобы устранить ошибки. Пожалуйста, прочитайте данные с той же машины.
582	Версия хранилища несовместима. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Пожалуйста, используйте ту же версию данных.
583	Версия параметра не соответствует. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Пожалуйста, используйте ту же версию данных.
600	Произошло разрушение линии поверхности. Нажмите клавишу сброса, чтобы сбросить ошибку. Нажмите клавишу Key_step_back для перемещения лапки, вы можете продолжить шитье.
690	Ножной двигатель среднего напряжения не может найти источник - неисправность ножного двигателя среднего напряжения или неисправность датчика ножного двигателя среднего напряжения
691	Двигатель зажима линии останавливается неверно. Убедитесь, что припуск на линию поверхности не слишком длинный. Отключите питание и очистите нижнюю часть игольной доски от пуха.
693	Слишком высокое напряжение педального двигателя среднего напряжения --- неисправность двигателя или панели управления ножного двигателя среднего напряжения

697	Невозможно обнаружить электрическое движение ножного двигателя среднего напряжения - неисправность ножного двигателя, или датчика мотора, или поломка платы мотора.
698	Неуправляемый ножной двигатель среднего напряжения - неисправность датчика положения ножного двигателя среднего напряжения или неисправность платы управления ножным двигателем среднего напряжения.
700	Ненормальное повышение Напряжения питания. Отключите питание и проверьте входное напряжение.
701	Напряжение привода основного двигателя швейной машины ненормально растет. Отключите питание и проверьте напряжение.
705	Напряжение питания падает. Отключите питание и проверьте входное напряжение.
710	Основной двигатель шитья обнаружил аномальный ток. Отключите электропитание и убедитесь, что швейная машина исправна.
711	Ненормальный ток обнаруживается в импульсном двигателе. Отключить питание.
720	Голова не может опуститься.
721	Голова не может подняться.
820	Очередь паттернов пустая.
821	Шаблон Нет кода конца.
822	Шаблон Нет остановочного кода.
830	Переполнение данных шаблона.
850	Ошибка ответа шины CAN.
901	Ошибка X пульсового мотора (внутренняя ошибка).
902	Ошибка Y пульсового мотора (внутренняя ошибка).
903	Ошибка импульса двигателя линии отсечения (внутренняя ошибка).
904	Ошибка импульса (внутренняя ошибка) ножного двигателя среднего напряжения.
905	Импульсная ошибка (внутренняя ошибка) двигателя черчения линии.
906	Внутренняя ошибка.
911	Внутренняя ошибка.
912	Внутренняя ошибка.
913	Внутренняя ошибка.
914	Внутренняя ошибка.

58. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Швейный автомат программируемой строчки Autosew ASM-3020N требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе Швейный автомат программируемой строчки Autosew ASM-3020N, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - **12 месяцев.**

59. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ШВЕЙНЫЙ АВТОМАТ ПРОГРАММИРУЕМОЙ СТРОЧКИ AUTOSEW ASM-3020N соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»
	Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/EC «Машины и механизмы», 2014/35/EU «Низковольтное оборудование», 2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.
Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

AUTOSEW

autosew.ru