

ИНСТРУКЦИЯ
ДЛЯ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ПРЯМОСТРОЧНОЙ
ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ С МОТОРОМ
ВСТРОЕННЫМ В ГОЛОВУ СЕРИЯ
3901AUT/3901LH-AUT

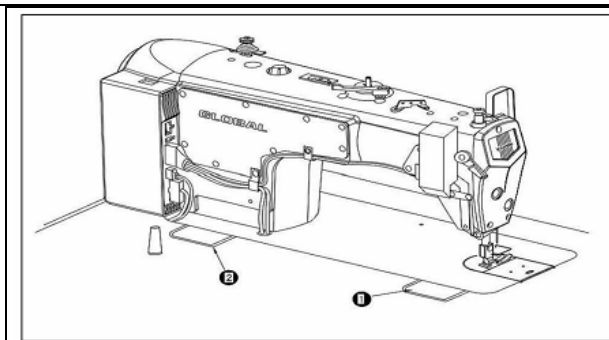
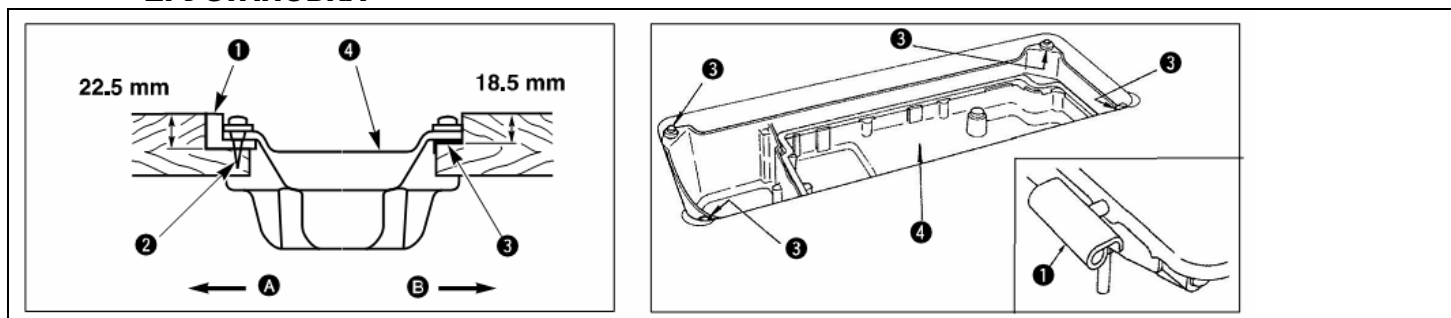


GLOBALSEW.COM

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Приложение	Общие ткани и материалы среднего веса
Скорость шитья	Макс.5,000 ст/мин
	(Если длина стежка составляет 4 мм или более, установите скорость шитья при 4000 ст/мин)
Длина стежка	Макс.5 мм (длина стежка для обратной строчки подачи: 3 мм)
Игла	DV*1#9 18 стандарт#14)
Подъема лапки (с помощью коленоподъемника)	10 мм (стандарт), 13 мм (макс.)
Ход ножа для резки ткани	6,5 мм
Смазочное масло	New Defrix Oli no.10
Шумозащита	Эквивалентный уровень звукового давления непрерывного излучения (Lpa)на рабочем месте: А-взвешенное значение 82,0 дБ; (включает kPa=2,5 дБ); согласно ИОС 10821-С. 6. 2-IOS 11204 GR2 при 5000 об / мин. - Уровень звуковой мощности (LwA); А-взвешенное значение 89,0 дБ; (включает Kva=2,5 дБ); согласно IOS 10821-С. 6. 2-IOS 11204 GR2 при 5000 об / мин.

2. УСТАНОВКА

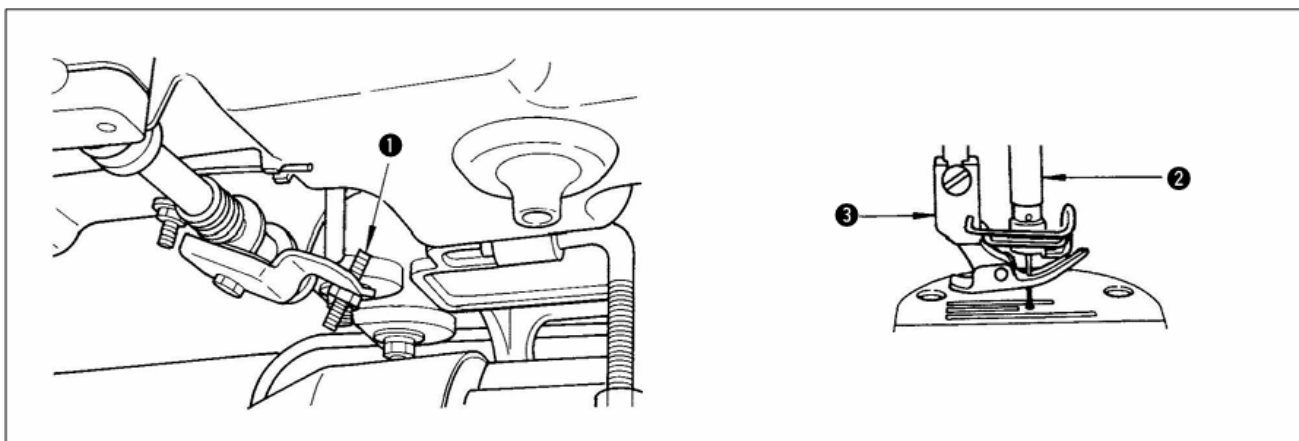


(1) Установка верхней крышки

1) масляный поддон должен попасть в четыре угловых паза стола машины.
 (2) Две резиновых прокладки (1) для поддержки головки машины со стороны оператора (А) должны быть закреплены гвоздями на выдвинутой части стола (2), а две другие резиновые прокладки (3) со стороны шарнира(В) фиксируются с помощью клея на резиновой основе. После этой подготовки устанавливают масляный поддон (4).

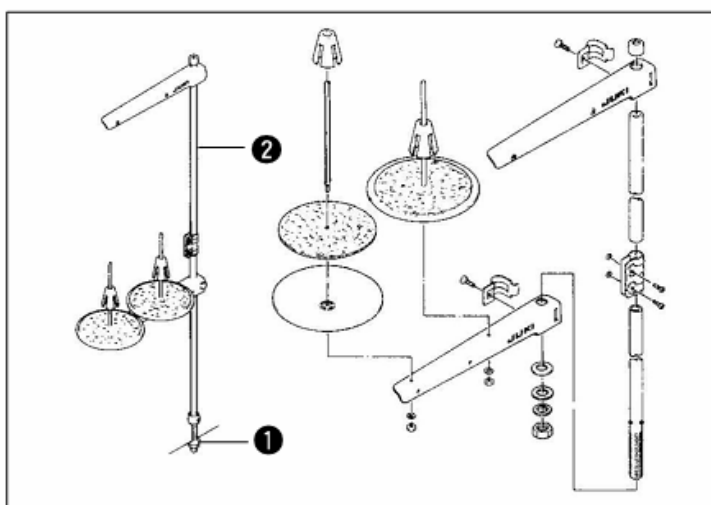
(3) Установите шарнир (1) в отверстие в станине машины и установите головку машины на резиновый шарнир (2) стола. Головка машины должна быть помещена на четыре резиновые прокладки (3) по четырем углам

3. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕНПОДЪЕМНИКА



- 1) Стандартная высота прижимной лапки, поднятой с помощью коленного подъемника, составляет 10 мм.
- 2) Вы можете регулировать подъем прижимной лапки до 13 мм с помощью регулировочного винта (1) коленного подъемника. (Максимум. 9 мм для типа А)
- 3) Когда вы отрегулировали подъем лапки прижима до более чем 10 мм, убедитесь, что нижний конец игольчатого стержня (2) в своем самом низком положении не ударяется прижимную лапку (3)

4. УСТАНОВКА БОБИННОЙ СТОЙКИ



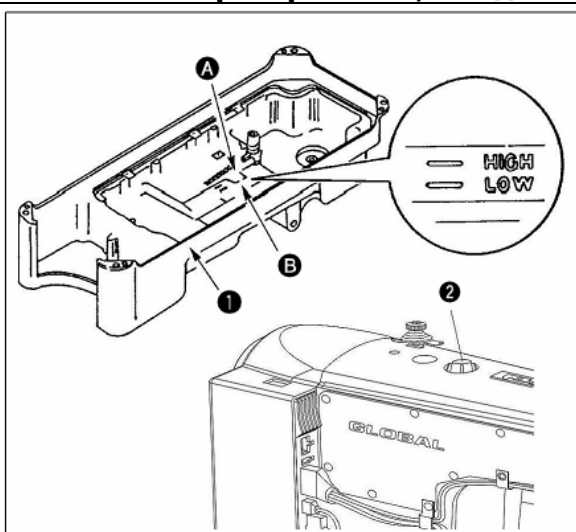
- 1) затяните контргайку (1) для фиксации бобинной стойки.
- 2) для верхней проводки пропустите шнур питания стойку (2)

5. СМАЗКА



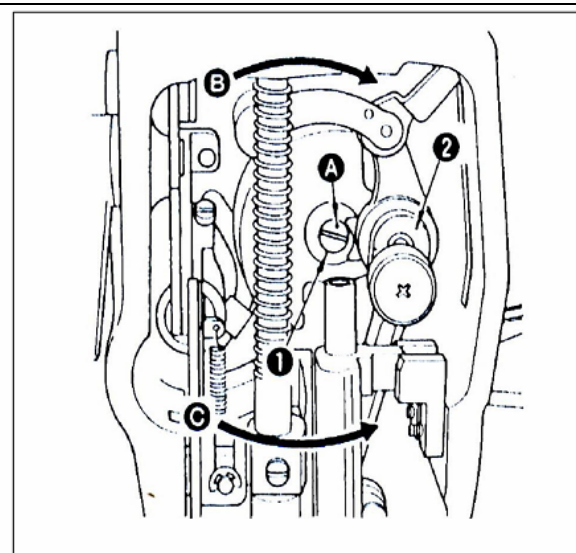
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Для защиты от возможных травм, вызванных резким запуском машины, обязательно начните следующую работу после выключения питания и проверки того, что двигатель находится в состоянии покоя.



(1).информация о смазке

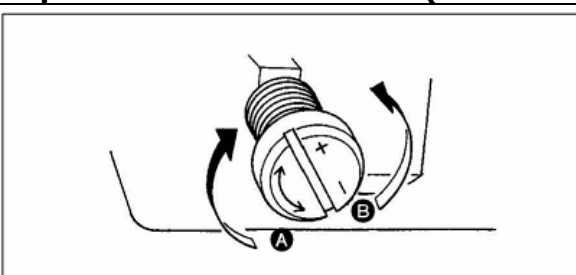
- 1) Заполните масляный поддон (1) новым маслом Defrix № 10up до высокой отметки (A).
- 2) Когда уровень масла опускается ниже нижней отметки (B)), долейте в масляный поддон указанное масло.
- 3) Когда вы приводите машину в действие после смазки, убедитесь что масла достаточно через окошко маслоподачи (2).
- 4) Обратите внимание, что количество брызг масла нерафинированного опаздывает с количеством смазочного масла.



(2).Регулировка количества масла, подаваемого на детали лицевой панели

- 1) отрегулируйте количество масла, подаваемого на резьбоприемник и игольчатый кривошип (2), повернув регулировочный стержень (1).
- 2) минимальное количество масла достигается, когда маркерная точка (A) приближается к рукоятке игольчатого стержня, поворачивая регулировочный (2) штифт в направлении (B).
- 3) максимальное количество масла достигается, когда маркерная точка (A) приводится в положение, прямо противоположное кривошипу игольчатого стержня путем поворота отрегулируйте штифт в направлении (C)

3)регулировка количества масла (смазка челнока) в челноке



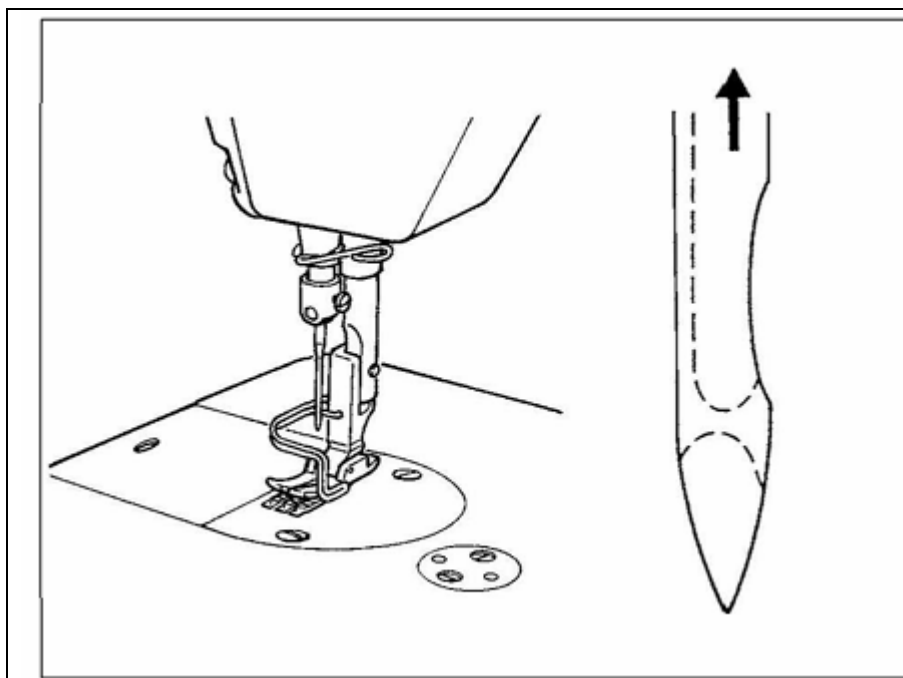
- 1) поворот регулировочного винта количества масла, закрепленного на передней втулке ведущего вала челнока, в направлении " + " (в направлении A) увеличит количество масла (смазку) в челноке, или в направлении " - " (в направлении B) уменьшит его.
- 2) После того, как количество масла в челноке было должным образом отрегулировано винтом регулировки количества масла, запустите швейную машину вхолостую в течение приблизительно 30 секунд, чтобы проверить количество масла в челноке.

6. УСТАНОВКА ИГЛЫ



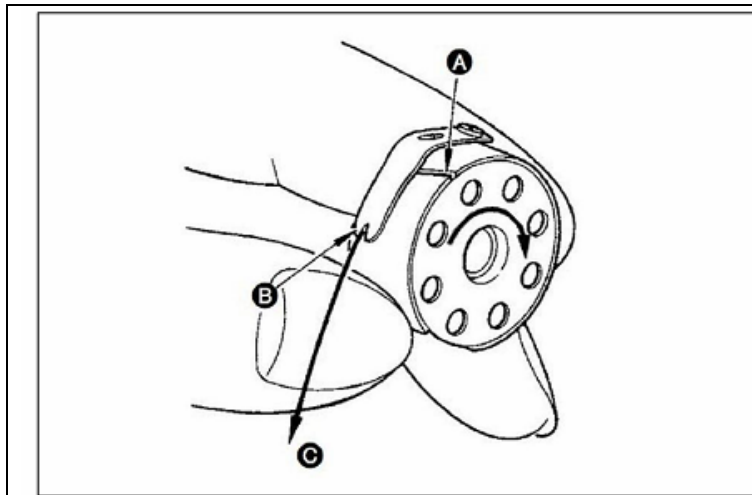
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Для защиты от возможных травм, вызванных резким запуском машины, обязательно начните следующую работу после выключения питания и проверки того, что двигатель находится в состоянии покоя.



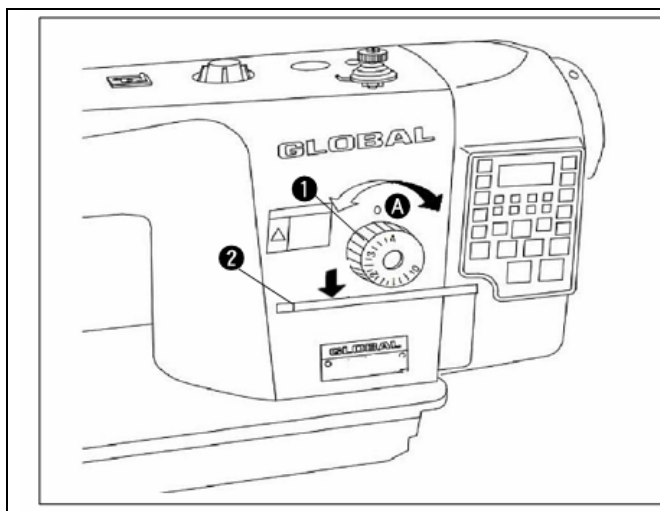
Ослабьте винт (2) и, удерживайте иглу (1) с ее отступившие части (А) обращено точно вправо в направлении (В). Вставьте иглу полностью в игольчатый стержень в направлении стрелки до тех пор, пока не будет достигнут конец отверстия.

7. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА



1) пропустите нить через резьбовую щель (А). и потяните нить в направлении (В). Таким образом, нить пройдет под пружиной и выйдет из под насечки (В).
2) Убедитесь, что катушка вращается в направлении стрелки при натяжении нити (С).

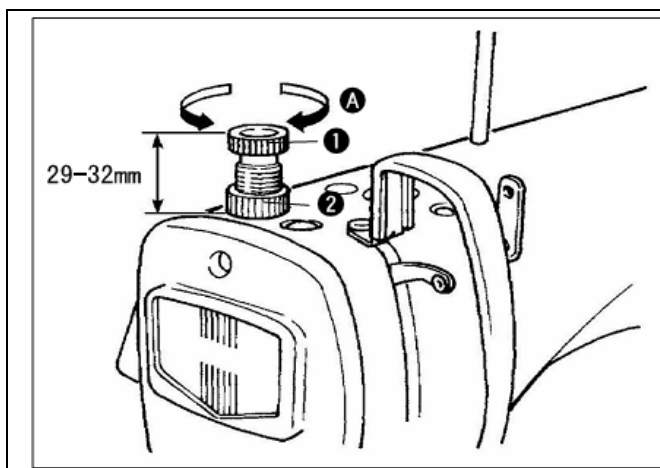
8. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



1) Поверните регулятор длины стежка в направлении стрелки (1) и выровняйте нужное число с точкой (A) маркера на диске регулятора.

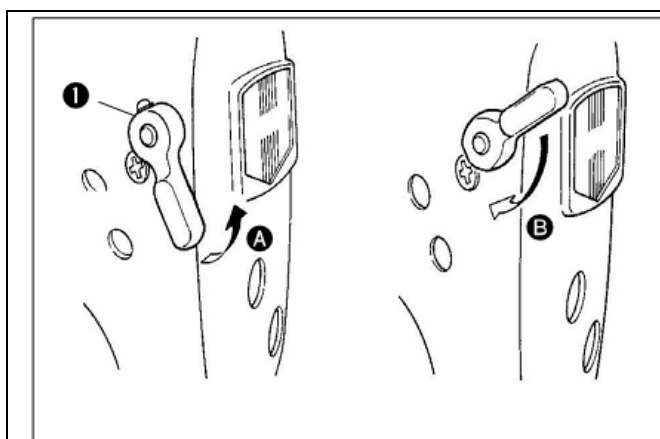
2) Для уменьшения длины стежка, поверните регулятор длины стежка, одновременно нажимая рычаг подачи (2) в направлении стрелки (1).

9. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



Ослабьте гайку (2). При вращении регулятора пружины прижима (1) по часовой стрелке (в направлении (A)), давление прижимной лапки будет увеличено.

10. МЕХАНИЧЕСКИЙ ЛАПКОПОДЪЕМНИК

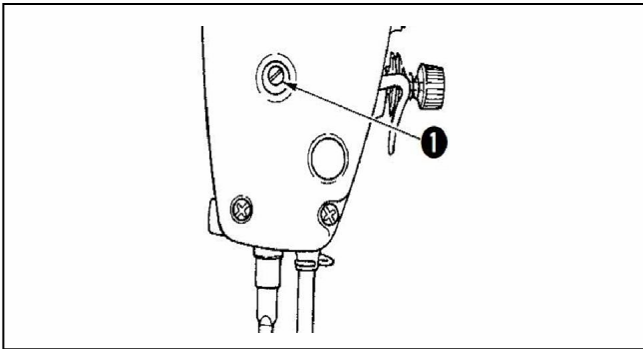


1) чтобы остановить машину прижимной лапой вверх, поверните рычаг ручного подъемника (1) в направлении (A).

2) прижимная лапка поднимется примерно на 5,5мм и остановится. Прижимная лапка вернется в исходное положение, когда рычаг ручного подъемника будет повернут вниз в направлении (B)

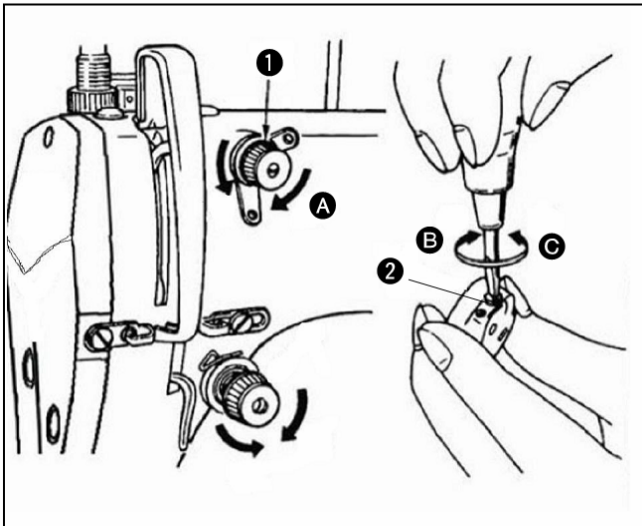
11. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ СТЕРЖНЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

ВНИМАНИЕ: Во избежание травм из-за случайного запуска машины убедитесь, что машина выключена, а мотор остановлен.



- 1) Ослабьте установочный винт (1) и отрегулируйте высоты стержня лапки или угол лапки.
- 2) После регулировки надежно затяните установочный винт (1).

12. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



1. Натяжение игольной нити регулируется гайкой нижнего регулятора натяжения. При вращении гайки по часовой стрелке натяжение нити увеличивается, а при вращении против часовой стрелки – уменьшается.

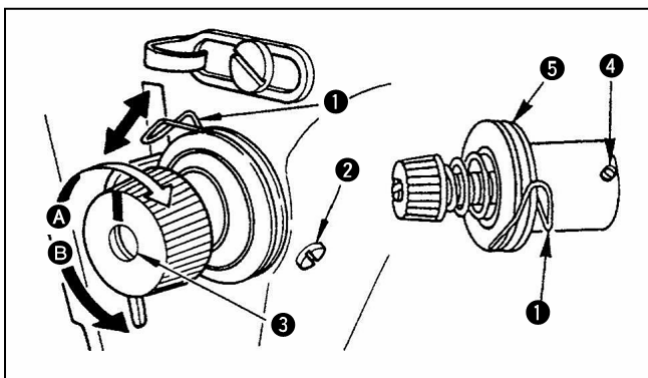
При вращении регулировочной гайки (1) верхнего регулятора натяжения по часовой стрелке (в направлении А) в игле после обрезки нити будет оставаться более короткий хвостик.

2. Регулировка натяжения шпульной нити

1) При вращении регулировочного винта (2) по часовой стрелке (в направлении В) натяжение шпульной нити увеличивается.

2) При вращении регулировочного винта (2) против часовой стрелки (в направлении С) натяжение шпульной нити уменьшается.

13. КОМПЕНСАЦИОННАЯ ПРУЖИНА НИТИ



(1) Изменение хода компенсационной пружины (1)

- 1) Ослабьте установочный винт (2).

2) При повороте стержня (3) по часовой стрелке (в направлении А) ход компенсационной пружины увеличится.

3) При повороте стержня (3) против часовой стрелки (в направлении В) ход

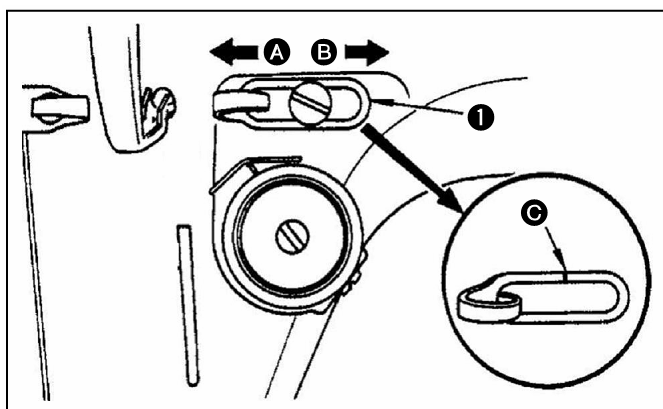
компенсационной пружины уменьшится.

(2) Изменение давления компенсационной пружины (1)

- 1) Ослабьте установочный винт (2) и выньте стержень (3).
- 2) Ослабьте установочный винт (4).
- 3) При повороте стержня (3) по часовой стрелке (в направлении А) давление будет увеличено.
- 4) При повороте стержня (3) против часовой стрелки (в направлении В) давление будет уменьшено.

14. РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ НИТИ

ВНИМАНИЕ: Во избежание травм из-за случайного запуска машины убедитесь, что машина выключена, а мотор остановлен.

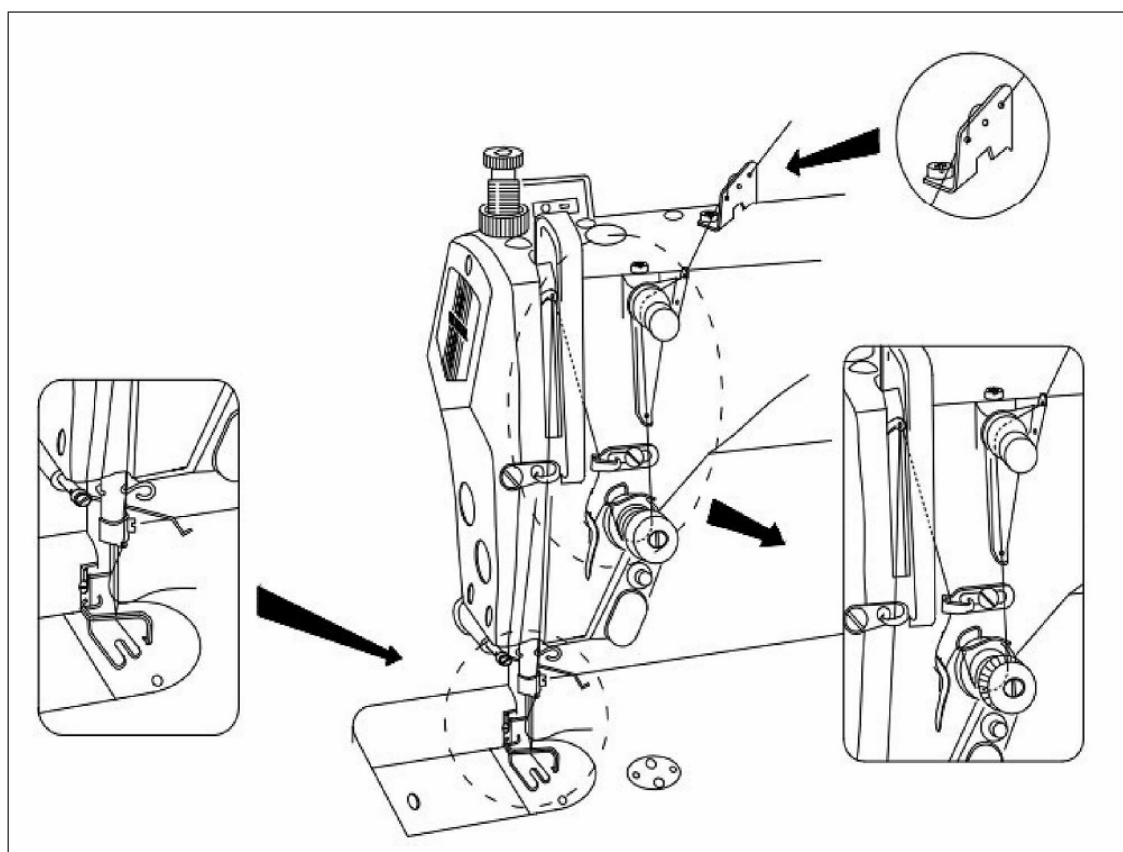


- 1) При шитье тяжелых материалов передвиньте нитенаправитель (1) влево (в направлении А) для увеличения длины нити, подаваемой нитепритягивателем.
- 2) При шитье легких материалов передвиньте нитенаправитель (1) вправо (в направлении В) для уменьшения длины нити, подаваемой нитепритягивателем.
- 3) При шитье средних материалов нитенаправитель (1) устанавливается так,

чтобы его насечка (С) совпала с центром винта.

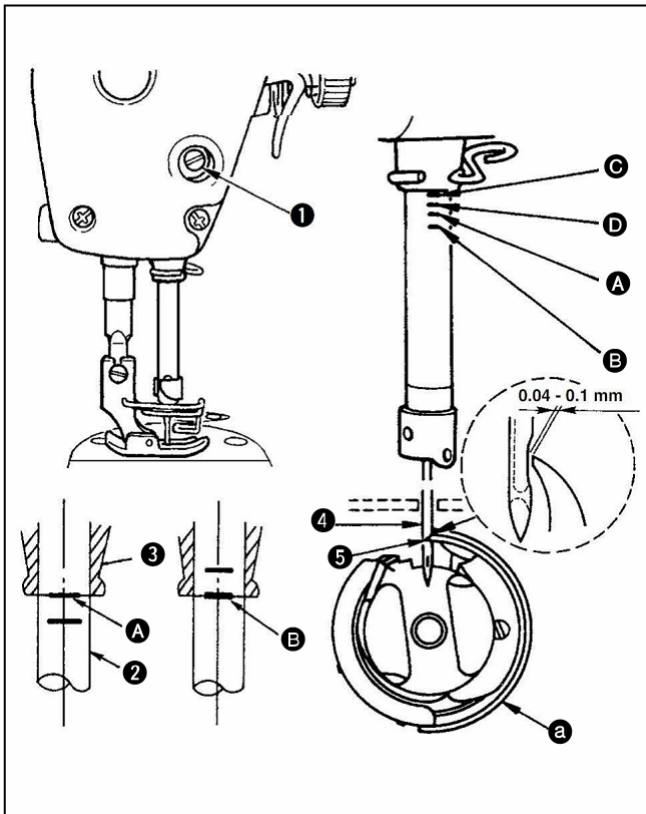
15. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ

ВНИМАНИЕ: Во избежание травм из-за случайного запуска машины убедитесь, что машина выключена, а мотор остановлен.



16. РЕГУЛИРОВКА ВЗАИМОДЕЙСТВИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

ВНИМАНИЕ: Во избежание травм из-за случайного запуска машины убедитесь, что машина выключена, а мотор остановлен.



(1) Регулировка синхронизации между иглой и челноком следующая:

1) Поверните маховое колесо и приведите иглу в крайнее нижнее положение. Ослабьте винт (1).

(Регулировка высоты игловодителя)

2) (Для иглы **DB**) Совместите метку (A) на игловодителе (2) с нижней плоскостью нижней втулки игловодителя (3), затем затяните винт (1).

(Для иглы **DA**) Совместите метку (C) на игловодителе (2) с нижней плоскостью нижней втулки игловодителя (3), затем затяните винт (1).

(Регулировка положения челнока (3))

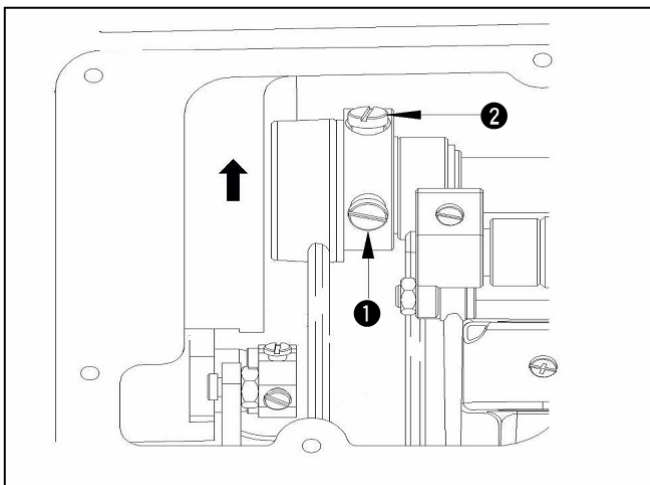
3) (Для иглы **DB**) Ослабьте три установочных

винта челнока, поверните маховое колесо и совместите метку (B) на поднимающемся игловодителе (2) с нижней плоскостью нижней втулки игловодителя (3).

(Для иглы **DA**) Ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховое колесо и совместите метку (D) на поднимающемся игловодителе (2) с нижней плоскостью нижней втулки игловодителя (3).

4) После завершения вышеуказанных регулировок, выровняйте носик челнока (5) с центром иглы (4). Обеспечьте дистанцию от 0,06 мм до 0,1 мм между иглой и носиком челнока, надежно затяните установочные винты челнока.

17. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ РЕЙКИ



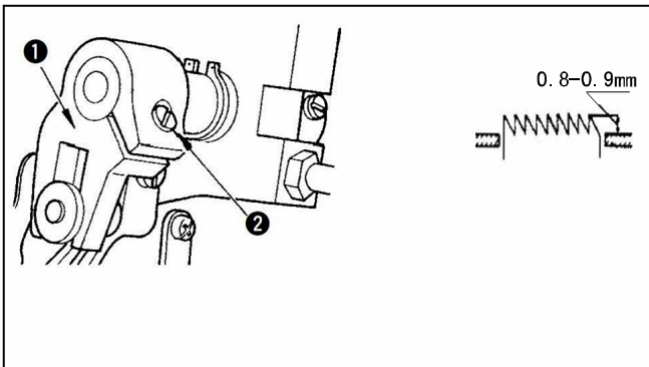
1) Установите диск регулятора длины стежка в положение 0.

2) Стандартная установка следующая; Ослабьте установочные винты (1) и (2). Выровняйте верх иглы и верхнюю сторону рейки с верхней плоскостью игольной пластины когда рейка поднимается над игольной пластиной.

Затем надежно затяните установочные винты.

18. ВЫСОТА РЕЙКИ

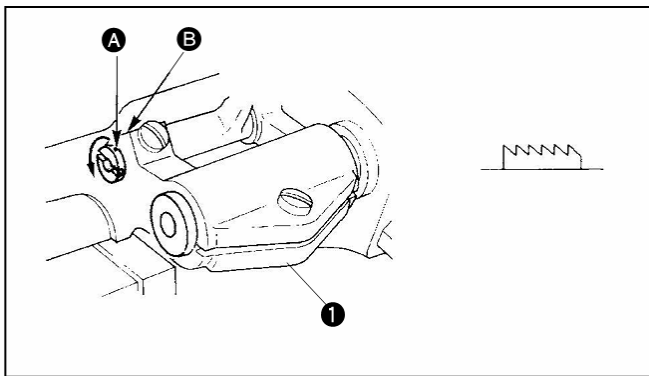
ВНИМАНИЕ: Во избежание травм из-за случайного запуска машины убедитесь, что машина выключена, а мотор остановлен.



Для регулировки высоты рейки:

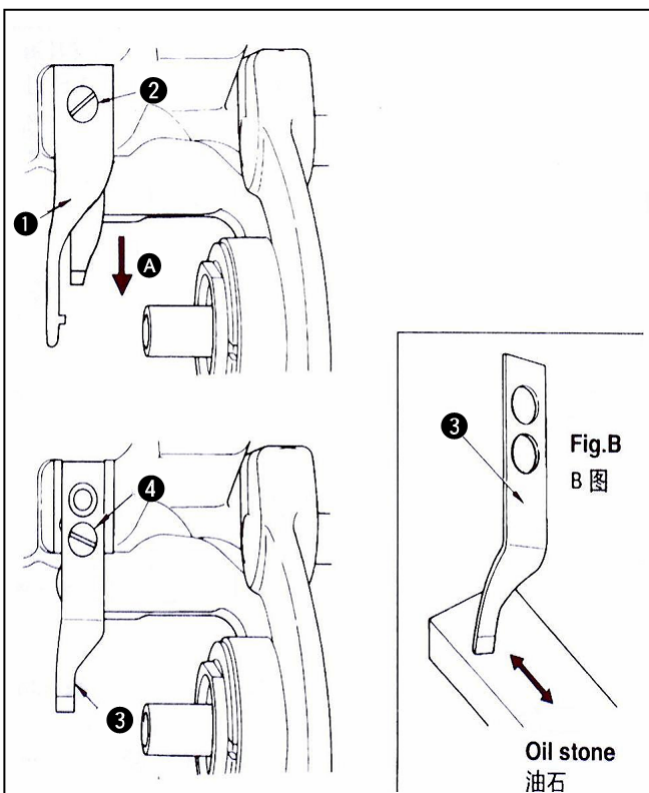
- 1) Ослабьте винт (2) коромысла (1).
- 2) Переместите балку рейки выше или ниже для регулировки.
- 3) Надежно затяните винт (2).

19. НАКЛОН РЕЙКИ



Стандартный наклон (горизонталь) рейки достигается при совмещении метки (A) на оси балки рейки с меткой (B) на коромысле рейки (1).

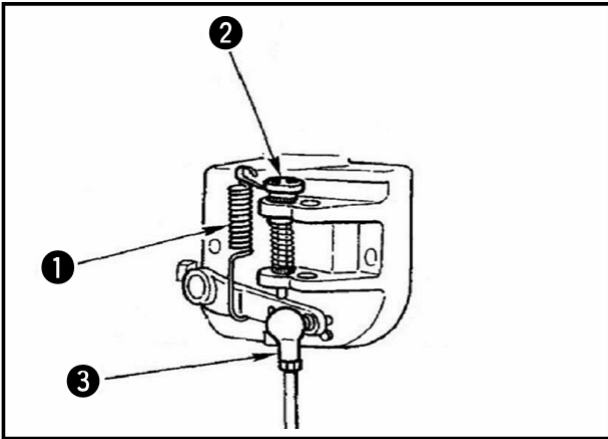
20. ЗАМЕНА ОТВЕТНОГО НОЖА



- 1) Открутите установочный винт (2) пальца шпулдержателя (1) и снимите палец шпулдержателя.
 - 2) Открутите установочный винт (4) и снимите ответный нож (3).
 - 3) Для установки ответного ножа проведите вышеуказанную процедуру в обратном порядке.
 - 4) При установке пальца шпулдержателя затяните установочный винт нажимая на палец шпулдержателя в направлении (A).
- * Если ответный нож затупился, заточите его лезвие (3) как показано на рисунке B с помощью заточного бруска.

21. ДАВЛЕНИЕ И ХОД ПЕДАЛИ

ВНИМАНИЕ: Во избежание травм из-за случайного запуска машины убедитесь, что машина выключена, а мотор остановлен.



1. Регулировка давления, требуемого для нажатия передней части педали

1) Это давление может быть изменено изменением монтажной позиции пружины регулировки давления (1).

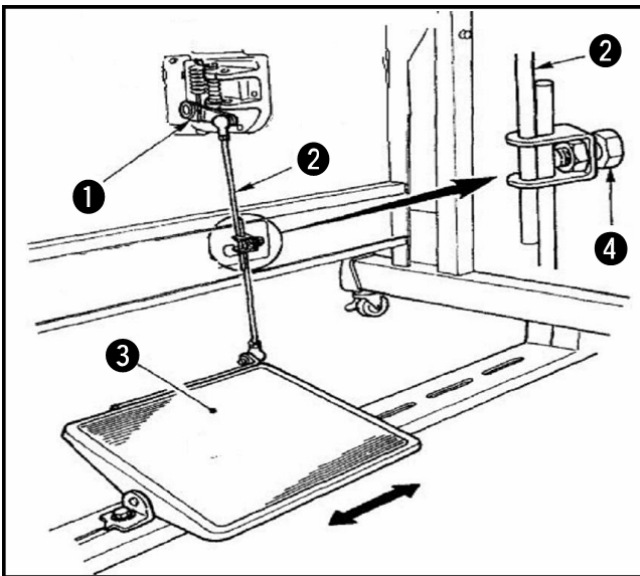
2. Регулировка давления, требуемого для нажатия задней части педали

1) Это давление может быть изменено при помощи регулировочного винта (2).

3. Регулировка хода педали

1) Ход педали можно уменьшить вставкой соединительной тяги (3) в левое отверстие.

22. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



1. Установка соединительной тяги

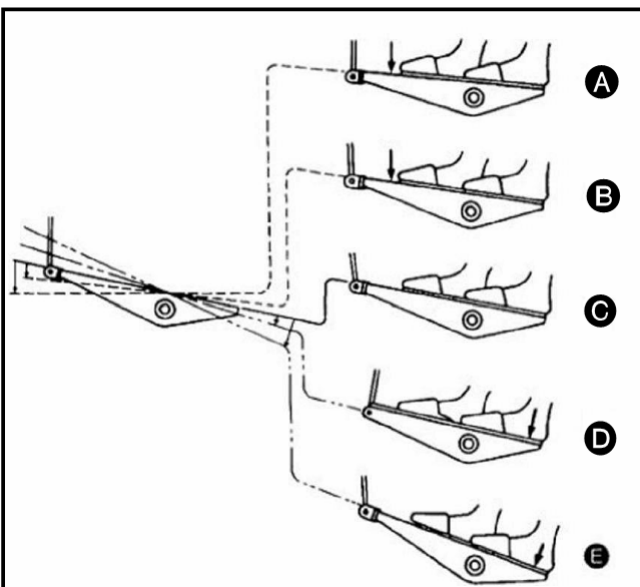
Сдвиньте педаль (3) вправо или влево как показано на рисунке стрелками так, чтобы рычаг управления мотором (1) и соединительная тяга (2) спрямились.

2. Регулировка угла педали

1) Наклон педали может быть свободно отрегулирован изменением длины соединительной тяги.

2) Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте длину соединительной тяги (2).

23. УПРАВЛЕНИЕ ПЕДАЛЬЮ



1) Машина шьет на низкой скорости когда Вы слегка нажимаете на переднюю часть педали (B).

2) Машина шьет на высокой скорости когда Вы глубже нажимаете на переднюю часть педали (A). (Если включена автоматическая закрепка, машина шьет на высокой скорости после выполнения закрепки).

3) Машина останавливается (с позиционированием иглы вверху или внизу)

при снятии ноги с педали и приведении педали в исходное положение (С).

4) Машина обрезает нити при полном нажатии на заднюю часть педали.

* Если машина оснащена авто-подъемником лапки (серия АК), то для подъема лапки используется дополнительное положение педали между - остановкой машины и обрезкой нити.

Лапка поднимается вверх когда Вы слегка нажимаете на заднюю часть педали (D), при дальнейшем нажатии на заднюю часть педали сработает обрезка нитей.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Функции

1.1 Функции кнопок

1.2 Отладка блока управления

1.2.1 Восстановление заводских настроек

1.2.2 Вход в пользовательские параметры

1.2.3 Вход в технические параметры

1.2.4 Сохранение параметра

1.2.5 Баланс стежка закрепки на машине челночного стежка

1.2.5.1 Балансировка стежка для [стартовой закрепки]

1.2.5.2 Балансировка стежка для [конечной закрепки]

1.2.5.3 Балансировка стежка для [закрепки]

1.2.6 Ручная настройка положения

1.2.6.1 Ручная настройка верхнего положения

1.2.6.2 Ручная настройка нижнего положения

1.2.7 Электронная панель

1.2.7.1 Отображения цифр на дисплее пульта управления

1.2.7.2 Отображение букв на дисплее пульта управления

2. Настройки пользователя и технические параметры

2.1 Пользовательские настройки

2.2 Технические параметры

2.3 Параметры нитяного зажима

2.4 Легкие и средние материалы

3. Список кодов ошибок

4. Порты вывода

4.1 Наименования портов

4.2 Описание 14-разъемного порта

5. Установка

5.1 Настройка необходимой силы нажатия на педаль

5.2 Подключение блока управления

1. Функции

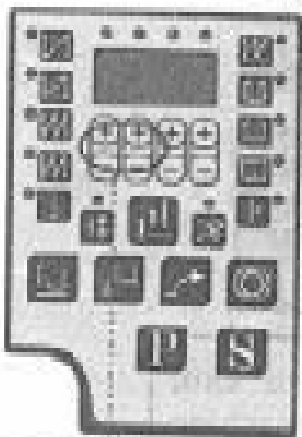
1.1 Функции кнопок

Секция стартовой / конечной закрепки		Двойная стартовая закрепка Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена
		Одинарная стартовая закрепка Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена
		Двойная завершающая закрепка Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена
		Одинарная завершающая закрепка Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена
Свободное шитье		При нажатой педали, машина начнет шить. При возвращении педали с нейтральное положение машина сразу остановится. При нажатии педали в обратную сторону машина запустит цикл обрезки. Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена.
Закрепка		1. При нажатии на педаль цикл закрепки будет выполнен D количество раз, а затем будет произведена автоматическая обрезка нити. Внимание: После запуска функция остановится только после полного выполнения и обрезки нити. Прервать функцию можно обратным нажатием педали 2. Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена.
Непрерывное шитье стежками	 или  или  или 	При нажатии педали будет выполнена секция шитья в соответствии с нажатой кнопкой. При возвращении педали в нейтральное положение, машина остановится на любом этапе выполнения секции. При повторном нажатии на педаль выполнение секции продолжится. Если параметр [010.ACD] включен, машина автоматически перейдет к выполнению обрезки нити или конечной закрепки в конце секции. Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена.
Ввод и сохранение данных		После ввода параметра нажмите  для подтверждения сохранения.
Игла сверху / коррекция последующего стежка		1. При простом шитье одно нажатие на кнопку вызовет коррекцию половины стежка. 2. При непрерывном шитье (при выполнении закрепки, игла поднимется) Если шитье останавливается при

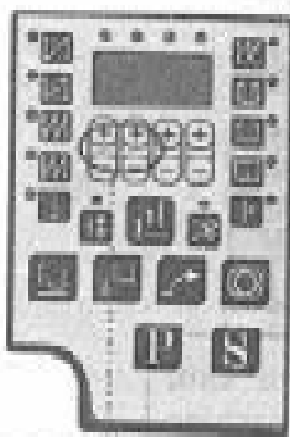
		выполнении одной секции, то при нажатии этой кнопки игла поднимется вверх. Если остановка произошла в конце выполнения секции, то нажатие кнопки скорректирует следующий стежок.
Одна короткая секция		1. При свободном шитье: нажатие просто вызовет звуковой сигнал. Световой индикатор не загорится. При непрерывном шитье: при одном коротком нажатии на педаль будут автоматически стежки E, F или G, H. Нажимайте педаль снова и снова, чтобы закончить выполнение остальных секций до конца шаблона. Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена.
Обрезки нити		1. ВКЛ/ВЫКЛ цикл обрезки 2. Если световой индикатор выключен, значит, функция отключена.
Выбор ввода показателя параметра		В Стандартном режиме нажмите [P], чтобы войти в [режим пользовательских настроек]. См список в разделе 2.1. Нажмите и удерживайте [P], затем включите питание, чтобы войти в режим технических параметров. См список в разделе 2.2
Увеличить параметр		1. Увеличить настройки количества стежков A, B, C, D, E, F, G, H. 2. Выбрать следующий параметр. 3. Увеличить показатель выбранного параметра.
Уменьшить параметр		1. Уменьшить настройки количества стежков A, B, C, D, E, F, G, H. 2. Выбрать предыдущий параметр. 3. Уменьшить показатель выбранного параметра.
Остановочные настройки стежка верх/низ		Если индикатор включен, машина остановится с поднятой иглой. Если индикатор выключен, машина остановится с опущенной иглой.
Обрезчик и лапкоподъемник		1. Удерживайте кнопку нажатой 3 сек при включенном световом индикаторе. Лапка автоматически поднимется вверх после обрезки. 2. Удерживайте кнопку нажатой 3 сек при выключенном световом индикаторе. Функция обрезки будет отключена.
Остановка прижимной лапки		1. Удерживайте кнопку нажатой 3 сек, включится световой индикатор. Прижимная лапка будет автоматически подниматься при остановке мотора. 2. Удерживайте кнопку нажатой 3 сек, световой индикатор выключится. Автоматическая функция подъема прижимной лапки неактивна.
Плавный пуск		Если индикатор включен, плавный пуск активен. Если индикатор выключен, машина стартует без плавного пуска.

1.2 Отладка блока управления

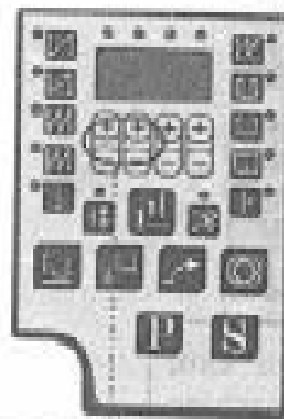
1.2.1 Восстановление заводских настроек



Одновременно нажмите эти две кнопки, чтобы включить машину

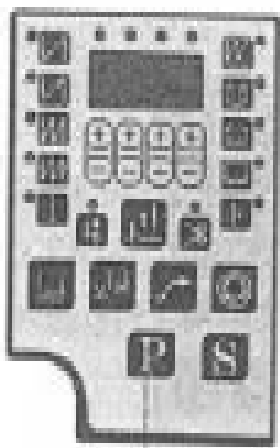


Нажмите S для подтверждения

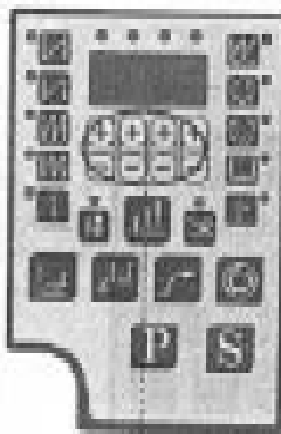


Нажмите P, чтобы выйти и выключить машину для перезагрузки.

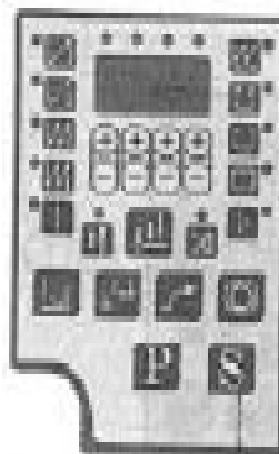
1.2.2 Вход в пользовательские параметры



Удерживайте нажатой кнопку P, чтобы войти в пользовательские параметры



Нажимайте + и -, чтобы выбрать и настроить параметр, нажмите S, чтобы войти в него

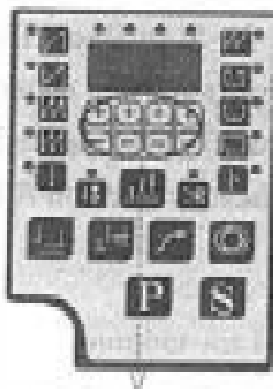


Нажмите S для подтверждения внесённых изменения

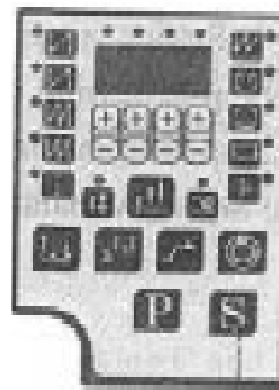
1.2.3 Вход в технические параметры



Удерживайте P, чтобы открыть машину

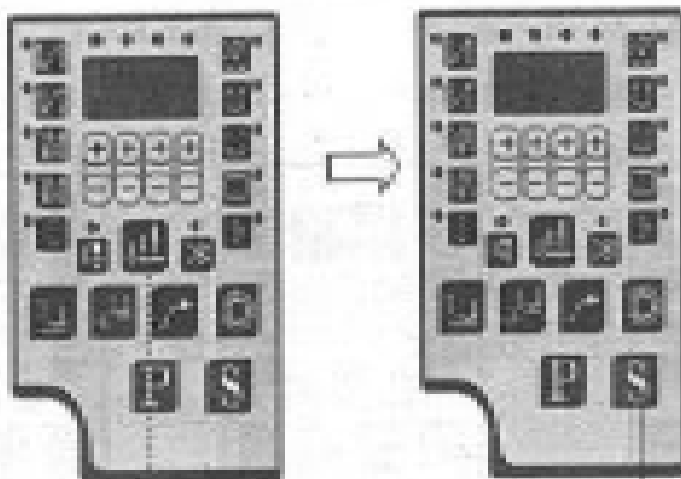


Нажимайте + и -, чтобы выбрать параметр, нажмите S, чтобы войти в него



Нажимайте + и -, чтобы настроить технический параметр, нажмите S, чтобы подтвердить

1.2.4 Сохранение параметра



Технический параметр настроен на 28,

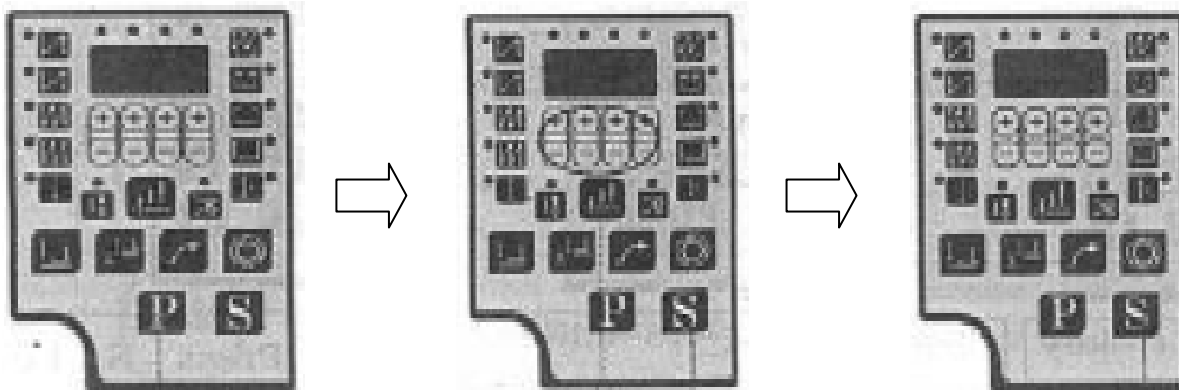
нажмите кнопку  для отображения 29.

Нажмите S, чтобы выйти, выключите машину и перезагрузите.

1.2.5 Баланс стежка закрепки на машине челночного стежка

1.2.5.1 Балансировка стежка для [стартовой закрепки]

Внимание: Заводские настройки балансировки стежка для P18.BT1 и P19.BT2 различаются из-за различий голов швейных машин.



Нажмите P, чтобы войти в параметр

Нажмите + или -, чтобы выбрать код параметра P18, P19, нажмите S для настройки параметра

Нажмите + и - для настройки P18, P19, тщательно сбалансируйте стежок. После настройки нажмите S, чтобы сохранить

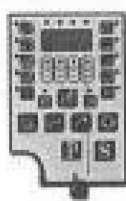
Пример: Шаг 1: Количество стежков стартовой закрепки A и B = 3.

Шаг 2: Пошив шаблона на нормальной скорости.

Шаг 3: Если возникает разбалансировка, исправьте в соответствии с указаниями ниже:

Рекомендация: Выберите балансировочные стежки для секции A прежде, чем вводить настройки для B.

Стартовая точка



Случай 1: Слишком длинная A и слишком короткая B

Настройка: Настройте [BT1] по ситуации.

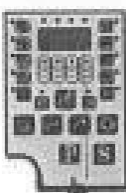
Стартовая точка



Случай 2: Слишком короткая А и нормальная В.

Настройка: Настройте [BT1] по ситуации.

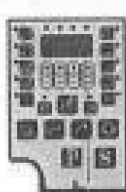
Стартовая точка



Случай 3: Нормальная А и слишком длинная В.

Настройки: Настройте [BT2] по ситуации.

Стартовая точка



Случай 4: Нормальная А и слишком короткая В

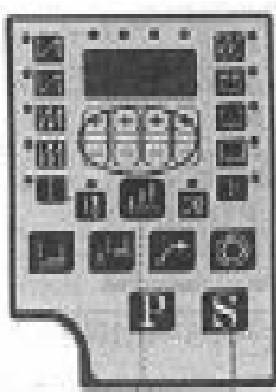
Настройка: Настройте [BT2] по ситуации.

1.2.5.2 Балансировка стежка для [конечной закрепки]

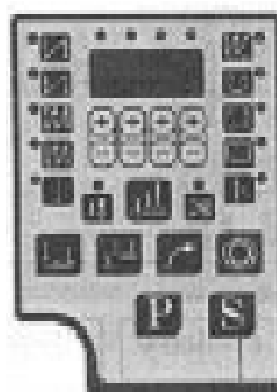
Внимание: заводские настройки балансировки стежка для 025.BT3 и 026.BT4 отличаются из-за конструктивных различий голов швейных машин.



Нажмите P, чтобы войти в параметр



Нажмите + или -, чтобы выбрать код параметра P25, P26, нажмите S для настройки параметра



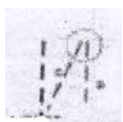
Нажмите + и - для настройки P25, P26, тщательно сбалансируйте стежок. После настройки нажмите S, чтобы сохранить

Пример: Шаг 1: Установите количество стежков для конечной закрепки C и D равное 3.

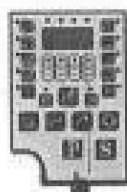
Шаг 2: Сшейте образец на нормальной скорости.

Шаг 3: Если возникает разбалансировка, исправьте в соответствии с указаниями ниже:

Рекомендация: Выберите балансировочные стежки для секции C прежде, чем вводить настройки для D.



Стартовая точка



Случай 1: Слишком длинная С и слишком короткая D

Настройка: Настройте [BT3] по ситуации.



Стартовая точка

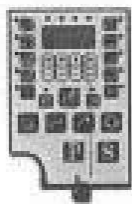


Случай 2: Слишком короткая C и нормальная D.

Настройка: Настройте [BT3] по ситуации.

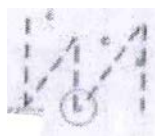


Стартовая точка



Случай 3: Нормальная C и слишком длинная D.

Настройки: Настройте [BT4] по ситуации.



Стартовая точка



Случай 4: Нормальная C и слишком короткая D

Настройка: Настройте [BT4] по ситуации.

1.2.5.3 Балансировка стежка для [закрепки]

Внимание: Заводские настройки для 032.BT5 и 033.BT6 различаются из-за различий головок машин.



Нажмите P для входа в режим параметров

Нажимайте кнопки +/-, чтобы выбрать параметр P23, P3. Нажмите S для настройки параметра.

Нажимайте кнопки +/-, чтобы настроить P32, P33. Тщательно сбалансируйте стежок. После настройки нажмите S, чтобы сохранить.

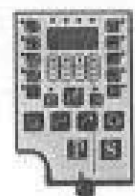
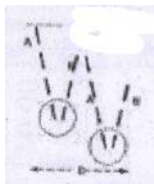
Пример: Шаг 1: Установите количество стежков для закрепки A=B= 4 и для завершающей закрепки D=4.

Шаг 2: Сшейте образец на нормальной скорости.

Шаг 3: Если возникает разбалансировка, исправьте в соответствии с указаниями ниже:

Рекомендация: Выберите балансировочные стежки для секции A (1,3) прежде, чем вводить настройки для B (2,4).

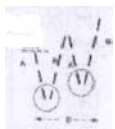
Стартовая точка



Случай 1: Слишком длинная А и слишком короткая В

Настройка: Настройте [BT5] по ситуации.

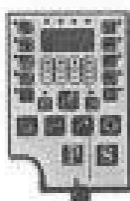
Стартовая точка



Случай 2: Слишком короткая А и нормальная В.

Настройка: Настройте [BT5] по ситуации.

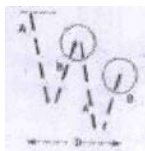
Стартовая точка



Случай 3: Нормальная А и слишком длинная В.

Настройки: Настройте [BT6] по ситуации.

Стартовая точка

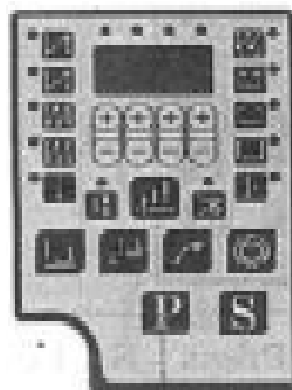


Случай 4: Нормальная А и слишком короткая В

Настройка: Настройте [BT6] по ситуации.


1.2.6 Ручная настройка положения

1.2.6.1 Ручная настройка верхнего положения

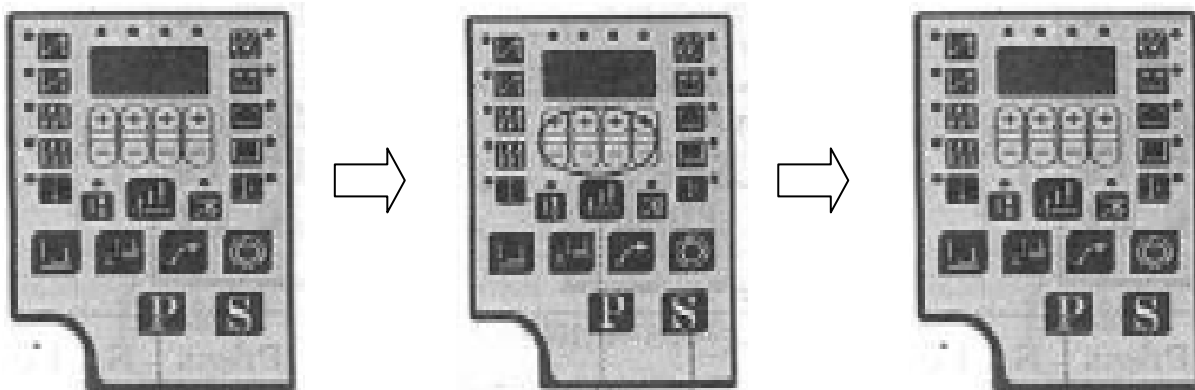


Удерживайте нажатыми P и S, чтобы войти в код P70 третьего параметра

Нажимая кнопки +/-, перейдите к параметру P72, нажмите кнопку подтверждения, чтобы войти в режим настройки параметра, сначала поверните маховое колесо, затем отрегулируйте верхнее положение (в диапазоне 40-180)


Нажмите , чтобы сохранить. Этот параметр также требуется для настройки параметра P58.

1.2.6.2 Ручная настройка нижнего положения



Удерживайте нажатыми Р и S, чтобы войти в код P70 третьего параметра




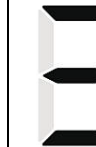






Нажимая кнопки +/-, перейдите к параметру P73, нажмите кнопку подтверждения, чтобы войти в режим настройки параметра, сначала поверните маховое колесо, затем отрегулируйте верхнее положение (в диапазоне 40-96)

Нажмите , чтобы сохранить. Этот параметр также требуется для настройки параметра P59.


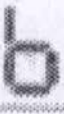





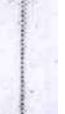






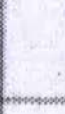







1.2.7 Электронная панель

1.2.7.1 Отображения цифр на дисплее пульта управления

Арабские цифры:

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
									

1.2.7.2 Отображение букв на дисплее пульта управления

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
									
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
									
U	V	W	X	Y	Z				
									

2. Настройки пользователя и технические параметры

2.1 Пользовательские настройки

Код параметра	Функция	Диапазон значений	По умолчанию	Кнопки	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин)		3700	+/-	Постоянная скорость шитья [034.SPM] устанавливается на А (или на один короткий сигнал)
P02	Настройка кривой скорости (%)	1-100%	80	+/-	Корректировка возможна, когда машина остановлена. Внимание: только при настройке [0.11.RVM] на В. ON: неактивно (режим непрерывного шитья, может автоматически повторить действие функции CD) OFF: активно (не может автоматически выполнить функцию CD)
P03	Игла вверх/вниз	UP/DN	DN	+/-	Нажмите кнопку закрепки: J: Режим JUKI (активируется когда машина останавливается или шьет) B: Режим BROTHER (активируется только когда машина шьет)
P04	Скорость стартовой закрепки (об/мин)	200-3200	1800	+/-	Стартовая закрепка, активация соленоида обратного хода: А: однократное нажатие на педаль активирует стартовую закрепку М: управление педалью и мотор можно остановиться произвольно
P05	Скорость конечной закрепки (об/мин)	200-3200	1800	+/-	CON: В конце выполнения стартовой закрепки машина продолжает шить, если педаль нажата или подается СТАРТ-сигнал. STP: В конце Стартовой закрепки машина останавливается
P06	Скорость закрепки (об/мин)	200-3200	1800	+/-	Скорость непрерывного шитья [034.SMP] установлена на А (или при однократном нажатии на педаль)
P07	Скорость плавного пуска (об/мин)	200-1500	400	+/-	Коррекция стежка активна, когда машина остановлена Внимание: Активно только при

					[0.11.RVM]
P08	Кол-во стежков для плавного пуска (SLS)	0-99	4	+/-	Ручное включение закрепки: J: Режим JUKI (активно, когда машина остановлена или шьет) B: Режим BROTHER (активно, когда машина шьет)
P09	Скорость автоматического постоянного шитья (об/мин)	200-4000	3700	+/-	Стартовая закрепка, действие соленоида обратного хода: A: Стартовая закрепка срабатывает при однократном нажатии на педаль M: управление педалью и мотор можно остановиться произвольно
[010.A CD]	Выполнение автоматической конечной закрепки	ВКЛ/ ВЫКЛ	ВКЛ	+/-	CON: после выполнения стартовой закрепки машина продолжает шить при однократном нажатии на педаль или СТАРТ-сигнале STR: машина останавливается после выполнения стартовой закрепки
P11	Выбор режима закрепки	J/B	J	+/-	Скорость непрерывного шитья [034.SMP] установлена на A (или однократный короткий сигнал)
P12	Выбор режима стартовой закрепки	A / M	A	+/-	Коррекция стежка активна, когда машина остановлена Внимание: Активно только при [0.11.RVM] ON: неактивно (режим непрерывного шитья, может автоматически повторить действие функции CD) OFF: активно (не может автоматически выполнить функцию CD)
P13	Выбор режима в конце стартовой закрепки	CON / STR	CON	+/-	Нажмите кнопку закрепки: J: Режим JUKI (активируется когда машина останавливается или шьет) B: Режим BROTHER (активируется только когда машина шьет)
P14	Плавный пуск	ВКЛ / ВЫКЛ	ВЫКЛ	+/-	Доступно с полнофункциональной панели задач ВКЛ: плавный пуск включен ВЫКЛ: плавный пуск выключен
P15	Настройка стежка A	1-15	3	+/-	Доступно только при

	стартовой закрепки				отключенной панели управления и [014.SBT] установленном на [ON] (ВКЛ)
P16	Настройка стежка В стартовой закрепки	1-15	3	+/-	
P17	Количество строчек в стартовой закрепке	1-4 поворота	2	+/-	Доступно только при отключенной панели управления и [014.SBT] установленном на [ON] (ВКЛ)
P18	Баланс стежка для Стартовой закрепки 1	0-31	10	+/-	1. 0 -> 15 действие пропорционально откладывается 2. 16 -> 31 Действие пропорционально выполняется 3. Действие отложено на 0, затем 16.
P19	Баланс стежка для Стартовой закрепки 2		11	+/-	
P20	Выбор режима конечной закрепки	A/M	M	+/-	Завершающая закрепка, действие соленоида обратного хода: A: полное нажатие педали активизирует выполнения закрывающей закрепки M: управление педалью и можно произвольно остановить мотор
P21	Выбор функции конечной закрепки	ВКЛ / ВЫКЛ	ВКЛ	+/-	Доступно только при отключенной панели управления ВКЛ: конечная закрепка включена ВЫКЛ: конечная закрепка выключена
P22	Настройка стежков С конечной закрепки	1-15	3	+/-	Доступно только при отключенной панели управления и [021.EBT] настроенном на ВКЛ. Настройка CD-сегмента конечной закрепки
P23	Настройка стежков D конечной закрепки	1-15	3	+/-	
P24	Число строчек в конечной закрепке	1-4	2	+/-	Доступно только при отключенной панели управления и [021.EBT], настроенном на ВКЛ
P25	Баланс стежка для конечной закрепки 3	0-31	10	+/-	1. 0 -> 15 действие пропорционально откладывается 2. 16 -> 31 Действие пропорционально выполняется 3. Действие отложено на 0, затем 16.
P26	Баланс стежка для конечной закрепки 4		11	+/-	
P27	Добавление 1 стежка к секции С конечной закрепки	ВКЛ / ВЫКЛ	ВКЛ	+/-	Добавление 1 стежка к сегменту С конечной закрепки. ВКЛ: активно

					ВЫКЛ: неактивно
P28	Выбор режима закрепки	A/M	A	+/-	Закрепка, действие соленоида обратного хода: A: однократное нажатие на педаль активизирует выполнение автоматической закрепки M: управление педалью и мотор можно остановить произвольно
P29	Выбор функции закрепки	ВКЛ / ВЫКЛ	ВЫКЛ	+/-	Доступно только при отключенной панели управления ВКЛ: функция закрепки включена ВЫК: функция закрепки выключена
P30	Настройка стежков закрепки	1-99	4	+/-	Доступно только при отключенной панели управления и [029.BAR] настроенном на ВКЛ
P31	Настройка строчек в закрежке	1-15	4	+/-	Доступно только при отключенной панели управления и [029.BAR] настроенном на ВКЛ
P32	Баланс стежка для закрепки 5	0-31	10	+/-	1. 0 -> 15 действие пропорционально откладывается 2. 16 -> 31 Действие пропорционально выполняется 3. Действие отложено на 0, затем 16.
P33	Баланс стежка для закрепки 6		11	+/-	
P34	Выбор режима для непрерывного шитья	A/M	M	+/-	A: однократное короткое нажатие на педаль активизирует автоматическое непрерывное шитье M: Управление педалью и мотор можно остановить произвольно
P35	Выбор функции непрерывного шитья	ВКЛ / ВЫКЛ	ВЫКЛ	+/-	Доступно только при отключенной панели управления ВКЛ: Функция непрерывного шитья включена ВЫКЛ: Функция непрерывного шитья отключена
P36	Настройка стежков	1-250	00	+/-	Доступно только при

	для секции P1 режима непрерывного шитья				отключенной панели управления и [035.PM] установленном на ВКЛ (количество стежков для секции P1-P4 по умолчанию установлено на 15)
P37	Настройка функции нитеотводчика и нитяного зажима	0-11	ВКЛ (7)	+/-	0: функция отключена 1: срабатывание нитеотводчика 2-11: срабатывание нитяного зажима с пропорциональным увеличением давления
P38	Выбор функции обрезки нити	ВКЛ / ВЫКЛ	ВКЛ	+/-	ВКЛ: обрезчик включен ВЫКЛ: обрезчик выключен
P39	Положение лапки при прерывании шитья	ВЕРХ / НИЗ	НИЗ	+/-	ВЕРХ: при прерывании шитья лапка поднимается вверх НИЗ: при прерывании шитья лапка остается в нижнем положении (управление нажатием на педаль)
P40	Положение лапки после обрезки нити	ВЕРХ / НИЗ	НИЗ	+/-	ВЕРХ: лапка автоматически поднимается НИЗ: лапка остается в нижнем положении (управление нажатием на педаль)
P41	Вывод на дисплей количества завершенных операций	0-9999	0		Счетчик завершенных операций
P42	Отображение на дисплее скорости шитья		0		Носит исключительно информативный характер
P43	Направление вращения мотора	CW / CCW	CCW	+/-	CW: по часовой стрелке CCW: против часовой стрелки

2.2 Технические параметры

Код параметра	Функция	Диапазон	По умолчанию	Кнопки	Описание
P44	Размер пуллера машины (мм)	50-200	15	+/-	Настройка размера пуллера машины
P45	Размер пуллера мотора (мм)	50-150	65	+/-	Настройка размера пуллера мотора
P46	Наличие отклонения мотора в обратную сторону при остановке после обрезки	ВКЛ / ВЫКЛ	ВЫКЛ	+/-	ВКЛ: после обрезки мотор останавливается с отклонением на угол, заданный параметром [047.TRS] ВЫКЛ: функция отключена
P47	Настройка угла	50-200	160	+/-	Настройка обратного

	отклонения мотора в обратную сторону после обрезки нити				направления мотора после обрезки нити
P48	Низкая скорость (позиционирование) (об/мин)	200-300	230	+/-	Настройка скорости позиционирования
P49	Скорость обрезки (об/мин)	200-300	300	+/-	Настройка скорости обрезки нити
P50	Полное время работы лапкоподъемника (мсек)	10-990	250	+/-	Настройка полного времени срабатывания автоматического лапкоподъемника
P51	Настройка рабочего цикла лапкоподъемника (%)	10-90	30	+/-	Регулировка рабочего цикла лапкоподъемника (точная настройка позволяет снизить перегревание)
P52	Настройка времени задержки срабатывания	10-990	120	+/-	Настройка задержки срабатывания автоматического лапкоподъемника
P53	Отмена подъема лапки при полунажатии на педаль	ВКЛ / ВЫКЛ	ВКЛ	+/-	ВКЛ: при полунажатии на педаль лапка не поднимается ВЫКЛ: подъем лапки при полунажатии на педаль
P54	Время обрезки нити (мс)	5-100	15	+/-	Настройка времени цикла обрезки нити
P55	Настройка отводчика нити (рабочий угол зажима) (мс)	10-990 (1-360)	30 (270)	+/-	Настройка цикла отводчика нити (угол положения зажима при срабатывании)
P56	Автоматический подъем игл при включении питания машины	ВКЛ / ВЫКЛ	ВКЛ	+/-	ВКЛ: при включении питания игла автоматически поднимается ВЫКЛ: функция отключена
P57	Запасное время для лапкоподъемника (сек)	1-120	5	+/-	Автоматическая задержка, если лапкоподъемник работает дольше указанного настройками времени
P58	Настройка верхнего положения иглы	40-180	40	+/-	Регулировка верхнего положения При более низких значениях игла останавливается раньше, при более высоких значениях - позже
P59	Настройка нижнего положения иглы	40-180	50	+/-	Регулировка нижнего положения иглы: При более низких значениях игла останавливается раньше, при более высоких – позже.

P60	Скорость тестирования (об/мин)	100-7500	2000	+/-	Настройка скорости тестового шитья
P61	Тестирование А	ВКЛ / ВЫКЛ	ВЫКЛ	+/-	Функция тестирования А: после включения этой функции войдите в параметр [060.TV] для настройки скорости
P62	Тестирование В	ВКЛ / ВЫКЛ	ВЫКЛ	+/-	Функция тестирования А: после включения этой функции войдите в параметр [060.TV] для настройки скорости цикла Старт-Шитье-Стоп-Обрезка
P63	Тестирование С	ВКЛ / ВЫКЛ	ВЫКЛ	+/-	Функция тестирования А: после включения этой функции войдите в параметр [060.TV] для настройки скорости цикла Старт-Шитье-Стоп без позиционирования
P64	Время цикла тестирования В и С	1-250	20	+/-	Настройка рабочего времени для тестирований В и С
P65	Время остановки тестирования В и С	1-250	20	+/-	Настройка времени остановки тестирований В и С
P66	Защитный сигнал машины после теста	0-2	1	+/-	0: отключено 1: сигнал при нулевом тесте 2: сигнал при положительном тесте
P67	Защитный сигнал обрезчика после теста	ВКЛ / ВЫКЛ	ВЫКЛ	+/-	0: выключено 1: включено

2.3 Параметры нитяного зажима

Параметры отводчика и зажима нити					
P37	Настройка давления отводчика и зажима нити	0-10	7	+/-	0: нет действия 1: срабатывание отводчика 2-11: срабатывание зажима и давление увеличивается пропорционально числовому показателю
P55	Угол отпускания у нитяного зажима	1-360	270	+/-	Позиционирование угла отпускания нити нитяного зажима
P69	Угол срабатывания нитяного зажима	1-360	100	+/-	Позиционирование угла срабатывания нитяного зажима

2.4 Легкие и средние материалы

Параметры отводчика и зажима нити					
P48	Низкая скорость (позиционирование) (об/мин)	100-400	230	+/-	Скорость позиционирования необходимо повысить при работе с более тяжелыми материалами
P49	Скорость обрезки (об/мин)	200-300	300	+/-	Настройка скорости обрезки – необходимо повысить при работе с более тяжелыми материалами

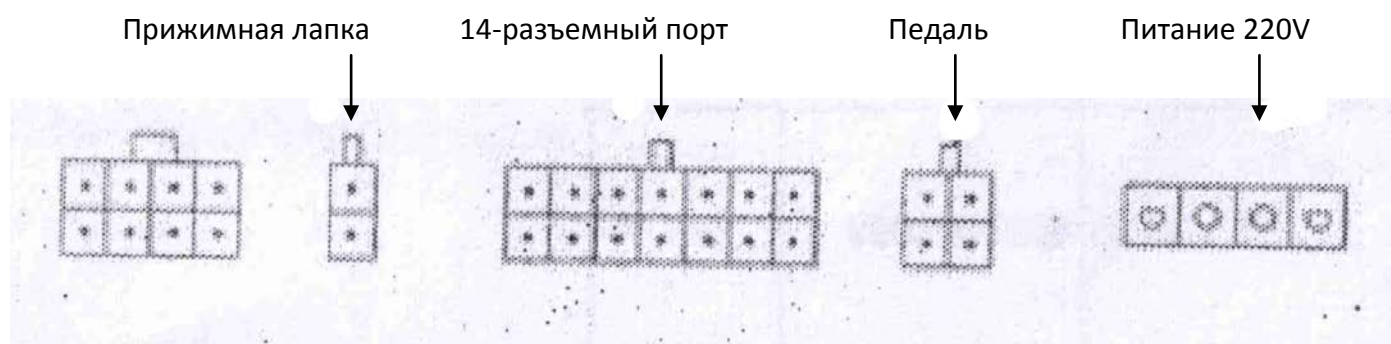
3. Список кодов ошибок

Код ошибки	Проблема	Причины/Способы решения
E1	Ошибка узла питания. Превышение допустимого вольтажа или скачок напряжения. Поврежден резистор или разъем F1 сгорел	Система не будет работать без восстановления подачи электропитания. Тщательно проверьте плату питания.
E2	1) При включенном питании основное напряжение оказывается слишком низким 2) Подключено слишком низкое напряжение	Отключите машину и мотор. Проверьте напряжение в сети. Проверьте главную плату.
E3	Проблема подключения блока управления к интерфейсу ЦПУ	Отключите машину и мотор. Проверьте блок управления.
E5	Ошибка подключения педали	Отключите машину и мотор. Проверьте подсоединение педали и сам разъем подключения.
E7	А) Плохо подключен разъем мотора Б) Ошибка сигнала синхронизатора В) Машину заклинило или что-то попало в шкив мотора Г) Слишком толстая ткань Д) Проблема модуля вывода	Отключите машину и мотор. Проверьте подключение мотора, синхронизатор и головку машины.
E8	Ручная закрепка длится 15 секунд	Перезагрузить машину
E9	Ошибка сигнала синхронизатора	Проверьте сигнал позиционирования и состояние шкива
E11	Неправильное срабатывание позиционирования иглы в верхнем положении при включении питания	Мотор может продолжать работать, но машина переходит в режим неавтоматизированного шитья. Пошив сохраненных программ, функции обрезки и отвода нити недоступны. Проверьте синхронизатор.
E12	При включении питания не поступает сигнал от синхронизатора	Мотор может продолжать работать, но машина переходит в режим неавтоматизированного шитья. Пошив сохраненных программ, функции обрезки и отвода нити недоступны. Проверьте синхронизатор.

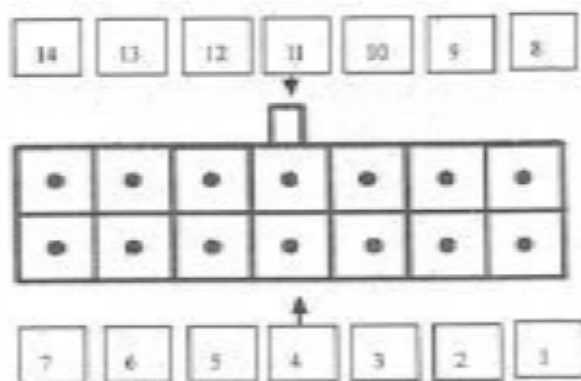
E13	Защита от перегрева модуля питания	Проверьте соединение между модулем питания и радиатором
E14	Ошибка сигнала кодировщика	Проверьте сигнал кодировщика или произведите замену кодировщика
E15	Неправильное срабатывание защиты от перегрузки на модуле питания	Отключите систему и перезагрузите. Тщательно проверьте плату питания
E17	Ошибка включения обрезчика нити	Убедитесь, что обрезчик нити включен.

4. Порты вывода

4.1 Наименования портов



4.2 Описание 14-разъемного порта



Соленоид обрезчика	Отводчик нити		5V подсветка	Ручная закрепка	Соленоид закрепки	Прижимная лапка
1	2	3 (нет функции)	4 (заземление)	5	6	7
8	9	10 (заземление)	11 (+5V)	12	13	14

5. Установка

5.1 Настройка необходимой силы нажатия на педаль

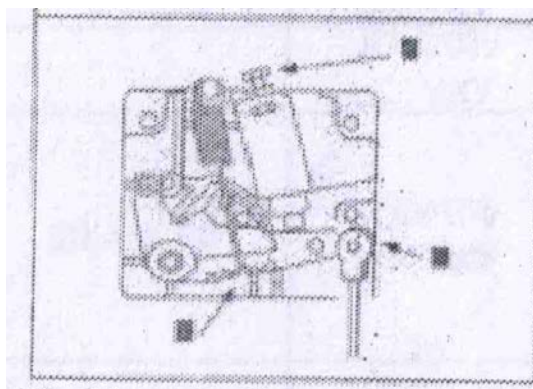
Пружина А: настройка силы нажатия вперед на педаль

Болт В: настройка силы обратного нажатия на педаль

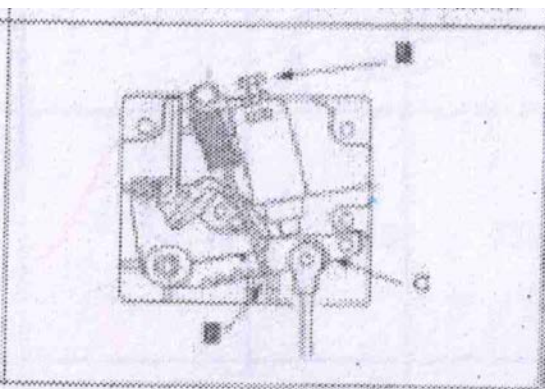
Отверстия С: Настройка хода педали

При пневматическом подключении педали подключите тягу педали так, чтобы активировать трубку Вентури, и сдвиньте А и С в положения, указанные на рисунке ниже.

Стандартное подключение



Пневмоподключение



5.2 Подключение блока управления

- 1) Установите мотор (2) в головку машины. Следите, чтобы выходящие провода совпадали с направляющими в чехле и зафиксируйте положение мотора винтами.
- 2) Снимите блок управления (3) Установите винт М5х20 с плоской шайбой, установленный в блоке управления, поверх отверстий для винтов, затем установите винт на кольцо.
- 3) Подключите провод кодировщика мотора к блоку управления, подключите разъем питания мотора к блоку управления.
- 4) Подключите силовой кабель и провод кодировщика вокруг мотора, установите блок управления на мотор как можно ближе к плоскости корпуса машины.
- 5) С помощью шестигранного ключа установите винт (7), отверстие под него на корпусе блока управления должно совпасть в аналогичным на корпусе машины.
- 6) С помощью шестигранного ключа установите винт (4), отверстие под него на корпусе блока управления должно совпасть с аналогичным на корпусе машины.
- 7) С помощью шестигранного ключа установите винт (6), отверстие под него на корпусе блока управления должно совпасть с аналогичным на корпусе машины.
- 8) Убедитесь, чтоб винты встали в отверстия как на блоке управления, так и в корпусе машины, затяните сначала винты 4 и 6, затем винт 7.
- 9) Установите маховое колесо (5). Включите машину для проведения теста.

- (1) Головка машины
- (2) Мотор
- (3) Блок управления
- (4) Верхний пластиковый винт чехла
- (5) Маховое колесо
- (6) Нижний пластиковый винт чехла
- (7) Аллюминиевые крепежные винты

