



**ПРЯМОСТРОЧНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА СО
ВСТРОЕННЫМ СЕРВОПРИВОДОМ**

JATI JT-9800H-D, JT-9800D

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для овладения всеми возможными функциями этой модели и безопасной эксплуатации машины, необходимо правильно ее использовать.

Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с инструкцией перед использованием машины. Мы надеемся, что Вы сможете использовать машину в течение долгого времени; храните инструкцию в надежном месте.

1. Во время использования машины соблюдайте базовые меры предосторожности, включая все нижеизложенные.
2. Перед использованием машины прочтите инструкцию целиком, и храните ее, чтобы воспользоваться ею в любой момент в случае необходимости.
3. Перед началом эксплуатации убедитесь, что машина соответствует стандартам безопасности Вашей страны.
4. Все средства защиты должны быть на своём месте перед запуском машины и в процессе ее эксплуатации. Не разрешается использовать машину без специальных средств защиты.
5. Использовать машину могут только соответственно обученные специалисты.
6. Для вашей безопасности рекомендуется использовать защитные очки.
7. Отключайте питание перед выполнением следующих операций:
 - 71 .Перед заправкой нити в иглу и перед заменой шпули
 - 72 . Перед заменой иглы, лапки, игольной пластины, зубчатой рейки, транспортера ткани и т.д.
 - 73 .Перед началом ремонтных работ
 - 74 .Если Вы покидаете рабочее место
8. В случае попадания в глаза или на кожу масла, смазки и других жидкостей, используемых в машине или для приспособлений, тщательно промойте зоны поражения и немедленно обратитесь к врачу.
9. Запрещено дотрагиваться до подвижных частей и приспособлений.
10. Ремонтные, коррекционные и установочные работы должны проводиться только соответственно обученными техническими специалистами.
11. Техническое обслуживание и осмотр должны проводиться исключительно соответственно обученным персоналом.
12. Ремонт и техническое обслуживание электрических компонентов должны вестись квалифицированными специалистами или под руководством специально обученного персонала.
13. Периодически чистите машину в течение всего периода эксплуатации.
14. Для нормального функционирования машины необходимо заземление. Машину необходимо эксплуатировать вдали от источников сильного шума, таких как высокочастотные сварочные установки.
15. Штепсель должен быть присоединен к заземленной розетке.
16. Машину необходимо использовать только для предназначенных целей.
17. Модифицировать и модернизировать машину следует только в соответствии с мерами и стандартами безопасности, соблюдая меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за повреждения машины вследствие модификаций и модернизации.
18. Меры предосторожности обозначены двумя символами:



Может нанести повреждение оператору или техническому специалисту



Необходимо обратить особое внимание

Меры предосторожности:



Во избежание поражения электрическим током не открывайте блок управления мотора и не дотрагивайтесь до его компонентов.



1. Во избежание телесных повреждений никогда не пользуйтесь машиной при удаленной крышке ремня, при отсутствии устройства защиты пальцев и других защитных приспособлений.
2. Следите, чтобы пальцы, голова и одежда находились вдали от махового колеса, клинового ремня и двигателя во время работы на машине. Не располагайте никакие предметы вблизи вышеуказанных частей машины.
3. Никогда не располагайте пальцы вблизи иглы при включенной машине.
4. Во избежание травм и телесных повреждений избегайте попадания пальцев под крышку нитенаправителя во время работы на машине.
5. Во время работы машины челнок вращается на большой скорости. Во избежание несчастных случаев держите руки вдали от челнока во время работы машины. Перед заменой шпули убедитесь, что машина отключена от сети.
6. Во избежание несчастных случаев не допускайте попадания пальцев в машину при подъеме машины.
7. Во избежание повреждений от внезапного запуска машины, пожалуйста, отключайте машину от сети при опрокидывании головы машины или при удалении крышки ремня или клинового ремня.
8. Если на машине установлен серводвигатель, он не должен производить никаких звуков при остановке машины. Во избежание повреждений от внезапного запуска машины, пожалуйста, отключайте машину от сети.
9. Во избежание поражения электрическим током никогда не работайте на машине при отсутствии заземления.
10. Во избежание возможных несчастных случаев от поражения электрическим током и повреждения электрических компонентов, переведите переключатель в положение «OFF» (выкл.) перед тем, как отключить машину от сети или включить ее

Перед использованием:



Внимание!

Во избежание неисправной работы швейной машины и ее возможных повреждений выполните следующие действия:

1. Перед первичной установкой и использованием машины очистите ее от накопившейся во время транспортировки пыли и масла.
2. Убедитесь, что напряжение установлено корректно.
3. Убедитесь, что штепсель подсоединен соответствующим образом.
4. Никогда не используйте машину в месте, где напряжение отличается от указанного на машине.
5. Убедитесь в верном направлении вращения шкива.

1. Технические характеристики

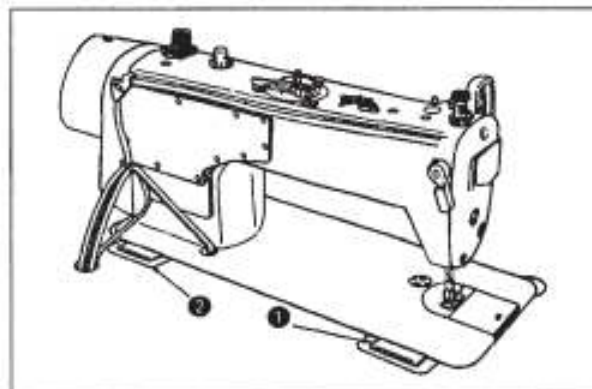
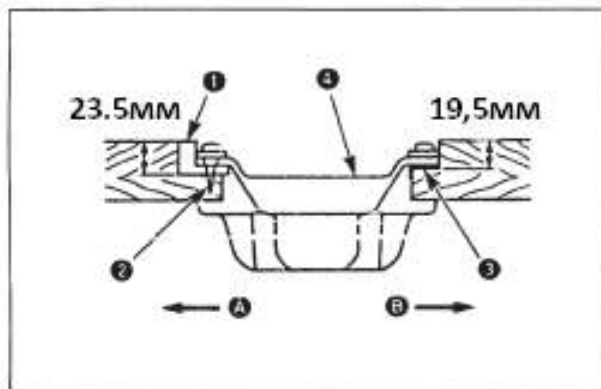
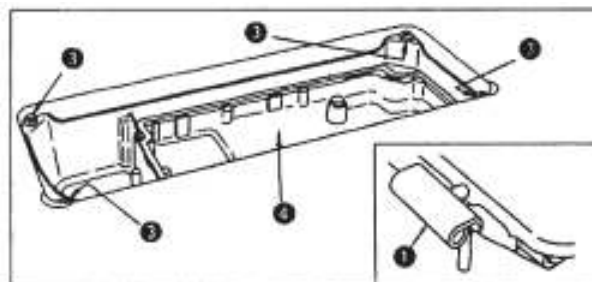
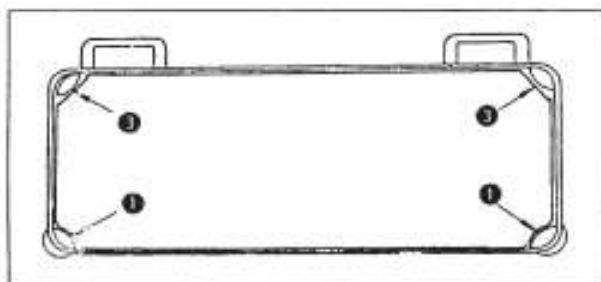
JATI JT-9800D

Назначение	Легкие, средние материалы
Скорость шитья	4 500 об/ мин
Максимальная длина стежка	5мм
Тип иглы	DBx1 №65-110
Высота подъема лапки	6мм (стандартная), 13мм (максимальная)
Тип масла	Светлое масло No.10
Уровень шума	В зависимости от скорости шитья. $N=4\ 500\ \text{мин}^{-1} : L_{PA} \leq 93\text{дБ(А)}$ Измерение шума в соответствии с DIN 45635-48-A-1

JATI JT-9800H-D

Назначение	средние и тяжелые материалы
Скорость шитья	4 000 об/ мин
Максимальная длина стежка	7мм
Тип иглы	134 №90-140
Высота подъема лапки	6мм (стандартная), 13мм (максимальная)
Тип масла	Светлое масло No.10
Уровень шума	В зависимости от скорости шитья. $N=4\ 500\ \text{мин}^{-1} : L_{PA} \leq 93\text{дБ(А)}$ Измерение шума в соответствии с DIN 45635-48-A-1

2. Установка машины



1. Установка масляного поддона

1) Масляный поддон должен быть закреплен по четырем углам в углублении столешницы.

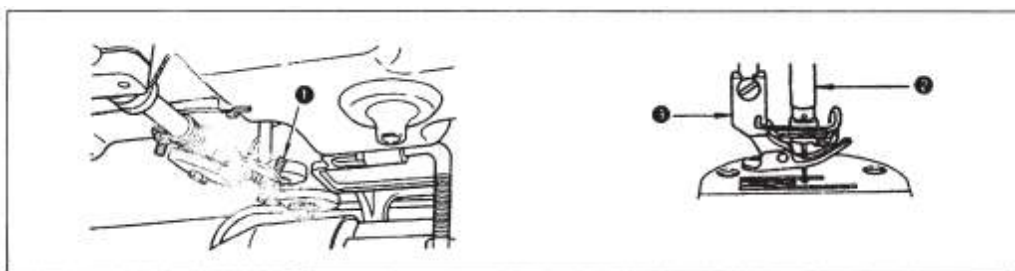
2) Установите два амортизатора "1" со стороны " А " масляного поддона (со стороны оператора), используя гвозди "2", как это показано на рисунке выше. Установите две прокладки "3" со стороны " В " масляного поддона (со стороны петель), затем установите масляный поддон "4".

3) Закрепите петлю "1" в швейной головке и совместите ее с петлей "2" на столешнице, а затем установите голову на амортизаторы "3" по 4-м сторонам масляного поддона.

3. Регулировка высоты коленоподъемника



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины

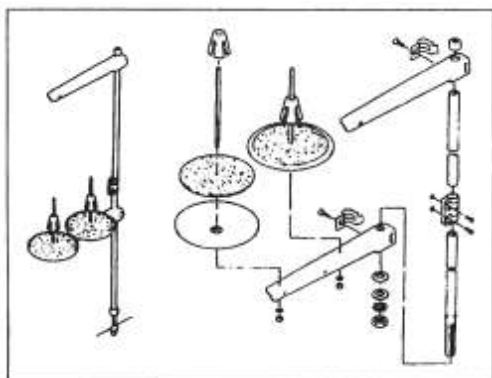


1) Стандартная высота подъема прижимной лапки, поднимаемой коленоподъемником, составляет 10 мм.

2) Можно отрегулировать высоту подъема прижимной лапки до 13 мм, используя регулировочный винт (1) коленоподъемника.

3) Если высота подъема прижимной лапки больше 10 мм, убедитесь, что нижний конец игловодителя (2), находясь в крайнем нижнем положении, не касается прижимной лапки (3).

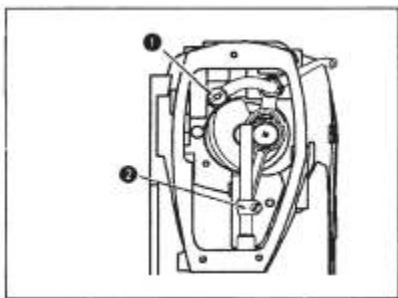
4. Установка стойки для бобин



5. Смазка



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины

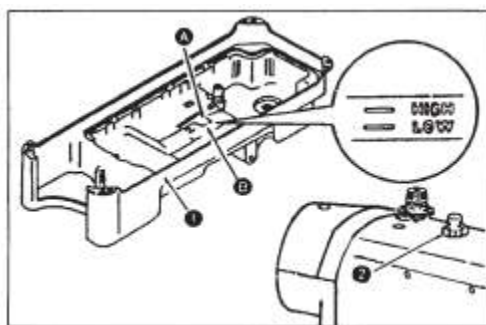


- 1) Смажьте область рычага нитепритягивателя (1), предварительно ослабив винт крепления.
- 2) Ослабьте винт крепления тяги игловодителя и смажьте область узла игловодителя (2).

6. Смазка



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины



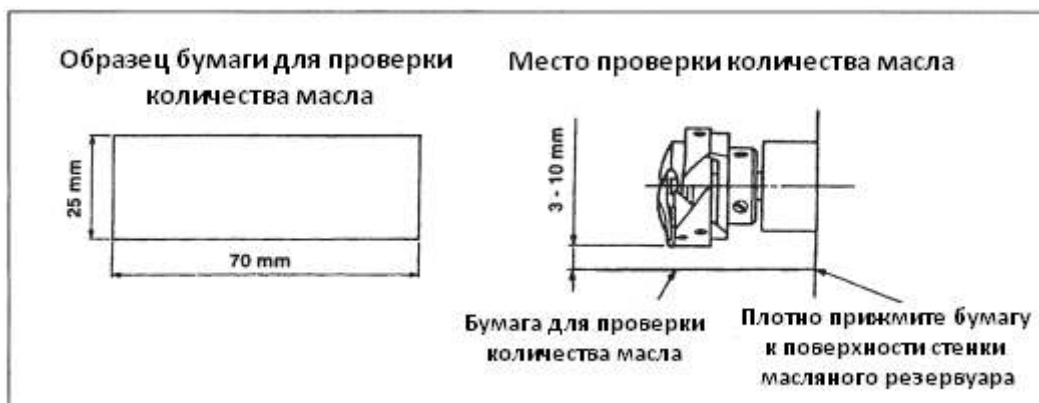
- 1) Залейте масло в поддон (1) до верхней отметки А.
- 2) Доливайте масло в поддон каждый раз, когда его уровень опускается ниже отметки В.
- 3) Работая на машине, следите за разбрызгиванием масла в масляном глазке (2).
- 4) Количество разбрызгиваемого масла не связано с общим количеством масла в машине.

Если машина запускается впервые или после продолжительного перерыва, в течение 10 минут работайте на скорости не выше 3 000 – 3 500 об/мин.

7. Регулировка количества масла, подаваемого на челнок



Внимание! Будьте особенно внимательны при работе на машине, так как количество масла проверяется при вращении челнока на большой скорости.



*Во время размещения бумаги для проверки количества масла (см. пункт 2), снимите задвижную пластину и будьте особенно внимательны, чтобы избежать контакта пальцев с челноком.

- 1) Если машина недостаточно прогрелась для работы, она должна проработать на холостом ходу в течение трех минут (для предупреждения прерывистого хода).
- 2) Поместите бумагу, определяющую количество распыляемого масла, под челнок во время работы машины.
- 3) Убедитесь, что уровень масла в масляном резервуаре находится в пределах между метками «HIGH» и «LOW».
- 4) Проверка количества масла выполняется в течение пяти секунд (следите за временем по часам).

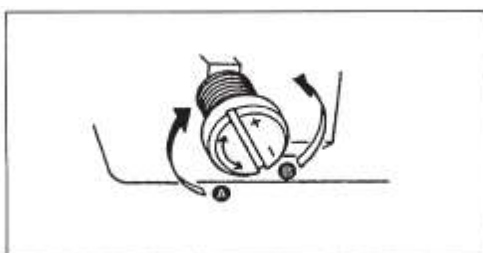
Соответствующая подборка масла



1) Количество масла регулируется в зависимости от режима шитья. Избегайте чрезмерных корректировок количества масла, подаваемого на челнок (малое количество масла может привести к перегреву челночного механизма, а слишком большое – к загрязнению материала).

2) Настройте уровень масла, подаваемого на челнок, таким образом, чтобы при пробном шитье его количество оставалось неизменным по результатам трех проверок на трех разных листах бумаги.

Корректировка количества масла, подаваемого на челнок.



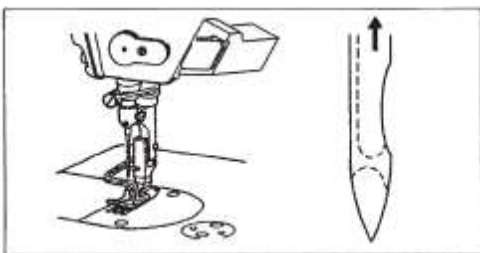
1) При вращении регулировочного винта к “+” (в направлении A) – количество масла, подаваемого на челнок, увеличится, а при вращении к “-” (в направлении B) – количество масла уменьшится.

2) По завершении регулировок 30 секунд поработайте вхолостую, чтобы проверить количество масла в челноке.

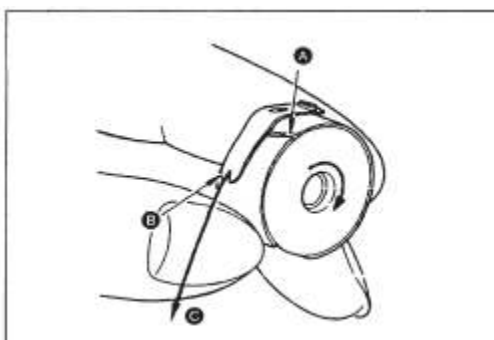
8. Установка иглы



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



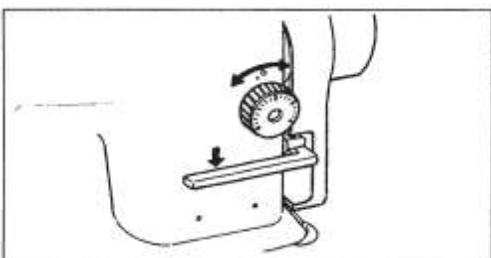
9. Установка шпули в шпульный колпачок



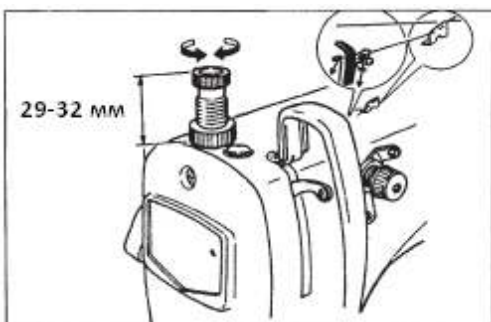
Проведите нить через прорезь А в направлении В так, чтобы нить прошла под пружиной и вышла из прорези В.

2) Проверьте направление вращения шпули: она должна вращаться в направлении стрелки С, если потянуть за нить.

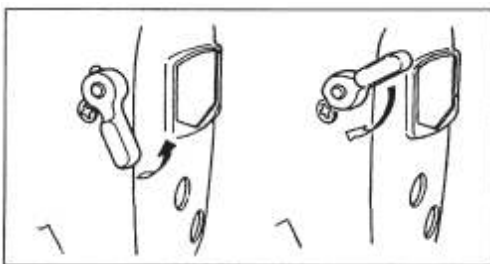
10. Регулировка длины стежка



11. Регулировка давления прижимной лапки



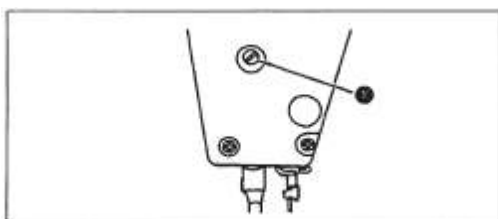
12. Подъем лапки



13. Регулировка высоты подъема лапки



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

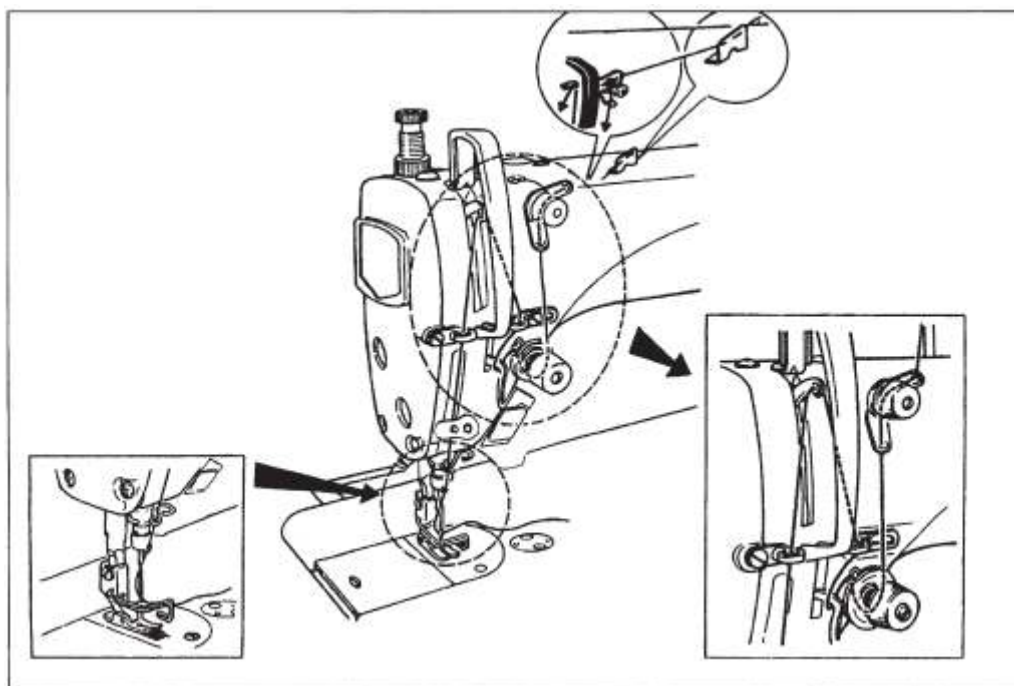


- 1) Ослабьте установочный винт (1) и отрегулируйте высоту и угол прижимной лапки.
- 2) По завершении регулировок плотно затяните установочный винт (1).

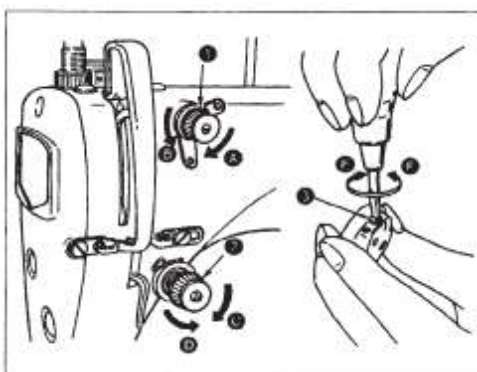
14. Заправка нити машины



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



15. Натяжение нити



1. Регулировка натяжения игольной нити

- 1) Вращайте регулятор (1) в направлении по часовой стрелке (в направлении А), чтобы уменьшить длину остатка нити после обрезки.
- 2) Вращайте регулятор (1) в направлении против часовой стрелки (в направлении В), чтобы увеличить длину остатка нити после обрезки.
- 3) Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) по часовой стрелке (в направлении С), то натяжение будет

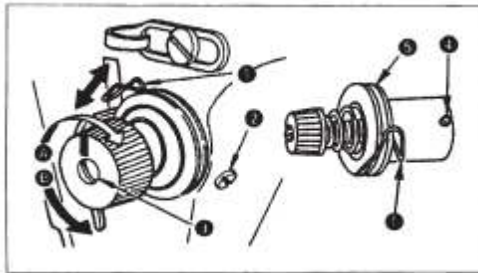
увеличено.

- 2) Если повернуть регулятор нитенатяжителя (2) против часовой стрелки (в направлении D), то натяжение будет ослаблено.

2. Регулировка натяжения шпульной нити

- 1) При вращении регулировочного винта (3) по часовой стрелке (в направлении E) натяжение шпульной нити будет увеличено.
- 2) При вращении регулировочного винта (3) против часовой стрелки (в направлении F) натяжение шпульной нити будет ослаблено.

16. Пружина нитепритягивателя



1 Регулировка хода пружины нитепритягивателя (1)

- 1) Ослабьте установочный винт (2)
- 2) При вращении регулятора (3) по часовой стрелке (в направлении А), ход пружины нитепритягивателя будет увеличен.
- 3) При вращении регулятора против часовой стрелки (в направлении В), ход пружины нитепритягивателя будет

уменьшен.

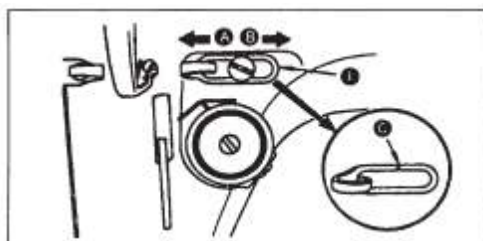
2 Изменение давления пружины нитепритягивателя (1)

- 1) Ослабьте установочный винт 2 и снимите устройство натяжения нити (5).
- 2) Ослабьте установочный винт (4).
- 3) Если повернуть регулятор нитенапряжителя (3) по часовой стрелке (в направлении А), давление пружины будет увеличено.
- 4) Если повернуть регулятор (3) против часовой стрелки (в направлении В), давление пружины будет ослаблено.

17. Регулировка хода нитепритягивателя



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



1) При работе с тяжелыми материалами сместите нитенаправитель (1) влево (в направлении А) для увеличения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.

2) При работе с легкими и средними материалами сместите нитенаправитель (1) вправо (в направлении В) для уменьшения длины нити, выходящей из нитепритягивателя.

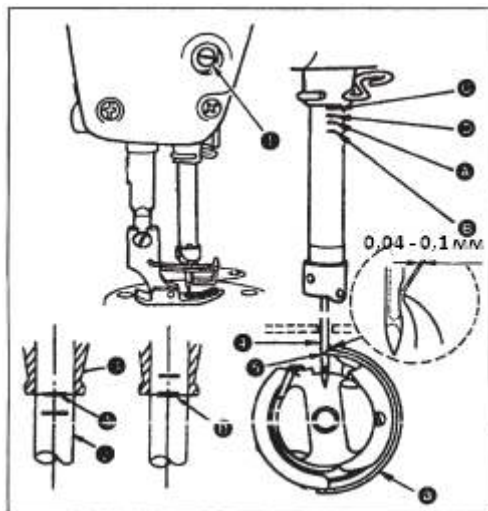
- 3) Как правило, нитенаправитель (1) располагается так, что метка С находится на одном уровне с центром винта.

18. Синхронизация иглы и челнока



Внимание! Отключите питание и убедитесь, что двигатель полностью остановлен перед

началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



1) Поверните шкив таким образом, чтобы перевести игловодитель в крайнее нижнее положение и ослабьте винт (1).

Корректировка высоты игловодителя

1) Определение высоты иглы

а. Если используется игла DB, то совместите линию А игловодителя (2) с нижним концом нижней втулки игловодителя (3) и затяните винт (1)

б. Если используется игла DP, то совместите линию С с нижним концом нижней втулки игловодителя (3) и затяните винт (1)

2) **Корректировка положения челнока (а)**

а. Если используется игла DB, ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховое колесо и совместите линию В на вертикальном игловодителе (2) с нижним концом нижней втулки игловодителя (3).

б. Если используется игла DP, ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховое колесо и совместите линию D на вертикальном игловодителе (2) с нижним концом нижней втулки игловодителя (3).

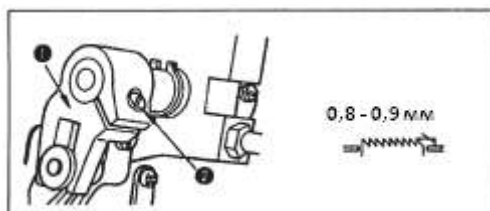
4) По завершении описанных выше этапов регулировки совместите острие ребра челнока (5) с центральной линией иглы (4). Обеспечьте расстояние от 0,04 до 0,1 мм (относительная величина) между иглой и челноком, затем прочно затяните установочные винты челнока.

Если расстояние от острия челнока до иглы менее указанной величины, существует риск повреждения острия челнока. Большее расстояние может являться причиной пропуска стежков.

19. Регулировка высоты зубчатой рейки



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



Для регулировки высоты зубчатой рейки выполните следующие действия:

1) Ослабьте винт (2) рычага (1).

2) Отрегулируйте высоту рейки, смещая ее вверх или вниз.

3) Плотнo затяните винт (2).

Если зубчатая рейка прижата недостаточно, движения зубцов могут быть затруднены.

20. Регулировка наклона зубчатой рейки



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



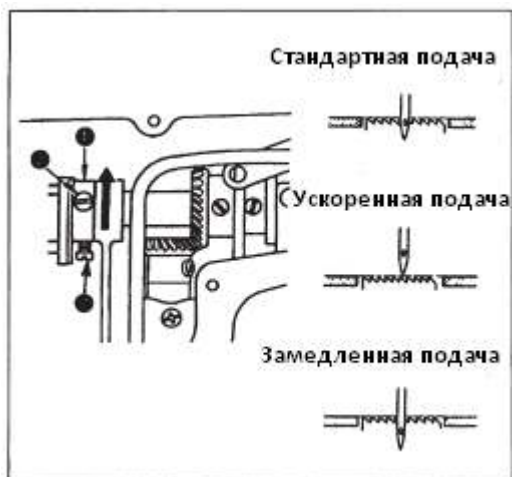
- 1) Стандартное (горизонтальное) положение зубчатой рейки - положение, при котором метка А на валу находится на одном уровне с меткой В на коромысле (1) (обычно метка В наклонена под углом 90°).
- 2) Для подъема переднего конца зубчатой рейки, чтобы ткань не сбила, ослабьте установочный винт и с помощью отвертки поверните опору рейки на 90° в направлении, обозначенном стрелкой.
- 3) Для наклона зубчатой рейки с заднего конца, чтобы ткань не проскальзывала, поверните опору рейки на 90° в противоположном указанному стрелкой направлении.

После любой регулировки наклона зубчатой рейки, меняется ее высота, поэтому после регулировки наклона рейки необходимо проверить ее высоту.

21. Регулировка синхронизации транспортера



Внимание! Отключите питание и убедитесь, что двигатель полностью остановлен перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



1) Ослабьте винты (2) и (3) кулачка механизма подачи материала (1). Переместите кулачок механизма подачи в направлении стрелки или противоположном направлении, затем плотно затяните винты.

2) В стандартном случае механизм подачи необходимо отрегулировать так, чтобы верхняя поверхность зубчатой рейки и верхний конец ушка иглы находились на одном уровне с верхней поверхностью игольной пластины, когда зубчатая рейка опускается ниже игольной пластины.

3) Чтобы ускорить время подачи и предотвратить неравномерную подачу материала,

переместите кулачок механизма подачи в указанном стрелкой направлении (рис. В).

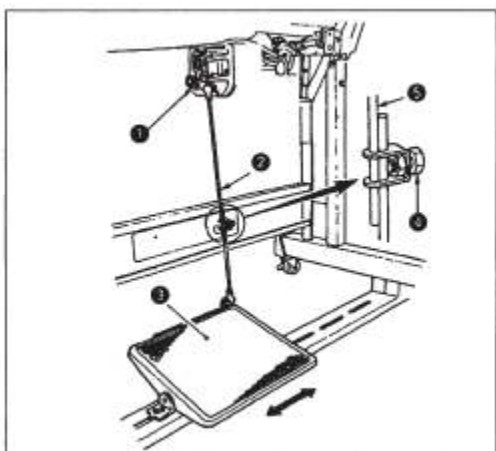
- 4) Для того, чтобы задержать время подачи материала и увеличить натяжение стежка, переместите эксцентриковый кулачок механизма подачи в противоположном указанному стрелкой направлении (рис. С).

Не смещайте эксцентриковый кулачок механизма подачи слишком сильно, чтобы исключить вероятность поломки иглы.

22. Регулировка педали



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.



1) Установка соединительной тяги

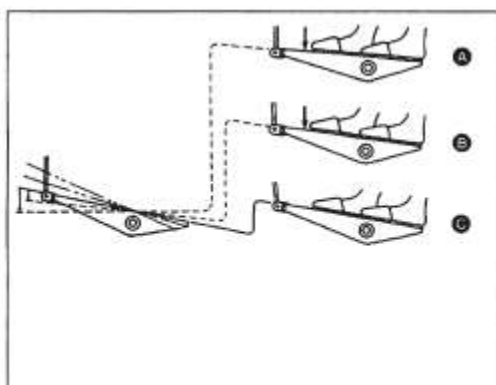
Перемещайте педаль (3) вправо или влево, как это отмечено стрелкой на рисунке, так, чтобы тяга и двигатель располагались по прямой линии.

2) Регулировка угла наклона педали

(1) Угол наклона педали регулируется за счет изменения длины соединительной тяги.

(2) Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте длину соединительной тяги (5).

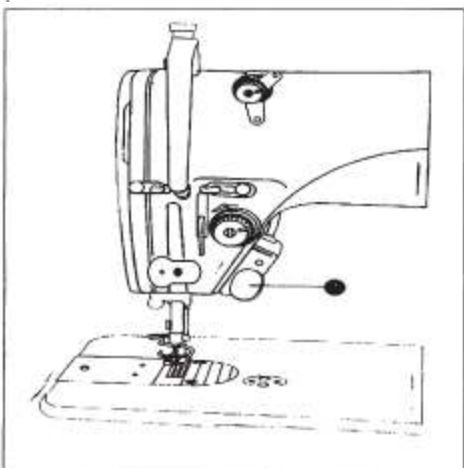
23. Работа с педалью



1) Машина запускается и работает на малой скорости от легкого нажатия на ее передний край (В).

2) Для работы машины на более высокой скорости сильнее нажимайте на передний край педали (А).

3) Машина останавливается при возврате педали в исходной положение (С).



24. Рычаг обратного хода

1) Принцип работы

- (1) Машина переключается в режим обратного хода от нажатия на рычаг (1).
- (2) Машина продолжает работать в режиме обратного хода до тех пор, пока Вы удерживаете рычаг нажатым.
- (3) Машина вернется в стандартный режим после того, как Вы отпустите рычаг.



Внимание! Отключите питание перед началом работы во избежание несчастного случая, вызванного внезапным запуском швейной машины.

2) Высота рычага обратного хода

Отрегулируйте высоту рычага обратного хода для более удобной работы.

Инструкция по безопасности работы с встроенным сервомотором

1. Пожалуйста, перед началом эксплуатации машины внимательно и полностью ознакомьтесь с настоящей инструкцией.
2. Во избежание возможных телесных повреждений, выполняйте все рекомендации, отмеченные значком.
3. Установка и пробный запуск машины должны выполняться только соответствующим обученным персоналом.
4. В целях безопасности и корректной эксплуатации машины, запрещается использовать удлинительный кабель с мультиразъемной штепсельной розеткой.
5. При подключении машины убедитесь, что уровень номинального напряжения ниже 250 В и соответствует значению напряжения, обозначенного на шильдике двигателя.
Внимание: Если блок управления поддерживает уровень напряжения 220 В, не подключайте его к источнику напряжения 380 В; в противном случае это может привести к появлению ошибок и перебоев в работе мотора. В этом случае необходимо отключить электропитание. Работа под напряжением 380 В свыше 5 минут может привести к повреждению разъема F2, перегоранию электролитических конденсаторов, силовых модулей основной платы и даже составить угрозу безопасности оператора.
6. Не эксплуатируйте машину под прямым воздействием солнечных лучей, на открытом воздухе или в помещении при температуре воздуха свыше 45°C или ниже 5°C.
7. Не эксплуатируйте машину вблизи источников тепла и при влажности воздуха менее 30% или свыше 95%.
8. Не эксплуатируйте машину в грязном помещении, в условиях с риском возникновения коррозии или появления летучего газа.
9. Избегайте воздействия тяжелых предметов или излишней силы на провода, а также пережимания проводов.
10. Выполните заземления. Заземление должно быть корректным.
11. Своевременно обеспечивайте замену расходных деталей.
12. Выполните пробный запуск машины на низкой скорости и проверьте правильность направления вращения двигателя.
13. Отключайте электропитание перед началом следующих операций:
 - a) Подключение или разъединение любых разъемов двигателя или блока управления.
 - b) Заправка нити.
 - c) Откидывание швейной головки.
 - d) Ремонт или любая механическая регулировка машины.
 - e) Работа машины на холостом ходу.
14. Ремонт или обслуживание повышенной сложности должны выполняться только соответствующим обученными механиками-электронщиками.
15. Для ремонта машины должны использоваться только оригинальные запчасти от производителя машины.
16. Не используйте предметы, которые могут нанести какой-либо вред машине.

Гарантийный период.

Гарантийный период на данное оборудование составляет 1 год от даты приобретения или 2 года от даты отгрузки машины с завода-изготовителя.

Условия гарантийного обслуживания:

Любая неисправность, обнаруженная в течение гарантийного периода, должна быть безвозмездно отремонтирована. Однако, в некоторых случаях обслуживание машины является платным даже в течение гарантийного периода:

1. Использование оборудования не по назначению, включая некорректное подключение к сети, сверхвысокое напряжение, разборку машины, самостоятельно выполненный ремонт, модификация машины, выполненная неквалифицированным персоналом, эксплуатация машины без предварительного ознакомления с мерами предосторожности или без наличия соответствующей квалификации, размещение посторонних предметов или жидкостей внутри машины.
2. Повреждения вследствие пожара, землетрясения, молнии, сильного ветра, наводнения, соляной коррозии, излишней влажности, некорректного уровня напряжения и любые другие природные повреждения, а также повреждения со стороны окружающей среды.
3. Повреждения от падения оборудования или повреждения, возникшие в результате транспортировки машины клиентом или транспортной компанией.

Внимание: производитель делает все возможное для предварительного тестирования и производства наиболее качественного оборудования. Однако, существует риск повреждения оборудования в результате магнитных или статических воздействий, а также нестабильного или сверхвысокого напряжения; во избежание подобных повреждений необходимо корректно выполнить заземления и установить устройство защиты от перепадов напряжения.

Декларация соответствия

Настоящим производитель декларирует, что данное оборудование произведено в соответствии с требованиями, предъявляемыми директивами Европейского сообщества:

Директива ЕС по низковольтному оборудованию (73/23/ЕЕС)

Директива ЕС об электромагнитной совместимости (89/336/ЕЕС)

Директива ЕС по машинному оборудованию (98/37/ЕС)

А также в соответствии со стандартами:

EN 60204-31: Электрооборудование для промышленных швейных машин.

Дополнительные требования к швейным машинам и швейным потоковым линиям.

EN 292-1: Безопасность швейных машин.

EN 292-2: Безопасность швейных машин, технических инструкций и спецификаций.

EN 61000-6-2: Система экологического контроля промышленной среды.

EN 61000-6-3: Система инспекции жилых районов.

Директива соответствия концентрационному пределу опасных веществ.

Настоящим производитель декларирует, что данное оборудование произведено в соответствии со следующими директивами и требованиями:

1. Директива Европейского Союза по ограничению использования опасных средств (2002/95/ЕС) и требование соответствия концентрационному пределу опасных веществ (2005/618/ЕС).

2. Стандарты электронной коммерции Китайской Народной Республики. Требование соответствия концентрационному пределу опасных веществ при производстве электронной информационной продукции (SJ/T 11363-2006).

Вся продукция (двигатель, блок управления), упаковка и аксессуары (картонная коробка, упаковка винтов, инструкция по эксплуатации, этикетки, наклейки, печатные материалы и т.д.), а также все сырье, изготовлены в соответствии с Директивой Европейского Союза по ограничению использования опасных средств и Стандартам электронной коммерции Китайской Народной Республики, т.е. они полностью соответствуют лимитам по ограничению использования шести опасных веществ:

Опасное вещество	Разрешенное значение
Свинец	Менее 240 мг/ м3
Ртуть	Менее 800 мг/ м3
Кадмий	Менее 80 мг/ м3
Шестивалентный хром	Менее 800 мг/ м3
Полибромдифенил	Менее 800 мг/ м3
Многобромистые дифениловые эфиры	Менее 800 мг/ м3

*Концентрация свинца в бессвинцовом блоке управления должна составлять менее 800 мг/ м3.

* Суммарная концентрация опасных веществ (свинец + ртуть + кадмий + шестивалентный хром) в упаковке или расходных запасных частях составляет менее 80 мг/ м3.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Эксплуатация	19
1.1. Функции кнопок	19
1.2. Настройка блока управления	21
1.2.1. Возврат к заводским настройкам	21
1.2.2. Переход к режиму регулировки значений пользовательских параметров	21
1.2.3. Переход к режиму регулировки значений технических параметров	22
1.2.4. Сохранение параметров	22
1.2.5. Регулировка положения иглы	28
1.2.5.1. Регулировка верхнего положения иглы	28
1.2.5.2. Регулировка нижнего положения иглы	28
1.3. Работа с цифровыми значениями	29
1.3.1. Соответствие изображения на дисплее актуальному значению	29
1.3.2. Отображение латинских букв на цифровом дисплее	29
2. Пользовательские параметры и технические параметры	29
2.1. Пользовательские параметры	29
2.2. Технические параметры	34
3. Перечень кодов ошибок	37
4. Схематическая диаграмма электрических разъемов	38
4.1. Наименование каждого электрического разъема	38
4.2. 14-ти контактный электрический разъем	39
5. Установка машины	39
5.1. Регулировка силы тяги, необходимой для функционирования ножной педали	39
5.2. Инструкция по установке панели управления	39

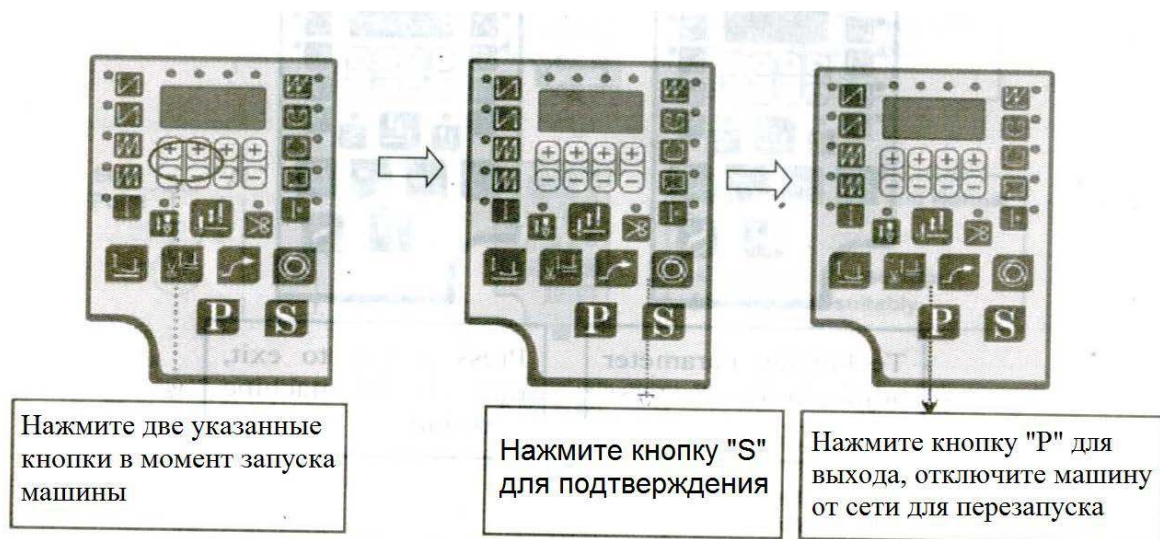
1. Эксплуатация

1.1. Функции кнопок

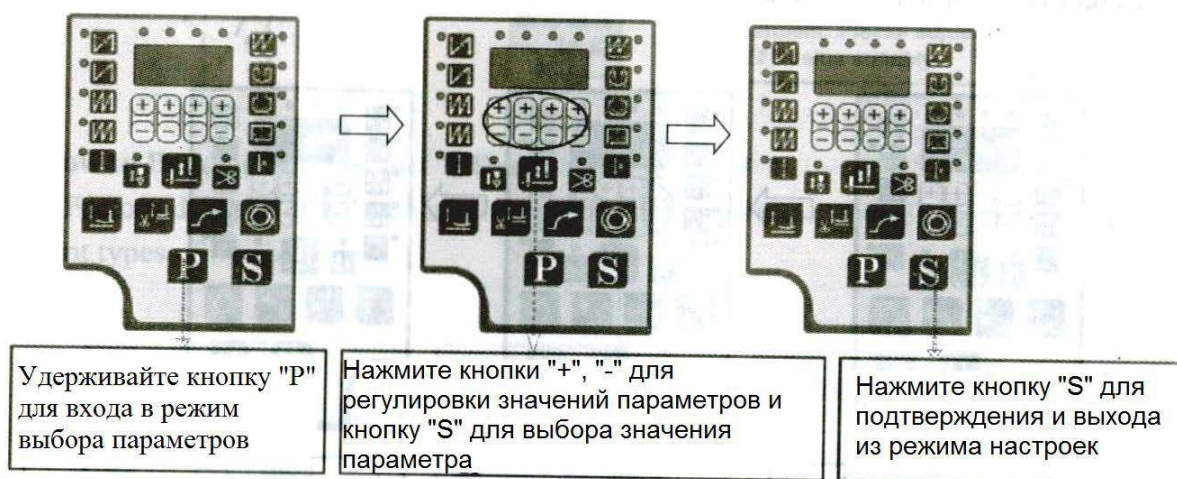
Ввод и сохранение параметров		Введите значение параметра, нажмите кнопку S для подтверждения и сохраните выполненные регулировки.
Ввод значения параметров		Нажмите кнопку «Р» для входа в режим пользовательских параметров (см. п. 2.1. списка параметров). Нажимайте и удерживайте кнопку «Р» при включении питания для входа в режим технических параметров (см. п. 2.2. списка параметров).
Увеличение значения параметра		1. Увеличение количества стежков в строчке в режимах А, В, С, D, Е, F, G, Н. 2. Увеличение номера параметра в режиме выбора параметров. 3. Увеличение значения в режиме выбора значения параметра.
Уменьшение значения параметра		1. Уменьшение количества стежков в строчке в режимах А, В, С, D, Е, F, G, Н. 2. Уменьшение номера параметра в режиме выбора параметров. 3. Уменьшение значения в режиме выбора значения параметра.
Позиционирование иглы		При горящем индикаторе игла останавливается в верхнем положении. При потухшем индикаторе игла останавливается в нижнем положении.
Плавный старт		При горящем индикаторе функция плавного старта активна. При потухшем индикаторе функция плавного старта отключена.

1.2. Настройка блока управления

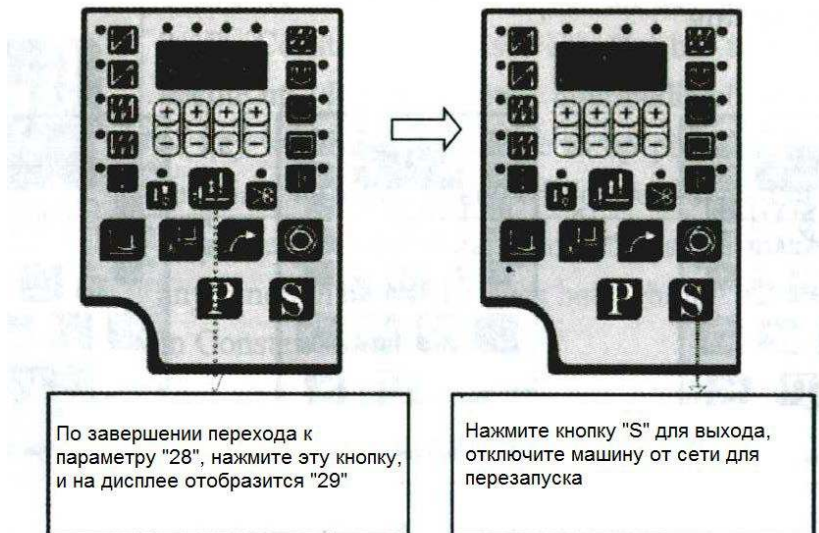
1.2.1. Возврат к заводским настройкам



1.2.2. Переход к режиму регулировки значений пользовательских параметров



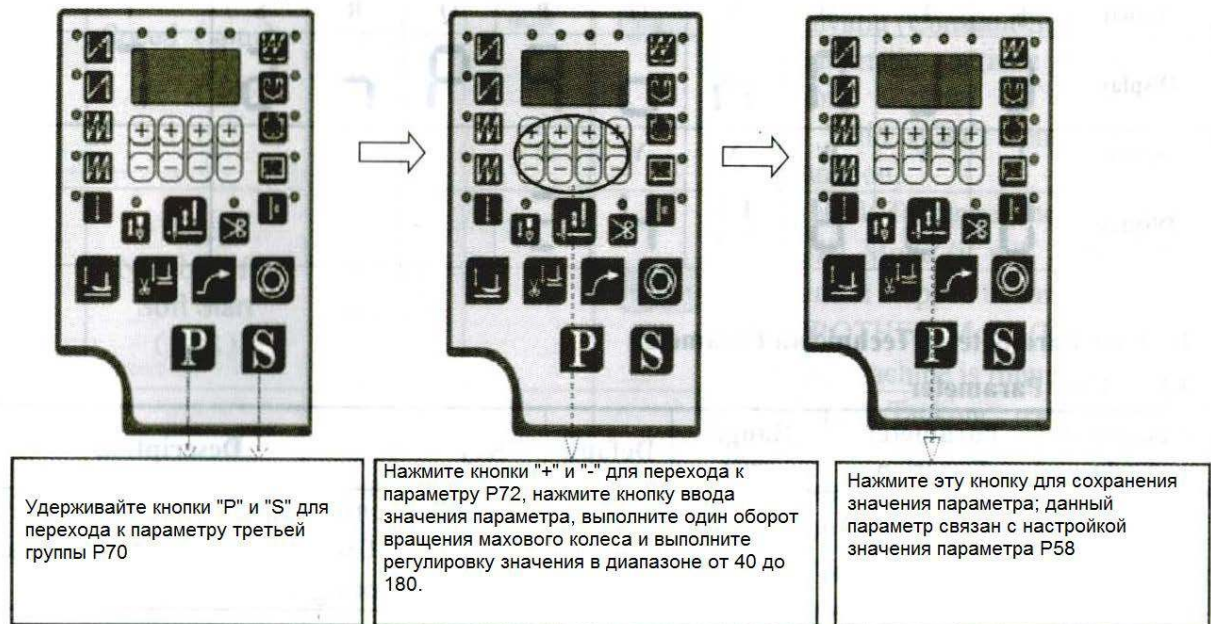
1.2.3. Переход к режиму регулировки значений технических параметров



1.2.4. Сохранение параметров

1.2.5. Регулировка положения иглы

1.2.5.1. Регулировка верхнего положения иглы



1.2.5.2. Регулировка нижнего положения иглы



1.3. Работа с цифровыми значениями

1.3.1. Соответствие изображения на дисплее актуальному значению

Значение	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Отображение на дисплее	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

1.3.2. Отображение латинских букв на цифровом дисплее

Значение	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Отображение на дисплее	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
Значение	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Отображение на дисплее	k	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Значение	U	V	W	X	Y	Z				
Отображение на дисплее	U	v	W	X	Y	Z				

2. Пользовательские параметры и технические параметры

2.1. Пользовательские параметры

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Кнопка	Описание
P01	Максимальная скорость шитья (об/мин)		3 700		В режиме непрерывного шитья скорость [034.SMP] устанавливается на участке A (или в момент, когда активен короткий сигнал)
P03	Позиционирование иглы	Верхнее/нижнее	Нижнее положение		Вручную нажмите на рычаг переключения закрепки:

		положение			J: тип JUKI – функция активируется при запуске и останове машины B: тип Brother – функция активируется только при запуске машины
P07	Скорость плавного старта (ст/мин)	200~1 500	400		Корректировка вида строчки возможна в режиме останова машины. Замечание: регулировка возможна, если на участке B установлено значение [0.11.RVM]. Активация функции: в режиме непрерывного шитья машина автоматически продолжает шить по заданной кривой скорости Отключение функции: машина не может следовать заданной кривой
P08	Количество стежков при плавном старте	0~99 стежков	4		Функция доступна для моделей с полнофункциональной панелью управления ON: Функция плавного старта включена OFF: Функция плавного старта отключена
P14	Плавный старт	Включен/отключен	Включен		Функция доступна для моделей с полнофункциональной панелью управления ON: Функция плавного старта включена OFF: Функция плавного старта отключена
P43	Настройка направления вращения двигателя	В направлении по часовой стрелке/против часовой стрелки	В направлении и против часовой стрелки		CW: Двигатель вращается в направлении по часовой стрелке CCW: Двигатель вращается в направлении против часовой стрелки

2.2. Технические параметры

Код параметра	Функция параметра	Диапазон значений	Заводское значение	Кнопка	Описание
P44	Параметры шкива двигателя (мм)	50~200	15		Установка значения диаметра шкива двигателя
P45	Параметры шкива двигателя (мм)	50~150	65		Установка значения диаметра шкива двигателя
P46	Функция остановки двигателя под обратным углом после обрезки	Включена/отключена	Отключена		ON: Функция автоматического обратного хода после обрезки (угол регулируется с помощью параметра [047.TR8]) OFF: Функция отключена
P47	Регулировка обратного угла после обрезки	50~200	160		Регулировка направления обратного хода после обрезки
P48	Скорость нижнего позиционирования (об/мин)	200~300	230		Регулировка скорости позиционирования
P58	Регулировка верхнего положения иглы	40~180	40		Регулировка верхнего положения иглы При уменьшении значения игла останавливается быстрее При увеличении значения игла останавливается медленнее
P59	Регулировка верхнего положения иглы	40~180	50		Регулировка нижнего положения иглы При уменьшении значения игла останавливается быстрее При увеличении значения игла останавливается медленнее
P60	Скорость шитья при тестовом запуске (ст/ мин)	100~7 500	2 000		Регулировка скорости шитья при тестовом запуске
P61	Тестовый запуск А	Включен/отключен	Отключен		Функция тестового запуска А. Выберите [060.TV] для регулировки скорости шитья и продолжайте шитье.
P62	Тестовый запуск В	Включен/отключен	Отключен		Функция тестового запуска В. Выберите [060.TV] для регулировки скорости шитья и выполните цикл Запуск – Шитье – Останов – Обрезка нити.
P63	Тестовый запуск С	Включен/отключен	Отключен		Функция тестового запуска С. Выберите [060.TV] для регулировки скорости шитья и выполните цикл Запуск – Шитье – Останов без функции позиционирования иглы.
P64	Время тестового запуска В и С	1~250	20		Регулировка времени тестового запуска В и С

P65	Время остановки при тестовом запуске В и С	1~250	20		Регулировка времени остановки при тестовом запуске В и С
-----	--	-------	----	---	--

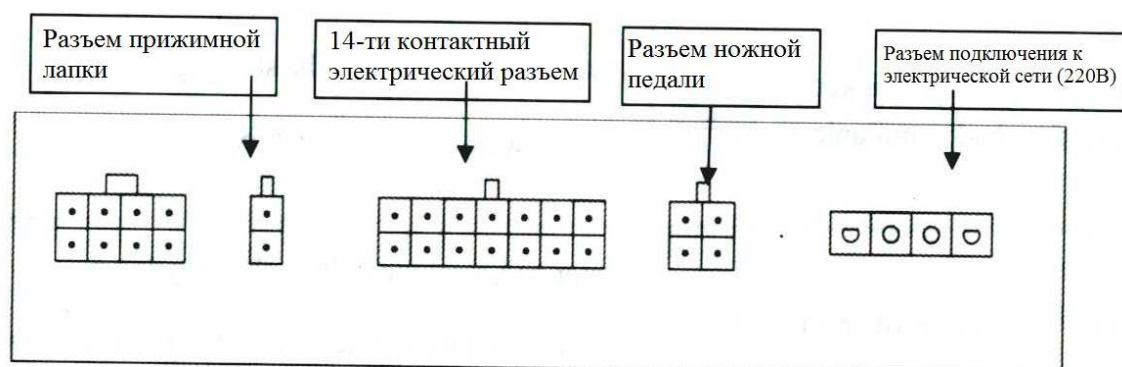
3. Перечень кодов ошибок

Код ошибки	Описание проблемы	Рекомендации по устранению проблемы
E1	Ошибка блока питания. Сверхвысокое напряжение. Поврежден резистор или перегорел предохранитель F1.	Система выключится до повторного включения питания. Внимательно проверьте исправность блока питания.
E2	1) Слишком низкое напряжение при включении питания 2) Неверное подключение к источнику напряжения, уровень напряжения слишком низкий	Машина и двигатель выключатся. Проверьте уровень мощности переменного тока. Проверьте исправность главной платы.
E3	Ошибка соединения блока управления с CPU-интерфейсом	Машина и двигатель выключатся. Проверьте исправность блока управления.
E5	Ошибка подключения ножной педали	Машина и двигатель выключатся. Проверьте правильность подсоединения ножной педали.
E7	a) Некорректное подключение двигателя b) Ошибка синхронизационного сигнала	Машина и двигатель выключатся. Проверьте подсоединение двигателя, исправность механизма синхронизации

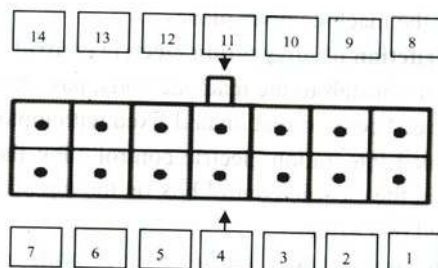
	с) Блокировка машины или наличие вмятины на шкиве двигателя d) Используется слишком толстый материал e) Нетипичный коэффициент мощности	и исправность машины.
E8	Ручная закрепка выполняется в течение 15 секунд	Машина и двигатель выключатся до повторного включения питания.
E9	Ошибка сигнала от механизма синхронизации	Проверьте сигнал от позиционера и состояние шкива двигателя.
E11	Отказ автоматического позиционирования верхнего положения иглы при включении питания.	Двигатель продолжает вращаться, но автоматически включается режим сцепления. Все шаблоны шитья в режиме непрерывного шитья, а также функция обрезки нити и зачистки обрезков становятся неактивными. Проверьте механизм синхронизации.
E12	Отсутствие сигнала от механизма синхронизации при включении питания.	Двигатель продолжает вращаться, но автоматически включается режим сцепления. Все шаблоны шитья в режиме непрерывного шитья, а также функция обрезки нити и зачистки обрезков становятся неактивными. Проверьте механизм синхронизации.
E13	Защита от перегрева блока питания.	Проверьте соединение блока питания с теплоотводом.
E14	Ошибка сигнала энкодера.	Проверьте наличие сигнала от энкодера или замените энкодер.
E15	Нетипичный уровень максимальной токовой защиты у блока питания.	Система выключится до повторного включения питания. Внимательно проверьте исправность блока питания.
E17	Ошибка выключателя обрезки нити.	Проверьте правильность положения выключателя обрезки нити.

4. Схематическая диаграмма электрических разъемов

4.1. Наименование каждого электрического разъема



4.2. 14-ти контактный электрический разъем



Соленоид обрезки нити	Устройство зачистки обрезков		5В для легких материалов	Ручная закрепка	Соленоид закрепки	Прижимная лапка
1	2	3 (Нет сигнала)	4 (GND)	5	6	7
8	9	10 (Заземлен ие)	11 (+5 В)	12	13	14

5. Установка машины

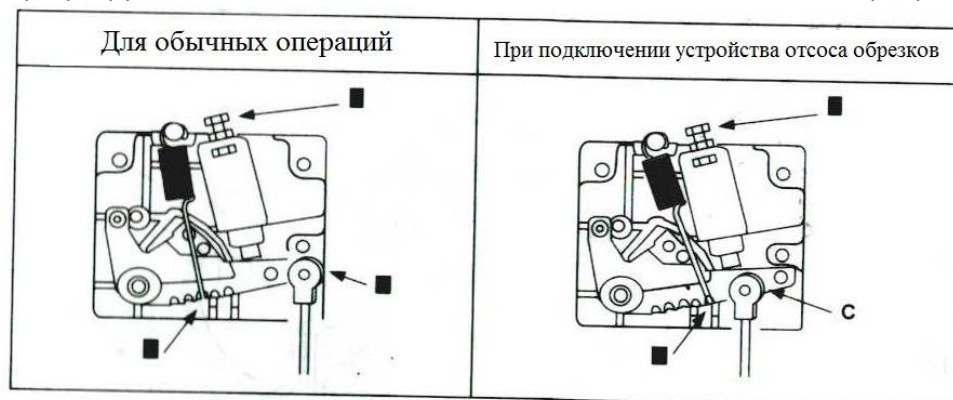
5.1. Регулировка силы тяги, необходимой для функционирования ножной педали

Пружина А: Регулировка силы нажатия педали вниз

Болт В: Регулировка силы нажатия педали пяткой

Отверстие С: Регулировка диапазона хода педали

*При подключении воздушного выключателя к тяге педали для активации устройства отсоса обрезков отрегулируйте положение механизмов А и С так, как это показано на рисунке ниже:



5.2. Инструкция по установке панели управления

- 1) Подключите двигатель (2) к швейной головке, убедившись в правильном направлении отходящих через кожух проводов, и закрепите все установочные винты.
- 2) Наденьте кожух с встроенной панелью управления (3), закрепите ее с помощью винтов М5х20 и плоских шайб, и затяните винт крепления О-кольца.

- 3) Подключите провод АЦП двигателя к панели управления; подключите разъем электропитания двигателя к панели управления.
- 4) Отрегулируйте положения сетевого шнура и провода АЦП за двигателем, плотно закрепите панель управления на двигателе.
- 5) С помощью шестигранного ключа с длинной рукояткой закрепите винты (7) в отверстиях швейной головки.
- 6) С помощью шестигранного ключа с длинной рукояткой закрепите винт (4) в отверстии кожуха швейной головки.
- 7) С помощью шестигранного ключа с длинной рукояткой закрепите винт (6) в отверстии кожуха швейной головки.
- 8) Отрегулируйте положение панели управления в соответствии с дизайном швейной головки, затянув винты (4), (6) и (7).
- 9) Установите шкив (5) и запустите машину в тестовом режиме.

