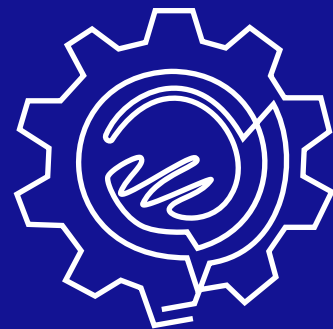




Інструкція з експлуатації

Juki DDL-8000AS, AB

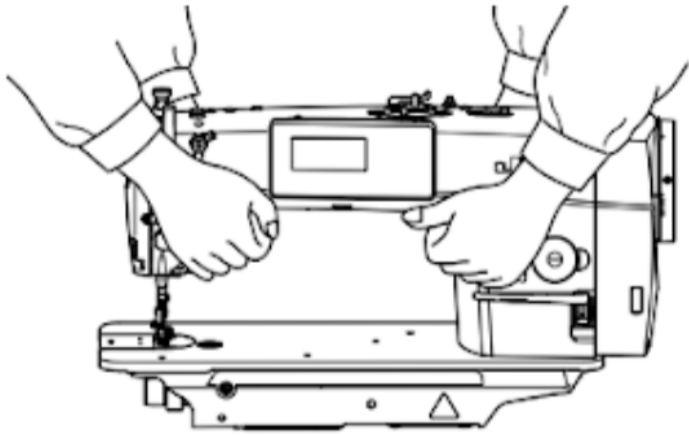


Технічні вимоги

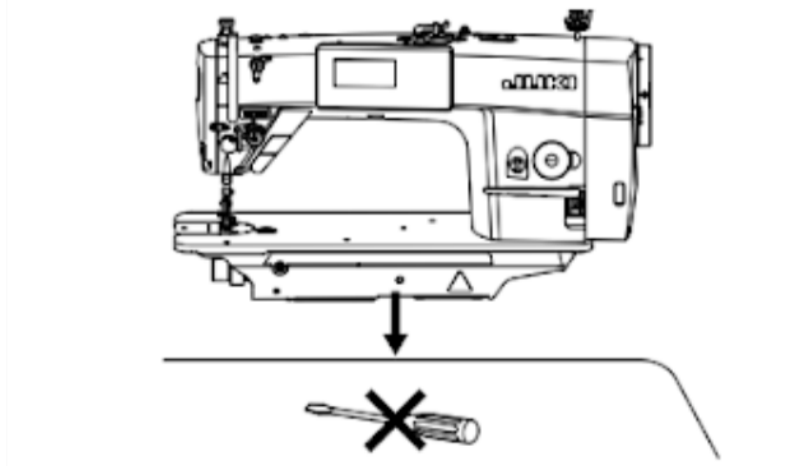
		DDL-8000A-*MS	DDL-8000A-*SH	DDL-8000A-*SJ
Максимальна швидкість		5.000 ст./хв		4.500 ст./хв
Довжина стібка		5 мм		
Підйом притискної лапки	Важіль ручного підйомника	5,5 мм		
	Автопідйомник притискної лапки	13 мм або більше		
Голка		1738 Nm 65 до 110 (DB×1 #9 до 18) 134 Nm 65 до 110 (DP×5 #9 до 18)	1738 Nm 125 до 160 (DB×1 #20 до 23) 134 Nm 125 до 160 (DP×5 #20 до 23)	
Змащування		Масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 або JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7		
Електродвигун		Серводвигун змінного струму		
Рівень		MS Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою A 78,7 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4.000 ст/хв. SH Рівень звукового тиску при еквівалентному безперервному випромінюванні (LpA (лінійний підсилювач потужності)) на автоматизованому робочому місці: Рівень шуму за шкалою A 82,0 дБ; (Включає KpA = 2,5 дБ); згідно з ISO (Міжнародної Організації зі Стандартизації) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4.000 ст/хв.		

С	Ø17 просвердлений отвір
D	3×Ø13 просвердлений отвір
E	2×Ø3,5 глибина 10
F	2×Ø3,5 глибина 10
G	Крізь отвір
H	2×Ø 3,4 на нижній поверхні, глибина 10 (просвердлюйте отвір під час встановлення)
I	Від C1,5 до C2,5 (лише з боку шарніра)

2-2. Застереження під час встановлення швейної машини

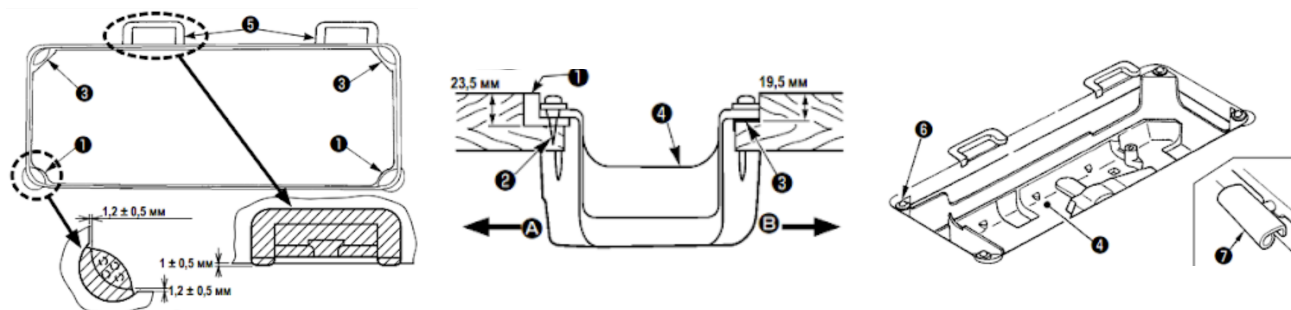
1	 2-2-1. Як переносити швейну машину Швейну машину повинні переносити двоє людей, тримаючи за корпус, як показано на малюнку. <table border="1"> <tr> <td>1</td><td>Ніколи не тримайте за маховик, оскільки він обертається.</td></tr> <tr> <td>2</td><td>Машину мають переносити як мінімум дві людини, оскільки вона важить понад 40 кг.</td></tr> </table>	1	Ніколи не тримайте за маховик, оскільки він обертається.	2	Машину мають переносити як мінімум дві людини, оскільки вона важить понад 40 кг.
1	Ніколи не тримайте за маховик, оскільки він обертається.				
2	Машину мають переносити як мінімум дві людини, оскільки вона важить понад 40 кг.				

2



2-2-2. Будьте обережні під час встановлення швейної машини

Встановлюйте швейну машину на горизонтальній, рівній поверхні, стежачи за тим, щоб не поставити її на будь-які сторонні предмети.



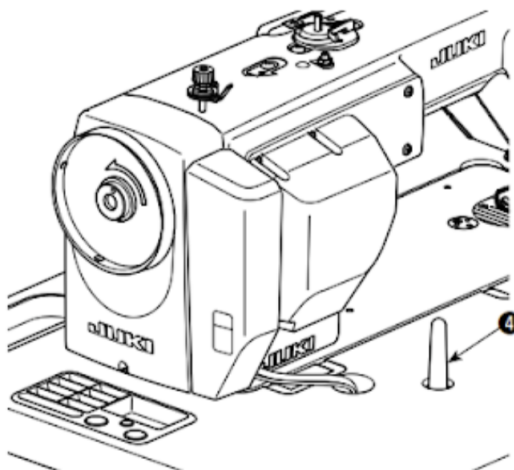
2-3. Встановлення

3

1	Нижній кожух (4) повинен спиратися на чотири кути паза машинного столу. Встановіть гумове шарнірне гніздо (5) на столі та зафіксуйте його на столі за допомогою цвяхів.
2	Закріпіть дві гумові опори (1) на стороні (A) (з боку робочого місця), використовуючи цвяхи (2), як показано вище. Закріпіть дві амортизуючі опори (3) на стороні (B) (шарнірна сторона) використовуючи клей на гумовій основі. Потім встановіть нижній кожух (4) на встановлених опорах.
3	Підгоніть шарнір (7) під отвір у станині та головну частину швейної машини до гумового шарнірного гнізда (5) на столі.

Застереження! Не тримайтеся за маховик.

3

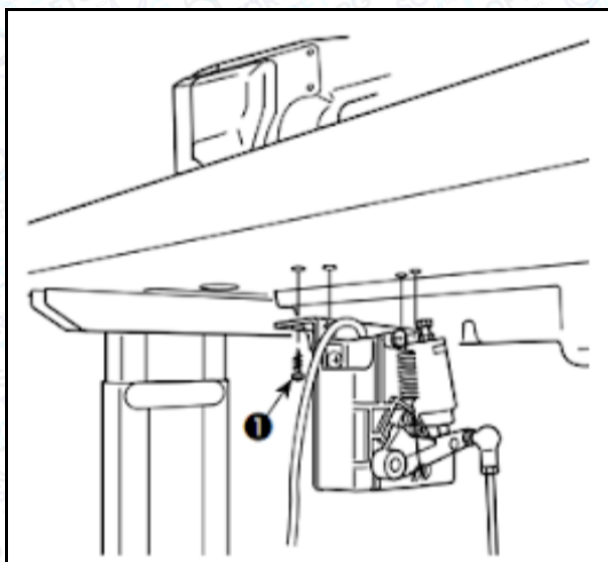


4

Надійно закріпіть опорний стрижень (4) на столі, щоб машина не ковзала.

Переконайтеся, що встановили опорний стрижень (4) перед голівкою швейної машини на столі так, щоб його висота від поверхні столу була 56-60 мм.

2-4. Встановлення підставки для ниток



1

Прикріпіть датчик педалі до столу за допомогою кріпильних гвинтів (1), що поставляються з машиною. Необхідно встановити датчик педалі в такому положенні, щоб з'єднувальний шток розташовувався перпендикулярно столу.

2

Після завершення установки датчика педалі на столі, розташуйте на столі голівку швейної машини.

3

Закріпіть кабель датчика педалі (1) і кабель входу змінного струму скобами.

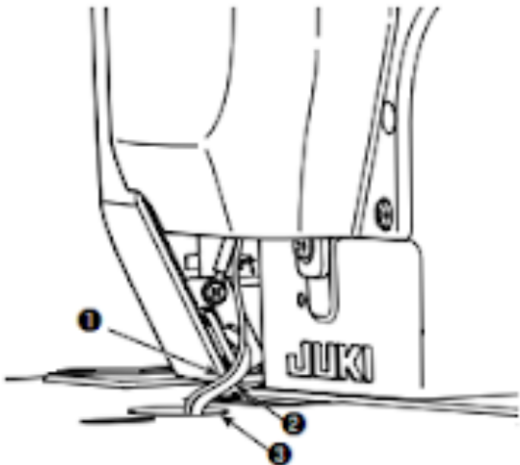
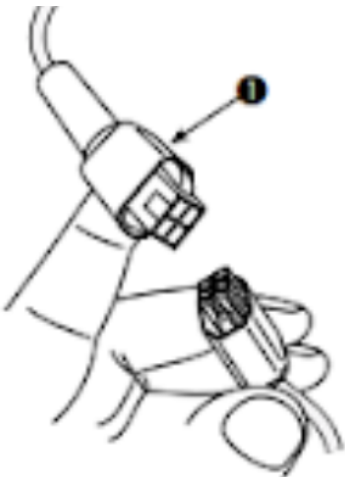
2-5. Підключення роз'єму

Попередження:

- Переконайтеся, що вимкнули вимикач живлення, витягніть штепсельну вилку з електророзетки та зачекайте щонайменше 5 хв перед тим, як встановити датчик педалі.
- Щоб запобігти пошкодженню пристрою через неправильне поводження та неправильні технічні умови, переконайтеся, що під'єднали всі відповідні роз'єми до визначених місць. Якщо якийсь із роз'ємів приєднано неправильно, це може призвести не тільки до пошкодження пристрою, до якого належить цей роз'єм, а й до травмування персоналу).
- Не під'єднуйте штепсель електроживлення доти, доки не буде завершено під'єднання шнурів.
- Закріпіть шнури, не можна згинати їх через силу або надмірно затискати скобами.
- Уважно прочитайте інструкції з експлуатації, що додаються до пристроїв перед тим, як почнете працювати з ними.

Застереження

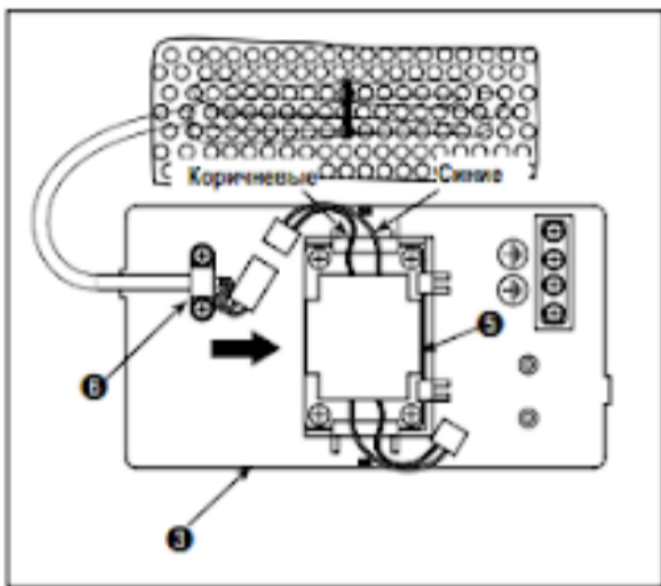
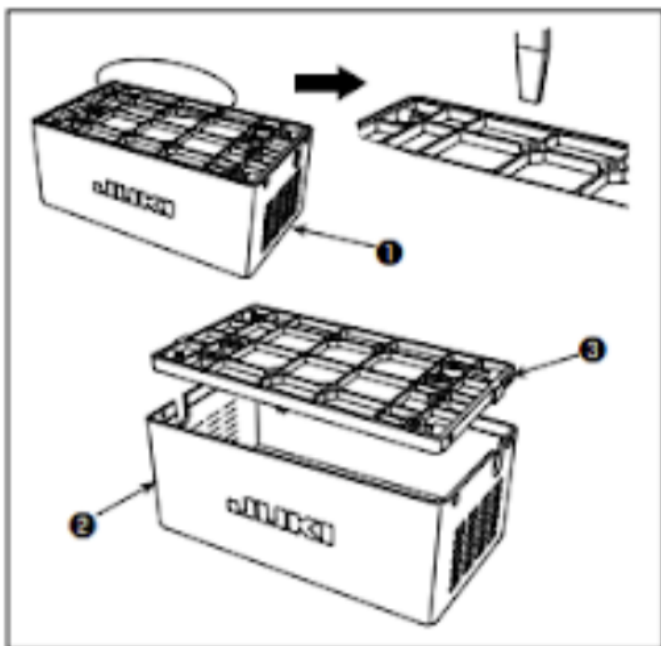
Застереження	
1	Не вставляйте штепсельну вилку в настінну розетку.
2	Переконайтеся, що вимикач джерела електроживлення вимкнений.
3	Переконайтеся, що повністю вставили роз'єми у відповідні гнізда, поки вони не будуть закриті.

1	 Витягніть кабель датчика педалі ① і кабель вводу АС ②, що виходить з розподільчого блоку до нижньої поверхні столу швейної машини через витяжний отвір для кабелю ③.
2	 З'єднайте кабель датчика педалі ① і роз'єм під столом.

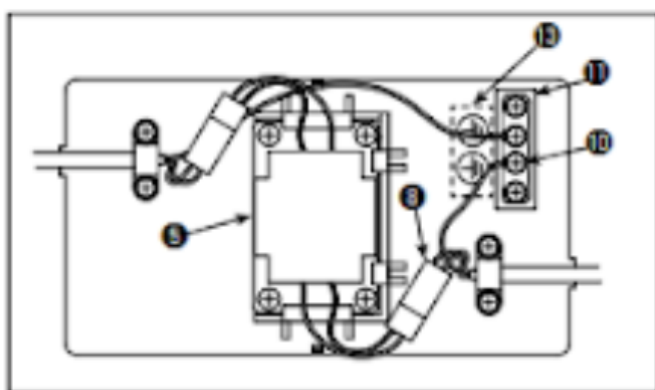
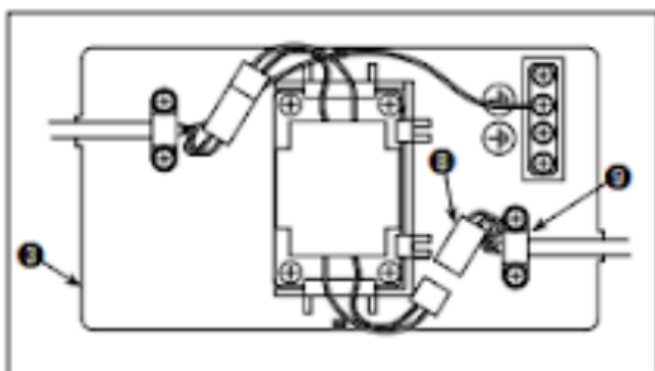
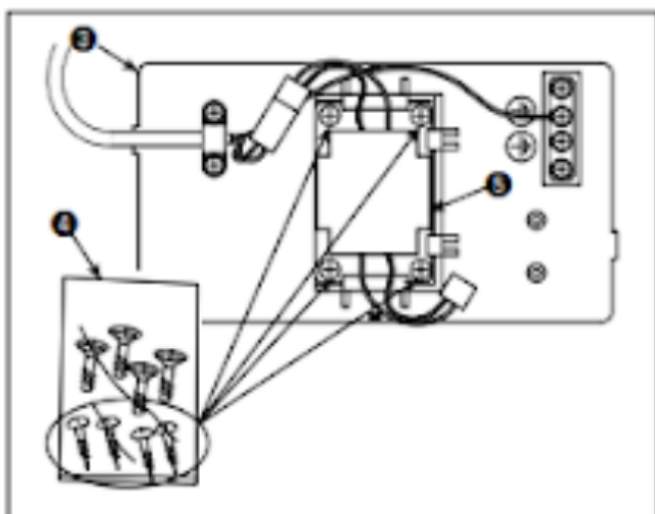
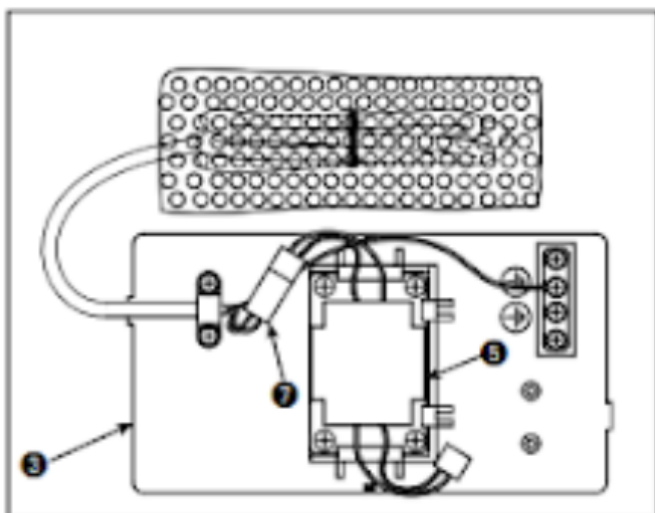
2-6. Встановлення коробки [Тільки для моделей типу ЄС]

Примітка:

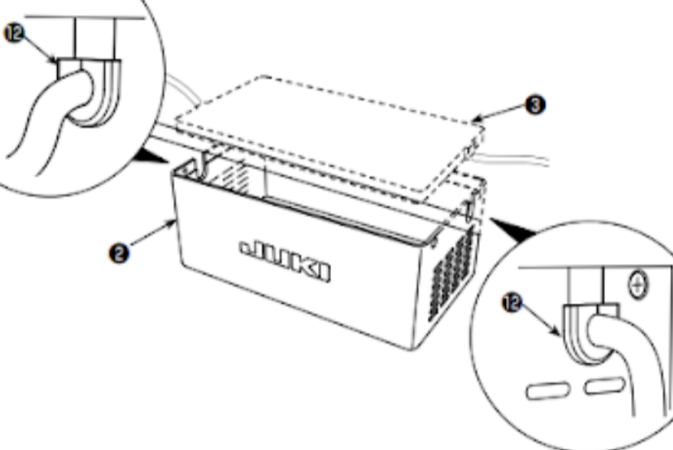
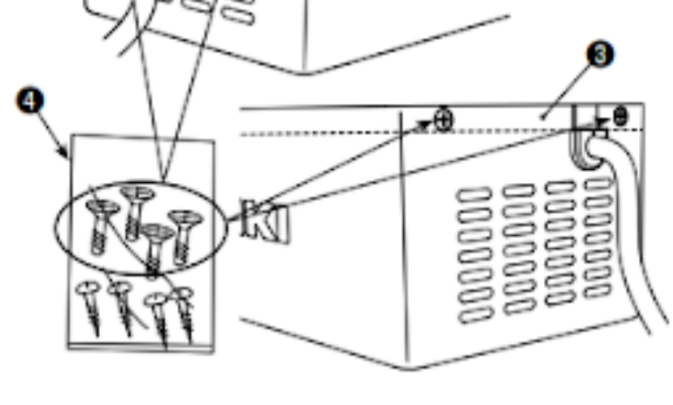
Електроблок для моделей країн ЄС поставляється зі швейною машиною.



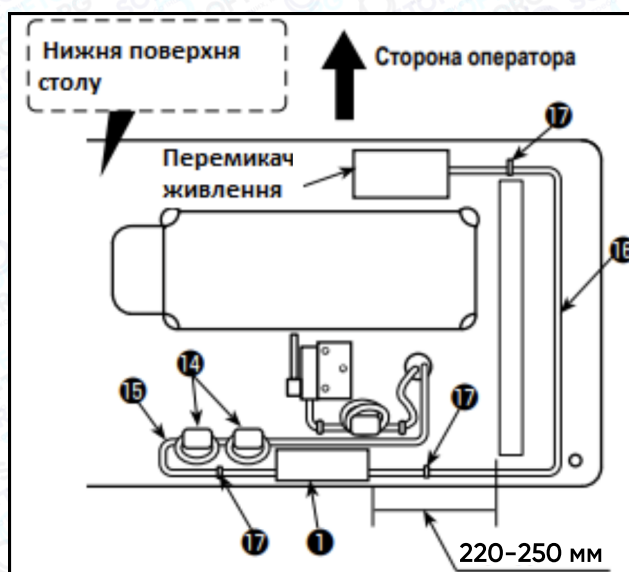
1	Від'єднайте кришку (2) від електроблока (1) для відокремлення її від збірки основи (3).
* Кришку блока можна легко від'єднати, вставивши, наприклад, викрутку з плоским лезом, між кришкою та основою.	
2	Вийміть коробку із гвинтами (4) з-під кришки (2).
* Коробка із гвинтами містить два різні види гвинтів (чотири штуки кожного виду).	
3	Зсувайте блок (5) у напрямку стрілки, щоб вставити гвинти в зібрану основу (3). 1. При встановленні електроблока заздалегідь від'єднайте затискач комплекту джгутів (6). 2. Вставте блок (5) у зібрану основу, обертаючи коричневі та сині дроти вгору.
4	Під'єднайте штекер (7) шнура живлення, прикріпленого до основи в зборі, (3) до роз'єму блока (5).



4	Вийміть шурупи (ST4,2 × 25) з коробки з гвинтами (4). Прикріпіть шурупами основу (3) та блок (5) до нижньої поверхні столу швейної машини (у чотирьох місцях).
Зверніться до малюнка інструкції, показаного в наступному кроці процедури 11), на якому вказані монтажні позиції кришки та основи блока.	
5	Закріпіть комплект шнура живлення (8), що виходить з розподільного блока, до основи (3) затискачем комплекту шнурів (9).
6	Під'єднайте штекер комплекту шнурів живлення (8) до роз'єму (5).
7	Закріпіть клему заземлення (10) комплекту шнурів живлення (8) до бази заземлення (11) за допомогою гвинта.
Закріпіть клему заземлення на гвинті з позначкою заземлення. (13).	

	8 Встановіть кришку блока (2) поверх основи (3).
	9 Вийміть кріпильні гвинти кришки (5) з пакетика з гвинтами (4). Прикріпіть кришку (2) кріпильними гвинтами (у чотирьох місцях) до основи в зборі (3).
	10 Встановіть допоміжні кільцеві сердечники (14), зафіксуйте шнур живлення розподільного блока після намотування кабелю двічі навколо торола кільцевого сердечника. 11 Прикріпіть дроти вводу/виводу 15 і 16 коробки 1 на підставці для столу, використовуючи додаткову скобу для шнура 17. При цьому подбайте, щоб дроти входу/виходу 15, 16 не перетиналися.

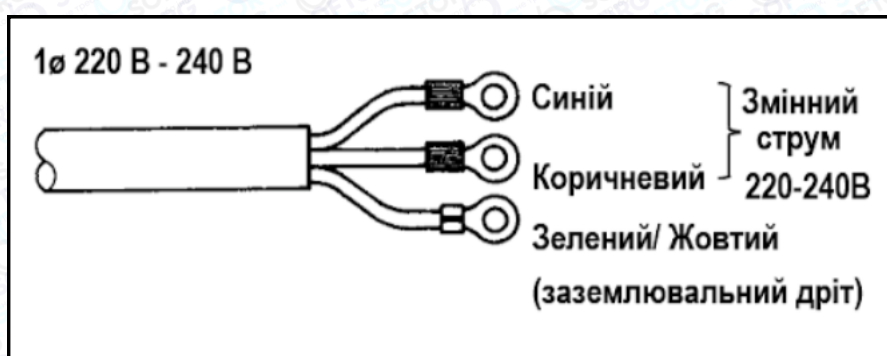
2-7. Встановлення вимикача електроживлення



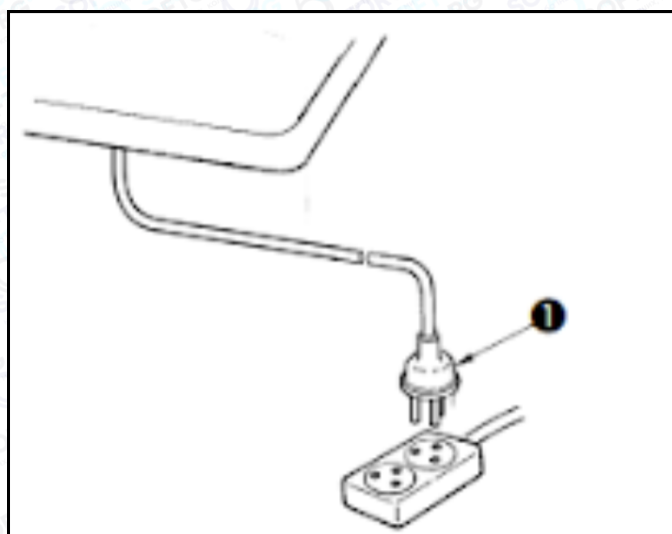
Попередження:

1	Переконайтеся, що під'єднали заземлювальний дрiт (зелений/жовтий) до потрібного мiсця (на сторонi заземлення).
2	Слiдкуйте, щоб клеми не контактували мiж собою.
3	Закриваючи кришку вимикача електроживлення, стежте за тим, щоб дрiт не був притиснутий нею.

2-7-1. Тип $\varnothing 220 - 240 \text{ В}$



1	Переконайтеся, що використовуєте штепсельну вилку, яка вiдповiдає стандартам безпеки.
2	Переконайтеся, що пiд'єднали заземлювальний дрiт (зелений/жовтий) правильно.

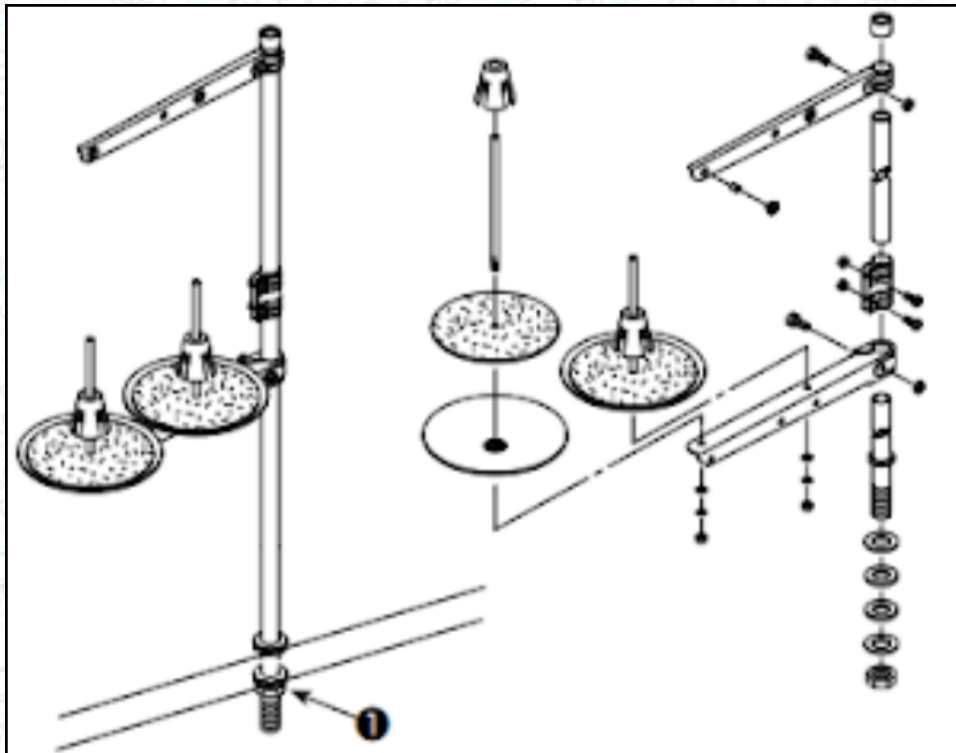


Переконайтеся, що вимикач електроживлення вимкнений, i увiмкнiть шнур ① блоку живлення у розетку.

Верхнiй кiнець шнура ① блоку живлення змiнюється вiдповiдно до призначення або напруги живлення. Перевiрте напругу живлення та напругу, що визначається на блоцi керування, пiд час встановлення вимикача.

* Штепсельна ① вилка відрізняється за формою залежно від призначення швейної машини.

2-8. Встановлення підставки для ниток



1	Зберіть блок підставки для ниток і вставте його в отвір у столі швейної машини.
2	Затягніть гайку ①.

2-9. Встановлення з'єднувального штока

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб запобігти травмам, спричиненим неочікуваним запуском швейної машини, виконуйте такі роботи після того, як вимкнули електроживлення й зачекайте 5 хвилин.

Прикріпіть з'єднувальний шток ① до установчого отвору ④ важеля педалі ② за допомогою гайки ③.

2-10. Регулювання педалі

Попередження:

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, спричиненим несподіваним запуском швейної машини.

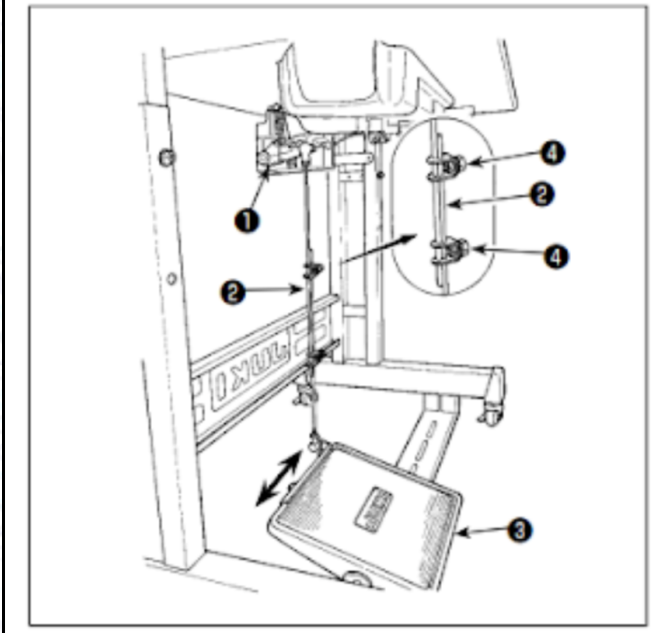
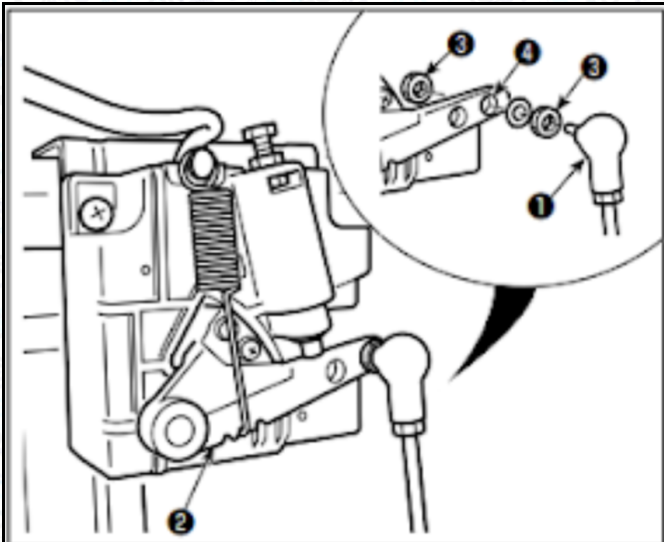
2-10-1. Встановлення з'єднувального штока

Зсуньте педаль ③ вправо або вліво, як показано стрілками, так, щоб важіль керування електромотором і з'єднувальний шток випрямилися.

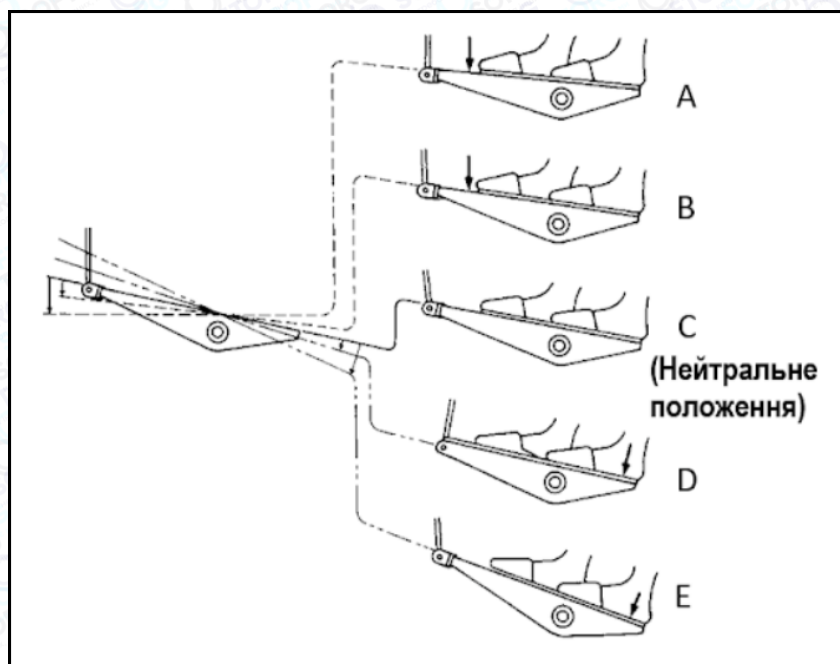
2-10-2. Регулювання кута педалі

1) Кут нахилу педалі може бути вільно відрегульований за допомогою зміни довжини з'єднувального штока ②.

2) Послабте регулювальний гвинт ④ і відрегулюйте довжину з'єднувального штока ②.



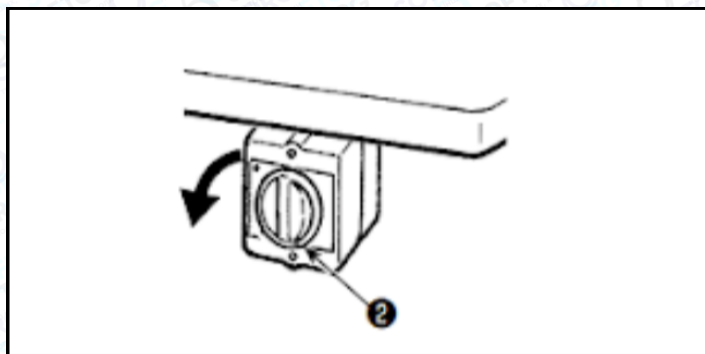
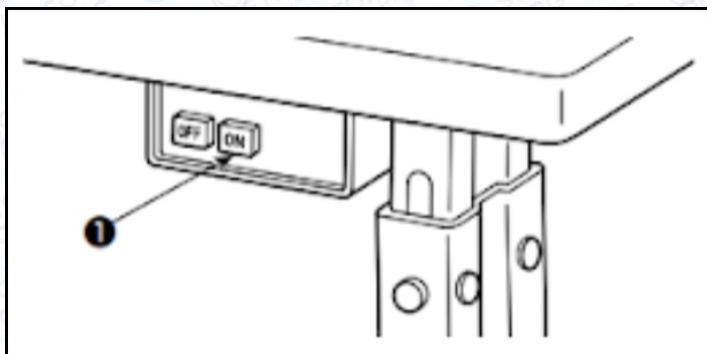
2-11. Ножне керування



1	Швейна машина працює з низькою швидкістю шиття, коли ви злегка натискаєте передню частину педалі. (B)
2	Швейна машина працює з високою швидкістю шиття, коли ви далі натискаєте на передню частину педалі. (A) (Якщо було попередньо встановлено автоматичне шиття зі зворотною подачею, машина працює з високою швидкістю після того, як закінчується цей режим шиття).
3	Швейна машина зупиняється (з голкою вгорі або внизу), коли ви повертаєте педаль в її початкове положення. (C)
4	Швейна машина обрізає нитку, коли ви повністю натискаєте на задню частину педалі. (E) * Коли використовується автоматичний підйомник (пристрій АК), ще один робочий вимикач встановлюється між вимикачем швейної машини та вимикачем обрізки ниток. Притискна лапка піднімається, коли ви злегка натискаєте на задню частину педалі (D), і якщо ви надалі натискаєте на задню частину, відбувається обрізка нитки. Якщо ви починаєте шити зі стану, при якому притискна лапка піднята автопідйомачем, то при натисканні на задню частину педалі лапка лише опуститься.

4	• Якщо ви повертаєте педаль до її нейтрального положення ③, коли починається автоматичне шиття зі зворотною подачею, машина зупиняється після того, як вона завершує шиття зі зворотною подачею. • Швейна машина виконає обрізку нитки, навіть якщо ви натиснете на задню частину педалі при високій або низькій швидкості шиття. • Швейна машина виконає обрізку нитки навіть якщо ви повернете педаль в нейтральне положення ③ негайно після того, як швейна машина почала обрізку нитки.
5	Злегка віджимаючи задню частину педалі в її нейтральному положенні ③ до запуску, педаль приведеться в перше положення підйому притискача ④. При натисканні задньої частини педаль приводиться в друге положення підйому притискача ④.

2-12. Робочий процес швейної машини



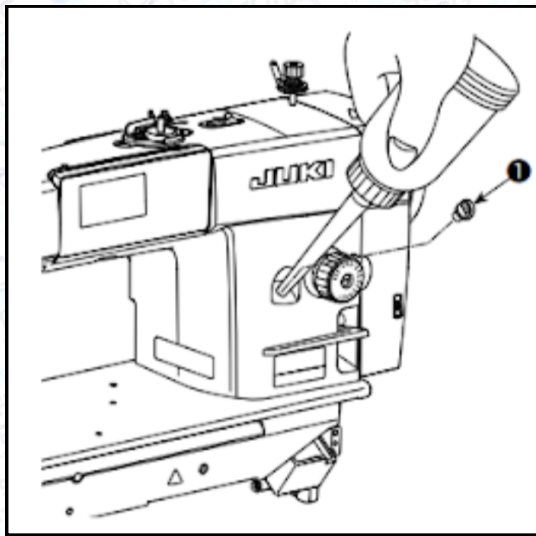
1	Увімкнення електроживлення Електроживлення до швейної машини переводиться у ввімкнений стан, коли натиснута кнопка ON перемикача живлення ① ; або у вимкнений стан, коли натиснута кнопка OFF. Електроживлення до швейної машини переводиться у ввімкнений стан, коли важіль перемикача живлення ② повернутий на 90 градусів проти годинникової стрілки; або у вимкнений стан, коли він повернутий за годинниковою стрілкою в початкове положення.
---	--

1	Якщо лампа підсвічування на панелі керування не загоряється після увімкнення вимикача живлення, негайно вимкніть живлення і перевірте напругу. Якщо ви хочете повторно увімкнути перемикач живлення після виконання вищезазначених кроків, необхідно почекати протягом п'яти хвилин або більше після того, як вимкнете електроживлення.
2	При натисканні задньої частини педалі голководій та електродвигун підйому притискної лапки переводяться в вихідне положення, щоб дозволити швейній машині почати шити. У разі спроби почати шиття без натиску на задню частину педалі, відобразиться вікно з попередженням.
3	 <Вікно повернення у вихідне положення> Після завершення шиття переконайтеся, що швейна машина зупинилася. Потім натисніть перемикач живлення ① (або поверніть перемикач живлення ②) для її вимкнення. У разі, якщо машина не використовується протягом тривалого часу, видаліть штепсельну вилку з електророзетки.

2-13. Змащування

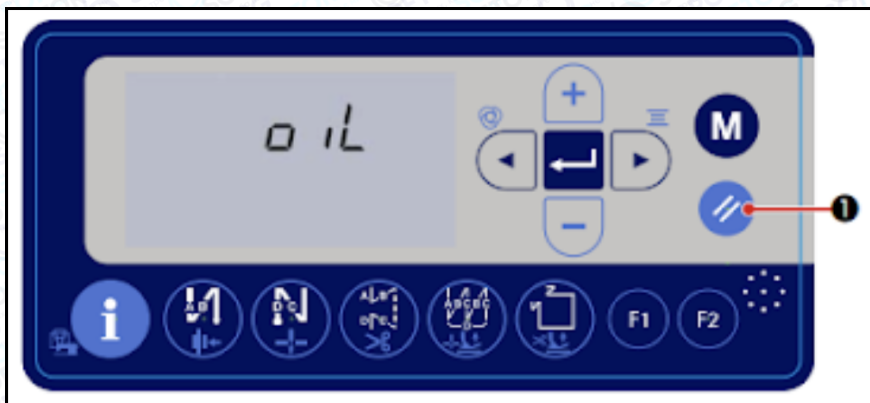
ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

1. Не вмикайте машину, поки не завершиться змащування, щоб уникнути нещасних випадків через раптовий пуск двигуна.
2. Якщо частинки масла потрапили в очі або на інші частини тіла, негайно промийте уражені ділянки водою.
3. У разі випадкового проковтування масла може виникнути діарея або блювота. Тримайте його подалі від дітей.



Перед роботою на швейній машині наповніть оливою масляний резервуар для змащування човника.

1	Підключіть електроживлення. Видаліть ковпачок масляного отвору ①. Влийте оливу у масляний резервуар через отвір.
2	Коли об'єм масла в масляному резервуарі досягає максимальної позначки, на пульті керування  блимають вогники, і лунає застережливий голосовий сигнал. Припиніть змащування. Якщо масла надто багато, воно може витекти з масляного отвору.
3	У разі зменшення залишку оливи в масляному резервуарі під час роботи швейної машини на панелі керування відображається екран попередження, як показано на малюнку нижче. У верхній частині панелі керування блимає індикатор, і видається голосове попередження. Екран попередження можна скинути кнопкою перезавантаження  ①.



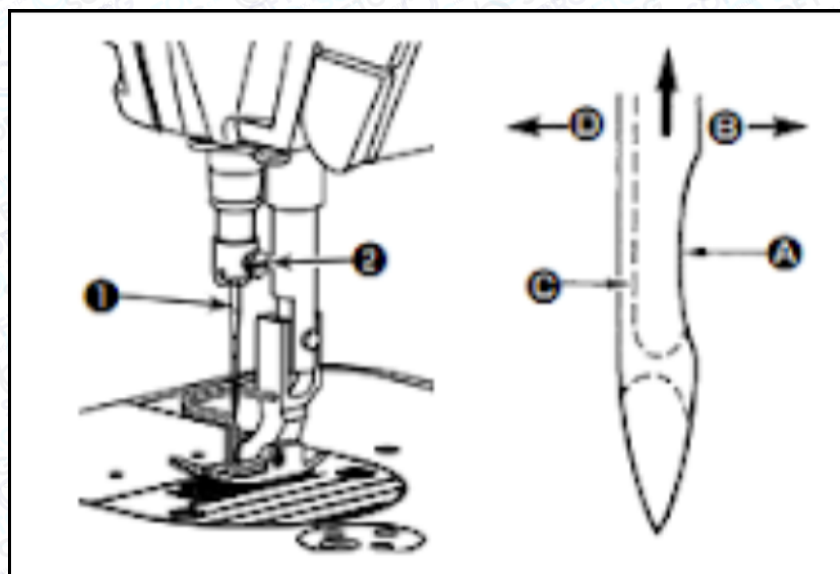
1	Перед роботою на новій швейній машині або на машині, якою довго не користувалися, встановіть швидкість на 2.000 ст/хв або менше.
2	Для змащування човника купуйте масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1.
3	Переконайтеся в тому, що змащування проводиться чистим маслом.
4	Не працюйте на машині при знятому ковпачку масляного отвору. Ніколи не видаляйте ковпачок ① з масляного впуску, крім випадків змащування.

3. Підготовка перед шиттям

3-1. Встановлення голки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.



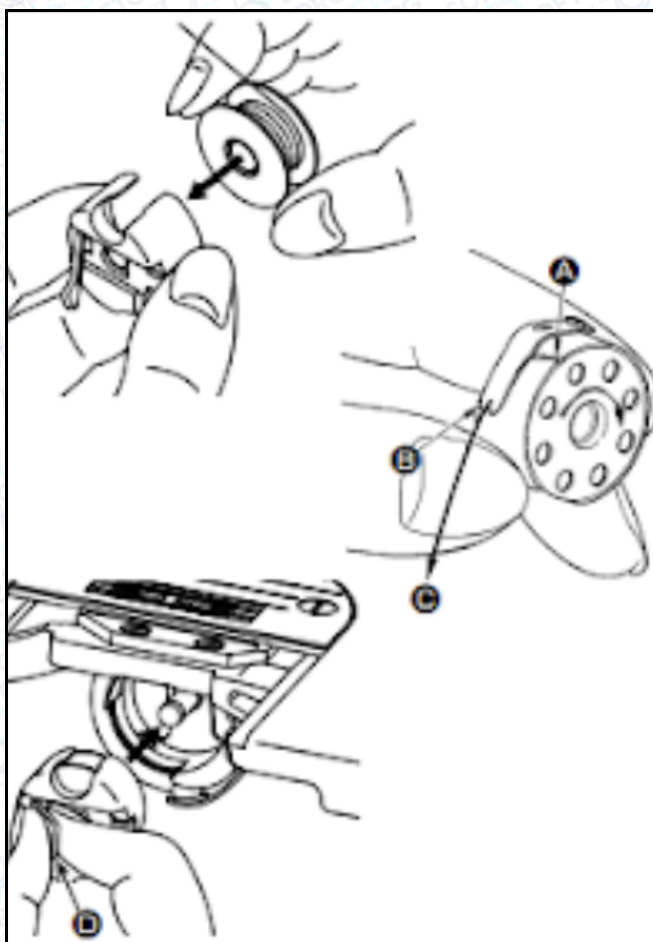
Використовуйте голку відповідно до товщини тканини й виду матеріалу.

1	Повертайте маховик доти, доки голководій не досягає найвищої точки свого ходу.
2	Послабте гвинт (2) й тримайте голку (1), спрямувавши її зубчасту частину (A) строго праворуч у напрямку (B).
3	Вставляйте голку повністю в отвір голководія в напрямку, зазначеному стрілкою, поки не досягнете кінця отвору.
4	Надійно затягніть гвинт (2).
5	Переконайтеся, що довгий жолобок (C) голки, дивиться строго ліворуч в напрямку (D).

3-2. Видалення/встановлення шпульного ковпачка

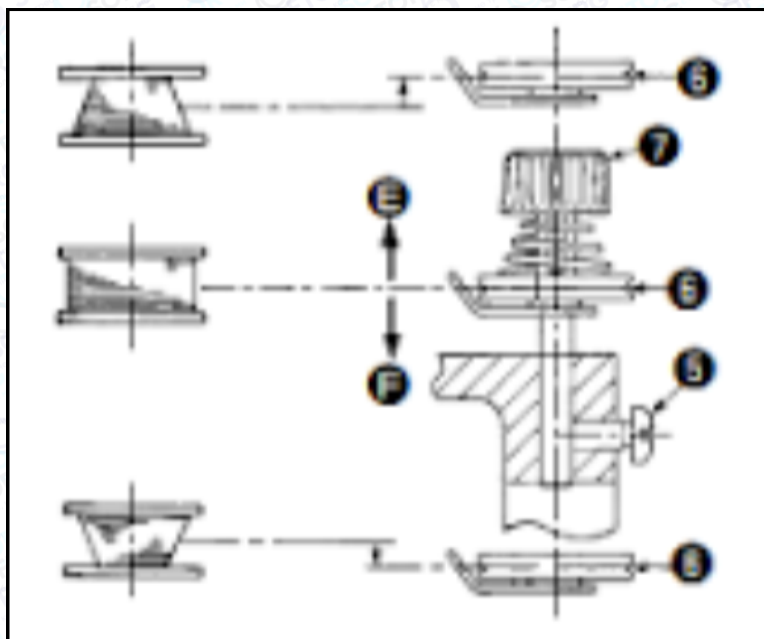
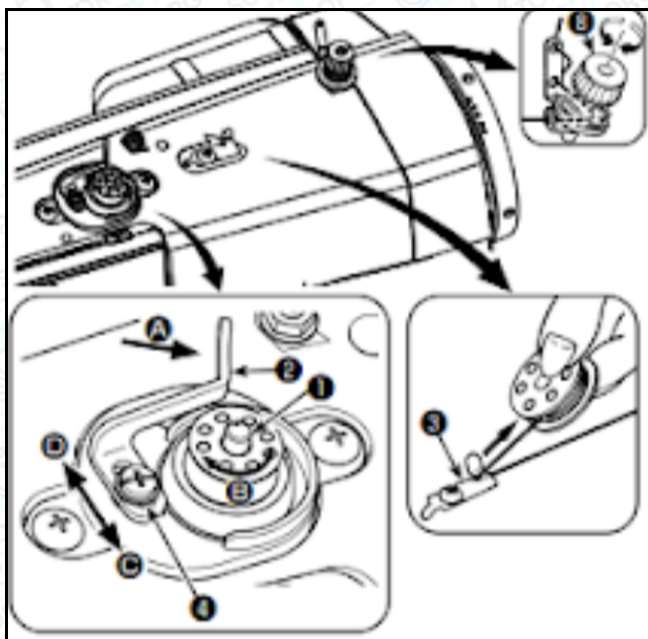
ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.



1	Поверніть маховик, щоб підняти голку над голковою пластиною.
2	Встановіть катушку в шпульний ковпачок так, щоб напрямок намотування нитки був за годинниковою стрілкою.
3	Пропустіть нитку крізь розріз для нитки (A) шпульного ковпачка і натягніть нитку в напрямку (C). При цьому нитка пройде під пружиною розтягування і вийде з паза (B).
4	Переконайтеся, що катушка обертається в напрямку стрілки під час натягування нитки.
5	Защемивши пальцями засувку (D) шпульного ковпачка, встановіть шпульний ковпачок у човнику.

3-3. Намотування нитки на шпульку



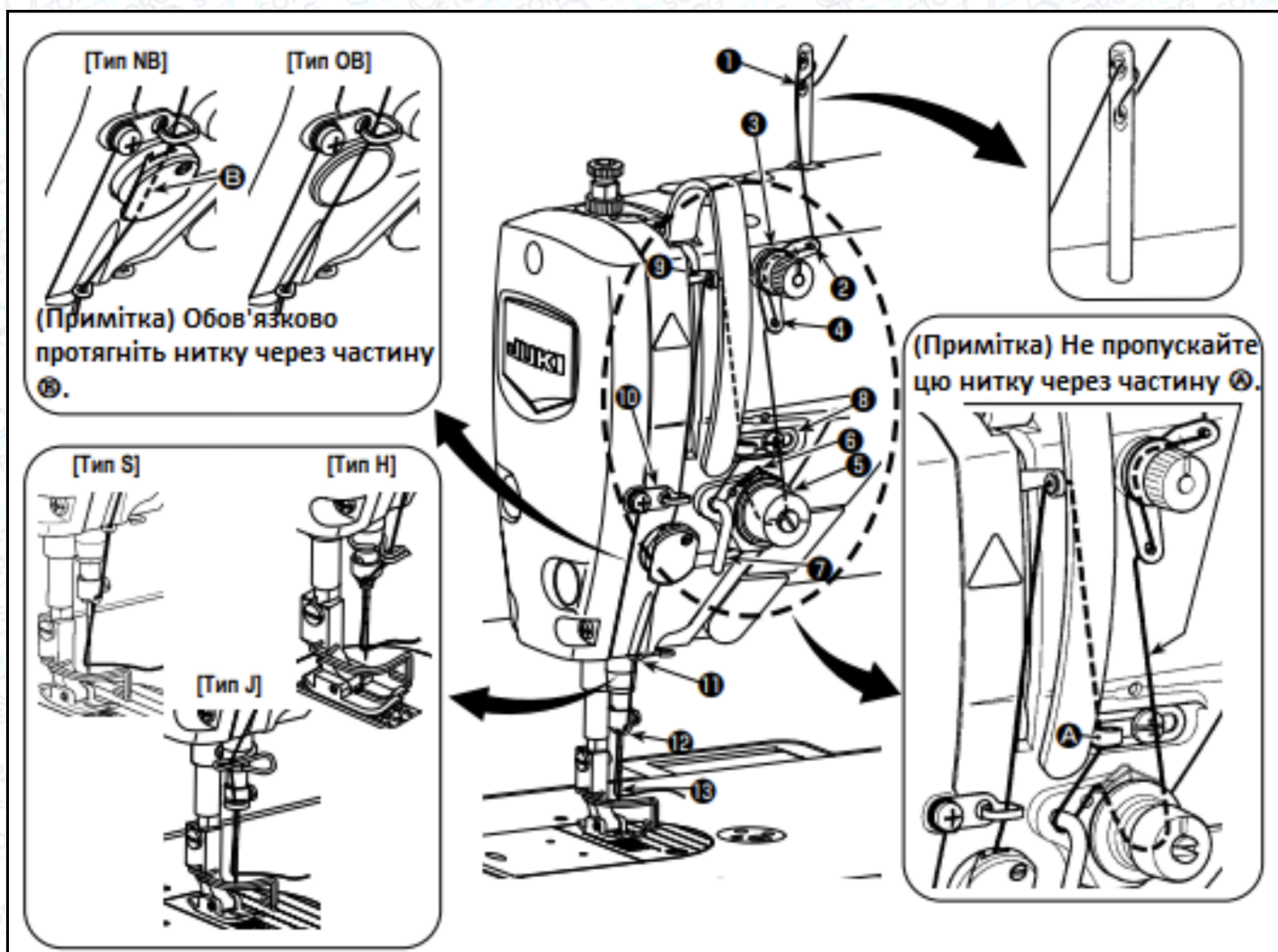
1	Вставте катушку в шпindelь пристрою для намотування шпульки ① глибоко до упору.
2	Пропустіть нитку, витягнуту зі шпульки, у послідовності, показаній на малюнку. Потім кілька разів намотайте за годинниковою стрілкою на катушку кінець катушкової нитки.
3	Натисніть засувку пристрою для важеля намотування ② в напрямку А і запустіть швейну машину. Катушка обертається в напрямку В, і катушкова нитка буде перемотуватися. Шпindelь пристрою для намотування катушки ① автоматично зупиниться, як тільки перемотування закінчиться.
4	Зніміть катушку й відріжте катушкову нитку.
5	Для регулювання об'єму намотування нитки на шпульці звільніть настановний гвинт ④ і перемістіть важіль намотування ② у напрямку С або Д. Потім затягніть установчий гвинт ④. У напрямку С : Зменшення У напрямку Д : Збільшення
6	У разі нерівномірного намотування нитки на шпульку зніміть маховик, звільніть гвинт ⑤ та відрегулюйте рівень натягу нитки шпульки ⑧. У нормі центр шпульки знаходиться на одній висоті з центром диска натягу нитки ⑥.

6	Зсуньте диск натягу нитки ⑥ у напрямку ⑤ за надмірної кількості витків в нижній частині шпульки та у напрямку ⑥ - за надмірної кількості витків у верхній частині шпульки. Після регулювання затягніть гвинт ⑤.
7	Щоб регулювати натяг пристрою для намотування катушки, поверніть нитконатяжну гайку ⑦.

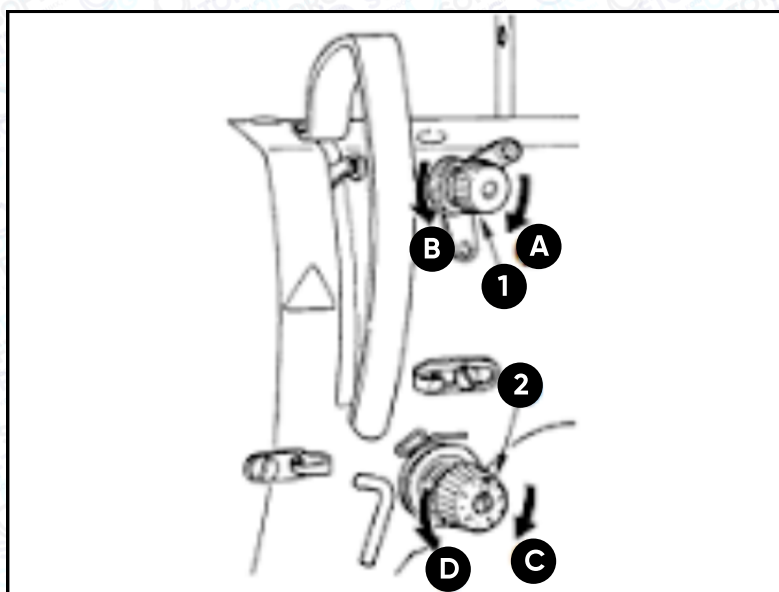
3-4. Протягування нитки в головній частині машини

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.

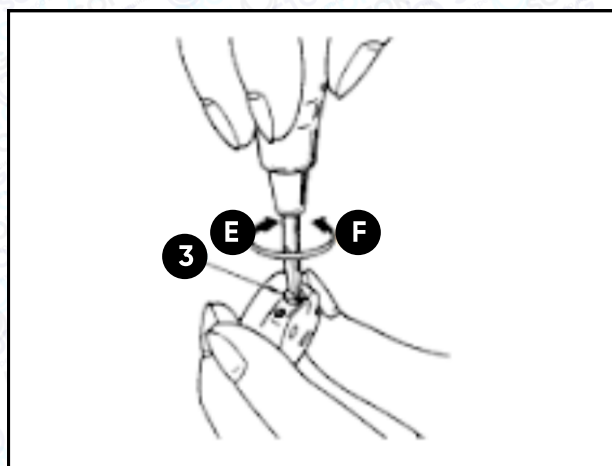


3-5. Натяг нитки



3-5-1. Регулювання натягу нитки

1	Поверніть гайку натягу нитки № 1 ① за годинниковою стрілкою (у напрямку (A)), щоб зменшити довжину нитки після обрізки або проти годинникової стрілки, (у напрямку (B)), щоб збільшити довжину нитки.
2	Поверніть гайку натягу нитки ② за годинниковою стрілкою (у напрямку (C)), щоб збільшити або проти годинникової стрілки (у напрямку (D)), щоб зменшити натяг голкової нитки.



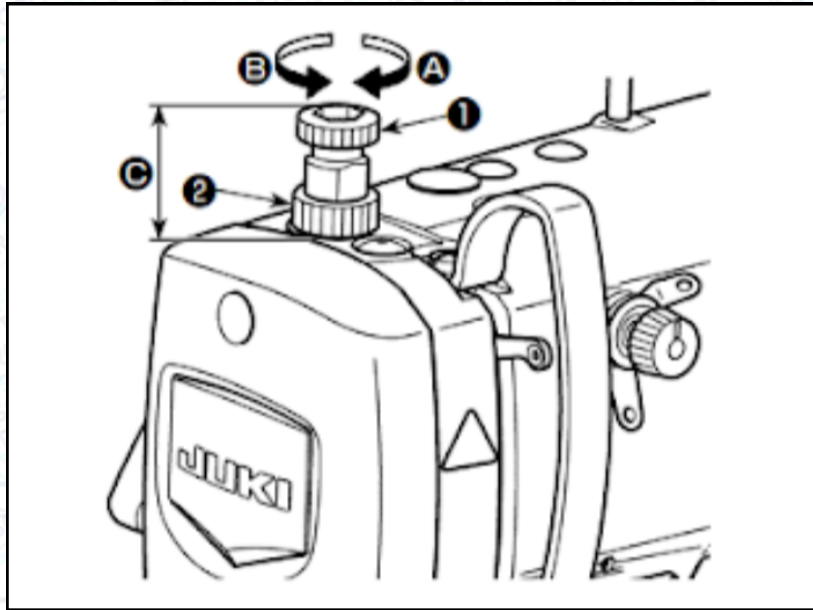
3-5-2. Регулювання натягу нитки в шпульці

1	Поверніть гвинт натягу нитки ③ за годинниковою стрілкою (у напрямку (E)), щоб збільшити, або проти годинникової стрілки, (у напрямку (F)), щоб зменшити натяг нитки в шпульці.
---	--

3-6. Тиск притискної лапки

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.

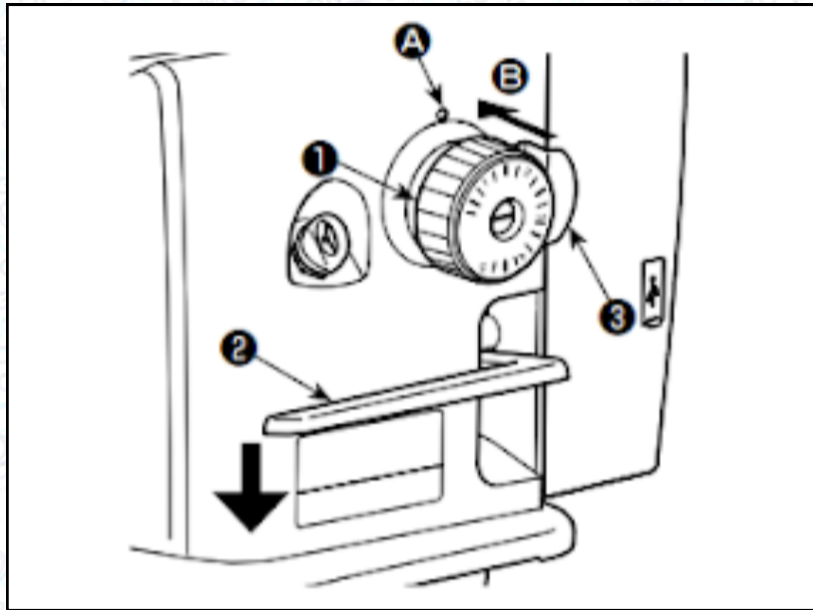


3-5-1. Регулювання натягу нитки

1	Послабте гайку (2). Повертаючи регулятор пружини притискної лапки (1) за годинниковою стрілкою (у напрямку (A)), збільште тиск притискної лапки.
2	Повертаючи регулятор пружини притискної лапки (1) проти годинникової стрілки (у напрямку (B)), зменште її тиск.
3	Після регулювання затягніть гайку (2). Стандартне значення висоти (C) регулятора пружини притискної лапки (1) такі. • Тип S: 31,5 - 29 мм. • Тип H, Тип J : 31,5 - 28 мм.

Щоб уникнути травматизації, ніколи не поміщайте пальці під притискну лапку.

3-7. Регулювання довжини стібка



Калібрування циферблатного регулятора дається в міліметрах

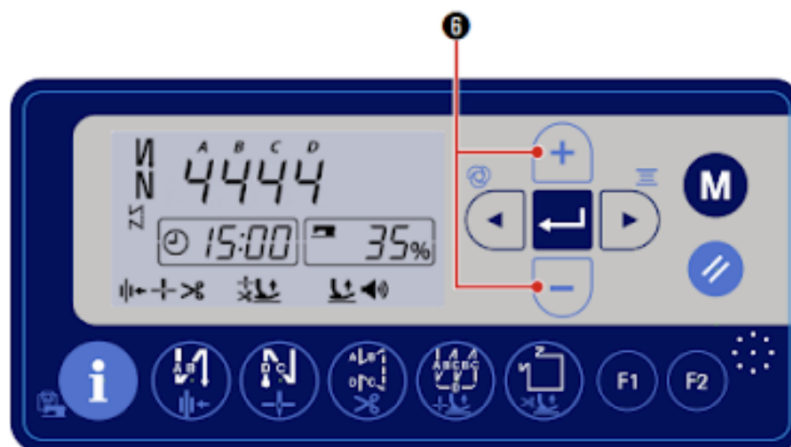
1	Поверніть регулятор довжини стібка ① у напрямку стрілки та поєднайте бажаний номер із точковою міткою (A) на консолі машини.
2	Щоб перемикнути поділки шкали подачі від "великих" до "малих", поверніть кругову шкалу стібка ①, натискаючи важіль подачі ② у напрямку стрілки та натискаючи стопор ③ у напрямку стрілки (B) (до себе).
3	Щоб перемикнути поділки шкали подачі від "малих" до "великих", поверніть кругову шкалу стібка ①, натискаючи стопор ③ у напрямку стрілки (B) (до себе).
4	Відпустіть стопор ③, щоб зафіксувати кругову шкалу стібка ①.

3-8. Зміна швидкості шиття

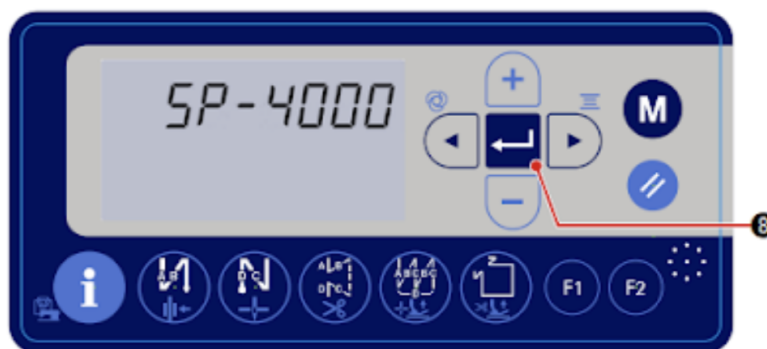
Швидкість шиття може бути змінена за допомогою   ⑥ на звичайному екрані шиття.

[Як змінити швидкість шиття]

Вікно зміни швидкості шиття відображається натисканням   ⑥ на звичайному екрані шиття.



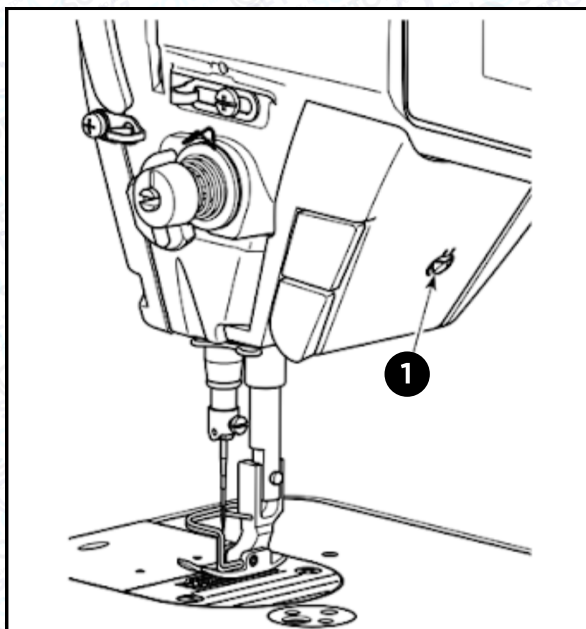
Натисніть  ⑧ для визначення заданого значення. Потім швейна машина повертається до стану звичайного шиття.



3-9. Світлодіодна лампа

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Щоб запобігти травмам при раптовому пуску швейної машини, ніколи не розташовуйте руки біля області входу голки й не ставте ногу на педаль під час регулювання інтенсивності світлодіода.



Цей світлодіод призначений для того, щоб поліпшити зручність користування швейною машиною, і не призначений для техобслуговування.

Швейна машина забезпечена стандартною світлодіодною лампою, яка висвітлює область входу голки.

Регулювання інтенсивності та вимикання світла виконується натисканням перемикача ①. Щоразу, коли натискаєте перемикач, інтенсивність світла регулюється в п'ять кроків і світло вимикається по черзі.

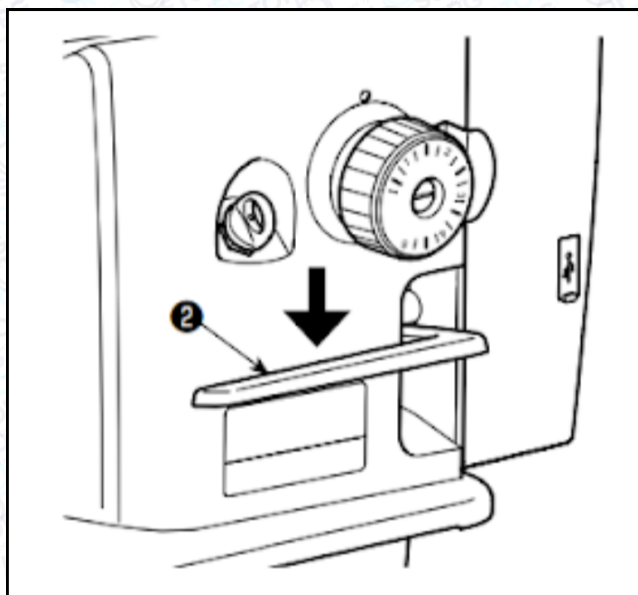
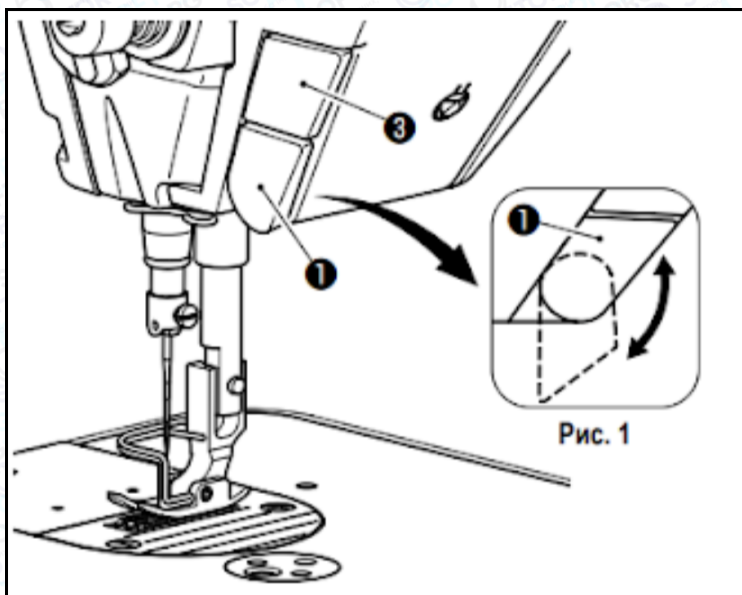
[Зміна інтенсивності].

1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 1

Яскравий = Тьмянний = Вимкнення = Яскравий

Таким чином, щоразу, коли натискаєте вимикач ①, статус світлодіода змінюється.

3-10. Рядок зі зворотним просуванням матеріалу



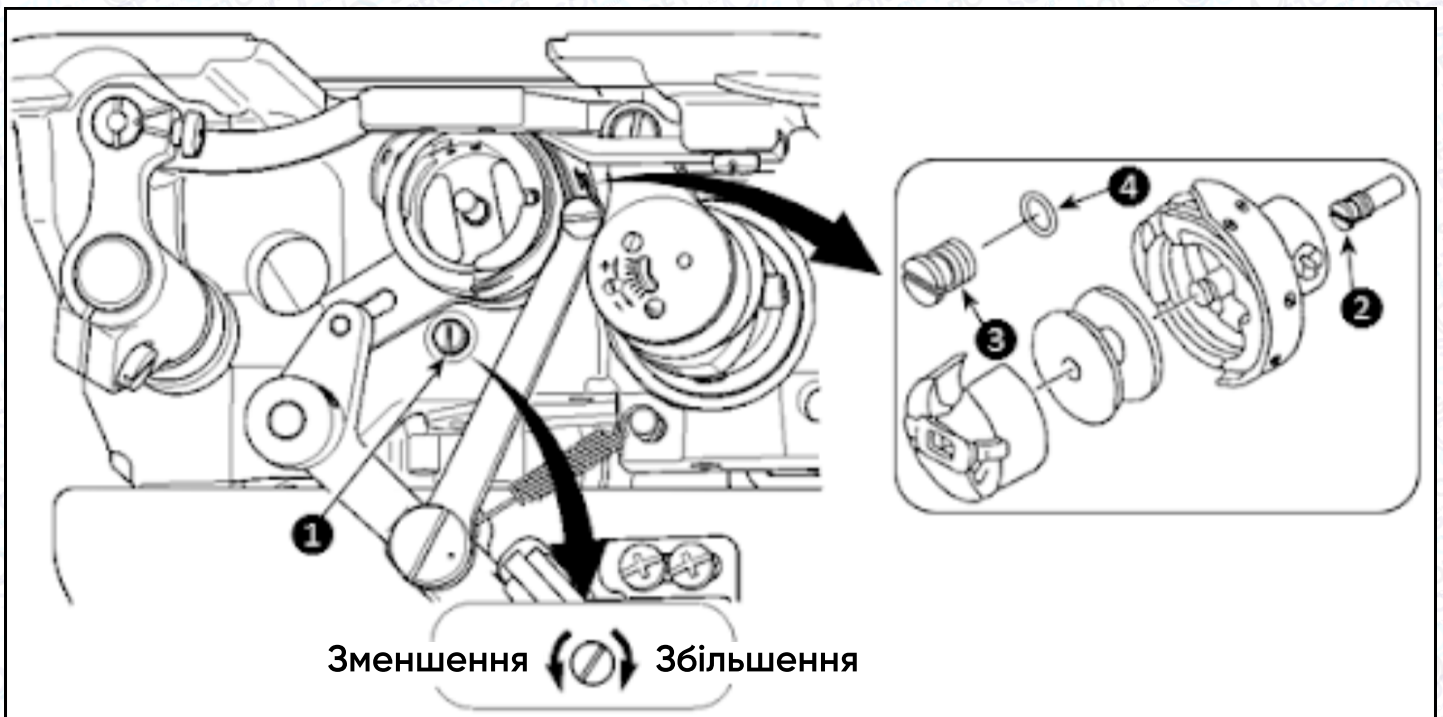
1	[Механізм шиття зі зворотним просуванням матеріалу] Натисканням перемикача ① зворотної подачі машина виконує шиття зі зворотним просуванням матеріалу. Машина відновлює нормальну подачу при звільненні важеля перемикача.
2	[Рядок зі зворотним просуванням матеріалу за допомогою важеля зворотної подачі] Довжина шва, зшитого при подачі матеріалу при нормальному або зворотному напрямку просування, може регулюватися важелем зворотного просування ②.
3	[Налагодження положення перемикача зворотної подачі] Перемикач зворотної подачі ① може використовуватися у двох різних положеннях. Треба просто його повернути.
4	[Перемикач голки вгору/вниз] Голка може переміщатися вгору й вниз натисканням перемикача положення голки ③. (Функція цього перемикача може бути змінена).

3-11. Регулювання кількості масла (розбризування масла) у човнику

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Будьте надзвичайно обережними під час роботи на швейній машині, починаючи з перевірки кількості масла під час обертання човника з високою швидкістю.

3-11-1. Регулювання кількості масла в човнику



Затягніть (повертаючи за годинниковою стрілкою) гвинт, що регулює кількість масла (1), щоб збільшити кількість масла в човнику, або послабте (повертаючи проти годинникової стрілки), щоб зменшити.

При використанні човника RP (човника для сухої голови) або типу DDL-8000A-*MS

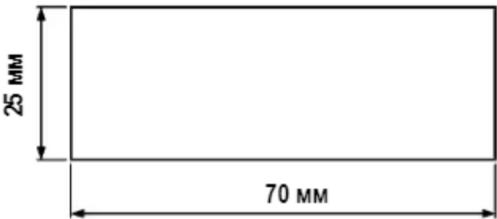
1

Видаліть настановний гвинт (2) змащувального гніту приводного вала човника масла та встановіть стопорний гвинт (3) приводного вала човника (номер: 11079506) і гумове ущільнення (4) (номер: R0036080200).

2	Послабте регулювальний гвинт кількості масла ① до мінімуму, щоб зменшити кількість оливи в човнику.
3	Ніколи не зливайте оливу з масляного резервуара, навіть коли використовується човник RP (човник для сухої голови).

3-11-2. Як підтверджувати кількість масла (розбризування масла)

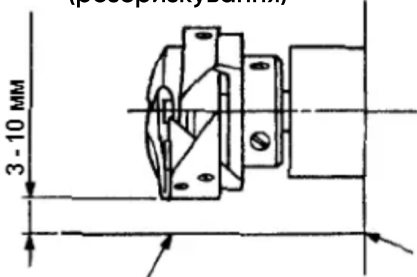
① Папір, що підтверджує кількість масла (розбризування масла)



25 mm

70 mm

② Положення для індикації кількості масла (розбризування)



3 - 10 mm

Масло забризкує папір-індикатор

Розташуйте папір ближче до стінової поверхні станини

При виконанні операції переконайтеся в тому, що верхня нитка від важеля ниткопритягувача до голки та шпульна нитка видалені, лапка піднята і засувна пластина знята. При цьому будьте надзвичайно обережні, щоб ваші пальці не стикалися з човником.

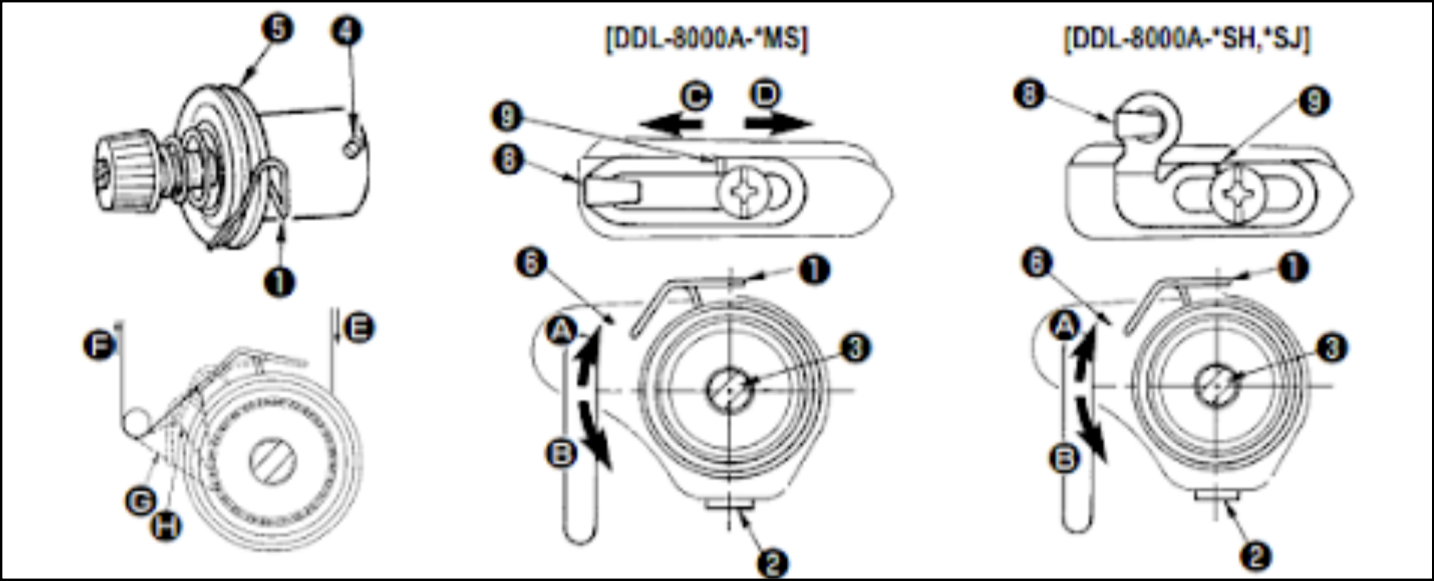
1	Якщо швейна машина не була достатньо розігріта для роботи, дайте швейній машині попрацювати в холостому режимі приблизно протягом трьох хвилин (помірна переривчаста робота).
2	Помістіть папір, що підтверджує кількість масла (розбризування масла) під човник, коли швейна машина працює
3	Переконайтеся, що олива є в масляному резервуарі.
4	Підтвердження кількості масла має бути виконано за п'ять секунд. (Перевірте період часу за годинником).

3-11-3. Приклад, що показує відповідну кількість масла



1	На малюнку показано положення з належною кількістю масла (масляних бризок). Необхідно точно відрегулювати кількість масла відповідно до процесу шиття. Однак не збільшуйте (не зменшуйте) кількість масла в човнику надмірно. Якщо оливи занадто мало, човник буде затиснутий (човник перегріється, якщо масла занадто багато, швейний виріб може бути заплямований).
2	Перевіряйте кількість масла (розбризування масла) тричі (на трьох аркушах паперу) і за необхідності відрегулюйте її до незмінного стану

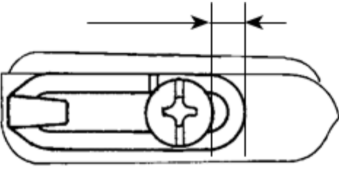
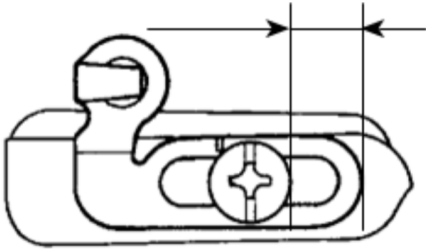
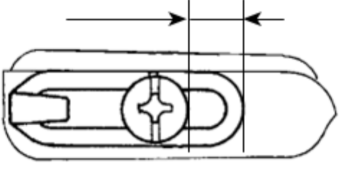
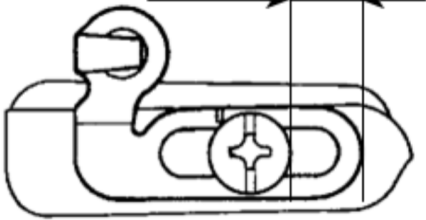
3-12. Регулювання ниткопритягувальної пружини та ходу ниткопритягувача



(1) Регулювання ходу пружини ниткопритягувача ①	
1	Послабте установчий гвинт ②.
2	Поверніть регулятор натягу ③ за годинниковою стрілкою (у напрямку ④) - хід пружини збільшиться, а при повороті регулятора ③ проти годинникової стрілки (у напрямку ⑤) - хід зменшиться.
Регулювання тиску пружини ниткопритягувача ①	
1	Ослабте настановний гвинт ② і переміщайте натяг нитки ⑤.
2	Послабте інсталяційний гвинт затискача ④.
2	Поверніть регулятор натягу ③ за годинниковою стрілкою (у напрямку ④) - тиск збільшиться, проти годинникової стрілки (у напрямку ⑤) - тиск зменшиться.

Щоб перевірити, як працює пружина ниткопритягувача, витягніть голкову нитку в напрямку ⑥ після того, як відрегулюєте тиск пружини ниткопритягувача. Якщо пружина не в змозі докладати тягове зусилля до нитки до останнього моменту (стадія ⑦), зменште тиск пружини ниткопритягувача. Крім того, коли хід пружини ниткопритягувача надмірно малий, пружина не працює належним чином. Для звичайних тканин хід пружини з 10 до 13 мм є нормальним.

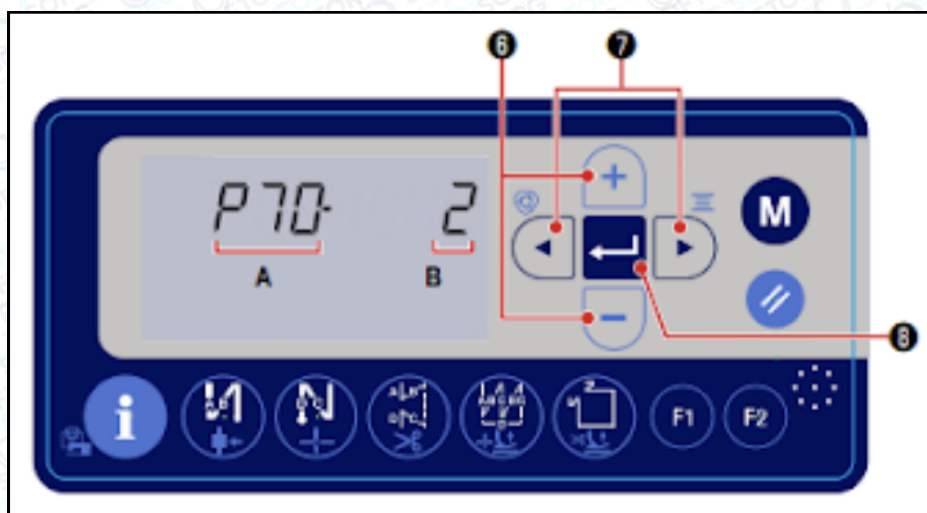
(3) Регулювання ходу ниткопритягувача	
1	Під час шиття важких матеріалів змістіть нитконапрямник ⑧ вліво (у напрямку ⑨), щоб збільшити довжину нитки, що витягується.
2	Під час шиття легких матеріалів змістіть нитконапрямник ⑧ праворуч (у напрямку ⑩), щоб зменшити довжину нитки, що витягується. * Нормальний стан нитконапрямника Стандартна відстань між правою торцевою поверхнею нитконапрямника і голівкою гвинта наступна:

	DDL-8000A	[DDL-8000A-*SH,*SJ]
<< AA i BB>>		
<<GG>>		

4. Для оператора

4-1. Як установити головну частину машини, і повернути дані у вихідний стан

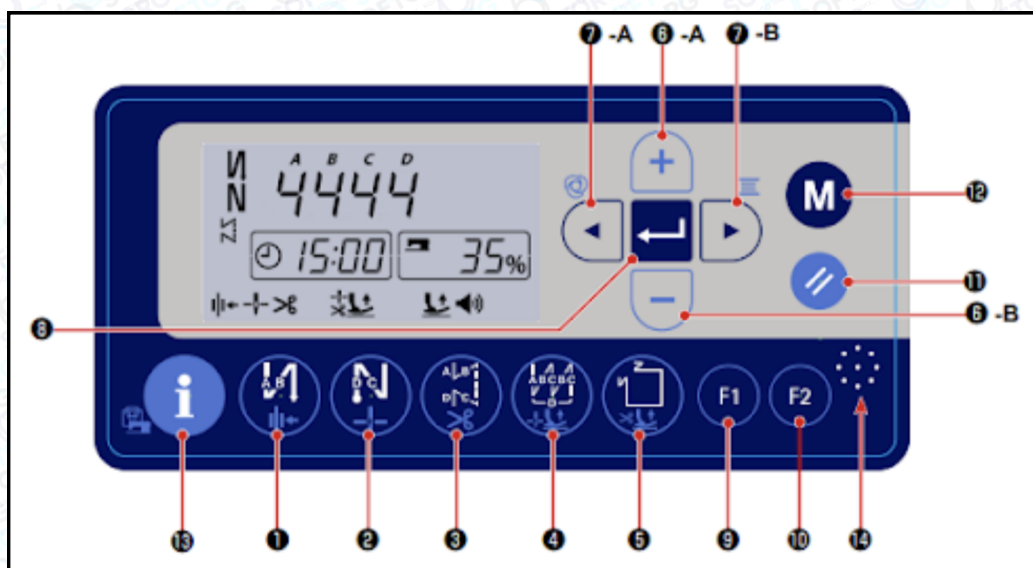
Цей пункт налаштовується на заводі при відвантаженні. Виконайте процедуру налаштування головної частини машини в разі, якщо замінюється блок керування, або за необхідності.



- 1 Зверніться до "4-6. Встановлення функції".

2	Натисніть   ⑦ для короткочасного підсвічування заданого значення (В). У цьому стані виберіть відповідний тип головної частини машини натисканням   ⑥.
3	Дані повернуться у вихідний стан натисканням  ⑧. Потім швейна машина повертається до стану звичайного шиття. * Якщо Ви хочете повернути дані у вихідний стан, змініть налаштування типу головної частини машини на інший тип, то виберіть бажаний тип головної частини машини. Приклад. У випадку, коли обраний тип головної частини машини дорівнює "2": - Р70 Змініть обраний тип головної частини машини з "2" на "3". Натисніть  ⑧. - Змініть обраний тип головної частини машини знову з "3" на "2". Натисніть  ⑧.

4-2. Пульт керування



№		Скільки часу має бути натиснута клавіша	Функція
①		Короткий натиск	Використовується для перемикавання автоматичної реверсної подачі на початку шиття: Рядок зі зворотною подачею / Подвійний рядок при зворотній подачі / Вимкнення

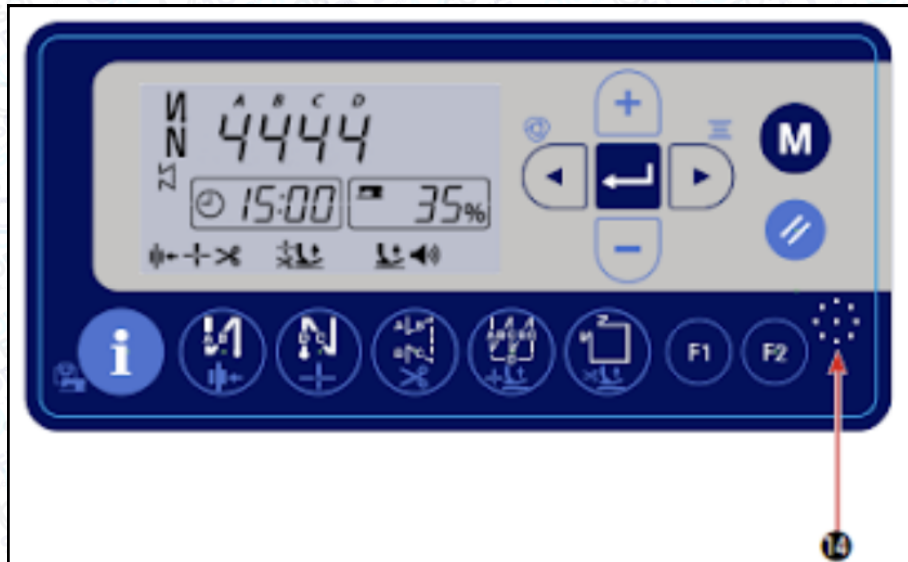
№		Скільки часу має бути натиснута клавіша	Функція
1		Довгий натиск	Використовується для перемикання роботи затискача нитки між: Підключити / Відключити
2		Короткий натиск	Використовується для перемикання автоматичної реверсної подачі в кінці шиття на: Рядок зі зворотною подачею / Подвійний рядок при зворотній подачі/ Вимкнення
		Довгий натиск	Використовується для перемикання позиції зупинки голководія під час зупинки швейної машини між позиціями вгорі та вниз
3		Короткий натиск	Використовується для встановлення типу стібка для вільного шиття.
		Довгий натиск	Використовується для перемикання функції обрізки нитки між "підключити / відключити".
4		Короткий натиск	Використовується для установки типу стібка для шиття нахлистом.
		Довгий натиск	Використовується для перемикання підйому притискної лапки під час шиття між "автоматичний підйом / не підіймати".

№		Скільки часу має бути натиснута клавіша	Функція
5		Короткий натиск	Використовується для виконання налаштування шиття багатокутних форм.
		Довгий натиск	Використовується для перемикання автоматичного підйому притискної лапки після обрізки нитки між "підйом / не підіймати"
6	A 	Короткий натиск	Використовується для збільшення максимальної швидкості шиття
	B 	Короткий натиск	Використовується для зменшення максимальної швидкості шиття
7	A 	Короткий натиск	Використовується для визначення числа стібків зі зворотною подачею (ABCD) на початку і наприкінці шиття
		Довгий натиск	Використовується для перемикання операції одного проколу між "підключити / вимкнути" і "відключити".
	B 	Короткий натиск	Використовується для визначення числа стібків зі зворотною подачею (ABCD) на початку і наприкінці шиття.
		Довгий натиск	Використовується для налаштування лічильника шпульної нитки.
8		Короткий натиск	Використовується для завершення введення встановлених даних.

№		Скільки часу має бути натиснута клавіша	Функція
9		Короткий натиск	Використовується для відображення параметрів, зареєстрованих на функціональній клавіші F1.
		Довгий натиск	Використовується для реєстрації параметра на функціональній клавіші F1.
10		Короткий натиск	Використовується для відображення параметрів, зареєстрованих на функціональній клавіші F2.
		Довгий натиск	Використовується для реєстрації параметра на функціональній клавіші F2.
11		Короткий натиск	Використовується для повернення редагованих даних у початковий стан.
12		Короткий натиск	Використовується для правильного встановлення годинника швейної машини.
		Довгий натиск	Використовується для налаштування перемикача пам'яті.
13		Короткий натиск	Використовується для перемикання екрана на відображення лічильника обрізки нитки.
14		-	Динамік для аудіо керівництва

4-3. Звуковий супровід

Звуковий супровід надає інформацію під час увімкнення/вимкнення швейної машини, роботи на швейній машині та роботи з пультом керування. Звуковий супровід виходить із  14.

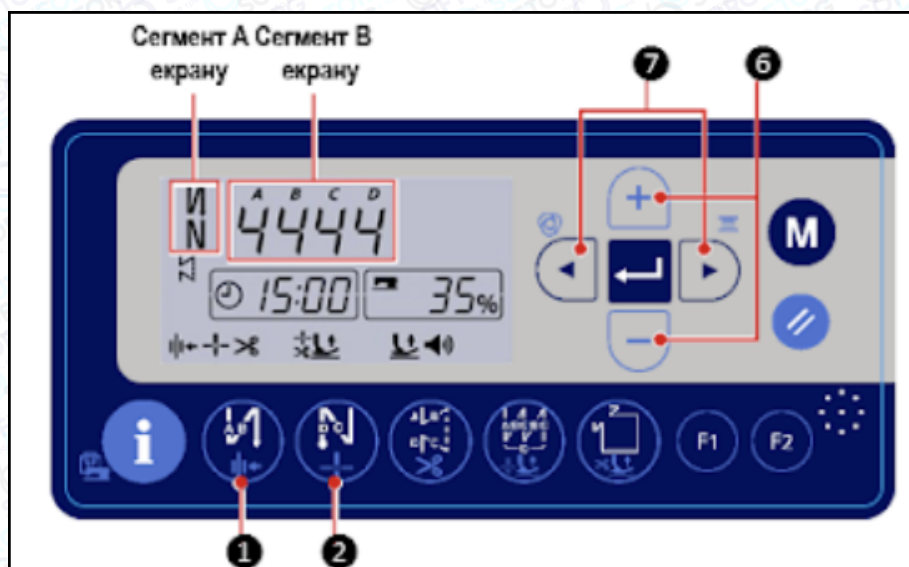


1	Під час під'єднання електроживлення: • "Сьогодні (день), (місяць) (дата)"
2	Під час вимкнення електроживлення: • "Спасибі за Вашу працю"
3	Під час роботи на швейній машині: • "Недостатньо оливи. Долейте" • "Тепер резервуар для масла повний". • "Величина залишку шпульної нитки недостатня" • "Подивіться перелік помилок за допомогою QR-коду" тощо
4	При роботі з пультом керування аудіогід озвучує зміст зміненого параметра.

4-5. Робочий процес шиття за швейними шаблонами

4-5-1. Шаблон шиття зі зворотною подачею тканини

Шиття зі зворотною подачею тканини на початку і в кінці шиття можуть бути окремо запрограмовані.



[Процедура встановлення зворотної подачі тканини]

1	Шаблон рядка зі зворотною подачею на початку шиття може перемикатися на "увімкнути/подвійний рядок зі зворотною подачею/вимкнути" натисканням ①. Швейний шаблон зі зворотною подачею наприкінці шиття може перемикатися на "увімкнути /подвійний рядок зі зворотною подачею / відключити" натисканням ②. Поточний стан налаштування шиття зі зворотною подачею відображається в сегменті А екрана.
2	Натисніть ⑦ для переведення швейної машини в стан, в якому може бути встановлена кількість стібків рядка зі зворотною подачею. При цьому один з елементів даних, показаних у сегменті В екрана, блимає. Перемістіть миготливий елемент даних до цільового процесу (А, В, С або D), який ви хочете встановити. Потім змініть задане значення для того процесу за допомогою ⑥.

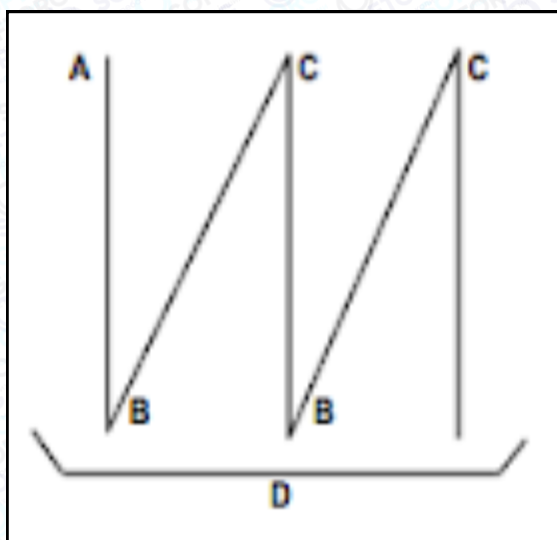
ПРИМІТКА

Число, яке перевищує 9, позначається таким чином:

A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14, F = 15.

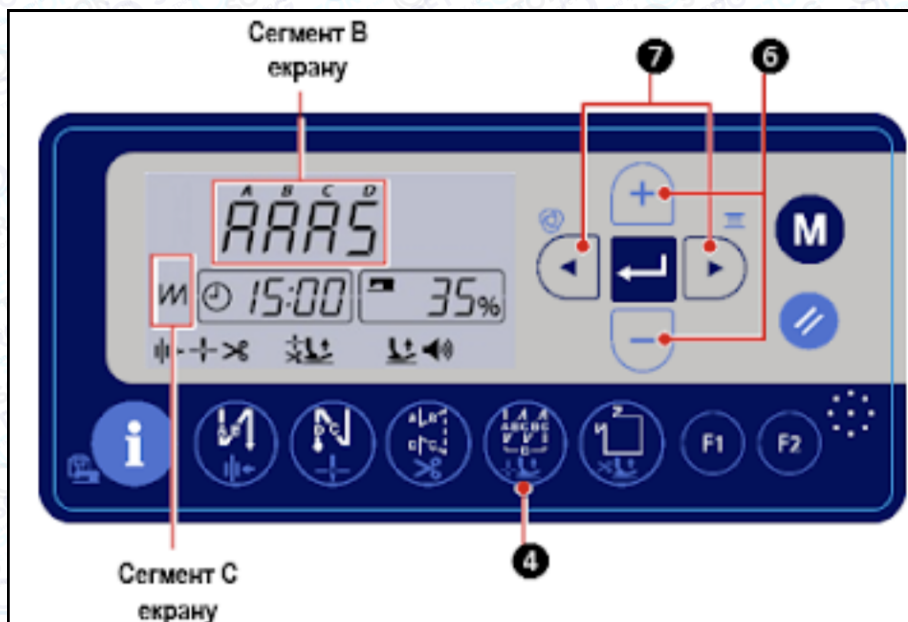
4-5-2. Шаблон шиття з перекриттям

Шаблон шиття з перекриттям може бути запрограмований.



A	Кількість рядків звичайного шиття від 1 до 15 рядків
B	Кількість рядків шиття зі зворотним просуванням тканини від 1 до 15 рядків
C	Кількість рядків звичайного шиття від 1 до 15 рядків
D	Кількість повторів від 1 до 15 разів

1. Коли процес D встановлюється до 5 разів, шиття повторюється як **A → B → C → B → C**
2. Число, яке перевищує 9, позначається таким чином :
A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14, F = 15.

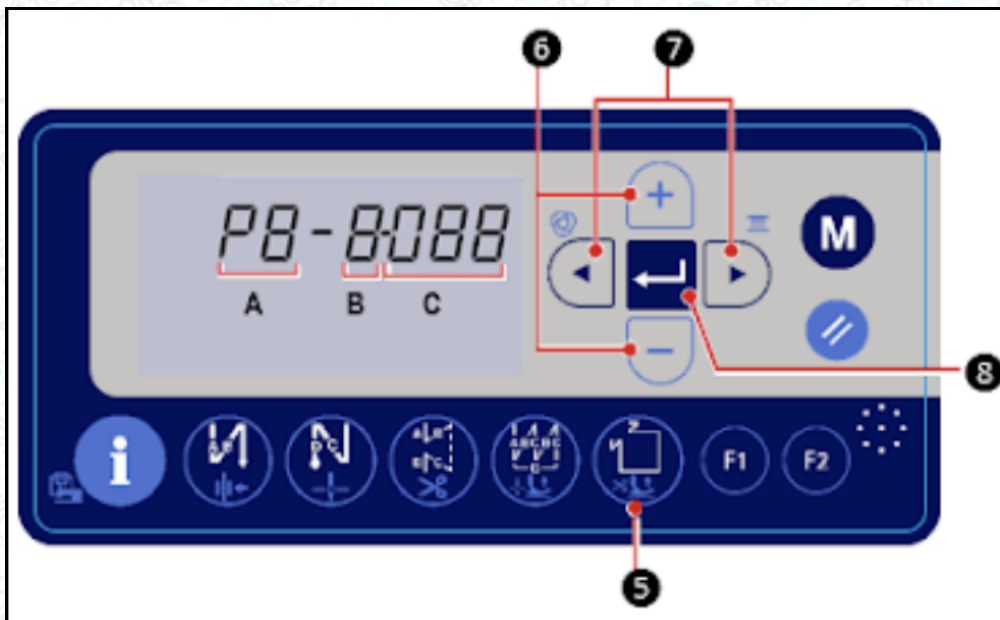


[Процедура налаштування шиття з перекриттям]

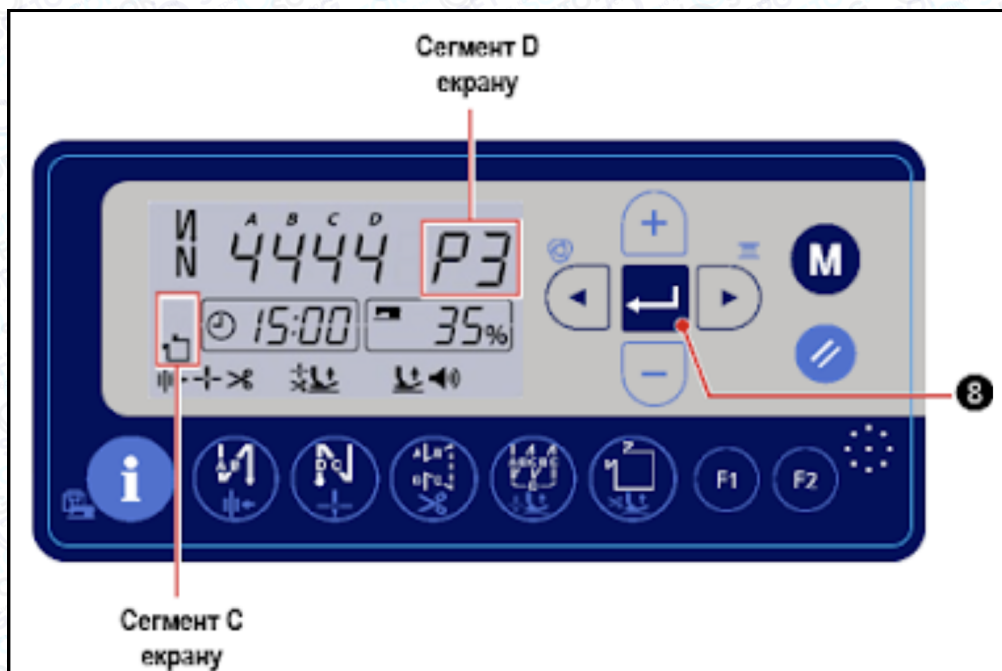
1	Натисніть ④ для підключення шаблону рядка внапусток. Коли шаблон рядка внапусток запускається, в сегменті С екрана відображається .
2	Натисніть ⑦ для переведення швейної машини в стан налаштування рядка внапусток. У цьому стані один з елементів даних, показаний у сегменті С екрана, блимає.
3	Перемістіть миготливий елемент на процес (А, В, С або D), який ви хочете встановити. Потім змініть номер і число стібків за допомогою ⑥.

4-5-3. Швейний шаблон багатокутної форми

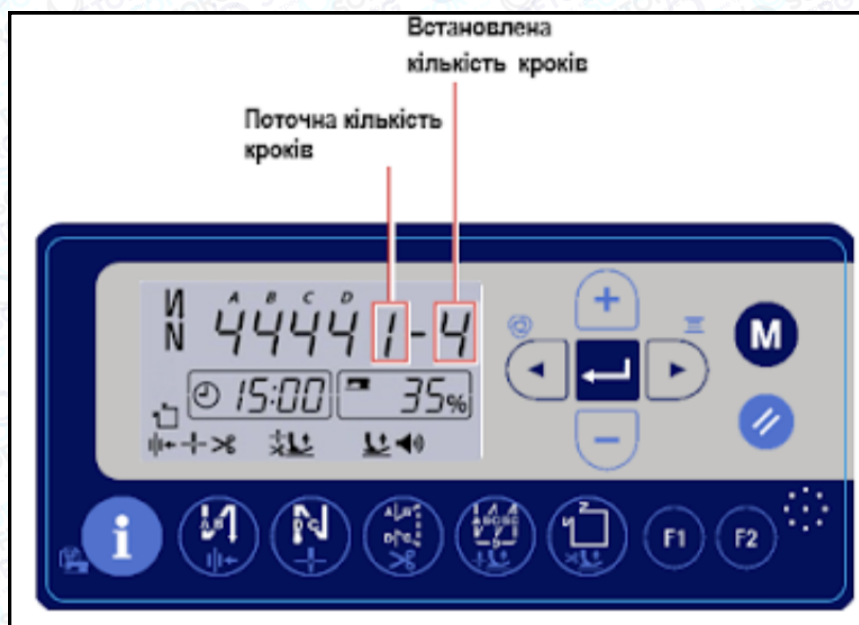
- Може встановлюватися шаблон рядка багатокутної форми А.
- Можуть встановлюватися цілих дев'ять різних шаблонів.
- Крім того, в одному шаблоні можуть встановлюватися дев'ять ступенів шиття.



1	* Пошиття незмінного розміру (Пряма строчка) (Приклад) Виберіть номер шаблону на A. Встановлення B на "1". Встановіть кількість стібків (1 - 999) першого кроку на C. Встановіть B на 2. Встановіть C на 0 (нуль).
2	* Налаштування C на "0" означає кінець пошиття незмінного розміру. У цьому випадку кількість швів, що прокладаються з використанням рядка незмінного розміру, стає "1". Після завершення налаштування, натисніть  (8) для введення даних.
3	* Рядок багатокутної форми (пошиття наклейки) (Приклад) Виберіть номер шаблону A. Встановіть B на "1". Встановіть число стібків (1 - 999) у першому кроці на C. Так само встановіть B на 2, на 3 і на 4 у послідовності для налаштування числа стібків (1 - 999) другої, третьої та четвертої лінії шва. Встановіть B на 5. Встановіть C на 0 (нуль). - Налаштування C на 0 (нуль) означає кінець пошиття багатокутної форми. У цьому випадку кількість швів, які будуть прошиті з використанням пошиття багатокутної форми, стає "4". - При початковому налаштуванні на заводі задається шаблон рядка багатокутної форми, що складається з чотирьох ступенів (кожен ступінь складається з 12 стібків).



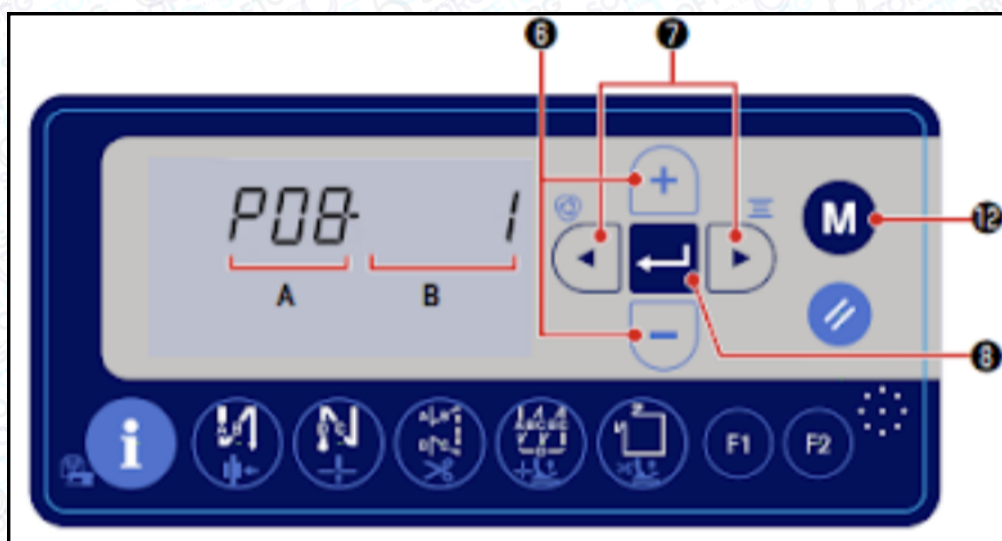
1	Після завершення налаштування натисніть  ⑧ для введення даних. Коли запускається пошиття багатокутної форми, у сегменті C екрана відображається . Обраний номер шаблону відображається в сегменті D екрана.
---	---



1	Поточна кількість кроків під час шиття відображається ліворуч, а задана кількість кроків під час шиття відображається праворуч у секції D дисплея.
---	---

4-6. Встановлення функції

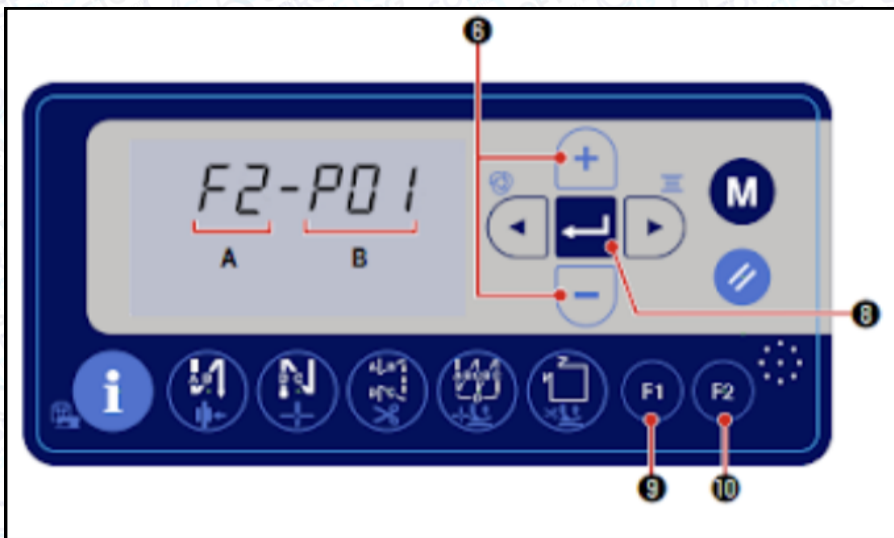
Задане значення функціональної установки може бути змінено.



1	Вікно встановлення функції відображається шляхом утримання M натиснутою протягом трьох секунд в стані звичайного шиття. • А вказує на номер функціональної установки. • В вказує задане значення для номера цієї функції.
2	Натисніть (7) для миготіння функціональної установки. У цьому стані натисніть (6) для вибору номера установки функції, яку Ви хочете визначити. (Цифри показують установку функції № P08, яка використовується для налаштування кількості прокладених стібків з використанням функції плавного пуску).
3	Натисніть (7) для вибору параметрів. У цьому стані змініть задане значення натисканням (6).
4	Натисніть (8) для визначення заданого значення.
5	Натисніть перемикач M 12 для повернення швейної машини в стан звичайного шиття. У разі зміни заданого значення для номера установки іншої функції повторіть ступені процедури 2), 3) і 4).
6	Елементи функціональної установки класифіковані на два різні рівні: рівень користувача і рівень сервісного обслуговування. У разі відображення елементів установки функції, класифікованих на сервісне обслуговування, утримуйте перемикач M 12 натиснутим.

4-7. Налаштування функціональних клавіш (F1 і F2)

- Функції, які ви часто використовуєте, можна зберегти на цих двох функціональних клавішах.
- Задане значення зареєстрованого номера функціональної установки може бути безпосередньо змінено натисканням F1  ⑨ und F2  ⑩.



1	Вікно функціональної установки відображається шляхом утримання перемикача  ⑨ або перемикача  ⑩ натиснутим протягом трьох секунд у стані звичайного шиття. • А вказує номер функціональної установки. • В вказує задане значення для номера установки тієї функції.
2	Сегмент А екрана показує перемикач функції F1 або F2, який ви натиснули. Сегмент В екрана показує миготливий номер функціональної установки, що реєструється на даний час.
3	Виберіть номер функціональної установки, який Ви хочете зареєструвати натисканням   ⑥.
4	Натисніть  ⑧ для визначення реєстраційного номера функціональної установки. Потім швейна машина повертається до нормального стану налаштування.

4	Якщо Ви хочете перейти до зареєстрованої функціональної установки, що належить до сервісного обслуговування, потрібно попередньо підключити електроживлення, одночасно утримуючи M 12 натиснутою. Потім поверніться до екрана шиття натисканням M 12. На екрані шиття виконайте вищезазначені ступені процедури від 1 до 4.
---	---

4-8. Функція виробничої підтримки

Функція виробничої підтримки забезпечує дві різні функції, щоб дати змогу операторові дізнатися виробничий статус: одна з них - "дізнатися продуктивність на основі щоденного темпу роботи швейної машини" та інша - "дізнатися хід швейної операції на основі кількості разів обрізки нитки".

4-8-1. Як встановити параметри виробничої підтримки



1	Натисніть i 13 у стані звичайного шиття для відображення параметра виробничої підтримки.
2	Відобразіть параметри виробничої підтримки шляхом утримання перемикача M 12 натиснутим у цьому вікні протягом трьох секунд.
3	Натисніть ← → ⑦ для миготіння параметра A. У цьому стані виберіть номер параметра, який ви хочете налаштувати, натисканням + - ⑥.
4	Натисніть ← → ⑦ для виклику миготіння заданого значення B. У цьому стані змініть задане значення натисканням + - ⑥.
4	Натисніть ← ⑧ для введення заданого значення. Натисніть перемикач M для повернення вікна до попереднього екрана.

4-8-2. Перелік параметрів виробничої підтримки



№	Елемент даних		Діапазон налаштувань	Початкове значення
U01	Цільова кількість виробів, яка буде вироблено за день	Цим параметром встановлюється цільова кількість виробів, яка буде вироблена протягом заданих годин роботи за допомогою параметрів U03 і U04. (Сегмент В екрана)	1 - 1999	1000
U02	Кількість разів обрізки нитки за один підрахунок виробу	Цим параметром встановлюється число разів обрізки нитки, виконуваної доти, доки лічильник не підрахує це число за одиницю. (Сегмент В екрана)	1 - 99	1
U03- U04	Години роботи (з часу початку до часу завершення)	Цим параметром встановлюється час початку та час завершення шиття. * Обсяг випуску обчислюється, використовуючи години роботи, виключаючи час перерв у роботі.	0:00 - 23:59	8:00 - 17:00

№	Елемент даних		Діапазон налаштувань	Початкове значення
U05- U06	Перерва в роботі 1 (з часу початку до часу завершення)	Цим параметром встановлюється час початку і час закінчення перерви в роботі. У разі, коли перерва в роботі не передбачена, ці параметри мають бути "0000". (Обережно) * Щодо U05 - U06, U07 - U08 та U09 - U10, вводьте час у порядку від найбільш раннього до пізнього. * У випадку, коли протягом годин роботи перерва не передбачена (U03 - U04), екран значень відображатиме "ні". Активні тільки дані, для яких не виводиться значення "ні".	0:00 - 23:59	0:00 - 0:00
U07- U08	Перерва в роботі 2 (з часу початку до часу завершення)			
U09- U10	Перерва в роботі 3 (з часу початку до часу завершення)			
U11	Кількість разів виконаної обрізки нитки	1: Цим параметром перемикається тип відображення для цільового числа разів обрізки нитки (сегмент D екрана). Цільове число обрізки нитки за поточний час відображається шляхом його підрахунку за весь час. * Сегмент Е екрана: Фактичне число обрізки нитки за поточний час / цільове число обрізки нитки за поточний час x 100 (%) 0: Відображається цільове число разів обрізки нитки, яке буде зроблене протягом дня. * Сегмент Е екрана: Фактичне число разів обрізки нитки, яке буде вироблено протягом дня / цільове число разів обрізки нитки, яке буде зроблене протягом дня x 100(%)	0 - 1	0

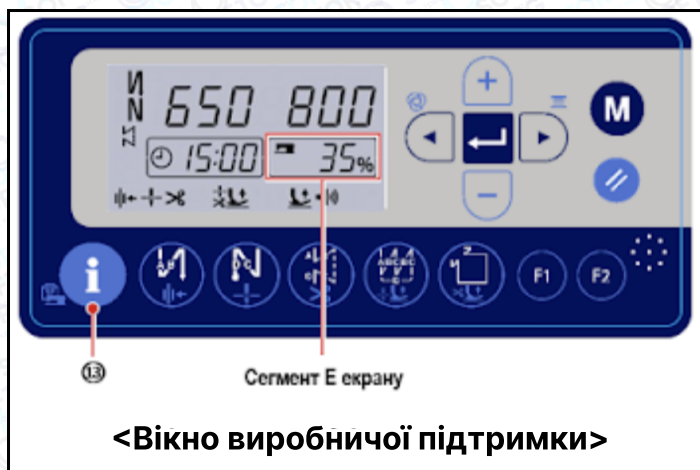
№	Елемент даних		Діапазон налаштувань	Початкове значення
U12	Перемикання відображення інтенсивності експлуатації машини між "підключити / відключити"	Відображення інтенсивності експлуатації машини (сегмент Е екрана) перемикається між "під'єднати / вимкнути". 1: Інтенсивність експлуатації машини відображається 0: Інтенсивність експлуатації машини не виводиться	0 - 1	1

У разі, якщо щоденний обсяг виробництва перевищує 1999, встановіть параметр виробничої підтримки U02 на "10". Після чого "лічильник кількості виробів" буде збільшувати значення на одиницю кожного разу, коли швейна машина буде робити обрізку нитки 10 разів.

4-8-3. Як відобразити інтенсивність експлуатації швейної машини

1. Встановлення параметрів виробничої підтримки				
№	Елемент даних		Діапазон налаштувань	Початкове значення
U12	Перемикання відображення інтенсивності експлуатації машини між "підключити / відключити"	Відображення інтенсивності експлуатації машини (сегмент Е екрана) перемикається між "під'єднати / вимкнути". 1: Інтенсивність експлуатації машини відображається 0: Інтенсивність експлуатації машини не виводиться	0 - 1	1

Коли цей параметр встановлюється на "1", інтенсивність експлуатації швейної машини відображається в стані звичайного шиття і на екрані виробничої підтримки. (Сегмент Е екрана)



Інтенсивність експлуатації швейної машини	$= \frac{\text{Час, протягом якого швейна машина працює з часу початку (U03) годин роботи до поточного часу (виключаючи перерви в роботі)}}{\text{Години роботи з часу початку роботи (U03) до поточного часу (виключаючи перерви в роботі)}} \times 100$
---	---

2	Коли ви утримуєте  ⑬ натиснутою протягом трьох секунд, відображення в сегменті Е екрану перемикається між "інтенсивність експлуатації швейної машини" та "відсоток досягнення цільових показників". • Сегмент Е екрана: Відображення інтенсивності експлуатації швейної машини  . • Сегмент Е екрана: Відображення відсотка досягнення цільових показників  .
---	--

4-8-4. Як відобразити кількість готових виробів (число разів обрізки нитки)

1	Натисніть  ⑬ у стані звичайного шиття. Потім з'явиться відображення екрана "кількість вироблених виробів".
2	Екрана кількості готових виробів Кількість готових виробів відображається в сегменті С екрана. Кожного разу, коли швейна машина виконує шиття та обрізання нитки, до поточного значення, показаного в сегменті С екрана, додається "1". Кількість виробів, зроблена протягом дня, показана в сегменті С екрана, може бути збільшена / зменшена натисканням   ⑥. Кількість готових виробів та цільова кількість виробів скидається до 0 (нуля) за дві години до часу початку годин роботи (U03).

3	Елемент даних, що виводиться в сегменті D екрана, може перемикатися налаштуванням параметрів виробничої підтримки.
---	--

1. Встановлення параметрів виробничої підтримки				
№	Елемент даних		Діапазон налаштувань	Початкове значення
U11	Тип відображення цільової кількості виробів	Цим параметром перемикається тип відображення для цільової кількості виробів (сегмент D екрана). 1: Цільова кількість виробів за поточний час відображається шляхом підрахунку за весь час. * Сегмент Е екрана: Фактичне число виробництва за поточний час / цільове число виробництва за поточний час x 100 (%) 0: Відображається цільове число разів обрізки нитки, яке буде зроблено протягом дня. * Сегмент Е екрана: Фактичне число разів обрізки нитки, яке буде зроблено протягом дня / цільова кількість.	0 - 1	0

Перемикання вищезазначеного типу відображення також змінить спосіб обчислення відсотка від кількості готових виробів, що відображається в сегменті Е екрана.

4-9. Список функцій

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P01	Максимальна швидкість шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється максимальна швидкість пошиття, що досягається повним віджиманням педалі. Максимальна швидкість пошиття може бути змінена в діапазоні швидкості шиття, визначеному для [P68] максимальної швидкості шиття]. * Максимальна швидкість шиття може також бути змінена за допомогою перемикача + - на пульті керування. (0) 100-[P68] 4000	U	100-[P68] (ст/хв)	4000
P02	Нахил педалі	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється зміна швидкості шиття відносно глибини віджиму педалі. Швидкість пошиття збільшується різко, коли цей параметр встановлюється на більше значення, або повільно зростає, коли цей параметр встановлюється на мале значення.	S	10-100(%)	80

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P04	Швидкість шиття зі зворотною подачею на початку рядка	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість, яка буде використовуватися при шитті зі зворотною подачею на початку.	U	100-3000 (ст/хв)	1900
P05	Швидкість шиття зі зворотною подачею наприкінці рядка	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість, яка буде використовуватися під час шиття зі зворотною подачею в кінці.	U	100-3000 (ст/хв)	1900
P06	Швидкість шиття внапусток	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість, яка буде використовуватися під час шиття внапусток. * Ця швидкість може також бути змінена, якщо використовувати відповідний перемикач на пульті керування.	U	100-3000 (ст/хв)	1900
P07	Швидкість шиття для плавного пуску	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість шиття для плавного пуску на початку рядка.	U	100-1500 (ст/хв)	800

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P08	Функція плавного пуску	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється число стібків, яке буде прошито з функцією плавного пуску на початку шиття. 0: Функція плавного пуску не обрана 1 - 99: Число стібків, яке буде прошито з функцією плавного пуску	U	0-99 (стібків)	1
P09	Швидкість для пошиття багатокуної форми	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість пошиття для багатокутної форми. * Швидкість шиття може також бути змінена з використанням перемикача + - на пульті керування.	U	200-[P68] (ст/хв)	4000

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P10	Налаштування рядка зі зворотною подачею наприкінці шиття багатокутної форми	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється, чи виконується автоматично рядок зі зворотною подачею, наприкінці шиття багатокутної форми. Увімкнути: Наприкінці шиття рядка зі зворотною подачею виконується автоматично. Відключити: Швейна машина зупиняє пошиття перед початком рядка зі зворотною подачею наприкінці шиття. Вона виконує рядок зі зворотною подачею, коли віджата передня частина педалі.	U	Вимкнути/ Увімкнути	Вимкнути
P12	Перемикач рядка зі зворотною подачею на початку шиття між "Автоматично/Вручну".	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість пошиття рядка зі зворотною подачею на початку шиття. 0: Рядок зі зворотною подачею виконується вручну з роботою педаллю. 1: Рядок зі зворотною подачею виконується на швидкості шиття за допомогою [P04 Швидкість рядка зі зворотною подачею на початку шиття].	U	0-1	1

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P13	Функція негайного зупинення після виконання рядка зі зворотною подачею на початку шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування вибирається операція, що виконується наприкінці рядка зі зворотною подачею на початку шиття. CON: Швейна машина не зупиняється тимчасово після завершення рядка зі зворотною подачею на початку шиття. STP: Швейна машина тимчасово зупиняється після завершення рядка зі зворотною подачею на початку шиття.	U	CON/STP	CON
P15	Перемикач функції коригування положення голки вгору/вниз	Цим елементом даних функціонального налаштування перемикається функція перемикача коригування положення голки вгору / вниз. 0: Коригування положення голки вгору / вниз 1: Коригування одного стібка 2: Безперервне шиття в половину стібка 3: Безперервне шиття в один стібок 4: Число підрахунку зшитих виробів	U	0-4	0

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P16	Обмеження швидкості для рядка зі зворотною подачею	Цією функцією встановлюється застосування обмеження швидкості, коли виконується рядок зі зворотною подачею. 100 - 4000: Шиття виконується на встановленій швидкості пошиття	S	100-4000 (ст/хв)	2000
P18	Коригування підключення соленоїда під час синхронізації для рядка зі зворотною подачею на початку шиття	Вирівнювання стібка може виконуватися через зміну синхронізації приведення в дію соленоїда рядка зі зворотною подачею під час шиття. Коли задане значення для цього параметра збільшується, довжина стібка в кінці процесу А збільшується, а довжина стібка на початку процесу В зменшується.	U	0-200	123
P19	Коригування відключення соленоїд при синхронізації для рядка зі зворотною подачею на початку шиття	Вирівнювання стібка може виконуватися через зміну синхронізації вимкнення соленоїда шиття зі зворотною подачею. Коли задане значення для цього параметра зростає, довжина стібка на початку процесу В збільшується.	U	0-200	130
P21	Регулювання прискорення педаллю	Встановлено положення прискорення під час натискання педалі.	S	30-1000	520

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P22	Початкова позиція шиття педаллю	Встановлено початкову позицію шиття за допомогою педалі.	S	30-1000	420
P23	Положення для підйому педаллю притискної лапки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється положення для підйому притискної лапки шляхом роботи педаллю.	S	30-1000	270
P24	Положення для виконання педаллю обрізки нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється положення для виконання обрізки нитки шляхом роботи педалі.	S	30-500	130
P25	Коригування синхронізації підключення соленоїда для шиття зі зворотною подачею в кінці	Вирівнювання стібка може виконуватися через зміну синхронізації приведення в дію соленоїда шиття. Коли задане значення для цього параметра зростає, довжина стібка на початку процесу C збільшується.	U	0-200	123
P26	Коригування синхронізації відключення соленоїда для шиття зі зворотною подачею в кінці	Вирівнювання стібка може виконуватися через зміну синхронізації відключення соленоїда зі зворотною подачею. Коли задане значення для цього параметра зростає, довжина стібка в кінці процесу C зменшується, а довжина стібка на початку процесу D збільшується.	U	0-200	130

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P29	Гальмівна сила головного вала під час зупинки швейної машини під час шиття	Налаштуйте силу гальмування головного вала до такого значення, яке буде перешкоджати тому, щоб швейна машина виходила за встановлені межі, коли вона зупиняється під час шиття.	S	1-45	30
P32	Коригування синхронізації підключення соленоїда для шиття внапусток	Вирівнювання стібка може виконуватися через зміну синхронізації приведення в дію соленоїда шиття. Коли задане значення для цього параметра зростає, довжина стібка в кінці процесу A (C) збільшується, а довжина стібка на початку процесу B зменшується.	U	0-200	SMS, BMS : 105 SSH, SSJ, BSH, BSJ : 92
P33	Коригування синхронізації відключення соленоїда для шиття внапусток	Вирівнювання стібка може виконуватися через зміну синхронізації відключення соленоїда зі зворотною подачею під час шиття внапусток. Коли задане значення для цього параметра зростає, довжина стібка в кінці процесу B збільшується, а довжина стібка на початку процесу C зменшується	U	0-200	SMS, BMS : 105 SSH, SSJ, BSH, BSJ : 100
P37	Перше (чергове), поточне значення затиску нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється перше, (чергове), поточне значення для затискача нитки.	U	0-100	SMS, BMS : 40 SSH, SSJ, BSH, BSJ : 50

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P44	Гальмівна сила головного вала під час зупинки швейної машини під час обрізування нитки	Налаштуйте силу гальмування головного вала на таке значення, що запобігатиме виходу швейної машини за встановлені межі під час її зупинки під час обрізування нитки.	S	1-45	16
P46	Налаштування функції зворотного обертання для підйому голки	Ця функція обертає головний вал у зворотному напрямку шиття для приведення голководія до крайнього верхнього положення. Увімкнути: Операція зворотного обертання перебуває у увімкненому стані Вимкнути: Операція зворотного обертання перебуває у вимкненому стані	U	Включити/Вимкнути	Вимкнути
P47	Кут зворотного обертання для підйому голки	Цим елементом даних функціонального налаштування регулюється робочий 5 50-200 160 кут зворотного обертання для підйому голки. {1/4°}	S	50-200 (1/4°)	160
P48	Швидкість шиття на низькій швидкості	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється мінімальна швидкість шиття швейної машини шляхом роботи педаллю.	U	100-500 (ст/хв)	200

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P49	Швидкість шиття для обрізки нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість шиття, яка буде використовуватися під час обрізки нитки.	U	100-500 (ст/хв)	210
P50	2-а швидкість обрізки нитки	Швидкість пошиття знижується в другій половині операції обрізки нитки. * У випадку, коли ця швидкість встановлюється на "0" (нуль), швейна машина працює на 1-й швидкості обрізки нитки.	S	0-500 (ст/хв)	180
P51	Синхронізація для переходу на 2-у швидкість обрізки нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється синхронізація для перемикання швидкості пошиття на 2-у швидкість обрізання нитки.	S	270-370(°)	320
P52	Час очікування перед початком шиття після опускання притискної лапки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час очікування перед запуском шиття після опускання притискної лапки.	S	10-500(мс)	120

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P53	Налаштування роботи притискної лапки під час віджимання задньої частини педал	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється робота притискної лапки під час віджимання задньої частини педалі. 0: Притискна лапка не працює навіть при повному віджиманні задньої частини педалі. 1: Коли задня частина педалі натиснута на половину глибини, притискна лапка переходить в перше положення підйому притискної лапки. Коли задня частина педалі натиснута глибше, вона переходить в друге положення підйому притискної лапки. 2: Притискна лапка не працює навіть при повному віджиманні задньої частини педалі. Коли задня частина педалі натиснута глибше, вона переходить в друге положення підйому притискної лапки.	U	0-2	1
P68	Максимальна швидкість пошиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється максимальна швидкість пошиття. (Максимальне значення відрізняється залежно від типу головної частини машини. SMS, BMS : 5000 SSH, SSJ, BSH, BSJ : 4500)	S	100-MAX (ст/хв)	4000

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P70	Вибір головки машини (ініціалізація даних)	Цим елементом даних функціонального налаштування вибирається тип головної частини машини 5 2-13 2 частини машини. 2: DDL-8000ASMS 3: DDL-8000ASSH 4: DDL-8000ABMS 5: DDL-8000ABSH 6: DDL-8000ASSJ 7: DDL-8000ABSJ 8: DDL-8000ASMS({EC) 9: DDL-8000ASSH(EC) 10: DDL-8000ABMS{EC) 11: DDL-8000ABSH(EC) 12: DDL-8000ASSJ(EC) 13: DDL-8000ABSJ(EC) * Коли Ви обираєте відповідну головну частину машини і натиснете перемикач введення, всі наявні дані для головної частини машини, яку ви обрали, повертаються до вихідних значень.	S	2-13	2

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P72	Режим налаштування кута зупинки голки у верхньому положенні	Поточний міжосьовий кут головного вала завжди відображається на дисплеї даних. Коли ви обертаєте маховик, щоб привести головний вал в положення зупинки з піднятою голкою і натискаєте перемикач вводу, автоматично встановлюється кут головного вала для верхнього положення голки.	S	0-1439 (1/4°)	
P73	Режим налаштування для кута зупинки голки внизу	Поточний міжосьовий кут головного вала завжди відображається на дисплеї даних. Коли ви обертаєте маховик, щоб привести головний вал в положення зупинки з опущеною голкою і натискаєте перемикач вводу, автоматично встановлюється лише кут головного вала для положення голки внизу.	S	10-1439 (1/4°)	
P74	Параметр вимкнення соленоїда закріпки	Параметр вимкнення соленоїда закріпки.	S	0-990	3
P75	Параметр вимкнення соленоїда закріпки	Параметр вимкнення соленоїда закріпки.	S	0-990	10
P76	Параметр вимкнення соленоїда закріпки	Параметр вимкнення соленоїда закріпки.	S	10-990	200

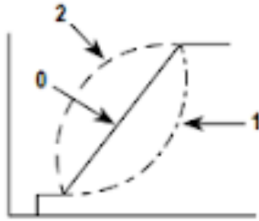
№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P77	Синхронізація підключення соленоїда закріпки в кінці шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється синхронізація соленоїда закріпки в кінці шиття. * Цей параметр застосовується тільки до вільного шиття	U	50-500	150
P78	Кут увімкнення затискача нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється кут увімкнення затискача нитки.	U	0-359 (°)	190
P79	Кут увімкнення затискача нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється кут увімкнення затискача нитки.	U	0-359 (°)	300
P93	Час реакції, коли натиснута задня частина педалі	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час реакції, необхідний для початку підйому притискної лапки після віджимання задньої частини педалі.	S	10-990(мс)	100
P110	Час очікування для запуску наступного циклу шиття	Час очікування, необхідний до тих пір, поки швейна машина не запустить наступний цикл шиття після того, як буде вимкнено соленоїд тримера.	S	0-250	250

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P113	Лічильник шпульки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється найбільше значення, яке може підрахувати лічильник шпульної нитки. 0: Вимкнення 1-9999: Значення лічильника шпульки	U	0-9999 (10 стібків)	0
P114	Кут (початку) заборони роботи соленоїда зворотної подачі	Кут, за якого забороняється підключення соленоїда після натискання перемикача рядка зі зворотною подачею в ході роботи.	S	0-359 (°)	262
P115	Кут (кінця) заборони роботи соленоїда зворотної подачі	Кут, за якого забороняється підключення соленоїда після натискання перемикача рядка зі зворотною подачею в ході роботи.	S	0-359 (°)	112
P116	Функція заборони операції з коригування після повороту маховика рукою	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється функція коригувального рядка під час повертання маховика рукою після завершення пошиття багатокутної форми. 0: Функція коригувального рядка запускається 1: Функція коригувального рядка відключена	U	0-1	0

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P117	Операція обрізки нитки після повертання маховика рукою	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється робота з обрізки нитки після повертання маховик рукою для переходу швейної машини з верхнього і нижнього положень. 0: Операція обрізки нитки виконується після повертання маховика рукою 1: Операція обрізки не виконується після повертання маховика рукою.	U	0-1	1
P118	Налаштування роботи перемикача положень голки вгору/вниз після обрізки нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється робота перемикача положення голки вгорі/внизу після обрізання нитки. 0: Виконується робота зі зміни положення голки вгору/вниз 1: Виконується операція прокладки одного стібка.	U	0-1	0
P128	Кількість ущільнювальних стібків на початку шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється кількість стібків ущільнення на початку шиття.	U	0-5(стібків)	0

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P129	Кількість ущільнювальних стібків на початку шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється кількість стібків ущільнення на початку шиття.	U	0-5(стібків)	SMS, SSH, SSJ : 0 BMS, BSH, BSJ : 2
P130	Швидкість ущільнювальних стібків в кінці шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість пошиття ущільнювальних стібків в кінці шиття.	U	100-1900 (ст/хв)	310
P131	Швидкість ущільнювальних стібків в кінці шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість пошиття ущільнювальних стібків в кінці шиття.	U	0-1900 (ст/хв)	310
P132	Початок роботи соленоїда при виконанні ущільнення	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється підключення соленоїда ущільнення, коли він починає роботу.	S	1-80(%)	55
P133	Чергування соленоїда ущільнення, коли він перебуває в дії	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється чергування соленоїда ущільнення, коли він перебуває в дії.	S	1-80(%)	10
P134	Час початку роботи соленоїда ущільнення	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час початку роботи соленоїда ущільнення.	S	10-150(мс)	115

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P135	Кут початку роботи соленоїда ущільнення	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється кут запуску роботи соленоїда ущільнення.	S	10-359(°)	75
P136	Вибір режиму роботи притискної лапки при підключенні електроживлення	Цим елементом даних функціонального налаштування вибирається режим роботи притискної лапки при підключенні електроживлення. 0: Притискна лапка не працює (вона працює, коли натиснута задня частина педалі). 1: Притискна лапка піднімається після автоматичного відновлення початкової точки. 2: Притискна лапка опускається після автоматичного відновлення початкової точки.	U	0-2	0

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P138	Функція вибору кривої для педалі	Цим елементом даних функціонального налаштування вибирається крива для педалі (покращення роботи повільного переміщення педалі). Швидкість шиття  Хід педалі	U	0-2	0
P139	Функція рядка зі зворотною подачею під час шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування вибирається функція, коли натискається перемикач зворотної подачі під час шиття. 0: Функція звичайного закріплення 1: Запускається функція рядка зі зворотною подачею по ходу шиття	U	0-1	0
P140	Функція зворотної подачі під час шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється кількість стібків рядка зі зворотною подачею під час шиття.	U	1-19	4

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P141	Умова, яка має бути задоволена для активації рядка зі зворотною подачею в ході шиття під час перебування швейної машини в стані спокою	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється умова для активації рядка зі зворотною подачею в той час, коли швейна машина перебуває у стані спокою. 0: Відключено в той час, коли швейна машина перебуває в стані спокою. 1: Увімкнено в той час, коли швейна машина перебуває в стані спокою	U	0-1	0
P142	Функція обрізки нитки після виконання рядка зі зворотною подачею в ході шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється автоматичне обрізання нитки після виконання рядка зі зворотною подачею під час шиття. 0: Автоматична обрізка нитки не проводиться після завершення рядка зі зворотною подачею в ході шиття 1: Автоматичне обрізання нитки проводиться після завершення рядка зі зворотною подачею в ході шиття	U	0-1	0
P143	Швидкість для виконання рядка зі зворотною подачею під час шиття	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється швидкість пошиття під час виконання рядка зі зворотною подачею.	U	200-3000 (ст/хв)	1900

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P145	Увімкнення/вимкнення виведення даних для JANET	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється виведення даних для JANET.	S	0-9999	0
P146	Час очікування для пуску роботи циліндра витяжки нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час очікування до початку роботи циліндра витяжки нитки (на вивороті тканини).	U	0-990	200
P147	Час підключення циліндра витяжки нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час для увімкнення циліндра витяжки нитки (на вивороті тканини).	U	0-990	300
P148	Час до початку шиття після вимкнення циліндра витяжки нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час очікування, необхідний для запуску швейною машиною шиття після вимкнення циліндра витяжки нитки (на вивороті тканини).	S	0-990	30
P149	Параметр увімкнення соленоїда закріпки	Параметр увімкнення соленоїда закріпки рядка.	S	50-100	50
P150	Параметр вимкнення соленоїда закріпки	Параметр вимкнення соленоїда закріпки рядка.	S	2-500	2

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P151	Увімкнення/вимкнення роботи функції запобігання утворення "пташиних гнізд"	Запобігання утворенню "пташиних гнізд". Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється увімкнення/вимкнення операції з запобігання утворення "пташиного гнізда".	U	0-1	0
P159	Увімкнення /вимкнення всмоктування	Запобігання утворенню "пташиних гнізд". Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється увімкнення/вимкнення пристрою всмоктування.	S	0-1	650
P160	Час всмоктування	Запобігання утворенню "пташиних гнізд". Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час всмоктування.	S	5-5000(мс)	0
P161	Увімкнення/вимкнення дії підйому притискної лапки, коли працює затиск нитки.	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється операція підйому притискної лапки, коли працює затиск нитки. 0: Увімкнути 1: Вимкнути	S	0-1	100

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P162	Кут, за якого притиска лапка починає підніматися, коли працює затискач нитки.	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється кут, при якому притиска лапка починає підніматися, коли працює затискач нитки.	S	0-359	340
P163	Кут закінчення плавного пуску для затискача нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється кінцевий кут плавного пуску для затискача нитки.	U	0-359	50
P164	Налаштування величини підйому притискної лапки, коли працює затискач нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється величина підйому притискної лапки, коли працює затискач нитки.	S	0-500	20
P165	Час роботи затискача нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час роботи притискної лапки, коли працює затискач нитки.	S	1-990	7
P166	Час подачі 1-го соленоїда для затискача нитки	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється проміжок часу, протягом якого працює 1 соленоїд.	U	1-990	69
P168	Параметр увімкнення соленоїда закріпки	Параметр увімкнення соленоїда закріпки.	S	1-200	40

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
P169	Параметр увімкнення соленоїда закріпки	Параметр увімкнення соленоїда закріпки	S	1-200	10
P170	Параметр вимкнення соленоїда закріпки	Параметр відключення соленоїда закріпки	S	1-200	10

Не змінюйте встановлених функцій із зірочкою, ці функції повинні підтримуватися. Якщо змінити стандартне значення, встановлене на момент постачання, це може призвести до поломки машини або погіршення її роботи.

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
J04	Вибір мови для аудіо функції	Цим елементом даних функціонального налаштування обирається мова для аудіо функції 1: Китайська 2: Англійська 3: Інша мова 1 4. Інша мова	U	1-4	2
J05	Функція увімкнення/вимкнення звуку	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється увімкнення/вимкнення звукового керівництва. 0: Усе звукове керівництво встановлюється на "вимкнути".	U	0-2	2

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
J05	Функція увімкнення/вимкнення звуку	1: Запускається тільки керівництво по роботі пульта 2: Усе звукове керівництво встановлюється на "увімкнути".	U	0-2	2
J10	Налаштування яскравості підсвічування	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється яскравість підсвічування.	U	1-3	3
J11	Режим енергозбереження	Цим елементом даних функціонального налаштування встановлюється час для вимкнення підсвічування дисплея, коли на пульті не виконується операцій. 0: Підсвічування не вимкнено 1 - 20: Час до вимкнення підсвічування	U	0-20(хв)	0
J14	Пароль	Якщо пароль встановлено, натисканням перемикача М відобразиться вікно введення пароля.	S	0000-9999	0
N01	Основна версія програмного забезпечення	Цим елементом даних функціонального налаштування відображається основна версія програмного забезпечення.	U		

№	Елемент даних	Опис	Level	Діапазон налаштувань	Початкове значення
N02	Версія програмного забезпечення пульта	Цим елементом даних функціонального налаштування відображається версія програмного забезпечення пульта.	U		
N14	Версія програмного забезпечення крокового електродвигуна	Цим елементом даних функціонального налаштування відображається модифікація комп'ютерної програми контролю за кроковим двигуном.	U		
N15	Число стібків для зупинки лічильника масла	Спостерігається число прокладених стібків для того, щоб повідомляти оператора про необхідність змащування. Од: (x 100 000 стібків) Коли значення лічильника досягає 800 000 000 стібків, виникає повідомлення про помилку "E220" із попередженням про дефіцит масла. Коли значення лічильника масла досягає 900 000 000 стібків, виникає повідомлення про помилку "E221" нестачі масла. *Лічильник змащування обнуляється до "0" (нуля).	S		
N20	Модифікація звукового керівництва	Цим елементом функціонального налаштування відображається версія звукового посібника.	U		

4-10. Детальний опис вибору функцій

1	Вибір функції повільного пуску (встановлення функції № P08) Нитка голки може переплестися з ниткою шпульки на початку шиття, коли крок стібка (довжина стібка) малий або використовується товста голка. Для вирішення цієї проблеми використовується ця функція (названа "повільним пуском"), спрямована на обмеження швидкості, за допомогою чого гарантується правильне формування початкових стібків. Цей параметр увімкнено, коли функція затиску нитки перебуває у вимкненому стані. P 08 0: функція не вибрана, Від 1 до 9: число стібків, яке має бути виконано в режимі повільного пуску. Швидкість шиття, обмежена функцією повільного пуску, може бути змінена. (встановленням функції № P07)
2	Перемикання функції перемикача положення голки вгору/вниз (встановлення функції № P15) Цим номером установки функції перемикається функція положення голки вгори/вниз. P 15 0: Корекція положення голки вгору/вниз 1: Коригування на один стібок 2: Безперервний рядок половиною стібка 3: Безперервний рядок в один стібок 4: Число підрахунку зшитих виробів
3	Функція зворотної прокладки стібків за ходом рядка (встановлення функції № P139 до P143) Функції обмеження числа стібків і команда обрізки нитки можуть бути додані до сенсорного заднього перемикача на голівці швейної машини.

Встановлення функції № P139 Обрана функція прокладки стібків під час подавання тканини у зворотному напрямку

139

0: відключено - функція нормальної закріпки

1: увімкнено - функція зворотного прокладання стібків по ходу стібка

Встановлення функції № P140 Встановлено число стібків у зворотному напрямку по ходу рядка

140 Діапазон установки: від 0 до 19 стібків

Встановлення функції № P141 Чинна умова зворотного прокладання стібків по ходу рядка:

141

0: відключено - не працює, коли швейна машина зупиняється (рядок зі зворотною подачею по ходу шиття функціонує тільки під час роботи швейної машини).

1: увімкнено - працює, коли швейна машина зупиняється (рядок зі зворотною подачею по ходу шиття функціонує як під час роботи швейної машини, так і в стані спокою).

Обережно! Рядок зі зворотною подачею по ходу шиття запускається під час роботи швейної машини незалежно від установки цієї функції.

Встановлення функції № P142 Обрізка нитки виконується після завершення зворотного прокладання стібків по ходу рядка:

142

0: відключено без обрізки нитки

1: увімкнено - проводиться обрізка нитки

Встановлення функції № P143. Встановіть швидкість шиття, коли стібок зі зворотним прокладанням буде виконуватися по ходу шиття.

143

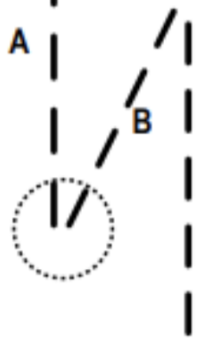
Діапазон установки: Від 200 до 3000 ст/хв <10 ст/хв>

Дії при кожному встановленому стані	Встановлення функцій			Вихідна функція
	№ P139	№ P141	№ P142	
①	0	0 або 1	0 або 1	Працює як звичайний поворотний перемикач
②	1	0	0	При натисканні на поворотний перемикач під час натискання на передню частину педалі можна виконати стільки стібків зворотної подачі, скільки їх було зазначено під час встановлення функції № P140.
③	1	1	0	У разі натискання на поворотний перемикач під час зупинки швейної машини або під час натискання на передню частину педалі можна виконати стільки стібків зворотного подавання, скільки їх було вказано під час встановлення функції № P140.
④	1	0	1	У разі натискання на поворотний перемикач під час натискання на передню частину педалі виконується автоматичне обрізання нитки після виконання такого числа стібків зворотного подавання, скільки їх було зазначено під час встановлення функції № P140.
⑤	1	1	1	При натисканні на поворотний перемикач під час зупинки швейної машини або під час натискання на передню частину педалі виконується автоматичне обрізання нитки після виконання такого числа стібків зворотного подавання, яке було вказано під час встановлення функції № P140.

Дії при кожному встановленому стані	
1	Використовується як звичайний поворотний вимикач стібків зворотної подачі.
2	Використовується для зміцнення шва (працює тільки під час роботи швейної машини).
3	Використовується для зміцнення шва (діє або під час зупинки швейної машини, або під час її роботи).
4	Використовується як пусковий вимикач для прокладки стібків у зворотному напрямку наприкінці рядка. Використовується для заміни обрізки нитки при натисканні на задню частину педалі. Працює тільки під час роботи швейної машини.
5	Використовується як пусковий вимикач для прокладки стібків у зворотному напрямку в кінці рядка. Використовується як заміна обрізки нитки при натисканні на задню частину педалі. Діє або під час зупинки швейної машини, або під час її роботи.

4	Як відрегулювати стібки для закріпки на початку шиття (установка функції Ne P18 і P19) Приклад: Ступінь 1: Визначення числа стібків для закріпки на початку шиття $A \text{ і } B = 3$ Ступінь 2: Шиття шаблону на нормальній швидкості. Ступінь 3: Якщо з'являється ситуація з дисбалансом, виправте її як зазначено нижче: Пропозиція: Виберіть стібки для сегмента A перш ніж вибрати стежки для B.
---	---

Стартова точка - - -



Випадок 1:

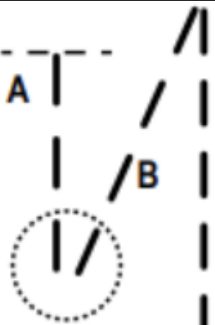
Довший A і короткий B

Регулювання:

[P18] Зменшення заданого значення.

A стає коротшим, а B - довшим.

Стартова точка - - -



Випадок 2:

Короткий A і нормальний B

Регулювання:

[P18] Збільшення заданого значення.

A стає довшим, а B - коротшим.

Стартова точка - - -



Випадок 3:

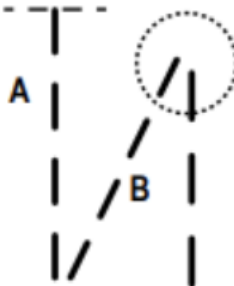
Нормальний A і довгий B

Регулювання:

[P19] Зменшення заданого значення.

B стає коротшим.

Стартова точка - - -



Випадок 4:

Нормальний A і короткий B

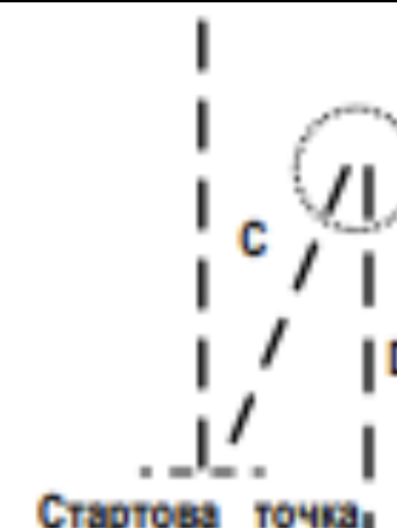
Регулювання:

[P19] Збільшення заданого значення.

B стає довшим.

5	Як збалансувати стібки для закріпки наприкінці шиття (установка функції № P25, 26 і 77) Приклад: Ступінь 1: Визначення числа стібків для закріпки на початку шиття $C \text{ і } D = 3$ Ступінь 2: Шиття шаблону на нормальній швидкості. Ступінь 3: Якщо з'являється ситуація з дисбалансом, виправте її як зазначено нижче: Пропозиція: Виберіть стібки для Сегмента С перш ніж вибрати стібки для D.
---	--

	Випадок 1: Довший C і коротший D Регулювання: [P26] Зменшення заданого значення. C стає коротшим, а D - довшим
--	--

	Випадок 2: Короткий C і нормальний D Регулювання: [P26] Збільшення заданого значення. C стає довшим, а D - коротшим.
---	--

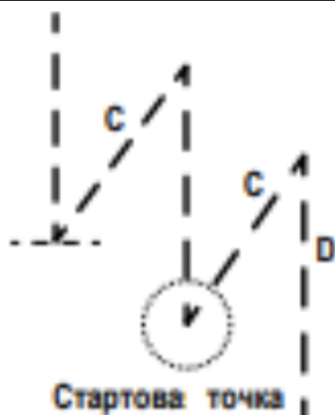


Випадок 3:

С довший

Регулювання:

[P77] Зменшення заданого значення.
С стає коротшим.



Випадок 4:

С коротше

Регулювання:

[P77] Збільшення заданого значення.
С стає довшим.



Випадок 5:

Нормальний С і довгий D

Регулювання:

[P25] Зменшення заданого значення.
С стає довшим, а D - коротшим.



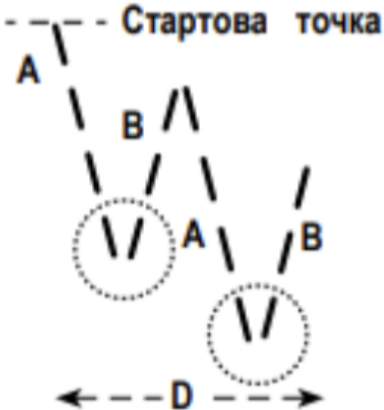
Випадок 6:

Нормальний С і короткий D

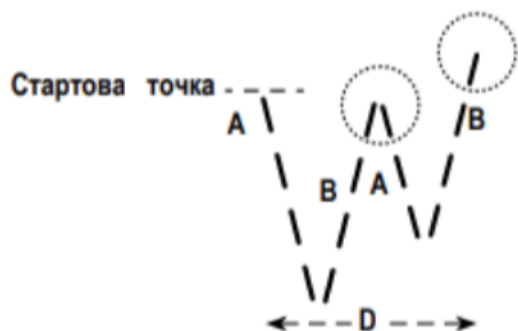
Регулювання:

[P25] Збільшення заданого значення.
С стає коротшим, а D - довшим.

6	Як врівноважити стібки для закріпки на початку шиття (установка функції Ne P32 і P33) Приклад: Ступінь 1: Визначення числа стібків для закріпки $A = B = 4$ та поворотів для закріпки $D = 4$ Ступінь 2: Шиття шаблону на нормальній швидкості. Ступінь 3: Якщо з'являється ситуація з дисбалансом, виправте її як зазначено нижче:
---	---

	Стартова точка Випадок 1: Довший A і коротший B Регулювання: [P32] Зменшення заданого значення. A стає коротшим, а B - довшим.
--	--

	Стартова точка Випадок 1: Короткий A і нормальний B Регулювання: [P32] Збільшення заданого значення. A стає довшим, а B - коротшим.
--	---

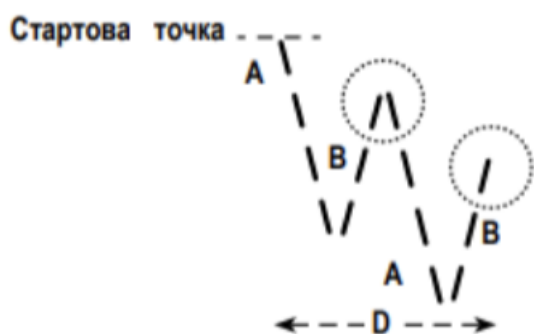


Випадок 3:

Нормальний А і довгий В

Регулювання:

[Р33] Зменшення заданого значення.
В стає коротшим.



Випадок 4:

Нормальний А і короткий В

Регулювання:

[Р33] Збільшення заданого значення.
В стає довшим.

Функція вибору робочої характеристики педалі (установка функції № Р138)

Ця функція може виконувати вибір кривої швидкості шиття швейної машини щодо величини натискання педалі. Змініть цю функцію, якщо відчуєте, що педаль натискається із зусиллям або при слабкій реакції педалі.

7

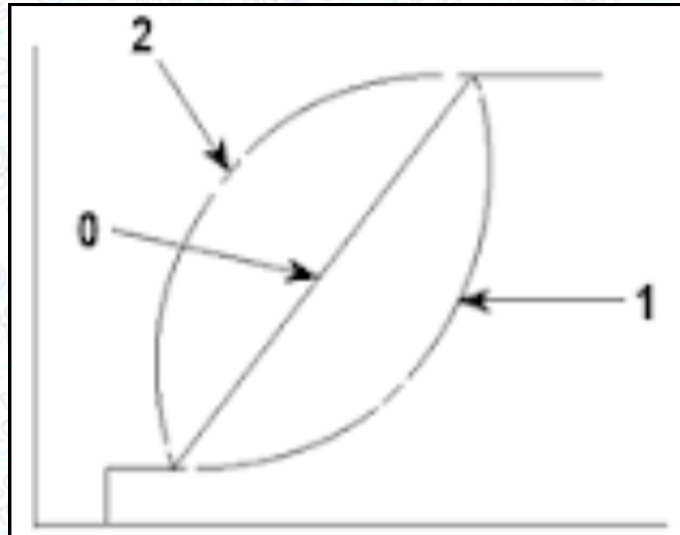
138

0: швидкість шиття залежно від інтенсивності натискання педалі збільшується лінійно.

1: реакція швидкості передачі залежно від інтенсивності натискання на педаль уповільнена.

2: реакція швидкості передачі залежно від інтенсивності натискання на педаль підвищена.

Максимальна швидкість шиття (ст/хв)



Вибір роботи притискної лапки, коли електроживлення увімкнене (встановлення функції № P136)

Голководій підходить до свого верхнього положення, а електродвигун притискача проводить операцію повернення у вихідне положення після підключення електроживлення.

1 3 6

8

0: Ні голководій, ні електродвигун притискача не працюють, коли натиснута задня частина педалі.

1: Голководій підходить до свого верхнього положення, а електродвигун притискача автоматично піднімається після автоматичного повернення у вихідне положення.

2: Голководій автоматично підходить до свого верхнього положення, а електродвигун притискача опускається після автоматичного повернення у вихідне положення.

Налаштування роботи перемикача положення голки вгору / вниз після обрізки нитки (встановлення функції № P118)

Одностібкову операцію можна виконувати тільки в разі натискання компенсаційного перемикача руху голки вгору/вниз.

9

1 1 8

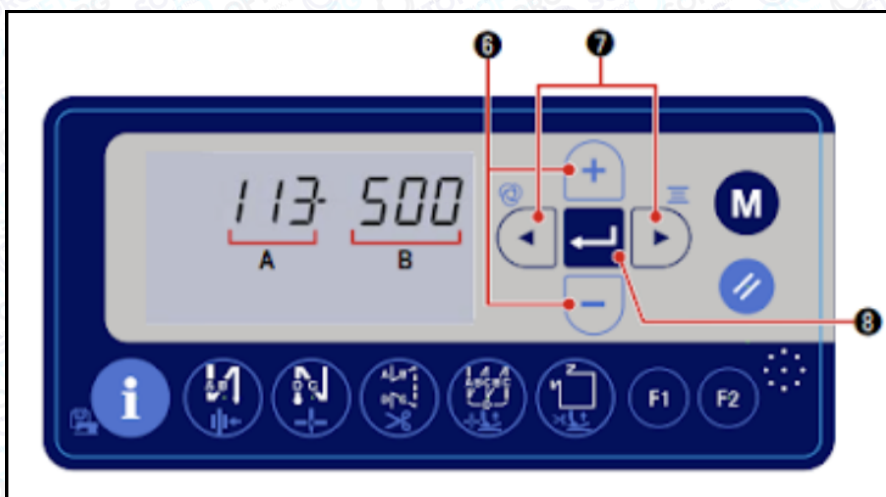
0: нормальний режим (тільки прокладка стібків з компенсацією рухом голки вгору/вниз),

1: прокладка стібків з компенсацією виконується тільки в тому випадку, якщо зроблено попереднє перемикання положення голки.

10	Установка максимальної швидкості шиття (встановлення функції P68) Ця функція дозволяє задати максимальну швидкість шиття, яку ви хочете використовувати. Верхня межа встановлення варіюється відповідно до того, яка голова швейної машини буде підключена: P 6 8 Діапазон установки : Від 100 до макс. ст/хв <10 ст/хв>. DDL8000ASMS, BMS : 5000 ст/хв DDL8000ASSH, SSJ, BSH, BSJ: 4500 ст/хв
11	Кількість стібків ущільнювального рядка наприкінці шиття (встановлення функції № P129) Для голови швейної машини, оснащеної функцією ущільнювального стібка, кількість стібків наприкінці шиття на заводі під час відвантаження було встановлено на "два".

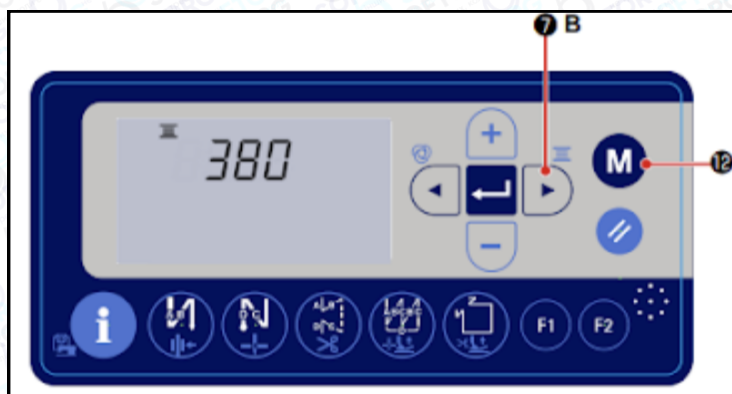
4-11. Як використовувати лічильник шпульки

У разі, коли число стібків, яке може бути підраховано на лічильнику шпульки (установка функції № P113) встановлюється на "x10", відображається вікно завершення підрахунку шпульки. Коли лічильник шпульки досягає заданого значення, оператор отримує повідомлення, що шпулька має бути замінена.



1	Викличте установку функції № P113, звертаючись до "4-6. Встановлення функції".
---	--

2	Натисніть   (7) для виклику миготіння заданого значення В. Потім встановіть значення лічильника шпульки натисканням   (6). Коли лічильник шпульки досягає "значення лічильника шпульки x 10", відображається вікно завершення підрахунку шпульки.
3	Натисніть  (8), щоб завершити введення заданого значення і поверніть швейну машину в стан звичайного шиття.



4	Поточне значення на лічильнику шпульки може перевірятися шляхом утримання клавіші  (7) натиснутою протягом трьох секунд в стані звичайного шиття. Відображається поточне значення на лічильнику шпульки. Щоразу, коли швейна машина прокладає 10 стібків, до поточного значення на лічильнику шпульки додається "1". При натисканні перемикача  12, швейна машина повертається в стан звичайного шиття.
---	--



5	Виконайте шиття. Коли значення лічильника шпульки стає "0" (нуль), відображається вікно завершення підрахунку. При натисканні на  11, поточне значення на лічильнику шпульки повертається до значення, налаштованого "встановлення функції № P113 лічильника шпульки", і швейна машина повертаються в стан звичайного шиття.
---	---

4-12. Ініціалізація даних встановлення функцій

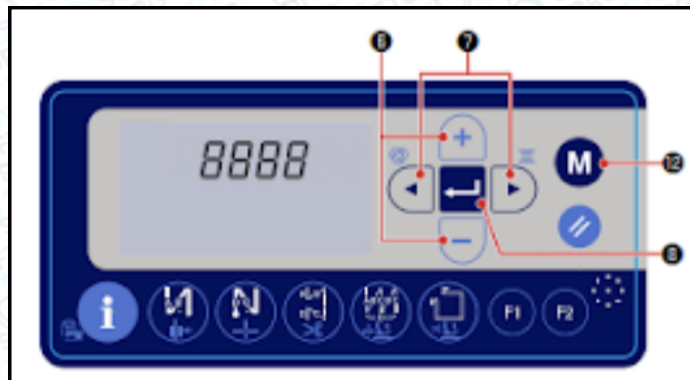
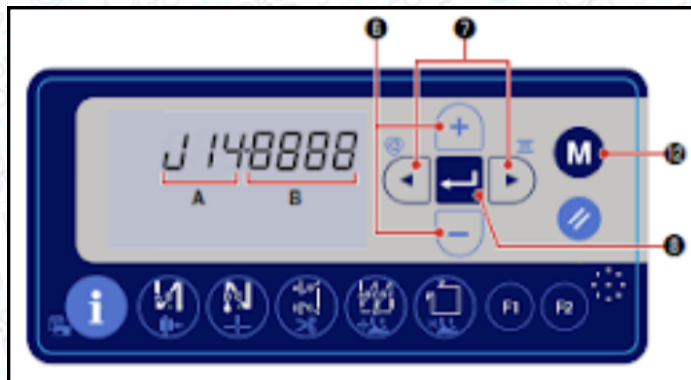
Дані встановленої функції, довільно змінені клієнтом, можуть зберігатися в пам'яті. Дані поточної функціональної установки можуть повертатися до вищезазначених даних.



1	Коли ви утримуєте перемикач M 12 натиснутим протягом трьох секунд у стані звичайного шиття, відображається вікно встановлення функції. Зверніться до "4-6. Встановлення функції" стор. 33.
2	Коли ви утримуєте клавішу i 13 натиснутою протягом трьох секунд у вікні встановлення функції, усі дані про встановлення функції зберігаються в пам'яті, і протягом секунди відображається вікно "SAVE".
3	Коли ви утримуєте клавішу ↔ 11 натиснутою протягом шести секунд, відображається екран підтвердження ініціалізації даних.
4	При натисканні ↩ (8) всі поточні дані про встановлення функції повертаються у вихідний стан до даних функціональної установки, збереженої в пам'яті на вищезгаданих щаблях процедури 1), і 2), що повертає швейну машину в стан звичайного шиття.

4-13. Блокування пароля

Можна заблокувати за допомогою пароля роботу з налаштування функцій шляхом утримання натиснутою **М** 12.



1	Викличте встановлення функції № J14, звертаючись до "4-6. Встановлення функції" стор. 33.
2	Натисніть (7) в цьому стані, встановіть пароль із 4-х цифр натисканням (6). Запишіть пароль, який Ви встановили, таким чином, щоб запам'ятати його.
3	Натисніть (8), щоб завершити введення пароля і повернути швейну машину в стан звичайного шиття.
4	Якщо пароль встановлений цифрами, крім "0000", до виведення вікна встановлення функції відобразиться вікно введення пароля натисканням протягом трьох секунд перемикача М 12.
5	Введіть пароль із чотирьох цифр, який ви встановили в [функціональній установці № J14], використовуючи (7) і (6).
6	Вікно функціональної установки відображається натисканням (8). У цьому вікні можуть встановлюватися функції.

4-14. USB

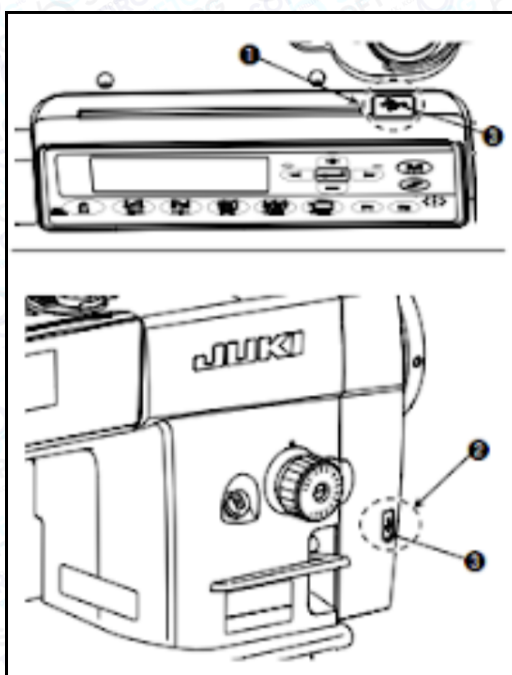
ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Пристрій, який буде приєднано до USB-порту, повинен мати значення номінального струму або менше значення, як показано нижче.

Головний корпус швейної машини або приєднаний USB-пристрій може бути пошкоджено або працювати зі збоями, якщо значення номінального струму будь-якого пристрою буде вищим за значення номінального струму.

USB-порт на стороні розподільчого блока: максимальне значення номінального струму 1 А

4-14-1. Положення роз'єму USB



Роз'єми для USB обладнано у верхній секції ① пульту керування та розподільчого блока ②.

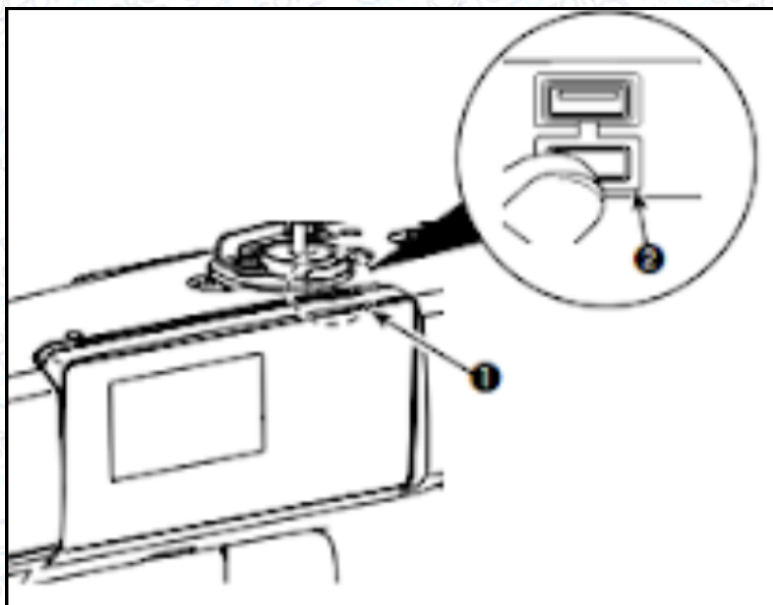
Для того, щоб користуватися флеш-накопичувачем USB, видаліть кришку роз'єму ② і вставте флеш-накопичувач USB у роз'єм для USB.

* У разі, коли флеш-накопичувач USB не використовується, роз'єм USB повинен бути захищений кришкою роз'єму ②.

Якщо пил потрапить в роз'єм USB, він може спричиняти збій у роботі.

4-14-2. Модернізація програми через USB

Можна оновити програму за допомогою USB-накопичувача.



Необхідні запобіжні заходи

1	Не вставляйте /не виймайте флеш-накопичувач USB в той час, коли швейна машина зчитує програму. Це може призвести до пошкодження, або збою в роботі обладнання.
2	Коли область пам'яті розділена, тільки один розділ є доступним.
3	Ніколи не вставляйте через силу флеш-накопичувач USB у роз'єм для USB, ретельно перевіряйте орієнтацію флеш-накопичувача USB.
4	JUKI не компенсує втрату збережених даних на пристроях USB при їх використанні на швейній машині.
5	Підключайте до пульта керування тільки один флеш-накопичувач USB. Під час під'єднання двох і більше пристроїв машина розпізнає тільки один із них. Дивіться технічні характеристики USB.
6	Не вимикайте електроживлення під час отримання доступу до даних на USB-носії.

Технічні характеристики USB

1	Відповідає стандарту USB 1.1
2	Застосовувані пристрої * __ Пам'ять USB
3	Підтримуваний формат __ FAT 12, FAT 16, FAT 32
4	Застосовувані розміри медіа __ 4.1 МБ - (2ТБ)
5	Споживання струму _ фактичне споживання струму пристроїв USB - максимально 500 мА.

УВАГА :

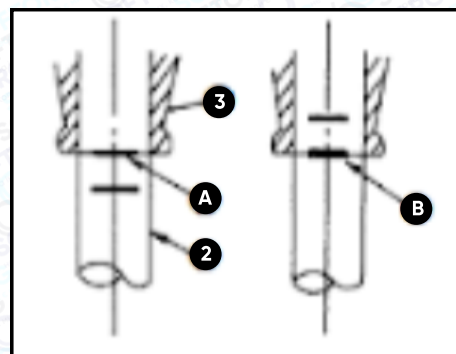
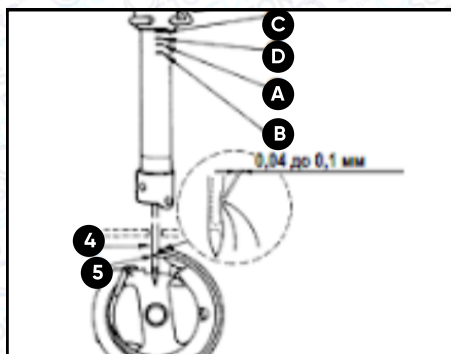
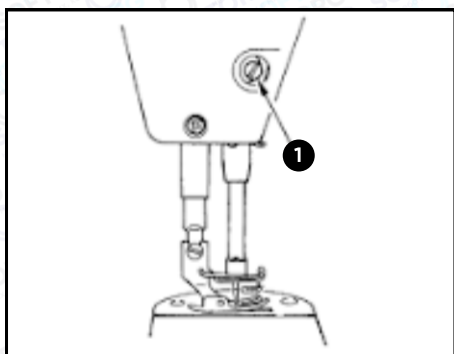
JUKI не гарантує роботу застосовуваних пристроїв. Деякі пристрої можуть не працювати через проблеми із сумісністю.

5. Регулювання головної частини машини

5-1. Залежність голки від човника

ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.



Відрегулюйте синхронізацію між голкою і човником, наступним чином :	
1	Поверніть маховик, щоб голка досягнула найнижчої точки її ходу і звільніть установчий гвинт ①.
2	Відрегулюйте висоту голководія. Сумістіть риску (для голок DB: риска ①, для голки DA: риска ②) на голці ② з нижнім кінцем нижньої втулки голководія ③, потім затягніть установчий гвинт ①.
3	Відрегулюйте положення човника А. Послабте три установчі гвинти човника, переведіть маховик у режим нормального обертання й вирівняйте лінію позначки (для голки DB - лінія позначки ①, для голки DA - лінія позначки ②) з нижнім краєм нижньої втулки голководія ③.
4	У цьому положенні встановіть носик човника ⑤ на рівні центру голки ④. Забезпечте зазор від 0,04 до 0,1 мм (рекомендоване значення) між голкою та човником, а потім надійно затягніть три установчих гвинти.

Якщо зазор між вістрям леза човника та голкою є меншим за встановлену величину, вістря леза човника може бути пошкоджено. Якщо зазор буде більшим, це може призвести до пропуску стібків.

5-2. Налаштування пристрою притискача голкової нитки

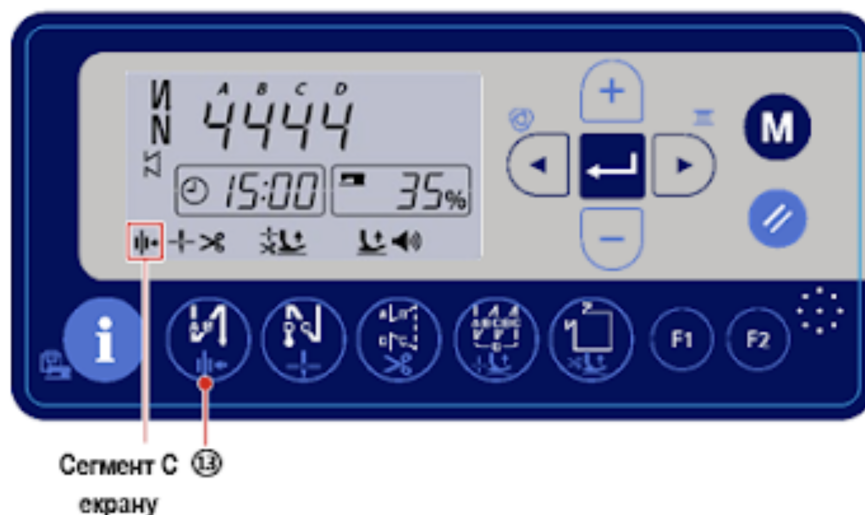
ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.

Пристрій притискання голкової нитки в змозі збирати голкову нитку на вивороті матеріалу, запобігаючи формуванню “пташиних гнізд”.

- Покращено зручність використання простору навколо точки входу голки.
- Можна обирати різні види додаткових пристосувань, розроблені для використання простору навколо точки входу голки.

[Як налаштувати пристрій притиску голкової нитки]



Утримуйте перемикач увімкнення/вимкнення роботи притискача  13 натиснутим для того, щоб увімкнути/вимкнути роботу притискача нитки.

Коли пристрій притискання нитки встановлюється на "увімкнути", відображається знак притискання нитки в сегменті С екрана.

У разі, коли використовується "Налаштування функції зворотного обертання для підйому голки, P46", довжина голкової нитки, що залишається після обрізки, збільшується. У цьому випадку пристрій притискання голкової нитки має бути встановлений на "відключити".

[Налаштування довжини залишку голкової нитки]

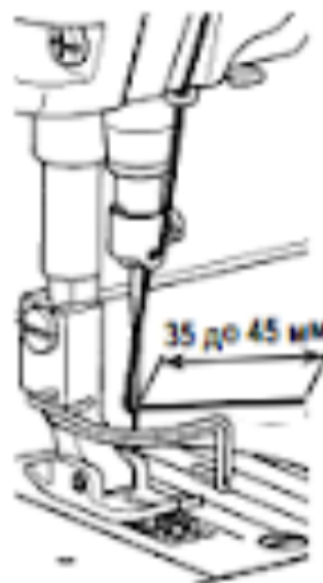
Відрегулюйте положення човника А.

Налаштуйте довжину голкової нитки до 35-45 мм (як для типів 5, типів Н і типів J) поворотом гайки натягу нитки № 1 .

1) Поверніть гайку натягу нитки № 1  за годинниковою стрілкою (у напрямку  А), щоб зменшити довжину нитки або проти годинникової стрілки, (у напрямку  В), щоб збільшити довжину нитки.

Вірогідність утворення "пташиного гнізда" знижується шляхом укорочення довжини голкової нитки. Однак, коротка голкова нитка може вислизати з вушка голки, тому швидкість роботи на початку шиття має бути знижена.

[Відповідь на проблеми, що зустрічаються на початку шиття]



- Обрив голкової нитки
- Голкова нитка не переплітається на вивороті матеріалу

Якщо відбувається будь-яка з вищезазначених проблем, тиск притискної лапки має бути знижений, щоб дозволити безперешкодно рухатися голковій нитці, затиснутій між притискною лапкою і матеріалом.

(Рекомендований тиск притискної лапки становить 30 Н (3 кг) або менше).

Налаштуйте тиск притискної лапки та швидкість шиття відповідним чином для запобігання недостатньої ефективності механізму подачі. Після регулювання упевніться в результаті, виконавши тестове шиття.

(Встановіть параметр P161 на "1", і налаштуйте параметри P162, P164 і P165).

1. Величина підйому притискної лапки над голковою пластиною варіюється залежно від товщини швейного виробу й тиску притискної лапки. До початку шиття обов'язково перевірте фактичні умови.
2. Якщо значення регулювання збільшується при високому положенні притискної лапки, шум від роботи машини посилиться. Налагоджуйте значення регулювання і тиск притискної лапки, візуально перевіряючи стан голкової нитки.

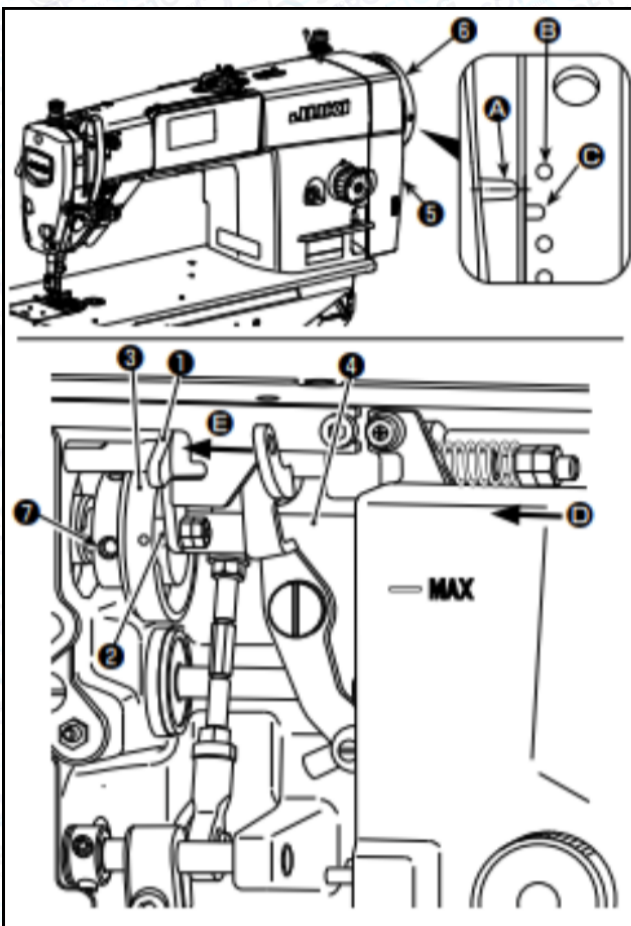
№	Опис	Діапазон встановлень	Початкове значення
P161	Налаштовується увімкнення / вимкнення операції з підйому притискача під час затискання нитки. 0: Відключити 1: Увімкнути	0-1	0
P162	Градус кута, за якого притиска лапка починає підніматися Встановлюється градус кута, за якого притиска лапка починає підніматися під час затискання нитки.	0-359	100
P164	Налаштування величини підйому притискної лапки під час затискання нитки Встановлюється величина підйому притискної лапки під час затискання нитки.	0-500	50
P165	Час підймання притискної лапки після затискання нитки Встановлюється час, протягом якого притиска лапка піднімається після затискання нитки.	1-990	20

5-3. Налаштування ниткообрізувача

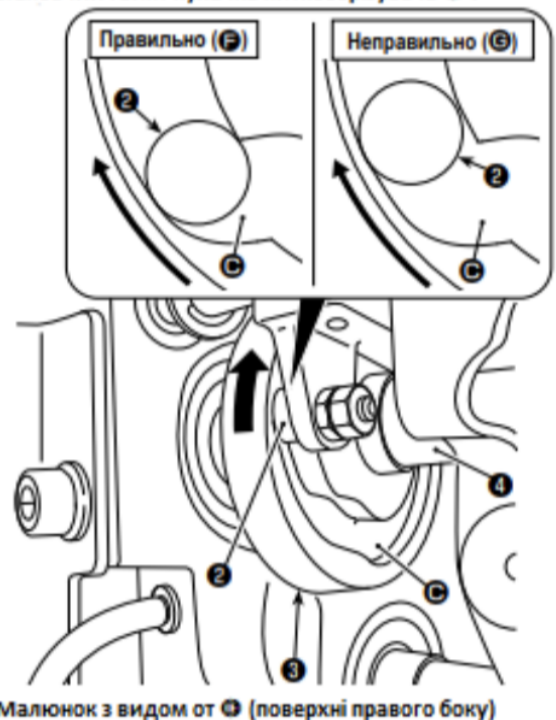
ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.

5-3-1. Перевірка синхронізації кулачка ниткообрізувача



Повертайте кулачок ниткообрізувача Ⓒ в напрямку стрілки доти, доки зовнішній край виїмки кулачка ниткообрізувача Ⓒ не увійде в контакт із роликком Ⓐ і не зупиниться. У цьому положенні закріпіть установчий гвинт кулачка ниткообрізувача Ⓓ.



1	Нахиліть головку швейної машини.
2	Поверніть маховик Ⓔ рукою в напрямку обертання, поки важіль ниткопритягувача не опуститься трохи нижче верхньої мертвої точки. Натисніть на кулачковий ролик Ⓐ пальцями вліво (у напрямку стрілки Ⓔ), щоб підігнати ролик Ⓑ до виїмки Ⓒ у кулачку ниткообрізувача Ⓓ.

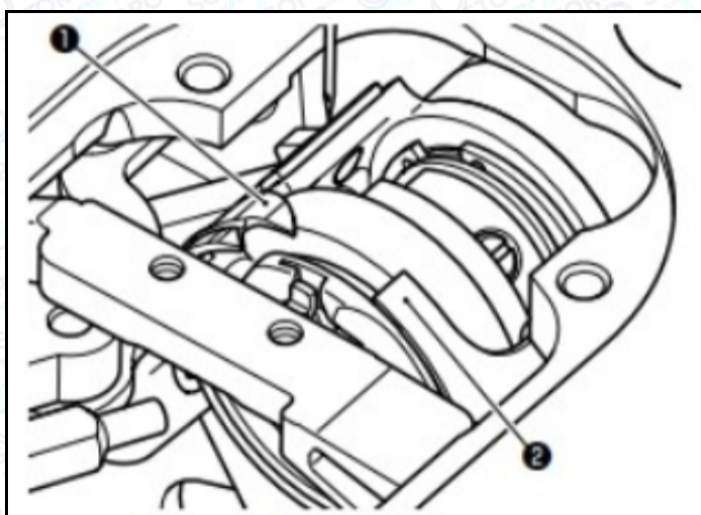
3	У цьому стані повертайте маховик (6) у зворотному напрямку до упору. Він досягає положення, в якому починає рухатися кулачковий ролик (1). Виконайте налаштування так, щоб лінія позначки (A) на кришці розподільчого блока (5) припадала на частину між точковими мітками (B) і (C) на маховику (6).
---	---

Точка вирівнювання між кулачком обрізки ниток (3) і роликом (2) є положення ((F)), від якого кулачковий ролик (1) починає рух. Положення ((G)), в якому ви відчуваєте, що бігунок обрізки ниток (3) вперше входить у контакт із роликом (2) під час регулювання, не є правильним положенням вирівнювання.

5-3-3. Перевірка модуля ножа

ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.

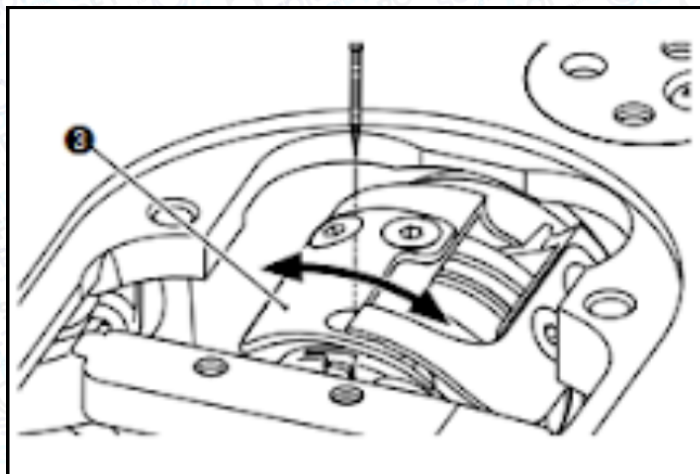
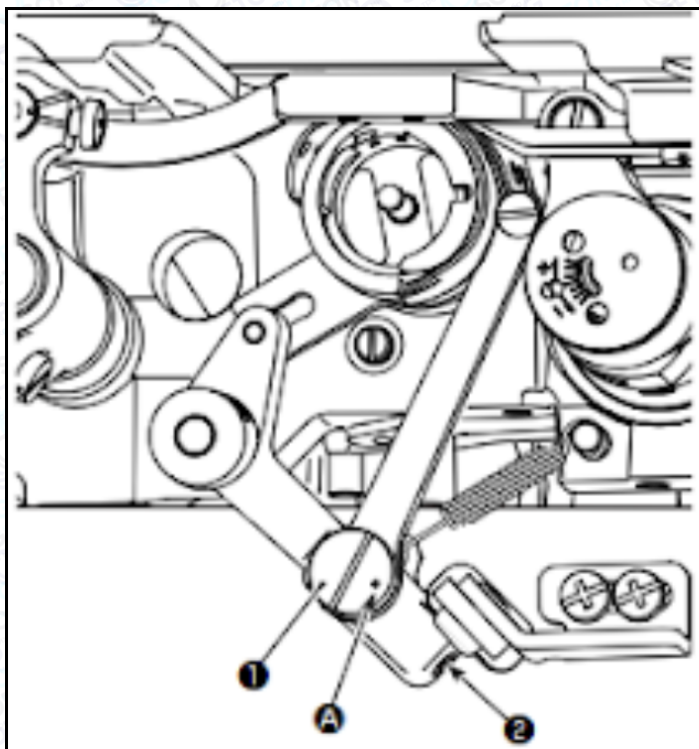


1	У спокійному стані відстань від центру голки (A) до кінчика петельного ножа (1) має становити від 5,0 до 6,0 мм. Якщо зменшується відстань між петельним ножом (1) і центром голки (A), петля нитки, імовірно, буде перетинатися з петельним ножом (1).
2	Мета регулювання петельного ножа (1) і ножа ниткообрізувача (2) полягає в тому, щоб поєднати їх положення з центром голки (A). Якщо положення вирівнювання петельного ножа і ножа ниткообрізача не поєднується з центром голки A, буде більшою довжина нитки, що залишається на матеріалі після виконання обрізки.
3	Величина контакту між петельним ножом (1) і ножом ниткообрізувача (2) - від 2,0 до 2,5 мм (Н тип: 2,5 до 3,0 мм), якщо вимірювати від центру голки (A). Якщо величина контакту між ними буде недостатньою, може виникнути дефектна обрізка нитки.

5-3-4. Регулювання модуля ножа

ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, спричиненим несподіваним запуском швейної машини. несподіваним запуском швейної машини.



1	Перевірте, щоб упевнитися, що перемикач електроживлення знаходиться у вимкненому стані.
2	Нахиліть головку швейної машини.
3	Послабте установчі гвинти ексцентрикового шипа петельного ножа ② (2 шт.). Поверніть ексцентриковий шип петельного ножа ① плоскою викруткою, щоб виставити положення обертального напрямку петельного ножа ③.
4	Після регулювання затягніть установчі гвинти ексцентрикового шипа петельного ножа ② (2 шт.).

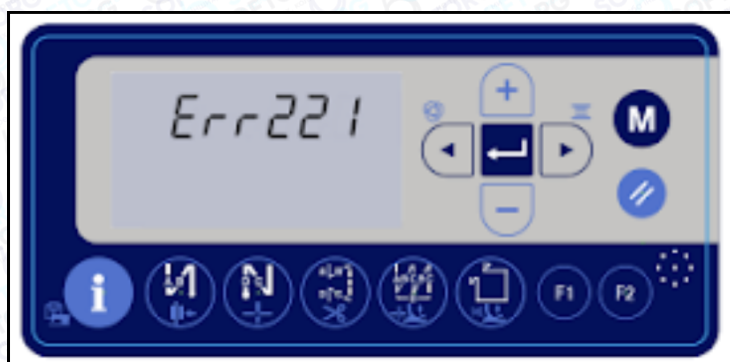
Положення точкової мітки (A) на ексцентриковому шипі петельного ножа ① треба налаштовувати тільки з боку оператора.

Як тільки відображається помилка E220, переконайтеся в тому, що рівень масла достатній. Долийте його обов'язково.



* Для скидання помилки (для скидання n15) зверніться до **"5-5-3. Як скинути помилку нестачі масла"**.

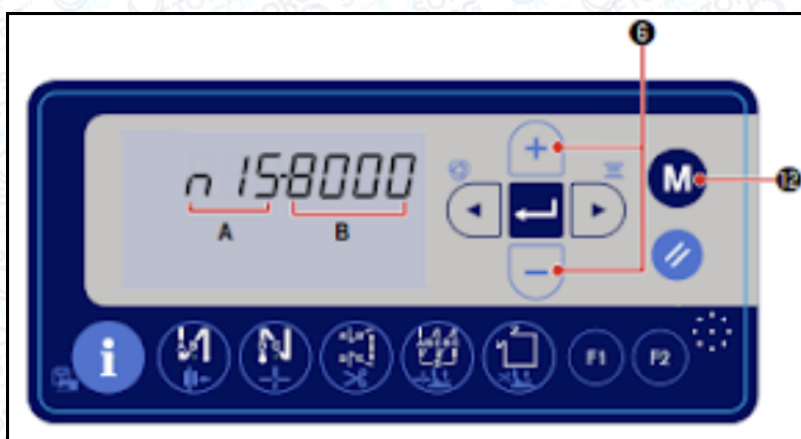
5-5-2. Помилка нестачі масла



Якщо помилку E220 не скинуто, буде безперервно виводитися помилка" E221 нестача масла".

Якщо цей стан триватиме, роботу швейної машини буде припинено.

5-5-3. Як скинути помилку нестачі масла



1

Утримуйте клавішу **M** 12 натиснутою.

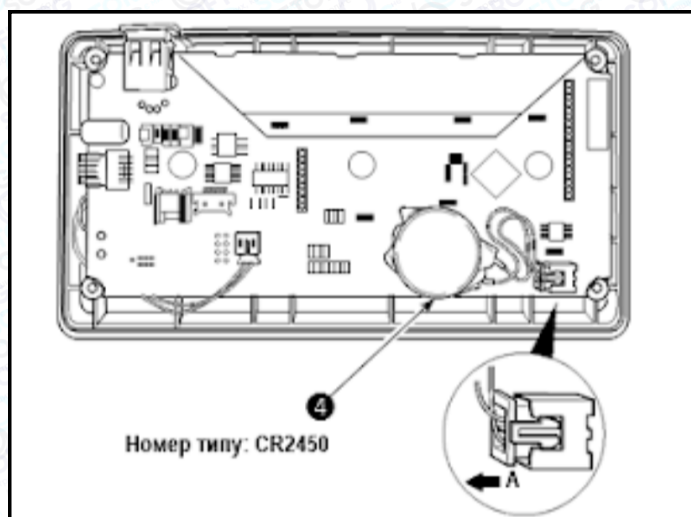
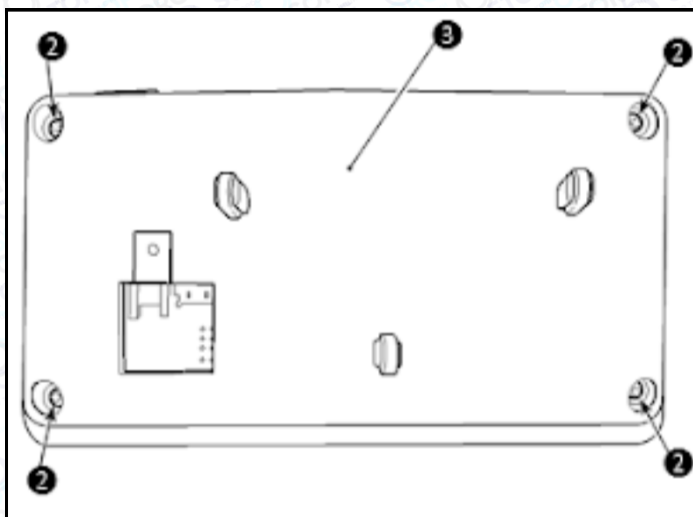
З'явиться вікно встановлення функції.

A показує номер функціональної установки, а B - це задане значення для номера функціональної установки.

2	Під час миготіння номера функціональної установки (A), натисніть   ⑥ для вибору функціональної установки № n15.
3	Натисніть  11 для скидання заданого значення (B) на "0" (нуль). * Шляхом проведення цієї операції буде скинута помилка дефіциту масла
4	Натисніть  12 для повернення швейної машини в стан звичайного шиття.

5-6. Видалення акумулятора

У пульта керування є вбудований акумулятор для того, щоб керувати годинником, навіть коли електроживлення вимкнено. Видаляйте батарею з обов'язковим дотриманням місцевих законів і постанов.



1	Видаліть пульт ① з головного корпусу швейної машини.
2	Послабте гвинт ② із задньої поверхні пульта керування. Від'єднайте кришку ③.
3	④ є акумулятором для годинника. Тип: CR2450
4	Витягніть штекер у напрямку A. Від'єднайте від плати весь корпус акумулятора разом з його оболонкою (він закріплений на платі двосторонньою клейкою стрічкою).

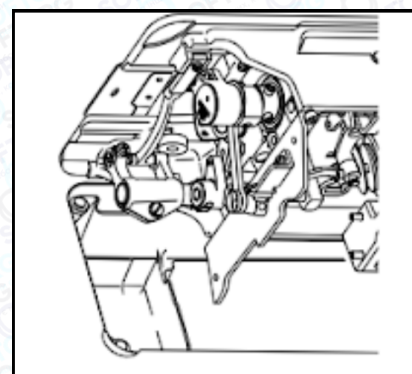
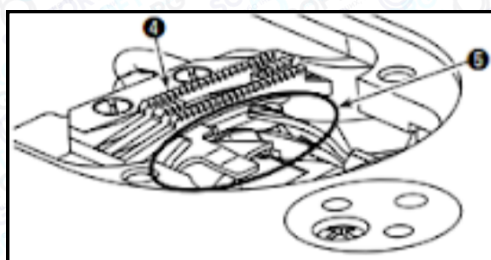
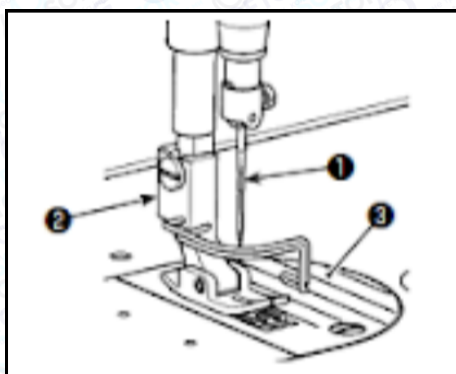
6. Догляд

Для того, щоб ваша машина служила довше, виконуйте щодня наведені нижче процедури.

6-1. Очищення області навколо човника

ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.

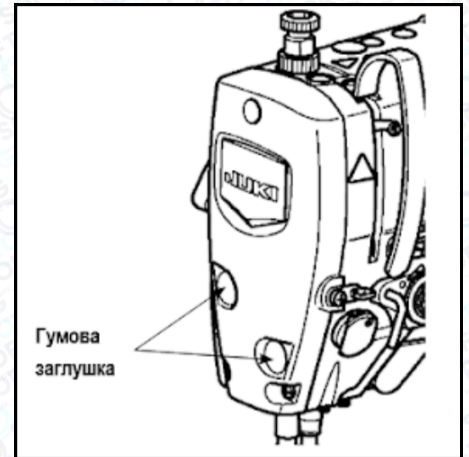
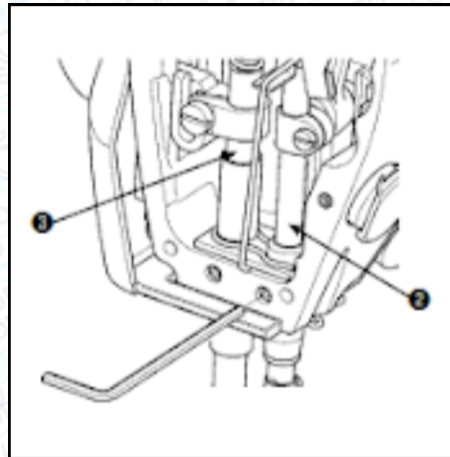
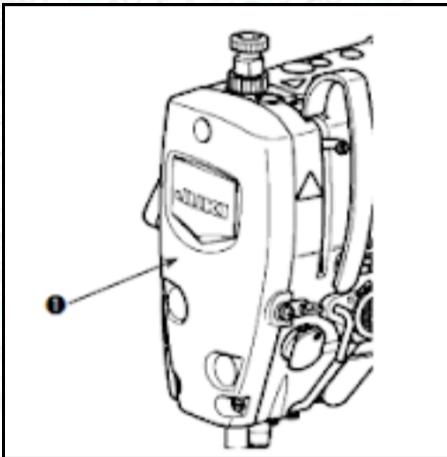


1	Зніміть голку ①, притисну лапку ② і голкову пластинку ③.
2	Видаліть пил з двигуна тканини ④ і ниткообрізувача ⑤ м'яким пензликом або тканиною.
3	Відкиньте голівку машини та витріть бруд з ковпачка шпульки м'якою тканиною, переконайтеся у відсутності подряпин. Витріть м'якою тканиною пил і бруд, що скупчився під кришкою біля човника.

6-2. Очищення внутрішньої частини рами

ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.



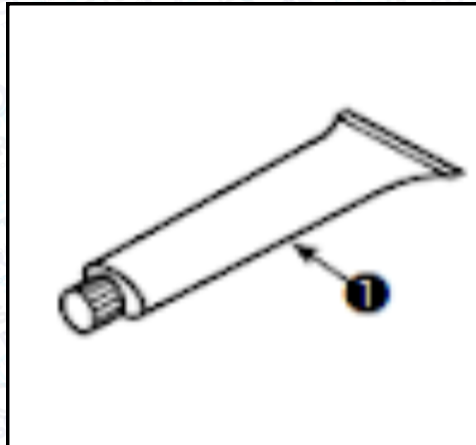
1	Зніміть лицьову панель ①.
2	Видаліть пил, що застряг усередині рами за допомогою щітки або шматка м'якої тканини.
3	Після завершення очищення нанесіть масло на голководій та притисну лапку. Потім зафіксуйте лицьову панель ①.

Обов'язково встановіть гумову заглушку на місце, якщо ви видалили її перед чищенням.

6-3. Застосування густого мастила

ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, спричиненим несподіваним запуском швейної машини.

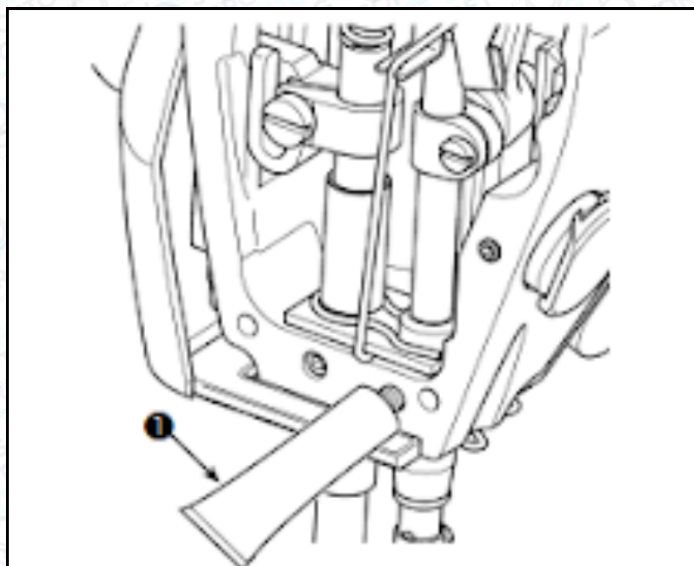
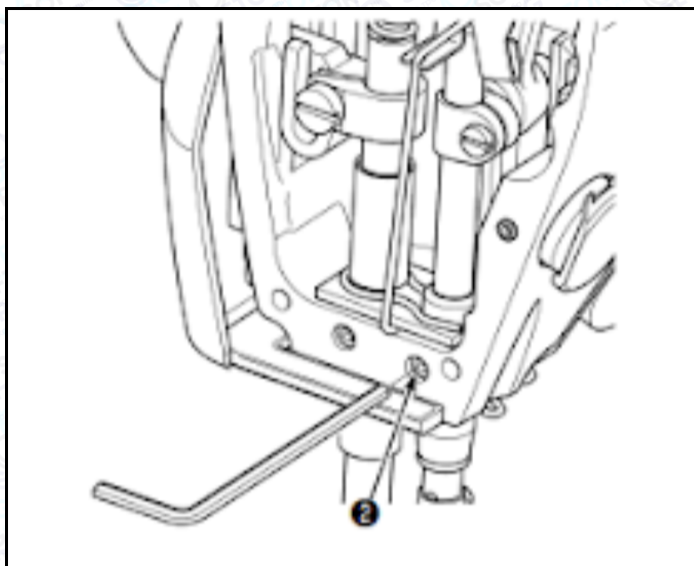


1	Коли приходить час змащування, лунає попереджувальний сигнал. У разі, якщо швейна машина використовується при високій температурі, працює на високій швидкості, рекомендуємо наносити мастило один раз на шість місяців.
2	Не доливайте оливу до сегментів, які змащуються густим мастилом.
3	Знайте, що мастило може просочуватися з кришки ниткопритягувача та голководія, якщо його кількість буде надмірною.
4	Переконайтеся, що користуєтеся JUKI GREASE A TUBE ① (номер: 40006323).

6-4. Нанесення масла на нижню втулку голководія

ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, спричиненим несподіваним запуском швейної машини.



Виконайте змащування зі встановленим голководієм.

1	Видаліть торцеву пластину.
2	Видаліть шестигранним ключем гвинт для змащування нижньої втулки голководія (2) (тільки для DDL-8000A-*MS).
3	Видаліть ковпачок тюбика мастила (1). Введіть його кінчик у змащувальний отвір і поповніть мастило (1). Додавайте мастило до тих пір, поки воно не буде виходити за межі масляного отвору.
4	Витріть надлишок.

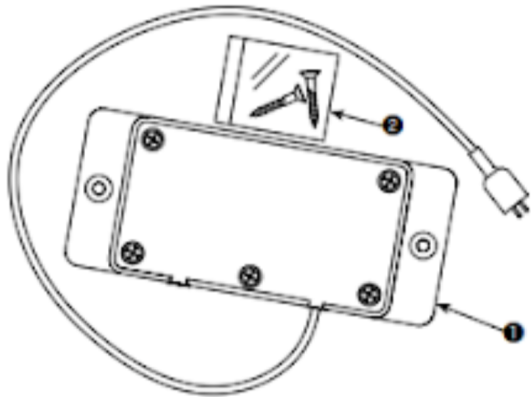
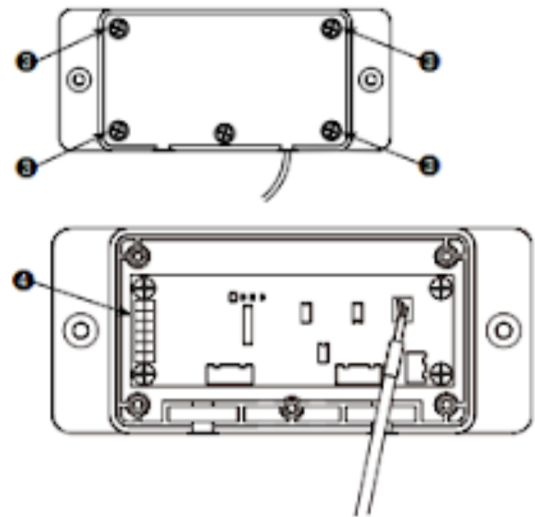
6-5. Додаткові пристрої

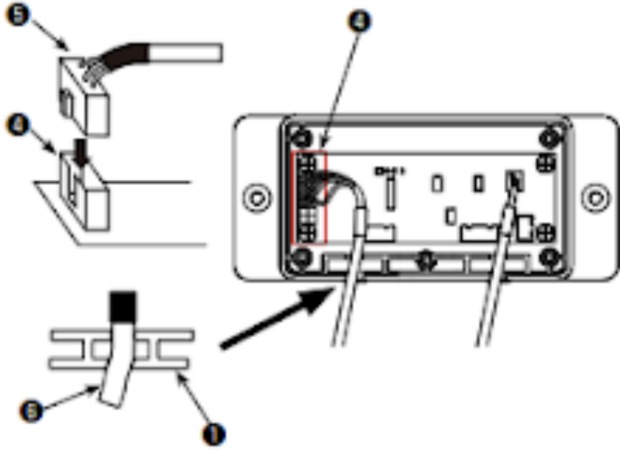
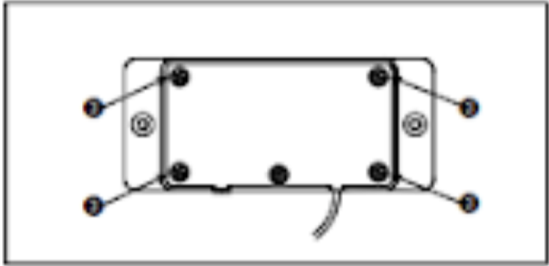
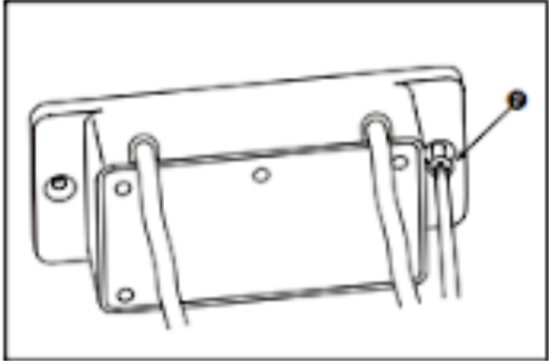
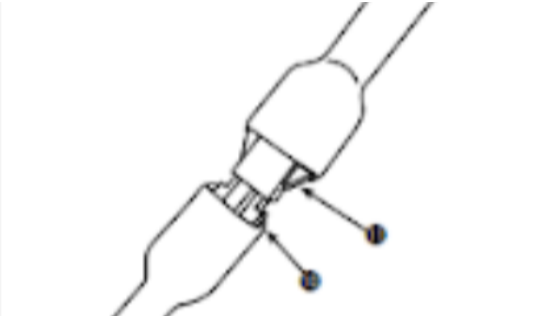
ПОПЕРЕДЖЕННЯ :

Вимкніть електроживлення перед початком роботи, щоб запобігти нещасним випадкам, викликаним несподіваним запуском швейної машини.

Блок JUKI педального керування роботою стоячи (PK-70 / -71) може використовуватися зі швейною машиною серії DDL-8000A за допомогою додаткового блоку приєднання педалі для роботи стоячи (**Артикул JUKI: 40242689**).

Не допускається одночасне використання стандартної педалі та педалі для керування машиною стоячи.

1		Конструкція блоку з'єднання педалі машини для роботи стоячи ① Основний корпус блоку з'єднання педалі ② Шуруп для кріплення до столу (2 шт.)
2		Спосіб підключення 1) Послабте і видаліть чотири установчі гвинти ③. Від'єднайте блок з'єднання педалі ①. 2) З'єднайте клему ⑤ блоку з'єднання педалі для керування машиною стоячи з роз'ємом ④ на друкованій платі. 3) Вставте шнур ⑥ блоку з'єднання педалі в гніздо блоку ①. Підбайте про правильну орієнтацію ключа роз'єму. Гніздо має злегка звужену форму, яка забезпечує можливість фіксації шнура.

3		4) Встановіть кожух на блоці з'єднання педалі для керування машиною стоячи та закріпіть його за допомогою видалених чотирьох стопорних шурупів ③.
4		5) Закріпіть блок з'єднання педалі на нижній поверхні столу швейної машини за допомогою додаткових кріпильних шурупів ②. Визначте положення монтажу блоку приєднання педалі відповідно до малюнка.
5		6) Закріпіть шнури ⑦ та ⑧, що йдуть від блоку з'єднання педалей, на столі за допомогою стопорних скоб ⑨. Скоби поставляються в комплекті зі стандартною педаллю як додаткове приладдя.
6		7) Під'єднайте роз'єм 10 блоку з'єднання педалі машини до педального проводу 11 швейної машини DDL-8000A. Після цього процедура налаштування буде завершена.

7. Перелік кодів помилок

Код помилки	Опис	Як виправити
E001	Помилка перевищення напруги (320 В або більше)	Вимкніть електроживлення. Перевірте напругу.
E002	Помилка зниження напруги (170 В або менше)	Вимкніть електроживлення. Перевірте напругу.
E003	Відмова в з'єднанні з ЦП	Вимкніть електроживлення. Перевірте з'єднання пульта керування та кабелю.
E003P		
E005	Відмова в з'єднанні педалі	Вимкніть електроживлення. Перевірте з'єднання пульта керування та кабелю.
E007	Відмова обертання головного валу	Перевірте поворотом маховика, чи не заблокований електродвигун головного вала. Перевірте провід кодувальника зв'язку та силовий кабель двигуна. Перевірте, чи нормальна напруга, чи не встановлена занадто висока швидкість шиття.
E008	Закінчився час роботи перемикача для шиття зі зворотною подачею.	Вимкніть живлення. Потім повторно підключіть його.
E009 E011	Відмова у виявленні Z-фази кодера	Вимкніть електроживлення. Перевірте зв'язок дроту кодувальника електродвигуна та з'єднувача.
E014	Відмова виявлення АВ-фази кодера	Вимкніть електроживлення. Перевірте зв'язок дроту кодувальника електродвигуна та штекера.

Код помилки	Опис	Як виправити
E015	Помилка перевищення струму електродвигуна головного вала	Вимкніть електроживлення. Перезавантажте машину.
E017	Помилка нахилу головної частини машини	Потім вимкніть електроживлення. Перезавантажте машину. Перевірте, чи не зламався перемикач нахилу головної частини машини.
E020	Відмова обертання головного вала	Вимкніть електроживлення. Перевірте з'єднання проводу кодувальника головного валу і силового кабелю електродвигуна.
E030	Відмова з'єднання між основним ЦП і ЦП електродвигуна притискача	Вимкніть електроживлення. Перевірте, чи не заблокований електродвигун притискача. Перевірте зв'язок притискача та з'єднувача.
E031	Помилка перевищення струму електродвигуна притискача	Вимкніть електроживлення. Перевірте, чи не заблокований електродвигун притискача. Перевірте зв'язок притискача та з'єднувача.
E032	Помилка повернення у вихідне положення електродвигуна притискача	Вимкніть електроживлення. Перевірте, чи не заблокований електродвигун притискача. Перевірте зв'язок електродвигуна притискача і датчика вихідної точки зі з'єднувачами.
E040	Відмова панелі	Вимкніть електроживлення. Замініть плату панелі на нову.

Код помилки	Опис	Як виправити
E041	Помилка зв'язку ОСНОВНОГО програмного забезпечення	Натисніть кнопку скидання. Перезавантажте машину.
E042	Помилка зв'язку програмного забезпечення двигуна ST	Натисніть кнопку скидання. Перезавантажте машину.
E044	E044 Помилка зв'язку з програмним забезпеченням для читання екрана	Натисніть кнопку скидання. Перезавантажте машину.
E050 до E059	Помилка запису ОСНОВНОГО програмного забезпечення	Перевірте підключення флеш-накопичувача USB. Перевірте, чи не пошкоджено файл, що міститься у флеш-накопичувачі USB.
E060 до E069	Помилка запису програмного забезпечення ПУЛЬТА	
E060 до E069	Помилка запису програмного забезпечення двигуна ST.	
E080 до E08A	Помилка запису програмного забезпечення двигуна ST	
E220	Попередження про нестачу масла	Виконайте техобслуговування для поповнення масла. Потім скиньте помилку (скидання n15).
E221	Помилка нестачі масла	Виконайте техобслуговування для поповнення масла. Потім скиньте помилку (скидання n15).

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований
штат в Україні



2000 кв.м.

складських приміщень
на території України



більш ніж

1000

задоволених клієнтів



20 партнерів

розвинута дилерська
мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



softorg.com.ua



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



zakaz@softorg.com.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00