



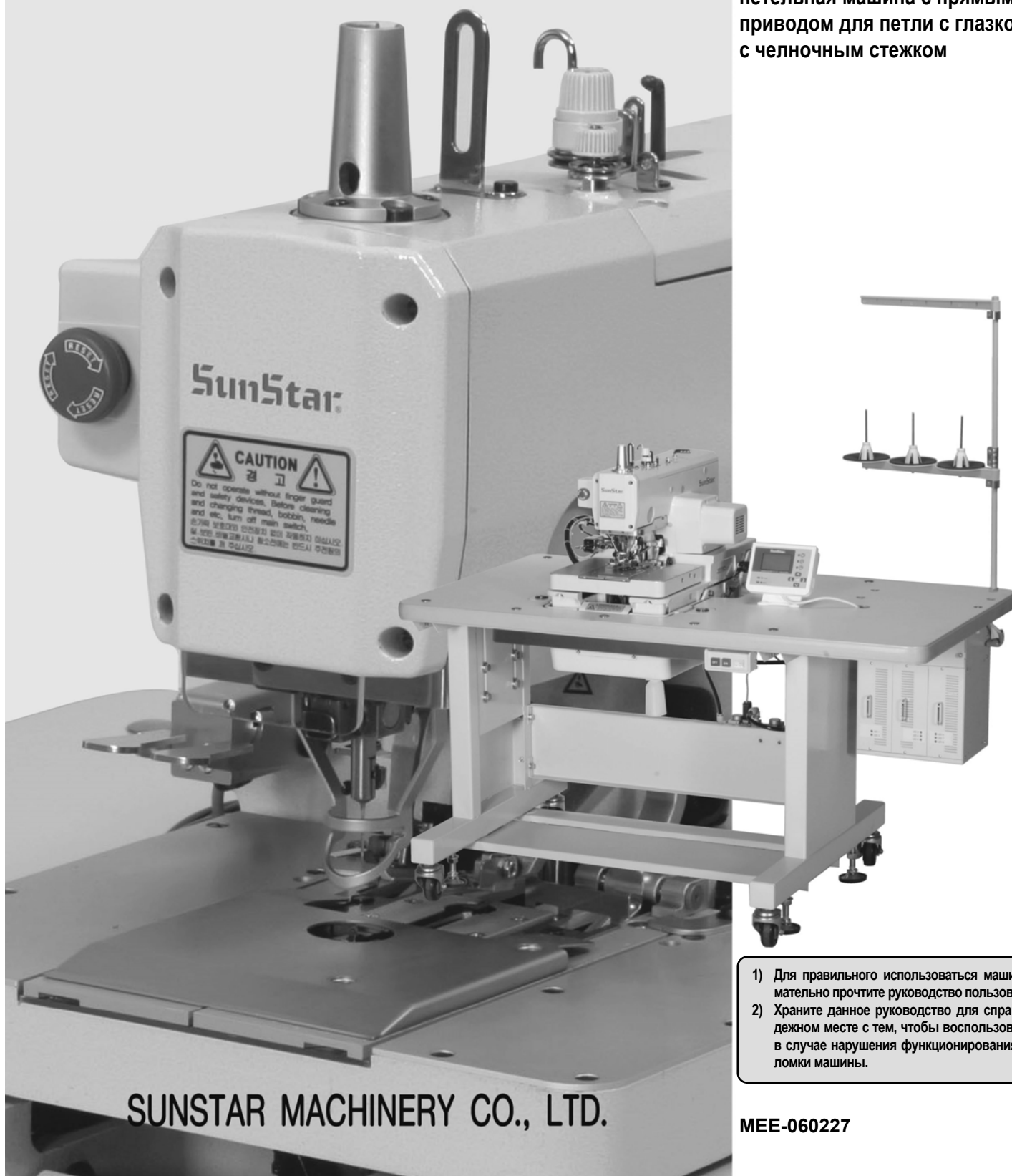
Данную инструкцию для вас
предоставила компания **Крунг**



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

SPS/D-BH-6000

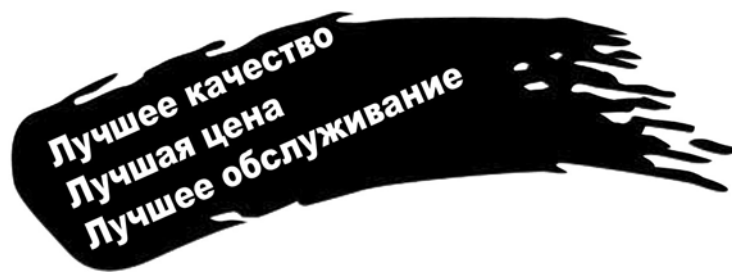
Электронно-управляемая
петельная машина с прямым
приводом для петли с глазком
с челночным стежком



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

- 1) Для правильного использования машины, внимательно прочтите руководство пользователя.
- 2) Храните данное руководство для справки в надежном месте с тем, чтобы воспользоваться им в случае нарушения функционирования или поломки машины.

MEE-060227

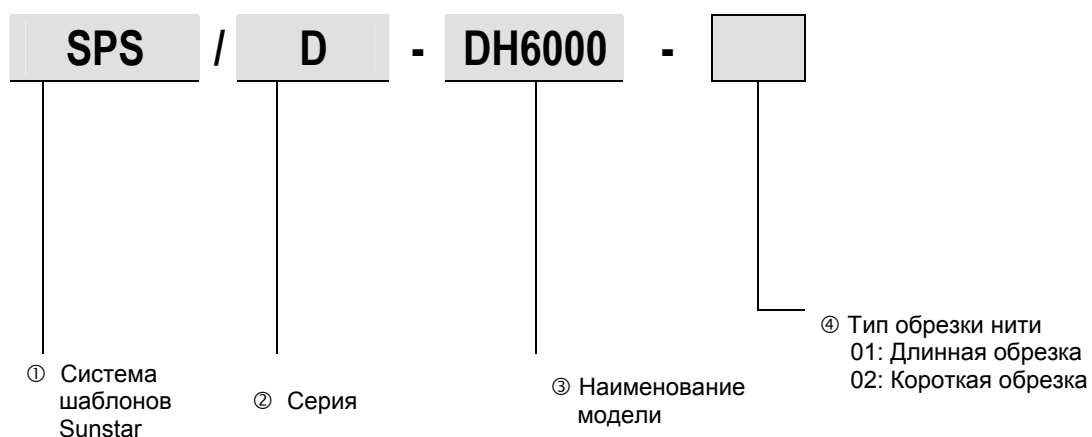


- 1. Благодарим вас за покупку нашей машины. Усовершенствованные швейные машины серии SunStar созданы по улучшенной технологии и с учетом многолетнего опыта производства промышленных швейных машин. Данная модель гарантированно удовлетворяет растущие потребности пользователей, предлагая им машины с разнообразными функциями, отличным качеством исполнения, высокой производительностью, повышенным сроком службы и более привлекательным дизайном.**
- 2. Чтобы достичь максимальной эффективности, до начала работы на швейной машине внимательно прочтите все инструкции, имеющиеся в данном руководстве.**
- 3. Обратите внимание на то, что технические характеристики данного продукта могут изменяться производителем в любое время без предварительного упоминания об очередном усовершенствовании машины.**
- 4. Настоящая машина сконструирована, изготовлена и поставляется в продажу в качестве швейной машины промышленного назначения. Она не должна использоваться для другой промышленной цели.**



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

Модель электронно-управляемой петельной машины
с прямым приводом для петли с глазком SPS/D-BH6000



Содержание

1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С МАШИНОЙ	6
2. СПЕЦИФИКАЦИЯ	9
3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ	10
3-1) Электрическое напряжение и шнур питания	10
3-2) Как изменить напряжение электропитания	11
4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПРОВОДА К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ	12
4-1) Внутренняя проводка блока управления	12
4-2) Внешняя проводка блока управления	12
5. ЗАМЕНА ПЛАВКОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ	13
6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОПЕРАЦИОННОЙ ПАНЕЛИ И ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ШИТЬЯ	14
6-1) Операционная панель и клавиши управления	14
1) Операционная панель	14
2) Начальное отображение на дисплее	15
3) Режим шитья	15
4) Работа ножа	16
5) Функционирование прижима	16
6) Регулировка движения игловодителя вперед/назад после приостановки шитья	16
7) Обзор меню	17
8) Форма петли с глазком	18
9) Изменение номера шаблона	19
10) Функциональные клавиши	19
6-2) Изменение информации о данных шаблона	20
1) Изменение информации о данных шаблона и начального отображения на экране	20
2) Изменение скорости	20
6-3) Выполнение основных видов (форм) шаблона	23
6-3-1) Шаблон конической формы	23
1) Выполнение формы верхней закрепки	24
2) Выполнение зигзага	26
3) Выполнение закрепки нижней части	27
4) Настройка данных шаблона	28
6-3-2) Шаблон прямоугольной закрепки	29
1) Создание формы верхней закрепки	30
2) Создание формы зигзага	21
3) Создание формы закрепки нижней части	32
4) Настройка данных шаблона	33
6-3-3) Шаблон формы петли с глазком	34
1) Создание формы верхней закрепки	35
2) Настройка данных шаблона	36
6-4) Настройка параметров, касающихся ножа	37
1) Установка количества ножей	37
2) Настройка правого/левого пространства для ножа	38
3) Установка положения ножа	39
4) Установка параметров прижима (размер шитья)	40
6-5) Компенсация части петли с глазком	41
6-6) Компенсация части зигзага	43
6-7) Компенсация наклона на закрепке нижней части	45
6-8) Настройка параметров оформления закрепки петель цепным стежком	47
1) Включение функции шитья цепным стежком	47
2) Осуществление установленной функции шитья цепным стежком	48
3) Отключение функции шитья цепным стежком	49
6-9) Установка функции закрепки строчки	50

6-10) Установка параметров счетчика продукции	51
1) Включение/выключение счетчика продукции	51
2) Выбор счетчика продукции (суммирующего счетчика и вычитающего счетчика)	51
3) Осуществление настройки вычитающего счетчика продукции, (Down Counter)	52
4) Начальное отображение настройки счетчика продукции	52
6-11) Использование резального устройства для лацканов	53
1) Настройка резального устройства для лацканов	53
2) Установка частоты повтора	53
3) Определение режима действия резального устройства для лацканов	54
6-12) Использование устройства обрезки верхней нити (вспомогательное)	54
6-13) Изменение положения пуска шитья	55
6-14) Установка шаблона № «0»	56
1) Установка исходного положения	56
2) Инициализация параметров, касающихся шаблонов, установленных по умолчанию	57
6-15) Начальная загрузка	58
6-16) Функции проверки машины	58
1) Проверка шагового мотора (Проверка работы мотора X, Y, Z)	59
2) Проверка соленоида (Sol Test)	60
3) Проверка основного мотора (M Motor Test)	61
4) Проверка кодирующего устройства	61
5) Проверка синхронизации	62
6) Проверка ввода ручного переключения	62
7) Проверка дополнительных выходных данных (Aux. Out test)	63
8) Проверка дополнительных входных данных (Aux. In test)	64
7. ИЗМЕНЕНИЕ ПРОГРАММЫ ROM	65
7-1) Установка измененной программы ПЗУ	65
7-2) Операция, которую необходимо осуществить, после изменения программы ПЗУ	66
8. СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ	69
9. СПОСОБЫ ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ И ИХ КЛАССИФИКАЦИЯ	70
9-1) Номера параметров, относящихся к общему шитью (Группа А)	70
9-2) Номера функций, связанные с управлением сервомотором (Группа В)	71

1

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С МАШИНОЙ

Инструкция по технике безопасности в настоящем руководстве подразделяются на Опасность, Предупреждение и Предостережение.

Несоблюдение правил безопасности может привести к физическим травмам или механическим поломкам.

Опасность:	Это указание необходимо строго соблюдать. В противном случае можно столкнуться с опасностью при установке, транспортировке и обслуживании швейных машин.
Предупреждение:	Если вы обращаете внимание на данное предупреждение, то можете избежать получения травмы при работе с машиной.
Предостережение:	Если вы обращаете внимание на данное предупреждение, то можете избежать ошибок при работе с машиной.

1-1) Перемещение машины  Опасность	Швейные машины можно перемещать только персоналу, который полностью ознакомлен с правилами безопасности. При доставке машин следует соблюдать следующие инструкции: (a) Машину должны перемещать не менее двух человек. (b) В случае транспортировки машины рекомендуется вытереть на ее поверхности масло, чтобы предотвратить несчастные случаи.
1-2) Установка машины  Предостережение	Машина может работать не должным образом или даже сломаться, если она установлена в неправильном месте. Устанавливают машину при соблюдении следующих условий: (a) Распаковывают машину, начиная с ее верхней части и далее книзу. Будьте особенно осторожны с гвоздями, которыми забит ящик по краям, в случае использования деревянной упаковки. (b) Т.к. нежелательно, чтобы машины подвергались загрязнению и коррозии под воздействием пыли и влаги, то поблизости необходимо устанавливать кондиционеры и периодически очищать машину. (c) Швейная машина не должна подвергаться длительному воздействию прямых солнечных лучей. (d) Обе стороны и задняя часть машины должны находиться на расстоянии не менее 50 см от левой, правой, передней и задней стен, чтобы было достаточно места для проведения ее ремонта. (e) Опасность взрыва. (f) Не используйте машину во взрывных атмосферах. Во избежание взрыва не используйте машину в месте скопления большого количества аэрозольных веществ или в месте хранения кислорода, если в них не предусмотрены специальные устройства, предотвращающие взрыв. (g) Машина не оснащена осветительными приборами. Конечные пользователи должны устанавливать их сами на своем рабочем месте.
1-3) Ремонт машины  Опасность	Если машине требуется ремонт, то его должен проводить только уполномоченный инженер по выявлению неисправности, обученный в компании. (a) Перед тем, как приступить к ремонту или очистке машины, отключите ее от источника электропитания. Подождите 4 минуты, пока машина полностью отключится. (b) Запрещается модифицировать даже отдельную деталь машины без согласования с нашей компанией. Такие изменения могут сделать работу опасной. (c) В случае ремонта вы должны заменять запчасти только на стандартные запчасти нашей компании. (d) По окончании ремонта вы должны поставить снятую предохранительную крышку на место.

1-4) Функционирование машины



Швейная машина серии SPS/D-BH6000 предназначена для промышленного использования для выполнения шаблонного шитья текстильных тканей и других аналогичных материалов. При работе со швейной машиной пользователи должны соблюдать следующее:

- Перед тем, как приступить к работе на машине, прочтите руководство пользователя.
- Надевайте соответствующую рабочую одежду.
- Во время работы на машине держите подальше ваши руки или части тела от работающих частей машины (например, иглы, челнока, пружины нитепритягивателя, шкива и т.п.).
- Во время работы машины не снимайте предохранительную крышку и защитные пластинки.
- Обеспечьте заземление машины.
- Перед тем как открыть электрическую коробку, включая например, блок управления, убедитесь, что источник электропитания отключен, и выключатель находится в положении «выкл.»
- Во время заправки нити или перед проверкой шитья материалов убедитесь в том, что машина остановлена.
- Не включайте электропитание машины, когда ваша нога находится на педали.
- Не работайте на машине, если охладитель засорен. Воздушный фильтр в блоке управления очищают не реже одного раза в неделю.
- По возможности, устанавливайте машину подальше от источников, генерирующих шум, или сварочного оборудования.

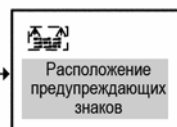
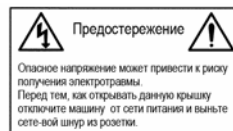
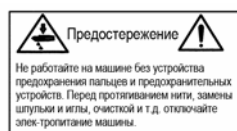


Внимание!

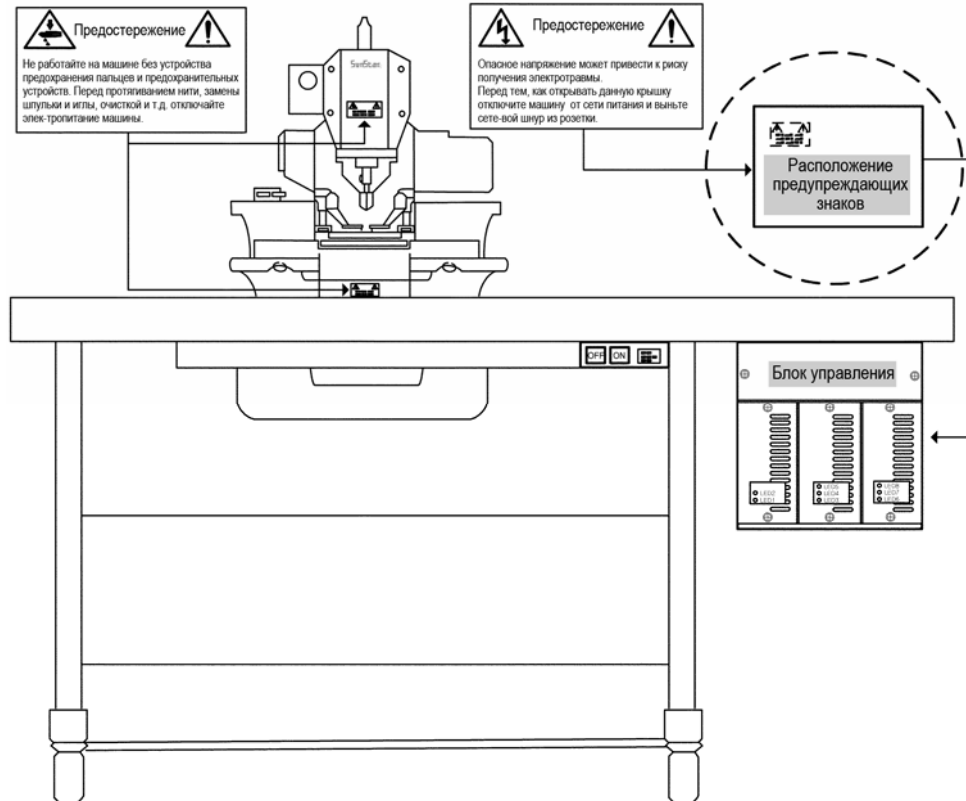
Следите за тем, чтобы во время работы на машине все крышки были закрыты. Иначе можно повредить пальцы или руки или даже их может отрезать ремнем. При проверке или регулировке машины, отключайте, пожалуйста, ее от сети.

1-5) Расположение предупреждающих знаков

Знак «Предостережение!» прикреплен к машине в целях безопасности. Перед тем, как приступить к работе на машине, прочтите внимательно инструкции, касающиеся мер предосторожности. Расположение предупреждающих знаков (см. на передней поверхности машины).



Расположение предупреждающих знаков



1-6) Сообщения

Предупреждение!

1)

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!**

Не работайте на машине без устройства предохранения пальцев и предохранительных устройств. Перед протягиванием нити, замены шпульки и иглы, очисткой и т.д. отключайте электропитание машины.

2)

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!**

Опасное напряжение может привести к риску получения электротравмы.

Перед тем, как открывать данную крышку отключите машину от сети питания и выньте сетевой шнур из розетки.

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Классификация		SPS/D-BH6000-01		SPS/D-BH6000-02	
Применение		Мужская и женская одежда		Джинсы и рабочая одежда	
Макс. скорость шитья		Макс. 2200 стежков/мин			
Рабочая по- верхность для изготовления петель с глаз- ком	Ширина	1,5 – 3,2 мм			
	Длина	10 – 38 мм	A	14 – 18 мм	
			B	14 – 18 мм	
			C	14 – 18 мм	
			D	14 – 18 мм	
			E	14 – 18 мм	
			F	14 – 18 мм	
			G	14 – 18 мм	
Игла		Do×558Nm80 – Nm120(Nm90)			
Подъем прижимной пластины		Макс. 16 мм			
Тип привода		5-фазный шаговый мотор			
Тип привода резального устройства		Воздушный соленоид			
Предохранительное устройство		Аварийная остановка в середине шитья, защита открытой головки			
Количество шаблонов		99 шаблонов, макс. (стандартный: 4 шаблона)			
Количество стежков		300 стежков/1 шаблон			
Память		EEPROM			
Используемый мотор		Прямой привод АС серво мотор			
Пневматика		0,5 МПа(5кгф/см ²)			
Диапазон рабочих температур		5 °C – 40 °C			
Влажность		20% – 80%			
Напряжение		1-фазное: 100-240 В, 3-фазное 200-415 В, 50/60 Гц			
Смазка		Автоматическая			

3**ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ****3-1) Электрическое напряжение и шнур питания****1) Напряжение**

Информация о напряжении указывается в соответствии с нижеприведенной табличкой, прикрепленной к шнуру питания

Напряжение электропитания настоящей машины подключается под знаком ☒ V .

☒ (1-фазное)

☐ (3-фазное)

☐ 110 V

☐ 120 V

☒ 210 V

☐ 240 V

☐ 220 V

☐ 240 V

1. Не используйте машину, если напряжение отличается от заданного напряжения.
2. Если необходимо изменить напряжение, см. раздел «Как изменить напряжение электропитания».
 - 1-фазное соединение (100 В, 110 В, 120 В, 200 В, 220 В, 240 В);
 - 3-фазное соединение (200 В, 220 В, 240 В, 380 В)



Предупреждение!

В случае использования 3-фазного напряжения 380 В необходимо устанавливать на столе отдельную трансформаторную коробку (Просьба сообщать об этом при размещении заказа).

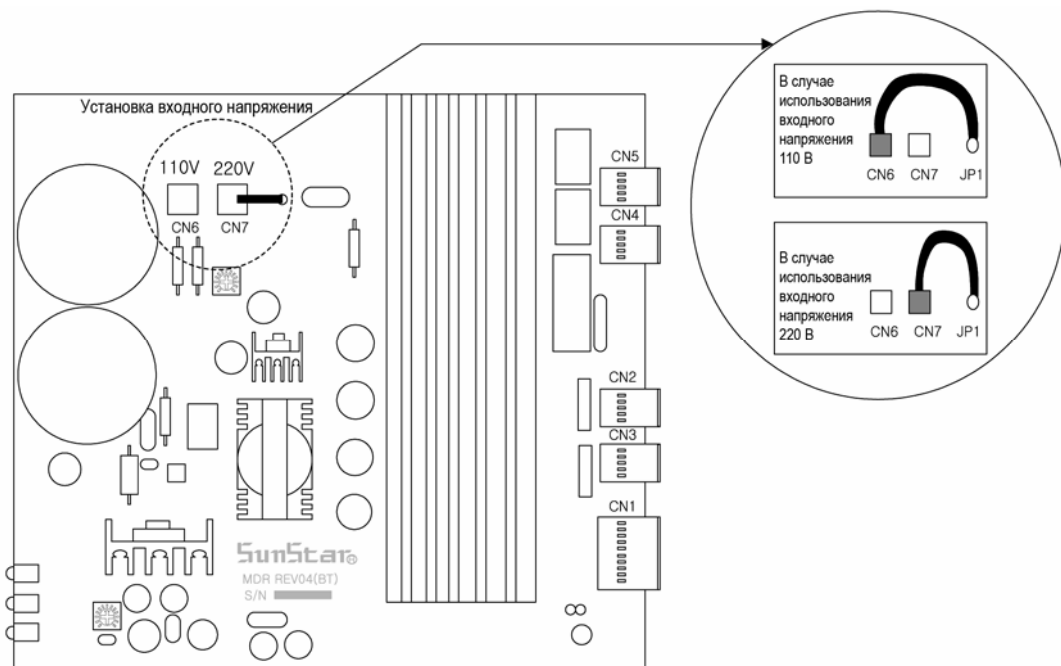
3-2) Как изменить напряжение электропитания

- Используйте SMPS (импульсный источник питания) для поддержания постоянного напряжения при изменении входного напряжения.
- Если используете свободное напряжение в соответствии с входным напряжением, необходимо использовать провод переключателя для изменения напряжения основного рабочего места швей в диапазоне от 110 В до 220 В.



Предупреждение!

В случае неправильной установки провода переключения напряжения можно повредить блок управления.

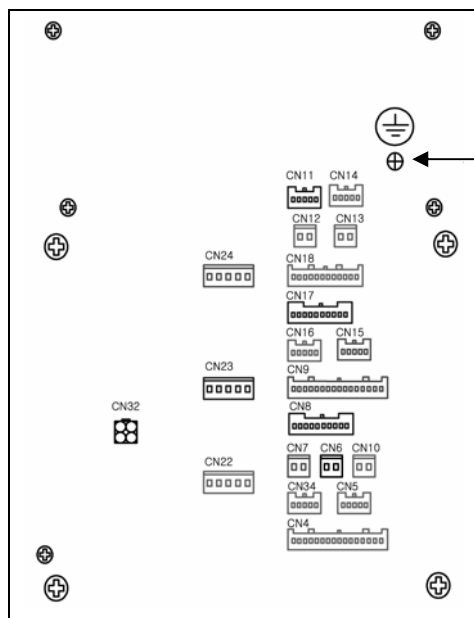


4

ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПРОВОДА К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ

4-1) Внутренняя проводка блока управления

✳ Схема соединений блока управления



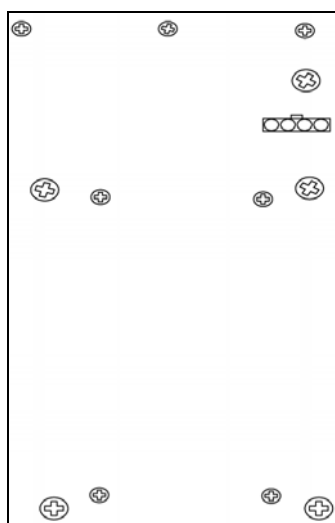
Обозначение провода	Машина	Блок управления
Соединение со средней секцией шагового мотора	②	CN22, CN23, CN24
Провод датчика положения ножа	⑤	CN10
Провод аварийного выключателя головки/остановки	⑥	CN15
Провод автоматического выключения	⑦	CN5
Провод датчика воздушного давления	⑨	CN17
Провод датчика специального резального устройства для лацканов	(14)	CN9
Заземляющий провод ВН6000		
Провод переключателя устройства для лацканов	(15)	CN16
Пневматический провод устройства для лацканов	(16)	CN11
Провод автоматического отключения устройства для лацканов	(17)	CN6
Пневматический провод верхнего ниппеля	(18)	CN14

[Задняя крышка блока управления]

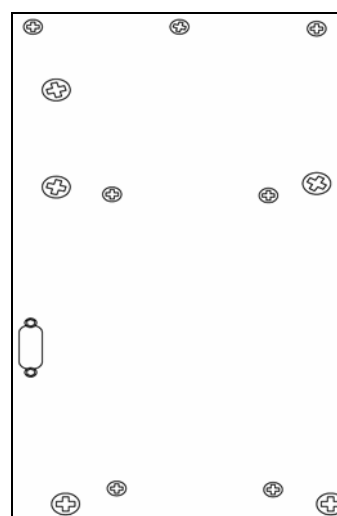
Предупреждение!

Если вы открываете переднюю крышку с силой, чтобы проверить что-либо внутри блока управления, соединительный провод вентилятора может оборваться, т.к. охлаждающий вентилятор прикреплен к передней крышке. Проявляйте особую осторожность.

4-2) Внешняя проводка блока управления



[Левая сторона блока управления]



[Правая сторона блока управления]

Наименование провода	Машина	Блок управления
Силовой провод		

Наименование провода	Машина	Блок управления
Силовой провод кодирующего устройства основного вала (Sanyo)		

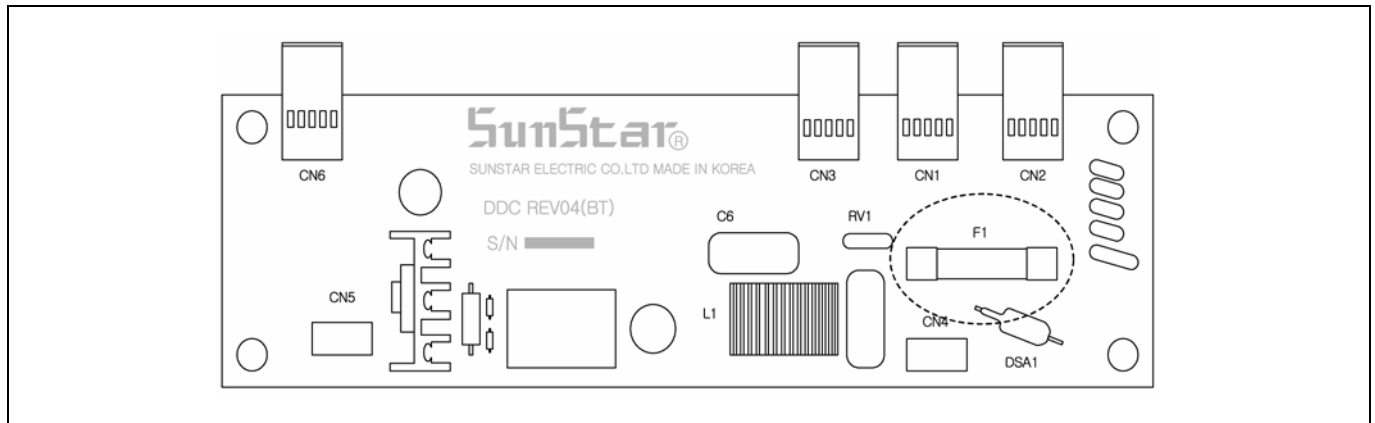
5

ЗАМЕНА ПЛАВКОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ



Предупреждение!

- Чтобы предотвратить поражение электрическим током, открывайте крышку спустя 5 минут после отключения электропитания;
- Затем, замените имеющийся плавкий предохранитель на предохранитель требуемой электрической емкости.



– Используется 7 предохранителей.

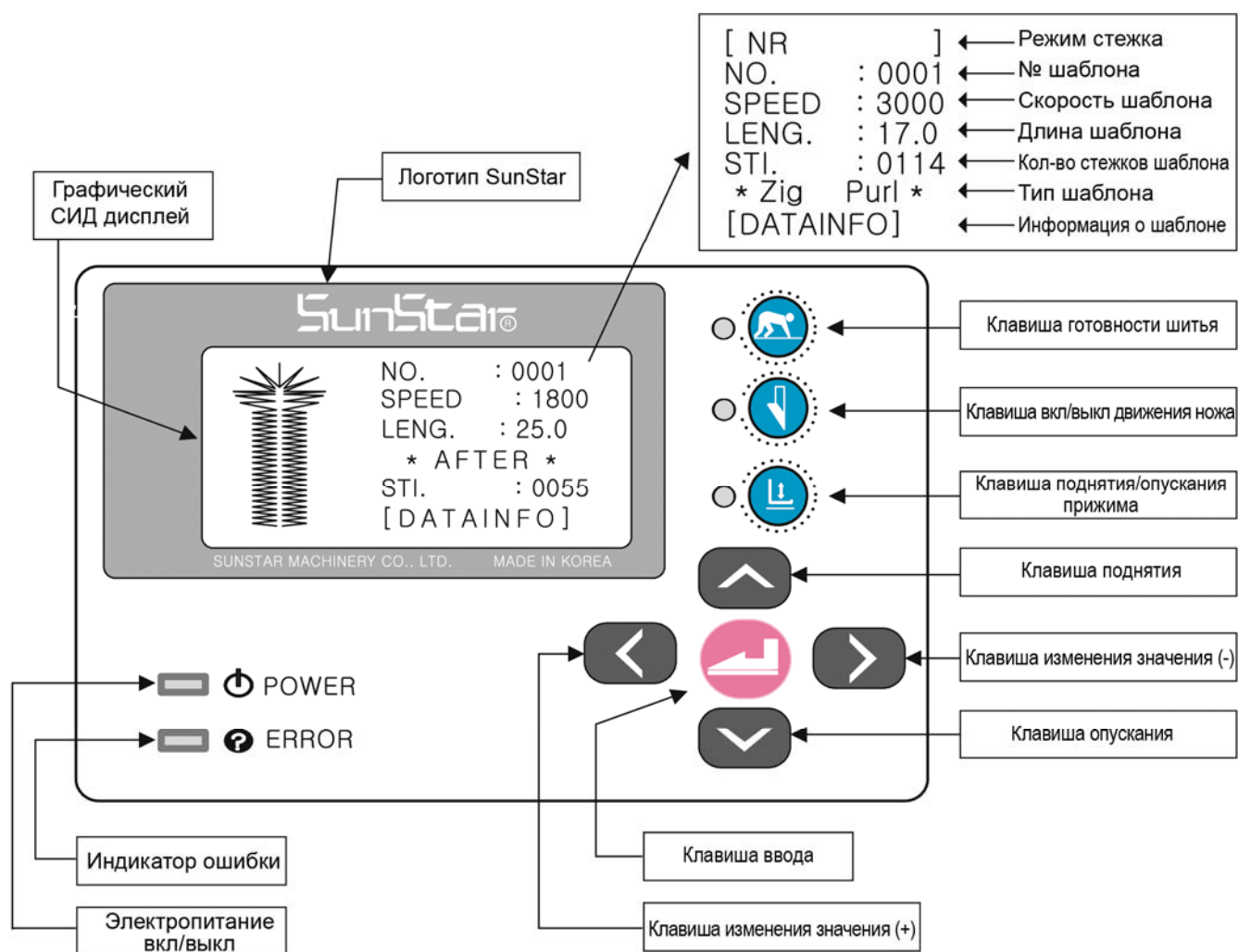
№	Электрическая емкость	Применение
A1	15A	Защищает мощность, потребляемую от сети

6

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОПЕРАЦИОННОЙ ПАНЕЛИ И
ОСУЩЕСТВЛЕНИЕ ШИТЬЯ

6-1) Операционная панель и клавиши управления

1) Операционная панель



※ Изменение настроек операционной панели возможно только тогда, когда выключена лампочка Готовности к шитью.

2) Начальное отображение на дисплее

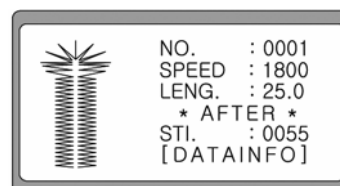
- Для серии BH6000-01 при включении электропитания машины на экране отображаются следующие логотипы:
 - Первая строчка: наименование компании;
 - Вторая строчка: Тип машины;
 - Третья строчка: вариант изделия (исполнение).

◀Примечание▶

Если после обозначения типа машины стоит «Р», это означает, что датчик движения ножа является оптически считываемого типа (если данное обозначение отсутствует, это означает, что датчик движения ножа является контактного типа).

Например, BH6000-01P

- Для серии BH6000-02 при включении электропитания машины на экране отображаются следующие логотипы.
- Нажмите выключатель справа, чтобы изменить режим шитья.

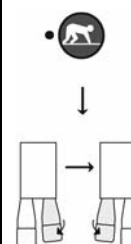
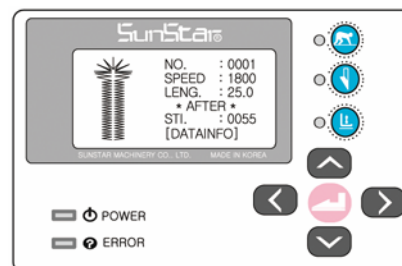


Предупреждение!

Если игловодитель установлен неправильно, звучит аварийный сигнал и на экране появляется сообщение об ошибке. С помощью ручного шкива отрегулируйте положение иглы, после чего сообщение об ошибке автоматически исчезнет с экрана и появится логотип.

3) Режим шитья

- При нажатии клавиши «Ready» (Готовность) лампочка включается.
- Если нажат правосторонний выключатель, то прижим опускается. Включается лампочка поднятия/опускания прижима.
- Если нажат левосторонний выключатель, основание механизма подачи перемещается в положение готовности к шитью, и открывается устройство раскрытия ткани. Когда основание механизма подачи окончательно устанавливается в положении готовности, шитье начинается.



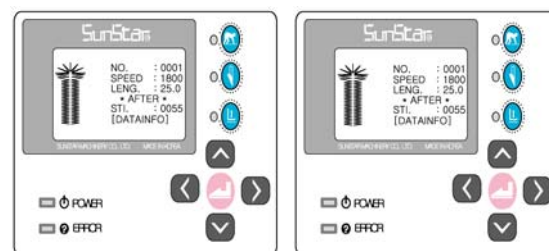
Предупреждение!

Когда включается лампочка ГОТОВНОСТИ к шитью, клавиша вкл./откл. движения ножа отключена.

4) Работа ножа

Когда лампочка «Ready» (Готовность шитью) отключена, клавиша вкл./откл. движения ножа включена. При нажатии на данную клавишу происходит включение или отключение лампочки.

- Лампочка включена: Нож может функционировать.
- Лампочка выключена: Нож не может функционировать.



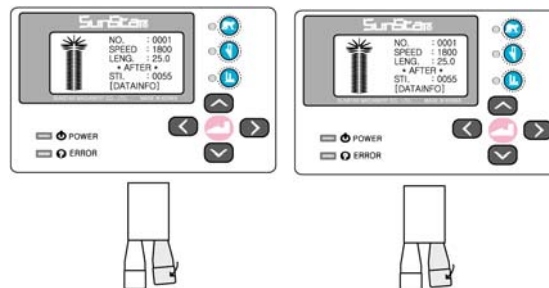
Нож может функционировать

Нож не может функционировать

5) Функционирование прижима

Когда лампочка «Ready» (Готовность) к шитью отключена, и нажата либо клавиша Clamp Up/Down (Прижим поднят/опущен) (L), либо правый выключатель, прижим начинает работать.

- Лампочка включена: правосторонний переключатель нажат: прижим опускается;
- Лампочка выключена: правосторонний переключатель нажат: прижим поднимается.

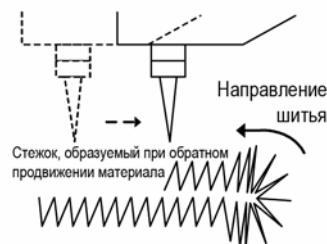
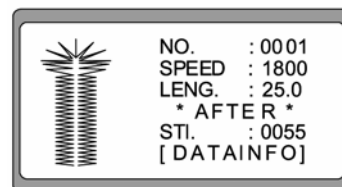
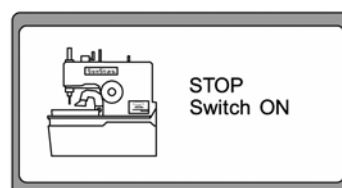


(Прижим опущен)

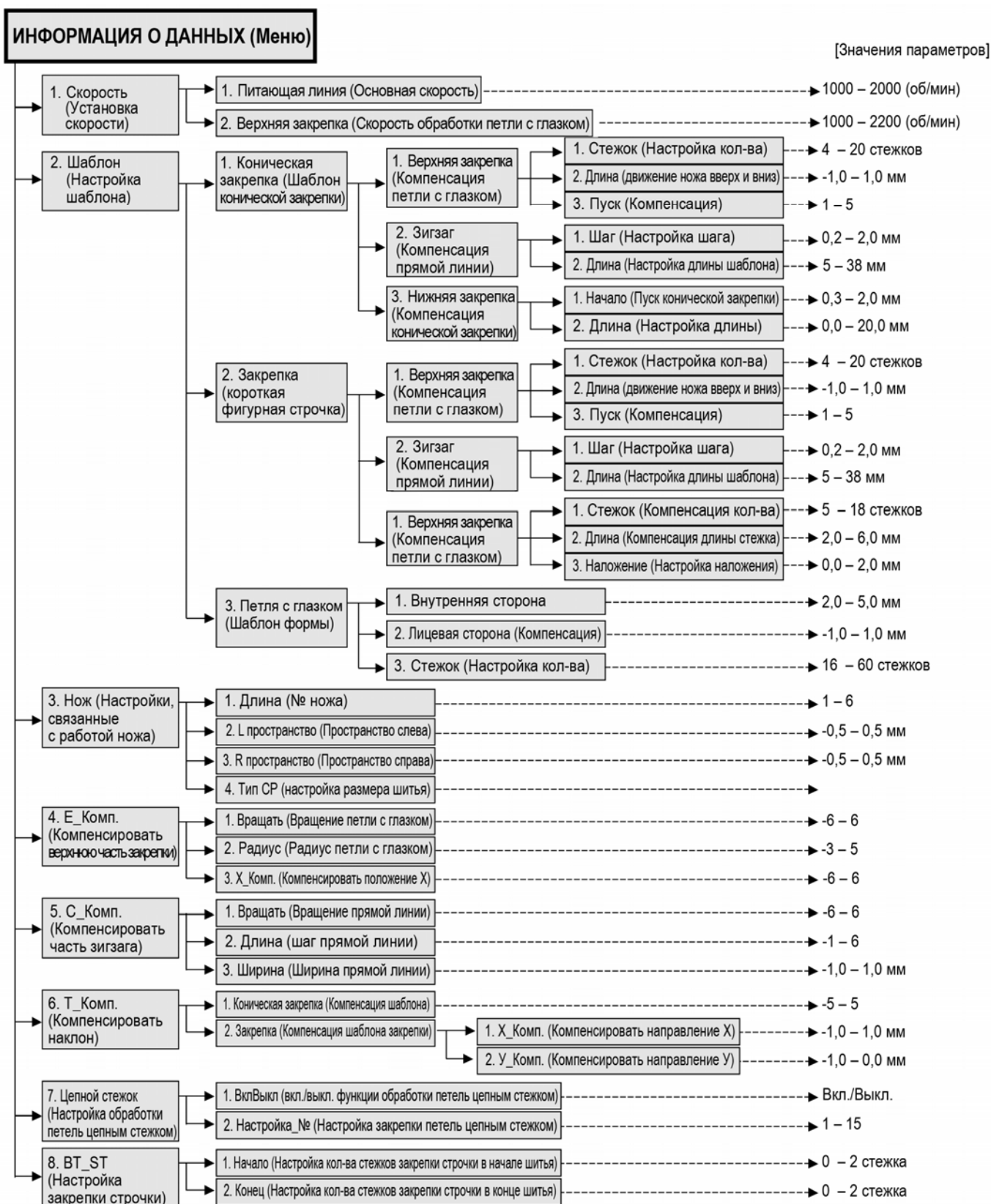
(Прижим поднят)

6) Регулировка движения игловодителя вперед/назад после приостановки шитья

- (1) Если нажать переключатель приостановки шитья в середине процесса шитья, шитье останавливается, и на экране появляется новое отображение.
- (2) Если переключатель приостановки шитья повернут в направлении по часовой стрелке и возвращен в исходное положение, возвращается прежнее отображение на экране.
- (3) Нажмите на клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы заставить игловодителя перемещаться вперед или назад. Аналогично, игловодитель можно переместить в нужное положение с помощью кнопок «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз).
- (4) Если нажата клавиша пуска, то игловодитель возвращается на прежнюю позицию шитья.



7) Обзор меню

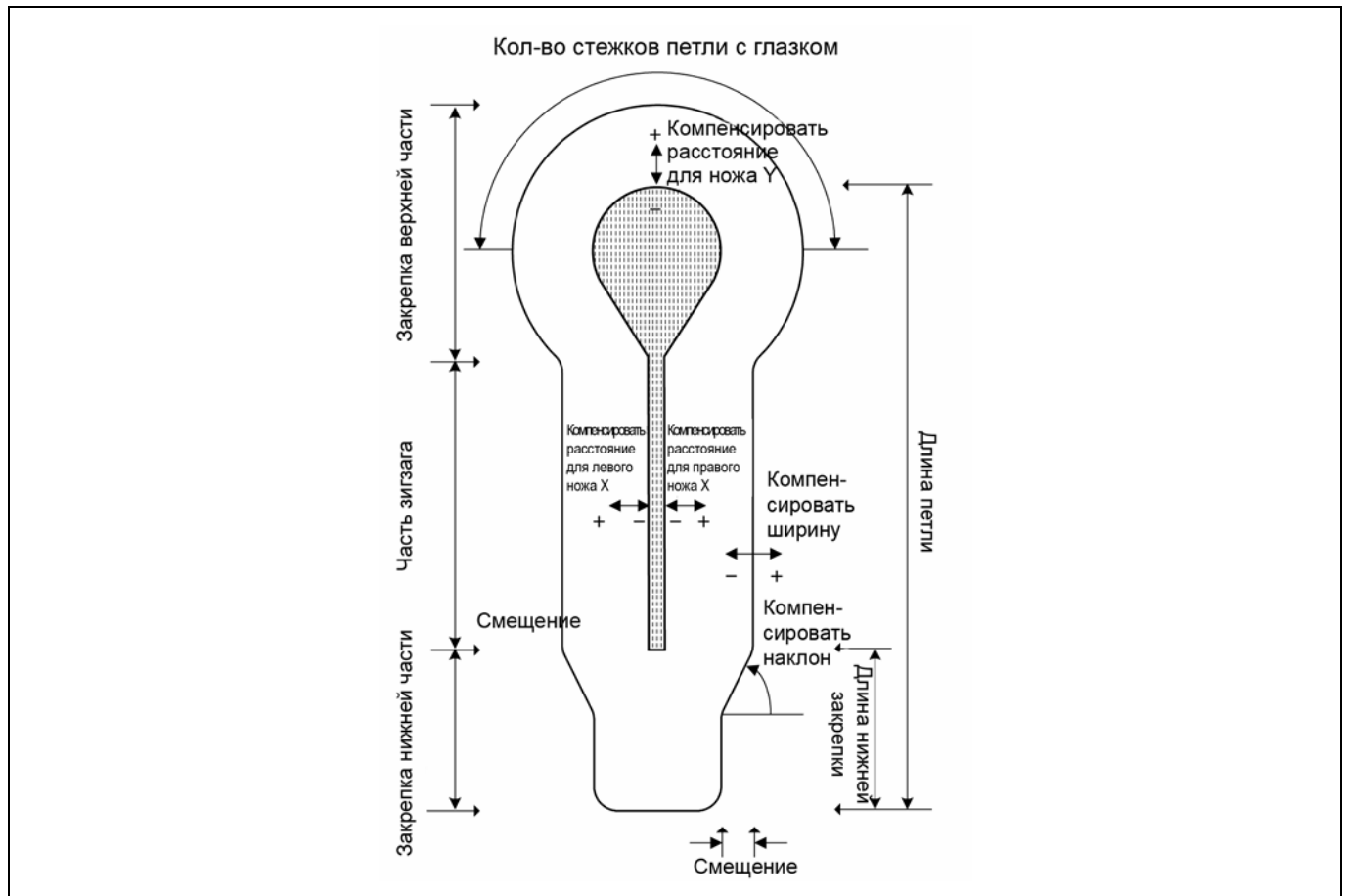


Предупреждение!

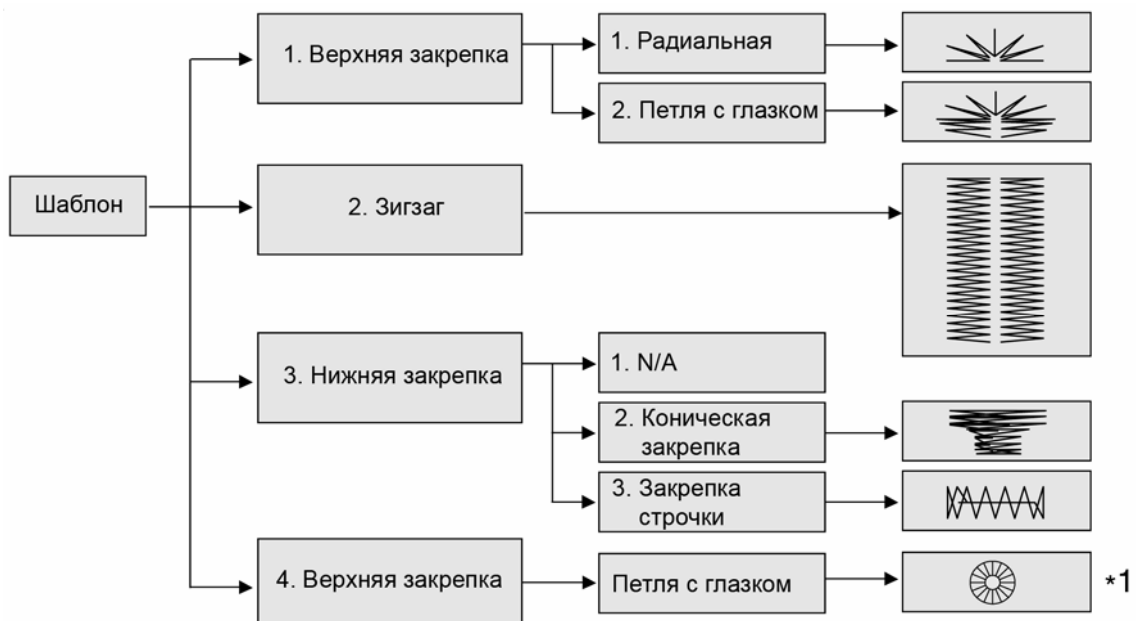
- 1) Символ (*) используется для обозначения типа прижима (размер шитья) для машины серии VN6000-02.
- 2) Существует семь типов прижима от А до G.
- 3) Более подробную информацию о том, как установить тот или иной тип прижима, см. в разделе «6-4) Настройка параметров ножа».

8) Форма петли с глазком

Петля с глазком в большей своей части состоит из закрепки в верхней части (головки), закрепки в нижней части (хвостовой части) и зигзага (основной части).



※ Конструкция шаблона



Предупреждение!

- 1) На момент отгрузки с завода закрепка верхней части установлена на шаблон формы петли с глазком, тогда как закрепка нижней части установлена на N/A.
- 2) Чтобы применить «*1 Петля с глазком», параметр группы A-16 следует изменить на «1».
- 3) Установите игольную пластинку, предназначенную для петли с глазком, прижим, резальное устройство и молоток перед настройкой шаблона петли с глазком. Иначе это может привести к поломке швейной машины.

9) Изменение номера шаблона

(1) Когда лампочка READY (Готовность) выключена, клавиша DOWN (Вниз) нажата. На дисплее СИД мигает NO (Нет). (2) Используйте ◀(+) и (-)▶, чтобы выбрать нужный вам шаблон. (Напр., № 5). (3) Подтвердите выбор нажатием клавиши ENTER (Ввод) и выбранный вами шаблон автоматически начнет функционировать.		
---	--	--



Предупреждение!

Если нажата клавиша DOWN (Вниз), мигающая секция на дисплее СИД перемещается вниз, и наоборот. Если нажата клавиша вниз ENTER (Ввод), мигающая секция исчезает с экрана и выбранное значение сохраняется в памяти.

10) Функциональные клавиши

Классификация	Функциональная клавиша	Описание
WRITER		[DATAINFO] Когда нажата данная клавиша во время обычной работы, шаблоны выполняются незамедлительно и на экране появляется начальное отображение.
HOME(ESC)		[DATAINFO] Когда нажата данная клавиша во время обычной работы, измененные значения параметра не сохраняются в памяти и на экране появляется начальное отображение.
RETURN		[DATAINFO] Когда нажата данная клавиша во время обычной работы, отображение на экране возвращается к предыдущему этапу.

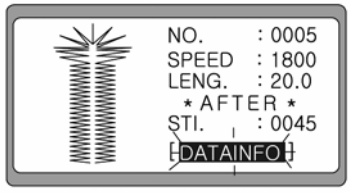
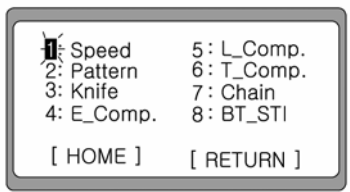
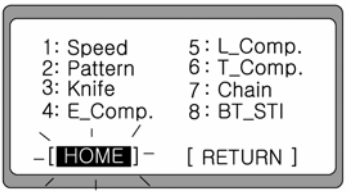
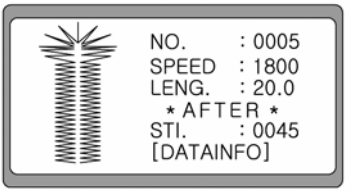


Предупреждение!

- Функциональные клавиши используются в рамках обычных информационных данных [DATAINFO].
- Нажмите на клавишу READY (Готовность) на основном обычном шаблоне, чтобы запустить выполнение основных шаблонов. После этого отображение на экране вернется в начальное состояние.
- При выполнении шаблонов, состоящих из нескольких вариантов, нажмите на клавишу READY (Готовность) в секторе обычного параметра. Если вы изменяете только один параметр при нажатой клавише READY (Готовность), оставшиеся параметры нового шаблона останутся прежними.

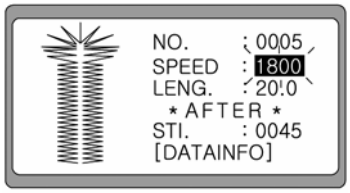
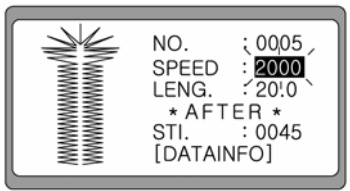
6-2) Изменение информации о данных шаблона

1) Изменение информации о данных шаблона и начального отображения на экране

(1) Выберите [DATAINFO], нажав на клавишу DOWN (Вниз) пять раз, когда лампочка READY (Готовность) выключена. (2) Нажмите клавишу ENTER (Ввод) и перейдите к начальному отображению для изменения параметра. ◀Примечание▶ При изменении отображения на экране мигает № 1. (3) Нажмите на клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и выберите [HOME] (Исходная позиция), [RETURN] (Возврат), чтобы вернуться к начальному отображению. ◀Примечание▶ Если нажата клавиша вкл./выкл. ножа, на экране появляется начальное отображение. (4) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод), чтобы вернуться к начальному отображению на экране.	   	 
--	---	--

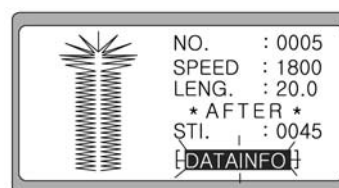
2) Изменение скорости

а. Изменение скорости на начальном экране.

(1) Убедитесь, что лампочка READY (Готовность) отключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз), чтобы выбрать SPEED (Скорость). (2) Установите нужное значение скорости, используя ◀(+) и (-)> (Напр., 2000 об/мин). (3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод), чтобы сохранить это значение в памяти.	 	 
--	--	--

б. Изменение скорости в информации о данных шаблона

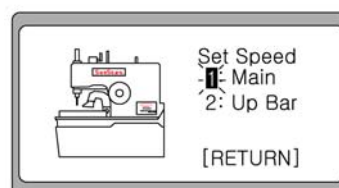
(1) Убедитесь, что лампочка READY (Готовность) отключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз), чтобы выбрать [DATAINFO].



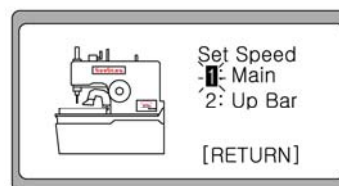
(2) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и на дисплее отобразится поле изменения параметра. Мигает № 1.



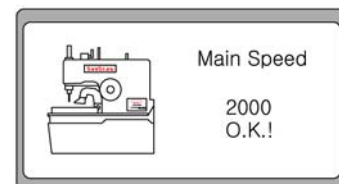
(3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и перейдете к отображению изменения параметра скорости. Мигает № 1.
 1. Электропитание. Установите основную скорость.
 2. Верхняя закрепка: Установите скорость шитья для выполнения верхней закрепки.



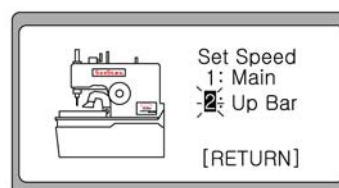
(4) Чтобы установить основную скорость, выберите «1» с помощью клавиш UP (Вверх), DOWN (Вниз), и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).



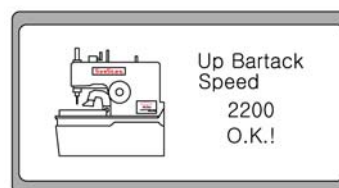
(5) Когда отображение на экране изменилось на отображение изменения скорости, используйте ◀(+) и (-)▶, чтобы установить скорость и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).



(6) После этого появится сообщение О.К (Подтверждено). (По умолчанию: 1800 об/мин).
 Через секунду на экране появится первоначальное отображение. Чтобы установить скорость шитья в верхней части закрепки, выберите «2» с помощью клавиш UP (Вверх), DOWN (Вниз), и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).



(7) При изменении отображения используйте клавиши ◀(+) и (-)▶. После этого на экране появится сообщение О.К.! (Подтверждено). (По умолчанию: 1800 об/мин).



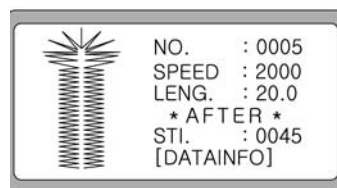
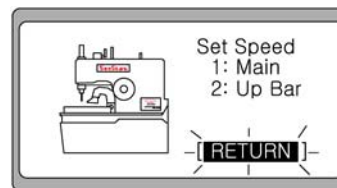
(8) Чтобы прекратить установку скорости шитья, с помощью клавиши DOWN выберите [RETURN] (Возврат) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

(9) Отображение на экране вернется в начальное положение на поле изменения параметра. Нажмите на клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз), чтобы либо [HOME] (Исходная позиция), либо [RETURN] (Возврат) и затем на клавишу ENTER (Ввод).

(10) Появится первоначальное отображение.

◀Примечание▶

Если клавишу READY (Готовность) нажата на Шаг «8», измененные значения параметра сохраняются в памяти и на дисплее появляется первоначальное отображение.

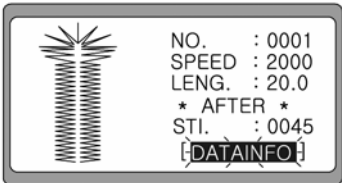
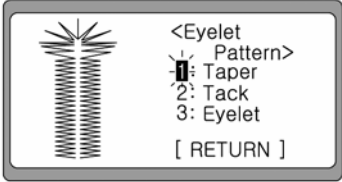


Предупреждение!

Если установлено значение скорости выше основной скорости шитья, то скорость шитья закрепки верхней части будет эквивалентной основной скорости. Однако, если эта скорость будет меньше основной скорости, ее можно установить по вашему желанию.

6-3) Выполнение основных видов (форм) шаблона

6-3-1) Шаблон конической формы

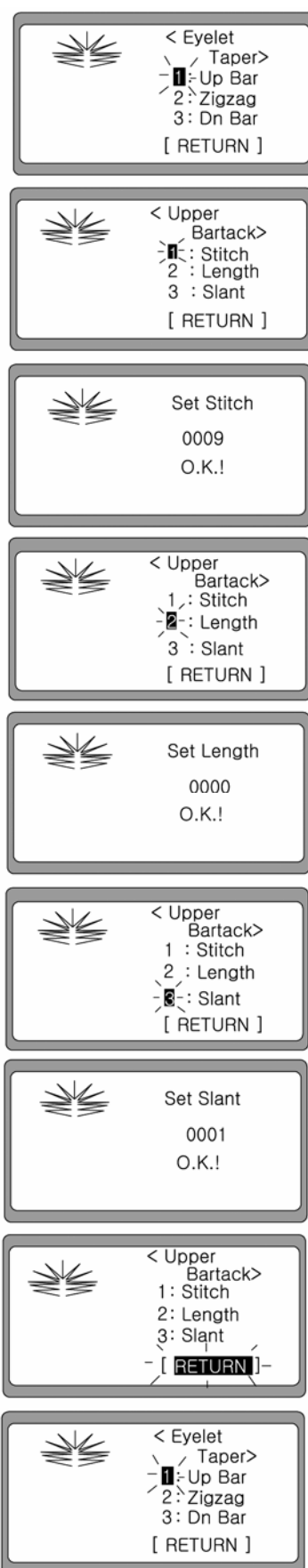
(1) Убедитесь в том, что лампочка READY (Готовность) выключена и нажмите на клавишу DOWN (Вниз), чтобы выбрать DATAINFO. Нажмите на клавишу ENTER (Ввод), чтобы перейти к отображению поля изменения информации о параметре. (2) Нажмите на клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и выберите «Шаблон 2». (3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится экран выбора форм закрепки. Выберите нужный вам шаблон, используя клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и затем нажмите на клавишу ENTER (Ввод). (Напр., Шаблон конусообразной формы). 1. Конусообразная закрепка (Шаблон конусообразной формы). 2. Короткая фигурная строчка (Шаблон прямоугольной закрепки) 3. Петля с глазком (Шаблон петли с глазком). (4) На экране высвечивается поле создания шаблона. Чтобы создать шаблон, необходимо настроить верхнюю и нижнюю закрепку и зигзаг. 1. Up Bar (Верхняя закрепка) (закрепка верхней части). 2. Zigzag (Зигзаг) (часть закрепки зигзагом). 3. Dn Bar (Нижняя закрепка) (закрепка нижней части).	   	
---	---	---

※ Повторите действия пп. (1), (2), (3), чтобы установить закрепку верхней часть, часть закрепки зигзагом и закрепки нижней части.

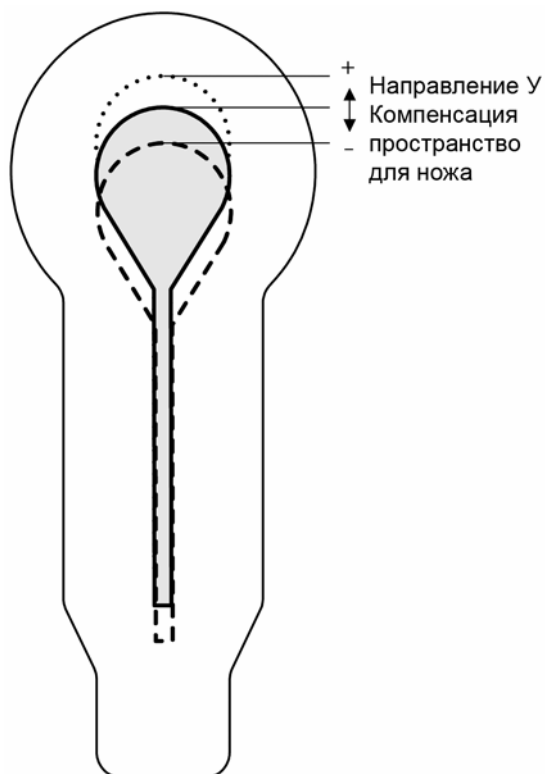
 Предупреждение!	▪ Если вы хотите выполнять шаблоны, значения которых установлены по умолчанию, нажмите на клавишу READY (Готовность) и на шаг 4. ▪ «3: Петля с глазком» отображается только тогда, когда A-16 Группы Параметров изменится на «1:включен». Когда отображается «3: Петля с глазком», то можно выполнять шаблон петли с глазком.
---	--

1) Выполнение формы верхней закрепки

- (5) Выберите «1» с помощью клавиш клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Напр., 1: Верхняя закрепка
- (6) Выполнение формы верхней закрепки требует ввода количества стежков для оформления петли с глазком, величины перемещения ножа в направлении Y и величины перемещения ножа в направлении X. Прежде всего, нажмите на ENTER (Ввод), чтобы изменить количество стежков для оформления петли с глазком.
- (7) Используя клавиши ◀(+) и (-)▶, установите нужное значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (Например, 0009).
- (8) Через секунду экран автоматически вернется к предыдущему отображению. С помощью клавиши DOWN (Вниз) установите величину перемещения ножа в направлении Y. Выберите «2» и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (9) Используя клавиши ◀(+) и (-)▶, установите нужное значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (Например, 0000).
- (10) Через секунду экран автоматически вернется к предыдущему отображению. Чтобы установить величину перемещения ножа в направлении X, используйте клавишу DOWN (Вниз), выберите «3» и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (11) Используя клавиши ◀(+) и (-)▶, установите нужное значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (Например, 1).
- (12) Через секунду экран автоматически вернется к предыдущему отображению. С помощью клавиши DOWN (Вниз) выберите RETURN (Возврат) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
 ◀Примечание▶
 Если нажата клавиша READY (Готовность), все измененные значения параметра сохраняются в памяти машины. На экране появляется начальное отображение шитья.
- (13) На экране появляется отображение для выполнения обратной закрепки, нижней закрепки и шаблон зигзага.

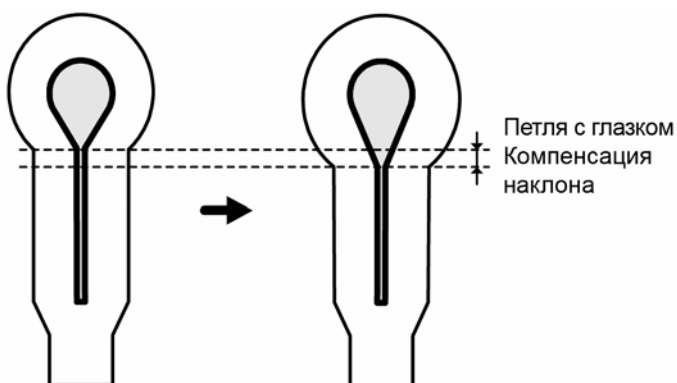


◀Примечание▶ При установке Длины петли с глазком, рассмотрите следующее:



- Настройка значения +: Расстояние для ножа в направлении Y при перемещении в вертикальном направлении при установленной величине.
- Настройка значения -: Расстояние для ножа в направлении X при перемещении в вертикальном направлении при установленной величине.

◀Примечание▶ Пример компенсации наклона петли с глазком



- Если компенсация наклона петли с глазком установлена на 1, то количество стежков при наклоне петли с глазком увеличивается на 1, тогда как стежки на прямой линии уменьшается на 1.

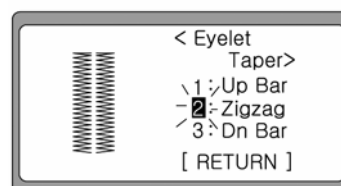
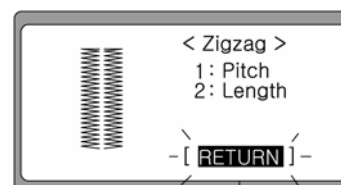
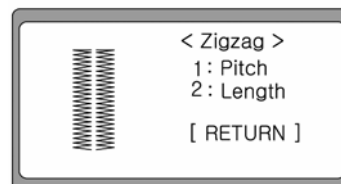
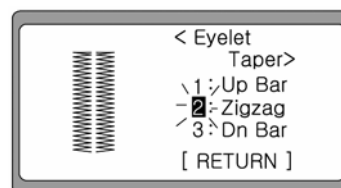
2) Выполнение зигзага

(1) Выберите «2», используя клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод). Например, 2: Зигзаг

(2) Установите величину шага и длины. Например, Шаг = 0.10, Длина = 25.0

(3) С помощью клавиши DOWN (Вниз) выберите RETURN (Возврат) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

(4) Затем на экране появляется первоначальное отображение для создания форм закрепки верхней части, нижней закрепки и зигзага.



3) Выполнение закрепки нижней части

(5) Выберите «3», используя клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод). Например, 2: Dn Bar (Закрепка нижней части).

(6) Введите значения шага и длины, чтобы выполнять закрепку в нижней части. Выберите «1» с помощью клавиш UP (Вверх), DOWN (Вниз) и нажмите на клавишу ENTER

(7) С помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ установите нужное значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (Например, 01.0)

(8) Через секунду на экране появляется предыдущее отображение. Выберите «2», используя клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).

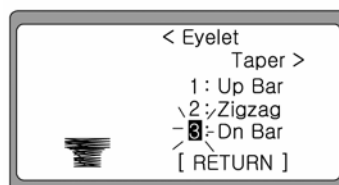
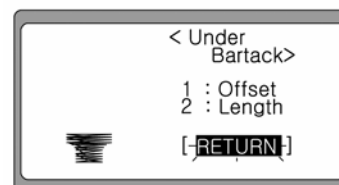
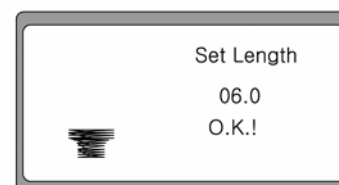
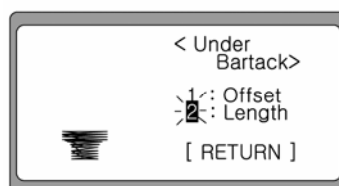
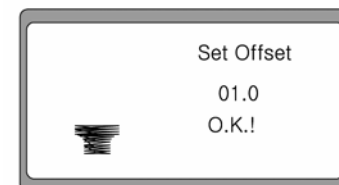
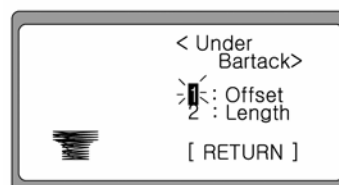
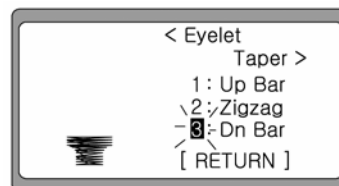
(9) С помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ установите нужное значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (Например, 06.0)

(10) Через секунду на экране появляется отображение. Выберите RETURN (Возврат), нажав на клавишу DOWN (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).

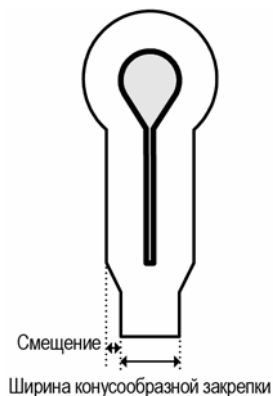
(11) Затем на экране появляется первоначальное отображение для создания форм закрепки верхней части, нижней закрепки и зигзага.

◀Примечание▶

Если нажата клавиша READY (Готовность), все измененные значения параметра сохраняются в памяти машины. На экране появляется начальное отображение шитья.



◀Примечание▶ Форма шаблона с конусообразной закрепкой



- Когда величина смещения увеличивается, закрепка становится уже. И наоборот, если величина смещения уменьшается, закрепка становится шире.

4) Настройка данных шаблона

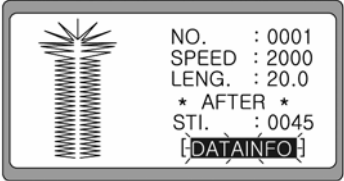
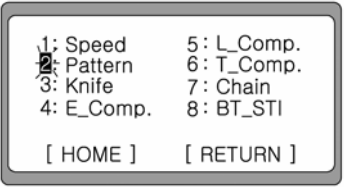
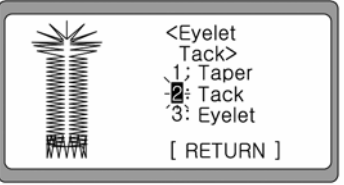
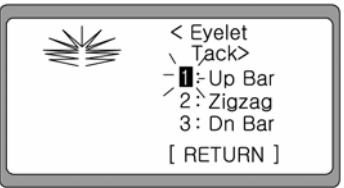
(1) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится дисплей для настройки информации о параметре. (2) Нажмите на клавиши UP (Вверх) или DOWN (Вниз) и выберите [HOME] (Исходная позиция), [RETURN] (Возврат). (3) Нажмите на ENTER (Ввод) и начнет выполняться шаблон в соответствии с измененной информацией о параметре. (4) По завершении выполнения шаблона, на экране произойдет автоматический переход к первоначальному отображению.		ИЛИ
--	--	---



Предупреждение!

- Функциональные клавиши можно использовать только в обычной [DATAINFO].
- При выполнении шаблонов нажмите на клавишу READY (Готовность) во время выполнения основного шаблона. После этого начинается выполнение основного шаблона, а на экран возвращается первоначальное отображение.

6-3-2) Шаблон прямоугольной закрепки

(1) Проследите, чтобы лампочка READY (Готовность) была выключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз), чтобы выбрать [DATAINFO]. Нажмите на ENTER (Ввод) и появится дисплей для настройки параметра. (2) Нажмите на клавиши UP (Вверх) или DOWN (Вниз) на экране настройки данных параметра и выберите «2. Шаблон». (3) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы увидите экран выбора форм петли. Нажмите на клавиши UP (Вверх) или DOWN (Вниз), чтобы выбрать нужный вам шаблон и на ENTER (Ввод). 1. Taper: (шаблон конусообразной закрепки). 2. Task: (шаблон закрепки прямоугольной формы). 3. Eyelet: (Шаблон петли с глазком). (4) Появляется экран создания новых шаблонов. Значения для верхней, нижней, конической и зигзагообразных закрепок устанавливаются в соответствии с шаблоном. 1. Up Bar (Верхняя закрепка) (закрепка верхней части) 2. Zigzag (Зигзаг) (часть закрепки зигзагом) 3. Dn Bar (Нижняя закрепка) (закрепка нижней части)	   	
---	--	---

※ После настройки всех частей (1), 2) и (3) установите отдельные значения для закрепки верхней части, зигзага и верхней части, соответственно.

 Предупреждение!	▪ Чтобы выполнять шаблоны, установленные по умолчанию, нажмите на клавишу READY (Готовность) на этапе 4. ▪ «3: Петля с глазком» отображается только тогда, когда A-16 Группы Параметров изменится на «1::включен». Когда отображается «3: Петля с глазком», то можно выполнять шаблон петли с глазком.
---	---

1) Создание формы верхней закрепки

(5) Выберите «1» с помощью клавиш UP (Вверх), DOWN (Вниз), и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
(Например, выберите «1: Верхняя закрепка»).

(6) Чтобы создать форму верхней закрепки, необходимо ввести количество стежков петли с глазком и значения перемещения ножа в направлениях X и Y. Нажатием на клавишу ENTER (Ввод) можно изменять количество стежков петли с глазком.

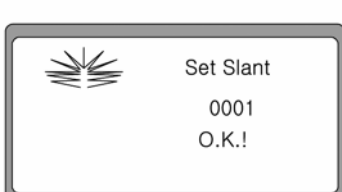
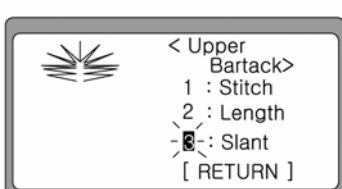
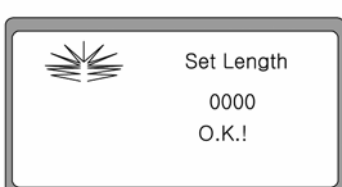
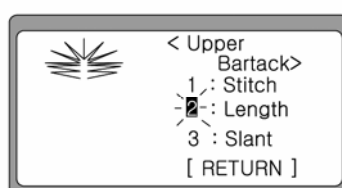
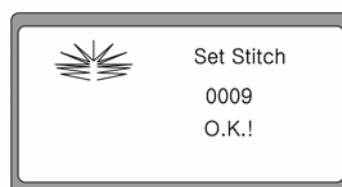
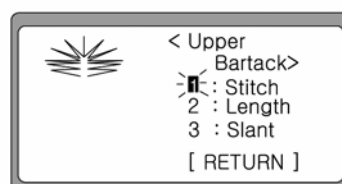
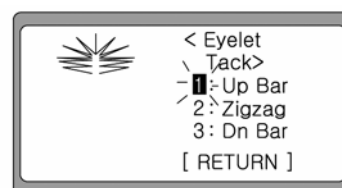
(7) Используя клавиши ◀(+) и (-)▶, установите нужное значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено).
(Например, 0009).

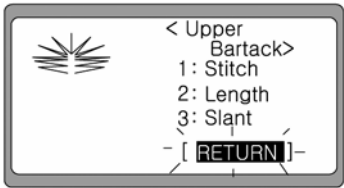
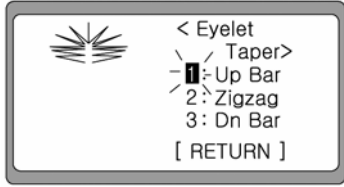
(8) Через секунду на экране появится предыдущее отображение. Выберите «2», нажав на клавишу DOWN (Вниз), чтобы установить величину перемещения ножа в направлении Y, для оформления петли с глазком, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

(9) Установите требуемое значение, используя ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено).
(Например, 0000).

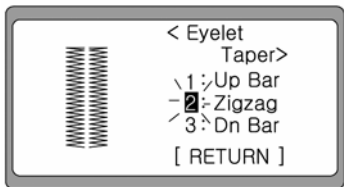
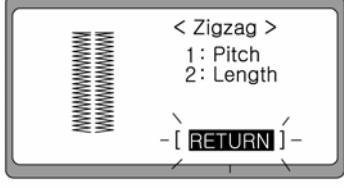
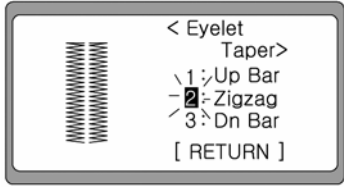
(10) Через секунду на экране появится предыдущее отображение. Выберите «3», нажав на клавишу DOWN (Вниз), чтобы компенсировать наклон петли с глазком и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

(11) Установите требуемое значение, используя ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено).
(Например, 0001).



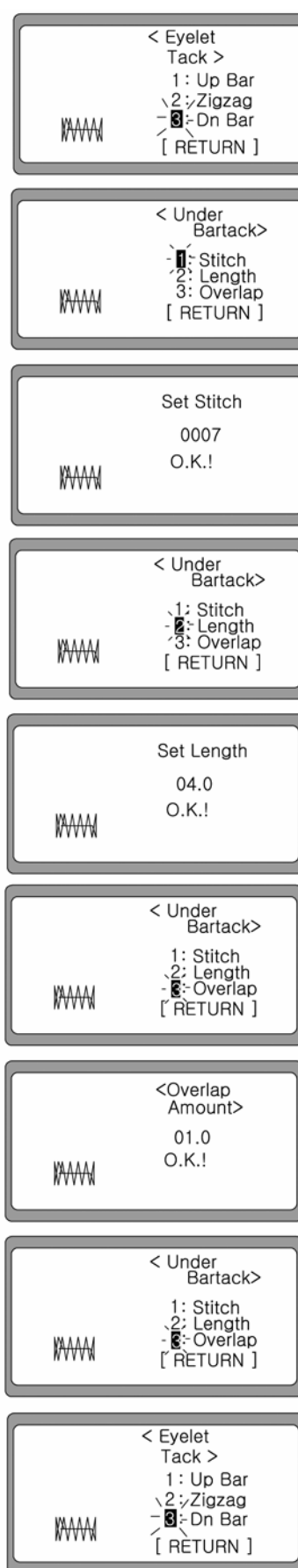
(12) Через секунду на экране появится предыдущее отображение. Выберите [RETURN] (Возврат) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). ◀Примечание▶ Если клавиша READY (Готовность) нажата, то измененные значения параметра сохраняются в памяти и на экране появится предыдущее отображение. (13) Затем на экране появляется первоначальное отображение для создания форм закрепки верхней части, нижней закрепки и зигзага.	 	
---	---	---

2) Создание формы зигзага

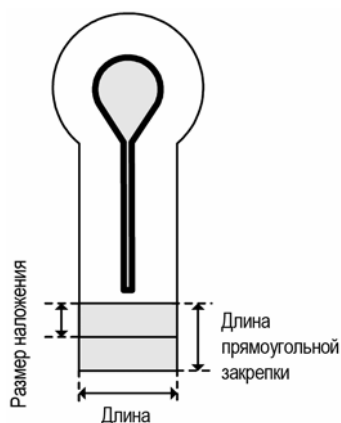
(5) Используя ◀(+) и (-)▶, выберите «2» и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). (Например, Выберите «2. Зигзаг»). (6) Установите значения шага и длины. (Например, Шаг = 01,0, Длина = 24,0). (7) Через секунду на экране появится предыдущее отображение. Выберите [RETURN] (Возврат) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). (8) Затем на экране появляется первоначальное отображение для создания форм закрепки верхней части, нижней закрепки и зигзага.	   	  
---	--	--

3) Создание формы закрепки нижней части

- (5) Используя ◀(+) и (-)▶, выберите «2» и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
(Например, Выберите «3. Закрепка нижней части»).
- (6) Чтобы создать форму нижней закрепки, необходимо ввести количество стежков, значения длины и наложения. Выберите «1», используя клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз), чтобы изменить количество стежков и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (7) Установите требуемое значение, используя ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
(Например, 0007).
- (8) Через секунду экран автоматически перейдет к предыдущему отображению. Выберите «2», используя клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз), чтобы настроить значения длины и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (9) Установите требуемое значение, используя ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
(Например, 04.0).
- (10) Через секунду экран автоматически перейдет к предыдущему отображению. Выберите «3», используя клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз), чтобы настроить величину наложения и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (11) Установите требуемое значение, используя ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
(Например, 01.0).
- (12) Через секунду на экране появится предыдущее отображение. Нажатием на клавишу DOWN (Вниз) выберите [RETURN] (Возврат) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (13) Затем на экране появляется первоначальное отображение для создания форм закрепки верхней части, нижней закрепки и зигзага.
◀Примечание▶
Если клавиша READY (Готовность) нажата, то измененные значения параметра сохраняются в памяти и на экране появится предыдущее отображение.



◀Примечание▶ Форма шаблона с прямоугольной закрепкой



- Исходя из того, что расстояние (ширина) слева и справа от прямоугольной за-
крепки составляет 2.0 (мм), соответственно, длина прямоугольной за-
крепки установлена 4.0 мм (по умолчанию).
- Исходя из того, что расстояние (ширина) слева и справа от прямоугольной за-
крепки составляет 2.0 (мм), соответственно, величина наложения установлена
1.0 мм (по умолчанию).

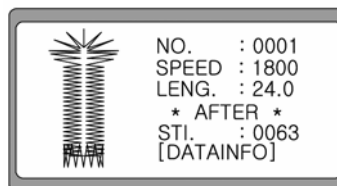
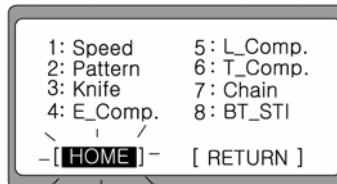
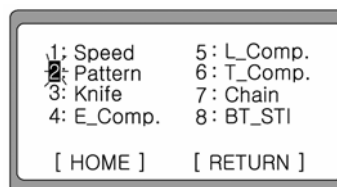
4) Настройка данных шаблона

(1) 1.Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится исход-
ное отображение настройки параметров.

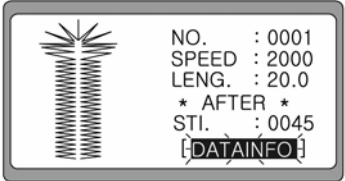
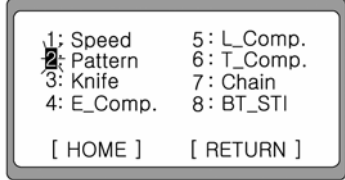
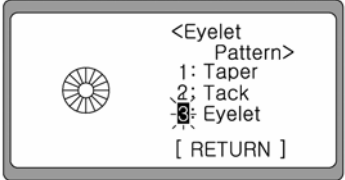
(2) Нажмите на клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и выбери-
те [HOME] (Исходная позиция), [RETURN] (Возврат).

(3) Когда нажата клавиша ENTER (Ввод), выполняется шаб-
лон с измененными данными параметра.

(4) По завершении выполнения шаблона дисплей автомати-
чески переходит к исходному отображению.



6-3-3) Шаблон формы петли с глазком

(1) Когда лампочка READY (Готовность) выключена, нажмите на клавишу DATAINFO. Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и на экране появится предыдущее отображение. (2) Выберите «2: Шаблон» на исходном экране настройки параметров, нажав на клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз). (3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится экран выбора форм закрепки. Выберите нужный вам шаблон, используя клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и затем нажмите на клавишу ENTER (Ввод). 1. Конусообразная закрепка (Шаблон конусообразной формы). 2. Короткая фигурная строчка (Шаблон прямоугольной закрепки) 3. Петля с глазком (Шаблон петли с глазком). (4) Появляется экран создания шаблонов. Необходимо осуществить настройки внутренней и внешней компенсации и количества стежков для выполнения шаблонов. 1. InSide (Внутренняя компенсация); 2. OutSide (Внешняя компенсация); 3. Stitch (Количество стежков)	   	
---	---	---

※ После того, как закончите общую настройку пп. (1), (2), (3), перейдите к настройке конкретных значений внутренней/внешней компенсации и количества стежков, соответственно.

 Предупреждение!	▪ Если вы хотите выполнять шаблоны, значения которых установлены по умолчанию, нажмите на клавишу READY (Готовность) и на шаг 4. ▪ «3: Петля с глазком» отображается только тогда, когда A-16 Группы Параметров изменится на «1:включен». Когда отображается «3: Петля с глазком», то можно выполнять шаблон петли с глазком.
---	--

1) Создание формы верхней закрепки

(5) Выберите «1» с помощью клавиш UP (Вверх), DOWN (Вниз), чтобы настроить значение внутренней части закрепки и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
(Например, выберите «1: Внутренняя закрепка»).

(6) Установите требуемое значение, используя клавиши ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
(Например, 02.0).

(7) Выберите «2» с помощью клавиш UP (Вверх), DOWN (Вниз), чтобы настроить значение внешней части закрепки и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
(Например, выберите «2: Внешняя закрепка»).

(8) Установите требуемое значение, используя ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
(Например, 00.0).

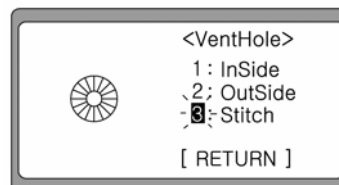
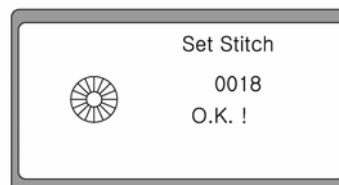
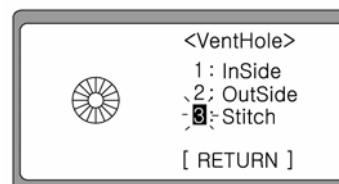
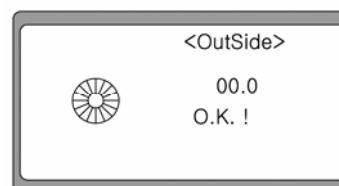
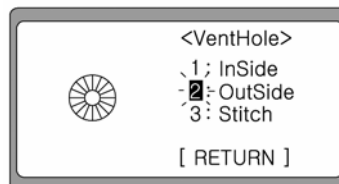
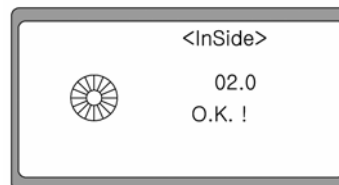
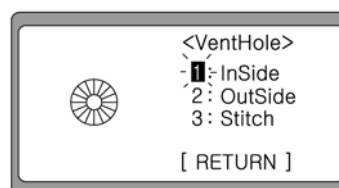
(9) Выберите «3 с помощью клавиш UP (Вверх), DOWN (Вниз), чтобы настроить количество стежков и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
(Например, выберите «3 Стежки»).

(10) Установите требуемое значение, используя ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). После этого на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
(Например, 0018).

(11) Через секунду на экране появится предыдущее отображение. Нажатием на клавишу DOWN (Вниз) выберите [RETURN] (Возврат) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

◀Примечание▶

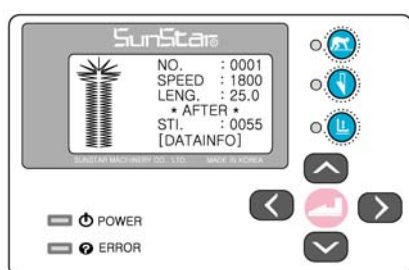
Если нажата клавиша READY (Готовность), все измененные значения параметра сохраняются в памяти машины. На экране появляется начальное отображение шитья.



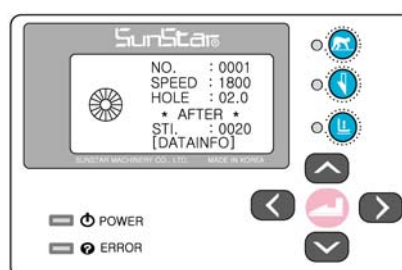
2) Настройка данных шаблона

(1) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится исходное отображение настройки параметров. (2) Нажмите на клавиши UP (Вверх), DOWN (Вниз) и выберите [HOME] (Исходная позиция), [RETURN] (Возврат). (3) Когда нажата клавиша ENTER (Ввод), выполняется шаблон с измененными данными параметра. (4) По завершении выполнения шаблона дисплей автоматически переходит к исходному отображению.		
---	--	--

 Предупреждение!	- Что касается шаблона формы петли с глазком, информация о внутреннем радиусе (HOLE) отображается на дисплее вместо информации о длине (LENG). При осуществлении изменений принимайте это во внимание. - При оформлении шаблона формы петли с глазком установите для шитья уменьшенный ударник (молоток), резальное устройство, игольную пластинку и прижим. В противном случае, может произойти какая-либо поломка, повреждение иглы или других инструментов.
----------------------------	---



Отображение на дисплее других параметров
 (за исключением петли с глазком)



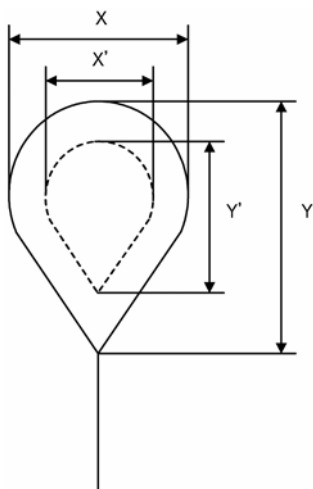
Отображение на дисплее шаблона
 формы петли с глазком

6-4) Настройка параметров, касающихся ножа

1) Установка количества ножей

(1) Убедитесь, что лампочка READY (Готовности) выключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз) пять раз. После этого начинает мигать DATAINFO. Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится первоначальный экран изменения информации параметра.		
(2) Выберите «3», нажав на клавиши UP (Вверх) или DOWN (Вниз).		
(3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Высветится другой экран и «1» мигает. Выберите «1» с помощью клавиш UP (Вверх) или DOWN (Вниз) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод), чтобы настроить форму петли с глазком.		
(4) Установите нужное значение, используя ◀(+) и (-)>, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (По умолчанию: 0002).		

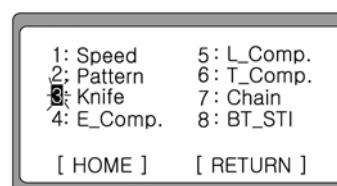
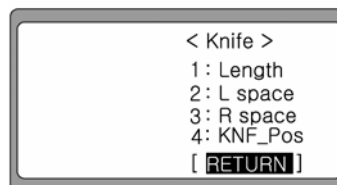
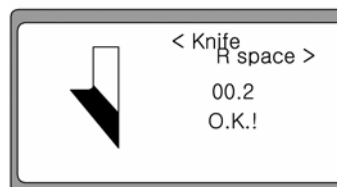
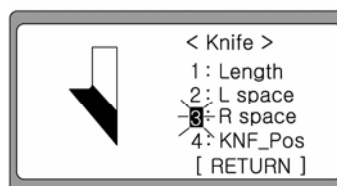
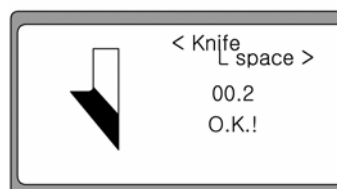
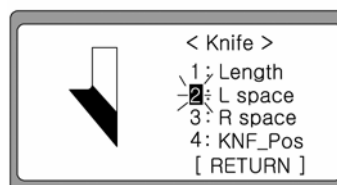
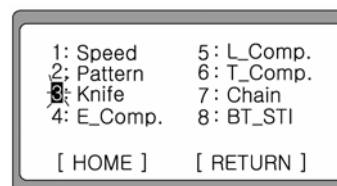
◀Примечание▶ Пространство для отрезания в соответствии с номером ножа



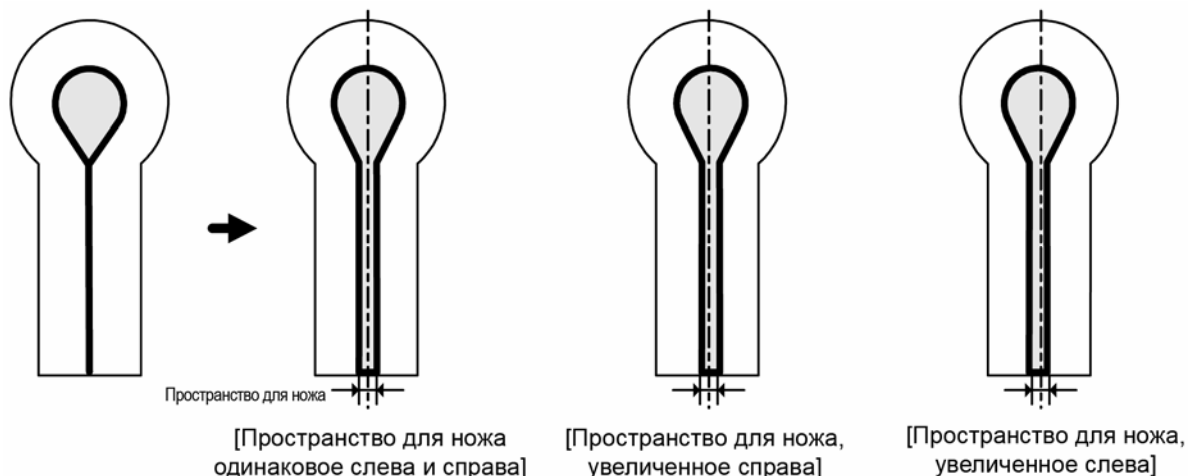
№ ножа	Когда отрезается до начала шитья (X × Y)	Пространство для отрезания (X' × Y')	Когда отрезается после шитья
1	1,7 × 2,7	2,1 × 3,2	2,5 × 3,8
2	2,4 × 3,8	2,8 × 4,3	3,2 × 4,9
3	2,6 × 4,1	3,0 × 4,6	3,4 × 5,2
4	2,8 × 4,9	3,2 × 5,4	3,6 × 6,0
5	Прямо	Прямо	Прямо
6	3,4 × 3,8	3,8 × 4,3	4,2 × 4,9

2) Настройка правого/левого пространства для ножа

- (1) Выберите «3» с помощью клавиш UP (Вверх) или DOWN (Вниз) на основном экране настройки параметров.
- (2) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится экран настройки значений для ножа. Выберите «2», используя клавиши UP (Вверх) или DOWN (Вниз), чтобы настроить пространство для ножа слева и затем нажмите на ENTER (Ввод).
- (3) Установите нужное значение, используя ◀(+) и (-)>, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
 (Например, пространство для ножа слева → 00.2).
- (4) Для установки пространства для правого ножа выберите «3», нажав на клавиши UP (Вверх) или DOWN (Вниз) и затем – на клавишу ENTER (Ввод).
- (5) Установите нужное значение, используя ◀(+) и (-)>, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
 (Например, пространство для ножа справа → 00.2).
- (6) Через секунду отображение на экране возвращается к полю установки параметра для ножа. Выберите RETURN (Возврат) с помощью клавиши DOWN (Вниз) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (7) По завершении настройки параметров ножа высветится исходный экран установки параметров.



◀Примечание▶ Примеры установки пространства для ножа



3) Установка положения ножа

- Выберите «3», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) на исходном экране установки параметров.
- Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится экран установки параметров ножа. С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «4», чтобы установить пространство справа, затем нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- Установите требуемое значение, используя ◀(+) и (-)>, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
(Например, положение ножа → 00109)
- Через секунду отображение на экране перейдет на поле установки параметров ножа. Выберите [RETURN] (Возврат), используя клавишу «Down» (Вниз) и на клавишу ENTER (Ввод).
- По завершении установки параметров ножа появится первоначальный экран установки параметров.

1: Speed 5: L_Comp.
2: Pattern 6: T_Comp.
3: Knife 7: Chain
4: E_Comp. 8: BT_STI
[HOME] [RETURN]

< Knife >
1: Length
2: L space
3: R space
4: KNF_Pos
[RETURN]

< Knife
Position >
0019
O.K.!

< Knife >
1: Length
2: L space
3: R space
4: KNF_Pos
[RETURN]

1: Speed 5: L_Comp.
2: Pattern 6: T_Comp.
3: Knife 7: Chain
4: E_Comp. 8: BT_STI
[HOME] [RETURN]



Предупреждение!

При изменении значения положения ножа, высвечивается «Ошибка 5» в случае, если значение выходит за пределы установленных значений. Другими словами, количество отверстий на панели датчика – 19, а ошибка может иметь место в том случае, если значение количества, установленное на операционной панели отверстий, равняется 20.

4) Установка параметров прижима (размер шитья)

(1) Нажмите на клавишу «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) на исходном экране параметров и выберите «3».

(2) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Появится новое отображение. Нажмите на клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы установить пространство для ножа справа. По завершении, выберите «4» и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

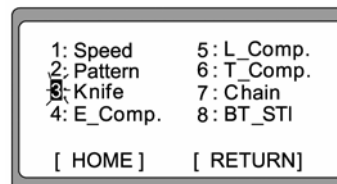
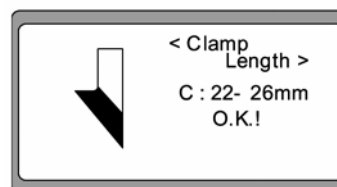
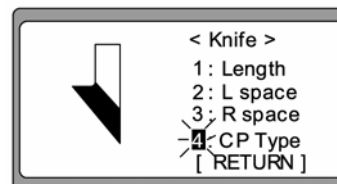
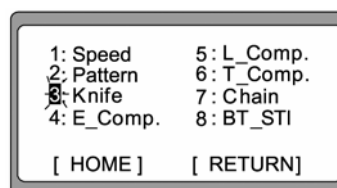
◀Примечание▶

«4: Тип CP» отображается только на машине серии BH6000-02.

(3) Нажмите на клавиши ◀(+) и (-)▶ и затем на ENTER (Ввод). На экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (Например, Тип прижима → C:22-26 мм).

Тип	Размер прижима (область шитья)
A	14 – 18 мм
B	18 – 22 мм
C	22 – 26 мм
D	26 – 30 мм
E	28 – 32 мм
F	32 – 36 мм
G	36 – 40 мм

(4) Через секунду появляется новое отображение. Нажмите на клавишу «Down» (Вниз), чтобы выбрать [RETURN] (Возврат) и затем нажмите на клавишу ENTER (Ввод). На экране появится первоначальное отображение.

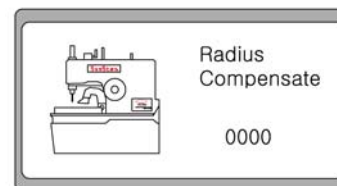
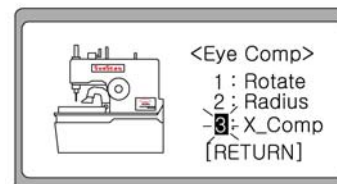
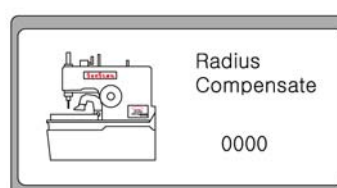
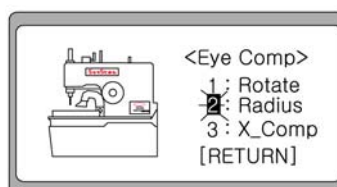
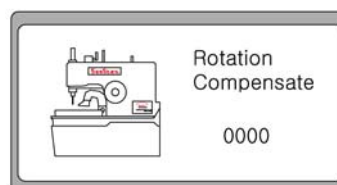
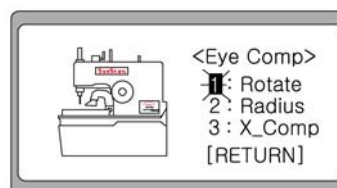
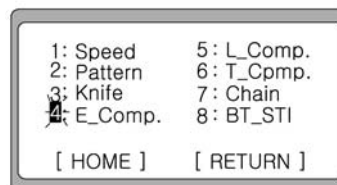
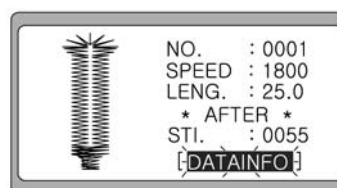


Предупреждение!

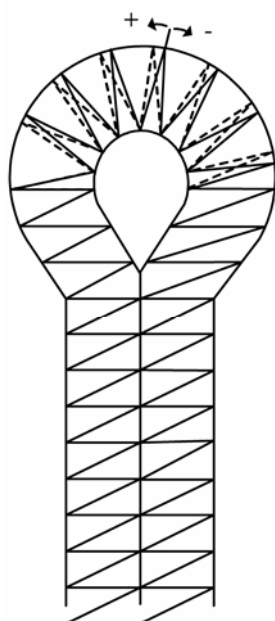
- 1) В зависимости от номера шаблона можно выбирать прижим различного размера.
- 2) Если прижимное устройство не менять в соответствии с типом прижима, могут произойти ошибки в работе или поломка машины.
- 3) При инициализации швейной машины типа BH6000-02 размер прижима должен быть «C:22-26 мм». Если вы используете прижим другого типа, отличного от типа C, выбирайте «4:Тип CP».

6-5) Компенсация части петли с глазком

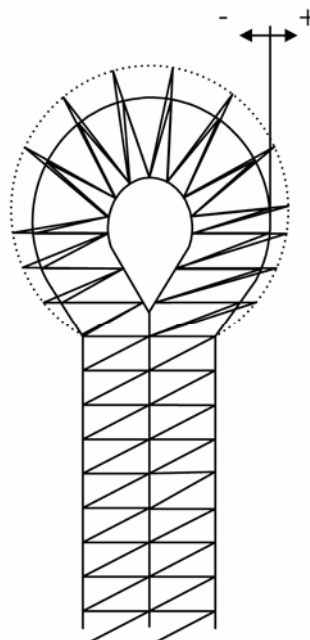
- (1) Проследите, чтобы лампочка READY (Готовность) была выключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз) пять раз, чтобы выбрать [DATAINFO]. Нажмите на ENTER (Ввод) и появится дисплей для настройки параметра.
- (2) Выберите «4: E_Comp», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).
- (3) На экране высветится новое отображение и начнет мигать «1». С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «1», чтобы компенсировать значение вращения и нажмите на ENTER (Ввод).
- (4) Когда появится новое отображение, установите нужное значение, используя кнопки ◀(+) и (-)>, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
 + направление: Угол петли с глазком увеличивается на установленное значение.
 - направление: Угол петли с глазком уменьшается на установленное значение.
- (5) На экране появляется предыдущее отображение и начинает мигать «1». Выберите «2», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы компенсировать значение радиуса и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (6) Когда на экране появится новое отображение, установите нужное значение, используя кнопки (+) и (-) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
 + направление: Радиус петли с глазком увеличивается на установленное значение.
 - направление: Радиус петли с глазком уменьшается на установленное значение.
- (7) На экране нового отображения начнет мигать «2». Выберите «3», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы компенсировать положение направления X, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (8) Когда на экране появляется отображение для установки значения, с помощью кнопок ◀(+) и (-)> выберите нужное вам значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
 + направление: Положение направления X петли с глазком перемещается вправо.
 - направление: Положение направления X петли с глазком перемещается влево.



◀Пример▶

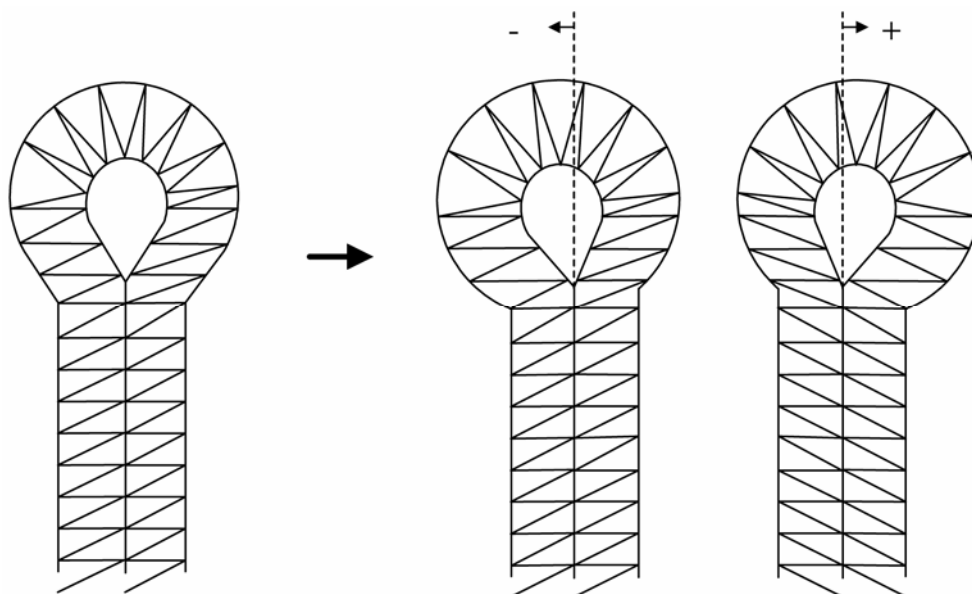


+ направление: Угол петли с глазком увеличивается на установленное значение.
 - направление: Угол петли с глазком уменьшается на установленное значение.



+ направление: Радиус петли с глазком увеличивается на установленное значение.
 - направление: Радиус петли с глазком уменьшается на установленное значение.

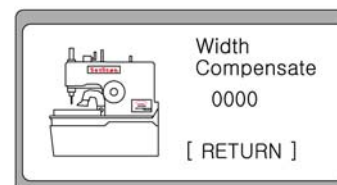
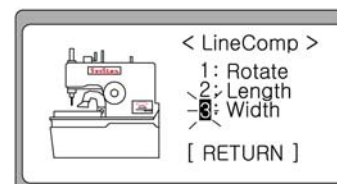
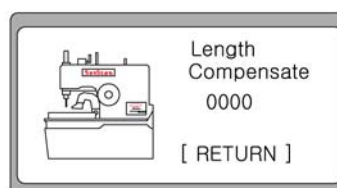
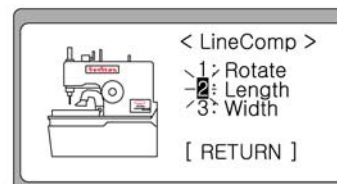
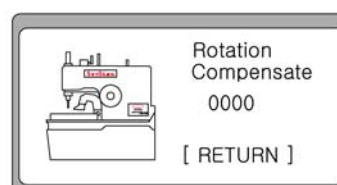
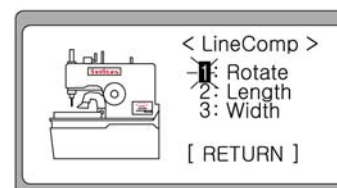
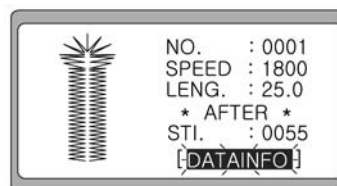
◀Пример▶



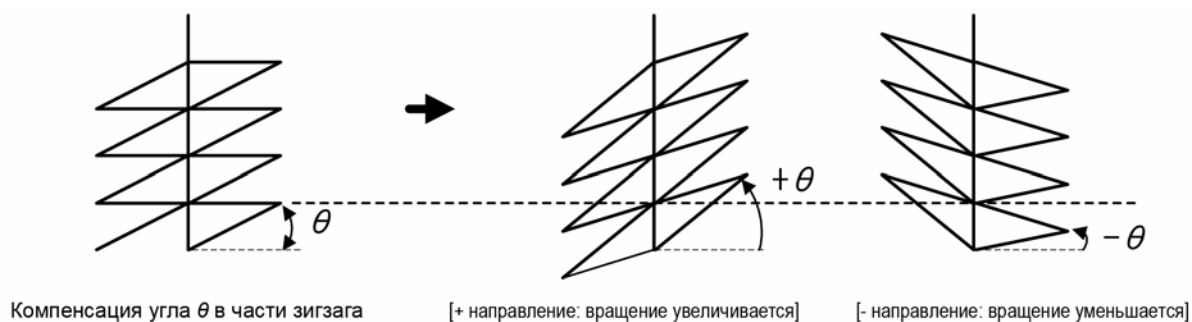
+ направление: Положение направления X петли с глазком перемещается вправо.
 - направление: Положение направления X петли с глазком перемещается влево.

6-6) Компенсация части зигзага

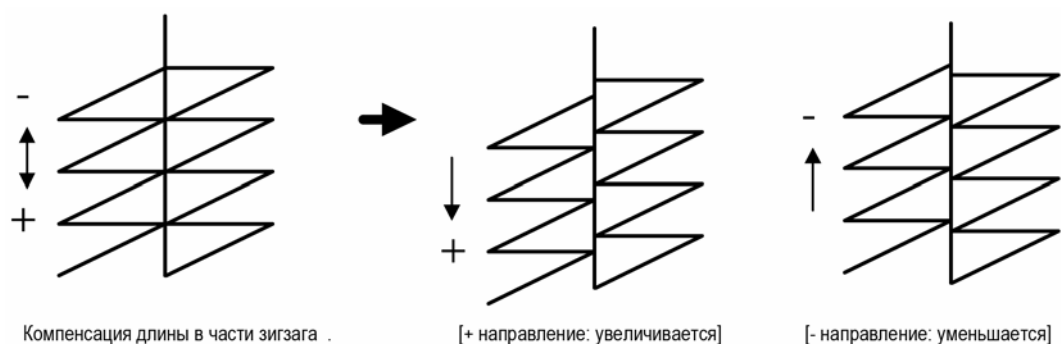
- (1) Проследите, чтобы лампочка READY (Готовность) была выключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз) пять раз, чтобы выбрать [DATAINFO]. Нажмите на ENTER (Ввод) и появится дисплей для настройки параметра.
- (2) Выберите «5: L_Comp», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).
- (3) На экране высветится новое отображение и начнет мигать «1». С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «1», чтобы компенсировать значение вращения и нажмите на ENTER (Ввод).
- (4) Когда появится новое отображение, установите нужное значение, используя кнопки ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
- (5) На экране появляется предыдущее отображение и начинает мигать «1». Выберите «2», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы компенсировать часть зигзага, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (6) Когда на экране появится новое отображение, установите нужное значение, используя кнопки ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
◀Примечание▶
Вокруг части зигзага используются различные шаги.
- (7) Появляется отображение меню и начинает мигать «2». Выберите «3», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы компенсировать ширину шаблона и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (8) Когда на экране появляется отображение для установки значения, с помощью кнопок ◀(+) и (-)▶ выберите нужное вам значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
+ направление: Ширина шаблона увеличивается.
- направление: Ширина шаблона уменьшается.



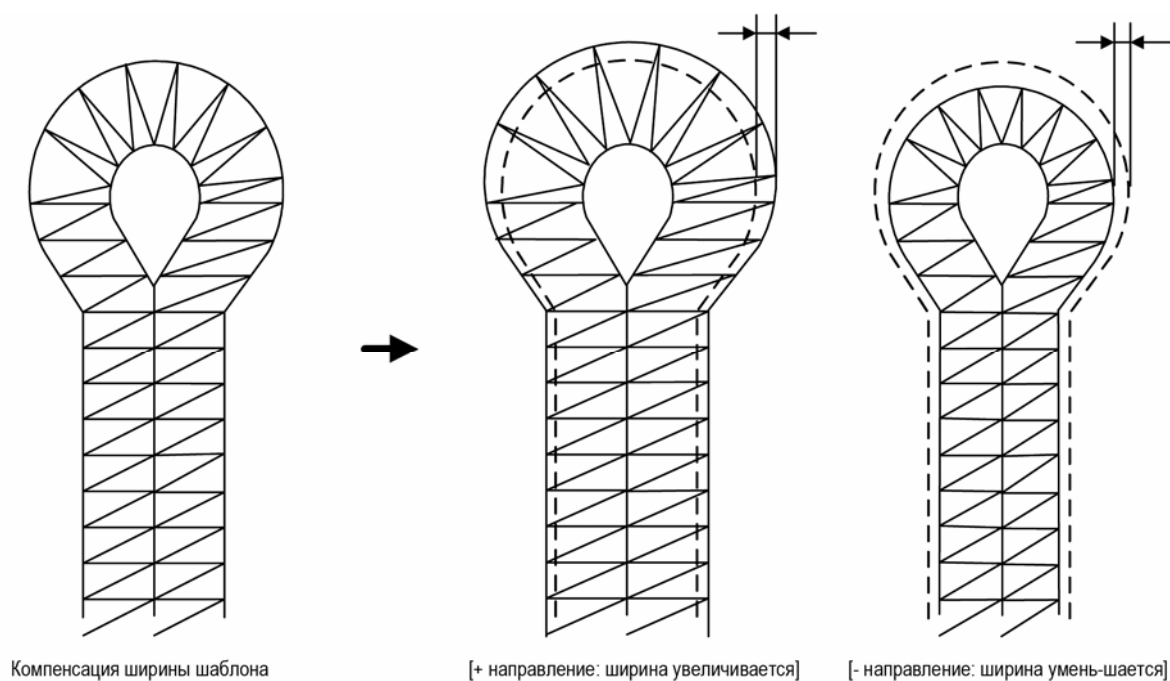
◀Примечание▶ Пример компенсированного вращения в части зигзага



◀Примечание▶ Пример компенсированной длины в части зигзага

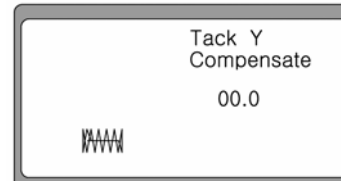
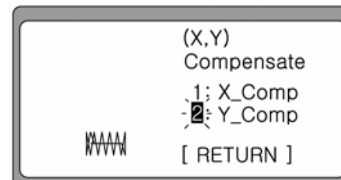
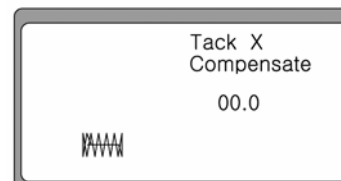
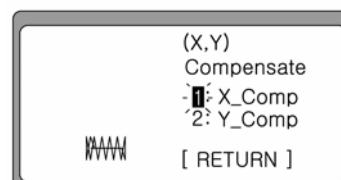
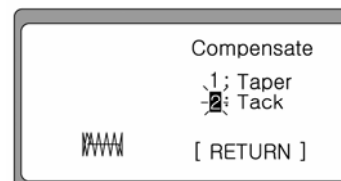
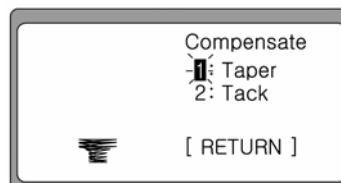
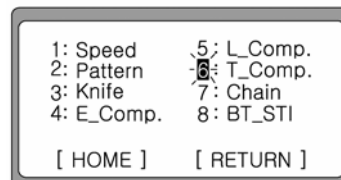
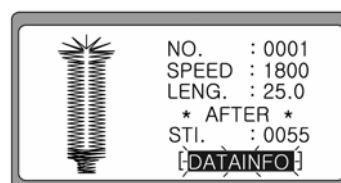


◀Примечание▶ Пример компенсированной ширины шаблона

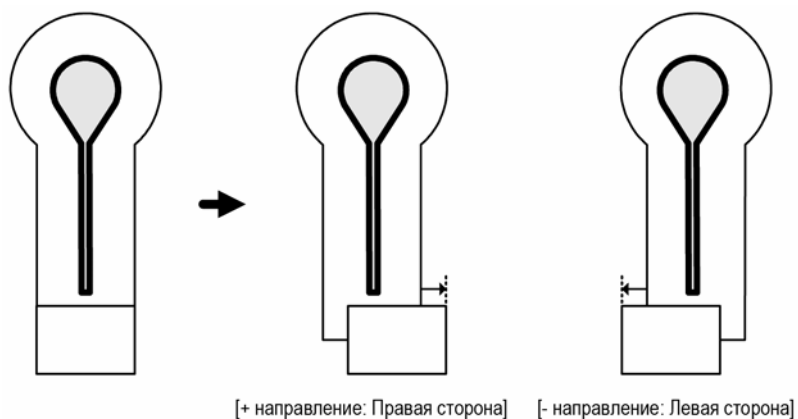


6-7) Компенсация наклона на закрепке нижней части

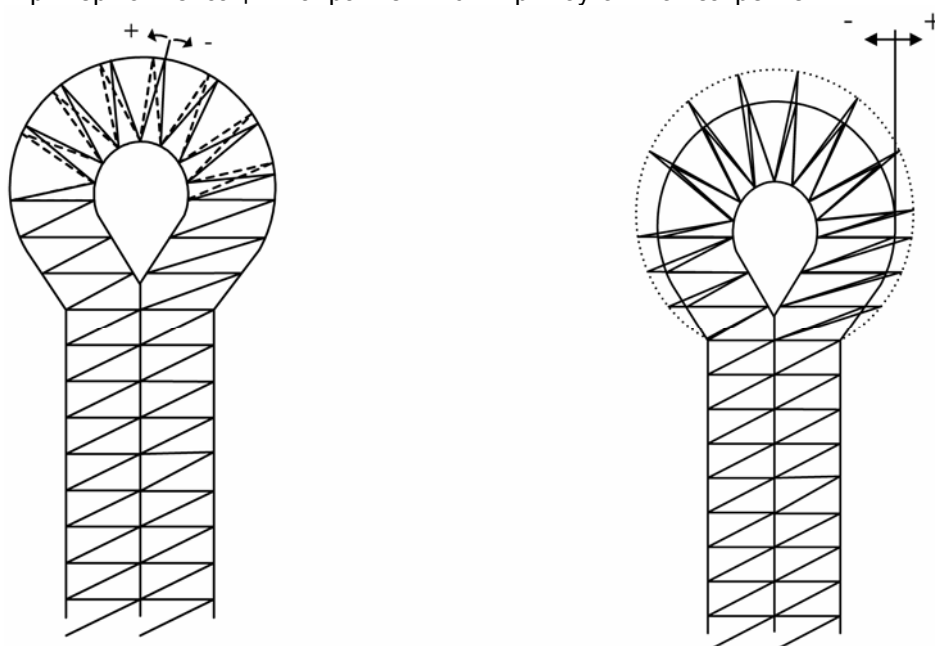
- (1) Проследите, чтобы лампочка READY (Готовность) была выключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз) шесть раз, чтобы [DATAINFO] замигала. Нажмите на ENTER (Ввод) и появится исходное отображение для настройки параметра.
- (2) Выберите «6», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз)
- (3) На экране высветится предыдущее отображение и начнет мигать «1». С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «1», чтобы компенсировать значение наклона конусообразной закрепки и нажмите на ENTER (Ввод).
- (4) На экране высветится предыдущее отображение. Выберите [RETURN] (Возврат) на клавишу ENTER (Ввод), чтобы завершить настройку наклона.
- (5) На экране появляется предыдущее отображение и начинает мигать «1». Выберите «2», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы компенсировать значение наклона прямоугольной закрепки и далее нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (6) На экране высветится предыдущее отображение и начнет мигать «1». С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «1», чтобы компенсировать направление X прямоугольной закрепки и далее нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (7) Когда на экране появляется новое отображение с помощью кнопок ◀(+) и (-)▶ выберите нужное вам значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
+ направление: Шаблон прямоугольной закрепки движется вправо.
- направление: Шаблон прямоугольной закрепки движется влево.
- (8) На экране высветится предыдущее отображение и начнет мигать «2». С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «2», чтобы компенсировать направление Y прямоугольной закрепки и далее нажмите на клавишу ENTER (Ввод).
- (9) Когда на экране появляется новое отображение с помощью кнопок (+) и (-) выберите нужное вам значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
- направление: шаблон становится уже.



◀Примечание▶ Пример компенсации направления X в прямоугольной закрепке



◀Примечание▶ Пример компенсации направления Y в прямоугольной закрепке



- Если имеет место компенсация направления Y в случае, когда величина наложения не более 2.0 мм, длина прямоугольной закрепки равняется = базовой ширине + величина наложения – компенсационное значение Y-направления. Поэтому, будьте внимательны во время установки значений, т.к. величина наложения может быть уменьшена.
- Если имеет место компенсация направления Y в случае, когда величина наложения не более 2.0 мм, длина прямоугольной закрепки равняется = базовой ширине + величина наложения – компенсационное значение Y-направления. Поэтому, прямоугольная закрепка может удлиняться. Будьте внимательны при разрезании, чтобы не отрезать прямоугольную закрепку.

6-8) Настройка параметров оформления закрепки петель цепным стежком

1) Включение функции шитья цепным стежком

(1) Проследите, чтобы лампочка READY (Готовность) была включена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз) пять раз, чтобы [DATAINFO] замигала. Нажмите на ENTER (Ввод) и появится исходное отображение для настройки параметра.

(2) Выберите «7: Цепной стежок», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) на экране.

(3) На экране высветится предыдущее отображение и начнет мигать «1:OnOff». Чтобы активизировать или выключить функцию шитья цепным стежком, выберите «1», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) и потом нажмите на ENTER (Ввод).

(4) С помощью ◀(+) и (-)▶, можно переключать с «On» (Вкл.) на «Off» (Выкл.). Установите нужное значение и нажмите на ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено).

Вкл: Активизирует функцию шитья цепным стежком,
 Выкл.: Выключает функцию шитья цепным стежком (по умолчанию).

(5) Через секунду на экране высветится предыдущее отображение. С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «2: Установить_№», чтобы установить параметры функцию шитья цепным стежком и далее нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

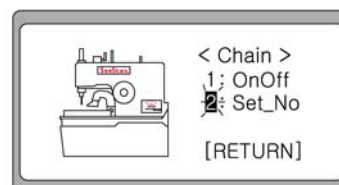
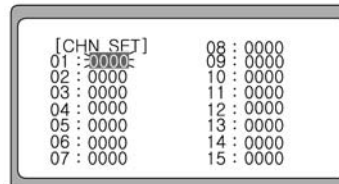
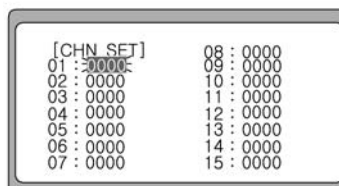
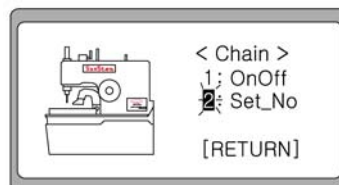
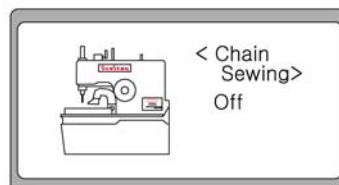
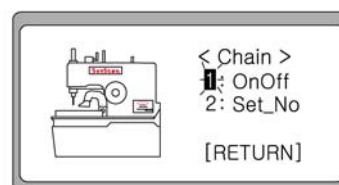
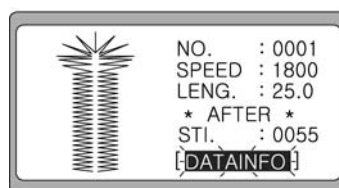
(6) Когда появляется новый экран, можно устанавливать параметры функции шитья цепным стежком.

(7) Используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), можно выбрать от 01 до 15. С помощью ◀(+) и (-)▶ вставляют номера уже установленных шаблонов.

(8) По завершении установки параметров функции шитья цепным стежком нажмите на клавишу ENTER (Ввод), и на экране появится исходное отображение для установки параметров.

◀Примечание▶

Для осуществления функции шитья цепным стежком параметры следует устанавливать для конкретных шаблонов заранее.



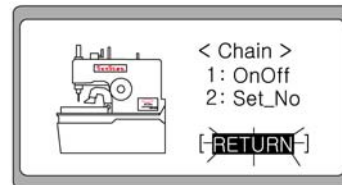
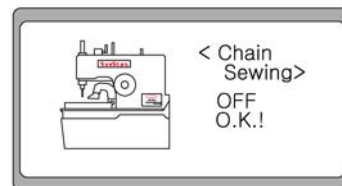
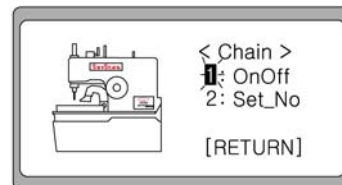
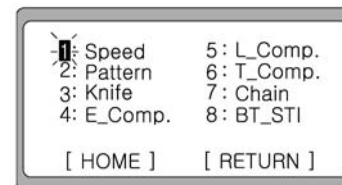
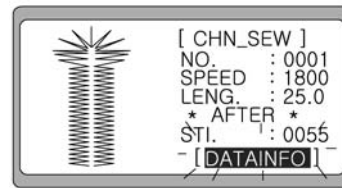
(9) Выберите [RETURN] (Возврат), нажав на клавишу «Down» (Вниз) и на ENTER (Ввод). Высветится экран установки параметров. (10) Выберите [RETURN] (Возврат), нажав на клавишу «Down» (Вниз) и на ENTER (Ввод). Высветится экран установки параметров. Отображение на экране изменится на отображение шитья цепным стежком и появится информация о первом шаблоне.	1: Speed 5: L_Comp. 2: Pattern 6: T_Comp. 3: Knife 7: Chain 4: E_Comp. 8: BT_STI [HOME] [RETURN] [CHN_SEW] NO. : 0001 SPEED : 1800 LENG. : 25.0 * AFTER * STI. : 0055 [DATAINFO]	 ИЛИ
--	--	-----------------

2) Осуществление установленной функции шитья цепным стежком

(1) По завершении установки шитья цепным стежком убедитесь в том, что лампочка READY (Готовность) включена до начала выполнения шитья цепным стежком. Нажмите на левый выключатель, чтобы произвести первый шаблон шитья цепным стежком. Когда шитье закончится, на экране автоматически отобразится информация о втором шаблоне. (Например, установка шитья цепным стежком «0001» используется как шаблон конусообразной закрепки в «0003»). (2) По завершении выполнения последнего шаблона, машина автоматически вернется к информации о первом шаблоне шитья цепным стежком. Цикл шитья продолжится. (3) Если вам понадобится откорректировать заданный шаблон в середине процесса шитья цепным стежком, нажмите на клавишу READY (Готовность). Когда лампочка READY (Готовность) выключена, с помощью клавиши «Down» (Вниз) выберите SPEED (Скорость). Значение скорости регулируют с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶. (4) С помощью клавиши «Down» (Вниз) выберите [DATAINFO] и пройдя через процессы 6-2) – 6-9), можно изменить нужный вам шаблон. ◀Примечание▶ - Если вы изменяете параметры шаблона, то измененный шаблон можно использовать со следующей операции. - Когда возвращается исходное отображение, номер цепного стежка автоматически изменяется на следующий номер.	[CHN_SEW] NO. : 0001 SPEED : 1800 LENG. : 25.0 * AFTER * STI. : 0055 [DATAINFO] [CHN_SEW] NO. : 0001 SPEED : 1800 LENG. : 25.0 * AFTER * STI. : 0055 [DATAINFO] [CHN_SEW] NO. : 0003 SPEED : 1800 LENG. : 25.0 * AFTER * STI. : 0055 [DATAINFO] [CHN_SEW] NO. : 0001 SPEED : 1800 LENG. : 25.0 * AFTER * STI. : 0055 [DATAINFO] 1: Speed 5: L_Comp. 2: Pattern 6: T_Comp. 3: Knife 7: Chain 4: E_Comp. 8: BT_STI [HOME] [RETURN]	 ↓ ↓ ИЛИ
--	--	---

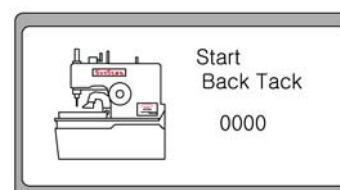
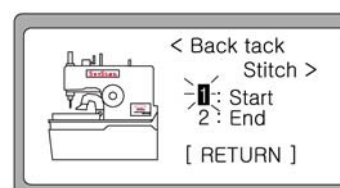
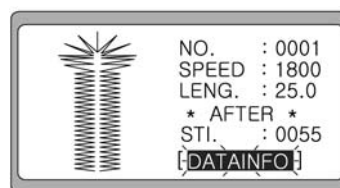
3) Отключение функции шитья цепным стежком

- (1) Чтобы отключить функцию шитья цепным стежком, нажмите на клавишу READY (Готовность). Когда лампочка READY (Готовность) выключится, выберите [DATAINFO], используя клавишу «Down» (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).
- (2) Появляется экран установки параметров и мигает «1». С помощью клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «7:Цепной стежок».
- (3) Нажмите на ENTER (Ввод) и появится экран установки параметров начала шитья цепным стежком. Выберите «1:OnOff» (ВклВыкл), используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).
- (4) При появлении нового отображения на экране, используйте клавиши ◀(+) и (-)▶, чтобы перейти с Вкл. на Выкл. и нажмите на ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).
- (5) Через секунду отображение на экране автоматически переходит в исходное состояние. Выберите [RETURN] (Возврат), нажав на клавишу «Down» (Вниз) и на ENTER (Ввод). После этого появится экран установки начала шитья цепным стежком.



6-9) Установка функции закрепки строчки

- (1) Проследите, чтобы лампочка READY (Готовность) была выключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз) пять раз, чтобы [DATAINFO] замигала. Нажмите на ENTER (Ввод) и появится исходное отображение для настройки параметра.
- (2) На экране установки начального параметра с помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «8BT_ST1». Нажмите на ENTER (Ввод).
- (3) На экране появляется новое отображение и мигает «1». С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «1» и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы установить значение закрепки строчки.
- (4) Используйте клавиши ◀(+) и (-)▶, чтобы выбрать нужное значение и нажмите на ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (Диапазон установки: 0 – 2).
- (5) Отображение на экране возвращается к предыдущему этапу и снова мигает «1». Выберите «2» и следуя тому же самому процессу, описанному выше, чтобы установить конечное значение закрепки строчки.
- (6) По завершении установки конечного значения закрепки строчки с помощью клавиши «Down» (Вниз) выберите [RETURN] (Возврат) и нажмите на ENTER (Ввод).



6-10) Установка параметров счетчика продукции

1) Включение/выключение счетчика продукции

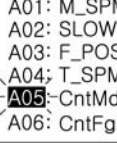
(1) Включите электропитание машины, нажав на Левую клавишу и клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) прижима. После этого на экране начнет мигать «1». Чтобы настроить работу счетчика продукции, выберите «1: Группа А» и нажмите на ENTER (Ввод). (2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью кнопки «Down» (Вниз) выберите «A06:CnFg» и нажмите на ENTER (Ввод). (3) Используя клавиши ◀(+) и (-)▶, включают/выключают счетчик продукции. - Включение функции: запуск; - Выключение функции: остановка. (4) Когда включена клавиша ENTER (Ввод), звучит звуковой сигнал, указывающий на то, что настройка завершена. Отображение переходит к параметру Группы А.	 Parameter 1: Group A 2: Group B <table border="1"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: Not</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: Not</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: Not</td></tr> </table>  Product Counter Disable <table border="1"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: Not</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: Not</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: Not</td></tr> </table>	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: Not	A05: CntMd	A11: Not	A06: CntFg	A12: Not	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: Not	A05: CntMd	A11: Not	A06: CntFg	A12: Not	 “Выключите”
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: Not																									
A05: CntMd	A11: Not																									
A06: CntFg	A12: Not																									
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: Not																									
A05: CntMd	A11: Not																									
A06: CntFg	A12: Not																									



Предупреждение!

- Значение по умолчанию счетчика продукции – Up Counter. Чтобы изменить его на Down Counter, настройку следует изменить на «A05:CntMd» (см. 2).
- Чтобы сохранить параметр в памяти, выключите электропитание.

2) Выбор счетчика продукции (суммирующего счетчика и вычитающего счетчика)

(1) При выборе типа счетчика продукции, перейдите к «1: Группа А» и выберите «A05: CntMd». Нажмите на ENTER (Ввод). (2) При появлении нового отображения с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶, выбирают параметры между суммирующим счетчиком и вычитающим счетчиком (Up Counter и Down Counter). (3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Звучит звуковой сигнал, указывающий на то, что настройка завершена. Отображение переходит к параметру Группы А.	 <table border="1"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: Not</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: Not</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: Not</td></tr> </table>  Cnt Mode Up Product <table border="1"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: Not</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: Not</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: Not</td></tr> </table>	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: Not	A05: CntMd	A11: Not	A06: CntFg	A12: Not	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: Not	A05: CntMd	A11: Not	A06: CntFg	A12: Not	 или
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: Not																									
A05: CntMd	A11: Not																									
A06: CntFg	A12: Not																									
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: Not																									
A05: CntMd	A11: Not																									
A06: CntFg	A12: Not																									

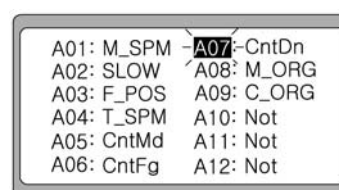


Предупреждение!

- Когда счетчик продукции установлен на Down Counter (Вычитающий счетчик), необходимо сделать дополнительную настройку на «07:CntDn». Значение по умолчанию A)7 – «Buzz & Key» (см. 3).

3) Осуществление настройки вычитающего счетчика продукции, (Down Counter)

(1) Для Осуществление настройки вычитающего счетчика продукции, выберите Группу A и затем «A07:CntDn». Нажмите на ENTER (Ввод).

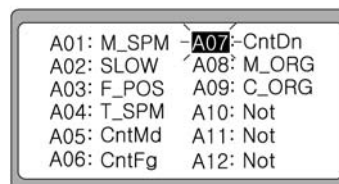
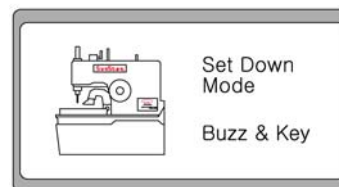


(2) Как только появится новое отображение на экране, с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ произведите детальную настройку счетчика продукции, работающего на вычитание (Down Counter).

Buzz & Key: Когда подсчет завершен, зуммер отключается и устанавливается режим готовности. При нажатии клавиши ENTER (Ввод) счетчик запускается;

Key: Когда подсчет завершен, устанавливается режим готовности до тех пор, пока не будет нажата клавиша ENTER (Ввод). При нажатии клавиши ENTER (Ввод) вычитающий счетчик включается повторно.

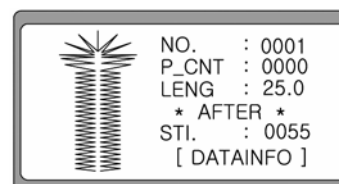
Buzz: Когда подсчет завершен, зуммер отключается и вычитающий счетчик автоматически запускается.



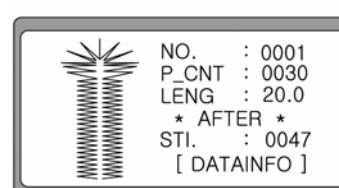
(3) Нажмите на ENTER (Ввод). Звучит звуковой сигнал, указывающий на то, что настройка завершена. Отображение переходит к экрану параметров Группы A.

4) Начальное отображение настройки счетчика продукции

(1) После завершения настройки счетчика продукции появляется экран параметров счетчика продукции. В случае настройки суммирующего счетчика (Up Counter) значение P_CNT увеличивается на каждую единицу шитья.



(2) В случае настройки вычитающего счетчика (Down Counter), нажмите на клавишу DOWN (Вниз), чтобы выбрать значение P_CNT и с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ установите значение счетчика. С каждой единицей шитья количество будет уменьшаться.

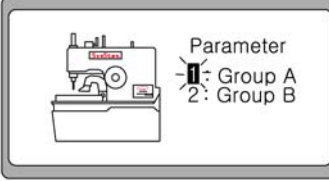
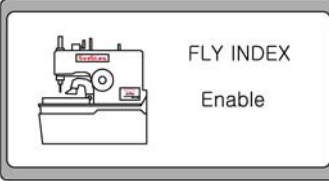
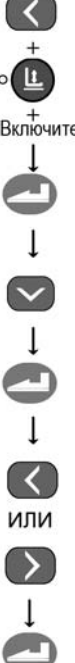


Предупреждение!

При включении счетчика продукции, электропитание отключают и включают его снова, чтобы произвести настройку перед тем, как использовать настройку счетчика.

6-11) Использование резального устройства для лацканов

1) Настройка резального устройства для лацканов

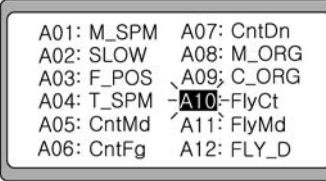
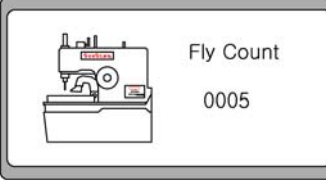
(1) Включите электропитание во время одновременного нажатия на Левую кнопку и кнопку верхнего прижима. После этого вы увидите мигание на экране «1» . Выберите Группу A и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы использовать резальное устройство для лацканов. (2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью клавиши DOWN (Вниз) выберите «A12:FLY_D» и нажмите на ENTER (Ввод). (3) Когда на экране появится новое отображение, с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ выберите или отмените действие резального устройства для лацканов. Select (Выбор): Включить Cancel (Отмена): Отключить. (4) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы A.	 Parameter Group A Group B <table border="1"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: FlyCt</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: FlyMd</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: FLY_D</td></tr> </table>  FLY INDEX Enable <table border="1"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: FlyCt</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: FlyMd</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: FLY_D</td></tr> </table>	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: FlyCt	A05: CntMd	A11: FlyMd	A06: CntFg	A12: FLY_D	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: FlyCt	A05: CntMd	A11: FlyMd	A06: CntFg	A12: FLY_D	 ◀ + ◻ "Включите" ↗ ↓ ▼ ↓ ↘ ↓ ◀ или ▶ ↓ ↙
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: FlyCt																									
A05: CntMd	A11: FlyMd																									
A06: CntFg	A12: FLY_D																									
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: FlyCt																									
A05: CntMd	A11: FlyMd																									
A06: CntFg	A12: FLY_D																									



Предупреждение!

- Резальное устройство можно использовать только с машиной серии ВН6000-02.
- Данные меню группы параметров в различных типах машины отличаются, в некоторой степени, друг от друга. (Например, в случае использования ВН6000-01, A10-A12 в меню отмечаются обозначением «Not»).

2) Установка частоты повтора

(1) Выберите «A10:FlyCt» в Параметре Группы A и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы установить частоту обработки лацканов. (2) Когда появляется новое отражение на экране, с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ установите частоту повтора. Например, 0005. (3) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы A.	 <table border="1"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: FlyCt</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: FlyMd</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: FLY_D</td></tr> </table>  Fly Count 0005 <table border="1"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: FlyCt</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: FlyMd</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: FLY_D</td></tr> </table>	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: FlyCt	A05: CntMd	A11: FlyMd	A06: CntFg	A12: FLY_D	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: FlyCt	A05: CntMd	A11: FlyMd	A06: CntFg	A12: FLY_D	 ↑ или ↓ ↗ ↓ ◀ или ▶ ↓ ↘
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: FlyCt																									
A05: CntMd	A11: FlyMd																									
A06: CntFg	A12: FLY_D																									
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: FlyCt																									
A05: CntMd	A11: FlyMd																									
A06: CntFg	A12: FLY_D																									

3) Определение режима действия резального устройства для лацканов

(1) Выберите «A11:FlyMd» в Параметре Группы А и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы установить режим действия резального устройства для лацканов. (2) Когда появится новое отображение, вы с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ режим действия. ▪ Однонаправленный (односторонний) режим Резальное устройство для лацканов перемещается слева направо согласно установленной частоте. По завершении движения это устройство автоматически перемещается справа налево, возвращается в исходное положение. ▪ Круговой (двусторонний) режим Резальное устройство для лацканов перемещается слева направо в соответствии с установленной частотой. По завершении движения, это устройство останавливается. При возобновлении шитья резальное устройство для лацканов перемещается справа налево согласно установленной частоте и останавливается по завершении заданной программы. (3) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы А.	<table style="width: 100%; font-size: 0.8em;"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: FlyCt</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: FlyMd</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: FLY_D</td></tr> </table> Fly Mode One Way Motion <table style="width: 100%; font-size: 0.8em;"> <tr><td>A01: M_SPM</td><td>A07: CntDn</td></tr> <tr><td>A02: SLOW</td><td>A08: M_ORG</td></tr> <tr><td>A03: F_POS</td><td>A09: C_ORG</td></tr> <tr><td>A04: T_SPM</td><td>A10: FlyCt</td></tr> <tr><td>A05: CntMd</td><td>A11: FlyMd</td></tr> <tr><td>A06: CntFg</td><td>A12: FLY_D</td></tr> </table>	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: FlyCt	A05: CntMd	A11: FlyMd	A06: CntFg	A12: FLY_D	A01: M_SPM	A07: CntDn	A02: SLOW	A08: M_ORG	A03: F_POS	A09: C_ORG	A04: T_SPM	A10: FlyCt	A05: CntMd	A11: FlyMd	A06: CntFg	A12: FLY_D	ИЛИ ИЛИ
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: FlyCt																									
A05: CntMd	A11: FlyMd																									
A06: CntFg	A12: FLY_D																									
A01: M_SPM	A07: CntDn																									
A02: SLOW	A08: M_ORG																									
A03: F_POS	A09: C_ORG																									
A04: T_SPM	A10: FlyCt																									
A05: CntMd	A11: FlyMd																									
A06: CntFg	A12: FLY_D																									

6-12) Использование устройства обрезки верхней нити (вспомогательное)

(1) Включите электропитание машины, нажав на Левую клавишу и клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) прижима одновременно. После этого на экране начнет мигать «1». Выберите Группу А и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы использовать устройство обрезки верхней нити. (2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью кнопки «Down» (Вниз) выберите «A13:NIP_D» и нажмите на ENTER (Ввод). (3) Когда появляется новое отображение с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ выбирают или отменяют действие устройства обрезки верхней нити. (4) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы А.	Parameter 1: Group A 2: Group B <table style="width: 100%; font-size: 0.8em;"> <tr><td>A13: NIP_D</td><td>A19: Not</td></tr> <tr><td>A14: Not</td><td>A20: Not</td></tr> <tr><td>A15: BaseP</td><td>A21: Not</td></tr> <tr><td>A16: Not</td><td>A22: Not</td></tr> <tr><td>A17: Not</td><td>A23: Not</td></tr> <tr><td>A18: Not</td><td></td></tr> </table> NIPPER Enable <table style="width: 100%; font-size: 0.8em;"> <tr><td>A13: NIP_D</td><td>A19: Not</td></tr> <tr><td>A14: Not</td><td>A20: Not</td></tr> <tr><td>A15: BaseP</td><td>A21: Not</td></tr> <tr><td>A16: Not</td><td>A22: Not</td></tr> <tr><td>A17: Not</td><td>A23: Not</td></tr> <tr><td>A18: Not</td><td></td></tr> </table>	A13: NIP_D	A19: Not	A14: Not	A20: Not	A15: BaseP	A21: Not	A16: Not	A22: Not	A17: Not	A23: Not	A18: Not		A13: NIP_D	A19: Not	A14: Not	A20: Not	A15: BaseP	A21: Not	A16: Not	A22: Not	A17: Not	A23: Not	A18: Not		+ + "Включите" ИЛИ
A13: NIP_D	A19: Not																									
A14: Not	A20: Not																									
A15: BaseP	A21: Not																									
A16: Not	A22: Not																									
A17: Not	A23: Not																									
A18: Not																										
A13: NIP_D	A19: Not																									
A14: Not	A20: Not																									
A15: BaseP	A21: Not																									
A16: Not	A22: Not																									
A17: Not	A23: Not																									
A18: Not																										

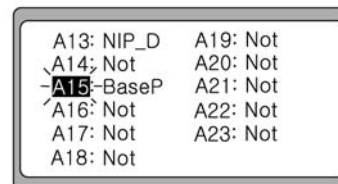
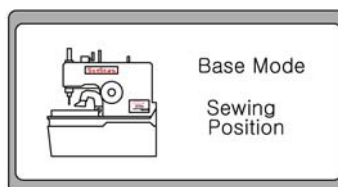
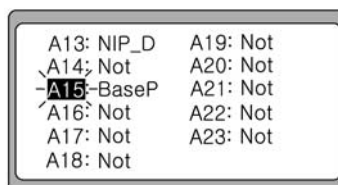
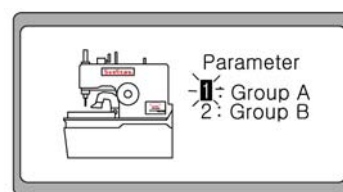


Предупреждение!

Устройство обрезки верхней нити можно использовать только в машинах серии ВН6000.

6-13) Изменение положения пуска шитья

- (1) Включите электропитание машины, нажав на Левую клавишу и клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) прижима одновременно. После этого на экране начнет мигать «1». Выберите Группу А и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы изменить положение пуска шитья.
- (2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью кнопки «Down» (Вниз) выберите «A15:Based» и нажмите на ENTER (Ввод).
- (3) Когда появляется новое отображение с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ изменяют положение пуска шитья.
 - Исходное положение: рама подачи материала всегда возвращается в исходное положение по завершении шитья.
 - Положение шитья: рама подачи материала перемещается в положение начала шитья по завершении заданного шитья.
- (4) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы А.



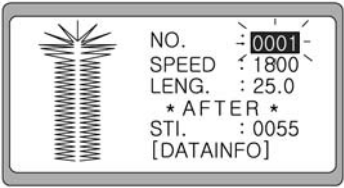
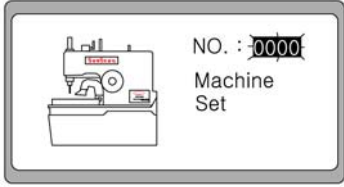
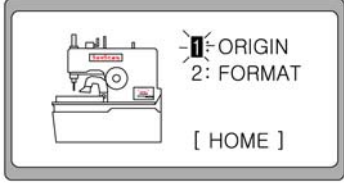
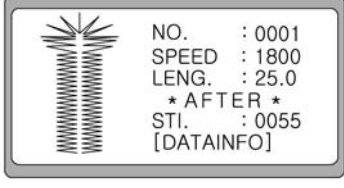
[Исходное положение]



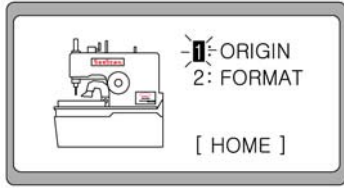
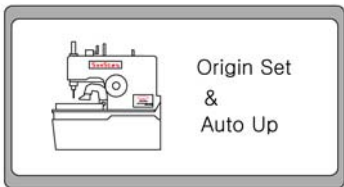
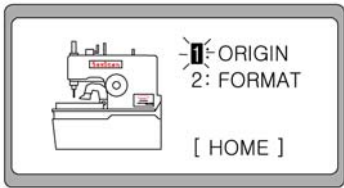
[Положение шитья]



6-14) Установка шаблона № «0»

(1) Убедитесь, что лампочка READY (Готовность) отключена и с помощью клавиш Up (Вверх) и DOWN (Вниз) выберите №. (2) С помощью кнопки (-)► установите нужный номер шаблона на «0000». После чего отображение на экране перейдет к следующему. (3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Появится меню настройки. 1. Исходное положение: Установите исходную точку и автоматическую остановку в наивысшем положении. 2. Формат: Возвращение в исходное положение значений, связанных с шаблоном и установленных по умолчанию. (4) С помощью клавиши DOWN (Вниз) выберите [HOME] (Исходная позиция) и нажмите на ENTER (Ввод). Отображение на экране переключится на исходный режим шитья. ◀Примечание▶ Обращаем внимание на то, что номер шаблона всегда изменяется на «0001».	   	↑ ИЛИ ↓ → ↓ ↓ ↓ ↓
---	--	--

1) Установка исходного положения

(1) Чтобы установить исходную точку и автоматическую остановку в наивысшем положении, используйте клавиши Up (Вверх) и Down (Вниз), чтобы выбрать «1» в меню, и нажмите на ENTER (Ввод). (2) Когда появится новое отображение на экране, можно устанавливать автоматическую остановку в наивысшем положении. (3) Когда швейная машина выполняет действия после настройки, отображение на экране возвращается к начальному меню.	  	↑ ИЛИ ↓ ↓ ↓
--	--	--

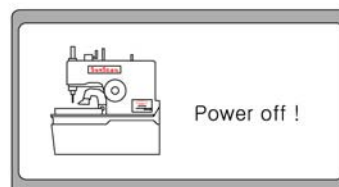
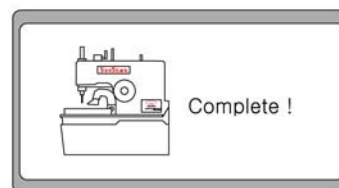
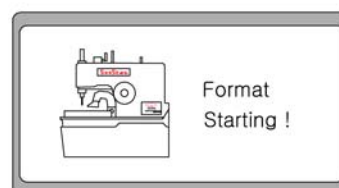
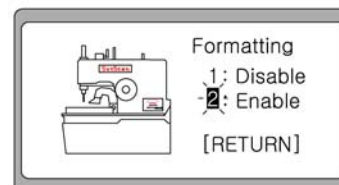
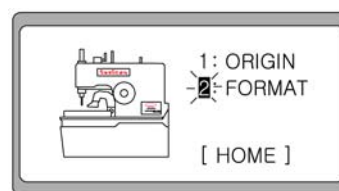
2) Инициализация параметров, касающихся шаблонов, установленных по умолчанию

(1) В меню выберите «2» с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз), чтобы запустить значения параметра, касающихся шаблонов, установленных по умолчанию, и нажмите на ENTER (Ввод).

(2) На экране появляется предыдущее отображение и мигает «1». Выберите «2», используя клавиши Up (Вверх) и Down (Вниз), чтобы отформатировать расширенную оперативную память и нажмите на ENTER (Ввод).

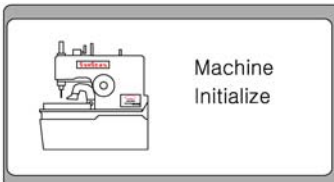
(3) На экране появляется предыдущее отображение и оперативная память швейной машины форматируется автоматически.

(4) По завершении форматирования расширенной оперативной памяти на экране появляется сообщение о выключении.

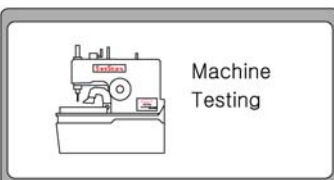
**Предупреждение!**

- Если осуществляется форматирование, все значения параметра, определенные пользователем, будут устанавливаться на значения по умолчанию.
- В случае отключения электроэнергии в процессе выполнения Формата, форматирование автоматически будет реактивировано после восстановления подачи электропитания.
- В случае включения электроэнергии после замены оперативной памяти (28C256) на цифровой плате, форматирование осуществляется автоматически.

6-15) Начальная загрузка

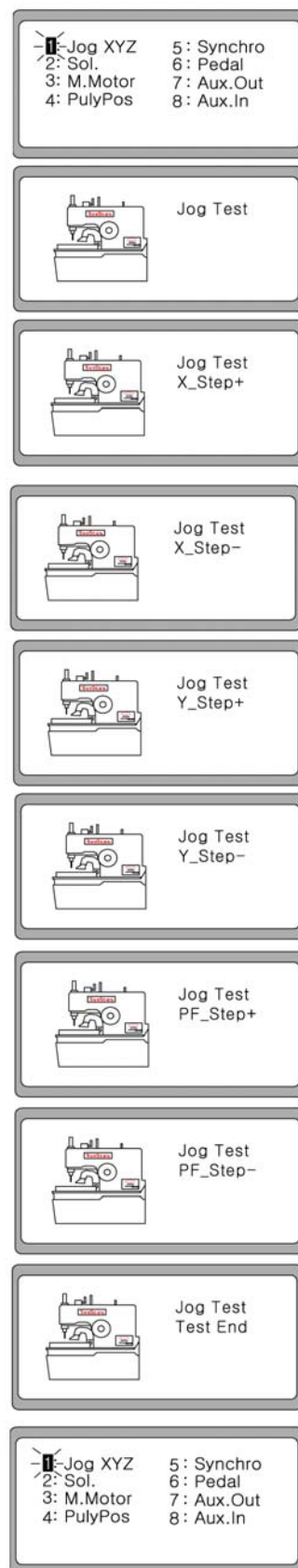
(1) Включите электропитание при одновременном нажатиилевой кнопки и кнопки Ready (Готовности). После этого на экране появится сообщение о начальной загрузке. Параметры шитья и мотора инициализируются (устанавливаются) по умолчанию. (2) По завершении начальной загрузки на экране появляется начальный логотип (в машине серии BH6000-01).	 	 (держатъ нажатой) +  (держатъ нажатой) + “Включить”
---	--	---

6-16) Функции проверки машины

(1) Включите электропитание при одновременном нажатии Левой кнопки и Правой кнопки. Машина установится в ис- ходном положении и звуковой сигнал прекратится. На эк- ране появится сообщение о проверке. (2) Через секунду отображение на экран автоматически пе- реклучится на меню проверки. Мигает «1». 1. Jog XYZ: Проверка шагового мотора 2. Sol: проверка соленоида 3. M.Motor: проверка основного мотора 4. PulyPos: проверка положения шкива 5. Synchro: проверка синхронизации 6. Pedal: Проверка ввода педали 7. Aux. Out: проверка дополнительных выходных данных 8. Aux.In: проверка дополнительных входных данных	  Jog XYZ 2: Sol. 3: M.Motor 4: PulyPos 5: Synchro 6: Pedal 7: Aux.Out 8: Aux.In [RETURN]	 (держатъ нажатой) +  (держатъ нажатой) + “Включить”
---	--	---

1) Проверка шагового мотора (Проверка работы мотора X, Y, Z)

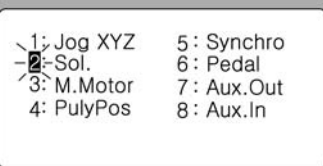
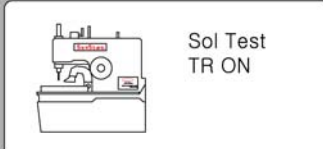
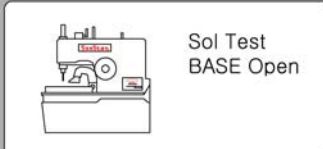
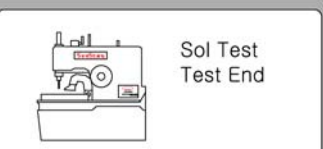
- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «1» на экране отображения начала проверки, Нажмите на ENTER (Ввод).
- (2) Когда появится новое отображение с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ проверьте Шаг X мотора. Используя эти же клавиши, проверьте Шаг Y мотора. Используйте кнопку вкл/выкл ножа (◉⬇️) и кнопку поднятия/опускания прижима (◉⬆️), чтобы проверить шаг PF мотора.
- (3) Если нажать на кнопку ◀(+), то появится экран проверки шага X мотора.
- (4) Если нажать на кнопку (-)▶, то появится новый экран и можно проверять шага X мотора.
- (5) Если нажать на кнопку ▲(Вверх), то появится новый экран и можно проверять шаг Y мотора.
- (6) Если нажать на кнопку ▼(Вниз), то появится новый экран и можно проверять шаг Y мотора.
- (7) Если нажать на кнопку On/Off (Вкл/выкл) (◉⬇️), то появится новый экран и можно проверять шаг PF мотора (направление вверх прижима).
- (8) Если нажать на кнопку On/Off (Вкл/выкл) (◉⬆️), то появится новый экран и можно проверять шаг PF мотора (направление вниз прижима).
- (9) Если нажать на кнопку READY (Готовность) (◉🐾), проверка заканчивается и машина перемещается в исходное положение. Отображение на экране переключается на отображение начала проверки.



- ※ Когда проверяют шаг X мотора с помощью кнопок ◀(+) и (-)▶, если исходная точка пройдена, то включается (◉🐾).
- ※ Когда проверяют шаг Y мотора с помощью кнопок ▲(Вверх) и ▼(Вниз), если исходная точка пройдена, то включается (◉⬇️).
- ※ Когда проверяют шаг PF мотора при использовании (◉⬇️) и (◉⬆️), если исходная точка пройдена, то включается (◉⬆️).

2) Проверка соленоида (Sol Test)**◀Примечание▶**

Полностью отодвиньте назад рычаг устройства обрезки верхней нити перед тем, как соленоид заработает. Иначе, можно повредить швейную машину.

(1) На экране предварительной проверки с помощью кнопок Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «2» и нажмите на Enter (Ввод). (Автоматически подается У и рычаг устройства обрезки верхней нити перемещается назад).		 ИЛИ   
(2) Когда высвечивается новый экран, с помощью кнопок управления направлением и функцией можно проверить каждый пункт.		
(3) Если нажать на кнопку ◀(+), то на экране появляется новое отображение и можно проверить высвобождение нити. Если нажать на кнопку ▶(-), то на экране появляется новое отображение и можно проверить обрезку нижней нити.		 
(4) Если нажать на кнопку ▲(Вверх), то на экране появляется новое отображение и можно проверить открытие основания. Если нажать на кнопку ▼(Вниз), то на экране появляется новое отображение и можно проверить обрезку верхней нити.		 
(5) Если нажать на кнопку (◉⏏), то можно проверить прижим.		 
(6) Если нажать на кнопку (◉⏴), то можно проверить движение ножа.		 
(7) Если нажать на кнопку READY (◉🐾), проверка завершается. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.		
		

3) Проверка основного мотора (M Motor Test)

◀Примечание▶

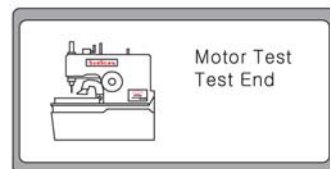
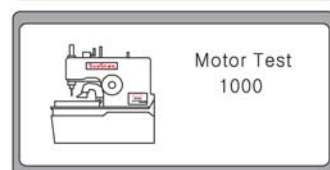
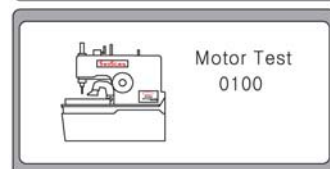
Убедитесь в том, что рычаг устройства обрезки верхней нити полностью отодвинут назад, и что игловодитель плавно перемещается в направлении вверх-вниз, когда ручной шкив вращается перед выполнением проверки основного мотора. Иначе, можно повредить швейную машину.

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «3» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

(2) Когда появится новое отражение на экране, то с помощью клавиш ▲(Вверх) и ▼(Вниз) можно отрегулировать скорость мотора. После нажатия один раз на клавишу ENTER (Ввод) мотор заработает. Нажав на клавишу ENTER (Ввод) снова, мотор остановится.

ПРИМЕР: Экран показывает, что скорость мотора увеличивается до 1000, при нажатии кнопки ▲(Вверх).

(3) Если нажать на кнопку READY (🐾), проверка завершается. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.



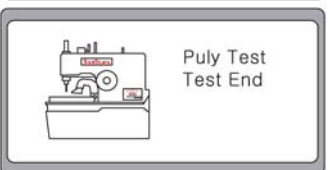
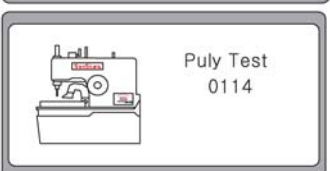
Пример

4) Проверка кодирующего устройства

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «4» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

(2) Когда на экране появляется отображение проверки, проверьте, как изменяется значение, вращая шкив вручную.

(3) Если нажать на кнопку READY (🐾), проверка завершается. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.



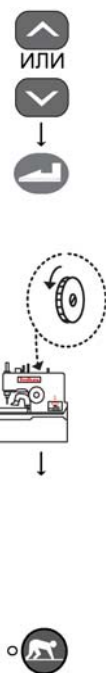
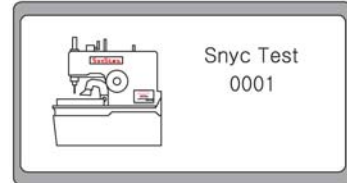
5) Проверка синхронизации

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «5» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

(2) Когда на экране появляется отображение проверки, проверьте, изменяется ли значение, вращая шкив вручную. При одном вращении шкива вручную значение увеличивается на 1.

Например, при одном вращении шкива вручную значение 0000 становится → 0001.

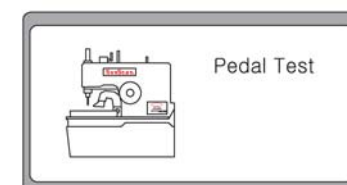
(3) Если нажать на кнопку READY (🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.

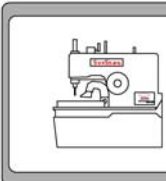
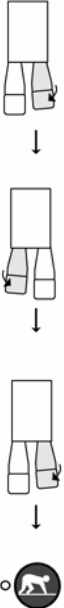


6) Проверка ввода ручного переключения

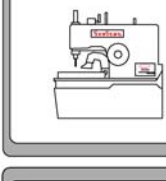
(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «6» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

(2) Когда отображается экран проверки, то сообщение изменяется в зависимости от входных данных педали.



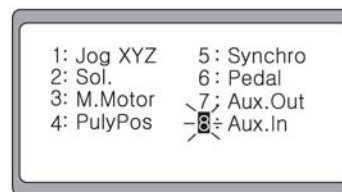
(3) При нажатии на правый ручной переключатель на экране появляется новое отображение и включается лампочка Up (Вверх) и Down (Вниз) прижима (☉⬇️). (4) При нажатии на левый ручной переключатель появляется другое отображение и включается лампочка READY (☉🐾) (Готовность). (5) При нажатии на левый ручной переключатель появляется другое отображение и одновременно включаются лампочка READY (☉🐾) (Готовность) и лампочка вкл/выкл ножа (☉⬇️). (6) Если нажать на кнопку READY (☉🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.	 Pedal Test PF DN  Pedal Test PEDST  Pedal Test PF UP  Pedal Test Test End 1: Jog XYZ 2: Sol. 3: M.Motor 4: PulyPos 5: Synchro 6: Pedal 7: Aux.Out 8: Aux.In	
--	--	---

7) Проверка дополнительных выходных данных (Aux. Out test)

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «7» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод). (2) Когда на экране появится отображение, нажмите на ENTER (Ввод) и включится лампочка клавиши READY (☉🐾). При нажатии на клавишу ENTER (Ввод) еще раз лампочка READY (☉🐾) выключится. (3) Если нажать на кнопку READY (☉🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.	1: Jog XYZ 2: Sol. 3: M.Motor 4: PulyPos 5: Synchro 6: Pedal 7: Aux.Out 8: Aux.In  Aux. Out  Aux.Out Test End 1: Jog XYZ 2: Sol. 3: M.Motor 4: PulyPos 5: Synchro 6: Pedal 7: Aux.Out 8: Aux.In	
---	---	---

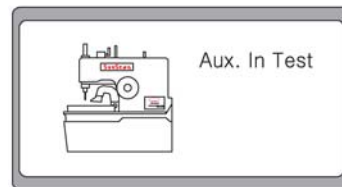
8) Проверка дополнительных входных данных (Aux. In test)

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «8» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

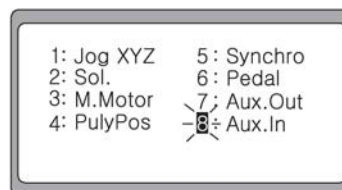
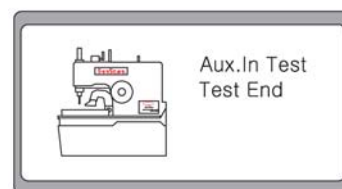


(2) Когда на экране появится отображение начала проверки, нажмите ENTER (Ввод), чтобы выполнить проверку дополнительных входных данных.

- При нажатии на аварийный переключатель включается лампочка ON/OFF (Вкл/выкл). При нажатии на данный переключатель еще раз лампочка ON/OFF (Вкл/выкл) включается.
- При оттягивании пружины датчика нити вперед, аварийная лампочка выключается. При оттягивании пружины датчика нити назад в исходное положение, аварийная лампочка включается.



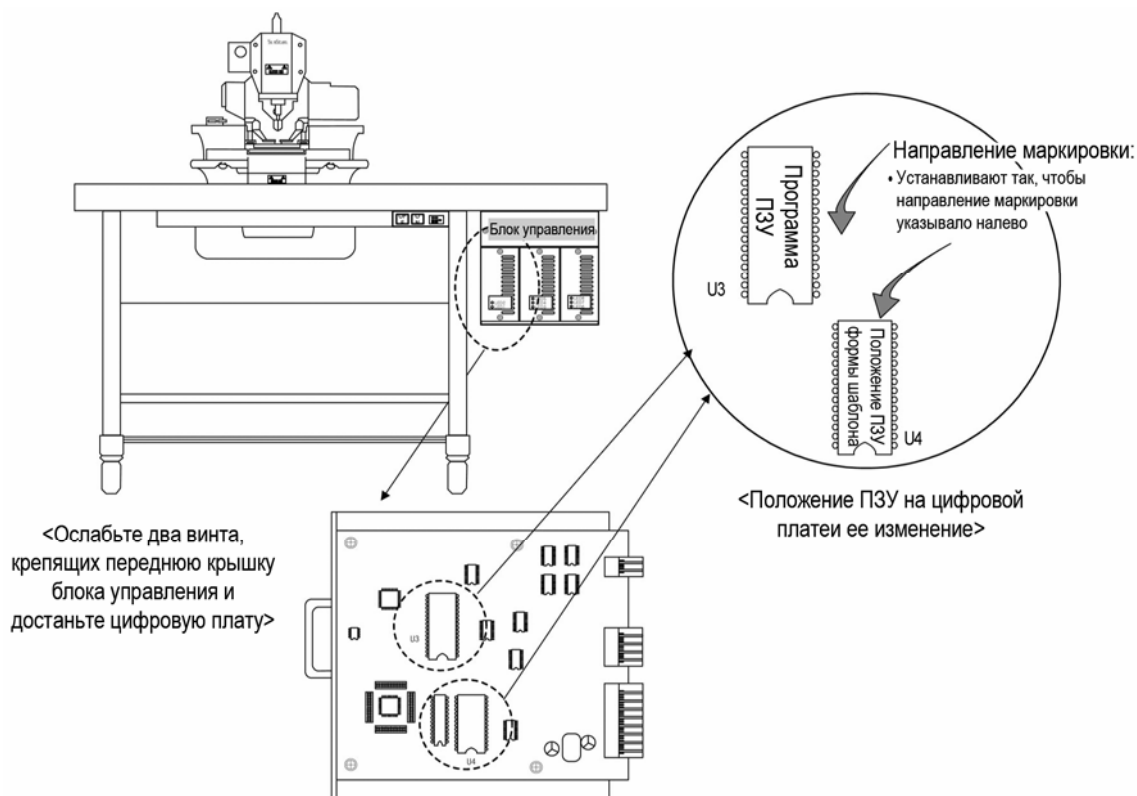
(3) Если нажать на кнопку READY (🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.



ИЗМЕНЕНИЕ ПРОГРАММЫ ROM (ПЗУ =Постоянное запоминающее устройство)

7-1) Установка измененной программы ПЗУ

- (1) Чтобы избежать удара электрическим током, после выключения подождите 5 минут.
- (2) Откройте крышку блока управления машины SPS/D-BH6000.
- (3) Установите отдельно поставляемую программу ПЗУ в месте расположения «U3» на операционной панели, в гнездо которого вставляется ПЗУ, в указанном направлении на панели (направление маркировки указывает налево).
- (4) Прижмите плотно пальцами программу ПЗУ так, чтобы она вошла в гнездо.
- (5) Как правило, программу ПЗУ устанавливают на момент поставки на заводе. Не переставляйте программу ПЗУ без явной необходимости.



< Изменение программы ПЗУ >

Тип ПЗУ	Обозначение цифровой платы	Тип ПЗУ	Номер вывода (штыря)
ПЗУ сохранения шаблона	U4 (Верхнее гнездо)	AT28C256	Вывод 28
Программа ПЗУ	U3 (Нижнее гнездо)	27C010	Вывод 32

<Тип ПЗУ и положение установки>

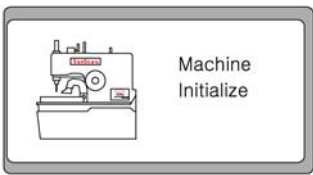
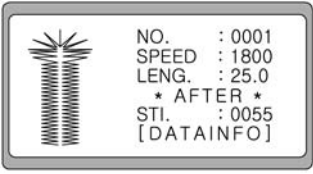


Предупреждение!

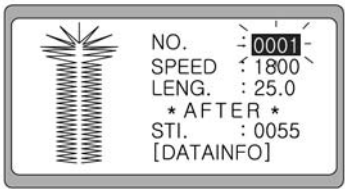
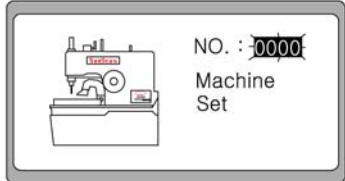
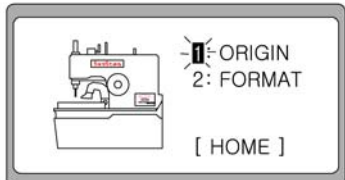
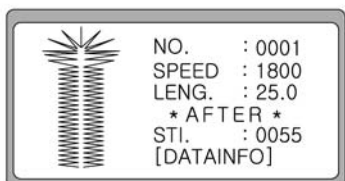
Если вы вставите программу в неправильном направлении, то можете ее повредить. Вставляйте в том положении, при котором вывод (штырь) соприкасается с гнездом.

7-2) Операция, которую необходимо осуществить, после изменения программы ПЗУ

1) Первые действия для запуска работы

(1) Пожалуйста, включите машину в источник электроэнергии, нажимая в этот момент на кнопку READY (Готовность). После это на экране появится сообщение с параметрами, касающимися оператора и мотора, установленными по умолчанию.		 (держат нажатой) +  (держат нажатой) + “Включить”
(2) После отображения сообщения о завершении установки на экране отобразится логотип. (В случае использования машины серии BH6000-01)		
* Чтобы перейти к режиму шитья, нажмите на ручной выключатель справа.		

2) И затем выполните форматирование

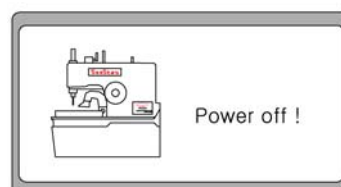
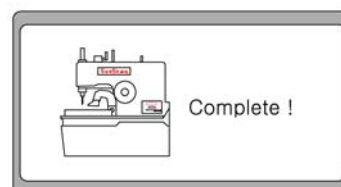
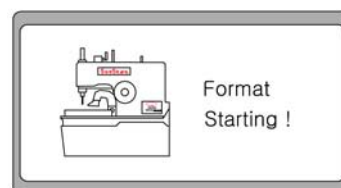
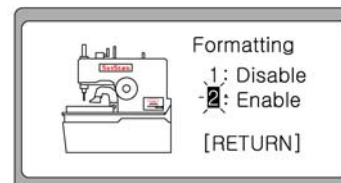
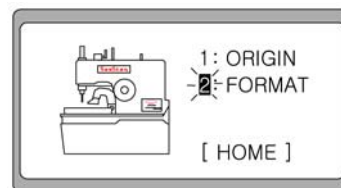
(1) Убедитесь в том, что лампочка Готовности к шитью (Ready) выключена и с помощью клавиш UP (Вверх) или DOWN (Вниз) выберите № шаблона.		ИЛИ    ↓  ↓  ↓
(2) С помощью клавиши ►(-) установите нужный вам номер шаблона на «0000». Затем отображение на экране автоматически перейдет к следующему отображению.		
(3) Нажмите на ENTER (Ввод) и появится меню настройки. 1. ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ: Установите исходную точку и автоматическую положение в верхнем положении. 2. ФОРМАТ: Перестройте параметры, установленные по умолчанию, в соответствии с шаблоном.		
(4) Нажмите на клавише DOWN (Вниз) и выберите [HOME] (Исходная позиция), далее нажмите на ENTER (Ввод). Отображение на экране вернется к начальному режиму шитья. ◀Примечание▶ Обратите внимание на тот факт, что номер шаблона всегда изменяется на «0001».		  ↓

(5) Выберите «2» в меню с помощью клавиш UP (Вверх) или DOWN (Вниз), чтобы инициализировать значения параметров шаблонов, установленных по умолчанию, и нажмите на ENTER (Ввод).

(6) На экране появится предыдущее отображение и начнет мигать «1». Выберите «2», используя клавиши UP (Вверх) или DOWN (Вниз), чтобы отформатировать оперативную память, и нажмите на ENTER (Ввод).

(7) На экране появится предыдущее отображение и оперативная память швейной машины начнет автоматическое форматирование.

(8) По завершении автоматического форматирования оперативной памяти, на экране появится сообщение об отключении.

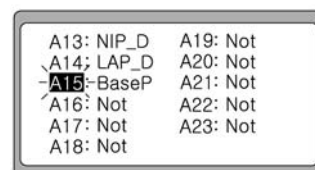
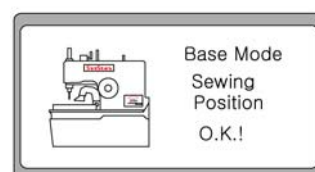
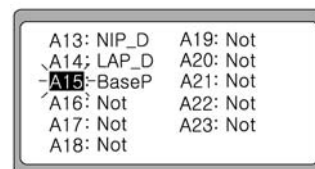
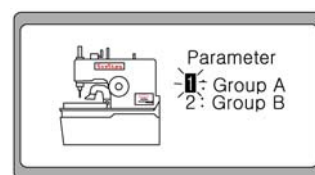


Предупреждение!

- При изменении программы ПЗУ в обязательном порядке необходимо 1) произвести установку и 2) форматирование памяти. Иначе, значения параметров могут измениться на неправильные значения.
- При осуществлении форматирования все значения параметров, определенных пользователями, будут установлены на значения по умолчанию.
- В случае отключения электропитания в середине процесса форматирования оно продолжится автоматически при включении электропитания.
- В случае выключения электропитания после замены оперативной памяти (28C256) на цифровой плате форматирование продолжится автоматически.

3) Положение пуска шитья

- (1) Включите электропитание машины, нажав на Левую клавишу и клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) прижимной лапки. После этого на экране начнет мигать лампочка № 1. Выберите Группу A и нажмите на ENTER (Ввод).
- (2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью кнопки «Down» (Вниз) выберите «A15:Based» и нажмите на ENTER (Ввод).
- (3) Когда на экране появится новое отображение, с помощью кнопок ◀(+) и (-)▶ установите положение пуска шитья.
Origin: Исходное положение
Pattern Start Position (Положение пуска шаблона): Положение шитья
- (4) Завершите настройку, нажав на клавишу ENTER (Ввод). Звуковой сигнал прекратится и отображение на экране переключится на группу параметра A.

**Предупреждение!**

- **Исходное положение**

Когда шитье закончено, основание механизма подачи возвращается в исходное положение. Если нажать на кнопку пуска шитья, основание механизма подачи перемещается в положение пуска шаблона для запуска шитья.

- **Пуск шаблона**

Если нажать на кнопку READY (Готовность), основание механизма подачи перемещается в положение пуска шаблона. Если на нажать на кнопку пуска, шитье начнется отсюда.

СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Код ошибки	Описание	Причина и устранение неисправности
3	Ошибка в остановке игловодителя в наивысшем положении (Либо по окончании шитья, либо при вращении шкива вручную игловодитель не устанавливается в должном положении (высшая точка игловодителя))	Вращайте шкив вручную и установите игловодитель в наивысшем положении.
4	Ошибка в границах (В случае, когда размер шаблона выходит за границы диапазона X и Y)	Создайте шаблон снова.
5	Ошибка в движении ножа	- Проверьте соленоид и пневматику - Проверьте датчик и пластинку датчика
6	Ошибка в исходной точке X	- Проверьте датчик X - Проверьте провод датчика X
8	Ошибка шитья цепным стежком (Когда настройка шитья цепным стежком неправильная)	- Без установки номера шаблона в Set-No установите соединение шитья на «On»
9	Превышение общего количества стежков (если общее количество стежков превышает 300)	Создайте шаблон снова
10	Ошибка в сигнале автоматического датчика резального устройства для лацканов	- Проверьте положение автоматического датчика - Проверьте движение пневматического соленоида
14	Плохая работа вентилятора	Проверьте вентилятор
15	Ошибка в надлежащем распознавании типа главного мотора	Проверьте провод кодирующего устройства и вала главного мотора
16	Ошибка в исходной точке Y	- Проверьте датчик Y - Проверьте провод датчика Y
26	Ошибка в исходной точке	- Проверьте датчик - Проверьте провод датчика
50	Ошибка в возврате ножа	- Проверьте соленоид и пневматику - Проверьте разъединение других инструментов
60, 61	Ошибка контакта синхронизатора	
126	Неправильная последовательность работы основного вала мотора	
127	Ошибка кодирующего устройства AB	
128	Ошибка в линии отключения кодирующего устройства	- Проверьте соединение провода - Проверьте провод кодирующего устройства
129	Перегрузка основного вала мотора	Проверьте провод основного вала мотора
130	Ошибка сигнала синхронизатора	Проверьте сигналы синхронизатора
133	Ошибка перегрузки по току	Проверьте плату основного вала
9999	Ошибка в типе основного вала мотора	

СПОСОБЫ ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ И ИХ КЛАССИФИКАЦИЯ

9-1) Номера параметров, относящихся к общему шитью (Группа А)

- ※ Включите электропитание, одновременно нажимая на левую кнопку и кнопки прижима UP/DOWN. После этого на экране начинает мигать «1». Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и на экране отобразится перечень параметров Группы А. С помощью кнопки DOWN (Вниз) выберите нужный номер и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем появляется отображение установки параметра. С помощью клавиш (+) и (-) измените значения параметра. Нажмите на ENTER (Ввод), чтобы сохранить в памяти измененные значения.

№	Функция и описание	Наименование функции	Диапазон настройки	По умолчанию	Единица измерения
A-01	Максимальная скорость шитья	м стежков в мин	2200 стежков/мин	2200 стежков/мин	100 стежков/мин
A-02	Установка скорости в начале шитья для 1-го-5-го иглы (установка мягкого старта)	Медленная	1-я игла: 100 – 900 2-я игла: 100 – 2200 3-я игла: 100 – 2200 4-я игла: 100 – 2200 5-я игла: 100 – 2200	900 стежков/мин 1600 стежков/мин 2200 стежков/мин 2200 стежков/мин 2200 стежков/мин	100 стежков/мин
A-03	Установка положения перемещения по X-Y	F pos	-100 – +10	0	1
A-04	Установка скорости обрезки нити	T spm	400 – 1000 стежков/мин	600 стежков/мин	100 стежков/мин
A-05	Установка UP/DOWN счетчика продукции	CntMd	0: Суммирующий счетчик 1: Вычитающий счетчик	1	1
A-06	Установка счетчика продукции	CntFg	Вкл. Выкл.	Выключен	
A-07	Установка режима вычитания	CntDn	Buzz&Key Key Buzz	Buzz&Key	
A-08	Установка исходного положения проверки режима	M_ORG	0: установка счетчика 1: АВТО	0	1
A-09	Установка исходного положения проверки счетчика	C_ORG	0 – 256	20	1
A-10	Установка частоты повтора для резального устройства лацканов (только для типа 02)	FlyCt	1 – 9	1	1
A-11	Установка режима для резального устройства лацканов (только для типа 02)	FlyMd	Односторонний Круговой	Односторонний	
A-12	Вкл/выкл резального устройства для лацканов	FLY_D	0: Вкл. 1: Выкл.	Выключен	
A-13	Вкл/выкл устройства обрезки верхней нити	NIP_D	0: Вкл. 1: Выкл.	Выключен	
A-14	–	–	–	–	–
A-15	Установка положения основания механизма подачи	BaseP	Исходное положение Положение шитья	Исходное положение Положение	
	Использование шаблона вентиляции отверстия	HOLE	0: Вкл. 1: Выкл.	0	1



Предупреждение!

1. При проведении изменения выключите электропитание и включите его вновь, чтобы отразить изменение.
2. Если вы решили изменить A-16 Параметра Группы на «1:Включено», просьба, устанавливать vent_hole-dedicated parts (части, предназначенные для вентиляции).

9-2) Номера функций, связанные с управлением сервомотором (Группа В)

※ Включите электропитание, нажимая одновременно на клавиши UP/DOWN, а затем на экране начнет мигать «1». Пользуясь клавишей Down (Вниз), выберите «2» и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). На экране отобразится перечень параметров Группы В. С помощью клавиши Down (Вниз) выберите нужный номер и нажмите на ENTER (Ввод). Затем появится установленный параметр. Значения параметров изменяют, пользуясь клавишами (+) и (-). Чтобы сохранить измененные значения, нажмите на ENTER (Ввод) еще раз.

№	Функция и описание	Наименование функции	Диапазон настройки	Исходное состояние		Ед. измерения, примечания
				Fortum IV	Sanyo	
В-01	Определение скорости в положении остановки	pos_sps	2 – 510	400	400	2 spt
В-02	Скорость непосредственно перед остановкой	end_spd2	0 – 255	50	50	1 spt
В-03	Время задержки для правильной остановки	StopDelay	4 – 1020	20	20	4 мс
В-04	Определение расстояния перед 1-м положением	DIST1	0 – 255	50	50	1 импульс
В-05	Скорость P-Gain (коэффициента усиления)	KCA1	0 – 1000	15	30	1
В-06	Не используется	–	–	–		–
В-07	Скорость D-Gain (коэффициента усиления)	KC1C	0 – 1000	15	0	1
В-08	Не используется	–	–	–		–
В-09	Положение P-Gain (коэффициента усиления)	KF1A	0 – 1000	125	100	1
В-10	Не используется	–	–	–		–
В-11	Положение D-Gain (коэффициента усиления)	KF1C	0 – 5000	1750	700	1
В-12	Скорость	spd_unit	1 – 255	100 об/мин		1 об/мин
В-13	Мощность при установке шкива	KH1	10 – 100	40		1
В-14	Изменение расстояние при установке шкива	KH2	10 – 100	20		1
В-15	Сниженная скорость от сигнала остановки до положения определения скорости	accelA	2 – 100	40	35	2
В-16	Повышение скорости (Чем выше скорость, тем больше повышение)	accelB	10 – 100	70	25	1
В-17	Понижение скорости (Чем выше скорость, тем больше понижение)	accelC	10 – 100	40	15	
В-18	Снижение скорости от положения определения скорости до остановки	accelD	2 – 100	8	5	1
В-19	Значение инерции швейной машины	Inertia	0 – 255	0		регулировка инерции мотора
В-20	Не используется	SPMUPPER	–	–		–
В-21	Наивысшее положение ГВС	UPPosition	0 – 8000	720	4000	1
В-22	Не используется	IND_REFM	–	–		–
В-23	2-е положение P-Gain (коэффициента усиления)	KF2A	0 – 1000	400	200	1
В-24	2-е положение D-Gain (коэффициента усиления)	KF2C	0 – 5000	3000	500	1
В-25	Размер шкива швейной машины	PULY_SIZE	0 – 8000	1440	8000	1
В-26	Остановка в самом низком положении	CutStarM	0 – 358	70		1
В-27	Остановка в наивысшем положении	CutEndM	0 – 358	0	0	Серия машин Fortuna III имеет фиксированные значения
В-28	Время считывания датчика синхронизатора	SLockTmM	5 – 1275	40 × 0,1		0,5 с
В-29	Время определения перегрузки	OvLoadM	5 – 1275	30 × 0,1		0,5 с
В-30	Фиксирование мотора во время паузы (возможно/невозможно)	HOLD_FG	0: Вкл. 1: Выкл.	0: Выключен		1
В-31	Направление вращения сервомотора	DIR_MODE	0: Обратное направление (Реверс) 1: Вперед	1: По часовой стрелке		1
В-32	Время определения исходного положения датчика	Orgtm	4 – 1020 мс	500 мс	4 мс	



Предупреждение!

Когда вы завершите изменение параметров, выключите электропитание машины, а затем включите его вновь.



По вопросам приобретения или с целью консультации
вы можете обращаться по телефону: (495) 989-22-97
или по e-mail: info@krung.ru

Также предлагаем вам посетить
наш информационный сайт
www.krung.ru