



Данную инструкцию для вас
предоставила компания **Крунг**



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Серия закрепочных швейных машин
SPS/A(B)

Серия пуговичных швейных машин
SPS/A(B)

Серия машин пошива по шаблону SPS/B

Закрепочная машина с компьютерным
управлением

Пуговичная швейная машина
с компьютерным управлением

Швейная машин пошива по шаблону
с компьютерным управлением

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.

Настоящее Руководство является описанием метода работы и других подробностей, касающихся надлежащего функционирования закрепочных и пуговичных швейных машин, а также машин пошива по шаблону SPS/A (SPS/B) с компьютерным управлением. Перед тем, как приступить к работе, пожалуйста, прочтите внимательно данное Руководство.



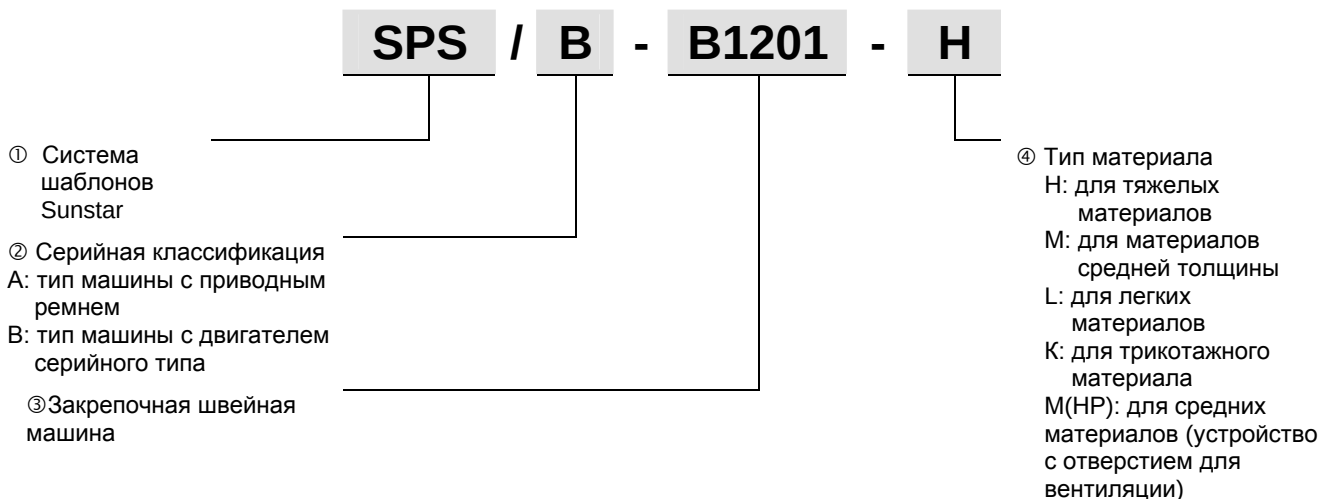
Внимание

- Не используйте машины при напряжении электропитания 380 В в Европейской зоне.

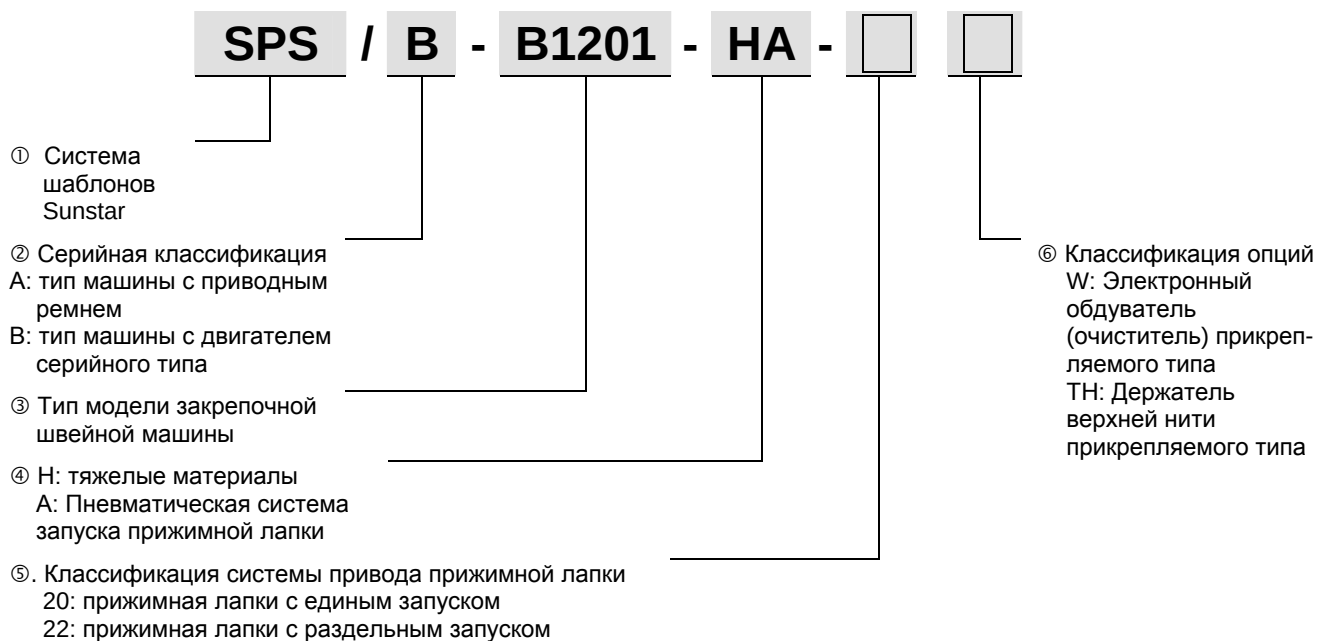
1. Инструкция по технике безопасности в настоящем руководстве подразделяются на Опасность, Предупреждение и Предостережение. Несоблюдение правил безопасности может привести к физическим травмам или механическим поломкам.
2. Не используйте эту машину, не прочитав инструкции. Мы не несем ответственность за поломку машины, в случае не соблюдения правил использования машины.
3. В зависимости от функции машины необходимо использовать соответствующие ее части.

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ЗАКРЕПОЧНОЙ МАШИНЫ МОДЕЛИ S/M

1) Электронное устройство для поднятия прижимной лапки прикрепляемого типа



2) Пневматическое устройство для поднятия прижимной лапки прикрепляемого типа



МОДЕЛЬ ПУГОВИЧНОЙ МАШИНЫ S/M

SPS / B - B1202 - 01

① Система
шаблонов
Sunstar

② Серии
A: тип машины с приводным
ремнем
B: тип машины с прямой
передачей

④ Машина пуговичного типа
01: Пуговицы малого размера
(с механическим очистителем
(обдувателем))
02: Пуговицы большого
размера (с механическим
очистителем (обдувателем))
03: Пуговицы малого и
большого размера
(с соленоидным очистителем
(обдувателем))

⑤ Наименование модели
пуговичной машины S/M

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ МАШИНЫ ПОШИВА ПО ШАБЛОНУ МОДЕЛИ S/M

SPS / B - B12 54 - HA -

① Система
шаблонов
Sunstar

② Серия
B: тип машины
с прямой передачей

③ Наименование машины
пошива по шаблону

④ Диапазон шитья (X и Y)
. 54: 50x40 мм
. 63: 60x30 мм

⑤ Классификация применения
HA: Пневматическое устройство поднятия зажима
для тяжелых материалов
MA: Пневматическое устройство поднятия зажима
общего применения

⑥ Классификация типов привода зажима
20: Унифицированный тип привода зажима
22: Раздельный тип привода зажима

⑦ Классификация опций
ТН: Держатель верхней нити
прикрепляемого типа

Содержание

1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ СО ШВЕЙНОЙ МАШИНОЙ.....	7
2. ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (Основное).....	10
1) Наименование и предназначение кнопок операционного блока	10
2) Установка данных функции	11
3) Подтверждение выбранного шаблона	13
4) Шитье	13
5) Изменение шаблона шитья	14
6) Намотка нижней нити.....	14
7) Аварийная остановка во время шитья (в случае использования B1254)	14
3. РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (Применение).....	15
1) Использование программ пользователя.....	15
2) Шитье с использованием комбинации функций.....	16
3) Шитье с использованием счетчика нижней нити	17
4) Меры предосторожности	18
4. КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЕМ ПАМЯТИ	19
1) Функционирование переключателя памяти.....	19
2) Пример настройки переключателя памяти.....	19
3) Функциональная схема переключателя памяти (Группа А)	23
5. ОСТАЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ МАШИНЫ.....	27
1) Проверка работы машины.....	27
2) Применение других функций	29
3) Установка и замена ROM (постоянного запоминающего устройства)	30
6. ПОВРЕЖДЕНИЯ И НЕИСПРАВНОСТИ (Электронные части)	37
7. ПЕРЕЧЕНЬ ОШИБОК	40
8. ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ	41
1) Метод подключения соединителя к блоку управления (Машина ременного типа)	41
2) Метод подключения соединителя к блоку управления (Машина типа общей подачи)	43
9. КАК ВЫБРАТЬ ШАБЛОН ШИТЬЯ И ДИАПАЗОН ШИТЬЯ.....	48
1) Серия В 1201	48
2) Серия В 1202	49
3) Серия В 1254	50
10 ОСНОВНОЕ РУКОВОДСТВО.....	52

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ СО ШВЕЙНОЙ 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 не будет работать надлежащим образом, если установлена в неправильном месте. Устанавливают машину при соблюдении следующих предварительных условий: (a) Распаковывают машину, начиная с ее верхней части и далее книзу. Будьте особенно внимательны в отношении гвоздей, которыми забит ящик. (b) Т.к. нежелательно, чтобы машины подвергались загрязнению и коррозии под воздействием пыли и влаги, то поблизости необходимо устанавливать климатический контроллер и периодически очищать машину. (c) Швейная машина не должна подвергаться воздействию прямых солнечных лучей. (d) Обе стороны и задняя часть машины должны находиться на расстоянии не менее 50 см от стены, чтобы было достаточно места для проведения ее ремонта. (e) ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА Машина не должна функционировать вблизи тех мест, в которых существует опасность взрыва, включая места, в которых используют в большом количестве разбрызгивающие вещества, например, аэрозоль или кислород, если конкретные действия, касающиеся операции, не гарантируют безопасности. (f) Машина вследствие ее особенности не оснащена осветительными приборами, поэтому конечные пользователи должны сами организовать освещение на рабочем месте. [Примечание]. Подробная информация об установке машины описана в Разделе 4.
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  Предупреждение	Серия закрепочных швейных машин предназначена для шитья образцов на тканях и других аналогичных материалах. При работе со швейной машиной пользователи должны соблюдать следующее: a) Перед тем, как приступить к работе на машине, прочтите руководство пользователя. b) Носите соответствующую рабочую одежду. c) 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.). d) Во время работы машины не снимайте предохранительную крышку и защитные пластины. e) Обеспечьте заземление машины. f) Перед тем как открыть электрическую коробку, например, распределительный блок, убедитесь, что источник электропитания отключен, и выключатель находится в положении «выкл.» g) Во время заправки нити или перед проверкой после осуществления шитья убедитесь в том, что машина остановлена. h) Не включайте электропитание машины, когда ваша нога находится на педали. i) Не работайте на машине, если охлаждающий вентилятор не включен. Очищайте воздушный фильтр в распределительной коробке не реже одного раза в неделю. j) По возможности, машина не должна подвергаться воздействию источника сильных электронных волн, таких, как, высокочастотного сварочного аппарата. [Предупреждение] При запуске машины предохранительные крышки всегда должны быть на месте, в противном случае ваши пальцы или руки могут быть травмированы или даже отрезаны ремнем.
1-5) Устройства безопасности  Предупреждение	(a) Знак безопасности: Он предупреждает о соблюдении безопасности во время работы машины. (b) Предохранитель фронтальной пластинки: предохраняет части тела оператора от касания рычага нитепритягивателя. (c) Крышка ремня: устройство, предохраняющее руки, ноги и одежду оператора от затягивания ремнем. (d) Маркировка мощности: Она предупреждает об опасности удара электрическим током во время вращения мотора (e) Устройство, защищающее пальцы: предохраняет пальцы от контакта с иглой. 

1-6) Расположение предупреждающего знака

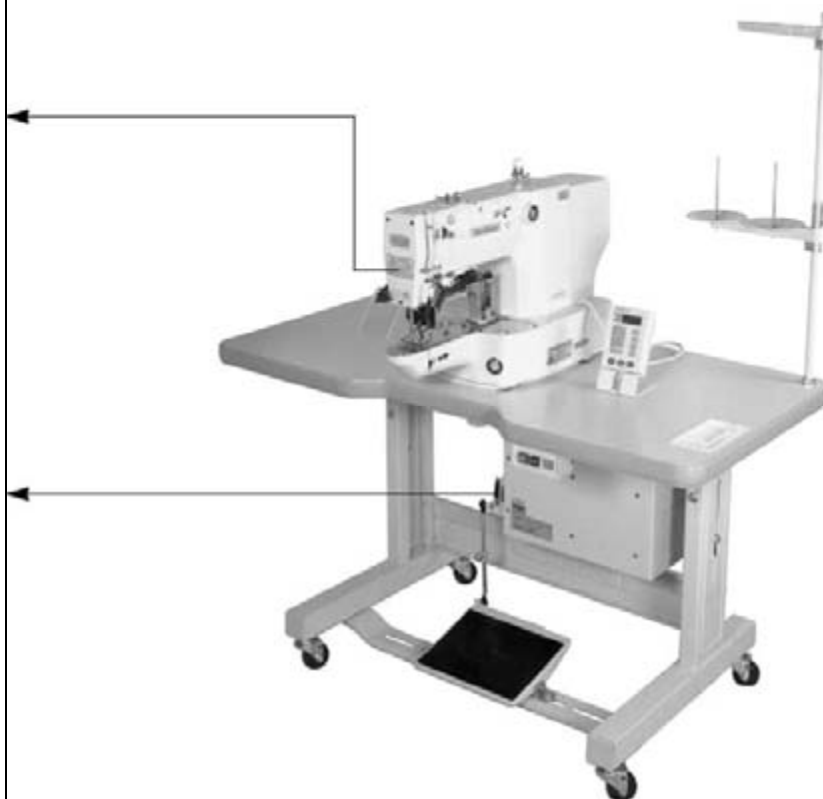
Не работайте на машине без устройства предохранения пальцев и предохранительных устройств. Перед протягиванием нити, замены шпульки и иглы, очисткой и т.д. отключайте электропитание машины.



Опасное напряжение вызывает риск получения электротравмы. После отключения от сети питания и выдергивания сетевого шнура подождите примерно 360 секунд перед тем, как открывать данную крышку.

Знак «Caution» (Предостережение) размещен на машине в целях безопасности.

Перед тем, как приступить к работе, прочтите внимательно инструкции по мерам предосторожности.

Расположение знака предупреждения
[Вид спереди справа]**1-7) Содержание знака «Caution» (Предостережение!)**

Предупреждение

1)



ВНИМАНИЕ!



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)



ВНИМАНИЕ!

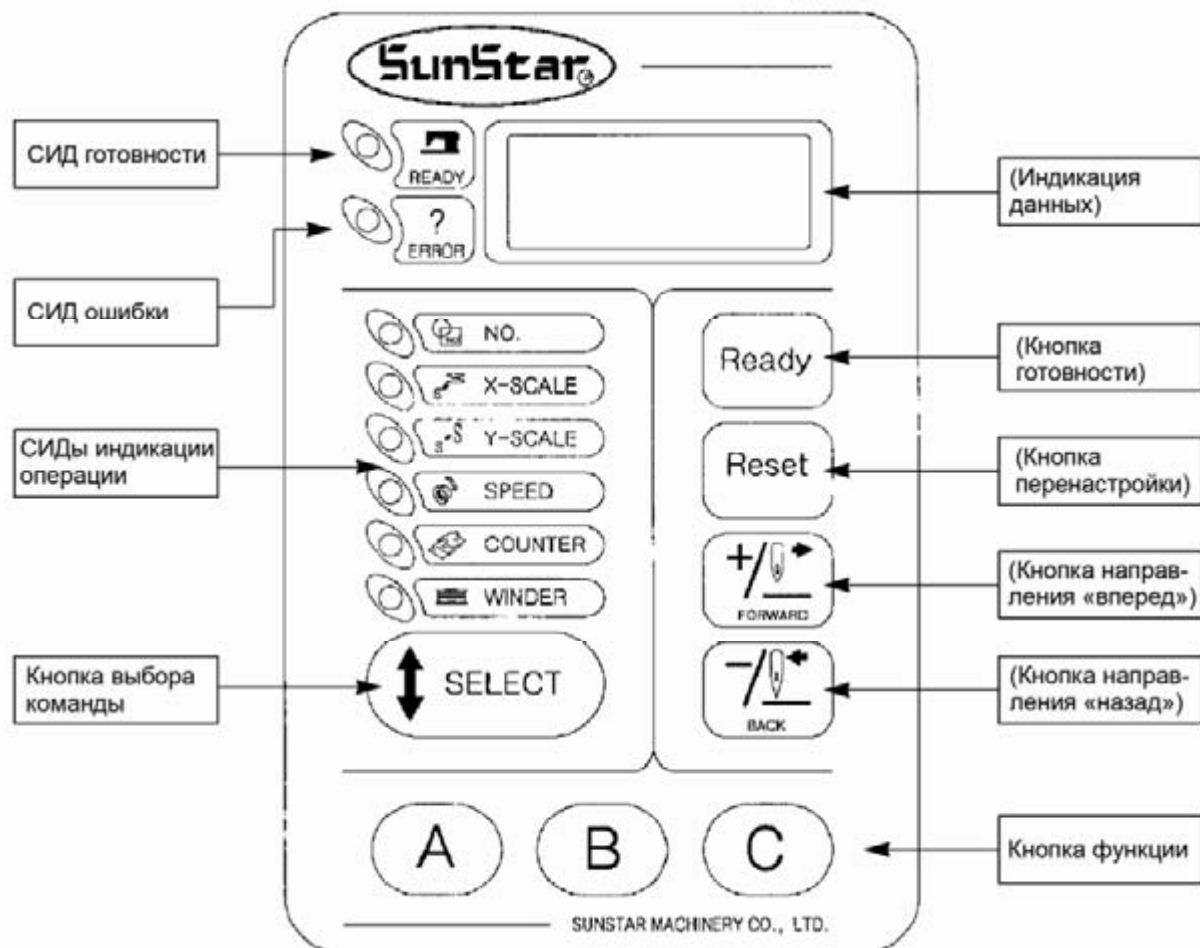


Опасное напряжение вызывает риск получения электротравмы. После отключения от сети питания и выдергивания сетевого шнура подождите примерно 360 секунд перед тем, как открывать данную крышку.

2

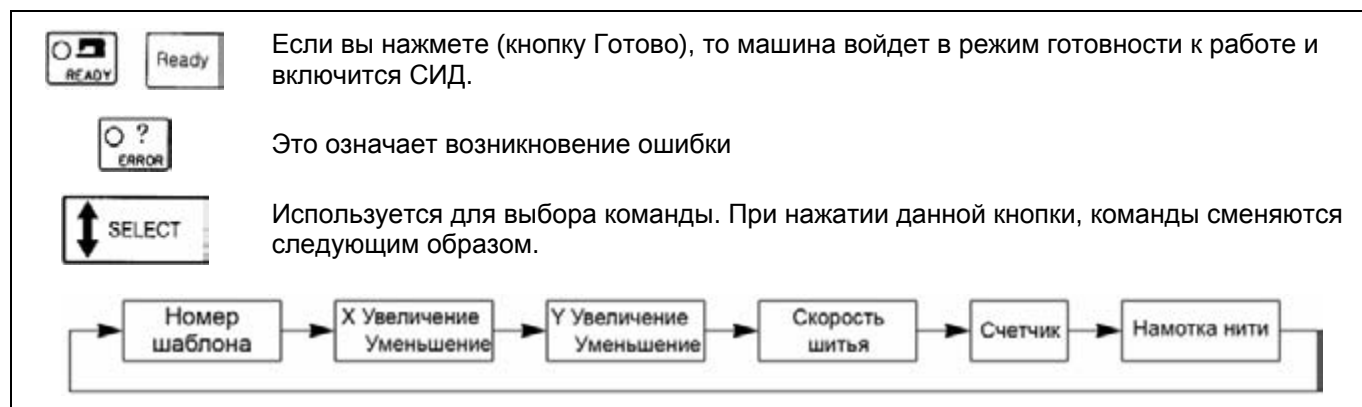
ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (Основное)

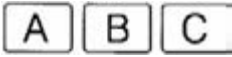
1) Наименование и предназначение кнопок операционного блока



✱ Если вы включаете электропитание в первый раз, то на дисплее появляется номер предыдущего выполненного шаблона.

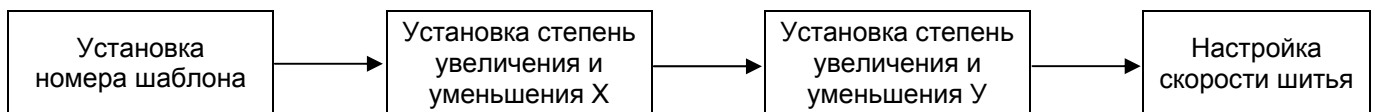
Предназначение СИД (светоизлучающий диод) и наименование кнопок следующее:



	Используется для возврата в исходное положение.
	Используется для увеличения и уменьшения величины хода или направления хода вперед и назад игловодителя.
	Используется для вызова специального шаблона только с основной операцией.

2) Установка данных функции

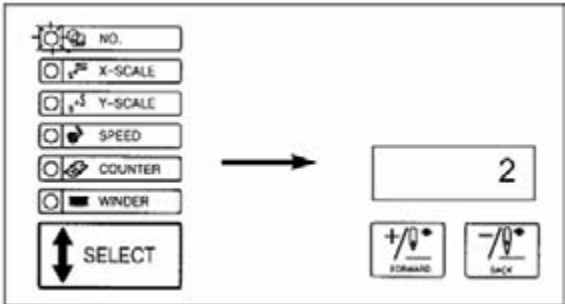
Установите каждую функцию следующим образом:



A. Включение основного переключателя

Включается лампочка с номером шаблона и высвечивается номер предыдущего шаблона

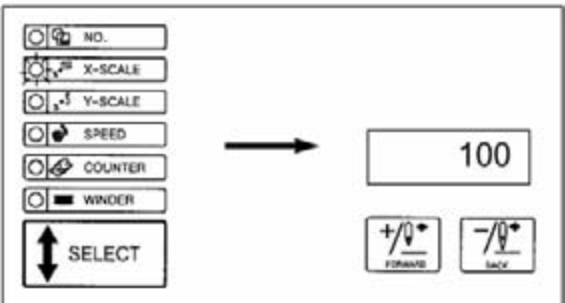
B. Настройка номера шаблона



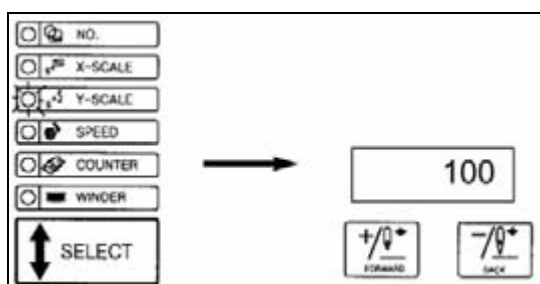
1. Нажмите **Select** (Выбрать), чтобы высветился № функции.
2. Нажмите **Forward** (Вперед), **-/Back** (Назад), чтобы на дисплее высветилось «2».

※ Пожалуйста, обратитесь к прилагаемому перечню программ.

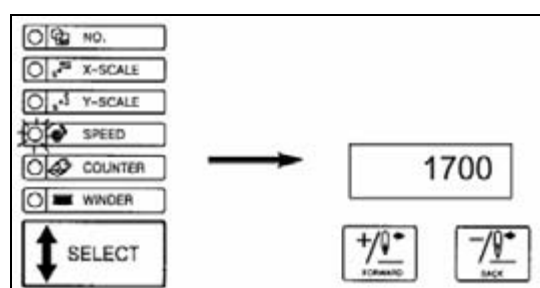
C. Настройка увеличения и уменьшения X



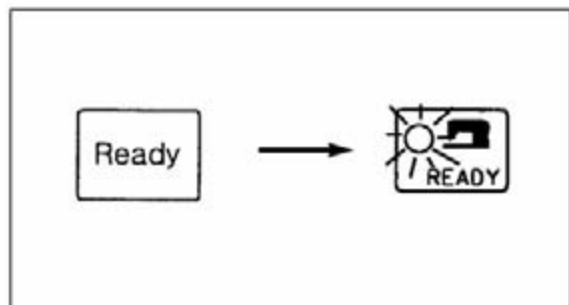
1. Нажмите **Select** (Выбрать), чтобы высветился X-SCALE (Шкала X).
2. Нажмите **Forward** (Вперед), **-/Back** (Назад), и установите шкалу в пределах 20% – 200%.

D. Настройка X увеличения и уменьшения

1. Нажмите **Select** (Выбрать), чтобы высветился Y-SCALE (Шкала Y).
2. Нажмите **Forward** (Вперед), **-/Back** (Назад), и установите шкалу в пределах 20% – 200%.

E. Настройка скорости шитья

1. При нажатии **Select** (Выбрать) на экране появится Speed (Скорость).
2. При нажатии **+/Forward** (Вперед) и **-/Back** (Назад) на экране появится 1700.

F. Завершение настройки

- 1) Нажмите **Ready** (Готово).
 - 2) После того, как рама подачи передвинется и поднимется, включится лампочка «Готово» и машина войдет в режим готовности.
- ※ Значение настройки можно изменить, нажав на кнопку **Select** (Выбрать).

◀ Внимание! ▶

Подтвердите номер шаблона.

Если вы нажмете **Ready** (Готово), когда шаблон установлен на «0», (состояние на момент заводского изготовления), машина вернется в первоначальное положение.

Используйте данный шаблон, чтобы подтвердить начало.

Если вы выбираете номер шаблона, который не имеет каких-либо данных, то высветится ошибка «E-01». В этот же момент установите другой номер шаблона.

G. Продевание нити (В случае использования В 1254)

Если вы нажмете **Emergency Stop Switch** (переключатель аварийной остановки) в положении **Ready** (Готово), верхняя игольная пластина и прижимная лапка опустятся.

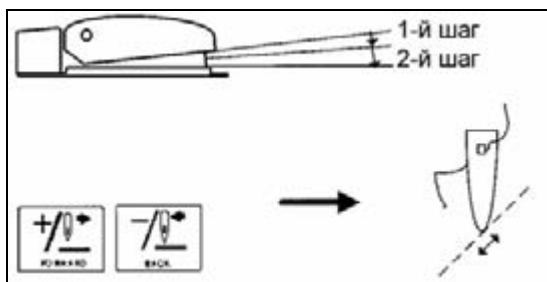
Если вы нажмете переключатель аварийной остановки в опущенном состоянии еще раз, верхняя игольная пластина и прижимная лапка поднимутся.

3) Подтверждение выбранного шаблона



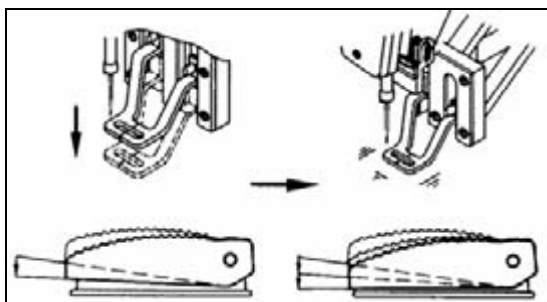
Внимание

- После выбора номера шаблона подтвердите его. Если шаблон не входит в предельное значение подачи рамы, то могут возникнуть серьезные проблемы, включая и поломку иглы, т.к. игла входит в раму подачи материала.
- Во время проверки шаблона не нажимайте на переключатель педали на 2-й шаг. Если переключатель педали нажат на 2-й шаг, то швейная машина придет в действие.



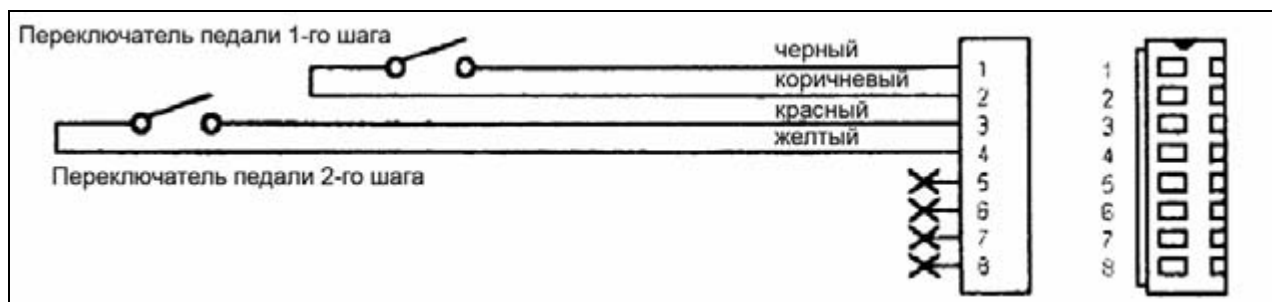
1. После подготовки машины нажмите на переключатель педали на шаг 1 и опустите пластину прижима.
 2. Если вы нажмете **Forward** (Вперед), **Back** (Назад), то рама подачи материала будет перемещаться с каждым стежком. При продолжительном нажатии рама подачи материала будет перемещаться без остановки.
 3. Если вы нажмете **Reset** (Восстановление), то игла вернется в начальное положение шитья, и после этого рама подачи материала поднимется.
- ※ Если игла перемещается, уберите ногу с педали.

4) Шитье



1. Поместите материал для шитья на раму подачи материала.
2. Если вы нажмете переключатель педали на 1-й шаг, рама подачи материала опустится. После того, как вы уберете ногу с педали, рама подачи материала поднимется.
3. Если вы нажмете на переключатель педали на 2-й шаг, когда рама подачи материала находится в нижнем положении, то начнется процесс шитья.
4. По окончании шитья, рама подачи материала поднимается и перемещается в положение начала шитья.

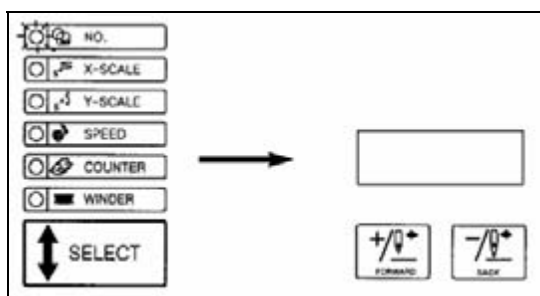
■ Блок-схема для стоящей педали



1-й шаг: Операция зажима механизма подачи

2-й шаг: Операция пуска машины

5) Изменение шаблона шитья



1. Нажмите **Ready** (Готово). После этого лампочка готовности отключится.
2. Нажмите **Select** (Выбрать) и высветится № функции.
3. Настройка 2-(B)~(F) изменится на функцию (Подтверждение номера функции)

6) Намотка нижней нити

А. Когда намотка производится во время шитья



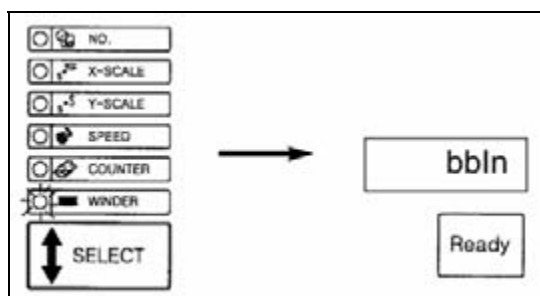
Вставьте нить, как показано на рис. и намотайте нижнюю нить.

В. Когда наматывается только нижняя нить



Внимание

- В то время, когда производится намотка нижней нити, игольная пластина не движется, но игла перемещается. Поэтому, ничего под иглу не подкладываете.



1. Нажмите **Select** (Выбрать) и **Winder** (Намотка).
※ Если лампочка готовности (Ready) включена, то данную функцию выбрать нельзя.
2. Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
3. Нажмите на переключатель педали на 2-й шаг. И нить начнет наматываться на шпульку.
4. Если нажмете еще раз на переключатель педали на 2-й шаг, намотка нити прекратится.
5. Нажмите на кнопку **Ready** (Готово), чтобы остановить намотку нити.

7) Аварийная остановка во время шитья (в случае использования B1254)

Если вы во время шитья нажмете на кнопку аварийной остановки, швейная машина остановится в текущем положении. В тот момент, когда кнопка прокладывания строчки вперед/назад будет нажата, можно перемещать игольную пластину стежок за стежком, если вы хотите полностью прекратить процесс шитья, то нужно нажать еще раз кнопку аварийной остановки. Произойдет обрезка нити и игольная пластина переместится в начальное положение шитья. Но, если вы захотите начать шитье вновь после остановки, нажмите на педаль и шитье продолжится.

РАБОТА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ (Применение)

1) Использование программ пользователя

Имеется 7 программ в программах для пользователя (P1-P7). В них запрограммированы номера шаблонов, настройка значения увеличения и уменьшения X, настройка значения увеличения и уменьшения Y и скорость шитья. Очень удобно настраивать часто используемые шаблоны.

(1) Установка программ пользователя

Пример настройки. Настройте следующие функции в качестве программы P1.

Шаблон № 3
Значение увеличения и уменьшения X: 50%
Значение увеличения и уменьшения Y: 80%
Предельная скорость шитья: 1800 об/мин.

A. Включите электропитание нажав на кнопку **Select**.

B. Нажмите на кнопку **A**.

C. Нажмите на кнопку **Select**, чтобы высветился номер функции.

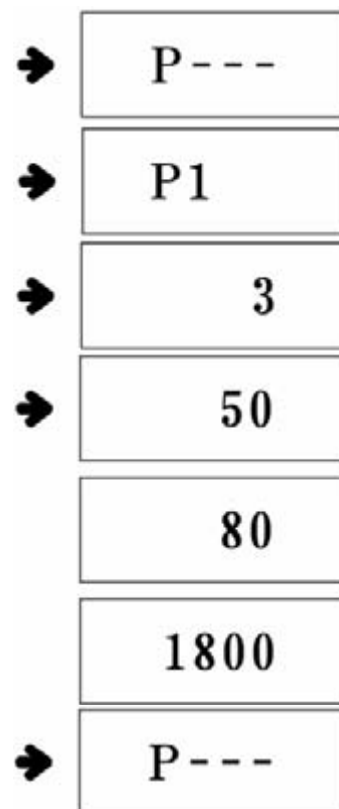
С помощью кнопок **+ / Forward** (Вперед), **- / Back** (Назад) настройте номер шаблона, например, № 3.

D. После завершения этих настроек установите значение увеличения и уменьшения X на 50%, а значение увеличения и уменьшения Y на 80%, а скорость шитья на 1800 об/мин.

E. Завершите настройку, нажав на кнопку **Ready** (Готово).

※ Если вы хотите настроить программу P2~P7, выберите P2~P7 в процессе B и произведите настройку в соответствии с пп. C~E.

F. После окончания настройки, выключите электропитание, и включите его вновь.



(2) Выбор программ пользователя

P1: Нажмите **A**.

P2: Нажмите **B**.

P3: Нажмите **C**.

P4: Нажмите одновременно **A** и **B**.

P5: Нажмите одновременно **B** и **C**.

P6: Нажмите одновременно **A** и **C**.

P7: Нажмите одновременно **A**, **B** и **C**.

※ При нажатии P4, P5, P6 и P7 объедините кнопки **A** ~ **C**.

(3) Операция шитья

Пример операции) Шитье в соответствии с программой P1, затем – P3.

- A. Включите электропитание.
- B. Нажмите на кнопку **A**.
- C. После нажатия на **Ready** (Готово) лампочка готовности загорится, затем игольная пластина поднимется.
- D. Подтвердите шаблоны. (См. раздел «Подтверждение шаблона»).
- E. Если шаблон подтвержден правильно, то можно осуществлять шитье.
- F. Если по завершении шитья вы нажмете на **C**, то игольная пластина переместится в первоначальное положение шитья (Можно изменить шаблоны, пользуясь кнопками функций, несмотря на то, что лампочка готовности включена).
- G. Произведите настройку пп. D и E.
 - ※ P1~P7 высвечивается при изменении шаблонов посредством нажатия **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад).

→ 0 – 99 ↔ P1 – P7 ← Ненастроенные программы P1~P7 не высвечиваются.

2) Шитье с использованием комбинации функций

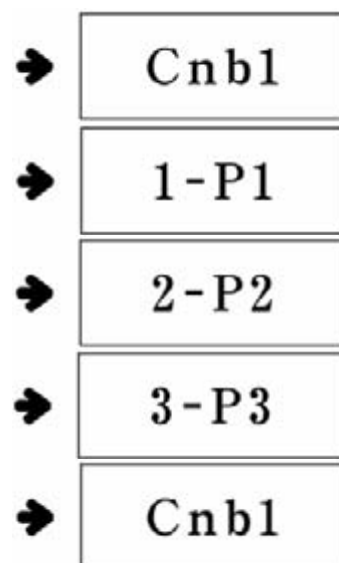
Можно изменить шаблоны в другом порядке и по окончании шитья, используя уже настроенные программы пользователя в Cnb 1, Cnb2 и Cnb3.

- ※ Максимальное количество комбинаций программ P1~P7, которое можно настроить в Cnb 1, Cnb2 и Cnb3 – 15 комбинаций.

(1) Настройка комбинаций

Пример настройки) Настройка в порядке P1, P2 и P3 с комбинированием в Cnb1.

- A. Включите электропитание, нажав **A** и **Select** (Выбрать)
- B. После нажатия на **Select** (Выбрать) нажмите на **A**.
- C. После нажатия на **Select** (Выбрать) нажмите на **B**.
- D. После нажатия на **Select** (Выбрать) нажмите на **C**.
- E. Нажатием на **Ready** (Готово) завершите настройку.
- F. Если питание включено, то в процессе настройки выключите его.
 - ※ ① Если электропитание включено в процессе **B**, нажмите на **C** или **Select** (Выбрать). Если вы нажмете на **B**, то настройка изменится на Cnb2, а если нажмете на **C** то настройка изменится на Cnb3.
 - ※ ② Если вы хотите настроить программы P4~P7, нажмите на **A** ~ **C** одновременно.
 - ※ ③ 10~15 показаны как A~F.

**◀ Внимание! ▶**

Шаблоны, не настраиваемые функциональными кнопками (P1-P7), комбинировать нельзя.

(2) Операция шитья

- A. Включите электропитание.
- B. Нажатием кнопок **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад) установите номера шаблонов как «C1-1~C3-F».
- Когда кнопка нажата, измените настройку следующим образом.
- 0 – 99 ↔ P1 – P7 ↔ C1-1 – C3-F ←**
- ※ Незарегистрированные P1~P7, Cnb1~Cnb3 не высвечиваются.

C. После нажатия на **Ready** (Готово) лампочка готовности загорится, затем игольная пластина поднимется.

D. Если шаблон подтвержден правильно, то можно осуществлять шитье.

E. По завершении шитья каждый этап устанавливается в соответствии с комбинацией. По завершении цикла шитья настройка возвращается в начальное положение. Шитье продолжается.

 - ※ ① Если во время шитья вы хотите вернуться к предыдущему этапу или перейти на следующий этап, после того, как включится лампочка готовности, нажмите на кнопки **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад).

Содержании индикации в Номере функции изменится и игольная пластина вернется в начальное положение шитья.

 - ※ ② Если содержание программ P1~P7 изменяется после регистрации Cnb1~Cnb3, на это следует обратить особое внимание, т.к. содержание программ P1~P7, используемое в Cnb1~Cnb3 изменено.
 - ※ ③ Подтвердите каждый шаблон (См. Раздел «Подтверждение шаблона»).
 - ※ ④ В рамках одной функции (например, Cnb1), шаблон изменится на следующий шаблон автоматически.

3) Шитье с использованием счетчика нижней нити

Можно использовать счетчик расхода нижней нити. В случае повторения шитья одного и того же шаблона, когда количество достигает значения, рассчитанного для шитья нитью на одной шпульке, машина останавливается. В это время счетчик нижней нити нужно настроить на убавление количества нити.

◀ Внимание! ▶

Рабочая производительность счетчика машины (инкрементного типа) установлена на заводе. Если счетчик количества нижней нити установлен, то кнопку памяти можно перенастроить. (См. раздел «Использование кнопки памяти»).

- A. Нажмите на кнопку **Select** (Выбрать), когда лампочка готовности отключена. Высветится «Counter» (Счетчик).
- B. Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- C. Нажмите на кнопки **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад), чтобы установить количество циклов шитья с использованием одной шпульки.
- D. По завершении каждого цикла шитья счетчик отсчитывает убавление количества нити.
- E. По завершении всех циклов шитья (которые были установлены), машина остановится, даже если вы будете нажимать на педаль.
- F. После замены шпульки на новую, нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- G. Повторите пп. D~F.

4) Меры предосторожности

- A. Когда вы продеваете нить или осуществляете процесс шитья, начинайте шитье после того, как закроете пластину натяжения нити.
- B. В случае включения лампочки, показывающей ошибку, предпримите все меры, чтобы устранить причину неисправности.
- C. Во время шитья не вытягивайте материал, т.к. положение иглы может сместиться. В этом случае дважды нажмите на кнопку **Ready** (Готово), чтобы игла переместилась вправо.
- D. Не отключайте электропитание, когда игла находится в опущенном положении.

■ Скорость шитья в зависимости от используемого материала:

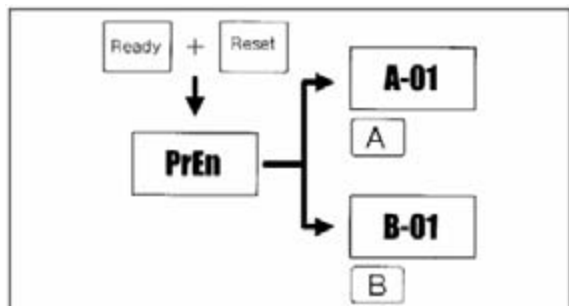
	Скорость, об/мин
Деним 8 pcs	Ниже 2200 – 2700
Деним 12 pcs	Ниже 2200 – 2500
Одежда	Ниже 2200 – 2700
Одежда (Синтетика)	Ниже 2000 – 2300
Трикотаж	Ниже 1800 – 2000
Нижнее белье	Ниже 1800 – 2000

- E. Чтобы предотвратить повреждение нити вследствие теплового воздействия, установите надлежащую скорость в соответствии с материалом для шитья и вышеприведенной таблицей.
- F. При шитье таких материалов, как ткань для нижнего белья, уменьшите высоту расположения игловодителя, чтобы предотвратить пропуск стежков. (См. раздел «Регулировка высоты расположения игловодителя»).

КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЕМ ПАМЯТИ

1) Функционирование переключателя памяти

Функционирование переключателя памяти разделено на два этапа. Одна из функция, касающаяся общего шитья, изменяет общую работу швейной машины, а вторая – управляет изменением работы серводвигателя.



1. Включите электропитание нажатием кнопок **Ready** (Готово) и **Reset** (Настройка).
2. Нажмите на кнопку **A**, чтобы изменить функцию общего шитья.
3. Нажмите на кнопку **B**, чтобы изменить функцию работы серводвигателя.

2) Пример настройки переключателя памяти

(1) Настройка верхнего предела скорости шитья

Пример) Изменение скорости с 2000 об/мин на 1800 об/мин

1. Нажмите на кнопку **+ / Forward** (Вперед), чтобы на экране появилось «A-01» после включения кнопки памяти.

A-01

2. Если вы нажмете на кнопку **Ready** (Готово), высветится текущее значение настройки.

2000

3. Чтобы изменить значение на «1800», нажмите на кнопку **- / Back** (Назад).

1800

4. Подтвердите с помощью кнопки **Ready** (Готово)

A-01

(2) Настройка скорости плавного запуска шитья

Скорость для 1-5 стежков для запуска шитья можно изменять на 100 об/мин.

	Диапазон настройки	Начальная настройка
1-й стежок	100-900	400 об/мин
2-й стежок	100-2000	900 об/мин
3-й стежок	100-2000	1800 об/мин
4-й стежок	100-2000	180 об/мин
5-й стежок	100-2000	1800 об/мин

Вышеприведенные значения настройки изменяются в зависимости от модели машин.

◀ Внимание! ▶

A 01 – функция основного шитья является приоритетной (Настройка верхнего предела скорости шитья)

Пример) Изменение скорости шитья 1-го стежка с 400 на 900 об/мин, 2-го стежка – с 900 на 1200 об/мин

A. После включения кнопки памяти нажмите на **+ / Forward** (Вперед), чтобы на дисплее появилось значение «A-02».

A-02

B. Нажмите на кнопку **Ready** (Готово), чтобы настроить текущее значение (появится скорость 1-го стежка – 400 об/мин).

1-04

C. Нажмите на **+ / Forward** (Вперед), чтобы на дисплее появилось значение «1-09» (скорость шитья изменилась на 900 об/мин).

1-09

D. Нажмите на кнопку **Select** (высвечивается скорость 2-го стежка – 900 об/мин).

2-09

E. Нажмите на кнопку **+ / Forward** (Вперед), чтобы на дисплее появилось значение «2-12». (Измените на скорость 1200 об/мин).

2-12

F. Подтвердите изменение нажатием кнопки **Ready** (Готово).

A-02

(3) Настройка функции вызова данных шаблона

Эта функция делает невозможным вызов по ошибке ненужного шаблона. Кроме того, предоставляется возможность вызова нужного шаблона.

Пример) Это делает невозможным вызов шаблонов 1 и 2.

- A. После включения переключателя памяти нажмите на **+ / Forward** (Вперед), чтобы на дисплее появилось значение «A-03».
- B. Нажмите на кнопку **Ready** (Готово), чтобы настроить текущее значение.
Показание (a): № шаблона
Показание (б): 0: Вызов невозможен
1: Вызов возможен
- C. Нажмите на кнопку **- / Back** (Назад), чтобы изменилась индикация (б) с «1» на «0».
- D. Нажмите на кнопку **Select** (Выбрать), чтобы изменилась индикация (a) с «1» на «2».
- E. Нажмите на кнопку **- / Back** (Назад), чтобы изменилась индикация (б) с «1» на «0».
- F. Подтвердите изменение нажатием кнопки **Ready** (Готово).

A-03

01-1

a b

01-0

02-1

02-0

A-03

(4) Настройка работы счетчика

Пример) Счетчик производительности (инкрементного типа) изменяется на счетчик шпульной нити (декрементного типа)

- A. После включения переключателя памяти нажмите на **+ / Forward** (Вперед), чтобы на дисплее появилось значение «A-05».
- B. Нажмите на кнопку **Ready** (Готово), чтобы настроить текущее значение.
- C. Нажмите на кнопку **+ / Forward** (Вперед), чтобы изменить индикацию «a» с «0» на «1».
Индикация (a): № шаблона
0: Счетчик продукции
1: Счетчик количества шпульной нити
- D. Подтвердите изменение нажатием кнопки **Ready** (Готово).

A-05

a

0

1

A-05

(5) Выбор функции держателя верхней нити

Пожалуйста, измените параметр, чтобы использовать функцию регулировки натяжения верхней нити пневматического типа.

A. После включения переключателя памяти нажмите на +/Forward (Вперед), чтобы на дисплее появилось значение «A-32».	A-32
	Ⓐ
B. Нажмите на кнопку Ready (Готово), чтобы настроить текущее значение. Индикация (a) Часть 0: Не используйте удерживающее устройство 1: Используйте удерживающее устройство	0
C. Нажмите на кнопку +/Forward (Вперед), чтобы изменить индикацию «a» с «0» на «1».	1
D. Подтвердите изменение нажатием кнопки Ready (Готово).	A-32

(6) Выбор метода функционирования педали серийного/раздельного типа

Пожалуйста, измените параметр, чтобы использовать педаль раздельного типа в модели HA-22

Пример) При использовании педали раздельного типа	
A. После включения переключателя памяти нажмите на +/Forward (Вперед), чтобы на дисплее появилось значение «A-33».	A-33
	Ⓐ
B. Нажмите на кнопку Ready (Готово), чтобы настроить текущее значение. Индикация (a) Часть 0: Педаль монолитного типа 1: Педаль раздельного типа	0
C. Нажмите на кнопку +/Forward (Вперед), чтобы изменить индикацию «a» с «0» на «1».	1
D. Подтвердите изменение нажатием кнопки Ready (Готово).	A-33

◀ Внимание! ▶

Если вы хотите использовать педаль раздельного типа в качестве серийной педали, измените (a) с «1» на «0», нажав кнопку **/Back** (Назад) при переходе с шага B на шаг C. Подтвердите изменение нажатием кнопки **Ready** (Готово).

3) Функциональная схема переключателя памяти (Группа А)

- 1) Включите электропитание машины, одновременно нажав на кнопки **Ready** (Готово) и **Reset** (Восстановление), а затем нажмите на кнопку А.

№	Функция и ее описание	Диапазон настройки	Начальная настройка			Единица измерения
A-01	Верхний предел скорости шитья	Обычные материалы:100-2700 Тяжелые материалы:100-2700 Тонкие материалы: 100-2000 Трикотаж: 100-2000 Пневматический тип: 100-2000 Пришивание пуговиц: 100-2500 Закрепка шаблона: 100-2500	2300 об/мин 2300 об/мин 1800 об/мин 1800 об/мин 1800 об/мин 2200 об/мин 2200 об/мин			100 об/мин
A-02	Установка скорости 1-5 стежков начала (запуска) шитья (установка плавного запуска, в соответствии с типом машины)	1-й стежок: 100-900 2-й стежок: 100-2200 3-й стежок: 100-2200 4-й стежок: 100-2200 5-й стежок: 100-2200	400 об/мин 900 об/мин 2200 об/мин 2200 об/мин 2200 об/мин			100 об/мин
A-03	Установка вызова данных шаблона (Можно установить каждый шаблон в отдельности)	0: Вызов невозможен 1: Вызов возможен	1201 1-22:1 23-99:0	1202 1-33:1 34-99:0	1254 1-56:1 57-99:0	
A-04	Установка значения увеличения и уменьшения Х и У, индикация предела максимальной скорости и возможности изменения (предотвращение неправильной операции)	0: Невозможно 1: Возможно	1			
A-05	Установка действия счетчика производительности: счетчик отсчета по прибавлению Счетчик кол-ва нижней нити: счетчик отсчета по убыванию	0: Счетчик прибавления 1: Счетчик убывания	0			
A-06	Установка начала отсчета увеличения и уменьшения	0: Первоначальное положение 1: Положение начала шитья	0			
A-07	Установка поиска начала отсчета после завершения шитья (в случае осуществления шитья с обычным количеством шаблонов)	0: Не производится 1: Производится	0			
A-08	Установка поиска начала отсчета после завершения шитья (в случае осуществления шитья с комбинированием функций)	0: Не производится 1: Производится	0			
A-09	Установка стандартного увеличения и уменьшения	0: Не ограничивается 1: Ограничивается рамой подачи материала	1			
A-10	Установка начального угла перемещения ХУ	-100 – 100°	Ременного типа: 0° Типа прямой подачи: 24°			1 °
A-11	Установка скорости устройства обрезки нити	200 – 400 об/мин	400 об/мин			1000 об/мин
A-12	Установка вращения назад после обрезки нити	0: Не производится 1: Производится	0			
A-13	Установка угла вращения назад после обрезки нити	0 – 70°	0°			1°
A-14	Установка вызова действия электронного обдувателя	0: Вызов невозможен 1: Вызов возможен	1201, 1202:0/1254:1			
A-15	Функция сокращения времени подъема прижимной лапки после обрезки нити	0: Не производится 1: Производится	1			
A-16	Функция возврата к начальной точке после совершения работы в течение определенного времени (столько раз, сколько установлено в А-17)	0: Не производится 1: Производится	0			
A-17	Число операций для возврата в начальную точку	0 – 1000	1000			4
A-18	Установка времени ВКЛ электронного обдувателя	4 – 1020 мс	100 мс			4 мс
A-19	Функция отмены обрезки нити	0: Обрезка нити производится 1: Отмена обрезки нити	0			
A-20	Время включения соленоида пластины прижима	4 – 1020 мс	100 мс			4 мс
A-21	Время включения соленоида механизма обрезки нити	4 – 1020 мс	100 мс			4 мс
A-22	Время включения дополнительного соленоида	4 – 1020 мс	100 мс			4 мс
A-23	Время включения соленоида обдувателя	4 – 1020 мс	100 мс			4 мс
A-24	Функция соленоида пластины прижима	10 – 25%	10%			1%
A-25	Функция соленоида механизма обрезки нити	10 – 25%	20%			5%
A-26	Функция дополнительного соленоида	10 – 25%	20%			5%
A-27	Функция соленоида обдувателя	10 – 25%	20%			5%
A-28	Время поднятия соленоида прижимной лапки	4 – 1020 мс	Тип НА	Другие типы М/С		4 мс
A-29	Время опускания соленоида прижимной лапки		100 мс	500 мс		
A-30	Установка времени ВЫКЛ электронного обдувателя	4 – 1020 мс	Другие типы М/С	Усво с вентиляцион- ным отверстием		4 мс
			40 мс	100 мс		
A-31	Установка Поднятия/ Опускания после обрезки	0: Вниз 1: Вверх	1: Вверх			
A-32	Установка возврата в исходное положение механизма удержания верхней нити в машине пневматического типа	0: Не производится 1: Производится	0			
A-33	Установка выбора педали (монолитной или раздельной)	0: Педаль монолитного типа 1: Педаль раздельного типа	0			
A-34	Использовать ли или нет механизм для обеспечения точечного отверстия	0: Вызов невозможен 1: Вызов возможен	Другие типы М/С	Усво с вентиляцион- ным отверстием		
			0	1		

- 2) Перечень функций, касающихся управления серводвигателем (Группа В): для машин ременного типа

Включите электропитание машины, одновременно нажав на кнопки **Ready** (Готово) и **Reset** (Восстановление), а затем нажмите на кнопку А.

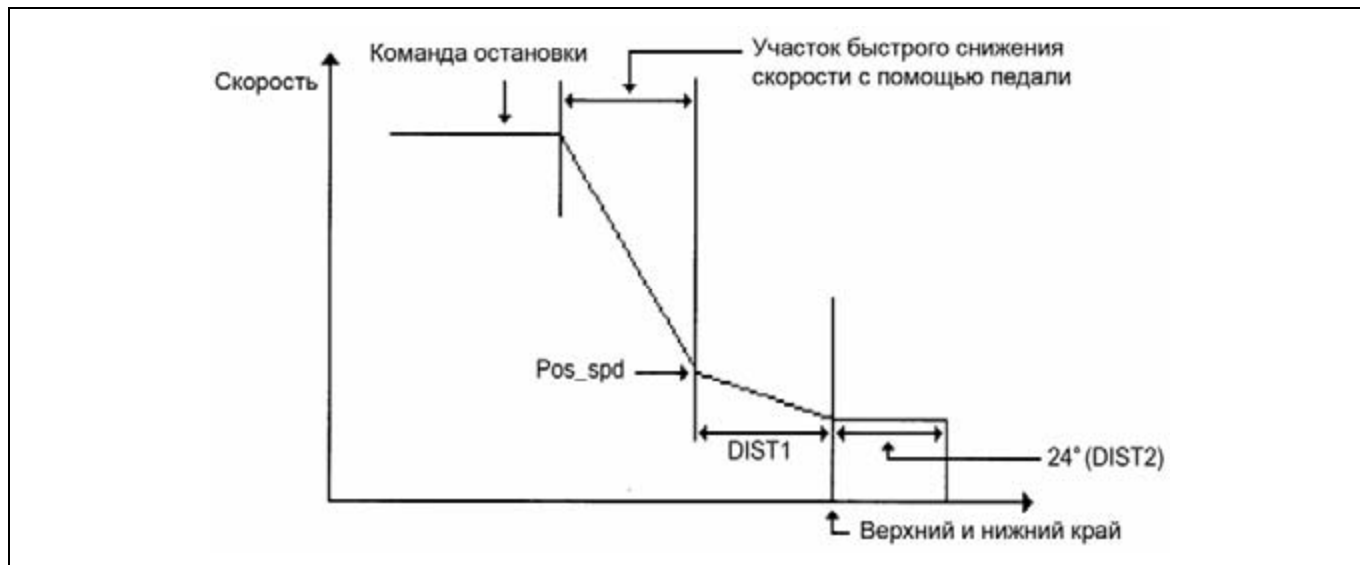
№	Функция и ее описание	Наименование функции	Диапазон настройки	Начальная настройка	Единица измерения
В-01	Положение датчика считывания скорости при остановке	Pos-spd	2-510	220spt	2spt
В-02	Скорость непосредственно перед остановкой	end spd2	0-255	16spt	1spt
В-03	Время задержки непосредственно при остановке	Stop Delay	4-1020	80ms	4ms
В-04	Считывание расстояния 1-го положения	DIST1	0-255	150Pulse	1 Pulse
В-05	Скорость Р - Усиление	KC1A	0-255	10	1
В-06	Не используется	KC1B	0-255	2	1
В-07	Скорость D - Усиление	KC1C	0-255	10	1
В-08	Не используется	KC2	0-255	100	1
В-09	Положение Р - усиление	KF1A	0-255	160	1
В-10	Не используется	KF1B	0-255	80	1
В-11	Положение D - усиление	KF1C	0-255	180	1
В-12	Общий уровень преимущество скорости	Ременного типа	Ременного типа	100	1
		KF2	0-255		
В-13	Мощность при закрепленном шкиве	KH1	10-100	40	1
В-14	Расстояние для ремонта при закрепленном шкиве	KH2	10-100	20	1
В-15	Значение понижения от сигнала остановки до положения считывания скорости	accelA	2-100	54	1
В-16	Величина понижения скорости (чем она больше, тем быстрее идет снижение)	accelB	10-100	80	1
В-17	Величина понижения скорости (чем позже, тем быстрее идет снижение)	accelC	10-100	30	1
В-18	Величина повышения скорости (чем больше, тем быстрее ускорение)	accelD	2-100	4	1
В-19	Не используется	Inertia			Не используется
В-20	Не используется	SPMUPPER			Не используется
В-21		UPPosition			Не используется
В-22		IND-REFM			Не используется
В-23		TRStartM			Не используется
В-24		TREndM			Не используется
В-25	Размер шкива швейной машины	PULY-SIZEN			Не используется
В-26		CutSartM			Не используется
В-27		CutEndM			Не используется
В-28	Считывание времени датчиком синхронизатора	SlockTmM	5-1275	40×0.1	0.5 с
В-29	Считывание времени перегрузки	OvLoadM	5-1275	30×0.1	0.5 с
В-30	Не используется	HOLD-FG	0: Невозможно 1: Возможно	0: Невозможно	
В-31	Направление вращения серводвигателя	DIR-MODE	0: Обратное 1: Вперед	1: Вперед	
В-32	Считывание времени оригинального датчика	Orgtm	4-1020	500	4 мс

- 3) Перечень функций, касающихся управления серводвигателем (Группа В): для машин с двигателем прямой подачи

Включите электропитание машины, одновременно нажав на кнопки **Ready** (Готово) и **Reset** (Восстановление), а затем нажмите на кнопку В.

№	Функция и ее описание	Наименование функции	Диапазон настройки	Начальная настройка	Единица измерения
B-01	Положение датчика считывания скорости при остановке	Pos-spd	2-510	400	2spt
B-02	Скорость непосредственно перед остановкой	end spd2	2-255	50	1spt
B-03	Время задержки непосредственно при остановке	Stop Delay	4-1204	200	4ms
B-04	Считывание расстояния 1-го положения	DIST1	0-255	10	1 Pulse
B-05	Скорость Р - Усиление	KC1A	0-255	30	1
B-06	Не используется	KC1B	0-255	0	1
B-07	Скорость D - Усиление	KC1C	0-255	0	1
B-08	Не используется	KC2	0-255	0	1
B-09	Положение Р - усиление	KF1A	0-255	150	1
B-10	Не используется	KF1B	0-255	0	1
B-11	Положение D - усиление	KF1C	0-255	700	1
B-12	Общий уровень преимущество скорости	Ременного типа	0-255	100	1
		Spd-unit			
B-13	Мощность при закрепленном шкиве	KH1	10-100	40	1
B-14	Расстояние для ремонта при закрепленном шкиве	KH2	10-100	20	1
B-15	Значение понижения от сигнала остановки до положения считывания скорости	accelA	2-100	35	1
B-16	Величина понижения скорости (чем она больше, тем быстрее идет снижение)	accelB	10-100	25	1
B-17	Величина понижения скорости (чем позже, тем быстрее идет снижение)	accelC	10-100	15	1
B-18	Величина повышения скорости (чем больше, тем быстрее ускорение)	accelD	2-100	5	1
B-19	Не используется	Inertia		0	Не используется
B-20	Не используется	SPMUPPER		1000	Не используется
B-21		UPPosition		4000	Не используется
B-22		IND-REFM		358	Не используется
B-23		TRStartM		180	Не используется
B-24		TREndM		0	Не используется
B-25	Размер шкива швейной машины	PULY-SIZEN		8000	Не используется
B-26	Положение остановки наверху	CutSartM		70	Не используется
B-27		CutEndM		0	
B-28	Время считывания датчика синхронизатора	SlockTmM	5-1257	40	
B-29	Время считывания перегрузки	OvLoadM	5-1257	30	
B-30	Не используется	HOLD-FG	0: Невозможно 1: Возможно	0	
B-31	Направление вращения серводвигателя	DIR-MODE	0: Обратное 1: Вперед	1	
B-32	Считывание времени оригинального датчика	Orgtm	4-1020	500	4 мс

※ Описание на заштрихованном участке.



- **B-04 (DIST 1)**
На рисунке показано положение, при котором завершается снижение скорости, когда машина прекращает работу. Устойчивое быстрое снижение скорости достигается по мере увеличения численного значения.
 - **B-08 (KC2)**
Может сохраняться за счет инерционного вращения и выбора расстояния. Скорость становится медленнее по мере увеличения численного значения.
(Пользователю и главному инженеру не разрешено это использовать).
 - **B-12 (KF2)**
Может сохраняться за счет инерционного вращения и выбора расстояния. Скорость становится медленнее по мере увеличения численного значения.
(Пользователю и главному инженеру не разрешено это использовать).
 - **B-15 (accelF)**
Может сохраняться за счет инерционного вращения, уменьшение скорости будет происходить до тех пор, пока не введете данные сигнала остановки педали. Чем выше это значение, тем меньше снижается скорость. Но, если величина повышается в значительной степени, то можно получить быстрое снижение скорости.
 - **B-16 (accelB)**
Показывает значение, насколько быстро повышается скорость при ускорении с помощью педали. Ускорение заданной скорости становится интенсивнее, но изменение скорости при достижении заданной скорости может быть также увеличено.
 - **B-17 (accelC)**
Показывает значение, насколько быстро повышается скорость при замедлении с помощью педали. Замедление заданной скорости становится интенсивнее, но изменение скорости при достижении заданной скорости может быть также увеличено.
- ※ Пример использования функции на заштрихованном участке:
- ① В случае, когда аварийная остановка осуществляется с трудом и выполняется еще один стежок.
 - Это происходит тогда, когда швейная машина работает на очень высокой скорости или быстрое снижение скорости за короткое время не происходит вследствие перегрузки машины. Увеличьте значение B-04 и B-15 надлежащим образом.
 - ② Во время увеличения или снижения скорости шитья, время, в течение которого двигатель работает на скорости, является коротким.
 - Это происходит тогда, когда скорость увеличения и снижения меньше, чем увеличение и снижение нагрузки швейной машины. Увеличьте значение B-16 и B-17 надлежащим образом.

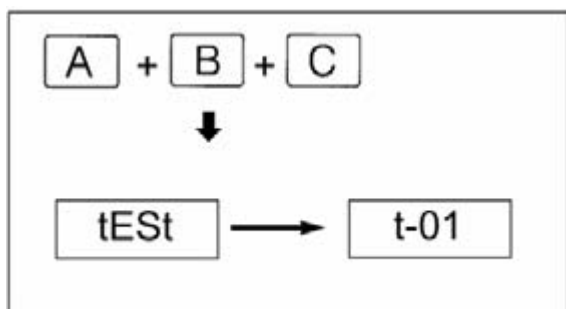
ОСТАЛЬНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ МАШИНЫ

1) Проверка работы машины

Можно проверить работу каждой части машины. Если машина работает в ненормальном режиме, то после выявления причины неисправности в электрической системе необходимо предпринять следующие меры.

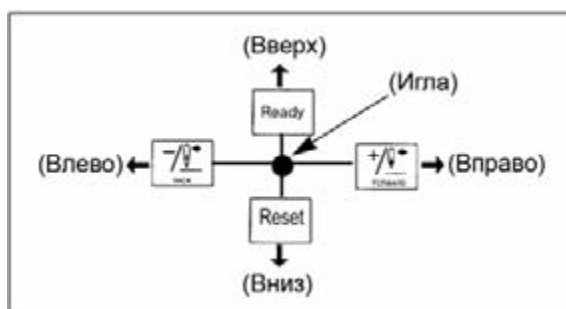
✱ После проверки какой-либо функции машины, если вы хотите перейти к проверке другой функции, нажмите на кнопку **Select** (Выбрать) и а затем на кнопки **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад).

(1) Функционирование машины



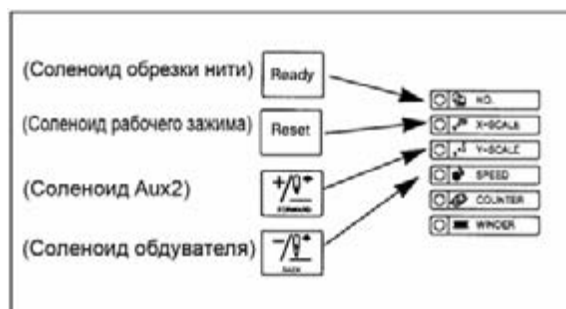
- 1) Включите питание машины, нажав кнопки **A**, **B** и **C** одновременно.
- 2) После этого на дисплее высветится «tEst», а после этого «t-01».

(2) Движение шагового двигателя и испытание установки датчика



- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- 2) Как показано на рис., если вы нажимаете на соответствующую клавишу, игла начинает передвигаться.
- 3) Сигнал датчика возврата оси X высвечивается на шкале X, а оси Y - на шкале Y.
- 4) Если игла находится в правой верхней части игольной пластины и горят обе сигнальные лампочки, то это считается нормальным.
- 5) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).

(3) Испытание соленоида



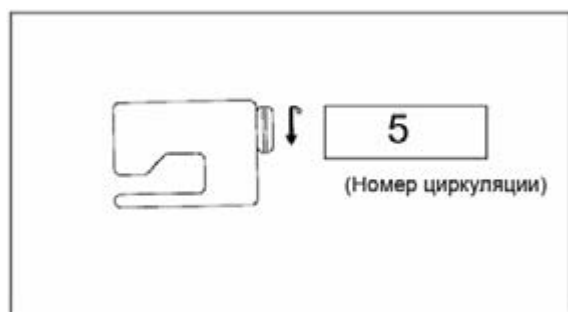
- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопки **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад), чтобы на экране высветилось «t-02».
 - 2) Нажмите на кнопку **Ready** (готово).
 - 3) Как показано на рис., если вы нажимаете на соответствующую клавишу, то соленоид начинает действовать, и загорается соответствующая лампочка.
 - 4) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).
- ✱ Соленоид обдувателя – это вариант воздушного давления (типа HA)
- ✱ В случае (1254)
В случае закрепки шаблона, нажав на кнопку «Reset» вы активизируете соленоид пневматической прижимной лапки, кнопка **7/8** служит для активизации верхней игольной пластины.

(4) Проверка функционирования основного двигателя

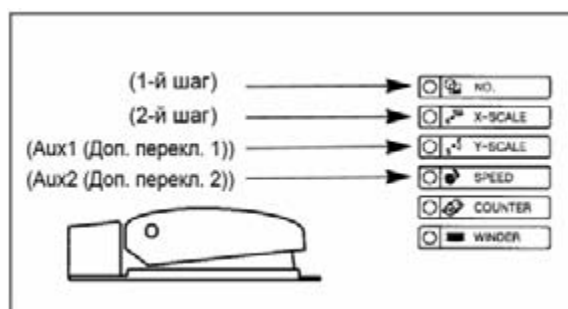
- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопки **+/Forward** (Вперед) и **-/Back** (Назад), чтобы на экране высветилось «t-03».
- 2) Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- 3) Если вы нажимаете на кнопку **Ready** (Готово), двигатель начинает работать. В окошке высвечивается скорость основного двигателя. Если вы снова нажмете на кнопку **Ready** (Готово), то машина прекратит работу.
- 4) Отрегулируйте скорость с помощью кнопок **+/Forward** (Вперед) и **-/Back** (Назад).
- 5) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).

(5) Проверка кодирующего устройства

- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопки **+/Forward** (Вперед) и **-/Back** (Назад), чтобы на экране высветилось «t-04».
- 2) Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- 3) Если вы повернете шкив вручную, то в окошке появится угол кодирующего устройства, и включится № лампочки.
 ◀ Примечание ▶
 Если значение не изменяется, то это означает, что существует проблема с кодирующим устройством, включая провод.
- 4) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).

(6) Проверка синхронизатора

- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопки **+/Forward** (Вперед) и **-/Back** (Назад), чтобы на экране высветилось «t-05».
- 2) Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- 3) Если вы повернете шкив вручную, то в окошке появится время циркуляции на номере лампочки появится сигнал синхронизатора.
 ◀ Примечание ▶
 Если значение не изменяется, хотя вы повернули более одного раза, то это означает, что существует проблема с синхронизатором, включая провод.
- 4) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).

(7) Проверка ввода данных для педали

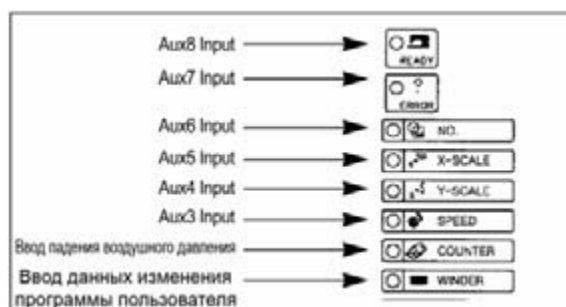
- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопки **+/Forward** (Вперед) и **-/Back** (Назад), чтобы на экране высветилось «t-06».
- 2) Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- 3) Если нажмете педаль на 1-й установленный шаг, то включится № лампочки, на 2-й шаг – включится лампочка **X-Scale** (шкалы X). Если вы нажмете на переключатель Aux1, то включится лампочка **Y-Scale** (шкалы Y), а на переключатель Aux2 – включится лампочка **Speed** (Скорость).
- 4) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).

(8) Проверка дополнительных выходных данных



- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопки **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад), чтобы на экране высветилось «t-07».
- 2) Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- 3) Если вы нажмете на кнопку **Ready** (Готово), включится 8 Aux. (J11 на панели цифровой цепи). Если вы нажмете на кнопку **Ready** (Готово) еще раз, все выключится.
- 4) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).

(9) Проверка дополнительных входных данных



- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопки **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад), чтобы на экране высветилось «t-08».
- 2) Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- 3) При вводе сигнала Aux8 (J9 на цифровой цепи) включится соответствующая лампочка.
- 4) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).
 * (В случае использования 1254). При нажатии кнопки аварийной остановки, включается лампочка «Speed» (Скорость).
 Если машина пневматического типа, используйте ввод падения воздушного давления.

(10) Проверка на скачкообразность работы шагового электродвигателя

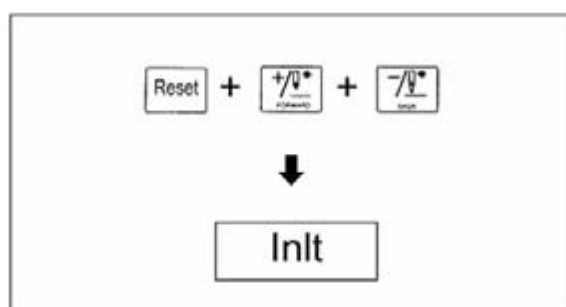


- 1) После запуска функции испытания машины нажмите на кнопки **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад), чтобы на экране высветилось «t-09».
- 2) Нажмите на кнопку **Ready** (Готово).
- 3) Если вы нажмете на кнопку **Ready** (Готово), машина остановится автоматически после десятикратной проверки.
 ◀ Примечание ▶
 Количество проверок можно изменить нажатием кнопок **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад).
- 4) Для завершения проверки нажмите на кнопку **Select** (Выбрать).

2) Применение других функций

(1) Задание начальных условий переключателя памяти

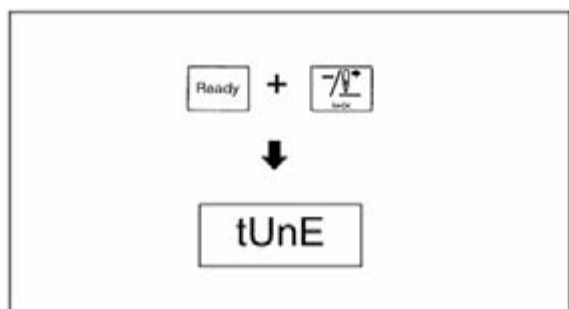
Эта функция возврата установленного значения переключателя памяти, которое было изменено пользователем от заводских настроек.



- 1) Включите электропитание одновременным нажатием кнопок **+ / Forward** (Вперед) и **- / Back** (Назад) и кнопки **Reset** (Установка).
- 2) Если на экране появится изображение (см. рис. слева), то машина вернется к заводскому статусу настройки.
- 3) Через мгновение вернется первоначальное изображение на экране.
 ◀ Примечание ▶
 Обратите внимание на то, что установка переключателя памяти, которую изменил пользователь, не должна стираться.

(2) Регулировка инерции двигателя

Контроллер автоматически регулирует инерцию двигателя в соответствии с нагрузкой машины. Пожалуйста, не используйте до тех пор, пока ход швейной машины слишком запаздывает, или внутреннее строчение идет быстрее.



1. Включите электропитание одновременным нажатием кнопок **+/Forward** (Вперед) и **-/Back** (Назад)
 2. На экране появится следующее изображение (см. слева)
 3. Если вы наступите на переключатель ножной пластины до 2-го шага, произойдет автоматическая регулировка инерции.
- ✳ Так как игловодитель останавливается во временном положении после регулировки инерции, отключите питание после расположения игловодителя в правом положении и затем вновь включите электропитание.

(3) Проверка вариантов программы

При включении электропитания на экране появляется следующее изображение в течение 0,5 сек, а затем исчезают. DH означает модель машины bH16, а 16 означает вариант ROM (постоянное запоминающее устройство).

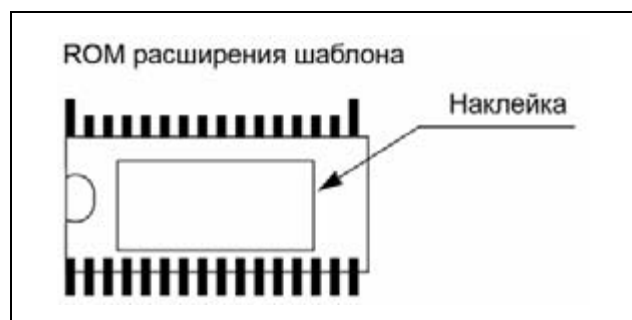
Модель	Предмет	Ошибка, касающаяся прижимной лапки	Использование воздушного давления	Ошибка, касающаяся воздушного давления	Максимальная скорость шитья	Указание варианта в случае включения питания	
						Ременного типа	Типа прямой подачи
B1201HA	Для воздушного давления	×	○	○	2200 об/мин	bA16	bA16
B1201H	Для тяжелых материалов	○	×	×	2700 об/мин	bH16	bH16
B1201M	Для обычных материалов	○	×	×	2700 об/мин	bn16	dn16
B1201MHP	Для устройства с фиксированным отверстием	○	×	×	2700 об/мин	bp16	dp16
B1201L	Для тонких материалов	○	×	×	2000 об/мин	bL16	dL16
B1201K	Для трикотажа	○	×	×	2000 об/мин	bh16	dh16
B1202	Для пришивания пуговиц	○	×	×	2500 об/мин	bb16	db16
B1254	Для сильного/ нормального воздушного давления	○	○	○	2500 об/мин	×	PA04
B1263	Для сильного/ нормального воздушного давления	○	○	○	2500 об/мин	×	tA02

Программа для типа машин и функциональное различие.

3) Установка и замена ROM (постоянного запоминающего устройства)

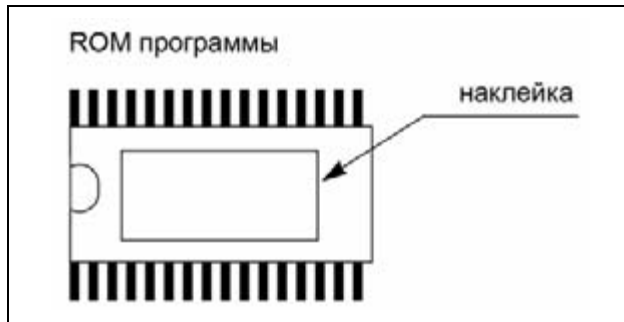
(1) Тип и классификация ROM

- ① ROM расширения шаблона: т.к. ввод ROMа шаблона шитья производится в соответствии с запросом пользователя, то его не устанавливают в заводских условиях. По просьбе пользователя его поставляют отдельно и монтируют на месте.



- Индикация на наклейке: Обычно на ней указывают 8 цифр, но в зависимости от модели машины они могут быть различными.
 Например, bc000928, bj000390

- ② ROM Программы: т.е. ROM вводит программу, необходимую для работы швейной машины, то его, как правило, устанавливают на заводе. Однако, в случае необходимости добавления или изменения какой-либо функции, его следует заменять на новый вариант программы ROM.



- Индикация на наклейке: Указывается четырьмя цифрами следующим образом:

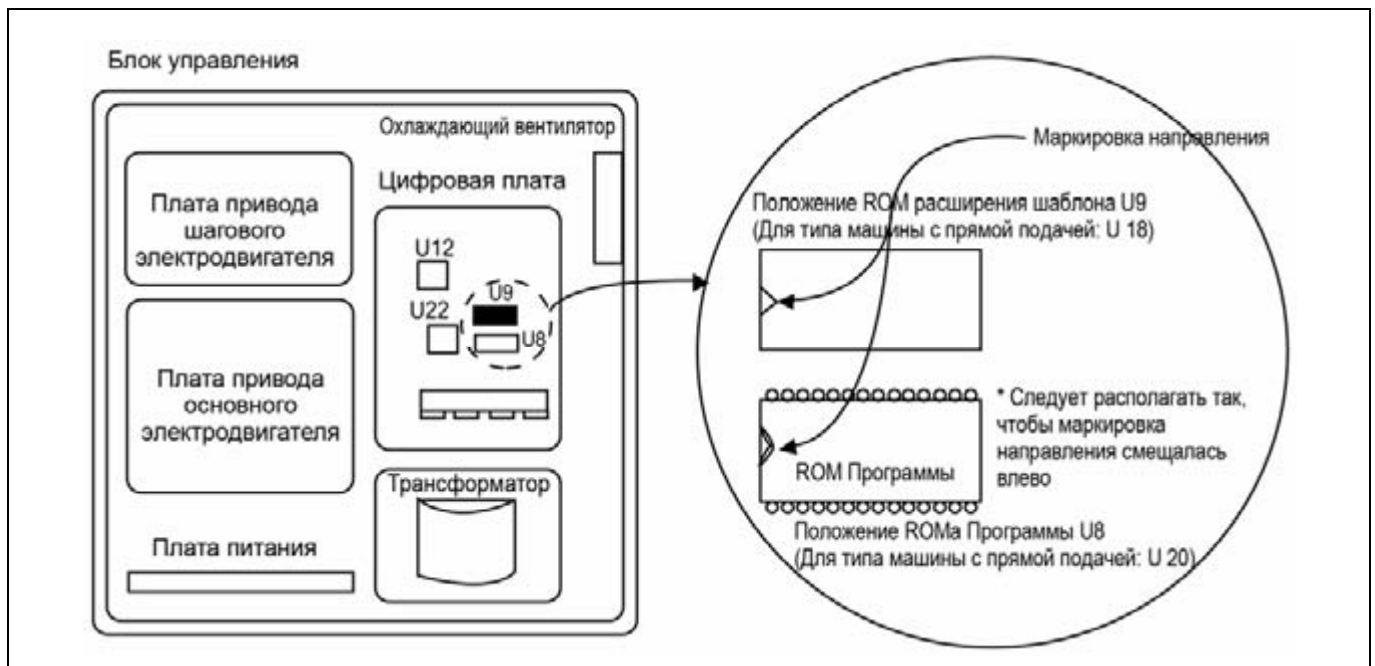
Пример) b005, b006, b□07

Наименование	Индикация цифровой платы		Тип ROMа		Количество выводов	
	Ременного типа	Тип прямой подачи	Нормальный	PDA (персональное информационное устройство)	Нормальный	PDA (персональное информационное устройство)
ROM расширения шаблона	U9	U18	27C256	AT28C010	28	32
ROM Программы	U8	U20	27C512	27C512	28	32

(2) Примечания и установка в случае замены ROM

◀ Примечание ▶

- Вы должны отключить электропитание, и после того, как исчезнет изображение на экране рабочей панели, устанавливайте или заменяйте ROM.
- Если вы неправильно установите маркировку направления, то этим самым можно повредить ROM.
- Вывод должен соответствовать пазам гнезда.
- При снятии существующего ROMа используйте инструмент для удаления интегральной схемы (IC) или маленький (-) линейный драйвер, который не повредил бы плату.



Положение установки ROM

(3) Применение способа расширения шаблона

- ① Способ установки ROM расширения шаблона.
- 1) Снимите крышку блока управления закрепочной машины.
 - 2) Установите отдельно поставляемый ROM расширения в месте «U9» на цифровой плате так, чтобы выводы ROM входили в гнездо правильно в соответствии с направлением, указанным на плате (так, чтобы маркировка направления смещалась влево).
 - 3) Плотно прижмите ROM расширения пальцами так, чтобы он мог войти в гнездо.
- ② Применение способа расширения шаблона

◀ Примечание ▶

- 1) Если на момент поставки имеется номер шаблона, указанный как «вызвать невозможно», то его нельзя использовать.
- 2) Необходимо использовать после того, как вы убедитесь, что форма шаблона не зацепляется ни с иглой, ни с прижимной лапкой.

(Серия В1201)

Пример настройки) Изменение шаблона номеров 33 и 34 на «возможный для вызова».

- | | | |
|--|---|--------------------|
| A. После включения кнопок Ready (Готово) и Reset (Настройка) нажмите на кнопку A и нажмите кнопку +Forward (Вперед), чтобы на экране высветилось «A-03». | ➔ | A-03 |
| B. Укажите настоящее установленное значение нажатием кнопки Ready (Готово).
Индикация части (a): номер шаблона
Индикация части (б): 0: Невозможно вызвать 1: Возможно вызвать | ➔ | 01-1
Ⓐ Ⓑ |
| C. Нажмите на кнопку Select (Выбрать), чтобы установить индикацию части (a) на «01» → «33». | ➔ | 33-0 |
| D. Нажмите на кнопку +Forward (Вперед), чтобы установить индикацию части (a) на «0» → «1». | ➔ | 33-1 |
| E. Нажмите кнопку Select (Выбрать), чтобы установить индикацию части (b) на «33» → «34». | ➔ | 34-0 |
| F. Нажмите на кнопку +Forward (Вперед), чтобы установить индикацию части (b) на «0» → «1». | ➔ | 34-1 |
| G. Зарегистрируйте нажатием кнопки Ready (Готово). | ➔ | A-03 |
| H. Выключите электропитание и включите его вновь. | | |

(Серия В1202)

Пример настройки) Изменение шаблона номеров 34 и 35 на «возможный для вызова».

- A. После включения кнопок **Ready** (Готово) и **Reset** (Настройка) нажмите на кнопку **A** и нажмите кнопку **+ / Forward** (Вперед), чтобы на экране высветилось «A-03».



A-03

- B. Укажите настоящее установленное значение нажатием кнопки **Ready** (Готово).



01-1

Индикация части (a): номер шаблона

Индикация части (б): 0: Невозможно вызвать 1: Возможно вызвать



- C. Нажмите на кнопку **Select** (Выбрать), чтобы установить индикацию части (a) на «01» → «34».



34-0

- D. Нажмите на кнопку **+ / Forward** (Вперед), чтобы установить индикацию части (a) на «0» → «1».



34-1

- E. Нажмите кнопку **Select** (Выбрать), чтобы установить индикацию части (b) на «34» → «35».



35-0

- F. Нажмите на кнопку **+ / Forward** (Вперед), чтобы установить индикацию части (b) на «0» → «1».



35-1

- G. Зарегистрируйте нажатием кнопки **Ready** (Готово).



A-03

- H. Выключите электропитание и включите его вновь.

(Серия В1254)

Пример настройки) Изменение шаблона номеров 57 и 58 на «возможный для вызова».

- | | | |
|---|---|--|
| <p>A. После включения кнопок Ready (Готово) и Reset (Настройка) нажмите на кнопку A и нажмите кнопку + / Forward (Вперед), чтобы на экране высветилось «A-03».</p> | ➔ | A-03 |
| <p>B. Укажите настоящее установленное значение нажатием кнопки Ready (Готово).
Индикация части (a): номер шаблона
Индикация части (б): 0: Невозможно вызвать 1: Возможно вызвать</p> | ➔ | 01-1
 |
| <p>C. Нажмите на кнопку Select (Выбрать), чтобы установить индикацию части (a) на «01» → «57».</p> | ➔ | 57-0 |
| <p>D. Нажмите на кнопку + / Forward (Вперед), чтобы установить индикацию части (a) на «0» → «1».</p> | ➔ | 57-1 |
| <p>E. Нажмите кнопку Select (Выбрать), чтобы установить индикацию части (b) на «57» → «57».</p> | ➔ | 58-0 |
| <p>F. Нажмите на кнопку + / Forward (Вперед), чтобы установить индикацию части (b) на «0» → «1».</p> | ➔ | 58-1 |
| <p>G. Зарегистрируйте нажатием кнопки Ready (Готово).</p> | ➔ | A-03 |
| <p>H. Выключите электропитание и включите его вновь.</p> | | |

(4) Способ использования устройства с вентиляционным отверстием

- ① Наименования подвидов модели
Ременного типа: SPS/A B 120M9(HP)
Тип двигателя с прямой подачей: SPS/B-B1201M(HP)
- ② Перечень параметров и значений по умолчанию при использовании обдувателя электронного типа и устройства, прикрепляемого к отверстию.

№ Группы	Использование обдувателя электронного типа		Использование устройства с вентиляционным отверстием	
	Подробности	по умолчанию	Подробности	по умолчанию
A-18	Время включения обдувателя электронного типа	100 мс	Время понижения присоединение вывода	100 мс
A-23	Время полного включения обдувателя электронного типа	100 мс	Время полного включения соленоида вывода	100 мс
A-27	Рабочее значение обдувателя электронного типа	20 %	Рабочее значение соленоида вывода	20 %
A-30	Время отключения обдувателя электронного типа	40 мс	Время повышения присоединение вывода	100 мс
A-34	Выбор решения использовать или не использовать присоединение вывода (0: Вызов не возможен) 1: Вызов возможен	0	Выбор решения использовать или не использовать присоединение вывода (0: Вызов не возможен) 1: Вызов возможен	1

◀ Внимание! ▶

1. Если вы используете устройство с вентиляционным отверстием, нельзя использовать обдуватель электронного типа.
2. Если вы используете на начальном этапе устройство с вентиляционным отверстием, то см. пред. Пункт. Выберите вызывать ли или не вызывать данные шаблона для использования шаблона в расширении ROM.
3. В моделях SPS/A B 120M9HP или SPS/B-B1201M(HP) имеется шаблон расширения (№№ 33 и 34).

③ Способ применения

Сначала подтвердите или отмените вызов Данных Шаблона.

Например, Измените возможность вызова для расширения номеров шаблона 33 – 92

- | | | |
|---|---|--------------------|
| A. После включения кнопок Ready (Готово) и Reset (Настройка) нажмите на кнопку A и нажмите кнопку + / Forward (Вперед), чтобы на экране высветилось «A-30». | ➔ | A-03 |
| B. Нажмите на кнопку Ready (Готово), чтобы посмотреть текущее установочное значение.
Индикация части (a): номер шаблона
Индикация части (b): 0: Невозможно вызвать 1: Возможно вызвать | ➔ | 01-1
Ⓐ Ⓑ |
| C. Нажатием кнопки Select (Выбор), измените индикацию (a) с «1» → «33». | ➔ | 33-0 |
| D. Нажатием кнопки + / Forward (Вперед), измените индикацию (b) с «0» → «1». | ➔ | 33-1 |
| E. Измените индикацию (a) с «91» → «92», повторяя операции пп. C-D. | ➔ | 91-1 |
| F. Измените индикацию (b) с «0» → «1» нажатием кнопки + / Forward (Вперед). | ➔ | 92-0 |
| | ➔ | 92-1 |
| G. Войдите с помощью кнопки Ready (Готово). | ➔ | A-03 |

H. Выберите нужный номер после выключения и включения электропитания.

◀ Внимание! ▶

1. Если отверстие вывода нельзя опустить или поднять, на экране появится «Er11». Отключите электропитание, чтобы устранить причину, и затем включите его вновь.

(5) Подробное описание загрузки шаблона из PDA (персонального информационного устройства) (или ПК) в машину

■ Использование функции загрузки шаблона

A. Нажмите на кнопку Reset (Настройка) и включите электропитание. На экране увидите «Prog».	➔	Prog
B. Нажмите на кнопку Ready (Готово) и на экране появится «r-33».	➔	r-33
C. С помощью кнопки +/-Forward (Вперед) переключите «r-33» на «r-40».	➔	r-40
D. Нажмите на кнопку Ready (Готово) и на экране появится «DoUn» и сконвертируйте в нижний резервный режим. ※ Загрузка шаблонов из PDA.	➔	doUn
E. Знак «End» (Окончание) появится на дисплее по завершении загрузки. ◀ Внимание! ▶ При загрузке одного пакета шаблонов вы каждый раз будете слышать звуковой сигнал.	➔	End
F. Нажмите на кнопку Reset (Настройка) и на экране появится «r-40». ◀ Внимание! ▶ Чтобы продолжить загрузку шаблонов с различными номерами, повторите действия, описанные в пп. 2-5.	➔	r-40
G. Нажмите на кнопку “Select” (Выбрать) и машина перейдет в режим шитья. ◀ Внимание! ▶ На экране отобразится номер шаблона, сохраненного в памяти.	➔	xx
H. Используйте кнопки +/-Back (Назад) или +/-Forward (Вперед), чтобы выбрать загруженные номера шаблонов.	➔	40
I. Нажмите на кнопку Ready (Готово) и наступите на педаль, чтобы начать шитье.		

■ Общее количество стежков и звуковых сигналов при загрузке шаблонов из PDA (или ПК) в машины.

Тип машины	Общее количество загруженных стежков	Количество звуковых сигналов
Серия SPS/A-B1201 Серия SPS/A-B1202 Серия SPS/B-B1201 Серия SPS/B-B1202	500 стежков (4 пакета)	4
Серия SPS/B-B1254 Серия SPS/B-B1263	1000 стежков (8 пакета)	8

※ 1 пакет = 125 стежкам.

ПОВРЕЖДЕНИЯ И НЕИСПРАВНОСТИ (Электронные части)

№	Повреждение	Причина неисправности (1)	Причина неисправности (2)	Устранение неисправности
1	Отсутствует индикация на операционной панели	1) Не подключено к сети.	A) Провод № 17 не подключен. (Основная монтажная плата)	Вставьте Провод
			B) Провод № 19 не подключен. (Основная монтажная плата)	
			C) Провод № 15 не подключен. (Монтажная плата привода)	
		2) Не подключена операционная плата	D) Плавкий предохранитель F6 вышел из строя (Монтажная плата привода)	После устранения причины выхода из строя плавкого предохранителя замените его (15A)
			E) Плавкий предохранитель F1 вышел из строя (Монтажная плата привода)	
2	Все кнопки на операционной панели не действуют	3) Монтажная плата повреждена	C) Провод № 1 не подключен (Цифровая монтажная плата)	Вставьте провод
		1) Не подключен переключатель между операционной платой и мембранным переключателем	A) Отсоединен провод переключателя операционной платы	Вставьте вновь провод мембранного переключателя
		3) Монтажная плата повреждена		Замените ее в том же порядке, в котором заменяют монтажную плату привода и операционную плату
3	После нажатия на кнопку на кнопку Ready движение отсутствует	1) Электропитание не поступает плату привода шагового электродвигателя	A) Провод № 20 не подключен	Вставьте провод
			B) Плавкий предохранитель F1 вышел из строя (Монтажная плата привода)	После устранения причины выхода из строя плавкого предохранителя замените его
			C) Плавкий предохранитель F2 вышел из строя (Монтажная плата привода)	
		2) Плата привода не подключена к шаговому электродвигателю	D) Провод № 12 отсоединен	Вставьте провод
			E) Провод № 13 отсоединен	
		3) Сигнал возбуждения шагового электродвигателя не передается. (От цифровой монтажной платы к плате привода)	F) Провод № 14 отсоединен	
4	При нажатии на кнопку READY машина превышает предел подачи	1) Не передается сигнал датчика	A) Провод № 4 отсоединен	Вставьте провод
			B) Датчик не работает	Замените датчик
		2) Монтажная плата повреждена		Замените цифровую монтажную плату

№	Повреждение	Причина неисправности (1)	Причина неисправности (2)	Устранение неисправности
5	Игольная пластинка не поднимается при нажатии кнопки Ready	1) На цифровую монтажную плату не поступает напряжение +33В (В случае использования электронного соленоида)	А) Не подключен провод А 18 (Основная монтажная плата)	Вставьте провод
			В) Плавкий предохранитель F5 вышел из строя. (Основная монтажная плата)	После устранения причины выхода из строя плавкого предохранителя замените его
		2) К монтажной плате не подается напряжение +24 В (В случае использования пневматического типа)	С) Не подключен провод А 18 (Основная монтажная плата)	Вставьте провод
			Д) Плавкий предохранитель F4 вышел из строя. (Основная монтажная плата)	После устранения причины выхода из строя плавкого предохранителя замените его
		3) Воздушное давление не срабатывает (В случае использования пневматического типа)		Вставьте провод
		4) Вышел из строя соленоид		После проверки тестером замените соленоид
		5) Пневматический переключатель и пневматический цилиндр не в порядке. (В случае использования пневматического типа)		Замените пневматический переключатель и пневматический цилиндр
6	Если вы нажимаете на педаль, чтобы начать шитье, машина проворачивает на одном месте	6) Монтажная плата не в порядке		Замените цифровую монтажную плату
		1) Сигнал не доходит до синхронизатора	А) Не подключен провод № 5	Вставьте провод
		2) Синхронизатор не в порядке		Замените синхронизатор
7	Швейная машина не работает, даже если нажимаете на педаль	3) Монтажная плата не в порядке		Замените ее в том же порядке, что цифровую монтажную плату и плату привода
		1) Ремень отсоединен		Установите ремень
		2) Монтажная плата привода не подсоединена к серводвигателю	Не подключен провод № 11	Вставьте провод
		3) Монтажная плата основного двигателя не подсоединена к кодирующему устройству	В) Не подключен провод № 6 (Ошибка произошла в № 128)	
		4) Цифровая плата не подсоединена к переключателю педали	с) Не подключен провод № 3	
		5) Монтажная плата не в порядке		Замените кодирующее устройство
		6) Монтажная плата не в порядке		Замените переключатель педали
8	Вентилятор не работает	7) Монтажная плата не в порядке		Замените их в том же порядке, что плату привода и цифровую плату
		1) Вентилятор не подключен к электропитанию	А) Плавкая вставка А3 вышла из строя	После устранения причины выхода из строя плавкого предохранителя замените его
		2) Вентилятор не в порядке		Замените охлаждающий вентилятор
		3) Монтажная плата не в порядке		Замените монтажную плату

№	Повреждение	Причина неисправности (1)	Причина неисправности (2)	Устранение неисправности
9	Если вы наступаете на педаль, чтобы начать шитье, машина прокручивается на одном месте	1) Цифровая монтажная плата не подключена к монтажной плате привода	А) Провод № 16 не подсоединен	Вставьте провод
		2) Монтажная плата не в порядке		Замените ее таким же образом, как и цифровую и плату и плату привода
10	Другое	1) Кнопки частично не работают	А) Машина – в состоянии, готовом к шитью	Выйдите из этого состояния, нажав на кнопку Ready (Готово)
		2) Монтажная плата не в порядке		Ошибка подачи материала: Замените таким же образом, как и цифровую и плату, и плату привода и основную монтажную плату

ПЕРЕЧЕНЬ ОШИБОК

Применение	Индикация	Описание	Возникновение шума
1	Er01	Вызов шаблона невозможен	×
2	Er02	Ошибка в расширении/уменьшении	×
3	Er03	Ошибка в положении игловодителя	×
4	Er04	Ошибка в ограничении подачи	×
5	Er05	Ошибка в положении зажима	×
6	Er06	Когда начальная точка движения не достигается в течение заданного времени	×
7	Er07	В случае спецификаций воздушного давления (типа HA), если воздушное давление ниже регулируемого значения	×
8	Er08	Ошибка выбранного ROM вследствие использования новой цифровой платы	○
9	Er10	Дает команду счетчику установки на 0	×
10	Er11	Когда точечное отверстие нельзя поднять или опустить	×
11	Er12	Отсутствует ROM расширения или нижняя установка формата	×
12	Er13	Когда формат не завершен	×
13	129	Перегрузка основного двигателя	○
14	130	Ошибка в сигнале синхронизатора	○
15	EEPr	Ошибка в EEPROM	○
16	1000~9999 CE17,LC18 BC20,AC19	Коммуникационная ошибка монтажной плате Центрального процессора (CPU)	○

※ В случае возникновения шума: ○: Возникновение зуммера, ×: Зуммер отсутствует

ЭЛЕКТРОННАЯ СХЕМА СОЕДИНЕНИЙ

1) Метод подключения соединителя к блоку управления (Машина ременного типа)

Подсоедините соединители каждого из проводов машины к блоку управления в соответствии с ниже-приведенной схемой.

(1) Метод подключения соединителя

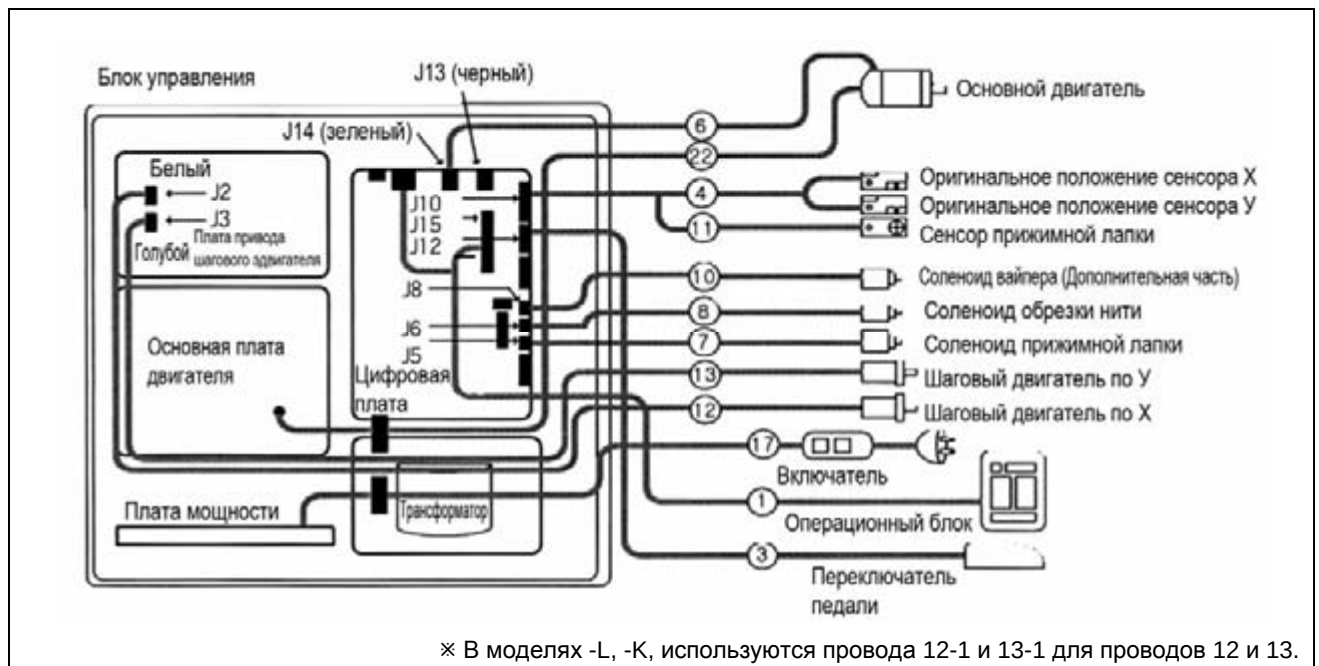
Наименование провода	Машина	Блок управления
Провод операционного блока	①	J15, J2
Провод переключателя педали	③	J12
Провод датчика исходной точки	④	J10
Провод кодировочного устройства	⑥	J14
Провод соленоида прижимной пластины	⑦	J5
Провод соленоида обрезки нити	⑧	J6
Провод датчика прижимной пластины	(11)	J10

Наименование провода	Машина	Блок управления
Провод шагового двигателя X	(12)	J2
Провод шагового двигателя Y	(13)	J3
Провод сетевого выключателя	(17)	P 1, 2, 3
Провод основного вала двигателя	(22)	J4
Провод ввода-вывода высокого давления	(23)	J11
Провод датчика шарового стержня	(24)	J10, J12
Провод соленоида шарового стержня	(25)	J8

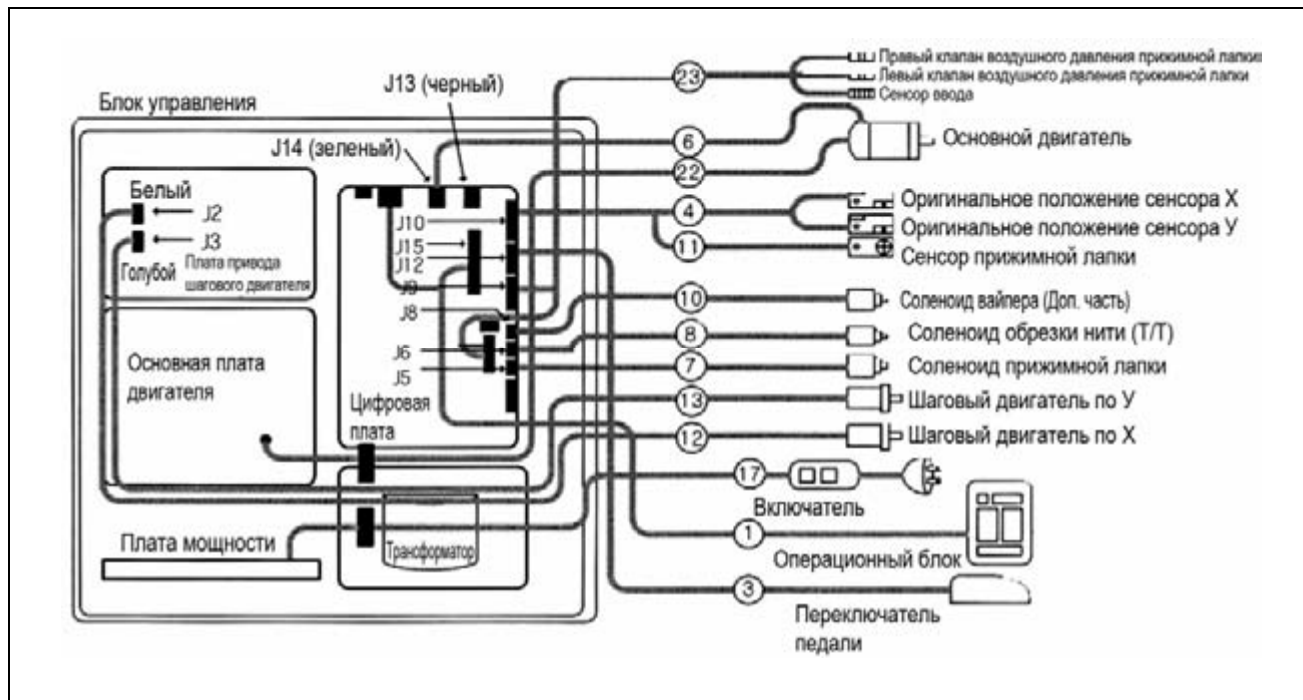
◀ Внимание! ▶

- При подключении и отключении провода всегда держите его в руках.
- При подключении и отключении вилки всегда выключайте электропитание.
- Не допускайте зацепления проводов с клиновидными ремнями или какой-либо другой частью машины.

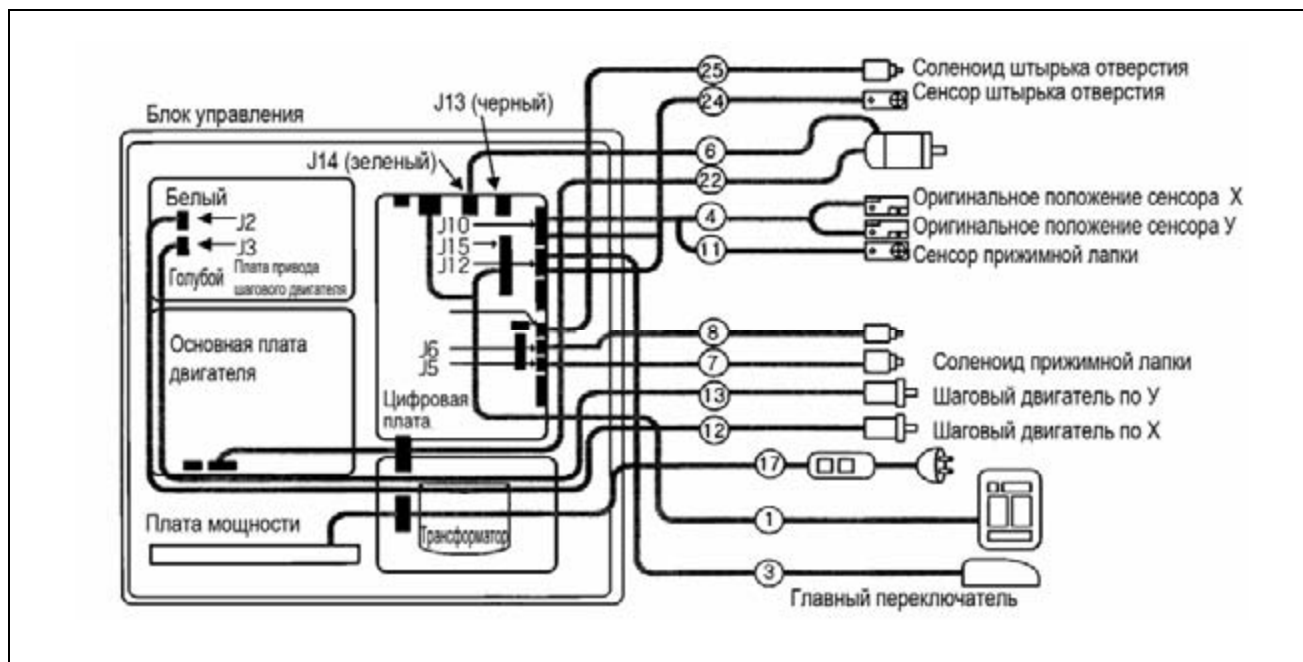
А. Для общего применения, для тяжелых материалов (моделей М,Н, L, К)



В. Для моделей с спецификациями воздушного давления (-НА модели)



С. При установке устройства штырька отверстия (-НА модель)



2) Метод подключения соединителя к блоку управления (Машина типа общей подачи)

Подсоедините соединители каждого из проводов машины к блоку управления в соответствии с ниже-приведенной схемой.

(1) Метод подключения провода

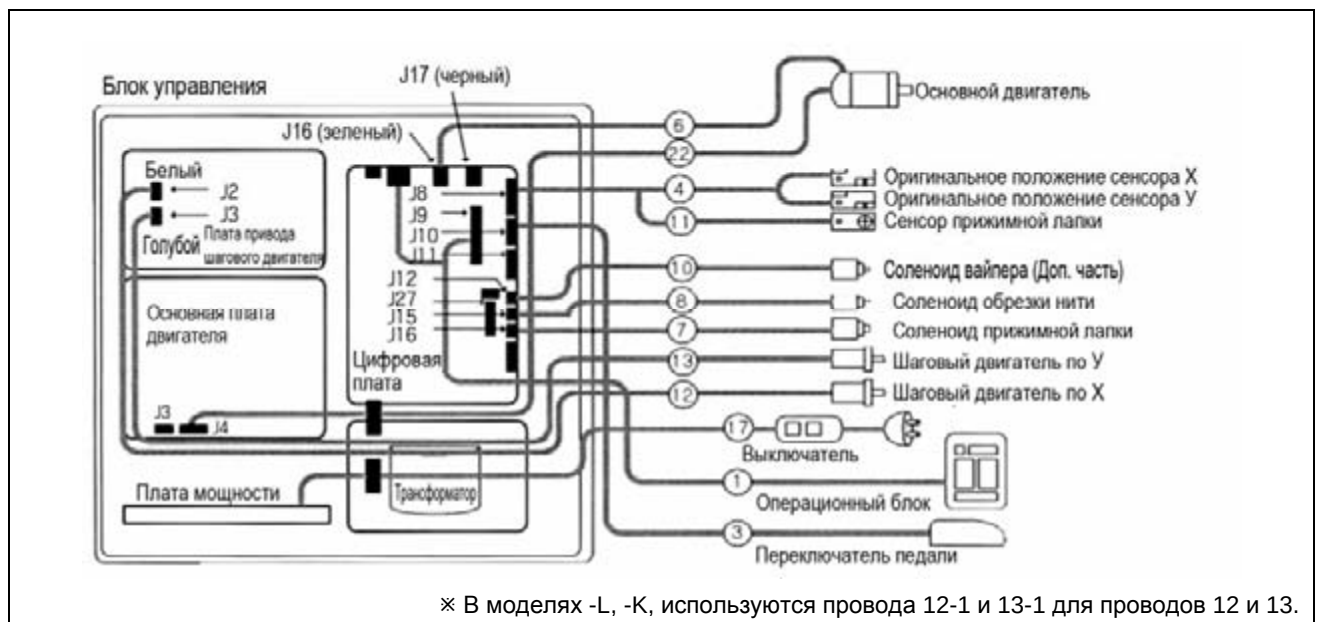
Наименование провода	Машина	Блок управления
Провод операционного блока	①	J9, J2
Провод переключателя педали	③	J10
Провод датчика исходной точки	④	J8
Провод кодировочного устройства	⑥	J6
Провод соленоида прижимной пластины	⑦	J16
Провод соленоида обрезки нити	⑧	J15
Провод датчика прижимной пластины	(11)	J8

Наименование провода	Машина	Блок управления
Провод шагового двигателя X	(12)	J2
Провод шагового двигателя У	(13)	J3
Провод сетевого выключателя	(17)	Р 1, 2, 3
Провод основного вала двигателя	(22)	J4
Провод ввода-вывода высокого давления	(23)	J11
Провод датчика шарового стержня	(24)	J10, J12
Провод соленоида шарового стержня	(25)	J8

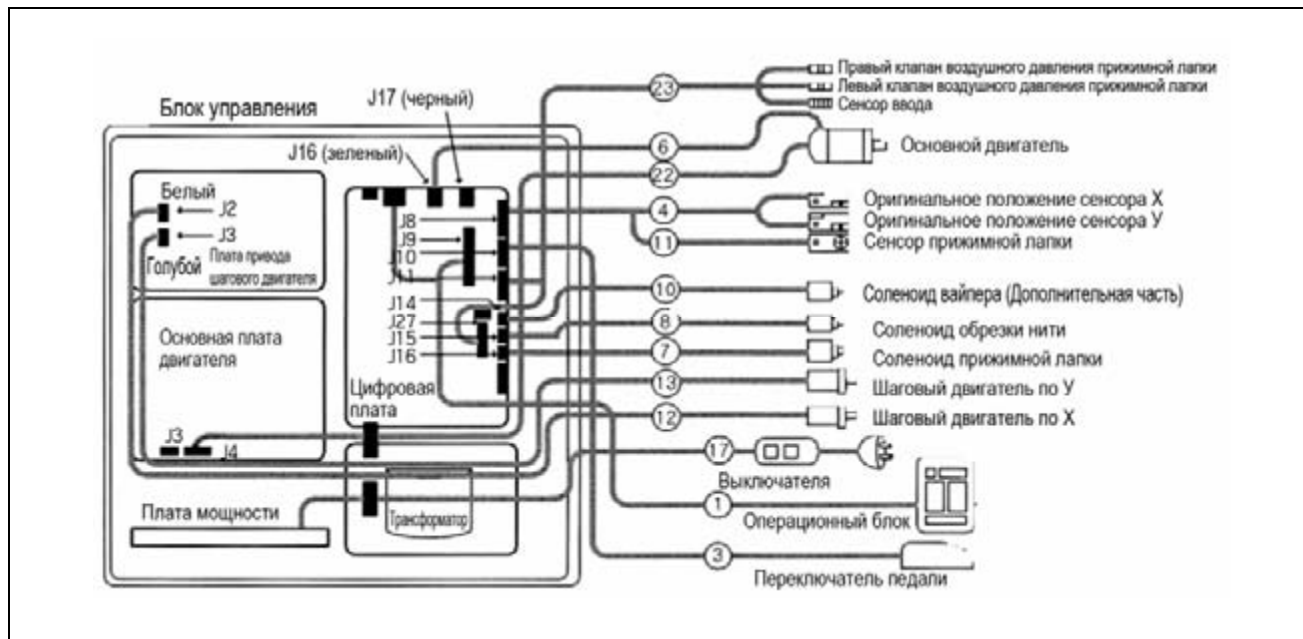
◀ Внимание! ▶

- При подключении и отключении провода всегда держите его в руках.
- При подключении и отключении вилки всегда выключайте электропитание.

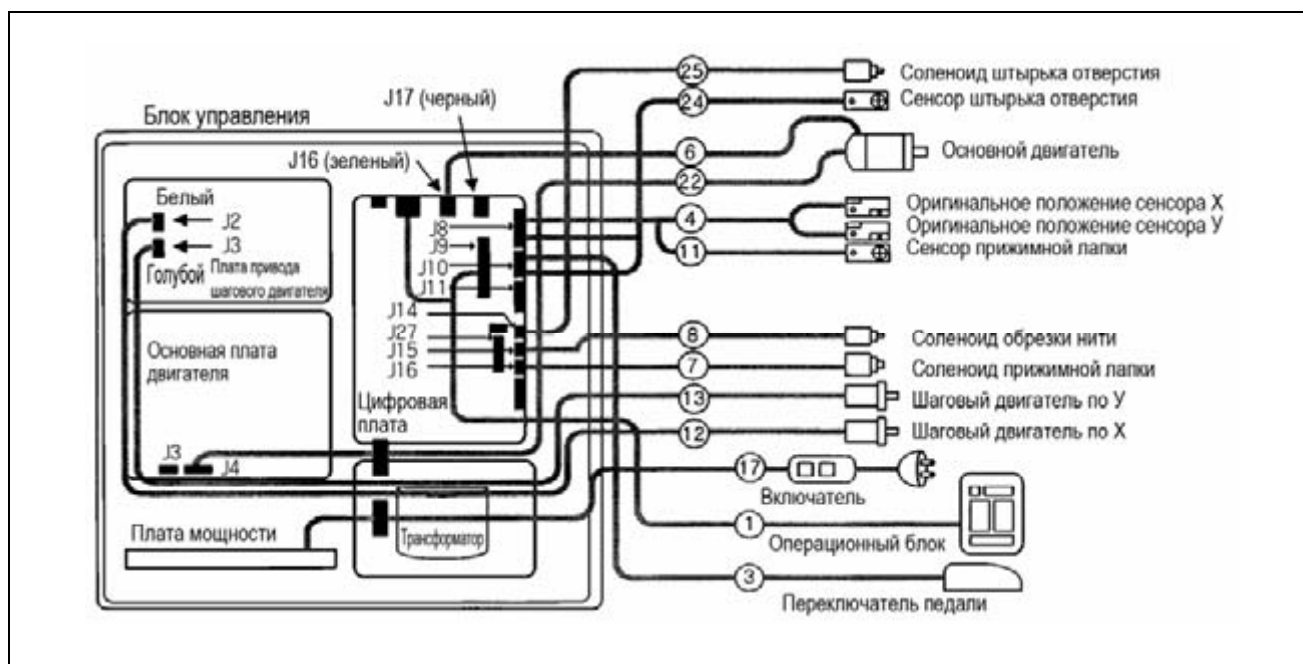
А. Для общего применения, для тяжелых материалов (моделей М,Н, L, К)

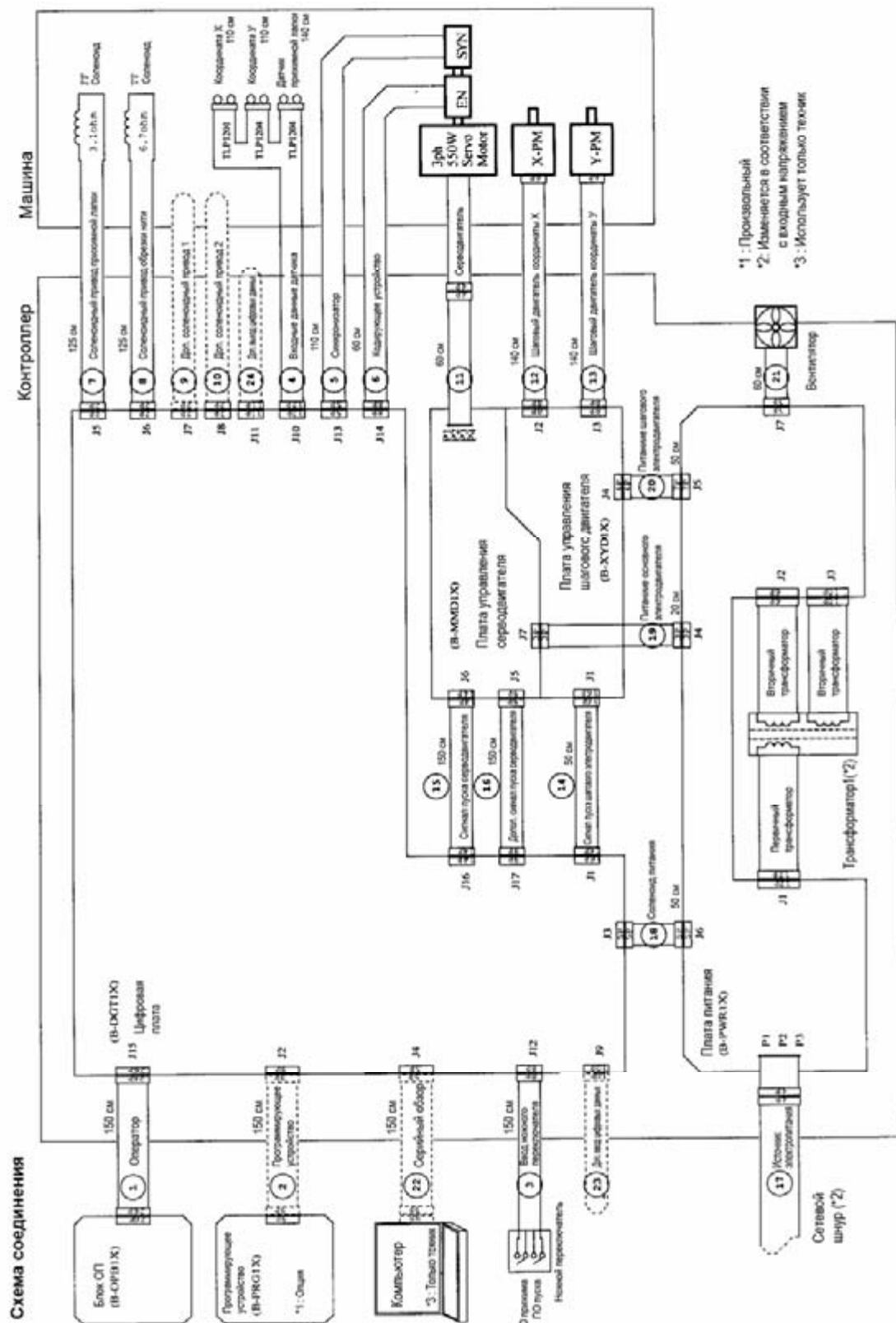


В. Для моделей со спецификациями воздушного давления (-НА модели)

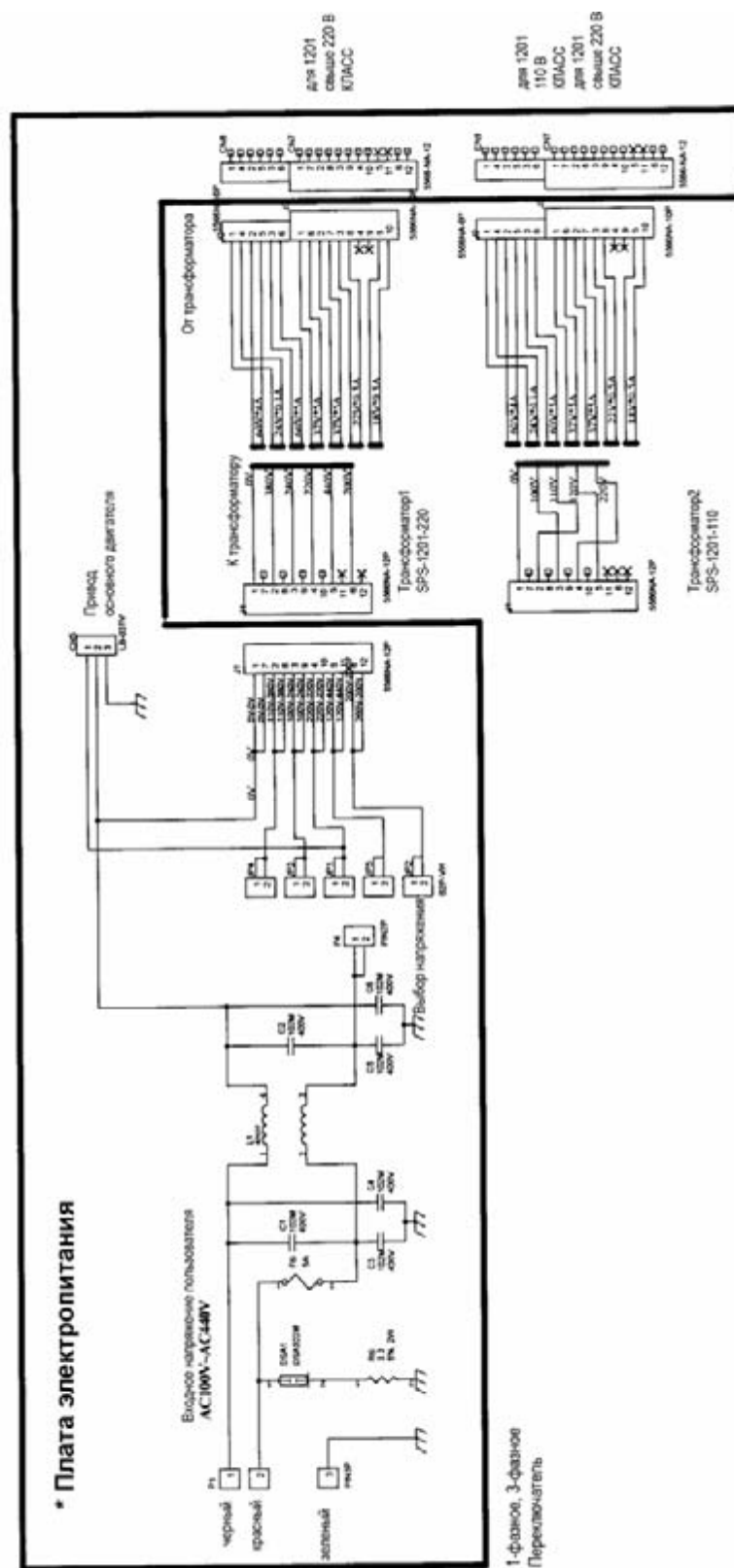


С. При установке устройства штырька отверстия (-НА модель)

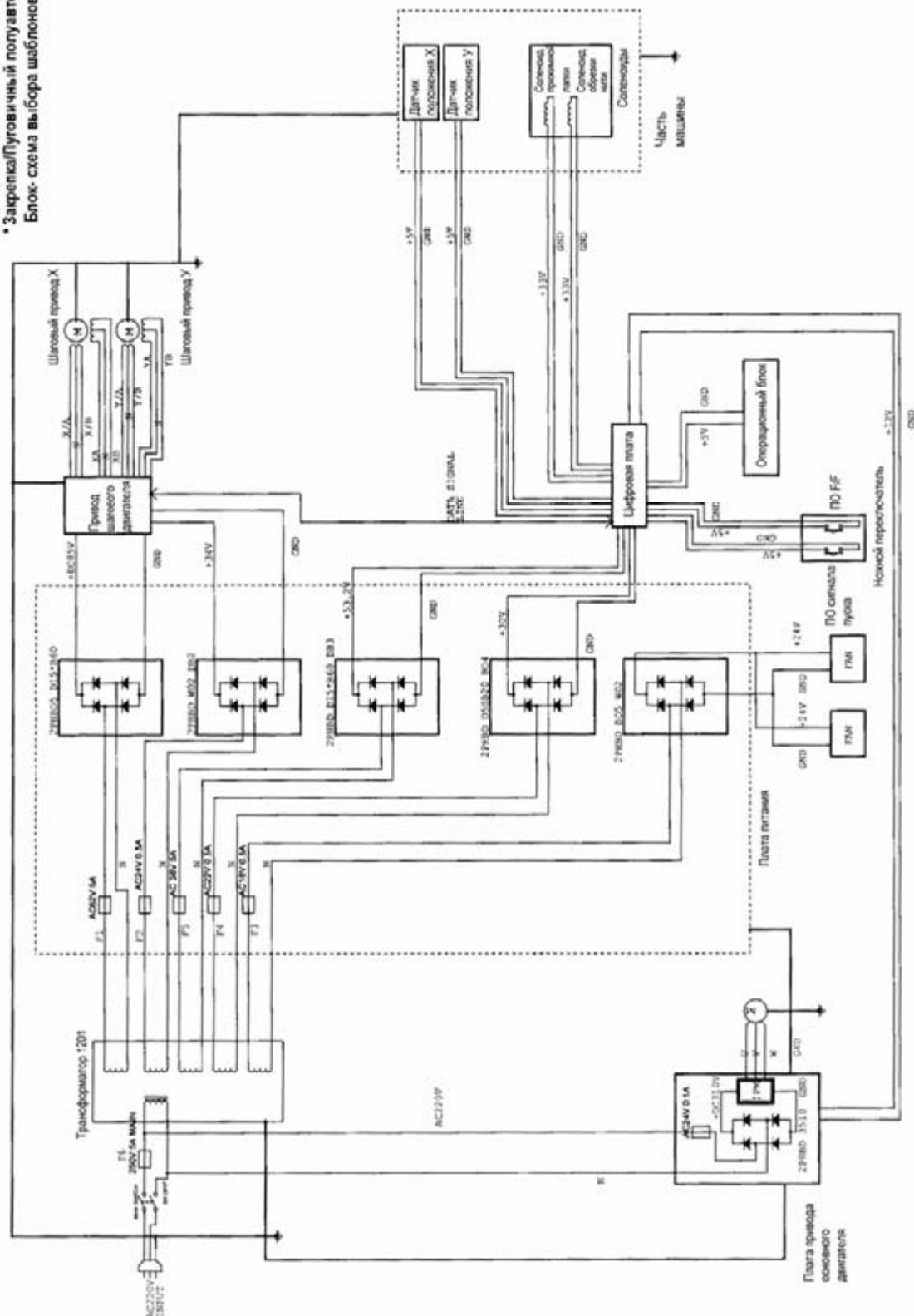




* Схема силовой цепи входного напряжения



• Закрепка/Пуговичный полуавтомат/
Блок-схема выбора шаблонов



КАК ВЫБРАТЬ ШАБЛОН ШИТЬЯ И ДИАПАЗОН ШИТЬЯ

1) Серия В 1201

Приме- нение	№	Шаблон	Кол-во стежков	Диапазон шитья	
				Х (мм)	У (мм)
Для тяжелых и обычных материалов	1		28	10	2
	2			16	2,5
	3		36	10	2
	4			16	2,5
	5		42	10	2
	6			16	2
	7			16	2,5
	8			24	3
	9		56	24	3
	10		64	24	3
Для тонких материалов	11		21	6	2,5
	12		28	6	2,5
	13		36	6	2,5
Для трикотажа	14		14	8	2
	15		21	8	2
	16		28	8	2
Прямая линия	17		21	10	0

Приме- нение	№	Шаблон	Кол-во стежков	Диапазон шитья	
				Х (мм)	У (мм)
Прямая линия	18		28	10	0
	19			25	0
	20		36	25	0
	21		41	25	0
	22		44	35	0
Полукруг	31		42	11	7
	32		42	11	7

Линейная вертикаль				
№	23	24	25	26
Шаблон				
Кол-во стежков	28	36	42	56
Диа- пазон шитья	Х (мм)	4	4	4
	У (мм)	20	20	20

Линейная вертикаль				
№	27	28	29	30
Шаблон				
Кол-во стежков	18	21		28
Диа- пазон шитья	Х (мм)	0	0	0
	У (мм)	20	10	20

2) Серия 1202

№	Шаблон	№ нити	Диапазон шитья	
			Х (мм)	У (мм)
1		6-6	3.4	3.4
2		8-8	3.4	3.4
3		10-10	3.4	3.4
4		12-12	3.4	3.4
5*		6-6	3.4	3.4
6*		8-8	3.4	3.4
7*		10-10	3.4	3.4
8*		12-12	3.4	3.4
9		6-6	3.4	3.4
10		8-8	3.4	3.4
11		10-10	3.4	3.4
12		6-6	3.4	3.4
13		8-8	3.4	3.4
14		10-10	3.4	3.4
15*		6-6	3.4	3.4
16*		8-8	3.4	3.4
17*		10-10	3.4	3.4

№	Шаблон	№ нити	Диапазон шитья	
			Х (мм)	У (мм)
18		6	3.4	0
19		8	3.4	0
20		10	3.4	0
21		12	3.4	0
22		16	3.4	0
23		6	0	3.4
24		10	0	3.4
25		12	0	3.4
26		6-6	3.4	3.4
27		10-10	3.4	3.4
28*		6-6	3.4	3.4
29*		10-10	3.4	3.4
30		5-5-5	2.9	2.5
31		8-8-8	2.9	2.5
32		5-5-5	2.9	2.5
33		8-8-8	2.9	2.5

※ Увеличение и уменьшение диапазона (Х и У) стандартного шитья, показанного выше, составляет 66 шаблонов (100%), включая 33 дополнительных шаблона.

※ В случае использования шаблона с маркировкой «+» № Шаблона Шитья нить обрезается по окончании первого шитья, чтобы устранить линию через все шаблоны шитья. В случае использования машин SPS|A (или SPS|B) B1202-01 и 02, нажмите на педаль еще раз после окончания первого шитья или постоянно нажимайте на педаль и отпускайте ее пока не начнете второе шитье. В случае использования машин SPS|A (или SPS|B)-B1202-03 достаточно нажать на педаль один раз.

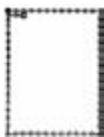
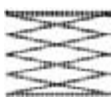
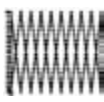
А. Если центральное расстояние между используемыми пуговицами не соответствует стандартному диапазону шитья № шаблона шитья, отрегулируйте его, увеличивая или уменьшая диапазон шитья.

В. После того, как вы измените номер шаблона шитья и диапазон шитья (Х, У), не забудьте проверить, совпадает ли кончик иглы с петлей согласно разделу «Проверка формы шаблона».

С. Степень увеличения или уменьшения диапазона шитья

Площадь шитья Х, У (мм)	2.4	2.6	2.8	3.0	3.2	3.4	3.6	4.0	4.3	4.5	4.7	5.2	5.6	6.0	6.2	6.4
Расширение и уменьшение (%)	71	76	82	88	94	100	106	118	126	132	138	153	165	176	182	188

3) Серия В1254

№	Шаблон	Мо- дель	Кол- во стеж- ков	Диапазон шитья		№	Шаблон	Мо- дель	Кол- во стеж- ков	Диапазон шитья		№	Шаблон	Мо- дель	Кол- во стеж- ков	Диапазон шитья	
				Х (мм)	У (мм)					Х (мм)	У (мм)					Х (мм)	У (мм)
33		В1254	75	50	40	34		В1254	59	45	29	35		В1254	59	30	40
		В1263	75	50	40			В1263	59	45	29			В1263	59	30	40
36		В1254	139	50	30	37		В1254	159	50	40	38		В1254	155	30	35
		В1263	139	50	30			В1263	159	50	40			В1263	155	30	35
39		В1254	219	50	40	40		В1254	229	50	40	41		В1254	335	45	40
		В1263	219	50	40			В1263	229	50	40			В1263	335	45	40
42		В1254	397	50	40	43		В1254	84	30	30	44		В1254	147	35	40
		В1263	397	50	40			В1263	84	30	30			В1263	147	35	40
45		В1254	56	33	30	46		В1254	56	35	35	47		В1254	74	36	36
		В1263	56	33	30			В1263	56	35	35			В1263	74	36	36
48		В1254	78	8	35	49		В1254	116	31	31	50		В1254	109	28	28
		В1263	78	8	35			В1263	116	31	31			В1263	109	28	28
51		В1254	136	28	28	52		В1254	122	40	28	53		В1254	152	34	31
		В1263	136	28	28			В1263	122	40	28			В1263	152	34	31
54		В1254	142	40	24	55		В1254	65	30	8	56		В1254	65	8	30
		В1263	142	40	24			В1263	65	30	8			В1263	65	8	30

Применение	№	Шаблон	Кол-во стежков	Диапазон шитья	
				X (мм)	Y (мм)
Для тяжелых и обычных материалов	1		28	10	2
	2			16	2,5
	3		36	10	2
	4			16	2,5
	5		42	10	2
	6			16	2
	7			16	2,5
	8			24	3
	9		56	24	3
	10		64	24	3
Для тонких материалов	11		21	6	2,5
	12		28	6	2,5
	13		36	6	2,5
Для трикотажа	14		14	8	2
	15		21	8	2
	16		28	8	2
Прямая линия	17		21	10	0

Применение	№	Шаблон	Кол-во стежков	Диапазон шитья	
				X (мм)	Y (мм)
Прямая линия	18		28	10	0
	19			25	0
	20		36	25	0
	21		41	25	0
	22		44	35	0
Полукруг	31		42	11	7
	32		42	11	7

Линейная вертикаль				
№	23	24	25	26
Шаблон				
Кол-во стежков	28	36	42	56
Диапазон шитья	X (мм)	4	4	4
	Y (мм)	20	20	20

Линейная вертикаль				
№	27	28	29	30
Шаблон				
Кол-во стежков	18	21	21	28
Диапазон шитья	X (мм)	0	0	0
	Y (мм)	20	10	20

Примечание.

1. Шаблоны №№ 33-56 – для пришивания этикеток (ярлыков).
2. Шаблоны №№ 1-32 – для закрепочных работ. Приступайте к работе после того, как замените гейч. (Используйте стандартный качающийся челнок или стандартный шпульный колпачок). Если вы используете шаблона №№ 1-32, 47-56, то снижайте максимальную скорость.
3. Состояние шитья не должно быть одинаковым для различных материалов шитья и других условий при закрепочных работах. В этом случае используйте серию машин нашей компании SPS|A(B)-B1201.
4. Помимо вышеуказанных 56 шаблонов можно использовать 43 дополнительных шаблона, т. е. всего 99 шаблонов.

10 ОСНОВНОЕ РУКОВОДСТВО

SPS / SUNSTAR / SPS / SUNSTAR / SPS / SUNSTAR / SPS / SUNSTAR / 2000

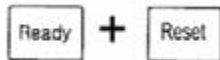
SPS/A (или SPS/B) –В Серия

- ① Общее шитье: Шейте после установке шаблона шитья, степени расширения и уменьшения и скорости шитья.
- ② Использование программы: Вызывайте ту программу, которую вы используете чаще всего.
- ③ Использование комбинированной функции: Шейте, комбинируя шаблоны в том порядке, в каком захотите.
- ④ Подтверждение выбранного шаблона.

* Примечание Нажатием на кнопку включите электропитание

1. Регистрация программы пользо-
вателя2. Использование комбинированной
функции

3. Параметр



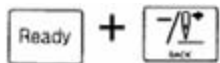
4. Инициализация параметра



5. Проверка работы машины



6. Регулировка инерции



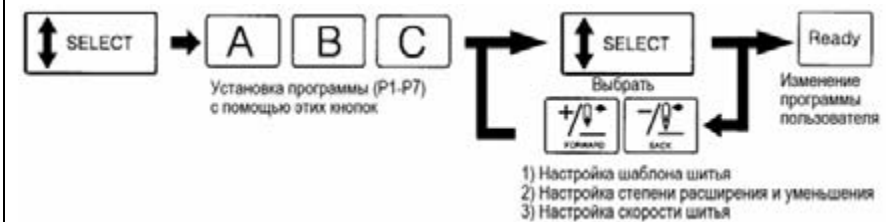
① Обычное шитье:

Шейте после установке шаблона шитья, степени расширения и уменьшения и скорости шитья



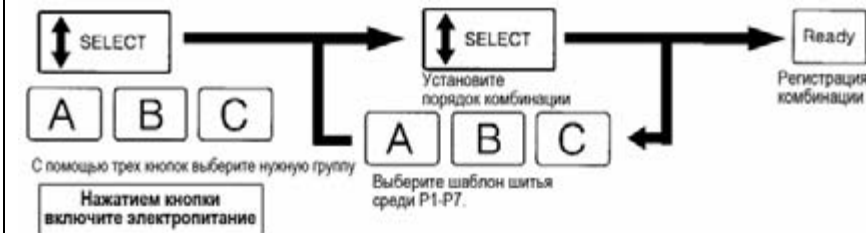
② Использование программы:

Вызывайте ту программу, которую вы используете чаще всего



③ Использование комбинированной функции:

Шейте, комбинируя шаблоны в том порядке, в каком захотите



④ Подтверждение сохранения шаблона:

Подтвердите, что сохраненный шаблон и пластина прижимной лапки соответствуют друг другу





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