



tel. 62 735 41 48 · 530 888 013



madis@madis.pl

maszyny**madis**.pl®

AUTORYZOWANY DYSTRYBUTOR

*maszyn do szycia*

# Instrukcja obsługi maszyny

# JACK JK-T1790



maszyny przemysłowe



maszyny domowe



krojownia



prasowanie



klejenie



inne

## OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Urządzenie serii JK-T1790 jest maszyną szwalniczą typu elektronicznie sterowana dziurkarka. Maszyna pracuje na specjalnym stole do maszyn szwalniczych. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien siedzieć w pozycji wygodnej na krześle stacjonarnym, bez kółek oraz używać okularów ochronnych.

Maszyna przeznaczona jest do automatycznego wykonywania dziurek do guzików na różnego rodzaju materiałach tekstylnych, tj. tkaninach i dzianinach (zależnie od podklasy). Inne, niezgodne z przeznaczeniem, zastosowanie maszyny - np. do szycia materiałów nietekstylnych, plastikowych, itp.) grozi uszkodzeniem urządzenia, a także zagraża bezpieczeństwu operatora.

## URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących składnikami urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ROHS). Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo i obowiązek zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania lub organizacją odzysku. Pozbycie się urządzenia w sposób niezgodny z wymogami może skutkować pociągnięciem do odpowiedzialności na mocy prawa.

Jako użytkownik końcowy możesz wywierać pozytywny wpływ na ponowne wykorzystanie, recycling i inne formy odzysku zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, a więc ograniczać zły wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.



## INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Oddanie do eksploatacji systemów szycia jest zabronione, dopóki nie zostanie stwierdzone, że systemy, w których maszyny do szycia zostały zbudowane, są zgodne z przepisami bezpieczeństwa w danym kraju. Usługi techniczne dla takich systemów do szycia są zabronione.

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi oraz inne dodatkowe zalecenia.
3. Maszynę należy użytkować po potwierdzeniu jej bezpieczeństwa użytkowania wg. norm obowiązujących w danym kraju.
4. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony i inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowywania maszyny do pracy.
5. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
6. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
7. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania przed przystąpieniem do następujących czynności:
  - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i / lub wymiana szpulki w bębnie
  - wymiana igły, stopki dociskowej, ząbków, prowadnicy igły, prowadzenia materiału i innych części lub akcesoriów
  - naprawa maszyny
  - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
  - przy silnikach sprzęgłowych bez hamulca, silniki te muszą się całkowicie zatrzymać.
8. W przypadku kontaktu skóry bądź oczu z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy zgłosić wypadek natychmiast lekarzowi.

9. W czasie ruchu maszyny nie wolno dotykać żadnych części ani urządzeń. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności należy upewnić się, czy maszyna jest włączona/wyłączona.
10. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.
11. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
12. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.

13. W przypadku maszyn wyposażonych w części pneumatyczne (jak np. cylinder powietrzny) należy odłączyć węże pneumatyczne, doprowadzające powietrze od maszyny przed przystąpieniem do naprawy i serwisowania maszyny.

14. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.

15. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.

16. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, z uziemieniem.

17. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.

18. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Zabezpieczenia są niezbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.

19.

Stosuje się dwa główne ostrzeżenia o zabezpieczeniach:



Niebezpieczeństwo obrażeń personelu lub operatora.





Produkty wymagające szczególnej uwagi.

1) Istnieje możliwość, że dojdzie do poważnych obrażeń lub śmierci. Istnieje możliwość, że szkoda może być spowodowana przez dotknięcie ruchomej części.

2) Należy wykonywać pracę szycia z osłoną zabezpieczającą. Do wykonywania pracy szycia z urządzeniem ochrony bezpieczeństwa.

3) Wyłącz zasilanie i dokonaj nawlekania, wymiany szpulki i igły, czyszczenia, regulacji i smarowania.

 <p>NIEBEZPIECZEŃSTWO</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aby uniknąć ewentualnych wypadków z powodu porażenia prądem elektrycznym, nie należy otwierać pokrywy silnika skrzynki elektrycznej, ani dotykać skłádnika (-ów) w skrzynce elektrycznej.</li> <li>2. Po zmianie wzoru, upewnij się, że pozycja igły jest poprawna. Jeżeli wzór wysuwa się z zacisku kontroli pracy, igła powoduje zakłócenia i występuje niebezpieczeństwo złamania igły itp. Ponadto należy sprawdzić, czy zacisk, który został ustawiony odpowiada temu, który został zainstalowany na maszynie do szycia.</li> </ol>
<p>UWAGA</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku, gdy nic nie jest wyświetlane na panelu sterowania, nawet gdy przełącznik zasilania jest włączony, należy wyłączyć zasilanie i sprawdzić napięcie zasilania i fazy.</li> <li>2. Aby uniknąć obrażeń ciała, nigdy nie wkładaj palców pod dźwignię podnoszenia nici, stopkę, nóż tnący tkaninę lub igłę, po włączeniu przełącznika zasilania ON lub podczas obsługi maszyny do szycia.</li> <li>3. W celu ochrony przed możliwymi wypadkami z powodu nagłego uruchomienia urządzenia, należy wyłączyć wyłącznik zasilania przed przechyleniem głowicy lub usuwaniem pokrywy silnika.</li> <li>4. Aby uniknąć obrażeń ciała, nigdy nie kłaść palców, włosów lub ubrań blisko pasa klinowego, noża tnącego lub silnika, podczas pracy maszyny i nie stawiać niczego na żadnej z tych części.</li> <li>5. Aby uniknąć obrażeń ciała, nigdy nie używać maszyny bez pokrywy silnika, ochrony oczu, lub w przypadku braku innych urządzeń bezpieczeństwa.</li> <li>6. Aby uniknąć obrażeń ciała, należy uważać, aby nigdy nie wkładać palców do środka maszyny podczas przechylania lub podnoszenia głowicy.</li> <li>7. Aby uniknąć ewentualnych wypadków spowodowanych porażeniem elektrycznym lub uszkodzonym elementem elektrycznym, należy zawsze wyłączyć przełącznik zasilania przed podłączaniem i odłączaniem wtyczki zasilającej.</li> <li>8. Podczas wyładowań atmosferycznych i burz, zatrzymaj pracę i odłącz zasilanie maszyny, aby zapewnić bezpieczeństwo i zapobiec ewentualnym wypadkom z powodu uszkodzonego elementu elektrycznego.</li> <li>9. Jeśli urządzenie zostanie przeniesione z miejsca zimnego do ciepłego, może to spowodować kondensację. Jeśli to nastąpi, przed włączeniem należy potwierdzić, że nie ma żadnych, potencjalnie niebezpiecznych kropli wody w urządzeniu, aby zapobiec ewentualnym wypadkom z powodu uszkodzonego elementu elektrycznego.</li> <li>10. W przypadku awarii zasilania, należy wyłączyć zasilanie urządzenia, dla ochrony przed uszkodzeniem elementów elektrycznych.</li> <li>11. To jest produkt klasy A. W środowisku domowym produkt ten może powodować zakłócenia radiowe, w przypadku których użytkownik może być zmuszony do podjęcia odpowiednich środków bezpieczeństwa.</li> </ol>

# BEZPIECZNA PRACA

## SPIS TREŚCI

<b>I. INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA.....</b>	<b>1</b>
<b>II. SPECYFIKACJA.....</b>	<b>5</b>
1. PODKLASA.....	5
2. SPECYFIKACJA.....	6
3. LISTA STANDRDOWYCH KSZTAŁTÓW SZYCIA.....	6
4. KONFIGURACJA.....	8
<b>III. INSTALACJA.....</b>	<b>9</b>
<b>IV. PRZYGOTOWANIE PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY.....</b>	<b>16</b>
1. SMAROWANIE.....	16
2. ZAKŁADANIE IGŁY.....	17
3. NAWLEKANIE NICI IGŁOWEJ.....	17
4. NAWLEKANIE SZPULKI.....	18
5. REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI.....	18
6. INSTALACJA BĘBENKA.....	19
7. INSTALACJA NOŻA.....	20
<b>V. OPERACJE MASZYNY DO SZYCIA.....</b>	<b>21</b>
1. PODSTAWOWE OPERACJE MASZYNY DO SZYCIA.....	21
2. SEKCJE WYŚWIETLACZA LCD W CZASIE NIEZALEŻNEGO SZYCIA.....	23
3. JAK UŻYWAĆ PEDAŁU.....	27
4. USTAWIENIA TYPU STOPKI.....	30
5. BUDOWA NOWEGO REJESTRU PLIKÓW.....	33
6. ZMIANA NAPRĘŻENIA NICI IGŁOWEJ.....	55
7. WYKONANIE PÓNOWNEGO PRZESZYCIA.....	58
8. NAWIJANIE NICI SZPULKI.....	60
9. UŻYWANIE LICZNIKA.....	61
10. LISTA KSZTAŁTÓW SZYCIA.....	65
11. SZYCIE CIĄGŁE.....	66
12. SZYCIE CYKLICZNE.....	73
13. ZMIANA DANYCH PARAMETRÓW UŻYTKOWNIKA.....	86
14. OBJAŚNIENIA DOTYCZĄCE MNOGICH RUCHÓW NOŻA.....	97
15. CZYTANIE, OPEROWANIE I ZARZĄDZANIE PLIKAMI.....	101
16. WYKONANIE PRZEŁĄCZANIA WERSJI CHIŃSKIEJ I ANGIELSKIEJ.....	109
17. LISTA KODÓW BŁĘDÓW.....	110
18. WYŚWIETLANIE WERSJI INFORMACJI.....	114
19. KORZYSTANIE ZE SPRAWDZENIA PROGRAMU.....	116
<b>VI. KONSERWACJA.....</b>	<b>121</b>
1. REGULACJA ZWIĄZKU IGŁA-CHWYTACZ.....	121
2. REGULACJA OBCINACZA NICI IGŁOWEJ.....	122
3. REGULACJA DOCISKU STOPKI.....	123
4. REGULACJA JEDNOSTKI DOCISKOWEJ SZPULKI.....	124
5. NAPRĘŻENIE NICI.....	124
6. CZYSZCZENIE FILTRÓW.....	125

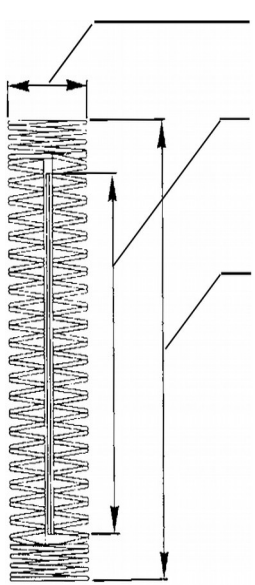
## I . INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

- 1) Nie używaj urządzenia, dopóki zbiornik oleju nie zostanie prawidłowo nasmarowany.
- 2) Pamiętaj, aby usunąć kurz z chwytacza, szpulki i sekcji noża tnącego nici na koniec dnia, i sprawdzić ilość pozostałego oleju.
- 3) Pamiętaj, aby powrócić pedał do pozycji wyjściowej, po uruchomieniu maszyny.
- 4) Wyłącznik bezpieczeństwa jest zainstalowany tak, że ta maszyna do szycia nie może być eksploatowany, kiedy głowica maszyna jest nachylona. Podczas obsługi maszyny do szycia, włącz wyłącznik zasilania (ON), po prawidłowym ustawieniu łoża maszyny do szycia.

## II . SPECYFIKACJA

### 1. Podklasa

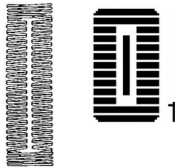
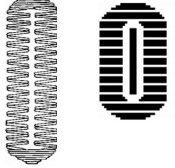
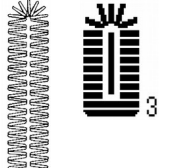
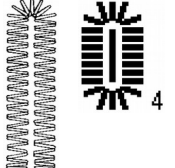
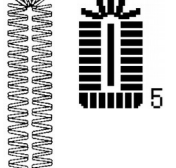
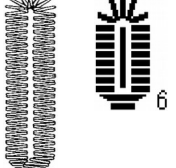
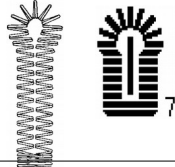
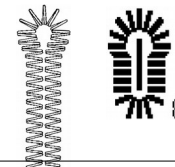
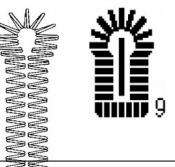
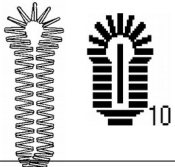
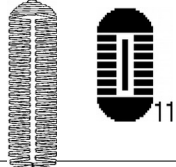
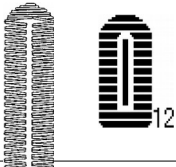
Sterowana komputerowo, dziurkarka o wysokiej prędkości pracy, posiada poniższe podklasy.

Podklasa	S	K
Główne aplikacje	Dziurkarki do ubrań takich jak: koszule męskie, bluzki, uniformy, odzież damska, etc.	Dziurkarki do dzianin na ubrania, takie jak: bielizna, swetry, kardigany, koszulki, etc.
Rozmiar dziurki		<b>Standard:</b> 5 mm <b>Specjalny typ części:</b> 10 mm <b>Użyty rozmiar noża:</b> 6.4 do 31.8 mm (1/4' do 1-1/4')  <b>Długość szytej dziurki</b> <b>Standard:</b> max 41 mm <b>Specjalny typ części:</b> max 120 mm

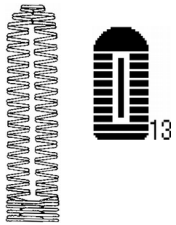

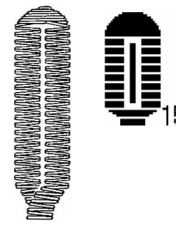
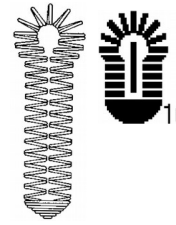
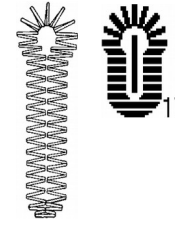
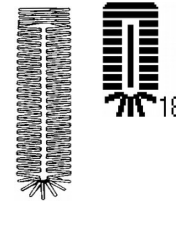
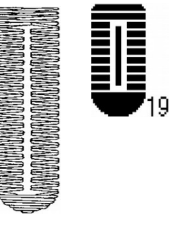
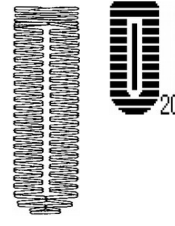
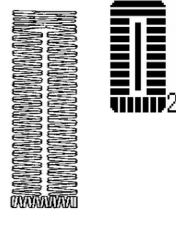
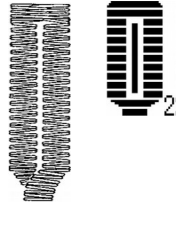
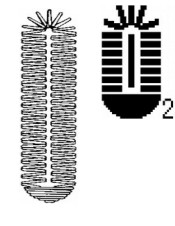
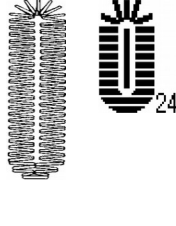
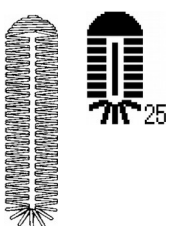
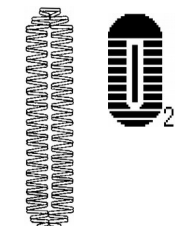
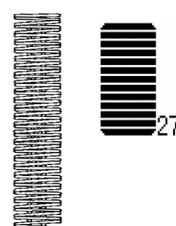

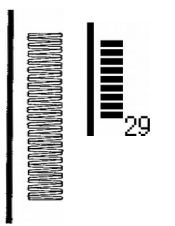
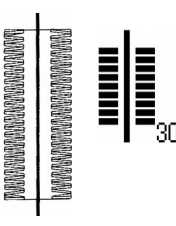
## 2. Specyfikacja

Prędkość szycia	Standardowa prędkość: 3600 rpm (max: 4200 rpm) (max: 3300 rpm, kiedy używany jest suchy chwytacz)
Igła	DP×5 # 11J ~ # 14J
Chwytacz	DP typ chwytacza pełno-obrotowego
Igła z napędem wahadłowym	Napęd przez silnik kroczący
System napędu transportera	Napęd przez silnik kroczący
Napęd podnoszenia docisku	Napęd przez silnik kroczący
Podnoszenie stopki dociskowej	14 mm (dostępne opcjonalne ustawienia) max: 17 mm (w czasie przeciwnego ruchu igły)
System napędu noża tnącego materiał	Napęd przez podwójne działanie solenoidu
Standardowy kształt szycia	30 rodzajów
Pojemność pamięci wzorów	99 wzorów
Użyte zasilanie	Pojedyncza faza 220/230/240 V, 1000 VA

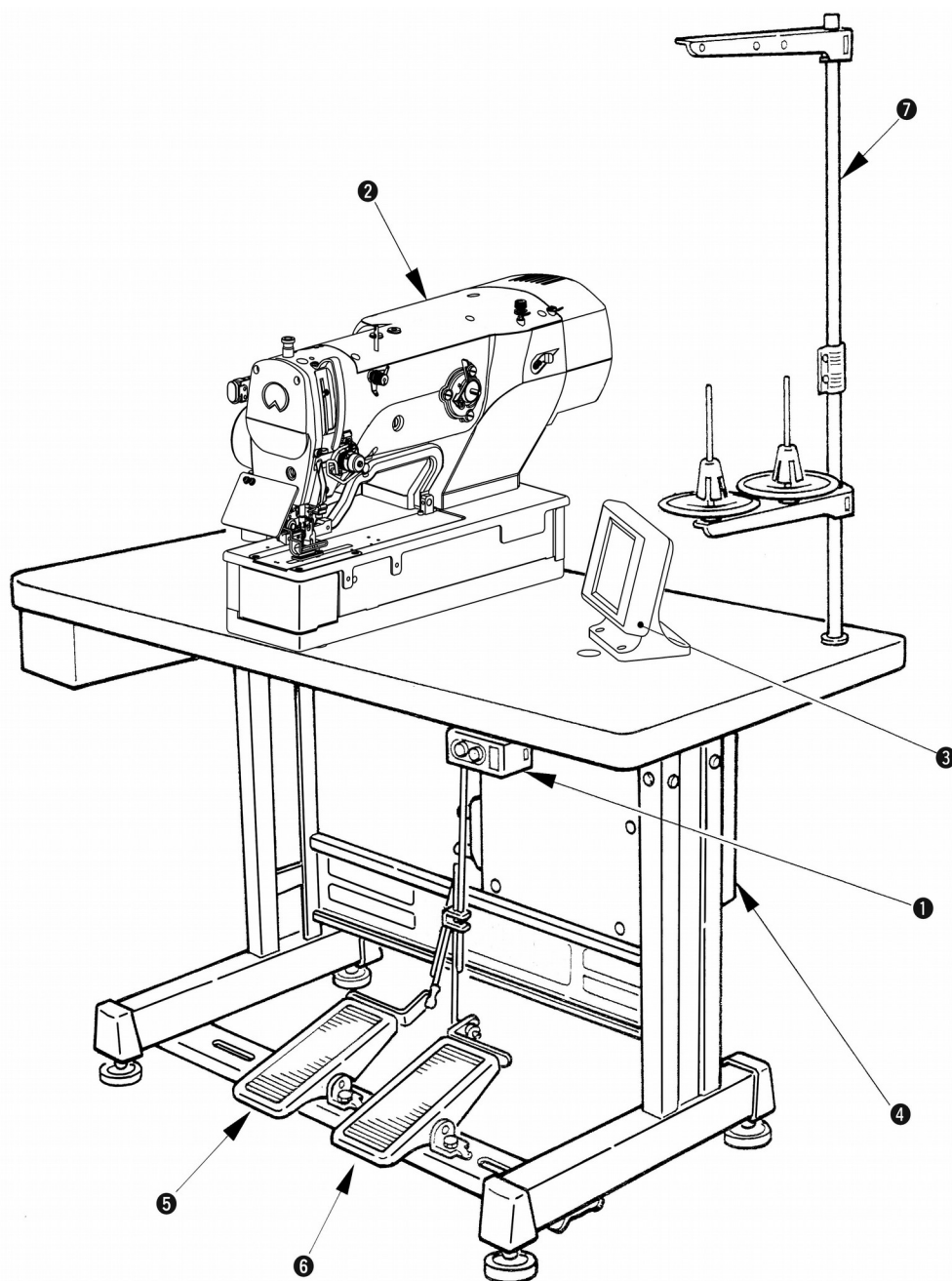
## 3. Lista standardowych kształtów szycia

1) Typ kwadratowy	2) Typ okrągły	3) Typ kwadratowy promieniowy	4) Typ promieniowy	5) Typ promieniowy z prostym rygłem	6) Typ promieniowego stożka z prostym rygłem
<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>1</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>2</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>3</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>4</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>5</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>6</p>
<p>7) Typ kwadratowego oczka</p>	<p>8) Typ promieniowego oczka</p>	<p>9) Typ oczka z prostym rygłem</p>	<p>10) Typ oczka stożka z prostym rygłem</p>	<p>11) Typ półksiężycowy</p>	<p>12) Typ zaokrąglonego kwadratu</p>
<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>7</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>8</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>9</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>10</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>11</p>	<p>WYŚWIETLACZ PANELU</p>  <p>12</p>



13) Typ półksiężycowego kwadratu	14) Typ półksiężycowy z prostym rygłem	15) Typ półksiężycowego stożka z prostym rygłem	16) Typ półksiężycowego oczka	17) Typ okrągłego oczka	18) Typ promieniowy kwadratowy
WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 
19) Typ kwadratowego półksiężyca	20) Typ zaokrąglonego kwadratu	21) Typ kwadratowy z prostym rygłem	22) Typ kwadratowego stożka	23) Typ promieniowego półksiężyca	24) Typ promieniowy zaokrąglony
WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 
25) Typ półksiężycowy promieniowy	26) Typ półksiężycowy zaokrąglony	27) Rygiel	28) Rygiel, cięcie z prawej strony	29) Rygiel, cięcie z lewej strony	30) Rygiel, cięcie centralne
WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 	WYŚWIETLACZ PANELU 

## 4. Konfiguracja



1790 składa się z następujących części składowych

1	Włącznik zasilania ON / OFF
2	Głowica maszyny
3	Panel operacyjny
4	Skrzynka kontrolna
5	Pedał podnoszenia stopki
6	Pedał startu pracy
7	Stojak na nici

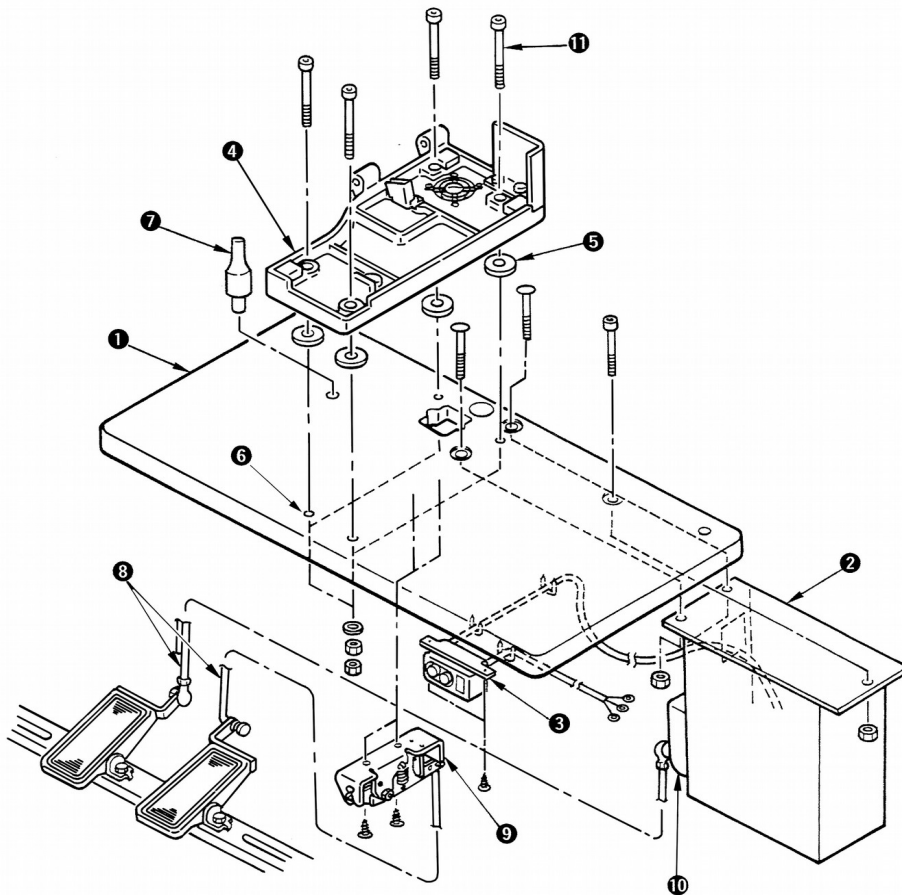
### III. INSTALACJA



NIEBEZPIECZEŃSTW

Aby zapobiec ewentualnym wypadkom spowodowanym upadkiem maszyny do szycia, zaleca się przenoszenie urządzenia przez dwie osoby (lub więcej).

#### (1) Montowanie stołu

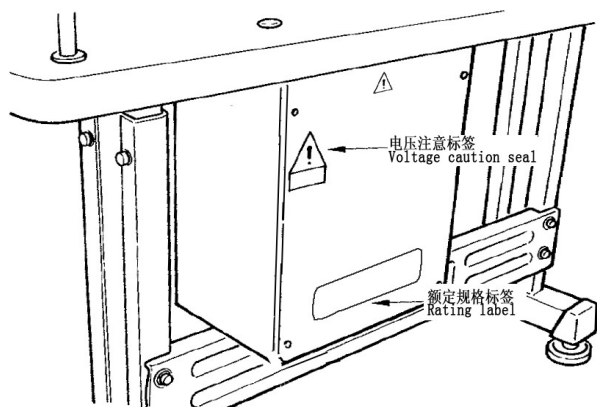


- 1) Bezpiecznie zainstalować skrzynkę kontrolną oraz wyłącznik zasilania na stole.
- 2) Bezpiecznie podłączyć odpowiednie kable zasilające wyłącznik zasilania.
- 3) Przełożyć cztery śruby stałe przez stelaż łóżka i przykręcić.
- 4) Ustawić poduszki gumowe do otworów (4 miejsca), aby zamocować podstawę łóżka.
- 5) Zamocować podparcie stołu.
- 6) Po umieszczeniu maszyny do szycia na głównym miejscu podstawy łóżka, podłączyć pedał (prawa strona) do włącznika pedału i pedał (lewa strona) do odpowiedniego czujnika pedału poprzez podłączenie przewodów, które zostały dostarczone jako akcesoria.



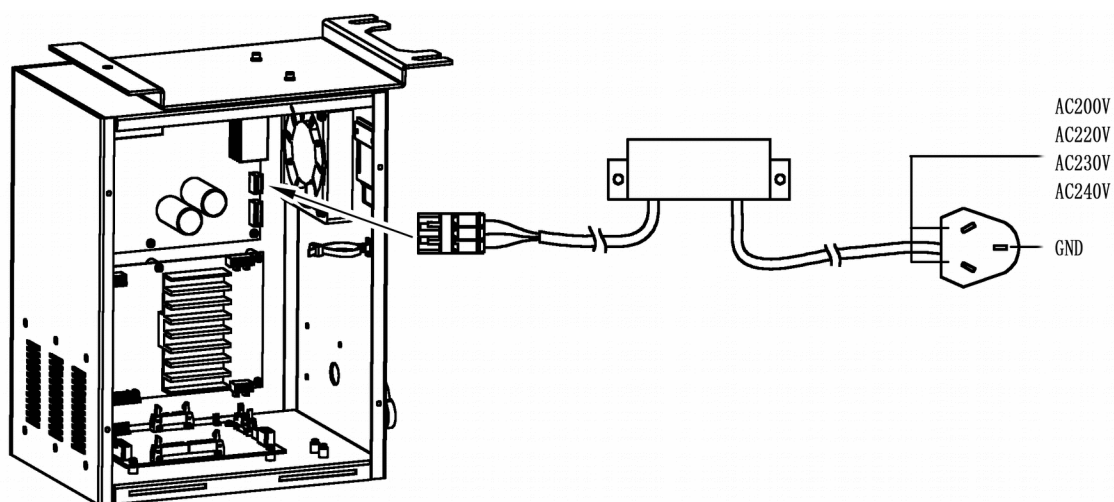
Regulacja pozycji pedału przy podłączaniu przewodami skrzynki kontrolnej jest bardzo ważna, gdyż przewody te nie mogą wchodzić w kontakt z innymi.

## (2) Podłączanie źródła prądu



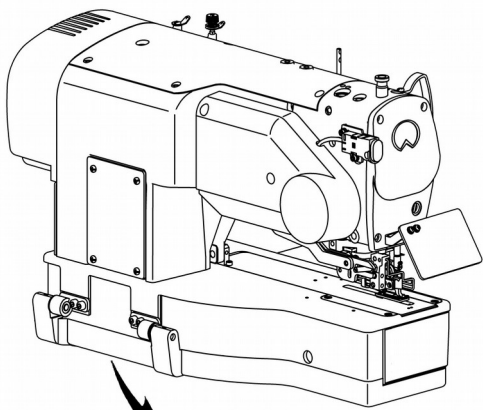
Specyfikacja źródła prądu została wskazana na tabliczce znamionowej. Podłączenie przewodu musi być zgodne ze specyfikacją.

- Podłączenie pojedynczej fazy 200V, 220V, 230V i 240V.



Nigdy nie używaj złego napięcia.

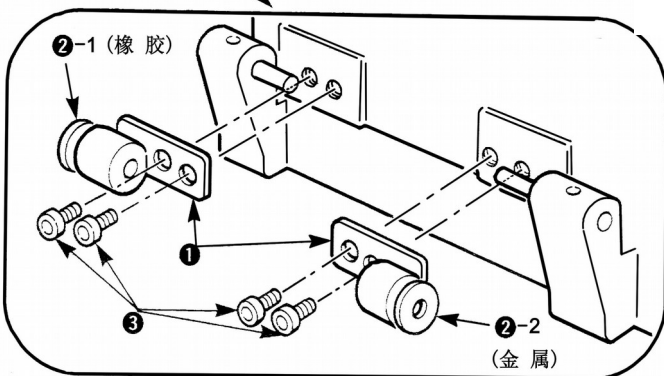
### (3) Instalacja głównych części maszyny do szycia



#### UWAGA:

Aby zapobiec ewentualnym wypadkom spowodowanym upadkiem maszyny do szycia, wykonywania pracy przez dwie osoby lub więcej, gdy urządzenie jest przenoszone. Aby zapobiec ewentualnym wypadkom spowodowanym upadkiem maszyny do szycia, zaleca się przenoszenie urządzenia przez dwie osoby (lub więcej).

Umieścić płytki na zawiasach i łożyskach 1 (guma) i 2 (metal) w dwóch miejscach na podstawie głowicy i przymocować płytki do głowicy maszyny w dwóch miejscach, przy pomocy kompletu śrub.



Kiedy zawiasy gumowe i metalowe są zainstalowane w odwrotnym porządku, stwarza to niebezpieczeństwo, ponieważ maszyna do szycia trzęsie się, gdy jest przechylona. Należy zatem zachować szczególną ostrożność.

### (4) Przechylenie głowicy maszyny do szycia



#### UWAGA:

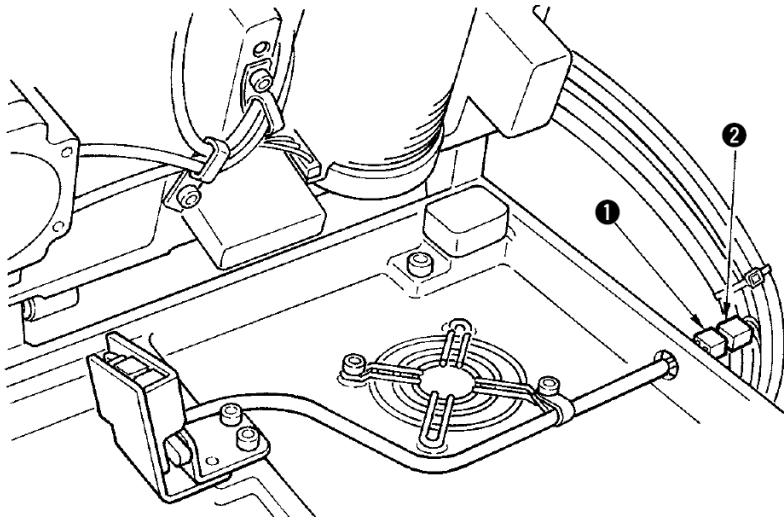
Podczas pochylania / podnoszenia głowicy maszyny do szycia, nie można pozwolić na zablokowanie palców w urządzeniu. Ponadto, aby uniknąć potencjalnych wypadków powodowanych przez nagły start szycia, należy wyłączyć zasilanie urządzenia przed dokonywaniem powyższych czynności.

Podczas pochylania głowicy maszyny, przechylić łagodnie część głowicy, aż do momentu jej kontaktu z poprzeczką.



1. Upewnij się, że poprzeczka wspierająca głowicę maszyny do szycia jest umieszczona na stole, zanim przechylišz głowicę.  
2. Aby chronić spadek w dół, należy przechylić głowicę maszyny w poziomie.

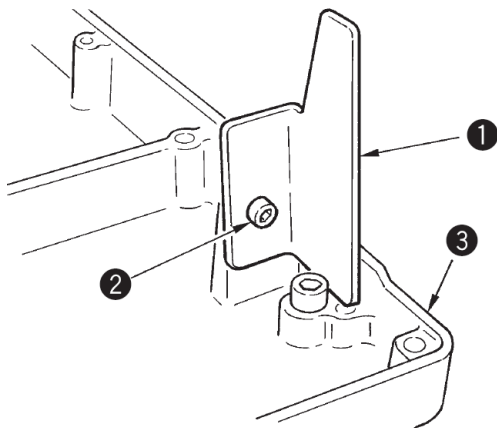
(5) Podłączanie złącza wyłącznika bezpieczeństwa



Połączyć złącza wyłącznika bezpieczeństwa ze złączami po stronie głowicy maszyny.

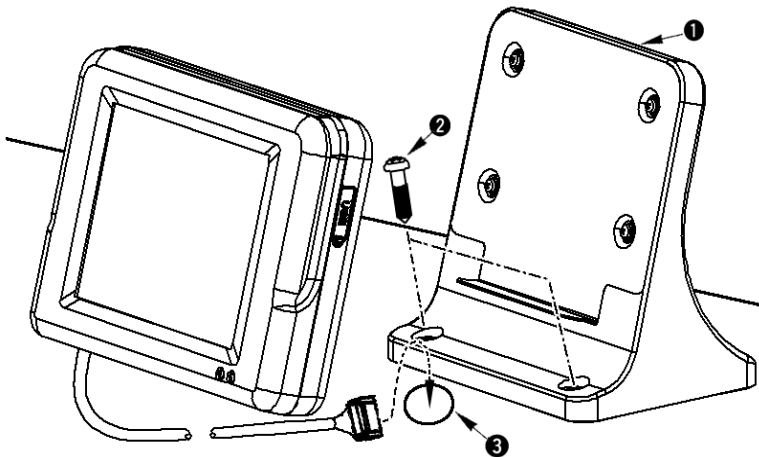
(6) Instalacja zbiornika oleju na płycie tarczowej

Zainstalować zbiornik oleju na podstawie łoża, przy pomocy zestawu śrub.



Należy zamocować maszynę do szycia w ten sposób, aby nie miała kontaktu ze zbiornikiem oleju na płycie tarczowej, podczas podnoszenia / przechylania maszyny do szycia.

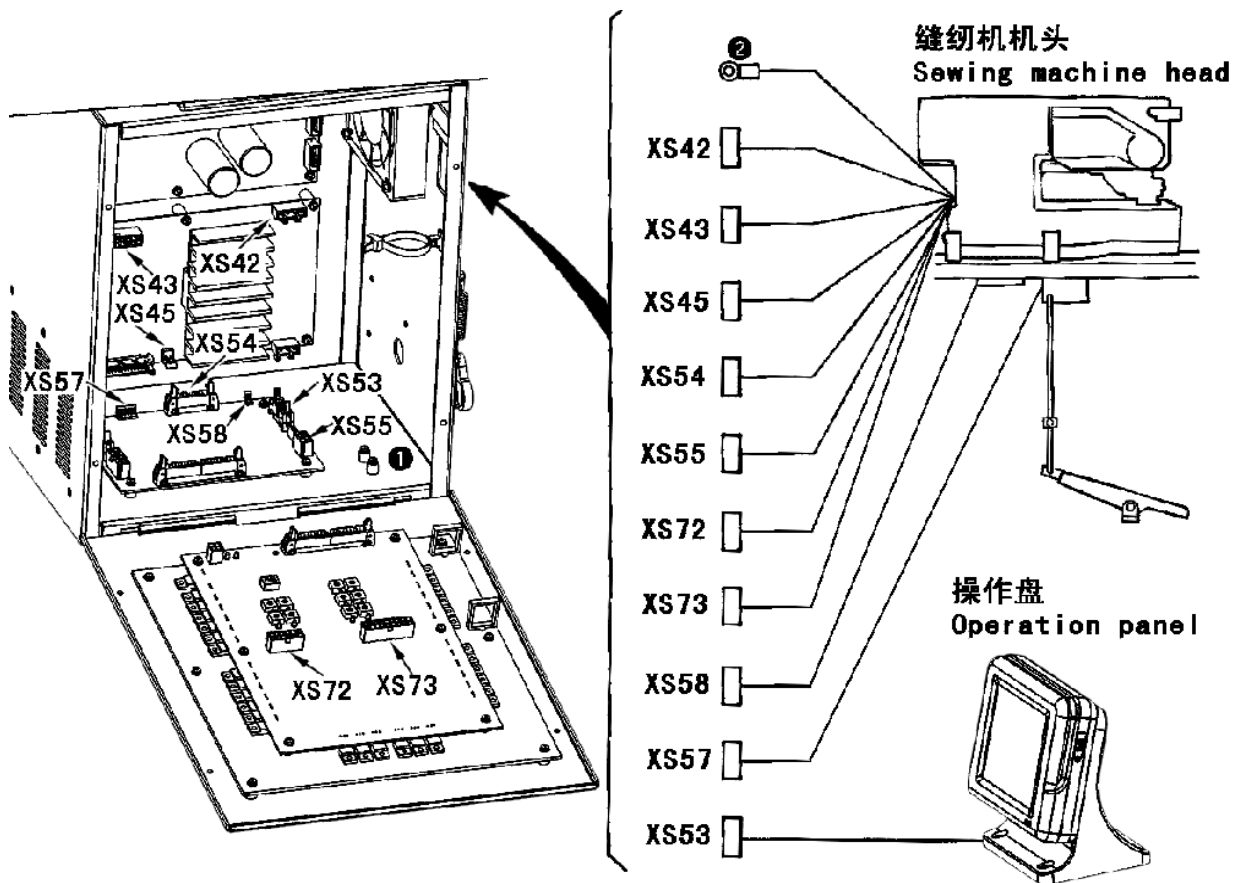
(7) Instalacja panelu operacyjnego



Umieścić panel operacyjny na specjalnej płycie przymocowanej do stołu i przełożyć przewód przez otwór w stole.

## (8) Podłączenie przewodów

Dokonać podłączenia przewodów, tak jak pokazano na rysunku poniżej.  
Zamocować uziemienie przy pomocy zestawu śrub.



### (9) Zarządzanie przewodami

- 1) Powoli przechylać maszynę do szycia, aby sprawdzić, czy przewody nie są naciągnięte i podłączone na siłę.
- 2) Umieścić przewody na płytce, tak jak pokazano na rysunku.

### (10) Instalacja pokrywy ochrony oczu



**UWAGA:**

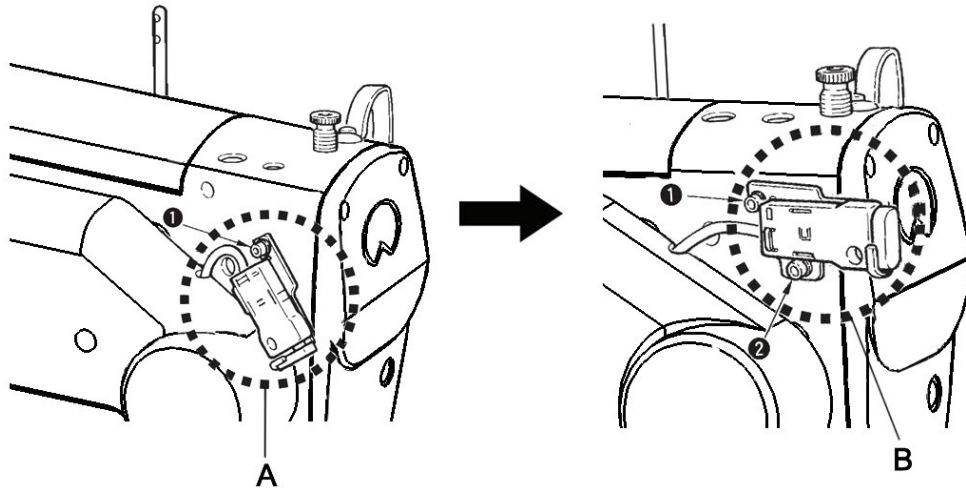
Pamiętaj, aby zainstalować tę pokrywę, aby chronić oczy przed dostaniem się do nich drobnych kawałków igły, powstałych przy jej złamaniu.

Przed rozpoczęciem pracy maszyny do szycia, upewnij się, że pokrywa ochrony oczu jest zainstalowana i gotowa do użycia.



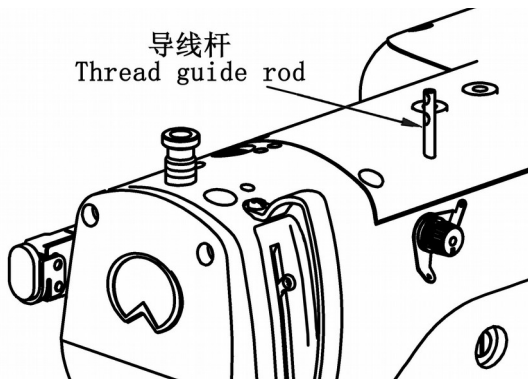
### (11) Mocowanie tymczasowego wyłącznika

Miejsce tymczasowego wyłącznika, w czasie jego transportu, zostało pokazane na rysunku A. Należy poluzować śruby i złożyć włącznik w miejscu, pokazanym na rysunku B. Przymocować włącznik zestawem śrub razem ze śrubami dostarczonymi wraz z maszyną.



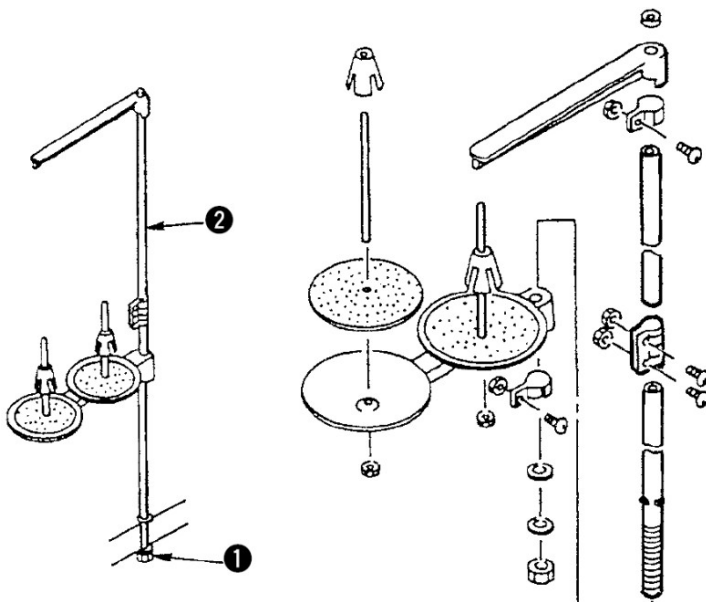
### (12) Drażek prowadnika nici

导线杆  
Thread guide rod



Bezpiecznie zamontować drażek prowadnika nici tak, że dwa otwory boczne w drażku prowadnika nici znajdowały się na wprost prowadnika nici.

### (13) Instalacja stojaka nici



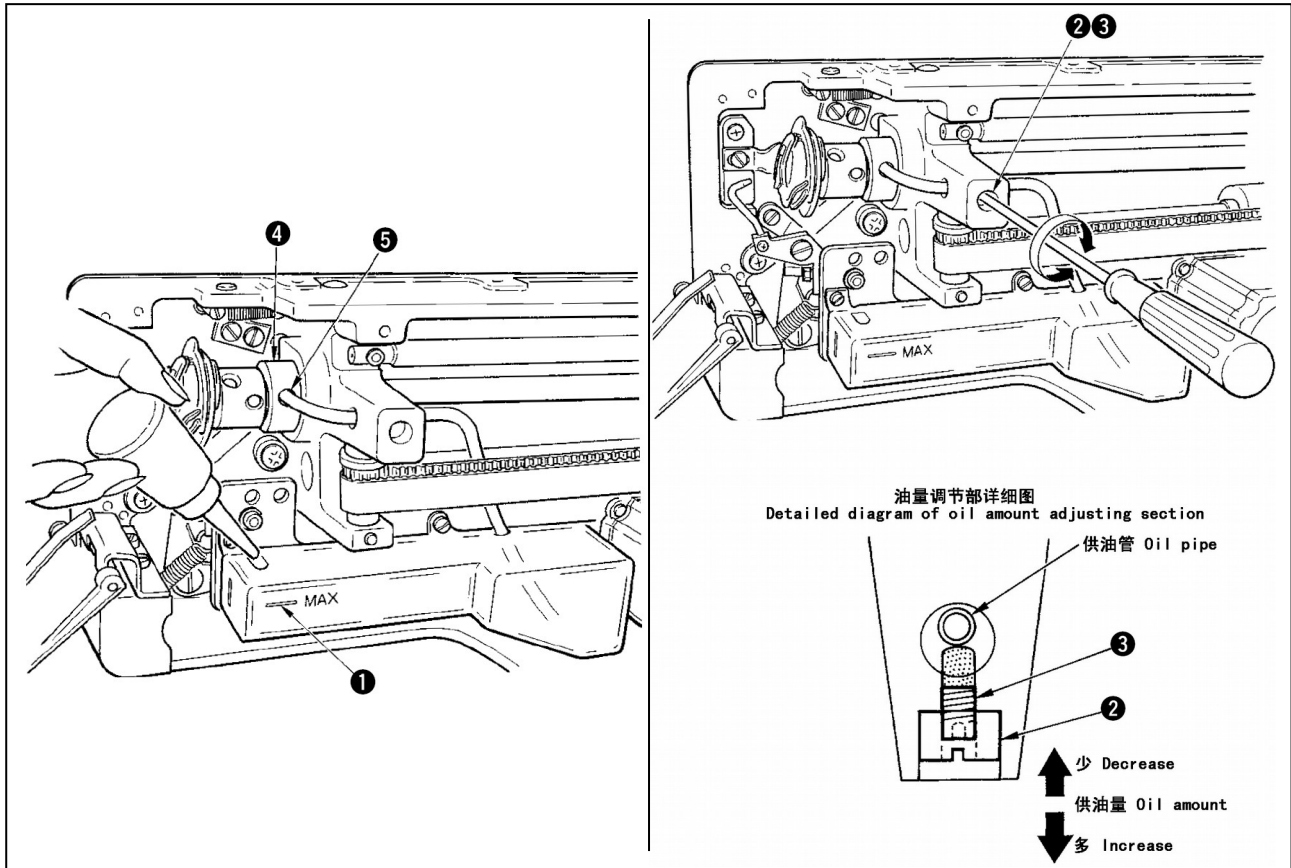
- 1) Zmontować stojak na nici, i ustawić go w otworze w prawym górnym rogu stołu maszynowego.
- 2) Dokręcić nakrętkę blokującą stojak na nici.
- 3) Jeśli jest to możliwe, należy przełożyć przewód zasilający przez drażek podpierający szpulkę nici.

## IV. PRZYGOTOWANIE PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

### 1. Smarowanie



**UWAGA:** Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym początkiem pracy maszyny, należy upewnić się, że po wyłączeniu zasilania, wszystkie prace ustały, a silnik jest w spoczynku.



#### 1) Smary do olejowania zbiornika

New Flex Oil No.1

Napełnić zbiornik oleju "New Defrix Oil nr 1" do poziomu wskazanego przez "MAX"

#### 2) Ustawienie smarowania chwytacza maszyny

Należy wyregulować ilość oleju dostarczanego do chwytacza maszyny, odkręcając nakrętkę i obracając śrubę regulacji ilości oleju.

Ilość dostarczonego oleju zmniejsza się, gdy śruba jest obracana w prawo.

Dokręcić śrubę z nakrętką blokującą po regulacji smarowanie chwytacza maszyny.

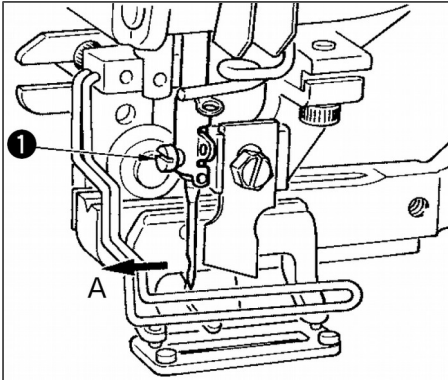
Kiedy maszyna jest uruchamiana po raz pierwszy, po konfiguracji lub po dłuższym okresie nieużywania należy wyjąć bębenek i zastosować kilka kropli oleju na kanale chwytacza. Ponadto, stosuje się kilka kropel oleju na wale napędowym chwytacza, aby olej znajdował się we wnętrzu kanału chwytacza.

## 2. Zakładanie igły



### UWAGA:

Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym początkiem pracy maszyny, należy upewnić się, że po wyłączeniu zasilania, wszystkie prace ustały, a silnik jest w spoczynku.



Trzymając igłę jej częścią z wgłębieniem, skierowaną w stronę operatora (A), wbić igłę całkowicie w zaciskowy otwór igły i dokręcić igłę, przy pomocy śruby. Używać igieł DPx5 (# 11, #14).



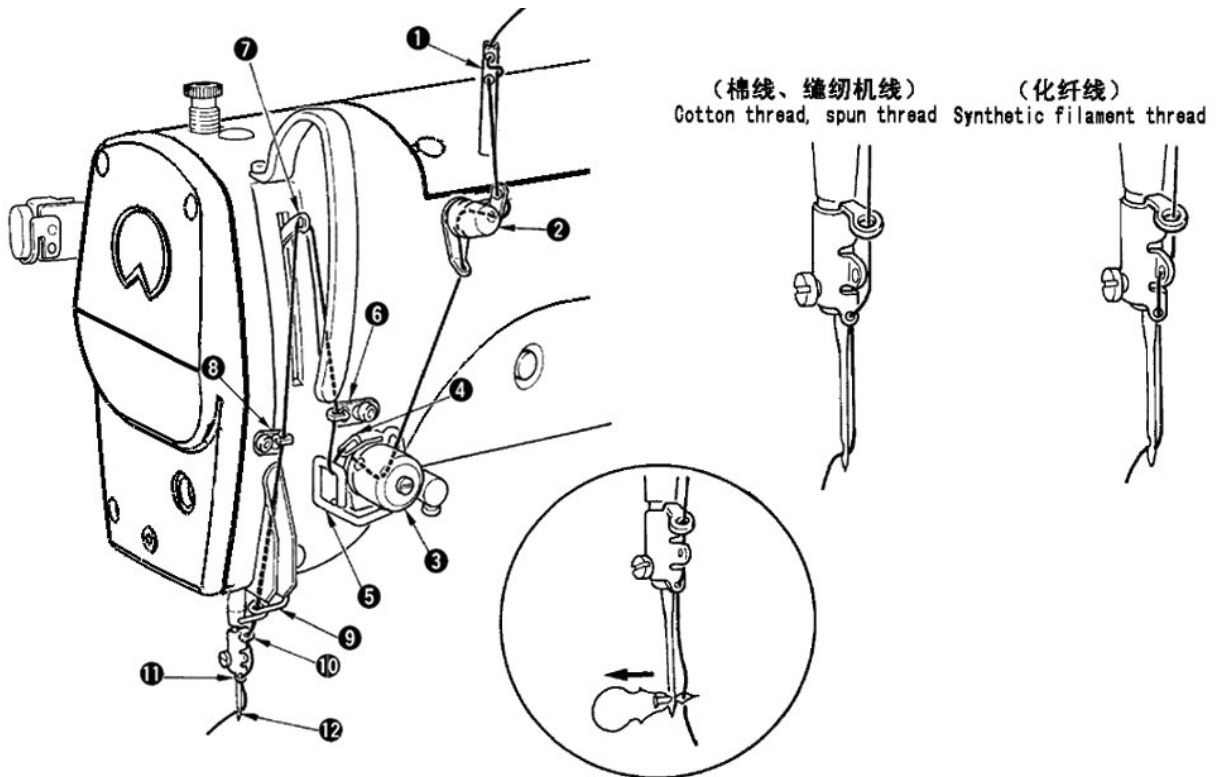
Podczas mocowania igły, zasilanie silnika musi być wyłączone.

## 3. Nawlekanie nici igłowej



### UWAGA:

Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym początkiem pracy maszyny, należy upewnić się, że po wyłączeniu zasilania, wszystkie prace ustały, a silnik jest w spoczynku.

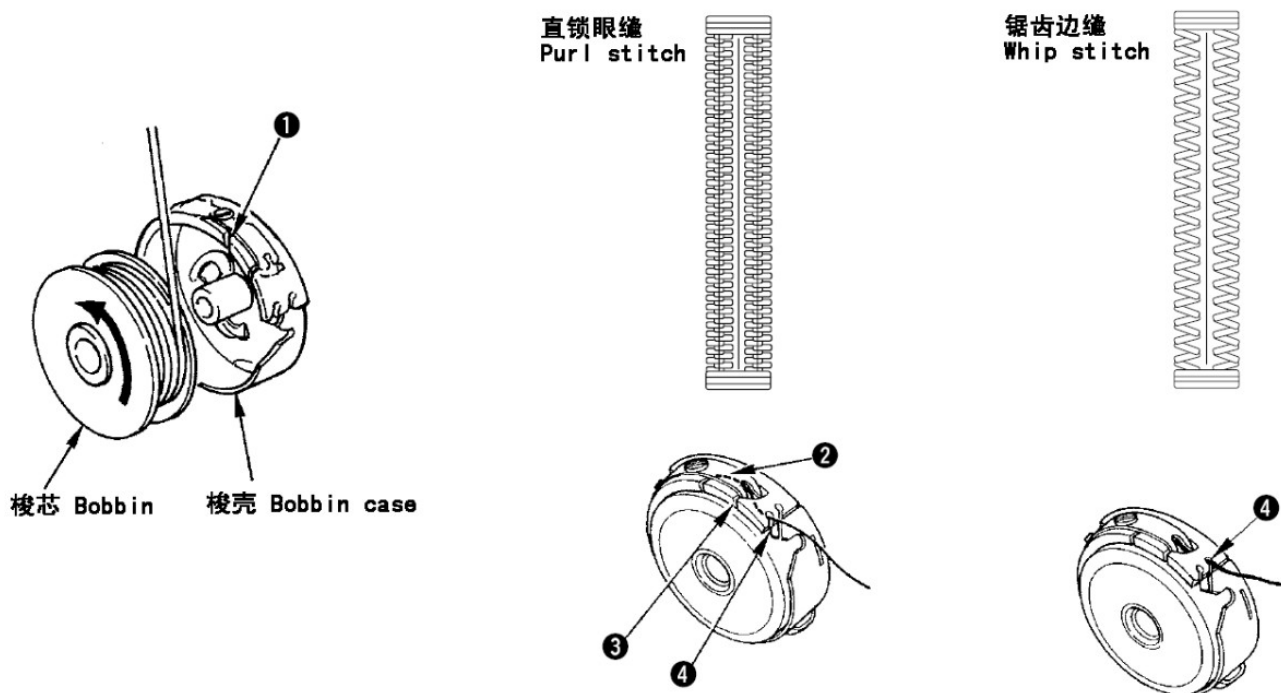


Nawlekać nić w kolejności pokazanej na rysunku.

Nawlekania można dokonać łatwo, za pomocą nawlekacza igły dostarczonego z urządzeniem.

Należy zmienić / dostosować nawlekanie przewodnika nici, do rodzaju używanej nici.

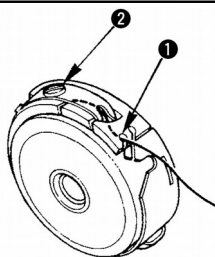
#### 4. Nawlekanie szpulki



#### Zmiana kierunku obracania szpulki i nawlekania

- 1) Dopasować szpulkę tak, żeby obracała się w kierunku wskazanym strzałką.
- 2) Przełożyć nić przez szczelinę nici, a następnie pod napiętą sprężyną, znowu przez szczelinę nici, i wyciągnąć nić.
- 3) Nawlekanie nici do lamowania różni się od nawlekania nici do innych czynności. Należy zatem uważać.

#### 5. Regulacja naprężenia nici



Regulacja naprężenia nici szpulki podana jest poniżej. Kiedy nić szpulki zatrzyma się w miejscu, gdzie nić szpulki wychodzi przez szczelinę.

Ścieg lamowania	0.05~0.15N	Do tego stopnia, że szpulka spokojnie przechodzi, gdy trzymając koniec nici pochodzącej ze szpulki, potrząsa się nim łagodnie w górę i w dół.
-----------------	------------	---

Inne ściegi	0.15~0.3N	Do tego stopnia, że szpulka z trydem przechodzi, gdy trzymając koniec nici pochodzącej ze szpulki, potrząsa się nim dość mocno.
-------------	-----------	---

Napięcie nici regulować można przy pomocy śruby. Przekręcając śrubę w prawo, napięcie nici zwiększa się, obracając ją w lewo - napięcie zmniejsza się.

Regulacja napięcia nici jest ważna. Napięcie dla nici syntetycznych (z włókien ciągłych) jest niższe, a dla nici z przędzy - wyższe. Napięcie nici jest wyższe o około 0,05 N, gdy bębenek jest ustawiony na haku.



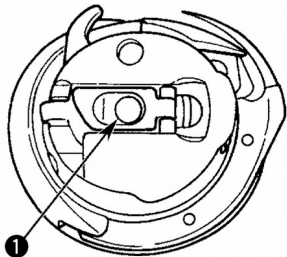
Gdy napięcie nici szpulki jest regulowane, sprawdzić ustawienie napięcia nici igłowej przez przełącznik pamięci.

## 6. Instalacja bębna



### UWAGA:

Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym początkiem pracy maszyny, należy upewnić się, że po wyłączeniu zasilania, wszystkie prace ustały, a silnik jest w spoczynku.



- 1) Podnieść i przytrzymać zatrzask dźwigni bębna w dwóch palcach.
- 2) Wcisnąć bębenek do haka, tak, żeby był obsługiwany przez wał haka, a następnie zatrzasknąć w dźwigni zatrzasku. Naciskać bębenek, aż do osiągnięcia określonego położenia (do momentu charakterystycznego kliknięcia).



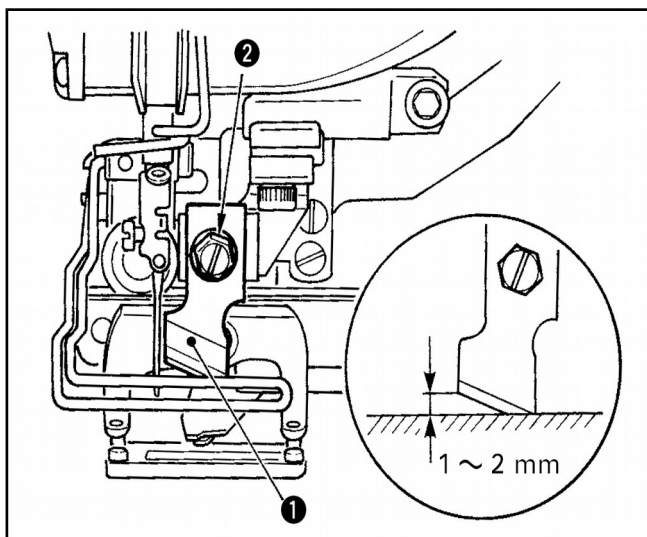
1. Jeśli bębenek nie znajduje się na określonej pozycji, może wyskoczyć z haka, powodując, że nić igłowa zapląca się na wale haka. Należy to sprawdzić, aby mieć pewność, że bębenek jest prawidłowo zainstalowany, w prawidłowym położeniu.
2. Istnieje wyraźna różnica między kształtem bębna ze standardowym i suchym chwytaczem. Oba nie mają ze sobą nic wspólnego.

## 7. Instalacja noża



### UWAGA:

Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym początkiem pracy maszyny, należy upewnić się, że po wyłączeniu zasilania, wszystkie prace ustały, a silnik jest w spoczynku.



Kiedy wymienia się nóż na nowy, należy wykonać następujące czynności:

- 1) Nóż może być łatwo usunięty razem z podkładką, poprzez obracanie śrubą mocującą nóż.
- 2) Ustawić tak, że nóż, przy opuszczaniu, jest oddalony od 1 do 2 mm od górnej powierzchni płyty, jak pokazano na rysunku. Następnie należy umieścić podkładkę i dokręcić śrubę mocującą nóż.

### Cał → mm; TABELKA PRZELICZENIOWA

Rozmiar noża	Oznaczenie w mm
1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80
1 3/8	34.90
1 1/2	38.10

Jeżeli rozmiar noża tnącego tkaninę jest podany w calach, należy skorzystać z tabelki, aby w prosty sposób przeliczyć rozmiar noża na milimetry.


## V. OPERACJE MASZYNY DO SZYCIA

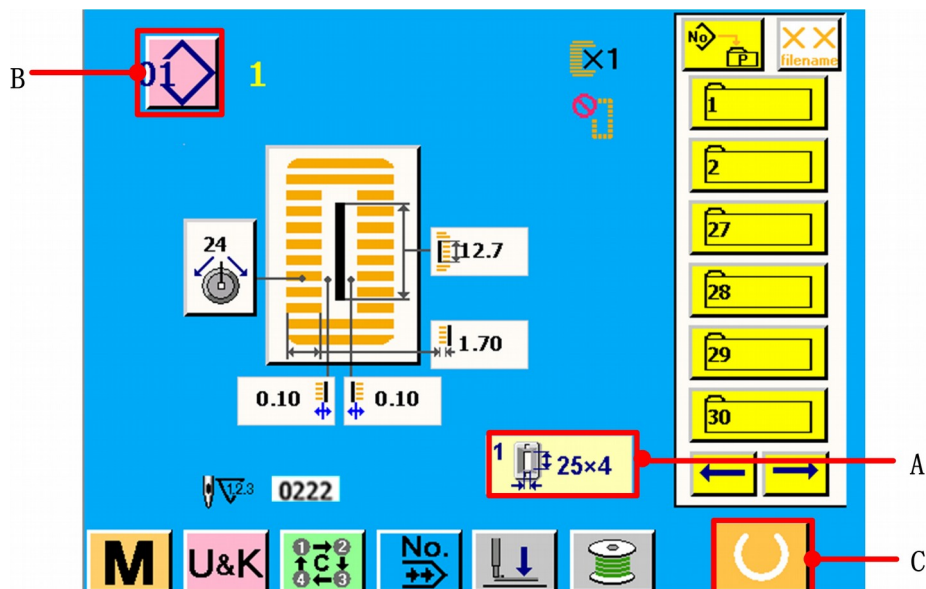
### 1) PODSTAWOWE OPERACJE MASZYNY DO SZYCIA

【Szczegóły operacji】 :

#### 1 Włączanie włącznika zasilania

Ekran wprowadzania danych jest wyświetlany po włączeniu przełącznika zasilania.

Sprawdzić, czy typ stopki, która została ustawiona (A)  jest taki sam, jak typ zamontowanej stopki, po włączeniu przełącznika zasilania. Do sprawdzania i ustalania procedur, należy skorzystać z rozdziału [4. USTAWIENIA STOPKI](#).




Rysunek 1.1

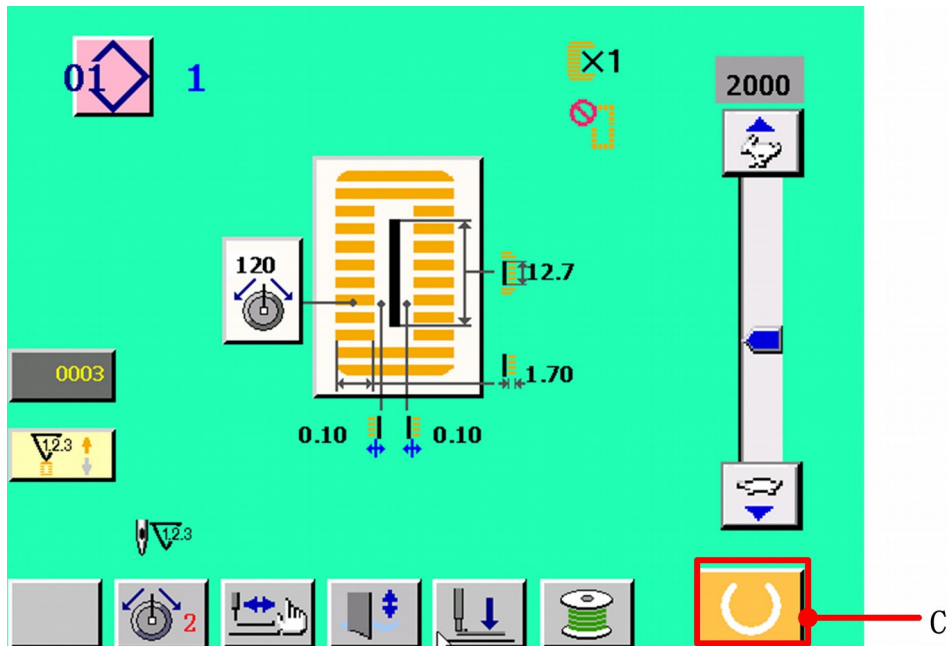
#### 2 Wybór numeru wzoru, który chcemy wyszyć

Po naciśnięciu przycisku  (B), wyświetlony zostanie ekran wyboru numeru wzoru. Należy skorzystać z rozdziału [5.1.1 DOKONYWANIE WYBORU NUMERU WZORU](#).

3

### Ustawienie maszyny do szycia, aby szycie było możliwe

Nacisnąć przycisk GOTOWOŚĆ  (C), aby przygotować się do szycia, gdy zostanie wyświetlony ten ekran. Kiedy szycie będzie możliwe, czarne podświetlenie ekranu LCD, zmieni kolor na zielony.



Rysunek 1.2

4

### Rozpoczęcie szycia

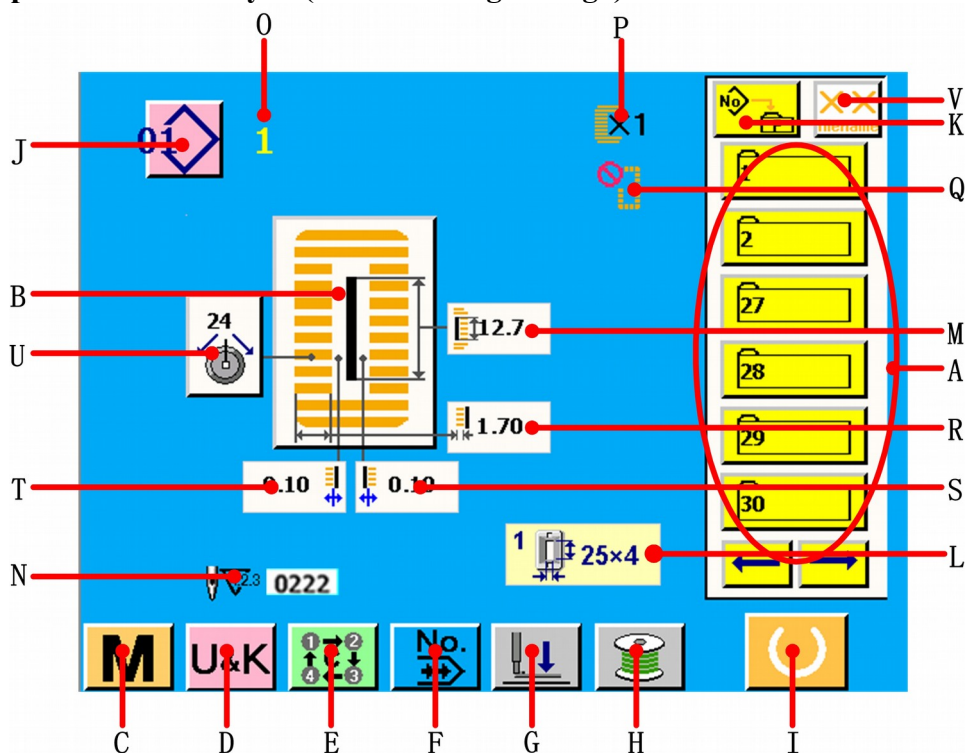
Dostosować produkt szycia do docisku stopki, a następnie nacisnąć pedał, aby uruchomić maszynę do szycia i rozpocząć szycie.



## 2) SEKCJE WYŚWIETLACZA LCD W CZASIE NIEZALEŻNEGO SZYCIA

Po wyświetleniu Logo na ekranie, system automatycznie przejdzie do ekranu menu głównego.

### 2.1 Ekran wprowadzania danych (ekran menu głównego)



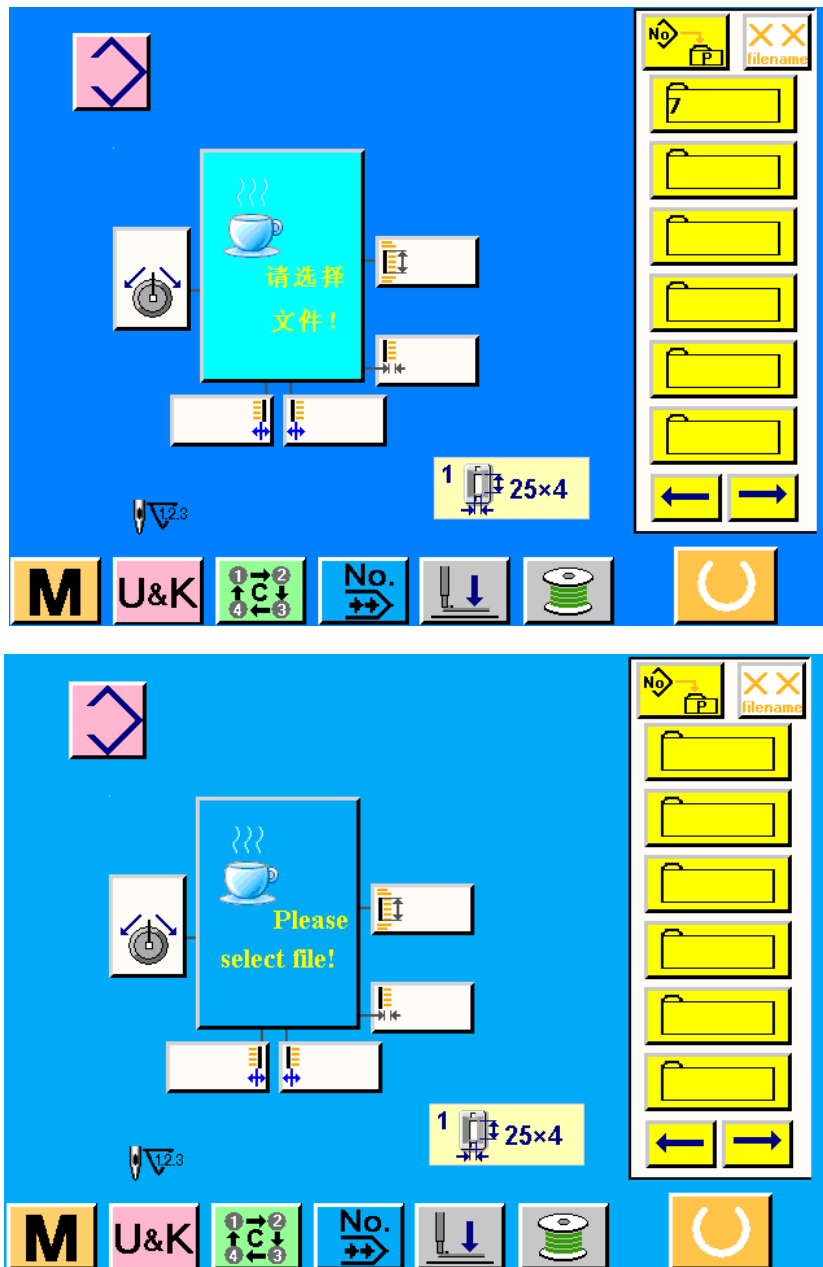
Rysunek 2.1

Nr	Przycisk i ekran	Opis
A	Ekran pliku rejestrowania szwów	Sześć plików ze ściegami jest wyświetlane na każdej stronie. Naciśnij przycisk do tyłu / do przodu, aby obejrzeć wszystkie pliki ze ściegami.
B	Przycisk wyboru kształtu szycia	Kształt szycia, który jest obecnie ustawiony na dany wzór, wyświetlany jest po naciśnięciu tego przycisku. Natomiast, gdy przycisk jest wciśnięty, wyświetlany jest ekran zmiany kształtu szycia.
C	Przycisk systemu parametrów	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlony zostaje ekran systemu parametrów.
D	Przycisk parametrów użytkownika	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlony zostaje ekran parametrów użytkownika.
E	Przycisk ściegu cyklicznego	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlony zostaje ekran ściegu cyklicznego.
F	Przycisk ściegu ciągłego	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlony zostaje ekran ściegu ciągłego.

<b>G</b>	Przycisk opuszczania stopki	Docisk może być obniżony, a na wyświetlaczu pojawi się symbol opuszczania stopki. Aby zwiększyć docisk, należy nacisnąć przycisk w górę, który jest wyświetlany na ekranie opuszczania stopki.
<b>H</b>	Przycisk nawijania szpulki	Można nawijać nić na szpulkę.
<b>I</b>	Przycisk gotowości	Należy nacisnąć ten przycisk, aby można było zmienić ekran wprowadzania danych.
<b>J</b>	Przycisk rejestracji nowego ściegu Ekran wyboru numeru nowego wzoru	Po naciśnięciu tego przycisku, wyświetla się ekran wyboru kształtu szycia i ekran ustawień danych użytkownika szycia. Nie jest wyświetlany wzór nowego szycia w pliku rejestru.
<b>K</b>	Przycisk zarządzania plikami	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlany jest rejestr plików i ekran zarządzania plikami, wówczas pliki mogą być kopiowane, zmienione, lub usuwane.
<b>L</b>	Ekran typu stopki	Wyświetlony zostaje typ stopki, która została wybrana.
<b>M</b>	Ekran wyboru długości obcinania materiału	Wybrana zostanie długość cięcia tkaniny, która jest ustawiona na dany wzór. <a href="#">Odnieść się do 5.2.</a>
<b>N</b>	Ekran z plikiem numerów wzorów wszystkich ściegów	Wyświetlony zostanie ekran z plikiem numerów wzorów wszystkich wybieranych ściegów.
<b>O</b>	Ekran pliku rejestracji ściegu	Wyświetlony zostaje ekran pliku rejestracji ściegu.
<b>P</b>	Ekran pojedynczego / podwójnego ściegu	Wybrany zostanie wzór pojedynczego / podwójnego ściegu, który został ustawiony. <a href="#">Odnieść się do 5.5.</a>
<b>Q</b>	Ekran numeru ściegu w czasie fastrygowania	Wybrany zostanie numer ściegu w czasie fastrygowania, który został ustawiony. <a href="#">Odnieść się do 5.5.</a>
<b>R</b>	Ekran szerokości lewego obrzucania	Wybrana zostanie szerokość lewego obrzutu, która została ustawiona. <a href="#">Odnieść się do 5.2.</a>
<b>S</b>	Ekran szerokości prawego rowka noża	Wybrana zostanie szerokość prawego rowka noża, która została ustawiona. <a href="#">Odnieść się do 5.2.</a>
<b>T</b>	Ekran szerokości lewego rowka noża	Wybrana zostanie szerokość lewego rowka noża, która została ustawiona. <a href="#">Odnieść się do 5.2.</a>
<b>U</b>	Ekran lewej równoległej części Przycisk naprężenia nici igłowej	Wybrana zostanie lewa równoległa część, która została ustawiona. <a href="#">Odnieść się do 13.</a> Gdy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlany jest ekran wyboru naprężenia nici igłowej. <a href="#">Odnieść się do 6.</a>
<b>V</b>	Przycisk sortowania plików Ekran trybu sortowania plików	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, można sortować pliki według nazwy lub czasu powstania. Wybrany zostaje tryb sortowania plików, który został ustawiony.

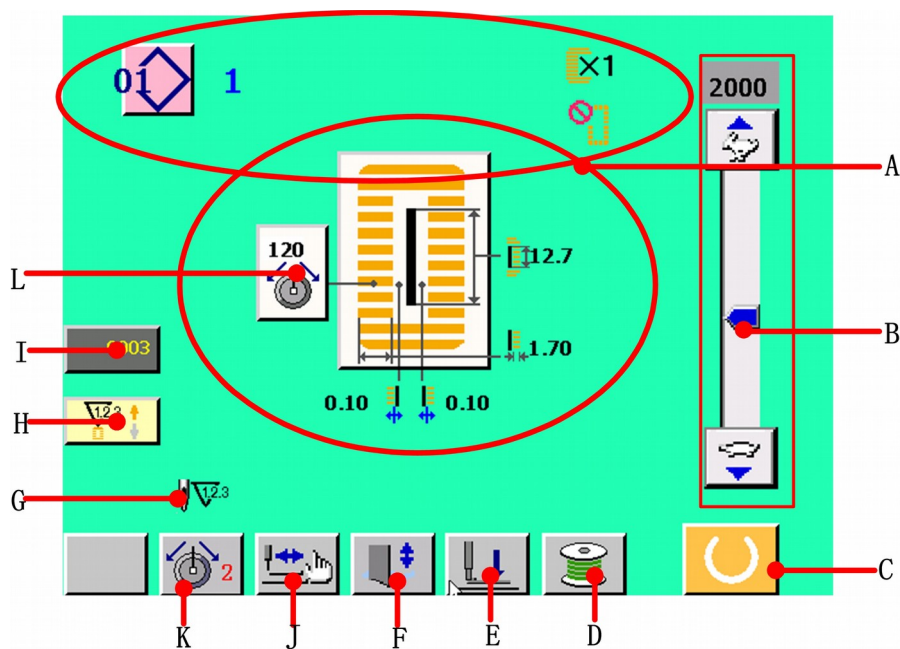
## 2.2 Ekran domyślnego pliku

Gdy na ekranie menu głównego, nie ma pliku lub wybrany plik nie istnieje, system wyświetli ekran oczekiwania na obszarze wyświetlania wzoru, jak pokazano na poniższym rysunku.





Rysunek 2.2

## 2.3 Ekran szycia



Rysunek 2.3

Nr	Przycisk i ekran	Opis
A	Ekran pliku szycia	Wyświetlane są nazwa pliku, kształt szycia i dane
B	Rezystor o zmiennej prędkości	Wyświetlany jest rezystor o zmiennej prędkości. Naciskać przycisk  oraz  aby można było zmienić liczbę obrotów maszyny.
C	Przycisk gotowości	Należy nacisnąć ten przycisk, aby można było zmienić ekran wprowadzania danych.
D	Przycisk nawijania szpulki	Można nawijać nić na szpulkę.
E	Przycisk opuszczania stopki	Docisk może być obniżony, a na wyświetlaczu pojawi się symbol opuszczania stopki. Aby zwiększyć docisk, należy nacisnąć przycisk w górę, który jest wyświetlany na ekranie opuszczania stopki.
F	Przycisk anulowania noża	Za każdym razem, gdy wciśnięty jest ten przycisk, upuszczenie noża i brak upuszczenia noża może być zmieniany na przemian.
G	Ekran z numerem wszystkich ściegów	Wyświetlana jest liczba wszystkich ściegów w pliku wzorów podczas szycia.
H	Przycisk zmiany licznika w górę / w dół Ekran zmiany licznika w górę / w dół	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, można zmieniać licznik w górę / w dół. Wybrany zostaje licznik, który został ustawiony.

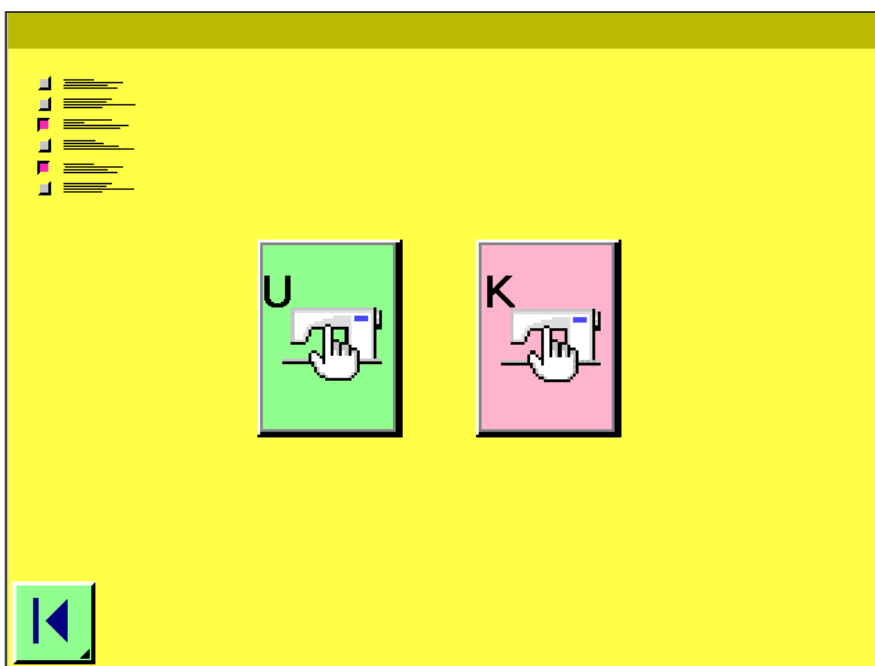
<b>I</b>	Przycisk zmiany wartości licznika Ekran całkowitej wartości licznika	Wyjściowa wartość licznika zostaje wyświetlona po wciśnięciu tego przycisku. Gdy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlony zostaje ekran całkowitej wartości licznika. <a href="#">Odnieść się do 9.</a>
<b>J</b>	Przycisk kroku ściegu	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, zostaje wyświetlony ekran kroku ściegu, by sprawdzić punkt wejścia igły i wykonać ponownie ścieg. <a href="#">Odnieść się do 7.</a>
<b>K</b>	Przycisk naprężenia nici igłowej Ekran trybu naprężenia nici igłowej	Gdy wciśnięty jest ten przycisk, możliwa jest zmiana trybu 1 i 2, naprężenia nici igłowej. Wyświetlony zostaje ekran trybu 1 lub 2 naprężenia nici igłowej, który został ustawiony.
<b>L</b>	Ekran lewej równoległej części Przycisk naprężenia nici igłowej	Wybrana zostanie lewa równoległa część, która została ustawiona. <a href="#">Odnieść się do 13.</a> Gdy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlany jest ekran wyboru naprężenia nici igłowej. <a href="#">Odnieść się do 6.</a>

### 3) JAK UŻYWAĆ PEDAŁU

Ta maszyna do szycia może być używany przez wybór procedury obsługi pedałów spośród 3 typów opisanych dalej. Wybór procedury operacyjnej może wpływać na efektywność pracy i obsługę maszyny do szycia.


1

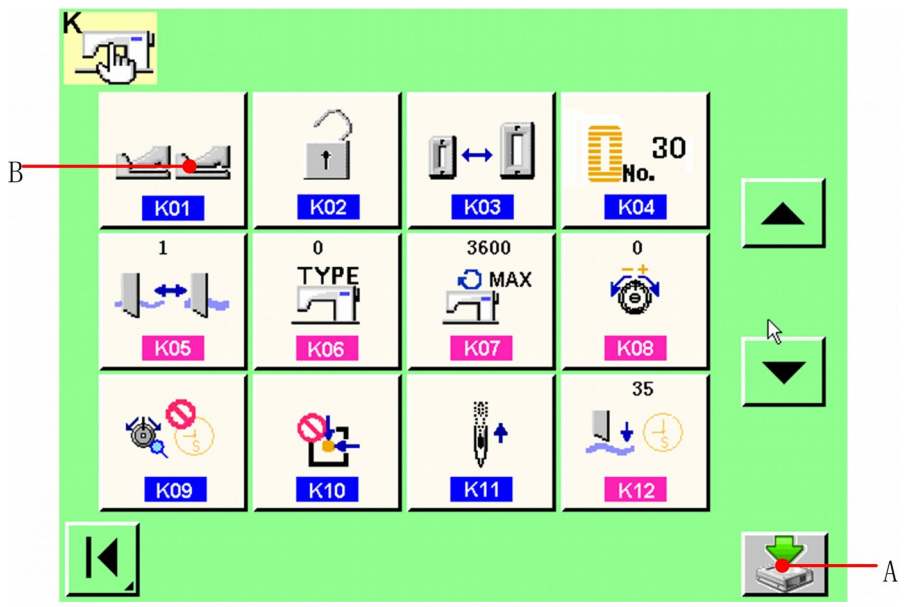
Nacisnąć przycisk parametrów użytkownika **U&K** na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika>. Patrz: rysunek 3.1.



Rysunek 3.1

2

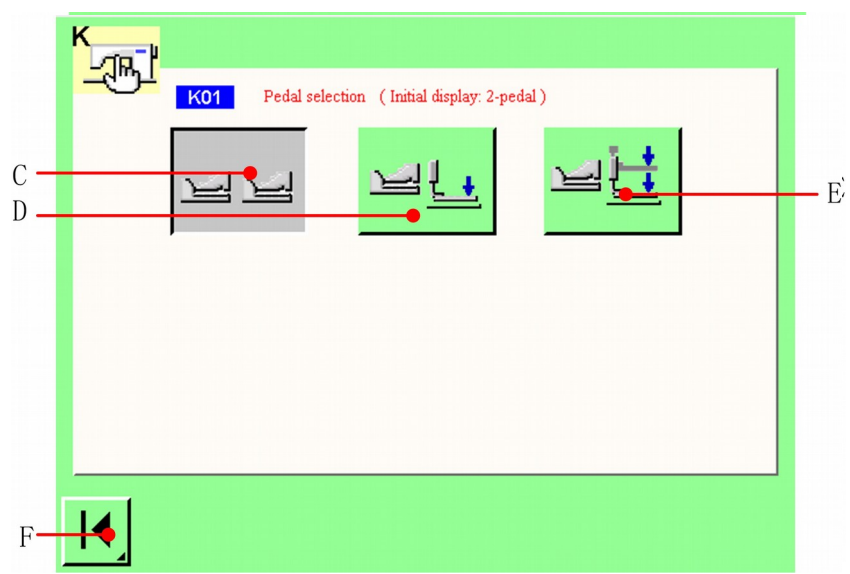
Nacisnąć przycisk,  a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika K>. Patrz: rysunek 3.2.



Rysunek 3.2

3

Nacisnąć przycisk K01 (B) parametru wyboru typu pedału na przełączniku pamięci <parametry użytkownika K> na liście ekranowej, aby można było zmienić typ pedału.



Rysunek 3.3

### 3.2 Wybór typu pedału

Na ekranie zmiany typu pedału wyświetlone są trzy przyciski dla trzech typów pedałów do wyboru (D-F). Należy wybrać oczekiwany typ pedału i nacisnąć przycisk POWRÓT (G). Ten ekran zostanie zamknięty i wyświetlony ekran 3.2. Jeżeli przełącznik (A) został wciśnięty już wcześniej, potwierdzone zostaną zmiany parametrów użytkownika. Jeżeli zmiany parametrów użytkownika zostaną zakończone, należy nacisnąć przycisk C, aby powrócić do ekranu edycji parametrów.

C: Podwójny pedał



D: 1 pedał (bez pozycji pośredniej)



E: 1 pedał (z pozycją pośrednią)

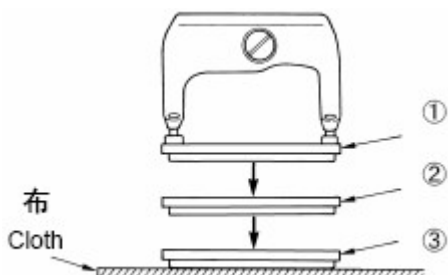


### 3.3 Wyjaśnienie ruchu pedałów

Podwójny pedał	1 pedał (bez pozycji pośredniej)	1 pedał (z pozycją pośrednią)
<b>POZYCJA POCZĄTKOWA</b> Stopka: pozycja pośrednia (2), pozycja szycia (3).	<b>POZYCJA POCZĄTKOWA</b> Stopka: pozycja maksymalna (1).	<b>POZYCJA POCZĄTKOWA</b> Stopka: pozycja maksymalna (1).
<b>1) USTAWIENIA PRODUKTU SZYCIA</b> Stopka idzie w górę tak wysoko, jak wysoko dotyka palec pedału, na jego lewej stronie.	<b>1) USTAWIENIA PRODUKTU SZYCIA</b>	<b>1) USTAWIENIA PRODUKTU SZYCIA</b>
<b>2) POCZĄTEK SZYCIA</b> Szycie rozpoczyna się, gdy prawa strona pedału jest wciśnięta.	<b>2) POTWIERDZENIE USTAWIEŃ PRODUKTU SZYCIA</b> Stopka zostaje ustawiona w pozycji (3), kiedy wciśnięty został krok prawej strony pedału.	<b>2) POTWIERDZENIE USTAWIEŃ PRODUKTU SZYCIA</b> Stopka zostaje ustawiona w pozycji pośredniej (2), kiedy wciśnięty został krok prawej strony pedału.
<b>3) KONIEC SZYCIA</b> Stopka automatycznie wraca do pozycji pośredniej (2).	<b>3) POCZĄTEK SZYCIA</b> Szycie rozpoczyna się, gdy krok pedału zostaje wciśnięty po raz drugi.	<b>3) POTWIERDZENIE POCZĄTKU SZYCIA</b> Stopka zostaje ustawiona w pozycji (3), gdy krok pedału zostaje wciśnięty po raz drugi.
	<b>4) KONIEC SZYCIA</b> Stopka automatycznie wraca do maksymalnej pozycji (1).	<b>4) POCZĄTEK SZYCIA</b> Szycie rozpoczyna się, gdy krok pedału zostaje wciśnięty po raz trzeci.

## 5) KONIEC SZYCIA

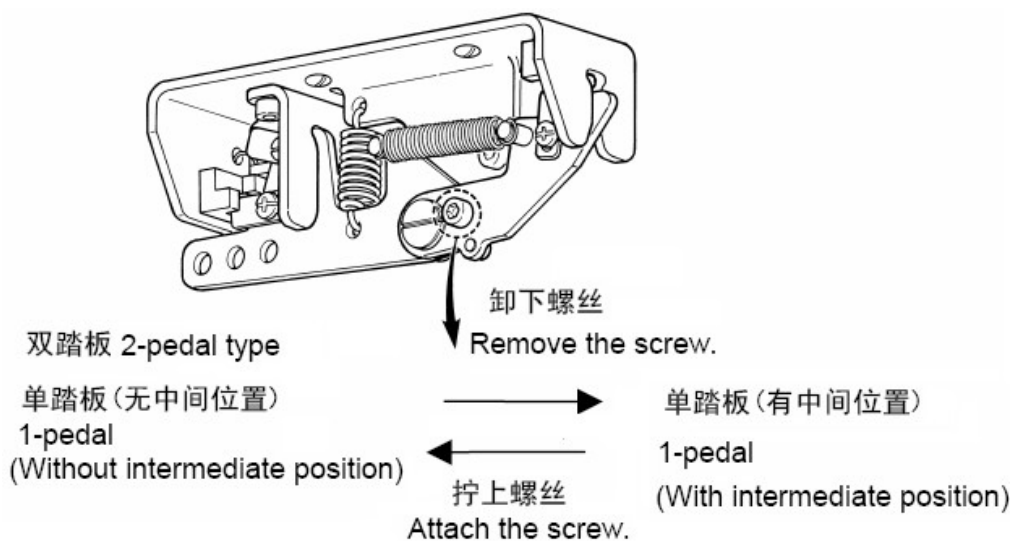
Stopka automatycznie wraca do maksymalnej pozycji (1).



① Wysokość odpowiedniej pozycji (1) do (3) opisanych po lewej stronie, może zostać ustawiona, bądź zmieniona poprzez parametry U01, U02, U03.

### 3.4 Ustawienia włącznika pedału

Można połączyć, bądź przenieść śruby pokazane na rysunku, stosownie do ustawień przełącznika pamięci.

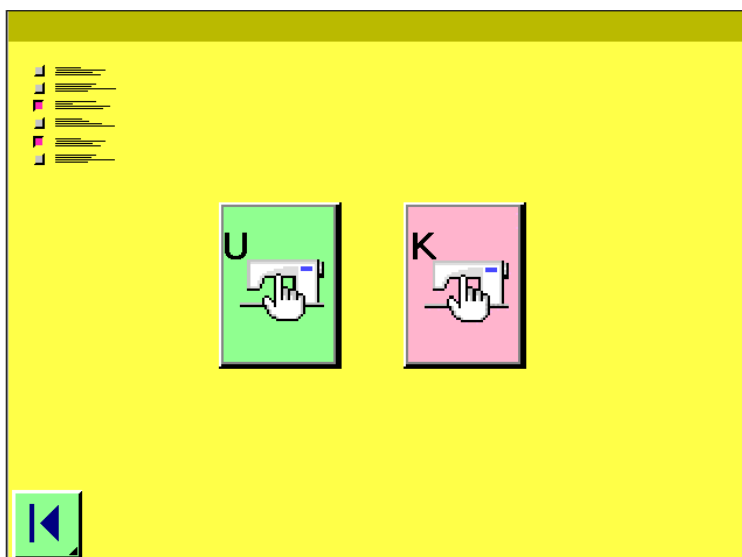


## 4) USTAWIENIA TYPU STOPKI

### 4.1 Procedura ustawienia typu stopki


- 1 Nacisnąć przycisk parametrów użytkownika **U&K** na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika>. Patrz: Rysunek 4.1.

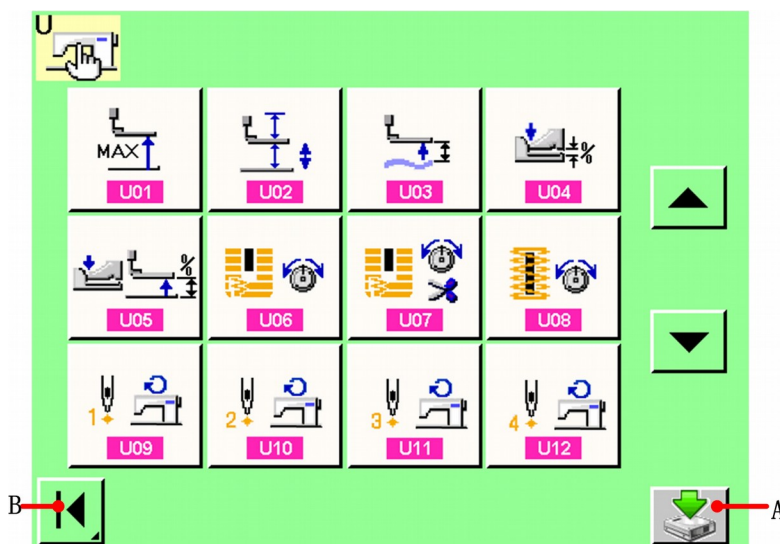




Rysunek 4.1


2

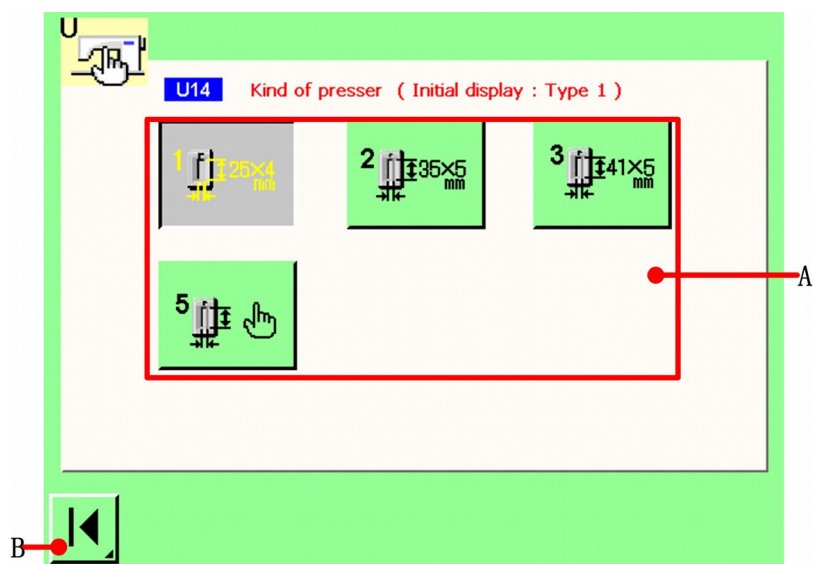
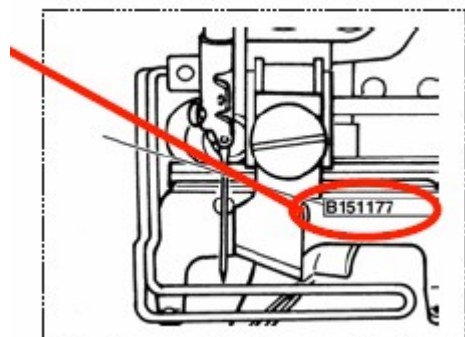
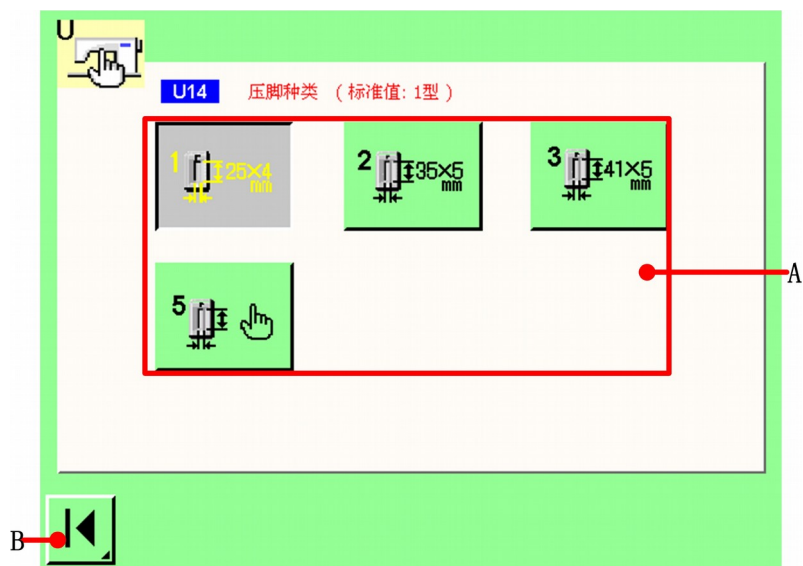
Nacisnąć przycisk , a zostanie wyświetlony ekran <parametry użytkownika U>. Patrz: Rysunek 4.2.



Rysunek 4.2

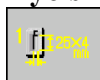
3

Aby wybrać typ stopki, nacisnąć przycisk , a wyświetlony zostanie ekran wyboru typu stopki. Patrz: Rysunek 4.3.



Rysunek 4.3

Nacisnąć przycisk (A) stopki, zamontowanej przy maszynie do szycia. Wciśnięty przycisk pokazuje



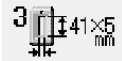



Ustawić typ stopki, odnosząc się do tabeli typów stopki, zamieszczonej dalej.

- 4 **Określenie typu stopki.** Nacisnąć przycisk B, aby powrócić do ekranu <parametry użytkownika 1>. Jeżeli wciśnięty zostanie przycisk A z rysunku 4.2, zmiany zostaną zakończone. W innym razie, zmiany zostaną usunięte.

#### 4.2 Tabela typów szycia

Należy sprawdzić, czy numer wygrawerowany na stopce, jest zgodny z typem stopki.

	Typ	Numer części stopki
	Typ 1	B1511771000 *
	Typ 2	B1511772000 *
	Typ 3	B1511773000 *
	Typ 5	



- Należy ustawić typ 5, kiedy używana jest stopka inna niż typ 1-3. Zmiana parametru szerokości stopki **U15** i długości stopki **U16** przy użyciu ekranu <parametry użytkownika 1>. Odnieść się do [13.1.](#)
- Jeśli używany jest typ 5, z szerokością ściegu 6 mm, lub większą, oraz długością 41 mm, albo większą, konieczna jest wymiana elementów, takich jak ramię stopki, płytki transportowa, itd.

## 5) BUDOWA NOWEGO REJESTRU PLIKÓW

**【Szczegóły operacji】 :**



### Zmiana danych szycia


Najpierw, ustawić parametry: kształtu szycia, początku szycia, fastrygowania, dopasowane do kształtu szycia, którego potrzebujesz.

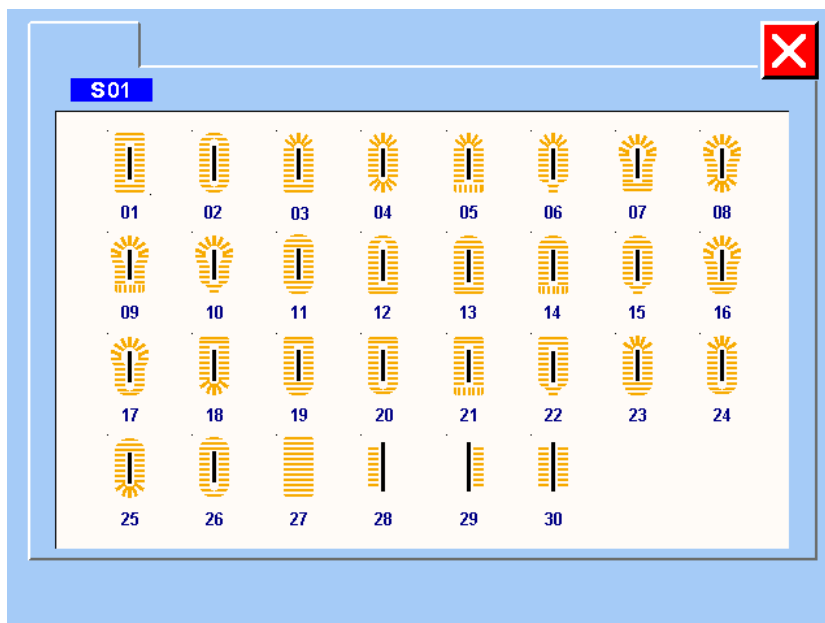
2

## Nazywanie plików

### 5.1 Zmiana danych szycia

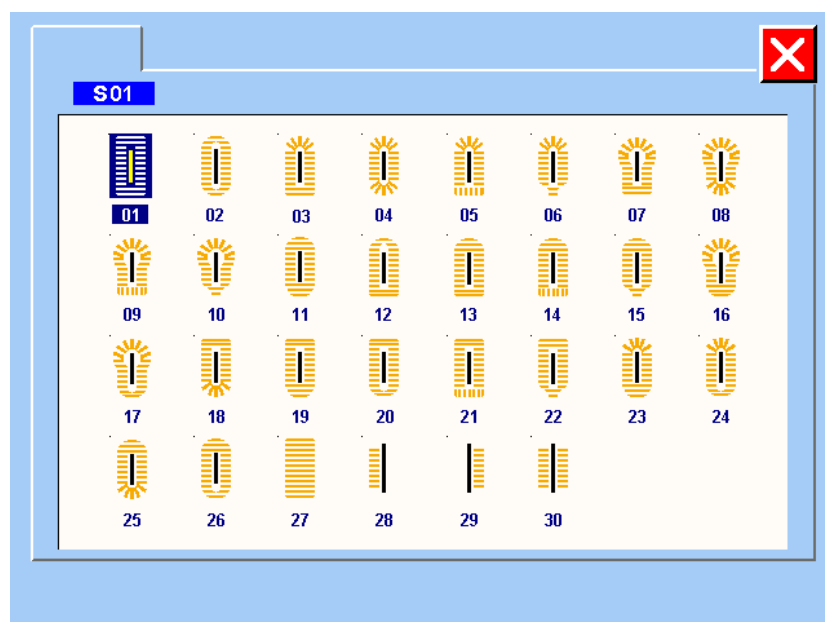
#### 5.1.1 Wybór kształtu wzoru

Nacisnąć przycisk menu głównego  (przycisk J, pokazany na rysunku 2.1), wybrać ekran <kształt szycia>, taki jak pokazano na rysunku 5.1.



Rysunek 5.1

Można wybrać wzór 1-30; jeżeli wybrany zostanie plik 1, należy nacisnąć wzór 1, tak jak pokazano na rysunku 5.2.

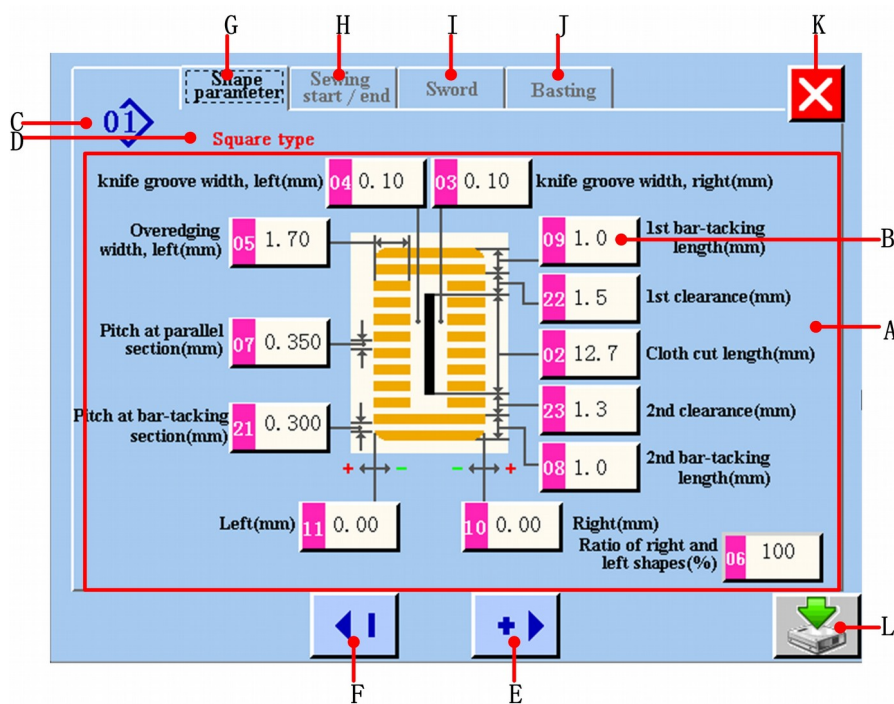


Rysunek 5.2


Następnie, system wybierze ekran <parametry kształtu>, taki jak pokazano na rysunku 5.3.

### 5.1.2 Ustawienia parametrów kształtu

System wybierze ekran <parametry kształtu>, jeżeli wybrany zostanie kształt na ekranie <kształt szycia>, lub wciśnięty zostanie przycisk **Shape parameter** na ekranie <początek / koniec szycia>, <fastrygowanie>.

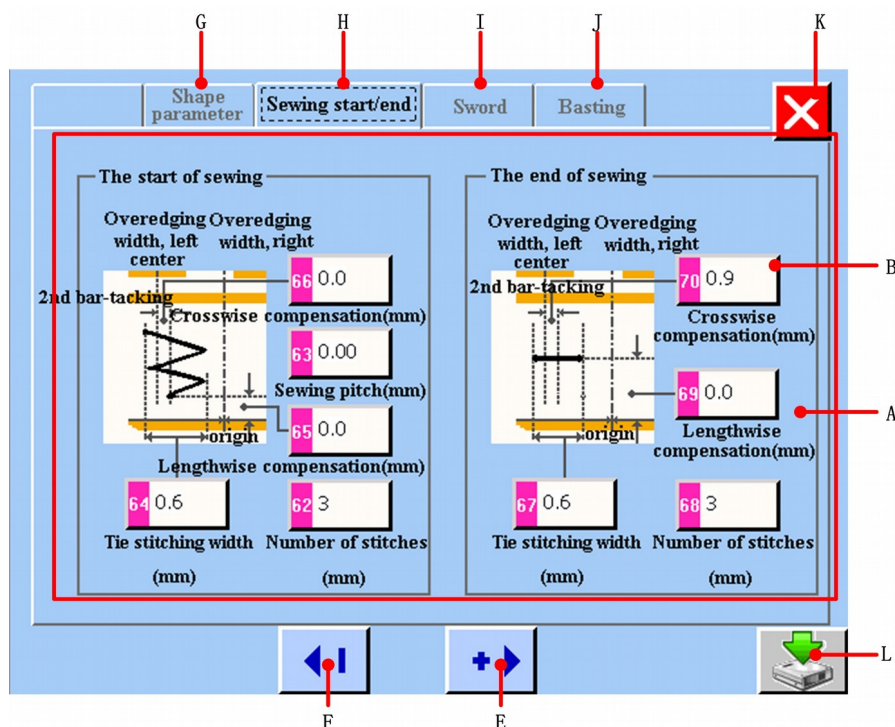


Rysunek 5.3

- A** Obszar ekranu parametrów wzoru szycia.
- B** Ekran parametrów wzoru szycia i przycisk zmiany. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, wyświetli się żółty kolor , który pokaże wybrany parametr, aby móc go zmienić. Następnie, wciśnij przycisk E i F, aby zmienić dany parametr.
- C** Numer wzoru szycia.
- D** Nazwa wzoru szycia.
- E** Zmiana parametrów wzoru szycia. Można zwiększyć wartość, według jednostki edytora.
- F** Zmiana parametrów wzoru szycia. Można zmniejszyć wartość, według jednostki edytora.
- G** Przycisk zestawu parametrów kształtu. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <parametry wzorów>. (Odnieść się do rysunku 5.3)
- H** Przycisk zestawu parametrów początku/końca szycia. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <początek / koniec szycia>. (Odnieść się do rysunku 5.4)
- I** Przycisk zestawu parametrów szycia. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <parametry szycia>. (Odnieść się do rysunku 5.5)
- J** Przycisk zestawu parametrów fastrygowania. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <fastrygowanie>. (Odnieść się do rysunku 5.6)
- K** Na tym ekranie można zaniechać zmiany dotyczące wartości parametrów i wrócić do menu głównego.
- L** Na tym ekranie można zapisać zmiany dotyczące wartości parametrów i utworzyć nowy rejestr plików. (Odnieść się do rysunku 5.12)

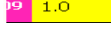
### 5.1.3 Ustawienia parametrów początku/końca szycia

System wybierze ekran <parametru początku/końca szycia>, jeżeli wciśnięty zostanie przycisk na ekranie <parametry kształtu>, <fastrygowanie>.



Rysunek 5.4

**A** Obszar ekranu parametrów początku/końca szycia.

**B** Ekran parametrów początku/końca szycia i przycisk zmian. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, wyświetli się żółty kolor , który pokaże wybrany parametr, aby móc go zmienić. Następnie, wciśnij przycisk E i F, aby zmienić dany parametr.

**E** Zmiana parametrów początku/końca szycia. Można zwiększyć wartość, według jednostki edytora.

**F** Zmiana parametrów początku/końca szycia. Można zmniejszyć wartość, według jednostki edytora.

**G** Przycisk zestawu parametrów kształtu. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <parametry wzorów>. (Odnieść się do rysunku 5.3)

**H** Przycisk zestawu parametrów początku/końca szycia. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <początek / koniec szycia>. (Odnieść się do rysunku 5.4)

**I** Przycisk zestawu parametrów szycia. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <parametry szycia>. (Odnieść się do rysunku 5.5)

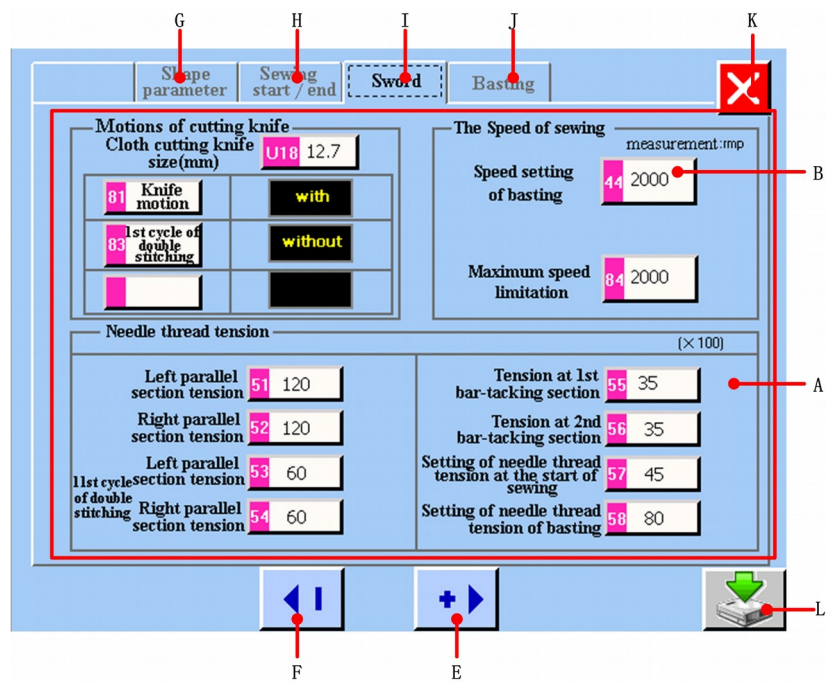
**J** Przycisk zestawu parametrów fastrygowania. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <fastrygowanie>. (Odnieść się do rysunku 5.6)

**K** Na tym ekranie można zaniechać zmiany dotyczące wartości parametrów i wrócić do menu głównego.

**L** Na tym ekranie można zapisać zmiany dotyczące wartości parametrów i utworzyć nowy rejestr plików. (Odnieść się do rysunku 5.12)

### 5.1.4 Ustawienia parametrów szycia


System przechodzi do ekranu <parametry szycia>, jeżeli wciśnięty zostanie przycisk Sword na ekranie <parametry kształtu>, <parametry początku/końca szycia>, <fastrygowanie>.



Rysunek 5.5



A Obszar ekranu parametrów szycia.

B Ekran parametrów szycia i przycisk zmian. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, wyświetli się żółty kolor , który pokaże wybrany parametr, aby móc go zmienić. Następnie, wciśnij przycisk E i F, aby zmienić dany parametr.

E Zmiana parametrów szycia. Można zwiększyć wartość, według jednostki edytora.

F Zmiana parametrów szycia. Można zmniejszyć wartość, według jednostki edytora.

G Przycisk zestawu parametrów kształtu. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <parametry wzorów>. (Odnieść się do rysunku 5.3)

H Przycisk zestawu parametrów początku/konca szycia. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <początek / koniec szycia>. (Odnieść się do rysunku 5.4)

I Przycisk zestawu parametrów szycia. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <parametry szycia>. (Odnieść się do rysunku 5.5)

J Przycisk zestawu parametrów fastrygowania. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <fastrygowanie>. (Odnieść się do rysunku 5.6)

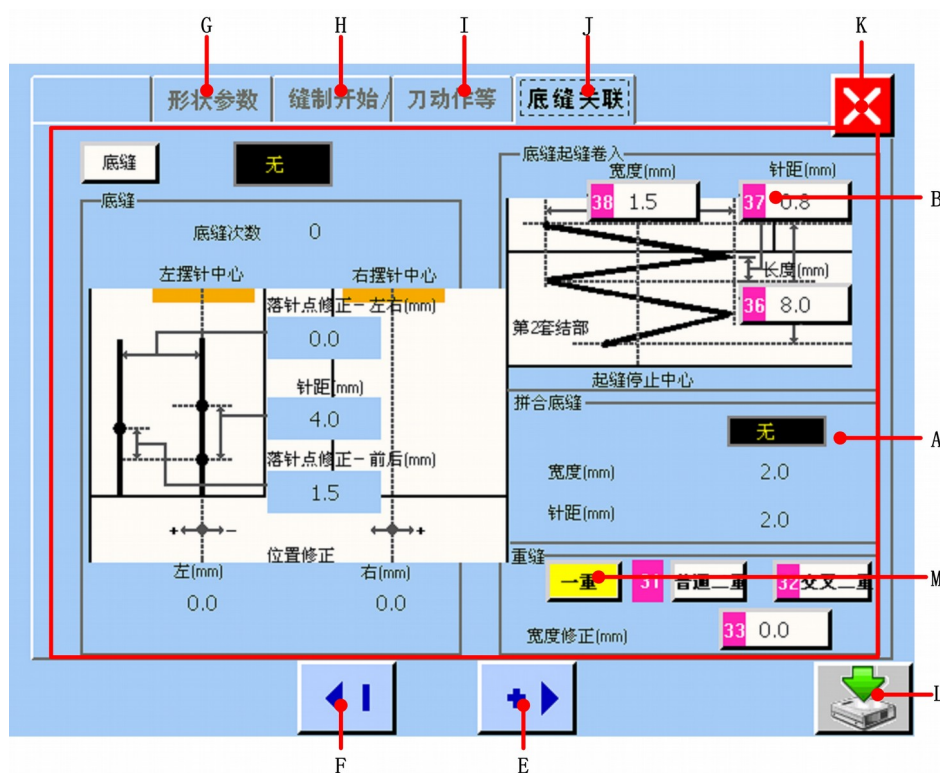
K Na tym ekranie można zaniechać zmiany dotyczące wartości parametrów i wrócić do menu głównego.

L Na tym ekranie można zapisać zmiany dotyczące wartości parametrów i utworzyć nowy rejestr plików. (Odnieść się do rysunku 5.12)

### 5.1.5 Ustawienia parametrów fastrygowania


System przechodzi do ekranu <parametry fastrygowania>, jeżeli wciśnięty zostanie przycisk na ekranie <parametry kształtu>, <parametry początku/konca szycia>, <parametry szycia>.

Basting



Rysunek 5.6

A Obszar ekranu parametrów fastrygowania.

B Ekran parametrów fastrygowania i przycisk zmian. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, wyświetli się żółty kolor , który pokaże wybrany parametr, aby móc go zmienić. Następnie, wciśnij przycisk E i F, aby zmienić dany parametr.

E Zmiana parametrów fastrygowania. Można zwiększyć wartość, według jednostki edytora.

F Zmiana parametrów fastrygowania. Można zmniejszyć wartość, według jednostki edytora.

G Przycisk zestawu parametrów kształtu. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <parametry wzorów>. (Odnieść się do rysunku 5.3)




H Przycisk zestawu parametrów początku/konca szycia. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <początek / koniec szycia>. (Odnieść się do rysunku 5.4)

I Przycisk zestawu parametrów szycia. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <parametry szycia>. (Odnieść się do rysunku 5.5)

J Przycisk zestawu parametrów fastrygowania. Jeżeli wciśnięty zostanie ten przycisk, system przejdzie do ekranu <fastrygowanie>. (Odnieść się do rysunku 5.6)

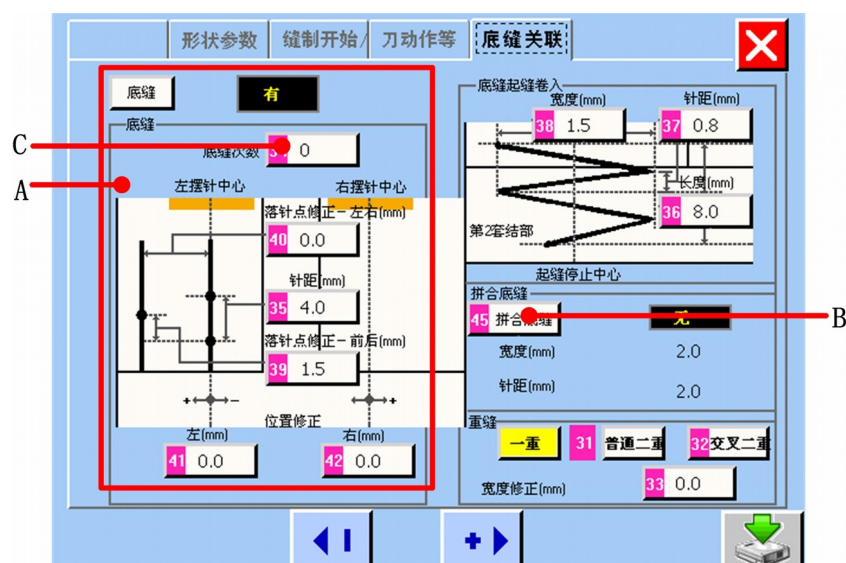
K Na tym ekranie można zaniechać zmiany dotyczące wartości parametrów i wrócić do menu głównego.

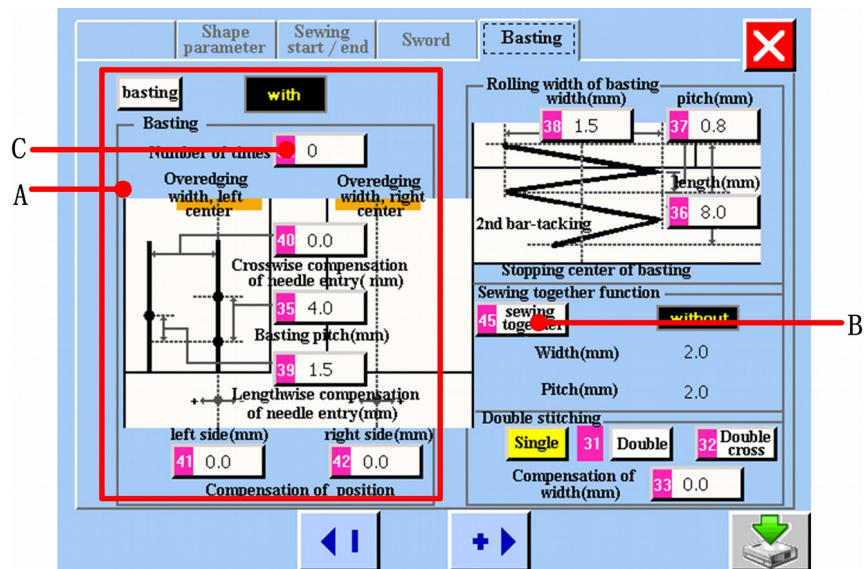
L Na tym ekranie można zapisać zmiany dotyczące wartości parametrów i utworzyć nowy rejestr plików. (Odnieść się do rysunku 5.12)

M Obszar ekranu podwójnego ściegu. Przycisk pojedynczego lub podwójnego ściegu. Jeżeli przycisk zmieni kolor, tak jak  pokaże wybór pojedynczego ściegu. W menu głównym wyświetli się ; jeżeli wybrany zostanie podwójny ścieg lub podwójny ścieg krzyżowy. W menu głównym zostanie wyświetlony .

## Fastrygowanie

Jeżeli wciśnięty zostanie przycisk **bastring**, włączone zostanie fastrygowanie „z” lub „bez”. Jeżeli pokazane jest fastrygowanie „bez”, wyświetlony zostanie ekran <fastrygowanie>, taki jak pokazano na rysunku 4.6. Jeżeli pokazane jest fastrygowanie „z”, wyświetlony zostanie ekran <fastrygowanie, taki jak pokazano na rysunku 4.7.







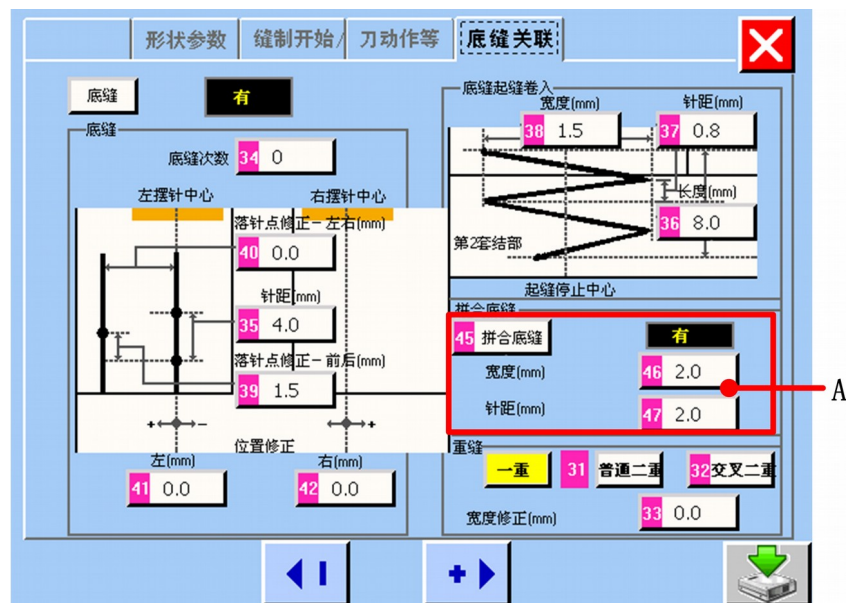
Rysunek 5.7

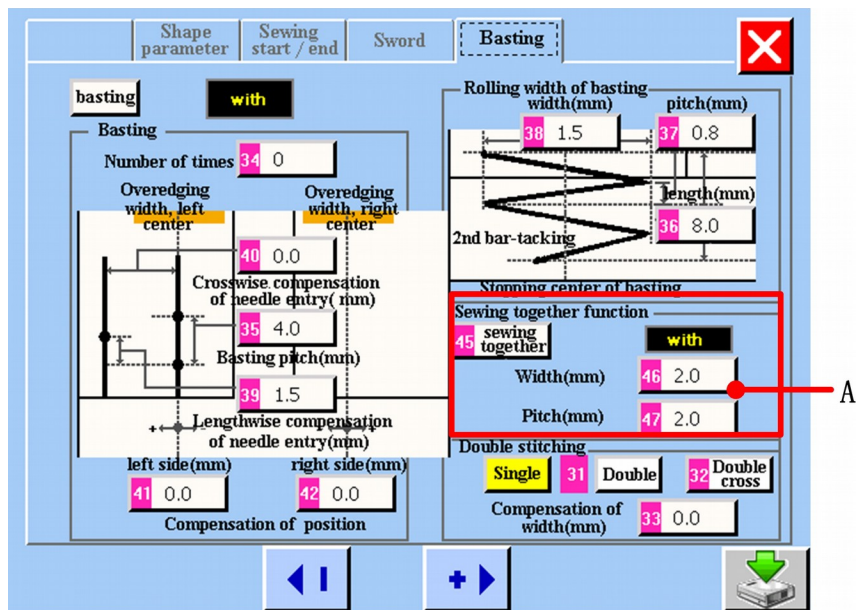
**A** Obszar ekranu parametrów fastrygowania. Jeżeli pokazane jest fastrygowanie „bez”, ustawienia parametrów fastrygowania są wykonane.

**B** Przycisk szycia wspólnego. Jeżeli pokazane jest fastrygowanie „z”, przycisk szycia wspólnego jest wykonany. Odnieść się do rysunku 5.7. Jeżeli pokazane jest fastrygowanie „bez”, przycisk szycia wspólnego nie jest wykonany. Odnieść się do rysunku 5.8.

**C** Przycisk numeru czasowego fastrygowania. Jeżeli numer czasowego fastrygowania, to 0, w menu głównym jest wyświetlona ikonka . Jeżeli numer czasowego fastrygowania to 1-8, w menu głównym zostanie wyświetlona ikonka .

#### Szycie wspólne







Rysunek 5.8

**A** Obszar ekranu szycia wspólnego. Jeżeli pokazane jest szycie wspólne „z”, ustawienia parametrów szycia wspólnego są wykonane.

## 5.2 Metoda zmiany danych szycia

Zmiany danych szycia mogą zostać dokonane na ekranie <parametry kształtu>, <parametry początku/końca szycia.>, <parametry szycia>.

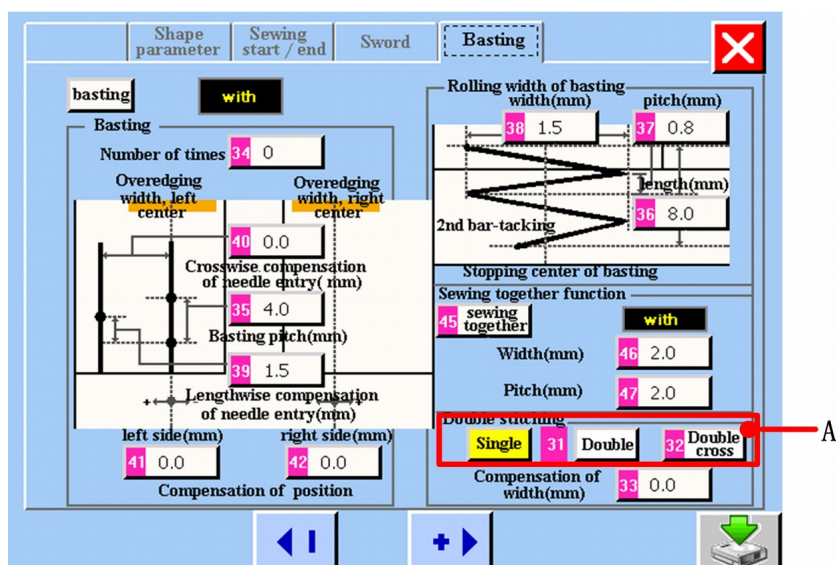
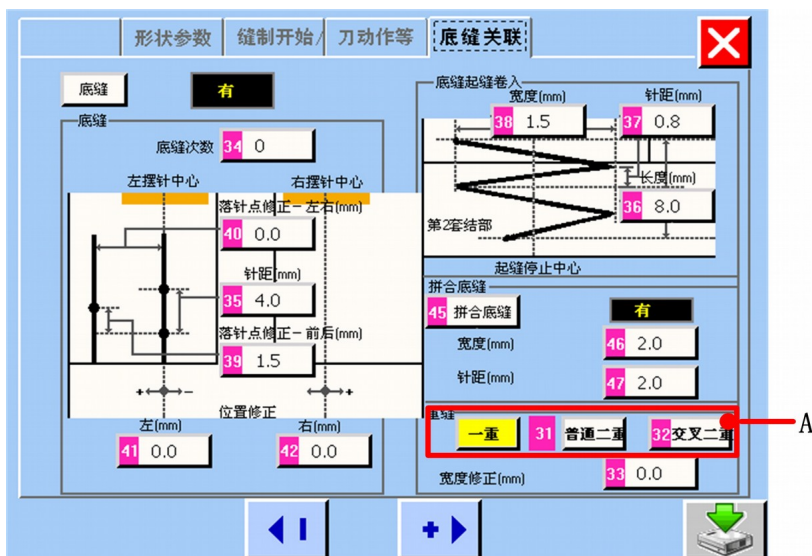
### Zmiany numerów elementów danych

- Ikona  ułatwia zmianę danych szycia i zestawu wartości, które mogą zostać zmienione za pomocą przycisków , wyświetlonych na ekranie zmian.

Rysunek 5.9

## 2 Zmiana znaków piktogramu części danych

Ikona **32 Double cross** jest wyświetlona na ekranie zmiany, aby wybrać znaki piktogramów, które chcemy zmienić.

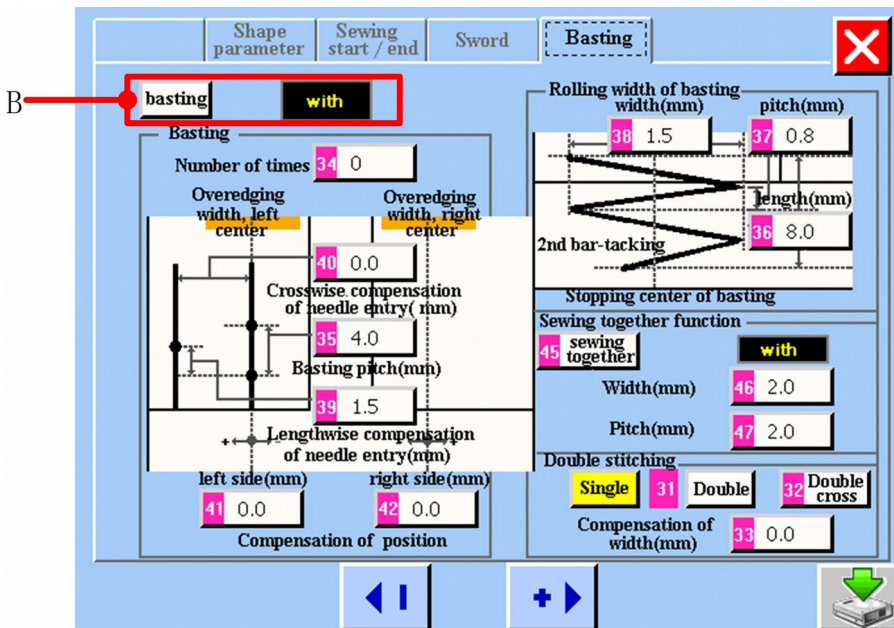
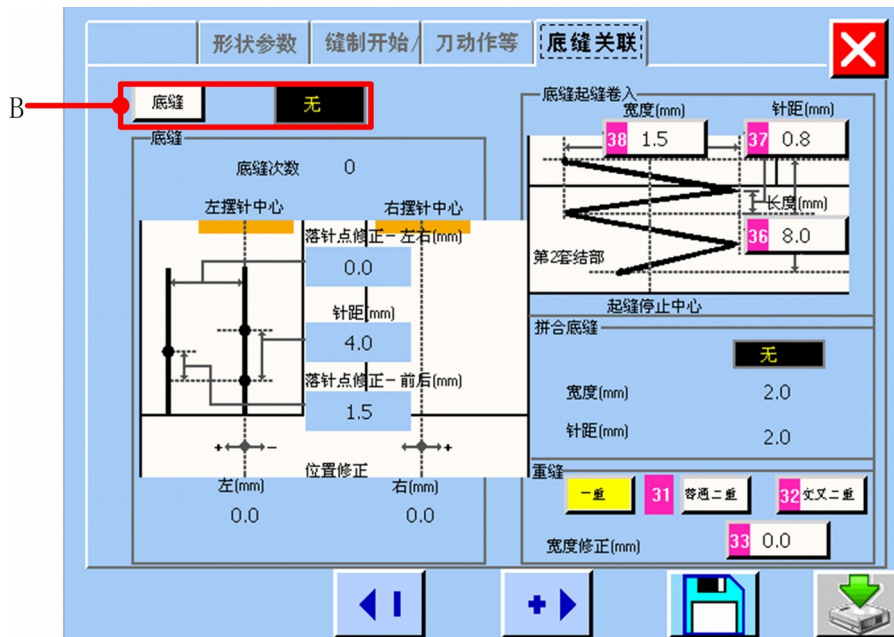


Rysunek 5.10

A: Zmiana znaków piktogramu części danych

## 3 Wyświetlenie danych „z” lub „bez”







Ikona **basting with** jest wyświetlona na ekranie zmiany, aby wybrać dane „z” lub „bez”, które chcemy zmienić.
















Rysunek 5.11















**B: Wyświetlenia danych „z” lub „bez”**













### 5.3 Lista danych szycia










Nr	Pozycja	Zakres ustawień	Edycja jednostki	Uwagi
S01	<p><b>Kształt szycia</b> Ten element wybiera kształt spośród 30 różnego rodzaju kształtów szycia maszyny do szycia, które posiada.</p> <p>1  30 </p>	1~30	1	---
S02	<p><b>Długość cięcia tkaniny</b> Ta pozycja ustawia długość materiału, który jest cięty nożem do cięcia tkaniny. Jednak w przypadku kształtu bar-tack (Nr 27, 28, 29 i 30 z S01), długość do szycia jest ustawiona. Skuteczne zaznaczenie <b>U19</b> funkcje mnogich ruchów noża do cięcia tkaniny przy włączeniu danych pamięci; ustaw mnogie ruchy noża w zestawie rozmiarów, w części <b>U18</b>. Rozmiar noża tnącego tkaninę i produkt szycia zostaje przycięty.</p>	3.0~120.0	0.1mm	---
S03	<p><b>Szerokość rowka noża, prawa strona</b> Ta pozycja określa odstęp pomiędzy nożem do cięcia tkaniny i prawą sekcją równoległą.</p> 	-2.00~2.00	0.05mm	---
S04	<p><b>Szerokość rowka noża, lewa strona</b> Ta pozycja określa odstęp pomiędzy nożem do cięcia tkaniny i lewą sekcją równoległą.</p> 	-2.00~2.00	0.05mm	---
S05	<p><b>Szerokość obrzucania, lewa strona</b> Ta pozycja określa szerokość obrzucania lewej sekcji równoległej.</p> 	0.10~5.00	0.05mm	---
S06	<p><b>Stosunek prawego i lewego kształtu</b></p>  <p>Ta pozycja określa współczynnik powiększenia / redukcji prawej strony tworzeniu kształtu, położenia noża w centrum.</p>	50~150	1,00%	---










S07	<b>Skok na odcinku równoległym</b> Ta pozycja określa skok szycia lewych i prawych odcinków równoległych. 	0.200~2.500	0.025mm	---
S08	<b>Długość drugiego rygla</b> Ten element wyznacza długość taśmy klepiania na przedniej stronie.  Typ kwadratowy, przycisk  Prosty rygiel, przycisk  Przeptyw, przycisk 	0.2~5.0	0.1mm	---
S09	<b>Długość pierwszego rygla</b> Ten element wyznacza długość taśmy klepiania na tylnej stronie. 	0.2~5.0	0.1mm	---
S10	<b>Kompensacja szerokości rygla, w prawo</b>  Ten element dostosowuje lewą stronę zewnętrznego kształtu sekcji. Kompensacja rygla w zakresie ponad sekcję krawędzi. Oba rygle: pierwszy i drugi, mogą być kompensowane. Typ kwadratowy, góra  Typ kwadratowy, przycisk  Rygiel prosty, przycisk 	-1.00~1.00	0.05mm	---
S11	<b>Kompensacja szerokości rygla, w lewo</b>  Ten element dostosowuje lewą stronę zewnętrznego kształtu sekcji. Kompensacja rygla w zakresie ponad sekcję krawędzi.	-1.00~1.00	0.05mm	---
S12	<b>Przeptyw rygla, w lewo</b>  Ten element tworzy odcinek danej długości przy przeptywie w kształcie rygla.	0.00~3.00	0.05mm	---
S13	<b>Przeptyw rygla, w prawo</b>  Ten element tworzy odcinek danej długości przy przeptywie w kształcie rygla.	0.00~3.00	0.05mm	---





















S14	<b>Długość kształtu oczka</b> Ta pozycja określa górną długość boku od centrum kształtu oczka.		1.0~10.0	0.1mm	---
S15	<b>Liczba ściegów o kształcie oczka</b> Pozycja ta określa liczbę ściegów w górnych 90° kształcie oczka.		1~8	1	---
S16	<b>Szerokość oczka</b> Ten element ustawia na krzyż wielkości wnętrza kształtu oczka. Rzeczywisty punkt wejścia igły to wymiar, który dodany jest do S04 Szerokość rowka noża, lewa strona.		1.0~10.0	0.1mm	---
S17	<b>Długość oczka</b> Ten element ustawia wzdłuż rozmiar wewnątrz kształtu oczka.		1.0~10.0	0.1mm	---
S18	<b>Długość kształtu okrągłego</b> Ta pozycja określa górną długość od centrum okrągłego kształtu.		1.0~5.0	0.1mm	---
S19	<b>Liczba ściegów o kształcie promieniowym</b> Pozycja ta określa liczbę ściegów w górnych 90° kształtu promieniowego.		1~8	1	---
S20	<b>Wzmocnienie kształtu promieniowego</b> Ta pozycja określa z / bez szwów wzmacniających kształt promieniowy. Z:  Bez: 		---	---	---
S21	<b>Skok w sekcji ryglowania</b> Ta pozycja określa intensywność ryglowania sekcji.  Typ kwadratowy, górny   Typ okrągły, górny   Typ półksiężycowy, górny   Typ kwadratowy, przycisk   Typ okrągły, przycisk 		0.200~2.500	0.025mm	---





	<p>Typ półksiężycowy, przycisk</p> <p>Rygiel prosty, przycisk </p> <p>Przepląwanie, przycisk </p>			
<b>S22</b>	<p><b>Pierwszy odstęp</b></p> <p>Ta pozycja ustawia pierwszy odstęp między rygłem i rowkiem noża. Ten element jest stosowany do wszystkich kształtów.</p> 	<b>0.0~4.0</b>	<b>0.1mm</b>	---
<b>S23</b>	<p><b>Drugi odstęp</b></p> <p>Ta pozycja ustawia drugi odstęp między rygłem i rowkiem noża. Ten element jest stosowany do wszystkich kształtów.</p> 	<b>0.0~4.0</b>	<b>0.1mm</b>	---
<b>S31</b>	<p><b>Pojedynczy / podwójny ścieg</b></p> <p>Ten element wybiera pojedyncze lub podwójne szwy.</p> <p>Pojedynczy:  x1</p> <p>Podwójny:  x2</p>	---	---	---
<b>S32</b>	<p><b>Wybór podwójnych szwów krzyżowych</b></p> <p>Ta pozycja podczas ustawiania wybiera podwójne przeszycia lub poprzeczny szew przy wejściu igły do sekcji równoległej.</p> <p>Szwy kryjące: </p> <p>Szwy krzyżowe: </p>	---	---	---
<b>S33</b>	<p><b>Kompensacja podwójnej szerokości ściegów</b></p> <p>Ta pozycja określa zawężenie szerokości obrzucania 1 cyklu, kiedy ustawione są podwójne szwy.</p> 	<b>0.0~2.0</b>	<b>0.1mm</b>	---
<b>S34</b>	<p><b>Ilość czasu fastrygowania</b></p> <p>Ta pozycja określa ilość czasu fastrygowania.</p> 	<b>0~9</b>	<b>1</b>	---
<b>S35</b>	<p><b>Intensywność fastrygowania</b></p> <p>Ta pozycja ustawia skok w czasie wykonywania fastrygowania.</p> 	<b>1.0~5.0</b>	<b>0.1mm</b>	---
<b>S36</b>	<p><b>Tocząca długość fastrygowania</b></p> <p>Ta pozycja określa długość toczenia nici igłowej, podczas wykonywania fastrygowania.</p> 	<b>2.0~20.0</b>	<b>0.1mm</b>	---

S37	<p><b>Tocząca intensywność fastrygowania</b></p> <p>Ta pozycja określa wysokość toczenia nici igłowej, podczas wykonywania fastrygowania.</p> 	0.2~5.0	0.1mm	---
S38	<p><b>Tocząca szerokość fastrygowania</b></p> <p>Ta pozycja określa wysokość toczenia nici igłowej, podczas wykonywania fastrygowania.</p> 	0.0~4.0	0.1mm	---
S39	<p><b>Wzdłużnie kompensacji wejścia igły przy fastrygowaniu</b></p> <p>Ta pozycja określa ilość ruchów, aby przenieść pozycję wejścia igły w przód i w tył, podczas wykonywania fastrygowania, więcej niż dwóch cykli.</p> 	0.0~2.5	0.1mm	---
S40	<p><b>Krzyżowa kompensacja wejścia igły przy fastrygowaniu</b></p> <p>Ta pozycja określa ilość ruchów, aby przenieść pozycję wejścia igły w prawo lub w lewo podczas wykonywania fastrygowania, więcej niż dwóch cykli.</p> 	0.0~1.0	0.1mm	---
S41	<p><b>Kompensacja lewej bocznej pozycji fastrygowania</b></p> <p>Ta pozycja określa ilość ruchów, potrzebną, aby przesunąć punkt odniesienia fastrygowania, od centrum lewej mierzki w prawo lub w lewo.</p> 	-2.0~2.0	0.1mm	---
S42	<p><b>Kompensacja prawej bocznej pozycji fastrygowania</b></p> <p>Ta pozycja określa ilość ruchów, potrzebną, aby przesunąć punkt odniesienia fastrygowania, od centrum prawej mierzki w prawo lub w lewo.</p> 	-2.0~2.0	0.1mm	---
S44	<p><b>Ustawienia prędkości fastrygowania</b></p> <p>Ta pozycja określa prędkość fastrygowania.</p> 	400~4200	100rpm	---
S45	<p><b>Funkcja wspólnego szycia</b></p> <p>Ten element wybiera funkcję, podczas wykonywania szycia za pierwszym razem.</p> <p>Bez wspólnego szycia </p> <p>Ze wspólnym szyciem </p> <p>Gdy wybrano „wspólne”, szycie odbywa się w kolejności: wspólne</p>	---	---	---


	szycie → fastrygowanie → normalne szycie.				
S46	<b>Szerokość wspólnego szycia</b> Ta pozycja określa szerokość szycia podczas wykonywania szycia wspólnego.		1.0~10.0	0.1mm	---
S47	<b>Intensywność szycia wspólnego</b> Ta pozycja ustawia skok, podczas wykonywania szycia wspólnego.		0.2~5.0	0.1mm	---
S51	<b>Napięcie lewej sekcji równoległej</b> Ta pozycja określa naprężenie nici igłowej w lewej sekcji równoległej.		0~200	1	---
S52	<b>Napięcie prawej sekcji równoległej</b> Ta pozycja określa naprężenie nici igłowej w prawej sekcji równoległej.		0~200	1	---
S53	<b>Napięcie lewej sekcji równoległej (pierwszy cykl podwójnego ściegu)</b> Ta pozycja określa naprężenie nici igłowej w lewej części równoległej w 1 cyklu, przy podwójnym szwie.		0~200	1	---
S54	<b>Napięcie prawej sekcji równoległej (pierwszy cykl podwójnego ściegu)</b> Ta pozycja określa naprężenie nici igłowej w prawej części równoległej w 1 cyklu, przy podwójnym szwie.		0~200	1	---
S55	<b>Napięcie sekcji pierwszego rygla</b> Ta pozycja określa naprężenie nici igłowej w pierwszym odcinku ryglowania.		0~200	1	---
S56	<b>Napięcie sekcji drugiego rygla</b> Ta pozycja określa naprężenie nici igłowej w drugim odcinku ryglowania.		0~200	1	---
S57	<b>Ustawienie napięcia nici igłowej na początku szycia</b> Ta pozycja określa napięcie nici igłowej na początku szycia.		0~200	1	---

S58	<b>Ustawienie napięcia nici igłowej przy fastrygowaniu</b> Ta pozycja określa napięcie nici igłowej przy fastrygowaniu. 	0~200	1	---
S59	<b>Nastawa czasu ACT na początku pierwszego rygla</b> Ten element naciągu nici igłowej dostosowuje wyjście czasu startu w pierwszym odcinku ryglowania. 	-5~5	1/ścieg	---
S60	<b>Nastawa czasu ACT na początku prawej mierzki</b> Ten element reguluje naciąg nici igłowej z rozpoczęciem pomiaru czasu z prawej sekcji obrzucania. 	-5~5	1/ścieg	---
S61	<b>Nastawa czasu ACT na początku drugiego rygla</b> Ten element naciągu nici igłowej dostosowuje wyjście czasu startu w drugim odcinku ryglowania. 	-5~5	1/ścieg	---
S62	<b>Liczba ściegów na początku szycia</b> Pozycja ta określa liczbę ściegów na początku szycia. 	0~8	1/ścieg	---
S63	<b>Intensywność szycia z przeszyciami na początku szycia</b> Ta pozycja określa intensywność szycia z przeszyciami na początku szycia. 	0.00~0.70	0.05mm	---
S64	<b>Szerokość zszywania na początku szycia</b> Ta pozycja określa szerokość zszywania na początku szycia. 	0.0~3.0	0.1mm	---
S65	<b>Wzdłużna kompensacja z przeszyciami na początku szycia</b> Ta pozycja zestawia ściegi w kierunku wzdłużnym na początku szycia. 	0.0~5.0	0.1mm	---
S66	<b>Krzyżowa kompensacja z przeszyciami na początku szycia</b> Ta pozycja zestawia ściegi w kierunku poprzecznym na początku szycia. 	0.0~2.0	0.1mm	---
S67	<b>Szerokość szwów na końcu</b> 	0.1~1.5	0.1mm	---

	<p><b>szycia</b> Ta pozycja zestawia szerokość szwów na końcu szycia.</p>			
S68	<p><b>Liczba ściegów na końcu szycia</b> Pozycja ta określa liczbę ściegów na końcu szycia.</p> 	0~8	1/ścieg	---
S69	<p><b>Wzdłużna kompensacja szwów na końcu szycia</b> Pozycja ta określa kompensację szwów w kierunku wzdłużnym po zakończeniu szycia.</p> 	0.0~5.0	0.1mm	---
S70	<p><b>Krzyżowa kompensacja szwów na końcu szycia</b> Pozycja ta określa kompensację szwów w kierunku poprzecznym po zakończeniu szycia.</p> 	0.0~2.0	0.1mm	---
S81	<p><b>Ruch noża</b> Ta pozycja zestawia "z / bez ruchu" normalnego noża tnącego tkaniny.</p> <p>ON: </p> <p>OFF: </p>	---	---	---
S83	<p><b>Ruch noża przy pierwszym cyklu podwójnych szwów</b> Ta pozycja zestawia "z / bez ruchu" z nożem tnącym tkaniny w pierwszym cyklu, kiedy wykonywane są podwójne szwy.</p> <p>ON: </p> <p>OFF: </p>	---	---	---
S84	<p><b>Maksymalne ograniczenie prędkości</b> Ta pozycja określa max. liczba obrotów maszyny do szycia. Maksymalna wartość edycji danych jest równa liczbie obrotów K07; maksymalne ograniczenie prędkości przy danych przełączników pamięci. Odnieść</p> 	400~4200	100rpm	---

	się do 13.2.			
S86	<b>Intensywność skoku</b> Ta pozycja określa intensywność skoku przy wykonywaniu kształtu rygla. (Kształt nr 27, 28, 29 i 30 z S01).			
S87	<b>Szerokość skoku</b> Ta pozycja określa szerokość skoku przy wykonywaniu kształtu rygla. (Kształt nr 27, 28, 29 i 30 z S01).			
S88	<b>Intensywność powrotu</b> Ta pozycja określa intensywność powrotu przy wykonywaniu kształtu rygla. (Kształt nr 27, 28, 29 i 30 z S01).			
S89	<b>Szerokość powrotu</b> Ta pozycja określa szerokość powrotu przy wykonywaniu kształtu rygla. (Kształt nr 27, 28, 29 i 30 z S01).			

#### 5.4 Nazywanie plików

Można nacisnąć przycisk , aby nazwać plik przed ustawieniem danych na ekranie <parametry kształtu>, <początek/koniec szycia>, <fastrygowanie>.



Rysunek 5.12

A Tablica przycisków numeryczno / alfabetyczna.

B Obszar wyświetlania znaków.

C Powrót do menu głównego.


D Przycisk anulowania wejścia.

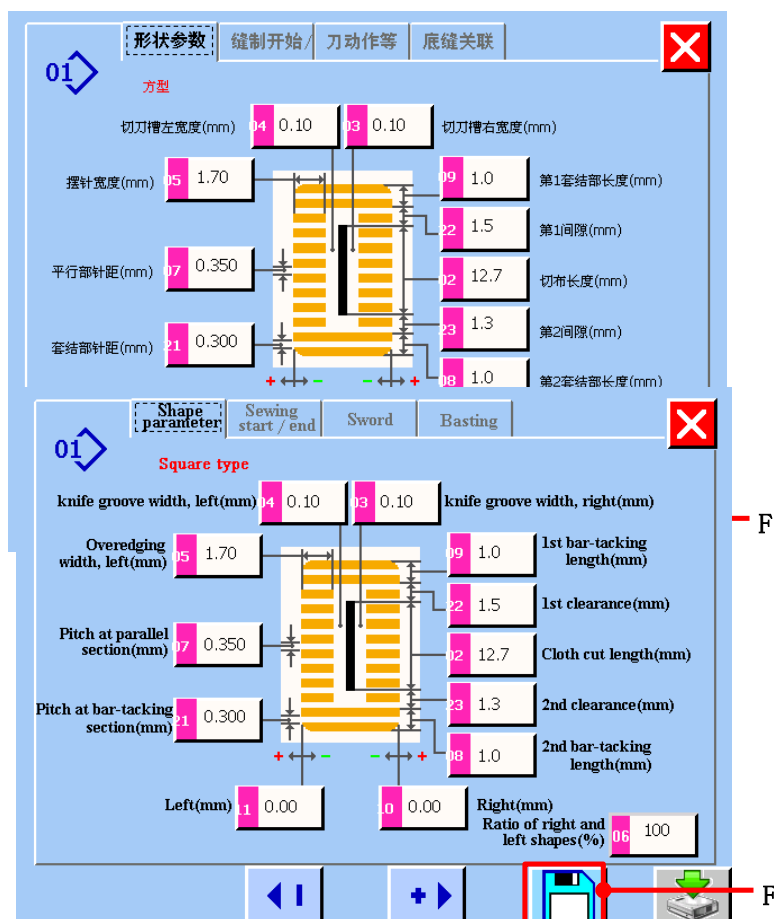
E Przycisk Potwierdź. Jeśli plik docelowy i plik rejestru ma inną nazwę, operacja się powiedzie. Nowy plik jest zbudowany. Jeśli plik docelowy i plik rejestru mają takie same nazwy, na ekranie pojawi się to, co pokazano na rysunku 5.13.

Rysunek 5.13

Naciśnij przycisk YES aby zastąpić; naciśnij przycisk NO, aby powrócić do ekranu menu głównego.

## 5.5 Zmiana danych szycia w rejestrze plików

- 1 Jeśli chcesz zmienić dane szycia w rejestrze plików, naciśnij  przycisk (B) na ekranie wprowadzania danych (ekran menu głównego, rysunek 2.1). Następnie system przejdzie do ekranu <parametry kształtu>.





Rysunek 5.14

Zmiana danych szycia – odnieść się do [5.1-5.2](#).

Naciśnij przycisk F (patrz rysunek 5.14), aby zapisać dane po zakończeniu zmian.  
Możesz zmienić parametry danych na ekranie <początek/koniec szycia>, <fastrygowanie>.  
Naciśnij przycisk F (patrz rysunek 5.14.), aby zapisać dane po zakończeniu zmian.

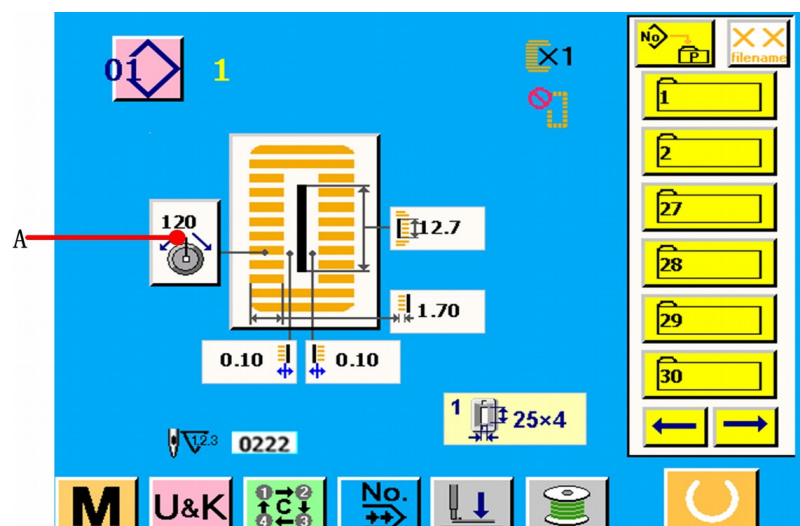
## 6) ZMIANA NAPRĘŻENIA NICI IGŁOWEJ

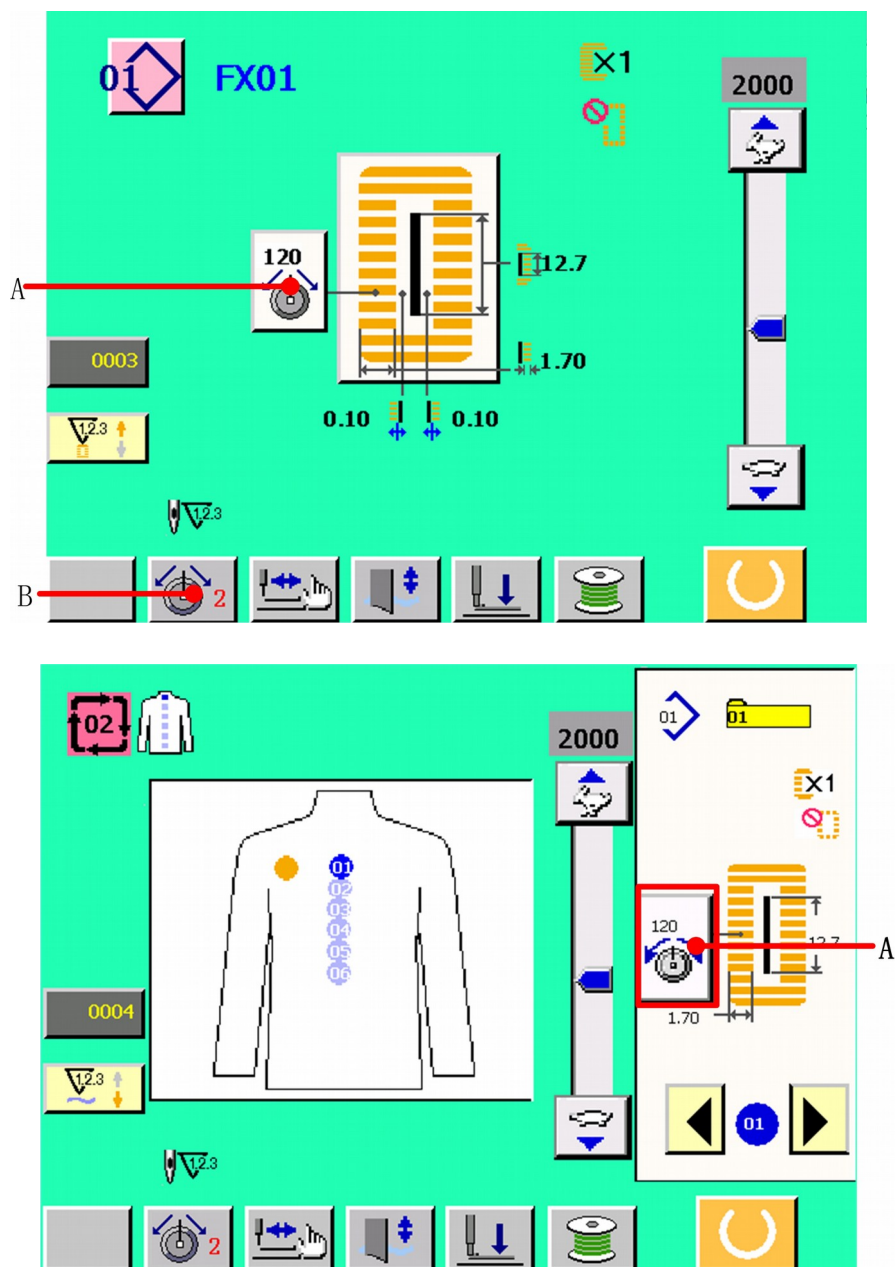
Maszyna do szycia posiada dwa tryby zmiany naprężenia nici igłowej. Można zmieniać je oddzielnie.

**【Szczegóły operacji】 :**

- 1 Nacisnąć przycisk A na ekranie wprowadzania danych, niezależnego od ekranu szycia i ekranu szycia cyklicznego. Wyświetlony zostanie ekran <zmiana naprężenia nici igłowej>.

Patrz: Rysunek 6.1.



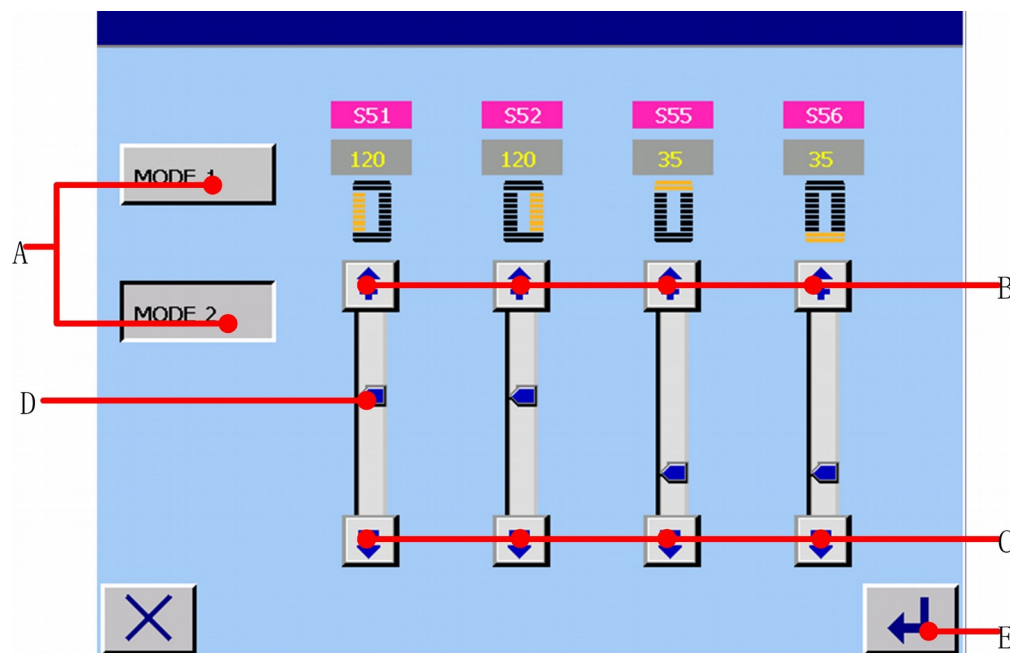
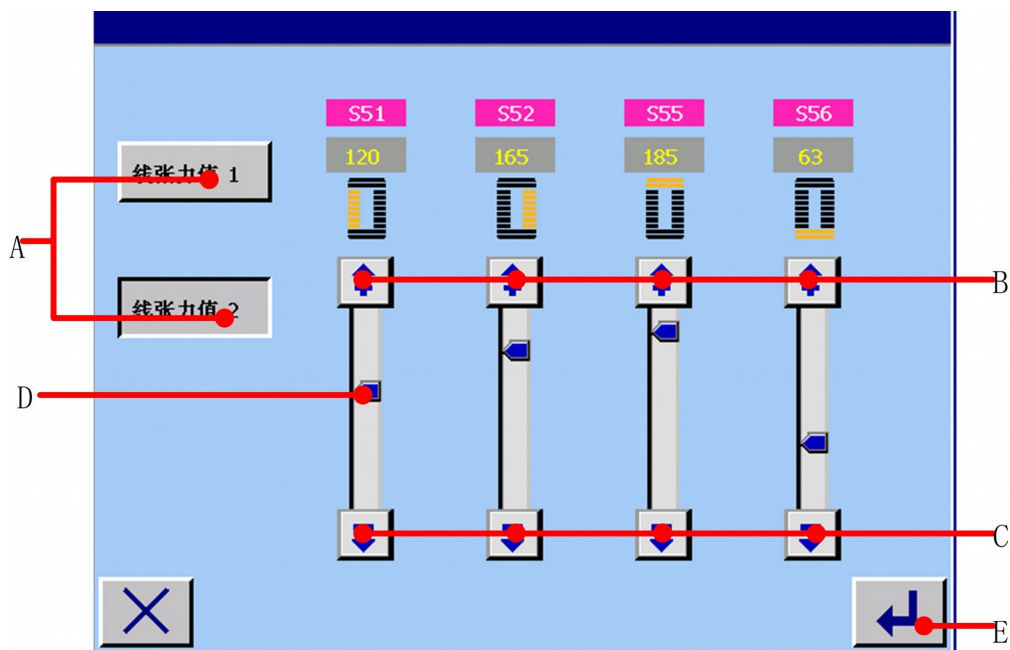


Rysunek 6.1

2

### Zmiana naprężenia nici igłowej

Nacisnąć przycisk A, aby wybrać pożądany tryb naprężenia nici igłowej. (Patrz: Rysunek 6.2). Następnie należy nacisnąć przycisk B, C lub D, aby zmienić wartość naprężenia nici igłowej.



Rysunek 6.2

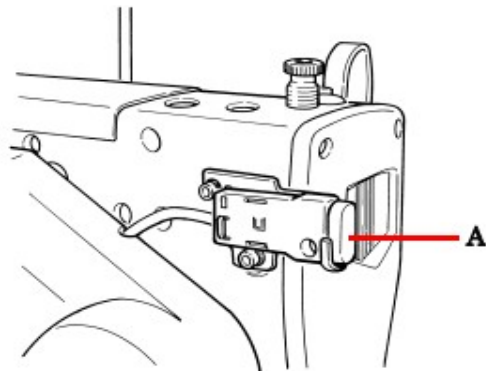
- A:** Nacisnąć przycisk A, aby wybrać tryb zmiany naprężenia nici igłowej.
- B:** Zwiększyć parametr wartości naprężenia nici igłowej, zgodnie z edytorem jednostki.
- C:** Zmniejszyć parametr wartości naprężenia nici igłowej, zgodnie z edytorem jednostki.
- D:** Przesuń ten przycisk do pożądanej pozycji; ta funkcja szybciej może zmienić wartość parametrów naprężenia nici igłowej.

3

Nacisnąć przycisk E, aby zapisać dokonane zmiany parametru wartości naprężenia nici igłowej. Parametr S51 naprężenia nici igłowej trybu 1 lub trybu 2, zostaje wyświetlony na ekranie wprowadzania danych i ekranie szycia. (Patrz: Rysunek 6.1).

## 7) WYKONANIE PONOWNEGO PRZESZYCIA

Kiedy wyłącznik maszyny (A) zostanie wciśnięty podczas szycia, maszyna przerwie pracę i zatrzyma się. Wyświetlony zostanie ekran ponownego przeszycia.

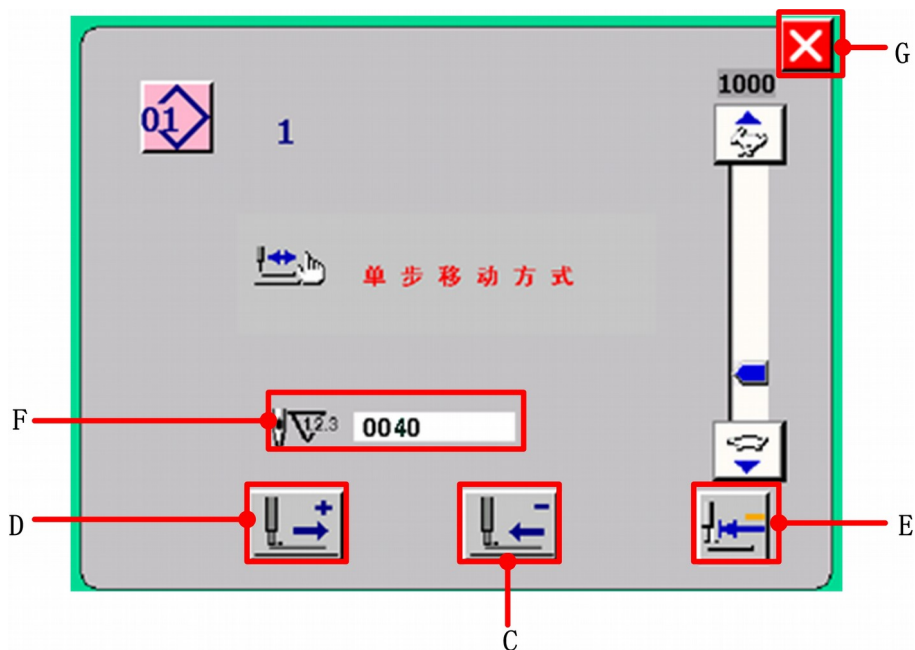


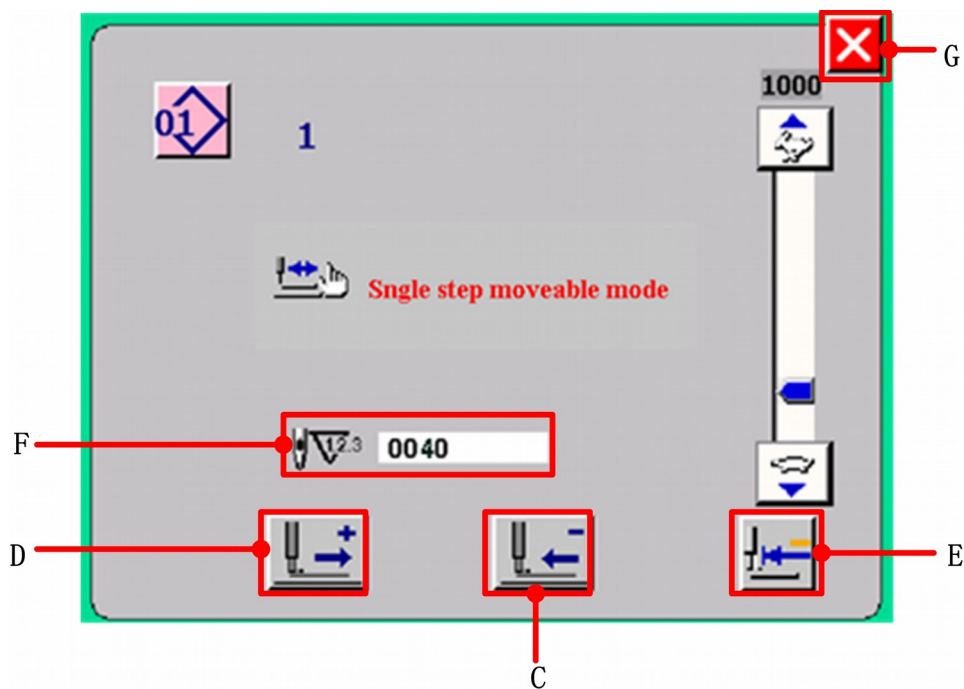
Rysunek 7.1

### 7.1 Aby możliwe było dalsze wykonywanie szycia z pewnego punktu szycia

【Szczegóły operacji】 :

- 1 Nacisnąć przycisk wstecz (C), a stopka powraca ścieg za ściegiem. Nacisnąć przycisk naprzód (D), a stopka postępuje naprzód ścieg za ściegiem. Przywróć stopkę do pozycji ponownego szycia.





Rysunek 7.2

2

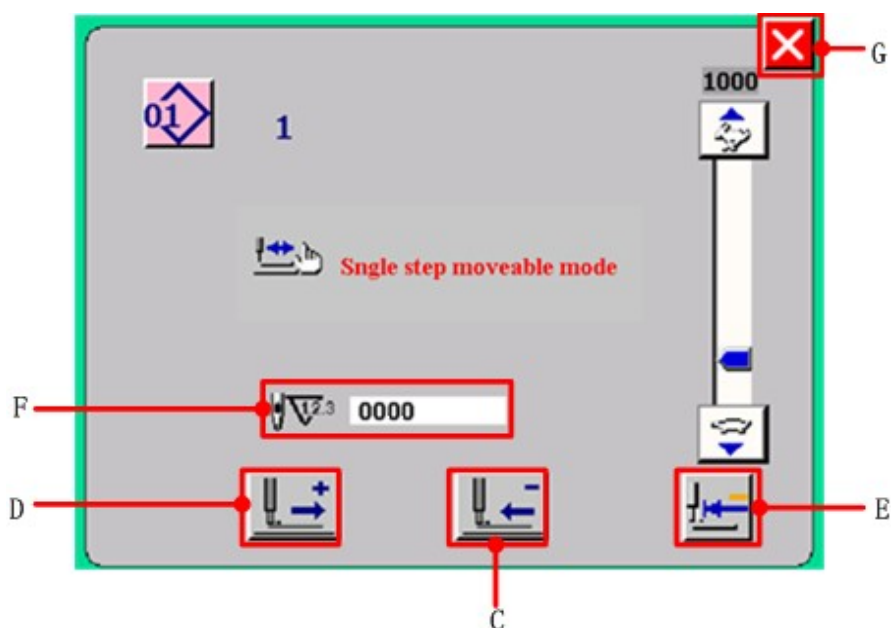
### Ponowny początek szycia

Wcisnąć prawą stronę pedału, aby szycie rozpoczęło się ponownie.

### 7.2 Wykonanie szycia od początku

#### Powrót produktu szycia do ustawionej pozycji

Wcisnąć przycisk pozycji początkowej (E), a stopka wróci po produkcie szycia na ustawioną pozycję (pozycja początkowa). Nacisnąć przycisk anuluj (G), aby zamknąć ekran i przywrócić stopkę po produkcie szycia na ustawioną pozycję (pozycja startu).



Rysunek 7.3

## F: Istniejące numery ściegów

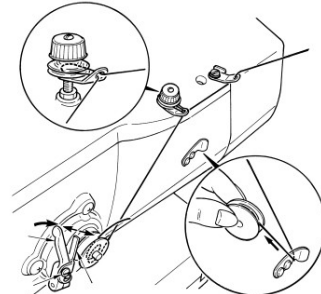
### 2 Wykonanie pracy szycia ponownie od początku

Kiedy prawy pedał jest wciśnięty, szycie zaczyna się ponownie.

## 8) NAWIJANIE NICI SZPULKI

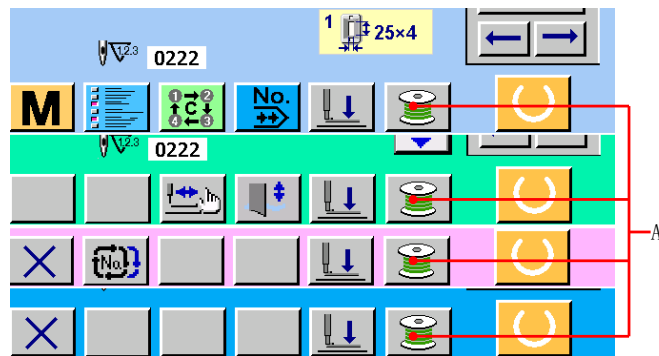
### 1 Ustawienie szpulki

Założyć pełną szpulkę na wałek nawijacza szpulki.  
Następnie pchnąć prowadnik nici szpulki, w kierunku oznaczonym strzałką.



### 2 Wyświetlenie ekranu nawijania szpulki

Nacisnąć przycisk nawijacza szpulki (A) na ekranie wprowadzania danych, lub na ekranie szycia, a wyświetli się ekran nawijania szpulki.




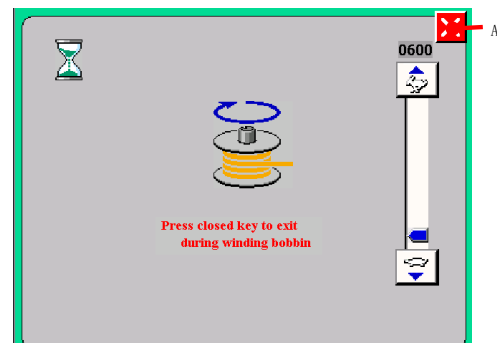
### 3 Rozpoczęcie nawijania szpulki

Nacisnąć pedał startu, aby maszyna obróciła szpulkę i zaczęła jej nawijanie.



### 4 Zatrzymanie maszyny do szycia

Nacisnąć przycisk stop  (A), a maszyna zatrzyma się i powróci do normalnego trybu. Lub, nacisnąć pedał startu dwukrotnie podczas nawijania szpulki, a maszyna zatrzyma się w trybie nawijania nici szpulki, w tym miejscu, w którym skończyła proces. Nacisnąć pedał startu raz jeszcze, a nawijanie szpulki rozpocznie się ponownie. Należy używać tej metody, kiedy nawijanie nici odbywa się wokół mnogiej liczby szpulek.

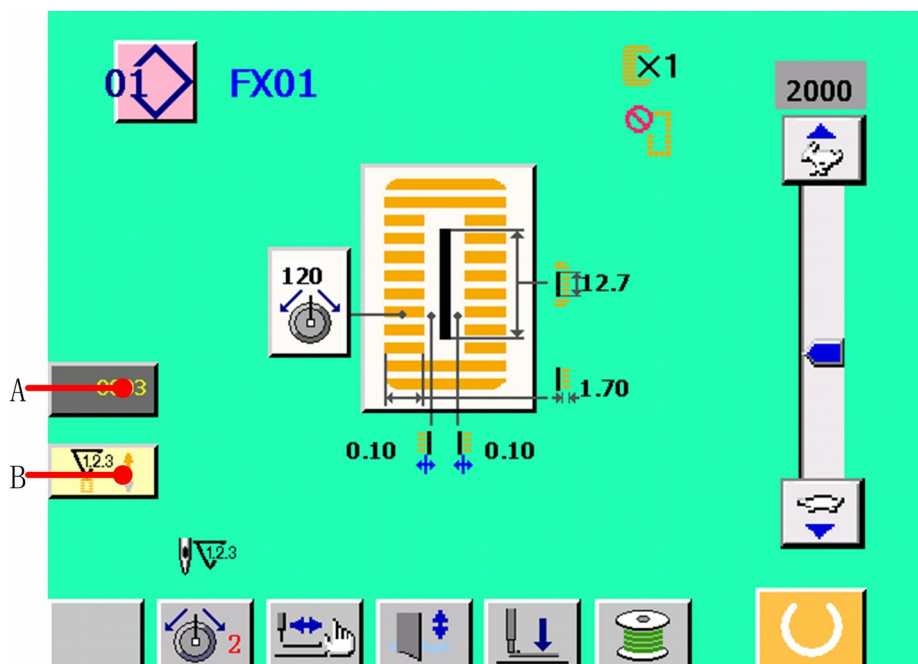


## 9) UŻYWANIE LICZNIKA

### 9.1 Ustawienie procedur licznika

#### 1 Wyświetlenie ekranu ustawień licznika



Nacisnąć przycisk (A) na ekranie szycia (np. NIEZALEŻNE SZYCIE), a zostanie wyświetlony ekran ustawień licznika.

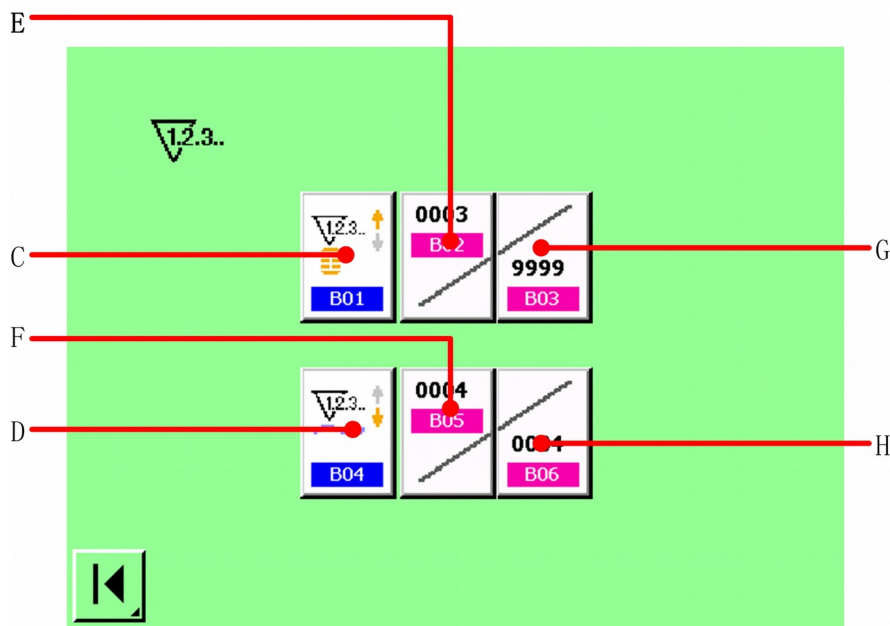


Rysunek 9.1

Nacisnąć przycisk B, aby włączyć rodzaj licznika.

#### 2 Wybór rodzaju licznika

Maszyna do szycia posiada dwa rodzaje licznika, tzn. licznik szycia i licznik ilości sztuk. Nacisnąć przycisk WYBÓR RODZAJU LICZNIKA SZYCIA  (C), lub przycisk WYBÓR RODZAJU LICZNIKA ILOŚCI SZTUK  (D), a wyświetlony zostanie ekran wyboru licznika szycia. Odpowiednie rodzaje liczników mogą być ustawiane oddzielnie.



Rysunek 9.2

**【Licznik szycia】 :**



**LICZNIK W GÓRĘ**

Za każdym razem, kiedy wykonywane jest szycie kształtu, zliczane są istniejące wartości. Kiedy istniejąca wartość jest równa wartości ustawionej, wyświetlony zostaje ekran zliczeń.



**LICZNIK W DÓŁ**

Za każdym razem, kiedy wykonywane jest szycie kształtu, odliczane są istniejące wartości. Kiedy istniejąca wartość osiągnie „0”, wyświetlony zostaje ekran zliczeń.



**LICZNIK NIE JEST UŻYWANY**

**【Licznik ilości sztuk】 :**



**LICZNIK W GÓRĘ**

Za każdym razem, kiedy wykonywane są ściegi cykliczne, lub ściegi ciągłe, zliczane są istniejące wartości. Kiedy istniejąca wartość jest równa wartości ustawionej, wyświetlony zostaje ekran zliczeń.



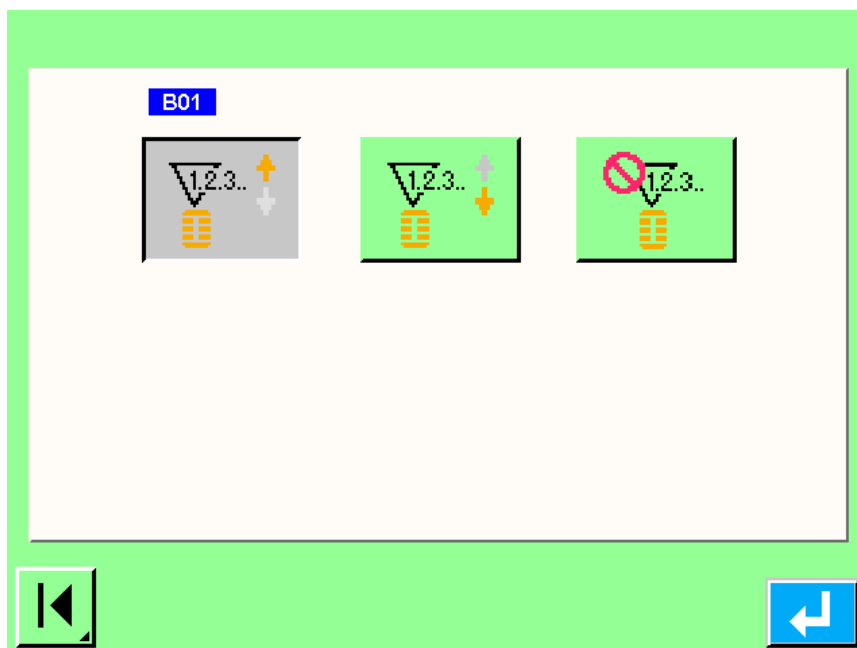
**LICZNIK W DÓŁ**

Za każdym razem, kiedy wykonywane są ściegi cykliczne, lub ściegi ciągłe, odliczane są istniejące wartości. Kiedy istniejąca wartość osiągnie „0”, wyświetlony zostaje ekran zliczeń.



**LICZNIK NIE JEST UŻYWANY**







Rysunek 9.3

3

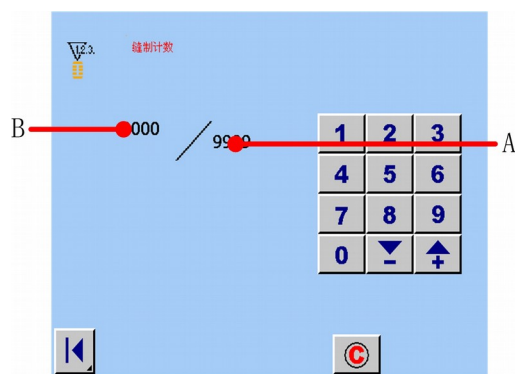
### Zmiana ustawionej i istniejącej wartości licznika

W przypadku licznika szycia, należy nacisnąć przycisk  (G), a w przypadku licznika ilości sztuk – przycisk  (H), a wyświetlony zostanie ekran ustawień wartości wejściowych.

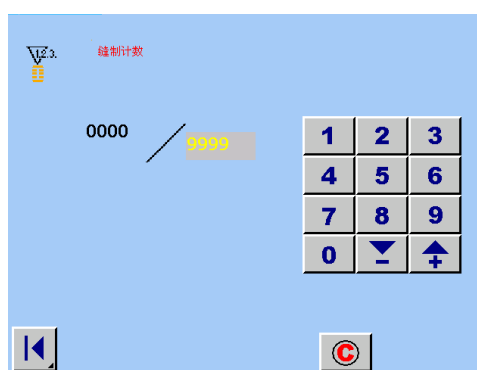
Tutaj, należy wejść w ustawienia wartości. (Patrz: Rysunek 9.2)

#### A. 【Licznik szycia】 :

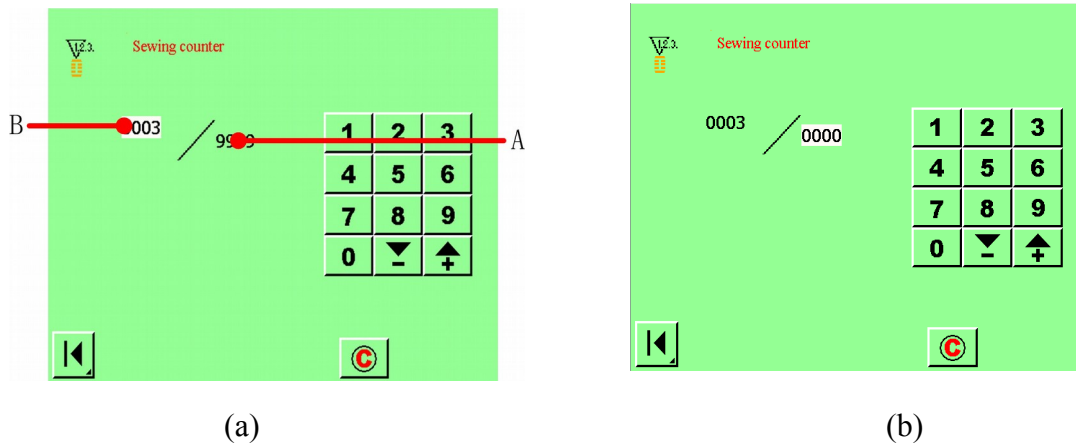
Nacisnąć obszar A (ustawienia wartości licznika, patrz: rysunek 9.4 a) ), a wyświetlony zostanie ekran ustawień wartości wejściowych. Następnie, można zmieniać licznik szycia. Również, kiedy wciśnięty zostanie obszar B (ustawienia wartości licznika, patrz: rysunek 9.4 b) ), operacja ma te same szczegóły.



(a)



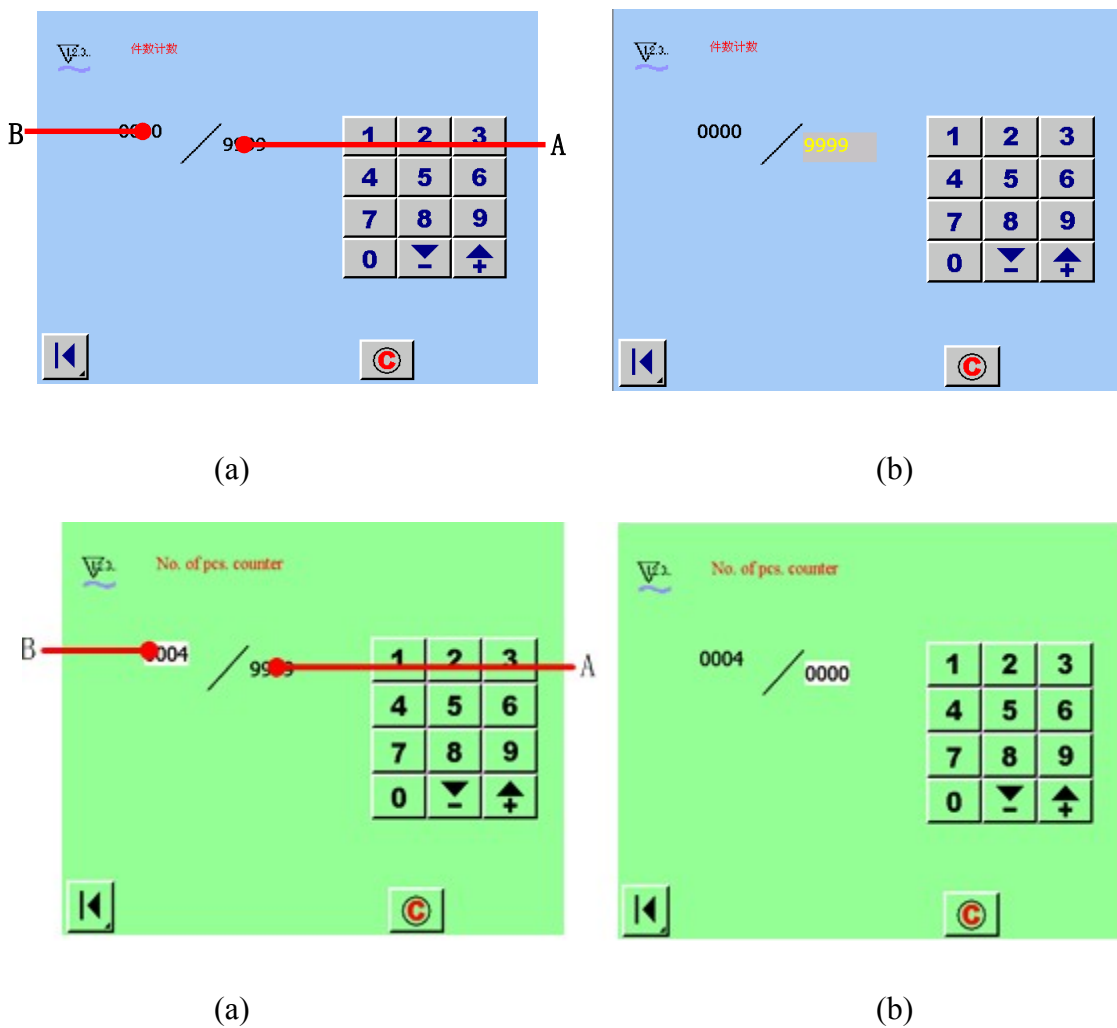
(b)



Rysunek 9.4

**B. 【Licznik ilości sztuk】 :**


Nacisnąć obszar A (ustawienia wartości licznika, patrz: rysunek 9.5 a) ), a wyświetlony zostanie ekran ustawień wartości wejściowych. Następnie, można zmieniać licznik ilości sztuk. Również, kiedy wciśnięty zostanie obszar B (ustawienia wartości licznika, patrz: rysunek 9.5 b) ), operacja ma te same szczegóły.

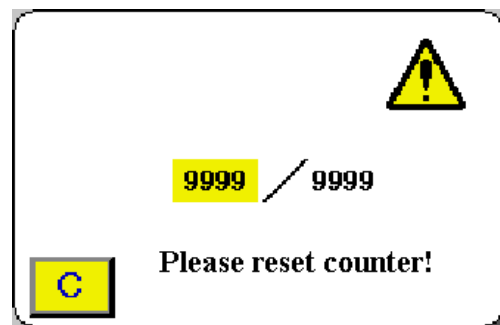


Rysunek 9.5


## 9.2 Procedura resetowania licznika błędu

### 【Licznik szycia】 :
















Za każdym razem, kiedy wykonywane jest szycie jednego kształtu, zliczana jest istniejąca wartość. Kiedy istniejąca wartość jest równa ustawionej wartości, wyświetlony zostanie ekran resetowania licznika. Należy nacisnąć przycisk WYCZYŚĆ , aby zresetować licznik.












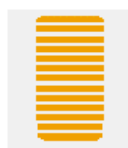





### 【Licznik ilości sztuk】 :

Za każdym razem, kiedy wykonywane są szwy cykliczne, lub szwy ciągłe, zliczana jest istniejąca wartość. Kiedy istniejąca wartość jest równa ustawionej wartości, wyświetlony zostanie ekran resetowania licznika. Należy nacisnąć przycisk WYCZYŚĆ , aby zresetować licznik.

## 10) LISTA KSZTAŁTÓW SZYCIA

1) Typ kwadratowy 	2) Typ okrągły 	3) Typ kwadratowy promieniowy 	4) Typ promieniowy 	5) Typ promieniowy z prostym rygłem 
6) Typ promieniowego stożka z prostym rygłem 	7) Typ kwadratowego oczka 	8) Typ promieniowego oczka 	9) Typ oczka z prostym rygłem 	10) Typ oczka stożka z prostym rygłem 
11) Typ półksiężycowy 	12) Typ zaokrąglonego kwadratu 	13) Typ półksiężycowego kwadratu 	14) Typ półksiężycowy z prostym rygłem 	15) Typ półksiężycowego stożka z prostym rygłem 

16) Typ półksiężycowego oczka 	17) Typ okrągłego oczka 	18) Typ promieniowy kwadratowy 	19) Typ kwadratowego półksiężyca 	20) Typ zaokrąglonego kwadratu 
21) Typ kwadratowy z prostym rygłem 	22) Typ kwadratowego stożka 	23) Typ promieniowego półksiężyca 	24) Typ promieniowy zaokrąglony 	25) Typ półksiężycowy promieniowy 
26) Typ półksiężycowy zaokrąglony 	27) Rygiel 	28) Rygiel, cięcie z prawej strony 	29) Rygiel, cięcie z lewej strony 	30) Rygiel, cięcie centralne 

## 11) SZYCIE CIĄGŁE

### 11.1 Sekcje wyświetlacza LCD w czasie wykonywania szycia ciągłego

\* Ta maszyna może wykonywać szycie szwem ciągłym, który kontynuuje szycie z danymi mnogich kształtów, bez konieczności podnoszenia stopki. Możliwe jest zainstalowanie długiej stopki, o długości 120 mm i wielkości automatycznego zaszycia aż do 6 kształtów na stopkę. Dodatkowo, możliwa jest rejestracja do 20 danych. Rejestrowanie i kopiowanie plików, wypełnia potrzeby użytkowe.

\* Konieczne jest, aby zmienić składniki z kraju, w którym zostały zakupione, zależnie od warunków ustawień.

#### 11.1.1 Ekran wprowadzania danych

Nacisnąć przycisk **F**  na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <szwy ciągłe>.

Nr	Przycisk i ekran	Opis
<b>A</b>	Przycisk nowego rejestru danych szycia ciągłego; Ekran wybranego pliku ciągłego	Wyświetlony zostaje ekran nowego rejestru danych szycia ciągłego. Wyświetlony może być także wybrany plik ciągły.
<b>B</b>	Kolejność szycia	Wyświetlona jest kolejność danych szycia ciągłego, które zostały wprowadzone wcześniej.

<b>C</b>	Numer kształtu	Wyświetlony jest numer kształtu, który został wprowadzony wcześniej.
<b>D</b>	Przycisk podawania materiału	Wyświetlony zostaje typ podawania materiału przed szyciem.
<b>E</b>	Przycisk edycji danych szycia	Wyświetlone zostają informacyjne dane szycia: numer wzoru, długość obcinania materiału, etc, które zostały wprowadzone wcześniej.
<b>F</b>	Ekran rejestracji plików szycia ciągłego	Dziesięć plików szycia ciągłego jest wyświetlane na każdej stronie. Należy nacisnąć przycisk zmiany kierunku naprzód/wstecz, aby zobaczyć wszystkie pozostałe pliki.
<b>G</b>	Przycisk zmiany kierunku naprzód/wstecz	Należy nacisnąć przycisk zmiany kierunku naprzód/wstecz, aby zobaczyć wszystkie pozostałe pliki.
<b>H</b>	Przycisk nawijania szpulki	Ni szpulki może być nawijana.
<b>I</b>	Przycisk opuszczania stopki	Stopka może być obniżona i pojawi się ekran opuszczania noża. Aby podnieść stopkę, należy nacisnąć przycisk podnoszenia stopki, wyświetlony na ekranie opuszczania stopki.
<b>J</b>	Przycisk gotowości	Należy nacisnąć ten przycisk, aby można było zmienić dane wejściowe szycia.
<b>K</b>	Przycisk zamknięcia ekranu	Należy nacisnąć ten przycisk, aby powrócić do ekranu menu głównego.
<b>L</b>	Ekran całkowitej liczby ściegów	Wyświetlona zostaje całkowita liczba ściegów wykonanych podczas szycia.

### 11.1.2 Ekran szycia

<b>Nr</b>	<b>Przycisk i ekran</b>	<b>Opis</b>
<b>A</b>	Ekran numeru wzoru szycia ciągłego	Wyświetlony zostaje ekran numeru wzoru szycia ciągłego.
<b>B</b>	Ekran numeru wzoru	Wyświetlony zostaje numer wzoru, który został wprowadzony wcześniej. Wyświetlany jest numer wzoru obecnego przesywania.
<b>C</b>	Numer kształtu wzoru	Wyświetlony zostaje ekran danych obecnie szytego kształtu wzoru.
<b>D</b>	Przycisk zmiany naprężenia nici igłowej	Wyświetlone zostaje naprężenie nici igłowej, ustawione w danych wzoru.

<b>E</b>	Ekran „z”/ „bez” podwójnego ściegu	Wyświetlony zostaje ekran „z” / „bez” podwójnego ściegu, ustawiony w danych wzoru.
<b>F</b>	Ekran ilości czasu fastrygowania	Wyświetlona zostaje ilość czasu fastrygowania, ustawiona w danych wzoru.
<b>G</b>	Ekran długości obcinania materiału	Wyświetlona zostaje długość obcinania materiału, ustawiona w danych wzoru.
<b>H</b>	Ekran szerokości obrzucania, lewa strona	Wyświetlona zostaje szerokość obrzucania z lewej strony, ustawiona w danych wzoru.
<b>I</b>	Wyświetlacz szerokości rowka noża, prawa strona	Wyświetlona zostaje szerokość rowka noża z prawej strony, ustawiona w danych wzoru.
<b>J</b>	Wyświetlacz szerokości rowka noża, lewa strona	Wyświetlona zostaje szerokość rowka noża z lewej strony, ustawiona w danych wzoru.
<b>K</b>	Rezystor o zmiennej prędkości	Ilość obrotów maszyny do szycia może zostać zmieniona. Wyświetlona zostaje ustawiona ilość obrotów.
<b>L</b>	Przycisk zmiany wartości licznika; Ekran zmiany wartości licznika	Dzięki temu przyciskowi, wyświetlona zostaje istniejąca wartość licznika.
<b>M</b>	Przycisk zmiany górnego i dolnego licznika Ekran górnego i dolnego licznika	Nacisnąć ten przycisk, aby zmienić licznik górny i dolny. Wyświetlony zostaje licznik, który został ustawiony wcześniej.
<b>N</b>	Ekran całkowitej liczby ściegów	Wyświetlona zostaje całkowita liczba ściegów wykonanych podczas szycia.
<b>O</b>	Przycisk kroku szwów	Kiedy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlony zostaje ekran kroku szwów, aby sprawdzić punkt wejścia igły i wykonać ponowne szycie.
<b>P</b>	Przycisk anulowania noża	Za każdym razem, kiedy wciśnięty zostaje ten przycisk, na przemian zmienia się upuszczanie noża / brak upuszczania noża.
<b>Q</b>	Przycisk opuszczania stopki	Stopka może być obniżona i pojawi się ekran opuszczania noża. Aby podnieść stopkę, należy nacisnąć przycisk podnoszenia stopki, wyświetlony na ekranie opuszczania stopki.


R	Przycisk nawijania szpulki	Nić szpulki może być nawijana.
S	Przycisk gotowości	Należy nacisnąć ten przycisk, aby można było zmienić dane wejściowe szycia.

## 11.2 Wykonanie ściegu ciągłego


### 11.2.1 Nazywanie ściegu ciągłego

Nacisnąć przycisk A  na ekranie wprowadzania danych, a wyświetlony zostanie ekran <zarządzanie plikami ściegu ciągłego>.

#### 1 Wprowadzanie numeru

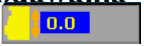
Nacisnąć numeryczny przycisk B, którego potrzebujesz. Największy numer na wyświetlaczu w strefie A to dwadzieścia. Aby go usunąć, należy nacisnąć przycisk wyczyść .

#### 2 Zakończenie wprowadzania numeru

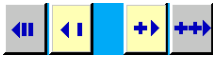

Nacisnąć przycisk enter  i zakończyć wprowadzanie numeru. Następnie, wprowadzony numer zostaje zapisany jako nazwa pliku ściegu ciągłego.

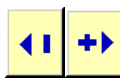
### 11.2.2 Procedura edycji danych szycia ciągłego

#### 1 Wyświetlenie ekranu wprowadzania ilości podawania

Jeżeli wciśnięty jest przycisk ilości podawania  (A), wyświetlony zostaje ekran wprowadzania ilości podawania.


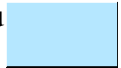
#### 2 Wprowadzenie ilości podawania




Ilość podawania wprowadzana jest przy pomocy przycisków plus, minus  (B). Przyciski  są przyciskami szybkiej edycji. Jednostka edycji to jeden.

Przyciski  są przyciskami wolnej edycji. Jednostka edycji to 0.1.


Zmiany zakresu wejściowego należy dokonywać w zależności od wielkości stopki, która została ustawiona.

#### 3 Określenie ilości podawania i wywołanie numeru wzoru na ekranie wyboru


Kiedy wciśnięty jest przycisk numeru wzoru  (A), ekran wprowadzania ilości podawania będzie zamknięty i wprowadzanie zostanie zakończone. Wyświetlony zostanie przycisk kształtu wzoru .

- 4 **Wybór numeru wzoru**  
Nacisnąć przyciski rejestrowania numerów wzoru w obszarze B i nacisnąć przycisk pożądanego numeru wzoru. Zawartość danych ściegu zostanie wyświetlona na przyciskach.
- 5 **Określenie numeru wzoru**  
Kiedy wciśnięty jest przycisk enter  (B), wybór danych ściegu ciągłego jest zakończony.
- 6 **Edycja wprowadzania danych wzoru do danych ściegu ciągłego**  
Jeżeli wybrany jest numer wzoru, przycisk danych szycia  (A) wyświetla treść danych wzoru, wprowadzonych do wybranego numeru wzoru. Jeżeli wciśnięty jest przycisk, wyświetlony zostaje ekran wprowadzania danych szycia.
- 7 **Wybór danych szycia, które mają zostać zmienione i ich zmiana**  
Odnieść się do [5.1.](#)
- 8 **Zakończenie zmiany danych**  
Po zakończeniu zmiany danych, należy nacisnąć przycisk  (A), aby zapisać dokonane zmiany. Wyświetlony zostanie ekran edycji danych szycia ciągłego.

### 11.2.3 Zapisywanie plików szycia ciągłego

Kiedy edycja danych ściegu ciągłego zostanie zakończona, należy wcisnąć przycisk  (A), aby zapisać plik szycia ciągłego.

### 11.2.4 Zarządzanie plikami szycia ciągłego



Nacisnąć przycisk A  na ekranie wprowadzania danych, a wyświetlony zostanie ekran <zarządzanie plikami szycia ciągłego>.

**A Obszar ekranu rejestru plików szycia ciągłego**

**B Wybrany plik szycia ciągłego; jeżeli przycisk zostanie wciśnięty ponownie, wybrany ścieg zostanie anulowany.**

**C Obecnie wciśnięty plik szycia ciągłego.**

**D Kopiowanie lub zmiana nazwy pojedynczego pliku szycia ciągłego.**

**E Przycisk pliku szycia ciągłego. Po naciśnięciu któregoś z przycisków, zostanie wyświetlony znak  .**



**F Usunięcie rejestru plików szycia ciągłego.**

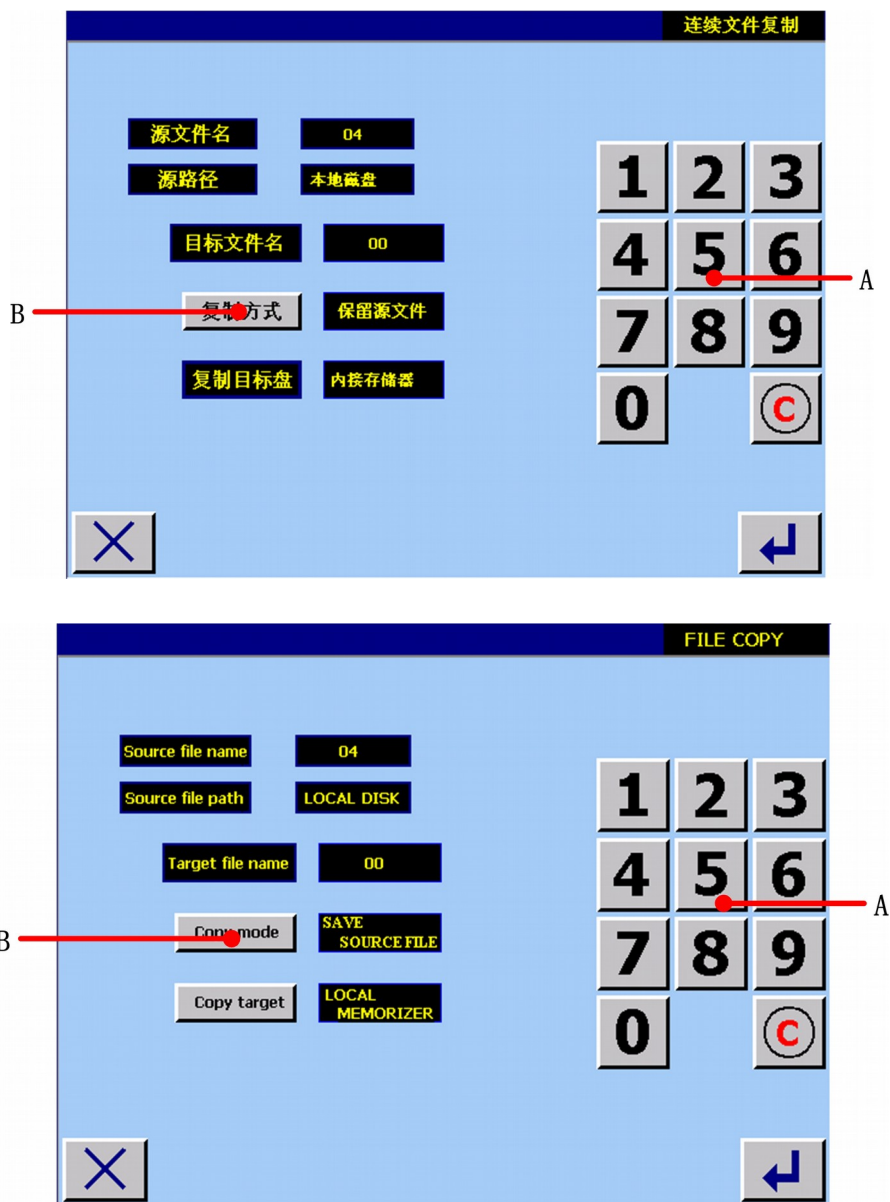
**G Przycisk powrotu. Powrót do ekranu wprowadzania danych.**



(1) Kopiowanie lub zmiana nazwy pojedynczego pliku szycia ciągłego.


【Szczegóły operacji】：

- 1 Na ekranie zarządzania plikami szycia ciągłego, wybrany jest jeden plik. Plik jest wybrany przez aktualny plik  i oznaczony <aktualny plik>. Kiedy wciśnięty zostanie przycisk  D, wyświetlony zostanie ekran kopiowania plików szycia ciągłego.



Rysunek 11.11

A Użyć przycisku numerycznego, aby wprowadzić docelową nazwę. Będzie to nazwa kopiowanego pliku.

B Użyć przycisku , aby wybrać, czy zapisać plik źródłowy, czy nie. Jeśli wybrane zostanie przechowywanie pliku źródłowego, funkcja kopiowania zostanie zrealizowana; jeśli wybrane zostanie usunięcie pliku źródłowego, zostanie zrealizowana funkcja zmiany nazwy.

2

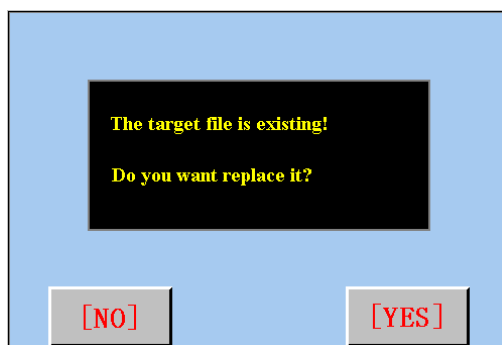
**Zakończenie ustawień; nacisnąć , aby potwierdzić.**

Jeśli operacja powiedzie się, zostanie wyświetlony ekran <operacja powiodła się>, taki jak pokazano na rysunku 11.12.





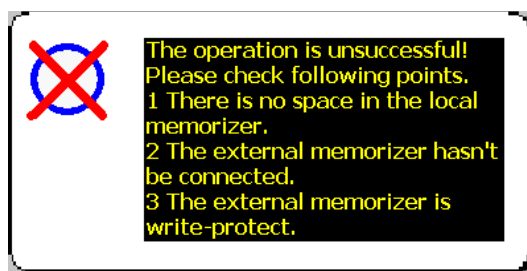
Rysunek 11.12

Jeśli plik docelowy i plik zarejestrowany to te same pliki, wyświetlony zostanie ekran, taki jak pokazano na rysunku 11.13.



Rysunek 11.13

Nacisnąć przycisk , aby przenieść; Nacisnąć przycisk , aby powrócić do ekranu <zarządzanie plikami szycia ciągłego>.




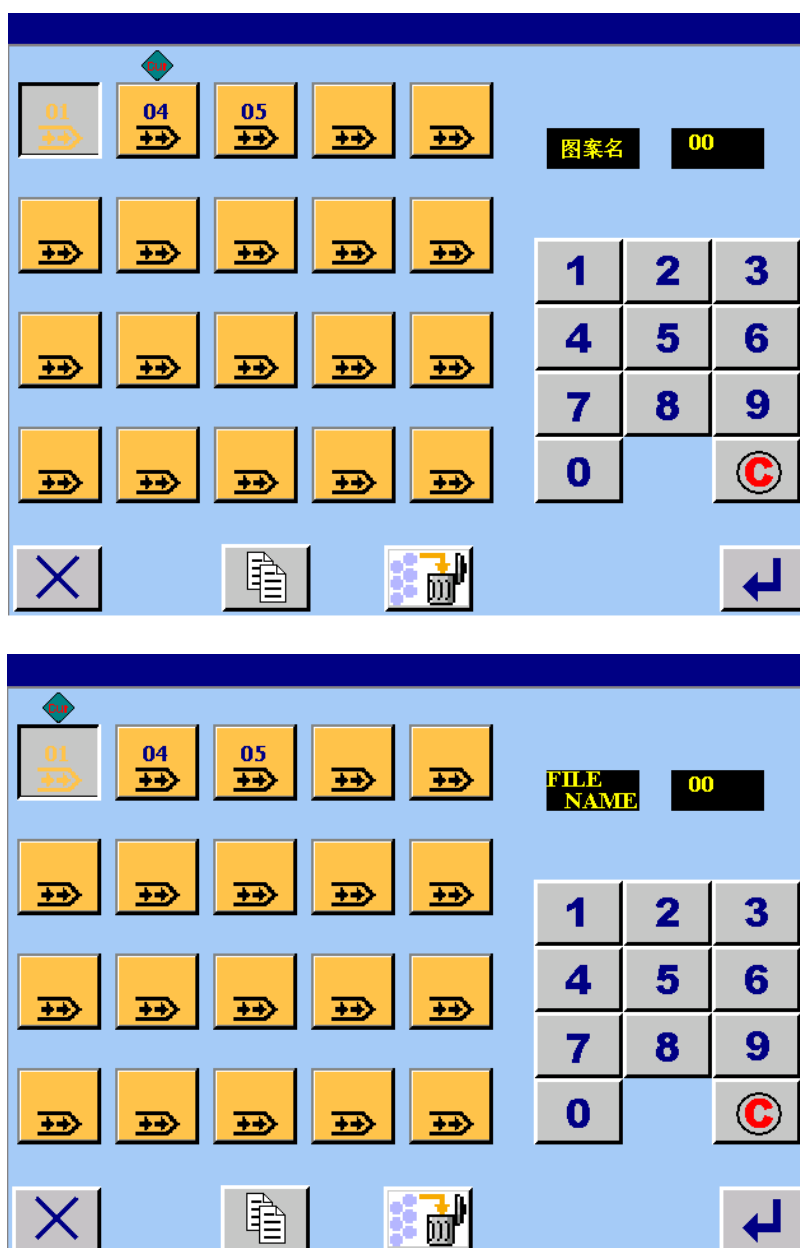
Rysunek 11.14

## (2) Usuwanie pliku szycia ciągłego.

**【Szczegóły operacji】 :**


1

**Nacisnąć przycisk rejestru plików szycia ciągłego , jeżeli plik ma zostać usunięty. Wyświetlony zostanie ekran, taki jak pokazano na rysunku 11.15.**



Rysunek 11.15

2


Nacisnąć przycisk  (F), aby ustawić usuwanie.

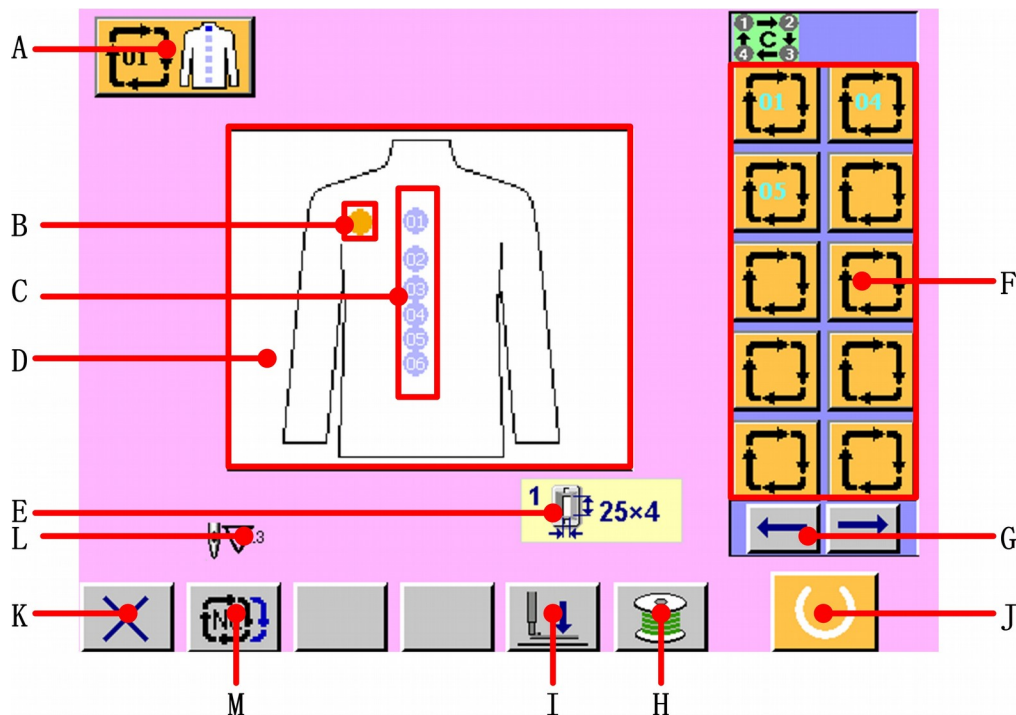
## 12) SZYCIĘ CYKLICZNE

### 12.1 Sekcje wyświetlacza LCD w czasie wykonywania szycia cyklicznego

\* Ta maszyna może wykonywać mnogie szycie danych wzoru w kolejności cykli. Możliwe jest wprowadzenie 30 wzorów. Należy użyć tej funkcji, gdy szyte są różne dziurki na produkcie szycia. Dodatkowo, możliwa jest rejestracja 20 cykli. Należy użyć tej funkcji w razie konieczności tworzenia nowego rejestru, lub kopiowania.

### 12.1.1 Ekran wprowadzania danych

Nacisnąć przycisk E  na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <szycie cykliczne>. (Patrz: rysunek 12.1).

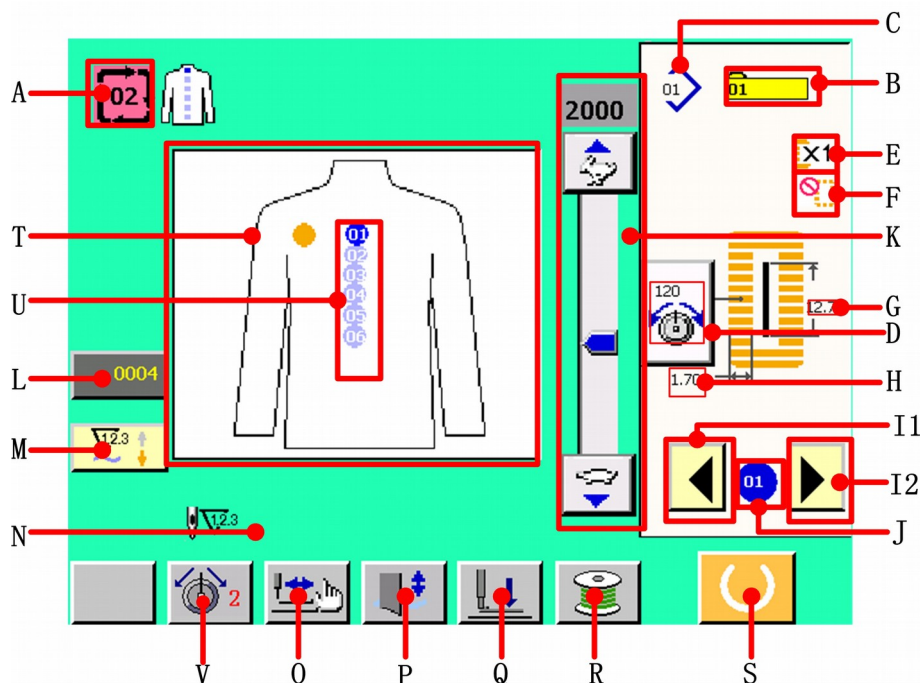


Rysunek 12.1

Nr	Przycisk i ekran	Opis
<b>A</b>	Przycisk nowego rejestru danych szycia cyklicznego; Ekran wybranego pliku szycia cyklicznego	Wyświetlony zostaje ekran nowego rejestru danych szycia cyklicznego. Wyświetlony może być także wybrany plik szycia cyklicznego.
<b>B</b>	Ekran kursora	Kursor może poruszać się po produkcie szycia, przy użyciu przycisku oznaczonego strzałką, a jego pozycja może być oznaczona na produkcie szycia przy wprowadzaniu danych wzoru.
<b>C</b>	Kolejność szycia	Wyświetlona jest kolejność wprowadzenia danych szycia.
<b>D</b>	Ekran produktu szycia	Wyświetlony jest obraz produktu szycia.
<b>E</b>	Ekran rodzaju stopki	Wyświetlony zostaje rodzaj stopki, który został wybrany wcześniej.
<b>F</b>	Ekran rejestru plików szycia cyklicznego	Dziesięć plików szycia cyklicznego jest wyświetlane na każdej stronie. Należy nacisnąć przycisk zmiany kierunku

		naprzód/wstecz, aby zobaczyć wszystkie pozostałe pliki.
<b>G</b>	Przycisk zmiany kierunku naprzód/wstecz	Należy nacisnąć przycisk zmiany kierunku naprzód/wstecz, aby zobaczyć wszystkie pliki szycia ciągłego.
<b>H</b>	Przycisk nawijania szpulki	Ni ś szpulki może być nawijana.
<b>I</b>	Przycisk opuszczania stopki	Stopka może być obniżona i pojawi się ekran opuszczania noża. Aby podnieść stopkę, należy nacisnąć przycisk podnoszenia stopki, wyświetlony na ekranie opuszczania stopki.
<b>J</b>	Przycisk gotowości	Należy nacisnąć ten przycisk, aby można było zmienić dane wejściowe szycia.
<b>K</b>	Przycisk zamknięcia ekranu	Należy nacisnąć ten przycisk, aby powrócić do ekranu menu głównego.
<b>L</b>	Ekran całkowitej liczby ściegów	Wyświetlona zostaje całkowita liczba ściegów wykonanych podczas szycia.
<b>M</b>	Zobacz pliki szycia cyklicznego	Nacisnąć ten przycisk, aby zobaczyć wybrane pliki szycia cyklicznego.

### 12.1.2 Ekran szycia



Rysunek 12.2

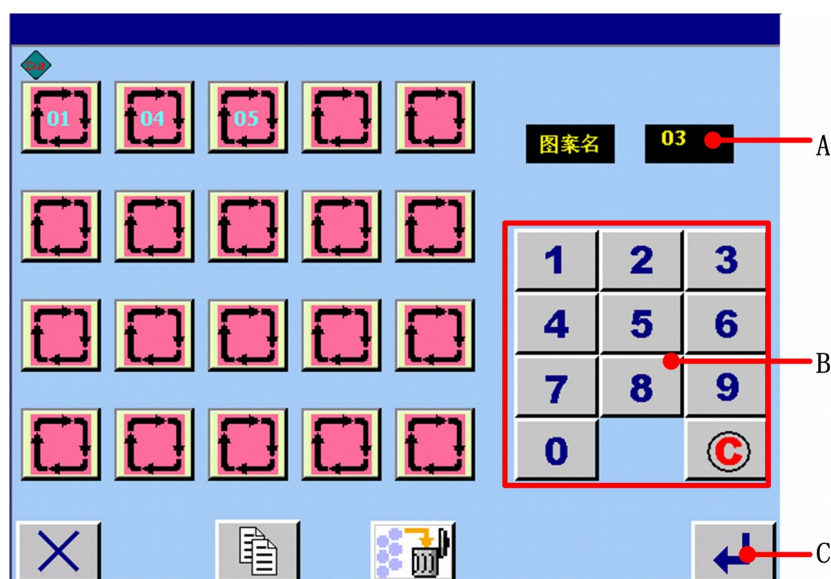
<b>Nr</b>	<b>Przycisk i ekran</b>	<b>Opis</b>
<b>A</b>	Ekran numeru wzoru szycia cyklicznego	Wyświetlony zostaje ekran numeru wzoru szycia cyklicznego.
<b>B</b>	Ekran numeru wzoru	Wyświetlony zostaje numer wzoru, który został wprowadzony wcześniej. Wyświetlany jest numer wzoru obecnego przeszycia.
<b>C</b>	Numer kształtu wzoru	Wyświetlony zostaje ekran danych obecnie szytego kształtu wzoru.
<b>D</b>	Przycisk zmiany naprężenia nici igłowej	Wyświetlone zostaje naprężenie nici igłowej, ustawione w danych wzoru.
<b>E</b>	Ekran „z”/ „bez” podwójnego ściegu	Wyświetlony zostaje ekran „z” / „bez” podwójnego ściegu, ustawiony w danych wzoru.
<b>F</b>	Ekran ilości czasu fastrygowania	Wyświetlona zostaje ilość czasu fastrygowania, ustawiona w danych wzoru.
<b>G</b>	Ekran długości obcinania materiału	Wyświetlona zostaje długość obcinania materiału, ustawiona w danych wzoru.
<b>H</b>	Ekran szerokości obrzucania, lewa strona	Wyświetlona zostaje szerokość obrzucania z lewej strony, ustawiona w danych wzoru.
<b>I1</b>	Przycisk powrotu kolejności szycia	Kolejność wyszywania szwów zwraca o jeden.
<b>I2</b>	Przycisk postępu kolejności szycia	Kolejność wyszywania szwów postępuje o jeden.
<b>J</b>	Ekran kolejności szycia podczas wykonywania szycia	Wyświetlona zostaje kolejność szycia danych wzoru podczas wykonywania szycia.
<b>K</b>	Rezystor o zmiennej prędkości	Ilość obrotów maszyny do szycia może zostać zmieniona. Wyświetlona zostaje ustawiona ilość obrotów.
<b>L</b>	Przycisk zmiany wartości licznika; Ekran zmiany wartości licznika	Dzięki temu przyciskowi, wyświetlona zostaje istniejąca wartość licznika.
<b>M</b>	Przycisk zmiany górnego i dolnego licznika Ekran górnego i dolnego licznika	Nacisnąć ten przycisk, aby zmienić licznik górny i dolny. Wyświetlony zostaje licznik, który został ustawiony wcześniej.
<b>N</b>	Ekran całkowitej liczby ściegów	Wyświetlona zostaje całkowita liczba ściegów wykonanych podczas szycia.
<b>O</b>	Przycisk kroku szwów	Kiedy wciśnięty jest ten przycisk, wyświetlony zostaje ekran kroku

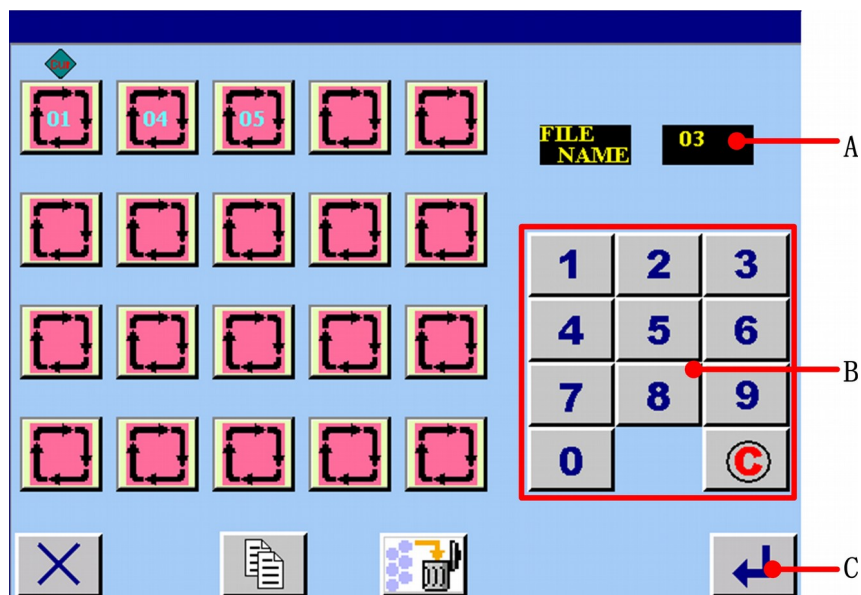
		szwów, aby sprawdzić punkt wejścia igły i wykonać ponowne szycie.
P	Przycisk anulowania noża	Za każdym razem, kiedy wciśnięty zostaje ten przycisk, na przemian zmienia się upuszczanie noża / brak upuszczania noża.
Q	Przycisk opuszczania stopki	Stopka może być obniżona i pojawi się ekran opuszczania noża. Aby podnieść stopkę, należy nacisnąć przycisk podnoszenia stopki, wyświetlony na ekranie opuszczania stopki.
R	Przycisk nawijania szpulki	Nić szpulki może być nawijana.
S	Przycisk gotowości	Należy nacisnąć ten przycisk, aby można było zmienić dane wejściowe szycia.
T	Ekran produktu szycia	Wyświetlony jest obraz produktu szycia.
U	Ekran kolejności szycia	Wyświetlona jest kolejność wprowadzenia danych szycia. Dane wzoru podczas szycia podświetlone są na niebiesko.
V	Przycisk naprężenia nici igłowej Ekran trybu naprężenia nici igłowej	Kiedy wciśnięty jest ten przycisk, zmieniany może być tryb 1 i 2 naprężenia nici igłowej. Wyświetlony zostaje ekran wybranego trybu 1 lub 2 naprężenia nici igłowej.

## 12.2 Wykonanie ściegu cyklicznego



### 12.2.1 Nazywanie ściegu ciągłego

Nacisnąć przycisk A  na ekranie wprowadzania danych (patrz: rysunek 12.1), a wyświetlony zostanie ekran <zarządzanie plikami ściegu ciągłego> (patrz: rysunek 12.3).





Rysunek 12.3

- 1 Wprowadzanie numeru**  
 Nacisnąć numeryczny przycisk B, którego potrzebujesz. Największy numer na wyświetlaczu w strefie A to dwadzieścia. Aby go usunąć, należy nacisnąć przycisk wyczyść .
- 2 Zakończenie wprowadzania numeru**  
 Nacisnąć przycisk enter  C i zakończyć wprowadzanie numeru. Następnie, wprowadzony numer zostaje zapisany jako nazwa pliku ściegu ciągłego.

### 12.2.2 Procedura edycji danych szycia ciągłego

- 1 Wybór obrazka produktu szycia, który ma być wyświetlony**  
 Po nazwaniu nowego rejestru plików szycia cyklicznego, wyświetlony zostaje ekran <wybór produktu szycia>.



Rysunek 12.4

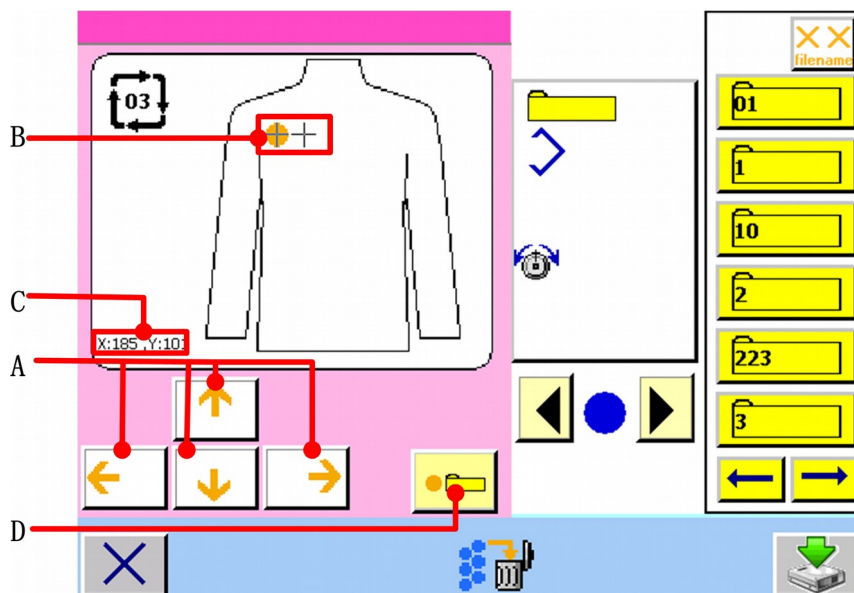


Należy wybrać produkt szycia, który ma zostać wyświetlony, poprzez wciśnięcie przycisku A.

2

### Określenie obrazka produktu szycia, który ma być wyświetlony


Kiedy wciśnięty jest przycisk ENTER (B), wybór jest określony i zostaje wyświetlony ekran wprowadzania danych.

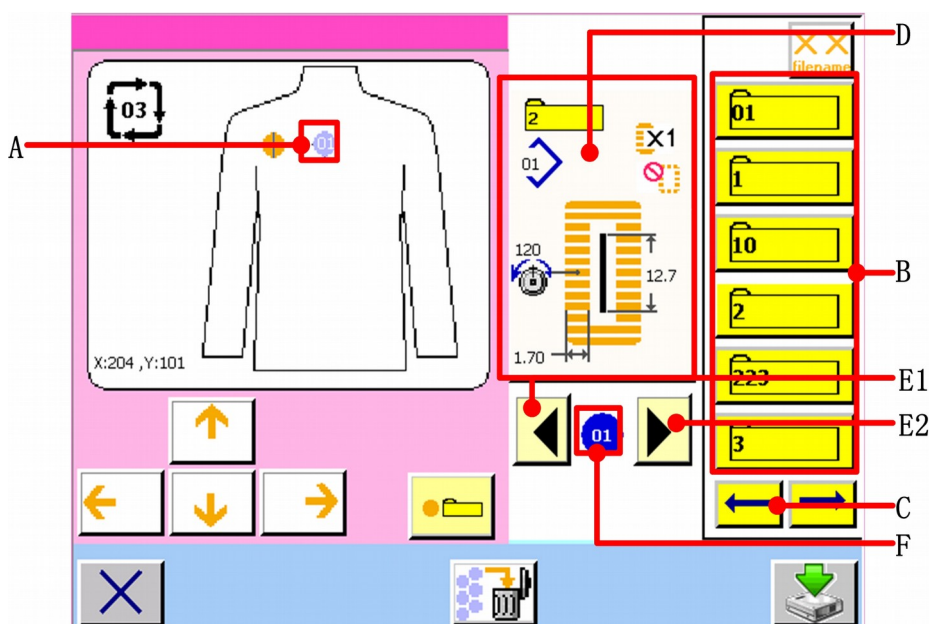


Rysunek 12.5

3

### Przesuwanie kursora do pożądaney pozycji



Przesunąć kursor (B) do pożądaney pozycji, przy użyciu przycisku oznaczonego strzałką (A). Kiedy przycisk oznaczony strzałką (A) jest przesunięty, kursor „+” wyświetli się na produkcie szycia. Współrzędne kursora wyświetlone zostają w obszarze C. Nacisnąć przycisk D , aby zatwierdzona została pozycja kursora „+”. Oznaczenie 01 wyświetli się na pozycji kursora „+”.



Rysunek 12.6



4

#### Wybór numeru wzoru

Kiedy wciśnięte są przyciski przewijania góra/dół  , przyciski rejestracji numeru wzorów (E1 i E2) zmieniają się kolejno. Zawartość danych wzoru zostaje wyświetlona w obszarze D. Tutaj, nacisnąć przycisk numeru wzoru, który został wybrany.




5

#### Określenie numeru wzoru

Kiedy wciśnięty jest przycisk   , wybór numeru wzoru jest zakończony i przesuwany jest następny kursor.

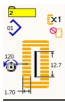
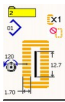
6

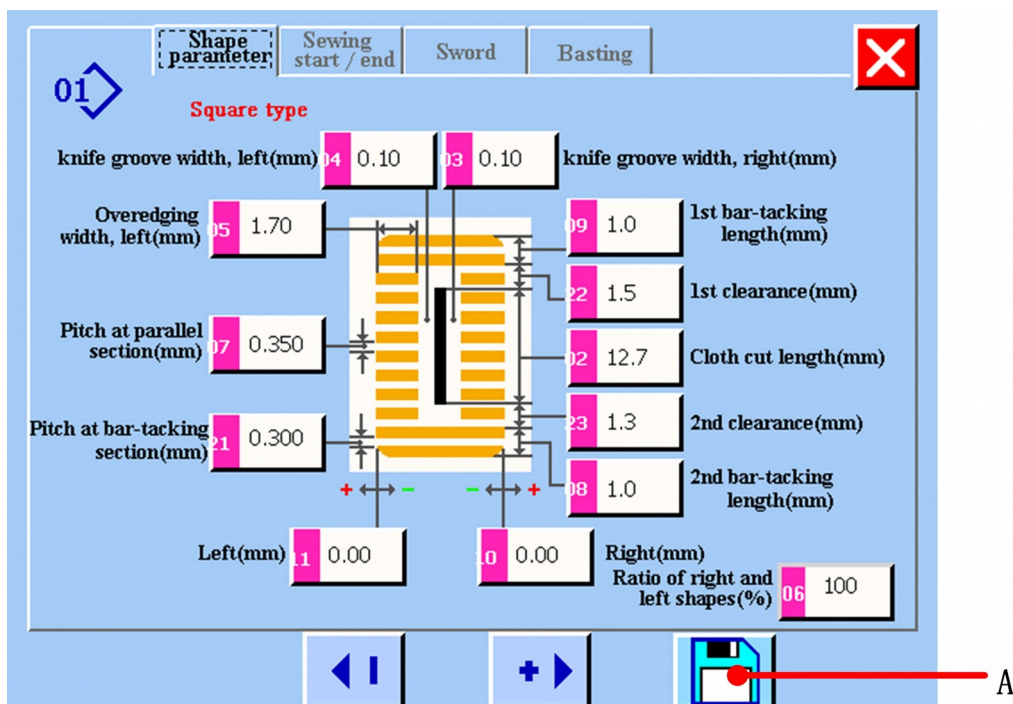
#### Widok numeru wzoru i danych wzoru

Wcisnąć przycisk przewijania góra / dół  (E1) i  (E2), aby zobaczyć korespondujące numery wzorów i dane wzorów. Kolejność wyświetlania danych szycia, w niebieskim kółku.  Treść korespondujących danych wzoru wyświetlona jest w obszarze D. Istnieje możliwość edycji danych, zawartych w danych szycia cyklicznego.

7

#### Edycja danych szycia wzoru, wprowadzonych w danych szycia cyklicznego

Kiedy wybrany jest numer wzoru, przycisk danych szycia  (D) wyświetla treść wprowadzonych danych numeru wzoru. Kiedy wciśnięty  jest przycisk, wyświetlony zostaje ekran wprowadzania danych szycia.



Rysunek 12.7


8

#### Wybór danych szycia, które mają zostać zmienione i ich zmiana


Odnieść się do [5.1.](#)

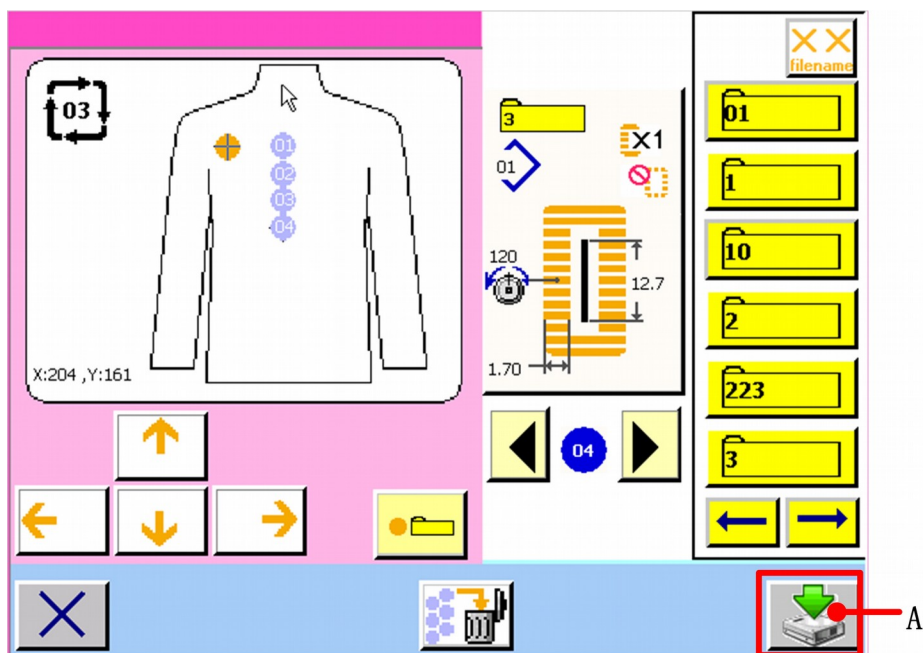
9

### Zakończenie zmiany danych

Po zakończeniu zmiany danych, należy nacisnąć przycisk  (A), aby zapisać dokonane zmiany. Wyświetlony zostanie ekran edycji danych szycia ciągłego.


### 12.2.3 Zapisywanie plików szycia cyklicznego

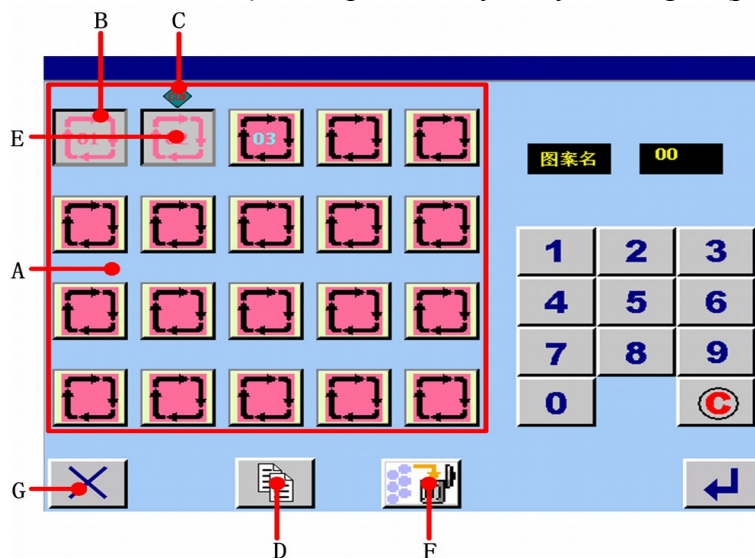
Kiedy edycja danych szycia cyklicznego zostanie zakończona, należy wcisnąć przycisk  (A), aby zapisać plik szycia cyklicznego.

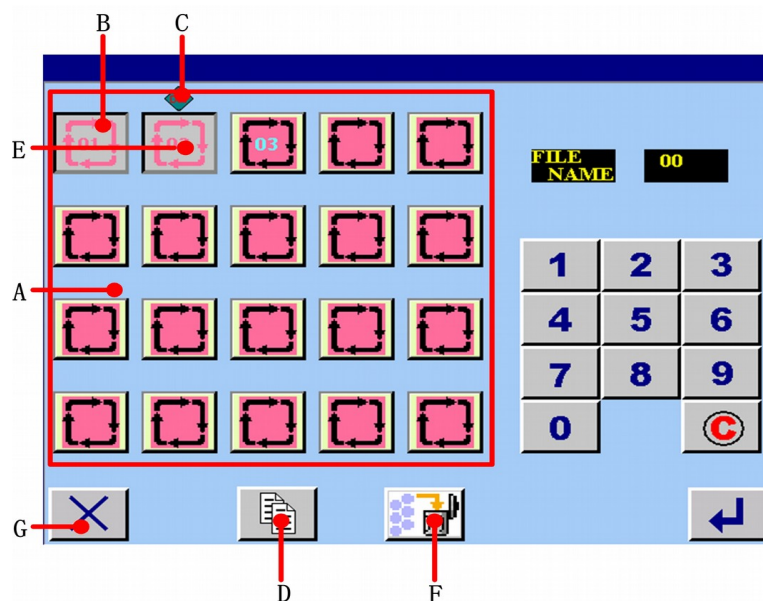


Rysunek 12.8



### 12.2.4 Zarządzanie plikami szycia cyklicznego

Nacisnąć przycisk A  na ekranie wprowadzania danych (patrz: rysunek 12.1), a wyświetlony zostanie ekran <zarządzanie plikami szycia cyklicznego> (patrz: rysunek 12.9).





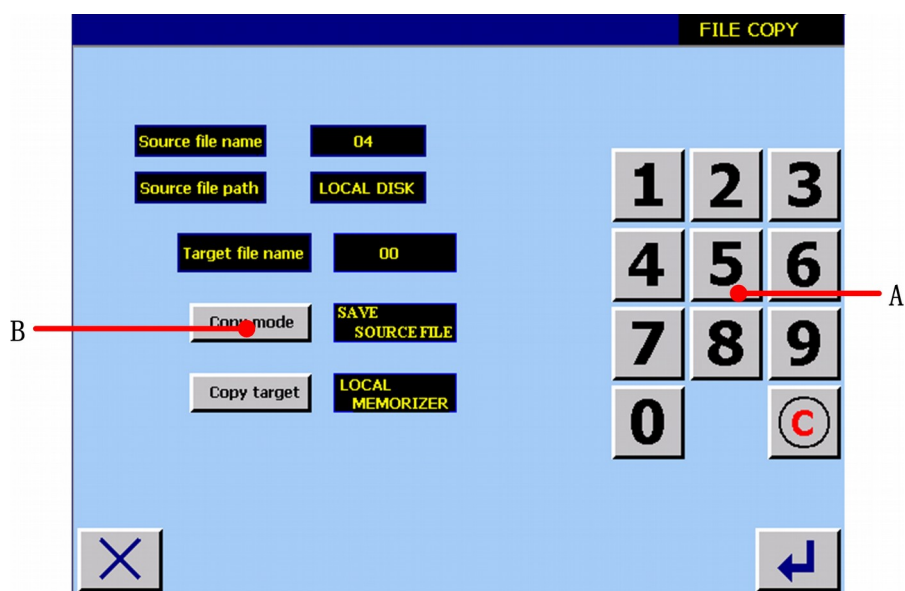
Rysunek 12.9

- A Obszar ekranu rejestru plików szycia cyklicznego
- B Wybrany plik szycia cyklicznego; jeżeli przycisk zostanie wciśnięty ponownie, wybrany ścieg zostanie anulowany.
- C Obecnie wciśnięty plik szycia cyklicznego
- D Kopiowanie lub zmiana nazwy pojedynczego pliku szycia cyklicznego
- E Przycisk pliku szycia cyklicznego. Po naciśnięciu któregoś z przycisków, zostanie wyświetlony znak  , jak pokazano na rysunku 12.9.
- F Usunięcie rejestru plików szycia cyklicznego
- G Przycisk powrotu. Powrót do ekranu wprowadzania danych

(1) Kopiowanie lub zmiana nazwy pojedynczego pliku szycia cyklicznego.

【Szczegóły operacji】 :

- 1 Na ekranie zarządzania plikami szycia cyklicznego, wybrany jest jeden plik. Plik jest wybrany przez aktualny plik   i oznaczony <aktualny plik>. Kiedy wciśnięty zostanie przycisk  D, wyświetlony zostanie ekran kopiowania plików szycia cyklicznego.



Rysunek 12.10

**A** Użyć przycisku numerycznego, aby wprowadzić docelową nazwę. Będzie to nazwa kopiowanego pliku.

**B** Użyć przycisku , aby wybrać, czy zapisać plik źródłowy, czy nie. Jeśli wybrane zostanie przechowywanie pliku źródłowego, funkcja kopiowania zostanie zrealizowana; jeśli wybrane zostanie usunięcie pliku źródłowego, zostanie zrealizowana funkcja zmiany nazwy.

2

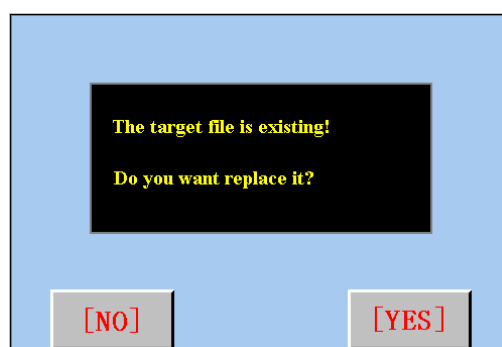
Zakończenie ustawień; nacisnąć , aby potwierdzić.

Jeśli operacja powiedzie się, zostanie wyświetlony ekran <operacja powiodła się>, taki jak pokazano na rysunku 12.11.



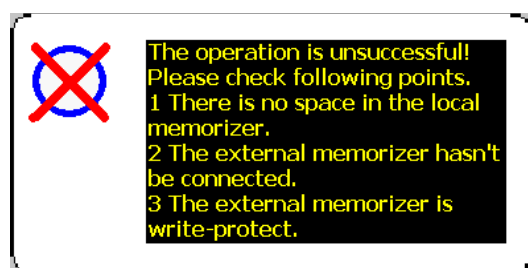
Rysunek 12.11

Jeśli plik docelowy i plik zarejestrowany to te same pliki, wyświetlony zostanie ekran, taki jak pokazano na rysunku 12.12.



Rysunek 12.12

Nacisnąć przycisk , aby przenieść; Nacisnąć przycisk , aby powrócić do ekranu <zarządzanie plikami szycia cyklicznego>.



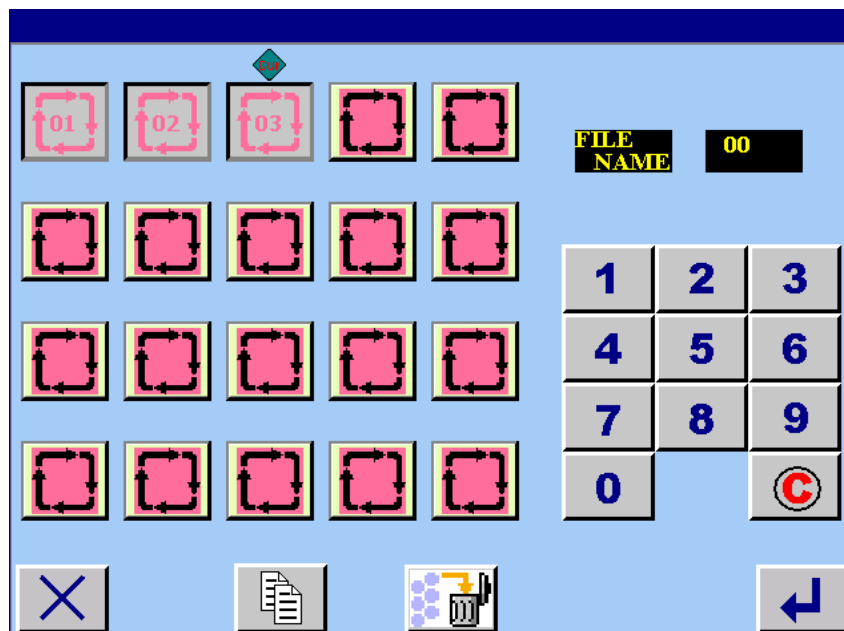
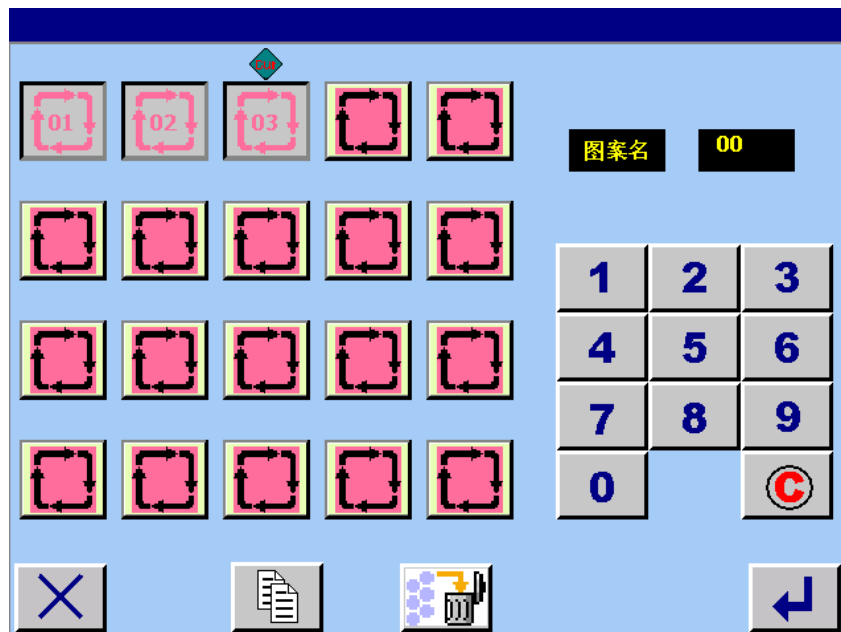
Rysunek 12.13

## (2) Usuwanie pliku szycia cyklicznego.

**【Szczegóły operacji】 :**


1

Nacisnąć przycisk rejestru plików szycia cyklicznego , jeżeli plik ma zostać usunięty. Wyświetlony zostanie ekran, taki jak pokazano na rysunku 12.14.




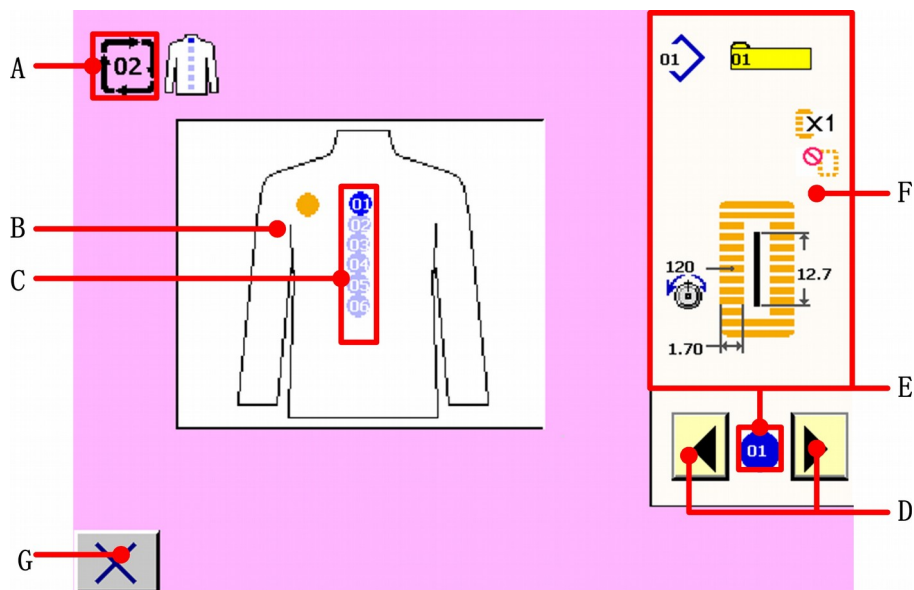
Rysunek 12.14

2




Nacisnąć przycisk  (F), aby ustawić usuwanie.

## 12.2.5 Oglądanie plików szycia cyklicznego

Nacisnąć przycisk  na ekranie wprowadzania danych, a wyświetlony zostanie ekran <oglądanie plików szycia cyklicznego> (patrz: rysunek 12.15).



Rysunek 12.15

- A: Podczas oglądania wyświetlony jest numer danych szycia cyklicznego.
- B: Wyświetlanie obrazu produktu szycia.
- C: Wyświetlanie kolejności szycia wprowadzonych danych wzoru. Dane wzoru podczas szycia, wyświetlane są na niebiesko.
- D: Nacisnąć przycisk przewijania góra / dół  i , aby obejrzeć korespondujące numery wzorów i dane wzorów. Dane szycia zostały wyświetlone w obszarze C. Kolejność wyświetlania danych szycia, w niebieskim kółku . Treść korespondujących danych wzoru wyświetlona jest w obszarze F.
- E: Wyświetlanie obejrzanych danych szycia.
- F: Wyświetlanie numeru wzoru i danych numeru wzoru.
- G: Przycisk zamknięcia.

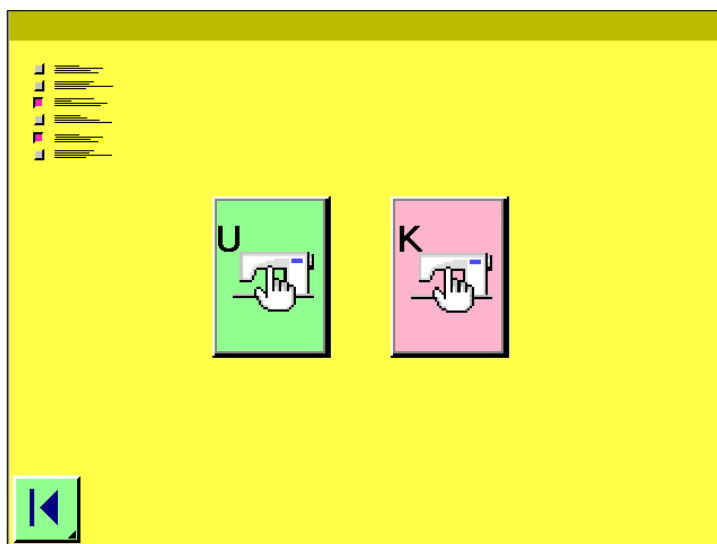
## 13) ZMIANA DANYCH PARAMETRÓW UŻYTKOWNIKA

### 13.1 Zmiana procedury danych parametrów użytkownika

【Szczegóły operacji】 :



- 1 Nacisnąć przycisk parametrów użytkownika  na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika>, taki jak pokazano na rysunku 13.1.

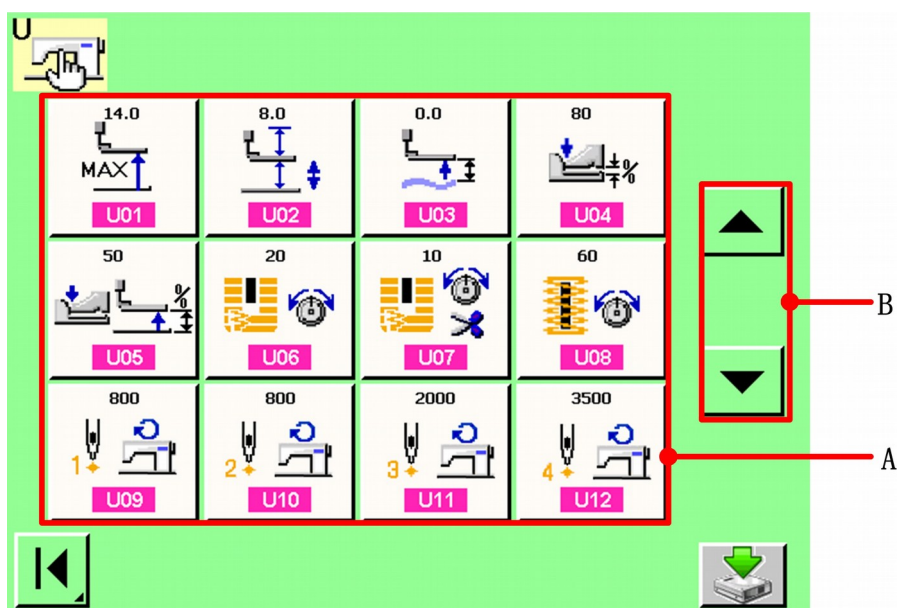




Rysunek 13.1

2



Nacisnąć przycisk , a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika 1>. Nacisnąć przycisk , a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika 2> (patrz: rysunek 13.2).



Rysunek 13.2

3

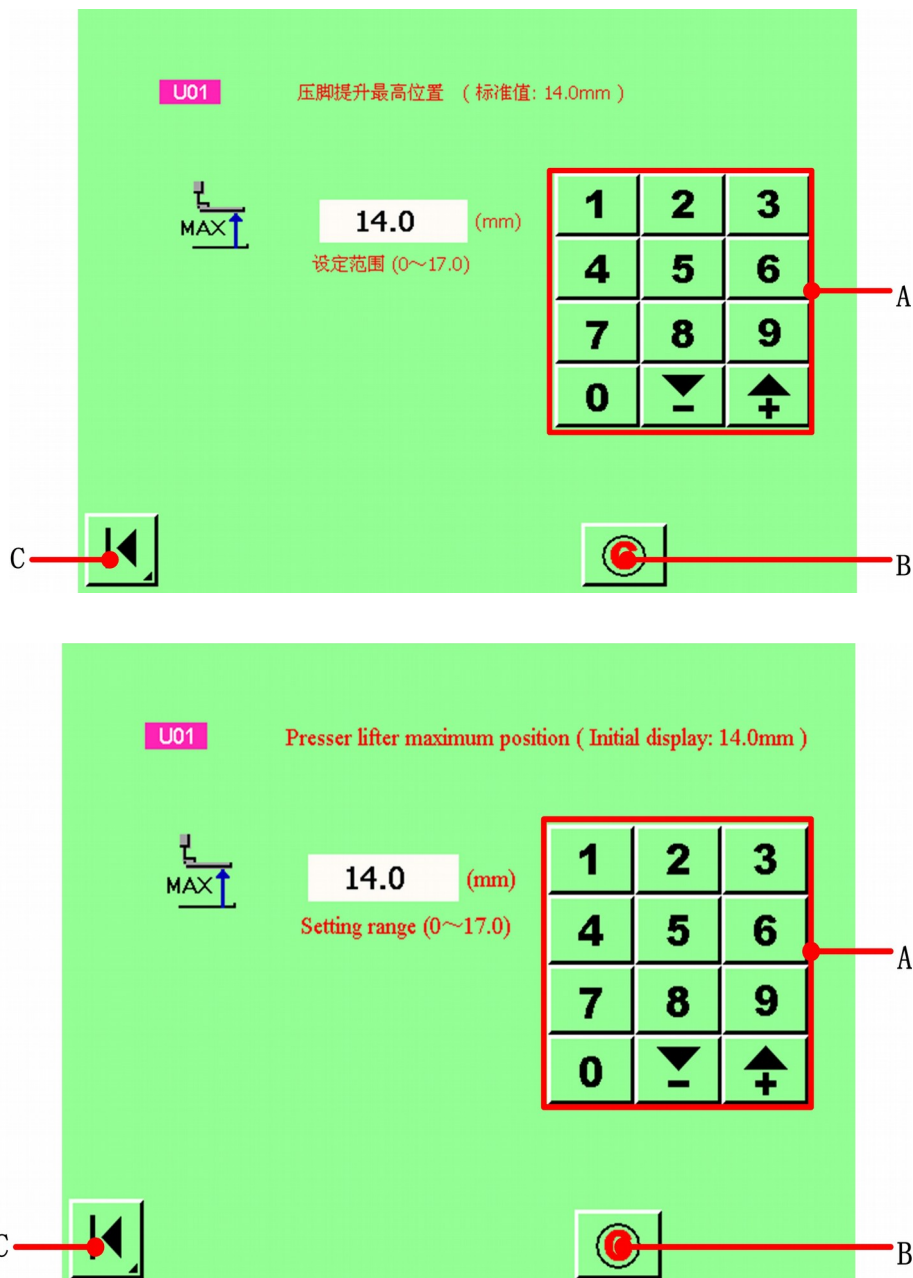
**Wybór przycisku parametru użytkownika, który ma zostać zmieniony**

Nacisnąć przycisk przewijania góra / dół   (B) i wybrać przycisk elementu danych (B), który ma zostać zmieniony.

4

### Zmiana danych paramentów użytkownika

Tutaj znajdują się elementy danych, które mogą zostać zmienione. Należy wybrać spośród nich, obrazek odpowiednich danych parametrów użytkownika. Oznaczenie cyfrowe w kolorze różowym, np. **U01** ;wyświetlone na ekranie zmian zostają: elementy danych do zmiany wraz z numerem i zestaw wartości, które mogą zostać zmienione, wraz z numerem przycisku.

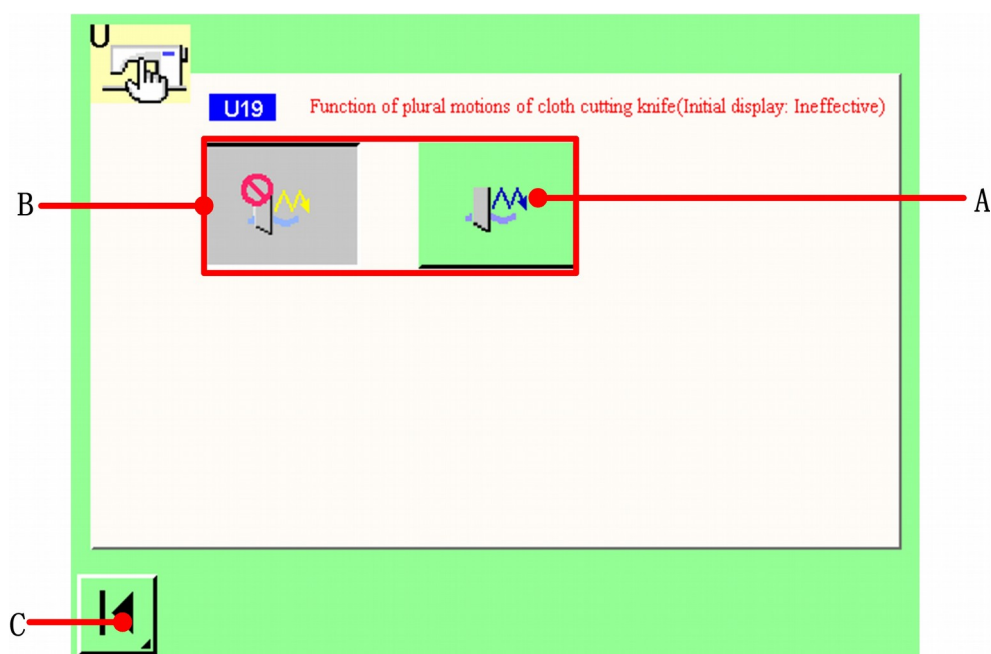
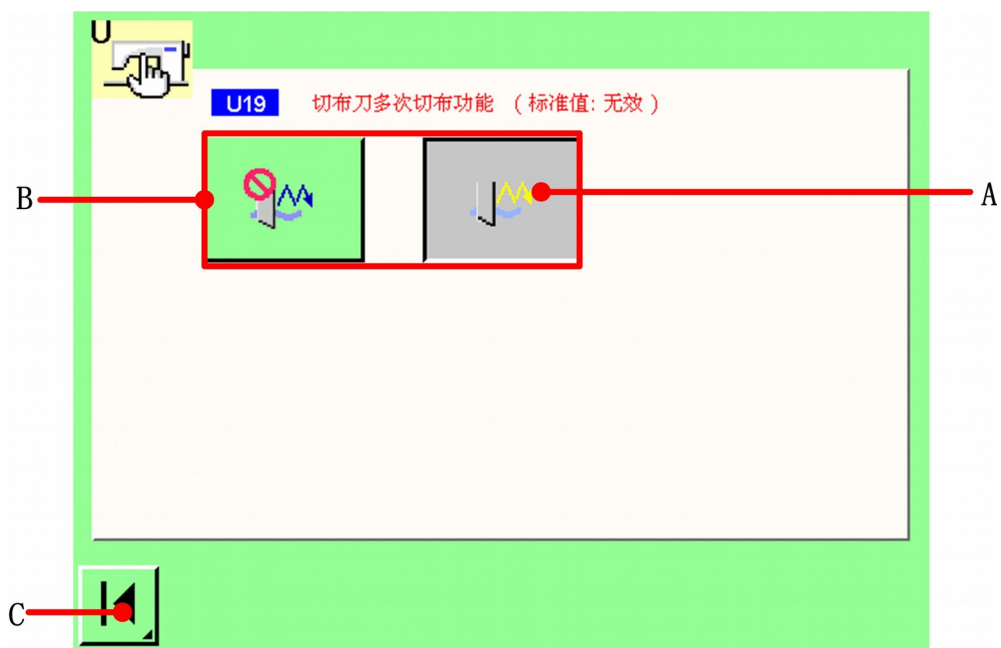


Rysunek 13.3

A: Numeryczna klawiatura przycisków.

B: Przycisk „wyczyść”.

C: Numer w kolorze niebieskim, np. **U19** wyświetlony jest w elemencie danych, aby wybrać obrazek. Wybrany obrazek zostanie wyświetlony na ekranie zmian.




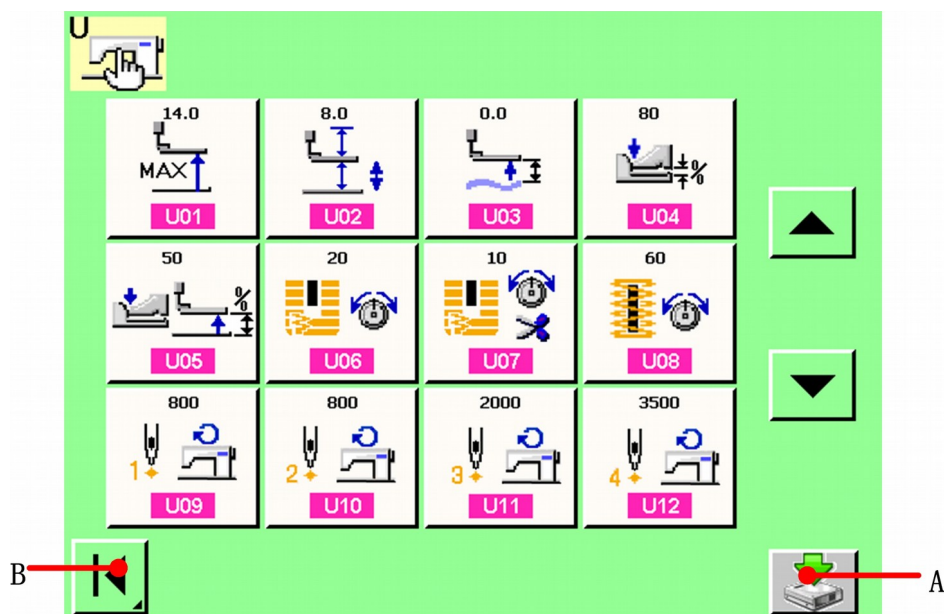
Rysunek 13.4

- A: Wybrany element danych.
- B: Elementy danych.
- C: Przycisk „powrót”.



5

**Potwierdzenie zmian danych parametrów użytkownika.**

Kiedy wszelkie zmiany danych parametrów użytkownika zostały wykonane, nacisnąć przycisk C , aby powrócić do ekranu <parametry użytkownika 1>.







Rysunek 13.5

Nacisnąć przycisk „zapisz”  (A), aby potwierdzić zmiany danych parametrów użytkownika. Nacisnąć przycisk „powrót”  (B), aby powrócić do ekranu <parametry użytkownika>.

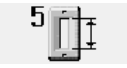











## 13.2 Lista danych parametrów użytkownika





### 【Parametry użytkownika U】

☆ Dane parametrów użytkownika 1 są danymi ruchomymi, bo maszyna do szycia jest wspólna i dane operacji na wszystkich wzorach maszyny są wspólne.








Nr	Element	Zakres ustawień	Edycja jednostki	Ekran początkowy
U01	<b>Maksymalna pozycja dźwigni stopki</b>  Wysokość maksymalnej pozycji pedału operacyjnego jest ustawiona.	0~17.0	0.1mm	14.0mm
U02	<b>Pośrednia pozycja dźwigni stopki</b>  Wysokość pośredniej pozycji pedału operacyjnego jest ustawiona.	0~14.0	0.1mm	6.0mm
U03	<b>Ustawienie pozycji dźwigni stopki do tkaniny</b>  Wysokość ustawienia pozycji dźwigni stopki do tkaniny jest ustawiona.	0~14.0	0.1mm	0.0mm
U04	<b>Dolna pozycja palca pedału przy podwójnym pedale (%)</b>  Operacje w czasie użycia podwójnego pedału są ustawione. Aby uzyskać więcej szczegółów, należy odnieść się do elementu poniżej.	5~95	1%	80,00%

<p><b>U05</b></p>	<p><b>Podnoszenie pozycji stopki przy podwójnym pedale</b></p> <p>Operacje w czasie użycia podwójnego pedału są ustawione.</p>	<p>5~95</p>	<p>1%</p>	<p>50,00%</p>
<p><b>U06</b></p>	<p><b>Napężenie nici igłowej przy ustawieniach końca szycia</b></p>	<p>0~200</p>	<p>1</p>	<p>35</p>
<p><b>U07</b></p>	<p><b>Napężenie nici igłowej w czasie obcinania</b></p>	<p>0~200</p>	<p>1</p>	<p>35</p>
<p><b>U08</b></p>	<p><b>Napężenie nici igłowej w czasie fastrygowania, przy ustawieniach szycia wspólnego</b></p>	<p>0~200</p>	<p>1</p>	<p>60</p>
<p><b>U09</b></p>	<p><b>Ustawienie szybkość miękkiego startu przy pierwszym ściegu</b></p>	<p>400~420 0</p>	<p>100rpm</p>	<p>800rpm</p>
<p><b>U10</b></p>	<p><b>Ustawienie szybkość miękkiego startu przy drugim ściegu</b></p>	<p>400~420 0</p>	<p>100rpm</p>	<p>800rpm</p>
<p><b>U11</b></p>	<p><b>Ustawienie szybkość miękkiego startu przy trzecim ściegu</b></p>	<p>400~420 0</p>	<p>100rpm</p>	<p>2000rpm</p>
<p><b>U12</b></p>	<p><b>Ustawienie szybkość miękkiego startu przy czwartym ściegu</b></p>	<p>400~420 0</p>	<p>100rpm</p>	<p>3000rpm</p>
<p><b>U13</b></p>	<p><b>Ustawienie szybkość miękkiego startu przy piątym ściegu</b></p>	<p>400~420 0</p>	<p>100rpm</p>	<p>4000rpm</p>
<p><b>U14</b></p>	<p><b>Rodzaj stopki</b></p> <p>Ustawienie rodzaju stopki→ Odnieść się do <a href="#">6.</a></p>	<p>—</p>	<p>—</p>	<p>Typ 1</p>
<p><b>U15</b></p>	<p><b>Szerokość rozmiaru stopki (typ 5)</b></p> <p>Jeżeli ustawiony jest typ 5 z elementu U14 Rodzaj stopki, należy wprowadzić szerokość stopki.</p>	<p>3.0~10.0</p>	<p>0.1mm</p>	<p>3.0mm</p>

	<p><b>Długość rozmiaru stopki (typ 5)</b> </p> <p>Jeżeli ustawiony jest typ 5 z elementu U14 Rodzaj stopki, należy wprowadzić długość stopki.</p>	10.0~120.0	0.5mm	10.0mm
U17	<p><b>Pozycja startu szycia (kierunek podawania)</b> </p> <p>Pozycja startu szycia jest ustawiona w warunkach stopki. Ustaw ten element, kiedy pozycja startu jest pożądana i ma zostać przesunięta w wyniku zachodzących na siebie części i tym podobnych.</p>	2.5~110.0	0.1mm	2.5mm
U18	<p><b>Rozmiar noża tnącego tkaninę</b> </p> <p>Wprowadzić używany rozmiar noża.</p>	3.0~32.0	0.1mm	32.0mm
U19	<p><b>Funkcja mnogich ruchów noża tnącego tkaninę</b>  <b>Nieskuteczny / skuteczny</b>  Nieskuteczny:   Skuteczny: </p>	—	—	Nieskuteczny
U20	<p><b>Funkcja wykrywania złamanej igły</b>  <b>Nieskuteczny / skuteczny</b>  Nieskuteczny:   Skuteczny: </p>	—	—	Skuteczny
U21	<p><b>Wybór pozycji stopki w czasie włączonego przycisku gotowości (górze / dół)</b>  Pozycja stopki, kiedy wciśnięty jest przycisk gotowości, jest ustawiona.  Stopka na górze:   Stopka na dole: </p>	—	—	Podnoszenie stopki
U22	<p><b>Wybór pozycji stopki w czasie ukończenia pierwszego cyklu (górze / dół)</b>  Pozycja stopki, kiedy ukończony zostanie pierwszy cykl, jest ustawiona.  Stopka na górze:   Stopka na dole: </p>	—	—	Podnoszenie stopki
U23	<p><b>Spowolnienie ruchu obcinania nici igłowej na początku odległości</b> </p> <p>Odległość od początku szycia do</p>	0~15.0	0.1mm	1.0mm








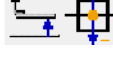





	początku zwolnionego ruchu obcinacza nici igłowej została wprowadzona.			
<b>U24</b>	<b>Spowolnienie ruchu obcinania nici szpulki na początku odległości</b> Odległość od początku szycia do początku zwolnionego ruchu obcinacza nici szpulki została wprowadzona. 	0~15.0	0.1mm	1.5mm
<b>U25</b>	<b>Urządzenie aktualizacji licznika</b> Urządzenie do aktualizacji licznika szycia jest ustawione. 	1~30	1	1
<b>U26</b>	<b>Całkowita ilość ściągów „z” / „bez”</b> z:  bez: 	—	—	Bez
<b>U27</b>	<b>Czas</b>	—	—	—


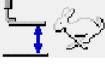





### 【Parametry użytkownika K】

Nr	Element	Zakres ustawień	Edycja jednostki	Ekran początkowy
<b>K01</b>	<b>Wybór pedału</b> Typ pedału jest ustawiony. Podwójny pedał:  1 pedał (bez pozycji pośredniej):  1 pedał (z pozycją pośrednią): 	—	—	Podwójny pedał
<b>K02</b>	<b>Zmiany ustawień parametrów (dozwolone / wzbronione)</b> Dozwolone zmiany danych szycia i danych pamięci są ustawione. Zmiany dozwolone:  Zmiany wzbronione: 	—	—	Zmiany dozwolone
<b>K03</b>	<b>Funkcja wyboru rodzaju stopki (dozwolone / wzbronione)</b> Zakaz zmian elementu U14 Rodzaj stopki, jest ustawiony. Zmiany dozwolone:  Zmiany wzbronione: 	—	—	Zmiany dozwolone
<b>K04</b>	<b>Poziom wyboru kształtu szycia</b> Numer kształtu szycia, który ma zostać wyszyty, może być zwiększany. (Maksymalnie 30 kształtów)	—		12 kształtów

	12 kształtów:  20 kształtów:  30 kształtów: 			
<b>K05</b>	<b>Moc noża obcinającego tkaninę</b>  Wyjściowa moc noża tnącego tkaninę jest ustawiona. 0: min moc → 3: max moc	0~3	1	2
<b>K06</b>	<b>Wybór typu maszyny</b>  Typ głowicy maszyny jest ustawiony. 0: typ standard 1: typ suchej głowicy	0~1	1	0 (typ standard)
<b>K07</b>	<b>Ustawienie prędkości maksymalnego ograniczenia prędkości</b>  Maksymalna prędkość maszyny do szycia może być ograniczona. Jeśli element K06 Wybór typu maszyny, jest ustawiony na 1 – typ suchej głowicy, maksymalna prędkość jest automatycznie ograniczona do 3300rpm.	400~4200	100rpm	3600rpm
<b>K08</b>	<b>Kompensacja niepewności naprężenia nici igłowej</b>  Wyjściowa wartość naprężenia nici igłowej jest całkowicie zrównoważona i skompensowana.	-30~30	1	0
<b>K09</b>	<b>Zmiana wartości czasu wyjściowego naprężenia nici igłowej</b> Kiedy dane związane z naprężeniem nici igłowej są zmienione, zmiana wartości wyjściowej trwa tak długo, jak czas konfiguracji. Brak wyjściowego czasu:  Wyjściowy czas uruchamiania systemu: 	0~20	1s	0s
<b>K10</b>	<b>Funkcja wyszukiwania źródła błędu za każdym razem</b> Wyszukiwanie źródła błędu jest wykonywane po zakończeniu szycia. Brak:  Po zakończeniu szycia:  Po zakończeniu cyklu: 	—	—	Bez wyjścia



<b>K11</b>	<b>Podnoszenie igły przez ruch przeciwny</b> <b>Skuteczny / nieskuteczny</b> Kiedy element U01 Maksymalna pozycja dźwigni stopki jest ustawiony na 14.0mm lub więcej, ruch podnoszenia igły przez ruch przeciwny jest automatycznie wykonywany, a maszyna zatrzymuje się. Dozwolona jest zmiana ustawień tego ruchu. Dozwolone podnoszenie igły przez ruch przeciwny:   Wzbronione podnoszenie igły przez ruch przeciwny: 	—	—	Skuteczny
<b>K12</b>	<b>Ustawienie czasu opuszczania noża elektromagnetycznego</b> 	25~100	5ms	35
<b>K13</b>	<b>Ustawienie czasu podnoszenia noża elektromagnetycznego</b> 	5~100	5ms	15
<b>K14</b>	<b>Czas opuszczania noża cylindrycznego (opcjonalnie)</b> 	5~300	5ms	50
<b>K15</b>	<b>Kompensacja transportu Y pochodzącego od silnika</b> 	-120~400	1 impuls (0.025mm)	0
<b>K16</b>	<b>Kompensacja igieł biegunowych pochodzących od silnika</b> 	-10~10	1 impuls (0.05mm)	0
<b>K17</b>	<b>Kompensacja dźwigni stopki pochodzącej od silnika</b> 	-100~10	1 impuls (0.05mm)	0
<b>K18</b>	<b>Wyświetlenie / brak wyświetlenia bezpośredniego przycisku</b> Wyświetlenie:  Brak wyświetlenia: 	—	—	Brak wyświetleń
<b>K19</b>	<b>Obcinanie nici na drodze ściegu ciągłego Dozwolone / wzbronione</b> Dozwolone:  Wzbronione: 	—	—	Dozwolone
<b>K20</b>	<b>Przełączenie mocy wtórnej noża tnącego tkaninę</b>  Ten element ustawia wyjściową moc w czasie powrotu noża tnącego tkaninę.	0~3	1	3

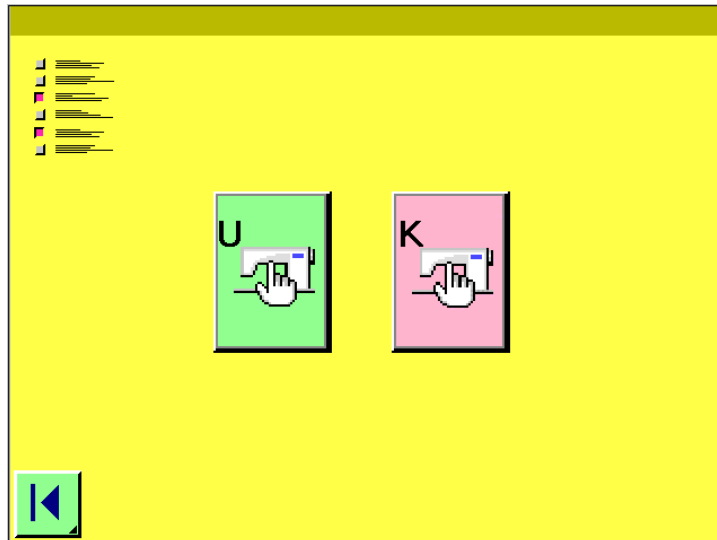
<b>K21</b>	<b>Wysokość zwalniana obcinacza nici szpulki na początku szycia</b>  Ten element ustawia wysokość zwalniania obcinacza nici szpulki na początku szycia.	0~15	1 impuls	8
<b>K22</b>	<b>Wybór prędkości dźwigni stopki</b>  Ten element ustawia prędkość dźwigni stopki.	1~3	—	2
<b>K23</b>	<b>Automatyczne zamknięcie ekranu LCD bez operacji na ekranie dotykowym Dozwolone / wzbronione</b> Zmiany dozwolone:  Zmiany wzbronione: 	—	—	Dozwolone
<b>K51</b>	<b>Tryb regulacji obcinacza nici igłowej</b> 	—	—	—
<b>K52</b>	<b>Tryb regulacji obcinacza nici szpulki</b> 	—	—	—
<b>K53</b>	<b>Test stanu wejściowego</b> 	—	—	—
<b>K54</b>	<b>Numer wersji</b> <i>Ver</i>	—	—	—

## 14) OBJAŚNIENIA DOTYCZĄCE MNOGICH RUCHÓW NOŻA



Maszyna do szycia może automatycznie dynamizować mnogie ruchy noża i dziurki dłuższe niż rozmiar noża ustawiony na panelu operacyjnym. Wybierz i użyj tej funkcji, kiedy chcesz wyszyć różne kształty, bez konieczności wymiany noża.

【Szczegóły operacji】 :

- 1 Nacisnąć przycisk parametrów użytkownika **U&K** na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika>. Patrz: rysunek 14.1.

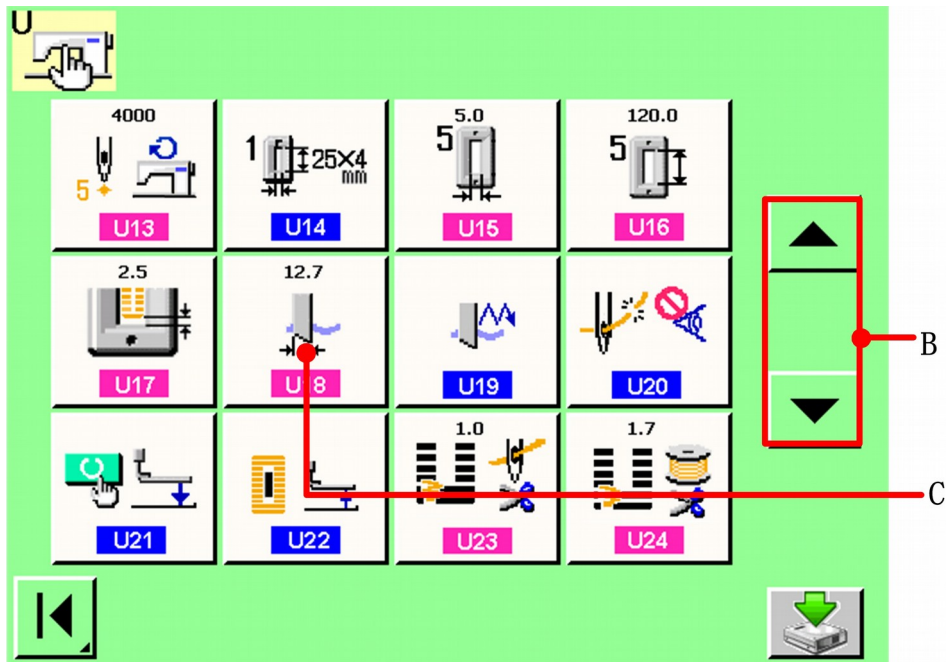


Rysunek 14.1

- 2 Nacisnąć przycisk , a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika U>. Nacisnąć przycisk przewijania góra / dół  (B), a wybrany zostanie przycisk rozmiaru noża tnącego tkaninę (C).



Wyświetlony zostanie ekran wprowadzania rozmiaru noża tnącego tkaninę.



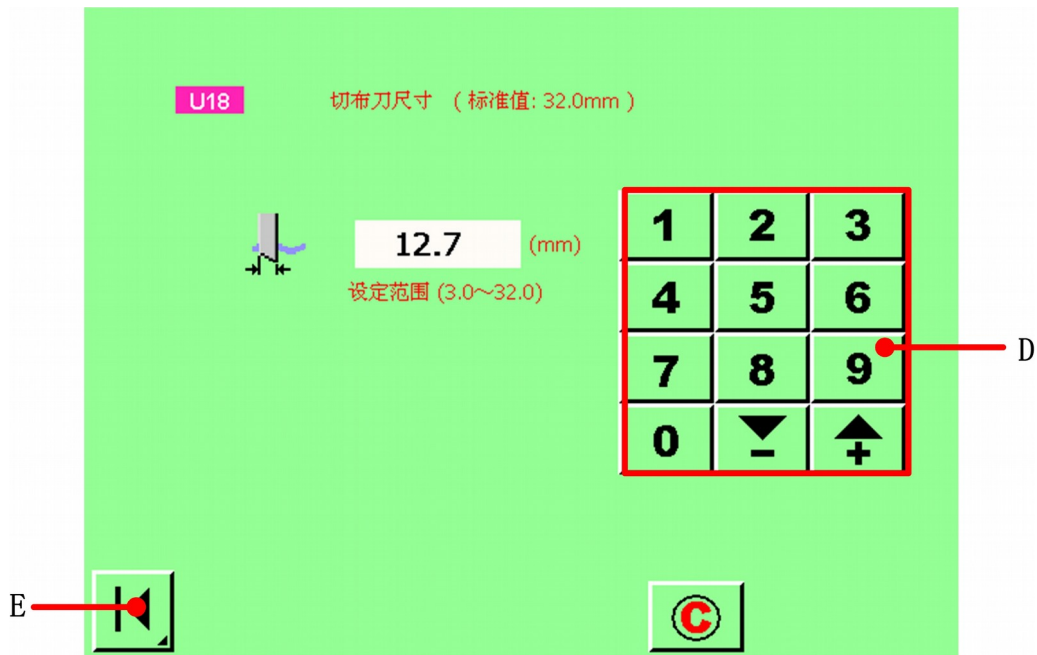
Rysunek 14.2

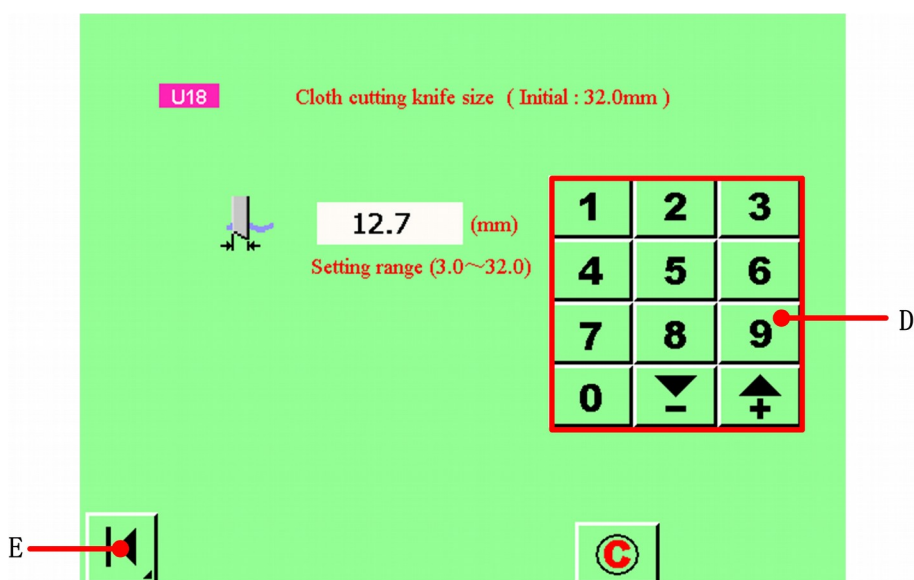
3

### Wprowadzenie rozmiaru noża tnącego tkaninę

Nacisnąć jeden z przycisków na klawiaturze numerycznej (D) i wprowadzić rozmiar noża tnącego tkaninę.

1	2	3
4	5	6
7	8	9
0	▼	▲





Rysunek 14.3

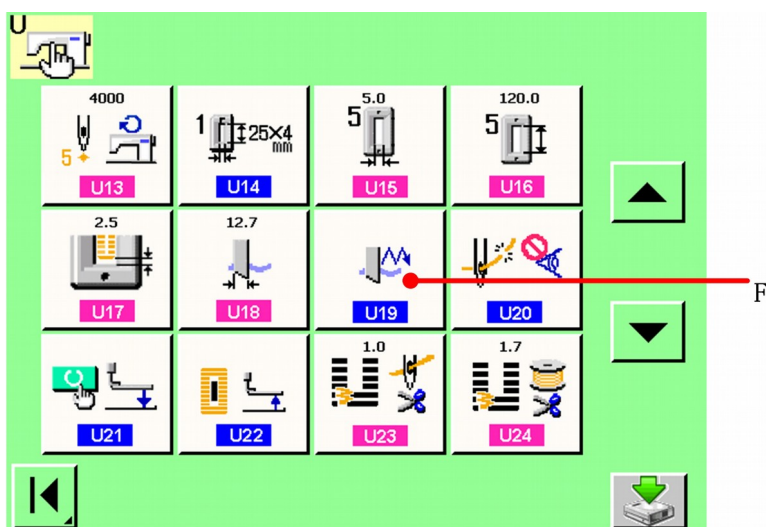
4

#### Określenie rozmiaru noża tnącego tkaninę

Kiedy zmiana danych parametrów użytkownika zostanie zakończona, nacisnąć przycisk E. Ekran wprowadzania rozmiaru noża tnącego tkaninę zostanie zamknięty, a wprowadzanie zmian zostanie zakończone. Następnie ekran powróci do <parametrów użytkownika 1>.

5

#### Wybór U19 Funkcja mnogich ruchów noża tnącego tkaninę.



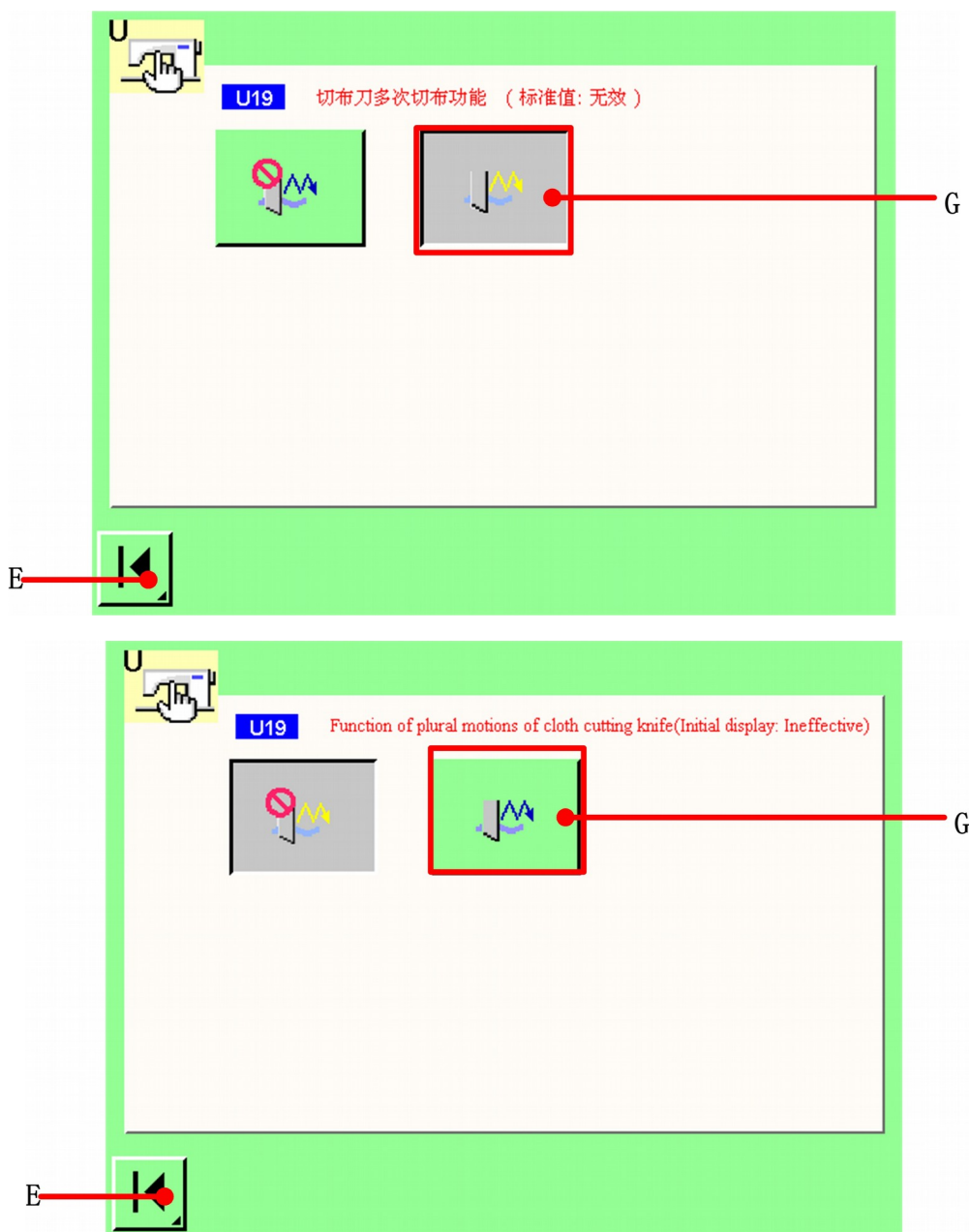
Rysunek 14.4

Nacisnąć przycisk przewijania góra / dół, wybrać przycisk U19 „funkcja mnogich ruchów noża tnącego tkaninę” (F). Zostanie wyświetlony ekran wyboru funkcji mnogich ruchów noża tnącego tkaninę.

6

### Włączenie skuteczności funkcji mnogich ruchów noża tnącego tkaninę.


Należy wcisnąć przycisk skuteczności (G).



Rysunek 14.5

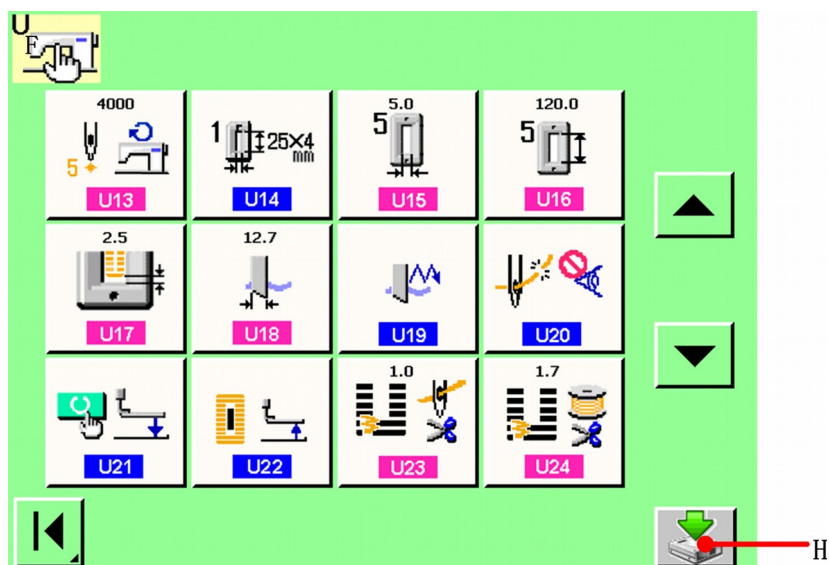
7

### Zakończenie ustawiania funkcji mnogich ruchów noża tnącego tkaninę.

Kiedy wcisnięty jest przycisk „powrót”  (E), ekran funkcji mnogich ruchów noża tnącego tkaninę zostaje zamknięty i wybór tej funkcji zostaje zakończony. Następnie system powraca do ekranu <parametry użytkownika 1>.

8

### Określenie rozmiaru noża tnącego tkaninę i funkcji mnogich ruchów noża tnącego tkaninę.



Rysunek 14.6

Nacisnąć przycisk „zapisz” (H), aby potwierdzić wybór rozmiaru noża tnącego tkaninę oraz funkcji mnogich ruchów noża tnącego tkaninę.

## 15) CZYTANIE, OPEROWANIE I ZARZĄDZANIE PLIKAMI

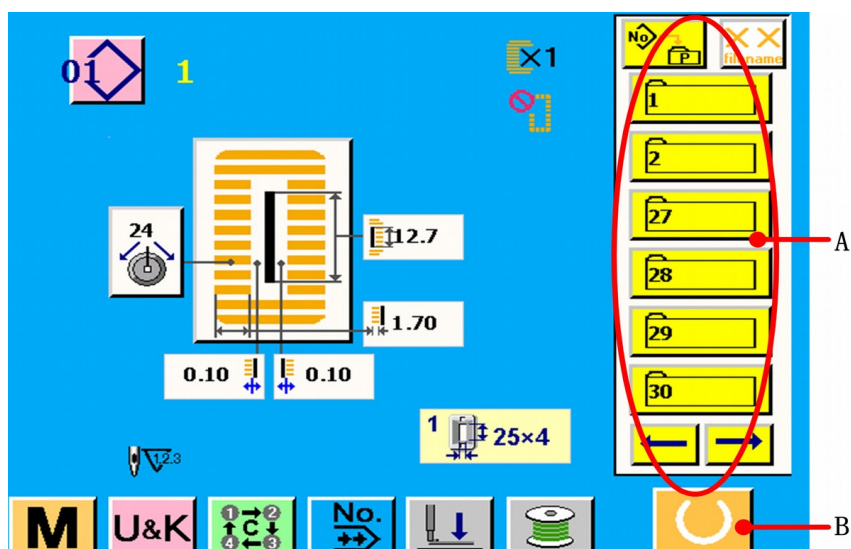
### 15.1 Czytanie i operowanie plikami

【Szczegóły operacji】 :

1

#### Wybór pliku w obszarze A menu plików.

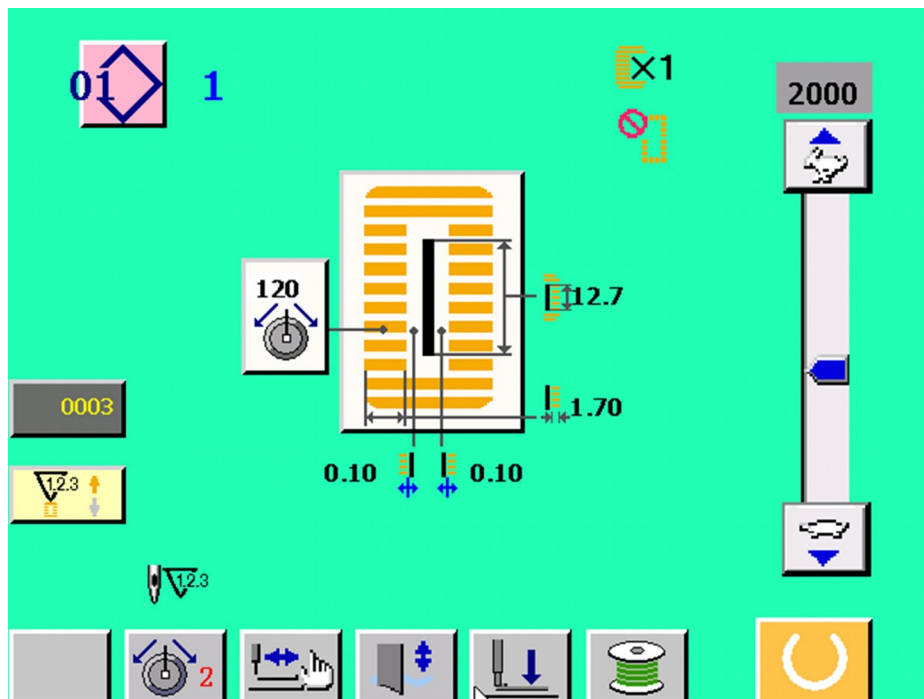
Jeżeli dany plik nie znajduje się w aktualnie wyświetlanym obszarze, należy użyć przełącznika (← →). Na przykład, kiedy wybrano plik z numerem 1, należy nacisnąć tylko przycisk nr 1 ( ), a system automatycznie otworzy ten plik.



Rysunek 15.1

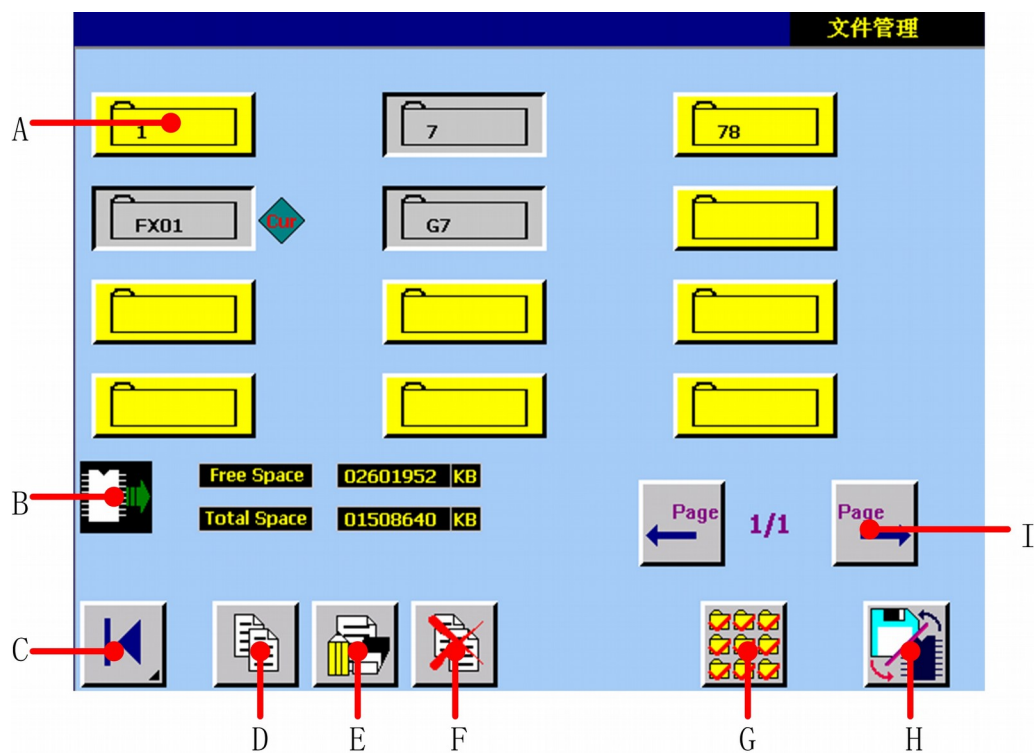
2

Nacisnąć przycisk gotowości (B), a system przejdzie do ekranu szycia. Ustawić produkt szycia na odcinku stopki, operować pedałem, aby uruchomić maszynę i rozpocząć szycie.

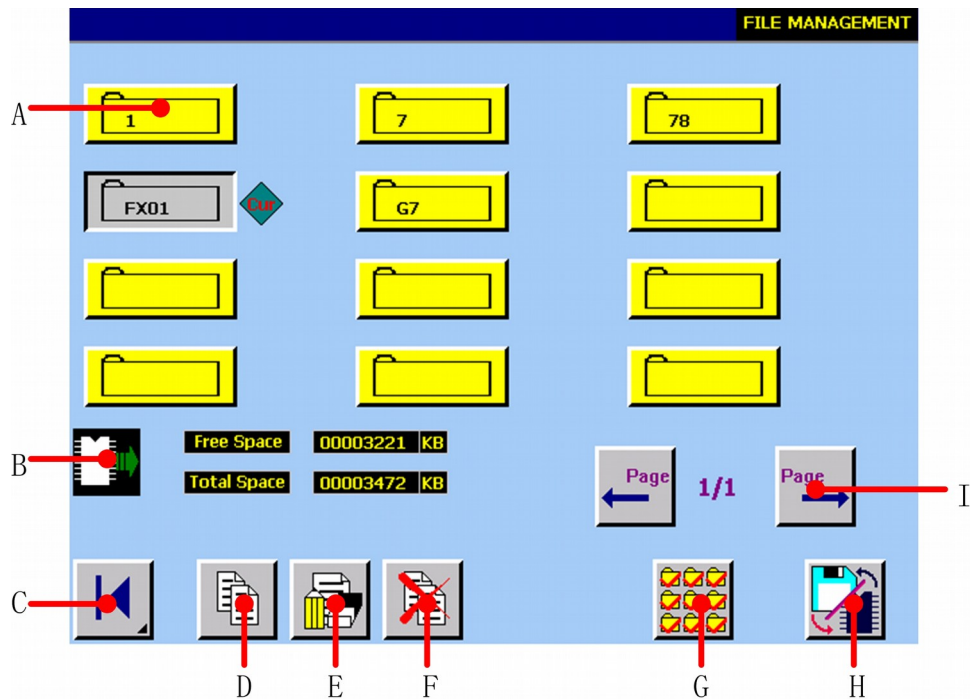


Rysunek 15.2

## 15.2 Zarządzanie plikami









Rysunek 15.3

**A Przycisk pliku.**

Nacisnąć któryś z przycisków pliku, np.  oznaczony .

**B Wyświetlenie aktualnego dysku.**

(Karta CF  / dysk zewnętrzny )

**C Przycisk „powrót”. Powraca do ekranu menu głównego.**


**D Kopiowanie wielu plików w tym samym czasie.**

**E Kopiowanie lub zmiana nazwy pojedynczego pliku.**

**F Usuwanie pliku.**

**G Wybór wszystkich plików z aktualnego dysku.**

**H Przełącznik dysków wewnętrznych.**

(Karta CF  / dysk zewnętrzny  [USB])

**I Przycisk zmiany stron góra / dół.**

### 15.2.1 Kopiowanie wielu plików


Ta funkcja ułatwia kopiowanie wielu plików na lokalnym komputerze PC.

【Szczegóły operacji】：

- 1 Wybór pliku, który chcesz skopiować. (Patrz: rysunek 15.4).

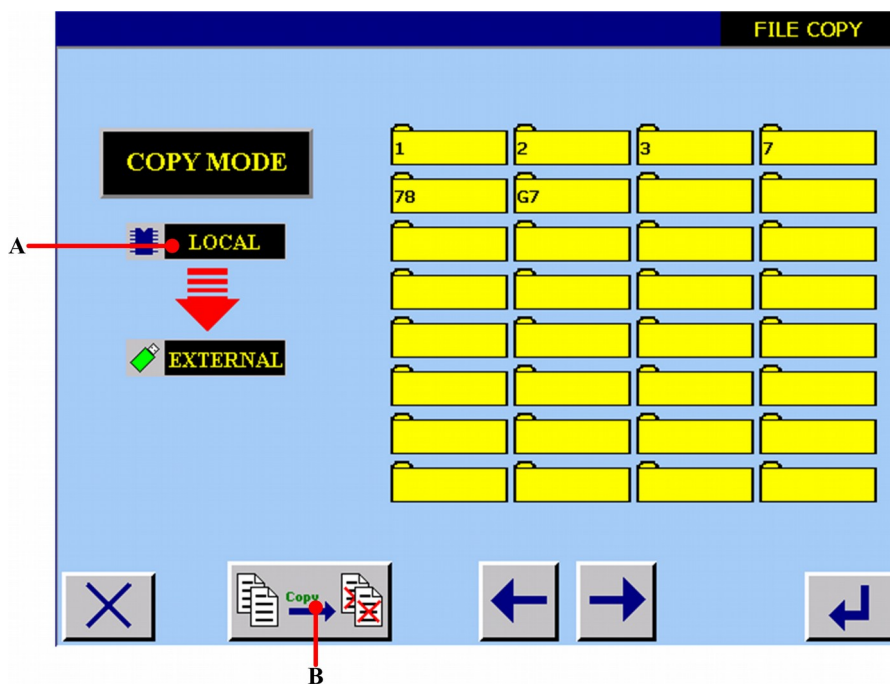


Rysunek 15.4

Numery plików: 1, 2, 3, 7 i G7 na ekranie są wybrane. (Plik z ).


2

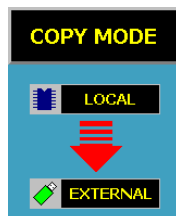
Nacisnąć przycisk , a system przejdzie do ekranu <kopiowanie wielu plików>.




Rysunek 15.5

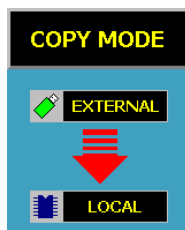
#### A Tryb kopiowania.

Jeżeli wybrany plik na powyższym ekranie jest przechowywany w pamięci wewnętrznej lokalnego komputera PC (, oznaczenie pamięci wewnętrznej), tryb kopiowania sugeruje ekran <kopiowanie wielu danych>, tak jak pokazano na rysunku 15.6.





Rysunek 15.6

Jeżeli wybrany plik na powyższym ekranie jest przechowywany w pamięci zewnętrznej lokalnego komputera PC (, oznaczenie pamięci zewnętrznej), tryb kopiowania sugeruje ekran <kopiowanie wielu danych>, tak jak pokazano na rysunku 15.7.




Rysunek 15.7

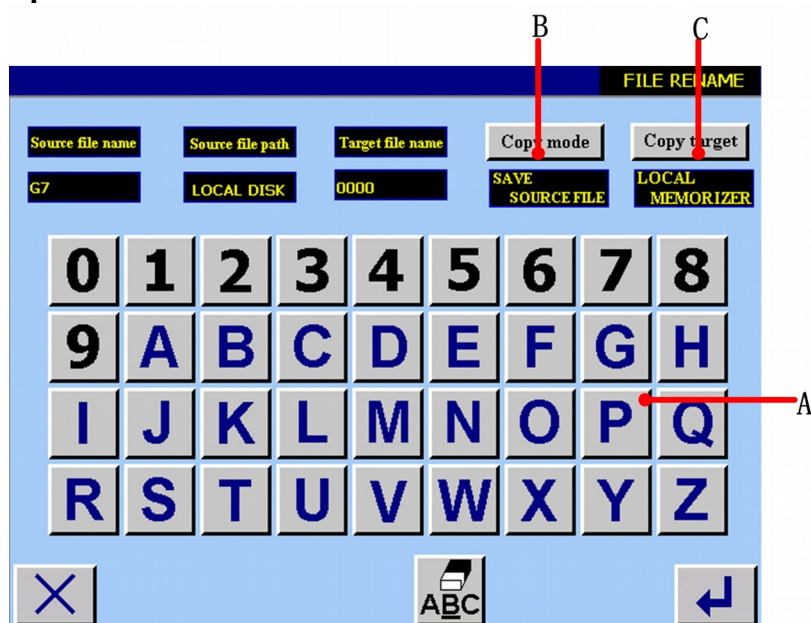
- B  Wybór pokrycia homonimicznych danych. Oznacza to, że spełniają wszystkie zasady pokrycia.
-  Wybór braku pokrycia homonimicznych danych. Oznacza to, że jeżeli plik jest homonimiczny, system go nie skopiuje; jeżeli nie jest – system go skopiuje.

3 Koniec ustawień, nacisnąć , aby zatwierdzić.

### 15.2.2 Zmiana nazwy pliku

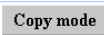
【Szczegóły operacji】 :


1 Na ekranie zarządzania plikami, wybrany jest jeden plik. Na rysunku 15.4 wybrany jest plik G7, jako plik aktualny. Nacisnąć przycisk , a wyświetlony zostanie ekran kopiowania plików.



Rysunek 15.8

A Należy używać przycisków numerycznych i alfabetycznych, aby wprowadzić nazwę docelowych danych. Oznacza to, wprowadzenie nazwy kopiowanego pliku.

B Użyć , aby wybrać, czy przechowywać pliki źródłowe, czy nie. Jeżeli wybrane zostanie przechowywanie plików, zrealizowana będzie funkcja kopiowania; jeżeli wybrane zostanie usuwanie plików źródłowych, zrealizowana będzie funkcja zmiany nazwy.

C Użyć , aby wybrać docelowy plik do skopiowania. Jeżeli wybrana zostanie pamięć lokalna PC, system przechowa pliki źródłowe w pamięci wewnętrznej; jeżeli wybrana zostanie pamięć zewnętrzna, system przechowa skopiowane pliki na USB.

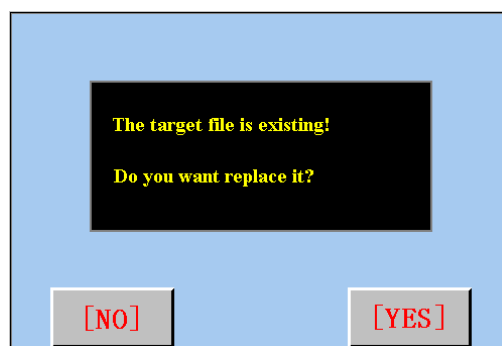
2 Koniec ustawień, nacisnąć , aby zatwierdzić.

Jeżeli operacja powiedzie się, wyświetlony zostanie ekran <operacja powiodła się>, taki jak pokazano na rysunku 15.9.



Rysunek 15.9

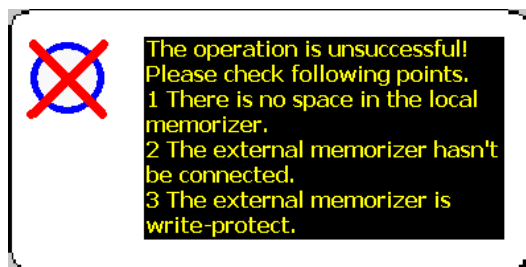
Jeżeli docelowy plik i rejestr plików mają taką samą nazwę, wyświetlony zostanie ekran, taki jak pokazano na rysunku 15.10.



Rysunek 15.10

Nacisnąć przycisk **[YES]**, aby zamienić; nacisnąć przycisk **[NO]**, aby powrócić do ekranu <zarządzanie plikami>.

Jeżeli operacja nie powiedzie się, zostanie wyświetlony ekran <operacja nie powiodła się>, taki jak pokazano na rysunku 15.11.

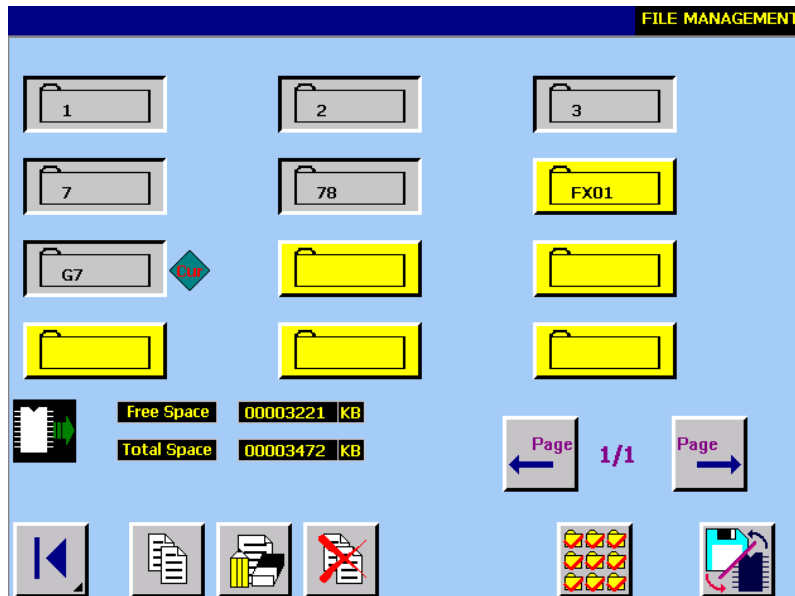


Rysunek 15.11


### 15.2.3 Usuwanie pliku

【Szczegóły operacji】 :

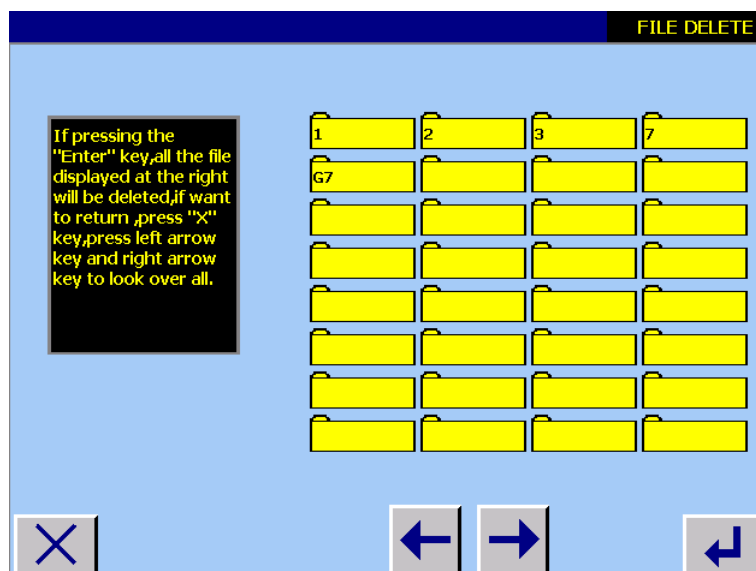
- 1 Nacisnąć przycisk pliku, który ma zostać usunięty, a wyświetlony zostanie ekran, taki jak na rysunku 15.12.



Rysunek 15.12

Numery plików: 1, 2, 3, 7 i G7 na ekranie są wybrane. (Plik z ).

- 2 Nacisnąć przycisk , aby przejść do ekranu <usuwanie pliku>.



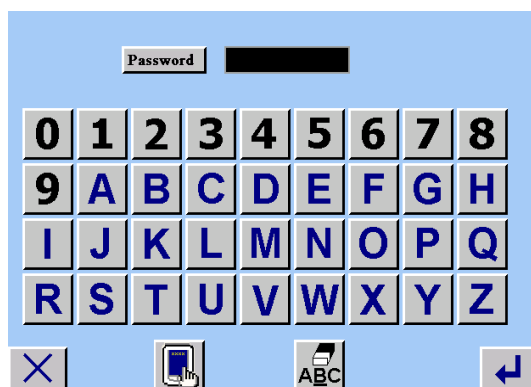
Rysunek 15.13

- 3 Nacisnąć przycisk , aby ustawić usuwanie.


## 16) WYKONANIE PRZEŁĄCZANIA WERSJI CHIŃSKIEJ I ANGIELSKIEJ

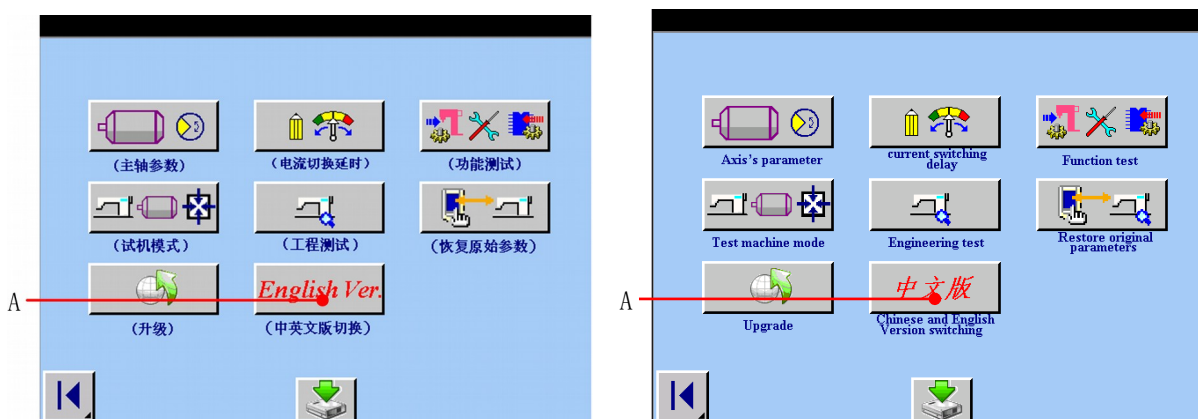
Ekran maszyny może być wyświetlany w wersji polskiej i angielskiej; można ją wybrać stosownie do własnych preferencji.

- 1 Nacisnąć przycisk **M** na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <wprowadzanie hasła>. (Patrz: rysunek 16.1).




Rysunek 16.1

Naciskając odpowiednie przyciski na klawiaturze numerycznej, wprowadzić hasło: 179000, następnie naciskając przycisk , przejść do ekranu <parametry systemu>. Patrz: rysunek 16.2.

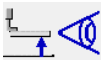







Rysunek 16.2













- 2 Nacisnąć przycisk A, aby włączyć wersję chińską lub angielską.









- 3 Nacisnąć , aby powrócić do menu głównego.









17) LISTA KODÓW BŁĘDÓW


Kod błędu		Opis błędu	Sposób naprawy	Miejsce naprawy
E023		<b>Wykrywanie wykroczeń silnika przy podnoszeniu stopki</b> Kiedy wykryte zostanie wykroczenie silnika w czasie podnoszenia stopki, czujnik przechodzi do początku operacji.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E302		<b>Potwierdzenie przechylenia głowicy maszyny</b> Kiedy maszyna jest przechylona, czujnik wyłącza się.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	Ekran menu głównego
E304		<b>Błąd czujnika noża tnącego tkaninę</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	—
E489		<b>Błąd rozmiaru noża</b> Kiedy rozmiar noża jest większy niż rozmiar noża tnącego tkaninę.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran wprowadzania danych szycia S02 U18
E495		<b>Błąd rozmiaru stopki (kierunek szerokości: tylko prawy)</b> Kiedy dane ściegów przekraczają rozmiar tylko prawej strony rozmiaru stopki.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran wprowadzania danych szycia S03 S05 S06
E496		<b>Błąd rozmiaru stopki (kierunek szerokości: tylko lewy)</b> Kiedy dane ściegów przekraczają rozmiar tylko lewej strony rozmiaru stopki.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran wprowadzania danych szycia S04 S05



E498		<b>Błąd rozmiaru stopki (kierunek szerokości: prawy i lewy)</b> Kiedy dane ściegów przekraczają rozmiar prawej i lewej strony rozmiaru stopki.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran wprowadzania danych szycia 
E499		<b>Błąd rozmiaru stopki (kierunek długości: tylny)</b> Kiedy dane ściegów przekraczają rozmiar tylnej strony rozmiaru stopki.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran wprowadzania danych szycia 
E501		<b>Alarm przekroczenia obszaru limitu osi X</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E502		<b>Alarm przekroczenia obszaru limitu osi Y</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E503		<b>Błąd obcinacza nici igłowej w pozycji wyjściowej</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E504		<b>Błąd obcinacza nici szpulki w pozycji wyjściowej</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E505		<b>Wyjściowa pozycja stopki nie została odnaleziona</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E506		<b>Błąd pozycji wyjściowej na obszarze osi głównej</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E507		<b>Alarm powrotu do pozycji wyjściowej na osi X</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E508		<b>Alarm powrotu do pozycji wyjściowej na osi Y</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego

E509		<b>Alarm danych kierunku na osi X</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Poprzedni ekran
E510		<b>Alarm danych kierunku na osi Y</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Poprzedni ekran
E511		<b>Błąd łączności karty kontrolnej</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	Poprzedni ekran
E512		<b>Dane kierunku osi Y są negatywne</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Zapisać dane i skontaktować się z producentem.	—
E600		<b>Błąd szerokości oczka</b> Kiedy szerokość oczka jest większa niż jego długość	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran wprowadzania danych szycia 
E735		<b>Alarm napędu osi głównej</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	—
E736		<b>Wykrywanie wykroczeń kodera osi głównej</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	—

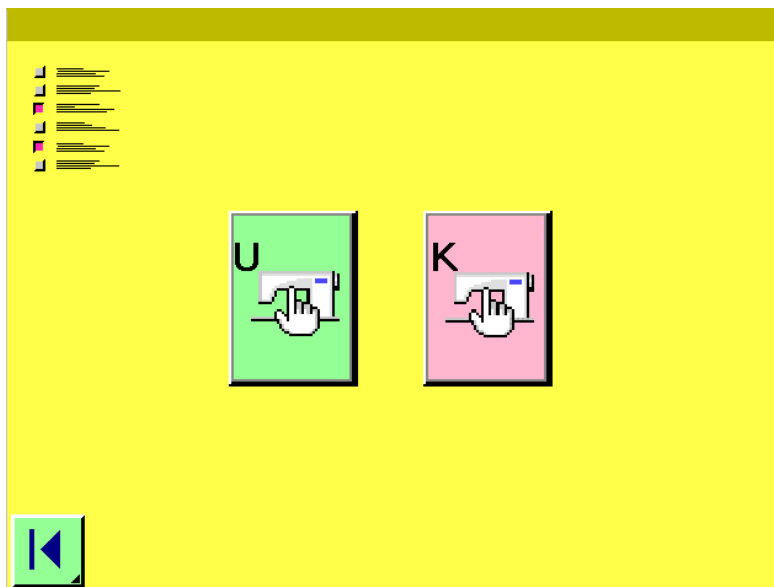
E801		<b>Alarm napędu osi X</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E802		<b>Alarm napędu osi Y</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E803		<b>Alarm pozycji wyjściowej obcinacza nici igłowej</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E804		<b>Alarm pozycji wyjściowej obcinacza nici szpulki</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E805		<b>Alarm napędu osi stopki</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E806		<b>Alarm błędu FPGA</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E807		<b>Alarm błędu pamięci DSP</b>	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić.	Ekran menu głównego
E915		<b>Błąd łączenia z hostem pisania komputerowego</b> Kiedy występuje nieprawidłowość przy połączeniu.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	—
E916		<b>Błąd uwolnienia danych komputerowych</b> Kiedy występuje nieprawidłowość przy połączeniu.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	—
E917		<b>Odmowa inicjalizacji połączenia</b>	Nacisnąć przycisk	—

		Kiedy występuje nieprawidłowość przy połączeniu.	„zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	
E999		<b>Kiedy nóż tnący tkaninę nie powraca</b> Kiedy nóż tnący tkaninę nie powraca po upływie określonego czasu.	Nacisnąć przycisk „zamknij”, aby powrócić. Można ponownie uruchomić po zresetowaniu.	—


## 18) WYŚWIETLANIE WERSJI INFORMACJI

1

Nacisnąć przycisk parametrów użytkownika **U&K** na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika>. Patrz: rysunek 18.1.



Rysunek 18.1

Nacisnąć przycisk , a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika 2>. Patrz: rysunek 18.2.



Rysunek 18.2

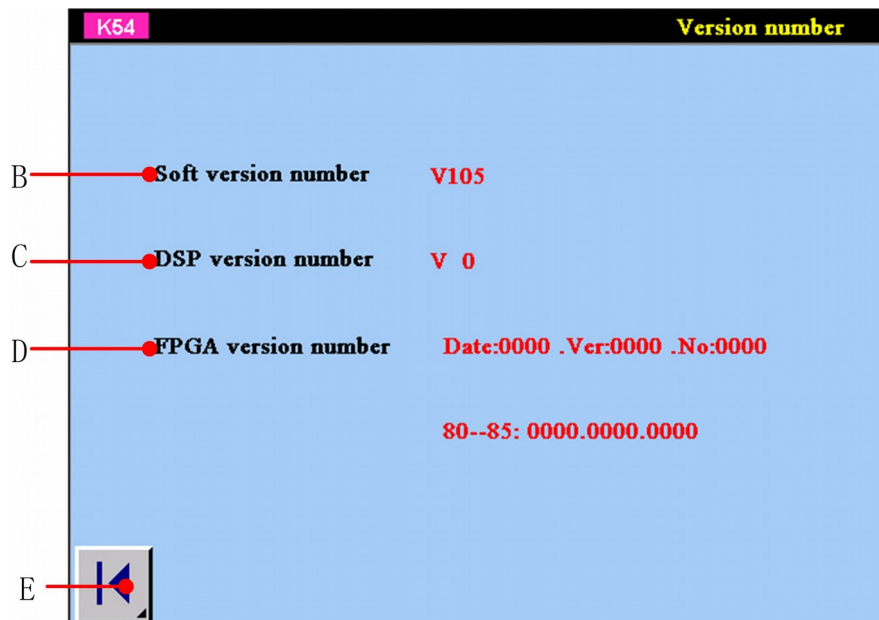
Kiedy wciśnięty jest przycisk A, wyświetlona zostaje wersja informacji.  
 Wersja informacji, która jest obecnie używana, zostaje wyświetlona na ekranie wersji informacji.

**B:** Lekka wersja numeryczna

**C:** Wersja numeryczna DSP

**D:** Wersja numeryczna FPGA

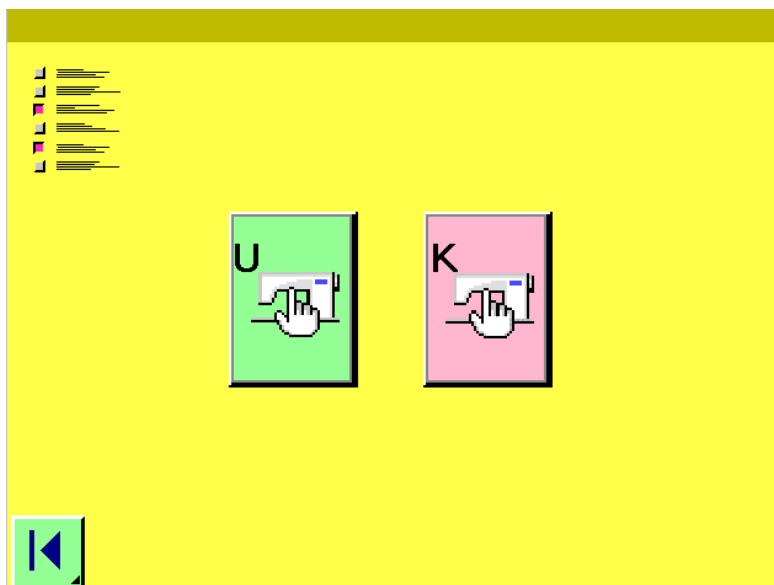
Nacisnąć przycisk E, aby wyjść z tego ekranu.



## 19) KORZYSTANIE ZE SPRAWDZENIA PROGRAMU

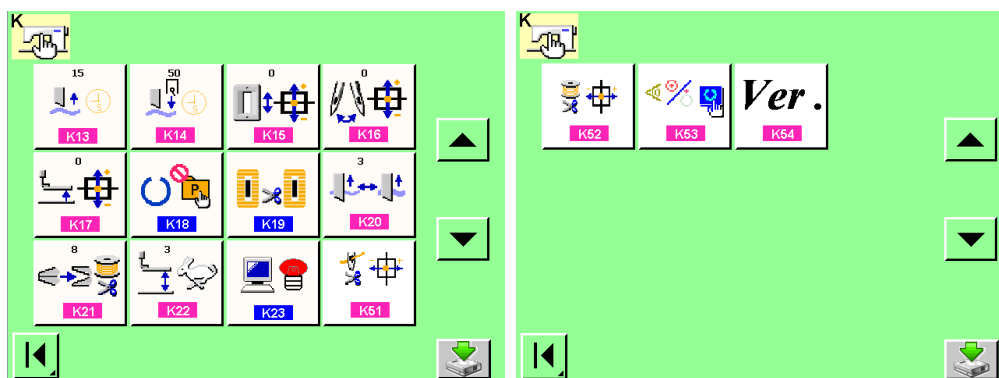
### 19.1 Wyświetlenie ekranu sprawdzenia programu

Nacisnąć przycisk parametrów użytkownika **U&K** na ekranie menu głównego, a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika>. Patrz: rysunek 19.1.



Rysunek 19.1

Nacisnąć przycisk **K**, a wyświetlony zostanie ekran <parametry użytkownika 2>. Patrz: rysunek 19.2.



Rysunek 19.2

Istnieją 3 poniższe elementy przy sprawdzeniu programu:

**K51**

Tryb regulacji obcinacza nici igłowej → Odnieść się do 19.2 Wykonywanie obcinania nici igłowej

**K52**

Tryb regulacji obcinacza nici szpulki → Odnieść się do 19.3 Wykonywanie obcinania nici igłowej

**K53**

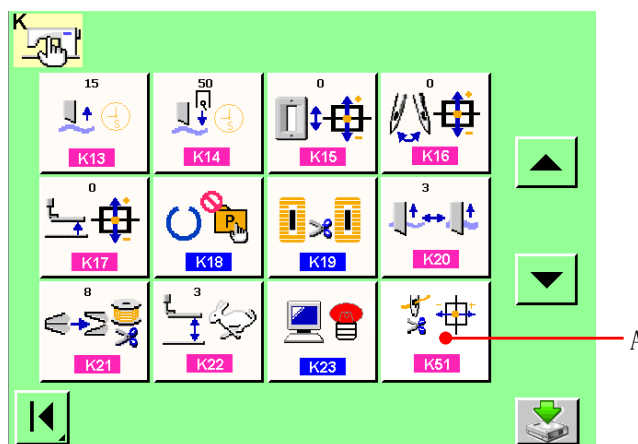
Wprowadzenie testu stanu → Odnieść się do 19.4 Wykonywanie testu stanu

## 19.2 Wykonywanie regulacji trybu obcinacza nici igłowej

1

### Wyświetlenie ekranu regulacji trybu obcinacza nici igłowej

Kiedy przycisk regulacji trybu obcinacza nici igłowej (A), jest wciśnięty, zostaje wyświetlony ekran regulacji trybu obcinacza nici igłowej.



2

### Wykonanie regulacji obcinacza nici igłowej

Kiedy wciśnięty jest przycisk operacji (B), obcinacz nici igłowej zostaje wprawiony w ruch i przesuwa się do poniższej pozycji, a na wyświetlaczu zostaje zobrazowana ta pozycja (C).

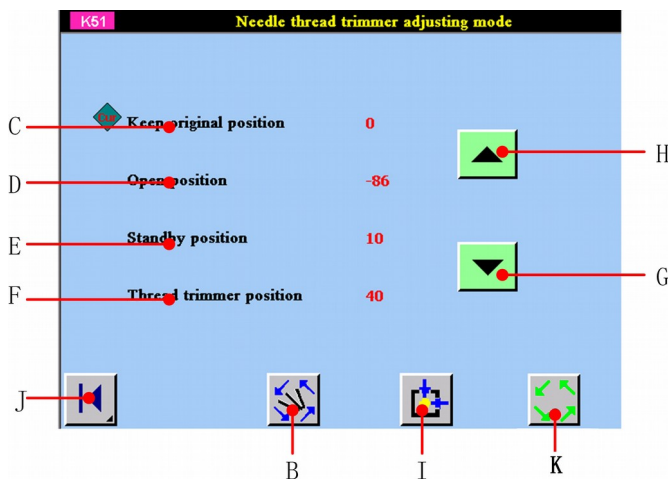
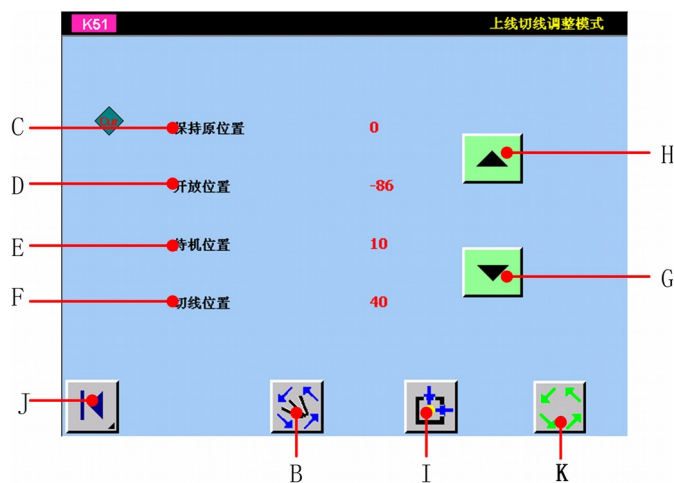
**C: Pozycja zatrzymania nici (początkowa wartość: 0 drgań)**

**D: Pozycja zwalniania (początkowa wartość: -86 drgań)**


**E: Pozycja wyczekiwania (początkowa wartość: 10 drgań)**

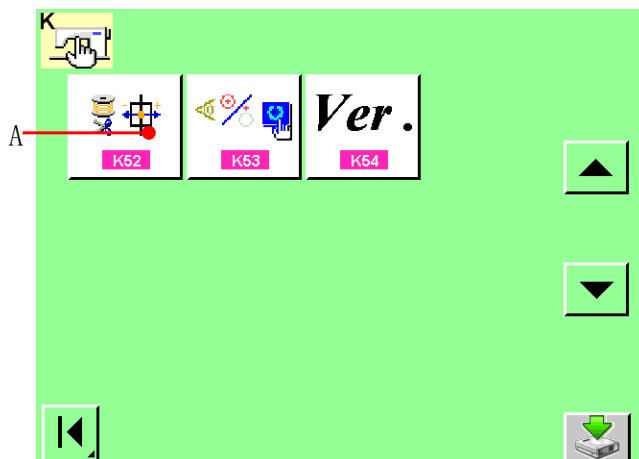
**F: Pozycja obcinania nici (początkowa wartość: 40 drgań)**



Dane poszczególnych pozycji mogą być zmieniane poprzez przyciski „+” (G) i „-” (H). Kiedy wciśnięty jest przycisk rozpoznawania pochodzenia błędu (I), rozpoznanie pochodzenia błędu może być wykonane z każdej pozycji. Kiedy wciśnięty jest przycisk (K), silnik obcinania pracuje z pojedynczymi drganiami, można więc symulować proces obcinania i dokonać regulacji dogodnych funkcji obcinacza nici igłowej. Kiedy wciśnięty jest przycisk „anuluj” (J), treść zmian może być zapisana w EEPROM w głowicy maszyny, a system powróci do ekranu sprawdzenia programu.

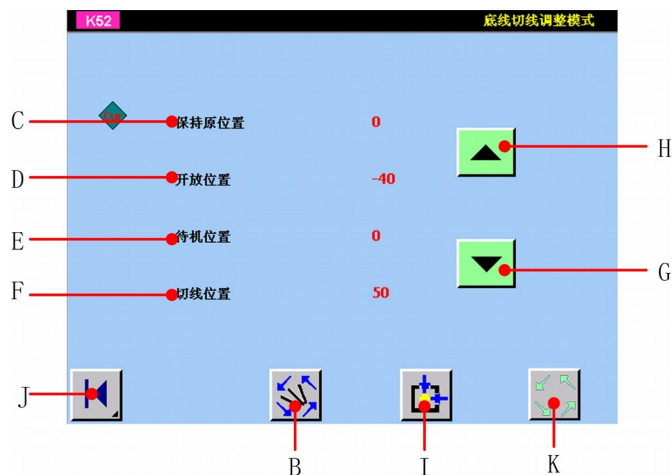


## 19.3 Wykonywanie regulacji trybu obcinacza nici szpulki






- 1 Wyświetlenie ekranu regulacji trybu obcinacza nici szpulki**  
 Kiedy przycisk regulacji trybu obcinacza nici szpulki  (A) jest wciśnięty, zostaje wyświetlony ekran regulacji trybu obcinacza nici szpulki.

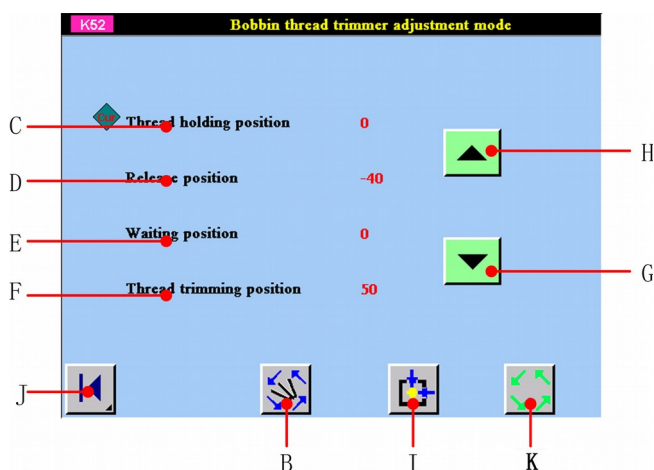


- 2 Wykonanie regulacji obcinacza nici szpulki**  
 Kiedy wciśnięty jest przycisk operacji  (B), obcinacz nici szpulki zostaje wprawiony w ruch i przesuwa się do poniższej pozycji, a na wyświetlaczu zostaje zobrazowana ta pozycja .



- C: Pozycja zatrzymania nici (początkowa wartość: 0 drgań)**  
**D: Pozycja zwalniania (początkowa wartość: -86 drgań)**  
**E: Pozycja wyczekiwania (początkowa wartość: 10 drgań)**  
**F: Pozycja obcinania nici (początkowa wartość: 40 drgań)**

Dane poszczególnych pozycji mogą być zmieniane poprzez przyciski „+”  i „-”  (G) i (H). Kiedy wciśnięty jest przycisk rozpoznawania pochodzenia błędu  (I), rozpoznanie pochodzenia błędu może być wykonane z każdej pozycji. Kiedy wciśnięty jest przycisk  (K), silnik obcinania pracuje z pojedynczymi drganiami, można więc symulować proces obcinania i dokonać regulacji dogodnych funkcji obcinacza nici szpulki. Kiedy wciśnięty jest przycisk „anuluj”  (J), treść zmian może być zapisana w EEPROM w głowicy maszyny, a system powróci do ekranu sprawdzenia programu.



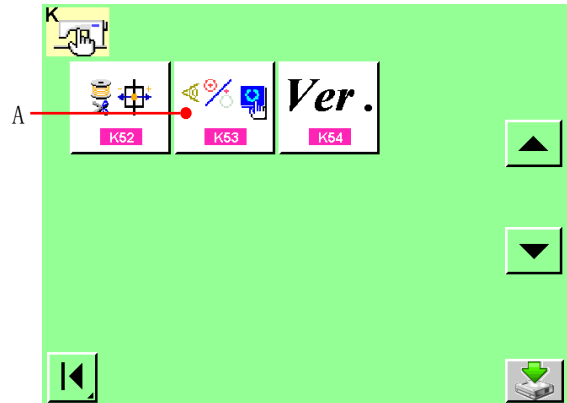


## 19.4 Wykonywanie testu stanu wejścia

1

### Wyświetlenie ekranu testu stanu wejścia

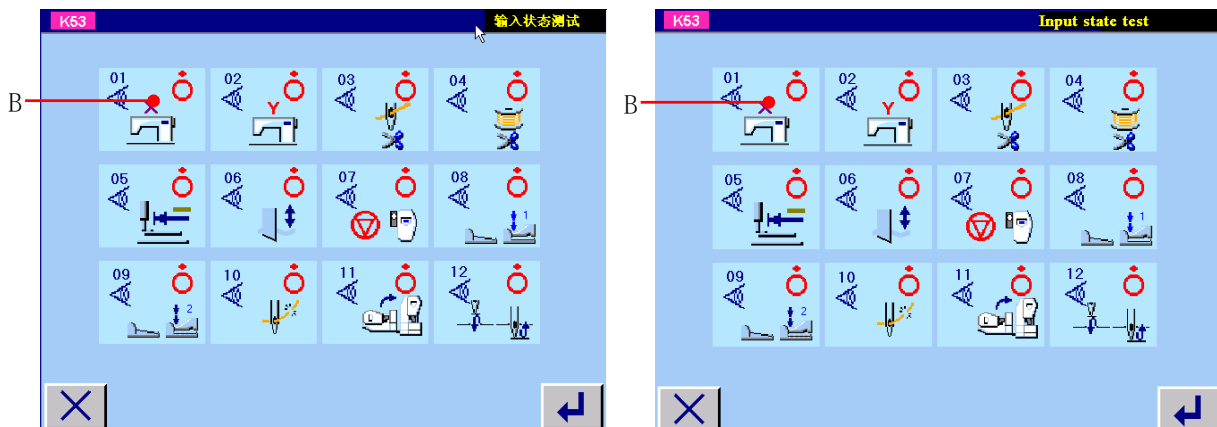
Kiedy wciśnięty jest przycisk testu stanu  (A) na ekranie sprawdzenia programu, wyświetlony zostanie ekran testu stanu. 



2

### Wykonanie testu stanu wejścia

Status wejścia z różnych czujników można sprawdzić na ekranie testu stanu wejścia. Status wejścia każdego czujnika jest wyświetlany jako B.



Na wyświetlaczu pokazywane są statusy ON / OFF, jak poniżej.

 Status ON

 Status OFF

12 rodzajów wyświetlanych czujników pokazane są poniżej.

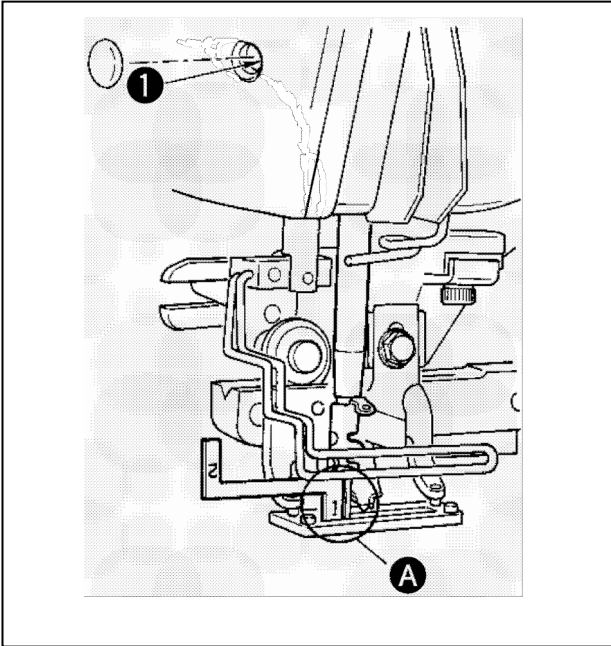
Nr	Obrazek	Opis czujnika
01		Czujnik osi X
02		Czujnik osi Y
03		Czujnik obcinacza nici igłowej
04		Czujnik obcinacza nici szpulki
05		Czujnik stopki
06		Czujnik noża tnącego tkaninę
07		Włącznik pauzy
08		Czujnik 1 pedału
09		Czujnik 2 pedału
10		Wykrywanie zerwania nici
11		Czujnik przechylenia głowicy
12		Czujnik płytki woodruff maszyny do szycia

## VI. KONSERWACJA

### 1. Regulacja związku igła - chwytacz



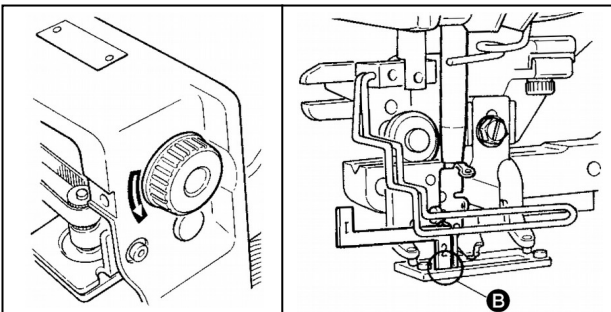
**UWAGA:**  
Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym uruchomieniem maszyny, po wyłączeniu zasilania należy upewnić się, że silnik jest w spoczynku.



Wyregulować związek igła - chwytacz, kiedy igła przechodzi przez sordek dziurki igły na płytce gardłowej.

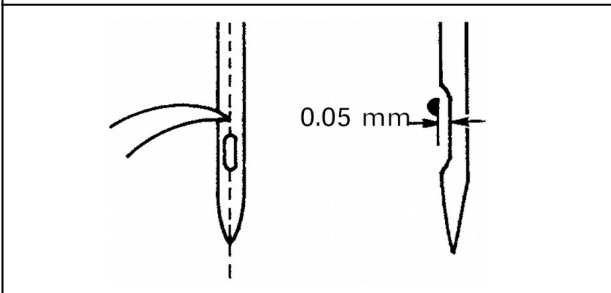
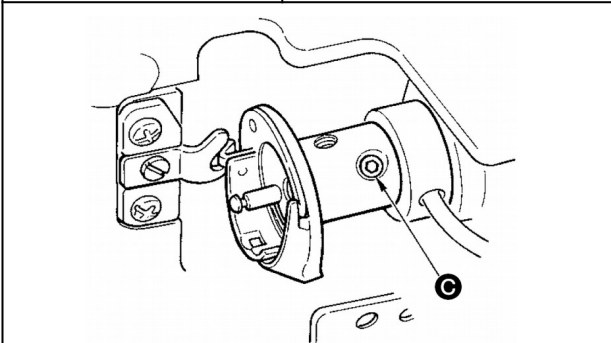
#### ( 1 ) Wysokość igielnicy

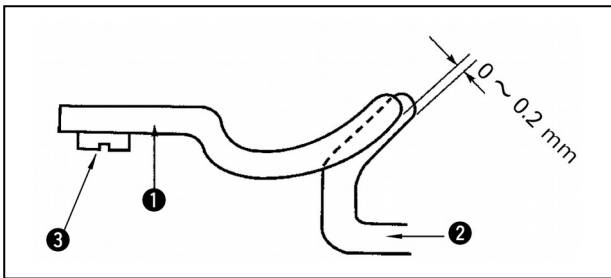
- 1) Przenieść igielnicę do najniższej pozycji.
- 2) Włożenie części [1] rozrządu miernika do szczeliny pomiędzy dolnym końcem igielnicy i płytką gardłową, przy czym dolny koniec pręta igły styka się z górną częścią [1] prowadnika.
- 3) Poluzować igielnicę przymocowaną śrubą i wyregulować wysokość igielnicy.



#### ( 2 ) Zestawić relację igły i chwytacza w następujący sposób

- 1) Obracać ręczną rolką w poprawnym kierunku podczas startu igły z jej najniższej pozycji.
- 2) Włożyć część [2] rozrządu miernika między dolną częścią igielnicy i płytką gardłową, przy czym dolna część igielnicy styka się z górną częścią [2] prowadnika.
- 3) Poluzować zestaw śrub rękawa chwytacza, wyrównać punkt łopatki chwytacza w środku oczka igły. Dokonać regulacji tak, aby pozostał zapewniony odstęp 0.05 mm między igłą i punktem łopatki chwytacza.





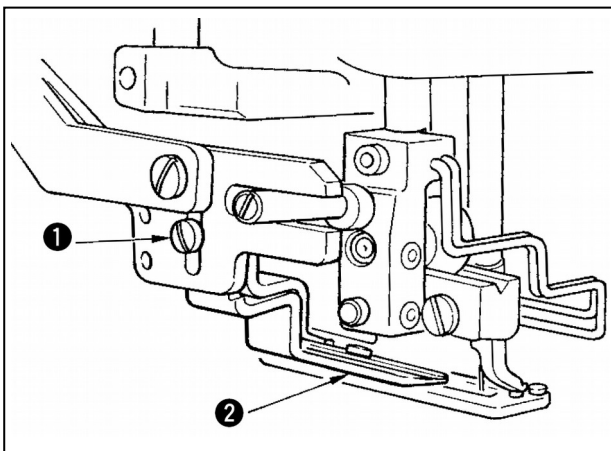
### (3) Regulacja zatyczki pozycjonera bębna

Wyregulować kontakt górnej części zatyczki pozycjonera bębna i końcówki wewnętrznej chwytacza, przy pomocy zestawu śrub, od 0 do 0.2 mm.

## 2. Regulacja obcinacza nici igłowej

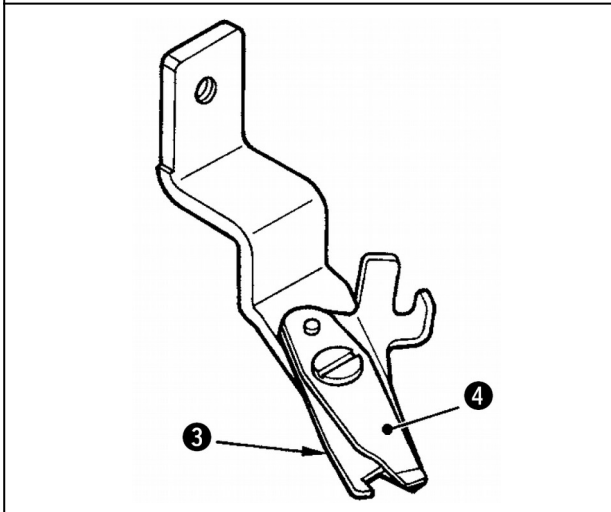


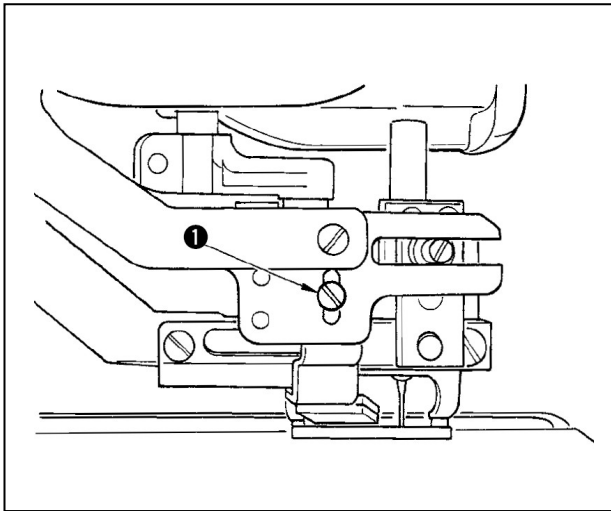
**UWAGA:**  
Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym uruchomieniem maszyny, po wyłączeniu zasilania należy upewnić się, że silnik jest w spoczynku.



### (1) Regulacja siły chwytającej obcinacza nici igłowej

1) Jeżeli obcinacz nici igłowej nie zapewnia odpowiednio spójnej siły chwytającej, nić igłowa może zsunąć się na początku szycia.  
2) Lekko zgiąć górny koniec nici dociskowej sprężyny tak, żeby miał kontakt z ostrzem obcinającym górnego noża na całej długości, bez odprawy i tak, żeby obcinacz nici igłowej, miał zabezpieczony gwint, niezależnie od położenia gwintu ostrza przycinania, na którym nić została przycięta.





## ( 2 ) Regulacja wysokości obcinacza nici igłowej

Aby wyregulować wysokość obcinacza nici igłowej, należy poluzować zestaw śrub. Ustawić wysokość obcinacza tak nisko, jak to możliwe, upewniając się, że nie będzie dotykać zacisku, co pozwala zminimalizować długość nici pozostałej na igle przed obcinaniem.

Należy zauważyć, że zaciski są przechylone przy szyciu wielowarstwowych części materiału, mocując obcinacz nici należy nieznacznie podnieść pozycję instalacji obcinacza.



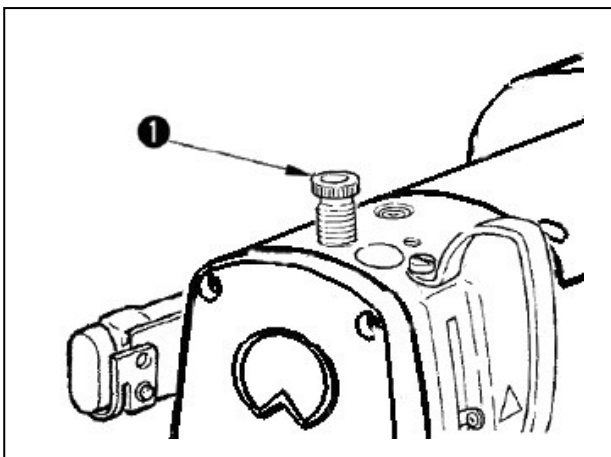
Kiedy zastępowany jest obcinacz nici igłowej, należy upewnić się, że obcinacz pracuje normalnie w trybie regulacji obcinacza nici igłowej

## 3. Regulacja docisku stopki



### UWAGA:

Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym uruchomieniem maszyny, po wyłączeniu zasilania należy upewnić się, że silnik jest w spoczynku.

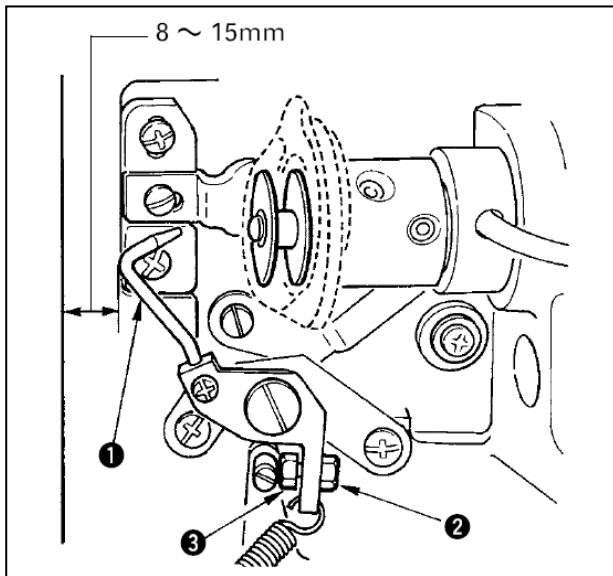


Aby wyregulować docisk stopki odpowiednio do materiału, należy obrócić sprężynę regulatora. Kiedy docisk nie jest wystarczający, aby zapobiec marszczeniu materiału, należy obrócić regulator zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

#### 4. Regulacja jednostki dociskowej szpulki

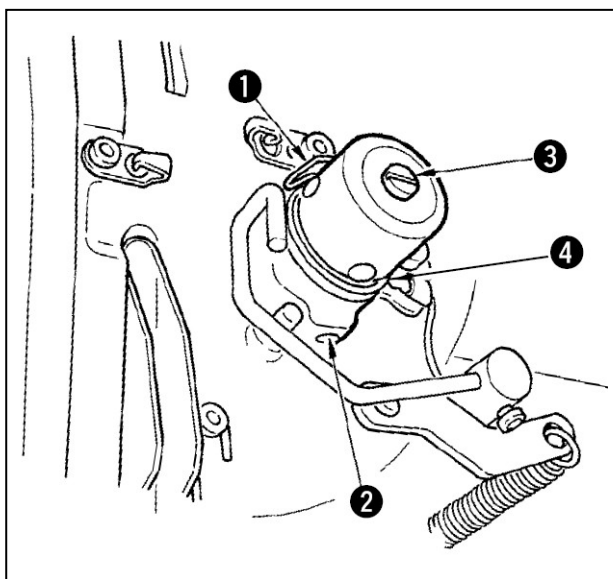


**UWAGA:**  
Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym uruchomieniem maszyny, po wyłączeniu zasilania należy upewnić się, że silnik jest w spoczynku.



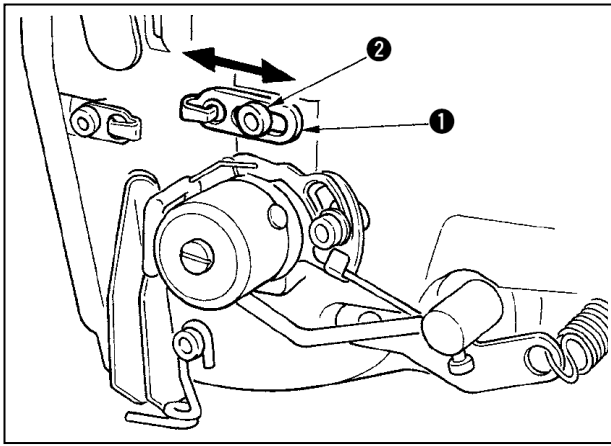
Poluzować nakrętkę i wyregulować pozycję zatyczki sprężynki tak, aby dystans od frontu końcowej części łoża maszyny do docisku szpulki wynosił od 8 do 15 mm, kiedy maszyna zatrzymuje się. Następnie dokręcić nakrętkę.

#### 5. Naprężenie nici



##### ( 1 ) Sprężynka podnoszenia nici (ścieg lamujący)

- 1) Wielkość podnoszenia nici sprężynką to 8-10 mm, stosowny do docisku to w przybliżeniu 0.06 do 0.1N.
- 2) Aby zmienić suw podnoszenia sprężynki nici, należy poluzować śruby, wprowadzić grubszy śrubokręt do szczeliny naprężenia nici i przekręcić.
- 3) Aby zmienić docisk podnoszenia sprężynki nici, należy wprowadzić grubszy śrubokręt do szczeliny naprężenia nici, podczas dokręcania śrub i przekręcić. Obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć docisk sprężyny podnoszenia nici. Obracać przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć docisk.



## ( 2 ) Regulacja wysokości podnoszenia nici dźwignią

Regulacja wysokości podnoszenia nici dźwignią powinna być regulowana odpowiednio do grubości produktu szycia, dla uzyskania dobrze pokrytych szwów.

a . Przy materiałach średniej grubości, należy poluzować zestaw śrub przewodnika nici, przesunąć przewodnik w lewo. Wysokość podnoszenia nici dźwignią, zostanie zwiększona.

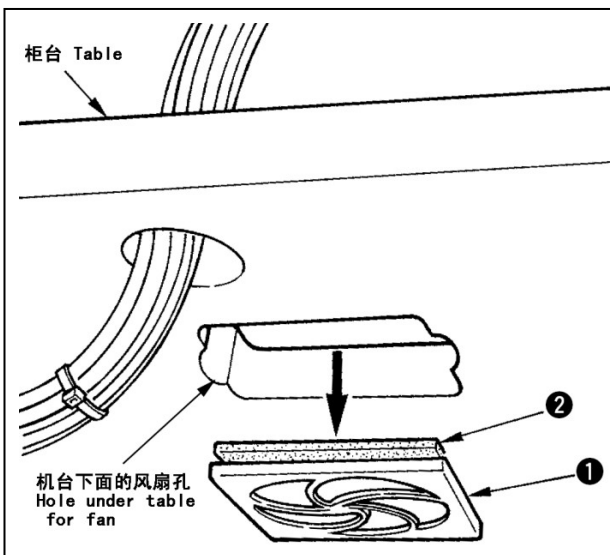
b . Dla lekkich materiałów, przesunąć przewodnik nici w prawo. Wysokość podnoszenia nici dźwignią, zostanie zmniejszona.

## 6. Czyszczenie filtrów



### UWAGA:

Aby zabezpieczyć się przed ewentualnym zranieniem spowodowanym nagłym uruchomieniem maszyny, po wyłączeniu zasilania należy upewnić się, że silnik jest w spoczynku.



Czyszczenie filtra wentylatora znajdującego się na dolnej powierzchni stołu maszyny (podstawa łoża) powinno odbywać się raz w tygodniu.

1 ) Wyciągnąć zestaw ekranu 1 w kierunku wskazanym przez strzałkę, aby ją usunąć..

2 ) Wyczyścić filtr pod bieżącą wodą.

3 ) Ponownie zainstalować filtr i ekran.