

РУССКИЙ

МЕВ-3200С

**Устройство мультисистемной прорубки петель
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ	1
2. МОНТАЖ УСТРОЙСТВА МУЛЬТИСИСТЕМНОЙ ПРОРУБКИ ПЕТЕЛЬ	3
(1) Удаление основания ножа для прорубки ткани	3
(2) Монтаж комплекта устройства всасывания обрезков ткани.....	4
(3) Монтаж комплекта основания ножа для прорубки ткани.....	5
(4) Монтаж трубки для удаления обрезков ткани.....	6
(5) Изменение положения стопора ножа.....	7
3. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ	8
(1) Трубная обвязка цилиндра основания ножа	8
(2) Трубопровод устройства всасывания обрезков ткани	10
4. НАЛАДКА УСТРОЙСТВА МУЛЬТИСИСТЕМНОЙ ПРОРУБКИ ПЕТЕЛЬ	11
(1) Наладка положения опускания ножа.....	11
(2) Наладка разности в уровнях между ножами	11
5. НАЛАДКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ	12
(1) Наладка регулятора скорости	12
6. НАСТРОЙКА МОДЕЛИ	12
7. ЗАМЕНА НОЖА ДЛЯ ПРОРУБКИ ТКАНИ	13
(1) Замена ножа для прорубки ткани (глазковой петли)	13
(2) Замените нож для прорубки ткани (прямой петли).....	13
(3) Замена ножа одноразовым ножом для обрезки (дополнительным).....	13
8. ЗАЗОР МЕЖДУ КРЕПЁЖНОЙ ПЛАНКОЙ ПРИЖИМА И ДЕРЖАТЕЛЕМ НОЖА	14
9. ОЧИСТКА УСТРОЙСТВА МУЛЬТИСИСТЕМНОЙ ПРОРУБКИ ПЕТЕЛЬ	14
10. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ НОЖА ДЛЯ ПРОРУБКИ ТКАНИ	15
(1) Регулировка давления ножа.....	15
11. НАСТРОЙКА ДАННЫХ ШАБЛОНА	16
(1) Установка номера ножа (S011).....	16
(2) Компенсация длины прорубки (S090)	16
(3) Выбор режима мультисистемной прорубки (S091).....	17
(4) Смещение глазковой части петли (S092).....	18
12. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПАМЯТИ	18

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Технические условия	SS △ M тип, RS △ M тип
Применение	Мужская и женская одежда
Скорость шитья	400 до 2200 ст/мин (при 100 ст/мин)
Длина прошивки (Примечание 1 и 2)	10 до 38 мм (с нитеобрезателем)
	10 до 50 мм (В случае, если устройство обрезки нитки петлителя удалено)
Ширина хода иглы (Примечание 3 и 4)	2,0 до 3,2 мм
Длина петли с конусообразной полосой	0 мм, 3 до 15 мм
Подъем прижимной лапки	13 мм (Макс. 16 мм)
Изменение формы стежка	Выбор с помощью программы
Обрезка петли (Примечание 5)	Нож предварительной обрезки + Нож последующей обрезки, без ножа
Способ устройства подачи	Приводимый в движение с помощью пневмоцилиндра
Способ приведения в движение ножа для обрезки ткани	Периодическая подача с помощью шагового двигателя (Давление может быть налажено).
Используемая игла (Примечание 3)	DO×558 #90 до #110
Предохранительное устройство	Кнопка временной остановки и функция автоматической остановки действует во время обнаружения проблемы.
Смазочное масло	JUKI New Defrix Oil № 2 (система смазки)
Давление воздуха	0,49 МПа
Потребление воздуха	6 л/мин (8 циклов/минут)
Уровень	81,5 дБ/Макс. 2200 ст/мин
Размеры машины	1060 мм (ширина) × 790 мм (длина) × 1230 мм (высота) (исключая подставку для нити)
Расход энергии	550 ВА
Полная масса	185 кг

* ст/мин : стежков/минуту

Примечание 1: Длина стежка меняется следующим образом в зависимости от держателя ножа

■ Поставляется с обрезчиком нити петлителя (переключатель памяти "U56" (обрезчик нити петлителя) "0")

Деталь №	Длина держателя ножа (мм)	Максимальная длина стежка		Мин. длина стежка		Форма держателя ножа
		Глазковая петля (мм)	Декоративная петля (мм)	Глазковая петля (мм)	Декоративная петля (мм)	
32087801 (*)	18	38 (*)	38 (*)	18	10	Без ступени
32087702	26	38 (*)	38 (*)	26	16	
32087603	32	38 (*)	38 (*)	32	22	
32088106	18	38 (*)	38 (*)	10	10	Со ступенью
32088007	26	38 (*)	38 (*)	16	16	
32087900	32	38 (*)	38 (*)	22	22	

* : Предусмотрено как норма

(*) : Когда длина стежка превышает 32 мм во время закрепки прямой части петли и закрепки круглых петель, может возникнуть дефектный зажим или дефектная обрезка нити петлителя, а также каркасной нити.

■ Поставляется без обрезчика нити петлителя (переключатель памяти "U56" (обрезчик нити петлителя) "1")

Длина держателя ножа (мм)	Максимальная длина стежка	
	Глазковая петля (мм)	Декоративная петля (мм)
18	38	38
26	46	46
32	50	50

* Мин. длина стежка - та же, как и в случае с обрезателем нити петлителя.

- Примечание 2 : Убедитесь, что используете держатели ножей, предусмотренные исключительно для устройства мультисистемной прорубки петель (32087801, 32087702, 32087603, 32088106, 32088007 и 32087900).
Кроме того, будьте осторожны в отношении зазоров между держателем ножа и правой/левой прижимной лапкой.
(Держатель ножа может прийти в соприкосновение с крепежной планкой прижима во время прорубки ткани).
- Примечание 3 : Ширина прокола стежка и размер иглы во время поставки следующие.
Ширина прокола стежка : 2,3 мм
Размер иглы : #100
(При изменении ширины кромки петли или размера иглы, проверьте установочное положение и синхронизацию открытия/закрытия иглы, петлителя, и ширителей, а также зазора между иглой и предохранителем иглы)
- Примечание 4 : Через замену на дополнительный петлитель, левый, а также на ширитель, левый, диапазон ширины кромки петли может быть изменен на от 2,0 до 3,2 ↔ 2,6 до 4,0.
- Примечание 5 : Когда зазоры между держателем ножа и правой/левой прижимной лапкой малы, держатель ножа, прижимные лапки и крепежная планка прижима могут сталкиваться друг с другом.
- Примечание 6 : Удостоверитесь в материале прежде, чем его использовать поскольку, он может быть поврежден в зависимости от вида швейного материала. Когда материал поврежден, замените крепежную планку прижима на крепежную планку прижима, поставляемую в комплекте (40040681 или 40040682), произведите регулировку величины открытия ткани, и расширьте зазор между крепежной планкой прижима и держателем ножа.
(Обратитесь к **"8. ЗАЗОР МЕЖДУ КРЕПЁЖНОЙ ПЛАНКОЙ ПРИЖИМА И ДЕРЖАТЕЛЕМ НОЖА"** стр.14.)
После производства регулировки удостоверитесь ещё раз.
- Примечание 7 : Когда между сегментом ножа на глазковой части и на стороне прямого стежка захватываются обрезки ткани или нити, может сломаться нож на глазковой части. Производите периодическую чистку, как норма, более одного раза в день.
- Примечание 8 : Если вы хотите дооснастить швейную машину устройством мультисистемной прорубки петель, обратитесь к разделу **"6. НАСТРОЙКА МОДЕЛИ"** стр.12.

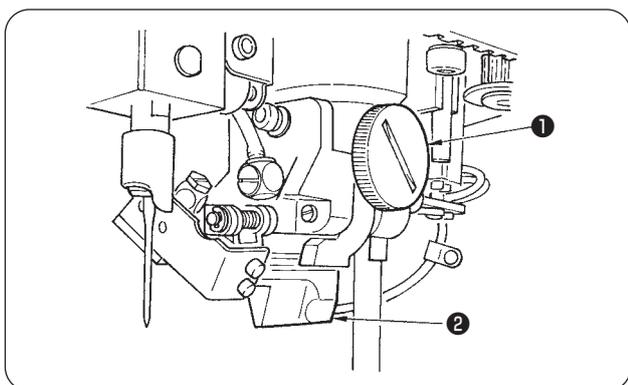
2. МОНТАЖ УСТРОЙСТВА МУЛЬТИСИСТЕМНОЙ ПРОРУБКИ ПЕТЕЛЬ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

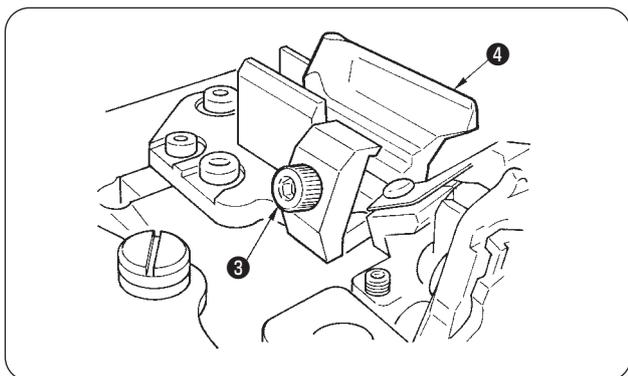
Выключите электропитание прежде, чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

- Перед монтажом
- Проверьте, используется ли новое/старое монтажное основание ножа. Если установлены старые компоненты, замените их новыми.
 - Системное ПЗУ соответствует версии, новее 011G. Удостоверитесь в версии установленного системного ПЗУ.

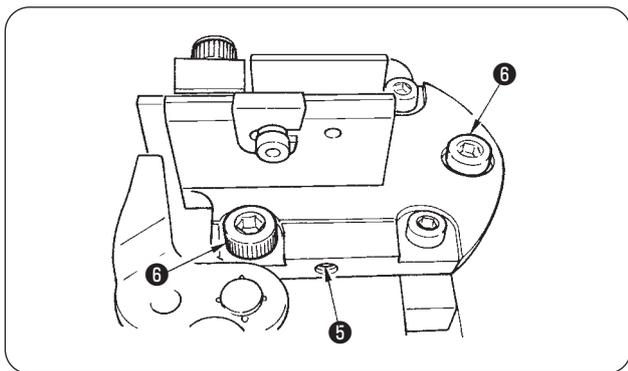


(1) Удаление основания ножа для прорубки ткани

- 1) Отключите подачу на машину электропитания и воздуха.
- 2) Ослабьте неподвижный винт **1** и удалите держатель ножа **2**.



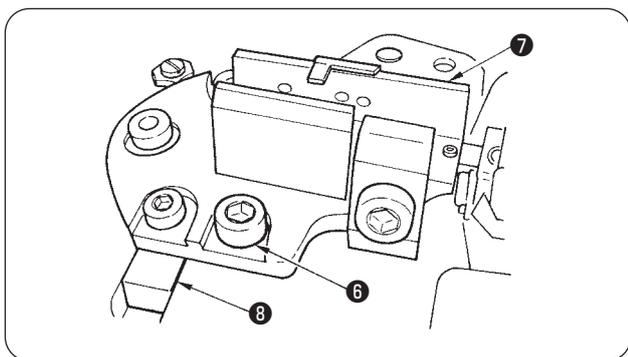
- 3) Ослабьте установочный винт **3** и удалите нож для прорубки ткани **4**.

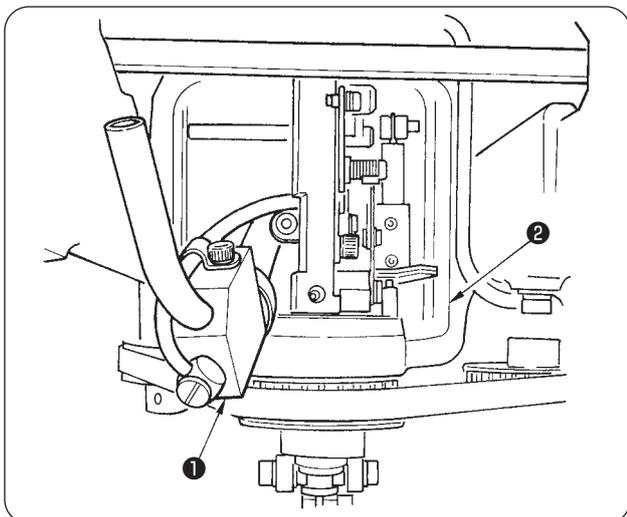


- 4) Ослабьте установочный винт **5**.
- 5) Удалите три установочных винта **6** в основании ножа, и удалите основание ножа для прорубки ткани **7** (вместе с чекой основания ножа **8**) из станины машины. (Удалите также трубопровод, подсоединенный к основанию).



Три установочных винта **6** в основании ножа будут заново использоваться. Сохраняйте их без потерь.

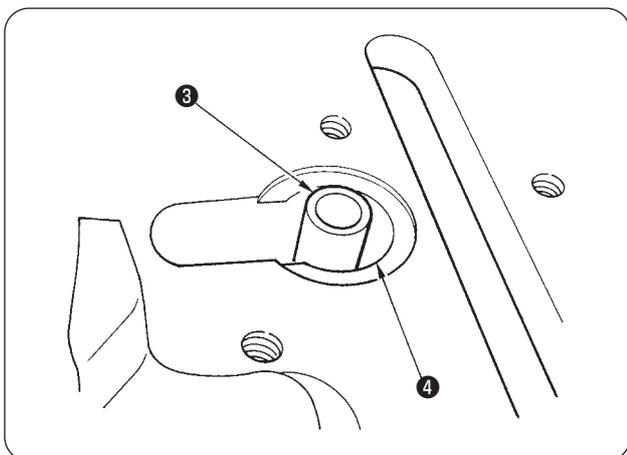




(2) Монтаж комплекта устройства всасывания обрезков ткани.

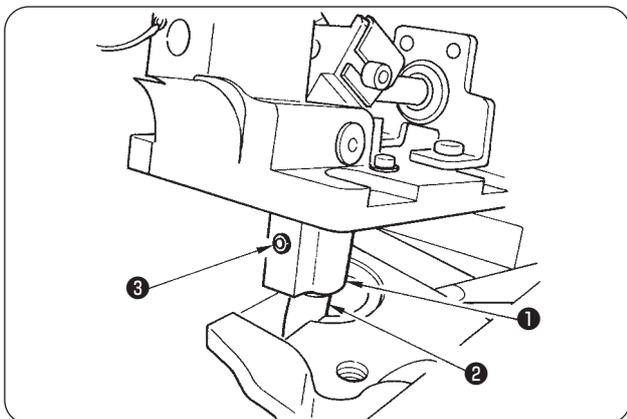
- 1) Удалите шланг лотка для обрезков ткани из крышки основания.
- 2) Вставьте комплект устройства всасывания обрезков ткани **1** в станину машины **2** и наладьте так, чтобы жёлоб для обрезков ткани **3** выходил из отверстия **4** станины машины. (Можно ввести его с тыльной стороны).

[Проденьте пневмопровод (черный) устройства для всасывания обрезков ткани и шланг для обрезков ткани (белый) до тыльной стороны станины машины].



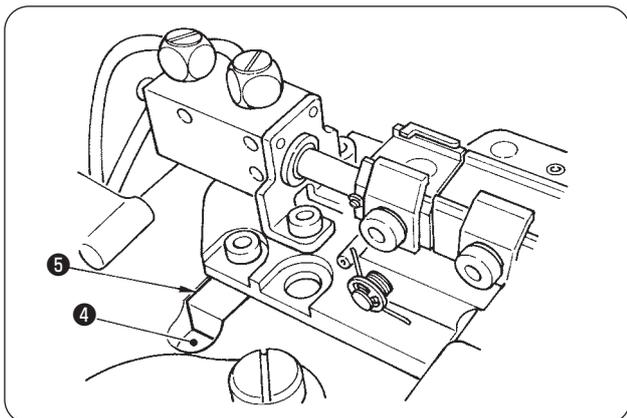
- 3) Присоедините шланг жёлоба для обрезков ткани комплекта устройства всасывания обрезков ткани к покрытию основания после подсоединения его к основанию ножа для прорубки ткани А.

(Когда к крышке основания прикреплен мембранный угловой патрубок [Деталь №: PJ304120002], удалите его и замените его втулкой для обрезков ткани [Деталь №: 32006504]).



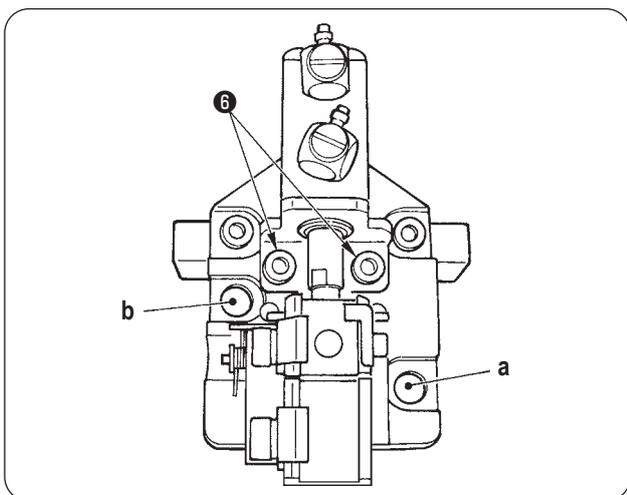
(3) Монтаж комплекта основания ножа для прорубки ткани

- 1) Ослабьте два установочных винта и удалите от устройства нож для прорубки ткани (глазковой петли) и нож для прорубки ткани (прямой петли). (Обратитесь к "7. ЗАМЕНА НОЖА ДЛЯ ПРОРУБКИ ТКАНИ" стр.13.)
- 2) Вставьте жёлоб для обрезков ткани А (2) во втулку жёлоба для обрезков ткани (1) и закрепите его установочным винтом (3).

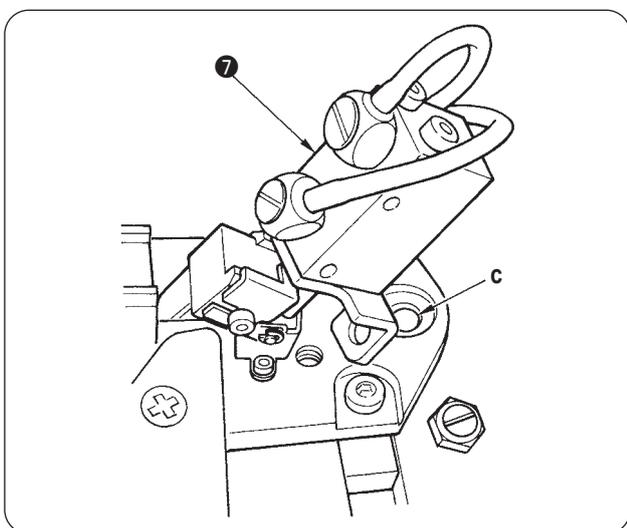


Предостережение Закрепите комплект жёлоба для обрезков ткани так, чтобы он не был под наклоном.

- 3) Вставьте чеку основания ножа прорубки ткани (5) в прорезь для чеки (4) в станине машины.

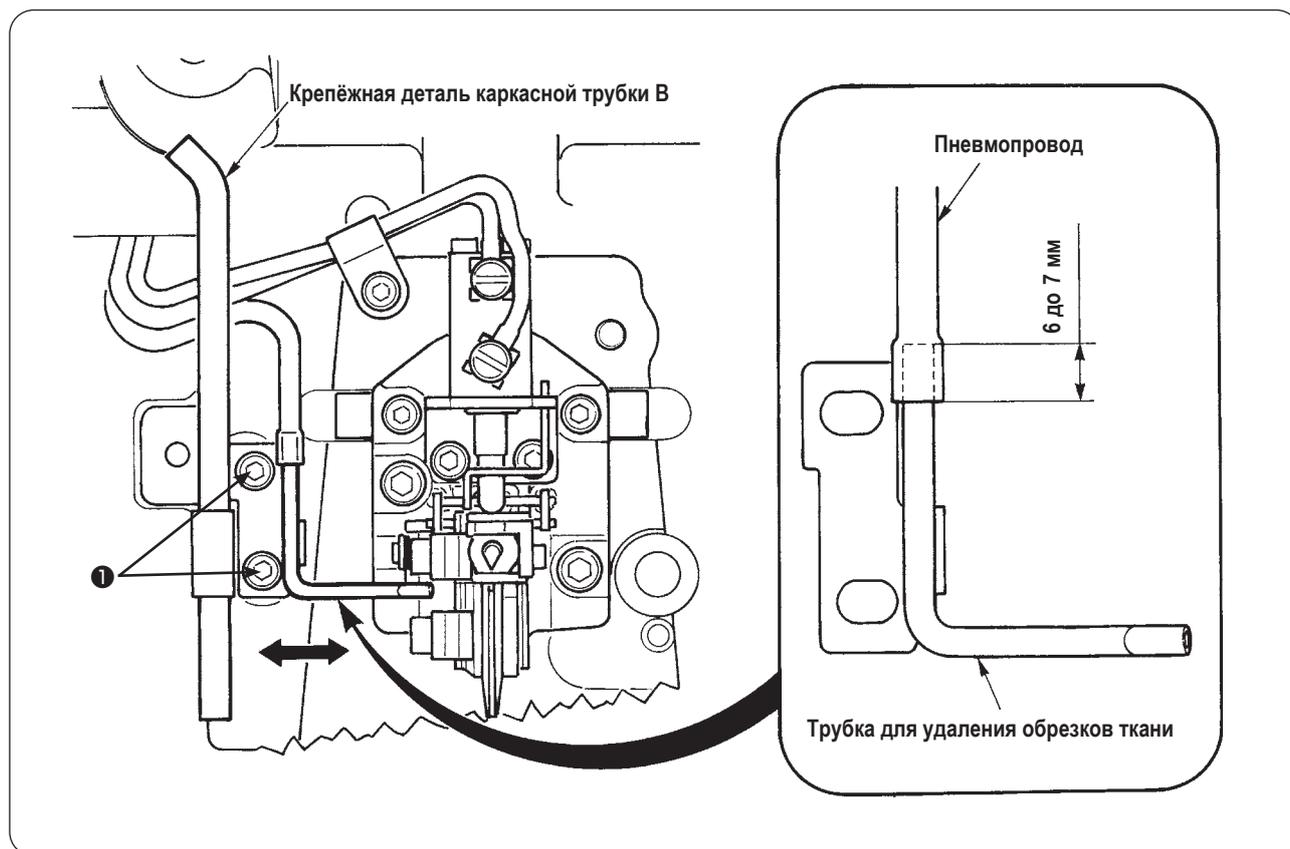


- 4) Вставьте два установочных винта в основание ножа, которые были удалены в процессе пункта (1) в монтажные отверстия, а и б. Затем закрепите их после проверки бокового положения устройства (обратитесь к "4.-(1) Наладка положения опускания ножа" s.11.).

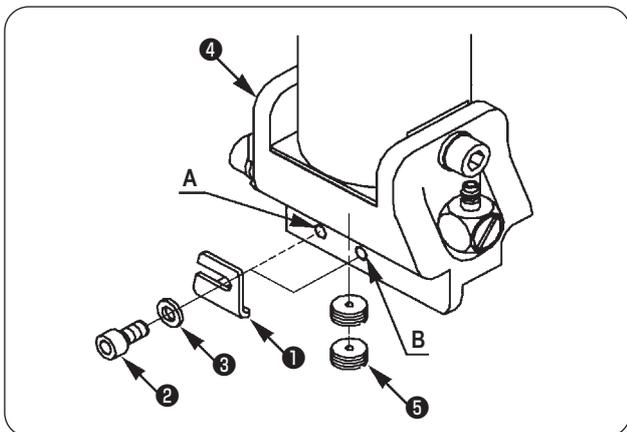


- 5) Удалите два установочных винта (6) и поднимите цилиндр основания ножа (7).
- 6) Вставьте один установочный винт в основание ножа, которое было удалено в процессе (1), в монтажное отверстие с и закрепите его.
- 7) Возвратите цилиндр основания ножа (7) в его исходное положение и закрепите его двумя установочными винтами (6).

(4) Монтаж трубки для удаления обрезков ткани

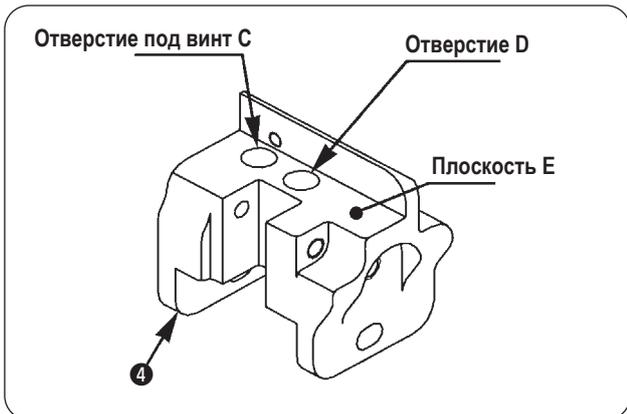


- 1) Введите пневмопровод, поставляемый в комплекте на 6 до 7 мм в трубку для удаления обрезков ткани.
- 2) Удалите установочные винты муфты каркасной трубки В ❶, поместите трубку для удаления обрезков ткани на соединение каркасной трубки В ❶, и затяните оба установочных винта.
- 3) Переместите трубку для удаления обрезков ткани в направлении знака стрелки и установите её в положение, в котором она приходит в соприкосновение с основанием ножа.

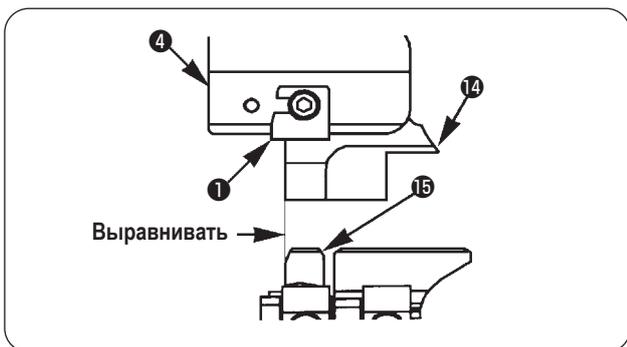


(5) Изменение положения стопора ножа

1) Удалите стопор ножа **1** из монтажного основания ножа **4**, установочный винт **2** и шайбу **3**, а также замените отверстие под винт **A** на отверстие под винт **B**.



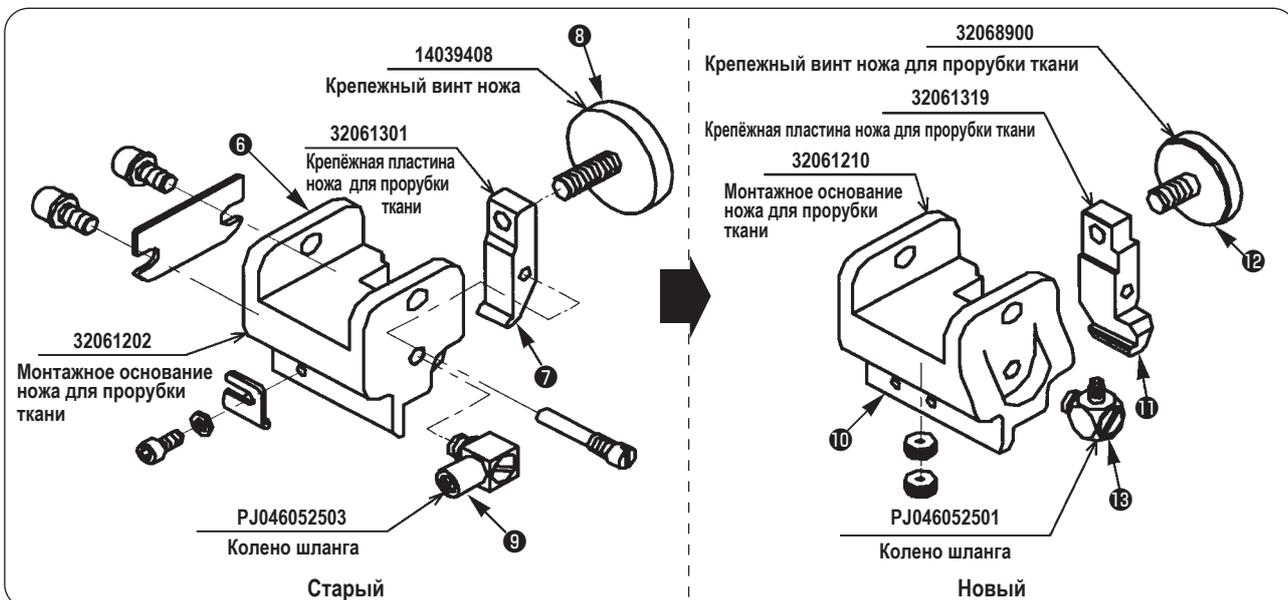
2) Присоедините две стопорные пробки **5** к отверстию под винт **C** так, чтобы стопорные пробки не выступали от края монтажной плоскости **E** ножа.



3) Наладьте положение стопора ножа **14** так, чтобы тыл ножа для прорубки ткани (глазковой петли) **15** и тыл держателя ножа **1** совмещались друг с другом.



Если в швейной машине установлены старые детали, указанные ниже (**6** , **7** , **8** и **9**), замените их все на новые детали (**10** , **11** , **12** и **13**). (Соберите прочие старые детали из рисунка, не заменяя их, в новых деталях).

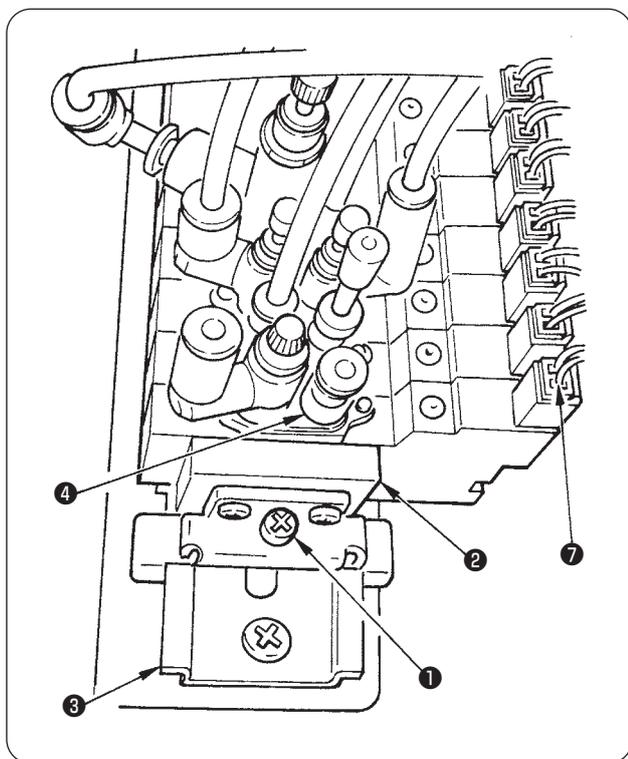
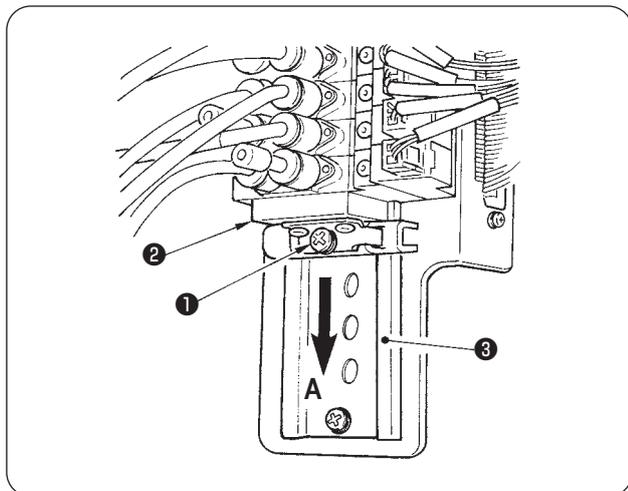


3. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Выключите электропитание прежде, чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



(1) Трубная обвязка цилиндра основания ножа

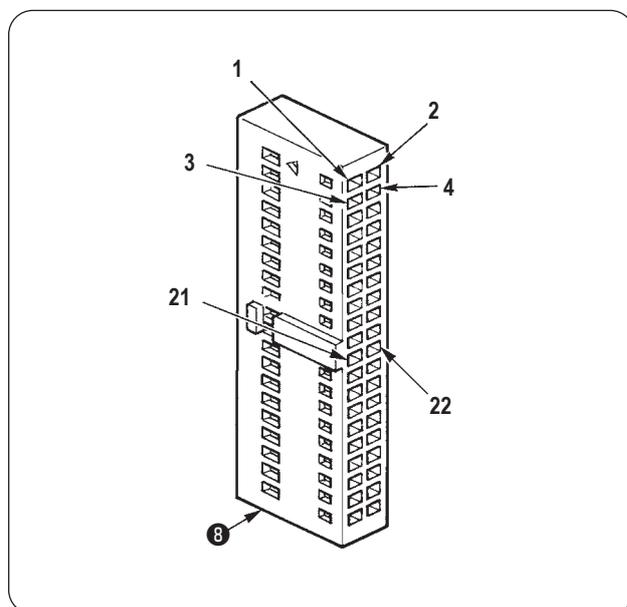
- 1) Ослабьте установочный винт **1** в концевом блоке, потяните концевой блок **2** в направлении **A**, чтобы снять его с направляющей **3**.
- 2) Присоедините три втулки, поставляемые с устройством в качестве комплектующих деталей, на соленоидный клапан **4** и соленоидный клапан **4** вставьте в направляющую **3**.
- 3) Вставьте концевой блок **2** на направляющую **3** и затяните установочный винт **1**, приводя концевой блок в тесный контакт с электромагнитным клапаном.

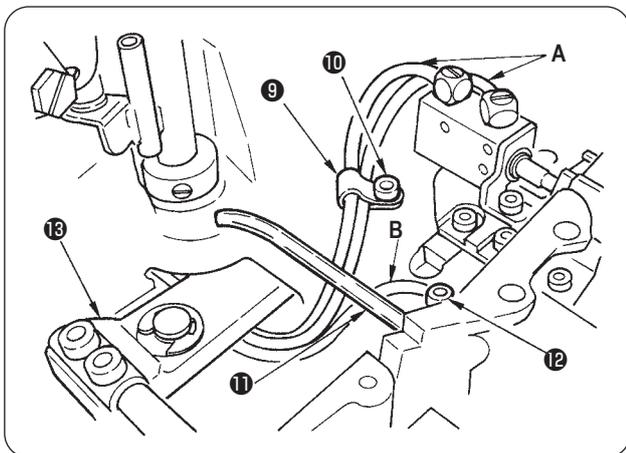


1. При затягивании установочного винта **1**, когда соответствующие электромагнитные клапаны не входят в тесный контакт с концевым блоком, будет вызываться утечка воздуха. Будьте осторожны, чтобы не было какого-либо зазора между ними.
2. Проверьте, что втулки, поставляемые с устройством в качестве комплектующих деталей, расположены между соответствующими соленоидными клапанами и концевым блоком.

- 4) Подсоедините провода электромагнитного клапана **7** к соответствующим электромагнитным клапанам **4**.
- 5) Введите штырьки провода электромагнитного клапана **7** в назначенные положения разъема **8**.

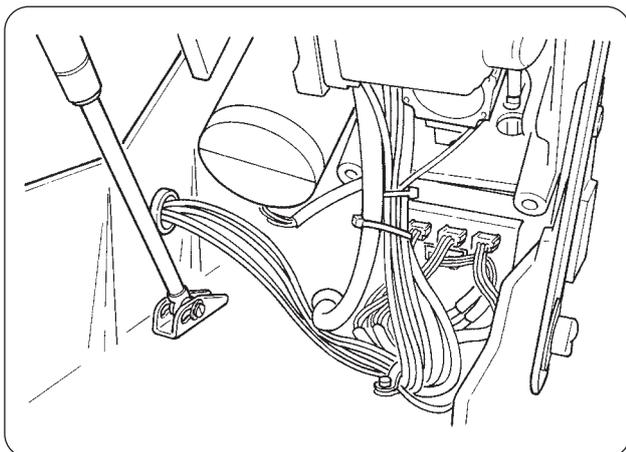
Электромагнитный клапан №	Цвет провода	Разъем №
4	Красный	21
4	Черный	22



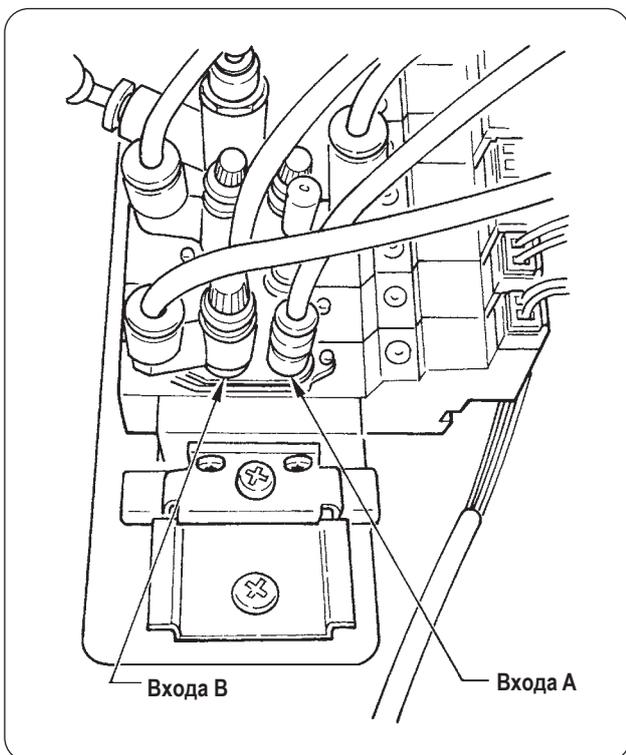


6) Закрепите пневмопроводы **A** пневмоцилиндра кабельным зажимом **9**, и установочным винтом **10**, поставляемыми с устройством в качестве комплектующих деталей, ослабьте два установочных винта каркасной трубки **B** **12** и пропустите пневмопровод **A** пневмоцилиндра и пневмопровод **B** трубки для удаления обрезков ткани между каркасной трубкой **B** **11** и станиной машины.

7) Проденьте их под продольным крепежным основанием вала направляющей механизма подачи **13** и введите их во внутреннюю часть станины машины.

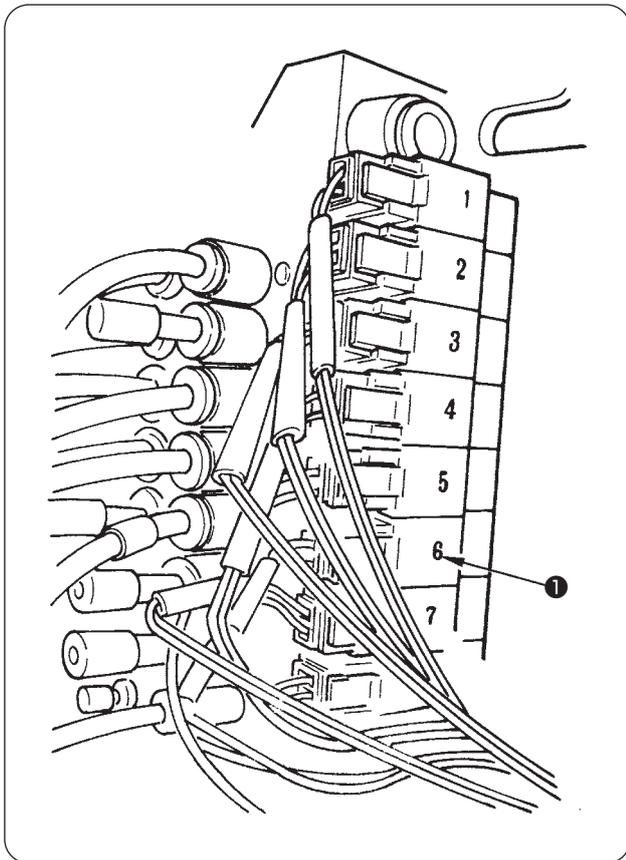


8) Произведите проводку пневмопроводов до низа стола машины, как показано на иллюстрации, и закрепите их лентой зажима вместе с пневмопроводом устройства всасывания обрезков ткани, поставляемым с устройством в качестве комплектующей детали.



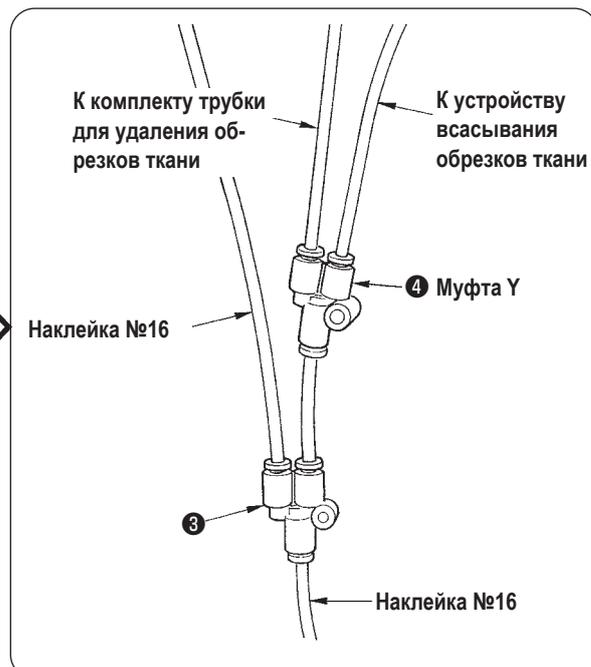
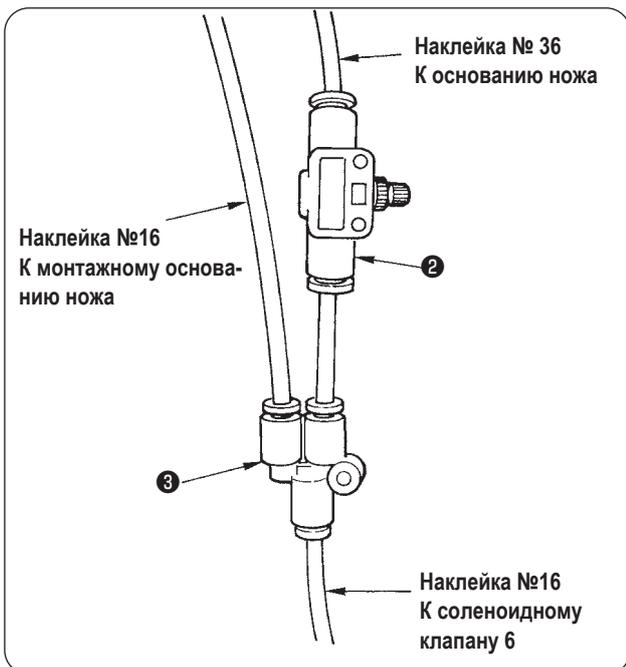
9) Соедините пневмопровод на стороне, где нож для прорубки ткани (глазковой петли) склоняется ко входу **A**.

10) Соедините пневмопровод на стороне, где нож для прорубки ткани (глазковой петли) поднимается до входа **B**.



(2) Трубопровод устройства всасывания обрезков ткани

- 1) Удалите наклейку трубопровода № 36 (к основанию ножа) соленоидного клапана № 6 (сдуйте обрезков ткани) **1** от конца регулятора скорости **2** (включая регулятор скорости **2**).
- 2) Вставьте муфту Y **4**, поставляемую в комплекте в край муфты Y **3**, из которого был удален трубопровод, и введите соответствующую трубку от устройства всасывания обрезков ткани, а также сборную деталь трубки для удаления обрезков ткани в муфту Y **4**.

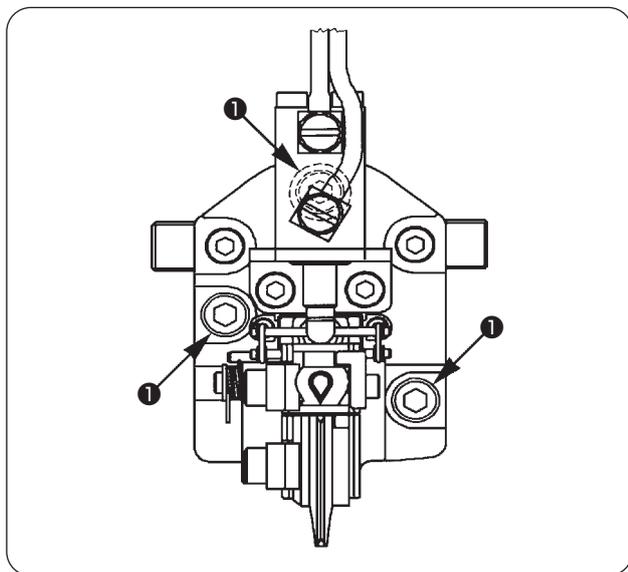


4. НАЛАДКА УСТРОЙСТВА МУЛЬТИСИСТЕМНОЙ ПРОРУБКИ ПЕТЕЛЬ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Выключите электропитание прежде, чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

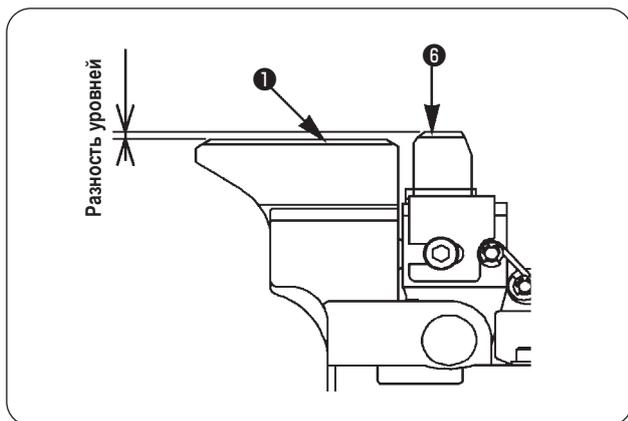


(1) Наладка положения опускания ножа

- 1) Ослабьте три установочных винта **1** в основании ножа и наладьте боковое положение устройства так, чтобы часть прорубки со стороны была равна стежкам.



Наладьте также боковое положение держателя ножа и подгоните так, чтобы нож для прорубки ткани приходился на центр держателя ножа.

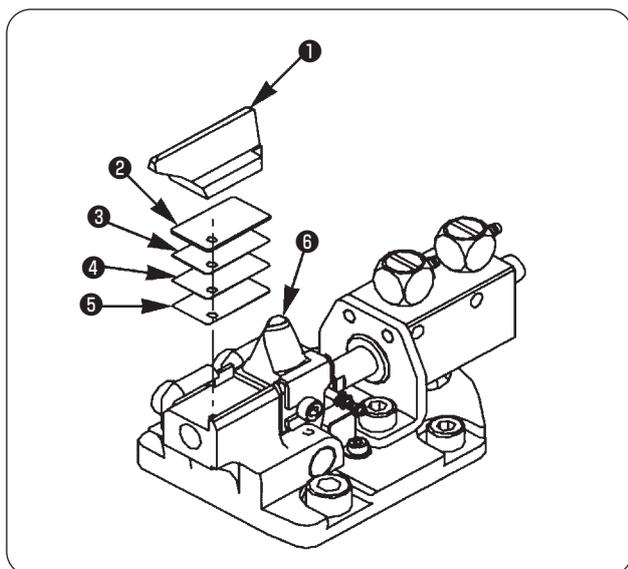


(2) Наладка разности в уровнях между ножами

При замене соответствующих ножей для прорубки ткани, может возникнуть разность уровней между ножом для прорубки ткани (глазковой петли) **6** и ножом для прорубки ткани (прямой петли) **1**.

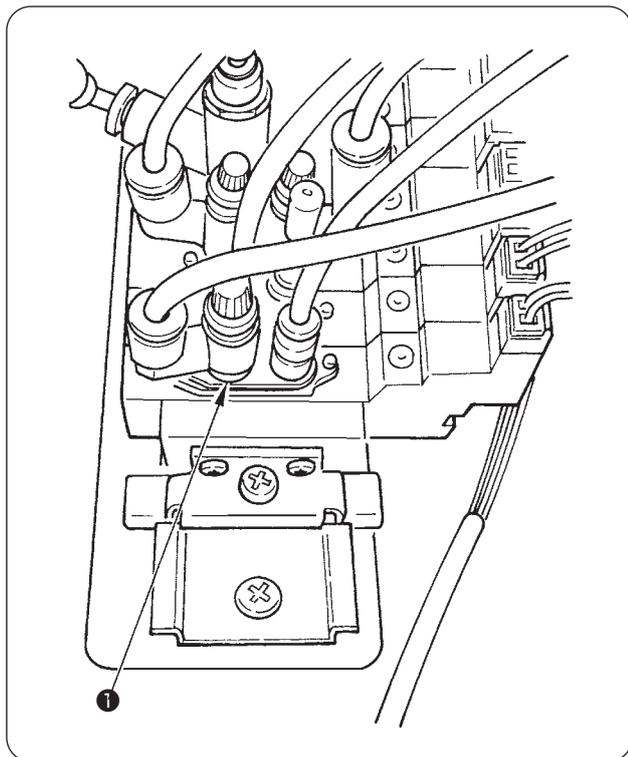
Наладьте так, чтобы не было какой-либо разности уровней между ножом для прорубки ткани (глазковой петли) **6** и ножом для прорубки ткани (прямой петли) **1**.

- 1) Удалите нож для прорубки ткани (прямой петли) **1** и шайбу основания ножа А **2**.
- 2) Наладьте так, чтобы не было какой-либо разности уровней посредством сочетания шайбы основания ножа В **3**, шайбы основания ножа С **4** и шайбы основания ножа D **5**, поставляемыми с устройством в качестве комплектующих деталей, или теми, которые подсоединены к устройству.



1. При замене как ножа для прорубки ткани (глазковой петли), так и ножа для прорубки ткани (прямой петли), убедитесь, что проверили высоту.
2. Когда нож для прорубки ткани (глазковой петли) выше, параллельная часть не может прорубаться.
3. Когда нож для прорубки ткани (прямой петли) выше, не может прорубаться часть петельки.
4. Убедитесь, что шайбы В, С и D основания ножа подогнали между шайбой А основания ножа и основанием ножа.

5. НАЛАДКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ КОМПОНЕНТОВ



(1) Наладка регулятора скорости

Наладьте регулятор скорости ❶ до такой степени, чтобы при возвращении ножа для прорубки ткани (глазковой петли) из наклоненного состояния был удар.

(Норма: Наладьте регулировочный винт регулятора скорости так, чтобы открутить его приблизительно на один оборот от состояния полной затяжки. <Регулятор скорости настраивается заводом во время поставки.>)



Когда скорость возвращения ножа для прорубки ткани (глазковой петли) слишком большая, может сдвигаться положение ножа для прорубки ткани.

6. НАСТРОЙКА МОДЕЛИ

Установите переключатель памяти "K71" (выбор модели), как описано ниже.

9: Устройство мультисистемной прорубки S-типа (для внутреннего рынка)

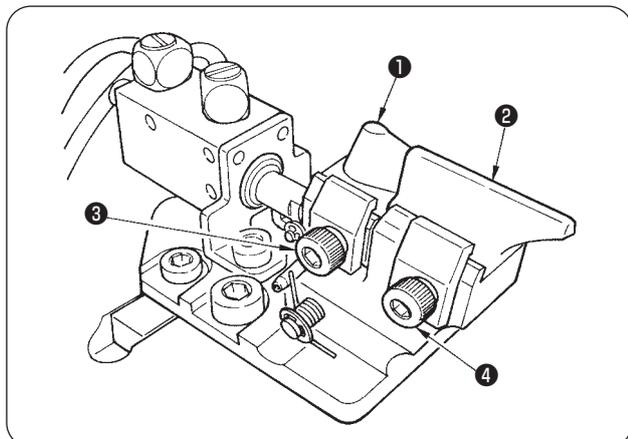
10: Устройство мультисистемной прорубки S-типа (на экспорт)

7. ЗАМЕНА НОЖА ДЛЯ ПРОРУБКИ ТКАНИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Выключите электропитание прежде, чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



(1) Замена ножа для прорубки ткани (глазковой петли)

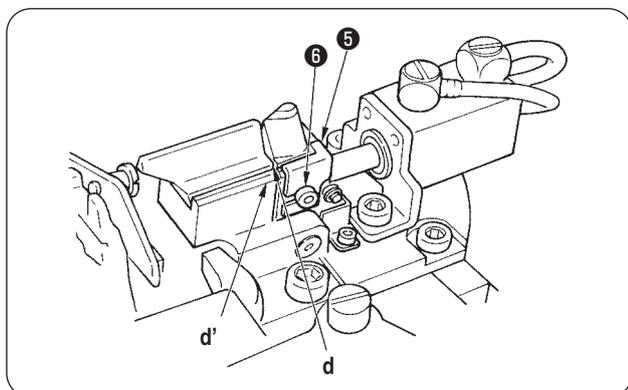
- 1) Ослабьте установочный винт **3** и удалите нож для прорубки ткани (глазковой петли) **1**.
- 2) Нажимайте нож, на который Вы желаете заменить, до стопора **5** и затяните установочный винт **3**, чтобы закрепить нож.



Ограничитель **5** не предназначен для позиционирования. Не ослабляйте винт **6**.

(2) Замените нож для прорубки ткани (прямой петли)

- 1) Ослабьте установочный винт **4** и удалите нож для прорубки ткани (прямой петли) **2**.
- 2) Наладьте лезвие "d" ножа, на который Вы желаете заменить, до края "d'" основания ножа А и затяните установочный винт **4**, чтобы закрепить нож.

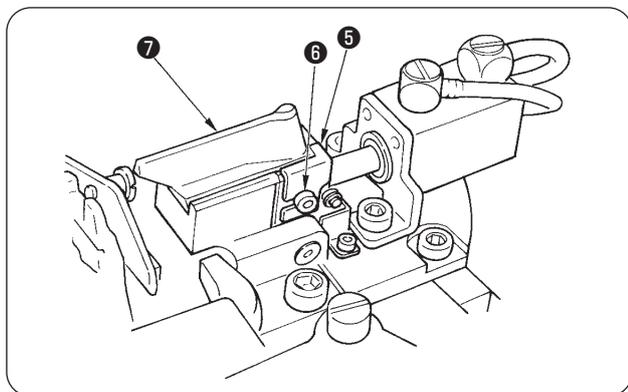


(3) Замена ножа одноразовым ножом для обрезки (дополнительным)

- 1) Ослабьте установочные винты **3** и **4** и удалите нож для прорубки ткани (глазковой петли) **1** и нож для прорубки ткани (прямой петли) **2**.
- 2) Надавите нож **7**, на который Вы желаете заменить, до стопора **5**, и затяните установочные винты **3** и **4**, чтобы закрепить его.



Не удаляйте шайбу ножа для обрезки под ножом для прорубки ткани (прямой петли) **2**.



* Подготовлены ножи для разовой прорубки, описываемые в перечне ниже.

Деталь №	Размер глазка		Примечания	
	a	b	Нож №	Максимальная длина прорубки
40012587	2,9	4,4	3	32
40012588	2,7	5,1	6	32
40251323	2,1	3,1	1	32

№	a	b	Примечания
0	0,0	0,0	
1	2,1	3,2	Опция
2	2,5	3,8	
3	2,9	4,4	Опция
4	3,0	4,6	
5	3,2	5,4	
6	2,7	5,1	Опция

От 0 до 6 ...

 Глазковой петли

* При использовании одноразового ножа для обрезки, выберите № ножей от 0 до 6. (Номера 1, 3 и 6 соответствуют дополнительным ножам для прорубки ткани).

* Используйте ножи № 2, 4 и 5 при увеличении или уменьшении формы петельки в соответствии с формой установленного ножа.

* Нож №0 имеет форму для декоративной обметки петли. При использовании дополнительного ножа для прорубки ткани, не используйте его.

* Если вы используете одноразовый нож для прорубки (опция), установите переключатель памяти "U90" в положение "ОТКЛ".

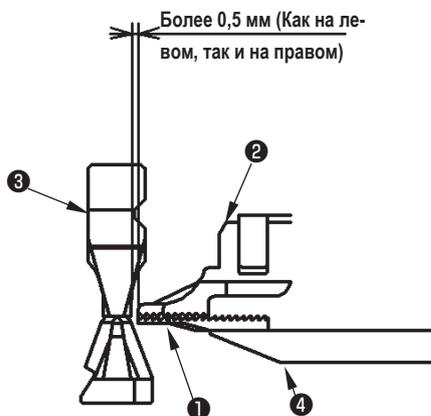
8. ЗАЗОР МЕЖДУ КРЕПЁЖНОЙ ПЛАНКОЙ ПРИЖИМА И ДЕРЖАТЕЛЕМ НОЖА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Выключите электропитание прежде, чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

В случае стандартной крепежной планки прижима ① .
(32027005, 32027104)

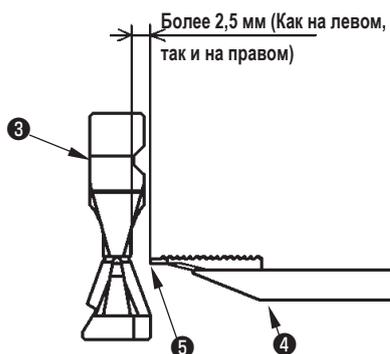


Удостоверитесь, что имеется зазор более 0,5 мм между прижимной лапкой ② и крепежной планкой прижима ① (№ деталей: 32027005 и 32027104), а также что держатель ножа ③ закрыт левыми и правыми пластинами прижима ④ . Кроме того, при шитье легко повреждаемого материала замените крепежную планку прижима ① крепежной планкой прижима, поставляемой в комплекте ⑤ (деталь №: 40040681 или 40040682), и удостоверьтесь, что имеется зазор более 2,5 мм между крепежной планкой прижима ⑤ и держателем ножа ③ .

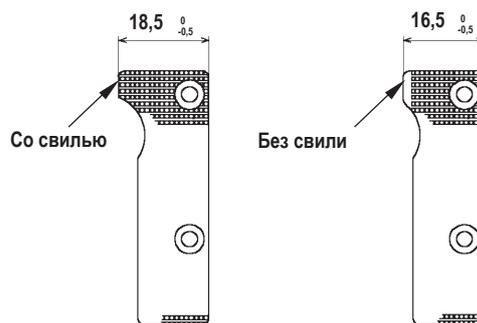


Ayarlama gerektiğinde, "(9) Kumaşın açıklığının ayarlanması bölümüne bakın 4. MÜHENDİSLİK KILAVUZUNUN STANDART AYARI.

В случае крепежной планки прижима, поставляемой в комплекте ⑤
(40040681, 40040682)



(Норма)	(Комплекующие детали)
Правом) 32027005	Правом) 40040681
Левом) 32027104	Левом) 40040682

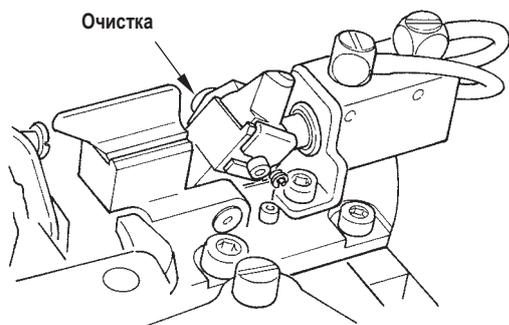


9. ОЧИСТКА УСТРОЙСТВА МУЛЬТИСИСТЕМНОЙ ПРОРУБКИ ПЕТЕЛЬ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Выключите электропитание прежде, чем начать работу, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



Удалите обрезки ткани или нить прежде, чем они будут захвачены между сегментом ножа на глазковой части и сегментом на стороне прямого стежка, поскольку может произойти сбой в работе или поломка ножа.

Произведите периодическую чистку, как норма, более одного раза в день. (Норма очистки зависит от частоты использования или видов швейных изделий).

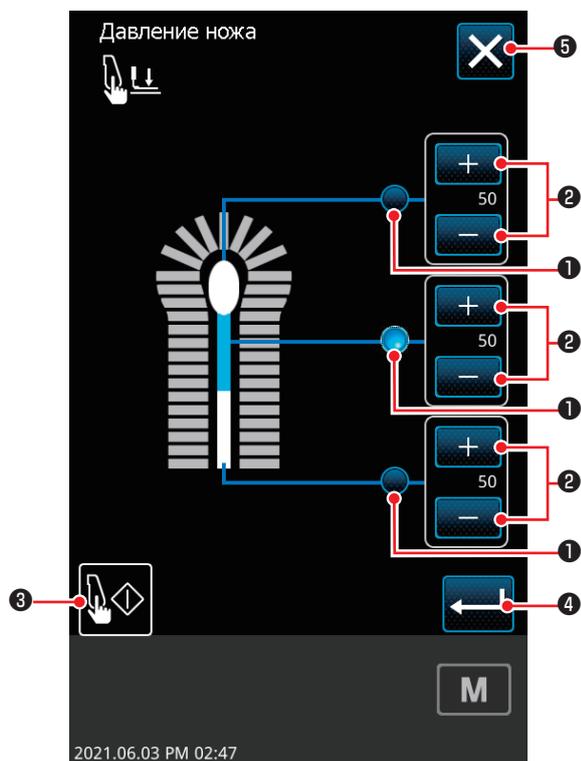


Когда обрезки ткани или нити захватываются на участке между сегментом ножа в глазковой части и на стороне прямого стежка, нож глазка не сможет возвратиться в нормальное положение, что будет вызывать сбой в прорубке ткани, сдвиг положения или поломку ножа из-за одностороннего контакта.

10. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ НОЖА ДЛЯ ПРОРУБКИ ТКАНИ

- Давление ножа можно изменить.
- После замены ножа для прорубки ткани, держателя ножа или при смене швейного материала необходимо проверить давление ножа.
- Измените установленное значение после тщательной проверки поверхности держателя ножа и ножа.
- Рекомендуется постепенно увеличивать заданную величину, начиная с небольшого значения.

(1) Регулировка давления ножа



- 1) Установите значение выбора многократной прорубки (S091).
 - 2) Нажмите  для подтверждения установленного значения. Затем нажмите .
 - 3) Нажмите  ①, чтобы выбрать позицию, в которой вы хотите установить давление ножа.
 - 4) Нажмите   ②, чтобы сохранить настройку. Диапазон настройки составляет от 0 (ноля) до 225. Чем больше значение, тем выше давление ножа.
 - 5) Нажмите  ④, чтобы сохранить настройку.
 - 6) Нажмите  ③ для работы ножом с заданным давлением.
- Нажмите  ⑤, чтобы отменить настройку и завершить редактирование.

* Нажмите пусковой выключатель, чтобы привести нож в действие только для первого раза.

Установите значение давления ножа как можно меньше.



Если давление ножа чрезмерно велико, может возникнуть неисправность приводного двигателя, поломка ножа и т.д.

11. НАСТРОЙКА ДАННЫХ ШАБЛОНА

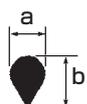
(1) Установка номера ножа (S011)

No.



Установите номер ножа (S011) в соответствии с размером формы глазковой части.

- * Выберите "0" для обметки петель замковым стежком.
- Выберите "7" для обметки глазков радиальной строчкой.

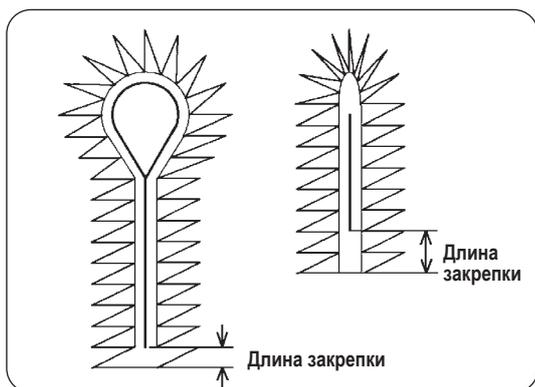


S011		a × b
0	Глазок петли с замковым стежком	-
1	Глазок	2,1 × 3,2 (Опция)
2	Глазок	2,5 × 3,8
3	Глазок	2,9 × 4,4 (Стандарт)
4	Глазок	3,0 × 4,6
5	Глазок	3,2 × 5,4
6	Глазок	2,7 × 5,1 (Опция)
7	Глазок с радиальным стежком	-

(2) Компенсация длины прорубки (S090)



- 1) Длина прорубки с учётом длины обметки может быть сокращена.
- 2) Длина прорубки может быть установлена с шагом 0,1 мм от 0 до 5 мм.



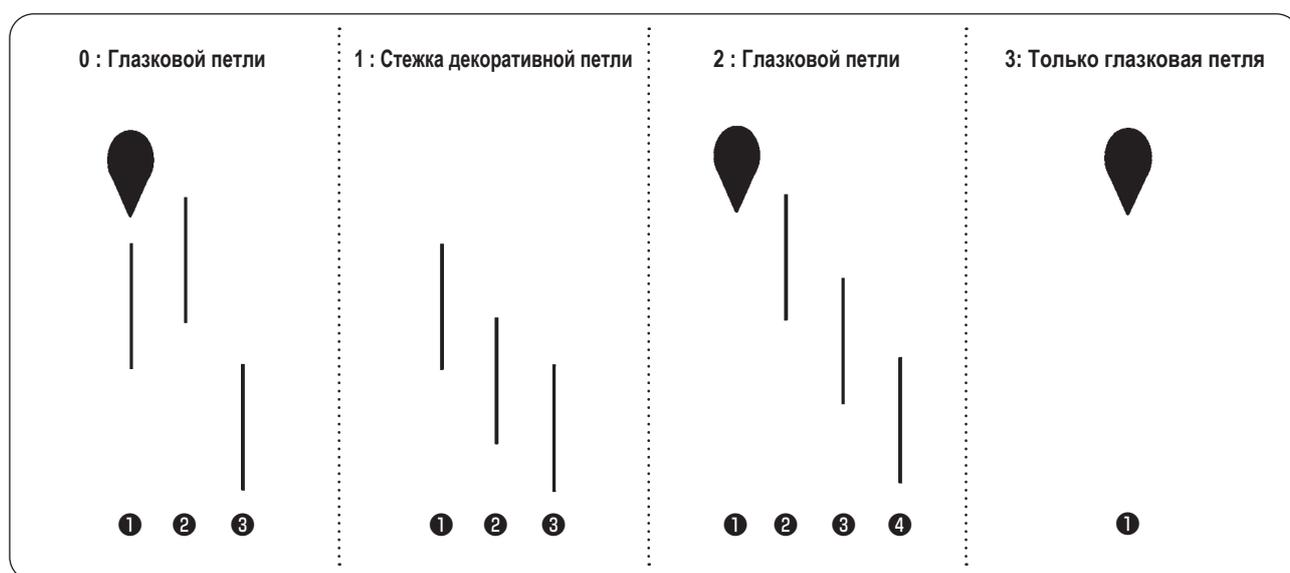
(3) Выбор режима мультисистемной прорубки (S091)



- 1) Установите режим работы ножа для прорубки ткани.
- 2) Используйте один из следующих вариантов в соответствии с формой держателя ножа.

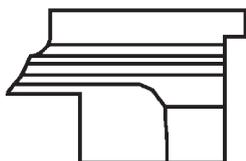
	S091
Без ступени	0, 1
Со ступенью	1, 2, 3

В случае использования держателя ножа со ступенью, нож может сработать большее количество раз, чем в случае использования держателя ножа без ступени при одинаковой длине прорубки.

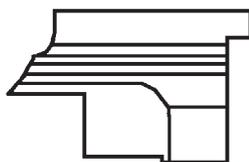


Форма держателя ножа

Без ступени
(32087603, 32087702, 32087801)

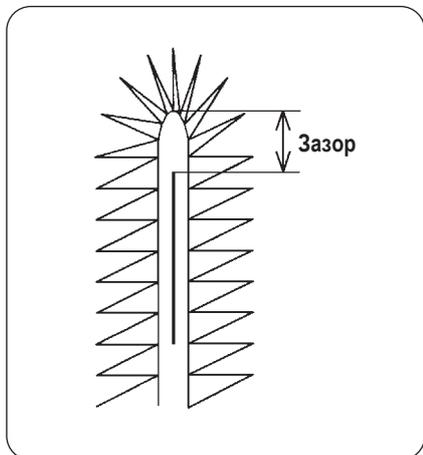


Со ступенью
(32087900, 32088007, 32088106)



В случае использования держателя ножа со ступенью, будьте осторожны с толщиной материала. (В случае толстого материала могут прорубаться не только глазковая петля, но также и прямая часть).

(4) Смещение глазковой части петли (S092)



- 1) Может быть установлен сдвиг от вершины стежков декоративной петли до положения прорубки.
- 2) Длина прорубки может быть установлена с шагом 0,1 мм от 0 до 5 мм.

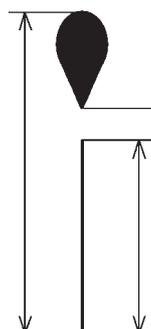


- Включается только в том случае, если S091 установлен на "1".
- Если параметр S091 установлен по-другому, смещение петли с замковым стежком (S092) отключается.

12. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПАМЯТИ

Секции, которым соответствуют переключатели памяти K051 - K068

Длина ножа в 1-й раз
(Длина держателя ножа)
[K051, K054, K057, K060, K063,
K066]



Оставшаяся величина прорубки
[K053, K056, K059, K062, K065,
K068]

Длина ножа во 2-й раз
[K052, K055, K058, K061, K064,
K067]

- 1) Точка настройки "величина остатка прорубки" (K053, K056, K059, K062, K065, K068) отличается в зависимости от номера ножа (S011).

Измените настройку в соответствии с устанавливаемым ножом.

Точка настройки "величина остатка прорубки", соответствующая номеру ножа (S011)

Номер ножа (S011)	Соответствующий переключатель памяти	Начальное значение (мм)
1	K053	6
2	K056	5
3	K059	5
4	K062	5
5	K065	4
6	K068	4

- * Если вы заменили нож для прорубки ткани (глазка петли), измените настройку "величина остатка прорубки", как описано ниже.

Номер детали ножа для прорубки ткани	Размер		Величина прорубки остатка (мм)
	X	Y	
32087207	2,9	4,4	5
32087306	2,7	5,1	4
40251323	2,1	3,2	6

- 2) Точка установки "Длина ножа для 1-го раза" (K051, K054, K057, K060, K063, K066) и "Длина ножа для 2-го раза" (K052, K055, K058, K061, K064, K067) отличается в зависимости от номера ножа (S011).

Измените настройку в соответствии с устанавливаемым ножом.

Точка настройки "Длина ножа для 1-го раза" для номера ножа (S011)

Номер ножа (S011)	Соответствующий переключатель памяти	Начальное значение (мм)
1	K051	18
2	K054	18
3	K057	18
4	K060	18
5	K063	18
6	K066	18

Точка настройки "Длина ножа для 2-го раза" для номера ножа (S011)

Номер ножа (S011)	Соответствующий переключатель памяти	Начальное значение (мм)
1	K052	8
2	K055	8
3	K058	8
4	K061	8
5	K064	8
6	K067	8

- * Начальное значение - это заданное значение, используемое при установке держателя ножа, длина которого составляет 18 мм (деталь № 32087801).

- * Измените установленное значение, если длина держателя ножа уменьшилась.

Пример. В случае, если длина держателя ножа уменьшена на 1 мм с 18 мм до 17 мм

Длина ножа в 1-й раз: 17 мм

Длина ножа во 2-й раз: 17 мм



После прорубки на участке в глазковой части и участке прямой строчки образуются остатки прорубки. Не уменьшайте длину "Длина ножа во 2-й раз" на 2 мм или более от "Длины остатка прорубки".

- * Если вы заменили держатель ножа, измените установленное значение параметра "Длина ножа в 1-й раз" (K051, K054, K057, K060, K063, K066) и параметра "Длина ножа во 2-й раз" (K052, K055, K058, K061, K064, K067).

Номер детали держателя ножа	Длина ножа, установленное значение для 1-го раза (мм)	Длина ножа, установленное значение для 2-го раза (мм)
32087801	18	8
32088106		
32087702	26	16
32088007		
32087603	32	22
32087900		

Пример. При использовании держателя ножа 32087702 с ножом № 6:

- * Установленное значение: K066 = 26, K067 = 16

■ Переключатель памяти

№	Функция	Описание обстановки	Стандартное значение	Диапазон настройки	Единица
K51	Длина ножа мультисистемной прорубки-1, в 1-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 1-го раза 1	18	От 10 до 38	мм
K52	Длина ножа мультисистемной прорубки-1, во 2-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 2-го раза 1	8	От 5 до 38	мм
K53	Величина остатка резки для ножа мультисистемной прорубки-1	Номер ножа (S011) = Размер между глазком и параллельными участками 1	6	От 0 до 20	мм
K54	Длина ножа мультисистемной прорубки-2, во 2-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 1-го раза 2	18	От 10 до 38	мм
K55	Длина ножа мультисистемной прорубки-2, во 2-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 2-го раза 2	8	От 5 до 38	мм
K56	Величина остатка резки для ножа мультисистемной прорубки-2	Номер ножа (S011) = Размер между глазком и параллельными участками 2	5	От 0 до 20	мм
K57	Длина ножа мультисистемной прорубки-3, в 1-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 1-го раза 3	18	От 10 до 38	мм
K58	Длина ножа мультисистемной прорубки-3, во 2-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 2-го раза 3	8	От 5 до 38	мм
K59	Величина остатка резки для ножа мультисистемной прорубки-3	Номер ножа (S011) = Размер между глазком и параллельными участками 3	5	От 0 до 20	мм
K60	Длина ножа мультисистемной прорубки-4, в 1-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 1-го раза 4	18	От 10 до 38	мм
K61	Длина ножа мультисистемной прорубки-4, во 2-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 2-го раза 4	8	От 5 до 38	мм
K62	Величина остатка резки для ножа мультисистемной прорубки-4	Номер ножа (S011) = Размер между глазком и параллельными участками 4	5	От 0 до 20	мм
K63	Длина ножа мультисистемной прорубки-5, в 1-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 1-го раза 5	18	От 10 до 38	мм
K64	Длина ножа мультисистемной прорубки-5, во 2-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 2-го раза 5	8	От 5 до 38	мм
K65	Величина остатка резки для ножа мультисистемной прорубки-5	Номер ножа (S011) = Размер между глазком и параллельными участками 5	4	От 0 до 20	мм
K66	Длина ножа мультисистемной прорубки-6, в 1-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 1-го раза 6	18	От 10 до 38	мм
K67	Длина ножа мультисистемной прорубки-6, во 2-й раз	Номер ножа (S011) = длина ножа для 2-го раза 6	8	От 5 до 38	мм
K68	Величина остатка резки для ножа мультисистемной прорубки-6	Номер ножа (S011) = Размер между глазком и параллельными участками 6	4	От 0 до 20	мм