

Руководство по эксплуатации

**СЕРИЯ АВТОМАТИЧЕСКИХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН
ПРОГРАММИРУЕМОЙ СТРОЧКИ С ЭЛЕКТРОННЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ, ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ ОТ СЕРВОДВИГАТЕЛЯ**

BAS-311H-"0XX"

BAS-311HN-"0XX"

BAS-326H-"0XX"

BAS-326H-484

BAS-326H-484-SF

BAS-341H-"0XX"

BAS-342H-"0XX"

BAS-34XH-"0XX"

BAS-342H-XL



brother®
at your side

Благодарим вас за покупку швейной машины производства компании BROTHER. Перед использованием машины ознакомьтесь с инструкциями по безопасной эксплуатации машины и разъяснениями, приведенными в данном руководстве пользователя.

Автоматические 1-игольные швейные машины программируемого челночного стежка серии BAS-300 предназначены для выполнения предварительно запрограммированных и авторских строчек и контуров с изменяемой длиной стежка на широком ряде изделий с последовательным циклическим выполнением операций. Фиксация заготовки в рабочей зоне, опускание рабочей рамки, выполнение строчки, обрезка нитей, освобождение изделия и позиционирование рабочей рамки под следующий цикл шитья происходят автоматически после однократного нажатия оператором на педаль пуска. Применение сервопривода в качестве главного двигателя и шаговых двигателей в качестве вспомогательных для перемещения по координатным осям обеспечивает особую точность шитья. Программирование строчек и контуров может производиться с помощью программатора или специального программного обеспечения PS-300B компании BROTHER.

Машины делятся на несколько подклассов (моделей), отличающихся максимальными полями шитья, с различными предназначениями:

- 1) BAS-311H/BAS-311HN - поле 150 x 100 мм; для средних -03, тяжёлых -05 материалов; ремней безопасности -07; модификация -А - с пневматическим приводом рабочей рамки, модификация -S - приводом от шагового электродвигателя.
- 2) BAS-326H - поле шитья 220 x 100 мм; для средних -03, тяжёлых -05 материалов; ремней безопасности -07; модификация -А - с пневматическим приводом рабочей рамки, модификация -PS - улучшенный челнок для создания идеальной строчки.
- 3) BAS-326H-484 - поле шитья 220 x 100 мм; для сверхтяжёлых материалов и стачивания ремней безопасности; с челночным механизмом тройной ёмкости нити (индекс -484)
- 4) BAS-326H-484SF - поле шитья 220 x 100 мм; для сверхтяжёлых скользящих материалов и стачивания круглых строп; с челночным механизмом тройной ёмкости нити (индекс -484); -SF – шагающая лапка.
- 5) BAS-341H - поле шитья 250 x 160 мм; для тяжёлых -05 материалов; модификация -А с пневматическим приводом рабочей рамки.
- 6) BAS-342H - поле шитья 300 x 200 мм; для тяжёлых -05 материалов; модификация -А с пневматическим приводом рабочей рамки.
- 7) BAS-34XH – поле шитья 450 x 380, 650 x 380, 800x 380 мм; для тяжёлых -05 материалов; с пневматическим приводом рабочей рамки.




ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

[1] Предупредительные значки и их значения

Данное руководство по эксплуатации машины, а также значки и символы, нанесенные на саму машину, предназначены для обеспечения безопасной эксплуатации машины и предотвращения несчастных случаев и травмирования людей.

Значения данных значков и символов разъясняется ниже.

Значки

	DANGER/ОПАСНО	Инструкции, обозначенные данным значком, относятся к ситуациям, когда несоблюдение инструкций при использовании машины приведет к смерти или получению серьезных травм.
	WARNING/ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Инструкции, обозначенные данным значком, относятся к ситуациям, когда несоблюдение инструкций при использовании машины может привести к смерти или получению серьезных травм.
	CAUTION/ВНИМАНИЕ	Инструкции, обозначенные данным значком, относятся к ситуациям, когда несоблюдение инструкций при использовании машины может привести к травмам легкой или средней тяжести.

Символы



.....

Данный символ () указывает, на что следует обратить внимание и быть при этом особо осторожным. Изображение внутри треугольника указывает, на что именно необходимо обратить особое внимание. (Например, рисунок слева обозначает "Остерегайтесь травмирования рук")



.....

Данный символ () указывает на запрет выполнения определенного действия.
















.....

Данный символ () указывает на обязательность выполнения определенного действия. Рисунок внутри круга указывает на то, какое именно действие следует выполнить. (Например, рисунок слева обозначает "Обязательно выполните заземление!")

[2] Замечания по правилам безопасности

DANGER/ОПАСНО	
	<p>Прежде чем открывать крышку блока управления подождите не менее 5 минут после отключения питания и отсоединения кабеля питания от розетки. Контакт с частями под высоким напряжением может привести к получению серьезных травм.</p>
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	
	<p>Не допускайте попадания жидкостей внутрь машинки. В противном случае существует опасность возгорания, поражения электрическим током или возникновения других технических проблем.</p>
	<p>При попадании жидкости внутрь швейной машины (в головку машины или блок управления), немедленно отключите питание и выньте вилку из розетки. Затем обратитесь в место приобретения машинки либо к квалифицированному специалисту.</p>
ВНИМАНИЕ	
Условия эксплуатации машины	
	<p>Используйте швейную машину в месте, свободном от источников сильных электрических помех, таких как помехи в электрической сети или статические электрические шумы. Источники сильных электрических помех могут привести к неполадкам в процессе эксплуатации машины.</p>
	<p>Допустимый предел колебания напряжения составляет 10% от номинального напряжения. Более высокие колебания напряжения могут вызвать неполадки в работе машины.</p>
	<p>Мощность блока питания должна быть большей, чем требования к мощности, потребляемой швейной машиной. Недостаточная мощность источника питания может привести к неполадкам в работе машины.</p>
	<p>Мощность пневматической подачи должна быть большей, чем требования к общему расходу воздуха. Недостаточная мощность пневматической подачи может привести к неполадкам в работе машины.</p>
	<p>Во время использования швейной машины температура окружающей среды должна составлять от 5°C до 35°C. Эксплуатация машины при более высокой или низкой температуре может вызвать неполадки в работе машины.</p>
	<p>Относительная влажность воздуха во время использования машинки должна составлять 45% - 85%. Не допускайте образования влаги внутри машинки. Использование машинки в помещении со слишком сухим либо слишком влажным воздухом, а также образование влаги внутри машинки могут вызвать неполадки в работе машины. В случае грозы, отключите питание прибора и отсоедините кабель питания от розетки. Попадание в машинку молнии может вызвать неполадки в ее работе.</p>

Установка	
 <p>Установка машины должна выполняться только квалифицированным специалистом.</p>	 <p>Все шнуры необходимо зафиксировать на расстоянии не менее 25 мм от всех движущихся частей машинки. Кроме того, не слишком сильно изгиба шнура или обеспечить их слишком сильно с помощью скоб, в противном случае есть опасность, что пожар или поражение электрическим током может произойти.</p>
 <p>В случае возникновения неисправностей электрической системы обратитесь к вашему дилеру Brother или квалифицированному электрику.</p>	 <p>Установите защитные кожухи на двигатель и головку машины.</p>
 <p>Швейная машина весит около 88 кг. Ее установка должна выполняться, по крайней мере, двумя людьми.</p>	 <p>При использовании рабочего стола с роликами, зафиксируйте ролики таким образом, чтобы они не двигались.</p>
 <p>Не подключайте шнур питания машинки до полного завершения ее установки. При случайном нажатии на педаль машина может сработать, что приведет к травмированию.</p>	 <p>Всегда надевайте защитные очки и перчатки при любых манипуляциях со смазочным маслом. Это поможет защитить вашу кожу и глаза от попадания масла. Попадание масла на кожу и слизистые оболочки вызывает сильное раздражение.</p>
 <p>При выполнении наклона либо поднятия головки швейной машины, держите ее двумя руками. Кроме того, не прилагайте чрезмерных усилий при наклоне головки машины назад. Швейная машина может потерять устойчивость и упасть, а это может привести к серьезным травмам или повреждению швейной машины.</p>	<p>Кроме того, никогда не употребляйте смазочное масло или густую смазку. Это может вызвать диарею или рвоту.</p> <p>Держите масло в недоступном для детей месте.</p>
 <p>Обязательно выполните заземление машинки! Если заземление произведено не надежно, то существует большой риск получения серьезного поражения электрическим током. Кроме того, это приведет к неполадкам в работе машины.</p>	

 ВНИМАНИЕ	
Шитье	
 <p>Данная швейная машина должна использоваться только операторами, получившими предварительную подготовку.</p>	 <p>При использовании рабочего стола с роликами, зафиксируйте ролики таким образом, чтобы они не двигались.</p>
 <p>Швейная машина не может использоваться в каких-либо других целях кроме шитья.</p>	 <p>Перед использованием швейной машины установите все защитные устройства. Использование машины без данных устройств может привести к травмам.</p>
 <p>Обязательно надевайте защитные очки при использовании машины! Если защитные очки не используются, существует серьезная опасность получения травмы в случае поломки иглы, отломанные части которой могут попасть в глаз оператора.</p>	 <p>Не прикасайтесь к движущимся частям машины и не прижимайте к ней какие-либо предметы во время шитья. Это может привести к травме или повреждению машины.</p>
 <p>При выполнении следующих действий всегда выключайте машину: При случайном нажатии на педаль машина может сработать, что приведет к травмированию.</p> <ul style="list-style-type: none"> • При вдевании нити в иглу 	 <p>В случае возникновения каких-либо неполадок в работе машины, либо появлении посторонних шумов и запахов, немедленно выключите ее! Затем обратитесь к ближайшему дилеру Brother или квалифицированному специалисту.</p>

- При замене шпульки и иглы
- При длительном времени простоя. Если вы выходите из помещения, не забудьте отключить машинку!



Если неполадки в работе машины устранить не удастся, обратитесь к ближайшему дилеру Brother или квалифицированному специалисту.

Очистка



Прежде чем приступить к очистке прибора, отключите кабель питания. При случайном нажатии на педаль машина может сработать, что приведет к травмированию.



Всегда надевайте защитные очки и перчатки при любых манипуляциях со смазочным маслом. Это поможет защитить вашу кожу и глаза от попадания масла. Попадание масла на кожу и слизистые оболочки вызывает сильное раздражение.

Кроме того, никогда не употребляйте смазочное масло или густую смазку. Это может вызвать диарею или рвоту.

Держите масло в недоступном для детей месте.

Техническое обслуживание и проверка машины



Техническое обслуживание и проверка машины должна выполняться только квалифицированным специалистом.



При выполнении наклона либо поднятия головки швейной машины, держите ее двумя руками. Кроме того, не прилагайте чрезмерных усилий при наклоне головки машины назад. Швейная машина может потерять устойчивость и упасть, а это может привести к серьезным травмам или повреждению швейной машины.



В случае возникновения неисправностей электрической системы обратитесь к вашему дилеру Brother или квалифицированному электрику.



Если переключатель питания нужно оставить включенным для выполнения определенных настроек, будьте крайне осторожны и соблюдайте все необходимые меры предосторожности.



Выключите переключатель питания и выньте кабель с розетки при выполнении следующих действий. При случайном нажатии на педаль машина может сработать, что приведет к травмированию.



При замене деталей машинки, а также установке дополнительных принадлежностей, используйте только оригинальные запасные части производства компании Brother.

- Проверка, наладка и техническое обслуживание машины
- Замена расходных частей, например челнока

Компания Brother не несет ответственность за несчастные случаи или другие проблемы, возникшие в результате использования неоригинальных деталей.



При осмотре, техническом обслуживании или ремонте каких-либо деталей машинки, работающих с пневматическим оборудованием, отсоедините воздушные шланги от источника подачи воздуха и подождите, пока стрелка на манометре не опустится до значения "0".



Если для выполнения ремонтных работ какие-либо предохранительные устройства были сняты, то перед использованием машины их необходимо установить в исходное положение и проверить, правильно ли они работают.



Для предотвращения несчастных случаев и возникновения других проблем, не вносите изменения в конструкцию машины самостоятельно. Компания Brother не несет ответственность за несчастные случаи или другие проблемы, возникшие в результате самостоятельного внесения изменений в конструкцию машины.

[3] Предупредительные надписи

На швейной машине размещены следующие предупредительные надписи.

Соблюдайте инструкции, изложенные в предупреждениях, во время эксплуатации машины. Если надписи отсутствуют или трудно читаются, свяжитесь с ближайшим дилером Brother.

1

	▲ 危険 高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。	▲ 危険 触接高压电部分，会导致受伤。在切断电源5分钟后，再开启盖罩。
▲ DANGER	▲ GEFAHR	▲ DANGER ▲ PELIGRO
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5 minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.
		Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

2



ВНИМАНИЕ

Движущиеся части машины могут привести к травме.

При работе с машиной используйте защитные устройства*.

Прежде чем выполнить вдевание нити в иглу, замену иглы, шпульки, ножей или челнока, а также перед выполнением очистки и настройки машинки обязательно выключите питание.

*Устройства обеспечения безопасности

К таким устройствам относятся наглазник, предохранитель для пальцев, крышка нитепритягивателя, крышка двигателя, крышка электромагнитного клапана уменьшения натяжения, внутренняя крышка, внешняя крышка, фиксированная крышка, а также крышка пневматической пружины

3



При выполнении наклона головки машинки назад, либо ее возврата в исходное положение, будьте внимательны, ваша рука может застрять между частями машинки.

4

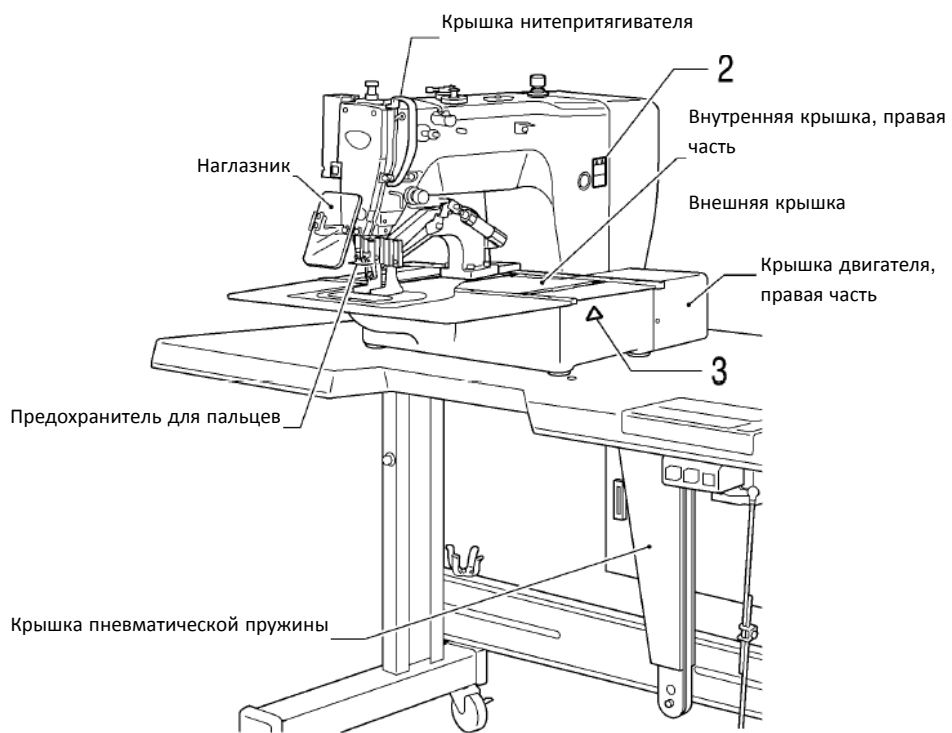
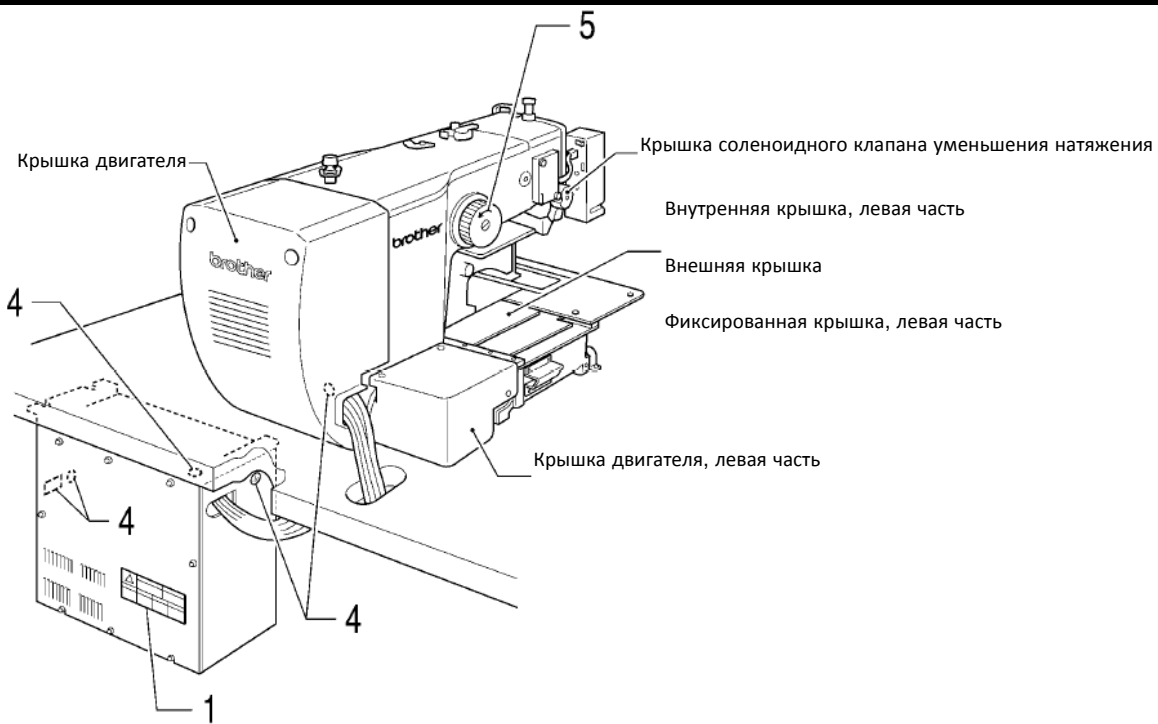


Обязательно выполните заземление машинки! Если заземление произведено не надежно, то существует большой риск получения серьезного поражения электрическим током. Кроме того, это приведет к неполадкам в работе машины.

5



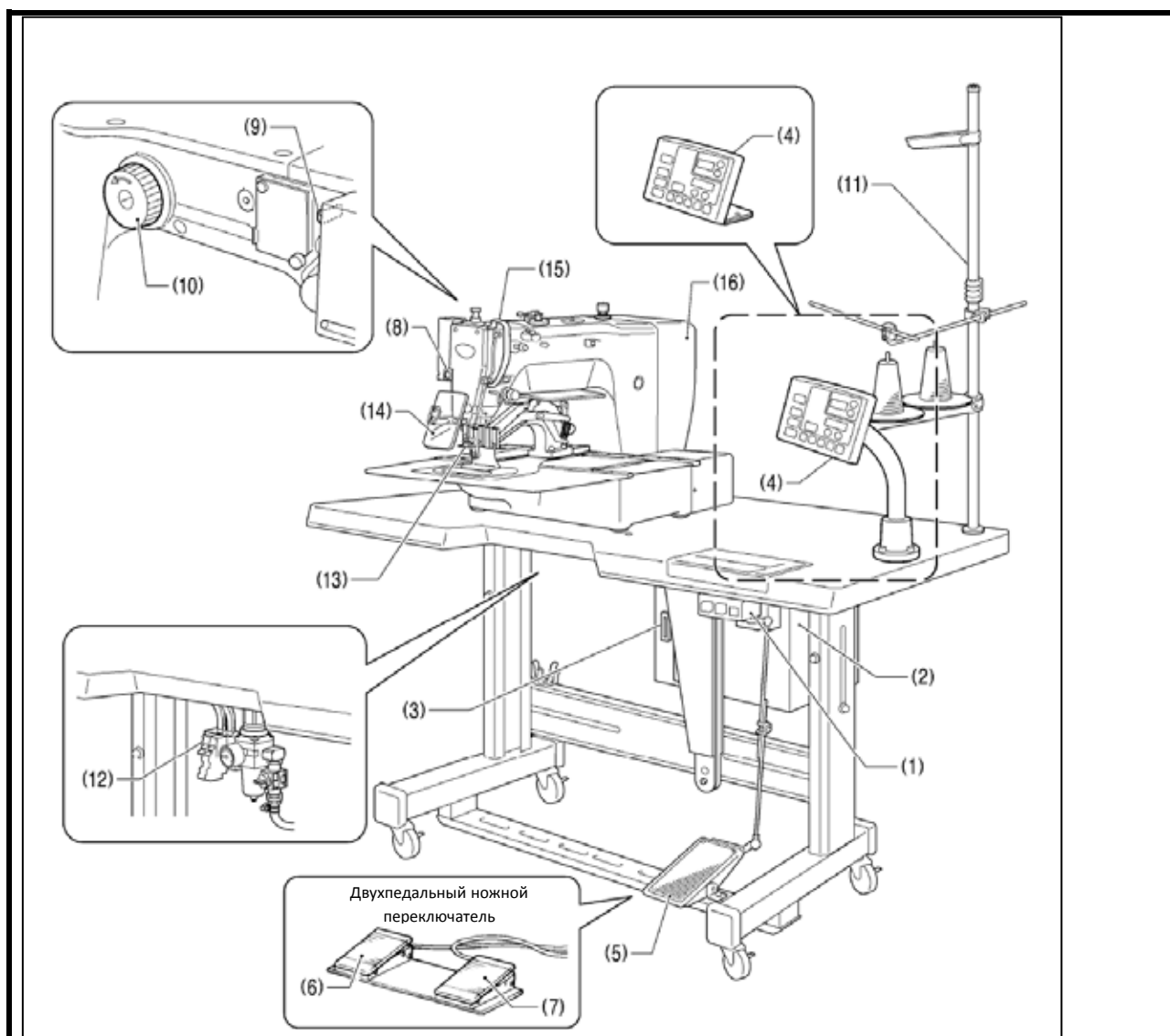
Направление движения



2960B

2961B

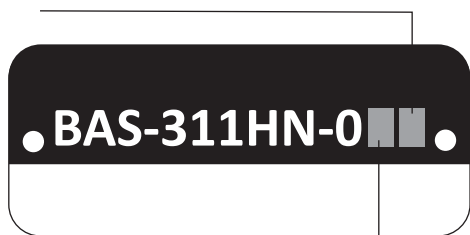
1. НАИМЕНОВАНИЯ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ



- (1) Выключатель питания
 - (2) Блок управления
 - (3) Слот для карты памяти CF
 - (4) Панель управления
 - (5) Ножной переключатель (модели с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя)
 - (6) Переключатель устройство зажима заготовки (модели с пневматическим устройством зажима заготовки)
 - (7) Пусковой переключатель (модели с пневматическим устройством зажима заготовки)
 - (8) Переключатель останова
 - (9) Переключатель приспособления для удаления нитки
 - (10) Ролик
 - (11) Держатель для катушек с нитками
 - (12) Электромагнитный клапан (модели с пневматическим устройством зажима заготовки)
- CF™ - зарегистрированная торговая марка корпорации SanDisk.

- Устройства обеспечения безопасности:
- (13) Предохранитель для пальцев
 - (14) Наглазник
 - (15) Крышка нитепритягивателя
 - (16) Крышка двигателя

A	Пневматический привод
S	Шаговый электродвигатель



3	Средние материалы
5	Тяжёлые материалы
7	Ремни безопасности

	BAS-311HN	BAS-326H	BAS-326-484	BAS-341H	BAS-342H	BAS-34XH/342H-XL
Тип стежка	Челночный					
Максимальная скорость шитья	2800 ст/мин					
Максимальное рабочее поле, мм	150 x 100	220 x 100	220 x 100	250 x 160	300 x 200	450 x 380 650 x 380 800 x 380
Длина стежка	0,05 - 12,7 (шаг 0,05)					
Макс.кол-во стежков	20 000 стежков (на программу)					
Макс.кол-во программ	999					
Привод лапки	S-шаговый двигатель	A-пневнопривод				
Высота подъёма лапки	S- 25мм, A - 30 мм	макс - 30 мм				
2-ступенчатая лапка	S- встроена, A- опция	SF- опция		базовая комплектация		
Высота подъёма шагающей лапки	22 мм					
Ход шагающей лапки	2-4,5 мм, 4,5мм - 10 мм или 0					
Челнок	Вращающийся челнок двойного объёма, тройного объёма и качающийся для сверхтяжелых материалов - Опция					
Нитеотводчик	базовое оборудование					
Обрезка нити	базовое оборудование					
Электронное натяжение нити	базовое оборудование (за исключением модификации для ремней безопасности)					
Детектор обрыва нити	базовое оборудование					
Память	Встроенная флэш-память. Возможно использование внешнего (USB) носителя					
Мотор	AC - сервомотор 500 Вт					
Вес	Головка около 88 кг Блок управления около 9 кг			головка около 166 кг, блок		головка около 174 кг, блок около 18 кг
Напряжение	однофазное 100\200В 3-хфазное 200\220\380\400В			однофазное 200В 3-хфазное 200\220\380\400В		
Давление	0,5 Мра 1,8 л/мин.					

3. УСТАНОВКА



ВНИМАНИЕ



Установка машины должна выполняться только квалифицированным специалистом.



В случае возникновения неисправностей электрической системы обратитесь к вашему дилеру Brother или квалифицированному электрику.



Головка швейной машины весит около 88 кг. Ее установка должна выполняться, по крайней мере, двумя людьми



Не подключайте шнур питания машинки до полного завершения ее установки. При случайном нажатии на педаль машина может сработать, что приведет к травме.



При выполнении наклона либо поднятия головки швейной машины, держите ее двумя руками.

Кроме того, не прилагайте чрезмерных усилий при наклоне головки машины назад. Швейная машина может потерять устойчивость и упасть, а это может привести к серьезным травмам или повреждению швейной машины.



Все шнуры необходимо зафиксировать на расстоянии не менее 25 мм от всех движущихся частей машинки. Кроме того, не следует сгибать шнуры и фиксировать их слишком сильно с помощью скоб. В противном случае существует опасность возникновения пожара либо поражения электрическим током.



Обязательно выполните заземление машинки! Если заземление произведено не надежно, то существует большой риск получения серьезного поражения электрическим током. Кроме того, это приведет к неполадкам в работе машины.



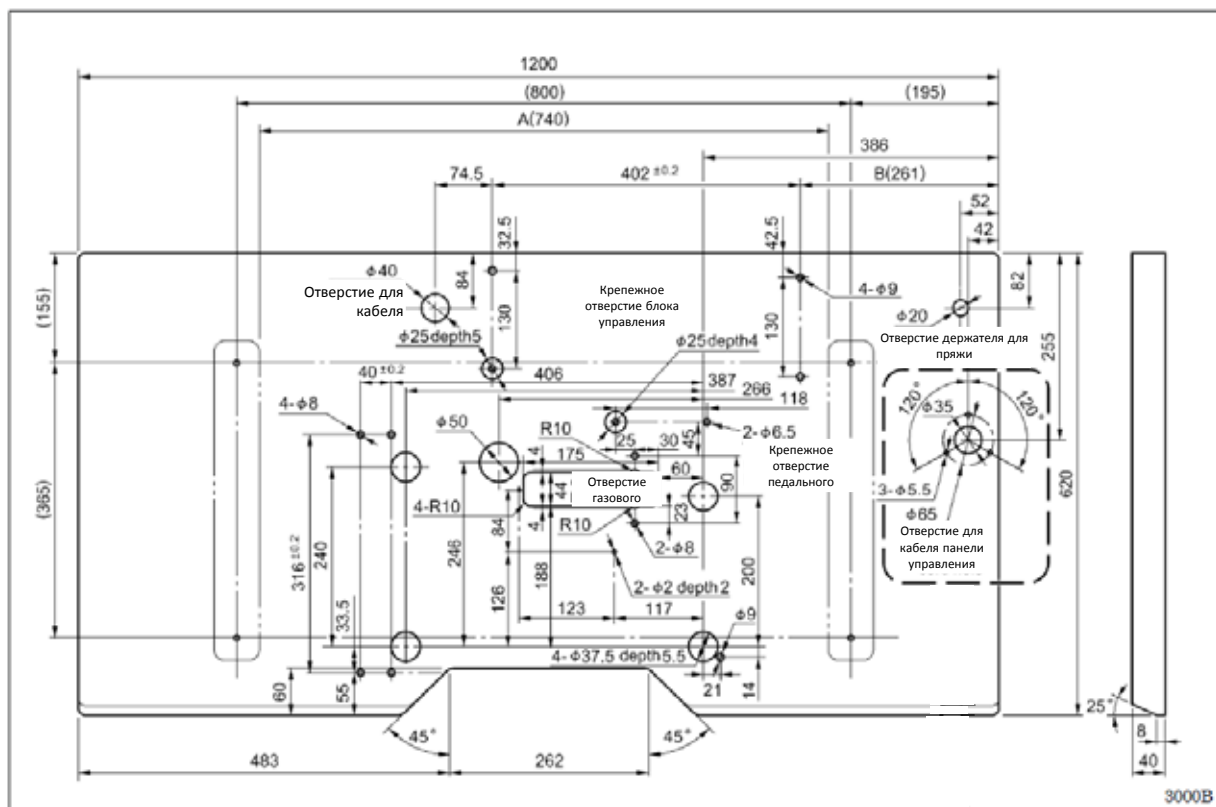
Установите защитные кожухи на двигатель и головку машины.

3-1. Схематическое изображение рабочего стола

Толщина столешницы должна быть не менее 40 мм, а также быть достаточно прочной, чтобы выдержать вес машинки и вибрации во время шитья.

Если расстояние А между внутренними ножками меньше 740 мм, место установки блока управления следует переместить влево (В = 261 мм).

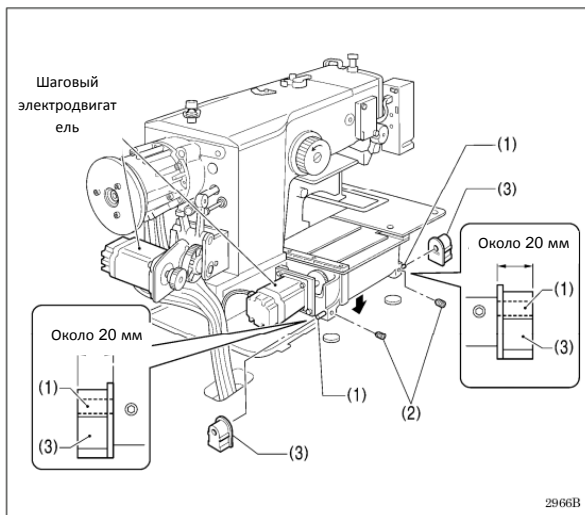
Убедитесь, что блок управления находится на расстоянии не менее 10 мм от ножек. Если блок управления и ножки находятся слишком близко друг к другу, это может привести к неправильной работе швейной машины.



3-2. Установка блока управления

<p>1840B</p>	<p>Отвинтите восемь винтов (1), а затем снимите крышку блока управления (2).</p> <p>(3) Блок управления (4) Болты [4 шт.] (5) Плоские шайбы [4 шт.] (6) Пружинные шайбы [4 шт.] (7) Гайки [8 шт.]</p>
<p>1841B</p>	<p>(8) Выключатель питания (9) Шурупы для дерева [2 шт.] (10) Скобы [4 шт.]</p>
<h3>3-3. Установка масляного поддона</h3> <p>4911Q</p>	<p>Для моделей с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя, перед установкой масляного поддона установите болт крепления (А) педального блока. (См. Раздел "3-7. Установка педального блока (для моделей с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя)").</p> <p>(1) Масляный поддон (2) Гвозди [7 шт.] (3) Резиновые амортизирующие подкладки [4 шт.] (4) Резервуар отработанного масла</p>

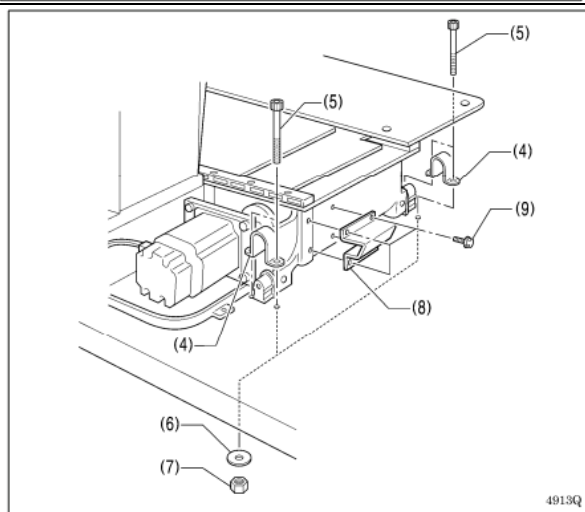
3-4. Установка головки машины



- (1) Шплинты [2 шт.]
 - (2) Установочные винты [2 шт.]
 - (3) Шарнирное резиновое крепление [2 шт.]
- Осторожно расположите головку машины на масляном поддоне и резиновых амортизирующих подкладках.

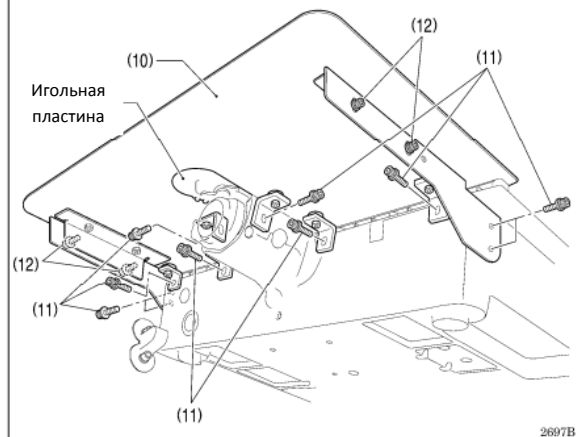
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Будьте внимательны, устанавливая головку машины. Проверьте, не зажаты ли кабели между головкой машины и масляным поддоном.
- Удерживая головку машины, не держите ее за шаговый электродвигатель. Это может привести к неисправностям шагового электродвигателя.



- (4) Крепления шарниров [2 шт.]
- (5) Болты [4 шт.]
- (6) Плоские шайбы [4 шт.]
- (7) Гайки [4 шт.]
- (8) Опора головки машины
- (9) Болты с гайками [4 шт.]

<BAS-311H, 326H>



<BAS-311H, 326H>

(10) Вспомогательная пластина

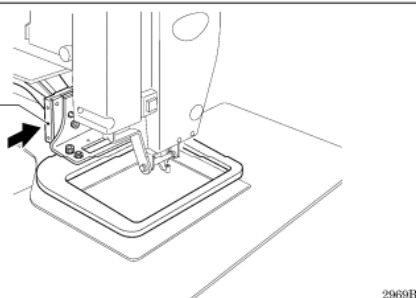
(11) Болты с гайками [10 шт.]

Ослабьте шесть болтов с шайбами (11) и четыре болта с шайбами, затем отрегулируйте их таким образом, чтобы вспомогательная пластина (10) была на 0 - 0,5 мм выше игольной пластины.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Установите вспомогательную пластину (10) так, чтобы она была в горизонтальном положении. Если вспомогательная пластина (10) находится ниже игольной пластины, то пластина продвижения материала может попасть на игольную пластину.

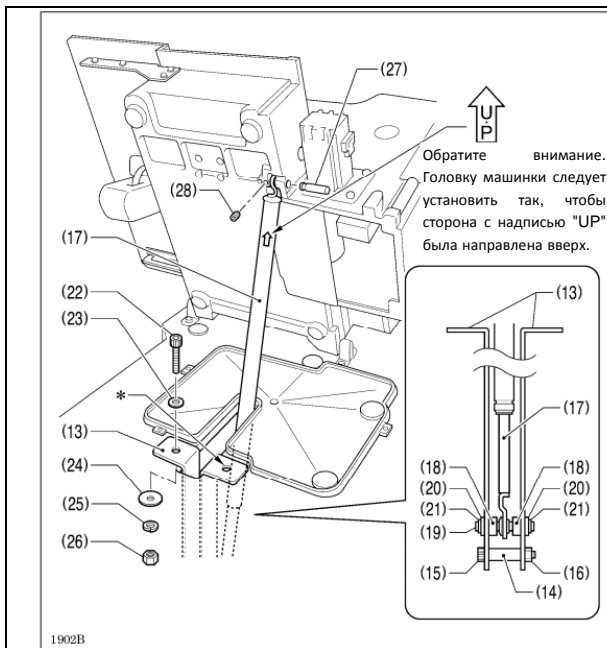
Рычаг устройства
зажима заготовки



Передвиньте рычаг устройства зажима заготовки вправо, если смотреть на швейную машину прямо (на рисунке направление указано стрелкой), а затем слегка наклоните головку машины назад.

ПРИМЕЧАНИЕ:

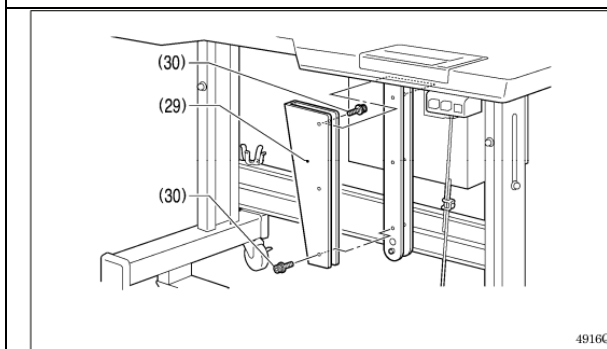
Наклонять головку машины назад должны два и более человека. Выполнять данное действие следует осторожно, придерживая головку двумя руками.



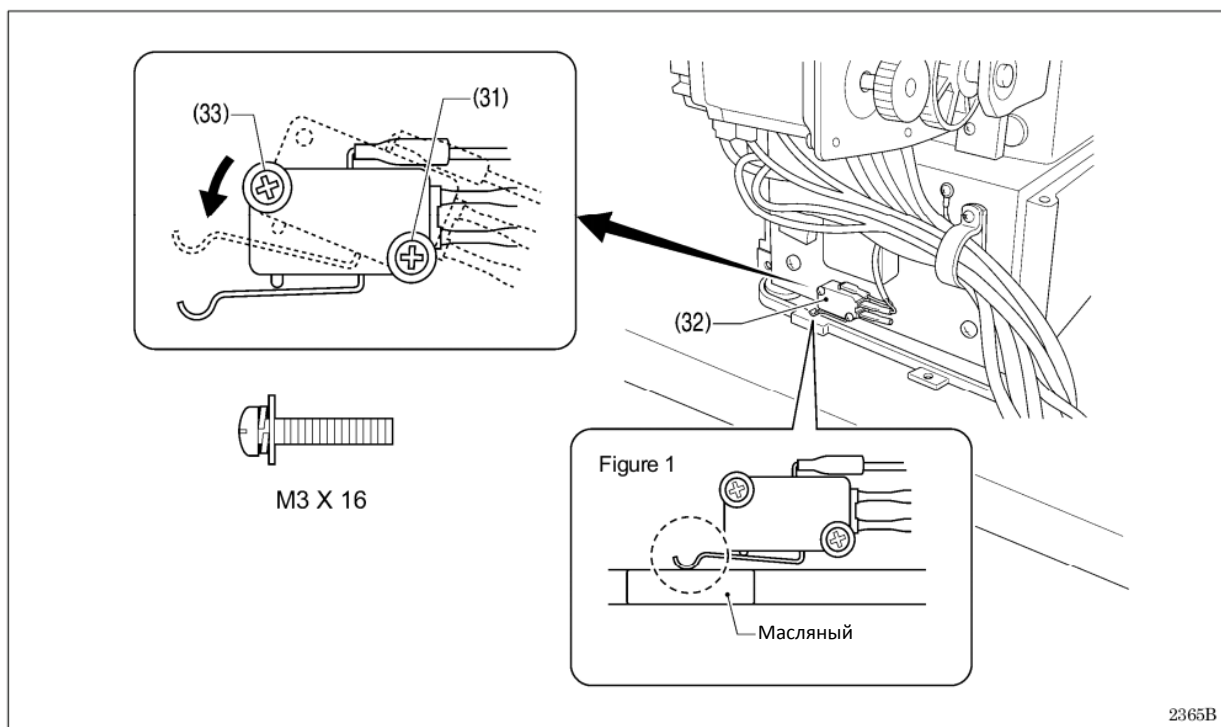
- (13) Держатели пневматической пружины [2 шт.]
- (14) Распорная втулка
- (15) Болт
- (16) Гайка
- (17) Пневматическая пружина
- (18) Буртик вала [2 шт.]
- (19) Шпиндель пневматической пружины, нижний
- (20) Плоские шайбы [2 шт.]
- (21) Предохранительные кольца [2 шт.]
- (22) Болты [2 шт.]
- (23) Плоские шайбы (средние) [2 шт.]
- (24) Плоские шайбы (большие) [2 шт.]
- (25) Пружинные шайбы [2 шт.]
- (26) Гайки [2 шт.]
- (27) Шпиндель пневматической пружины, верхний
- (28) Нажимной винт

ПРИМЕЧАНИЕ:

В моделях с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя болты (22), плоские шайбы среднего размера (23), большие плоские шайбы (24), пружинные шайбы (25) и гайки (26) в местах, отмеченных *, также используются при установке pedalного блока. (См. Раздел "3-7. Установка pedalного блока (для моделей с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя)").



- (29) Крышка пневматической пружины
- (30) Болты с гайками [6 шт.]

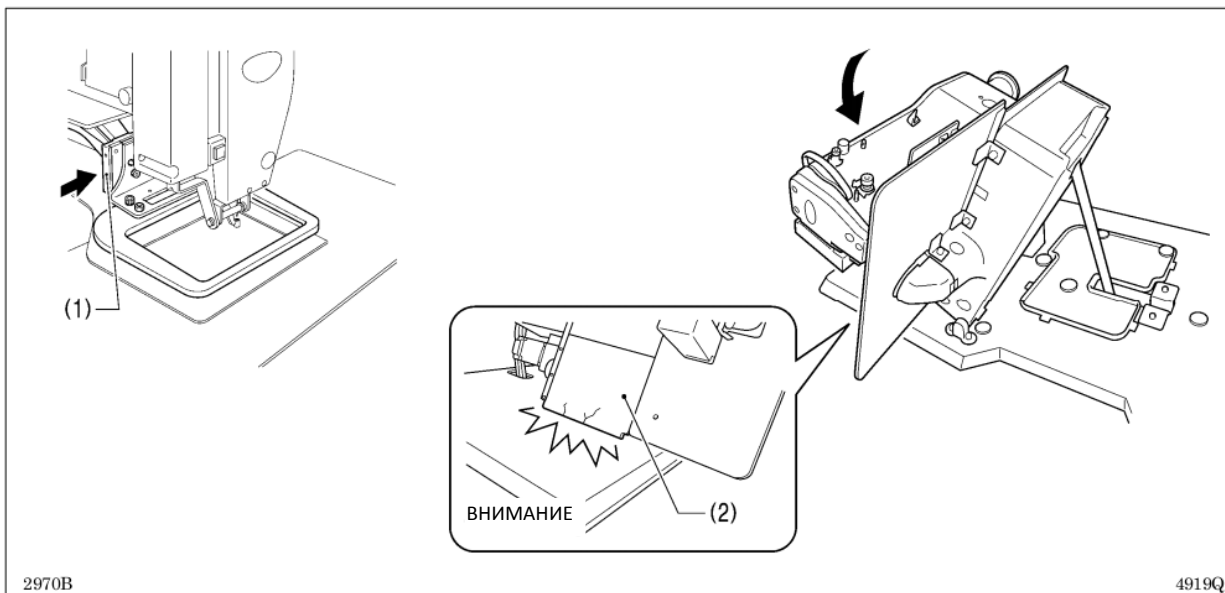


- Осторожно наклоните головку машины в исходное положение.
- Ослабьте винт (31). Переведите переключатель головки машины (32) в положение, показанное на рисунке, а затем закрепите его (32) болтами (31) и дополнительным болтом М3х16 (33).
- Убедитесь, что переключатель головки машины (32) включен, как показано на Рисунке 1.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если переключатель головки машины не включен, на дисплее появятся сообщения об ошибке - "E050", "E051" и "E055".

3-5. Наклон головки машины

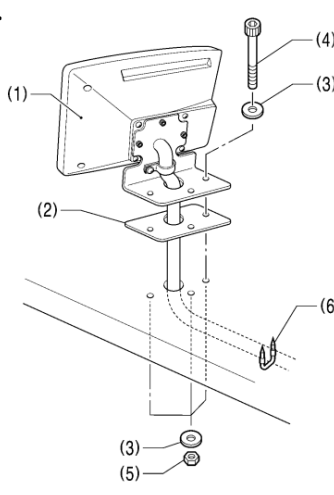
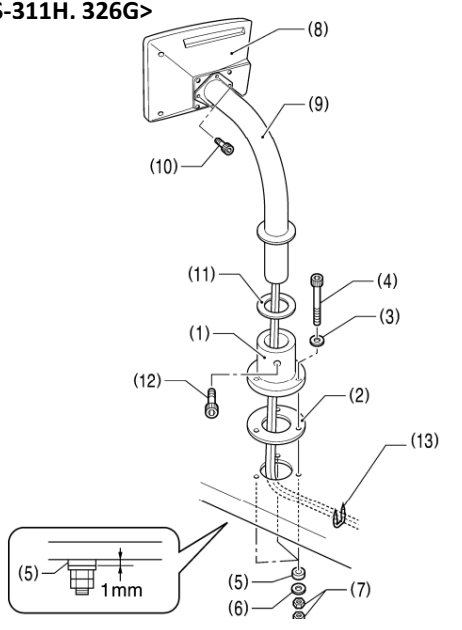


1. Передвиньте рычаг устройства зажима заготовки (1) до максимума по направлению, указанном на рисунке стрелкой (вправо, если смотреть на швейную машину прямо).
2. Станьте с левой стороны стола, и слегка наклоните головку по направлению к себе.

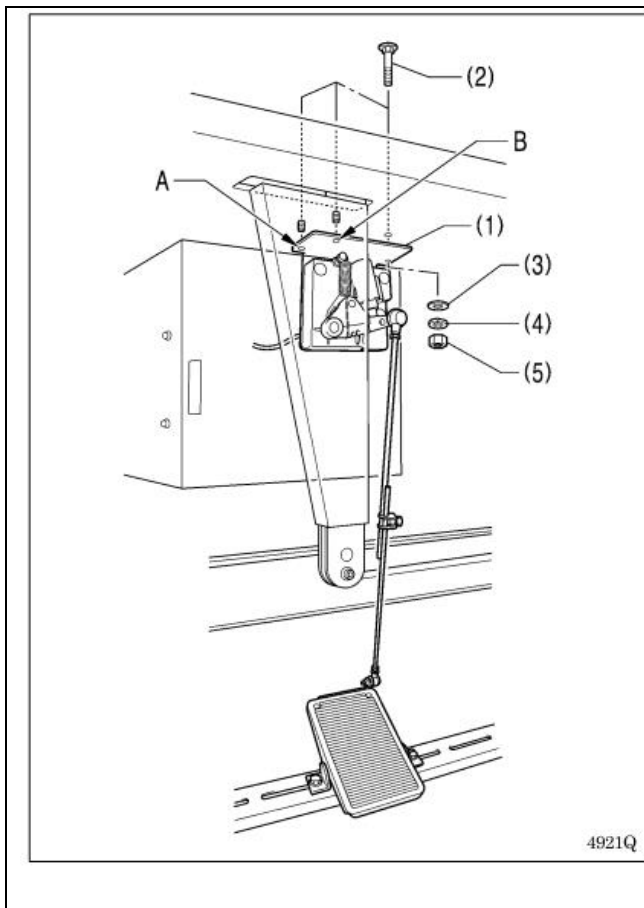
ПРИМЕЧАНИЕ:

Прежде чем наклонить головку машины назад, всегда проверяйте, перемещен ли рычаг устройства зажима заготовки (1) до максимума вправо. Если вы попытаетесь наклонить головку машины назад, в то время как рычаг устройства зажима заготовки (1) находится слева, то это может привести к повреждению левой части внешней крышки (2).

3-6. Установка панели управления

<p><BAS-300G></p> <p>2971B</p> 	<p><BAS-300G></p> <p>(1) Панель управления (2) Резиновая прокладка панели (3) Плоские шайбы [6 шт.] (4) Болты [3 шт.] (5) Гайки [6 шт.]</p> <ul style="list-style-type: none">• Вставьте кабель от панели управления (1), который до этого был пропущен через отверстие в столе, в блок управления через отверстие в боковой части блока управления. <p>(6) Скобы [3 шт.]</p>
<p><BAS-311H. 326G></p> 	<p><BAS-311H, 326G></p> <p>(1) Основание панели управления (2) Амортизирующая подкладка А (3) Плоские шайбы (средние) [3 шт.] (4) Болты [3 шт.] (5) Амортизирующие подкладки В [3 шт.] (6) Плоские шайбы (большие) [3 шт.] (7) Гайки [6 шт.]</p> <p>Затягивайте болты, пока толщина подкладки В (5) не будет составлять около 1 мм.</p> <p>(8) Панель управления (9) Стойка панели управления (10) Болты [3 шт.] (11) Резиновое опорное кольцо (12) Болт</p> <ul style="list-style-type: none">• Пропустите кабель от панели управления (8) через стойку панели управления (9) и резиновое опорное кольцо (11).• Установите стойку панели управления (9) в основании панели управления (1), а затем закрепите ее с помощью болта (12).• Пропустите кабель от панели управления (8) через отверстие в столе, а затем вставьте его в блок управления через отверстие в боковой части блока управления. <p>(13) Скобы [3 шт.]</p>

3-7. Установка педального блока (для моделей с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя)



- (1) Педальный блок
- (2) Болты [3 шт.]
- (3) Плоские шайбы [3 шт.]
- (4) Пружинные шайбы [3 шт.]
- (5) Гайки [3 шт.]

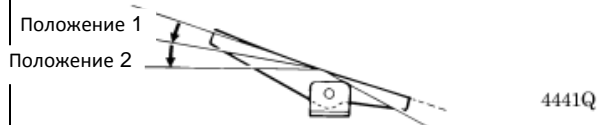
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Перед установкой масляного поддона установите болт в монтажное отверстие А. (См. Раздел "3-3. Установка масляного поддона.")
- Монтажное отверстие В используется для установки опор пневматических пружин с помощью болта, шайбы, пружинной шайбы и гайки. (См. Раздел "3-4. Установка головки машины.")

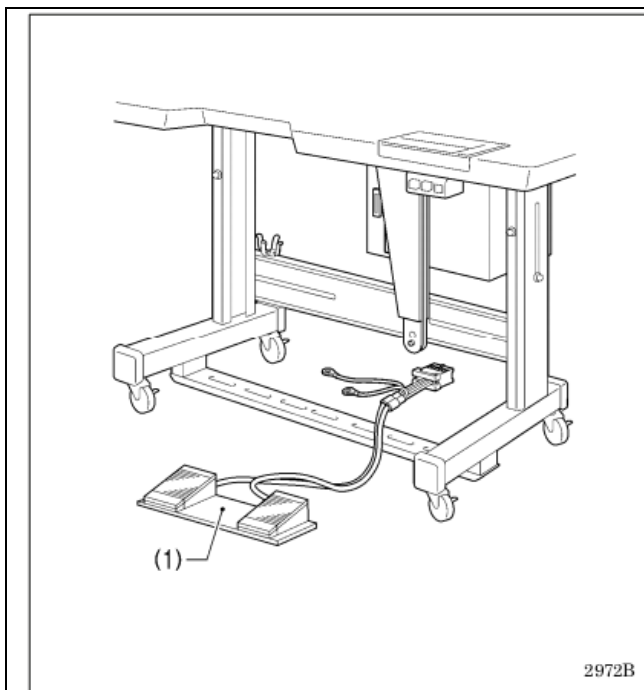
- * Используйте имеющиеся в продаже ножной переключатель и соединительный стержень.
- * При изменении монтажного положения педального блока, используйте дополнительные болты, шайбы, пружинные шайбы и гайки.

<Принцип работы ножного переключателя>

При нажатии на педаль до положения 1 устройство зажима заготовки опускается, при нажатии на педаль до положения 2 швейная машина начинает шить.



3-8. Установка двухпедального ножного переключателя (модели с пневматическим устройством зажима заготовки)



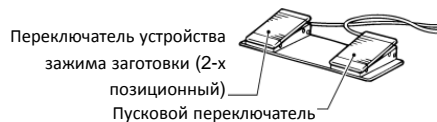
- (1) Ножной переключатель
- Вставьте коннектор для ножного переключателя (1) в разъем P6 (FOOT) на основной плате. (См. Раздел "3-9. Подключение кабелей".)

- Обязательно выполните заземление машинки! (См. Раздел "3-10. Подключение провода заземления".)

<Принцип работы ножного переключателя>

При нажатии на переключатель устройства зажима заготовки (слева) или переключатель запуска (справа), швейная машина начинает шить.

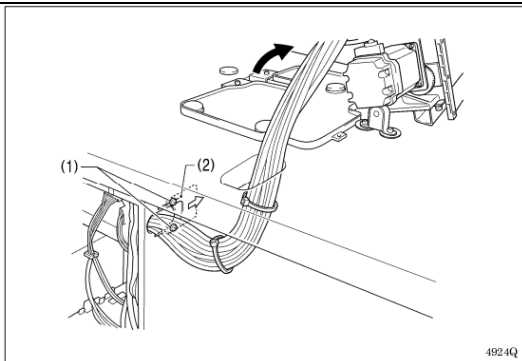
- Способ опускания устройства зажима заготовки можно изменить с помощью переключателя памяти № 002. (См. Раздел "6-3. Список настроек переключателя памяти.")



4923Q

2972B

3-9. Подключение кабелей



1. Осторожно наклоните головку машины назад.
2. Пропустите кабели через отверстие в рабочем столе.
3. Ослабьте два винта (1), а затем откройте кабельную зажимную пластину (2), сдвинув ее по направлению, указанном стрелкой справа, и пропустите кабели через отверстие.
4. Надежно выполните все соединения, как показано в таблице ниже.

ПРИМЕЧАНИЕ:

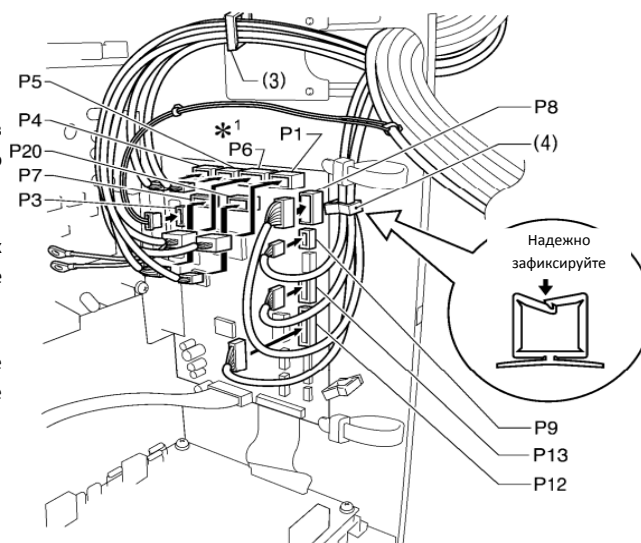
- Убедитесь, что коннектор находится в правильном положении, а затем вставьте его до упора, пока он не зафиксируется на месте.
- Закрепите кабели с помощью кабельных стяжек и хомутов, стараясь при этом не вытянуть коннектор из разъема.

<Главная плата>

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Убедитесь, что коннектор находится в правильном положении, а затем вставьте его до упора, пока он не зафиксируется на месте.
- Закрепите кабели с помощью кабельных стяжек и хомутов, стараясь при этом не вытянуть коннектор из разъема.

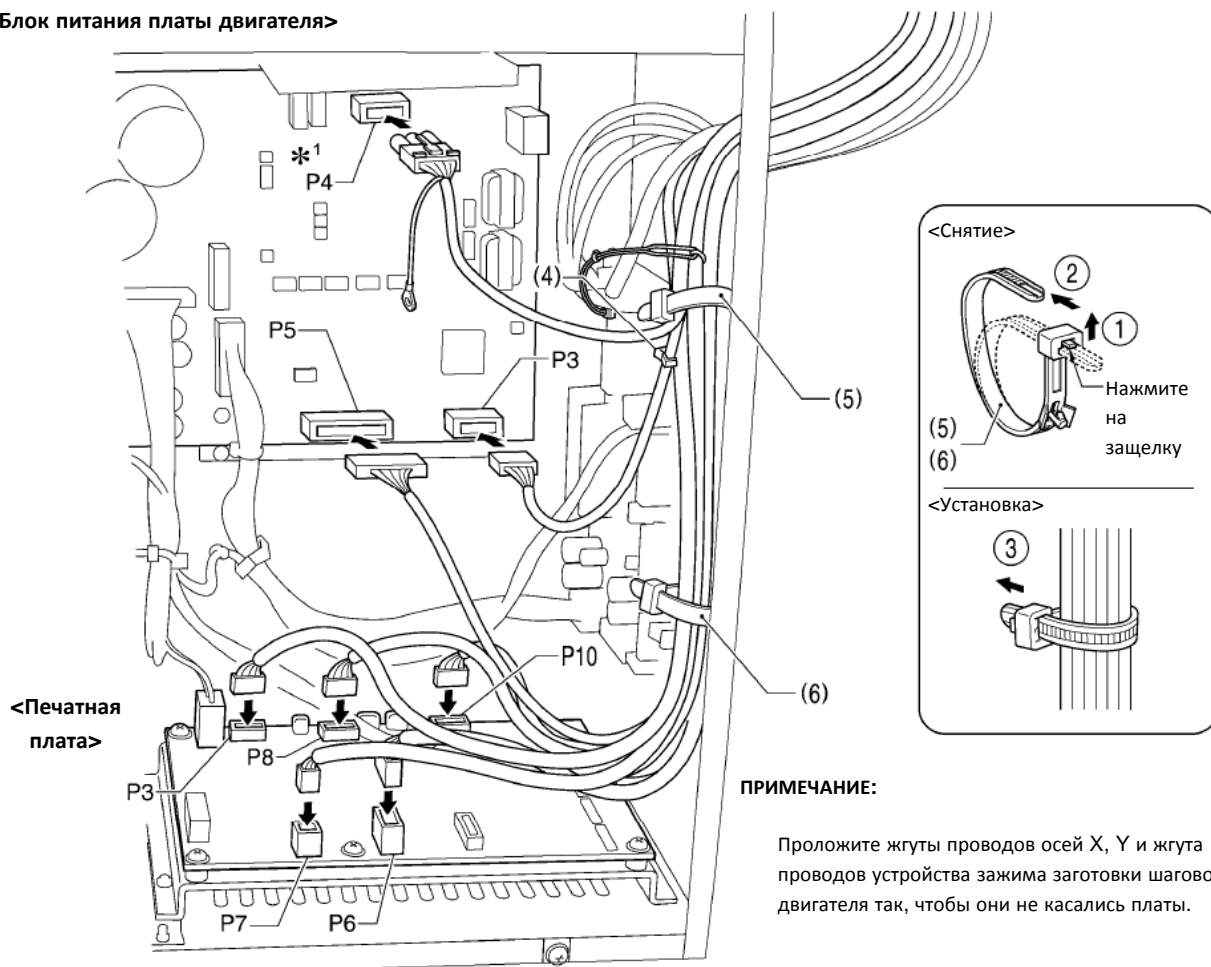
*1: Обязательно выполните заземление машинки! (См. Раздел "3-10. Подключение провода заземления".)



	Место подключения на основной плате	Кабельный зажим
Импульсный кодировщик шагового двигателя X-диапазона на 5 контактов, белый	P20 (X-ENC)	(3)
Импульсный кодировщик шагового двигателя Y-диапазона на 5 контактов, синий	P4 (Y-ENC)	(3)
Импульсный кодировщик шагового двигателя зажима заготовки на 5 контактов, черный	P5 (P-ENC)	(3)
Ножной переключатель на 10 контактов	P6 (FOOT)	(3)
Панель управления на 8 контактов	P1 (PANEL)	(3)
Переключатель головки машины на 3 контакта	P9 (HEAD-SW)	(4)
Датчик исходного положения в сборе, на 12 контактов	P8 (SENSOR1)	(4)
Рычаг останова на 6 контактов	P13 (HEAD)	(4)
Пучок проводки клапана на 12 контактов (модели с пневматическим устройством зажима заготовки)	P12 (AIR1)	(4)
Жгут проводов реле программирования на 8 контактов	P7 (PRG)	(3)
Жгут проводов электромагнитного клапана на 4 контакта	P3 (CUTTER)	-

(Продолжение на следующей странице)

<Блок питания платы двигателя>

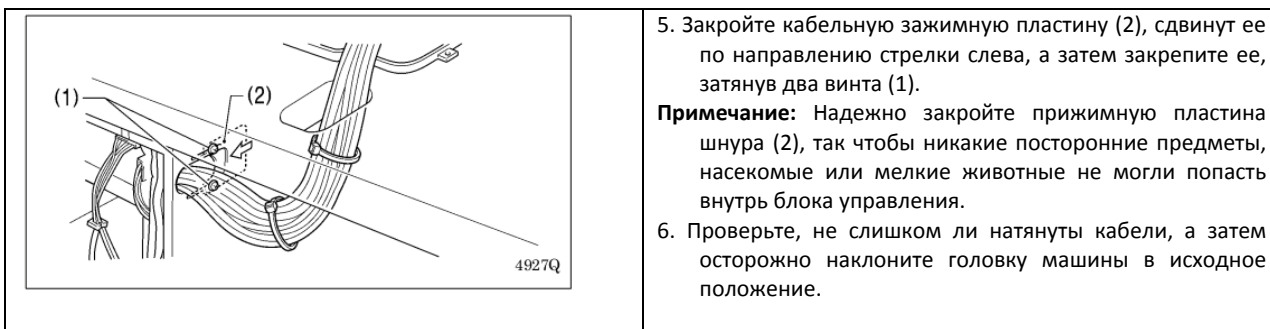


ПРИМЕЧАНИЕ:


Проложите жгуты проводов осей X, Y и жгута проводов устройства зажима заготовки шагового двигателя так, чтобы они не касались платы.


Коннектор	Место подключения на плате блока питания двигателя	Зажим/хомут для кабеля
Память головки машины на 7 контактов	P3 (HEAD-M)	(4)
Верхний линейный двигатель на 3 контакта	P4 (UVW)	(5)
Синхронизатор на 14 контактов	P5 (SYNC)	(5), (6)
Коннектор	Место подключения на плате (PMD PCB)	Хомут для кабеля
Шаговый двигатель зажима заготовки на 4 контакта, черный	P3 (PPM)	(5), (6)
Электромагнитный клапан механизма обрезки нитей, на 6 контактов	P6 (SOL1)	(5), (6)
Электромагнитный клапан уменьшения натяжения, на 4 контакта	P7 (SOL2)	(5), (6)
Импульсный шаговый двигатель Y-диапазона на 4 контакта, синий	P8 (YPM)	(5), (6)
Импульсный шаговый двигатель X-диапазона на 4 контакта, белый	P10 (XPM)	(5), (6)

(Продолжение на следующей странице)

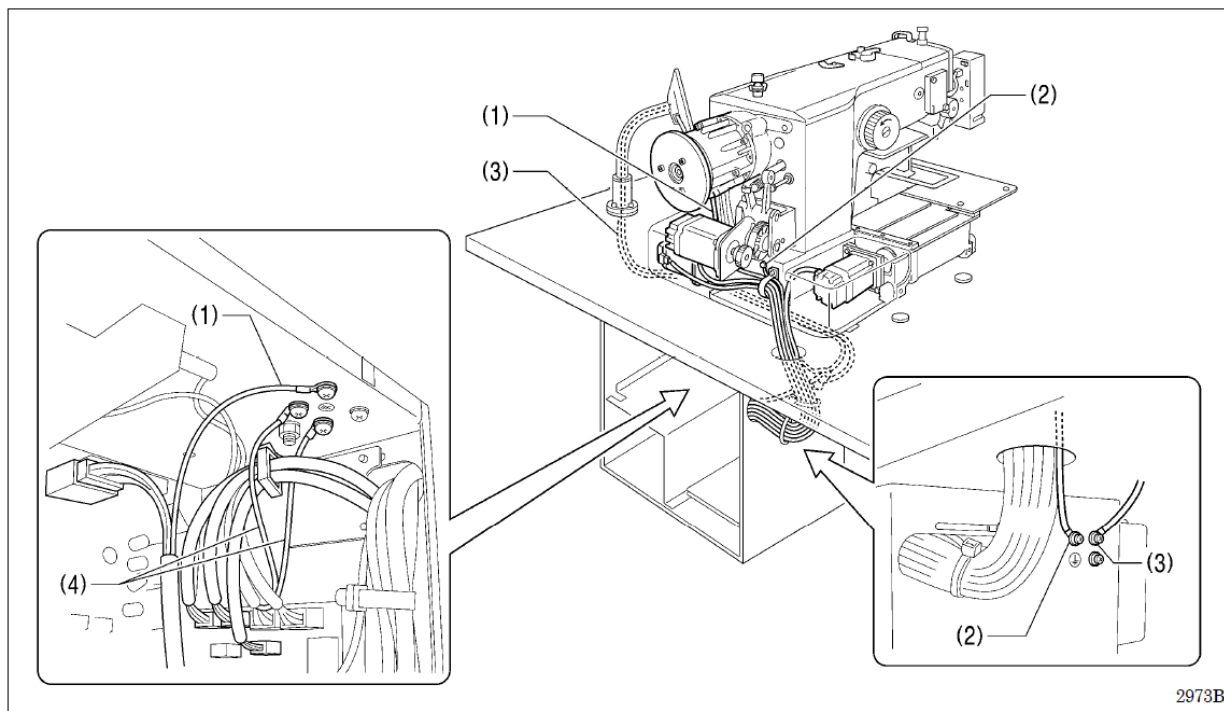


3-10. Подключение провода заземления


ВНИМАНИЕ



Обязательно выполните заземление машинки! Если заземление произведено не надежно, то существует большой риск получения серьезного поражения электрическим током. Кроме того, это приведет к неполадкам в работе машины.

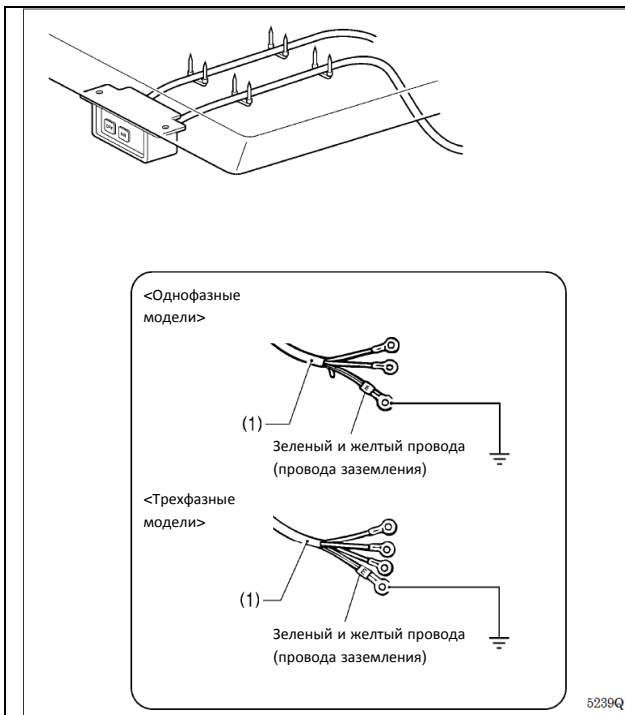


- (1) Провод заземления от жгута проводов верхнего вала двигателя
- (2) Провод заземления от головки машины
- (3) Провод заземления от панели управления
- (4) Провода заземления от жгута проводов двухпедального ножного переключателя (2 провода) [только для моделей с пневматическим устройством зажима заготовки]

• Закрепите крышку блока управления с помощью восьми болтов. Проверьте, не зажаты ли кабели крышкой.

ПРИМЕЧАНИЕ: В целях обеспечения безопасности убедитесь, что все соединения заземляющих элементов выполнены надежно.

3-11. Подключение кабеля питания

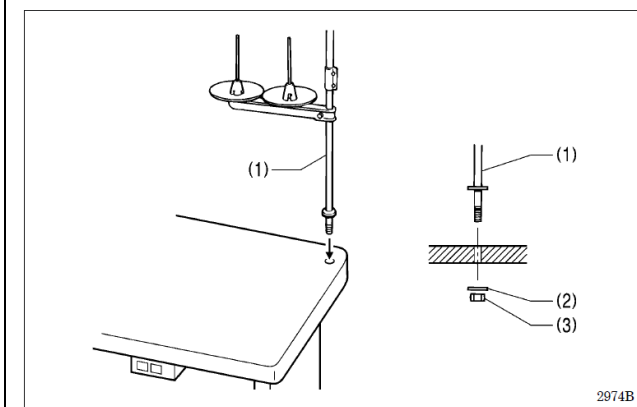


1. Установите вилку соответствующего типа на кабель питания (1). (Зеленый и желтый провода - заземляющие.)
 2. Вставьте вилку в розетку сети переменного тока, заземленную надлежащим образом.
- * Внутри блока управления используется однофазное питание.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не используйте удлинители кабелей. В противном случае это может привести к возникновению неполадок в работе швейной машины.

3-12. Установка держателя для катушек с нитками

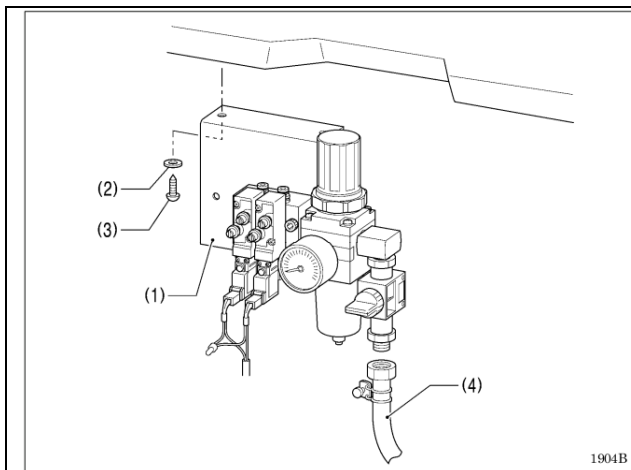


- (1) Держатель для катушек с нитками

ПРИМЕЧАНИЕ:

Установите гайку (2), а затем крепко затяните гайку (3) так, чтобы держатель для катушек с нитками не двигался.

3-13. Установка пневматического устройства (для моделей с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя)



Устройство устанавливается под рабочим столом.

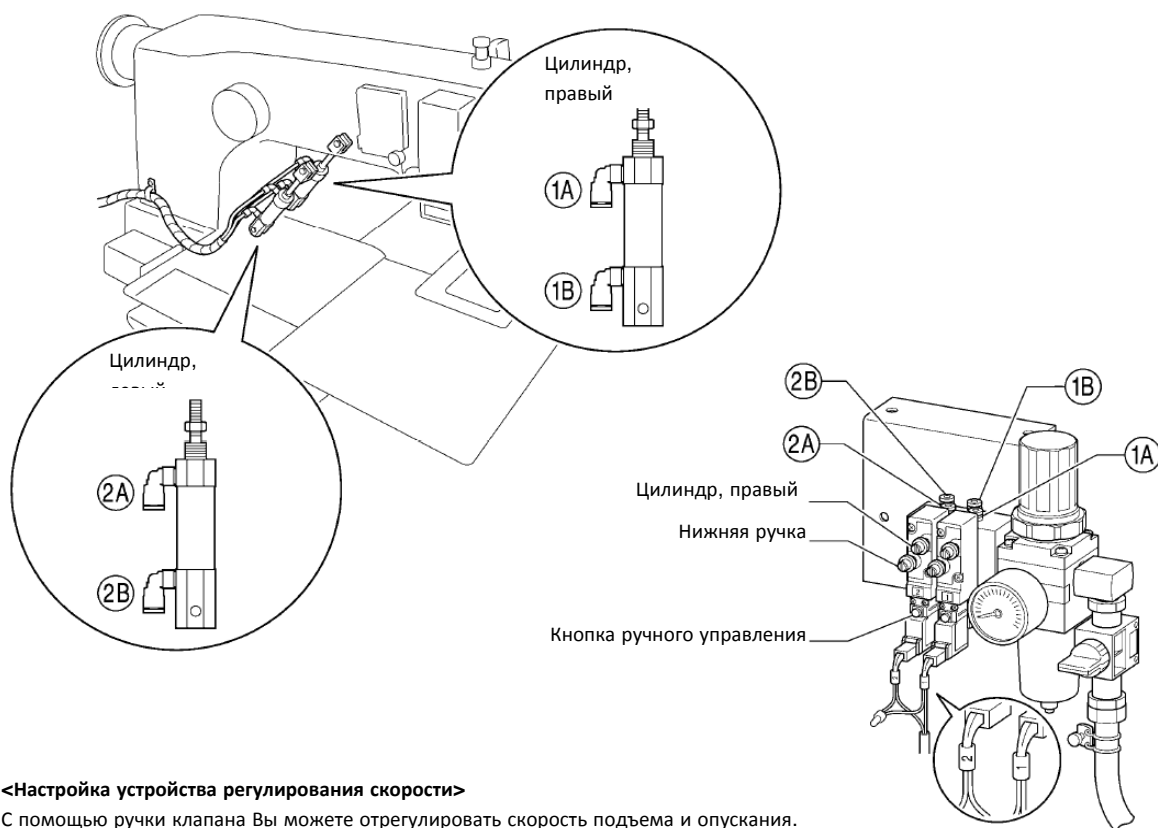
- (1) Электромагнитный клапан в сборе
- (2) Шайбы [2 шт.]
- (3) Шурупы для дерева [2 шт.]
- (4) Резиновый шланг

После установки пневматического устройства, отрегулируйте давление воздуха. (См. Раздел "10-16. Регулировка давления воздуха".)

ПРИМЕЧАНИЕ:

Убедитесь, что пневматическое устройство не прикасается к блоку управления или ножкам рабочего стола.

Подключите каждую трубку подачи воздуха в разъем с соответствующим номером.



<Настройка устройства регулирования скорости>

С помощью ручки клапана Вы можете отрегулировать скорость подъема и опускания.

- Ручки клапана должны быть отрегулированы так, чтобы левая и правая стороны зажима заготовки работали на одной скорости.
- При затягивании верхней ручки скорость подъема снижается. Когда она ослаблена, скорость подъема повышается.
- При затягивании нижней ручки скорость опускания снижается. Когда она ослаблена, скорость опускания повышается.

Вы можете управлять работой зажима заготовки, даже когда питание машинки выключено. Используйте для этого кнопку ручного управления

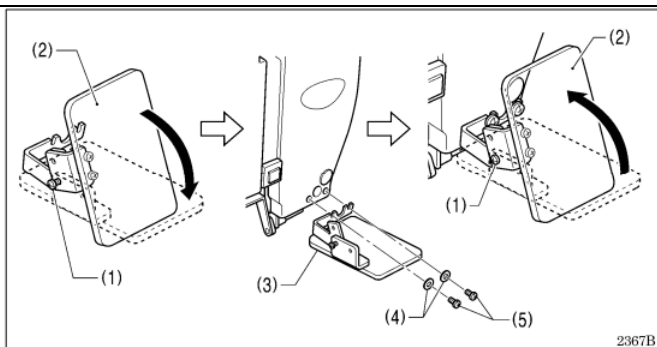
3-14. Установка наглазника



ВНИМАНИЕ



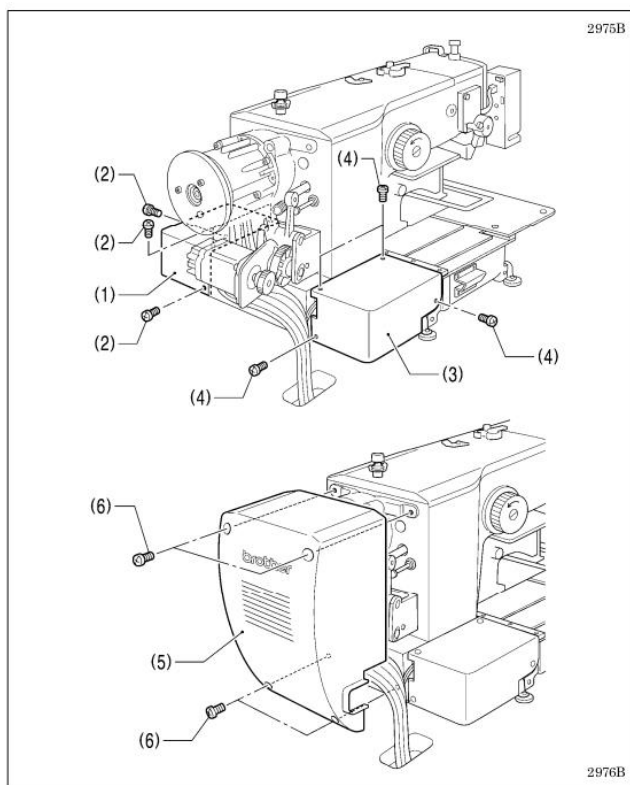
Перед использованием швейной машины установите все защитные устройства. Использование машины без данных устройств может привести к травмам.



- (1) Болт (ослабленный)
- (2) Наглазник (наклонен вперед)
- (3) Наглазник в сборе
- (4) Плоские шайбы [2 шт.]
- (5) Винты [2 шт.]

После установки наглазника в сборе (3), возвратите наглазник (2) в исходное положение, а затем затяните винт (1), чтобы закрепить его на месте


3-15. Установка крышки двигателя



- (1) Крышка двигателя, правая часть
- (2) Винты [4 шт.]
- (3) Крышка двигателя, левая часть
- (4) Винты [4 шт.]
- (5) Крышка двигателя
- (6) Винты [4 шт.]

ПРИМЕЧАНИЕ:

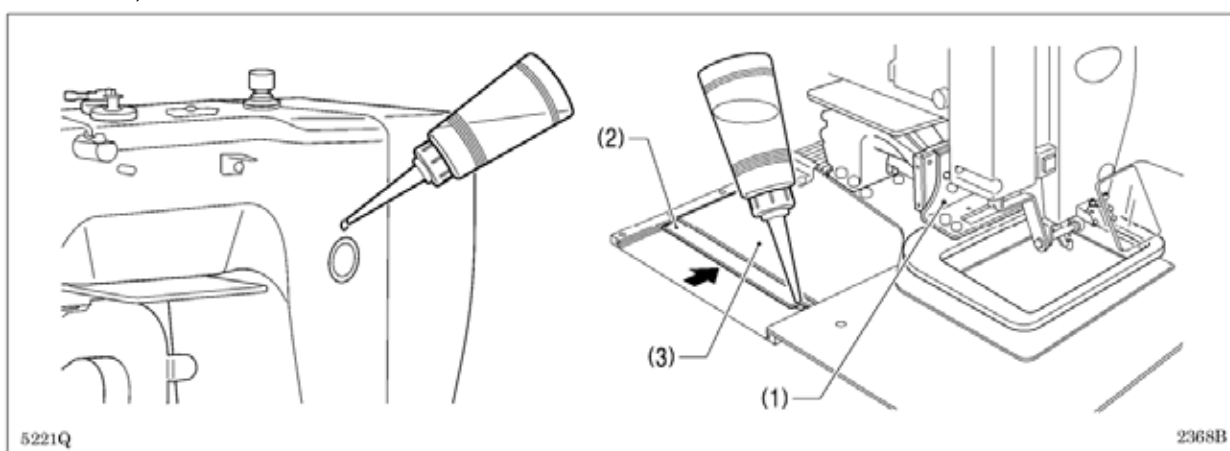
При установке крышки двигателя проверьте, не зажаты ли кабели.

 ВНИМАНИЕ	
	Не подключайте шнур питания машинки до того, как все ее части будут смазаны. При случайном нажатии на педаль машина может сработать, что приведет к травмированию.
	Всегда одевайте защитные очки и перчатки при любых манипуляциях со смазочным маслом. Это поможет защитить вашу кожу и глаза от попадания масла. Попадание масла на кожу и слизистые оболочки вызывает сильное раздражение. Кроме того, никогда не употребляйте смазочное масло или густую смазку. Это может привести к диарее или рвоте. Держите масло в недоступном для детей месте.

Все части швейной машины должны быть смазаны. Перед первым использованием машины, а также после длительного простоя необходимо долить смазку.

Используйте только смазочное масло <JX Nippon Oil & Energy Corporation Sewing Lube 10N; VG10> , рекомендованное компанией Brother.

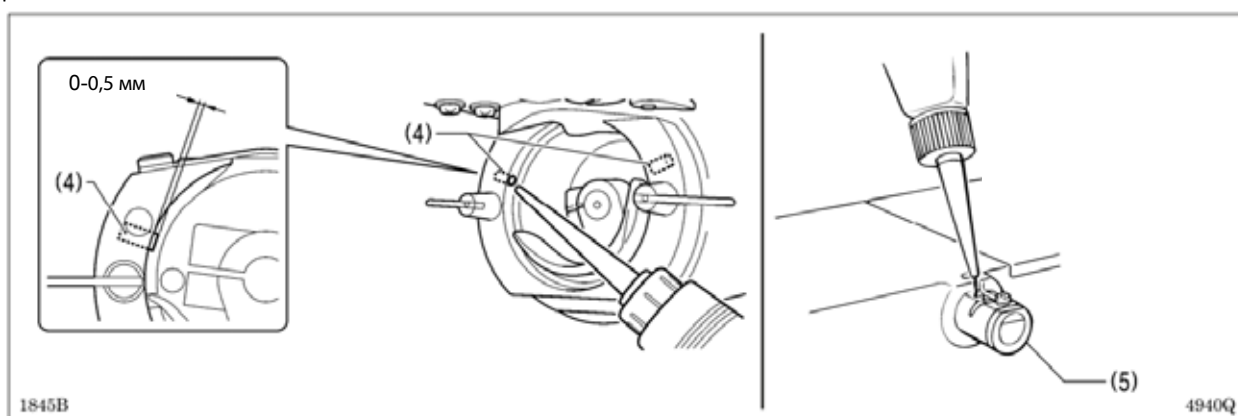
* При невозможности использования данного смазочного масла, рекомендуется использовать масло <Exxon Mobil Esstotex SM10; VG10>.



1. Наполните масляный резервуар маслом.
2. Передвиньте рычаг устройства зажима заготовки (1) до максимума вправо, если смотреть на швейную машину прямо, а затем задвиньте внешнюю крышку (левую) (2) во внутреннюю крышку (левую) (3) так, чтобы было видно отверстие для смазки. Залейте масло в масляный резервуар через данное отверстие.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Обязательно долийте масло в машинку, когда его уровень достигает примерно 1/3 шкалы в смотровом стекле. Если уровень масла опустится ниже одной трети уровня, существует опасность, что машину заклинит во время работы.



3. Залейте масло через два отверстия в канавку качающегося челнока в сборе так, чтобы войлок (4) был слегка влажным.

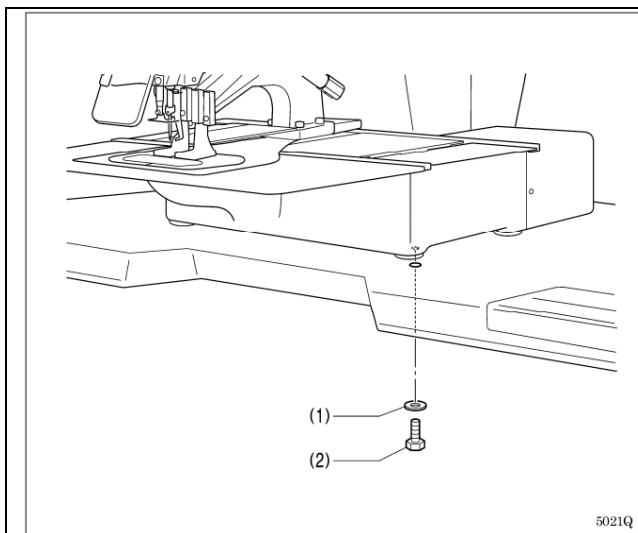
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Две войлочные части (4), как правило, на 0 до 0,5 мм должны выступать за канавку челнока. Будьте осторожны, чтобы при смазке не протолкнуть войлок (4) вовнутрь.
- Отсутствие смазки на войлоке (4) канавки челнока может привести к неисправностям в работе швейной машины.

4. При использовании приспособления для охлаждения иглы (5), заполните его силиконовым маслом (100 мм 2/с). (См. Раздел "4-2. Заправка верхней нити".)

3-17. Установка крепежного болта головки машины

При транспортировке швейной машины, прикрепите ее головку к столу с помощью крепежного болта.



(1) Плоская шайба

(2) Крепежный болт головки машины

ПРИМЕЧАНИЕ:

Во время работы со швейной машиной не забудьте снять крепежный болт.

4. ПОДГОТОВКА К ШИТЬЮ

4-1. Вставка иглы

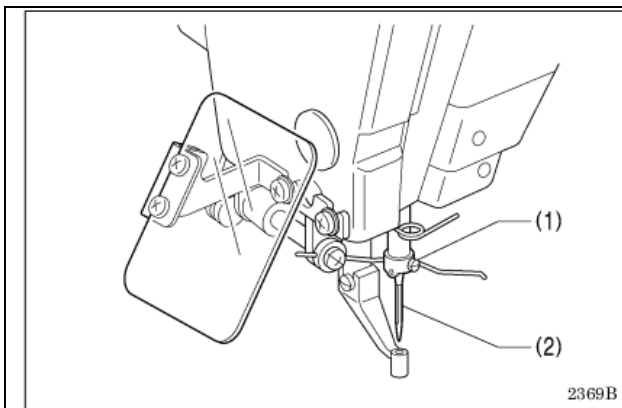


ВНИМАНИЕ



Прежде чем приступить к вставке иглы, отключите питание машинки.

При случайном нажатии на педаль машина может сработать, что приведет к травмированию.



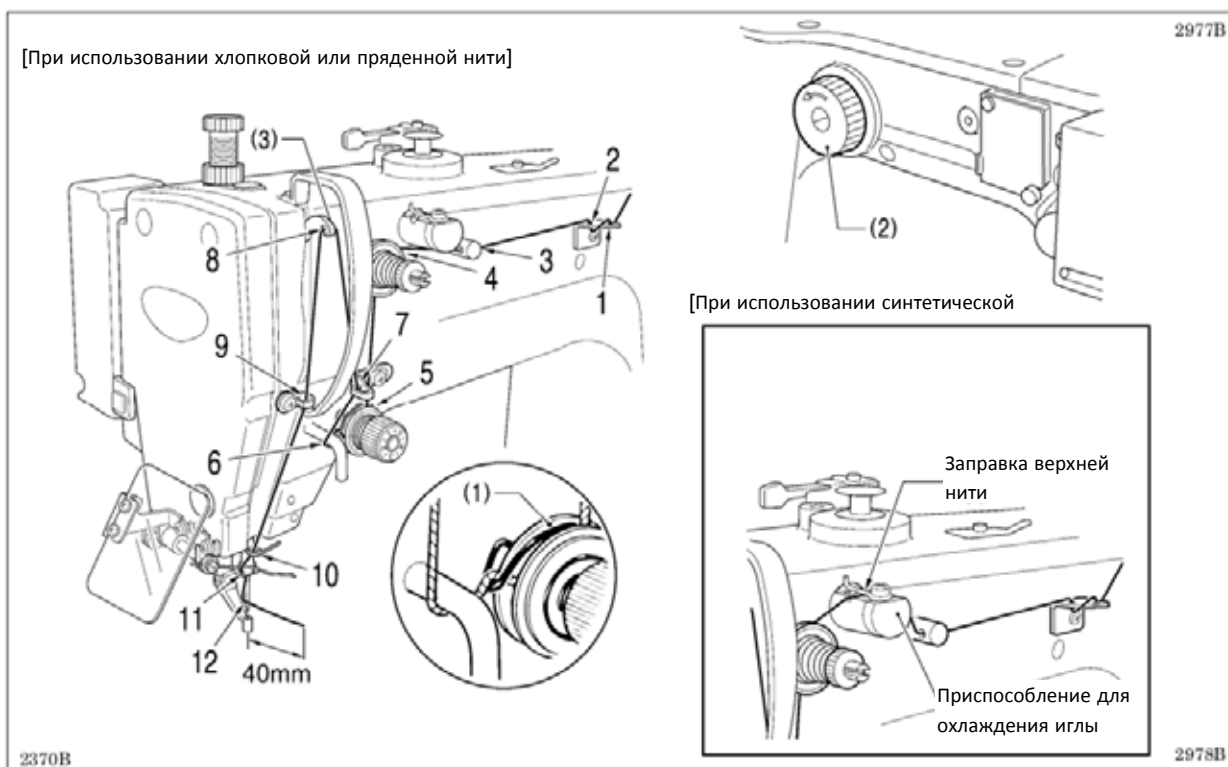
1. Ослабьте установочный винт (1).

2. Вставьте иглу прямо максимально глубоко, так, чтобы длинный желобок был с лицевой стороны, а затем крепко затяните крепежный болт (1).

4-2. Заправка верхней нити

Заправьте верхнюю нить правильно, как показано на рисунке ниже.

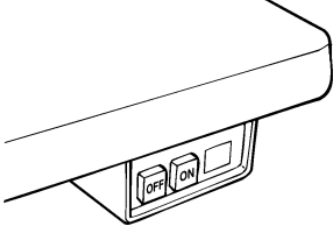
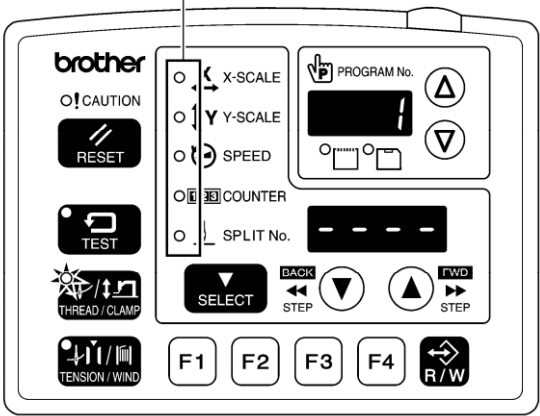


* При использовании режима заправки нити для вдевания нити в иглу, диски регулировки натяжения нити (1) откроются, и нить можно будет легко заправить. (См. следующую страницу.)



- Прежде чем приступить к заправке верхней нити поверните шкив машины (2) и поднимите нитепритягиватель (3) в крайнее верхнее положение. (Это упростит процесс заправки нити и будет препятствовать ее выскальзыванию в начале шитья.)
- При заправке нити через иглу, между ушком иглы и концом нити должно быть расстояние около 40 мм. Если длина протяжения нити слишком большая, то это может привести к ее запутыванию.

<Режим заправки нити>

Режим заправки нити является безопасным, поскольку швейная машина не начнет шить даже при нажатии педали.

1		Включите переключатель питания.
2	<p>Все световые индикаторы гаснут</p>  <p>Загорается индикатор THREAD/CLAMP (НИТЬ/ЗАЖИМ) Индикатор MENU гаснет</p>	<p>Нажмите кнопку THREAD/CLAMP.</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Устройство зажима заготовки опустится. • Диски натяжения нити откроются.
3	<p>Заправка нити.</p> <ul style="list-style-type: none"> • По истечении 5 минут, раздастся звуковой сигнал, и диски регулировки натяжения закроются. 	
4	 <p>Индикатор THREAD/CLAMP гаснет</p>	<p>Нажмите кнопку THREAD/CLAMP.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Устройство зажима заготовки возвратится в положение, в котором оно находилось до запуска режима вдевания нити.

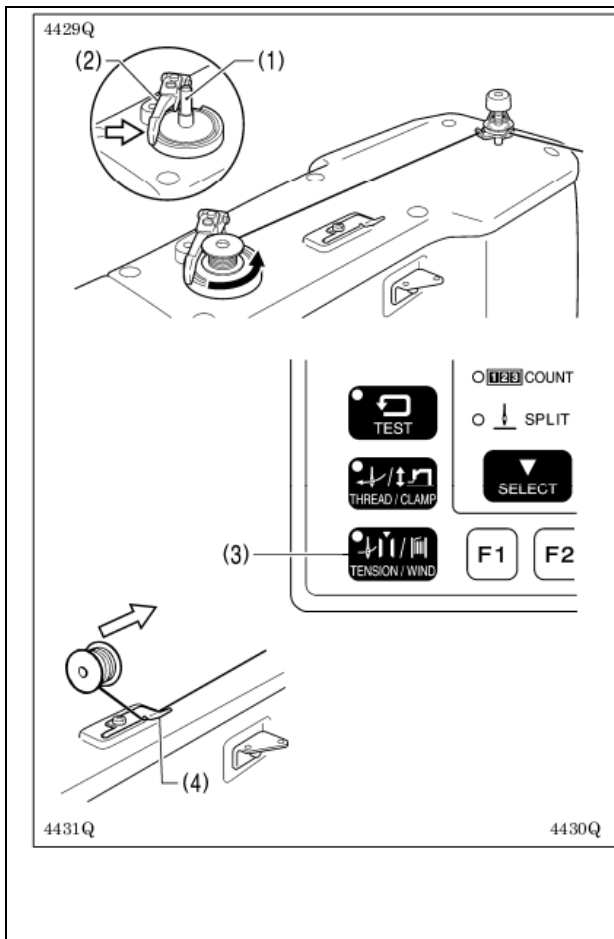
4-3. Намотка нижней нити



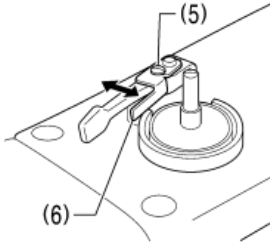
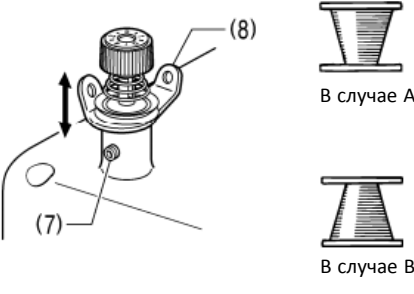
ВНИМАНИЕ



Не прикасайтесь к движущимся частям машины и не прижимайте к ней какие-либо предметы во время намотки нижней нити.
Это может привести к травме или повреждению машины.

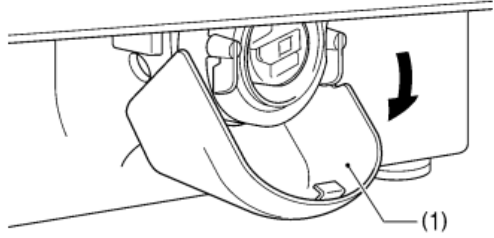
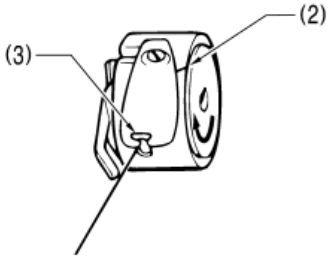
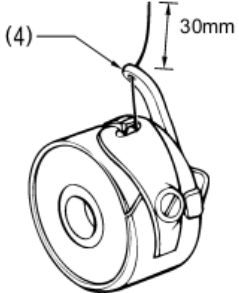


1. Поместите шпульку на вал намотки катушек (1).
2. Протяните нить, как показано на рисунке, оберните ее несколько раз вокруг шпульки, а затем нажмите на лапку прижимного механизма шпульки (2).
3. Включите переключатель питания.
4. Нажмите на ножной переключатель до положения 2. (При использовании двухпедального переключателя, опустите устройство зажима заготовки, прежде чем нажать на переключатель запуска). Механизм подачи возвратится в исходное положение.
5. Проверьте, не касается ли игла зажима заготовки, а затем, удерживая нажатой кнопку TENSION/WIND (3), нажмите на ножной переключатель до положения 2. (При использовании двухпедального переключателя, опустите устройство зажима заготовки, прежде чем нажать на переключатель запуска).
6. После того, как машина начнет работать, отпустите кнопку TENSION/WIND (3). Ножной переключатель держите нажатым, пока нижняя нить не намотается на шпульку до конца. (Если вы отпустите педальный переключатель до завершения намотки, а затем нажмете его снова, удерживая при этом кнопку TENSION/WIND (3), намотка начнется снова.)
7. После того, как определенное количество нижней нити (80 - 90% объема шпульки) будет намотано, лапка прижимного механизма шпульки (2) автоматически вернется в прежнее положение.
8. Снимите шпульку, оберните нить вокруг ножа (4), а затем потяните шпульку по направлению, указанном стрелкой, чтобы отрезать нить.

<p>4432Q</p>  <p>4471Q</p> 	<p>Регулировка количества наматываемой нити Ослабьте винт (5) и отодвиньте прижимную лапку для выполнения настройки.</p> <p>Если нить наматывается на шпульку неравномерно Ослабьте установочный винт (7) и подвигайте устройство регулировки натяжения намотки шпульки (8) вверх - вниз, чтобы отрегулировать натяжение. * В случае А, переместите устройство регулировки натяжения намотки шпульки (8) вниз, а в случае В - вверх.</p>
---	---

4-4. Установка шпульного колпачка

 ВНИМАНИЕ	
	<p>Прежде чем вставить шпульный колпачок на место, выключите питание машинки. При случайном нажатии на педаль машина может сработать, что приведет к травмированию.</p>

<p>4945Q</p> 	<p>2534Q</p>   <p>2535Q</p>
--	--

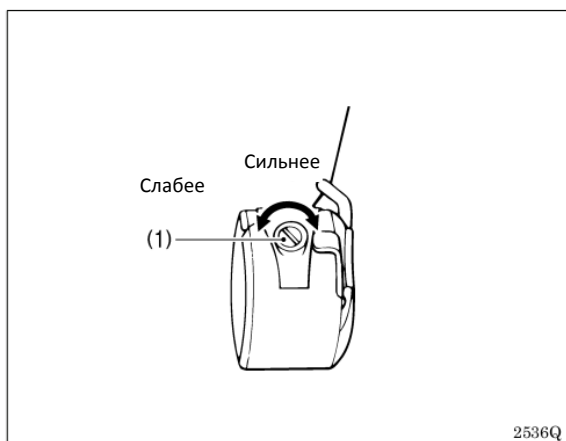
1. Потяните крышку челночного устройства (1) вниз так, чтобы она открылась.
2. Удерживая шпульку так, чтобы нить наматывалась вправо, вставьте шпульку в шпульный колпачок.
3. Пропустите нить через паз (2), а затем выньте ее с отверстия для нити (3).
4. Проверьте, поворачивается ли шпулька в направлении, указанном у стрелкой, если за нить потянуть.
5. Пропустите нить через рычажок отверстия для нити (4), а затем вытяните нить длиной около 30 мм.
6. Удерживая защелку на шпульном колпачке, вставьте шпульку в челнок.

4-5. Регулятор натяжения нити

Таблица примеров натяжения нити

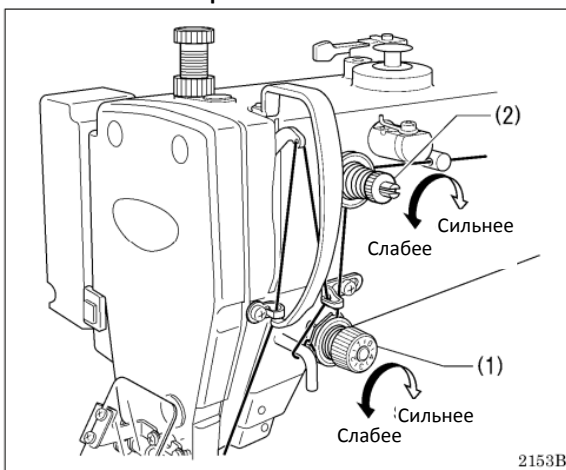
Технические характеристики	Тяжелые материалы (-01D)	Материалы средней тяжести (-02[])	Ремень безопасности (-03[])
Верхняя нить	№20 или аналог.	№50 или аналог.	№4 или аналог.
Нижняя нить	№20 или аналог.	№50 или аналог.	№4 или аналог.
Натяжение верхней нити	1,4 - 1,8	0,8 - 1,2	1,2 - 2,0
Натяжение нижней нити	0,2 - 0,3		1,0 - 1,5
Предварительное натяжение	0,1 - 0,6	0,1 - 0,3	0,3 - 0,6
Игла	DP x 17 №19	DP x 5 №16	DP x 17 №25
Стандартная скорость шитья	2000 стежков/мин	2000 стежков/мин	1300 стежков/мин

4-5-1. Натяжение нижней нити



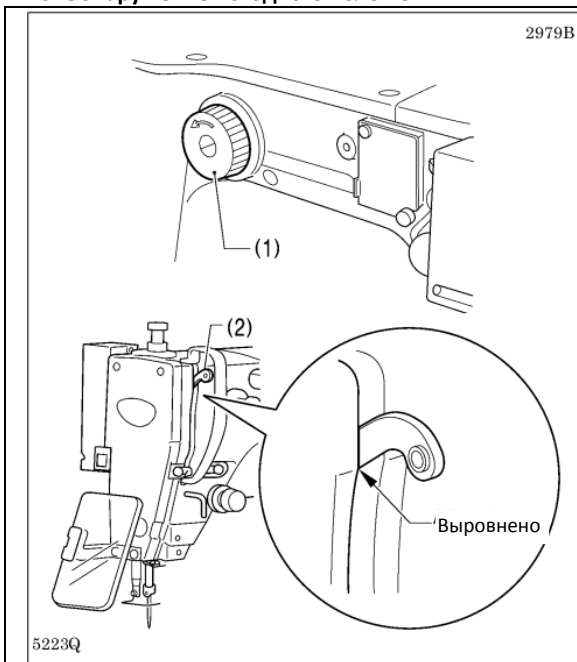
Установите натяжение нити на самое слабое значение, поворачивая гайку натяжения нити (1) пока шпульный колпачок не упадет под собственным весом. При этом следует удерживать конец нити, который выходит из шпульного колпачка.

4-5-2. Натяжение верхней нити

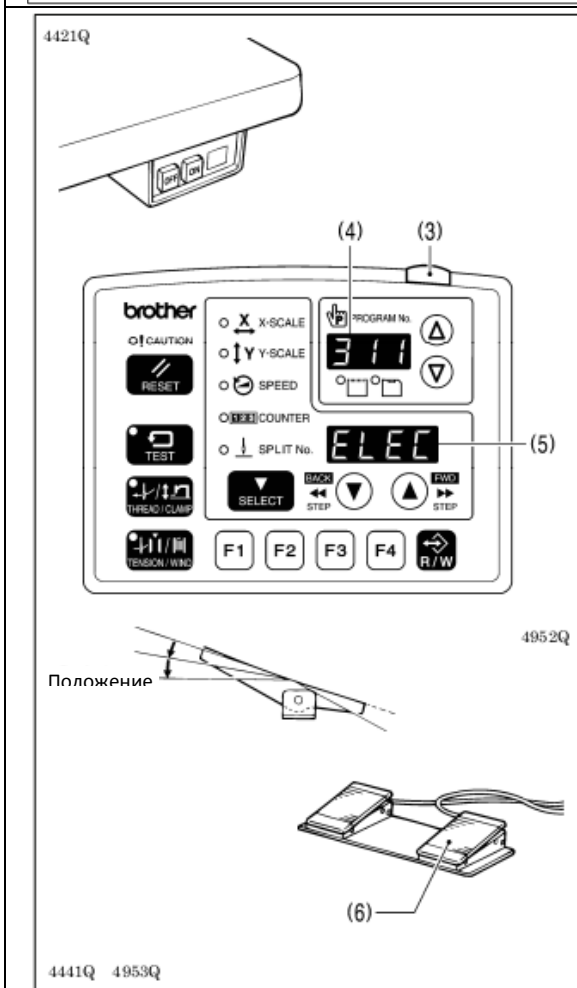


1. С помощью гайки натяжения (1) (основное натяжение) отрегулируйте натяжение в соответствии с типом используемого материала.
2. С помощью гайки натяжения (2) (вторичное натяжение) отрегулируйте длину протяжения верхней нити так, чтобы она составляла около 40 мм.

4-6. Обнаружение исходного положения



Перед тем, как приступить к процессу обнаружения исходного положения, убедитесь, что игольный стержень находится в верхнем положении. Поверните шкив (1) в направлении, указанном стрелкой, пока выступ в нижней части нитепритягивателя (2) не окажется на одном уровне с линией обработки.



1. Включите переключатель питания. Загорится индикатор питания (3), на программном дисплее (4) появится номер модели, а на дисплее меню (5) появится спецификация модели (5).

Технические характеристики	
Устройство зажима заготовки с приводом от двигателя	[ELEC]
Пневматическое устройство зажима заготовки	[Air]

После этого, на программном дисплее (4) появится и будет мигать номер программы.

2. Нажмите на ножной переключатель до положения 2. Швейная машина возвратится в исходное положение, устройство зажима заготовки поднимется.

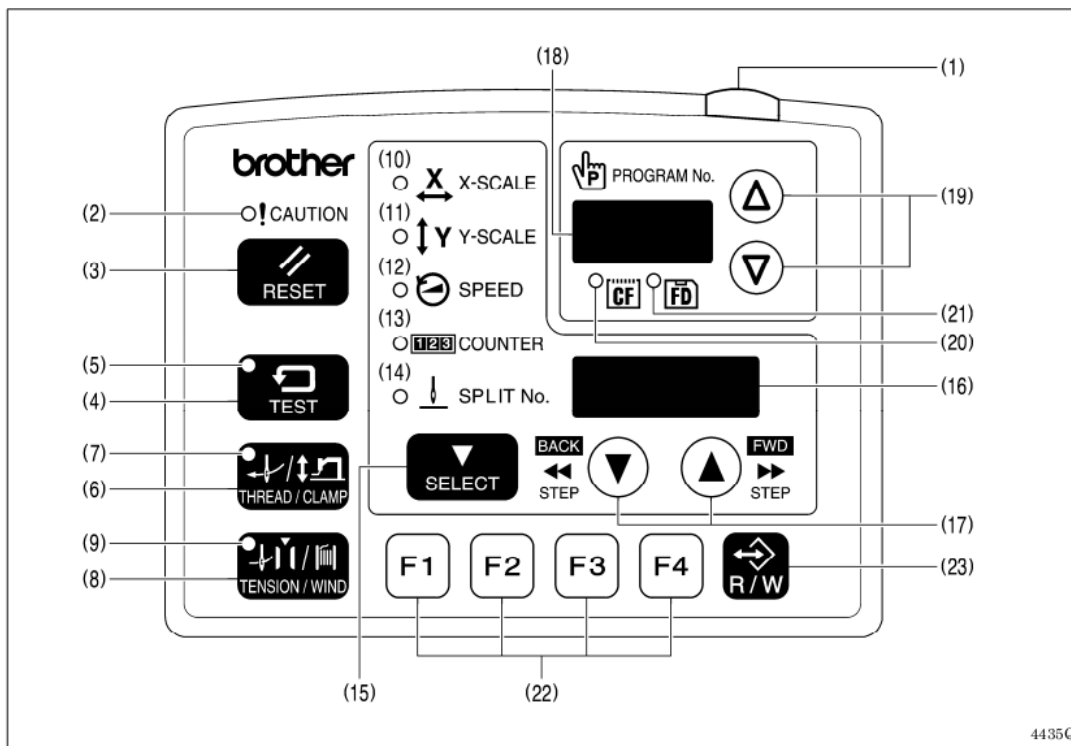
* Для программ с большим количеством стежков после обнаружения исходного положения прозвучит звуковой сигнал, а механизм подачи перейдет в положение начала шитья.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если при нажатии на ножной переключатель на дисплее появится ошибка "E110", поверните шкив (1) по направлению действия для удаления ошибки.

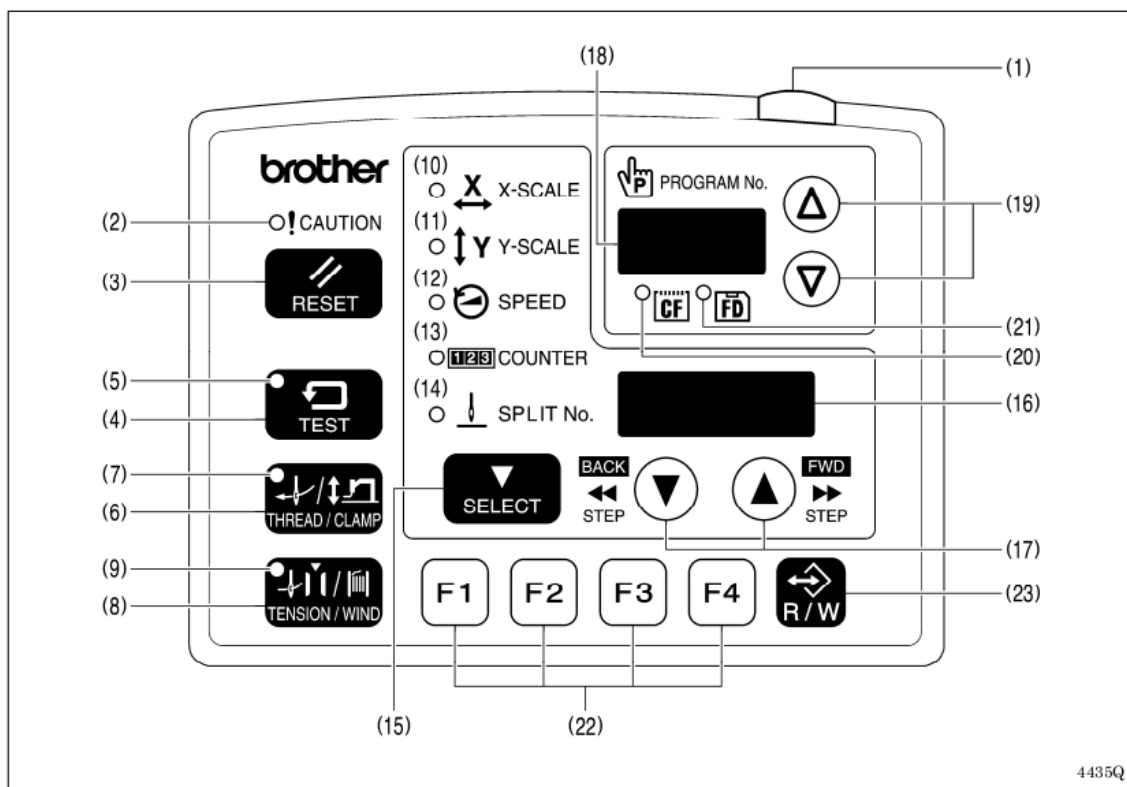
5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (ДЛЯ ОСНОВНЫХ ПРОГРАММ)

5-1. Название и функции всех элементов панели управления



- (1) Индикатор питания
Загорается при включении электропитания.
- (2) Индикатор предупреждения (CAUTION)
Загорается при возникновении ошибки.
- (3) Кнопка сброса (RESET).
Используется для сброса ошибок.
- (4) Кнопка проверки (TEST).
Используется для запуска режима проверки.
- (5) Индикатор проверки
Загорается при нажатии на кнопку проверки (TEST).
- (6) Кнопка нить/зажим (THREAD/CLAMP)
Используется для запуска режима вдевания нити или режима настройки высоты подъема устройства зажима заготовки.
- (7) Индикатор нить/зажим (THREAD/CLAMP)
Загорается при нажатии на кнопку нить/зажим (THREAD/CLAMP).
- (8) Кнопка натяжение/намотка (TENSION/WIND)
Используется для намотки нижней нити.
- (9) Индикатор натяжение/намотка (TENSION/WIND)
Запасной
- (10) Индикатор X-шкалы
Загорается при нажатии на кнопку выбора (SELECT) (15) для отображения настроек шкалы X.
- (11) Индикатор Y-шкалы
Загорается при нажатии на кнопку выбора (SELECT) (15) для отображения настроек шкалы Y.

(Продолжение на следующей странице)



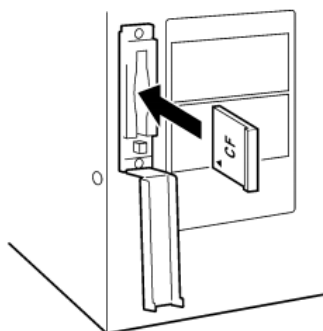
- (12) Индикатор скорости (SPEED)
Загорается при нажатии на кнопку выбора (SELECT) (15) для отображения настроек скорости.
- (13) Индикатор функции счетчика (COUNTER)
Загорается при нажатии на кнопку выбора (SELECT) (15) для отображения настроек нижней нити или счетчика изделий.
- (14) Индикатор функции разрыва (SPLIT)
Загорается при нажатии на кнопку выбора (SELECT) (15) для отображения настроек разрыва (для обозначения паузы во время выполнения программы) если такая функция используется.
- (15) Кнопка выбора (SELECT)
Используется для отображения меню для различных функций (шкала X, шкала Y, скорость шитья и счетчик).
- (16) Меню
Данная функция отображает различную информацию, такую как меню настройки значений, установок переключателя памяти или кодов ошибок.
- (17) Кнопки настроек
Используются для изменения значений, которые отображаются в меню (16).
Кроме того, они используются для перемещения иглы вперед и назад во время паузы в процессе шитья.
- (18) Программный дисплей
Отображает различную информацию, например номера программ.
- (19) Кнопки настроек
Используются для изменения значений, которые отображаются в программном меню (18).
- (20) Индикатор карты памяти CF
Загорается при вставке карты памяти CF (внешний носитель информации) если питание машины включено.
- (21) Индикатор дискеты
Загорается при вставке дискеты (внешний носитель информации) если питание машины включено. [Совместимо не со всеми моделями]
- (22) Функциональные клавиши [F1, F2, F3, F4]
Используется для выбора пользовательских программ, а также установки и выбора циклических программ.
- (23) Кнопка R/W
Используется для чтения данных и их записи на внешний носитель.

CF™ - зарегистрированная торговая марка корпорации SanDisk.

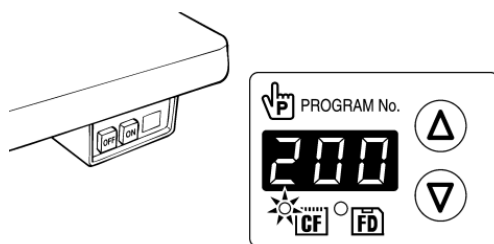
5-2. Загрузка данных о шитье

(См. Раздел "7-1. Информация об использовании карт памяти CF (продаются отдельно)").

1

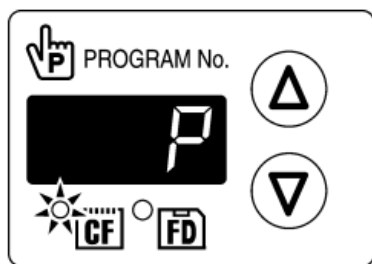


2



Индикатор карты памяти CF загорится.

3



Загрузка

4

Загрузка завершена

На программном дисплее появится номер выбранной программы вместо "P".
Выключите питание, извлеките карту CF, а затем закройте крышку слота CF.

При отключении питания, вставьте карту памяти CF в соответствующий слот.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Убедитесь, что при установке карта памяти CF направлена правильно.
- Всегда проверяйте, закрыта ли крышка слота, за исключением случаев установки и извлечения карты. В противном случае пыль может попасть внутрь и привести к неполадкам в работе.

Включите переключатель питания.

Нажмите кнопку Δ или ∇ для выбора номера программы (100-999).

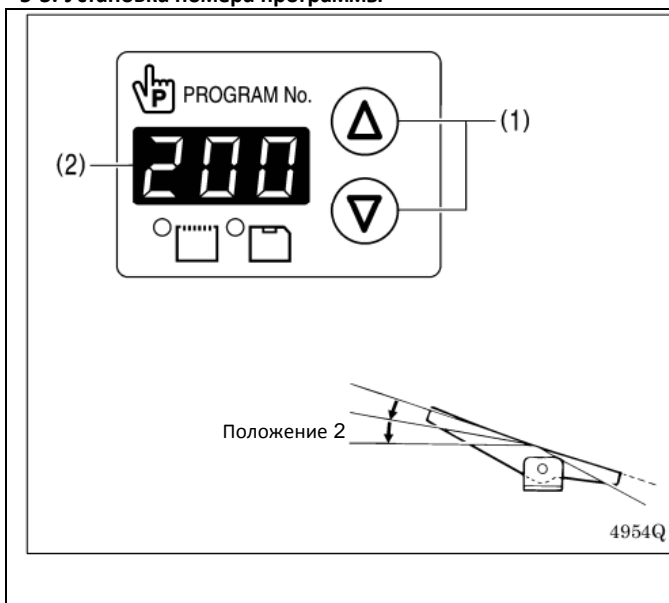
* Дисплей "---" используется для проверки исходного положения механизма подачи.

Нажмите кнопку R/W.



- Прозвучит звуковой сигнал и выбранные данные для шитья будут загружены с карты памяти CF и скопированы во внутреннюю память швейной машины.

5-3. Установка номера программы



1. Нажмите кнопку Δ или ∇ (1), чтобы выбрать номер программы, которая загрузится во внутреннюю память машины.

- Номер программы будет мигать на программном дисплее (2).

- При поставке машинки отображается значение "---". (Для проверки исходного положения механизма подачи)

2. Нажмите на ножной переключатель до положения 2. (При использовании двухпедального переключателя, опустите устройство зажима заготовки прежде чем нажать на переключатель запуска).

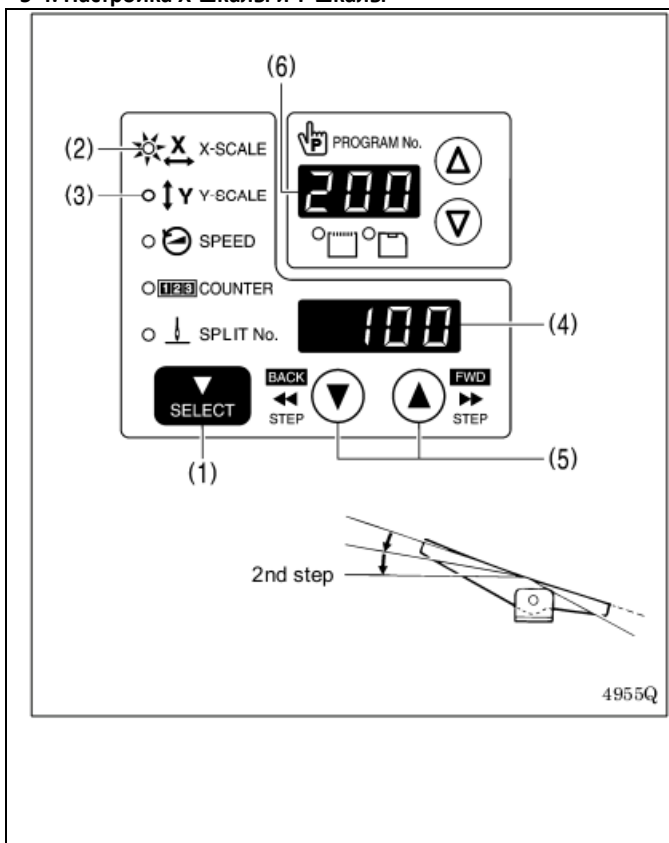
- Механизм подачи возвратится в исходное положение.

- Номер программы перестанет мигать и будет гореть постоянно.

ПРИМЕЧАНИЕ:

После завершения установки, обратитесь к Разделу "5-6. Проверка шаблона для шитья", для того чтобы проверить, правильно ли положение иглы.

5-4. Настройка X-шкалы и Y-шкалы



При поставке машинки шкалы установлены на 100%.

1. Нажмите кнопку выбора (SELECT) (1) так, чтобы загорелся индикатор X-шкалы (2) (для настройки X-шкалы) или индикатор Y-шкалы (3) (для настройки Y-шкалы).

- В меню (4) отобразится установленное значение (%).

* Когда переключатель памяти номер 402 установлен в положение "ВКЛ", то все настройки будут отображаться в миллиметрах.

2. Нажмите кнопку \blacktriangle или \blacktriangledown (5), чтобы установить шкалу (0 - 400).

- Номер программы будет мигать на программном дисплее (6).

3. Нажмите на ножной переключатель до положения 2. (При использовании двухпедального переключателя, опустите устройство зажима заготовки прежде чем нажать на переключатель запуска).

- Механизм подачи возвратится в исходное положение, а новое значение шкалы принято.

- Номер программы перестанет мигать и будет гореть постоянно.


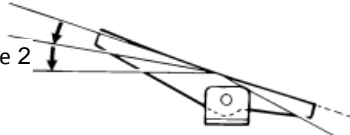
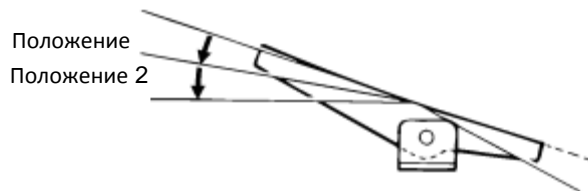
ПРИМЕЧАНИЕ:





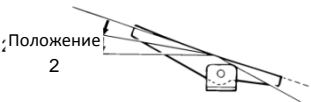

После завершения установки, обратитесь к Разделу "5-6. Проверка шаблона для шитья", для того чтобы проверить, правильно ли положение иглы.



5-6. Проверка шаблона для шитья

Для проверки движения иглы используйте режим проверки подачи, в котором задействован только механизм подачи материала. Убедитесь, что ушки иголок не выходят за пределы рамки зажима для заготовки.

<p>1</p>  <p>Загорится индикатор проверки (TEST).</p>	<p>Затем нажмите кнопку TEST.</p>
<p>2</p>  <p>Загорится индикатор счетчика (COUNTER).</p>	<p>Выберите номер программы для проверки, а затем установите значения для шкал X и Y.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Загорится номер программы. Нажмите на ножной переключатель до положения 2. (При использовании двухпедального переключателя, опустите устройство зажима заготовки прежде чем нажать на переключатель запуска). • Механизм подачи возвратится в исходное положение, а номер программы перестанет мигать и будет гореть постоянно. • На дисплее меню отобразится количество стежков.  <p>Положение 2</p>
<p>3 Режим проверки в непрерывном режиме подачи материала</p>  <p>Положение Положение 2</p>	<p>Нажмите на ножной переключатель до положения 2, а затем отпустите его. (При использовании двухпедального переключателя, опустите устройство зажима заготовки, прежде чем нажать на переключатель запуска и отпустить его).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Механизм подачи начинает двигаться непрерывно, выполняя один стежок за один раз. <p>[Режим проверки на высокой скорости] Если вы нажмете на ножной переключатель до положения 1 во время движения механизма подачи, то скорость подачи материала возрастет, и будет оставаться на таком уровне, пока Вы держите педаль нажатой. (При использовании двухпедального переключателя, нажмите на устройство зажима заготовки).</p>

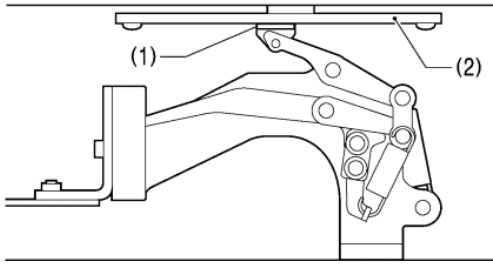
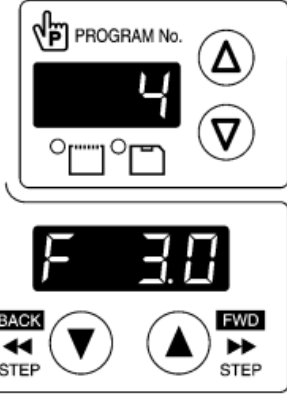





	   <p>Загорится индикатор проверки (TEST).</p>   <p>Индикатор проверки TEST погаснет</p>	<p>При нажатии на кнопку ▲, механизм подачи будет двигаться вперед, выполняя один стежок за один раз. При нажатии на кнопку ▼, механизм подачи будет двигаться назад, выполняя один стежок за один раз. (Подача будет происходить быстрее, если держать кнопку нажатой).</p> <p>Если вы хотите приступить к шитью непосредственно во время выполнения проверки, нажмите кнопку проверки TEST так, чтобы индикатор TEST погас.</p> <p>При нажатии на педаль до положения 2 начнется шитье. (При использовании двухпедального переключателя, нажмите на переключатель запуска.)</p>
4	<p>Если проверка выполняется до последнего стежка, машина остановится только тогда (после выполнения всей программы проверки).</p>  <p>Индикатор проверки TEST погаснет</p>	<p>Затем нажмите кнопку TEST.</p>

5-7. Установка высоты подъема устройства зажима заготовки

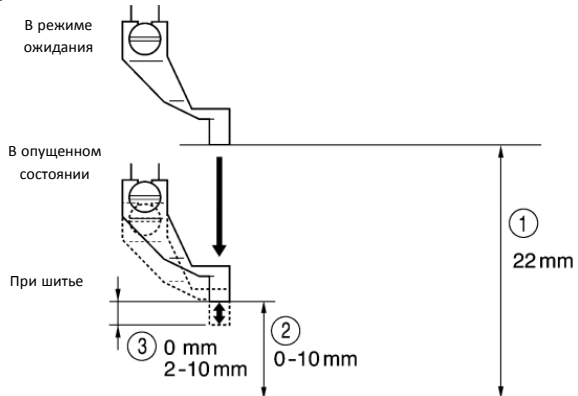
Установку высоты подъема устройства зажима заготовки можно выполнить с помощью панели управления.

* Для моделей с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя доступны только режим заправки нити и режим настройки высоты подъема прижимной лапки прерывистого действия.

<p>1</p>	<p>Все индикаторы выключены</p>  <p>Загорается индикатор THREAD/CLAMP (НИТЬ/ЗАЖИМ) Индикатор MENU гаснет</p>	<p>Нажмите кнопку THREAD/CLAMP. Швейная машина перейдет в режим заправки нити.</p> <ul style="list-style-type: none"> • На программном дисплее появится "1", зажим заготовки опустится.
<p>2</p>	<p>Только для моделей с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя</p> 	<p>Нажмите кнопку .</p> <p>Швейная машина перейдет в режим установки высоты зажима заготовки.</p> <ul style="list-style-type: none"> • На программном дисплее появится "2", а зажим заготовки поднимется до заданного значения, которое отображается в меню. (Установка высоты зажима заготовки: 15 - 25) <p>Нажмите кнопку  или кнопку , чтобы установить высоту зажима заготовки.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Зажим заготовки поднимется или опустится до нового установленного значения.
	<p>Когда переключатель памяти № 003 установлен в положение "2"</p> 	<p>Нажмите кнопку .</p> <p>Швейная машина перейдет в режим установки высоты подъема устройства зажима заготовки прерывистого действия.</p> <ul style="list-style-type: none"> • На программном дисплее появится "3", а зажим заготовки передвинется к заданному значению, которое отображается в меню. (Установка высоты подъема устройства зажима заготовки прерывистого действия: 1 - 15) <p>Нажмите кнопку  или , чтобы задать значение подъема устройства зажима заготовки прерывистого действия.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Зажим заготовки поднимется или опустится до нового установленного значения.

<p>ПРИМЕЧАНИЕ: При установке высоты зажима заготовки и подъема прижимной лапки прерывистого действия, убедитесь, что ползунок (1), соприкасается с монтажной пластиной зажима заготовки (2).</p>	
<p>3</p> 	<p>Нажмите кнопку .</p> <p>Швейная машина перейдет в режим настройки высоты подъема прижимной лапки прерывистого действия.</p> <ul style="list-style-type: none"> • На программном дисплее появится "4", а зажим заготовки поднимется на заданную высоту, значение которой отображается в меню. (Настройка высоты подъема прижимной лапки прерывистого действия: 0,0 - 10,0) <p>Нажмите кнопку  или , чтобы значение высоты подъема прижимной лапки прерывистого действия.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Прижимная лапка прерывистого действия заготовки поднимется или опустится до нового установленного значения. <p>ПРИМЕЧАНИЕ: После установки значения обязательно поверните шкив рукой один раз и убедитесь, что прижимная лапка прерывистого действия не касается игольной пластины.</p>
<p><Изменение режимов></p> 	<p>Модели с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя</p> <p>" 1" Режим вдевания нити ←</p> <p>↑ ↓</p> <p>" 2" Режим установки высоты зажима заготовки</p> <p>↑ ↓</p> <p>" 3" Режим установки высоты зажима прерыв. действия*</p> <p>↑ ↓</p> <p>" 4" Режим установки высоты прижимной лапки прерыв. действия</p> <p>↑</p> <p>* Когда переключатель памяти № 003 установлен в положение "2"</p> <p>Пневматическое устройство зажима заготовки</p> <p>" 1" Режим вдевания нити</p> <p>↑ ↓</p> <p>" 4" Режим установки высоты прижимной лапки прерыв. действия</p>
<p>4</p> <p>Выход из режима настроек</p>  <p>Индикатор THREAD/CLAMP гаснет</p>	<p>Нажмите кнопку THREAD/CLAMP.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Установленное значение будет сохранено в памяти швейной машины. • Устройство зажима заготовки возвратится в положение, в котором оно находилось до запуска режима настройки.

Функционирование прижимной лапки прерывистого действия



1 Высота подъема прижимной лапки прерывистого действия

2 Высота прижимной лапки прерывистого действия

Настройки можно выполнить путем описанных выше действий.

Тем не менее, высоту прижимной лапки прерывистого действия следует установить на более высокое значение, чем прерывистый ход.

* Если данное значение будет меньшим, то прижимная лапка прерывистого действия будет соприкасаться с игольной пластиной.

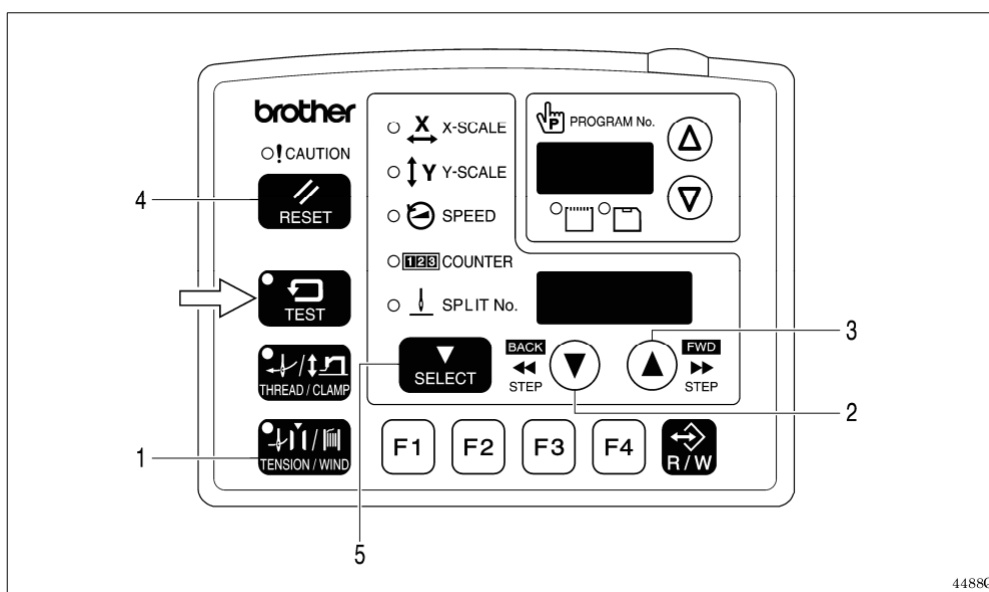
3 Прерывистый ход

(См. Раздел "10-14. Изменение прерывистого хода "при выполнении регулировки.

6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ (ДЛЯ ПРОГРАММ ПОВЫШЕННОЙ ТРУДНОСТИ)

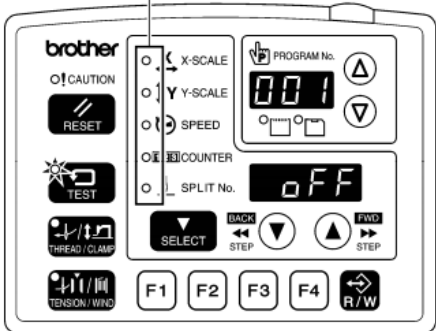

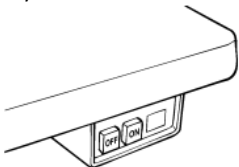


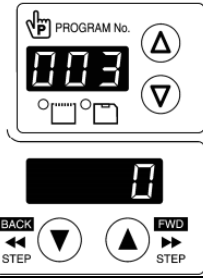

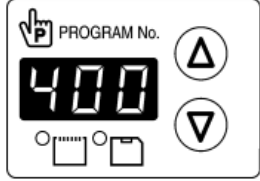

6-1. Перечень программ повышенной трудности


Удерживая нажатой кнопку проверки TEST, нажмите соответствующую комбинацию клавиш.



1	 + 	Режим настройки переключателя памяти (См. Раздел "6-2. Установка переключателей памяти").
2	 + 	Режим настройки счетчика расхода нижней нити (См. Раздел "6-4. Использование счетчика нижней нити").
3	 + 	Режим настройки счетчика изделий (См. Раздел "6-5. Использование счетчика продукции").
4	Когда индикатор скорости SPEED горит  + 	Функция временного отображения счетчика продукции (См. Раздел "6-5. Использование счетчика продукции").
5	 + 	Режим настройки пользовательских программ (См. Раздел "6-7. Использование пользовательских программ").

6-2. Установка переключателей памяти

<p>1</p>	<p>Все индикаторы гаснут</p>  <p>Индикатор MENU гаснет Загорится индикатор проверки (TEST).</p>	<p>При нажатии кнопки выбора SELECT, включите переключатель питания.</p> <p>* Продолжайте нажимать кнопку выбора SELECT, пока на дисплее не отобразится номер модели и не прозвучит единичный звуковой сигнал.</p>   <p>или</p> <p>При включенном питании, одновременно нажмите кнопки проверки TEST и напряжения/намотки TENSION/WIND.</p>   <ul style="list-style-type: none"> • Номер переключателя памяти появится на программном дисплее, а его установленное значение отобразится в меню.
<p>2</p>	 <p>Если вы хотите, чтобы на дисплее отображались только номера переключателей памяти, настройки по умолчанию которых были изменены</p>  	<p>С помощью кнопок Δ или ∇, выберите номер переключателя памяти.</p> <p>Для того чтобы изменить настройки нажмите клавишу \blacktriangle или \blacktriangledown.</p> <p>Удерживая кнопку выбора SELECT нажатой, нажмите кнопку Δ или ∇.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Номера переключателей памяти, настройки по умолчанию которых были изменены, по порядку появятся на дисплее. • Если изменение настроек по умолчанию ни для каких переключателей памяти не выполнялось, изображение на дисплее не изменится. Дважды прозвучит звуковой сигнал.
<p>3</p>	<p>Выход из режима настроек</p>  <p>Индикатор проверки TEST погаснет</p>	<p>Затем нажмите кнопку TEST.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Изменения будут сохранены и швейная машина перейдет в режим ожидания определения исходного положения.

	<ul style="list-style-type: none"> • Для возврата настроек какого-либо переключателя памяти к исходному значению, нажмите кнопку сброса RESET во время отображения номера соответствующего переключателя на дисплее. • Для того чтобы восстановить настройки по умолчанию для всех переключателей, удерживайте кнопку сброса RESET нажатой в течение двух или более секунд, пока не раздастся длинный звуковой сигнал.
---	---

6-3. Список настроек переключателя памяти

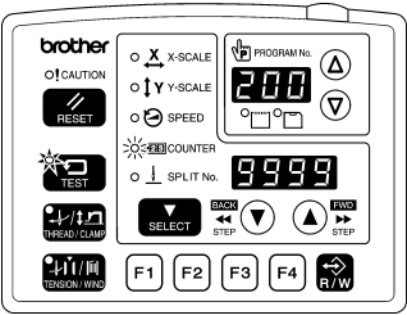

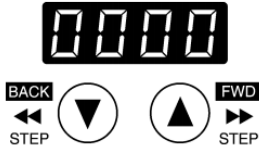


Номер	Диапазон устанавливаемого значения	Параметры настройки	Начальное значение
001		Время подъема зажима заготовки по окончанию шитья	ВКЛ
	ВЫКЛ	Подъем в месте выполнения последнего стежка.	
	ВКЛ	Перемещение после возврата в начальную точку шитья.	
002		Опускание отдельного зажима заготовки (модели с пневматическим устройством зажима заготовки)	0
	0	Левый и правый зажимы заготовки опускаются одновременно.	
	1	Зажим заготовки опускается слева направо.	
	2	Зажим заготовки опускается справа налево.	
003		Опускание зажима заготовки (для моделей с устройством зажима заготовки с приводом от двигателя)	2
	0	Аналоговое опускание: Зажим заготовки опускается прямо пропорционально степени нажатия на педаль, шитье начинается при полностью выжатой педали	
	1	Опускание до положения 1: Зажим заготовки опускается, при нажатии на педаль до положения 1, шитье начинается при нажатии на педаль до положения 2.	
	2	Опускание до положения 2: Зажим заготовки опускается до промежуточного значения при нажатии на педаль до положения 1, и опускается полностью при нажатии на педаль до положения 2.	
100		Скорость начала шитья	ВЫКЛ
	ВЫКЛ	Скорость шитья первых 1 - 5 стежков устанавливается с помощью переключателей памяти номер 151 - 155. (Дополнительную информацию о переключателях памяти № 151-155 см. в инструкции по эксплуатации.)	
	ВКЛ	Первый стежок выполняется при скорости 400 стежков/мин, второй стежок - при 400 стежков/мин, третий стежок - при 600 стежков/мин, четвертый стежок - при 900 стежков/мин, пятый стежок - при 2000 стежков/мин.	
200		Пробная подача для выполнения единичного стежка	ВЫКЛ
	ВЫКЛ	Пробная подача начинается при нажатии на ножной переключатель (пусковой переключатель), и автоматически продолжается до выполнения последнего стежка.	
	ВКЛ	При пробной подаче при нажатии на ножной переключатель выполняется один стежок за один раз (пусковой переключатель), (подача происходит непрерывно, если ножной переключатель [пусковой переключатель] нажат постоянно). Кроме того, если индикатор проверки TEST горит, при пробной подаче выполняется один стежок за один раз при ручном повороте шкива машины.	
300		Дисплей счетчика продукции	ВЫКЛ
	ВЫКЛ	Счетчик нижней нити	
	ВКЛ	Дисплей счетчика продукции	
400		Пользовательские программы	ВЫКЛ
	ВЫКЛ	Отключено	
	ВКЛ	Режим пользовательской программы включен.	
401		Циклические программы	ВЫКЛ
	ВЫКЛ	Отключено	
	ВКЛ	При выполнении шитья пользовательскими программами, заданные программы выполняются в числовом порядке.	
402		Максимальный коэффициент сокращения (отображение в мм) (*)	ВЫКЛ
	ВЫКЛ	Отображение в %	
	ВКЛ	Отображается в мм.	
403		Выбор режима разрыва	0
	0	Непрерывный разрыв (меню разрыва отключено до обнаружения разрыва)	
	1	Непрерывный разрыв (меню разрыва включено постоянно)	
	2	Отдельный разрыв	

* Отображение рисунка в миллиметрах может немного отличаться от фактического размера рисунка.

6-4. Использование счетчика нижней нити

Если вы используете счетчик расхода нижней нити для установки числа изделий, которые можно выполнить с доступным количеством нижней нити, вы можете остановить расход нижней нити посередине шаблона для шитья.

<Настройки по умолчанию>

<p>1</p>	 <p>Загорается индикатор проверки TEST, индикатор счетчика COUNTER мигает</p>	<p>Удерживая кнопку проверки TEST нажатой, нажмите кнопку ▼.</p>  <ul style="list-style-type: none"> • На дисплее меню отобразится установленное ранее начальное значение.
<p>2</p>		<p>Для того, чтобы установить начальное значение, нажмите кнопку ▲ или ▼</p> <ul style="list-style-type: none"> • Начальное значение можно установить в пределах от 1 ("0001") до 9999 ("9999"). • Если начальное значение установлено на "0000", счетчик расхода нижней нити работать не будет. • При нажатии кнопки сброса RESET во время использования режима настроек будет установлено значение "0000". <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  <p>При нажатии кнопки R/W во время использования режима настроек, начальное значение для отображаемой на дисплее программы будут сохранено, и вы можете установить счетчик расхода нижней нити отдельно для каждого элемента данных о шитье.</p> </div>
<p>3</p>	<p>Выход из режима настроек</p>  <p>Индикатор проверки TEST погаснет</p>	<p>Затем нажмите кнопку TEST.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Начальное значение будет сохранено в памяти швейной машины.

<Настройка работы счетчика расхода нижней нити>

Если вы нажмете кнопку выбора SELECT (1) для того чтобы выбрать меню отображения счетчика, когда номер переключателя памяти №300 установлен в положение "ВЫКЛ", то загорится индикатор счетчика COUNTER, а в меню (2) появится счетчик расхода нижней нити.

	<ol style="list-style-type: none"> 1. Каждый раз, когда швейная машина завершает вышивку элемента, отображаемое в меню (2) значение будет уменьшаться на 1. 2. Когда счетчик расхода нижней нити достигнет значения "0000", прозвучит непрерывный звуковой сигнал. В это время швейная машина не будет работать даже при нажатии на педальный переключатель. 3. При нажатии кнопки сброса RESET (3), звуковой сигнал прекратится, начальное значение появится в меню (2). Шитье можно продолжить. <ul style="list-style-type: none"> • Если начальное значение не было установлено, на дисплее будет отображаться "0000". <p>* Вы можете нажать кнопку ▲ или ▼ (4) для установки требуемого значения счетчика нижней нити. Тем не менее, данное значение не будет сохранено как начальное значение.</p> <p>* Если значение счетчика расхода нижней нити установлено, то счетчик будет работать, даже если счетчик расхода нижней нити не отображается.</p>
---	---

**6-5 Использование функции подсчета продукции
(Настройка параметров счётчика)**

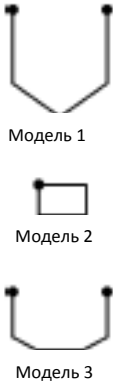
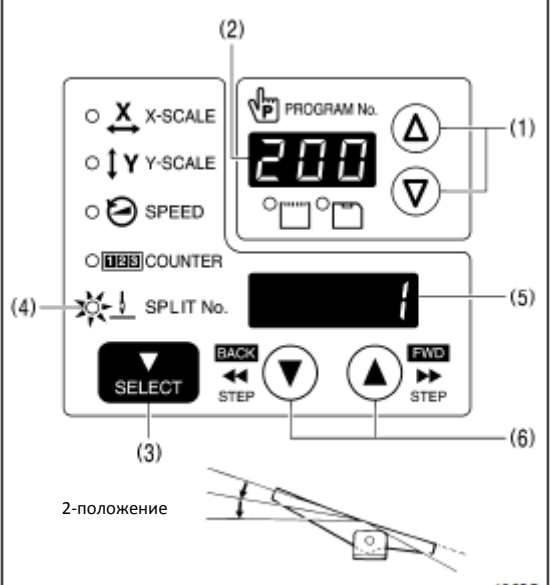
<p>1</p>	 <p>Загораются индикаторы SPEED и TEST Мигает индикатор COUNTER</p>	<p>Нажав кнопку TEST, нажмите кнопку ▲</p>  <p>- Ранее заданное значение счетчика будет отображено в окне ПРОГРАММНОГО дисплея и дисплея меню в 7-значном цифровом формате</p> <p style="text-align: right;">4464Q 4465Q</p>
<p>2</p>		<p>При помощи кнопок ▲ или ▼ задайте значение счетчика</p> <ul style="list-style-type: none"> - значение может быть задано в диапазоне от (000) (0000) до (999) (9999) - Если в режиме настройки, вы нажмете кнопку RESET, будет установлено значение (000) (0000) <p style="text-align: right;">4466Q</p>
<p>3</p>	<p>Завершение режима ввода настроек</p>  <p>Индикатор TEST отключен</p>	<p>Нажмите кнопку TEST</p> <ul style="list-style-type: none"> - Значения счетчика будут занесены в память

(Принцип работы счетчика продукции)

Если нажатием кнопки **SELECT** (1) вы хотите выбрать меню дисплея счетчика, когда запоминающее устройство №300 установлено в положение ON/Вкл., индикаторы **COUNTER** и **SPEED** загорятся, а показания счётчика будут отображены в окне дисплея (2)

 <p style="text-align: right;">4468Q 4468Q</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Каждый раз при завершении пошива одного изделия, значение, отображаемое в окне дисплея (2) будет увеличиваться на 1. 2. Первые три цифровых символа будут отображаться системой в окне ПРОГРАММНОГО дисплея (4) при нажатии кнопки (3) ▲, поэтому общее количество цифровых символов, отображаемых в окне дисплея – 7. 3. При нажатии кнопки (5) RESET на 2 или более секунды, значение счетчика будет сброшено на (0000). <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Режим временного включения дисплея для отображения показаний счетчика продукции</p> <p>Вы можете временно вывести на дисплей показания счетчика продукции, в режиме отображения значений счетчика нижней нити. Когда включается индикатор SPEED, зажмите кнопку TEST (6) и нажмите кнопку (5) RESET для отображения значений счетчика продукции в окне дисплея (2).</p> <p>Для переключения в стандартный режим отображения</p> </div>
---	--

6-6 Установка номера разделителя

 <p>Модель 1</p> <p>Модель 2</p> <p>Модель 3</p> <p>4964Q</p>	<p>Если данные функции разделения (данные позволяющие паузировать процесс пошива) предусмотрены в пределах одной программы, номера, используемые для обозначения моделей, разделяемых такими данными, называют номерами разделителя.</p> <p>Модель 1: Разделитель №1 Модель 2: Разделитель №2 Модель 3: Разделитель №3</p>
 <p>2-положение</p> <p>4965Q</p>	<ol style="list-style-type: none"> При помощи кнопок (1) ▲ или ▼ выберите номер программы для программы, содержащей данные функции разделения. Установите ножной переключатель во 2 положение. (Если предусмотрен 2-педальный ножной переключатель, перед нажатием ножного переключателя, необходимо опустить прижимное устройство). <ul style="list-style-type: none"> - механизм подачи станет в исходное положение, после чего будет принят номер программы - отображение номера программы перейдет из режима мигания в режим постоянного свечения Нажмите кнопку SELECT (3), после нажатия этой кнопки, загорится дисплей SPLIT No. (4) <ul style="list-style-type: none"> - Номер разделителя будет отображен на дисплее (5) Чтобы задать номер разделителя, воспользуйтесь кнопками (6) ▲ или ▼

Настройка запоминающего устройства №403 позволяет вам выбрать режим разделения.

[Режим непрерывного разделения]

ЗУ № 403 = 0 (включение режима разделения после обнаружения данных функции разделения)

ЗУ № 403 = 1 (Режим разделения постоянно включен)

- Режим пошива выполняется каждый раз в следующей последовательности 1→2→3→1 (например, если существует два раздела данных функции разделения)

[Независимый режим разделения]

ЗУ № 403 = 2

- Модель отображаемого номера разделителя выполняется независимо

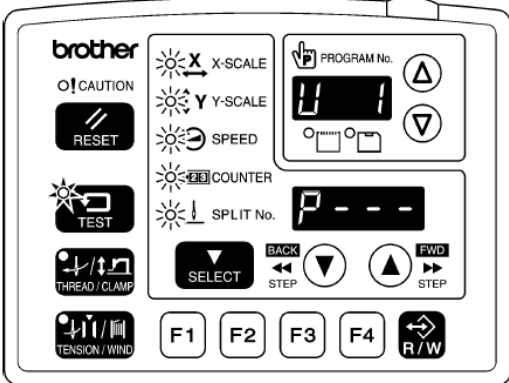

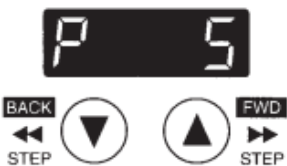






6.7 Работа с пользовательскими программами







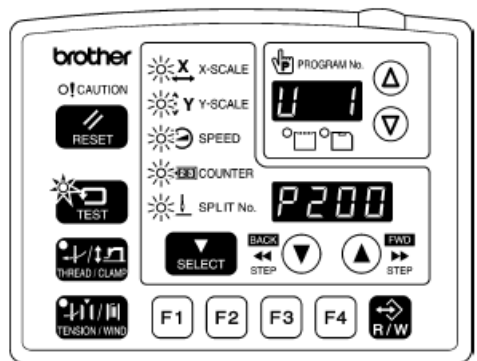

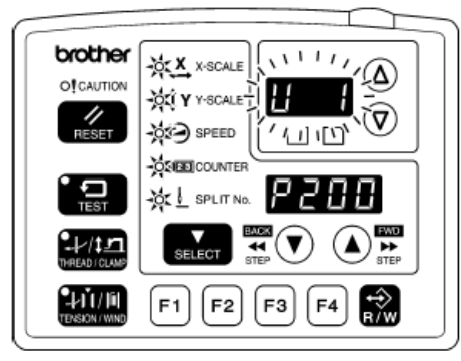

Конфигурация машины, в качестве пользовательских программ (от U1 до U50), позволяет занести в память до 50 различных комбинаций настроек, в том числе №№ программ, параметры шкал X и Y, скорость шитья и значения высоты прижимного устройства (Несмотря на это, настройки высоты прижимного устройства разрешены только для устройств с моторным приводом).

Если вы выполняете пошив одних и тех же моделей с большим количеством повторений, рекомендуем записать параметры настроек для таких моделей в формат пользовательской программы.

Доступ к пользовательским программам разрешен, если ЗУ № 400 установлено в положение ON/Вкл.

(Запись пользовательских программ)

<p>1</p>	<p>Выбор номера пользовательской программы</p>  <p>Загорается индикатор TEST Мигают индикаторы меню</p>	<p>Удерживая кнопку TEST, нажмите кнопку SELECT</p>  <p>- Переключение в режим записи пользовательской программы. Убедитесь, что индикаторы меню находятся в режиме мерцания.</p> <p>- Номер программы пользователя будет отображен в окне программного дисплея, а в окне дисплея меню будет выведено системное сообщение «P---».</p> <p>Для выбора номера программы пользователя, воспользуйтесь кнопкой ▲ или ▼.</p> <p>4469Q</p>
<p>2</p>	<p>Сперва, задайте номер программы</p> 	<p>При помощи кнопок ▲ или ▼, задайте номер программы, который вы хотите занести в память</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: выберите программу, которая сохранена во внутренней памяти. Вы не сможете задать номера программ со съемного носителя</p> <p>4966Q</p>
<p>3</p>	<p>Далее, задайте значения по шкале X</p>  <p>Мигает индикатор X-SCALE</p>	<p>Нажмите кнопку SELECT</p>  <p>При помощи кнопок ▲ или ▼, задайте параметры по шкале X, которые вы хотите занести в память</p> <p>4470Q</p>
<p>4</p>	<p>Далее, задайте значения по шкале Y</p>  <p>Мигает индикатор Y-SCALE</p>	<p>Нажмите кнопку SELECT</p>  <p>При помощи кнопок ▲ или ▼, задайте параметры по шкале Y, которые вы хотите занести в память</p> <p>4472Q</p>
<p>5</p>	<p>Задайте скорость пошива</p>  <p>Мигает индикатор SPEED</p>	<p>Нажмите кнопку SELECT</p>  <p>При помощи кнопок ▲ или ▼, задайте скорость шитья, которую вы хотите занести в память</p> <p>4474Q</p>

6	<p>Задать значение высоты прижимного устройства (только для прижимных устройств с моторным приводом)</p>  <p>Мигает индикатор THREAD/CLAMP</p>	<p>Нажмите кнопку SELECT</p>  <p>При помощи кнопок ▲ или ▼, задайте значение высоты прижимного устройства, которое вы хотите занести в память.</p> <p style="text-align: right;">4967Q</p>
7	<p>Задать значение промежуточной высоты прижимного устройства (только если ЗУ № 003 установлено на 2, только для прижимных устройств с моторным приводом)</p>  <p>Мигает индикатор THREAD/CLAMP</p>	<p>Нажмите кнопку SELECT</p>  <p>При помощи кнопок ▲ или ▼, задайте значение промежуточной высоты прижимного устройства, которое вы хотите занести в память.</p> <p style="text-align: right;">4968Q</p>
8	<p>Задать значение промежуточной высоты прижимной лапки</p> 	<p>Нажмите кнопку SELECT</p>  <p>При помощи кнопок ▲ или ▼, задайте значение промежуточной высоты прижимной лапки, которое вы хотите занести в память.</p> <p style="text-align: right;">4969Q</p>
9	 <p>Загорается индикатор TEST Мигают индикаторы меню</p>	<p>Нажмите кнопку SELECT</p>  <p>- При дальнейшей настройке пользовательских программ, необходимо выбрать номер программы пользователя, и повторить действия, описанные в п.2-9.</p> <p style="text-align: right;">4970Q</p>
10	 <p>Выключается индикатор TEST Загораются индикаторы меню</p>	<p>Нажмите кнопку TEST</p>  <p>Завершение режима записи пользовательской программы</p> <p>- Номер программы пользователя будет мигать в окне программного дисплея, и швейная машина переключится в резервный режим определения исходного положения.</p> <p style="text-align: right;">4971Q</p>

<p>(Работа с пользовательскими программами)</p>  <p style="text-align: right;">4972Q</p>	<p>1. Для выбора необходимого вам номера программы, воспользуйтесь кнопками Δ или ∇ (1).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Если номер пользовательской программы мигает, активируйте ножной переключатель, чтобы установить подающий механизм в исходное положение. После этого, необходимость в определении исходного положения – будет отсутствовать до следующего отключения и включения питания, даже если вы изменили номер пользовательской программы. - Пользовательские программы U1 - U10 можно выбрать непосредственно при помощи кнопок F1-F4 (2) (смотри п.6.9 Выбор пользовательских и циклических программ при помощи функциональных кнопок) <p>2. Убедитесь, что положение опускания иглы правильное, после чего начните процесс шитья (смотри п.5-6 «Проверка модели исполнения пошива»)</p>
<p>- Нажав кнопку (3) SELECT, вы сможете проверить настройки пользовательской программы, которая выведена системой на дисплей (такие как: значения по шкале X, Y и скорость шитья).</p>	

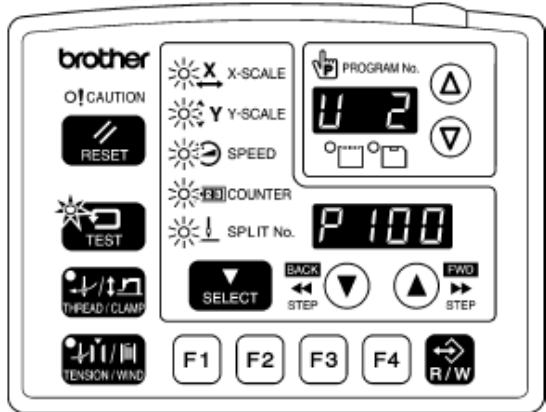

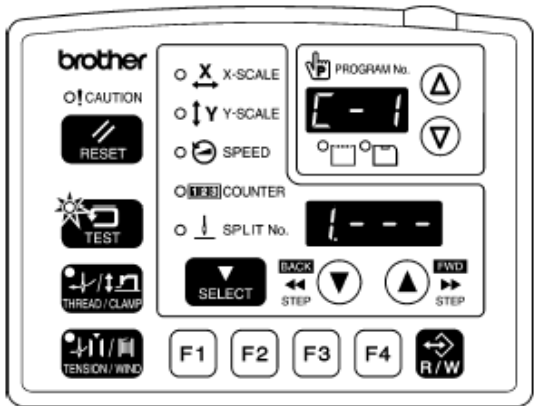



<p>(Удаление пользовательской программы)</p>	
<p>1</p>  <p style="text-align: center;">Загорается индикатор TEST Мигают индикаторы меню</p>	<p>Удерживая кнопку TEST, нажмите кнопку SELECT</p>  <ul style="list-style-type: none"> - переключитесь в режим записи пользовательской программы. Убедитесь, что индикаторы меню находятся в режиме мерцания. - Номер пользовательской программы появиться в окне программно дисплея, а номер программы будет отображен в окне дисплея меню. <p>Кнопками Δ или ∇ (1) выберите номер программы, которые вы хотите удалить.</p> <p style="text-align: right;">4970Q</p>
<p>2</p> 	<p>Нажмите кнопку RESET</p> <ul style="list-style-type: none"> - система прозумирует звуковой сигнал, а пользовательская программа, номер которой был выбран, будет удалена. <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Если удаленная программа пользователя была сохранена как часть циклической программы, то данный этап программы будет удален, но сама циклическая программа удалена не будут.</p>
<p>Удаление всех пользовательских программ</p>	<p>Нажмите удерживая кнопку RESET как минимум в течение 2 секунд.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Система прозумирует звуковой сигнал, и все пользовательские программы будут удалены <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Если в память была занесена какая-либо циклическая программа, все занесенные в память циклические программы будут также удалены.</p>

6-8 Работа с циклическими программами

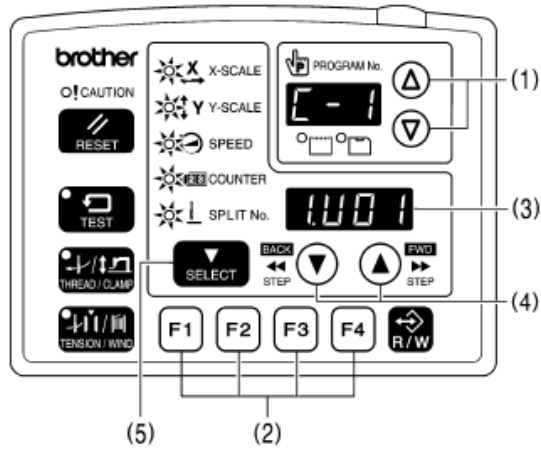
Модели пошива, которые были записаны (занесены в память) в формате пользовательской программы, могут быть записаны в одну из девяти циклических программ (C1-C9). Одна циклическая программа может включать максимум до 15 этапов. При выполнении моделей пошива в по порядку номеров, рекомендуем сохранить их заранее в формат циклической программы.

Опция циклических программ доступна, если ЗУ № 400и 401 установлены в положение ON/Вкл.

(Запись (сохранение) циклических программ)

<p>1</p>	<p>Переключение в режим записи пользовательской программы</p>  <p>Горит индикатор TEST Мигают индикаторы меню</p>	<p>Удерживая нажатой кнопку TEST, нажмите кнопку SELECT</p>  <p>- убедитесь, что индикаторы меню – мигают. - Номер пользовательской программы появится в окне программного дисплея, а номер программы будет отображен в окне дисплея меню. Сохраните модель пошива, которую вы хотите использовать в циклической программе в формат пользовательской программы.</p> <p>4973Q</p>
<p>2</p>	<p>Переключение в режим записи циклической программы и выбор номера циклической программы</p>  <p>Индикаторы меню отключены</p>	<p>Нажмите кнопку F1-F4</p>  <p>- Номер циклической программы (C1-C4) будет отображен в окне программного дисплея, а в окне дисплея меню появится системное сообщение «1.----» Нажмите одну из кнопок F1-F4 или кнопку Δ или ∇, чтобы выбрать номер циклической программы.</p> <p>4428Q</p>
<p>3</p>	<p>Выполните 1 этап</p> 	<p>Чтобы выбрать номер пользовательской программы, который вы хотите записать, воспользуйтесь кнопками Δ или ∇. Нажмите кнопку SELECT</p>  <p>4444Q</p>
<p>4</p>	<p>Аналогичным образом, выполните остальные этапы, начиная со 2. С 9 этапа система будет выводить на дисплей: "A---", "b---", "c---", "d---", "E---" и "F---" Если вы хотите вернуться к предыдущему этапу в режиме ввода настроек (Для циклических программ C-1-C-4) 1. Нажмите соответствующую функциональную кнопку F1-F4 для возврата к 1 этапу 2. Нажимая кнопку SELECT, выйдете на необходимый вам этап (Для циклических программ C-5-C-9) 1. Для изменения номера циклической программы, нажмите кнопку Δ или ∇ 2. Повторно выберите необходимый вам номер циклической программы, после этого, нажимая кнопку SELECT, выйдете на необходимый вам этап.</p>	

5	Для выбора другой циклической программы, повторите этапы со 2 по 4	
6	<p>Завершение режима записи циклической программы</p>  <p>Индикатор TEST отключен Горят индикаторы меню</p>	<p>Нажмите кнопку TEST</p>  <p>Этим действием вы завершите режим записи циклической программы</p> <ul style="list-style-type: none"> - Номер циклической программы будет мигать в окне программного дисплея, а швейная машина переключиться в резервный режим определения исходного положения <p style="text-align: right;">4439Q</p>

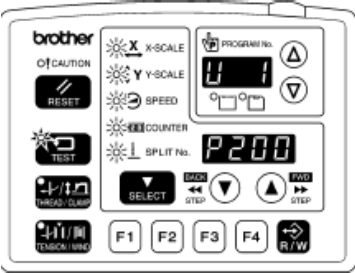

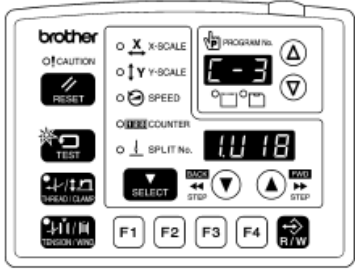


(Работа с циклической программой)		
 <p style="text-align: right;">4442Q</p>	<ol style="list-style-type: none"> Для выбора номера циклической программы, который вы хотите использовать, воспользуйтесь кнопками Δ или ∇ (1) <ul style="list-style-type: none"> - если номер циклической программы мигает, активируйте ножной переключатель, чтобы установить подающий механизм в исходное положение. После этого, необходимость в определении исходного положения – будет отсутствовать до следующего отключения и включения питания, даже если вы изменили номер циклической программы. - Номер циклической программы можно выбрать при помощи функциональных кнопок F1-F4 (2) (смотри п.6.9 «Выбор пользовательских и циклических программ при помощи функциональных кнопок») Убедитесь, что игла не мешает прижимному устройству и наоборот, после чего начните процесс шитья (смотри п. 5-6 «Проверка модели исполнения пошива») Сохраненная пользовательская программа будет выполняться поэтапно, и по завершению последнего этапа, дисплей меню (3) вернется в режим отображения этапа 1. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Нажатием кнопок Δ или ∇ (4) вы можете вернуться на предыдущий этап или перейти на следующий (вам не нужно повторно выполнять определение исходного положения). - Нажатием кнопки (5) SELECT, вы сможете проверить следующие параметры (такие как: значения параметров по шкале X и Y, скорость режима шитья) пользовательской программы для отображаемого этапа. В данный момент времени, система заблокирует возможность изменения параметров настройки. 		

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если режим шитья с циклической программой включен (ЗУ № 401 ON/Включено, но запись (сохранение) циклических программ не была произведена, пользовательские программы будут выполняться по порядку номеров.

При этом, в программном дисплее будет отображено системное сообщение «С-0»

(Удаление программ)

<p>1</p>	 <p>Горит индикатор TEST Мигают индикаторы меню</p>	<p>Нажав кнопку TEST, нажмите кнопку SELECT</p>  <p>- Переключитесь в режим записи пользовательской программы. Убедитесь, что индикаторы меню мигают.</p> <p style="text-align: right;">4970Q</p>
<p>2</p>	 <p>Индикаторы меню выключены</p>	<p>Нажмите функциональную кнопку F1-F4</p>  <p>- Перейдите в режим записи циклической программы. Нажмите функциональную кнопку F1-F4 или кнопками Δ или ∇ выберите номер циклической программы, которая должна быть удалена.</p>
<p>3</p>		<p>Нажмите кнопку RESET</p> <p>- Система прозвучит звуковой сигнал, и циклическая программа, номер которой был выбран, будет удалена.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Удаление всех циклических программ</p> <p>Нажмите и удерживайте кнопку RESET как минимум в течение 2 секунд.</p> <p>- Система прозвучит звуковой сигнал, и все циклические программы будут удалены.</p> </div>
<p>Примечание: Если вы удалили все пользовательские программы, после того как была записана какая-либо циклическая программа, все записанные циклические программы будут также удалены.</p>		

6.9 Выбор пользовательских и циклических программ при помощи функциональных кнопок (таблица комбинаций)

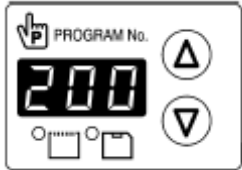
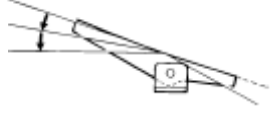
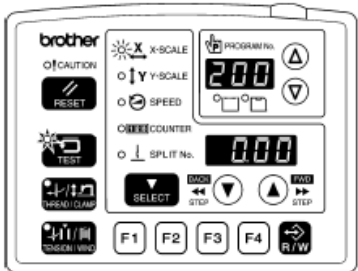

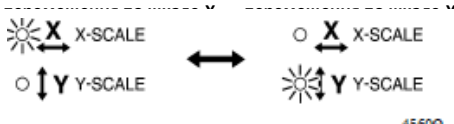



Для непосредственного выбора пользовательских и циклических программ вы можете воспользоваться функциональными кнопками. Программы U1 – U4 и C1 – C4 можно выбрать кнопками F1-F4. Программы U5 – U10 и C5 – C9 можно выбрать одновременным нажатием комбинаций функциональных кнопок F1 – F4 (дополнительно).

(Таблица комбинаций кнопок)

<p>U5/C5</p> <p>F1 + F4</p> <p>Или</p> <p>F2 + F3</p>	<p>U6/C6</p> <p>F2 + F4</p> <p>Или</p> <p>F1 + F2 + F3</p>	<p>U7/C7</p> <p>F3 + F4</p> <p>Или</p> <p>F1 + F2 + F4</p>
<p>U8/C8</p> <p>F1 + F3 + F4</p>	<p>U9/C9</p> <p>F2 + F3 + F4</p>	<p>U10</p> <p>F1 + F2 + F3 + F4</p>

6-10 Параллельное перемещение модели пошива по оси X и Y

Системой устройства предусмотрена возможность перемещения подающего механизма в необходимое вам положение для перемещения ранее запрограммированной модели пошива в параллельном направлении вниз, вверх или вправо или влево.

1		<p>При помощи кнопок ▲ или ▼ выберите номер программы и установите ножной переключатель во 2 положение. (если установлен 2-педальный ножной переключатель, перед активацией ножного переключателя, необходимо опустить прижимное устройство). - Система выполнит определение исходного положения</p> <p>2-положение </p> <p style="text-align: right;">4974Q 4441Q</p>
2	 <p style="text-align: center;">Горит индикатор TEST Мигает индикатор X-SCALE</p>	<p>Нажав кнопку TEST, нажмите ▼</p>  <p>- Значение параллельного перемещения будет отображено на дисплее меню в мм.</p> <p style="text-align: right;">4975Q 4559Q</p>
3	<p>Режим параллельного Режим параллельного</p>  <p style="text-align: center;">4560Q</p>  <p style="text-align: center;">4561Q</p>	<p>Нажмите кнопку SELECT для переключения между мигающими индикаторами режимов X-SCALE и Y-SCALE. Выберите одно из направлений.</p>  <p>Подающий механизм будет перемещаться на 0,05 мм каждый раз при нажатии кнопок ▲ или ▼ (при достижении расстояния 10 мм, значение перемещения изменится на 0,1 мм) - В режиме параллельного перемещения по шкале X, игла пройдет соответствующее расстояние вправо при нажатии кнопки ▲ и влево, при нажатии кнопки ▼. - В режиме параллельного перемещения по шкале Y, игла пройдет соответствующее расстояние назад при нажатии кнопки ▲ и вперед, при нажатии кнопки ▼.</p>
4	<p>Завершение режима параллельного перемещения</p>  <p style="text-align: right;">индикатор TEST погаснет</p>	<p>Нажмите кнопку TEST</p>

ПРИМЕЧАНИЯ:

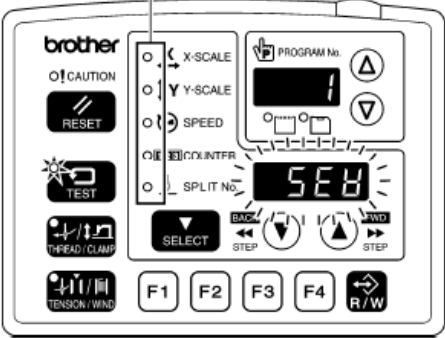

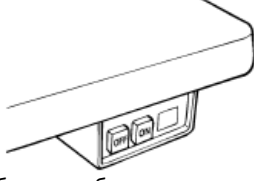

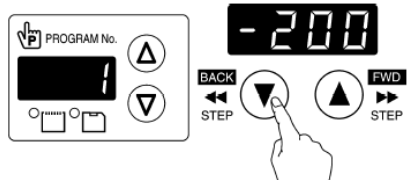


- Подающий механизм не станет в положение, при котором модель пошива будет выходить за пределы зоны пошива.
- При смене номера программы, сохраненные настройки перемещения по шкале X и Y, длина смещения будут сброшены.
- Кроме того, значение перемещения будет также сброшено при выключении и повторном включении питания. При этом, если ЗУ №465 установлено в положение ON/ВКЛ, значение перемещения будет сохранено и не будет сброшено системой (смотри подробное описание работы ЗУ №465 в руководстве по эксплуатации).

6-11 Удаление данных из памяти (реинициализация)

В случае сбоя штатной работы швейной машины, причиной такого сбоя, например, может быть ввод неправильных настроек при помощи ЗУ. В таком случае, восстановить штатный режим работы машинки может при помощи реинициализации данных в памяти устройства.

№ параметра	Настройки	
1	[SEW]	Удаление всех программ пошива
	[-***]	Удаление отдельной программы пошива
2	[MEM]	Реинициализация ЗУ
3	[ALL]	Удаление или реинициализация всего объема данных памяти (программ пошива, ЗУ, пользовательских программ, циклических программ и выходных данных опционального блока расширения памяти (ОБРП))
4	[USE]	Удаление пользовательских и циклических программ
5	[EoP]	Удаление выходных данных ОБРП

* Детальное описание ОБРП смотри в руководстве по эксплуатации к программатору

1	<p>Все индикаторы выключены</p>  <p>Горит индикатор TEST Мигают индикаторы меню</p>	<p>Удерживая нажатой кнопку RESET, включите переключатель питания.</p> <p>* Удерживайте нажатой кнопку RESET, до тех пор, пока на дисплее вы не увидите название модели и не услышите одиночный звуковой сигнал.</p>   <p>- Номер параметра будет отображен на программном дисплее, а значения настроек параметра будут отображены на дисплее меню.</p> <p style="text-align: right;">4562Q, 4421Q</p>
2	 <p>Выбор индивидуальных программ пошива</p> 	<p>Кнопками Δ или ∇ выберите номер параметра, который вы хотите реинициализировать.</p> <p>Для параметра №1, нажмите кнопку ∇ чтобы сменить значение, отображаемое на дисплее с "SEW" на "_***" (** - номер программы пошива). Кнопками \blacktriangle или \blacktriangledown выберите номер программы пошива, который вы хотите удалить.</p> <p style="text-align: right;">4557Q</p> <p style="text-align: right;">4563Q</p>
3		<p>Нажмите и удерживайте кнопку RESET в течение 2 или более секунд.</p> <ul style="list-style-type: none"> - система издаст длинный звуковой сигнал и данные, выбранной позиции будут реинициализированы - данные настройки инициализированной позиции перейдут из режима мерцания в режим постоянного свечения
4	<p>Завершение режима инициализации</p>  <p>Отключение индикатора TEST</p>	<p>Нажмите кнопку TEST</p>

7 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КАРТ ПАМЯТИ ФОРМАТА CF

7-1 Правила обращения с картами памяти (приобретаются отдельно)

- Используйте карты памяти (далее КП) объемом 32, 64, 128, 256, 512 Мб, 1 или 2 Гб (КП формата CF с объемом памяти более 2 Гб не поддерживаются)
- Запрещается разбирать или вносить какие-либо изменения в конструкцию КП
- Запрещается гнуть, ронять или царапать КП или ставить на них тяжелые предметы
- Избегайте контакта КП с жидкостями, такими как: вода, масло, растворители или алкогольные напитки
- Используйте и храните КП в местах, в которых отсутствуют мощные источники статического электричества и электрических помех
- Запрещается использовать КП в местах, где они могут быть подвержены вибрационным или ударным нагрузкам, воздействию прямых солнечных лучей, высоким температурам или влажности, сильных магнитных полей источниками которых, могут являться динамики, или запыленных местах (остатки нитей)
- Запрещается подвергать КП воздействию ударных или динамических нагрузок или извлекать их из устройства во время чтения/записи данных.
- Данные, хранящиеся на КП, могут быть потеряны или повреждены в результате неисправности или поломки устройства. Рекомендуем делать резервную копию важной информации.
- Извлекать КП разрешается только после отключения питания машины
- КП продаются отформатированными, поэтому вам не нужно повторно выполнять данную операцию.
- Рекомендуемые производители КП формата CF доступные пользователю на рынке – SanDisk или HAGIWARA SYS-COM. Вы можете использовать КП формата CF от других производителей, но различные способы форматирования могут сделать невозможными запись или чтение данных с таких КП.

Более подробную информацию, смотри в документации на КП.

* Данное устройство совместимо с КП формата CF с форматированием FAT16. КП отформатированные в формате FAT32 – не поддерживаются.

* CF™ - торговая марка компании SanDisc Corporation

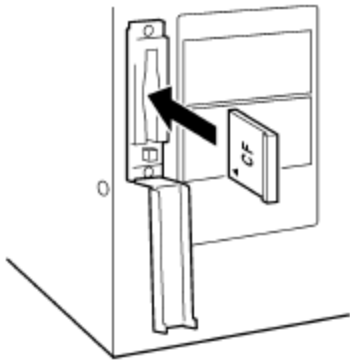
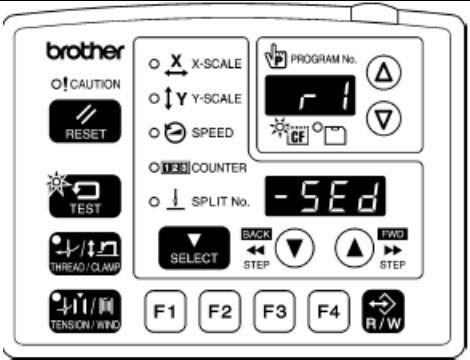


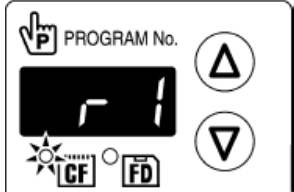
* Названия компаний, упомянутые в данном документе являются торговыми марками или зарегистрированными товарными знаками своих владельцев. Несмотря на это, в тексте данного документа отсутствуют обозначения ТМ или прочие схожие символы.

7-2 Структура папок карты памяти формата CF

\BROTHER\ISM\ISMSYS\ISM02MN.MOT	: Контрольная программа
\BROTHER\ISM\SMDB00\ISMMSW.SEW	: Данные ЗУ
*1 \ISMUPG.SEW	: Данные пользовательской программы
\ISMS0100.SEW	: Данные пошива P № = 100
\ISMS0101.SEW	: Данные пошива P № = 101
\ISMS0102.SEW	: Данные пошива P № = 102
:	:
:	:

*1 Подчёркнутая часть имени папки с данными режима пошива \BROTHER\ISM\SMDB00 может быть изменена, изменив настройки ЗУ №752, чтобы изменить название папки. Измените название папки, если вы хотите сохранить данные режима пошива для различных швейных машин на одной КП. (смотри инструкцию по эксплуатации к ЗУ № 752).

7-3 Режим чтения/записи данных

1	 <p style="text-align: right;">4453Q</p>	<p>Установите КП формата CF в картоприемник, при выключенном питании устройства.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - убедитесь, что вы устанавливаете КП правильной стороной - всегда закрывайте шторку картоприемника за исключением случаев, когда вы устанавливаете или извлекаете карту памяти. При невыполнении этого требования в картоприемнике может накапливаться пыль, что может привести к ухудшению работы данного устройства. - если система не обнаружит действительных данных, индикатор картоприемника не включится
2	<p>Включите питание</p>	
3	 <p>Включение индикатор TEST и картоприемника</p>	<p>Удерживая нажатой кнопку TEST, нажмите кнопку R/W</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <ul style="list-style-type: none"> - номер режима появиться в окне программного дисплея, а данные настроек данного режима на дисплее меню. - исходный режим – режим считывания данных режима пошива (смотри список режимов чтения/записи данных) <p style="text-align: right;">4574Q</p>
4		<p>Для выбора режима, воспользуйтесь кнопками Δ или ▽</p> <p style="text-align: right;">4575Q</p>

[Список режимов чтения/записи данных]

Программный дисплей	Дисплей меню	Настройки
r 1	[-SEd]	Данные процесса шитья в режиме считывания с КП (*1)
w 2	[SEd-]	Данные процесса шитья в режиме записи на КП
r 3	[-MEM]	Настройки ЗУ в режиме считывания с КП
w 4	[MEM-]	Настройки ЗУ в режиме записи на КП
r 5	[-UPG]	Пользовательские программы в режиме считывания с КП
w 6	[UPG-]	Пользовательские программы в режиме записи на КП
r 7	[-SyS]	Контрольные программы в режиме считывания с КП и используются для обновления версии прошивки
w 8	[LoG-]	Данные журнала регистрации ошибок в режиме записи на КП
r 9	[-Fdd]	Данные процесса пошива в режиме считывания с гибкого диска (*2) (*3)
w 10	[Fdd-]	Данные процесса пошива в режиме записи на гибкий диск (*2)
r 11	[-EoP]	Выходные данные ОБРП (*4) в режиме считывания с КП
w 12	[EoP-]	Выходные данные ОБРП в режиме записи на КП
r 13	[oPFd]	Выходные данные ОБРП в режиме считывания с гибкого диска (*2)
r 14	[-EoP]	Выходные данные ОБРП более старых моделей в режиме считывания с КП (*5)

(продолжение на следующей странице)

*1 Данные режима пошива, которые могут использоваться в данной швейной машинке это данные, созданные под модели серии BAS-300G.

*2 Действительны только в случае применения опционального привода для гибких дисков

*3 Возможность считывания данных режима пошива для моделей серий BAS-300, BAS-300A и BAS-300E/F.

*4 Более подробную информацию смотри в руководстве к программатору

*5 Выбор возможен, если ЗУ № 755 = ON/ВКЛ.

Сохраните выходные данные ОБРП (BAS900.SEQ) в папке \BROTHER\ISM\ISMDB00

7-3-1 Одновременное считывание всего объема данных режима пошива с карты памяти формата CF



1		<p>Выберите режим считывания/записи данных [r 1]</p> <p style="text-align: right;">4576Q</p>
2		<p>Нажмите кнопку R/W</p>  <p>- системное сообщение [-SEd] измениться на [ALL] * Если кнопками ▲ или ▼ вы выбираете номера программ, которые вы хотите считать и затем продолжить выполнение последующей процедуры, вы можете считать выбранные данные режима пошива отдельными частями.</p> <p style="text-align: right;">4577Q</p>
3	 <p style="text-align: right;">Загрузка</p>	<p>Нажмите кнопку R/W</p>  <p>- Зуммер издаст сигнал, и весь объем данных процесса пошива будет загружен с КП CF и скопирован во внутреннюю память швейной машины - считанные номера программ будут отображены на дисплее меню * если на КП имеется большой объем данных, то, для полного считывания данных понадобится большее количество времени. Чтобы остановить считывание данных, активируйте переключатель STOP. При нажатии кнопки RESET, системное сообщение снова измениться на [ALL]</p> <p style="text-align: right;">4976Q</p>
4	<p>Завершение режима считывания/записи данных</p>  <p style="text-align: right;">Отключение индикатора TEST</p>	<p>Нажмите кнопку TEST</p> <p>Отключите питание переключателем, извлеките КП, и закройте шторку картоприемника.</p>



7-3-2 Одновременная запись полного объема данных процесса шитья на карту памяти USB

1		<p>Выберите режим считывания/записи данных [w 2]</p> <p style="text-align: right;">4578Q</p>
2		<p>Нажмите кнопку R/W</p>  <p>- системное сообщение [SEd-] измениться на [ALL] * Если кнопками ▲ или ▼ вы выбираете номера программ, которые вы хотите записать и затем продолжить выполнение последующей процедуры, вы можете записать выбранные данные режима шитья отдельными частями.</p> <p style="text-align: right;">4577Q</p>
3	 <p style="text-align: right;">Запись</p>	<p>Нажмите кнопку R/W</p>  <p>- Зуммер издаст сигнал, и весь объем данных процесса шитья будет скопирован с внутренней памяти на КП CF - записанные номера программ будут отображены на дисплее меню * если во внутренней памяти имеется большой объем данных, то, для полной записи данных понадобится большее количество времени. Чтобы остановить запись данных, нажмите переключатель STOP. При нажатии кнопки RESET, системное сообщение снова измениться на [ALL]</p> <p style="text-align: right;">4977Q</p>
4	<p>Завершение режима считывания/записи данных</p>  <p style="text-align: right;">Отключение индикатора TEST</p>	<p>Нажмите кнопку TEST</p> <p>Отключите питание переключателем, извлеките КП, и закройте шторку картоприемника.</p>

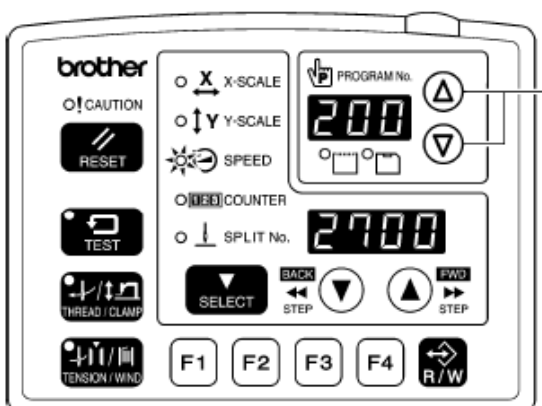
Более подробную информацию о режимах записи/считывания данных смотри в инструкции по эксплуатации

8 РЕЖИМ ШИТЬЯ

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	
	Не допускайте попадание жидкостей в машину, в противном случае возможны возгорания, поражения электрическим током или сбой в работе установки.
	При попадании жидкости внутрь машины (головку или блок управления), необходимо сразу отключить питание и извлечь вилку из розетки, после этого обратиться по месту приобретения машинки или к квалифицированному специалисту.

⚠ ВНИМАНИЕ	
	Выключайте питание в ситуациях описанных ниже: - при заправке нити в иглу - при замене иглы и катушки - когда вы не работаете на машине или оставляете машину без присмотра
	Запрещается прикасаться к каким-либо подвижным частям машины или прижимать какие-либо предметы к машине в режиме шитья, так как это может являться причиной травмы или повреждения оборудования.

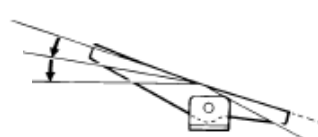
8-1 Режим шитья




4978Q

4441Q

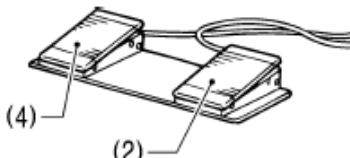
1. Включите питание
2. Чтобы выбрать номер программы пошива, воспользуйтесь кнопками Δ или ∇ (1)
*Смотри п.5.2 «Загрузка данных» о правилах считывания данных процесса пошива с КП формата CF.
3. Активируйте ножной переключатель, установив его во 2 положение (если предусмотрен 2-педальный переключатель, опустите прижимное устройство перед активацией пускового переключателя (2))
Подающий механизм переместиться в исходное положение.
- подающий механизм станет в исходное положение
4. Поместите материал под прижимное устройство (3).
5. Активируйте ножной переключатель, установив его в 1 положение (если предусмотрен 2-педальный ножной переключатель, активируйте переключатель прижимного устройства (4)).
- прижимное устройство (3) опуститься
6. Установите ножной переключатель во 2 положение (если предусмотрен 2-педальный ножной переключатель, активируйте пусковой переключатель (2)).
- машинка начнет процесс шитья
7. По завершению процесса шитья и обрезки нити, прижимное устройство (3) поднимется.



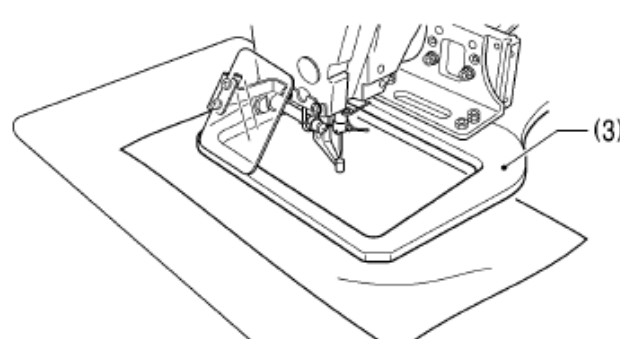
1 положение



2 положение



4979Q

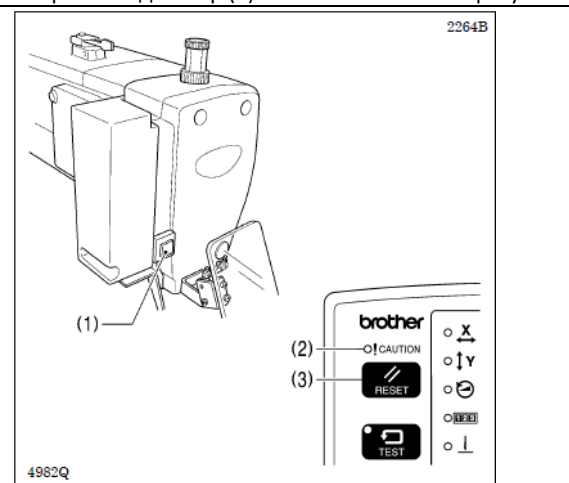


2996B

Не позволяйте прижимному устройству, удерживающему рабочую заготовку, смещаться. Если вы используете стандартное прижимное устройство и стандартную пластину продвигателя ткани, но рабочая заготовка смещается, необходимо принять меры, не позволяющие

8-2 Переключатель остановки машины STOP

При активации переключателя (1) **STOP** в режиме шитья или в режиме выполнения проверки механизма подачи, загорится индикатор (2) **CAUTION** и машина сразу выполнит остановку.



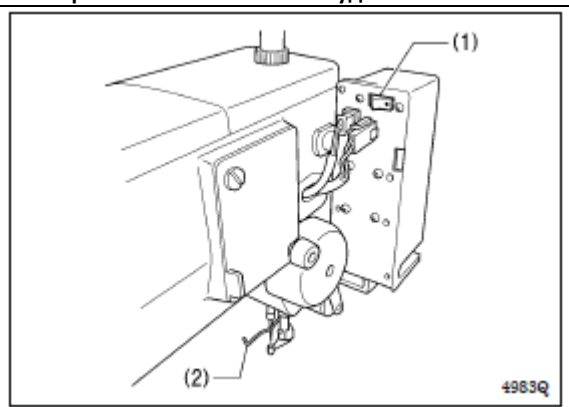
(Принцип работы)
1. Нажмите кнопку **RESET** (3)
- Машина обрежет нить, индикатор **CAUTION** (2) погаснет и зуммер выключится.
2. Если вы не планируете продолжать работу на машинке (процесс шитья), нажмите повторно кнопку **RESET** (3)
- номер программы будет отображен в режиме мерцания. Подготовьтесь к следующему этапу работы.

(Продолжение процесса шитья с точки остановки)

Если вы активировали переключатель **STOP** (1) в тот момент, когда в процессе шитья оборвалась нить или сошла нижняя нить, вы можете продолжить шить с того момента, когда сошла нить.

1		Нажмите кнопку RESET - машина обрежет нить, отключится индикатор CAUTION и зуммер.
2		При помощи кнопки ▼ вернитесь в положение, в котором остановился процесс шитья. - При нажатии кнопки ▼, подающий механизм будет за одно нажатие проходить на один стежок назад, а при нажатии кнопки ▲ - на один стежок вперед (подающий механизм будет двигаться быстрее, если вы зажмете кнопку)
3		Установите ножной переключатель во 2 положение. (если предусмотрен 2-педальный ножной переключатель, активируйте пусковой переключатель) - Машина включится, и начнет процесс шитья

8-3 Переключатель механизма удаления нити



Переключатель (1) предназначен для включения и выключения механизма удаления нити (2).

9. ОЧИСТКА



ВНИМАНИЕ



Перед тем как выполнить очистку машины, необходимо отключить питание; в противном случае, машина может включиться при случайном нажатии ногового переключателя, что может привести к травме.

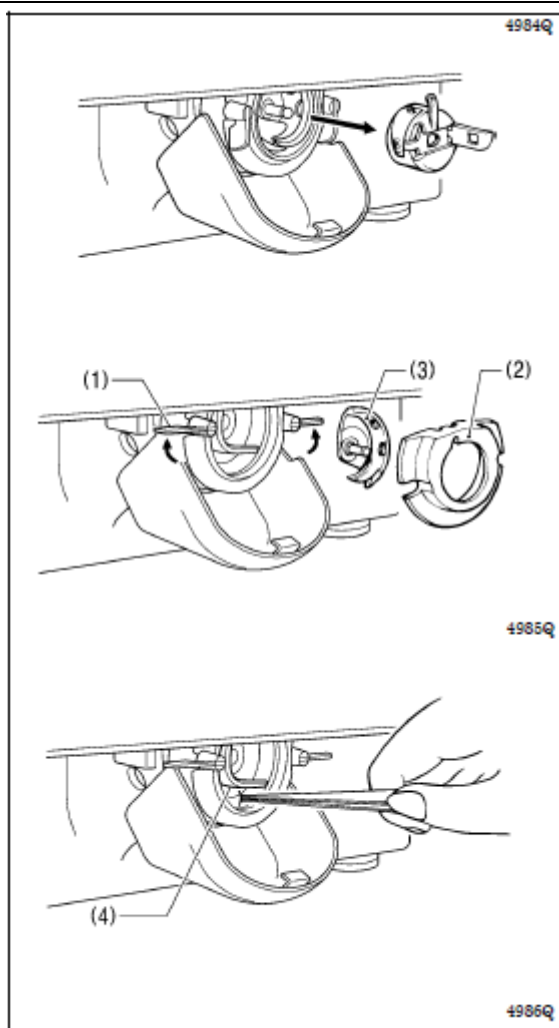


При работе с маслами и смазочными материалами, необходимо одевать защитные перчатки и очки; эта мера позволит вам избежать попадания вышеуказанных веществ в глаза и на кожный покров, в противном случае, может произойти возгорание.

Кроме того, категорически запрещается пить и принимать внутрь масла и смазочные материалы, так как это может вызвать рвоту и расстройство желудка.

Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте.

9-1 Очистка поворотного челнока

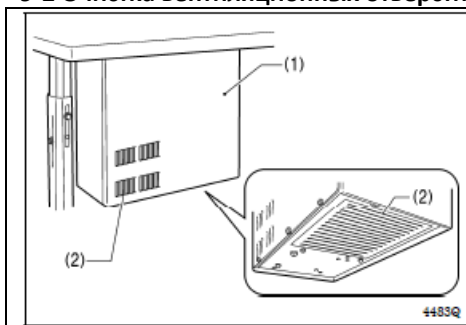


1. Чтобы открыть крышку склиза батана, потяните ее вниз; после этого снимите шпульный колпачок.

2. Поверните (откройте) фиксатор (1) в направлении, указанном стрелкой; после этого снимите нижнюю часть сборки склиза батана (2), и качающийся челнок (3)

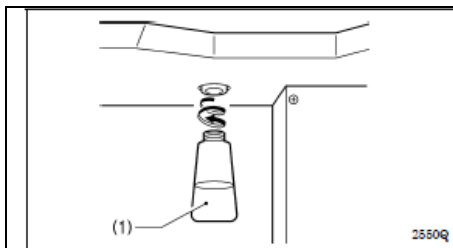
3. Вытрите пыль и удалите концы (остатки) нитей возле приводного элемента (4), верхней части направляющей нити поворотного челнока и склиза батана.

9-2 Очистка вентиляционных отверстий блока управления



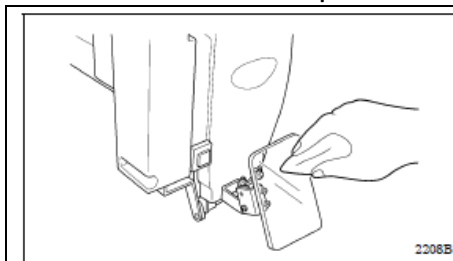
Как минимум один раз в месяц, необходимо производить очистку фильтра вентиляционных отверстий (2) блока управления (1) при помощи пылесоса.

9-3 Слив масла



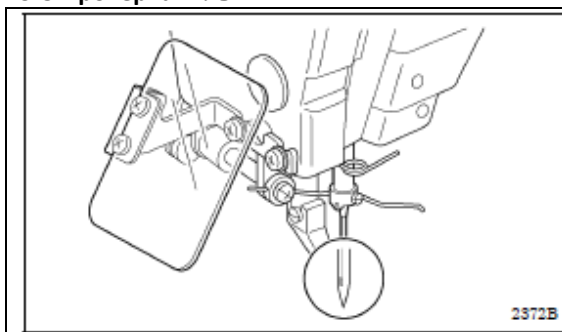
1. По мере наполнения бачка отработанного масла (1), его необходимо снять и слить все содержимое.
2. После слива масла с бачка (1), бачок необходимо установить на прежнее место.

9-4 Очистка пластины защиты глаз



Протрите защитную пластину мягкой тканью.
Примечание:
Для очистки пластины, запрещается использовать растворители, такие как керосин и другие вещества аналогичного типа.

9-5 Проверка иглы









Перед началом процесса шитья, всегда проверяйте, чтобы конец иглы не был обломлен и, чтобы игла не была деформирована

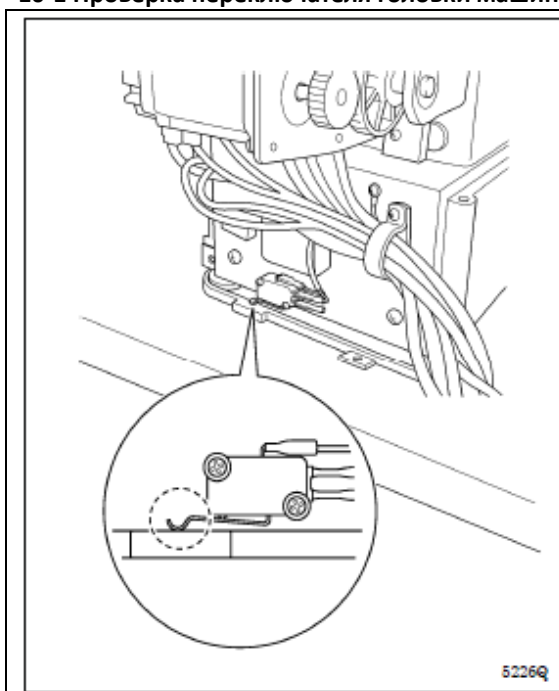
9-6 Смазка

Смазку механизмов необходимо производить в соответствии с инструкциями пункта «3-16 Смазка».

10. СТАНДАРТНЫЕ НАСТОЙКИ

⚠ ВНИМАНИЕ			
	Техническое обслуживание и проверка машины должна выполняться силами квалифицированного персонала.		При наклоне или установке головки машины в исходное положение, ее необходимо удерживать двумя руками. Кроме того, после наклона головки машины, запрещается оказывать какое-либо воздействие (нажимать) на переднюю панель или шкив, так как это может привести к тому, что головка может опрокинуться и травмировать человека или повредить машину.
	Для выполнения каких-либо работ по электрической части, необходимо обратиться к дилеру компании Brother или квалифицированному электрику.		Если, при выполнении некоторых видов настроек, необходимо, чтобы сетевой переключатель был установлен в положение «включено», будьте предельно осторожны и соблюдайте все правила техники безопасности.
	<p>Выключайте питание и отсоединяйте шнур питания от розетки в ситуациях описанных ниже, в противном случае машина может включиться при случайном нажатии ножного переключателя, что может привести к травме:</p> <ul style="list-style-type: none"> - при выполнении проверки, регулировки и технического обслуживания - при замене таких частей как: поворотный челнок 		Если какие-либо защитные устройства были демонтированы, убедитесь, что они были повторно установлены в их соответствующее положение, и проверьте их на работоспособность, перед началом эксплуатации машины.

10-1 Проверка переключателя головки машины

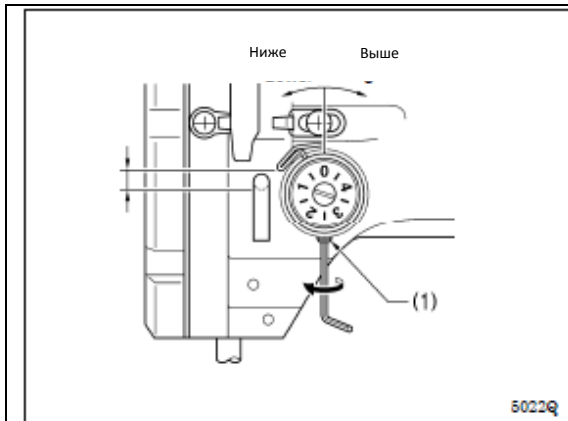


Проверьте и убедитесь, что переключатель головки машины включен (установлен в положение) как показано на рисунке.

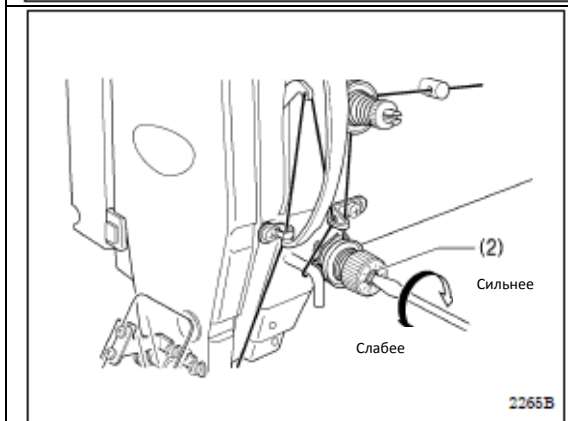
ПРИМЕЧАНИЕ: Если переключатель не включен, система выведет на дисплей следующие коды ошибок «E050», «E051» и «E055».

10-2 Пружина нитепритягивателя

Параметр	Средние материалы (-03[])	Тяжёлые материалы (-05 [])	Ремни безопасности (-07[])
Высота (мм) пружины нитепритягивателя	7 - 10		2 - 4
Натяжение (Н) пружины нитепритягивателя	0,6 - 1,2	0,2 – 0,5	1,0 – 1,4



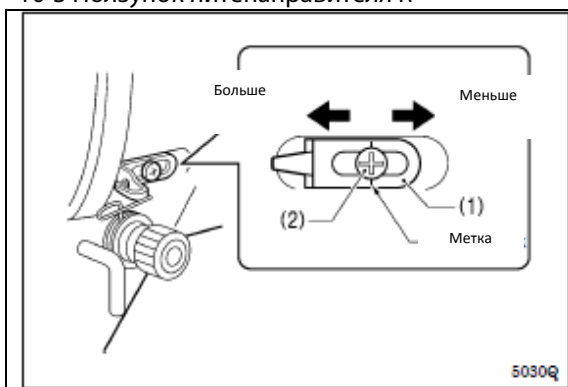
(Высота пружины нитепритягивателя)
Отпустите установочный винт (1) и поверните регулятор, чтобы выполнить настройку



(Натяжение пружины нитепритягивателя)
Поверните регулятор натяжения (2) при помощи отвертки, чтобы отрегулировать степень натяжения

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пружина натяжения нити отрегулирована неправильно, остаточная длина верхней нити будет неравномерной после обрезки.

10-3 Ползунок нитенаправителя R



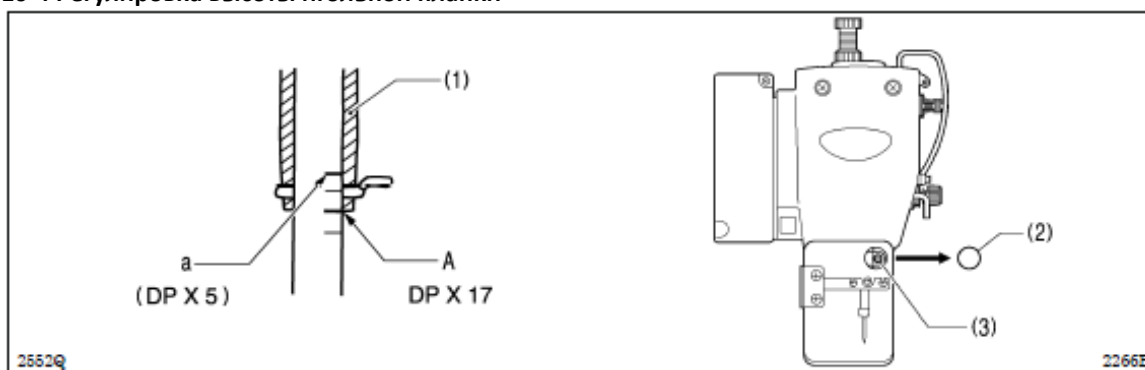
Стандартное положение ползунка нитенаправителя R (1) – когда винт (2) установлен по метке.

Отпустите винт (2) и сместите ползунок нитенаправителя R(1) для регулировки.

* при пошиве тяжёлых материалов, необходимо сместить ползунок (1) влево (количество притягиваемой нити – увеличиться).

* при пошиве средних атериалов, необходимо сместить ползунок (1) вправо, количество притягиваемой нити уменьшится).

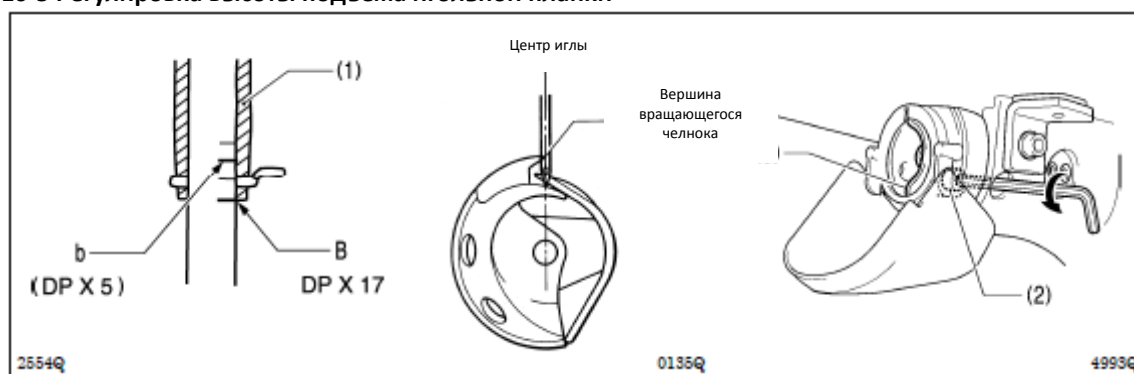
10-4 Регулировка высоты игольной планки



Проверните шкив в направлении, указанном стрелкой, чтобы опустить игольную планку в низшее положение. Затем, снимите резиновую заглушку (2), отпустите винт (3) и, смещая игольную планку вверх и вниз отрегулируйте ее так, чтобы вторая ориентирная линия от низа игольной планки (линия A) совпала с нижним краем втулки игольной планки (1).

* Если вы используете иглу DP X5, берите за основу самую верхнюю ориентирную линию (линия a).

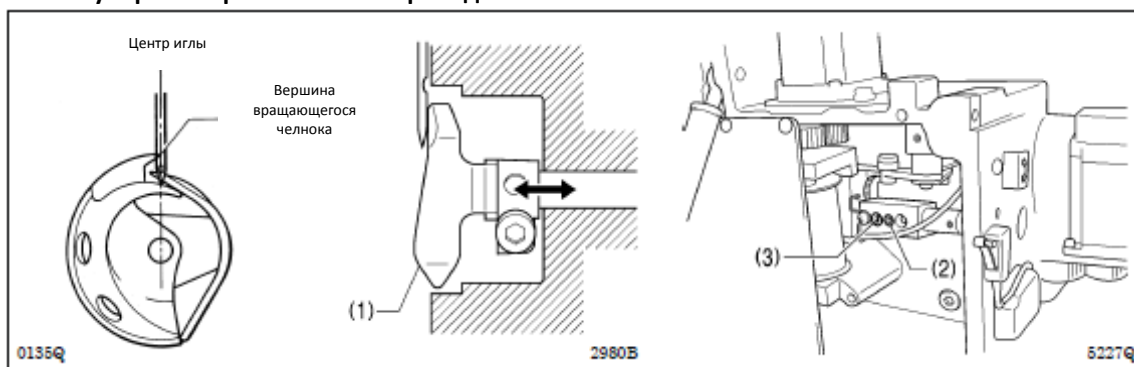
10-5 Регулировка высоты подъема игольной планки



Проверните шкив в направлении, обозначенном стрелкой, чтобы поднять игольную планку из низшего положения до точки, где низшая ориентирная линия игольной планки (линия B) совпадет с нижним краем втулки игольной планки (1), затем отпустите болт (2) и сместите приводной элемент (3) так, чтобы вершина вращающегося челнока совпала с центром иглы.

* Если вы используете иглу DP X5, берите за основу вторую ориентирную линию от верха игольной планки (линия b).

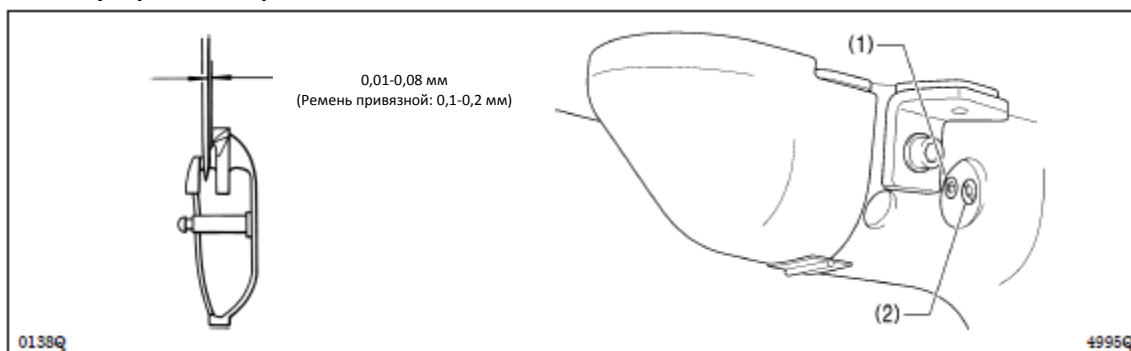
10-6 Регулировка прижатия иглы приводного элемента



Проверните шкив в направлении, указанном стрелкой, так, чтобы вершина вращающегося челнока совпала с центром иглы, затем отпустите установочный винт (2) и поверните кулачковый вал (3) так, чтобы приводной элемент (1) касался иглы.

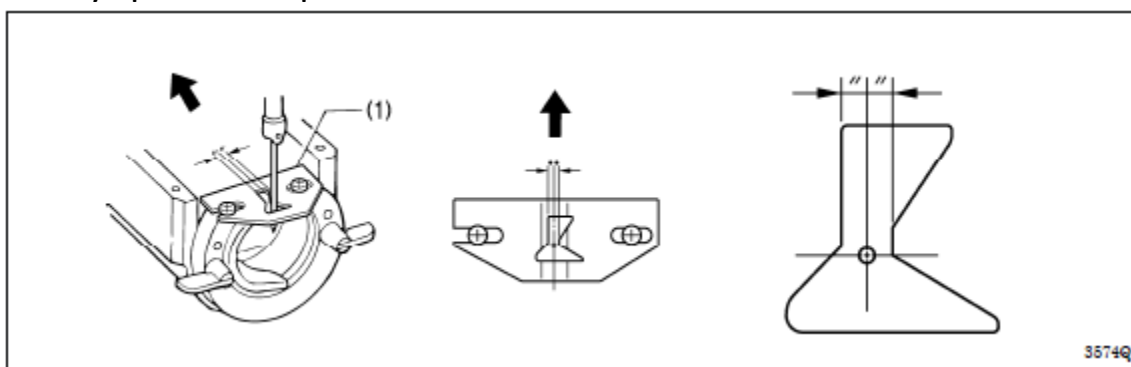
ПРИМЕЧАНИЕ: Если приводной элемент перекрывает иглу более необходимого, это будет оказывать нагрузку на иглу, или натяжение иглы будет слабым. Кроме того, если приводной элемент не перекрывает иглу вообще, вершина вращающегося челнока будет мешать работе иглы и пропускать стежки.

10-7 Регулировка зазора иглы



Проверните шкив в направлении по стрелке, чтобы вершина вращающегося челнока совпала с центром иглы, затем отпустите установочный винт (1) и поверните эксцентриковый вал (2), чтобы отрегулировать зазор между иглой и вращающимся челноком, который должен составлять от 0,01 до 0,08 мм.

10-8 Регулировка нитенаправителя склиза батана



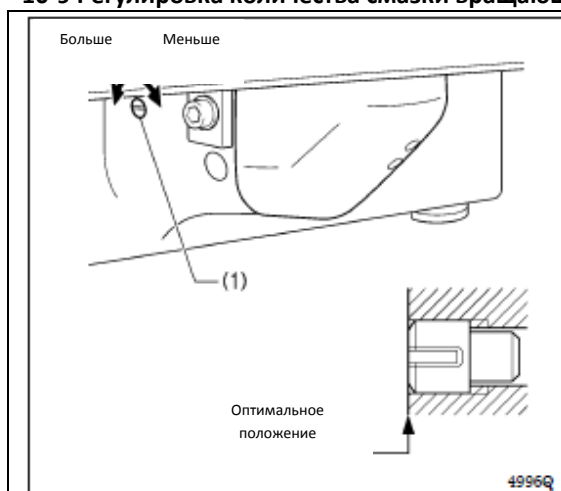
Установите нитенаправитель склиза батана (1) продвинув его в направлении по стрелке так, чтобы желобок иглы совпал с центром отверстия игольной пластинки.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если нитенаправитель склиза батана установлен в неправильное положение это может привести к обрыву нити, попаданию на нить грязи или спутыванию нитей.

Положение нитенаправителя склиза батана регулируется на заводе. По возможности, данное положение должно оставаться неизменным.

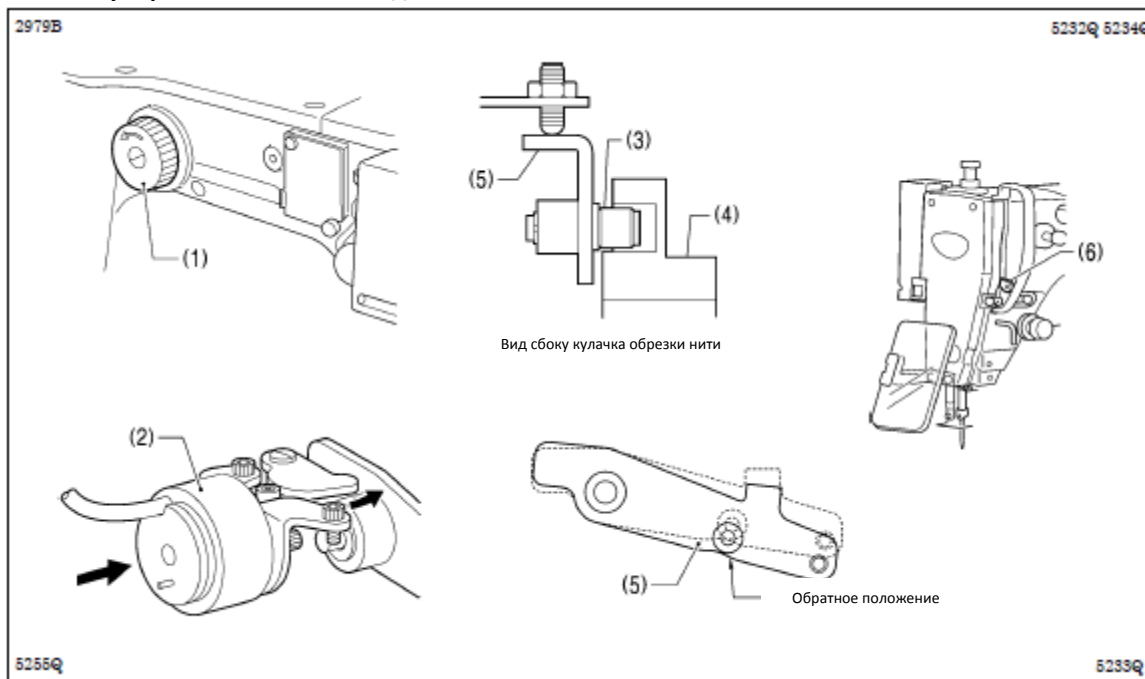
10-9 Регулировка количества смазки вращающегося челнока



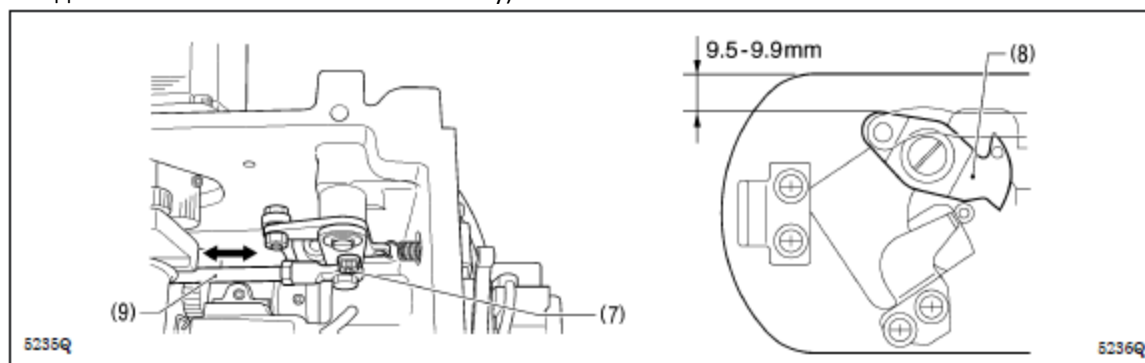
Оптимальное положение – головка установочного винта (1) выставлена по краю стола. Количество смазки, подаваемое на вращающийся челнок можно отрегулировать тремя оборотами вправо с начального положения.

- при повороте установочного винта (1) по часовой стрелке, количество смазки уменьшится
- при повороте установочного винта (1) против часовой стрелки, количество смазки увеличится

10-10 Регулировка положения подвижного ножа

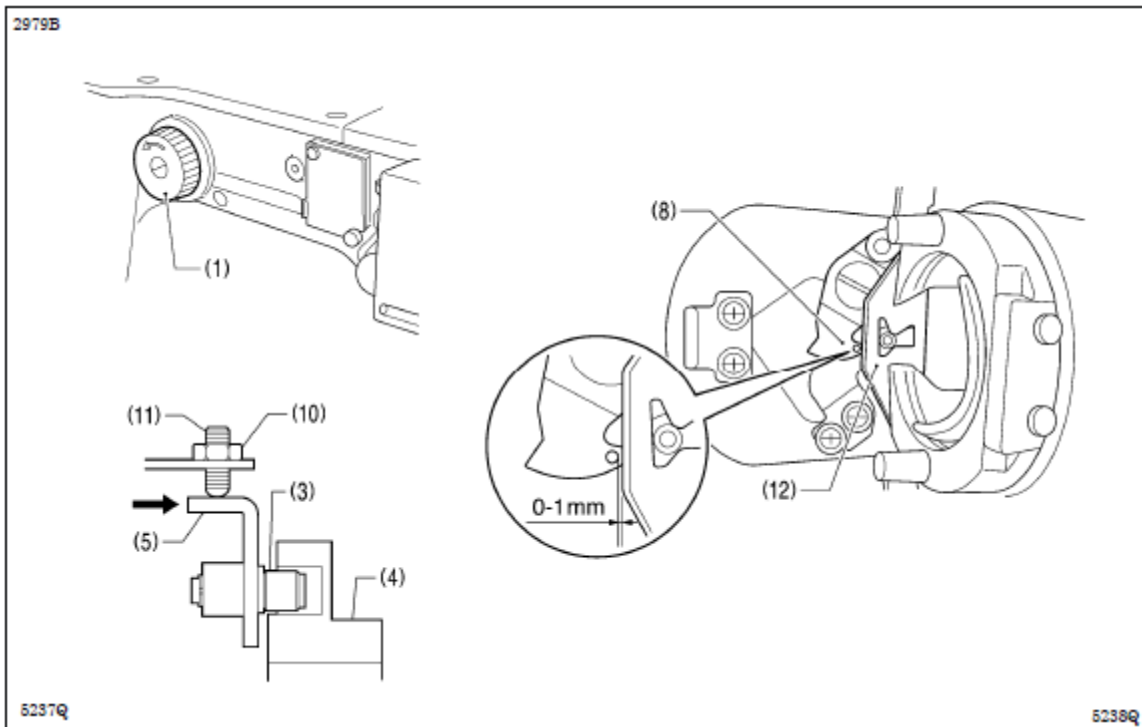


1. Откройте верхнюю крышку и наклоните назад головку машины
2. Проверните шкив (1) рукой в направлении по стрелке, чтобы опустить игольную планку в низшее положение, и сдвиньте электромагнит механизма обрезки нити (1) до конца хода.
3. В положении, когда втулка (3) установлена в паз кулачка механизма обрезки нити (4), проверните шкив (1) рукой, чтобы установить приводной рычаг (5) в обратное положение (когда нитепритягиватель (6) находится в положении близком к низшему).



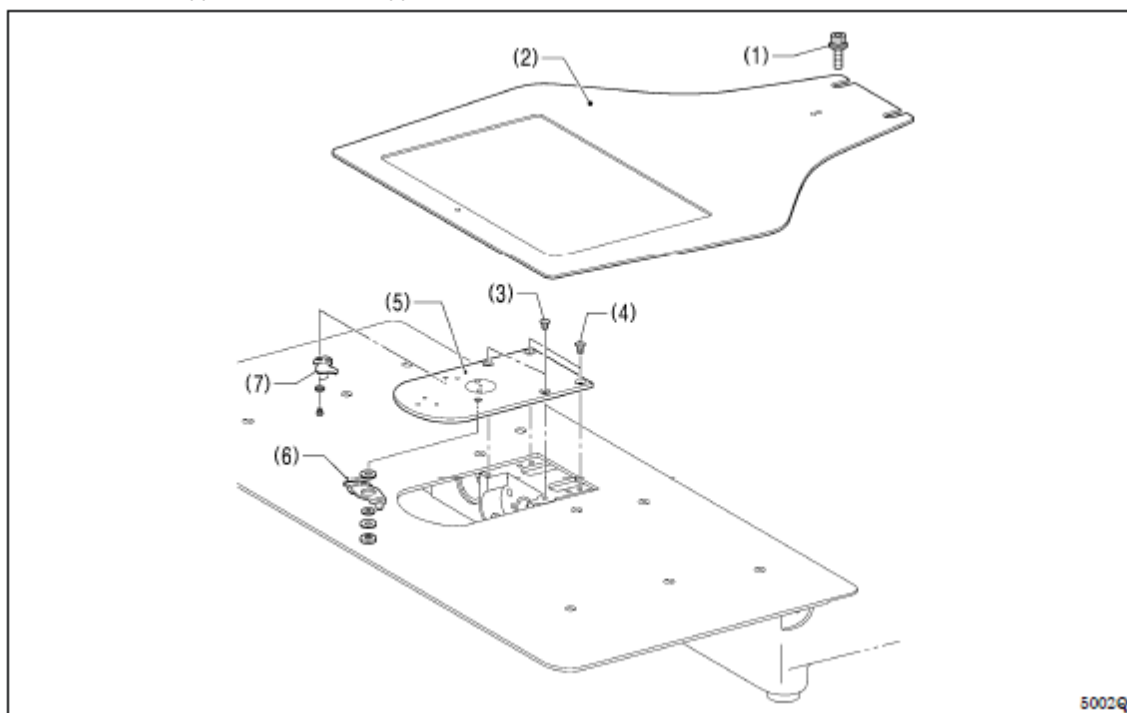
4. Отпустите болт (7)
5. Для регулировки сместите тягу обрезки нити Н (9) вперед или назад, так, чтобы расстояние от линии справа игольной планки до линии подвижного ножа (8) составило 9,5 – 9,9 мм.
6. Затянув болт (7), проверьте повторно данное положение.

(продолжение на следующей странице)

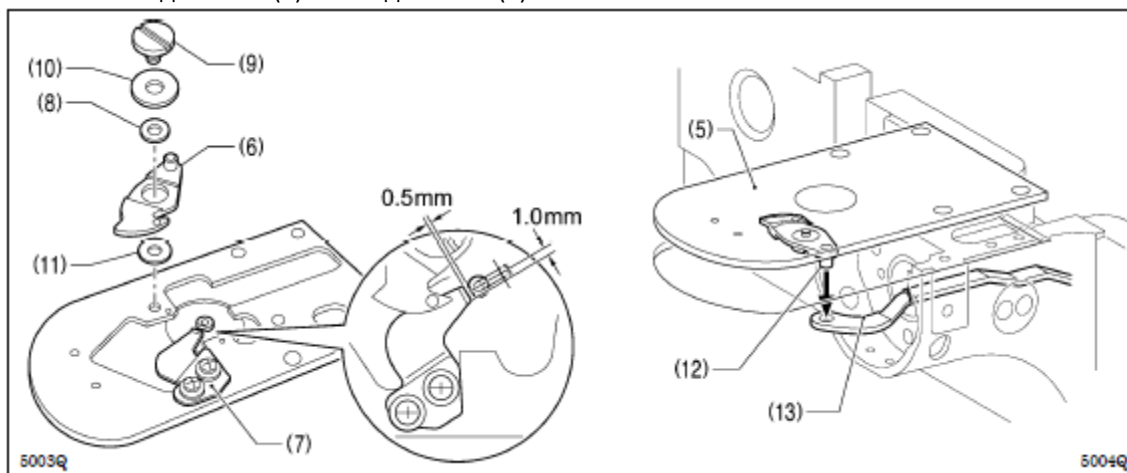


7. Проверните шкив (1) вручную по стрелке, чтобы опустить игольную планку в низшее положение.
8. Отпустите гайку (10), затягивать установочный винт (11) необходимо до тех пор, пока втулка (3) не коснется внутренней части паза кулачка механизма обрезки нити (4); затем, проверните назад в направлении против часовой стрелки примерно на $\frac{1}{4}$ оборота.
9. Затяните гайку (10), затем, убедитесь, что втулка (3) не касается внутренней части паза кулачка механизма обрезки нити (4). Кроме того, необходимо сместить приводной рычаг (5) рукой в направлении кулачка механизма обрезки нити, пока втулка (3) не коснется паза кулачка механизма обрезки нити (4), затем, проверьте и убедитесь, что приводной рычаг (5) возвращается плавно в исходное положение при отпуске.
10. Проверьте зазор (приблизительно 0-1 мм) между внешней частью отверстия подвижного ножа (8) и линией нитенаправителя склиза батана (12) при этом между частями должен оставаться люфт.

10-11 Замена подвижного и неподвижного ножа

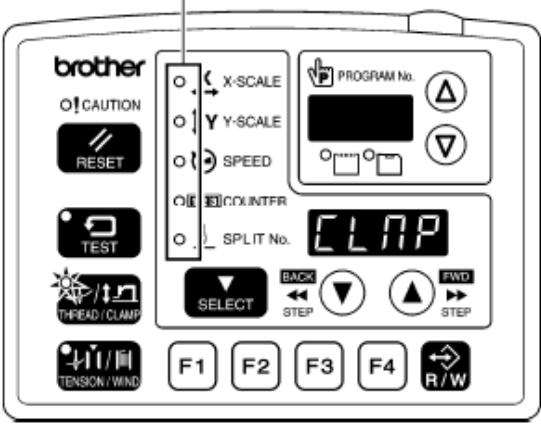
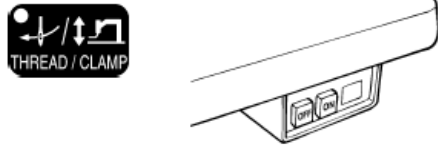
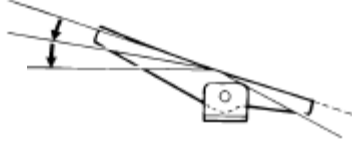
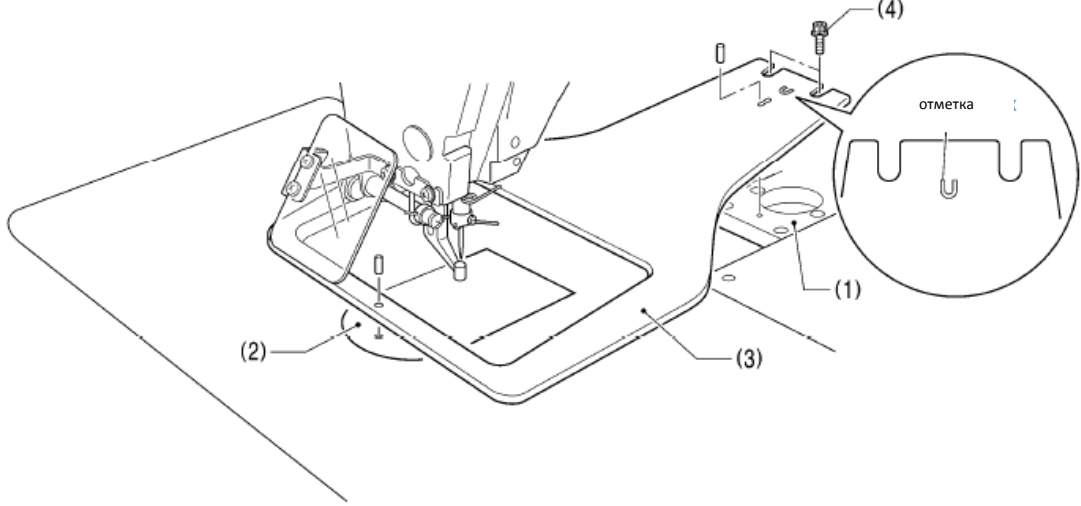


1. Отпустите два болта (1) и снимите пластину продвигателя ткани (2).
2. Откройте крышку склиза батана, снимите два винта (3) и два винта с плоской головкой (4); затем, снимите пластину продвигателя ткани (5).
3. Снимите подвижный (6) и неподвижный (7) нож.

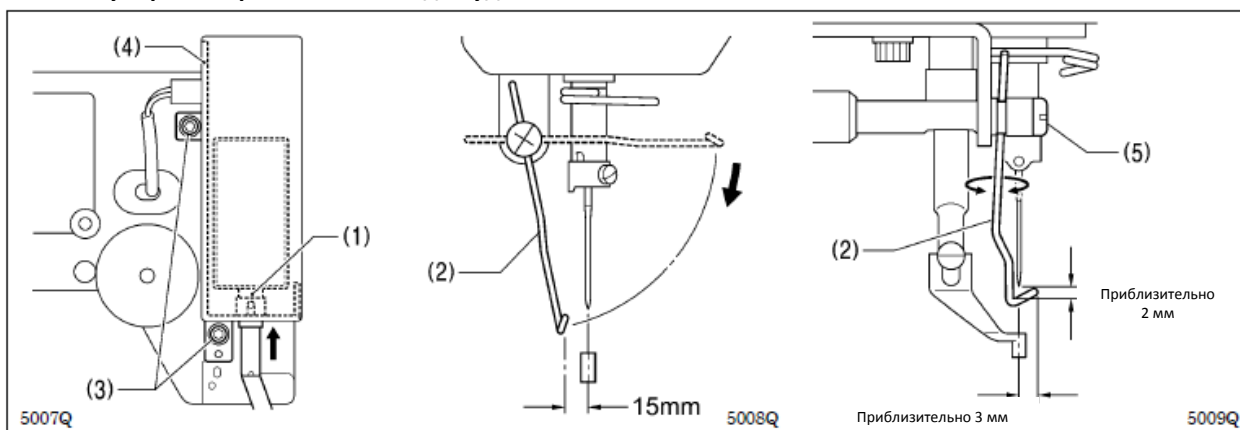


4. Установите новый неподвижный нож (7) в положение, указанном на рисунке
5. Нанесите смазку на внешнюю поверхность втулки (8) и на винт с буртиком (9); затем, установите новый подвижный нож (6) вместе с упорной шайбой (10) и распорной шайбой подвижного ножа (11).
6. Проверьте и убедитесь, что подвижный нож (6) и неподвижный нож (7) обрезают нить чисто. Замените распорную шайбу подвижного ножа на шайбу ($t=0.2, 0.3, 0.4$), чтобы ножи обрезали нить аккуратно.
* Если давление ножа слишком слабое и нить обрезается не полностью, установите более тонкую распорную шайбу.
* Если давление ножа слишком сильное и подвижный нож (6) поворачивается не плавно, установите более толстую распорную шайбу.
7. Нанесите смазку на штифт (12), установите штифт в соединительную пластину подвижного ножа (13), и установите сборку на игольную пластину (5).
8. Проверьте и убедитесь, что игла совпадает с центром глазка иглы.

10-11-1 Установка пластины продвигателя ткани

<p>1</p>	<p>Все индикаторы отключены</p>  <p>Индикатор меню выключен Горит индикатор THREAD/CLAMP</p>	<p>Удерживая нажатой кнопку THREAD/CLAMP, включите питание * Удерживайте нажатой кнопку THREAD/CLAMP, до тех пор, пока на дисплее вы не увидите название модели и не услышите одиночный звуковой сигнал.</p>  <p>- на дисплее меню появится системное сообщение «CLMP»</p> <p>5005Q 4421Q</p>
<p>2</p>	<p>2 положение</p> 	<p>Установите ножной переключатель во 2 положение (Если предусмотрен 2-педальный ножной переключатель, перед активацией пускового переключателя, необходимо опустить прижимное устройство).</p> <p>4441Q</p>
<p>3</p>	 <p>Для центровки отверстий кронштейна подачи ткани по оси X (1) и игольной пластинки (2) с двумя отверстиями в пластине продвигателя ткани (3) используйте штифт диаметром 2 мм; затем, затяните два болта (4).</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Устанавливать пластину продвигателя ткани необходимо так, чтобы поверхность с отметкой смотрела вверх.</p>	
<p>4</p>	<p>Завершение процедуры установки пластины продвигателя ткани</p>	<p>Выключите питание</p>

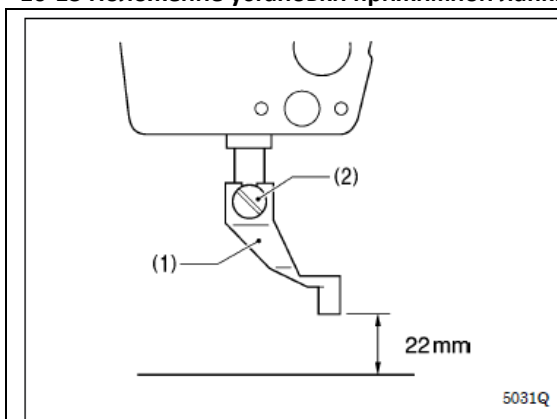
10-12 Регулировка приспособления для удаления нити



1. Чтобы выполнить регулировку, отпустите винты (3) и сместите полностью пластину установки электромагнита (4) вверх и вниз, так, чтобы приспособление для удаления нити (2) стало на расстоянии 15 мм от центра иглы, при подаче плунжера (1) электромагнита механизма удаления нити на полный ход.
2. Отпустите винт (5) и отрегулируйте положение приспособления удаления нити (2) так, чтобы расстояние от приспособления удаления нити и концом иглы было приблизительно 2 мм; при этом конец приспособления удаления нити (2) должен находиться на расстоянии приблизительно 3 мм от центра иглы при прохождении приспособления удаления нити (2) ниже иглы в рабочем режиме.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что приспособление удаления нити (2) не касается устройства защиты пальцев.

10-13 Положение установки прижимной лапки

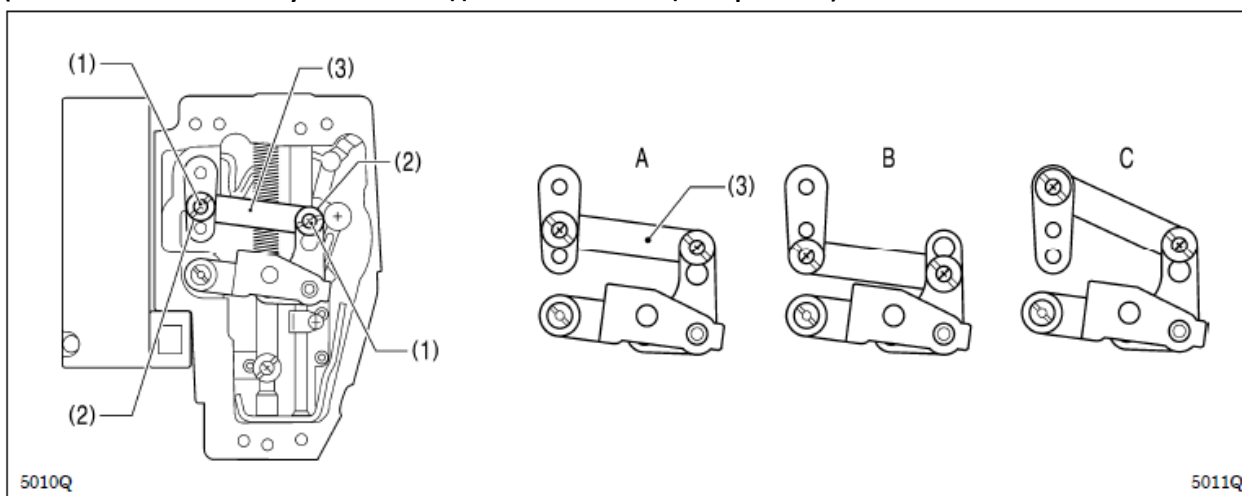


Установите прижимную лапку (1) с винтом (2) так, чтобы расстояние от низа прижимной лапки до верхней части игольной пластины составляло 22 мм при остановке шейной машины и поднятии прижимной лапки (1).

10-14 Изменение прерывистого хода

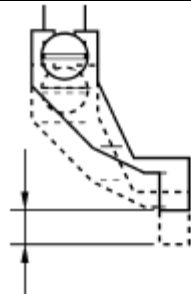
Прерывистый ход можно отрегулировать в пределах 2-10 мм путем регулирования положения соединительной тяги шагающего прижима и изменения положения установки соединения А шагающего прижима.

(Изменение положение установки соединения А шагающего прижима)



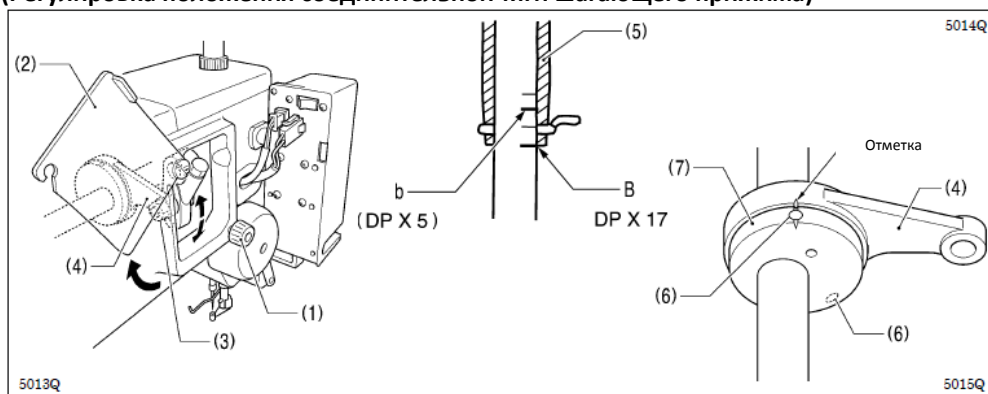
1. Снимите торцевую пластину
2. Открутите два винта (1) и два винта с буртиком (2), затем снять соединение А шагающего прижима (3)
3. Измените положение установки соединения А шагающего прижима (3) в одно из положений А, В и С, как показано на рисунке выше.

Если положение соединительной тяги шагающего прижима отрегулировано в соответствии с одним из вышеуказанных положений установки, диапазон регулировки прерывистого хода будет, как указано в таблице ниже.

Положение установки	Диапазон прерывистого хода	
A	2 – 4,5 мм	
B	4,5 – 10 мм	
C	0 мм (прижимная лапка прерывистого хода не поднимается и не опускается)	

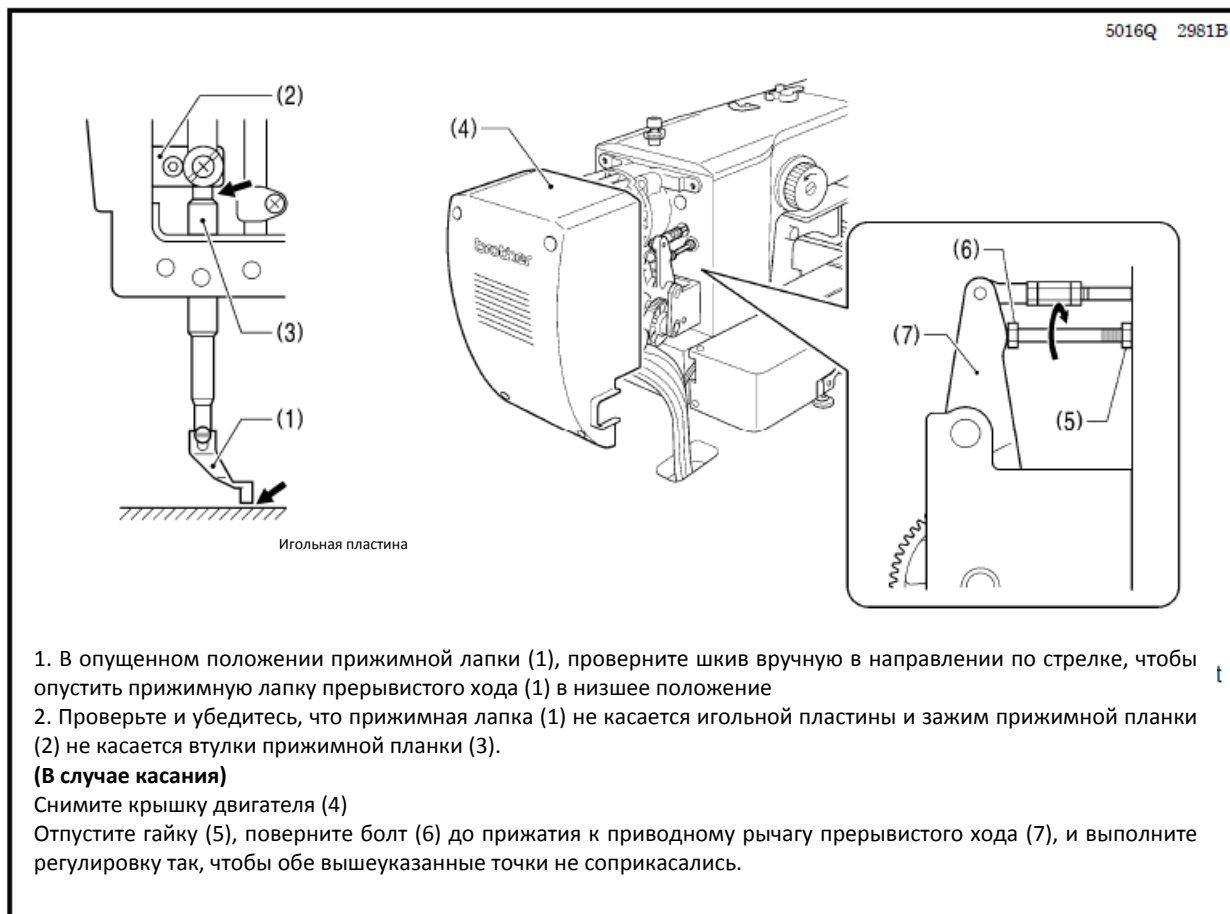
5012Q

(Регулировка положения соединительной тяги шагающего прижима)



1. Отпустите винт (1) и откройте крышку (2)
2. Отпустите гайку (3), и отрегулируйте положение соединительной тяги шагающего прижима (4)
 - при поднятии соединительной тяги шагающего прижима (4), прерывистый ход будет увеличен
 - при опускании соединительной тяги шагающего прижима (4), прерывистый ход будет уменьшен
 Далее, отрегулируйте синхронность работы игольной планки и прижимной лапки
3. Проверните шкив в направлении по стрелке, чтобы поднять игольную планку с низшего положения до точки, в которой, низшая ориентирная линия игольной планки (линия В) совпадет с нижним краем втулки игольной планки (5).
(Если вы используете иглу DP X5, совпадение должно быть со второй ориентирной линией сверху (линия b))
4. Откройте верхнюю крышку и отпустите два установочных винта (6)
5. Метки кулачка (7) и соединительной тяги шагающего прижима (4) должны совпасть; после этого затяните установочные винты (6).

Проверьте следующие моменты после изменения прерывистого хода



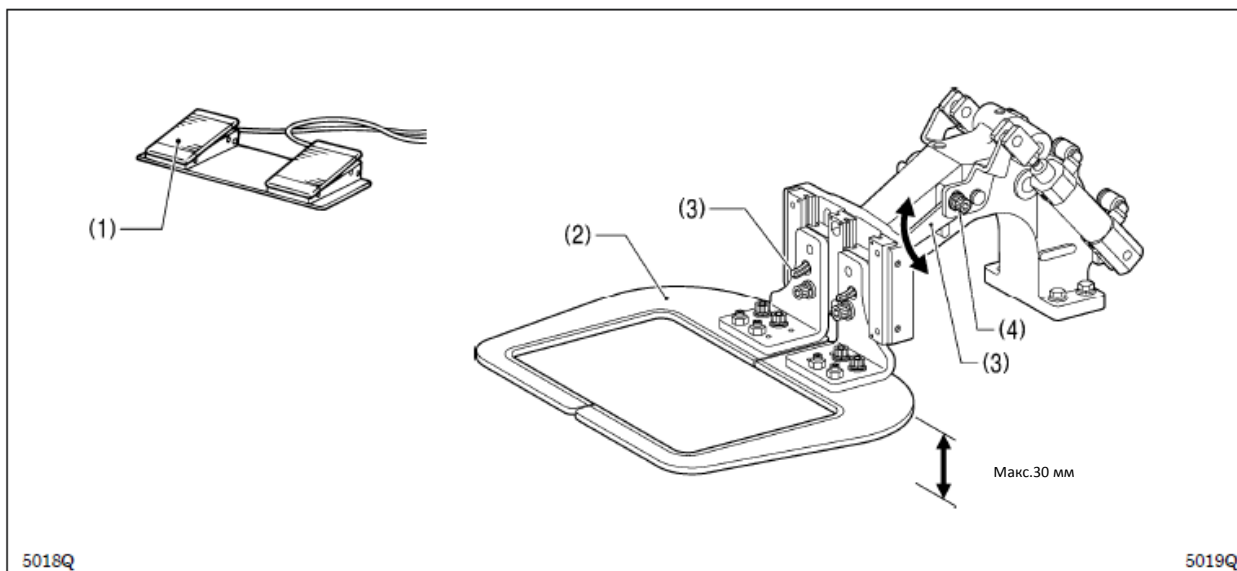
1. В опущенном положении прижимной лапки (1), проверните шкив вручную в направлении по стрелке, чтобы опустить прижимную лапку прерывистого хода (1) в низшее положение
 2. Проверьте и убедитесь, что прижимная лапка (1) не касается игольной пластины и зажим прижимной планки (2) не касается втулки прижимной планки (3).
- (В случае касания)**
Снимите крышку двигателя (4)
Отпустите гайку (5), поверните болт (6) до прижатия к приводному рычагу прерывистого хода (7), и выполните регулировку так, чтобы обе вышеуказанные точки не соприкасались.

10-15 Регулировка высоты подъема прижимного устройства (Прижимное устройство с моторным приводом)

Настройки панели управления позволяют выполнить регулировку высоты в пределах 15 – 25 мм (смотри п. 5.7 «Настройки высоты подъема прижимного устройства»)

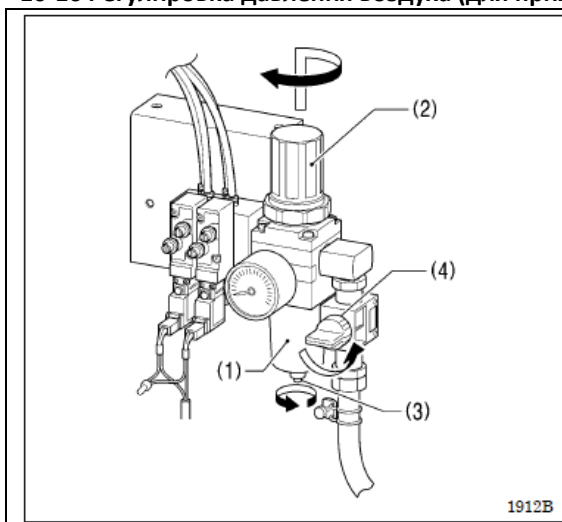
(Прижимное устройство с пневматическим приводом)

Максимальная высота подъема прижимного устройства – 30 мм над верхней поверхностью игольной пластины



1. Включите подачу воздуха, и активируйте переключатель прижима (1), чтобы поднять прижимное устройство (2)
2. Отпустите два болта (4) рычага прижимного устройства (3) и сместите рычаг (3) вверх или вниз.

10-16 Регулировка давления воздуха (для прижимных устройств с пневмоприводом)





Поднимите рукоятку (2) регулятора (1), и поворачивая ее, отрегулируйте давление воздуха на отметку 0,5 МПа.

Завершив процесс регулировки, нажмите на рукоятку (2), чтобы заблокировать ее.

Если в блоке регулятора (1) скопилась вода, поверните сливной кран (3) в направлении по стрелке, чтобы слить воду.

ПРИМЕЧАНИЕ: открывать воздушный клапан (4), необходимо медленно.

11. ТАБЛИЦА КОДОВ СИСТЕМНЫХ ОШИБОК

 ОПАСНО
 Перед тем, как открыть переднюю крышку блока управления, необходимо: после отключения питания и отсоединения шнура от розетки, подождать как минимум 5 минут. Прикосновение к токоведущим элементам высокого напряжения может являться причиной серьезной травмы.

Если в работе системы произошел сбой, машина прозвучит звуковой сигнал и в окне дисплея появится кодовое обозначение сбоя. Для устранения причины, следуйте нижеописанным процедурам.

Сбои в работе переключателей

Код	Причина и способ устранения неисправности
E010	Был активирован переключатель останова STOP . Нажмите кнопку RESET для сброса ошибки.
E011	Был активирован переключатель останова STOP . Нажмите кнопку RESET для сброса ошибки. При помощи кнопки ▼ активируйте движение подающего механизма, чтобы продолжить режим шитья.
E015	Переключатель останова все еще активирован, или возникла проблема с соединением данного переключателя. Отключите питание, и проверьте подключение коннектора P13 на главной плате.
E016	Проблема с соединением переключателя останова. Отключите питание, и проверьте подключение коннектора P13 на главной плате.
E025	Ножной переключатель установлен в 1 положение Выключите питание и проверьте ножной переключатель (если предусмотрен 2 педальный переключатель, питание было включено в то время, когда пусковой переключатель был активирован, или пусковой переключатель был нажат без опускания прижимного устройства). Если питание было включено в то время, когда пусковой переключатель был активирован, необходимо отключить питание и проверить пусковой переключатель. Если пусковой переключатель был активирован без опускания прижимного устройства, активируйте переключатель прижимного устройства, чтобы опустить прижимное устройство.
E035	Ножной переключатель установлен в 1 положение (переключатель прижимного устройства, если используется 2 педальный ножной переключатель). Выключите питание и проверьте ножной переключатель
E036	К машине подключен ножной переключатель, параметры которого, не соответствуют техническим параметрам машины или рабочий режим прижимного устройства установлен неправильно.
E050	Системой зафиксирован наклон головки машины при включенном питании. Отключите питание и установите головку машины в исходное положение. Проверьте подключение коннектора P9 на главной плате.
E051	Системой зафиксирован наклон головки машины в режиме выполнения машиной процесса шитья. Отключите питание и проверьте подключение коннектора P9 на главной плате.
E055	Системой зафиксирован наклон головки машины при включенном питании. Отключите питание и установите головку машины в исходное положение. Проверьте подключение коннектора P9 на главной плате.
E065	Кнопка на панели управления была зажата при включенном питании машины, или кнопка неисправна. Отключите питание и проверьте панель управления.

Сбои в работе привода верхнего вала

Код	Причина и способ устранения неисправности
E110	Сбой – верхнее положение остановки иглы Поворачивая шкив, найдите то положение, в котором сообщение об ошибке будет отменено
E111	Верхний вал не остановился в верхнем положении остановки иглы при остановке машины. Поворачивая шкив, найдите то положение, в котором сообщение об ошибке будет отменено
E120	Система не фиксирует сигнал об опускании иглы Выключите питание, проверьте подключение синхронизатора
E121	Операция обрезки нити не была завершена Отключите питание; проверьте режущие кромки неподвижного и подвижного ножа на повреждение или износ.
E130	Проблема связана с остановкой двигателя машины, или подключением синхронизатора. Отключите питание, после этого проворачивая шкив машины, проверьте, не была ли машина заблокирована. Проверьте подключение коннекторов P4 и P5 на плате питания приводов (PCB)
E131	Неисправность синхронизатора Отключите питание и проверьте подключение коннектора P5 на плате питания приводов
E132	Сбой в работе привода швейной машины Отключите питание и проверьте подключение коннектора P4 на плате питания приводов
E133	Неправильное положение остановки двигателя швейной машины Отключите питание и проверьте подключение коннектора P5 на плате питания приводов
E150	Перегрев двигателя швейной машины или неисправность датчика температур Отключите питание и проверьте привод машины (при повторении программы пошива с малым количеством стежков (15 стежков или менее) (короткая циклическая операция), двигатель верхнего вала может перегреваться, и система будет выводить на дисплей сообщение «E150»)

Сбои в работе подающего механизма

Код	Причина и способ устранения неисправности
E200	Исходное положение двигателя X не может быть определено. Проблема связана с подающим двигателем X или некорректным подключением датчика определения исходного положения X. Выключите питание, и проверьте подключение коннектора P10 на плате PMD и коннектора P2 на главной плате.
E201	Остановка подающего двигателя X. Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя X.
E202	Проблема с настройкой данных исходного положения подающего двигателя X или Y. Выполните повторную настройку исходного положения.
E204	Остановка подающего двигателя X во время выполнения процесса шитья. Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя X.
E205	Остановка подающего двигателя X из-за проблемы, возникшей при движении в положение начала шитья Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя X.
E206	Остановка подающего двигателя X из-за проблемы, возникшей при проверке механизма подачи Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя X.
E207	Остановка подающего двигателя X из-за проблемы, возникшей во время программирования Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя X.
E210	Исходное положение двигателя Y не может быть определено. Проблема связана с подающим двигателем Y или некорректным подключением датчика определения исходного положения Y. Выключите питание, и проверьте подключение коннектора P8 на плате PMD и коннектора P4 на главной плате.
E211	Остановка подающего двигателя Y. Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя Y.
E214	Остановка подающего двигателя Y во время выполнения процесса шитья. Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя Y.
E215	Остановка подающего двигателя Y из-за проблемы, возникшей при движении в положение начала шитья Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя Y.
E216	Остановка подающего двигателя Y из-за проблемы, возникшей при проверке механизма подачи Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя Y.
E217	Остановка подающего двигателя Y из-за проблемы, возникшей во время программирования Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя Y.

Двигатель X и Y то же самое, что и двигатели подачи материала по оси X и Y соответственно.

Сбой в работе прижимного устройства

Код	Причина и способ устранения неисправности
E300	Исходное положение прижимного устройства не может быть определено. Проблема с двигателем прижимного устройства или ненадежное подключение датчика определения исходного положения прижимного устройства. Выключите питание, и проверьте коннектор P3 на плате PMD и коннектор P5 на главной плате.
E301	Положение подъема или опускания прижимного механизма не может быть определено. Выключите питание, и выполните проверку на наличие проблем связанных с вертикальным положением прижимного устройства.
E303	Проблема настройки данных исходного положения привода прижимного устройства Отрегулируйте повторно исходное положение

Сбой в работе функции передачи данных и памяти

Код	Причина и способ устранения неисправности
E401	Сбой связи с блоком платы питания исполнительных механизмов при включении питания. Отключите питание и проверьте подключение коннектора P6 на плате питания приводов и коннектор P17 на главной плате
E402	Обнаружен сбой связи с программатором при включении питания. Отключите питание и проверьте подключение коннектора P7 на главной плате.
E403	Сбой связи с платой PMD при включении питания. Отключите питание и проверьте подключение коннектора P1 на плате PMD
E410	Сбой связи с главной платой. Отключите и повторно включите питание
E411	Сбой связи с платой питания приводов. Отключите и повторно включите питание
E412	Сбой связи с программатором. Отключите и повторно включите питание
E413	Сбой связи с платой PMD. Отключите и повторно включите питание
E420	КП формата CF не установлена.
E421	Содержание программы является неверным, или не может использоваться или данные отсутствуют Проверьте и убедитесь, что на КП или гибком диске имеются данные с данным номером программы
E422	Ошибки при считке данных с КП или гибкого диска Проверьте данные на КП или гибком диске
E424	Недостаточный объем свободного пространства на КП, данные не могут быть записаны на гибкую дискету. Проверьте защиту от записи гибкого диска, и объем свободного пространства
E425	Ошибка при записи на КП или гибкую дискету. Используйте рекомендуемый тип карт памяти. Проверьте защиту от записи гибкого диска, и объем свободного пространства
E426	Кнопка R/W не была нажата Нажмите кнопку R/W для загрузки данных
E427	На КП или гибком диске нет данных с данным номером программы. Проверьте номер программы. Данные, загруженные во внутреннюю память, могут использоваться без повторной активации кнопки R/W.
E430	Отсутствие возможности резервного копирования данных в главную плату. Отключите и повторно включите питание
E440	Ошибка памяти данных в главной плате. Отключите и повторно включите питание
E450	Выбранная модель не была загружена с блока памяти головки машины. Отключите питание, и проверьте подключением коннектора P3 на плате питания приводов.
E451	Невозможность резервного копирования данных в блок памяти головки машины. Отключите и повторно включите питание
E452	Нет подключения блока памяти головки машины. Выключите питание, и проверьте подключение коннектора P3 платы питания приводов.
E474	Внутренняя память заполнена и копирование невозможно. Удалите данные.

Сбои в работе системы редактирования данных

Код	Причина и способ устранения неисправности
E500	Настройка коэффициента увеличения привела к выходу параметров процесса машинного шитья за установленные пределы Выполните повторно установку коэффициента увеличения
E501	Были загружены данные процесса машинного шитья, которые превышают границы области пошива. Выполните проверку данных.
E502	Коэффициент увеличения, повлекший превышение максимального шага в 12,7 мм. Выполните повторно установку коэффициента увеличения
E510	Недействительный код данных процесса шитья. Перезагрузите данные с КП или гибкой дискеты.
E511	Конечный код не был введен в данные процесса пошива. Введите конечный код или измените номер программы
E512	Количество стежков превышает допустимое количество
E520	Выходной номер ОБРП уже существует. Измените данный номер. Если вы не используете выход ОБРП, для удаления выходных данных используйте инициализацию данных
E530	Изменение номера программы - запрещено

Сбои в блоке основной платы машины



Код	Причина и способ устранения неисправности
E700	Нехарактерное повышение напряжения питания Выключите питание и проверьте параметры входящего напряжения
E701	Нехарактерное повышение напряжения на приводном двигателе машины Выключите питание и проверьте параметры напряжения
E705	Нехарактерное снижение напряжения питания Выключите питание и проверьте параметры входящего напряжения
E710	Зафиксирована нехарактерная сила тока на двигателе машины Отключите питание и проверьте машину
E711	Зафиксирована нехарактерная сила тока на двигателе подачи по оси X Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя X.
E712	Зафиксирована нехарактерная сила тока на двигателе подачи по оси Y Отключите питание и проверьте возможные проблемы в направлении работы подающего двигателя Y.
E713	Зафиксирована нехарактерная сила тока на двигателе прижимного устройства Отключите питание и проверьте возможные проблемы механизма подачи по оси X, Y или устройства подъема прижимного устройства
E730	Зафиксирована ошибка ввода с внешнего источника (AIRSW) Отключите питание и проверьте давление воздуха
E740	Охлаждающий вентилятор не работает Выключите питание и проверьте, не заблокирован ли вентилятор остатками нитей Проверьте подключение коннектора P22 на главной плате машины.

Если система вывела на дисплей кодировку сбоя, которая не описана в таблице выше, рекомендуем обратиться к специалисту по месту продажи.

12. Диагностика и устранение неисправностей

- Перед обращением в сервисный центр, рекомендуем свериться с нижеприведенной таблицей

- Если описанные способы устранения неисправностей не помогли вам решить проблему, отключите питание и обратитесь за помощью к квалифицированному специалисту или по месту приобретения швейной машины

 ВНИМАНИЕ	
	Перед тем, как выполнить техническое обслуживание, необходимо: отключить питание. При случайной активации ножного переключателя, машина может включиться и нанести человеку серьезную травму.

Проблема	Причина	Способ устранения проблемы	Ссылка
Прижимное устройство не поднимается/опускается	Не обеспечено плавное перемещение прижимного устройства	Нанесите достаточное количество смазки на подвижные части прижимного устройства	
	Воздуховод цилиндра подъема прижима погнут или поврежден (прижимное устройство с пневмоприводом)	Устраните изгиб трубки или замените трубку	
Неправильная высота подъема прижимного устройства	Введены неправильные настройки высоты подъема прижимного устройства с панели управления (прижимное устройство с моторным приводом)	Измените настройки высоты подъема прижимного устройства	Стр.31
	Неправильное положение рычага прижимного устройства (прижимное устройство с пневмоприводом)	Отрегулируйте положение рычага прижимного устройства	Стр.66
Прижимное устройство не поднимается на максимальную высоту	Неправильное положение ограничителя прижимного устройства (прижимное устройство с моторным приводом)	Отрегулируйте положение ограничителя	
	Неправильное положение соединения цилиндра (прижимное устройство с пневмоприводом)	Отрегулируйте положение соединения цилиндра	
Устройство удаления нити работает некорректно	Устройство удаления нити препятствует ходу иглы	Отрегулируйте высоту устройства удаления нити	Стр.63
		Отрегулируйте ход устройства удаления нити	Стр.63
	Неправильное положение устройства удаления нити	Отрегулируйте положение устройства удаления нити	Стр.63
Нижняя нить наматывается на одну сторону	Неправильная высота сборки натяжения устройства намотки катушки	Отрегулируйте высоту сборки натяжения устройства намотки катушки	Стр.22
Неправильное количество намотки нижней нити	Неправильное положение прижима катушки	Отрегулируйте положение прижима катушки	Стр.22
Нить соскальзывает с иглы	В начале процесса шитья машина пропускает стежки	Смотри пункт «Пропускание стежков»	Стр.72
	Неравномерная остаточная длина верхней нити	Отрегулируйте величину промежуточного натяжения	Стр.24

Проблема	Причина	Способ устранения проблемы	Ссылка
Обрыв верхней нити	Сильно большое натяжение верхней нити	Отрегулируйте натяжение верхней нити	Стр.24
	Игла установлена неправильно	Установите правильно иглу	Стр.20
	Нить слишком толстая для иглы	Выберите правильный размер иглы	Стр.24
	Натяжение пружины нитеводителя и высота выбраны неправильно	Отрегулируйте натяжение и высоту пружины нитеводителя	Стр.56
	Повреждение или появление задигов на вращающемся челноке, пластине игольного отверстия, игле или пути прохождения нити	Отремонтируйте или замените деталь	
	Обрыв нити от перегрева (синтетическая нить)	Используйте устройство для охлаждения иглы	Стр.20
	Неправильная заправка нити	Заправьте правильно нить	Стр.20
Обрыв нижней нити	Сильно большое натяжение нижней нити	Отрегулируйте натяжение нижней нити	Стр.24
	Повреждена пластина игольного отверстия или шпульный колпачок	Отремонтируйте или замените деталь	
Машина пропускает стежки	Слишком большой зазор между иглой и вращающимся челноком	Отрегулируйте зазор иглы	Стр.58
	Неправильная синхронизация иглы и вращающегося челнока	Отрегулируйте высоту подъема игольной планки	Стр.57
	Приводное устройство покрывает иглу больше необходимого	Отрегулируйте силу прижатия иглы приводного элемента	Стр.57
	Игла погнута	Замените иглу	
	Игла установлена неправильно	Установите правильно иглу	Стр.20
Игла обломлена	Слишком большой зазор между иглой и вращающимся челноком	Отрегулируйте зазор иглы	Стр.58
		Отрегулируйте высоту подъема игольной планки	Стр.57
	Игла погнута	Замените иглу	
	Отклонение иглы	Выберите иглу соответствующую условиям процесса шитья. Снизьте скорость шитья	Стр.24
	Игла слишком тонкая	Выберите иглу соответствующую условиям процесса шитья.	Стр.24
Зажимание нити	Неправильная высота и натяжение пружины нитеводителя	Отрегулируйте натяжение и высоту нитеводителя	Стр.56
	Неправильная синхронизация работы иглы и вращающегося челнока	Отрегулируйте высоту подъема игольной планки	Стр.57

Проблема	Причина	Способ устранения проблемы	Ссылка	
Машина не обрезает верхнюю нить	Подвижный нож не чисто обрезает нить	Замените нож на новый	Стр.61	
	Неподвижный нож не чисто обрезает нить	Заточите неподвижный нож или заменит его на новый	Стр.61	
	Подвижный нож не подхватывает верхнюю нить	Отрегулируйте положение подвижного ножа	Стр.59	
		Отрегулируйте высоту подъема игольной планки	Стр.57	
	Подвижный нож не подхватывает верхнюю нить, потому что был пропущен последний стежок	Смотри пункт «Пропускание стежков»	Стр.72	
	Неправильное положение подвижного ножа	Отрегулируйте положение подвижного ножа	Стр.59	
Некорректное завершение стежка на оборотной стороне материала	Слабое промежуточное натяжение	Отрегулируйте силу промежуточного натяжения поворотом соответствующей гайки	Стр.24	
	Неправильное натяжение верхней нити	Отрегулируйте натяжение верхней нити	Стр.24	
Неправильное натяжение нити	Неравномерная остаточная длина верхней нити	Отрегулируйте промежуточное натяжение	Стр.24	
	Слабое натяжение верхней нити	Отрегулируйте натяжение верхней нити	Стр.24	
	Слабое натяжение нижней нити	Отрегулируйте натяжение нижней нити	Стр.24	
	Неправильное натяжение и высота пружины нитепритягивателя	Отрегулируйте натяжение и высоту пружины нитепритягивателя	Стр.56	
Неравномерная остаточная длина верхней нити	Неправильное положение ползунка нитенаправителя R	Отрегулируйте положение ползунка нитенаправителя R	Стр.56	
	Неправильное натяжение и высота пружины нитепритягивателя	Отрегулируйте натяжение и высоту пружины нитепритягивателя	Стр.56	
	Слабое промежуточное натяжение	Отрегулируйте силу промежуточного натяжения поворотом соответствующей гайки	Стр.24	
Машина не включается при подаче питания и нажатии ножного переключателя	Переключатель головки машины не работает	Неподвижный нож не чисто обрезает нить	Заточите неподвижный нож или заменит его на новый	Стр.61
		Проверьте подключение шнура головки машины	Стр.12	
		Отрегулируйте положение переключателя головки	Стр.9	
		В случае поломки переключателя головки машины, заменит его на новый		

13. 7-СЕГМЕНТНЫЙ ДИСПЛЕЙ

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z				

brother[®]



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

* Обращаем ваше внимание, что между приобретенной машиной и описанием устройства данного руководства могут быть небольшие расхождения ввиду постоянного обновления и улучшения продукции.

BROTHER INDUSTRIES, LTD. <http://www.brother.com/>

1-5, Kitajozoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Япония. Телефон: 81-566-95-0088

© 2005, 2008, 2010, 2011, 2015

Brother Industries, Ltd. Все права защищены.

Данная инструкция является оригинальной.

BAS-311H, 326H, 341H, 342H
SA6236-401E
2015.10.A (1)