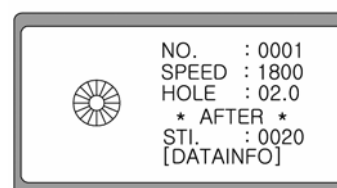
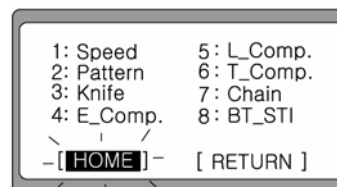
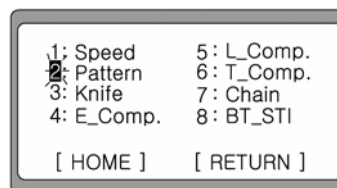


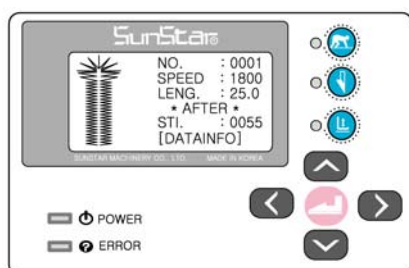
## 2) Настройка данных шаблона

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

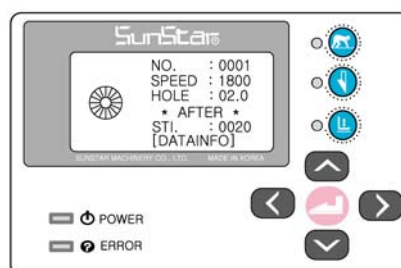


### Предупреждение!

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



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



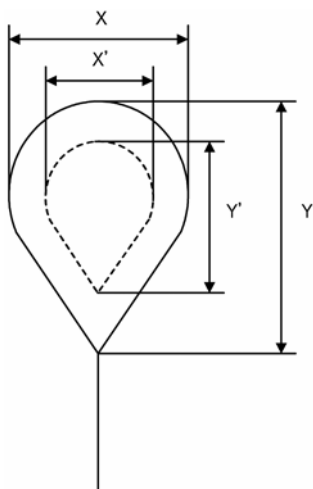
Отображение на дисплее шаблона  
формы петли с глазком

## 6-4) Настройка параметров, касающихся ножа

### 1) Установка количества ножей

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

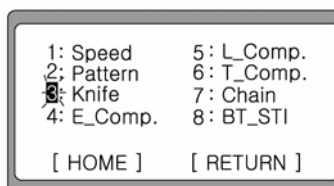
◀Примечание▶ Пространство для отрезания в соответствии с номером ножа



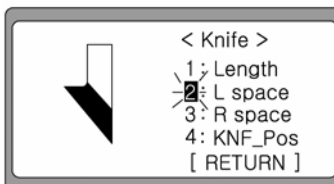
№ ножа	Когда отрезается до начала шитья (X × Y)	Пространство для отрезания (X' × Y')	Когда отрезается после шитья
1	1,7 × 2,7	2,1 × 3,2	2,5 × 3,8
2	2,4 × 3,8	2,8 × 4,3	3,2 × 4,9
3	2,6 × 4,1	3,0 × 4,6	3,4 × 5,2
4	2,8 × 4,9	3,2 × 5,4	3,6 × 6,0
5	Прямо	Прямо	Прямо
6	3,4 × 3,8	3,8 × 4,3	4,2 × 4,9

## 2) Настройка правого/левого пространства для ножа

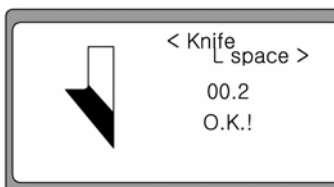
(1) Выберите «3» с помощью клавиш UP (Верх) или DOWN (Вниз) на основном экране настройки параметров.



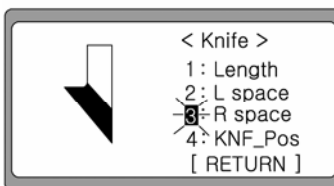
(2) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод) и появится экран настройки значений для ножа. Выберите «2», используя клавиши UP (Верх) или DOWN (Вниз), чтобы настроить пространство для ножа слева и затем нажмите на ENTER (Ввод).



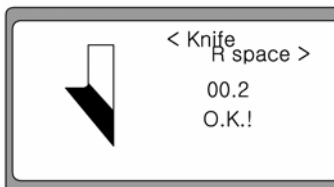
(3) Установите нужное значение, используя ◀(+), ▶(-), и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено). (Например, пространство для ножа слева → 00.2).



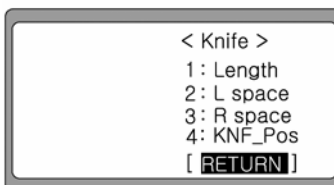
(4) Для установки пространства для правого ножа выберите «3», нажав на клавиши UP (Верх) или DOWN (Вниз) и затем – на клавишу ENTER (Ввод).



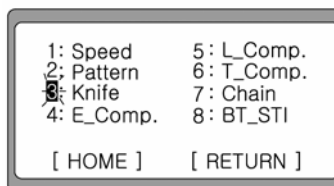
(5) Установите нужное значение, используя ◀(+), ▶(-), и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено). (Например, пространство для ножа справа → 00.2).



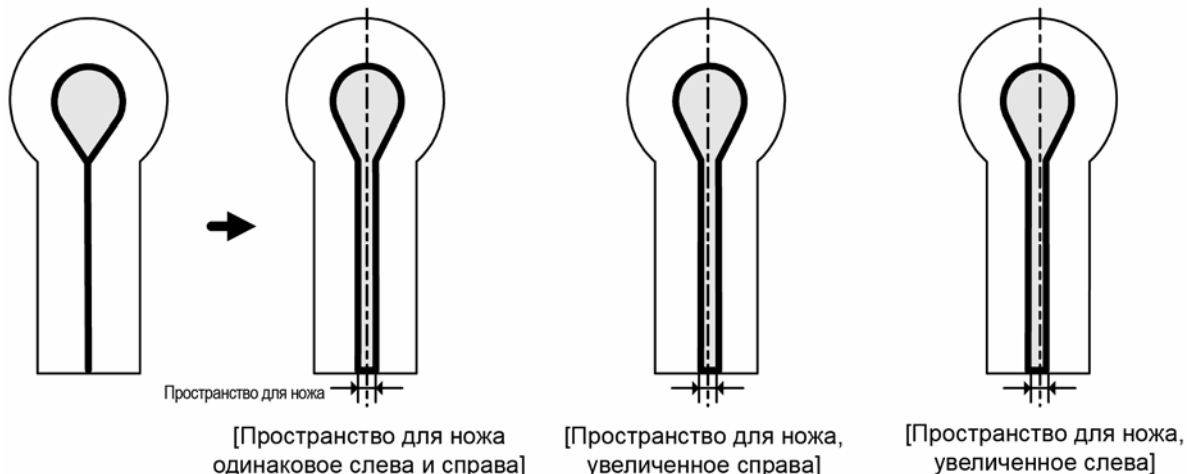
(6) Через секунду отображение на экране возвращается к полю установки параметра для ножа. Выберите RETURN (Возврат) с помощью клавиши DOWN (Вниз) и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).



(7) По завершении настройки параметров ножа высветится исходный экран установки параметров.

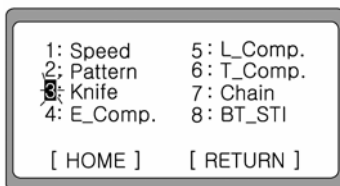
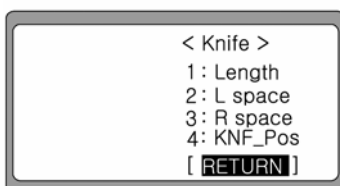
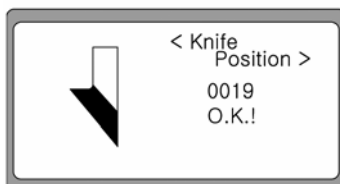
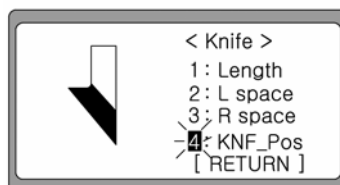
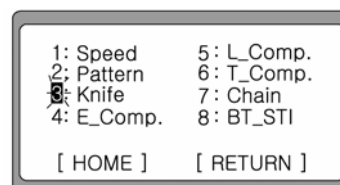


◀Примечание▶ Примеры установки пространства для ножа



### 3) Установка положения ножа

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



**Предупреждение!**

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

#### 4) Установка параметров прижима (размер шитья)

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

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

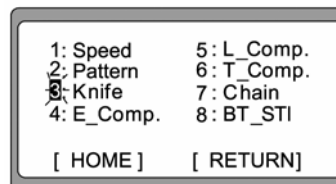
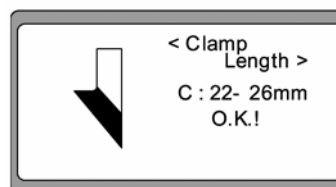
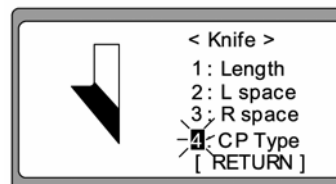
◀Примечание▶

«4: Тип CP» отображается только на машине серии VH6000-02.

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

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

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



ИЛИ



ИЛИ



ИЛИ

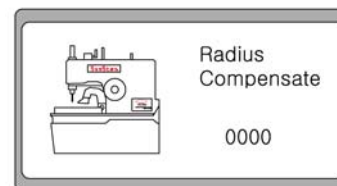
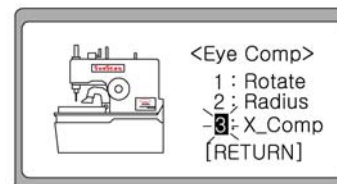
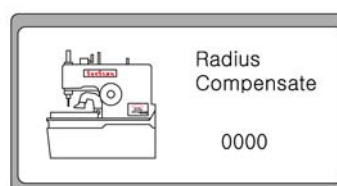
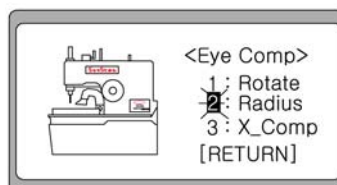
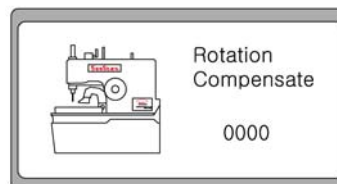
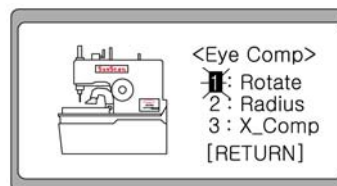
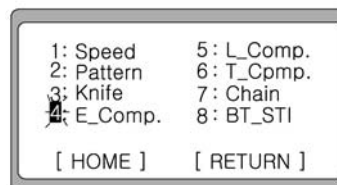
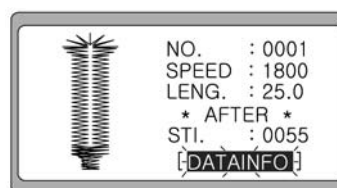


**Предупреждение!**

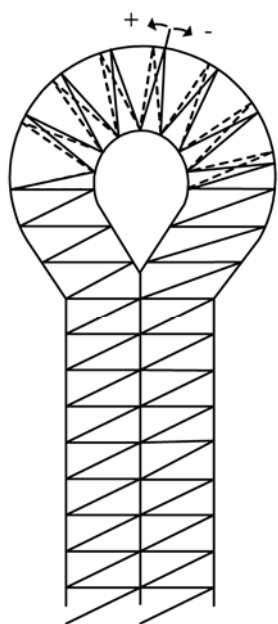
- 1) В зависимости от номера шаблона можно выбирать прижим различного размера.
- 2) Если прижимное устройство не менять в соответствии с типом прижима, могут произойти ошибки в работе или поломка машины.
- 3) При инициализации швейной машины типа VH6000-02 размер прижима должен быть «C:22-26 мм». Если вы используете прижим другого типа, отличного от типа C, выбирайте «4:Тип CP».

## 6-5) Компенсация части петли с глазком

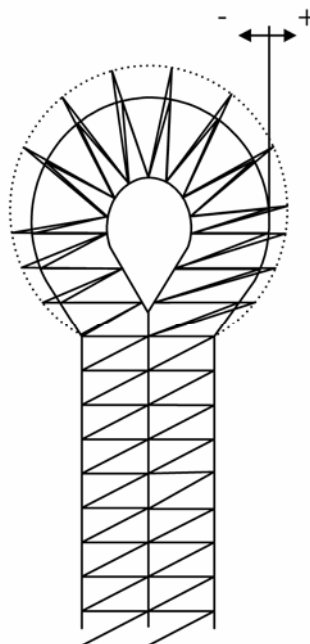
- (1) Проследите, чтобы лампочка READY (Готовность) была выключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз) пять раз, чтобы выбрать [DATAINFO]. Нажмите на ENTER (Ввод) и появится дисплей для настройки параметра.
- (2) Выберите «4: E\_Comp», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) и нажмите на ENTER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



◀Пример▶

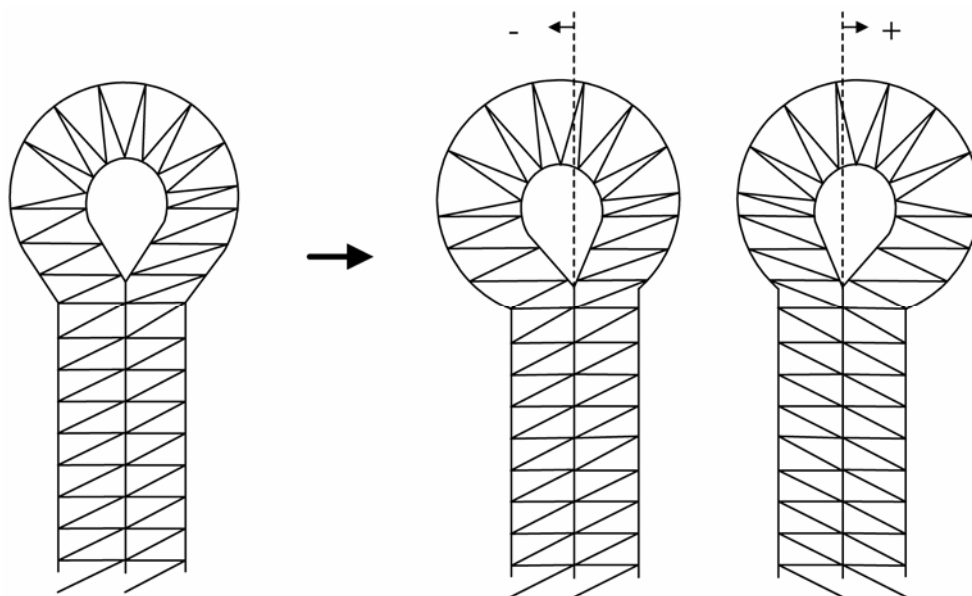


+ направление: Угол петли с глазком увеличивается на установленное значение.  
- направление: Угол петли с глазком уменьшается на установленное значение.



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

◀Пример▶



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

## 6-6) Компенсация части зигзага

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

(2) Выберите «5: L\_Comp», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).

(3) На экране высветится новое отображение и начнет мигать «1». С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «1», чтобы компенсировать значение вращения и нажмите на ENTER (Ввод).

(4) Когда появится новое отображение, установите нужное значение, используя кнопки ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).

(5) На экране появляется предыдущее отображение и начинает мигать «1». Выберите «2», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы компенсировать часть зигзага, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

(6) Когда на экране появится новое отображение, установите нужное значение, используя кнопки ◀(+) и (-)▶, и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).

◀Примечание▶

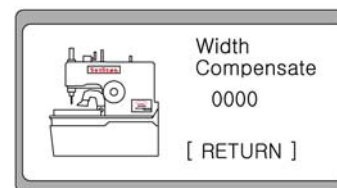
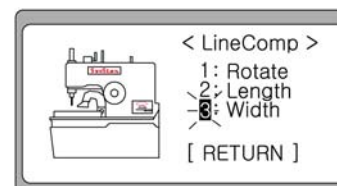
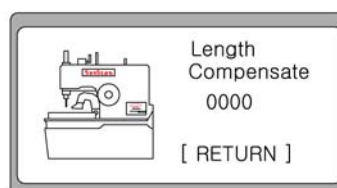
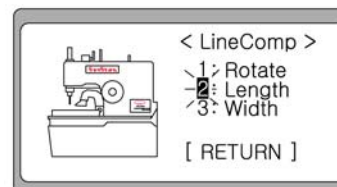
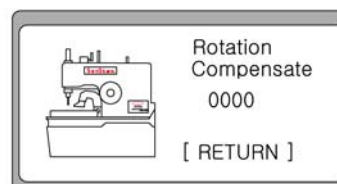
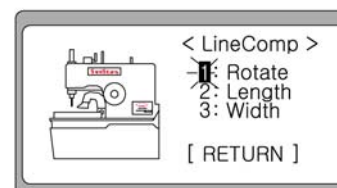
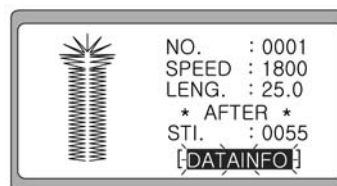
Вокруг части зигзага используются различные шаги.

(7) Появляется отображение меню и начинает мигать «2». Выберите «3», используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз), чтобы компенсировать ширину шаблона и нажмите на клавишу ENTER (Ввод).

(8) Когда на экране появляется отображение для установки значения, с помощью кнопок ◀(+) и (-)▶ выберите нужное вам значение и нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение О.К. (Подтверждено).

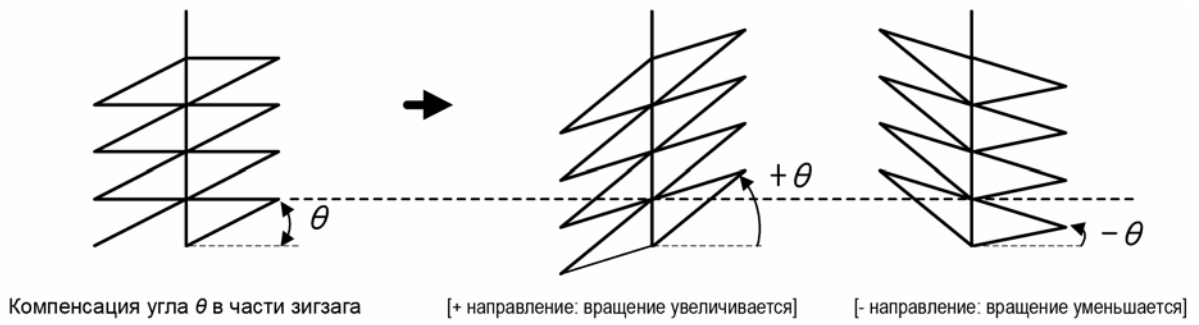
+ направление: Ширина шаблона увеличивается.

- направление: Ширина шаблона уменьшается.

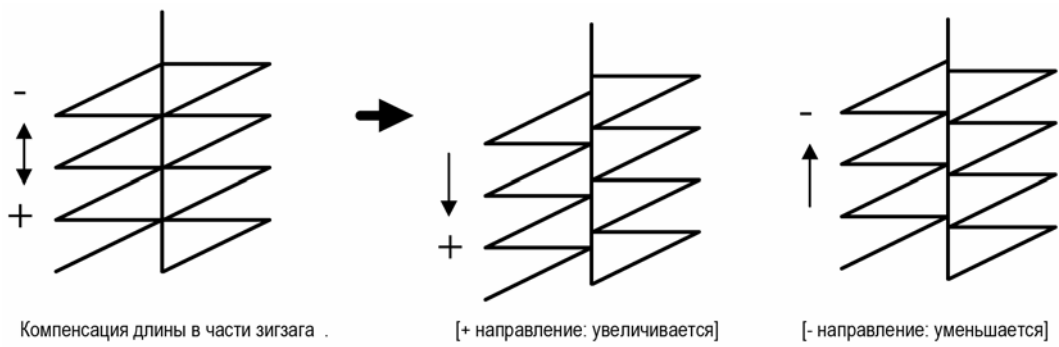




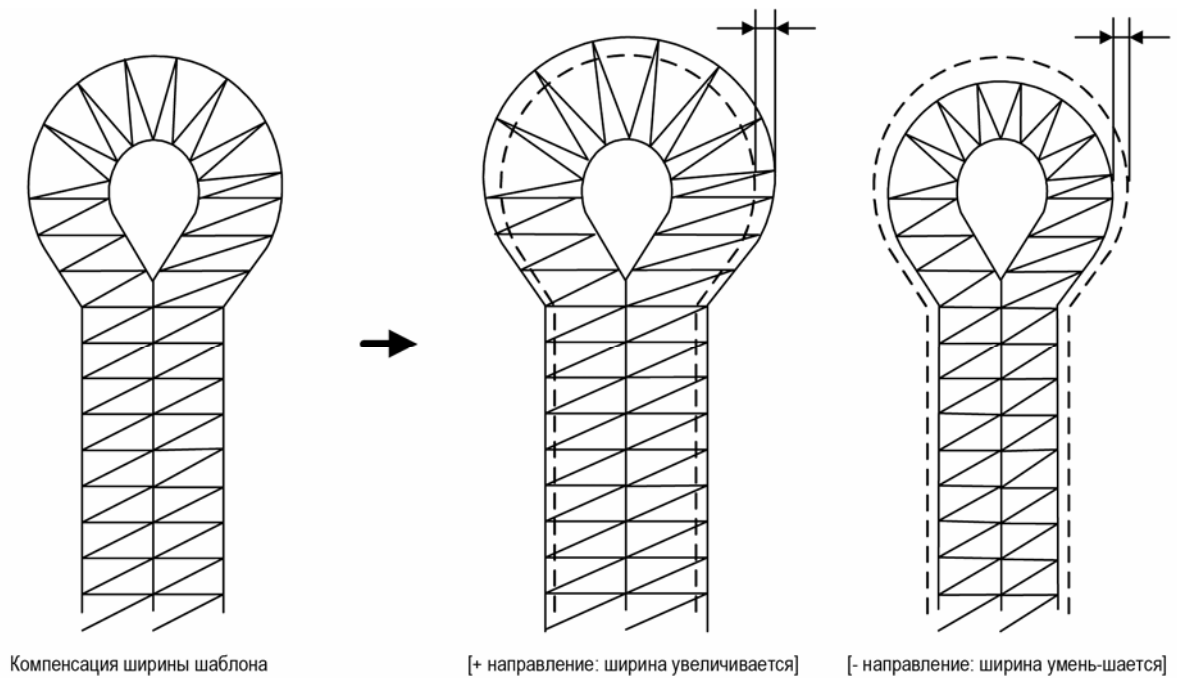
◀Примечание▶ Пример компенсированного вращения в части зигзага



◀Примечание▶ Пример компенсированной длины в части зигзага

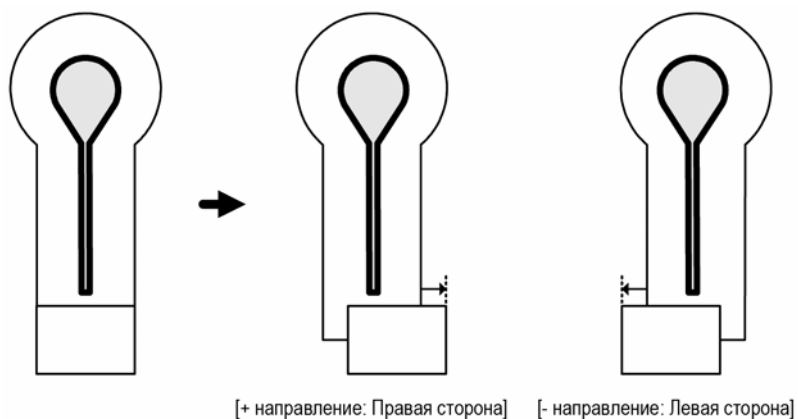


◀Примечание▶ Пример компенсированной ширины шаблона

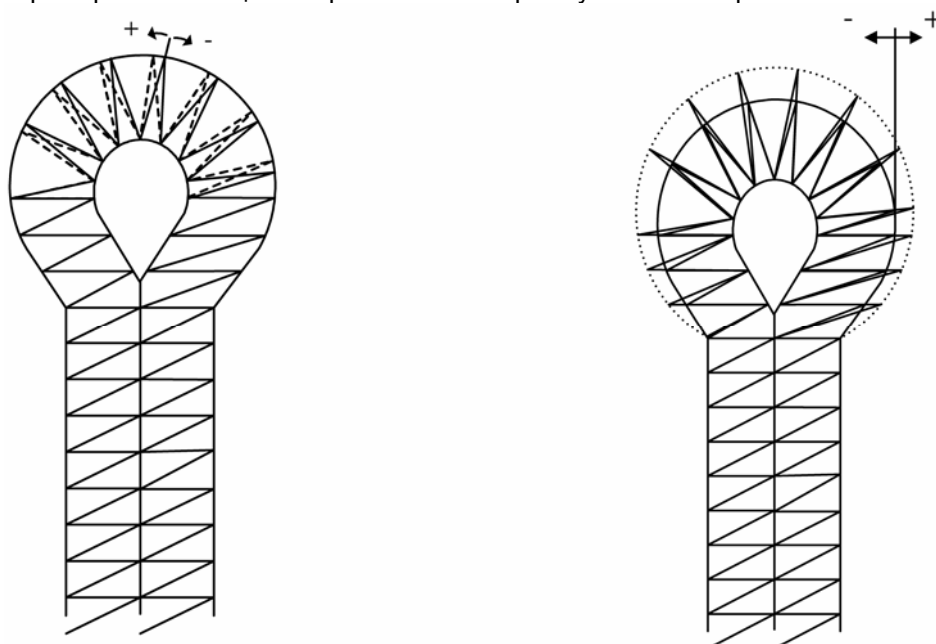




◀Примечание▶ Пример компенсации направления X в прямоугольной закрепке



◀Примечание▶ Пример компенсации направления Y в прямоугольной закрепке



▪ Если имеет место компенсация направления Y в случае, когда величина наложения не более 2.0 мм, длина прямоугольной закрепки равняется = базовой ширине + величина наложения – компенсационное значение Y-направления. Поэтому, будьте внимательны во время установки значений, т.к. величина наложения может быть уменьшена.

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

## 6-8) Настройка параметров оформления закрепки петель цепным стежком

### 1) Включение функции шитья цепным стежком

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

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

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

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

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

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

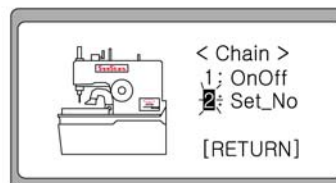
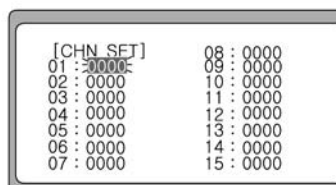
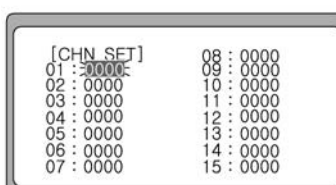
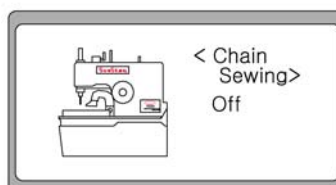
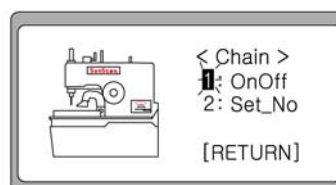
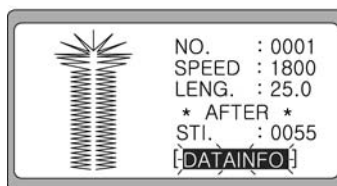
(6) Когда появляется новый экран, можно устанавливать параметры функции шитья цепным стежком.

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

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

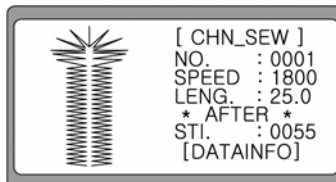
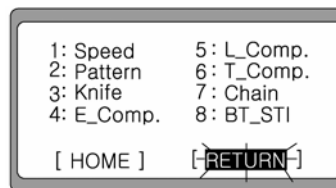
#### ◀Примечание▶

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



(9) Выберите [RETURN] (Возврат), нажав на клавишу «Down» (Вниз) и на ENTER (Ввод). Высветится экран установки параметров.

(10) Выберите [RETURN] (Возврат), нажав на клавишу «Down» (Вниз) и на ENTER (Ввод). Высветится экран установки параметров. Отображение на экране изменится на отображение шитья цепным стежком и появится информация о первом шаблоне.



## 2) Осуществление установленной функции шитья цепным стежком

(1) По завершении установки шитья цепным стежком убедитесь в том, что лампочка READY (Готовность) включена до начала выполнения шитья цепным стежком. Нажмите на левый выключатель, чтобы произвести первый шаблон шитья цепным стежком. Когда шитье закончится, на экране автоматически отобразится информация о втором шаблоне.

(Например, установка шитья цепным стежком «0001» используется как шаблон конусообразной закрепки в «0003»).

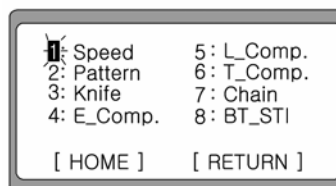
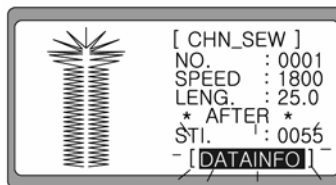
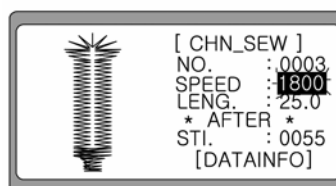
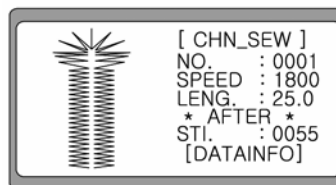
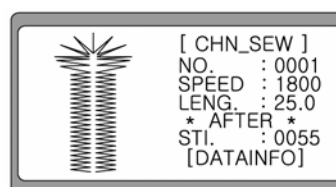
(2) По завершении выполнения последнего шаблона, машина автоматически вернется к информации о первом шаблоне шитья цепным стежком. Цикл шитья продолжится.

(3) Если вам понадобится откорректировать заданный шаблон в середине процесса шитья цепным стежком, нажмите на клавишу READY (Готовность). Когда лампочка READY (Готовность) выключена, с помощью клавиши «Down» (Вниз) выберите SPEED (Скорость). Значение скорости регулируют с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶.

(4) С помощью клавиши «Down» (Вниз) выберите [DATAINFO] и пройдя через процессы 6-2) – 6-9), можно изменить нужный вам шаблон.

◀Примечание▶

- Если вы изменяете параметры шаблона, то измененный шаблон можно использовать со следующей операции.
- Когда возвращается исходное отображение, номер цепного стежка автоматически изменяется на следующий номер.



### 3) Отключение функции шитья цепным стежком

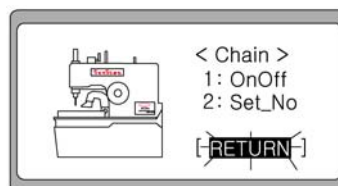
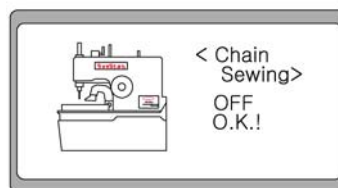
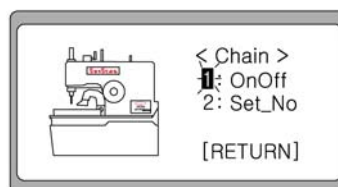
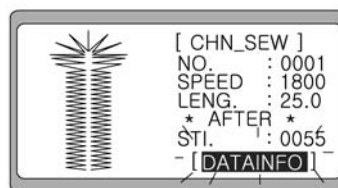
(1) Чтобы отключить функцию шитья цепным стежком, нажмите на клавишу READY (Готовность). Когда лампочка READY (Готовность) выключится, выберите [DATAINFO], используя клавишу «Down» (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).

(2) Появляется экран установки параметров и мигает «1». С помощью клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «7:Цепной стежок».

(3) Нажмите на ENTER (Ввод) и появится экран установки параметров начала шитья цепным стежком. Выберите «1:OnOff» (Вкл/Выкл), используя клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) и нажмите на ENTER (Ввод).

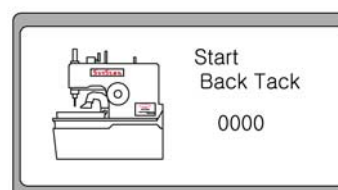
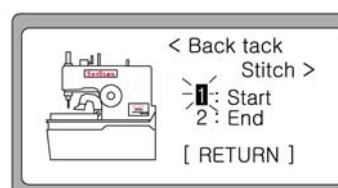
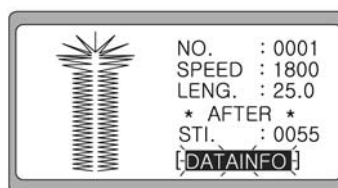
(4) При появлении нового отображения на экране, используйте клавиши ◀(+), ▶(-), чтобы перейти с Вкл. на Выкл. и нажмите на ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено).

(5) Через секунду отображение на экране автоматически переходит в исходное состояние. Выберите [RETURN] (Возврат), нажав на клавишу «Down» (Вниз) и на ENTER (Ввод). После этого появится экран установки начала шитья цепным стежком.



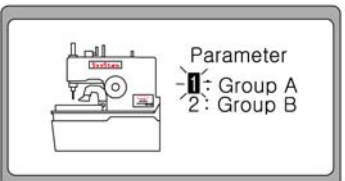
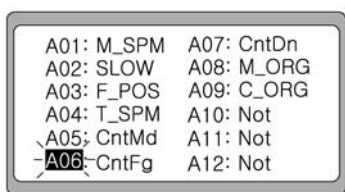
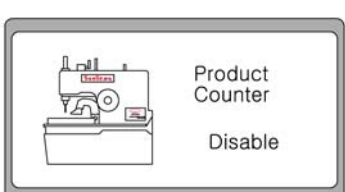
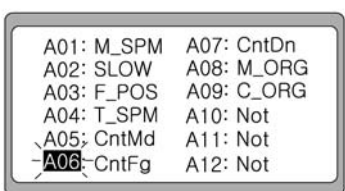

## 6-9) Установка функции закрепки строчки

- (1) Проследите, чтобы лампочка READY (Готовность) была выключена, и нажмите на клавишу DOWN (Вниз) пять раз, чтобы [DATAINFO] замигала. Нажмите на ENTER (Ввод) и появится исходное отображение для настройки параметра.
- (2) На экране установки начального параметра с помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «8BT\_ST1». Нажмите на ENTER (Ввод).
- (3) На экране появляется новое отображение и мигает «1». С помощью клавиш «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) выберите «1» и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы установить значение закрепки строчки.
- (4) Используйте клавиши ◀(+), чтобы выбрать нужное значение и нажмите на ENTER (Ввод). Затем на экране появится сообщение O.K. (Подтверждено). (Диапазон установки: 0 – 2).
- (5) Отображение на экране возвращается к предыдущему этапу и снова мигает «1». Выберите «2» и следуя тому же самому процессу, описанному выше, чтобы установить конечное значение закрепки строчки.
- (6) По завершении установки конечного значения закрепки строчки с помощью клавиши «Down» (Вниз) выберите [RETURN] (Возврат) и нажмите на ENTER (Ввод).



## 6-10) Установка параметров счетчика продукции

### 1) Включение/выключение счетчика продукции

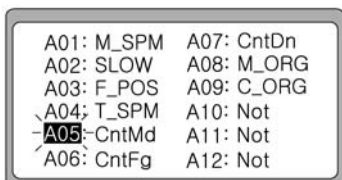
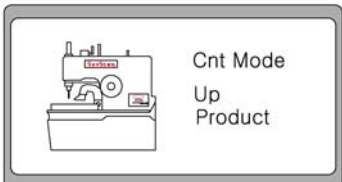
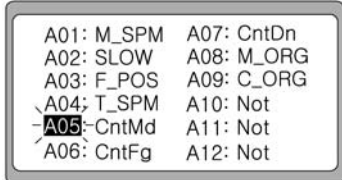

<p>(1) Включите электропитание машины, нажав на Левую клавишу и клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) прижима. После этого на экране начнет мигать «1». Чтобы настроить работу счетчика продукции, выберите «1: Группа А» и нажмите на ENTER (Ввод).</p> <p>(2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью кнопки «Down» (Вниз) выберите «A06:CnFg» и нажмите на ENTER (Ввод).</p> <p>(3) Используя клавиши ◀(+), (-)▶, включают/выключают счетчик продукции.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ - Включение функции: запуск;</li> <li>▪ - Выключение функции: остановка.</li> </ul> <p>(4) Когда включена клавиша ENTER (Ввод), звучит звуковой сигнал, указывающий на то, что настройка завершена. Отображение переходит к параметру Группы А.</p>	   	
--	--	---



**Предупреждение!**

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

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

<p>(1) При выборе типа счетчика продукции, перейдите к «1: Группа А» и выберите «A05: CntMd». Нажмите на ENTER (Ввод).</p> <p>(2) При появлении нового отображения с помощью клавиш ◀(+), (-)▶, выбирают параметры между суммирующим счетчиком и вычитающим счетчиком (Up Counter и Down Counter).</p> <p>(3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Звучит звуковой сигнал, указывающий на то, что настройка завершена. Отображение переходит к параметру Группы А.</p>	  	
--	--	---



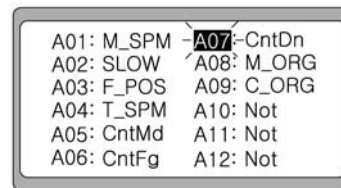
**Предупреждение!**

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



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

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

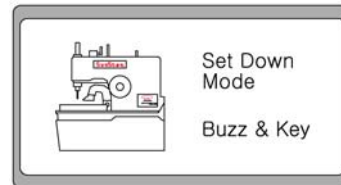


(2) Как только появится новое отображение на экране, с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ произведите детальную настройку счетчика продукции, работающего на вычитание (Down Counter).

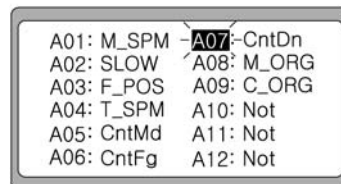
**Buzz & Key:** Когда подсчет завершен, зуммер отключается и устанавливается режим готовности. При нажатии клавиши ENTER (Ввод) счетчик запускается;

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

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

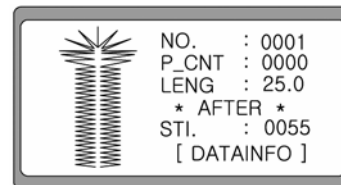


(3) Нажмите на ENTER (Ввод). Звучит звуковой сигнал, указывающий на то, что настройка завершена. Отображение переходит к экрану параметров Группы A.

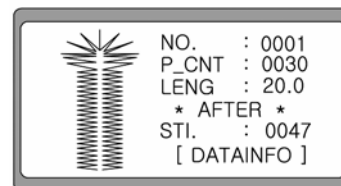


### 4) Начальное отображение настройки счетчика продукции

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



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



**Предупреждение!**

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

## 6-11) Использование резального устройства для лацканов

### 1) Настройка резального устройства для лацканов

<p>(1) Включите электропитание во время одновременного нажатия на Левую кнопку и кнопку верхнего и нижнего прижима. После этого вы увидите мигание на экране «1». Выберите Группу А и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы использовать резальное устройство для лацканов.</p>		
<p>(2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью клавиши DOWN (Вниз) выберите «A12:FLY_D» и нажмите на ENTER (Ввод).</p>		
<p>(3) Когда на экране появится новое отображение, с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ выберите или отмените действие резального устройства для лацканов. Select (Выбор): Включить Cancel (Отмена): Отключить.</p>		
<p>(4) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы А.</p>		



**Предупреждение!**

- Резальное устройство можно использовать только с машиной серии ВН6000-02.
- Данные меню группы параметров в различных типах машины отличаются, в некоторой степени, друг от друга. (Например, в случае использования ВН6000-01, А10-А12 в меню отмечаются обозначением «Not»).

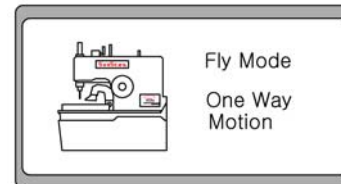
### 2) Установка частоты повтора

<p>(1) Выберите «A10:FlyCt» в Параметре Группы А и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы установить частоту обработки лацканов.</p>		
<p>(2) Когда появляется новое отражение на экране, с помощью клавиш ◀(+) и (-)▶ установите частоту повтора. Например, 0005.</p>		
<p>(3) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы А.</p>		

### 3) Определение режима действия резального устройства для лацканов

- (1) Выберите «A11:FlyMd» в Параметре Группы А и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы установить режим действия резального устройства для лацканов.
- (2) Когда появится новое отображение, вы с помощью клавиш ◀(+ ) и (-)▶ режим действия.
  - Однонаправленный (односторонний) режим  
Резальное устройство для лацканов перемещается слева направо согласно установленной частоте. По завершении движения это устройство автоматически перемещается справа налево, возвращается в исходное положение.
  - Круговой (двусторонний) режим  
Резальное устройство для лацканов перемещается слева направо в соответствии с установленной частотой. По завершении движения, это устройство останавливается. При возобновлении шитья резальное устройство для лацканов перемещается справа налево согласно установленной частоте и останавливается по завершении заданной программы.
- (3) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы А.

A01: M_SPM	A07: CntDn
A02: SLOW	A08: M_ORG
A03: F_POS	A09: C_ORG
A04: T_SPM	A10: FlyCt
A05: CntMd	<b>A11: FlyMd</b>
A06: CntFg	A12: FLY_D

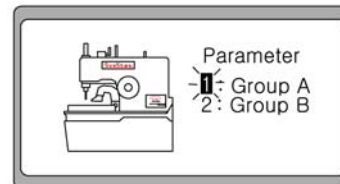


A01: M_SPM	A07: CntDn
A02: SLOW	A08: M_ORG
A03: F_POS	A09: C_ORG
A04: T_SPM	A10: FlyCt
A05: CntMd	<b>A11: FlyMd</b>
A06: CntFg	A12: FLY_D

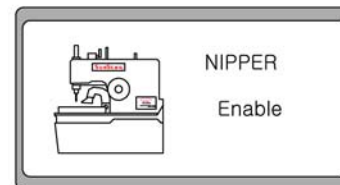


### 6-12) Использование устройства обрезки верхней нити (вспомогательное)

- (1) Включите электропитание машины, нажав на Левую клавишу и клавиши «Up» (Вверх) или «Down» (Вниз) прижима одновременно. После этого на экране начнет мигать «1». Выберите Группу А и нажмите на ENTER (Ввод), чтобы использовать устройство обрезки верхней нити.
- (2) Когда на экране появится новое отображение, с помощью кнопки «Down» (Вниз) выберите «A13:NIP\_D» и нажмите на ENTER (Ввод).
- (3) Когда появляется новое отображение с помощью клавиш ◀(+ ) и (-)▶ выбирают или отменяют действие устройства обрезки верхней нити.
- (4) Нажмите на ENTER (Ввод) и вы услышите звуковой сигнал, который указывает на завершение настройки. Отображение на экране переходит к экрану параметров Группы А.



<b>A13</b> : NIP_D	A19: Not
A14: Not	A20: Not
A15: BaseP	A21: Not
A16: Not	A22: Not
A17: Not	A23: Not
A18: Not	



<b>A13</b> : NIP_D	A19: Not
A14: Not	A20: Not
A15: BaseP	A21: Not
A16: Not	A22: Not
A17: Not	A23: Not
A18: Not	

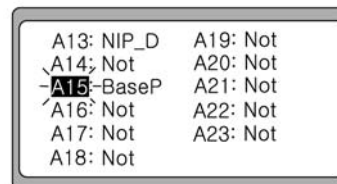
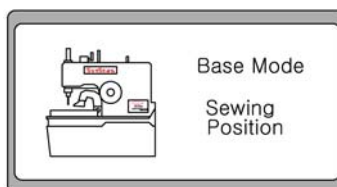
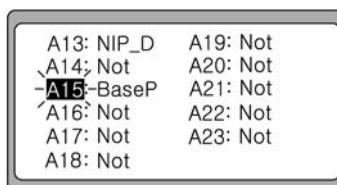
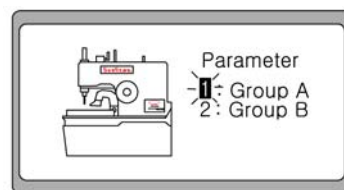


**Предупреждение!**

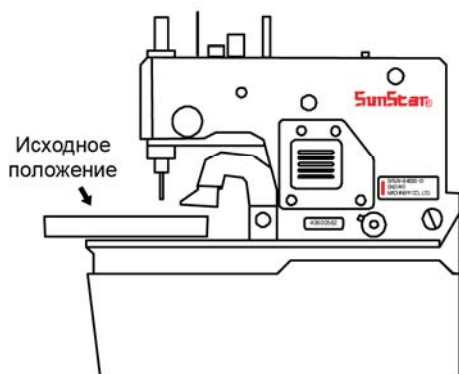
Устройство обрезки верхней нити можно использовать только в машинах серии VH6000.

### 6-13) Изменение положения пуска шитья

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



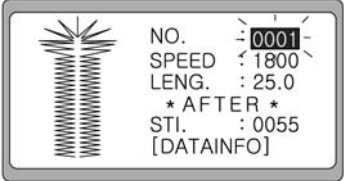
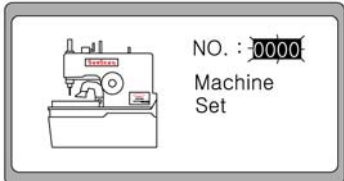
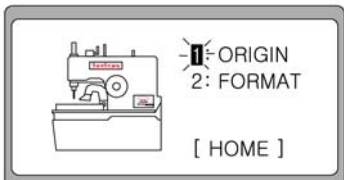
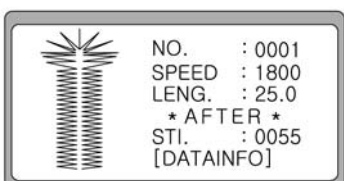

[Исходное положение]





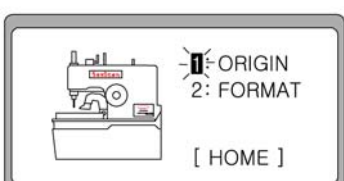

[Положение шитья]



## 6-14) Установка шаблона № «0»

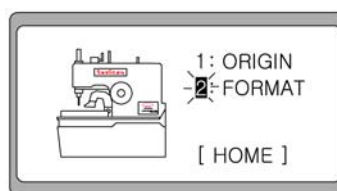
<p>(1) Убедитесь, что лампочка READY (Готовность) отключена и с помощью клавиш Up (Вверх) и DOWN (Вниз) выберите №.</p> <p>(2) С помощью кнопки (-)► установите нужный номер шаблона на «0000». После чего отображение на экране перейдет к следующему.</p> <p>(3) Нажмите на клавишу ENTER (Ввод). Появится меню настройки.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Исходное положение: Установите исходную точку и автоматическую остановку в наивысшем положении.</li> <li>Формат: Возвращение в исходное положение значений, связанных с шаблоном и установленных по умолчанию.</li> </ol> <p>(4) С помощью клавиши DOWN (Вниз) выберите [HOME] (Исходная позиция) и нажмите на ENTER (Ввод). Отображение на экране переключится на исходный режим шитья.</p> <p>◀Примечание▶ Обращаем внимание на то, что номер шаблона всегда изменяется на «0001».</p>	   	<p>ИЛИ</p> 
--	--	--

### 1) Установка исходного положения

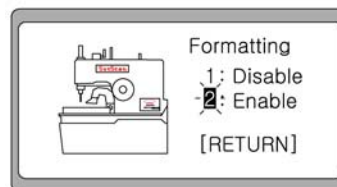
<p>(1) Чтобы установить исходную точку и автоматическую остановку в наивысшем положении, используйте клавиши Up (Вверх) и Down (Вниз), чтобы выбрать «1» в меню, и нажмите на ENTER (Ввод).</p> <p>(2) Когда появится новое отображение на экране, можно устанавливать автоматическую остановку в наивысшем положении.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

## 2) Инициализация параметров, касающихся шаблонов, установленных по умолчанию

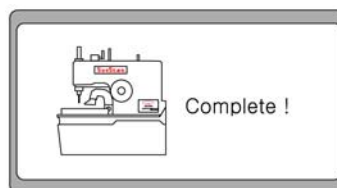
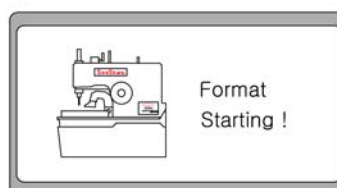
(1) В меню выберите «2» с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз), чтобы запустить значения параметра, касающихся шаблонов, установленных по умолчанию, и нажмите на ENTER (Ввод).



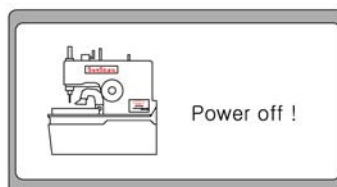
(2) На экране появляется предыдущее отображение и мигает «1». Выберите «2», используя клавиши Up (Вверх) и Down (Вниз), чтобы отформатировать расширенную оперативную память и нажмите на ENTER (Ввод).



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



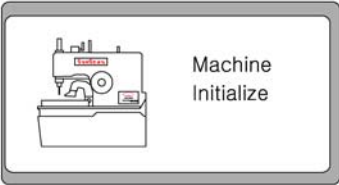

(4) По завершении форматирования расширенной оперативной памяти на экране появляется сообщение о выключении.



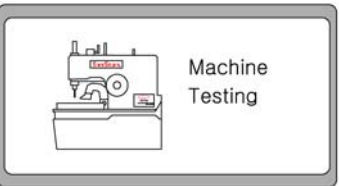

### Предупреждение!

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

## 6-15) Начальная загрузка

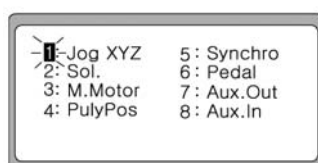
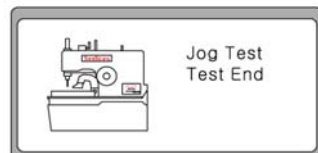
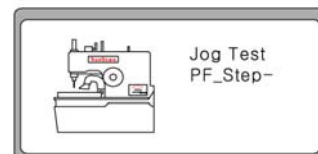
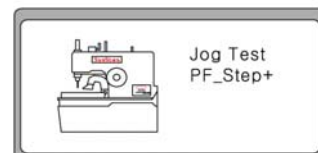
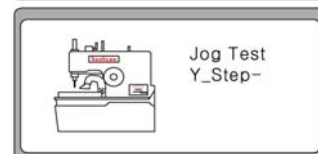
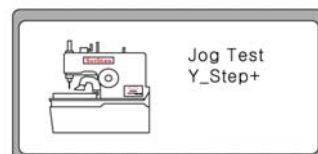
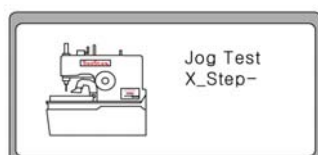
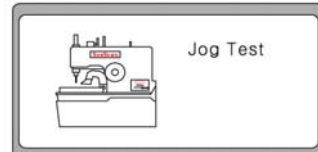
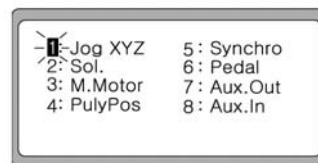
<p>(1) Включите электропитание при одновременном нажатии левой кнопки и кнопки Ready (Готовности). После этого на экране появится сообщение о начальной загрузке. Параметры шитья и мотора инициализируются (устанавливаются) по умолчанию.</p> <p>(2) По завершении начальной загрузки на экране появляется начальный логотип (в машине серии BH6000-01).</p>	 <p>Machine Initialize</p>  <p>[ SunStar ] BH6000-01 CB041230</p>	<p>◀ (держат нажатой) +</p> <p>○ (держат нажатой) +</p> <p>“Включить”</p>
--	---	---

## 6-16) Функции проверки машины

<p>(1) Включите электропитание при одновременном нажатии левой кнопки и правой кнопки. Машина установится в исходном положении и звуковой сигнал прекратится. На экране появится сообщение о проверке.</p> <p>(2) Через секунду отображение на экран автоматически переключится на меню проверки. Мигает «1».</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Jog XYZ: Проверка шагового мотора</li> <li>2. Sol: проверка соленоида</li> <li>3. M.Motor: проверка основного мотора</li> <li>4. PulyPos: проверка положения шкива</li> <li>5. Synchro: проверка синхронизации</li> <li>6. Pedal: Проверка ввода педали</li> <li>7. Aux. Out: проверка дополнительных выходных данных</li> <li>8. Aux.In: проверка дополнительных входных данных</li> </ol>	 <p>Machine Testing</p>  <table border="0"> <tr> <td>1: Jog XYZ</td> <td>5: Synchro</td> </tr> <tr> <td>2: Sol.</td> <td>6: Pedal</td> </tr> <tr> <td>3: M.Motor</td> <td>7: Aux.Out</td> </tr> <tr> <td>4: PulyPos</td> <td>8: Aux.In</td> </tr> </table> <p>[ RETURN ]</p>	1: Jog XYZ	5: Synchro	2: Sol.	6: Pedal	3: M.Motor	7: Aux.Out	4: PulyPos	8: Aux.In	<p>◀ (держат нажатой) +</p> <p>▶ (держат нажатой) +</p> <p>“Включить”</p>
1: Jog XYZ	5: Synchro									
2: Sol.	6: Pedal									
3: M.Motor	7: Aux.Out									
4: PulyPos	8: Aux.In									

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

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



ИЛИ



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



## 2) Проверка соленоида (Sol Test)

### ◀Примечание▶

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

(1) На экране предварительной проверки с помощью кнопок Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «2» и нажмите на Enter (Ввод). (Автоматически подается У и рычаг устройства обрезки верхней нити перемещается назад).

(2) Когда высвечивается новый экран, с помощью кнопок управления направлением и функцией можно проверить каждый пункт.

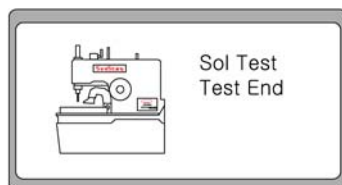
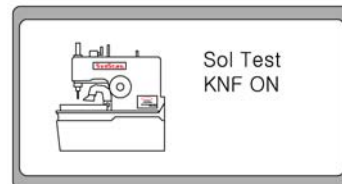
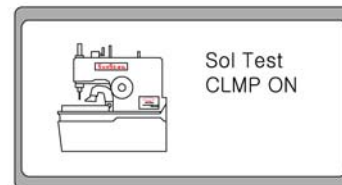
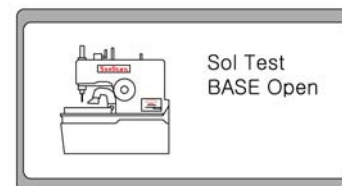
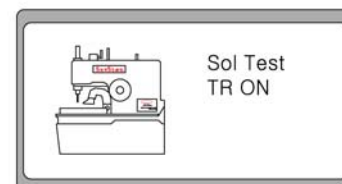
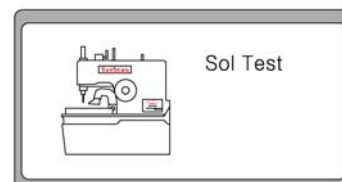
(3) Если нажать на кнопку ◀(+), то на экране появляется новое отображение и можно проверить высвобождение нити. Если нажать на кнопку ▶(-), то на экране появляется новое отображение и можно проверить обрезку нижней нити.

(4) Если нажать на кнопку ▲(Вверх), то на экране появляется новое отображение и можно проверить открытие основания. Если нажать на кнопку ▼(Вниз), то на экране появляется новое отображение и можно проверить обрезку верхней нити.

(5) Если нажать на кнопку (◦Ⓛ), то можно проверить прижим.

(6) Если нажать на кнопку (◦Ⓜ), то можно проверить движение ножа.

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



### 3) Проверка основного мотора (M Motor Test)

◀Примечание▶

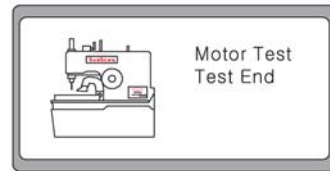
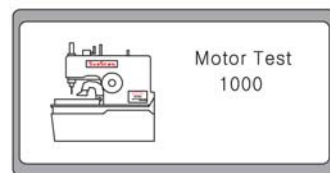
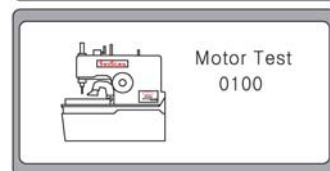
Убедитесь в том, что рычаг устройства обрезки верхней нити полностью отодвинут назад, и что игловодитель плавно перемещается в направлении вверх-вниз, когда ручной шкив вращается перед выполнением проверки основного мотора. Иначе, можно повредить швейную машину.

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

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

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

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

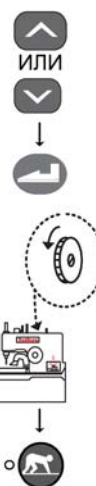
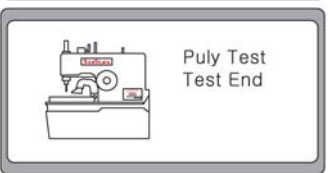
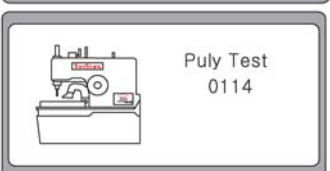


### 4) Проверка кодирующего устройства

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

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

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



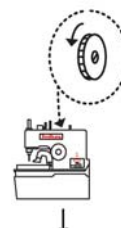
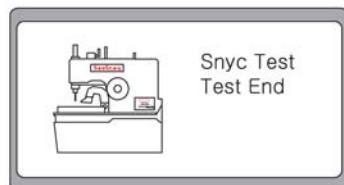
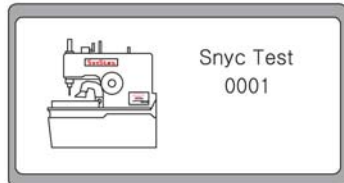
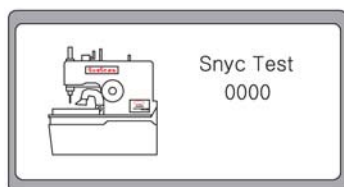
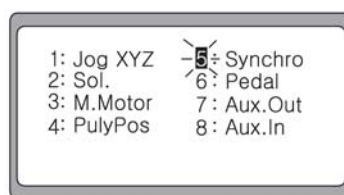
## 5) Проверка синхронизации

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

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

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

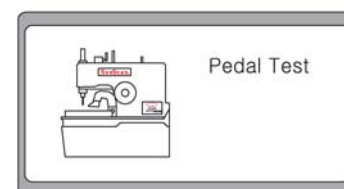
(3) Если нажать на кнопку READY (🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.



## 6) Проверка ввода ручного переключения

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

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

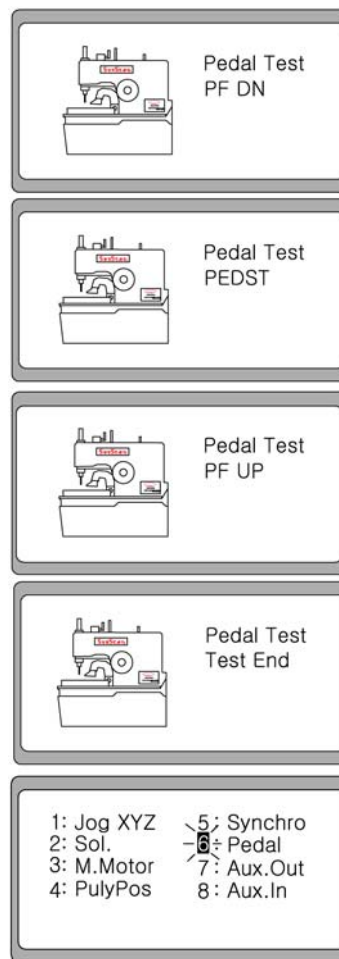


(3) При нажатии на правый ручной переключатель на экране появляется новое отображение и включается лампочка Up (Вверх) и Down (Вниз) прижима (☉ ).

(4) При нажатии на левый ручной переключатель появляется другое отображение и включается лампочка READY (☉ (Готовность).

(5) При нажатии на левый ручной переключатель появляется другое отображение и одновременно включаются лампочка READY (☉ (Готовность) и лампочка вкл/выкл ножа (☉ ).

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

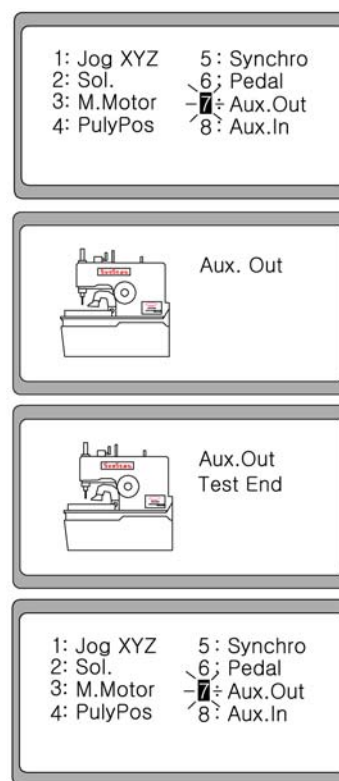


### 7) Проверка дополнительных выходных данных (Aux. Out test)

(1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «7» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).

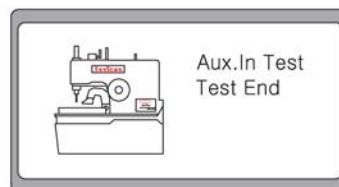
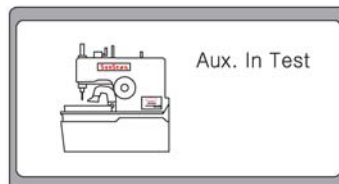
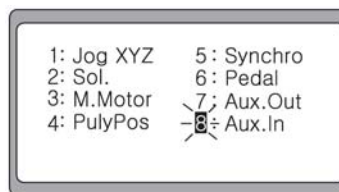
(2) Когда на экране появится отображение, нажмите на ENTER (Ввод) и включится лампочка клавиши READY (☉ ). При нажатии на клавишу ENTER (Ввод) еще раз лампочка READY (☉ ) выключится.

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



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

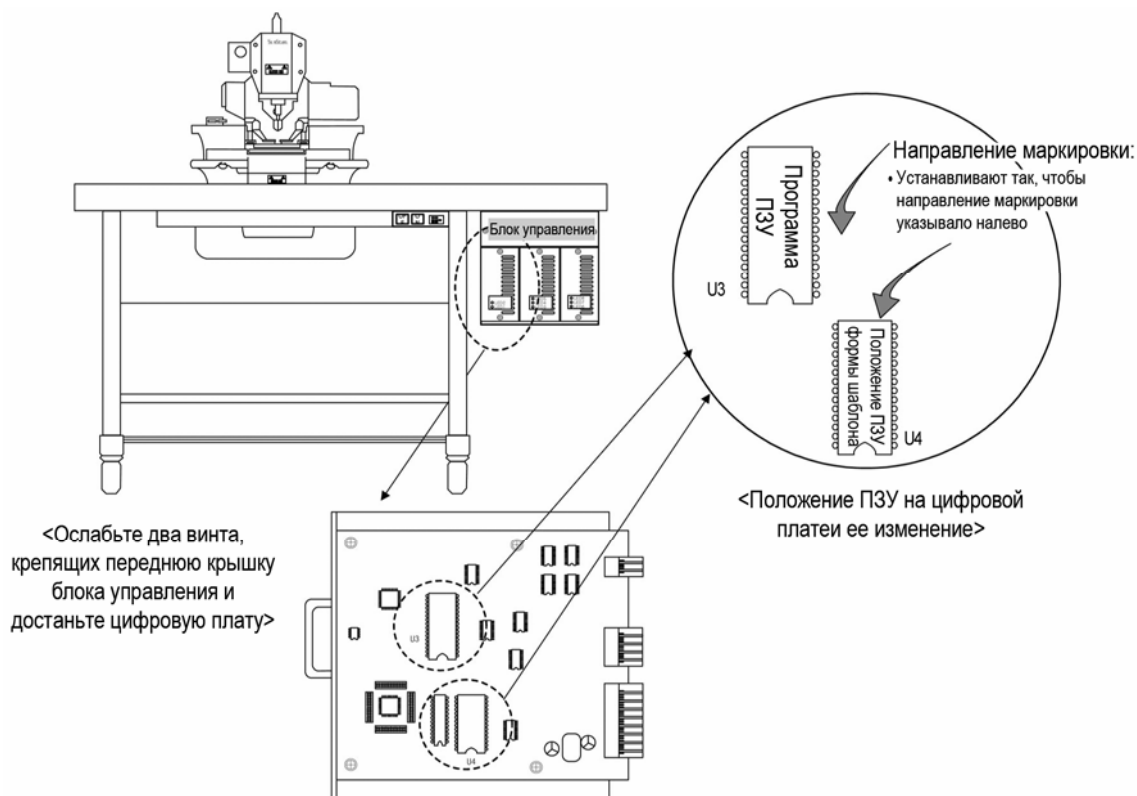
- (1) С помощью с помощью клавиш Up (Вверх) и Down (Вниз) выберите «8» на экране отображения начала проверки. Нажмите на ENTER (Ввод).
- (2) Когда на экране появится отображение начала проверки, нажмите ENTER (Ввод), чтобы выполнить проверку дополнительных входных данных.
- При нажатии на аварийный переключатель включается лампочка ON/OFF (Вкл/выкл). При нажатии на данный переключатель еще раз лампочка ON/OFF (Вкл/выкл) включается.
  - При оттягивании пружины датчика нити вперед, аварийная лампочка выключается. При оттягивании пружины датчика нити назад в исходное положение, аварийная лампочка включается.
- (3) Если нажать на кнопку READY (🐾), на экране появляется сообщение об окончании проверки. Машина автоматически возвращается в исходную точку и высвечивается экран предварительной проверки.



## ИЗМЕНЕНИЕ ПРОГРАММЫ ROM (ПЗУ =Постоянное запоминающее устройство)

### 7-1) Установка измененной программы ПЗУ

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



< Изменение программы ПЗУ >

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

<Тип ПЗУ и положение установки>

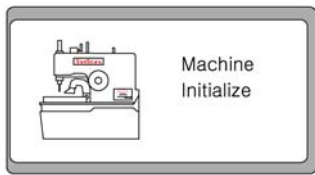

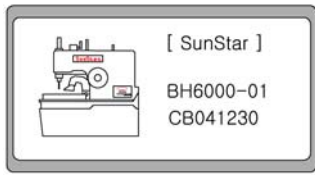

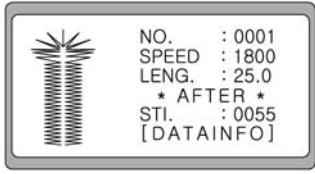



**Предупреждение!**

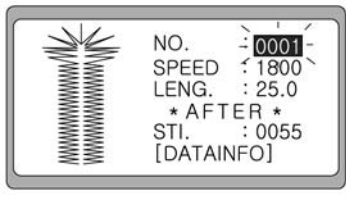

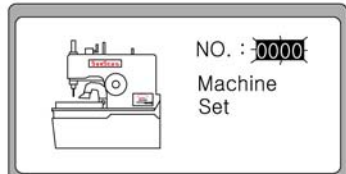


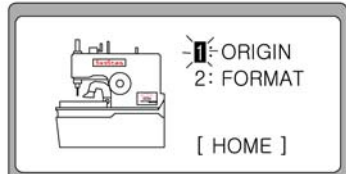


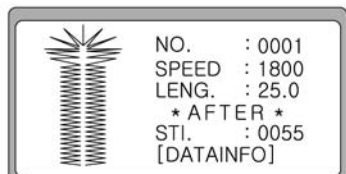


Если вы вставите программу в неправильном направлении, то можете ее повредить. Вставляйте в том положении, при котором вывод (штырь) соприкасается с гнездом.

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

### 1) Первые действия для запуска работы

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

### 2) И затем выполните форматирование

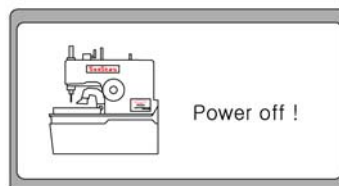
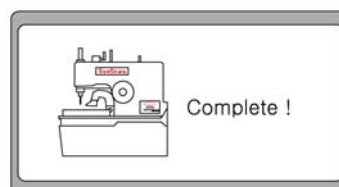
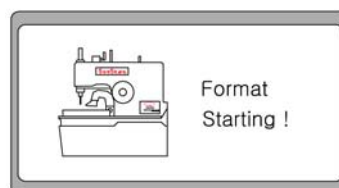
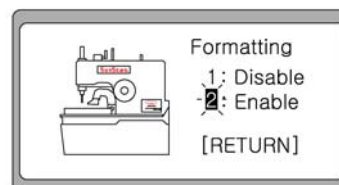
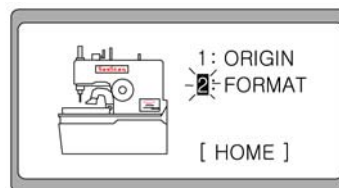
<p>(1) Убедитесь в том, что лампочка Готовности к шитью (Ready) выключена и с помощью клавиш UP (Вверх) или DOWN (Вниз) выберите № шаблона.</p>		 ИЛИ
<p>(2) С помощью клавиши ►(-) установите нужный вам номер шаблона на «0000». Затем отображение на экране автоматически перейдет к следующему отображению.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

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

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

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

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



ИЛИ



ИЛИ



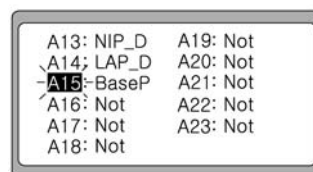
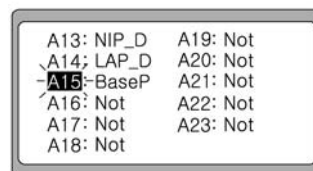
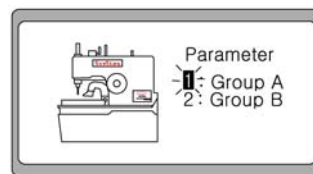
**Предупреждение!**

- При изменении программы ПЗУ в обязательном порядке необходимо 1) произвести установку и 2) форматирование памяти. Иначе, значения параметров могут измениться на неправильные значения.
- При осуществлении форматирования все значения параметров, определенных пользователями, будут установлены на значения по умолчанию.
- В случае отключения электропитания в середине процесса форматирования оно продолжится автоматически при включении электропитания.
- В случае выключения электропитания после замены оперативной памяти (28С256) на цифровой плате форматирование продолжится автоматически.



### 3) Положение пуска шитья

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



#### Предупреждение!

- **Исходное положение**  
Когда шитье закончено, основание механизма подачи возвращается в исходное положение. Если нажать на кнопку пуска шитья, основание механизма подачи перемещается в положение пуска шаблона для запуска шитья.
- **Пуск шаблона**  
Если нажать на кнопку READY (Готовность), основание механизма подачи перемещается в положение пуска шаблона. Если на нажать на кнопку пуска, шитье начнется отсюда.

## СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Код ошибки	Описание	Причина и устранение неисправности
3	Ошибка в остановке игловодителя в наивысшем положении (Либо по окончании шитья, либо при вращении шкива вручную игловодитель не устанавливается в должном положении (высшая точка игловодителя)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Вращайте шкив вручную и установите игловодитель в наивысшем положении.</li> </ul>
4	Ошибка в границах (В случае, когда размер шаблона выходит за границы диапазона X и Y)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Создайте шаблон снова.</li> </ul>
5	Ошибка в движении ножа	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте соленоид и пневматику</li> <li>Проверьте датчик и пластинку датчика</li> </ul>
6	Ошибка в исходной точке X	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте датчик X</li> <li>Проверьте провод датчика X</li> </ul>
8	Ошибка шитья цепным стежком (Когда настройка шитья цепным стежком неправильная)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Без установки номера шаблона в Set-No установите соединение шитья на «On»</li> </ul>
9	Превышение общего количества стежков (если общее количество стежков превышает 300)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Создайте шаблон снова</li> </ul>
10	Ошибка в сигнале автоматического датчика реального устройства для лацканов	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте положение автоматического датчика</li> <li>Проверьте движение пневматического соленоида</li> </ul>
14	Плохая работа вентилятора	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте вентилятор</li> </ul>
15	Ошибка в надлежащем распознавании типа главного мотора	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте провод кодирующего устройства и вала главного мотора</li> </ul>
16	Ошибка в исходной точке Y	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте датчик Y</li> <li>Проверьте провод датчика Y</li> </ul>
26	Ошибка в исходной точке	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте датчик</li> <li>Проверьте провод датчика</li> </ul>
50	Ошибка в возврате ножа	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте соленоид и пневматику</li> <li>Проверьте разъединение других инструментов</li> </ul>
60, 61	Ошибка контакта синхронизатора	
126	Неправильная последовательность работы основного вала мотора	
127	Ошибка кодирующего устройства AB	
128	Ошибка в линии отключения кодирующего устройства	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте соединение провода</li> <li>Проверьте провод кодирующего устройства</li> </ul>
129	Перегрузка основного вала мотора	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте провод основного вала мотора</li> </ul>
130	Ошибка сигнала синхронизатора	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте сигналы синхронизатора</li> </ul>
133	Ошибка перегрузки по току	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте плату основного вала</li> </ul>
9999	Ошибка в типе основного вала мотора	

## СПОСОБЫ ИЗМЕНЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ И ИХ КЛАССИФИКАЦИЯ

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

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

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



**Предупреждение!**

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

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

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

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



**Предупреждение!**

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