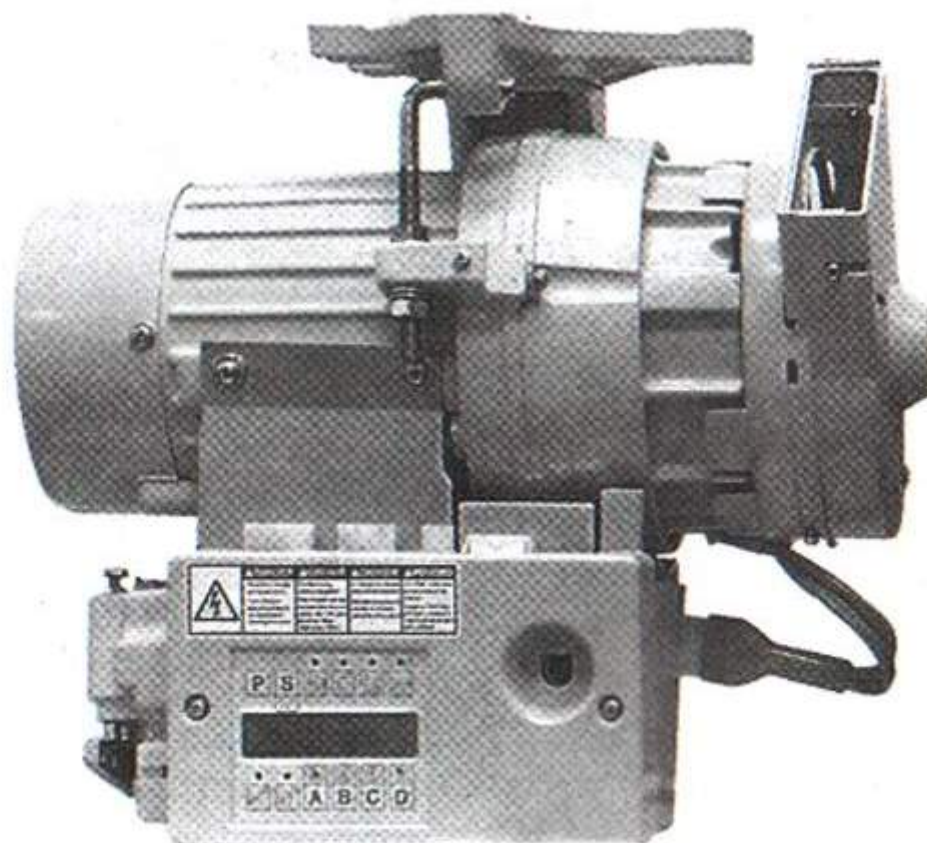


НСВ80
Мотор позиционера иглы
Инструкция по эксплуатации
Серия НСВ-80



EEM90U01
2002.011

Меры предосторожности

1. Просим Вас внимательно прочитать всю инструкцию перед тем, как начинать установку машины и введение её в эксплуатацию.



2. Все инструкции, обозначенные восклицательным знаком, помещённым в треугольник должны исполняться или выполняться неукоснительно; их несоблюдение грозит получением телесных повреждений.

3. Моторы должны устанавливаться и обслуживаться только работниками, прошедшими предварительную подготовку.

4. Запрещается использовать удлинитель, оснащённый несколькими розетками.

5. При подсоединении к источнику электропитания следует убедиться, что напряжение сети соответствует тому, которое указано на пластинке мотора.

6. Заземление электрокабеля должно быть присоединено к системному заземлению производственного предприятия с помощью необходимых проводников и терминалов. Эти соединения должны быть подключены постоянно.

7. Все движущиеся части должны быть закрыты защитными кожухами.

8. После первого подключения электропитания следует запустить швейную машину на низкой скорости и проверить правильность направления вращения.

9. Следует выключать электропитание перед выполнением следующих операций:

1) Присоединение и отсоединение каких-либо соединителей в блоке управления.

2) Заправка иглы.

3) Поднятие плеча машины.

4) Ремонт или какая-либо механическая наладка.

5) Период, когда машина не находится в эксплуатации.

10. Любой ремонт и работы по точной наладке могут производиться только электротехниками, прошедшими специализированную подготовку.

11) Все запасные части для ремонта двигателя должны быть поставлены произведены изготовителем или же иметь его разрешение.

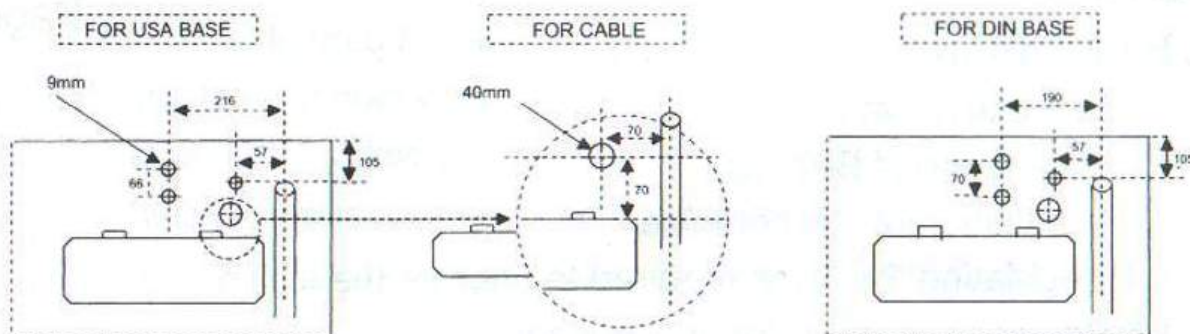
12) С целью поддержания устройства в хорошем рабочем состоянии, все дефекты будут устранены бесплатно в течение одного года работы или в течение двух лет со времени изготовления при условии того, что машина эксплуатировалась нормально.

Модель серии HCB-80
Содержание

1	Установка	Страница
1.1	Установка мотора	1
1.2	Установка кожуха ремня	1
1.3	Установка синхронизатора	1
1.4	Регулировка силы, необходимой для работы ножной педали	2
1.5	Присоединение электропитания для двойного напряжения	2
2	Эксплуатация	3
2.1	Цифровой дисплей на клавиатуре	3
2.2	Режимы работы и клавиатура	4
2.2.1	Как войти в нормальный режим	4
2.2.2	Функции клавиатуры в нормальном режиме для машин челночного стежка	4
2.2.3	Функции кнопок в закрепочном режиме и режиме постоянного стежка	5
2.2.4	Функции клавиатуры в нормальном режиме для интерлоков	5
2.2.5	Как вводить параметр в режиме А	6
2.2.6	Как вводить параметр в режиме В	6
2.2.7	Функции кнопок в режиме параметра А и В	7
3	Таблица параметров	8
3.1	Параметры в режиме параметров А и В	8
3.2	Параметры только в режиме параметров В	10
4	Техническое обслуживание	11
4.1	Обозначение ошибок и измерения	11
5	Панель управления С-30/Л-300	12
	Приложение А: Основные диаграммы соединительной панели	А1
1	HCB-80-1-00	А1
2	HCB-80-3-7W	А1
3	HCB-80-3-BR(T8)	А2
4	HCB-80-3-11(Y6)	А2
5	HCB-80-3-LT(46)	А3
6	HCB-80-3-66(07) (B7) (B8)	А3

1
 Установка
 1.1
 Установка мотора

FOR USA BASE	Для американского основания
FOR CABLE	Для кабеля
FOR DIN BASE	Для европейского основания

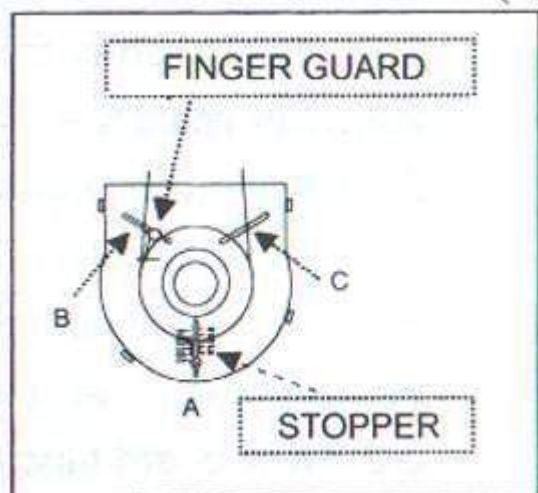


1.1.1
 Просверлите три отверстия диаметром 9 мм и одно отверстие диаметром 40 мм в столе для машины, как показано на рисунке выше.

1.1.2
 Мотор следует установить таким образом, чтобы шкивы мотора и машины были правильно выровнены.

1.2
 Установка кожуха ремня

FINGER GUARD	Предохранитель пальцев
STOPPER	Стопор



1.2.1
 Установите шкив ремня в скобу

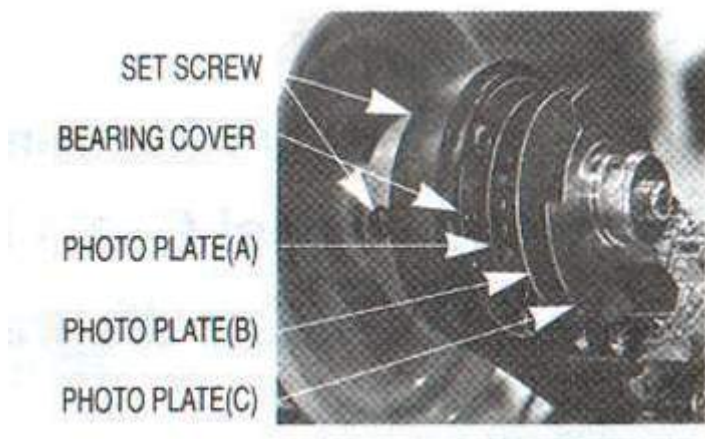
1.2.2
 Отрегулируйте стопор А этого кожуха. Он должен встать в правильное положение так, чтобы клиновидный ремень не мог упасть, даже если он ослаблен.

1.2.3
 Для типа CE, следует отрегулировать защитный предохранитель пальцев так, чтобы оставался зазор в 10 мм до ремня.

1.3

Установка синхронизатора

SET SCREW	Установочный винт
BEARING COVER	Пластина, закрывающая подшипник
PHOTO PLATEAU (A)	Фотопластинка (A)
PHOTO PLATEAU (B)	Фотопластинка (B)
PHOTO PLATEAU (C)	Фотопластинка (C)



1.3.1

Синхронизатор следует установить на фланце шкива машины. Его следует закрепить установочными винтами так, чтобы при вращении не было вибрации.

1.3.2

Регулировка позиционера

A

Верхнее положение иглы

Вращайте шкив машины так, чтобы игла достигла своего верхнего положения. Затем поверните фотопластинку (B) таким образом, чтобы красная отметка поравнялась с красной отметкой на пластине, закрывающей подшипник.

B

Нижнее положение иглы

Вращайте шкив машины так, чтобы игла достигла своего нижнего положения. Затем поверните фотопластинку (C) таким образом, чтобы голубая отметка поравнялась с красной отметкой на пластине, закрывающей подшипник.

1.4

Регулировка силы, необходимой для работы ножной педали

1.4.1

Регулировка прижимной силы: пружина A

1.4.2

Регулировка силы отдачи: болт B

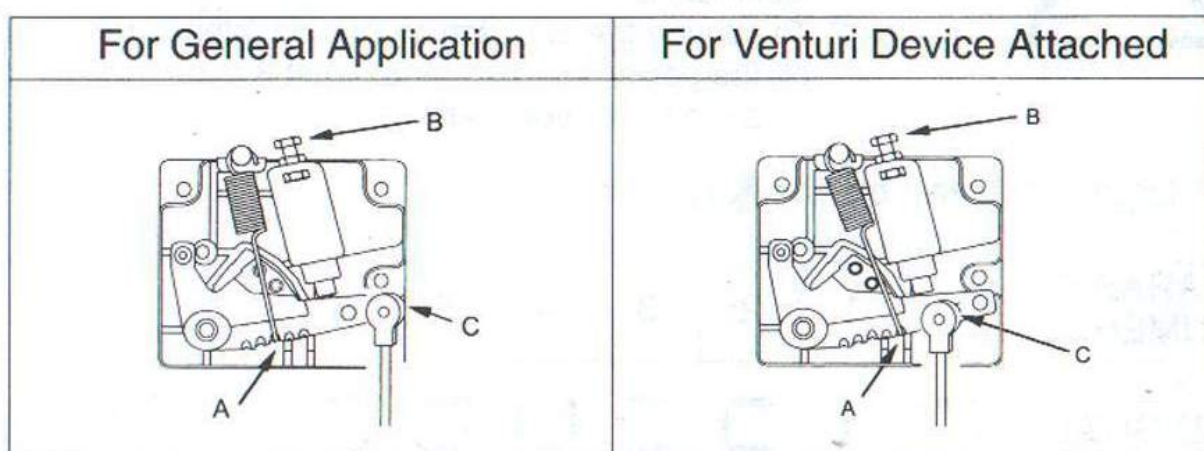
1.4.3

Регулировка шага педали: отверстия C

1.4.4

В том случае, если переключатель воздуха соединяется со стержнем педали для включения устройства Вентури, необходимо переключить из положения A в положение C, как указано на рисунке ниже.

FOR GENERAL APPLICATION	Для обычного использования
FOR VENTURI DEVICE ATTACHED	Для использования с присоединённым устройством Вентури



1.5

Присоединение электропитания для двойного напряжения

Диаграмма присоединения для однофазного, с двойным напряжением 110-127/200-240 В

Однофазный 110-127В

Однофазный 200-240В

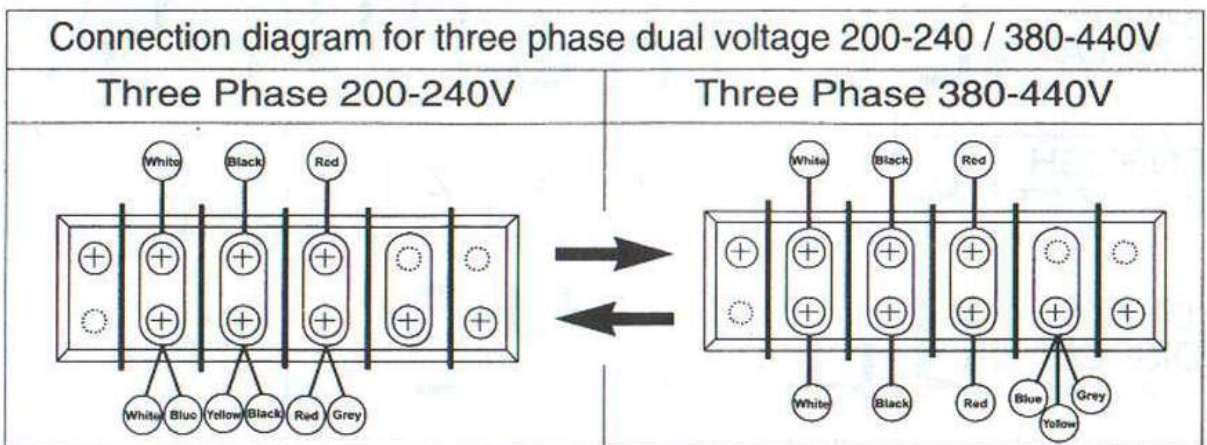
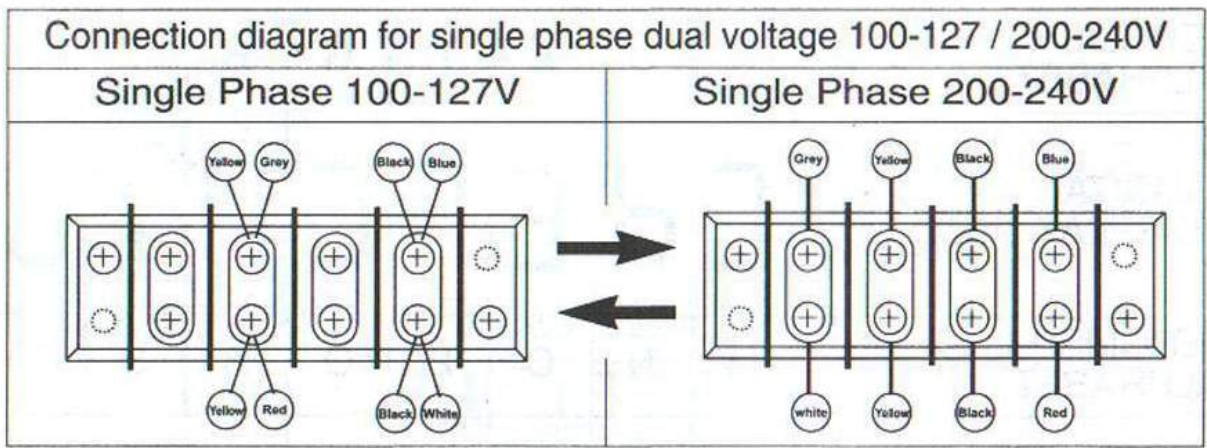
YELLOW	Жёлтый
GREY	Серый
YELLOW	Жёлтый
RED	Красный
BLACK	Чёрный
BLUE	Синий
BLACK	Чёрный
WHITE	Белый
GREY	Серый
YELLOW	Жёлтый
BLACK	Чёрный
BLUE	Синий
WHITE	Белый
YELLOW	Жёлтый
BLACK	Чёрный
RED	Красный

Диаграмма присоединения для трёхфазного, с двойным напряжением 200-240/380-440 В

Трёхфазный 200-240 В

Трёхфазный 380-440 В

WHITE	Белый
BLACK	Чёрный
RED	Красный
WHITE	Белый
BLUE	Синий
YELLOW	Жёлтый
BLACK	Чёрный
RED	Красный
GREY	Серый
WHITE	Белый
BLACK	Чёрный
RED	Красный
WHITE	Белый
BLACK	Чёрный
RED	Красный
BLUE	Синий
YELLOW	Жёлтый
GREY	Серый



2

Эксплуатация

Предупреждение 1: Ввиду того, что однофазному мотору требуется более долгое место для запуска, иногда на экране появляется сообщение об ошибке 11. Чтобы её устранить, сделайте перезапустите переключатель электропитания.

Предупреждение 2: Для изменения направления вращения, выключите электропитание и подождите по крайней мере три минуты, чтобы мотор полностью остановился.

2.1

Цифровой дисплей на клавиатуре

ARABIC NUMERALS	Цифры
DIGITAL DISPLAY	Дисплей
ENGLISH ALPHABET	Буквы

ARABIC NUMERALS	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
DIGITAL DISPLAY	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

ENGLISH ALPHABET	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
DIGITAL DISPLAY	A	B	C	d	E	F	G	H	I	J
ENGLISH ALPHABET	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
DIGITAL DISPLAY	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
ENGLISH ALPHABET	U	V	W	X	Y	Z				
DIGITAL DISPLAY	U	V	W	X	Y	Z				

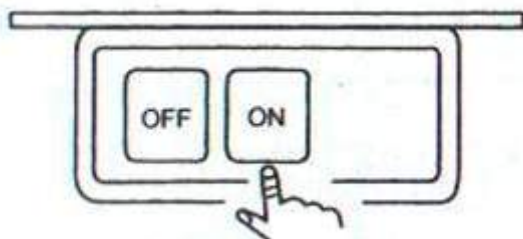
2.2

Режимы работы и клавиатура

2.2.1

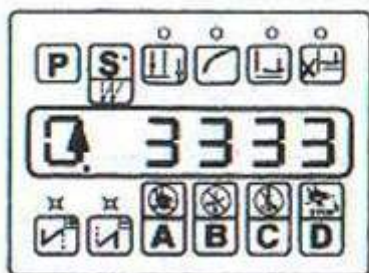
Как войти в нормальный режим

Включите электропитание

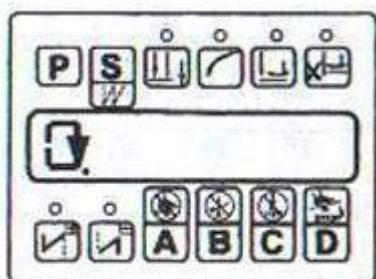


Дисплей в нормальном режиме

Для машины челночного стежка



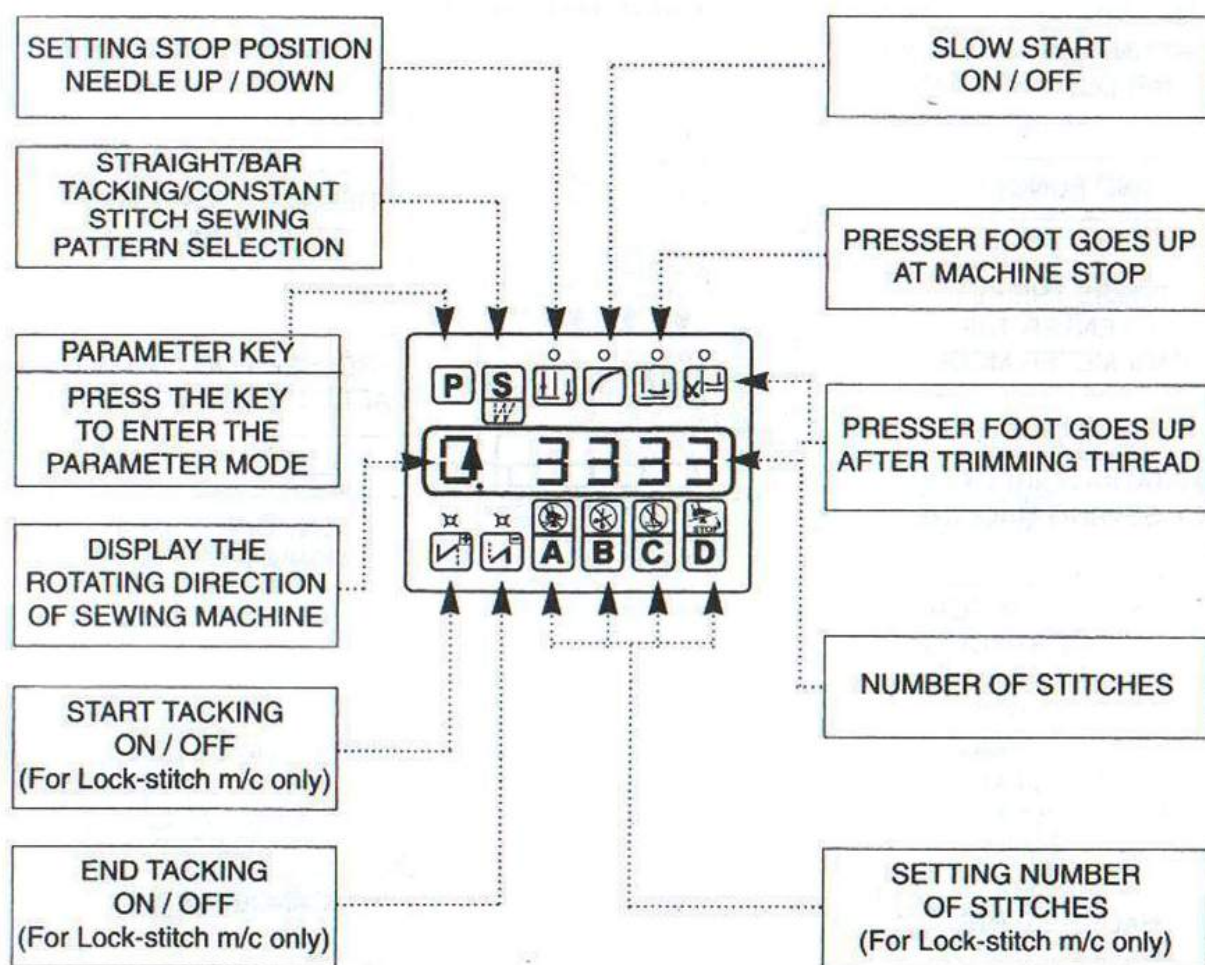
Для интерлока



2.2.2

Функции клавиатуры в нормальном режиме для машин челночного стежка

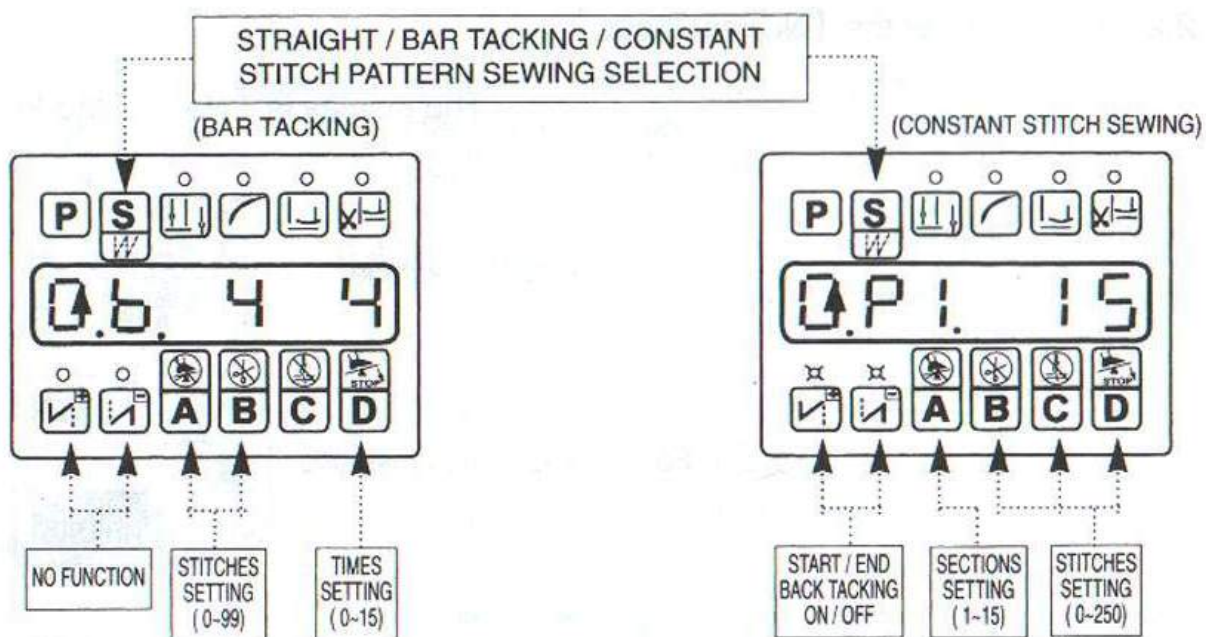
SETTING STOP POSITION NEEDLE UP/DOWN	Установка положения остановки иглы вверх/вниз
SLOW START ON/OFF	Медленный старт вкл/выкл
STRAIGHT/BAR TACKING/CONSTANT STITCH SEWING PATTERN SELECTION	Прямой шов/закрепка/постоянный стежок - выбор образца
PRESSER FOOT GOES UP AT MACHINE STOP	Лапка поднимается при остановке машины
PARAMETER KEY	Кнопка параметра
PRESS THE KEY TO ENTER THE PARAMETER MODE	Нажмите кнопку, чтобы ввести режим параметра
PRESSER FOOT GOES UP AFTER TRIMMING HEAD	Лапка поднимается после подрезки нити
DISPLAY THE ROTATING DIRECTION OF THE MACHINE	Направление вращения машины
START TACKING ON/OFF (FOR LOCK STITCH M/C ONLY)	Начало закрепки вкл/выкл (только для машин челночного стежка)
END TACKING ON/OFF (FOR LOCKSTITCH M/C ONLY)	Окончание закрепки вкл/выкл (только для машин челночного стежка)
NUMBER OF STITCHES	Число стежков
SETTING NUMBER OF STITCHES (FOR	Установка числа стежков (только для машин челночного стежка)



(страница 8)

2.2.3

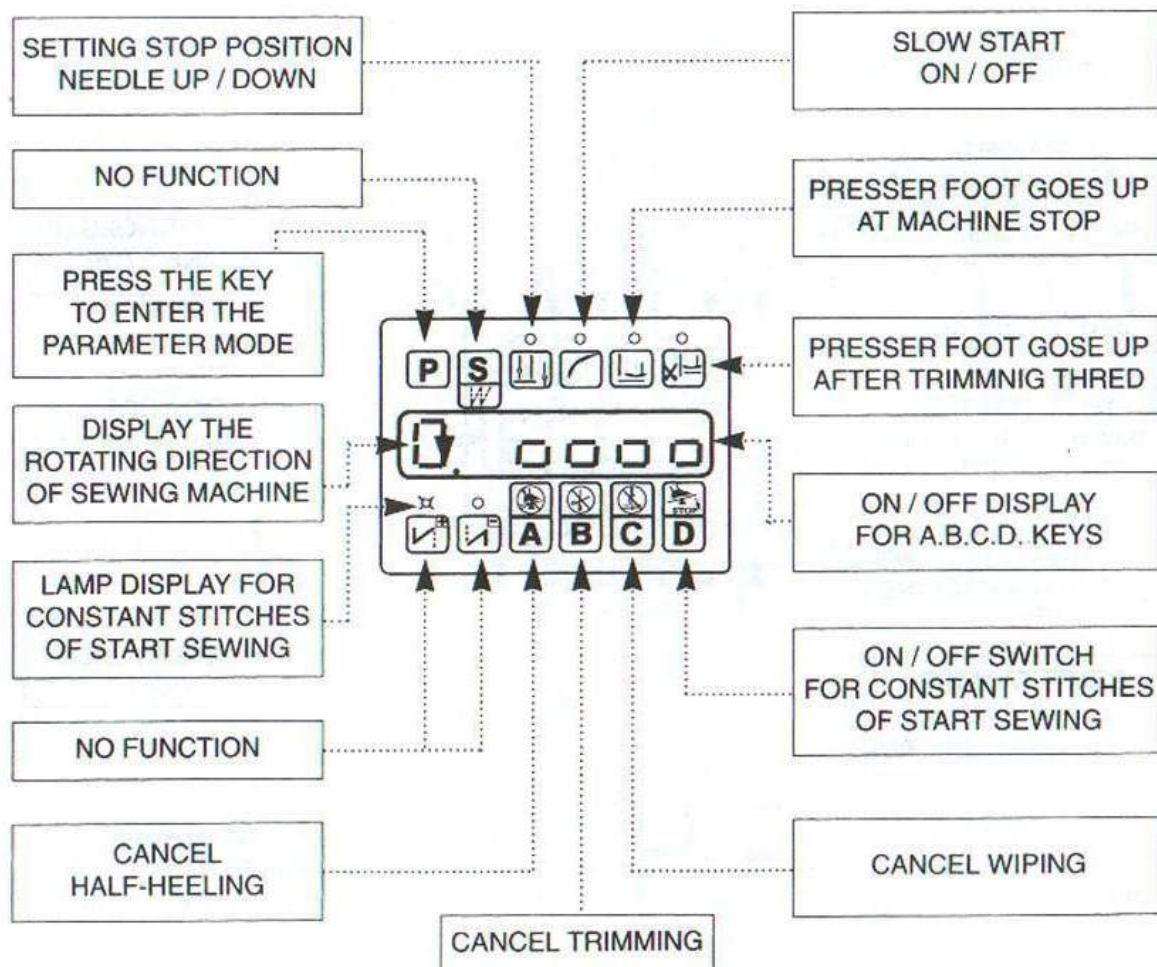
Функции кнопок в закрепочном режиме и режиме постоянного стежка



STRAIGHT/BAR TACKING/CONSTANT STITCH PATTERN SEWING SELECTION	Прямой шов/закрепка/постоянный стежок - выбор типа стежка
(BAR TACKING)	(закрепка)
(CONSTANT STITCH SEWING)	(постоянный стежок)
NO FUNCTION	Нет функции
STITCHES SETTING (0-99)	Установка стежков (0-99)
TIMES SETTING (0-15)	Установка времени (0-15)
START/END BAR TACKING ON/OFF	Начало/конец закрепки вкл/выкл
SECTION SETTING (1-15)	Настройка секций (1-15)
STITCHES SETTING (0-250)	Настройка стежков (0-250)

2.2.4

Функции клавиатуры в нормальном режиме для интерлоков



SETTING STOP POSITION NEEDLE UP/DOWN	Установка положения остановки иглы вверх/вниз
SLOW START ON/OFF	Медленный старт вкл/выкл
NO FUNCTION	Нет функции
PRESSER FOOT GOES UP AT MACHINE STOP	Лапка поднимается при остановке машины
PRESS THE KEY TO ENTER THE PARAMETER MODE	Нажмите кнопку, чтобы ввести режим параметра
PRESSER FOOT GOES UP AFTER TRIMMING THREAD	Лапка поднимается после подрезки нити
DISPLAY THE ROTATING DIRECTION OF SEWING MACHINE	Направление вращения машины
LAMP DISPLAY FOR CONSTANT STITCHES OF START SEWING	Лампочка включена для постоянного стежка при старте шитья
ON/OFF DISPLAY FOR A, B, C, D KEYS	Вкл/выкл дисплея для кнопок A, B, C, D
NO FUNCTION	Нет функции
ON/OFF SWITCH FOR CONSTANT SWITCHES OF START SEWING	Вкл/выкл переключателя для постоянных стежков начала шитья
CANCEL HALF-HEELING	Установка половинного подъема педали
CANCEL TRIMMING	Отменить подрезку
CANCEL WIPING	Отменить щетки

2.2.5

Как вводить параметр в режиме А

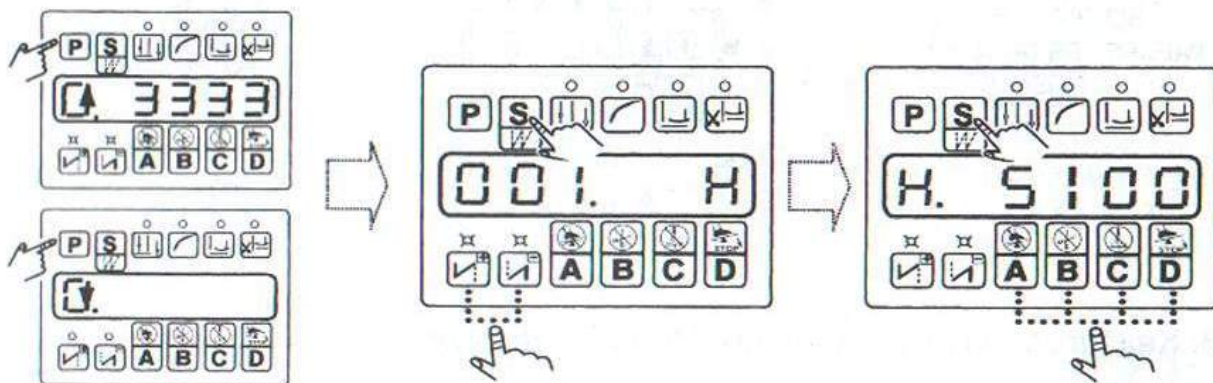
А Нажмите клавишу Р в [Нормальном режиме], чтобы ввести [параметр в режиме А].

В Нажмите кнопки ... или ..., чтобы получить правильный код параметра.

С Нажмите кнопку С, чтобы ввести [Величину параметра].

D Нажмите кнопки ABCD, чтобы изменить величину параметра.

Е Нажмите кнопку С, чтобы сохранить параметр.

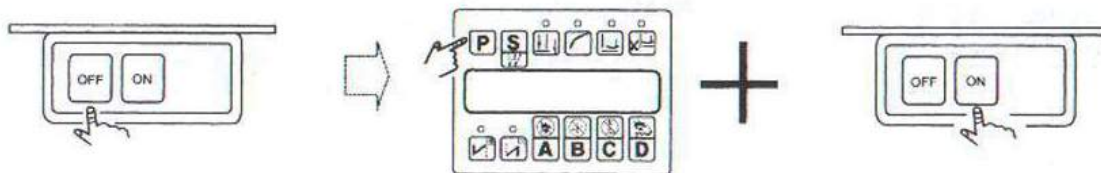


2.2.6

Как вводить параметр в режиме В [код параметра 1-122]

А Включите электропитание.

В Нажмите и удерживайте клавишу Р, после чего включите в то же самое время электропитание, чтобы ввести параметр в режиме В и получить параметр 047.MAC

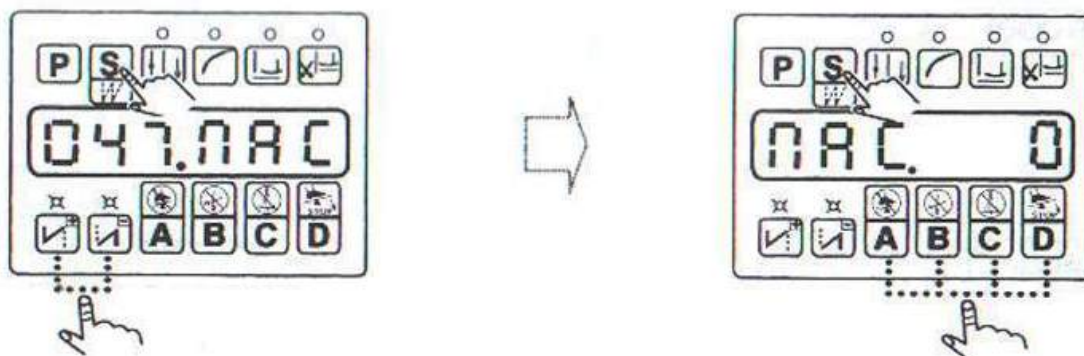


С Нажмите кнопки ... или ..., чтобы получить правильный код параметра.

D Нажмите кнопку С, чтобы ввести [Величину параметра].

Е Нажмите кнопки ABCD, чтобы изменить величину параметра.

Ф Нажмите кнопку С, чтобы сохранить параметр.



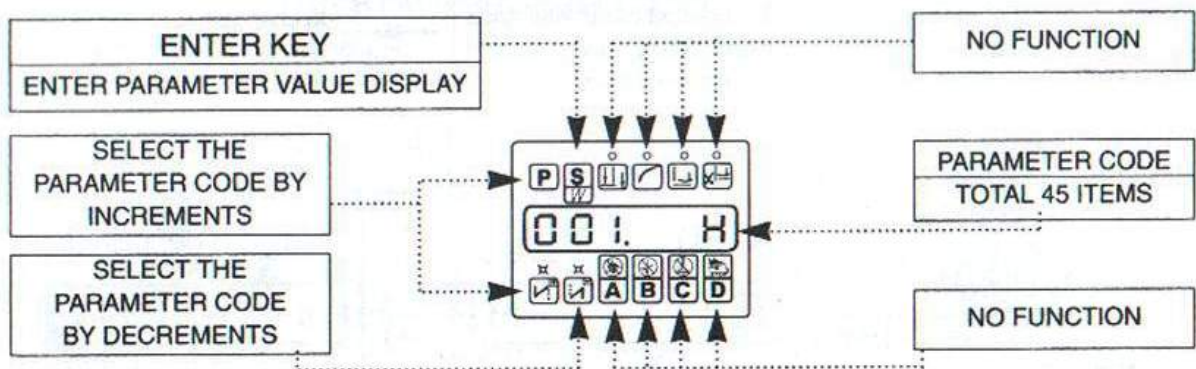
2.2.7

Функции кнопок в режиме параметра A и B

A

Ключевые значения на дисплее в режиме параметра A

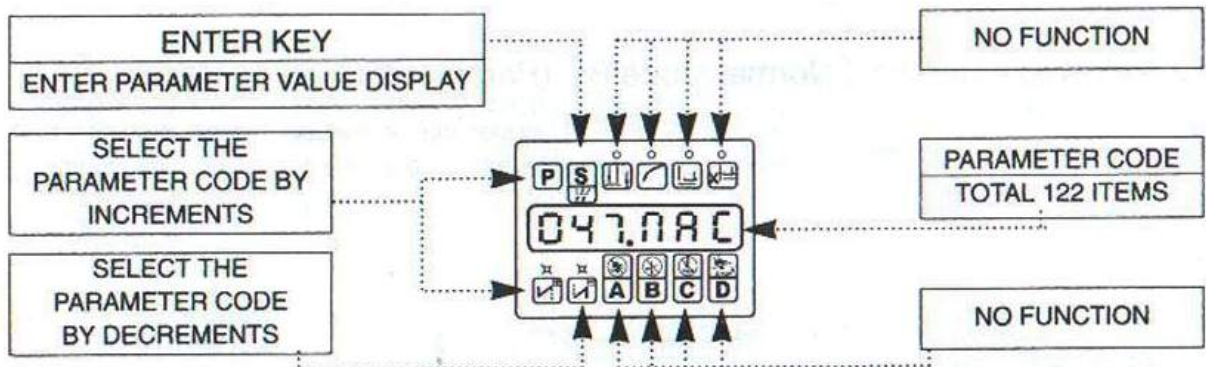
ENTER KEY	Ввод
ENTER PARAMETER VALUE DISPLAY	Ввод величины параметра
NO FUNCTION	Нет функции
SELECT THE PARAMETER CODE BY INCREMENT	Выберите код параметра на увеличение
SELECT THE PARAMETER CODE BY DECREMENTS	Выберите код параметра на уменьшение
PARAMETER CODE (TOTAL 45 ITEMS)	Код параметра (всего 45 возможных)
NO FUNCTION	Нет функции



B

Ключевые значения на дисплее в режиме параметра B

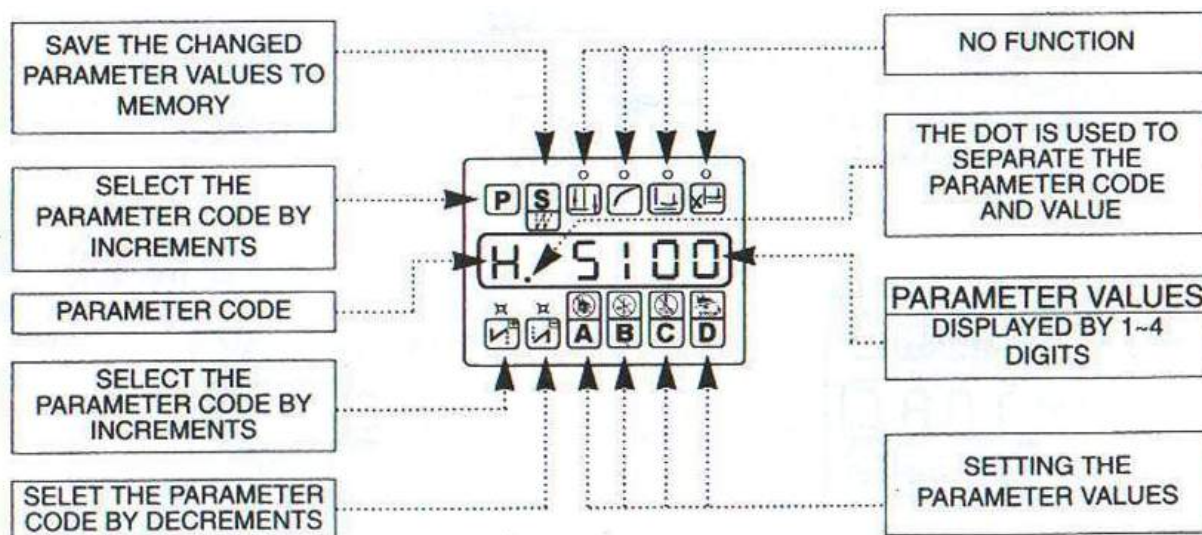
ENTER KEY	Ввод
ENTER PARAMETER VALUE DISPLAY	Ввод величины параметра
NO FUNCTION	Нет функции
SELECT THE PARAMETER CODE BY INCREMENTS	Выберите код параметра на увеличение
SELECT THE PARAMETER CODE BY DECREMENTS	Выберите код параметра на уменьшение
PARAMETER CODE (TOTAL 122 ITEMS)	Код параметра (всего 122 возможных)
NO FUNCTION	Нет функции



C

Ключевые значения на дисплее в режиме величины параметра

SAVE THE CHANGED PARAMETER VALUES TO MEMORY	Сохранить указанную величину в памяти
SELECT THE PARAMETER CODE BY INCREMENTS	Выбрать код параметра по увеличению
PARAMETER CODE	Код параметра
SELECT THE PARAMETER CODE BY INCREMENTS	Выбрать код параметра по увеличению
SELECT THE PARAMETER CODE BY DECREMENTS	Выбрать код параметра по уменьшению
NO FUNCTION	Нет функции
THE DOT IS USED TO SEPARATE THE PARAMETER CODE AND VALUE	Точка используется для отделения кода параметра и величины параметра
PARAMETER VALUES DISPLAYED BY 1-4 DIGITS	Величины параметра, в цифрах от 1 до 4
SETTING THE PARAMETER VALUES	Установка величин параметров



Параметры в режиме параметров А и В

Код параметра	Функция параметра	Диапазон/Ед. изм.	По умолчанию	Кнопка	Описание
[001.N]	Максимальная скорость прошива [H]	300-7900 ст/мин	5100	A.B.C.D	Регулировка максимальной скорости.
002-PSL]	Регулировка скорости [PSL]	1-100%	70	C.D	Чем больше величина, тем выше скорость.
[003.NUD]	Позиционирование иглы [NUD]	Вверх/вниз	Вниз	C.D	Вниз: Игла останавливается внизу. ; Вверх: Игла останавливается вверху.
[004.N]	Скорость начальной закрепки (N)	300-7900 ст/мин	1500	A.B.C.D	Регулировка начальной закрепочной скорости.
[005.V]	Скорость конечной закрепки (V)	300-7900 ст/мин	1500	A.B.C.D	Регулировка конечной закрепочной скорости.
[006.B]	Закрепочная скорость (B)	300-7900 ст/мин	1500	A.B.C.D	Повторная регулировка закрепочной скорости
[007.S]	Скорость мягкого старта (S)	300-7900 ст/мин	500	A.B.C.D	Регулировка скорости мягкого старта.
[008.SLS]	Количество стежков при мягком старте (SLS)	0-99 стежков	2	S.D	Установка количества стежков при мягком старте.
[009. A]	Скорость прошива для автоматического постоянного стежка (A)	300-7900 ст/мин	4900	A.B.C.D	Действительна только при автоматическом прошиве или включенном сигнале единичного случая.
[010. ACD]	Автоматический прошив конечной закрепки (ACD)	Вкл/выкл	Вкл	C.D	Действительна только при последнем стежке прошива образца рисунка.
[011.RVM]	Выбор режима прошива (RVM) закрепки (J=JUKI; B=BROTHER)	J/B	J	C.D	Режим J: Активен, когда мотор останавливается или работает. Режим B: Активен только когда мотор работает.

[012.SMS]	Выбор режима для интеллигентного прошива закрепки (SMS)	A/M/SU/SD	A	D	A: Прошив для единичного случая. M: Контролируется педалью, может быть остановлен в любой момент. SU: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с поднятой иглой, с помощью таймера на конце каждого шва. SD: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с опущенной иглой, с помощью таймера на конце каждого шва.
[013.TYS]	Выбор режима на конце начальной закрепки (TYS)	CON/STP/TRM	CON	C.D	CON: В конце начальной закрепки машина продолжает шить в том случае, если педаль нажата, или же включён сигнал START (текущая операция) STP: В конце начальной закрепки машина останавливается и её необходимо перезапустить командой с педали. TRM: Однократный цикл подрезки после того, как конечная закрепка закончена (мини-закрепка).
[014.SBT]	Начало выбора закрепки (SBT)	Вкл/выкл	Вкл	C.D	Вкл: выполняется, Выкл: не выполняется
[015.SBA]	Выбор стежков А при начальной закрежке (SBA)	0-15 стежков	3	C.D	Установка стежков начальной закрепки.
[016.SBB]	Выбор стежков В при начальной закрежке (SBB)	0-15 стежков	3	C.D	Установка стежков начальной закрепки.
[017.SBN]	Установка поворотов интеллигентного прошива закрепки (SBN)	0-4 раз	2	D	Установка числа прошивов при интеллигентном прошиве закрепки.

[018.VT1]	Баланс стежков для прошива начальной закрепки 1 (VT1)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	VT1=0: недействительно. VT1=1-8 увеличивает стежки на обратном шве. VT1=9-F: увеличивает стежки на поступательном стежке.
[019.VT2]	Баланс стежков для прошива начальной закрепки 1 (VT2)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	VT2=0: недействительно. VT2=1-8 увеличивает стежки на обратном шве. VT2=9-F: увеличивает стежки на поступательном стежке.
[020: SME]	Выбор режима для конечной закрепки (SME)	A/SU/SD	A	D	A: Для прошива в единичном случае. SU: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с поднятой иглой, с помощью таймера на конце каждого шва. SD: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с опущенной иглой, с помощью таймера на конце каждого шва.
[021.EBT]	Выбор конечной закрепки (EBT)	Вкл/выкл	Вкл	C.D	Вкл: Работает; Выкл: Не работает
[022.EBC]	Установка стежков C для конечной закрепки (EBC)	0-15 стежков	3	C.D	Установка стежков для конечной закрепки
[023.EBD]	Установка стежков D для конечной закрепки (EBD)	0-15 стежков	3	C.D	Установка стежков для конечной закрепки
[024.EBN]	Установка поворотов для конечной закрепки (EBN)	0-4 раз	2		Установка количества поворотов шва при конечной закрепке.
[025.VT3]	Баланс стежков конечной закрепки 3 (VT3)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	VT3=0 Недействительно. VT3=1-8 увеличивает стежки на поступательном прошиве. VT3=9-F увеличивает стежки при обратном прошиве.
[026.VT4]	Баланс стежков конечной закрепки 4 (VT4)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	1	C.D	VT4=0 Недействительно. VT4=1-8 увеличивает стежки на обратном прошиве. VT4=9-F увеличивает стежки при поступательном прошиве.

[027. CT]	Установка времени прерывания на каждом из концов сессии закрепки (CT)	0-990 мс	50	V.C.D	Таймер остановки при смене направления. Действует только при установкахSU/SD для SMS, SME, SMB.
[028.SB5]	15 дополнительных стежков при начальной или конечной закрепке (SB5)	Вкл/Выкл	Выкл	C.D	Добавляются дополнительные 15 стежков к начальной или конечной закрепкам.
[029.SB9]	Дополнительные 0-99 стежков при начальной или конечной закрепке (SB9)	0-99 стежков	0	C.D	Добавляются дополнительные установочные стежки к стежкам начальной или конечной закрепки.
[030.BCC]	Добавляет 1 стежок к сегменту C конечной закрепки (BCC)	Вкл/Выкл	Вкл	C.D	Вкл: действует; Выкл: не действует
[031.SMB]	Выбор режима для закрепки (SMB)	A/M/SU/SD	A	D	A: Дя прошива в единичном случае. M: Контролируется с помощью педали, можно остановить на пол-дороге. SU: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с поднятой иглой, с помощью таймера на конце каждого шва. SD: Прошив как для единичного случая, но мотор останавливается с опущенной иглой, с помощью таймера на конце каждого шва.
[032.BAR]	Выбор закрепки (BAR)	Вкл/Выкл	Выкл	C.D	Вкл: Действует; Выкл: Не действует.
[033.BRC]	Установка стежков для закрепки (BRC)	0-99 стежков	4	C.D	Установка стежков для всех швов.
[034.BRN]	Установка количества швов для закрепки (BRN), 0=бесконечность.	0-15 раз	4	C.D	Устанавливает количество швов для закрепки

[035.BT5]	Баланс стежков для закрепочного режима 5 (BT5)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	BT5=0: недействительно. BT5=1-8 Увеличивает стежки на обратном шве. BT5=9-F Увеличивает стежки на поступательном стежке.
[036.BT6]	Баланс стежков для закрепочного режима 6 (BT6)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, A, B, C, D, E, F	3	C.D	BT6=0: недействительно. BT6=1-8 Увеличивает стежки на обратном шве. BT6=9-F Увеличивает стежки на поступательном стежке.
[037.SMP]	Выбор режима для прошива постоянного шва (прошив дорожки) (SMP)	A/M	M	C.D	A: Для прошива в единичном случае. M: Контроль с помощью педали и по сигналу СТАРТ (начало операции).
[038.PM]	Выбор прошива постоянного шва (PM)	Вкл/выкл	Выкл	C.D	Вкл: Действует. Выкл: Не действует.
[039.PS]	Установка стежков для секции 1 прошива постоянного шва (P1)	0-250 стежков	15	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
[039.PS]	Установка стежков для секции 2 прошива постоянного шва (P2)	0-250 стежков	15	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
[039.PS]	Установка стежков для секции 3 прошива постоянного шва (P3)	0-250 стежков	15	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
[039.PS]	Установка стежков для секции 4 прошива постоянного шва (P4)	0-250 стежков	15	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
[039.PS]	Установка стежков для секции 5-F (P5-PF)	0-250 стежков	0	B.C.D	Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].

[040.WON]	Выбор функции вытирания [WON]	Вкл/Выкл	Вкл	C.D	Вкл: действует; Выкл: не действует
[041.TM]	Выбор функции подрезки [TM]	Вкл/Выкл	Вкл	C.D	Вкл: действует; Выкл: не действует
[042.FSM]	Подъём прижимной лапки вверху/внизу при промежуточной остановке [FSM]	Вверху/внизу	Внизу	C.D	Вверху: При промежуточной остановке, прижимная лапка идёт вверх. Внизу: При промежуточной остановке, прижимная лапка остаётся внизу.
[043.FTM]	Подъём прижимной лапки вверху/внизу при подрезке [FTM]	Вверху/внизу	Внизу	C.D	Вверху: При подрезке, прижимная лапка идёт вверх. Внизу: При подрезке, прижимная лапка остаётся внизу.
[044.PN]	Количество прошитых изделий (PN)	0-9999	0		Подсчитывает количество прошитых изделий.
[045.SP]	Скорость прошива (SP)		0		Показывает текущую скорость прошива.

3.2 Параметр только в режиме параметра В

Код параметра	Функция параметра	Диапазон/Ед. изм.	По умолчанию	Кнопка	Описание
[047.МАС]	Код машины (МАС)	0-82	6	C.D	Установка кода машины.
[054.ВК]	Мотор устанавливается на тормоз при нормальной остановке [ВК]	Вкл/выкл	Выкл	C.D	Вкл: Действует; выкл: не действует
[056.ВFC]	Мотор устанавливается на слабый тормоз при нормальной остановке (ВFC)	10-90%	50%	C.D	Действует только когда [ВК] включено.
[063.FTP]	Выбор типа для соленоида подъёма лапки (FTP)	M/A	M	D	M=магнитного типа; A=воздушного типа
[064.FO]	Установки полного хода для подъёмника лапки (FO)	0-990мс	400	V.C.D	Очень важно правильно установить точную величину, чтобы сохранить правильную работу подъёмника лапки.
[065.FC]	Установка цикла обслуживания прижимной лапки (FC)	10-90%	50	C.D	Очень важно правильно установить точную величину, чтобы сохранить правильную работу подъёмника лапки.
[066.FD]	Установка задержки пуска (FD)	0-990мс	120	V.C.D	Если установлен подъёмник лапки, то установите интервал в 100мс.
[070.ННС]	Отменить подъём лапки при полунажатой педали (ННС)	Вкл/выкл	Выкл	C.D	Вкл: педаль нажимается наполовину и при этом лапка не поднимается.
[075.SFM]	Режим аварийной остановки для защиты подрезки (SFM). N.O.= как правило, открыто. N.C.= как правило, закрыто.	N.C/N.O	N.C	C.D	Эту величину необходимо правильно установить в зависимости от марки и модели машины.
[082.T1]	Время отсрочки таймера перед запуском подрезчика (T1)	0-990мс	100	V.C.D	Установка последовательности подрезчика.

[083.T2]	Удлиненная пауза для подрезчика, выходящая за верхнюю остановку (T2)	0-990мс	200	V.C.D	Установка последовательности подрезчика.
[086.L1]	Время отсрочки таймера перед запуском снятия натяжения (L1)	0-990мс	340	V.C.D	Установка последовательности снятия натяжения.
[087.L2]	Удлиненная пауза для таймера снятия натяжения, выходящая за верхнюю остановку (L2)	0-1500мс	80	A.V.C.D	Установка последовательности снятия натяжения.
[092.W1]	Время отсрочки таймера перед запуском щеток (W1)	0-980мс	340	V.C.D	Установка времени между подъёмом иглы до активизации щеток.
[093.W2]	Установка углов стирания (W2)	0-9990мс	80	A.V.C.D	Установка времени активизации щеток
[094.WF]	Время отсрочки активизации подъёма лапки (WF)	0-990мс	50	V.C.D	Установка времени между активизацией щеток и активизацией прижимной лапки
[121.ANU]	Игла поднимается при включении электропитания (ANU)	Вкл/выкл	Вкл	C.D	Вкл: Игла поднимается при подключении электропитания.
[122.NL]	Ограничитель максимальной скорости пошива (NL)	300-8000об/мин	5100	A.V.C.D	

4 Технический уход за машиной

4.1

Таблица ошибок и способы измерения

4.1.1

Моторы NCB-80 N.P. производятся в условиях тщательного контроля качества. Это делается для того, чтобы в гарантийный период с мотором не возникало каких-либо проблем.

4.1.2

Большинство проблем при монтаже машины связано с неправильной установкой параметров или установкой выходящего сигнала.

4.1.3

Когда машина работает в нештатной ситуации, механик должен устранять проблему согласно данной инструкции или на основании информации, полученных в ближайшем сервисном центре, который авторизован производителем.

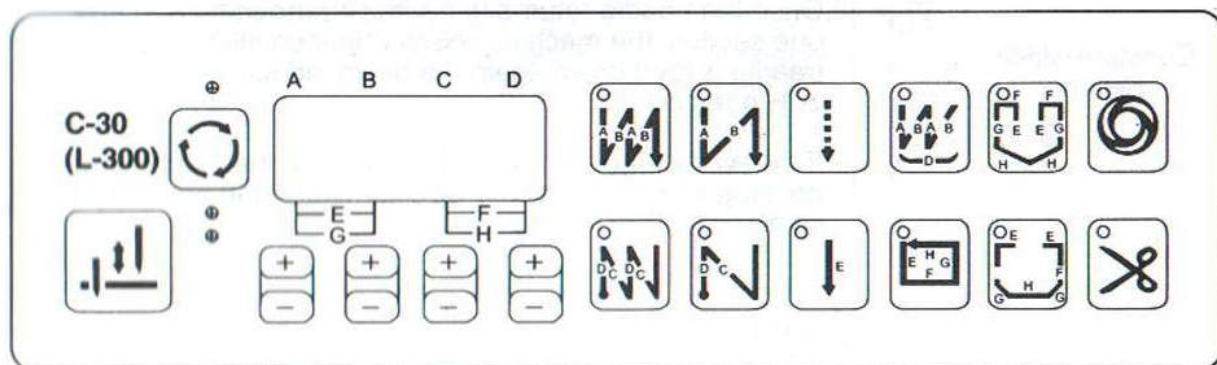
4.1.4

Чтобы сократить срок на устранение неисправностей, ниже, в таблице 1, представлен ряд типичных проблем, которые можно легко устранить на основании данных о коде ошибки, которые показываются на клавиатуре.

Таблица 1



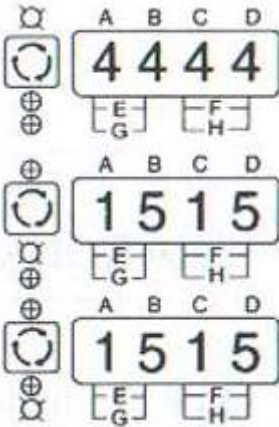



Код ошибки	Проблема	Что следует сделать/Измерения
E2	Не работает часть E2пром р/в.	Система будет выключена до момента нового подключения электропитания. Заменить часть U4.
E7	(a) Неправильное соединение в соединении мотора. (b) Ошибка сигнала синхронизатора. (c) Машина закрыта. (d) Ткань слишком тяжела (толста). (e) Повреждён транзистор питания сцепления.	Система будет выключена до момента нового подключения электропитания. Проверить соединения мотора, синхронизатор, положение машины, ткань и транзистор питания сцепления
E9	Замыкание в соленоиде машины.	Все выходы сигналов будут неправильны. Мотор может при этом вращаться. Проверить соленоиды машины.
E10	Нештатный сигнал на пульте управления.	Автоматическое перемещение режимов прошива на блок управления. Проверить пульт управления.
E11	Когда включается электропитание, не работает автоматический подъём иглы.	Установка автоматически перешла в режим отсутствия синхронизатора, после чего мотор может работать в положении произвольной остановки. Проверить синхронизатор.
E12	При включении электропитания нет сигнала синхронизатора.	
E14	Нет ткани при использовании функции PSU, при установке выключенной PSN. (То есть, PSU постоянно включена.)	Это приводит к остановке мотора. Проверить ткань.
E15	Нет ткани при использовании функции PSD, при установке выключенной PSN. (То есть, PSD постоянно включена.)	Это приводит к остановке мотора. Проверить ткань.
E16	Неправильно работает устройство УТ переключателя безопасности машины.	Это приводит к остановке мотора. Проверить переключатель безопасности.

5
 Пульт управления С-30/Л-300
 5.1
 Схема пульта



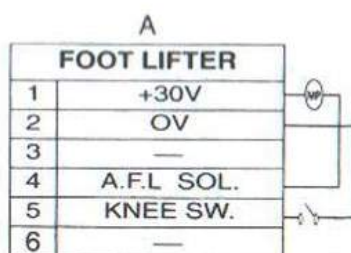
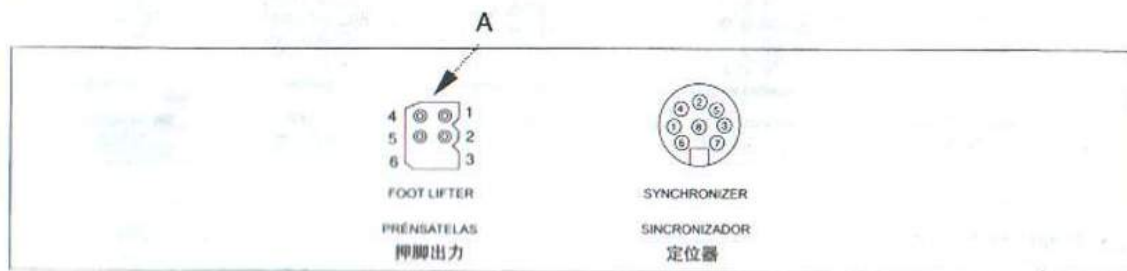
5.2
 Функции клавиш

Функция	Клавиша	Операция швейной машины
Выбор начальной или конечной закрепки		1 Двойная закрепка. 2 Функция начальной закрепки будет доступна для всех режимов свободного прошива и для постоянного шва.
		1 Одиночная закрепка. 2 Функция начальной закрепки будет доступна для всех режимов свободного прошива и для постоянного шва.
		1 Двойная закрепка. 2 Функция конечной закрепки будет доступна для всех режимов свободного прошива и для постоянного шва.
		1 Одиночная закрепка. 2 Функция конечной закрепки будет доступна для всех режимов свободного прошива и для постоянного шва.
Свободный прошив		1 Когда на педаль нажимают, то машина начинает прошив. После того, как педаль возвращается в нейтральное положение, машина моментально останавливается. 2 Когда педаль двигают вверх, то подрезчик автоматически подрежет нитку.
Установка закрепки		Когда на педаль нажимают, все швы закрепки будут заполнены количеством D, затем нить будет автоматически подрезана.

Функция	Клавиша	Операция швейной машины
Режим постоянного шва		<p>1 Когда педаль двигают вверх, прошив постоянного шва E, F, G или H проводится посекционно.</p> <p>2 После того, как педаль возвращается в нейтральное положение в какой-либо из секций, это приводит к моментальной остановке машины. Когда на педаль снова нажимают, она продолжает делать выровненные стежки E, F, G или H.</p> <p>3 Если включён параметр [010.ACD], машина не остановится и будет производить автоматическую подрезку до конца последней секции E, F, G или H.</p>
Выбор установки стежков		<p>Стежки A, B, C, D устанавливаются в диапазоне от 0 до 9, а стежки E, F, G, H устанавливаются в диапазоне от 0 до 99.</p> <p>1-й пример A=B=C=D=4 стежка 2-й пример E=F=15 стежков 3-й пример G=H=15 стежков</p> 
Подъём иглы/Корректировка поступательного стежка		<p>1 При образце свободного прошива, одно прикосновение к кнопке введёт поправку на пол-стежка.</p> <p>2 В режиме постоянного шва, если машина немедленно остановится в одной секции, одно прикосновение к кнопке поднимет иглу в её верхнее положение. Если машина остановится в конце секции, то одно прикосновение к кнопке исправит один стежок вперёд.</p>
Выбор прошива для единичного случая		<p>В режиме прошива для единичного случая, доступен автоматический прошив для каждой из секции, за счёт простого нажатия педали.</p>
Выбор подрезки		<p>Включение или выключение функции подрезки.</p>

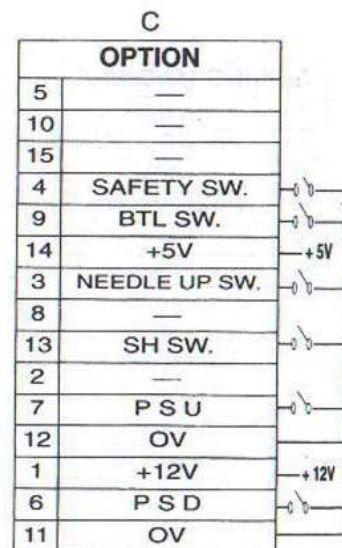
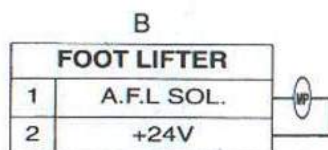
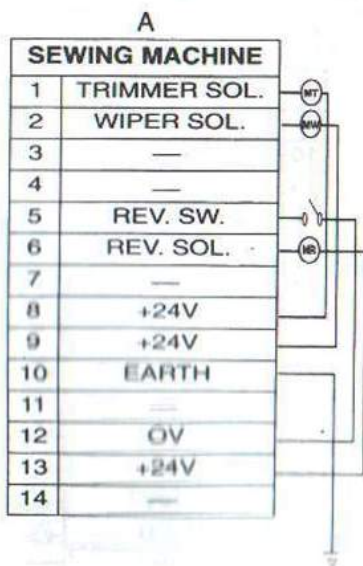
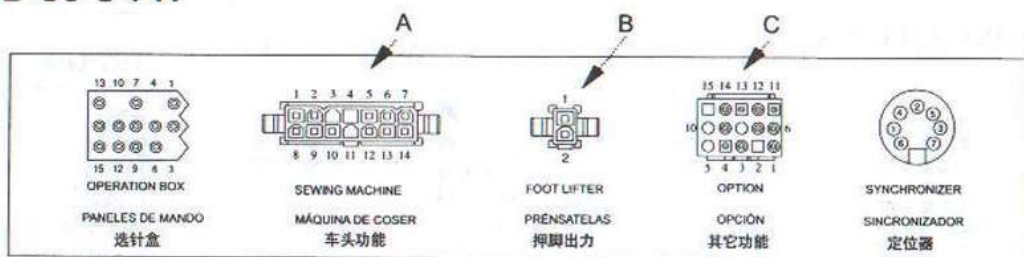
Приложение А
 Диаграмма соединений

1 HCB-80-1-00:



FOOT LIFTER	Подъём лапки
SYNCHRONIZER	Синхронизатор
FOOT LIFTER	Подъём лапки
AFL SOL	AFL соленоид
KNEE SW	Коленный переключатель

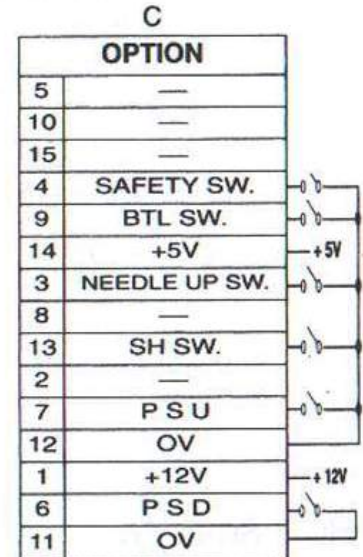
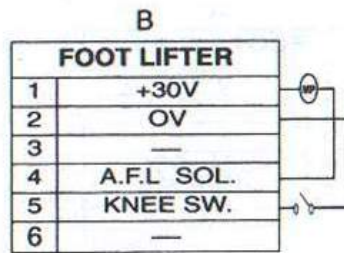
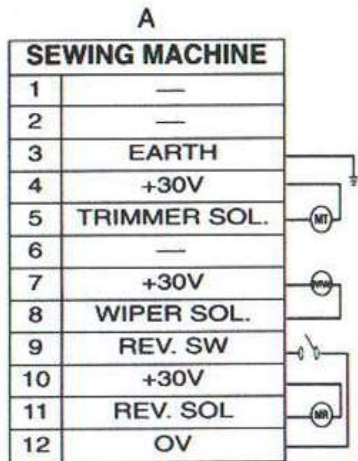
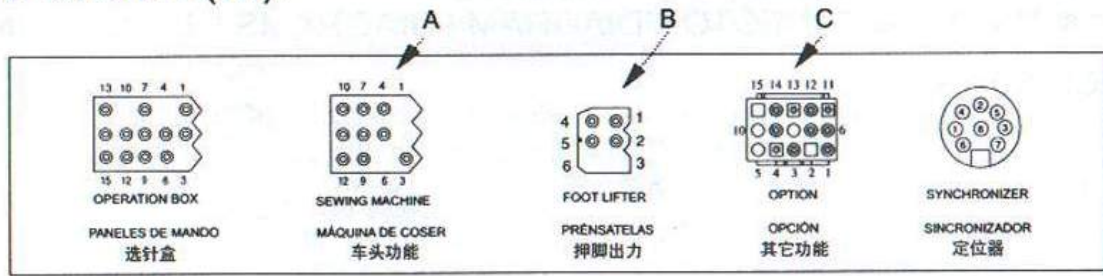
2 HCB-80-3-7W



A 1

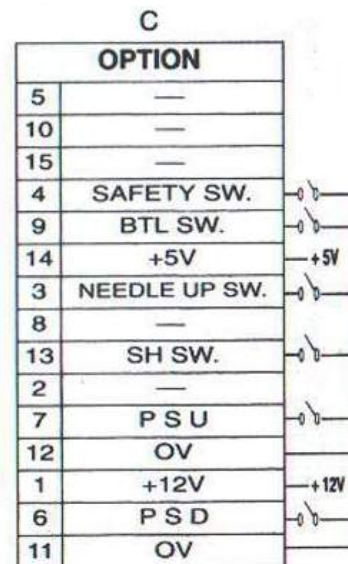
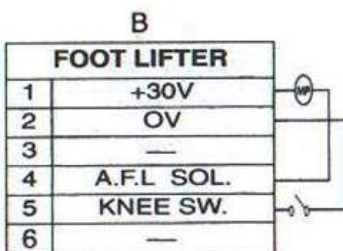
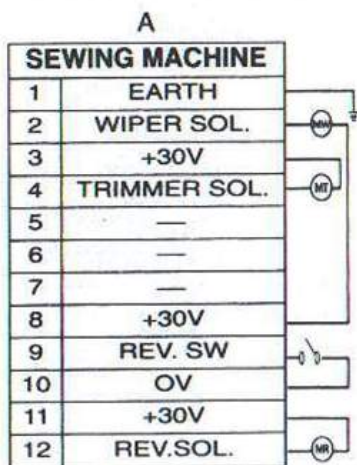
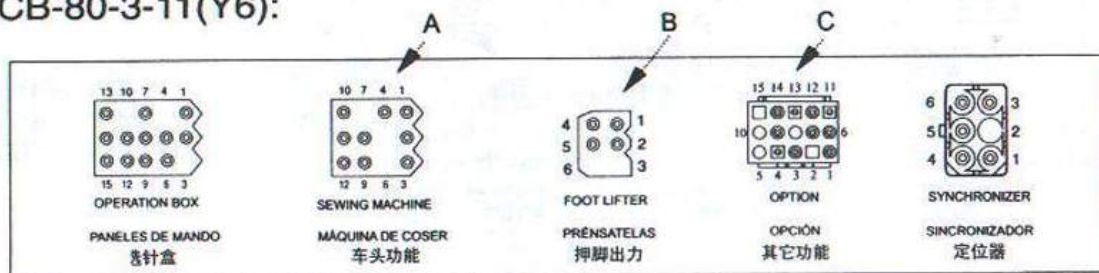
OPERATION BOX	Панель управления
SEWING MACHINE	Швейная машина
FOOT LIFTER	Подъем лапки
OPTIONS	Опции
SYNCHRONIZER	Синхронизатор
TRIMMER SOL	Соленоид подрезчика
WIPER SOL	Соленоид щёток
REV SW	Оборотный переключатель
REV SOL	Оборотный соленоид
EARTH	Заземление
FOOT LIFTER	Подъем лапки
AFL SOL	AFL соленоид
SAFETY SW	Переключатель безопасности
BTL SW	Переключатель BTL
NEEDLE UP SW	Переключатель подъема иглы
SH SW	Переключатель SH

3 HCB-80-3-BR (T8):



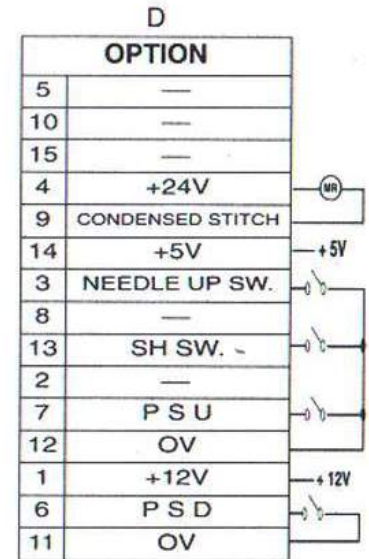
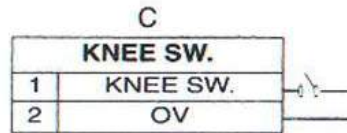
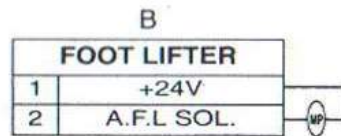
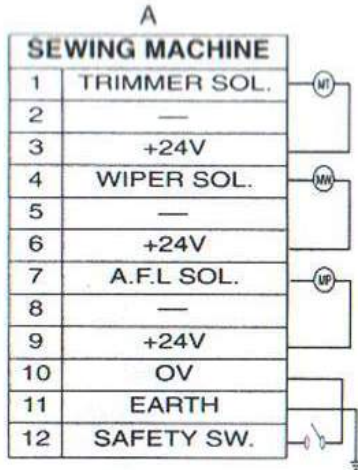
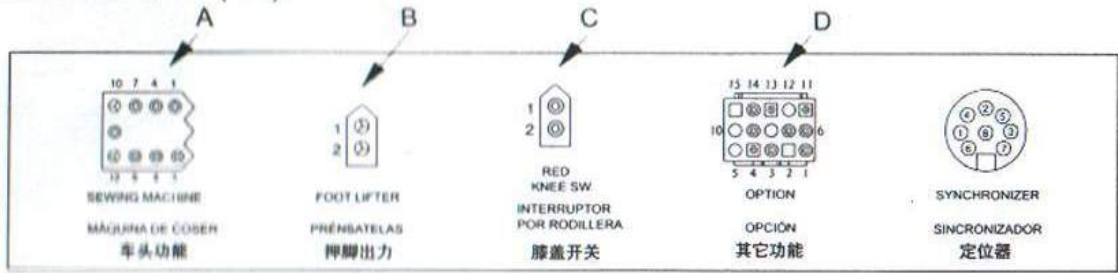
OPERATION BOX	Панель управления
SEWING MACHINE	Швейная машина
FOOT LIFTER	Подъем лапки
OPTION	Опции
SYNCHRONIZER	Синхронизатор
SEWING MACHINE	Швейная машина
EARTH	Заземление
TRIMMER SOL	Соленоид подрезчика
WIPER SOL	Соленоид щёток
REV SW	Оборотный переключатель
REV SOL	Оборотный соленоид
FOOT LIFTER	Подъем лапки
AFL SOL	AFL соленоид
SAFETY SWI	Переключатель безопасности
BTL SW	Переключатель BTL
NEEDLE UP SW	Переключатель подъема иглы
SH SW	Переключатель SH

4 HCB-80-3-11(Y6):



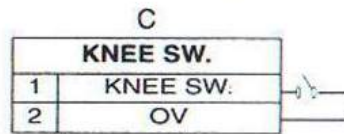
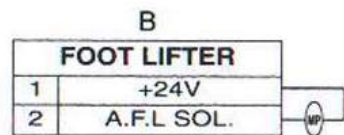
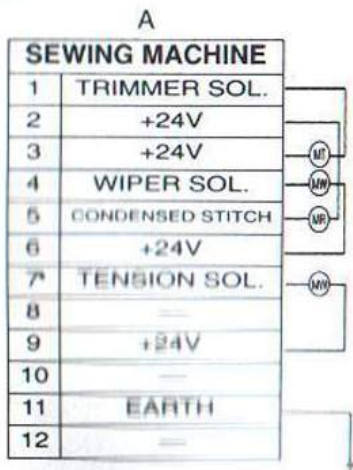
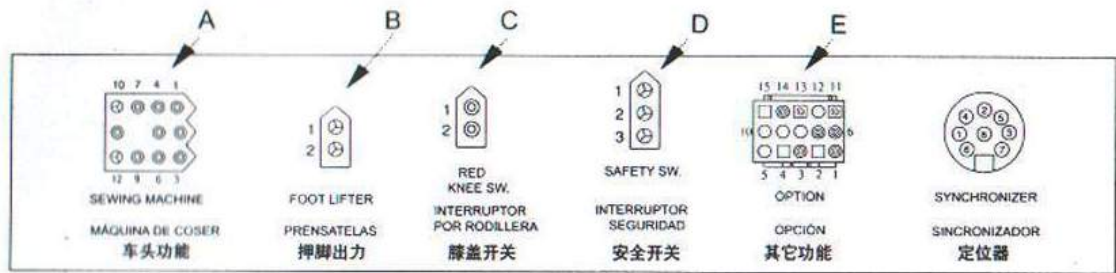
OPERATION BOX	Панель управления
SEWING MACHINE	Швейная машина
FOOT LIFTER	Подъем лапки
OPTION	Опции
SYNCHRONIZER	Синхронизатор
EARTH	Заземление
WIPER SOL	Соленоид щётки
TRIMMER SOL	Соленоид подрезчика
REV SW	Оборотный переключатель
REV SOL	Оборотный соленоид
AFL SOL	AFL соленоид
SAFETY SW	Переключатель безопасности
BTL SW	Переключатель BTL
NEEDLE UP SW	Переключатель подъёма иглы
SH SW	Переключатель SH

5. HCB-80-3-LT(46):

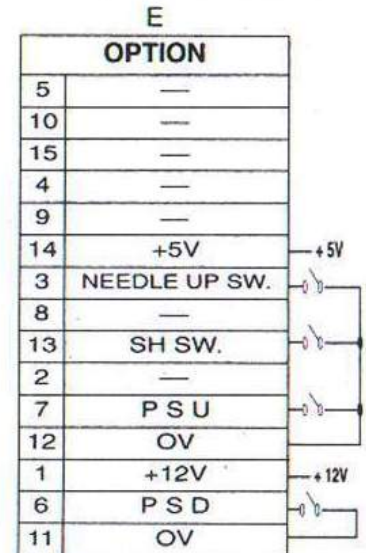


SEWING MACHINE	Швейная машина
FOOT LIFTER	Подъём лапки
RED KNEE SW	Красный коленный переключатель
OPTION	Опции
SYNCHRONIZER	Синхронизатор
TRIMMER SOL	Соленоид подрезчика
WIPER SOL	Соленоид щётки
AFL SOL	Соленоид AFL
EARTH	Заземление
SAFETY SW	Переключатель безопасности
KNEE SW	Коленный переключатель
CONDENSED STITCH	Уплотнённый стежок
NEEDLE UP SW	Переключатель подъёма иглы
SH SW	Переключатель SH

6. HCB-80-3-66(07)(V7)(V8)



— A3 —



SEWING MACHINE	Швейная машина
FOOT LIFTER	Подъем лапки
RED KNEE SW	Красный коленный переключатель
SAFETY SW	Переключатель безопасности
OPTION	Опции
SYNCHRONIZER	Синхронизатор
TRIMMER SOL	Соленоид подрезчика
WIPER SOL	Соленоид щётки
CONDENSED STITCH	Уплотнённый стежок
TENSION SOL	Соленоид натяжения
EARTH	Заземление
AFL SOL	AFL соленоид
KNEE SW	Коленный переключатель
SAFETY SW	Переключатель безопасности
NEEDLE UP SW	Переключатель подъёма иглы
SH SW	Переключатель SH