

GC6880

BEDIENUNGSANLEITUNG

1-NADEL FLACHBETT NÄHMASCHINE



TYPICAL

VORWORT

5	01. SICHERHEITSHINWEISE / SYMBOLIK
6	02. HINWEISE ZUR SICHERHEIT

BEDIENUNG

9	01. TECHNISCHE DATEN
9	02. INSTALLATION
10	03. ÖLEN
10	04. EINSTELLEN DER GREIFERÖLUNG
11	05. NADEL EINSETZEN
12	06. SPULE EINSETZEN
12	07. EINFÄDELN
13	08. SPULEN
13	09. STICHLÄNGE
13	10. GARNSTÄNDER MONTIEREN
14	11. MESSER UND GEGENMESSER AUSTAUSCHEN
15	12. MESSER
15	13. GEGENMESSER EINSTELLEN
16	14. KNIEHEBEL
16	15. PEDALSTELLUNG
17	16. FADENSPANNUNG
17	17. FADENANZUGSFEDER
17	18. HAND-FUSSLÜFTERHEBEL
18	19. FUSSDRUCK
18	20. TRANSPORTEUR - ZEITPUNKT
18	21. TRANSPORTEUR - NEIGUNG (RUNDMESSER)
19	22. TRANSPORTEUR - NEIGUNG (GERADES MESSER)
19	23. TRANSPORTEURHÖHE (RUNDMESSER)
19	24. TRANSPORTEURHÖHE (GERADES MESSER)
20	25. GREIFER
20	26. PRESSERFUSSSTANGE - HÖHE
20	27. FADEN-ENDLÄNGE
21	28. NADELPOSITION
21	29. PEDALDRUCK UND PEDALHUB
22	30. PEDALEINSTELLUNG
22	31. RÜCKWÄRTSNÄHEN
22	32. FADENKLEMME

STEUERUNG

23	01. DISPLAYTASTEN, ANZEIGEN UND BEDIENUNGSANLEITUNG
	01.01. TASTENERLÄUTERUNG
	01.02. MANUELLES POSITIONIEREN
	01.03. WERKSEINSTELLUNGEN WIEDER HERSTELLEN
	01.04. KEIN MAGNETREFERENZPUNKT FÜR DEN MOTORGEBER
25	02. USER PARAMETER UND TECHNIKER PARAMETER
	02.01. PARAMETERLISTE
30	03. FEHLERMELDUNGEN
31	04. PORT-GLIEDERUNGSDIAGRAMM
	04.01. PORTBEZEICHNUNG
	04.02. 14P PORT-FUNKTIONSTABELLE

Vielen Dank, daß Sie sich für eine TYPICAL Nähmaschine entschieden haben. Lesen Sie bitte vor der Inbetriebnahme der neuen Nähmaschine die nachstehenden Sicherheitshinweise und die in der Bedienungsanleitung angegebenen Erklärungen durch.

Bei industriellen Nähmaschinen ist es üblich direkt vor sich bewegenden Teilen zu arbeiten und deshalb besteht immer eine gewisse Verletzungsgefahr durch die Nadel und den Fadenhebel. Befolgen Sie bitte alle die Anweisungen und Instruktionen für eine sichere und fehlerfreie Bedienung sorgfältig und machen Sie sich vor der Inbetriebnahme mit der Maschinen vertraut.

SICHERHEITSHINWEISE UND IHRE BEDEUTUNG

Diese Bedienungsanleitung und die Hinweise und Symbole auf der Maschine sollen einen sicheren Betrieb der Maschinen sicherstellen und die Unfall- und Verletzungsgefahr für Sie und andere vermeiden. Die Bedeutung dieser Hinweise und Symbole wird nachstehend erklärt.



GEFAHR!

Dieses Symbol in Kombination mit dem Wort **GEFAHR** gibt eine unmittelbar drohende Gefahr an, die zu schweren Körperverletzungen oder um Tod führt.



WARNUNG!

Dieses Symbol in Kombination mit dem Wort **WARNUNG** gibt eine möglicherweise gefährliche Situation an, die zu schweren Körperverletzungen oder zum Tod führen können.



QUETSCHGEFAHR!

Dieses Symbol zeigt an, dass hier eine erhöhte Quetschgefahr existiert.



STROMSCHLAG!

Dieses Symbol zeigt an, dass hier eine erhöhte Stromschlaggefahr existiert.



ACHTUNG! UMGEBUNGSBESTIMMUNG

- » Verwenden Sie die Nähmaschine in einem Bereich, der von den Quellen der starken elektrischen Geräte wie elektrische Leitungen oder statische elektrische Geräte frei ist. Quellen der starken elektrischen Geräte können Probleme mit korrektem Vorgehen verursachen.
- » Fluktuationen der Stromversorgung sollten innerhalb 10% der angegebenen Spannung für die Maschine sein. Spannungs-Fluktuationen, die größer sind können Probleme mit dem korrekten Ablauf verursachen.
- » Die Kapazität der Stromversorgung sollte größer sein, als notwendig für den elektrischen Verbrauch der Nähmaschine. Unzureichende Stromversorgung kann Probleme mit dem korrekten Ablauf verursachen.
- » Die pneumatische Versorgung sollte größer sein, als notwendig für den Gesamt-Luftverbrauch der Nähmaschine. Unzureichende pneumatische Versorgung kann Probleme mit dem korrekten Ablauf verursachen.
- » Die Umgebungstemperatur sollte während dem Gebrauch innerhalb 5° bis 35° sein.
- » Temperaturen, die niedriger oder höher sind, können Probleme mit korrektem Vorgehen verursachen.
- » Die relative Luftfeuchtigkeit sollte innerhalb 45% bis 85% während dem Gebrauch sein und Kondenswasser sollte sich nirgendwo bilden.
- » Ausgesprochene trockene oder feuchte Umgebungen und Kondenswasserbildung können Probleme mit korrektem Vorgehen verursachen.
- » Im Falle eines Gewitter, schalten Sie den Strom ab und ziehen Sie den Stecker.
- » Blitzschlag kann Probleme mit dem korrekten Ablauf verursachen.



ACHTUNG! INSTALLATION

- » Die Nähmaschine darf nur von einem Fachmann montiert werden.
- » Falls Elektrikerarbeiten gemacht werden müssen, wenden Sie sich an Ihren Typical Händler oder an einen qualifizierten Elektriker.
- » Schließen Sie das Netzkabel erst nach abgeschlossener Montage an, weil sonst durch eine unbeabsichtigte Betätigung des Pedals die Maschine in Gang gesetzt und Verletzungen verursachen kann.
- » Erden Sie die Maschine unbedingt. Bei falsch geerdete Maschine besteht die Gefahr eines elektrischen Schlages und Probleme mit dem korrekten Maschinenablauf können auch auftreten.
- » Alle angeschlossenen Kabel müssen mit mindestens 25mm Abstand von bewegenden Teilen sicher befestigt werden. Die Kabel dürfen auch nicht zu stark gebogen oder zu fest mit Klammern befestigt werden, weil sonst die Gefahr eines elektrischen Schlages oder Feuer besteht.
- » **ACHTUNG:** Wenn es sich bei der Steuerbox um ein AC220V-System handelt, schließen Sie die Steuerbox bitte nicht an eine 380-V-Steckdose an. Andernfalls tritt der Fehler auf und der Motor funktioniert nicht. In diesem Fall schalten Sie das Gerät sofort aus und überprüfen Sie die Netzspannung.
- » Installieren Sie die Sicherheitsabdeckungen an das Maschinenoberteil und den Motor.
- » Wenn Sie ein Nähmaschinengestell verwenden, das feststellbare Räder hat, sollten diese so festgestellt werden, daß sie sich nicht bewegen können.
- » Tragen Sie Schutzbrille und Handschuhe, wenn Sie mit Öl und Schmieröl arbeiten, so daß diese nicht in Berührung mit Ihren Augen oder Haut kommen, sonst besteht die Gefahr einer Entzündung.
- » Vermeiden Sie die Einnahme von Öl und/oder Schmieröl, es kann Erbrechen und/oder Durchfall auftreten. Bewahren Sie diese nicht in Reichweite von Kindern auf.



ACHTUNG! NÄHEN

- » Diese Maschine sollte nur von Bedienern verwendet werden, die vorher das notwendige Training der sicheren Anwendung erhalten haben
- » Die Nähmaschine sollte für nichts anderes als Nähen verwendet werden.
- » Tragen Sie immer eine Schutzbrille, wenn Sie an der Maschine arbeiten.
- » Wenn keine Schutzbrille getragen wird, dann besteht die Gefahr bei Nadelbruch, daß Teile der gebrochenen Nadel Ihre Augen verletzen könnten.
- » Schalten Sie bei den folgenden Vorgängen den Strom ab. Ansonsten könnte die Maschine laufen, wenn aus Versehen das Pedal betätigt wird und dies eine Verletzung ursachen:
 - Bei Einfädung der Nadel
 - Bei Austausch der Spule und Nadel
 - Bei Nicht-Gebrauch der Maschine und die Maschine unbeaufsichtigt lassen
- » Wenn Sie ein Nähmaschinengestell verwenden, das feststellbare Räder hat, sollten diese so festgestellt werden, daß sie sich nicht bewegen können.
- » Bringen Sie alle Sicherheitszusätze an der Maschine an, bevor Sie die Maschine in betrieb nehmen. Wenn die Maschine ohne diese verwendet wird, kann das zu einer Verletzung führen.
- » Berühren Sie während dem Nähen keins der bewegenden Teile oder halten Sie Gegenstände an, da dieses zu Verletzung oder auch Schaden an der Maschine führen kann.
- » Falls ein Fehler im Maschinenablauf auftritt, oder abnormale Gerüche oder Geräusche gemerkt werden, schalten Sie die Maschine sofort aus. Dann nehmen Sie bitte Kontakt mit dem nächsten Typical Händler oder qualifizierten Techniker auf.
- » Wenn sich in der Maschine ein Problem entwickelt, nehmen Sie bitte Kontakt mit dem nächsten Typical Händler oder qualifizierten Techniker auf.



ACHTUNG! REINIGEN

- » Schalten Sie die Maschine aus, bevor Sie diese reinigen. Ansonsten kann durch unbeabsichtigte Betätigung des Pedals die Maschine in Gang gesetzt und Verletzung verursacht werden.
- » Tragen Sie Schutzbrille und Handschuhe, wenn Sie mit Öl und Schmieröl arbeiten, so daß diese nicht in Berührung mit Ihren Augen oder Haut kommen, sonst besteht die Gefahr einer Entzündung.
- » Vermeiden Sie die Einnahme von Öl und/oder Schmieröl, es kann Erbrechen und/oder Durchfall auftreten. Bewahren Sie diese nicht in Reichweite von Kindern auf.



ACHTUNG! WARTUNG UND INSPEKTION

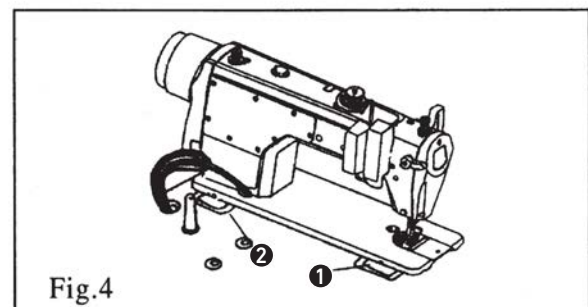
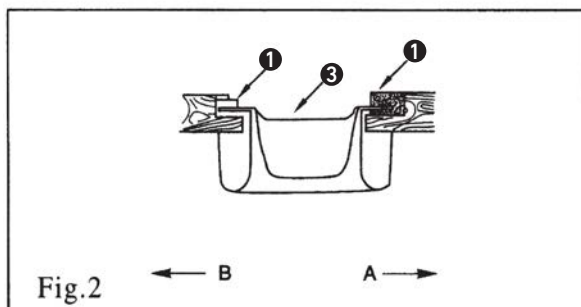
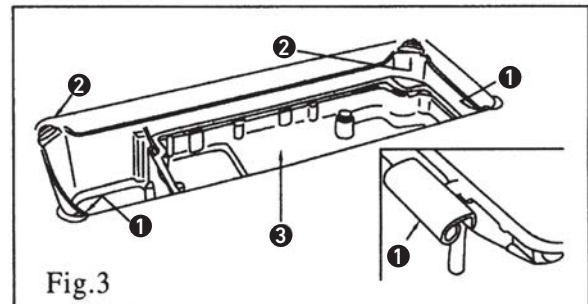
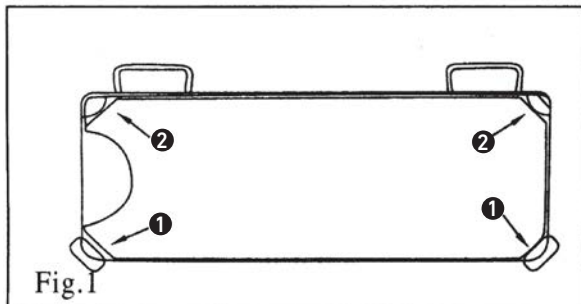
- » Wartung und Inspektion der Nähmaschine sollte nur durch einen qualifizierten Techniker ausgeführt werden.
- » Fragen Sie Ihren Typical Händler oder einen qualifizierten Elektriker für die Wartung oder Inspektion des Elektriksystems.
- » Schalten Sie bei den folgenden Vorgängen den Strom ab. Ansonsten könnte die Maschine laufen, wenn aus Versehen das Pedal betätigt wird, und dies eine Verletzung verursachen:
 - Bei Inspektion, Einstellungen und Wartung
 - Bei Austausch von Verbrauchsteilen, wie z.B. den Greifer.
- » Trennen Sie die Luftschläuche von der Luftzufuhr und warten Sie, bis die Nadel der Druckskala auf „0“ fällt, bevor Sie Inspektion, Einstellungen oder Reparaturen an Teilen vornehmen, welche die Pneumatik verwenden.
- » Halten Sie das Oberteil mit beiden Händen mit mindestens zwei Personen, wenn Sie es zurückkippen oder wieder in ihre Originalposition bringen. Zusätzlich, wenden Sie nicht zuviel Kraft an, wenn Sie das Oberteil nach hinten kippen. Die Nähmaschine könnte unbalanciert werden und fallen, welches zu persönliche Verletzung und/oder Schaden an der Maschine führen kann.
- » Wenn der Strom bei bestimmten Einstellungen angeschlossen bleiben muß, seien Sie bitte besonders vorsichtig. Alle Sicherheitsvorschriften sind zu beachten.
- » Verwenden Sie nur spezifische Austauschteile.
- » Wenn irgendwelche Sicherheitszusätze entfernt wurden, stellen Sie sicher, dass diese an ihre Originalpositionen wieder angebracht werden und prüfen Sie, daß diese auch vernünftig funktionieren, bevor Sie die Maschine verwenden.
- » Irgendwelche Probleme im Maschinenablauf, die auf unautorisierten Modifizierungen in der Maschine zurückzuführen sind, werden nicht von der Garantie abgedeckt.

VORWORT

01. TECHNISCHE DATEN

	Dünne Materialien	Standard Typical	Dicke Materialien
Nähmaterial	Dünne Materialien	Leichte bis mittel-schwere Materialien	Mittel-schwere Materialien
Nähgeschwindigkeit (max)	4000 S/min	5000 S/min	3500 S/min
Maximale Stichtlänge	4mm	5mm	8mm
Fußhöhe	6mm (Standard) 13mm (Max)		
Nadel	DA x 1#9	DB x 1#9 - #18	DP x 5#16 - #18
Öl	10# Weißöl		
Motorleistung	220V/500W		

02. INSTALLATION



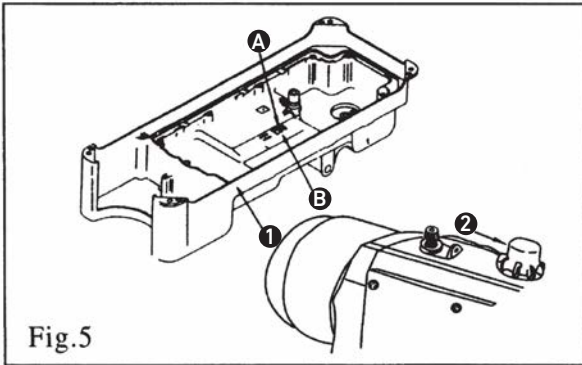
1. ÖLWANNE BEFESTIGEN:

01. Die Ölwanne sollte an den vier Ecken des Schlitzes in der Tischplatte angebracht werden.
02. Befestigen Sie die Gummipuffer „1“ an der „A“ -Seite der Ölwanne „3“ (dem Bediener zugewandt). Befestigen Sie dann die beiden Gummipuffer „2“ an der „B“ -Seite der Ölwanne „3“ (Scharnierseite)
03. Befestigen Sie die Ölwanne „3“ (Fig. 1 .Fig. 2)
04. Stecken Sie das Scharnier „1“ in das Loch der Grundplatte und setzen Sie den Maschinenkopf auf die Tischplatte.
05. Richten Sie den Maschinenkopf an den Gummipuffer der vier Ecken der Ölwanne aus (Fig. 3, Fig. 4).

ACHTUNG: In der Verpackungsbox sind die Gummikissen an den vier Ecken der Ölwanne nicht für andere Zwecke bestimmt, sondern nur zum Verpacken.

BEDIENUNG

03. ÖLEN



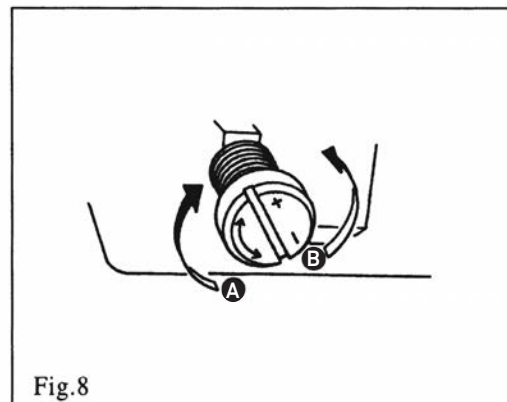
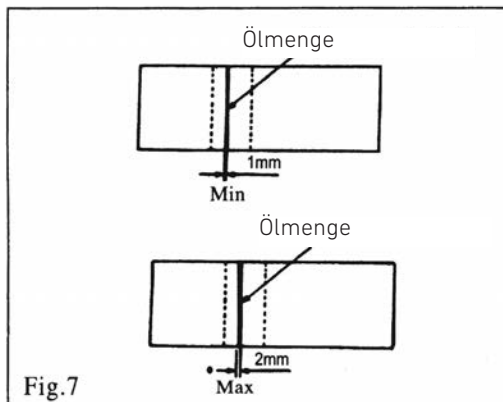
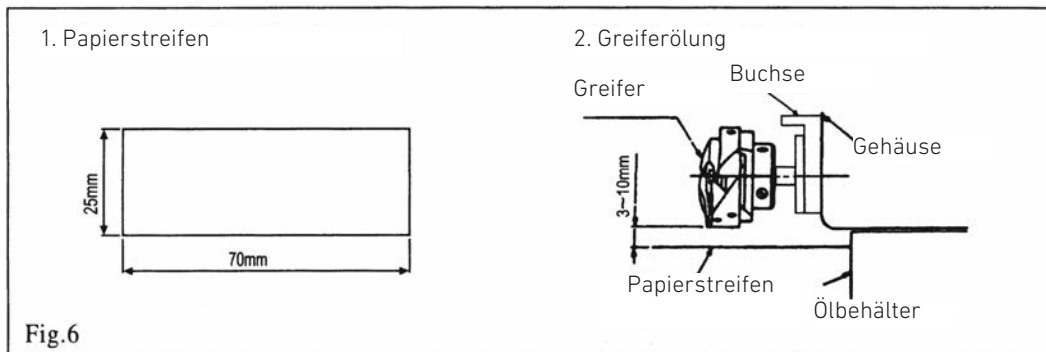
1. ANGABEN ZUR SCHMIERUNG (FIG. 5)

01. Füllen Sie die Ölwanne (mit Nähmaschinenöl (10 Weißöl) bis zur HIGH-Markierung A.
02. Wenn der Ölstand unter die LOW-Markierung B sinkt, füllen Sie die Ölwanne mit dem angegebenen Öl auf.
03. Wenn Sie die Maschine nach der Schmierung bedienen, spritzt Öl durch das Ölsichtfenster 2, wenn die Schmierung ausreichend ist.
04. Beachten Sie, dass die Menge des Spritzöls nicht mit der Menge des Schmieröls zusammenhängt.

VORSICHT

Wenn Sie Ihre Maschine nach dem Einrichten oder nach einer längeren Nichtbenutzungsdauer zum ersten Mal in Betrieb nehmen, lassen Sie sie etwa 10 Minuten lang bei 2.000 bis 2.500 U / min laufen, damit die Schmierung gewährleistet ist.

04. EINSTELLEN DER GREIFERÖLUNG



1. VOR DER EINSTELLUNG BEACHTEN:

01. Die Maschine sollte ungefähr 3 Minuten ohne Material laufen.
02. Testen Sie die Ölmenge nur bei laufendem Maschine.
03. Stellen Sie sicher, dass die Ölhöhe in das Ölsichtfenster zwischen HIGH und LOW liegt.
04. Die Bestätigungszeit der Ölmenge beträgt 5 Sekunden (durch manuelle Zeitmessung).

2. GEEIGNETE ÖLMENGENPROBE:

01. In den folgenden Beispielabbildungen können winzige Anpassungen je nach Nähverfahren berücksichtigt werden.
Wenig Öl kann die Erwärmung des sich drehenden Greifers verursachen und zuviel Öl das Material verunreinigen.

02. Probieren Sie die Ölmenge am Papier dreimal aus und stellen Sie die Ölmenge des Greifers so ein, dass die Ölspur auf dem Papier stabil ist.

3. STELLEN SIE DIE ÖLMENGE DES GREIFERS EIN:

01. Wenn Sie die Öleinstellschraube in Richtung + A drehen, nimmt die Ölmenge zu und in Richtung - B nimmt die Ölmenge ab.

02. Nach 30 Sekunden Laufzeit ohne Material, bestätigen Sie die Einstellung.

05. NADEL EINSETZEN

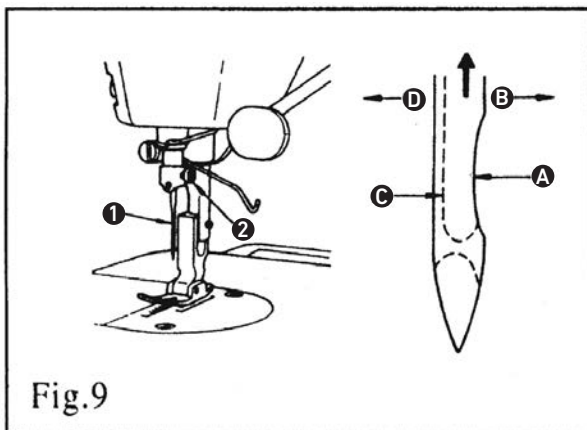
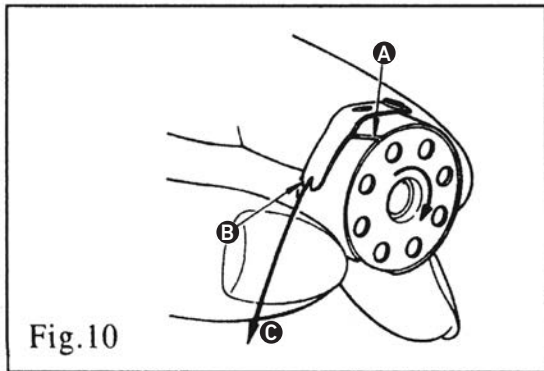


Fig.9

01. Schalten Sie den Motor aus, bevor Sie mit die Nadel einsetzen.
02. Wählen Sie eine geeignete Nadelgröße, die der Fäden und der Art des verwendeten Materials entspricht.
03. Drehen Sie das Handrad, bis die Nadelstange den höchsten Punkt ihres Hubs erreicht.
04. Lösen Sie die Schraube 2 und halten Sie die Nadel 1 so, dass der eingedrückte Teil A genau nach rechts in Richtung B zeigt.
05. Führen Sie die Nadel in Pfeilrichtung ein, bis sie nicht mehr weitergeht.
06. Schraube 2 fest anziehen.
07. Überprüfen Sie, ob die lange Nut C der Nadel in Richtung D genau nach links zeigt.

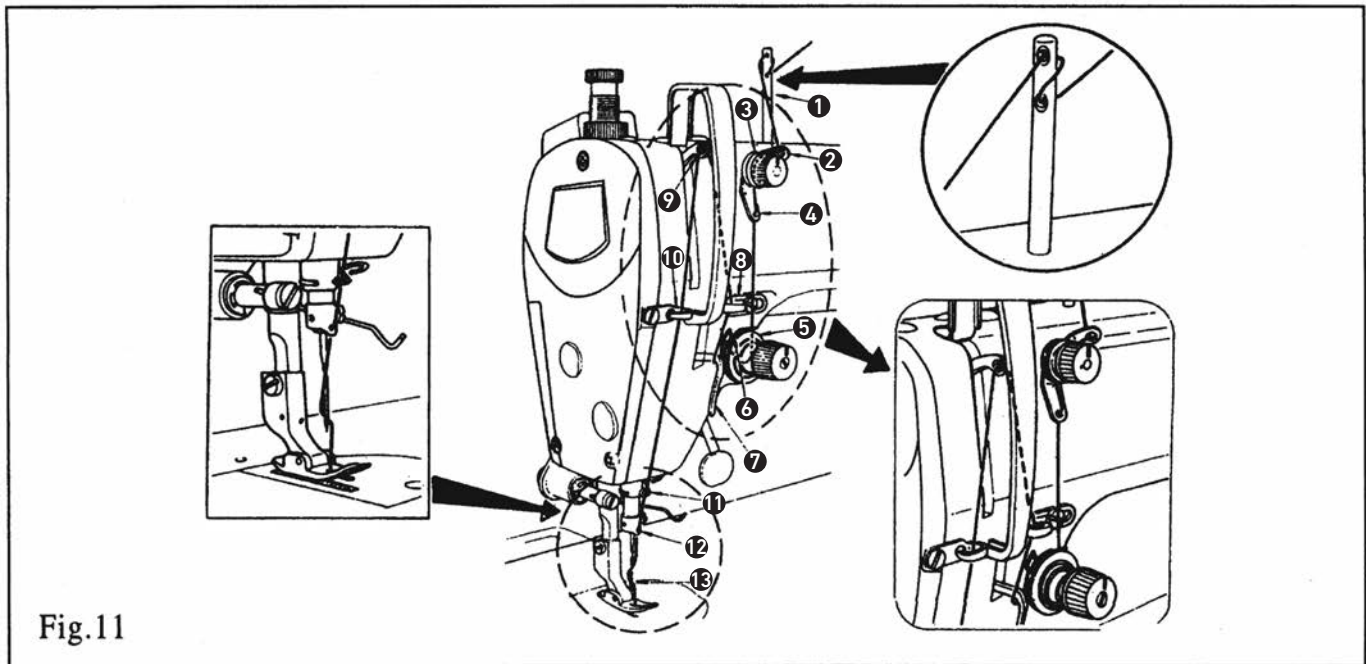
BEDIENUNG

06. SPULE EINSETZEN

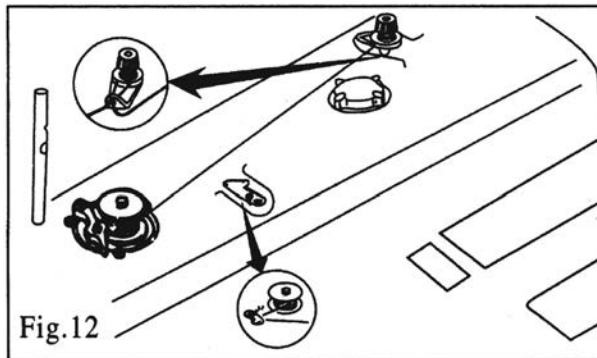


01. Halten Sie die Spule so, dass das offene Ende des Fadens von Ihnen aus nach rechts zeigt und setzen Sie die Spule in die SpulenkapSEL ein.
02. Führen Sie den Faden durch den Fadenschlitz und ziehen Sie ihn in Richtung C. Dadurch wird der Faden unter der Zugfeder hindurchgehen und aus der Kerbe herauskommen.
03. Überprüfen Sie, ob sich die Spule beim Ziehen des Fadens in Pfeilrichtung dreht.

07. EINFÄDELN



08. SPULEN



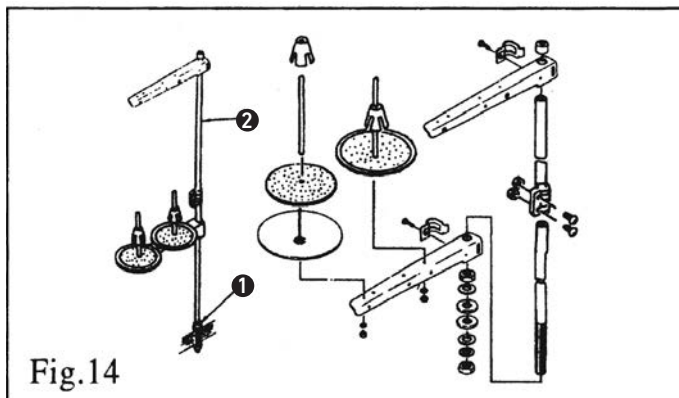
01. Fädeln Sie den Spuler ein und wickeln Sie den Spulenfaden auf, wie in Abbildung 12 dargestellte Spule.

09. STICHLÄNGE



01. Drehen Sie das Stichlängenrad 1 in Pfeilrichtung und richten Sie die gewünschte Zahl auf den Markierungspunkt A am Maschinenarm aus.
02. Die Zifferblattkalibrierung erfolgt in Millimetern
03. Wenn Sie die Stichlänge verringern möchten, drehen Sie den Stichlängenregler 1, während Sie den Vorschubhebel 2 in Pfeilrichtung drücken.

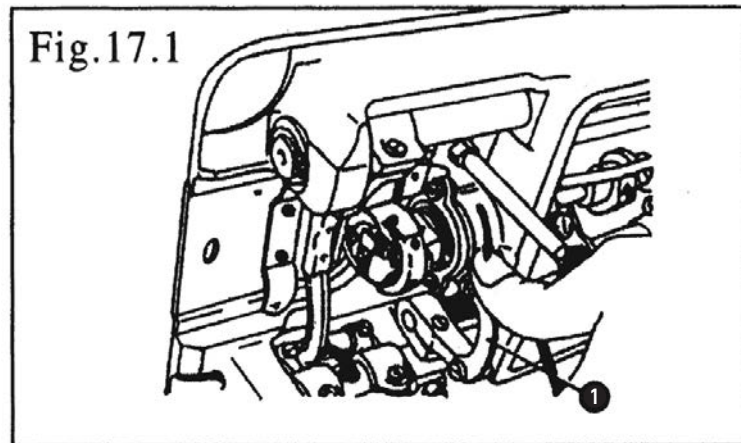
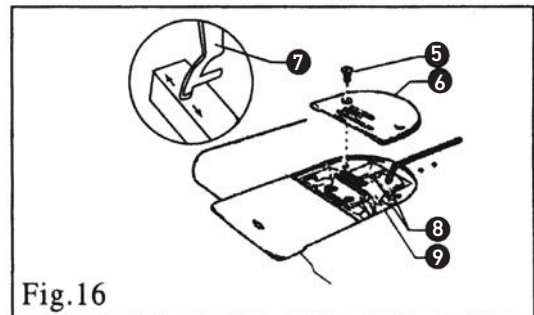
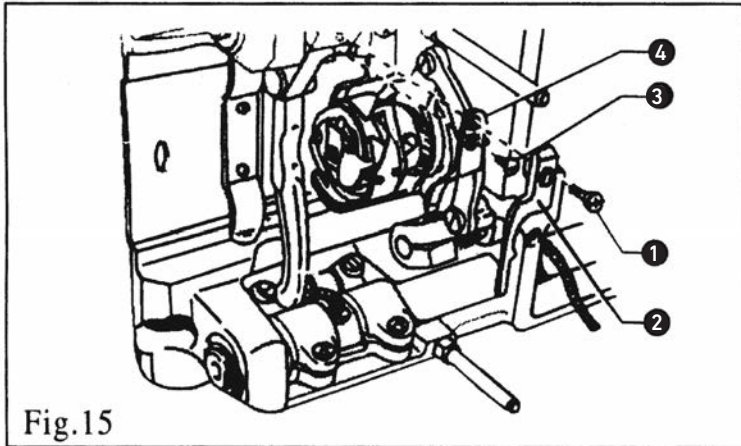
10. GARNSTÄNDER MONTIEREN



01. Montieren Sie die Gewindeständereinheit und setzen Sie sie in das Loch im Maschinentisch ein.
02. Ziehen Sie die Kontermutter 1 fest, um den Gewindeständer zu befestigen.
03. Für die Deckenverkabelung, führen Sie das Netzkabel durch die Spulenscheibe 2.

BEDIENUNG

11. MESSER UND GEGENMESSER AUSTAUSCHEN



Gegenmesser austauschen:

01. Legen Sie die Maschine nach hinten um.
02. Lösen Sie die Schraube 1 und der Positionierfinger 2.
03. Lösen Sie die Schraube 3 und entnehmen Sie das Gegenmesser 7.
→ Schleifen Sie das Messer, wenn der Faden nicht sauber geschnitten wird.

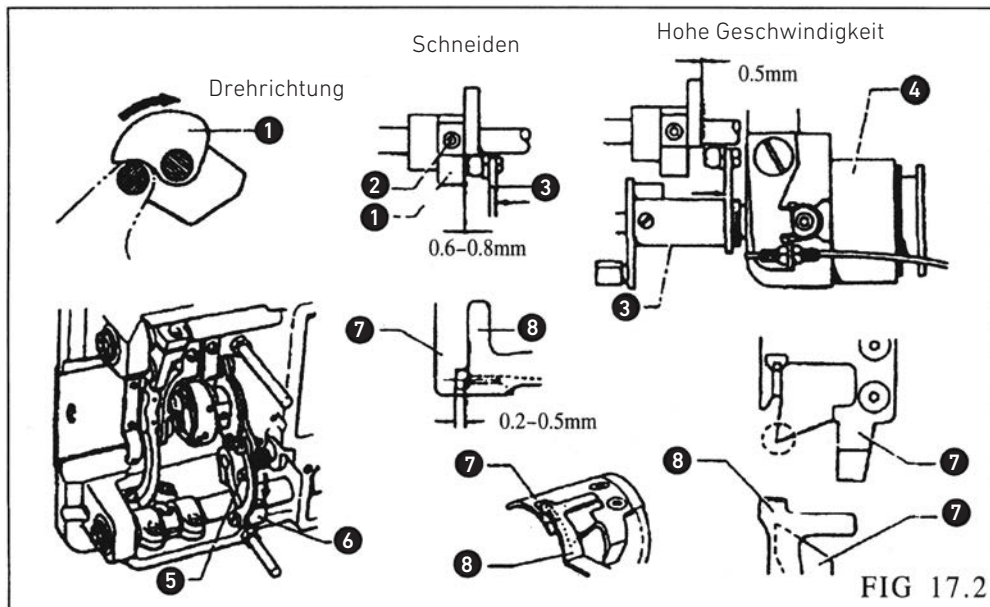
Messer austauschen:

01. Presserfuß mit Hebel lüften.
02. Lösen Sie die Schraube 5 und entferne Sie die Stichplatte.
03. Drehen Sie am Handrad bis die Nadelstange in den oberen Totpunkt.
04. Lösen Sie die Schraube 8 und bewegen Sie die Messerverbindung 7, wie durch die Pfeile dargestellt.
05. Lösen Sie die Schraube 9 und entfernen Sie das Messer.

Hinweis:

- » Nehmen Sie zuerst die Nadel raus bevor Sie die Stichplatte und Messer entfernen.
- » Zusammenbauen in umgekehrter Reihenfolge

12. MESSER



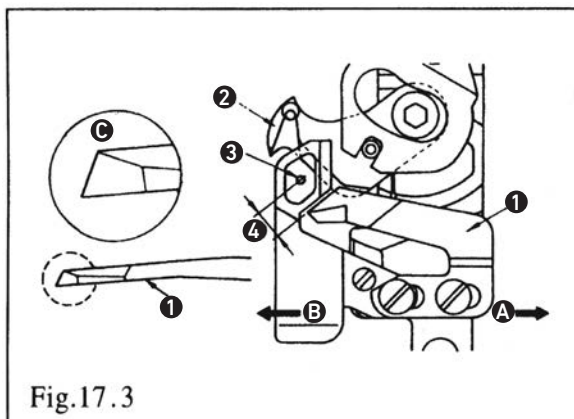
Schneidkurve einstellen:

01. Mit dem Handrad, drehen Sie die Nadelstange 5mm nach unterem Totpunkt.
02. Dann wird der Schneidmagnet 4 gedrückt, um den Rollenhebel in die Schneidkurve 1 zu führen.
03. In dieser Stellung lösen Sie die Schraube 2 leicht.
04. Stellen Sie den Rollenhebel ein. Der Abstand der Rollenhebel zwischen dem Nocken und der Schneidkurve beträgt 0,5 mm.
05. Ziehen Sie die Schraube 2 an.

Einstellen der Position des Gegenmessers und des beweglichen Messers:

01. Wenn der Rollenhebel 3 zum Schneiden in die Schneidkurve einfährt, beträgt der Abstand zwischen der vorderen Ebene des Gegenmessers 8 und der Kante des sich bewegenden Messers 7 0,2 bis 0,5mm.
02. Wenn sie nicht ineinander greifen, bewegt sich der Messerhalter 6 der Messerwelle, bevor die Antriebswelle zum Schneiden die Schneidkurve 1 überschreitet.
03. Ziehen die Schraube 5 fest, wenn die vordere Ebene des Gegenmessers 8 und die Kante des beweglichen Messers ineinander greifen.

13. GEGENMESSER EINSTELLEN



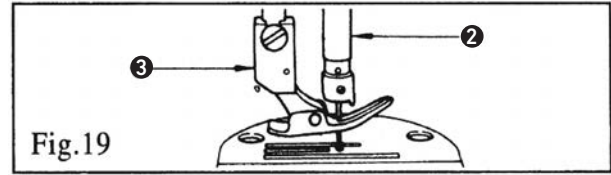
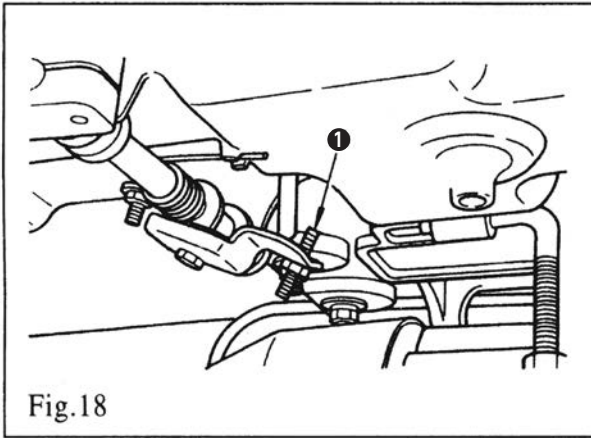
01. Wenn sich die Messerschärfe verschlechtert hat, schärfen Sie das Gegenmesser 1 wie in C dargestellt und setzen Sie es wieder richtig ein.
02. Wenn die Montageposition des Gegenmessers in Richtung A von der Standardmontageposition bewegt wird, wird die Fadenlänge nach dem Schneiden entsprechend erhöht.
03. Wenn die Montageposition in Richtung B bewegt wird, wird die Fadenlänge entsprechend verringert.

- 2 = Bewegliches Messer
 3 = Nadelmitte
 4 = Standard: 3 bis 3,5 mm

Fig.17.3

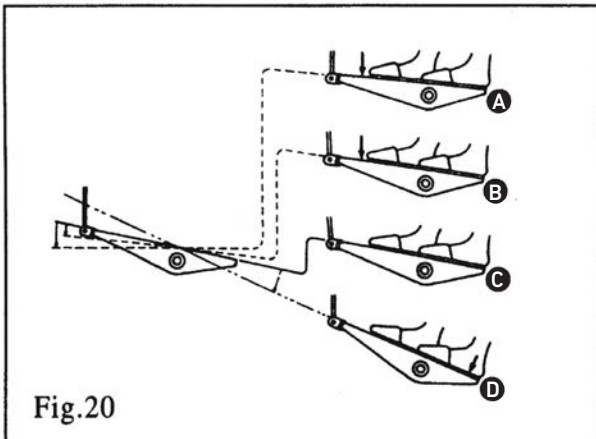
BEDIENUNG

14. KNIEHEBEL



01. Die Standardhöhe des Nähfußes mit dem Kniehebel beträgt 10mm.
02. Sie können die Nähfußhöhe mit dem Kniehebel-Einstellschraube 1 auf bis zu 13mm einstellen. (Der maximale Hub sollte für den Typ A 9mm betragen.)
03. Wenn Sie die Nähfußhöhe auf über 10mm eingestellt haben, stellen Sie sicher, dass das untere Ende der Nadelstange 2 in ihrer niedrigsten Position nicht auf den Nähfuß 3 trifft.

15. PEDALSTELLUNG



Das Pedal wird in den folgenden vier Schritten betätigt:

01. Die Maschine läuft mit niedriger Nähgeschwindigkeit, wenn Sie den vorderen Teil des Pedals B leicht betätigen
02. Die Maschine läuft mit hoher Nähgeschwindigkeit, wenn Sie den vorderen Teil des Pedals A weiter drücken
03. Die Maschine stoppt (mit der Nadel nach oben oder unten), wenn Sie den Pedal in seine ursprüngliche Position C zurücksetzen
04. Die Maschine schneidet den Faden, wenn Sie den hinteren Teil des Pedals D vollständig durchdrücken.

- » Die Maschine führt ein normales Fadenabschneiden durch, selbst wenn Sie den hinteren Teil des Pedals unmittelbar nach dem Nähen mit hoher oder niedriger Geschwindigkeit drücken.
- » Die Maschine führt das Fadenabschneiden vollständig durch, selbst wenn Sie das Pedal unmittelbar nach dem Starten der Fadenabschneidung in die neutrale Position zurücksetzen.
- » Wenn die Maschine mit der Nadel nach unten stoppt und Sie die Nadel nach oben bringen möchten, drücken Sie einmal auf den hinteren Teil des Pedals.
- » Wenn die Maschine mit der automatischen Hebepresserfuß-Struktur ausgestattet ist, nachdem die Maschine angehalten und zwei oder drei Sekunden verzögert wurde, dann treten Sie das Pedal einmal rückwärts, damit sich der Nähfuß automatisch hebt. Wenn das Pedal zurückkehrt, wird der Nähfuß automatisch heruntergefahren.

16. FADENSPIANNUNG

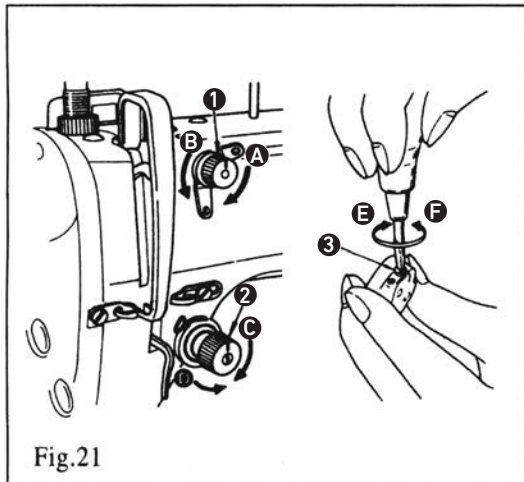


Fig.21

Nadelfadenspannung:

01. Wenn Sie die Fadenspannungsmutter 1 im Uhrzeigersinn drehen (in Richtung A), ist der nach dem Fadenschneiden auf der Nadel verbleibende Faden kürzer.
02. Wenn Sie die Fadenspannungsmutter 1 gegen den Uhrzeigersinn (in Richtung B) drehen, wird die Fadenlänge länger.
03. Wenn Sie die Fadenspannungsmutter 2 im Uhrzeigersinn (in Richtung C) drehen, wird die Nadelfadenspannung erhöht.
04. Wenn Sie die Fadenspannungsmutter 2 gegen den Uhrzeigersinn (in Richtung D) drehen, wird die Nadelfadenspannung verringert.

Unterfadenspannung:

01. Wenn Sie die Spannungseinstellschraube 3 im Uhrzeigersinn drehen (in Richtung E), wird die Spulenfadenspannung erhöht.
02. Wenn Sie die Schraube 3 gegen den Uhrzeigersinn (in Richtung F) drehen, wird die Spulenfadenspannung verringert.

17. FADENZUGSFEDER

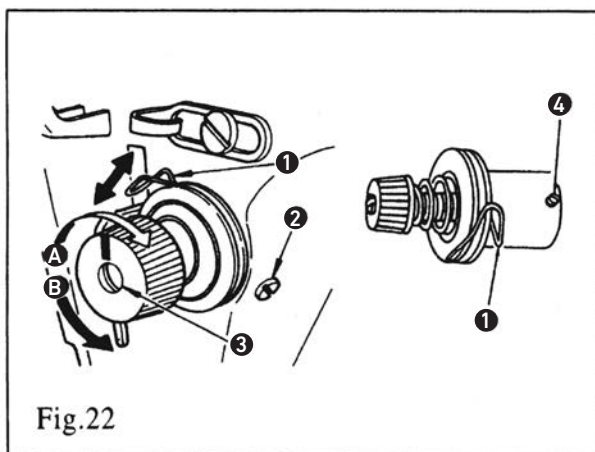


Fig.22

Ändern des Hubs der Fadenanzugsfeder 1:

01. Lösen Sie Schraube 2.
02. Wenn Sie den Bolzen 3 im Uhrzeigersinn (in Richtung A) drehen, wird der Hub der Fadenanzugsfeder erhöht.
03. Wenn Sie den Knopf gegen den Uhrzeigersinn drehen (in Richtung B), wird der Hub verringert.

Ändern der Fadenanzugsfederspannung 1:

01. Lösen Sie Schraube 2 und ziehen Sie den Bolzen 3 heraus.
02. Lösen Sie Schraube 4.
03. Wenn Sie den Bolzen 3 im Uhrzeigersinn (in Richtung A) drehen, wird der Druck erhöht.
04. Wenn Sie den Bolzen gegen den Uhrzeigersinn (in Richtung B) drehen, wird der Druck verringert.

18. HAND-FUSSLÜFTERHEBEL

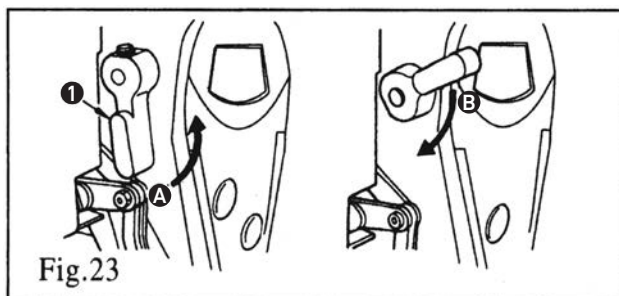
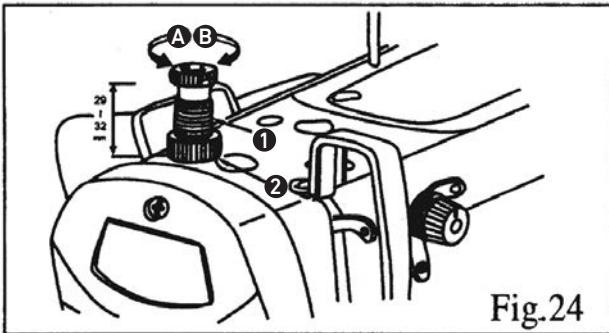


Fig.23

01. Wenn die Maschine angehalten hat, können Sie den Nähfuß anheben, indem Sie den Hebel 1 verwenden und ihn in Richtung A drehen.
02. Der Nähfuß steigt um ca. 5,5mm an und stoppt.
03. Der Nähfuß kehrt in seine ursprüngliche Position zurück, wenn der Hebel in Richtung B nach unten gedreht wird.
04. Mit dem Kniehebel können Sie den Standard-Nähfußlift von ca. 10mm und den maximalen Hub von ca. 13mm erreichen.

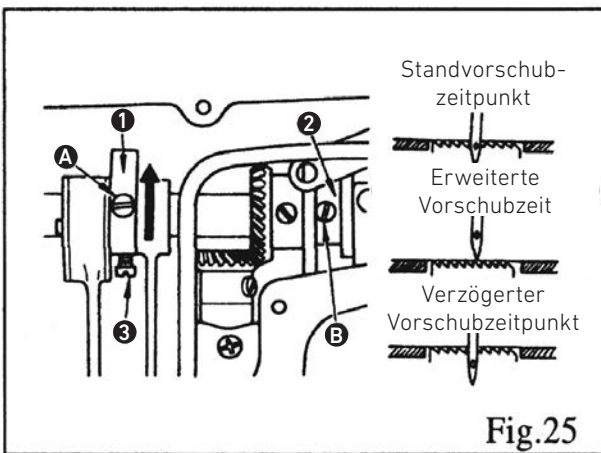
BEDIENUNG

19. FUSSDRUCK



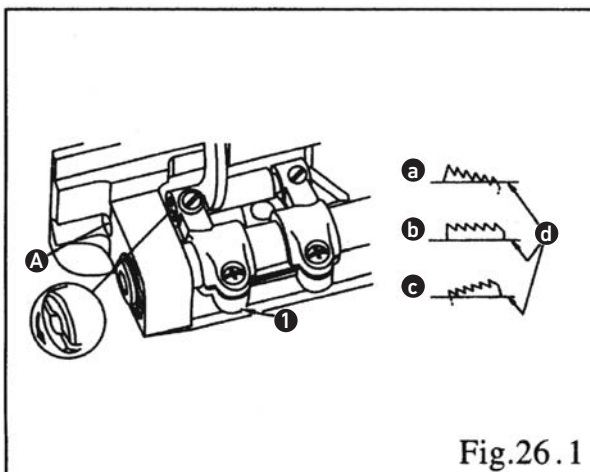
01. Lösen Sie die Mutter 2. Wenn Sie den Federregler 1 im Uhrzeigersinn (in Richtung A) drehen, wird der Nähfußdruck erhöht.
02. Wenn Sie den Nähfederregler 1 gegen den Uhrzeigersinn (in Richtung B) drehen, wird der Nähfußdruck verringert.
03. Nach der Einstellung, Schraube 2 anziehen.
04. Bei allgemeinen Stoffen beträgt die Standardhöhe des Federreglers 29 bis 30mm (5 kg).

20. TRANSPORTEUR - ZEITPUNKT



01. Um den Standardvorschubzeitpunkt zu erhalten, richten Sie die Stellschraube A am exzentrischen Vorschubnocken 1 mit der Stellschraube B am Druckring 2 der Hauptwelle aus.
02. Lösen Sie zum Einstellen die beiden Stellschrauben 3, um den Vorschub-Exzenternocken zu lösen, und positionieren Sie den Exzenternocken richtig. Ziehen Sie dann die Stellschrauben wieder an.
03. Bewegen Sie den exzentrischen Vorschubnocken in Pfeilrichtung, um den erweiterten Vorschubzeitpunkt zu verschieben und einen ungleichmäßigen Materialvorschub zu vermeiden.
04. Um den Vorschubzeitpunkt zu verzögern, um die Stichdichtigkeit zu erhöhen, bewegen Sie den exzentrischen Vorschubnocken für den Pfeil in die entgegengesetzte Richtung.
05. Achten Sie darauf, den exzentrischen Vorschubnocken nicht zu weit zu bewegen, da sonst die Nadel brechen kann.

21. TRANSPORTEUR - NEIGUNG (RUNDMESSER)

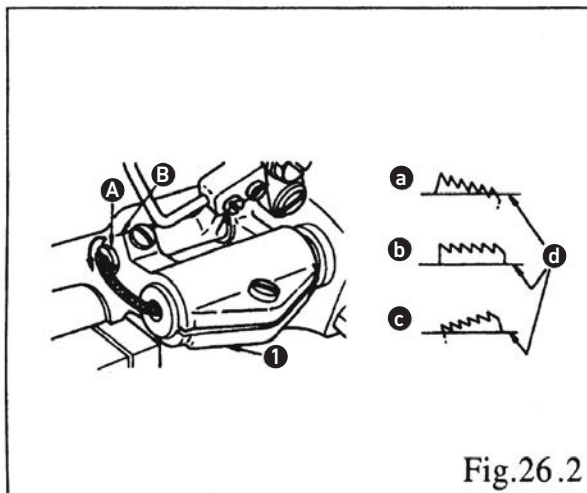


„a“ Vorne hoch; „b“ Standard; „c“ Hinten unten; „d“ Stichplatte

01. Die Standardneigung (horizontal) des Transporteurs wird erhalten, wenn der Markierungspunkt A auf der Vorschubstangenwelle mit dem Markierungspunkt B auf der Transporteurträger 1 ausgerichtet ist.
02. Um den Transporteur mit der Vorderseite nach oben zu kippen, um Falten zu vermeiden, lösen Sie die Stellschraube und drehen Sie die Vorschubstangenwelle mit einem Schraubendreher um 90 Grad in Pfeilrichtung.
03. Um den Transporteur mit der Vorderseite nach unten zu kippen, um eine ungleichmäßige Materialzufuhr zu verhindern, drehen Sie die Transporteurwelle um 90 Grad in die entgegengesetzte Richtung zum Pfeil.

VORSICHT: Bei jeder Einstellung der Neigung des Transporteurs wird die Höhe des Transporteurs geändert. Daher ist es notwendig, die Höhe des Transporteurs nach der Neigungseinstellung zu überprüfen.

22. TRANSPORTEUR - NEIGUNG (GERADES MESSER)

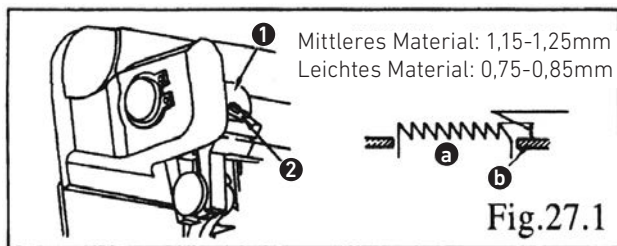


„a“ Vorne hoch; „b“ Standard; „c“ Hinten unten; „d“ Stichplatte

01. Die Standardneigung (horizontal) des Transporteurs wird erhalten, wenn der Markierungspunkt A auf der Vorschubstangenwelle mit dem Markierungspunkt B auf der Transporteurträger 1 ausgerichtet ist.
02. Um den Transporteur mit der Vorderseite nach oben zu kippen, um Falten zu vermeiden, lösen Sie die Stellschraube und drehen Sie die Vorschubstangenwelle mit einem Schraubendreher um 90 Grad in Pfeilrichtung.
03. Um den Transporteur mit der Vorderseite nach unten zu kippen, um eine ungleichmäßige Materialzufuhr zu verhindern, drehen Sie die Transporteurwelle um 90 Grad in die entgegengesetzte Richtung zum Pfeil.

VORSICHT Bei jeder Einstellung der Neigung des Transporteurs wird die Höhe des Transporteurs geändert. Daher ist es notwendig, die Höhe des Transporteurs nach der Neigungseinstellung zu überprüfen.

23. TRANSPORTEURHÖHE (RUNDMESSER)

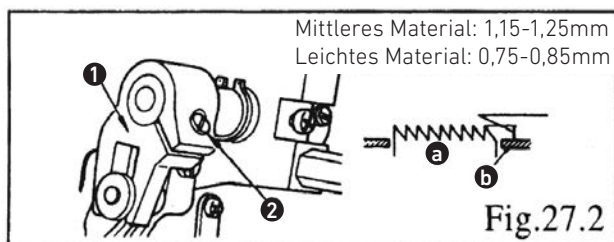


„a“ Transporteur; „b“ Stichplatte

Mittleres Material: 1,15-1,25mm
Leichtes Material: 0,75-0,85mm

01. Der Transporteur ist werkseitig so eingestellt, dass er gerade aus der Stichplatte 0,75 bis 0,85mm sich hebt. Für die schweren Materialien, es gerade aus 1,15 bis 1,25 mm.
02. So stellen Sie die Höhe des Transporteurs ein:
 - » Schraube 2 der Kurbel 1 lösen
 - » Bewegen Sie die Einzugsleiste nach oben oder unten, um die Einstellung vorzunehmen.
 - » Schraube 2 fest anziehen

24. TRANSPORTEURHÖHE (GERADES MESSER)



„a“ Transporteur; „b“ Stichplatte

Mittleres Material: 1,15-1,25mm
Leichtes Material: 0,75-0,85mm

01. Der Transporteur ist werkseitig so eingestellt, dass er gerade aus der Stichplatte 0,75 bis 0,85mm sich hebt. Für die schweren Materialien, es gerade aus 1,15 bis 1,25 mm.
02. So stellen Sie die Höhe des Transporteurs ein:
 - » Schraube 2 der Kurbel 1 lösen
 - » Bewegen Sie die Einzugsleiste nach oben oder unten, um die Einstellung vorzunehmen.
 - » Schraube 2 fest anziehen

BEDIENUNG

25. GREIFER

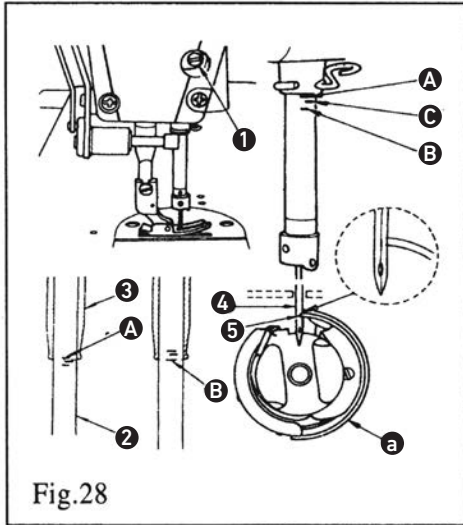


Fig.28

Stellen Sie den Schlingenhub wie folgt ein:

- » Drehen Sie das Handrad, um die Nadelstange auf den tiefsten Punkt ihres Hubs zu bringen, und lösen Sie die Stellerschraube 1.

Einstellen der Nadelstangenhöhe

- » Richten Sie die Markierungslinie A an der Nadelstange 2 am unteren Ende der unteren Buchse 3 der Nadelstange aus und ziehen Sie die Schraube 1 fest.

Position A des Greifers einstellen

- » Lösen Sie die beiden Greiferschrauben. Drehen Sie das Handrad und richten Sie die Markierungslinie B an der aufsteigenden Nadelstange 2 mit dem unteren Ende der unteren Buchse 3 der Nadelstange aus.
- » Nachdem Sie die in den obigen Schritten genannten Einstellungen vorgenommen haben, richten Sie die Greiferspitze 5 auf die Mitte der Nadel 4 aus. Stellen Sie einen Abstand von 0,04mm bis 0,1mm zwischen Nadel und Greifer bereit und ziehen Sie die Greiferschrauben fest an.

Bitte beachten Sie, dass der Greifers beim Ersetzen mit dem in der Original-Nähmaschine installierten übereinstimmen muss.

26. PRESSERFUSSTANGE - HÖHE

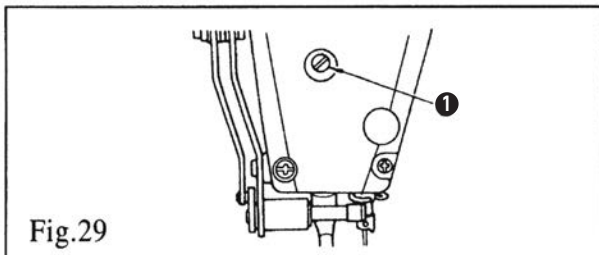


Fig.29

01. Lösen Sie die Schraube 1 und stellen Sie die Höhe der Nähstange oder den Winkel des Nähfußes ein.

02. Ziehen Sie die Schraube nach der Einstellung fest an.

27. FADEN-ENDLÄNGE

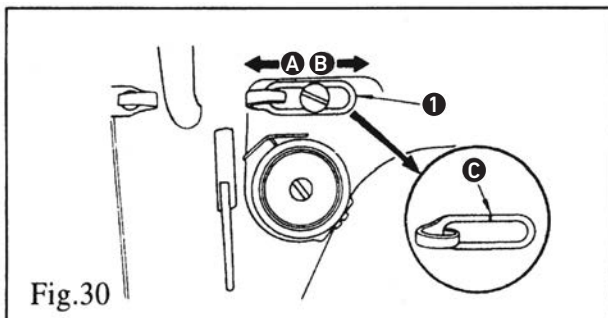


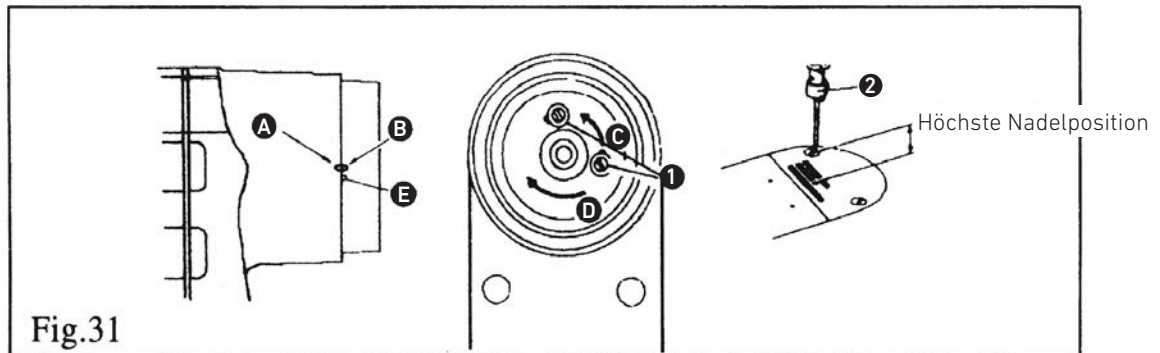
Fig.30

01. Bewegen Sie, beim Nähen von schwerem Materialien, die Fadenführung 1 nach links (in Richtung A), um die Länge des durch den Fadenhebel herausgezogenen Fadens zu erhöhen.

02. Bewegen Sie beim Nähen von leichten Materialien die Fadenführung 1 nach rechts (in Richtung B), um die Länge des durch den Fadenhebel herausgezogenen Fadens zu verringern.

03. Normalerweise ist die Gewindeführung 1 so positioniert, dass die Markierungslinie C mit der Mitte der Schraube ausgerichtet ist.

28. NADELPOSITION



01. Nadelposition nach dem Fadenabschneiden.

Nach dem Einschalten der Maschine, drehen Sie die Nadel in der höchsten Position. Der Abstand zwischen der Stichplatte und der Nadelspitze beträgt:
mittleres Material → 10-20mm (der rote Punkt A auf der hinteren Abdeckung stimmt mit dem roten Punkt B am oberen Rad überein)
schwere Material → 10-14mm (der rote Punkt A stimmt mit dem Punkt E am oberen Rad überein).

Wenn Sie die Nadelposition ändern möchten, lösen Sie die beiden Schrauben 1 und stellen Sie sie dann im langen Schlitz ein.

» Wenn sich die Schraube nach C bewegt, stoppt die Nadelstange 2 an ihrer höchsten Position.

» Wenn sich die Schraube nach D bewegt, stoppt die Nadelstange 2 an ihrer niedrigsten Position.

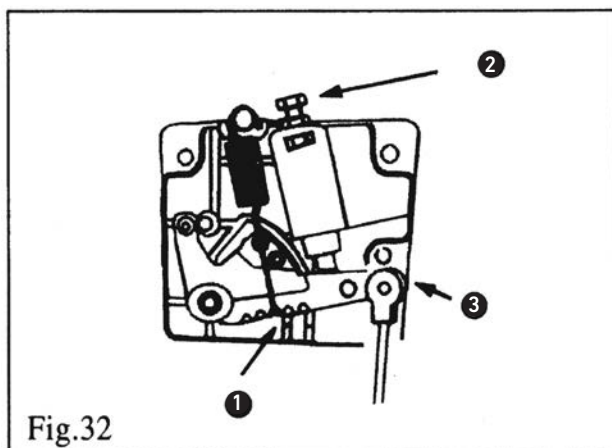
Hinweis:

Die Schraube 1 nur lösen und nicht herausnehmen.

02. Die untere Position der Nadel

Vorsichtsmaßnahme: Stellen Sie die Nadelstopposition nicht ein.

29. PEDALDRUCK UND PEDALHUB



01. Einstellen des Drucks, der zum Drücken des vorderen Teils des Pedals erforderlich ist:

- » Dieser Druck kann durch Ändern der Einbaulage der Pedaldruck-Einstellfeder 1 geändert werden.
- » Der Druck nimmt ab, wenn Sie die Feder auf der linken Seite einhaken.
- » Der Druck steigt, wenn Sie die Feder auf der rechten Seite einhaken.

02. Einstellen des Drucks, der zum Drücken des hinteren Teils des Pedals erforderlich ist:

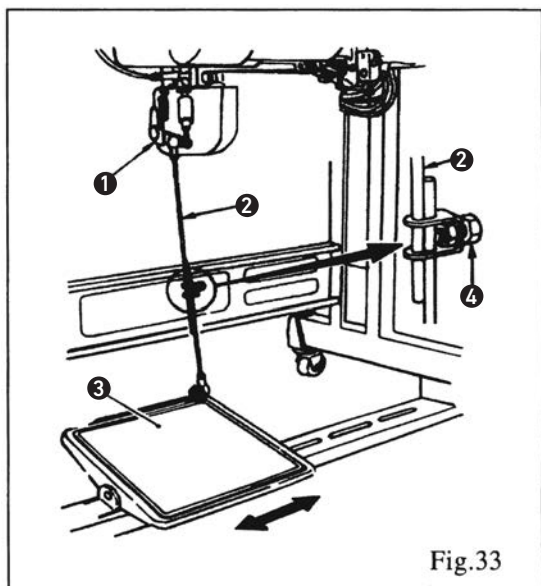
- » Dieser Druck kann mit der Reglerschraube 2 eingestellt werden.
- » Der Druck steigt an, wenn Sie die Reglerschraube reindrehen.
- » Der Druck nimmt ab, wenn Sie die Schraube herausdrehen.

03. Pedalhub einstellen:

- » Der Pedalhub nimmt ab, wenn Sie die Pleuelstange 3 in das linke Loch einsetzen.

BEDIENUNG

30. PEDALEINSTELLUNG



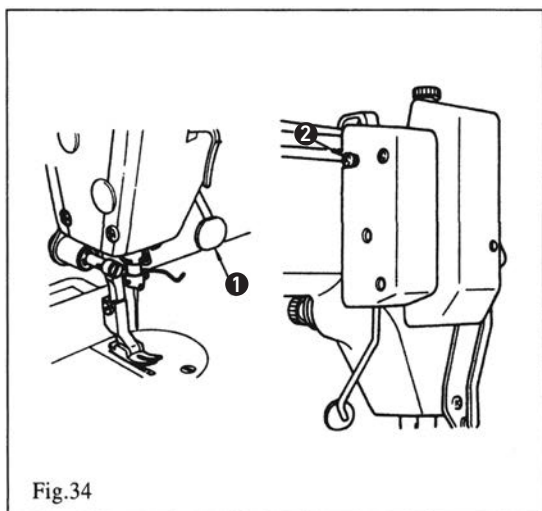
01. Pleuel einbauen

- » Bewegen Sie das Pedal 3 nach rechts oder links, wie durch die Pfeile dargestellt, so dass der Motorsteuerhebel 1 und die Pleuelstange 2 gerade ausgerichtet sind.

02. Pedalwinkel einstellen

- » Die Pedalneigung kann durch Ändern der Länge der Pleuelstange 2 frei eingestellt werden.
- » Lösen Sie die Einstellschraube 4 und stellen Sie die Länge der Pleuelstange 2 ein.

31. RÜCKWÄRTSNÄHEN



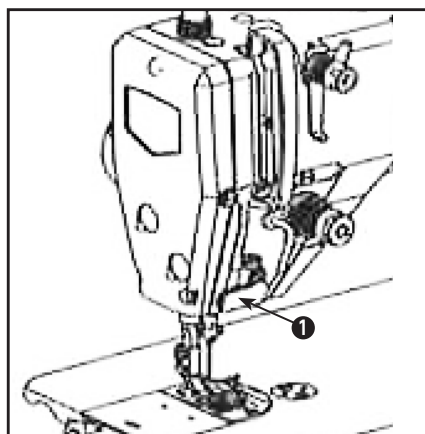
01. Rückwärtsnähen ausführen

- » Wenn der Schalthebel 1 gedrückt wird, führt die Maschine das Rückwärtsnähen durch.
- » Die Maschine führt Rückwärtsnähte durch, solange der Schalthebel gedrückt wird.
- » Die Maschine nimmt den normalen Vorschub wieder auf, sobald der Schalthebel losgelassen wird.

02. Höhe des Schalthebels






















- » Stellen Sie die Höhe des Schalthebels 1 so ein, dass er leicht bedient werden kann.
- » Lösen Sie die Schraube 2 und bewegen Sie den Schalthebel nach oben oder unten, um die Höhe einzustellen.

32. FADENKLEMMME



- » Die Fadenklemme 1 wird über Parameter P37 an- und ausgeschaltet. Der Standardwert ist „8“. (Siehe Kapitel Steuerung, 02. User Parameter und Techniker Parameter -3-5)















01.01. TASTENERLÄUTERUNG

NAME	TASTE	BESCHREIBUNG	ICONS
Anfangs- / Endriegel		Ausführung Rückwärtsnaht B-Segment oder Ausführung Rückwärtsnaht (A, B-Segment) (Einfacher Anfangsriegel). Ausführung Rückwärtsnaht (A, B-Segment) (Doppelter Riegel)	
		Die Ausführung beendet das C-Segment der hinteren Naht oder die Ausführung beendet die hintere Naht (C, D-Segment) (Einfacher Anfangsriegel). Die Ausführung beendet die Rückennaht (C-, D-Segment) (Doppelter Riegel)	
Freies Nähen		Wenn das Pedal gedrückt wird, beginnt die Maschine zu nähen. Sobald das Pedal in den Leerlauf zurückkehrt, stoppt die Maschine sofort. Wenn das Pedal zurückgetreten wird, startet die Maschine automatisch das Schneiden.	
Stopfprogramm		Sobald das Pedal getreten wird, werden alle Riegelstiche mit konstanter Geschwindigkeit genäht. S Taste lange drücken, die Anzahl der Wiederholung der Riegelstiche kann dann eingegeben werden.	
Einige feste Stichverknüpfungen		Wenn das Pedal getreten wird, wird das Nähen E, F, G oder H mit konstantem Stich abschnittsweise ausgeführt. Sobald das Pedal in einem Abschnitt zwischenzeitlich in den Leerlauf zurückkehrt, stoppt die Maschine sofort. Wenn das Pedal wieder getreten wird, gehen die Ausgleichsstiche von E, F, G oder H weiter. Der Schlüssel ist mit vier, sieben Segmenten, acht und anderen Mehrfachnähmustern einstellbar.	
Mehrfach Nahtprogramm		Wenn die Anzeige P1 ~ PF die Taste [S] drückt, um die Änderungen zu bestätigen, sind die mehrstufigen Schnittmuster P1 ~ PF zum Ändern der Segmentnummer geeignet. Die beiden letzteren dienen zum Ändern der Segment-Pin-Nummer.	
Eingeben und bestimmen / speichern		Geben Sie Parameterwerte ein, deren Elemente und deren Inhalt sich nach der Anpassung ändern. Drücken Sie die Taste [S], um die Bestätigung zu speichern. Hinweis: Die Parameter werden direkt mit der Taste [S] gespeichert.	
Nadelposition		Nadel: » Hoch / Tief » 1 mal Taste betätigen Nadel Hoch/Tief » Taste gedrückt halten Maschine läuft Stich für Stich	
Automatisches Nähen EIN/AUS		Gültig nur in Nähprogramm. Bei EIN, Maschine führt gezählte Stiche aus ohne Stopp. Bei AUS, Maschine stoppt sofort bei Pedal-Neutralstellung. Bei Pedal zurücktreten wird das Nahtsegment abgebrochen.	
Fadenschneiden		DieseTaste dient zum Umschalten der Fadenschneidfunktion zwischen Aktivieren/Deaktivieren.	
Parameter		Drücken Sie im normalen Modus die Taste [P], um den Benutzerparameter-Modus aufzurufen. Halten Sie die Taste [P] gedrückt, um in den Parametermodus Techniker zu starten.	
Wert einstellen - plus		» A , B , C , D , E , F , G , H Abschnitt, erhöhen Sie die Anzahl der Einstellstiche. » Erhöhen Sie den Parameter in der Parameterauswahl. » Erhöhen Sie den Einstellwert im Parameterwert.	
Wert einstellen - minus		» A , B , C , D , E , F , G , H Abschnitt, Verringern Sie die Anzahl der Einstellstiche. » Verringern Sie den Parameter in der Parameterauswahl. » Verringern Sie den Einstellwert im Parameterwert.	

STEUERUNG

01. TASTEN, ANZEIGEN UND BEDIENUNGSANLEITUNG

01.01. TASTENERLÄUTERUNG

NAME	TASTE	BESCHREIBUNG	ICONS
Nadelposition hoch / tief		<p> LED AN zeigt an, dass die Maschine an der oberen Position der Nadel gestoppt ist.</p> <p> LED AN zeigt an, dass die Maschine an der unteren Position der Nadel gestoppt ist.</p>	
Presserfuß Verknüpfungen		<p> LED AN → Nähfuß geht nach dem Schneiden automatisch hoch</p> <p> LED AN → Nähfuß fährt nach dem Stoppen des Motors automatisch hoch</p> <p>Zwei Symbole sind beide LED AN → Nähfuß geht automatisch nach dem Schneiden hoch und der Motor stoppt.</p>	
Sanftanlauf		<p>» Das entsprechende Symbol leuchtet auf und beginnt langsam mit dem Nähen.</p> <p>» Das entsprechende Symbol leuchtet nicht, keine langsam startende Nähfunktion</p>	
Fadenklemmfunktion		<p>» Das entsprechende Symbol leuchtet, die Fadenklemme ist eingeschaltet.</p> <p>» Das entsprechende Symbol leuchtet nicht, keine Fadenklemmfunktion.</p>	
Geschwindigkeit		Beschleunigungstaste: Die Geschwindigkeit sollte nicht unter dem vom Techniker festgelegten Wert liegen.	
		Verlangsamungstaste: Die Mindestgeschwindigkeit beträgt 200 U / m	

01.02. MANUELLES POSITIONIEREN



01. Halten Sie die S-Taste gedrückt, um in die Nadelposition P72 zu gelangen.
02. Geben Sie den Parameter ein.
03. Drehen Sie am Handrad die Nadel in die obere Position (Parameter ändert sich mit der Handradposition).
04. Drücken Sie X, um die Parameter zu speichern (nach dem Speichern wird unter Nadelposition automatisch entsprechend angepasst). Oder drücken Sie die P-Taste, um (ohne den Parameter zu Speichern) zu beenden

01.03. WERKSEINSTELLUNGEN WIEDER HERSTELLEN



01. Halten Sie die zwei -Tasten, um zu starten.
02. Doppelklicken Sie auf die S-Taste, um dies zu bestätigen, und starten Sie das System neu

01.04. KEIN MAGNETREFERENZPUNKT FÜR DEN MOTORGEBER

01. Drücken Sie die X-Bildschirmanzeige P-92 Speichern nach S, entsprechend dem X, an diesem Punkt dreht der Motor automatisch einen Kreis, um den Referenzpunkt des Encoders zu finden. Nach dem Stoppen des Motors durch S speichern

02.01. PARAMETERLISTE

PARAMETER	FUNKTION	WERT	STANDARD	BESCHREIBUNG
P01	Max Geschwindigkeit (S/min)	100-3700	3700	Maximale Nähgeschwindigkeit
P02	Sanftanlauf (%)	1-100	80	Je größer der Wert, desto schneller wird die Höchstgeschwindigkeit erreicht
P03	Nadel hoch / tief	UP/DN	DN	Hoch (UP): Nadel hält in obere Position Tief (DN): Nadel hält in untere Position
P04	Anfangsriegelgeschwindigkeit (S/min)	200-3200	1800	Anfangsgeschwindigkeit einstellbar
P05	Endriegelgeschwindigkeit (S/min)	200-3200	1800	Endriegelgeschwindigkeit einstellbar
P06	Riegelgeschwindigkeit (S/min)	200-3200	1800	Riegelgeschwindigkeit einstellbar
P07	Sanftanlaufgeschwindigkeit (S/min)	200-1500	400	Sanftanlaufgeschwindigkeit einstellbar
P08	Sanftanlauf-Stichanzahl	0-99	2	Sanftanlaufstiche einstellbar (eine Einheit = ein halber Stich)
P09	Automatische konstante Nähgeschwindigkeit (S/min)	200-4000	3700	Die konstante Nähgeschwindigkeit (034. SMP) ist auf A eingestellt (oder wenn ein Schussignal aktiv ist).
P10	Automatischer Endriegel (Kann die Stichkorrekturfunktion ungültig machen)	ON/OFF	ON	Die Stichkorrektur gilt für Nähstopp. Hinweis: Nur gültig, wenn (0.11.RVM) auf B ON: Ungültig (Nähen mit konstantem Stich, automatische Aktion als CD-Funktion kann fortgesetzt werden) OFF: Gültig (CD-Funktion kann nicht fortgesetzt werden)
P11	Endriegelmodus	J/B	J	J: JUKI-Modus (wird aktiviert, wenn die Maschine angehalten wird oder läuft) B: BROTHER-Modus (Aktiviert nur die laufende Maschine)
P12	Anfangsriegelmodus	A/M	1	1: Mit einmal Pedal betätigen wird automatisch der Anfangsriegel ausgeführt. 2: Pedalgesteuert und Motor kann beliebig anhalten
P13	Modusauswahl am Ende vom Anfangsriegel	CON/STP	CON	CON: Am Ende vom Anfangsriegel näht die Maschine weiter, wenn das Pedal gedrückt wird oder das START-Signal eingeschaltet ist (Stehbetrieb). STP: Am Ende vom Anfangsriegel stoppt die Maschine
P14	Sanftanlauf	ON/OFF	ON	ON: Die Funktion für langsamen Start ist aktiviert. OFF: Langsame Startfunktion aus
P15	Umschaltung der Nadel hoch/tief Korrekturfunktion	0-3	2	0: Nadel hoch/tief Korrektur 1: Einzelstichkorrektur 2: Kontinuierlich halber Stich 3: Kontinuierlich Einzelstich
P18	Korrektur des Magnetspulen-Einschaltzeitpunkts für Rückwärtsnähen am Nahtanfang	0-200	131	Stichausrichtung kann ausgeführt werden, indem der Zeitpunkt der Betätigung der Magnetspule bei Rückwärtsnähen am Nahtanfang geändert wird. Wenn der Einstellwert für diesen Parameter erhöht wird, wird die Stichlänge am Ende von Prozess A vergrößert und die Stichlänge am Anfang von Prozess B verkleinert.

STEUERUNG

02. USER PARAMETER UND TECHNIKER PARAMETER

-2-5

PARAMETER	FUNKTION	WERT	STANDARD	BESCHREIBUNG
P19	Korrektur des Magnetspulen-Ausschaltzeitpunkts für Rückwärtsnähen am Nahtanfang	0-200	158	Stichausrichtung kann ausgeführt werden, indem der Zeitpunkt der Freigabe der Magnetspule bei Rückwärtsnähen am Nahtanfang geändert wird. Wenn der Einstellwert für diesen Parameter erhöht wird, wird die Stichlänge am Anfang von Prozess B vergrößert.
P20	Modusauswahl vom Endriegel	1-2	1	1: Pedal zurück treten, es wird automatisch das Ende des Endriegels ausführen 2: Pedalgesteuert und Motor kann beliebig anhalten
P24	Fusspedal Sperrspannung	0-1000	110	
P25	Korrektur des Magnetspulen-Einschaltzeitpunkts für Rückwärtsnähen am Nahtende	0-200	131	Stichausrichtung kann ausgeführt werden, indem der Zeitpunkt der Betätigung der Magnetspule bei Rückwärtsnähen am Nahtende geändert wird. Wenn der Einstellwert für diesen Parameter erhöht wird, wird die Stichlänge am Anfang von Prozess C vergrößert.
P26	Korrektur des Magnetspulen-Ausschaltzeitpunkts für Rückwärtsnähen am Nahtende	0-200	158	Stichausrichtung kann ausgeführt werden, indem der Zeitpunkt der Freigabe der Magnetspule bei Rückwärtsnähen am Nahtanfang geändert wird. Wenn der Einstellwert für diesen Parameter erhöht wird, wird die Stichlänge am Ende von Prozess C verkleinert und die Stichlänge am Anfang von Prozess D vergrößert.
P27	Sprachauswahl	n-1 - n4	n4 -2	Es kann die Sprache ausgewählt werden: n4: Ohne Sprache 1: Chinesisch 2: Englisch Hinweis: mit + und - einstellen; mit S bestätigen
P28	Modusauswahl für Verriegeln	1-2	1	1: Pedal zurück treten, es wird automatisch das Ende des Endriegels ausführen 2: Pedalgesteuert und Motor kann beliebig anhalten
P29	Tangente nach Bremskraft	1-50	20	
P30	Dicker Materialwinkel	0-100	0	
P31	Shear line afterburner	0-100	20	
P32	Korrektur des Magnetspulen-Einschaltzeitpunkts für Überlappungsnähen	0-200	131	Stichausrichtung kann ausgeführt werden, indem der Zeitpunkt der Betätigung der Magnetspule bei Überlappungsnähen geändert wird. Wenn der Einstellwert für diesen Parameter erhöht wird, wird die Stichlänge am Ende von Prozess A (C) vergrößert und die Stichlänge am Anfang von Prozess B verkleinert.
P33	Korrektur des Magnetspulen-Ausschaltzeitpunkts für Überlappungsnähen	0-200	158	Stichausrichtung kann ausgeführt werden, indem der Zeitpunkt der Freigabe der Magnetspule bei Überlappungsnähen geändert wird. Wenn der Einstellwert für diesen Parameter erhöht wird, wird die Stichlänge am Ende von Prozess B vergrößert und die Stichlänge am Anfang von Prozess C verkleinert.

PARAMETER	FUNKTION	WERT	STANDARD	BESCHREIBUNG
P34	Modusauswahl für konstantes Nähen	1-2	1	1: Mit einmal Pedal betätigen wird automatisch konstantes Nähen ausgeführt. 2: Pedalgesteuert und Motor kann beliebig anhalten
P35	Spannungsauslösung Ausgang Presserfußlüftung Funktionseinstellung	0-1	1	0: OFF 1: ON
P37	Fadenwischermodus oder Fadenklemmedruck	0-11	8	0: Keine Funktion; 1: Fadenwischer an; 2-11: Fadenklemme an
P38	Fadenschneiden auswahl	ON/OFF	ON	ON: Faden schneiden an OFF: Faden schneiden aus
P39	Nähfuß oben / unten am Zwischenstopp	UP/DN	DN	UP: Der Nähfuß geht automatisch hoch DN: Nähfuß bleibt unten (Wird durch das Pedal gesteuert)
P40	Nähfuß oben / unten nach dem Schneiden	UP/DN	DN	UP: Der Nähfuß geht automatisch hoch DN: Nähfuß bleibt unten (Wird durch das Pedal gesteuert)
P41	Stückzahl		0	Zählung der fertigen Nähmenge
P42	Informationsanzeige		N-01	NO1 Elektrisch gesteuerte Serienversion Zahlen NO 2 Ausgewählte Nadelkassettenversion NO 3 Geschwindigkeit NO 4 Pedale AD, NO 5 Positionierwinkel (0-359), NO 6 Unter dem Positionierwinkel NO 7 Busspannung AD
P43	Drehrichtung des Motors	CCW/CW	CCW	CW: Im Uhrzeigersinn CCW: Gegen Uhrzeigersinn
P44	Bremskraft	0-31	16	Die Kraft bei Maschine anzuhalten
P45	Nahtverriegelung Einschaltdauer (%)	10-90	30	Rückwärtsnaht zur periodischen Nahtverriegelung Leistungsabgabe
P46	Der Motor stoppt nach dem Schneiden mit einem umgekehrten Winkel	ON/OFF	OFF	ON: Wird nach dem Schneiden automatisch als Rückwärtsfunktion aktiviert (Winklereinstellung gemäß Parameter (047.TR8) OFF: Keine Funktion
P47	Einstellung der Rückwärtswinkel nach dem Schneiden	50-200	160	Einstellen einer Rückwärtsrichtung nach dem Schneiden
P48	Niedrige Positionsgeschwindigkeit (S/min)	100-500	210	Positioniergeschwindigkeit einstellbar
P49	Schneidgeschwindigkeit (S/min)	100-500	300	Schneidgeschwindigkeit einstellbar
P50	Fußhebezeit	10-990	200	Einstellung der Fußhebemaßnahme
P51	Arbeitszykluseinstellung für Fußheber (%)	10-90	30	Einstellung für den Arbeitszyklus des Fußhebers / Riegel (Feinabstimmung kann die Überhitzung verringern)
P52	Fußabwärtsbewegung	100-990	120	Einstellung der zeit der Fußabwärtsbewegung
P53	Fußheben abbrechen, wenn das Pedal halb rückwärts betätigt wird	ON/OFF	OFF	ON: Pedalhälfte ohne Fußheberfunktion. OFF: Pedalhälfte mit Fußhebelfunktion
P54	Schneidgeschwindigkeit (ms)	10-990	200	Schneidgeschwindigkeit einstellbar
P55	Fadenwischerfunktion Zeit einstellen	10-990	30	Wischsequenzeinstellung

STEUERUNG

02. USER PARAMETER UND TECHNIKER PARAMETER

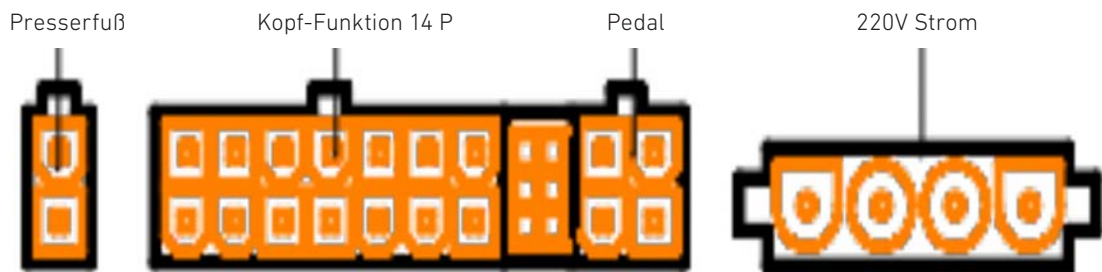
-4-5

PARAMETER	FUNKTION	WERT	STANDARD	BESCHREIBUNG
P56	Automatisches Nadelheben nach Maschine ein	0-2	1	0: immer keine Position finden 1: immer auf der Suche nach Positionierung 2: Wenn der Motor an der nicht mehr gefundenen Stelle positioniert ist (nur mit Magnetmotor)
P57	Schutzzeit für Fußheber (s)	1-120	10	Fuß wird automatisch abgesenkt, wenn der Fußheber während der Ablaufzeit weiter anhebt.
P58	Nadel hoch Position	0-1440	945	Einstellung der Aufwärtsposition: Die Nadel fährt hoch, wenn der Wert abnimmt. Die Nadel verzögert den Stopp, wenn der Wert erhöht wird
P59	Nadel tief Position	0-1440	114	Oben Positionseinstellung Die Nadel fährt runter, wenn der Wert abnimmt. Die Nadel stoppt, wenn der Wert erhöht wird.
P60	Testgeschwindigkeit S/min)	100-3700	2000	Testgeschwindigkeit einstellbar
P61	Test A		OFF	Testoption A: Drücken Sie nach dem Einstellen (060. TV), um die laufende Geschwindigkeit einzustellen
P62	Test B		OFF	Testoption B: Drücken Sie nach dem Einstellen (060. TV), um die Geschwindigkeit einzustellen. Führen Sie den Zyklus Start - Nähen - Stopp - Trimmen
P63	Test C		OFF	Testoption C: Drücken Sie nach dem Einstellen (060. TV), um die Geschwindigkeit einzustellen. Führen Sie den Zyklus Start - Nähen - Stopp - Stopp ohne Positionierungsfunktion aus
P64	Laufzeit von Test A und B	1-250	20	Zeit einstellbar
P65	Anhaltezeit von Test B und C	1-250	20	Einstellen der Laufzeit von Test B und C.
P66	Safety switch aktivieren	0-2	1	0: Deaktiviert; 1: Testen des Nullsignals; 2: Testen des positiven Signals
P67	Testen des Schneidschutzschalters	ON/OFF	OFF	OFF: Deaktiviert; ON: Aktiv
P70	Die werkseitige Typauswahl			
P71	Arbeitszyklus des Nähfußfreigabepuffers (%)	0-50	2	Bemühungen, die Druckentlastungszeit des Fußes zu verkürzen
P72	Nadelposition - korrektur	0-1439	0	Handrotation manuell in die entsprechende Position bringen, zum Speichern die Taste S drücken
P73	Untere Nadelposition- korrektur	0-1439	0	Handrotation manuell in die entsprechende Position bringen, zum Speichern die Taste S drücken
P76	Rückwärtsstiche in voller Zeit (ms)	250-990	200	
P77	Rückwärtsstiche Ruhezeit (ms)	20-200	100	
P78	Der Freigabewinkel der Fadenklemme	1-990	100	Der Positionierungswinkel der Fadenklemme

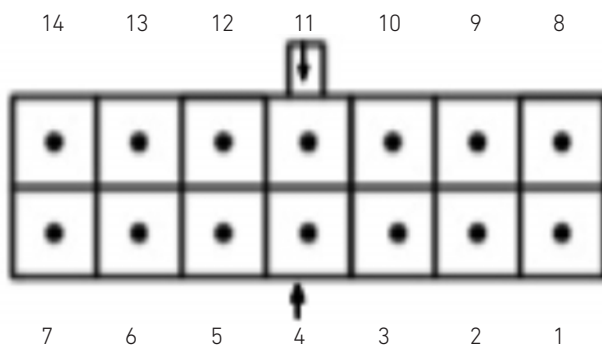
PARAMETER	FUNKTION	WERT	STANDARD	BESCHREIBUNG
P79	Fadenklemme Startwinkel	1-990	270	Der Positionierungswinkel der Fadenklemme beim Auslösen
P80	Shear line infeed is angle	0-359	18	Shear line infeed is angle setting (under defined as 0 °)
P81	Afterburner Shear line angle	1-990	140	Afterburner Shear line angle setting (under defined as 0 °)
P82	Retract angle Shear line	1-990	172	Retract Shear line angle setting (under defined as 0 °)
P84	Thick start angle	0-330	9	
P85	The thick end angle	0-330	57	
P92	Startwinkel des Encoders		160	Siehe Kapitel 1.4

ERROR CODE	PROBLEM	LÖSUNG
E1	Power Module ist fehlerhaft. Anormaler Überstrom oder Spannung. Der Widerstand ist beschädigt oder die F1-Sicherung ist durchgebrannt	Das System wird heruntergefahren, bis die Stromversorgung wieder hergestellt wird. Bitte überprüfen Sie die Stromversorgungsplatine im Detail.
E2	Beim Einschalten wurde die Hauptspannung zu niedrig erkannt.	Motor und Maschine werden abgeschaltet. Bitte überprüfen Sie die Wechselstromversorgung. (Zu niedrig) Bitte überprüfen Sie die Hauptplatine.
E3	Die mit der CPU-Schnittstelle verbundene Operationsbox weist einen Kommunikationsfehler auf.	Motor und Maschine werden abgeschaltet. Bitte aktivieren Sie das Kontrollkästchen.
E5	Die Verbindung des Fußpedal ist fehlerhaft	Motor und Maschine werden abgeschaltet. Bitte überprüfen Sie die Verbindung des Fußpedals oder dessen Problem
E7	<ul style="list-style-type: none"> » Schlechte Verbindung am Motorstecker. » Maschine blockiert oder Gegenstand in der Motorriemenscheibe stecken. » Nähmaterial ist zu dick. » Die Modulausgabe ist abnormal. 	<ul style="list-style-type: none"> » Handrad des Kopfdrehmotors prüfen, ob es festsetzt. Überprüfen, ob es ein mechanischer Fehler ist. » Überprüfen Sie bei normaler Drehung, ob der Netzkabelstecker des Motors und des Motorgebersteckers locker ist. Bitte korrigieren, wenn lose. » Überprüfen Sie am Kontakt, ob die Versorgungsspannung abnormal ist oder die Geschwindigkeit zu hoch eingestellt ist. Wenn ja, bitte anpassen. » Tauschen Sie wie gewohnt den Steuerbox aus und informieren Sie den Hersteller.
E8	Manuelles Verriegeln dauert 15 sek.	<ul style="list-style-type: none"> » Stellen Sie den Riegel-Magnet ein. Sie können das Produkt neu starten. » Wenn das Produkt oder nach dem Neustart E-08 gemeldet wurde, überprüfen Sie, ob der manuelle Riegel-Schalter beschädigt ist.
E9 / E11	Positionssignal	Schalten Sie die Maschine aus. Überprüfen Sie, ob die Schnittstelle des Motorgebers locker ist oder herunterfällt. Nach dem Neustart der Maschine soll der Zustand wieder normal. Wenn es immer noch nicht funktioniert, ersetzen Sie den Motor und informieren Sie den Hersteller.
E14	Encodersignal	Schalten Sie die Maschine aus. Überprüfen Sie, ob die Schnittstelle des Motorgebers locker ist oder herunterfällt. Nach dem Neustart der Maschine soll der Zustand wieder normal. Wenn es immer noch nicht funktioniert, ersetzen Sie den Motor und informieren Sie den Hersteller.
E15	Anormaler Überstromschutz des Leistungsmoduls	Schalten Sie die Maschine aus und wieder ein. Wenn es immer noch nicht funktioniert, ersetzen Sie die Steuerbox und informieren Sie den Hersteller.
E17	Der Kopfschutzschalter befindet sich nicht in der richtigen Position	Schalten Sie die Maschine aus und prüfen Sie, ob die Nase offen ist und ob die Kugelschalter-Steuerbox verschoben oder beschädigt ist.
E20	Der Motor läuft nicht an	Schalten Sie die Maschine aus und überprüfen Sie, ob die Schnittstelle des Motorgebers und der Motorstromanschluss lose sind. Nach dem Neustart der Maschine soll der Normalzustand wieder hergestellt sein. Wenn es immer noch nicht funktioniert, ersetzen Sie die Steuerbox und informieren Sie den Hersteller.

04.01. PORTBEZEICHNUNG



04.02. 14P PORT-FUNKTIONSTABELLE



1. Schneidmagnet: 1, 8
2. Klemme, dial line solenoid: 2, 9
3. Materialleuchte 4 (Grundsignal), 11 (+5v)
4. Manueller Riegelschalter: 5 (Sensorsignal), 12 (Grundsignal)
5. Rieglmagnet: 6, 13
6. Nadelschalter: 7 (Sensorsignal), 14 (Grundsignal)

GC6880



Diese Maschine darf nur von ausgebildetem Fachpersonal bedient werden, nachdem Sie die Bedienugsanleitung vollständig gelesen und verstanden hat.

Ersatzteile können jederzeit geändert werden.
Dies muss nicht expliziert werden.



VETRON TYPICAL EUROPE GmbH
Clara-Immerwahr-Str. 6
67661 Kaiserslautern, Germany
Tel.: +49 6301 320 75-0
Fax: +49 6301 320 75-11

info@vetrontypical.com
www.vetrontypical.com