

	Tartalom	oldal
Juki LBH 1790 Fordítás I.	Biztonsági előírások	1
II.	Specifikáció	1
	1. Specifikáció	1
	2. Varrat formák	2
	3. A gép részei	3
III.	Összeállítás	4
IV.	Üzembe helyezés előtti teendők	14
	1. Olajozás	14
	2. Tű csere	14
	3. A tűszál befűzése	15
	4. Az alsószál befűzése	15
	5. Az alsószál feszességének beállítása A paraméter(adat) kulcsok használata	16
	6. Az orsó és orsótok (bobbin) beszerelése	16
	7. A kés beszerelése	17
	8. A gyári beállítások ellenőrzése	17
V.	A gép működtetése	18
	1. A működtető panel leírása	18
	2. A gép alap működése	20
	3. A pedál használata	21
	4. A leszorító keret kiválasztása	23
	5. Minta választás	24
	6. A tűszál feszességének állítása	25
	7. varrás újra indítás	26
	8. Orsózás	27
	9. A számláló használata	28
	10. A minta alap beállítási értékek	30
	11. A varrasi adatok megváltoztatása	31
	12. varrasi adatok felhasználása	32
	13. Adat lista	33
	14. A minta másolása	39
	15.	36
	16. A paraméter(adat) kulcsok használata	42
	17. folyamatos varrás	43
	18. varrás körök	46
	19. adat névváltoztatás	49
	20. Többszörös késmozgás	50
	21. A tárolt adatok megváltoztatása	51
	22. adat lista	52
	23. pedál beállítás	56
	24. kontraszt állítás	57
	25. zárolás	57
	26. kommunikáció	58
VI.	Karbantartás	61
	1. A tű és a hurokfogó viszonya	61
	2. A tűszál szálvágása	62
	3. A talp nyomás erősségének szabályozása	63
	4. orsó szorítás	63
	5. Szál feszesség	64
	7. Biztosíték csere	65
VII.	Átalakítók	66
	1. Anyag kivágó kés	66
	2. Tülemezt	66
	3. Leszorító keret	66
VIII	Hiba kód lista	67
IX	Hibák és megoldások	72

X.		Asztallap kivágás	74
XI.		Varrat minták adatai táblázatban	76

1. oldal

I. Biztonsági előírások

- 1) Soha ne használja a gépet, ha az olaj tartály nincs megfelelően feltöltve!
- 2) A munkanap végén mindig tisztítsa meg a hurokfogót, a bobbint, a szálvágó kést a portól, szösz maradványoktól és ellenőrizze az olaj szintet!
- 3) A gép indítása után, ellenőrizze, hogy az indító pedál visszaáll-e alap helyzetbe!
- 4) A gép biztonsági kapcsolója úgy van beállítva, hogy ha a gépfej nincs pontosan a helyén, blokkolja a gépet. Indításkor mindig ellenőrizze, hogy a gépfej nincs-e megdöntve!

II. Specifikáció

1) alosztályok:

A Juki LBH1790-es computer vezérelt, nagy sebességű huroköltéses gomblyukázó gépnek két


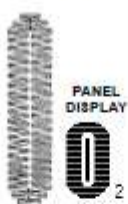


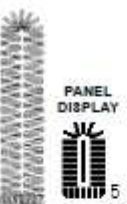
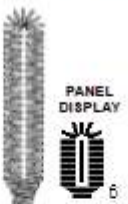





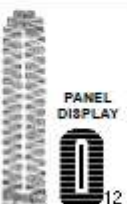
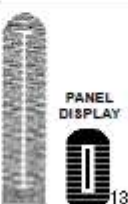
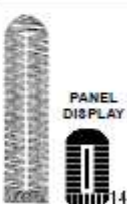
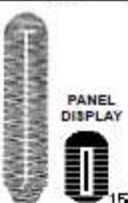
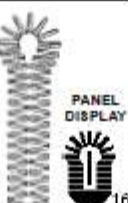


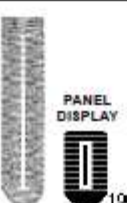
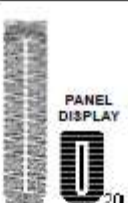
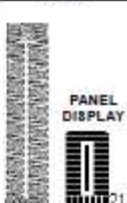
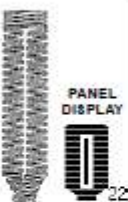
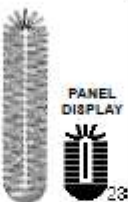


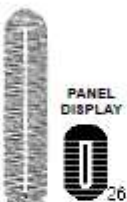
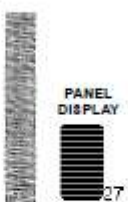
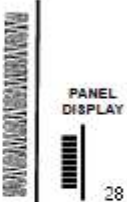
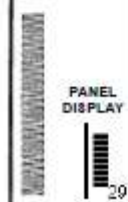
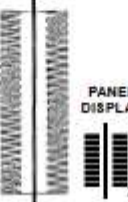
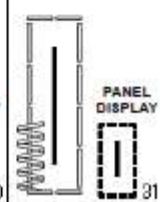
alosztály van:

alosztály	(S)	(K)
	ing, blúz, munkaruha, női felsőruházat...	kötött árú, fehérnemű..
gomblyuk méret speciális kivitel opcionális, a szükségek alkatrészeket külön kell megrendelni!	Standard = alap max 5 mm Special = speciális max 10 mm Knife size used: használatos kés méretek 6,4 – 31,8 mm = ¼" – 1 ¼" Buttonholing sewing length = gomblyuk hossz alap : max 41 mm speciális : max 120mm	

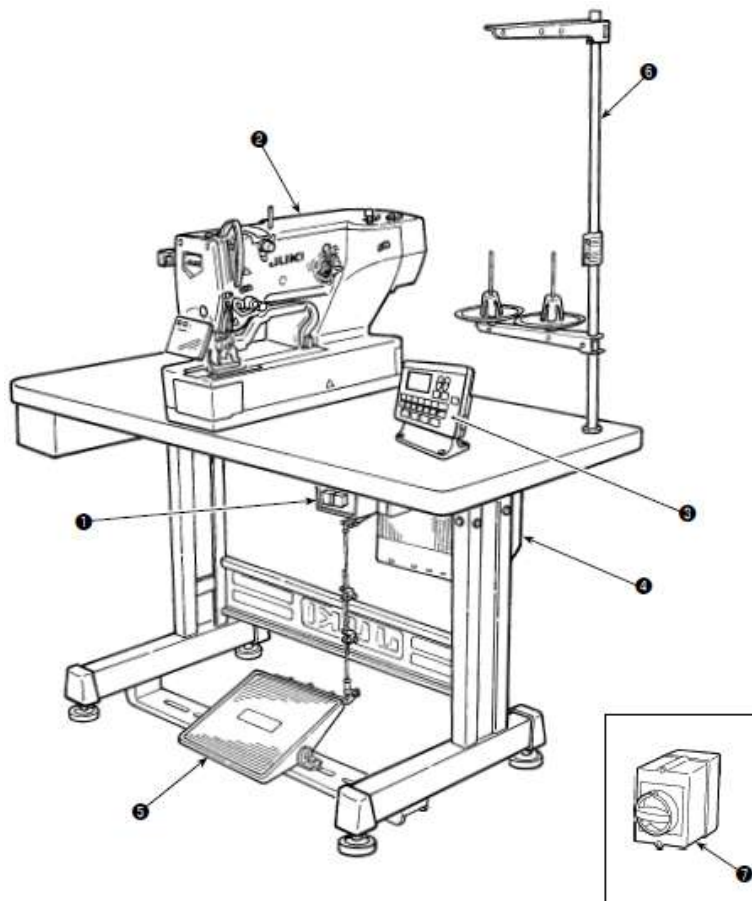
2. Specifikáció

varrási sebesség	alap: 3600 ford/perc (max. 4200 ford/perc csak száraz hurokfogó használata esetén)
tű	DPx5 = 135x5
hurokfogó	körforgós
tű mozgatás	léptető motorral
anyag továbbítás	léptető motorral
leszorító keret mozgatása	léptető motorral
leszorító keret emelési magassága	alap 14 mm spec. állítással 17 mm(opcionális)
anyag kivágás mozgatása	kettős mágneses vezérlés
alap varrat formák	30 féle
memóriában tárolt minták száma	99 minta
motor	1 fázisú 220-240Voltos 1000 Watt motor
zajszint	a DIN 45635-48-A-1 mérési szabványnak megfelelő 4000es fordultnál LPA =<83 dB(A)

2. Varrat formák

(1) Square type	(2) Round type	(3) Radial square type	(4) Radial type	(5) Radial straight bar-tacking type	(6) Radial taper bar-tacking type	(7) Eyelet square type
						
(8) Eyelet radial type	(9) Eyelet straight bar-tacking type	(10) Eyelet taper bar-tacking type	(11) Semilunar type	(12) Round square type	(13) Semilunar square type	(14) Semilunar straight bar-tacking type
						
(15) Semilunar taper bar-tacking type	(16) Eyelet semilunar type	(17) Eyelet round type	(18) Square radial type	(19) Square semilunar type	(20) Square round type	(21) Square straight bar-tacking type
						
(22) Square taper bar-tacking type	(23) Radial semilunar type	(24) Radial round type	(25) Semilunar radial type	(26) Semilunar round type	(27) Bar-tacking	(28) Bar-tacking, right out
						
(29) Bar-tacking, left out	(30) Bar-tacking, center out	(31) Basting + Cloth cutting knife				
						

3. A gép fő egységei:



Az LBH 1790-es gép az alábbi részekből áll:

- 1) Fő kapcsoló ki/be
- 2) gép fej
- 3) kezelő panel
- 4) vezérlő egység
- 5) talp emelő pedál
- 6) indító pedál
- 7) cérna tartó állvány

III. Összeállítás

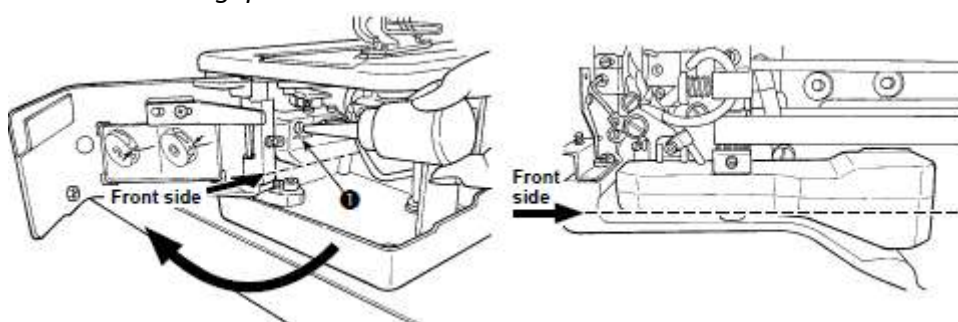
A forgalmazó a gépet összeszerelve, bevarrva adja t a végfelhasználónak.

14. oldal

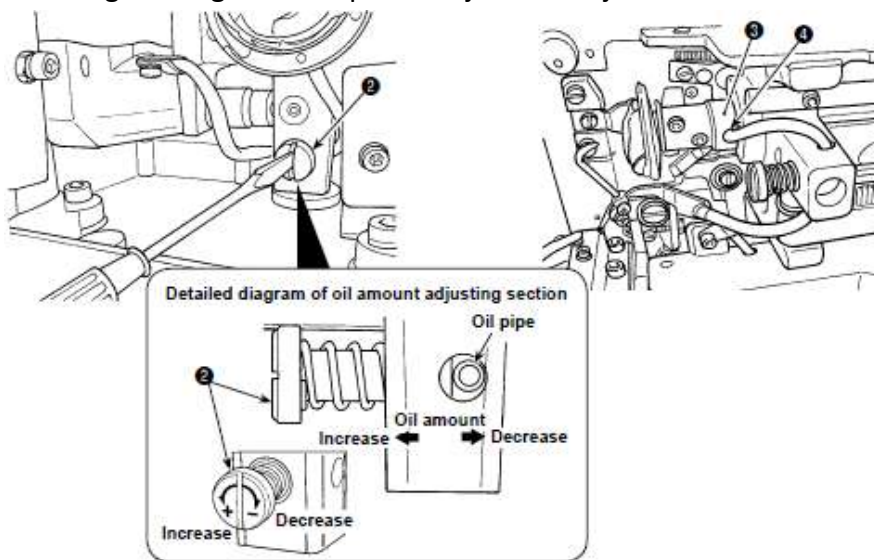
IV. Üzembe helyezés előtti teendők

1. olajozás

Figyelmeztetés: a balesetek elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki a gépet!



1/ az olajtartály feltöltése: töltsse fel az olajtartály Maxlube Text 32 olajjal a „MAX” jelzésű(1) szintig. Mindig azonos típusú olajat használjon az utántöltéskor!

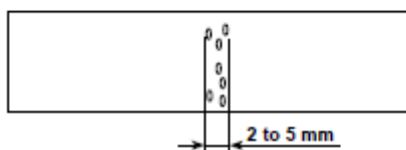
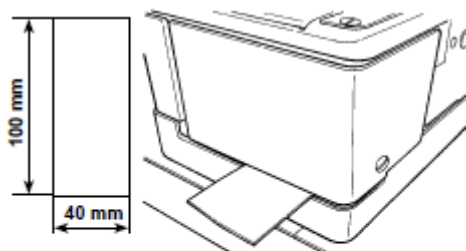


2) A hurokfogóhoz jutó olaj mennyiségének szabályozása:

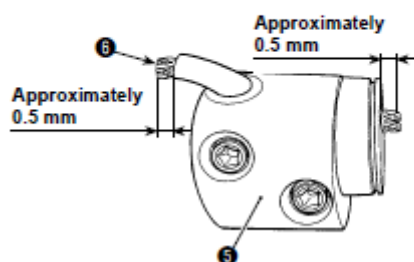
* lazítsa meg a záró anyát(2) és forgassa el az olaj mennyiség szabályozó csavart(3)
felirat az ábrán: decrease = csökken increase = nő

- Ha a csavart(3) az óra járásának irányába forgatja, az olaj mennyiség csökken
- rögzítse a beállítást a záró anyával(2)
- Amikor üzembe helyezik a gépet, vagy hosszabb kihagyás után veszik újra használatba, vegye ki a bobbint és olajozza meg pár csepp olajjal a hurokfogó tengelyt és az olajozó nyíláson(4) keresztül itassa át olajjal a meghajtó tengely fém lapján(5) lévő filcet .

3) A hurokfogó olajozásának ellenőrzése



* The adequate oil quantity is achieved when the oil spots are made on paper within a range of 2 to 5 mm in width (oil spots should not be in the form of lines).



1/ Készítsen egy kb 40 x 100 mm-es papírlapot.

2/ Indítsa el a gépet nagy sebességgel, sokszor egymás után.

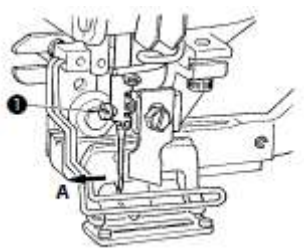
3/ Helyezze a papírt a hurokfogó alá, közel a hurokfogóhoz. Tartsa meg a papírt kézzel, indítsa el gépet normál fordulaton 5 kőrt amíg az olaj nyomot hagy rajta.

4/ Optimális az olajozás, ha a szórás szélesség 2-5 mm között van.

Ha túl sok az olaj, és a kontrol csavar már teljesen be van szorítva , akkor vegye le a hurokfogó tengely kuplungot (5) és vágja le az olajozó kanóc végét.

2. Tű csere

Figyelmeztetés: a balesetek elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki a gépet!

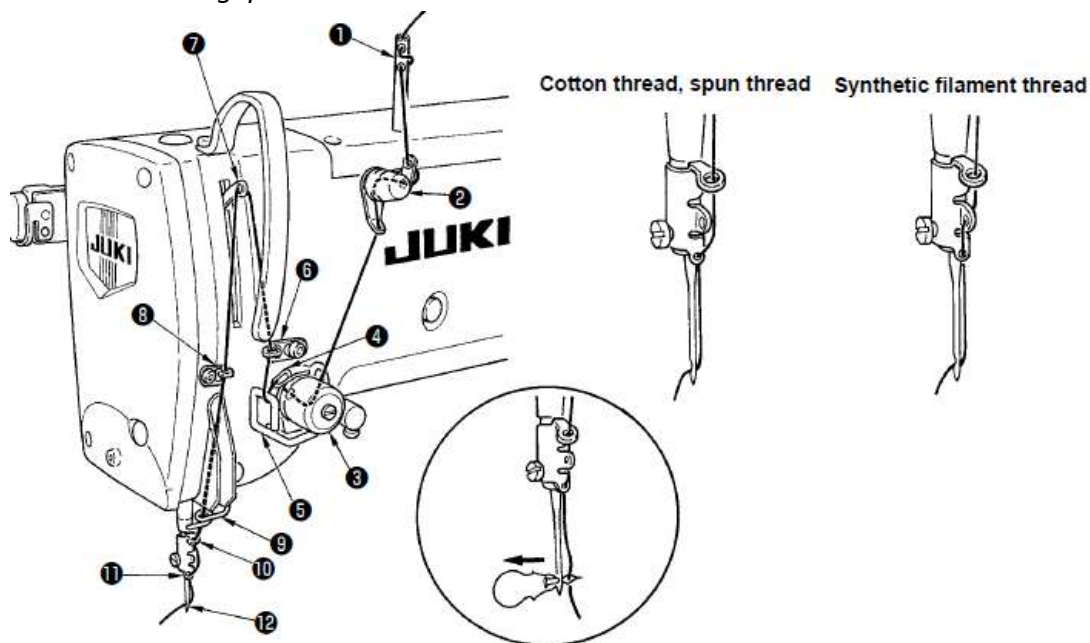


Tartsa úgy a tűt, hogy a hornyolt oldal (A) nézzen előre felé (a kezelő felé), tolja fel a tűt ütközései a tűrúd nyílásába, majd rögzítse a tűszorító csavarral(1)

15. oldal

3. a tűszál befűzése

Figyelmeztetés: a balesetek elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki a gépet!

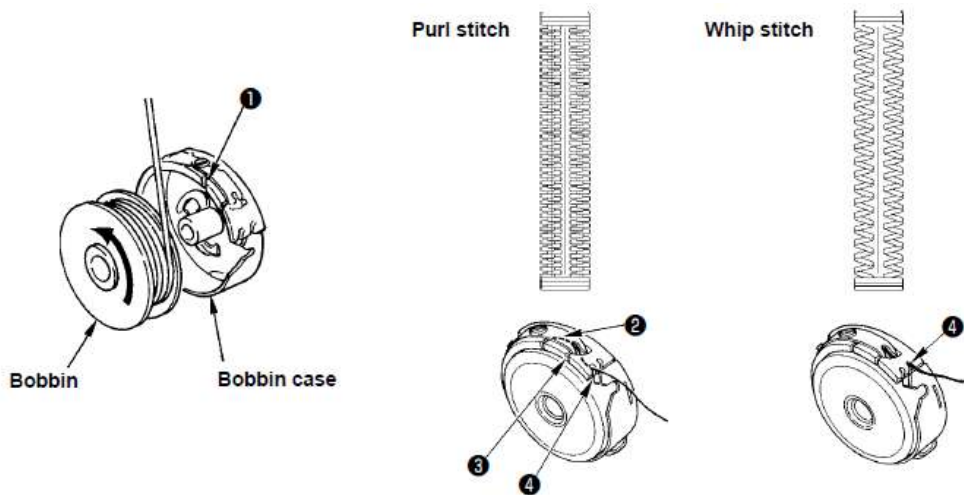


felíratok az ábrán: cotton thread = pamut cérna, spun thread = sodrott cérna

Syntetic filament thread = szintetikus sodrat nélküli cérna

Kövesse a cérna útját az ábra szerint 1 től 12-ig. használja befűzéséhez a tartozékok között található tűbefűzőt! A tűrúdon lévő szálvezetőket a cérnának megfelelően alkalmazza!

4. Az alsószál befűzése



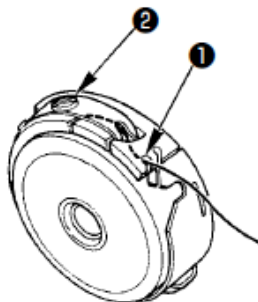
felíratok az ábrán: Purl stitch =gyöngy öltés, Whip stitch = korbács öltés, bobbin = orsó, bobbin case = orsótok

Az orsó forgásiránya és a befűzés

- 1) helyezze be úgy az orsót az orsótokba, hogy a forgás irány a nyíl irányának megfelelő legyen.
- 2) Húzza át a szálát a cérna nyíláson(1) majd húzza be a szálszorító rugó(2) alá majd újra a szálnyíláson(3). az ostor öltésnél pedig a (4) nyíláson húzza ki a szálvéget.
- 3) Különböző öltéseknél más a befűzés, figyelni kell!!

16. oldal

5. Az alsószál szálfeszességének beállítása



Az orsótokból húzza ki a szálát a nyíláson (1) és az öltés típusnak megfelelően az alábbi táblázat szerint állítsa be a szálfeszességet.

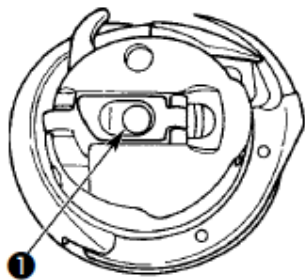
Gyöngy öltés	0,05 ~ 0,15 N	olyan szálfeszességet jelent, hogy ha a szálvéget kézben tartva az orsótokot leengedjük, az orsóról a cérna egyenletesen nyugodtan tekeredik le.
korbács öltés	0,15 ~ 0,3 N	olyan szálfeszességet jelent, hogy ha a szálvéget kézben tartva az orsótokot leengedjük, az orsóról a cérna csak rázogatósra tekeredik le.

Ha a szálfeszesség állító csavart(2) az óra járásának irányába tekerjük, a szálfeszesség növekszik, ellenkezőleg pedig csökken. Szintetikus szál esetén a szálfeszességet gyengébbre kell állítani, mint sodrott pamut fonalnál.

Figyelmeztetés: A bobbin szál feszességének állítása után a felsőszál feszességét utána kell állítani (lásd P44)

6. az orsótok behelyezése

Figyelmeztetés: a balesetek elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki a gépet!



1/ Nyissa ki az orsótok zárnyelvet és fogja két ujjja közé.

2/ helyezze be az orsótokat a hurokfogó tengelyre(1) , nyomja helyére és engedje el a nyelvet, hogy lezárjon. Az orsótok ahogy a helyére kerül, kattann egyet.

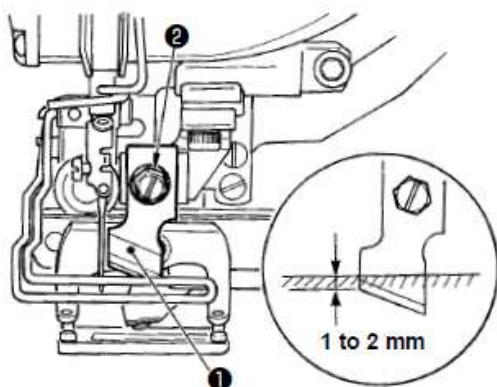
Figyelmeztetés:

1) Ha nem kerül az orsótok pontosan a helyére, le tud ugrani a tengelyről, ami sok problémát, törést okozhat! Mindig ellenőrizze!!!

2) A hagyományos és a száraz rendszerű hurokfogókhoz különböző orsótok való és egymással nem helyettesíthetők!!

7. a kés beszerelése

Figyelmeztetés: a balesetek elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki a gépet!



Ha a gomblyuk kivágó kést cserélni kell, a lépések a következők:

1) A kés(1) könnyen eltávolítható az alátéttel együtt a rögzítő csavarral(2)

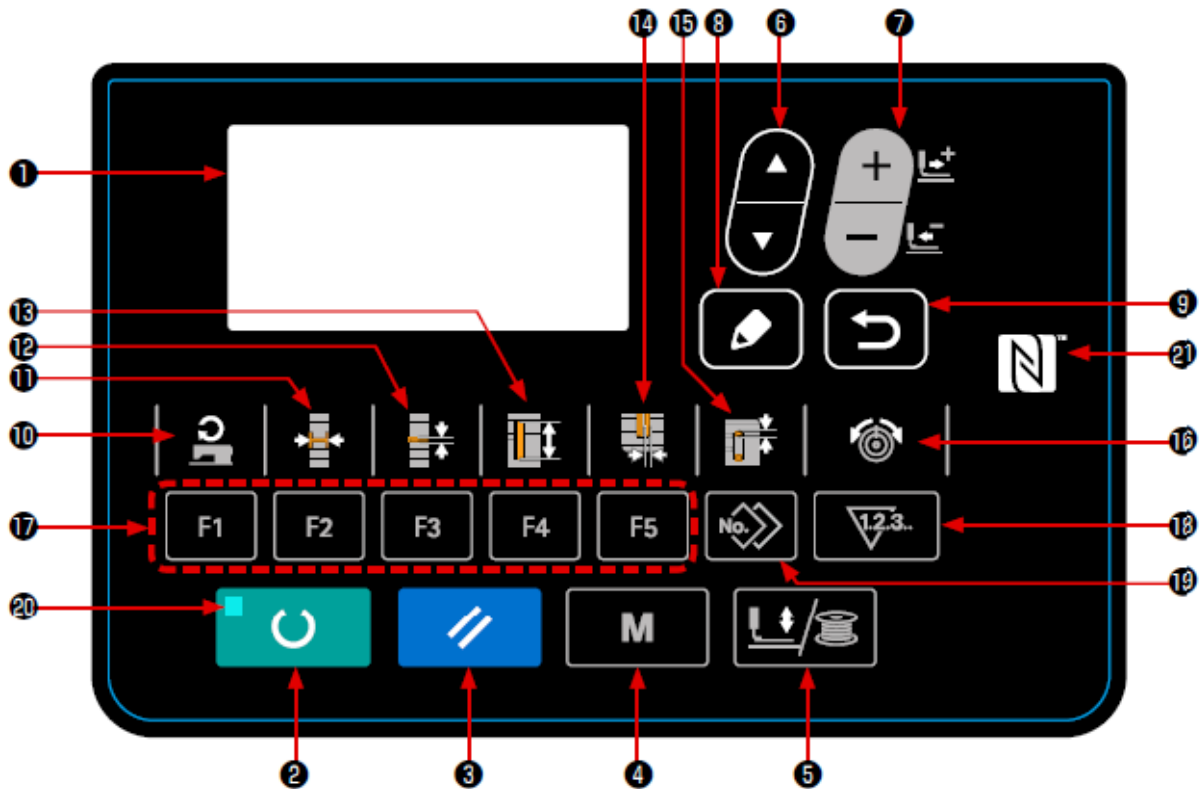
2) Állítsa be úgy a kést, hogy amikor a kés kart kézzel leengedi, akkor a kés felső éle és a tülemez felülete közötti távolság 1~2 mm legyen az ábra szerint. A beállítás után helyezze vissza az alátétet és rögzítse a kést a csavarral(2)












Knife size	Indication of mm
1/4	6.40
3/8	9.50
7/16	11.10
1/2	12.70
9/16	14.30
5/8	15.90
11/16	17.50
3/4	19.10
13/16	20.60
7/8	22.20
1	25.40
1 1/8	28.60
1 1/4	31.80
1 3/8	34.90
1 1/2	38.10




A gomblyuk kivágó kés méretét a gomblyukhoz kell megválasztani, ami vagy mm-ben vagy inch-ben van megadva. A mellékelt táblázat a kés méreteket mutatja inch-ben és mm-ben.

V. A gép működtetése

1. a működtető panel leírása



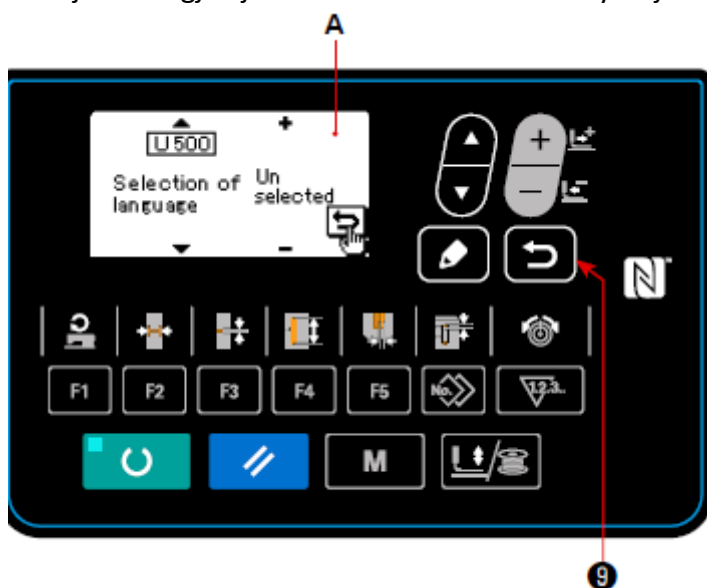
No	név	funkció	No	név	funkció
1	LCD kijelző	A különböző adatokat jeleníti meg	11	varrat szélesség	varrat szélesség értéket jeleníti meg
2	READY 	varrás kezdéskor meg kell nyomni! Átváltás varrásmódból programozási módba.	12	öltés sűrűség	a párhuzamos varrat szakaszon
3	RESET 	nyomja meg ha oldja a hibát, és a talp beáll alap helyzetbe	13	gomblyuk kivágás hossza 	gomblyuk kivágás hossza változtatható
4	MODE 	megnyomni ha adatokat változtat	14	a vágás hely szélessége 	a vágás pozícióját határozza meg
5	PRESSER/ WINDER talp/ orsózás 	felemeli, vagy leereszti a talpat és a tűrúd beáll alap helyzetbe orsózáskor kell megnyomni	15	hézag nagyság 	hézag nagyság
6	ITEM SELECTION  tétel választó	adatok közötti közlekedés	16	szálfeszesség állítás 	varrás szektorokként szabályozható
7	DATA CHANGE  adat változtatás	adatok megváltoztatása	17	paraméter regisztráció 	gyors elérés a tárolt adatokhoz

8			18	számláló 	a számlálót jeleníti meg a kijelzőn
9	RETURN 	visszalépés az előző állásba	19		minták másolását teszi lehetővé
10	SEWING SPEED	a varrési sebességgel kapcsolatos változtatási lehetőségeket mutatja	20	A működésre kész lámpa	varrásra kész a gép ha ég.

2. A varrógép alap működése

1) Kapcsolja be a gépet.

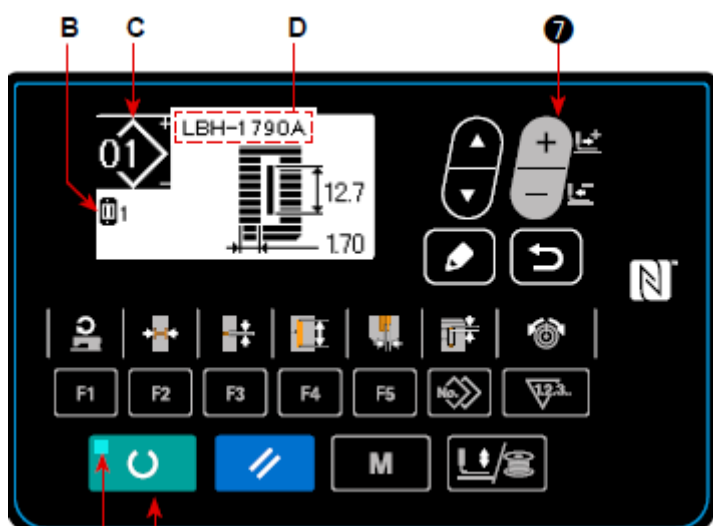
Első használatkor lehetőség van a feliratok és a kommunikáció nyelvének kiválasztására. Amíg nem választ nyelvet, vagy a felajánlottat nem fogadja el, minden indításkor a gép újra fel fogja ajánlani. A kiválasztás után nyomja meg a (9) return gombot.



2) Válassza ki a varrandó minta számát. A bekapcsolás után a korábban kiválasztott minta száma villog a kijelző **C** bal oldalán. Ha meg kívánja változtatni, nyomja meg az DATA CHANGE (7) gombot és állítsa be a megfelelő minta számot majd ellenőrizze, hogy a varrandó mintának megfelelő talp van-e a gépen éppen .

3) helyezze a gépet varrás állásba úgy, hogy megnyomja a READY(2) gombot amikor is a SET READY LED(20) kigyullad és a gép varrásra kész.

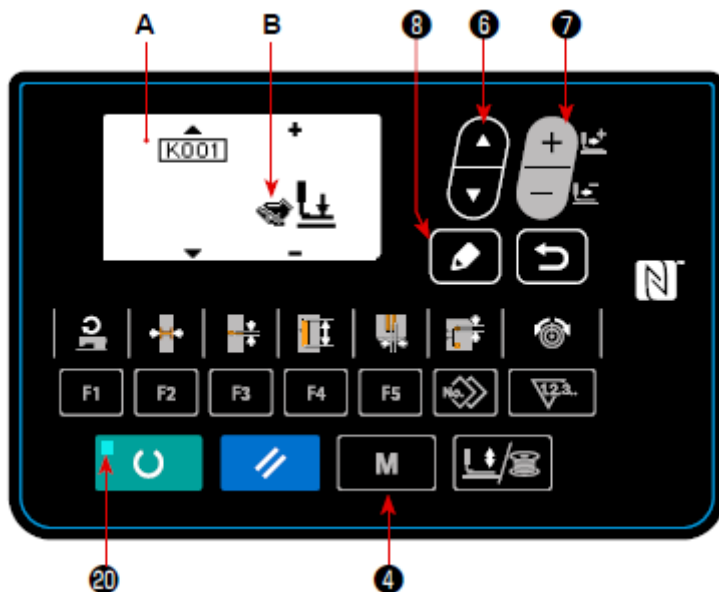
4) Varrás indítás: helyezze az anyagot a talp alá és a pedál lenyomásával végezze el a műveletet.



3. A pedál működése

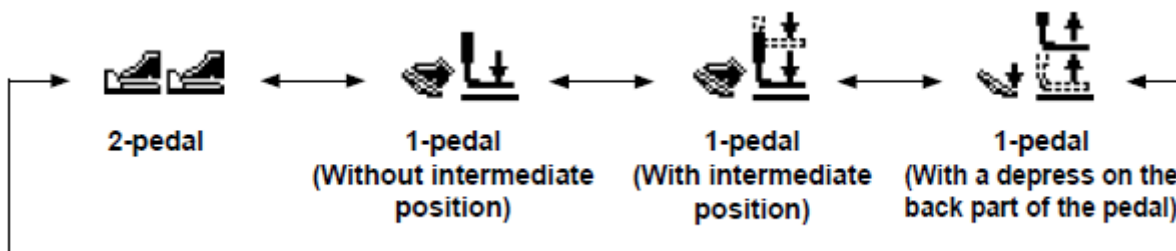
A pedál 4 különböző módon működtethető, választás szerint.

1) a pedál működési módjának megválasztása



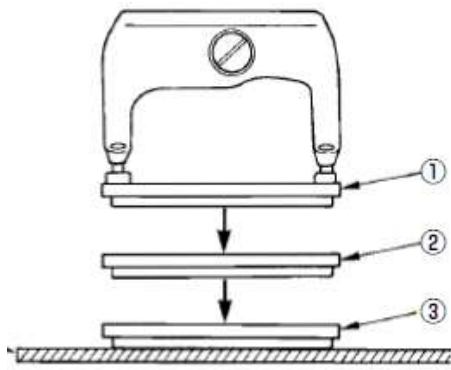
1/ Nyomja meg a MODE(4) gombot és tartsa nyomva kb. 3 másodpercig amikor is a SET READY LED(20) kialszik. Ha ekkor nem jelenik meg a pedál típus kiválasztó **K001**, akkor nyomja meg az ITEM SELECTION(6) gombot hogy kiválassza a megfelelő pedál módot.

2) Kiválasztás : nyomja meg a DATA CHANGE (7) gombot és válassza a megfelelőt az ábra szerint.

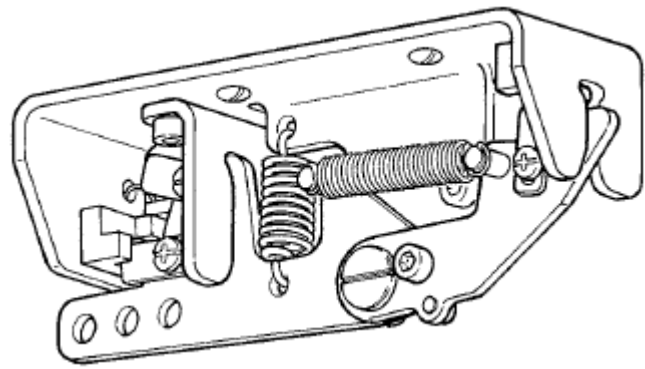


2 pedál, 1 pedál köztes állás nélkül, 1 pedál köztes állással, 1 pedál lenyomott hátsó részzel

<p><u>2 pedálos</u> induló állás talp: köztes állásban(2) vagy varrás állásban(3) 1. A talp a bal oldali pedál lenyomásának mértékében emelkedik fel. 2)varrás kezdés a jobb oldali pedál lenyomásával 3) varrás befejezés A talp automatikus felemelkedik köztes állásba</p>	<p><u>1 pedál köztes állás nélkül</u> induló állás 1)talp felső állásban (1) 2) varrás állás, lejön a talp az anyagra(3) amikor a jobb oldali pedált lenyomja 1 fokozatot 3) varrás indítás amikor a jobb oldali pedált lenyomja 2. fokozatba 4) A talp automatikus felemelkedik(1) pozícióba</p>	<p><u>1 pedál köztes állással</u> induló állás 1)talp felső állásban (1) 2) varráshoz beállítás A talp lejön közép állásba(2) a jobb oldali pedál első megnyomásával. 3) varrás indítás: a pedál lemegy az anyagra(3) a jobb oldali pedál másodszori megnyomásával 4) varrás. A jobb oldali pedál harmadik lenyomására a gép elindul 5) varrás vége. A varrat befejezésekor a talp automatikusan felemelkedik (1) állásba.</p>
---	---	--



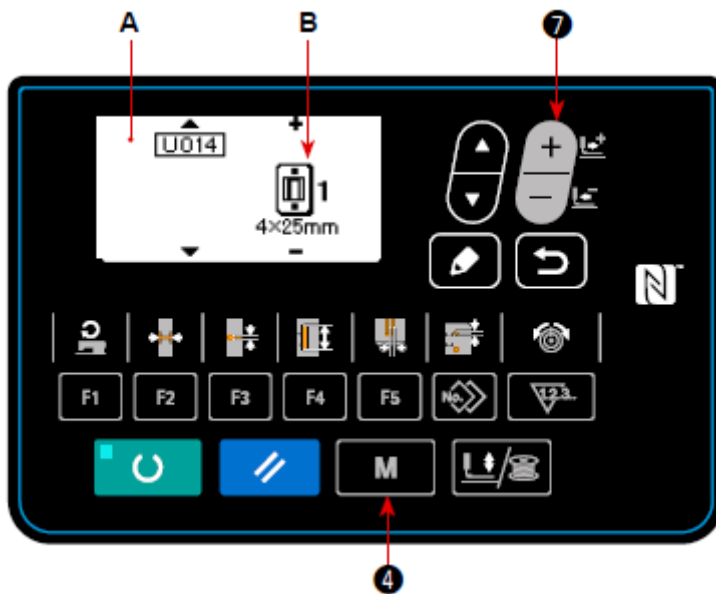
1) alap állás 2) köztes 3) varrás



Pedál kapcsoló

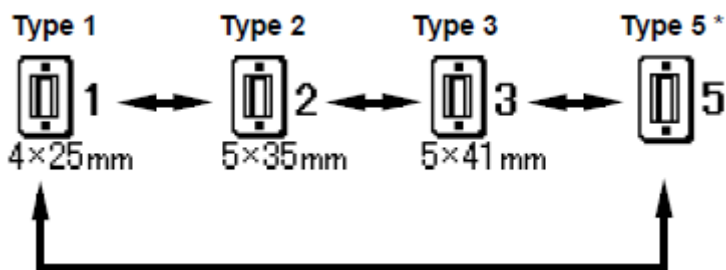
4. A megfelelő talp (leszorító keret) kiválasztása

1) beállítás







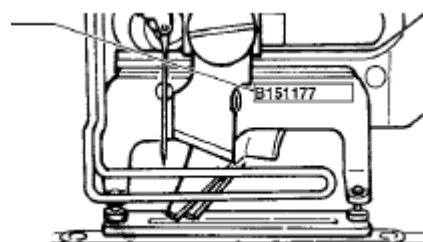
1/ A MODE(4) gombbal lépjen a A kijelzőre

2/ nyomja meg az adat kiválasztó gombot (7) és az alábbi ábra szerinti gomblyuk típusok közül (+) (-) válassza ki a megfelelőt.



2) Talp táblázat

	Type	Part No. of presser foot
 1 4×25mm	Type 1	B151177 1 000 *
 2 5×35mm	Type 2	B151177 2 000 *
 3 5×41mm	Type 3	B151177 3 000 *
 5	Type 5 *	—



Típus szám méretek szerint és alkatrész számmal mely a talp oldalába van gravírozva.

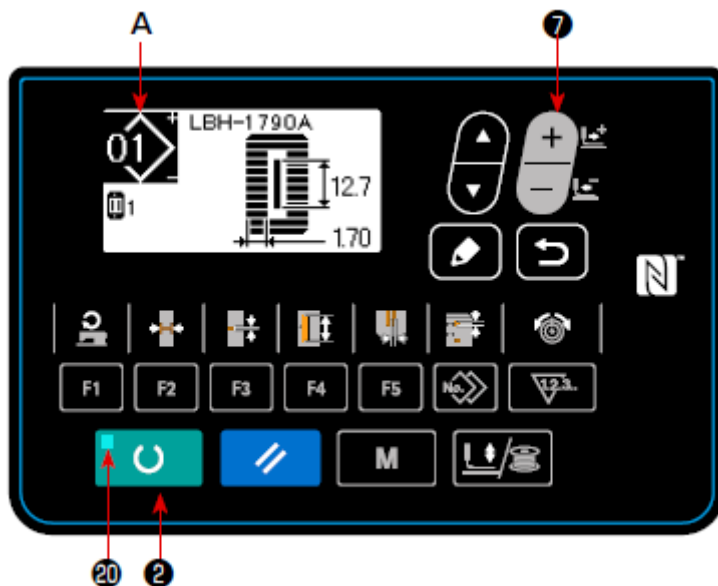
Válassza az 5* jelű talp típust ha a varrandó méretnek nem felel meg 1 , 2 vagy

3 –as talp típus sem. 1 - 3-as típusok esetén az {U15} változtatja a talp szélességi adatát, míg az {U16} a hosszúságot változtatja.

Ha az 5-ös talpat választja akkor az öltés szélesség 6 mm vagy több, a hosszúság pedig 41 mm vagy több, de az 5-ös talpa használata esetén cserélni kell a talp kart és a túlemez is!

27. oldal

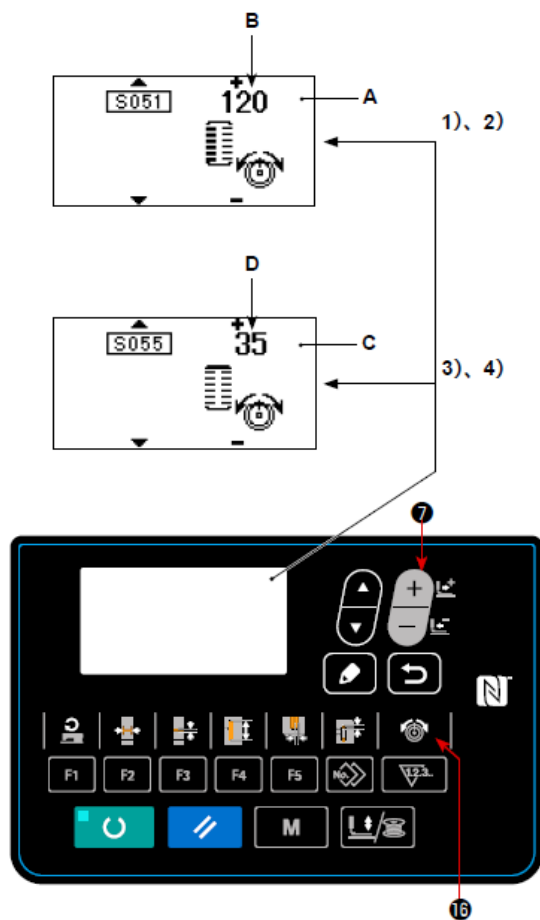
5. A minta kiválasztása



- 1) Állítsa a kijelzőt(1) **A input** – kék háttár állásba a READY(2) gomb megnyomásával. Ebben az állásban van lehetőség a megfelelő minta kiválasztására.
- 2) nyomja meg a minta választó gombot(7) ekkor a minta szám jelzés **B** villogni fog.
- 3) Az adat kiválasztó gombbal(10) (+), (-) állítsa be a kiválasztott minta számát, amit varrni kíván.

6. a tűszál feszességének beállítása

A tűszál feszesség beállítását célszerű a próbavarrás során elvégezni, de varrás módban is végezhető



- 1) Hívja be a paralel szakasz szál feszességi adatát.
nyomja meg a - szálfeszesség a paralel szakaszon- gombot(16) és a kijelző kék háttérre **A input** módra vált.
- 2) A szálfeszesség megváltoztatásához, nyomja meg az adat változtatás gombot (7) és a (+), (-) csökkenni vagy növekedni fog a szál feszességi érték. állítsa a megfelelő értéket az alábbi táblázat szerint.
- 3) Hívja be a retesz szakasz szál feszességi adatát (16).
nyomja meg a - szálfeszesség a retesz szakaszon- gombot(14) és a kijelző kék háttérre **A input** módra vált.
- 4) A szálfeszesség megváltoztatásához, nyomja meg az adat változtatás gombot (7) és a (+), (-) csökkenni vagy növekedni fog a szál feszességi érték. állítsa a megfelelő értéket az alábbi táblázat szerint.

(1) szál feszességi érték a paralel szakaszon, (2) a retesz szakaszon

	beállítandó érték			
		(-)	alap érték	(+)
Gyöngy öltés	(1)szálfeszesség a paralel szakaszon	varrat kiemelkedés csökken	120	varrat kiemelkedés nő
	(2)szálfeszesség a retesz szakaszon	szálfeszesség csökken	35	szálfeszesség nő
korbács öltés	(1) szálfeszesség a paralel szakaszon	szálfeszesség csökken	60	szálfeszesség nő
	(2) szálfeszesség a retesz szakaszon	szálfeszesség csökken	60	szálfeszesség nő

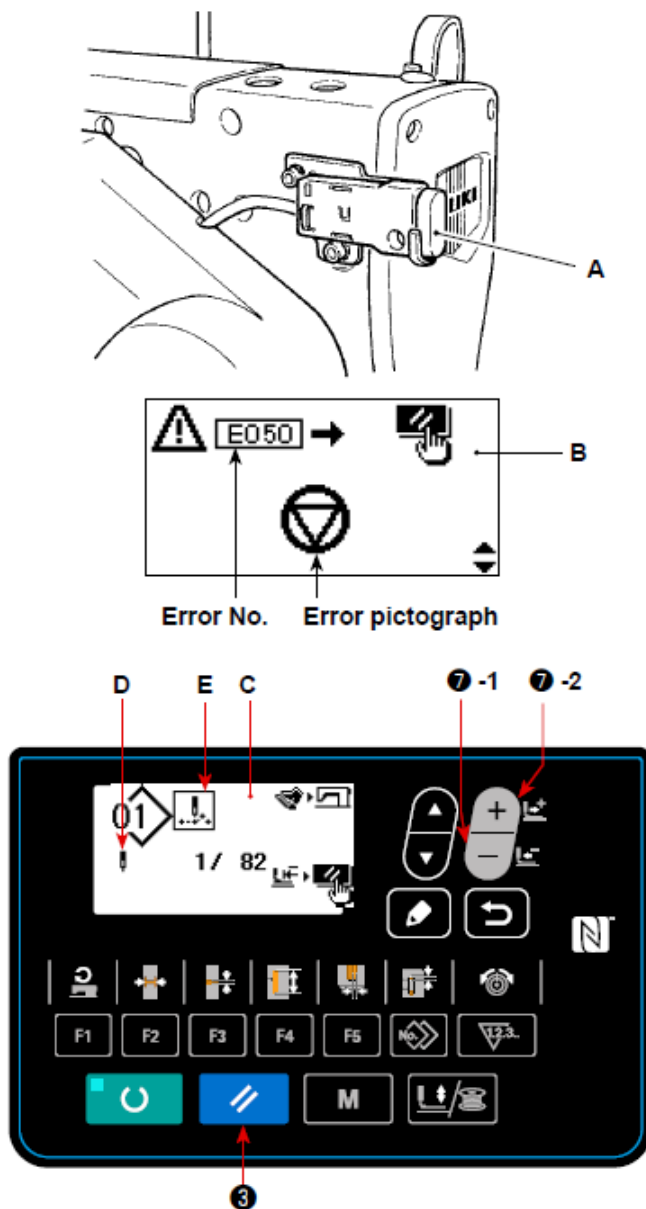
Íves, szemes forma esetében a retesz szakasz feszességét először állítsa ~ 120-ra és ehhez igazítsa az öltést.

29. oldal

7. varrás újra indítás

Ha varrást megszakította a vész leállító **A** kapcsoló megnyomásával, a gép leállt. Ekkor a kijelző átvált sárga háttérre, hiba módba és jelzi, hogy megnyomták a vészleállítót.

A varrás folytatása a leállás ponttól.



Varrás leállítás helyzet. Kijelző háttér sárga, hiba kód kiírva.

- 1) hiba oldása : Nyomja meg a RESET gombot(3) a hiba oldására
A kijelző vált.
- 2) A talp alap pozícióba állítása : nyomja meg a BACKWARD gombot(7)-1 és a talp visszaáll öltésről öltésre. Nyomja meg a FORWARD gombot(7)-2 és öltésről öltésre előre halad a talp. A talpat állítsa be a leállás előtti pozícióba.
- 3) varrás újratekés: nyomja le a jobb oldali pedált és a varrás újra indul.

- A D szektorban megjelenik az aktuális öltés szám/teljes öltésszám a kijelzőn
- Az érvényben lévő varrási parancs a kijelző E szektorában látható

Sewing command = varrási utasítás, Jump feed command = ugró továbbítás utasítás
thread trimmer command_ szálvágás utasítás, Knife command = vágás parancs

Újra varrás az elejétől:

Kijelző hiba állásban, háttér sárga

- 1) hiba oldás: nyomja meg a RESET gombot(3) kijelző átvált.
- 2) talp pozíció visszaállítása: nyomja meg újra a RESET gombot(3)és a talp visszaáll.
- 3) indítsa újra a varrást.

30. oldal

8. Orsózás

- 1) helyezze az orsót az orsózó tengelyre és nyomja rá alaposan. Húzzon le cérnát a spulniról vezesse át a szálat az orsóhoz az ábra szerinti úton, majd néhányszor tekerje körbe az orsón és nyomja rá az orsózó zárnyelvet (1) a nyíl irányába.
- 2) nyomja meg az orsózás gombot(6) akár ha a kijelző **A** Input- kék háttér vagy **B** varrás- zöld háttér állásban van és megjelenik az kijelzőn az orsózás jelzés.
- 3) nyomja le a jobb oldali pedált és az orsózás elkezdődik.
- 4) Egyszerre előre meghatározott mennyiséget lehet az orsóra feltekerni, mert az orsósál vezető kikapcsol. Nyomja meg az orsózás gombot(6) vagy nyomja le a jobb oldali pedált, hogy leálljon a gép. Vegye le az orsót, vágja el a cérnát lemezkéssel(4)
 - nyomja le az orsózás gombot(6), a gép leáll és visszaáll alap helyzetbe.
 - nyomja le a jobb oldali pedált a gép leáll de orsózás módban marad. Ezt a módot akkor kell alkalmazni, ha több orsót akar egyszerre felorsózni.

A felorsózásra kerülő cérna mennyiségének megváltoztatásához lazítsa meg a csavart(2) és mozgassa az orsózó állító lemezt(3) A irányba és csökken felorsózásra kerülő cérna a mennyisége, B irányba pedig növekedik.

26. oldal

10. A minták alap érték adatainak használata

A gépben a 30 különböző varrat forma van rögzítve és ezekhez tartozó adatokat a XI. táblázat tartalmazza. ha módosítani akarja az alap adatokat, célszerű bemásolni a kiválasztott mintát az alap adatokkal és a másolaton elvégezni a módosítást.

- 1) állítsa a kijelzőt(1) INPUT módba- háttérszín kék. Ekkor van lehetőség a minta kiválasztására é az adatok megváltoztatására. Ha a gép varrás módban van – kijelző háttér zöld- nyomja meg a READY gombot(2) és a kijelző átvált.
- 2) nyomja meg a PATTERN gombot(7) és megjelenik a minta választás a kijelzőn **A**. Annak a mintának a száma **B** tűnik fel és villog, amire éppen be volt állítva .
Az ITEM SELECTION (10) gombbal (+)(-) válassza ki a megfelelő mintát az alap értékekkel.
- 3) nyomja meg a SHAPE gombot(12) és a gomblyuk formát tudja kiválasztani a DATA CHANGE gombbal (11) (+), (-) a 12 alap forma közül. További 18 forma is választható ha a K04 kóddal növeli a forma választási szintet.
- 4) próba varrás. Nyomj meg a READY gombot(2), hogy a kijelző visszaálljon varrás módba, ezután le tudja varrni a kiválasztott paraméterekkel rendelkező gomblyukat.
 - * Az alap adatokkal készülő lyuk esetében csak a szálfeszesség módosítására van lehetőség.

5) ha rögzíteni akarja a kiválasztást, vagy az alap adatokat megváltoztatni, egy másolatot kell készíteni és azt tudja elmenteni.

27. oldal

11. Az adatok megváltoztatása

1) Az alap (gyári beállítás szerinti) adatok felhasználása

Az 1-10-ig berögzített minták formára azonosak, szögletes retesszel készülnek, eltérés csak a vágás hosszban van az alábbi táblázat szerint.

felirat a táblázaton: Pattern No = minta száma, Cloth cutting lenght = anyag kivágás hossza

2) A varrási adatok megváltoztatása

1/ tegye a kijelzőt(1) INPUT módba (háttér szín – kék) . ha más módban volt, a READY(2) gomb megnyomásával tud átmenni INPUT módba.

2/ nyomja meg a DATA gombot(8) és a kijelzőn az éppen használatos minta száma megjelenik.

3) Válassza ki a megváltoztatandó adatot az ITEM SELECTION gombbal(10)

4) Adat változtatás.

Vannak adatok, melyeket szám szerint, másokat pedig piktogramról lehet kiválasztani.

A számokkal jelzett adat értékek megváltoztatása a DATA CHANGE gombbal(11) (+) (-) lehetséges {S02}.

A piktogrammal választható és változtatható tételek megváltoztatása {S01} is a DATA CHANGE gombbal(11) (+) (-) lehetséges.

29. oldal

Varrási adatok listája

36. oldal

15. Minták rögzítése gyors eléréséhez

A leggyakrabban használatos varrat mintákat célszerű könnyen elérhető helyen tárolni. Ezt a célt szolgálják az egy gombnyomással elérhető tárhelyek.

1) tegye a kijelzőt(1) INPUT módba

2) nyomja meg a P1, P2 vagy P2 gombokat, ahová a mintát rögzíteni kívánja. tartsa nyomva kb 3 másodpercig, amíg a kijelzőn meg nem jelenik a kívánt tárhely jele.

3) A használható minta száma **B** villogni fog a kijelzőn. Nyomja meg az ITEM SELECTION gombot(10) és válassza azt a számot, melyen rögzíteni szeretné a mintát. ha a tárhelyen van rögzített, de már felesleges minta, azt törölje!

4) Nyomja meg a READY gombot(2) a rögzítéshez és a kijelző átáll 2 másodperc múlva INPUT módba.

nyomja meg a RESET gombot(3) és a kijelző vissza áll az előző állásba.

37. oldal

16. Az adat rögzítő kulcsok használata.

INPUT módban az előre berögzített paraméterek gyorsan és egyszerűen előhívhatók. használatuk azonos a minta kulcsok használatával.

1) a rögzítés menete

1/ Állítsa a kijelzőt INPUT módba (háttér kék)

2/ Hívja be a paraméter rögzítő kijelző állást megnyomva az F1 – F6 gombok

valamelyikét, tartsa nyomva 3 másodpercig, amíg a kijelzőn megjelenik .
 3/ az ITEM SELECTION gombbal(10) válassza ki a rögzíteni kívánt tételt.
 4/ nyomja meg a READY gombot(2) és megtörténik a rögzítés és 2 másodperc múlva a kijelző visszavált INPUT módba.
 nyomja meg a RESET gombot(3) és a kijelző visszavált abba az állásba ahol megelőzően volt.

2) Gyári beállítás szerinti tárhely tartalmak:

hely száma	rögzített adat
F1	átváltás szimpláról dupla öltésre
F2	megszakítás 8ismétlések kikapcsolása
F3	szálfeszesség állítás megszakítása
F4	többszörös anyag kivágás
F5	anyag kivágó kés mérete
F6	varrás kezdés szálfeszességének állítása

48. oldal

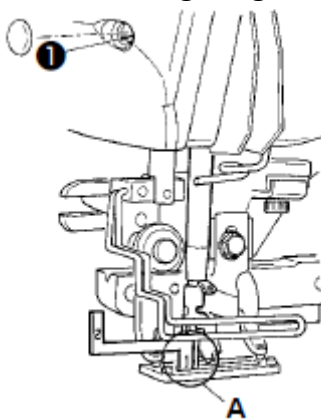
VI. beállítások, karbantartás

1) A tű és a hurokfogó kapcsolata

Figyelmeztetés: A balesetek, sérülések elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki és áramtalanítsa a gépet.

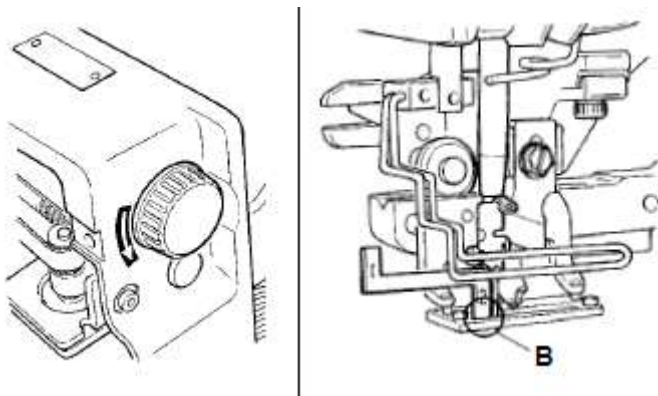
Minden a hurokfogót, tűt érintő beállítást úgy végezzen, hogy a tű a tűlemez túlyukának közepébe ölt le!

1/ Tűrúd magasságának beállítása:



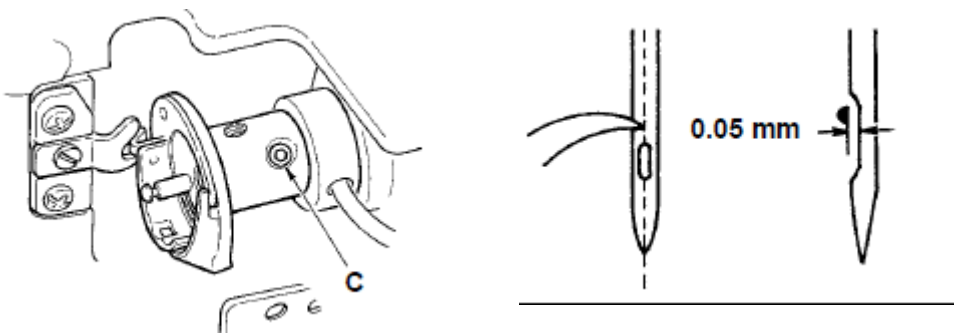
Vigye le a tű rudat alsó holtpontra. Helyezze a Z alakú beállító lemezt **A** (tartozékok között) a tűrúd alsó vége és a tűlemez közé. akkor jó a tűrúd magasság, ha az ábra szerint beillesztett Z lemez(1 jelű szárán állva) felső élére pont illeszkedik a tű rúd alsó éle. A beállításhoz lazítsa meg a tűrúd összekötő csavart(1) és állítsa be a megfelelő távolságot, majd rögzítse!

2/ A tű és a hurokfogó mozgásának összhangba állítása:



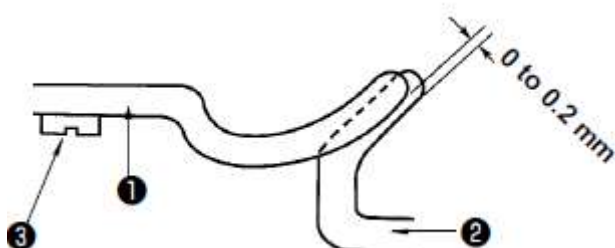
Forgassa a kézi kereket a helyes forgás irányba amíg a tű abba helyzetbe nem ér amikor az alsó holtpontjából elindul felfelé. helyezze a Z alakú beállító lemezt **A** (tartozékok között) a tűrúd alsó vége és a tűlemez közé. akkor jó a tűrúd magasság, ha az ábra szerint beillesztett Z lemez(2 jelű szárán állva) felső élére pont illeszkedik a tűrúd alsó éle.

A fenti távolság beállításához lazítsa meg a csavart (C)a hurokfogó száron és állítsa egy vonalba a hurokfogó hegyét a tűlyuk közepével. Végezze úgy a beállítást, hogy a tű és a hurokfogó hegye közötti távolság $\sim 0,05$ mm legyen.



3) A bobbin (orsótok) megállási helyzetének beállítása

Végezze e beállítást a csavarral(3) úgy, hogy az orsó megállító kar(1) felső vége és a belső hurokfogó(2) vége közötti távolság $0\sim 0,2$ mm legyen.

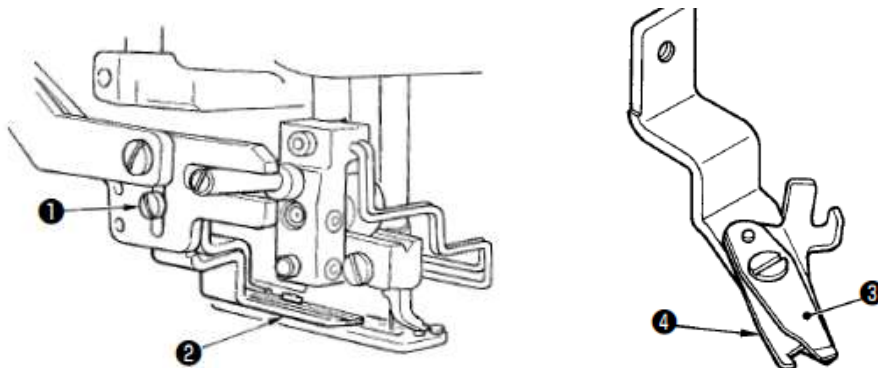


69.. oldal

2) A szálvágó beállítása

Figyelmeztetés: A balesetek, sérülések elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki és áramtalanítsa a gépet.

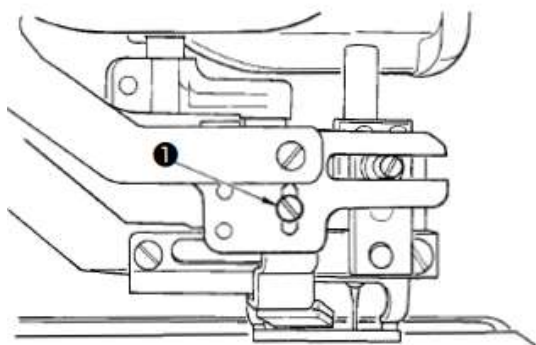
1/ A tűszál szálvágójának szálfogás erősségének beállítása



A szálvágó szálfogás erősségének egyenletesnek kell kenne, különben könnyen kicsúszik a szál varrás kezdéskor.

1. A csökkent a szálfogás erőssége, lazítsa meg az csavart(1) és vegye le a szálvágót.
2. Finoman nyomja meg a szálszorító rugó felső részét(3), hogy érintkezzen a a szálvágó felső kését(4). ha a kés teljes hosszban érintkezik, akkor biztosan tartja a fonalat és garantált hibátlan a szálvágás.

2/ A tűszál szálvágójának magasság beállítása



A megfelelő magasság beállításhoz lazítsa meg a csavart (1) Állítsa a szálvágót a lehető legalacsonyabb pozícióba úgy, hogy ne érintkezzen a talppal. Így lehet minimalizálni a szálvágás után a tűben maradó szál hosszúságát.

Ügyelni kell arra, hogy több anyagrétegek esetében a talp megdőlhessen, amit a szálvágó beállításánál figyelembe kell venni!

Figyelmeztetés: ha cseréli a szálvágó kést, mindig ellenőrizze használat előtt a beállítás pontosságát!

50. oldal

3. A talprúd nyomás erősségének beállítása

Figyelmeztetés: A balesetek, sérülések elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki és áramtalanítsa a gépet.

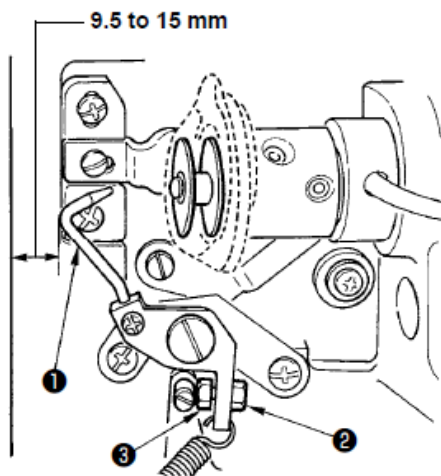
A talp nyomás erősségének szabályozása a talp rugó csavar (1) elcsavarásával történik. Az óra járásának irányában csavarva a talpnyomás erőssége növekszik. A nem megfelelő nyomóerő az anyag elmozdulását, vagy ráncolását eredményezheti.

4. Az orsó szorító beállítása

Figyelmeztetés: A balesetek, sérülések elkerülése érdekében a művelet megkezdése előtt kapcsolja ki és áramtalanítsa a gépet.

lazítsa meg az anyát(2) és állítsa be a szorító rugót(3) úgy, hogy a gép álló helyzetében a gép öntvény fal és az orsó szorító(1) közötti távolság 8 ~ 15 mm között legyen.

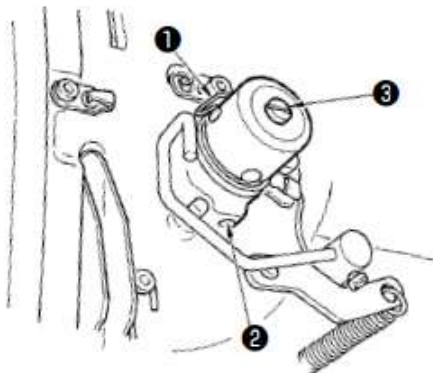
Rögzítse a beállítást az anyával(2)



51. oldal

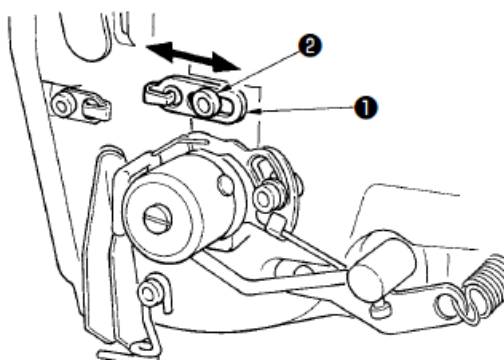
5. A szál feszesség

1/ A szálemelő rugó beállítása (gyöngy öltésnél)



1. A szálemelő szálhúzás 8-10 mm és a szorítás erőssége induláskor 0,06 ~ 0,1 N.
2. A szálemelő rugó járatának változtatásához lazítsa meg a csavart(2) úgy, hogy egy vékony csavarhúzó helyez a szálfeszítő egység(3) nyílásába és elforgatja.
3. A szálszorítás erősségének változtatásához szintén helyezze a vékony csavarhúzó a szálfeszítő egység(3) nyílásába, miközben a csavart(2) elforgatja. A csavart(2) az óra járásának irányába forgatva a szálszorítás nő, ellenkezőleg pedig csökken.

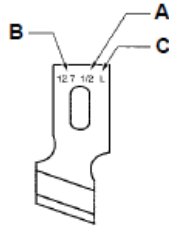
2/ A szálemelő kar szálhúzásának beállítása



A szálhúzás mennyiségéhez ajánlott az anyag vastagságához beállítani, hogy az öltések kellően feszesek legyenek.

- a. nehéz, vastag anyagok esetében lazítsa meg a csavart(2) a szálvezetőben(1) és mozdítsa a szálvezetőt balra, így nőni fog a szálhossz.
- b. vékony, könnyű áru esetén tolja a szálvezetőt jobbra, hogy csökkenjen a szálhossz.

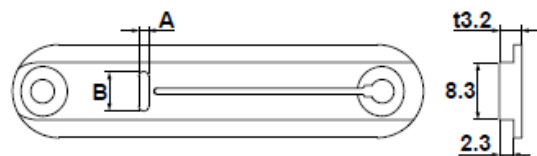
1. Gomblyuk kivágó kés méret táblázat



A Knife size (inch)	B Knife size (mm)	C Mark	D Part No.
1/4	6.4	F	B2702047F00
3/8	9.5	K	B2702047K00A
7/16	11.1	I	B2702047I00
1/2	12.7	L	B2702047L00A
9/16	14.3	V	B2702047V00
5/8	15.9	M	B2702047M00A
11/16	17.5	A	B2702047A00
3/4	19.1	N	B2702047N00
7/8	22.2	P	B2702047P00
1	25.4	Q	B2702047Q00A
1-1/4	31.8	S	B2702047S00A

2. Túlemez

Type	Stitch width
	5mm (Marking • AxB)
Standard (S)	40027553 (S5 • 1.4x6.2)
For knits (K)	40027554 (K5 • 1.2x6.2)



3. Talp

Type	Stitch width (AxB)	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)	5(5x120,5x70)
Standard (S)		B1552781000A	B1552782000	B1552783000	40008658(5x120) 14523708(5x70)
For knits (K)		D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00	-

Sewing area (AxB)

