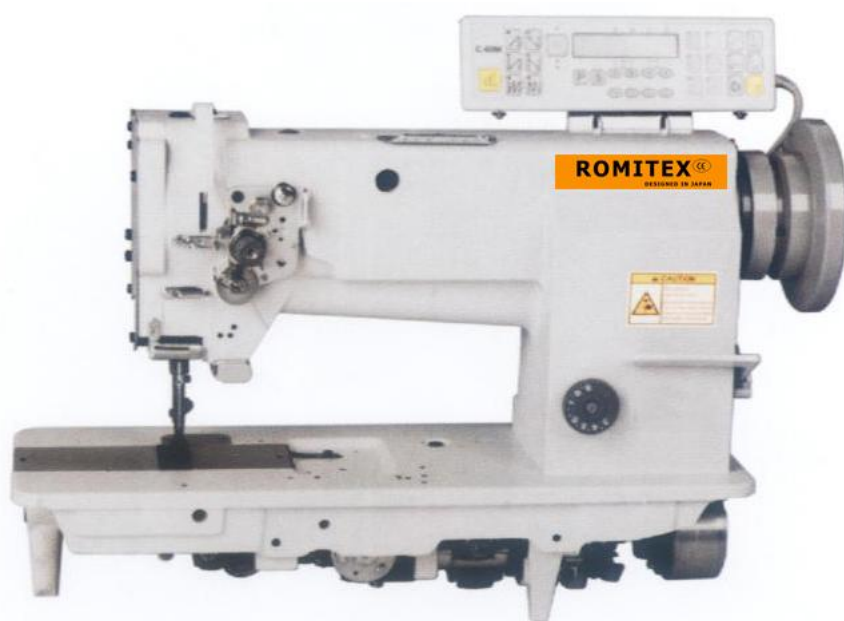


ROMITEX TD-64621-D2

Egytűs, nagy fordulatú, alsó-felső továbbításos, huroköltésű gyorsvarrógép



HASZNÁLATI UTASÍTÁS

Tartalomjegyzék

A varrógép üzembe helyezése	3
Felső szál befűzése	3
Alsó szál befűzése.....	4
A varrószálak beállítása.....	4
Az alsó szál feszítő rugójának állítása	5
A talpszorító erő beállítása	5
Biztonsági tengelykapcsoló	5
Tűleszúrás	6
A kelmetovábbító fog első-hátsó helyzetének beállítása	6
A tűrúd alsó-felső helyzetének beállítása	6
A szállevétel időpontjának beállítása.....	7
A hurokfogó magasságának beállítása	7
Középrész nyitó beállítása.....	8
Kelmetovábbító fog magasságának beállítása	8
A lépegető talp beállítása	8
Olajozás.....	8
Motor rendszere, pneumatika.....	14
Motor felszerelése	15
Kijelző.....	16
Programozás	17

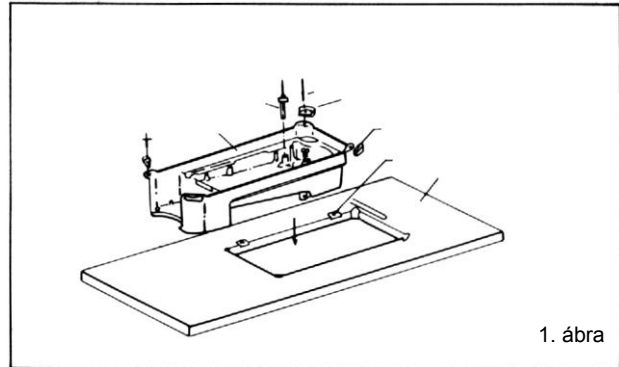
A varrógép üzembe helyezése

1. A gép felállítása

A gépet úgy kell behelyezni az asztalkivágásba, hogy a kontúrja a kivágásnál az asztal falát nem érintse, attól körben azonos távolságra legyen. (Egyenlő nyílásméret körben.)

2. Az olajteknő felszerelése

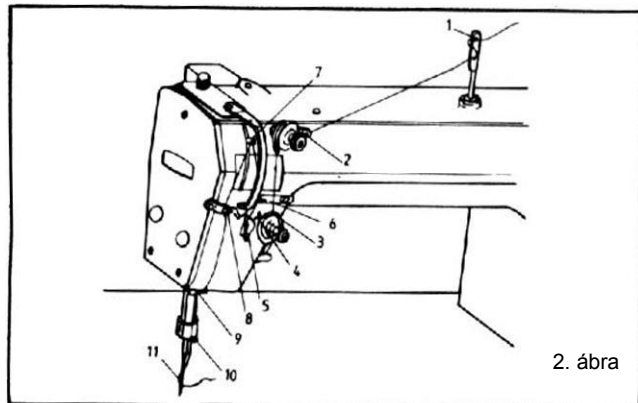
Az olajteknőt az 1. ábrán látható módon kell elhelyezni az asztallap kivágásába úgy, hogy az asztalkivágás négy sarkában támaszkodik fel. Most kell felszögezni a két gumipárnát az asztallap kivágás sarkaiban elől.



1. ábra

Felső szál befűzése

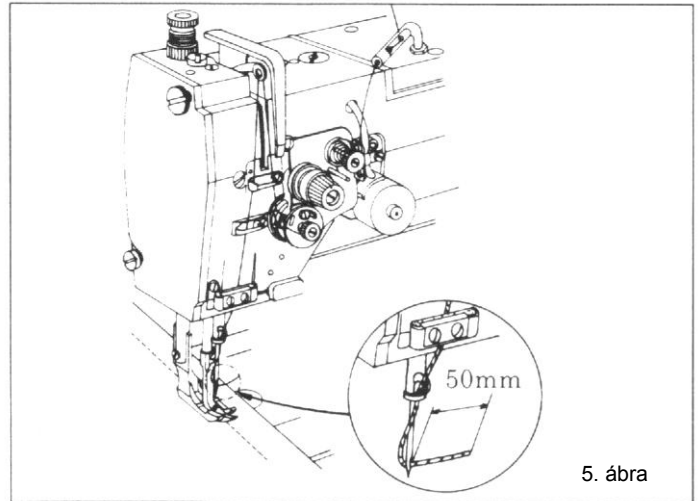
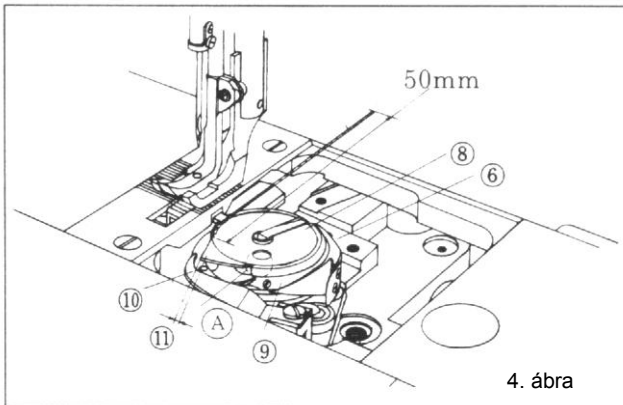
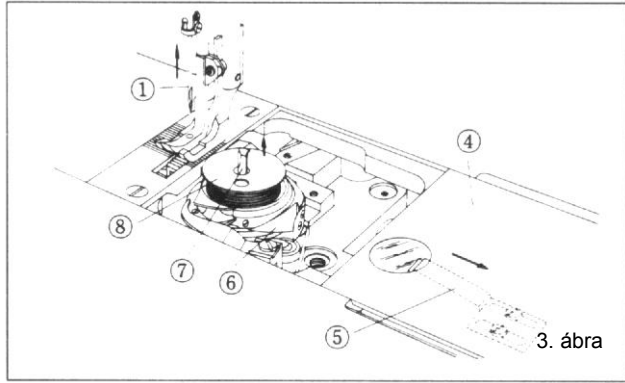
Forgassa a kézikereket maga felé, amíg a szálemelő a felső holtpontba került és ezt követően fűzze be a fonalat. A 2. ábrán feltüntetett sorszámok szerint. Húzza ki a tű furatszárából a fonalat balról jobbra, kb. 6-7 cm hosszan.



2. ábra

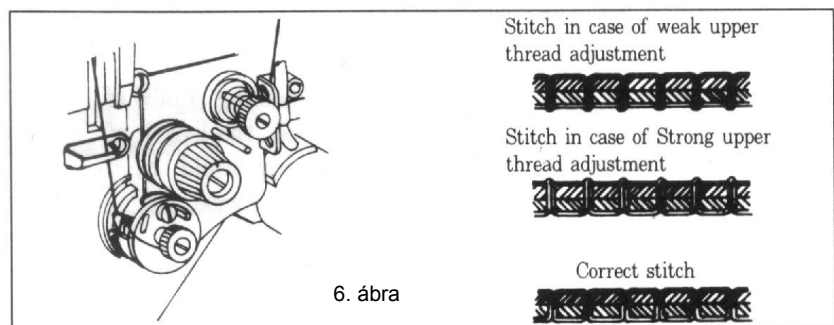
Alsó szál befűzése

Helyezze a felorsózott orsót a 3. ábra szerint, majd fűzze be a szálát a fonalfék-rugó alá, majd a kézikerek körbefordításával emelje fel a szálát (4-5. ábra).



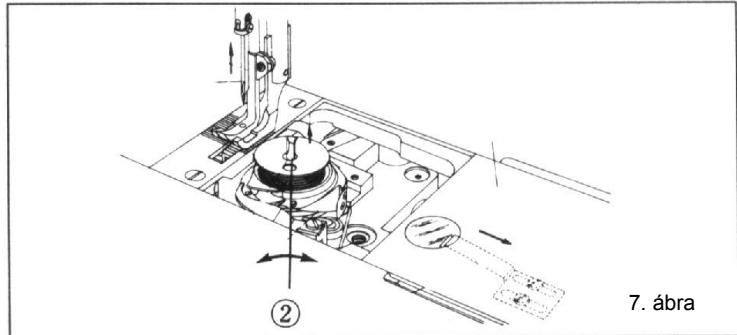
A varrószálak beállítása

A jó minőségű varrat eléréséhez a két szál hurkolódásának az anyag közepén kell keletkeznie (6. ábra). Amennyiben a hurok alul képződik, úgy a felső szálát szorítjuk, az alsót pedig lazítjuk. Ha felül keletkezik a hurok, akkor az alsó szálát feszítjük, az felső szálát lazítjuk.



Az alsó szál feszítő rugójának állítása

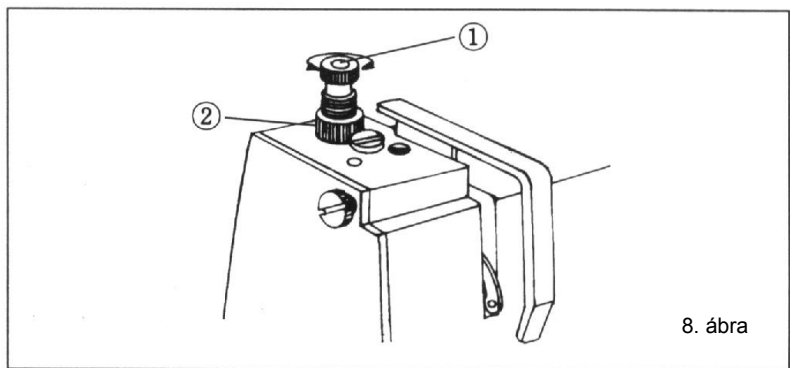
A 7. ábrán látható módon a 2. számmal jelölt csavar lazításával, illetve szorításával tudjuk a szálát beállítani.



7. ábra

A talpszorító erő beállítása

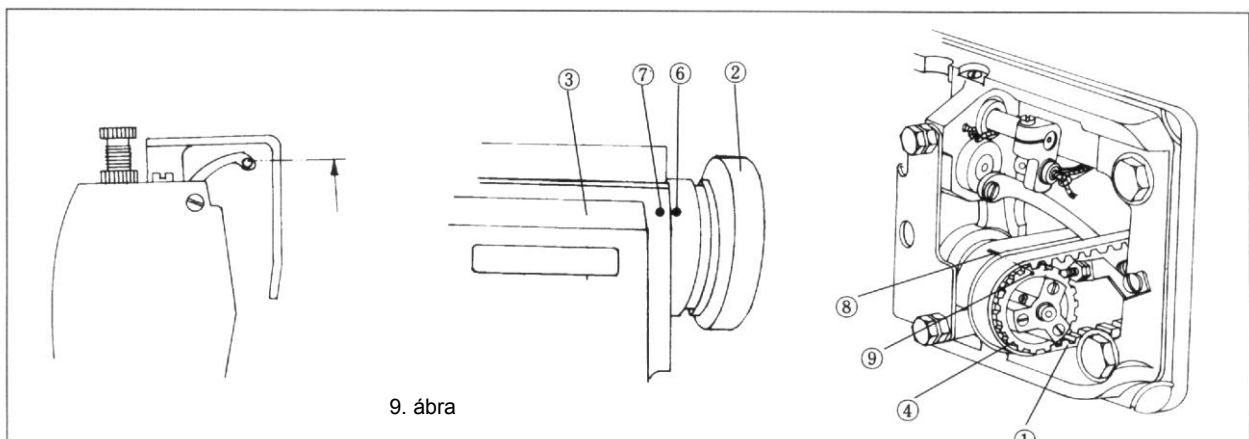
A 8. ábrán látható 1. számmal jelölt csavar jobbra, illetve balra fordításával lazítani, illetve szorítani tudjuk a talpszorító erőt. A 2. számmal jelölt anyával tudjuk biztosítani a csavart az elfordulástól.



8. ábra

Biztonsági tengelykapcsoló

A 9. ábrán látható 4. számmal jelölt biztonsági tengelykapcsoló megóvja a gépet a szállekapás vagy beszorulás esetén a töréstől. Nagyon figyelmesen kell kitisztítani a gépet, ha ilyen előfordul, majd a következő módon kell visszaállítani az elfordult kuplungot.



9. ábra

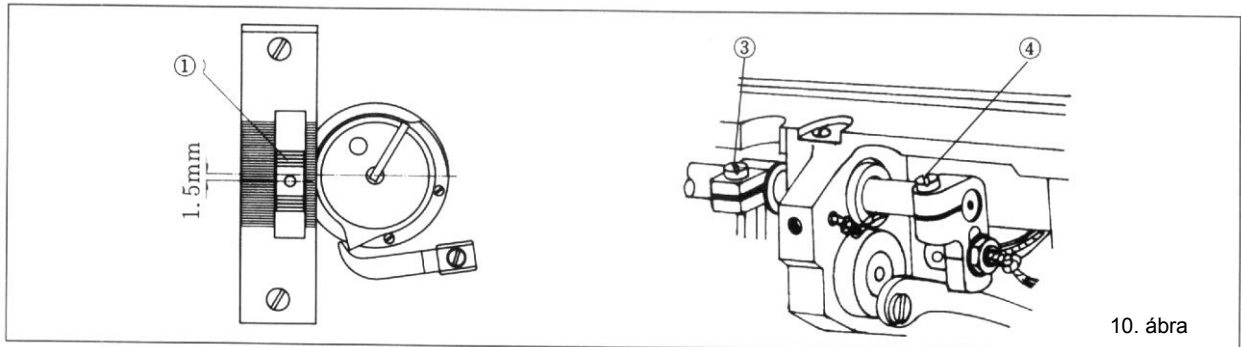
- Hajtsa hátra a gépfejet.
- Az ábrán 8-9. számú jelölést egymáshoz kell állítani, anélkül, hogy bármilyen csavart, vagy rögzítést kilazítsunk.
- Az alapbeállításánál, amikor a szálhúzó kar a felső holtponthoz van a főtengely keréken és az öntvényen lévő 6-7. jelölés egymás mellett van, akkor a 8-9. jelölésnek is egymás mellett kell lenni.

Tűleszúrás

A tű leszúrása a fogon lévő furat közepében kell elhelyezkedjen, és együtt kell mozdulnia a tűvel.

A kelmetovábbító fog első-hátsó helyzetének beállítása

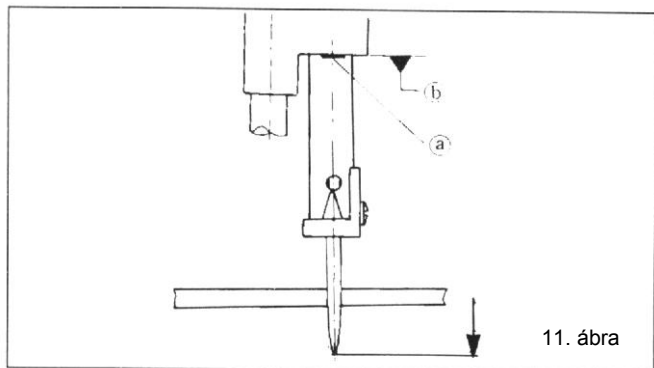
- Állítsa az öltésszabályzót a 0 pontra.
- Lazítsa meg a 3-4. számmal jelölt csavarokat, ahogy ezt a 10. ábra mutatja.
- A tűlyuk helyzetét 1,5 mm-rel előre állítsa a hurokfogó középpontjától.
- Majd rögzítse a csavarokat.



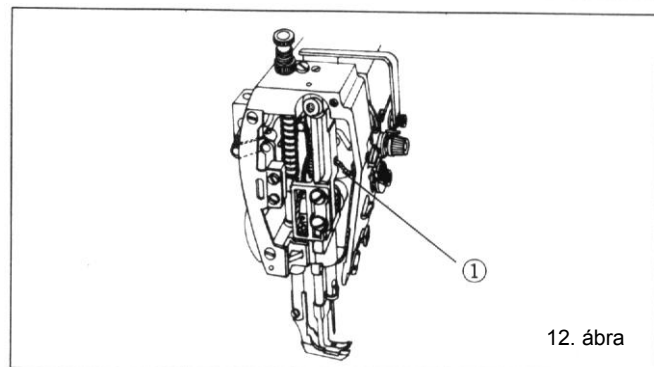
10. ábra

A tűrúd alsó-felső helyzetének beállítása

- Vigye a tűrudat a legalsó helyzetébe (11. ábra)
- Lazítsa meg a tűrúd rögzítő csavarját (12. ábra 1. pont)
- Majd állítsa be a tűrudat és rögzítse a csavart.



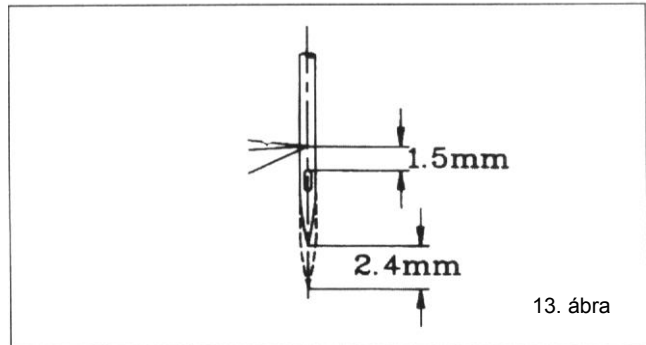
11. ábra



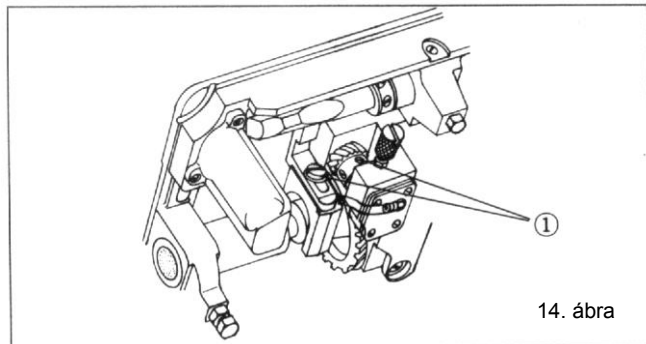
12. ábra

A szállevétel időpontjának beállítása

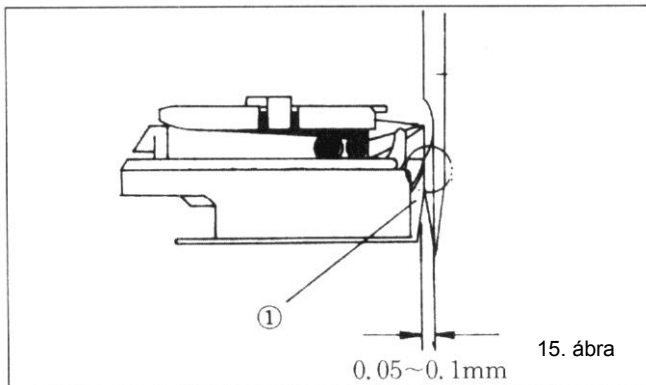
Amikor a tűrúd 2,4 mm-t emelkedett, a hurokfogó hegye a tű középvezetékében a tűlyuktól 1,5 mm magasságban kell elhelyezkednie (13. ábra).



Amennyiben a hurokfogó nem jó helyen helyezkedik el, a 14. ábrán lévő 1. számmal jelölt csavarok lazításával, majd a hurokfogó beállítása után rögzítésével végezheti el.

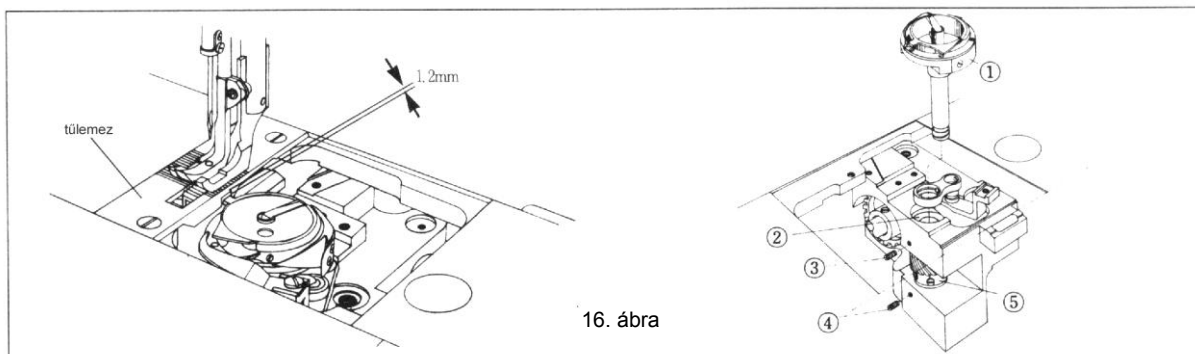


A hurokfogó hegye és a tű közötti távolság 0,05-0,1 mm lehet (15. ábra).



A hurokfogó magasságának beállítása

A tűlemez és a hurokfogó középrész-tartó között 1,2 mm-nek kell lennie, ezt az 16. ábra szerint végezheti el.

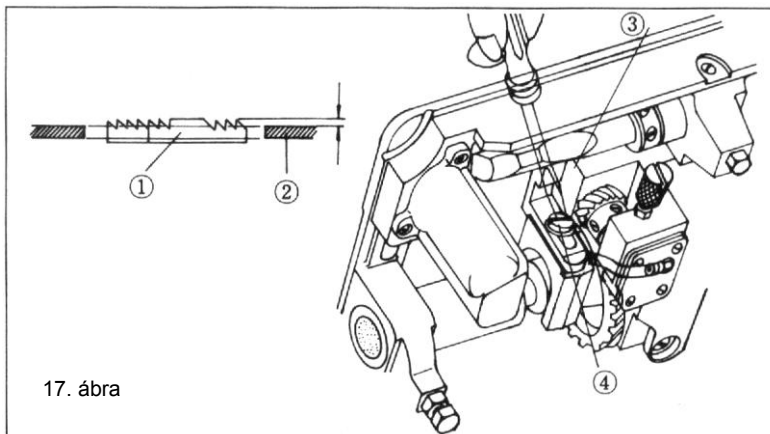


Középrész nyitó beállítása

A középrész nyitónak úgy kell a középrészt nyitnia, hogy a cérna akadálymentesen tudjon áthaladni a hurokfogó középrész és a tülemez között. Ezt úgy tudja elvégezni, hogy lazítsa meg az 53. ábrán lévő 3. számú csavart és a 2. számmal jelölt nyitó kart előre-hátra elmozdítsa el.

Kelmetovábbító fog magasságának beállítása

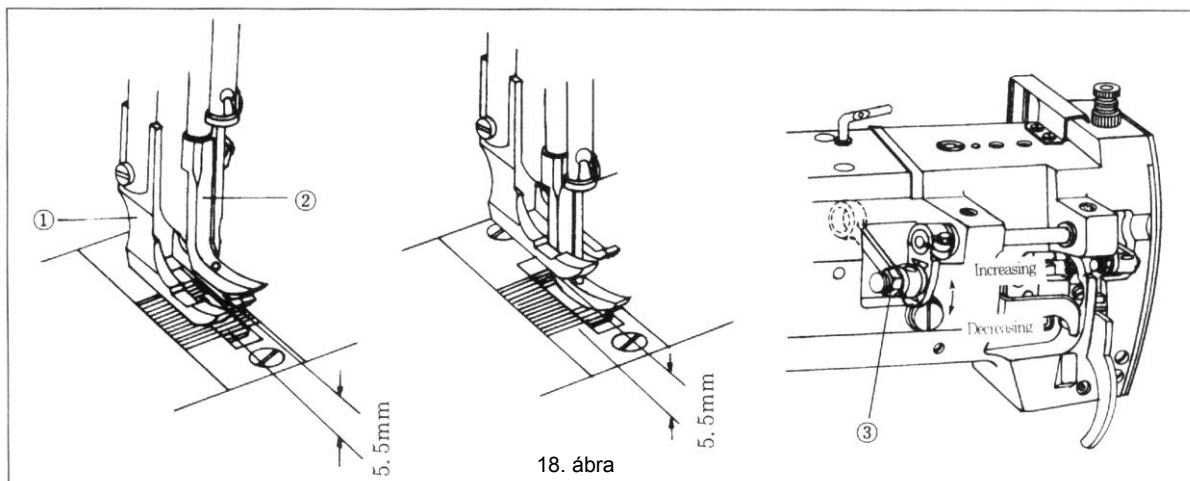
Az 17. ábrán látható 1. számmal jelölt fog és 2. számmal jelölt tülemez felső szintje között kb. 1 mm fogkiemelkedés látható, ezt a 4. számú csavar lazításával, majd a foghíd emelésével vagy süllyesztésével állíthatja.



17. ábra

A lépegető talp beállítása

Az 18. ábrán lévő 3. számú anya lazítása után a csavart a kulisszában le-fel irányban el tudja mozdítani. Minél lejjebb rögzíti, annál kisebb, minél feljebb rögzíti, annál nagyobb lesz a lépegető talp emelkedése.



18. ábra

Olajozás

A tartályokat mindig töltsse fel olajjal, és a pirossal jelölt furatokat olajozzuk naponta. Nagyon fontos, hogy a gép folyamatosan karban legyen tartva, a megfelelő tisztítás el legyen végezve.

MOTOR-KIMENET ÉS ÁLLÍTÓGOMB

- A - Földelés
- B - Bemeneti csatlakozó
- C - Áramerősség állító gombja

MOTOR KARBANTARTÁS

A szűrőt bizonyos időnként ki kell tisztítani. A motorba kerülőszennyeződés a szerkezet felforrósodását okozhatja.

A motor működtetésekor az indítógomb benyomása után szükséges néhány percet várni. Ha a motor nem működik ill. szokatlan hangokat ad ki, azonnal kapcsolja ki a gépet és ellenőrizze a vezetékhálózatot.

MOTORHIBÁK ELŐFORDULÁSA, ÉS OKAI

1. A kapcsológomb benyomása után nem működik a motor.
Oka: rossz a csatlakozás, ami a motor és a kapcsoló közötti vezeték hibája.
2. A kapcsoló bekapcsolása után a motor ellentétesen mozog a tú többnyire fent áll meg.
Oka: a fővezeték hibás csatlakozása.
3. A fék túl hangos ill. szokatlan, vagy a gép leáll a túpozíció beállításánál.
Oka: nincs megfelelő távolság a féklemez és a féktekercs között.
Beállítási távolság: 0, 2 mm - 0, 3 mm
4. A gép leállításnál pontatlan.
Oka: laza az ékszíj

IRÁNYÍTÓDOBOZ

1. Csatlakozó a detektorhoz
2. Kuplung mágneses csatlakozója
3. Fék mágneses csatlakozója
4. Talpemelő mágneses csatlakozója
5. Varrógép csatlakozója /szálvágó, visszavarrás/
6. Programdoboz csatlakozója
7. Feszültségállító kapcsoló
8. Irányítódoboz csatlakozója
9. Külső csatlakozó
10. Kezdési sebességet változtató kapcsoló
11. Túpozíció beállítása
12. Bekapcsolást jelző lámpa /villogás esetén hiba van az elektromos rendszerben/
13. Sebességet változtató gomb
14. Kezdési és befejezési sebességet változtató gomb
15. Sebességet szabályozó állítókar

IRÁNYÍTÓDOBOZ FUNKCIÓI

- SD - 100
- tűpozíció beállítása
 - gyors visszavarrás
 - automatikus szálvágás, szálvezetés
 - automatikus tűkezdés /visszavarrás/
 - szabad öltésszám beállítás
 - már kész öltések javítása

Automata szálvágós, lock-öltéssel dolgozó varrógépeknél ill. bármilyen típusú ipari varrógépek esetében használatos.

KIMENETI FUNKCIÓK

1. Érzékelő kimenet - lyukas
2. Gerjesztő kimenet - hegyes
3. Fékcsatlakozó
4. Csatlakozó a gépfejhez
5. Csatlakozó a programdobozhoz

VILLÁSDUGÓK

Külön-külön csomagolva, gyárilag beállítva szállítják.

Működésbe helyezés közben, ha bármely szál elszakad, vagy bármi gond történik /pl.: elszakad a vezeték / - NE SZEDJE SZÉT! Problémák esetén forduljon a szakszervizhez.

KAPCSOLÓK, GOMBOK

- 1- Lassú varrat kapcsoló: a kapcsolót felfelé mozdítva a gép lassan kezdi a varrást, lefelé pedig gyorsan.
- 2- Tűhelyzet meghatározó kapcsoló: a kapcsolót felfelé mozdítva fent áll meg a tű, lefelé pedig lent.
- 3- Működésjelző: ha minden rendbe van zöld fényt mutat, máskülönben hiba történt.
- 4- Legalsó sebesség tekerőgombja: balra tekerve lassít, jobbra pedig gyorsít.
- 5- Megerősítő-varrat sebességét állító tekerőgomb: kihajtások, fércvarratok sebességét határozza meg - balra lassít, jobbra gyorsít

A tekerőgomb hat lépésben általánosan szabályozza a fércvarratokat. Sebesség: 1700 rpm.

PROGRAMDOBOZ

- Időbeállítás: kapcsolja be a gépet, de ne nyomja le a pedált
- Módbeállítás: nyomja le egy időben a SET és gombokat, hogy belépjen a menübe, majd a gombbal beállíthatja a kívánt értéket.

KEZELÉSI UTASÍTÁS

Varrásbeállítás módosítása közben a pedált szabadon kell hagyni, s csak a szálvágás után lehet újra használni. Ekkor már a tűpozíció és a gyors varrás is elérhető / A túl gyors tűmozgás elkerülése végett, állítsuk át a gépet lassú varrásra. /

1. LCD fényerősség-szabályozó
Az óramutató irányával megegyezően világosítja a kijelzőt, ellenkező irányba tekerve pedig sötétíti.
2. LCD lemez. / Megjeleníti az összes varrástechnikát.
3. Választókapcsoló. / Egy érintésre megváltoztatja a beállítást
4. Memorizáló kapcsoló. / Rögzíti a beállítást.
5. Hátsó erősítő gomb
6. Első erősítő gomb
7. Öltésszám-csökkentő gomb. / Gombnyomásra csökkenti az öltésszámot.
8. Öltésszám-növelő gomb. / Gombnyomásra növeli az öltésszámot.
9. Programhely léptető gomb. / A kijelzőn az értékek alatti vonalként / ____/ jelenik meg. A programszámok csak abban az esetben változtathatók, ha jele / ____/ a változtatni kívánt szám alatt helyezkedik el.
10. Tűfej-mozgató gomb. / A tűfej le ill. felfelé való mozgatása.

11. PROGRAMTÍPUSOK

P 1 alakzat

Szabad visszavarrás esetén

- Indítsa el a motort
- a varrást A felé kezdi, öltésbeállítás
- vissza B-hez, öltésbeállítás
- szabad varrás
- varrás befejezése, vissza C-hez, öltésbeállítás
- varrás befejezése, D felé, öltésbeállítás
- automatikus szálvágás, tű a felső pozícióban

P 2 alakzat

- Indítsa el a motort
- a varrást A felé kezdi, öltésbeállítás
- vissza B-hez 4 öltéssel
- továbbvarr G-ig, öltésbeállítás
- mikor ölt, megállítja tűt, ha továbbvarr akkor összefércel / ha nem teszi, akkor továbbmegy a 6-os lépésre
- szabad varrás
- varrásbefejezés, vissza C-hez, öltésbeállítás
- befejező varrás D felé, öltésbeállítás
- automatikus szálvágás, tű a felső pozícióban

P 3 alakzat

- Indítsa el a motort
- 3 öltéssel kezd előre
- 3 öltéssel kezd hátra
- folytassa F-ig / mivel létrejött az öltés a gép automatikus szálvágást fog alkalmazni, majd leáll, mivel a tű felső pozícióban van
- ugyanaz, mint a 4-es lépés, öltésbeállítás
- utolsó öltésnél összefércel.
- szabad varrás
- varrásbefejezés visszafelé 3 öltéssel
- varrásbefejezés előre 3 öltéssel
- automatikus szálvágás és befejezés, mivel a tű a felső pozícióban van

P 4 alakzat

Folyamatos visszavarráshoz.

- Indítsa el a motort
- E irányában varr, öltésbeállítás
- visszavarrás F-ig, öltésbeállítás
- automatikus varrásismétlés G-ig a3-as lépés szerint
- automatikus szálvágás, befejezés, mivel a tű a felső pozícióban van.

P 5 alakzat

- Indítsa el a motort
- 3 öltés előre
- 3 öltés visszafelé
- varrás E-ig öltésbeállítás
- szabad varrás
- varrásbefejezés, visszafelé 3 öltés
- varrásbefejezés, előre 3 öltés

P 6 alakzat

- Indítsa el a motort
- kezdés 3 öltéssel előre
- kezdés 3 öltéssel hátra
- varrás E-ig, öltésbeállítás / gép automatikusan leáll
- szabad varrás
- varrásbefejezés hátrafelé 3 öltéssel
- varrásbefejezés előre 3 öltéssel
- automatikus szálvágás

P 7 alakzat

- Indítsa el a motort
- varrás A felé, öltésbeállítás
- vissza B-ig öltésbeállítás
- folytassa G-ig öltésbeállítás
- varrásbefejezés, vissza C-ig, öltésbeállítás
- varrásbefejezés, előre D felé, öltésbeállítás
- automatikus szálvágás

P 8 alakzat

- Indítsa el a motort
- varráskezdés előre 3 öltéssel
- varráskezdés visszafelé 3 öltéssel
- továbbvarrás E-ig / gép megáll, összefércel
- szabad varrás
- varrásbefejezés visszafelé 3 öltéssel
- varrásbefejezés előre 3 öltéssel
- automatikus szálvágás

BEÁLLÍTÁSOK	RÉSZLETEZÉSE	GÉPBEÁLLÍTÁS
LASSÚ VARRÁS	100 – 300 FORD./PERC	200 FORD./PERC
TALPEMELŐ	IGEN, NEM	NEM
ALAP ÁLLAPOT	790, 500	500
NINCS POZÍCIÓ	2, 3	2
TAB ALAP	100, 175 FORD./PERC	175 FORD./PERC

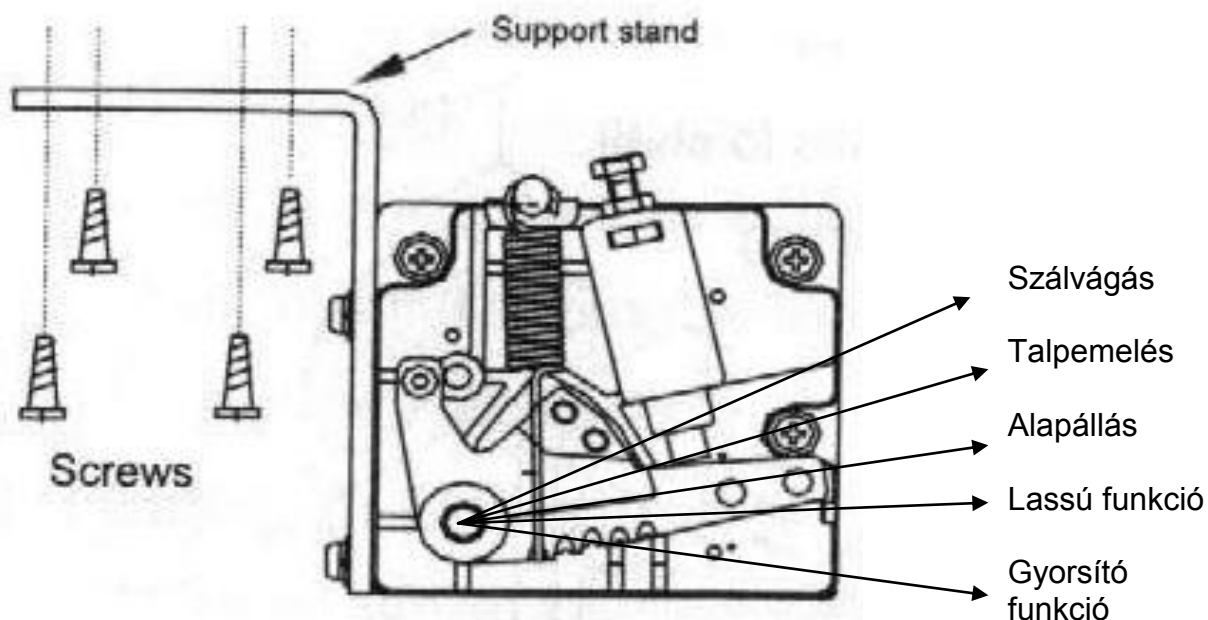
MOTOR RENDSZERE

Szervo-stopmotor.

Energia takarékos, program funkciókkal ellátott motor.

Funkciók:

1. Alapállás
2. Lassú indítás
3. Gyorsító fokozat
4. Talpemelés
5. Szálvágás



PNEUMATIKA

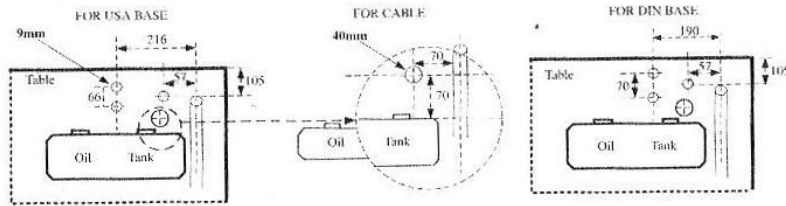
Az asztal aljára felszerelt funkció kapcsoló talpemelési funkciója egy elektro pneumatikus szelepet vezérel, ami 6 Atm hálózati levegővel működik.

Levegő csatlakozó: a varrógép asztal alatt lévő hálózati levegő csatlakozó nyomás szabályzó szeleppel van ellátva, amit 6 Atm nyomásra kell beállítani.

A levegő fogadó szelepet amennyiben kondenzvíz található benne, akkor a vizet le kell eresztetni.

Motor felszerelése

A motor az előre kifúrt furatokon keresztül csavarokkal rögzítjük az asztallaphoz.



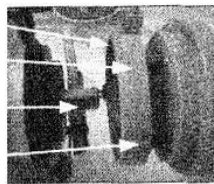
A rajzon látható 3 db 9 mm-es furatokon keresztül rögzítjük a motort az asztallaphoz. A 40 mm-es furatokon keresztül vezetjük át a motor és a gépfej közti kábeleket.

Jelölés

Rögzítő csavar A

Érzékelő lap

Rögzítő csavar B



Holtpont érzékelő beállítása

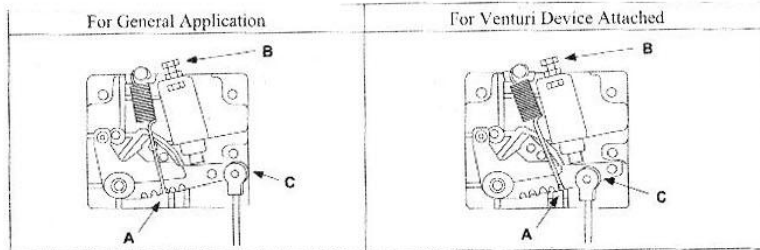
Helyezzük fel az érzékelő lapot az ékszij tárcsa alá a rajzon megadott módon, úgy hogy az ne akadjon a kézikerek forgatásakor.

rögzítsük a az érzékelő lapot a felső csavarral.

A tű alsó és felső holtpontjának meghatározásával rögzítsük az érzékelő lapot.

A zöld pont (ami a gépfejen a kézikéréknél található) jelöli a pozíció helyzetét, amennyiben a gép nem abban a holtpont pozícióban áll meg, ami a tű alsó és felső holtpontja (jelölés szerint) úgy az alaplemezen abba az irányba kell fordítani amerre a jelölés kívánja, majd rögzítjük az érzékelő lemez.

Figyelem: Ellenőrizzük, hogy csak áramtalanított állapotban szereljük a gépet.



Az LCD kijelző által jelzett karakterek:

Actual	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

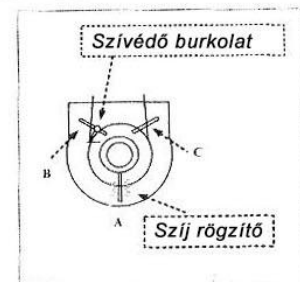
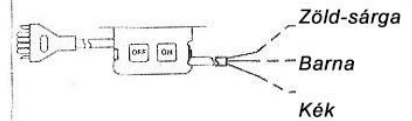
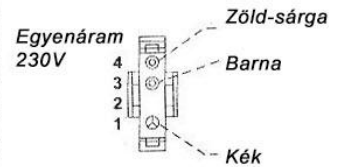
Betűkészlet:

Actual	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display	A	b	C	d	E	F	G	H	I	U
Actual	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display	t	L	N	n	o	P	9	r	S	T
Actual	U	V	W	X	Y	Z				
Display	U	v	8	11	P	E				

Elektromos bekötés



For countries or regions with unstable power supply, it is proposed to install a power stabilizer.

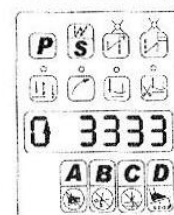


Feszültség ki/be kapcsolása.

Power On



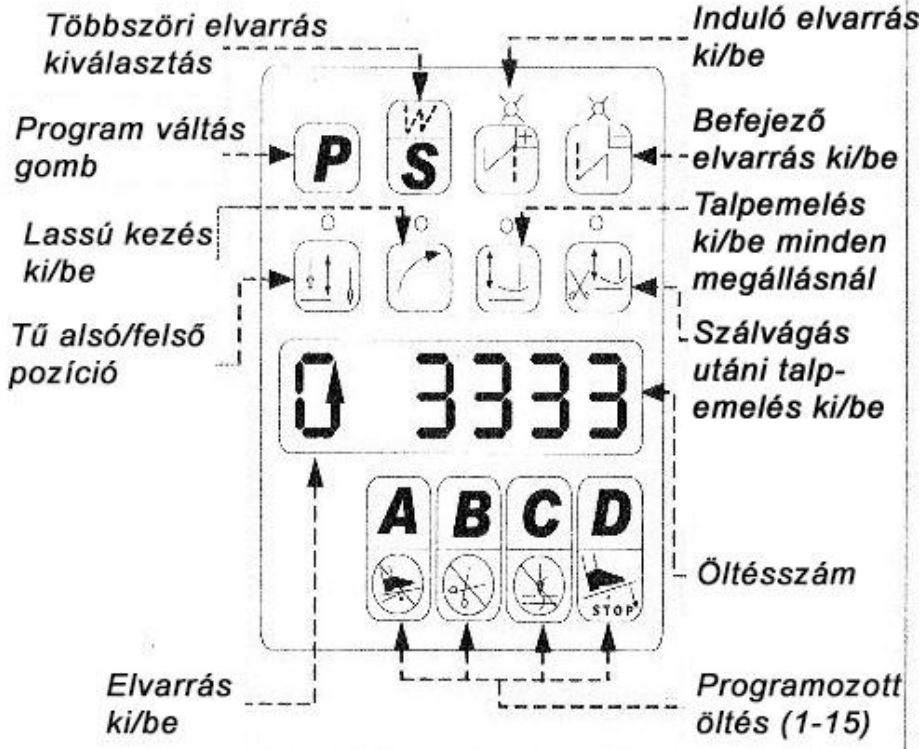
Normál módú kijelző.



A gép kezelőjének az alábbi ábrán látható kezelési funkciókat kell használnia.

Az ezen felüli programozást kizárólag szakember végezheti.

Kijelző

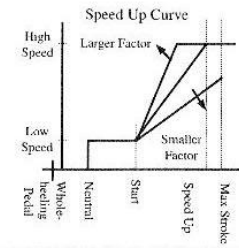
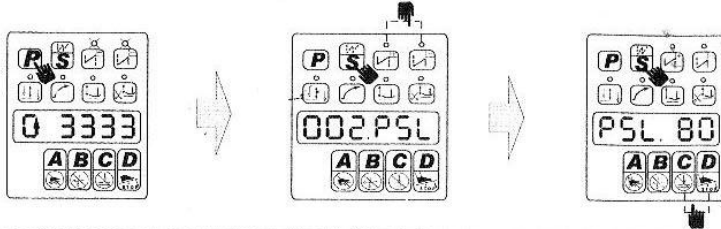


Sebesség program beállítása.

Nyomja meg a P gombot (normál mód) A paraméter

Nyomja meg a **A** vagy **B** és ahhoz, hogy megkapja a köv. programot. Nyomja meg az S gombot a kezdéshez.

Nyomja meg a C vagy a D-t és állítsa be a gyorsulást! Nyomja meg az S gombot a kezdéshez.

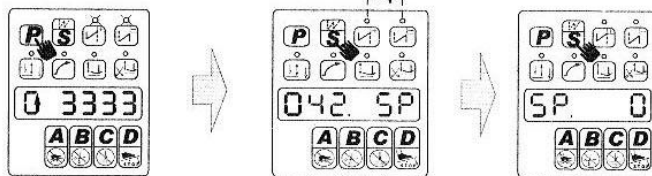


Az aktuális varrási sebesség beállítása.

Nyomja meg a P gombot (normál mód) A paraméter

Nyomja meg a **A** vagy **B** és ahhoz, hogy megkapja a köv. programot. Nyomja meg az S gombot a kezdéshez.

Jelenlegi kezdő kezdő varrási sebesség kijelző



High Speed	PSL	Acceleration Factor for Max. Speed									
		10%	20%	30%	40%	50%	60%	70%	80%	90%	100%
1000					☆						
2000						☆					
3000							☆				
4000								☆			
4500									☆		
5000										☆	
6000											☆

Beépített program beállítás

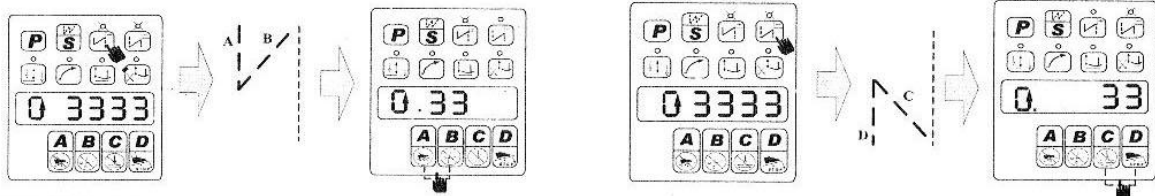
Indulás és befejezés (elerősítés)

Nyomja meg a **A**-t a kiválasztáshoz indulási elvarrás

Nyomja meg az **AB**-t a az öltések számának beállításához

Nyomja meg a **C**-t a befejező öltések beállításához.

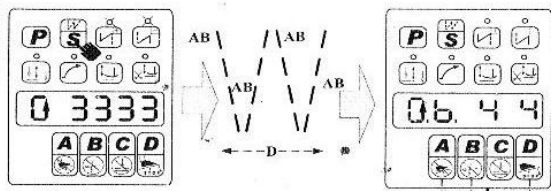
Nyomja meg a **CD**-t a befejező öltések számának beállításához.



Többszörös elvarrás beállítása

Nyomja meg az S-t normál módon és aja meg az öltések számát.

Nyomja meg az **AB**-t az öltés számát (0-99) és az időt **D** (0-15)

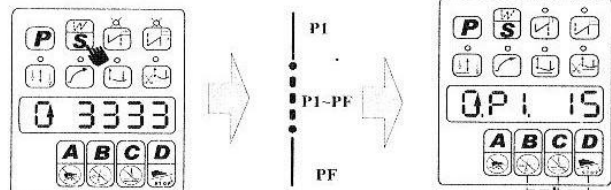


Megadott öltésszám beállítása

Nyomja meg az S-t az öltésszám beállításához

Nyomja meg az **A**-t a szakasz kiválasztásához.

Nyomja meg **BCD**-t a szakaszon (P1-PF) belüli öltésszám beállításához (0-250)



※ If you have the Operation Box, you can perform [Constant-Stitch Sewing] by the box.
 ※ The factory defaults of the stitch number for Section P1,P2,P3 and P4 is set at 15, and for the rest Sections it is set at 0. If you want to use other sections instead of P1, P2, P3 and P4, please reset 15 to 0, and select the stitch number for other sections.

Gyors kiválasztás

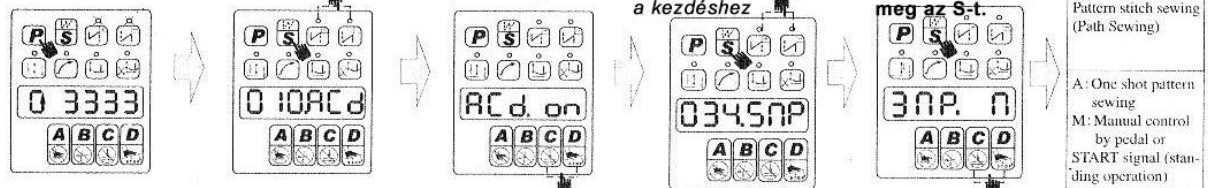
Nyomja meg a P-t a program beállításához

Nyomja meg a **A** vagy **B** hogy megkapja a (010.ACD)-t és nyomja meg az S-t a kezdéshez.

Nyomja meg a C-t vagy a D-t a kiválasztáshoz. (ACD.ON)

Nyomja meg a **A** vagy **B** (032.SMP) és adja meg a paraméter értékét és nyomja meg az S-t a kezdéshez

Nyomja meg **C** vagy **D**-t és válassza ki az elvarrás öltésszámok automodban, nyomja meg az S-t.



NOTE
 [034.SMP] mode selection for Pattern stitch sewing (Path Sewing)
 A: One shot pattern sewing
 M: Manual control by pedal or START signal (standing operation)

Öltés egyensúly elvarrás hurokoltésú gépeknél

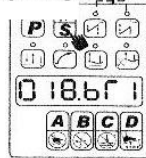
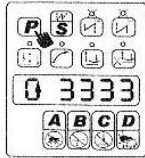
Öltés egyensúly beállítás elvarrás kezdésnél

Alapértelmezett egyensúly a 018.BT1 és a 019.BT2, mivel különböző a a gépfej.

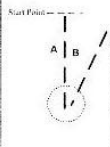
Nyomja meg a P-t a kezdéshez (paraméter A)

Nyomja meg a vagy (018.BT1) és vagy (019.BT2) beállítást és nyomja meg az S-t és adja meg a paramétert

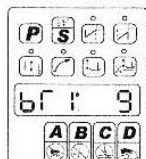
Nyomja meg a D-t és válassza ki az 1-F-ben a BT1 vagy BT2-t. Nyomja meg az S-t a mentéshez.



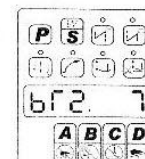
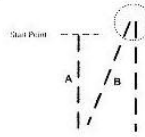
Példa: Step 1: Setting stitch number for Start Back-Taking A and B = 3
Step 2: Sewing the pattern in normal speed
Step 3: If unbalanced situation is appeared please correct it as below:
Suggestion: Select the balance stitches for Section A before selecting for B.



Case 1: Longer A and Shorter B
Adjustment: Select a value in the range of 1-8 for BT 1



Case 2: Shorter A and Normal B
Adjustment: Select a value in the range of 9-F for BT 1



Case 3: Normal A and Longer B
Adjustment: Select a value in the range of 1-8 for BT 2

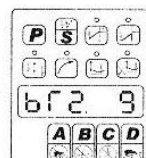
Öltés egyensúly beállítás elvarrás befejezésnél

Alapértelmezett egyensúly a 025.BT3 és a 026.BT4, mivel különböző a a gépfej.

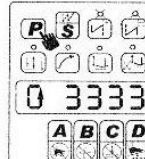
Nyomja meg a P-t a kezdéshez (paraméter A)

Nyomja meg a vagy (025.BT3) vagy (026.BT4)-t és nyomja meg az S-t a kezdéshez.

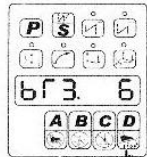
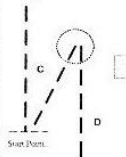
Nyomja meg a D-t és válassza ki az 1-F-ben a BT3 vagy BT4-t. Nyomja meg az S-t a mentéshez.



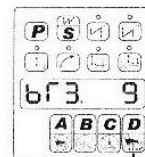
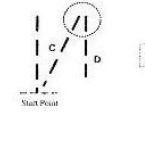
Case 4: Normal A and Shorter B
Adjustment: Select a value in the range of 9-F for BT 2



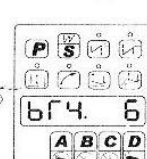
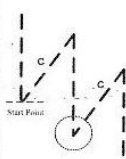
Példa: Step 1: Setting stitch number for End Back-Taking C and D = 3
Step 2: Sewing the pattern in normal speed
Step 3: If unbalanced situation is appeared please correct it as below:
Suggestion: Select the balance stitches for Section C before selecting for D.



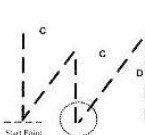
Case 1: Longer C and Shorter D
Adjustment: Select a value in the range of 1-8 for BT 3



Case 2: Shorter C and Normal D
Adjustment: Select a value in the range of 9-F for BT 3



Case 3: Normal C and Longer D
Adjustment: Select a value in the range of 1-8 for BT 4



Case 4: Normal C and Shorter D
Adjustment: Select a value in the range of 9-F for BT 4

Öltés egyensúly beállítás elvarrásnál

Alapértelmezett egyensúly a 032.BT5 és a 033.BT6, mivel különböző a a gépfej.

Nyomja meg a P-t a kezdéshez (paraméter A)

Nyomja meg a vagy (032.BT) vagy (033.BT6)-t és nyomja meg az S-t a kezdéshez.

Nyomja meg a D-t és válassza ki az 1-F-ben a BT5 vagy BT6-t. Nyomja meg az S-t a mentéshez.

