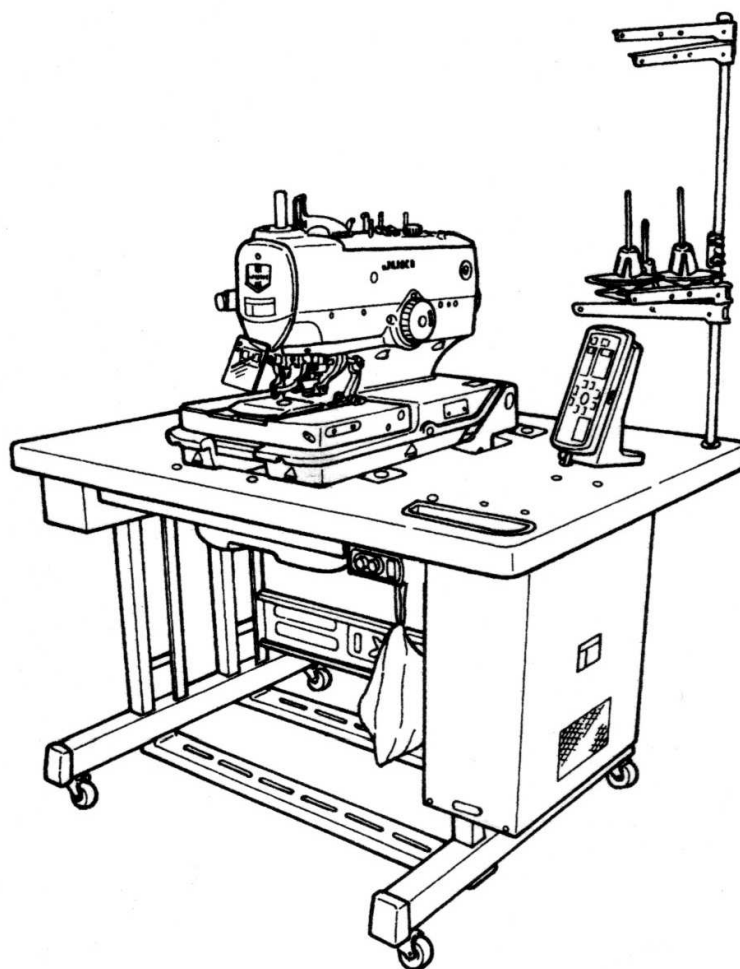


MEB-3200

MANUAL DE INSTRUCȚIUNI



NOTA: Cititi cu atentie si intelegeti toate instructiunile de siguranta inainte de punerea in functiune a acestei masini.
Pastrati si cititi acest Manual pentru orice consultatie ulterioara.

INSTRUCTIUNI IMPORTANTE PENTRU SIGURANTA

Este interzis sa puneti in functiune sistemele de cusut pana cand nu v-ati asigurat ca sistemele de cusut in care aceste masini de cusut sunt introduse corespund prevederilor normelor de siguranta din tara dvs.
Este de asemenea interzis sa interveniti tehnic asupra acestor sisteme.

1. Respectati masurile fundamentale de siguranta, inclusiv, dar nu limitate la cele de mai jos, ori de cate ori se foloseste masina.
2. Cititi toate instructiunile, inclusiv, dar nu limitate la acest Manual de Instructiuni, inainte de a folosi masina. De asemenea, aveti grija de acest Manual de Instructiuni astfel incat sa-l puteti citi in orice moment cand e necesar.
3. Folositi masina dupa ce v-ati asigurat ca este in conformitate cu regulile / standardele de siguranta valabile in tara dvs.
4. Toate dispozitivele de siguranta trebuie sa fie la locul lor cand masina e gata de lucru sau in functiune. Lucrul fara dispozitivele de siguranta specificate nu este permis.
5. La aceasta masina trebuie sa lucreze muncitori calificati.
6. Pentru protectia personala, se recomanda sa purtati ochelari de siguranta.
7. In urmatoarele situatii, inchideti intrerupatorul de curent sau scoateti stecherul masinii din priza de curent:
 - 7.1 Pentru a pune ata in ac, suveica, spatula, etc. si pentru a inlocui bobina
 - 7.2 Pentru a inlocui acul, piciorusul, placa, suveica, spatula, carligul de transport, protectia acului, sistemul de indoit, ghidajul materialului, etc.
 - 7.3 Pentru lucrari de reparatii
 - 7.4 Cand se paraseste locul de munca sau cand locul de munca e nesupravegheat
 - 7.5 Cand se folosesc motoare cu frictiune fara actionarea franei, trebuie sa se astepte pana motorul se opreste complet.
8. Daca uleiul, vaselina, etc. folosite la masina si dispozitive vin in contact cu ochii sau pielea, sau din greseala este inghitit un astfel de lichid, spalati imediat zonele care au fost in contact si adresati-va medicului.

9. Este interzis sa indepartati partile si dispozitivele sub tensiune, indiferent daca masina este sau nu alimentata.
10. Lucrarile de reparatie, remodelare si reglare trebuiesc facute numai de tehnicieni specializati sau personal expert. Pentru reparatii se pot folosi numai piesele de schimb precizate de Juki.
11. Lucrarile generale de intretinere si verificare se vor face numai de personal calificat.
12. Lucrarile de reparatie si intretinere a componentelor electrice vor fi executate de electricieni calificati, sau se vor face sub controlul si conducerea personalului expert.
Daca se gaseste o defectiune a vreunei componente electrice, opriti imediat masina.
13. Inainte de astfel de lucrari de reparatii si intretinere la masina dotata cu parti pneumatice, ca cilindru de aer, compresorul de aer trebuie decuplat de la masina si alimentarea cu aer comprimat trebuie blocata. Eventuala presiune de aer ramasa dupa deconectarea compresorului de aer de la masina trebuie evacuată. Exceptie fac reglajele si controalele executate de tehnicieni specializati sau de personal expert.
14. Curatati periodic masina pe toata perioada utilizarii.

15. Este intotdeauna necesar sa legati masina la impamantare, pentru lucrul corect cu aceasta.
Masina trebuie sa lucreze intr-un mediu fara surse de zgomot puternic, ca de exemplu aparat de sudura La inalta frecventa.
16. Un stecher potrivit trebuie sa fie legat la masina de electricieni. Stecherul trebuie conectat la o priza electrica cu impamantare.

17. Este permis sa se foloseasca aceasta masina numai in scopul prevazut. Alte utilizari nu sunt permise.
18. Remodelati sau modificati masina in conformitate cu normele/standardele de siguranta, luand toate masurile de siguranta eficiente. JUKI nu-si asuma raspunderea pentru prejudiciile cauzate de remodelarea sau modificarea masinii.

19. Semnele de avertizare sunt facute cu cele doua simboluri prezentate.



Pericol de ranire a operatorului sau personalului de serviciu



Articole care cer o atentie speciala

INSTRUCTIUNI IMPORTANTE PENTRU SIGURANTA (CONTINUARE)

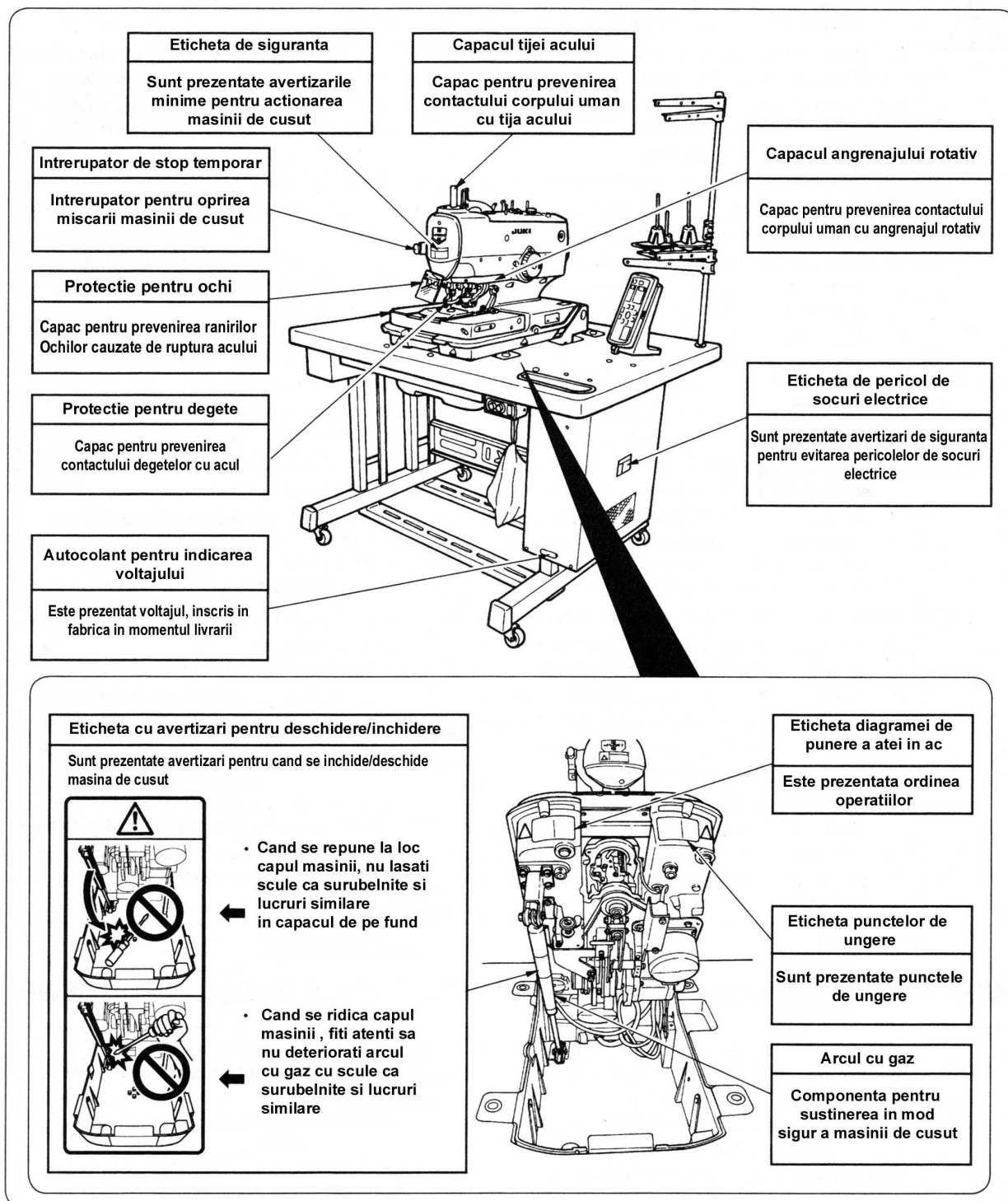
1 * Exista posibilitatea sa fie cazuzate raniri usoare sau grave, sau chiar moartea

2 * Efectuati operatiile de coasere cu protectia de siguranta
* Efectuati operatiile de coasere cu capacul de siguranta
* Efectuati operatiile de coasere cu dispozitivul de protectie si siguranta

3 * Opriti masina si efectuati "punerea atei in ac", "inlocuirea bobinei sau acului", "curatarea", "reglarea" si "ungerea".

DISPOZITIVUL DE SIGURANTA

Masinele si dispozitivele de siguranta descrise in continuare sunt modele ale masinii fabricate strict pentru piata specifica japoneza si dispozitivele de siguranta sunt montate pe aceste modele si ambalate impreuna cu acestea. Dispozitivele de siguranta descrise aici pot diferi in aparanta, in functie de destinatie si specificatii.



ATENTIE!

De asemenea, notati ca tinand cont de utilitatea descrierii, ilustratiile dispozitivelor de siguranta, ca de exemplu „protectia pentru ochi”, „protectia pentru degete”, etc. pot fi omise in acest Manual de instructiuni.

Nu indepartati niciodata dispozitivele de siguranta cand se utilizeaza masina.

PENTRU UTILIZAREA IN SIGURANTA

	1. Pentru a evita electrocutarea, nu deschideti capacul centralei de comanda si nu atingeti componentele din interiorul centralei de comanda cand intrerupatorul de alimentare e in pozitia pornit.
	1. Pentru a preveni ranirile, nu lucrati niciodata cu masina fara dispozitivele de siguranta, ca de exemplu capacul pentru curea, protectia pentru degete si protectia pentru ochi. 2. Pentru a evita ranirea, nu apropiati degetele, parul sau hainele de volant, de cureaua in V sau de motor, nici nu puneti obiecte in apropierea acestor componente cand masina este in functiune. 3. In scopul de a evita posibile raniri, nu apropiati niciodata degetele de ac, de cutitul pentru material si de cutitul pentru taierea firului bobinei cand masina de cusut este alimentata sau in timpul functionarii acesteia. 4. Pentru a evita ranirile, nu bagati degetele in interiorul capacului tijei acului cand masina e in functiune. 5. Pentru a evita ranirile, fiti atenti sa nu puneti degetele in masina cand aceasta este inclinata sau cand este pusa pe locul su. 6. In scopul de a evita posibile raniri, cand se repune capul masinii din pozitia ridicat in pozitia de pornire, asigurati-va ca nu exista nici o scula sau componenta sub arcul cu gaz. 7. In scopul de a evita posibile raniri si de a preveni avariile masinii de cusut, asigurati-va ca nu exista persoane sau obiecte in jurul masinii de cusut atunci cand se ridica capul masinii. 8. In scopul de a evita posibile raniri si de a preveni avariile masinii de cusut, nu o transportati cu capul masinii ridicat. 9. In scopul de a evita posibile raniri si de a preveni avariile masinii de cusut, fiti atenti ca ustensilele sau componentele sa nu deterioreze sectiunea tijei arcului cu gaz din capacul de fund. 10. In scopul de a evita posibile raniri, inlocuiti imediat arcul cu gaz cu unul nou, atunci cand sectiunea tijei arcului cu gaz nu functioneaza corect cu o fanta sau ceva asemanator, sau e considerat defect. (Nu folositi nici un alt arc decat cel original JUKI, numar piesa schimb 32004905). 11. In scopul de a evita posibile raniri, nu folositi masina de cusut cand arcul cu gaz este scos. 12. Ca masura de siguranta impotriva eventualelor raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, opriti intrerupatorul de alimentare inainte de a inclina masina sau de a scoate capacele. 13. Motorul nu este zgomotos cand masina e oprita. Pentru a evita accidente cauzate de pornirea neprevazuta a masinii, asigurati-va ca ati inchis intrerupatorul de alimentare. 14. Pentru evitarea riscul de electrocutare, nu puneti niciodata in functiune masina de cusut fara impamantare la alimentare. 15. Pentru a evita electrocutarea si deteriorarea componentelor electrice, asigurati-va ca ati oprit intrerupatorul de alimentare inainte de a introduce/scoate conectorii sau stecherul. 16. Fiti atenti la manipularea acestui produs, pentru a nu varsa apa sau ulei, sa nu-l supuneti la lovituri sau caderi, deoarece produsul este un instrument de precizie.

MASURI DE SIGURANTA CARE SE IAU INAINTE DE PUNEREA IN FUNCTIUNE

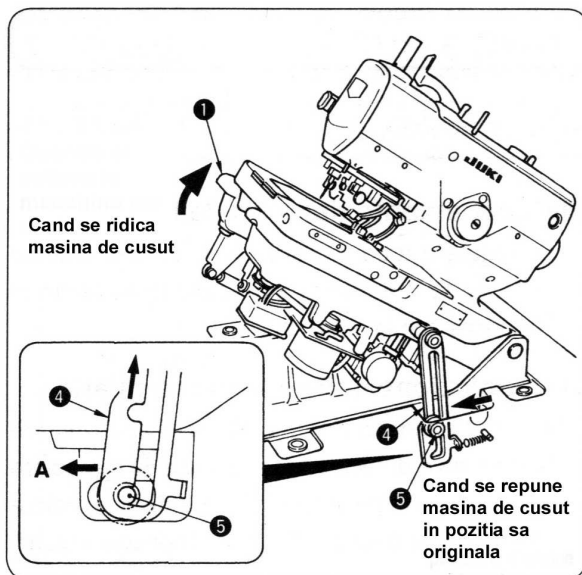


1. Nu actionati niciodata masina daca capul acesteia nu a fost uns.
2. Indepartati complet praful acumulat in diferitele sectiuni ale masinii de cusut atunci cand ati terminat lucrul.
3. Masina de cusut e prevazuta cu intrerupator de siguranta, astfel incat sa nu poata fi actionata daca capul masinii e inclinat.
Cand actionati masina de cusut deschideti intrerupatorul de alimentare dupa ce ati asezat capul masinii in pozitia corecta.
4. Legati alimentarea electrica corespunzatoare tensiunii si fazei masinii de cusut.
5. Modelele stansard sunt pregatite anticipat in modele de la nr. 90 la nr. 99.
Viteza de coasere si tensiunea firului pot fi schimbate, totusi forma nu se poate schimba. Cand se schimba forma, copiatu forma dupa un alt numar de model.
6. Baza de transport poate fi deplasata manual cand masina e oprita sau imediat dupa ce masina a fost alimentata. Totusi, fiti atenti la cutitul de taiere al materialului, sa nu fie in contact cu placa suportului, sau ca unitatea de taiere sa nu fie in contact cu placa acului.

CUPRINS

1. CARACTERISTICI TEHNICE	1
2 DENUMIREA FIECAREI COMPONENTE	2
1) Numele unitatii principale a mainii de cusut	2
3. INSTALARE	3
1) Instalarea tubului de aer	3
2) Ridicarea masinii de cusut	3
3) Instalarea suportului firului	4
4) Instalarea bazei panoului operativ	4
5) Instalarea/scoaterea unitatii de presare	5
6) Prinderea sacului pentru resturile taiate de material	5
4. PREGATIRI DE EFECTUAT INAINTE DE PUNEREA IN FUNCTIUNE	6
1) Completarea uleiului la masina si modalitati de ungere	6
2) Pozitionarea acului	7
3) Introducerea atei in capul masinii	8
4) Cum se aseaza tesatura	10
5. STRUCTURA INTRERUPATORULUI OPERATIV	11
1) Structura panoului operativ	11
2) Intrerupatorul de oprire temporara	13
3) Intrerupatorul de mana	13
4) Intrerupatorul de picior	13
6. CUM SE FOLOSESTE PANOUL OPERATIV	14
1) Functionarea fundamentala a masinii de cusut	14
2) Setarea tensiunii firului	14
3) Oprirea temporara a masinii de cusut	15
4) Executarea recoaserii	15
5) Punerea atei in ac	16
6) Cum se foloseste contorul	16
7) Atunci cand temporar nu se doreste caderea cutitului	17
8) Modificarea modului operativ	17
9) Procedura pentru modificarea modelului cusaturii	18
10) Confirmarea formei modelului	18
7. PROCEDURA PENTRU SETAREA DATELOR CUSATURII	19
1) Setarea Numarului cutitului	20
2) Setarea lungimii taieturii	20
3) Setarea cutitului „taiere inainte” / cutitului „taiere dupa”	20
4) Setarea numarului de puncte ale sectiunii paralele	21
5) Setarea numarului de puncte ale butonierei	21
6) Setarea spatiului de taiere	21
7) Setarea spatiului butonierei	21
8) Setarea lungimii cheitei drepte	22
9) Setarea numarului de puncte ale cheitei drepte	22
10) Setarea offset-ului cheitei drepte	22
11) Setarea vitezei de coasere	22
12) Setarea vitezei reduse a butonierei	23
13) Setarea FUNCTIEI F1	23
14) Setarea FUNCTIEI F2	23
8. REGLAREA FIECAREI PARTI	24
1) Inlocuirea cutitului pentru tesatura si a port-cutitului	24
2) Reglarea presiunii cutitului pentru tesatura	25
3) Uzura fetei port-cutitului	26
4) Setarea grosimii materialului cutitului pentru tesatura	26
5) Reglarea amplitudinii punctului	27
6) Reglarea piciorusului	27
7) Reglarea deschiderii piciorusului	28
8) Reglarea cantitatii de alimentare a firului acului	29
9) Reglarea ghidajului firului intinzatorului firului	29
10) Reglarea cantitatii ramase a cordonului (Tipurile J si C)	30
11) Reglarea tensiunii cordonului (Tipurile J si C)	30

9. COMPENSAREA DATELOR	31
1) Compensarea pozitiei cutitului	31
2) Compensarea numarului de puncte de la sfarsitul cusaturii	31
3) Compensarea rotatiei sectiunii paralele	32
4) Compensarea rotatiei sectiunii butonierei	32
5) Compensarea transversala a butonierei	32
6) Compensarea longitudinala a butonierei	32
7) Compensarea longitudinala a laturii stangi a butonierei	32
8) Compensarea longitudinala a laturii stangi a sectiunii paralele	33
9) Setarea latimii oscilatiei acului din latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei	33
10) Setarea latimii oscilatiei acului din latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei	33
11) Setarea latimii oscilatiei acului	33
12) Numarul de puncte de pe cheita ascutita inclinata	33
13) Compensarea numarului de puncte de pe partea ascutita a cheitei	34
14) Forma cheitei ascutite	34
15) Numarul de puncte ale cheitei rotunde	35
16) Compensarea spatiului pentru taiere de pe latura stanga	36
17) Pornirea lina	36
18) Numarul de puncte de la inceputul cusaturii pentru tensionarea firului	36
19) Numarul de puncte de la sfarsitul cusaturii pentru tensionarea firului	36
20) Numarul de destinatari al copiei	37
10. CUM SE FOLOSESC DIVERSELE FUNCTII	38
1) Procedura pentru executarea cusaturii ciclice	38
2) Procedura operativa pentru compensarea tensiunii firului fiecarei sectiuni	39
3) Modificarea pozitiei de asezare a tesaturii	42
4) Comutarea modului operativ al intrerupatorului de pornire	42
5) Comutarea miscarii piciorusului	42
6) Comutarea contorului (numarare prin SCADERE)	42
7) Modul de oprire inainte de taierea tesaturii	42
8) Setarea datelor de presare ale cutitului pentru tesatura	43
11. INTRETINERE	44
1) Inaltimea tijei acului	44
2) Sincronizarea dintre ac si suveica	44
3) Jocul dintre ac si suveica	45
4) Reglarea protectiei acului	46
5) Pozitii de montaj ale intinzatorului firului si sincronizarea de deschidere/inchidere a intinzatorului	46
6) Pozitia piciorusului de presare a materialului si a punctului de intrare a acului	48
7) Reglarea pozitiei de cadere a cutitului	48
8) Pozitia de montare a cutitului pentru firul de la ac	49
9) Reglarea taierii firului de la suveica si a cordonului	50
10) Curatarea	53
11) Scurgerea uleiului	53
12) Controlul filtrului ventilatorului	53
13) Inlocuirea sigurantelor fuzibile	54
14) Inlocuirea arcului cu gaz	55
12. CALIBRE DE SCHIMB SI OPTIONALE	56
1) Modificarea metodei de taiere a firului	56
2) Calibre de schimb	57
13. INCONVENIENTE SI REMEDIERI ALE COASERII	62
14. INTRERUPATOR DE MEMORIE	65
1) Procedura operativa	65
2) Lista intrerupatoarelor de memorie	65
15. LISTA ERORILOR	67
16. LISTA MODELELOR STANDARD	69
17. PAGINA PENTRU MENTIONAREA DATELOR DE COASERE	70



3) Cand se ridica ulterior capul masinii de cusut, trageți opritorul balamalei (4) către această latură (în sensul A) pentru a elibera blocarea, și ridicați apoi lent capul masinii de cusut.



Controlați ca opritorul balamalei (4) să fie blocat cu arborele de susținere (5).

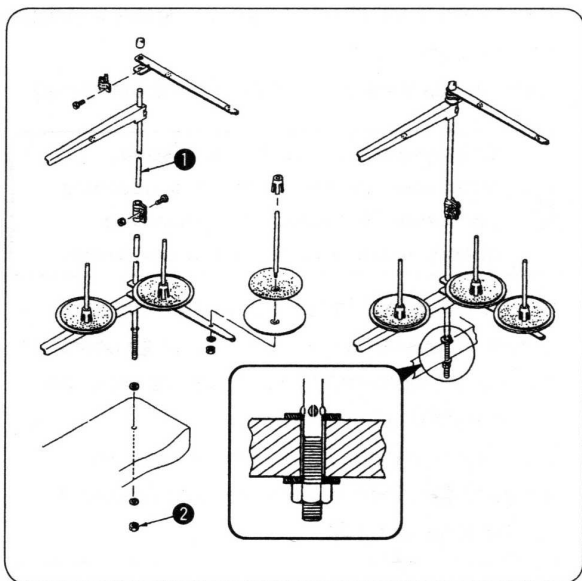
4) Cand se repune masina de cusut in pozitia sa de pornire, trageți opritorul balamalei către această latură (în sensul A) pentru a elibera blocarea, apăsați de nervurile periferice (1) ale bazei masinii și lăsați-o ușor în jos.

În acest moment nu apăsați de baza de transport (2) și de baza de fixare a arborelui de ghidare a transportului (3)



Nu apăsați partea care este mai joasă decât nervurile periferice (1) ale bazei masinii.

3) Instalarea suportului firului

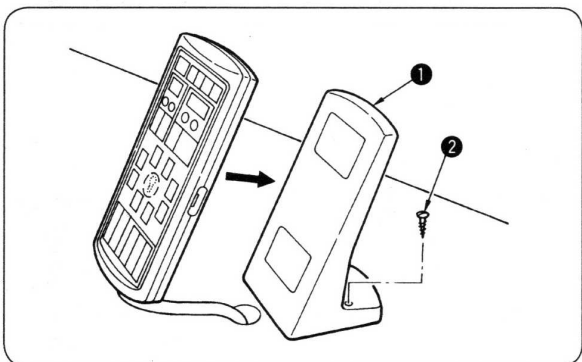


- 1). Montați ansamblul suportului firului (2)
- 2). Introduceți-l în gaura situată în partea posterioară a mesei masinii și strângeți contrapiulita (1) Pentru a fixa suportul.



Când este posibil cablajul la o priză de alimentare aeriană, treceți cablul de alimentare prin bara port hohina

4) Instalarea bazei panoului operativ

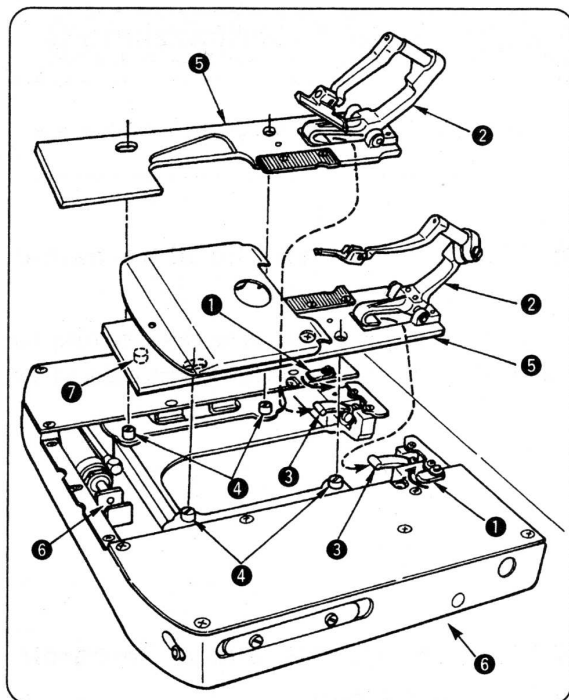


Fixați baza panoului operativ (1) în secțiunea punctată pe masa masinii, cu surubul pentru lemn (2).



Suprafața panoului operativ este acoperită cu un strat de vinil de protecție. Îndepărtați-l.

5) Instalarea/scoaterea unitatii piciorusului



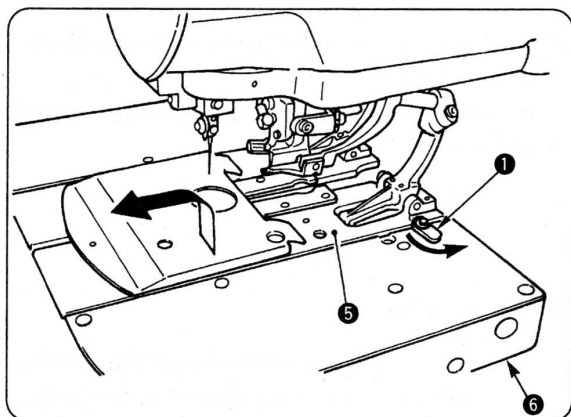
Cand se scoate manual baza de transport sau se scoate / pune unitatea piciorusului, fiti atenti ca cutitul de taiere a tesaturii sa nu fie in contact cu placile de suport sau unitatea de taiere a firului sa nu fie in contact cu placa acului.

• Cum se instaleaza

- 1) Instalati unitatea piciorusului astfel incat maneta piciorusului (3) sa se incastreze in litera „U” a bazei piciorusului (2).
- 2) Reglati gaura placii piciorusului (5) in dreptul axului (4).
- 3) Rotiti placa de fixare (1) pentru a tine pe loc placa piciorusului (5)



Cand se instaleaza unitatea piciorusului (5), introduceti corect rola bratului de miscare a taierii firului (7) in cavitatea dintelui de oprire a cilindrului de taiere a firului de la suveica (6). Daca rola e scoasa, unitatea de taiere a firului de la suveica impiedica placa acului in timpul coaserii. In consecinta va fi provocata ruperea componentelor.



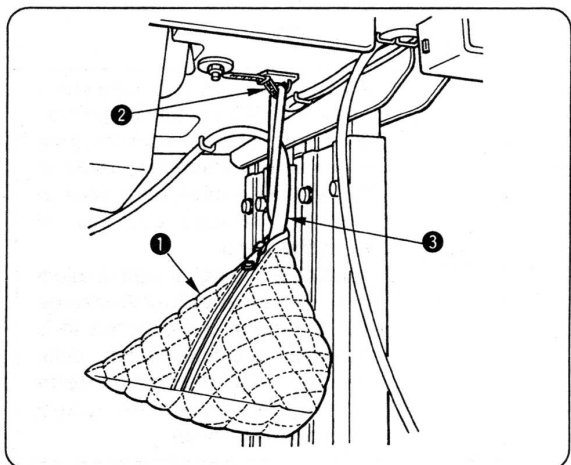
• Cum se scoate

- 1) Rotiti placa de fixare (1) pentru a o scoate din placa presorului (5).
- 2) Ridicand placa piciorusului (5), extrageti-o pentru a o scoate.



Este relativ usor sa instalati sau sa scoateti unitatea piciorusului deplasand baza de transport (6) in pozitia de taiere a tesaturii (tasta THREAD). Cand se deplaseaza baza de transport (6) manual, urmati avizul sus mentionat.

6) Prinderea sacului pentru resturile taiate de



Fixati sacul pentru resturile de material (1) in prinderea (2) situata pe fata posterioara a mesei si introduceti furcul (3) pentru resturile de material in sac.

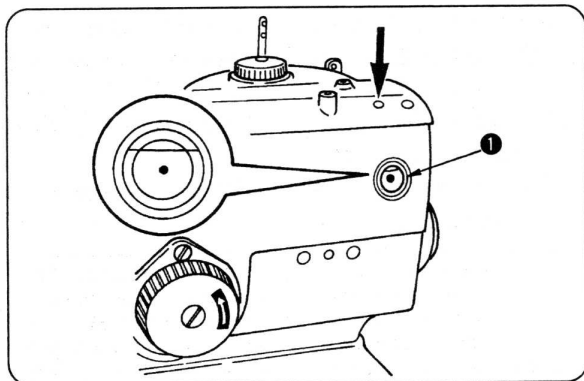
4. PREGATIRI DE EFECTUAT INAINTE DE PUNEREA IN FUNCTIUNE

1) Completarea uleiului la masina si modalitati de ungere



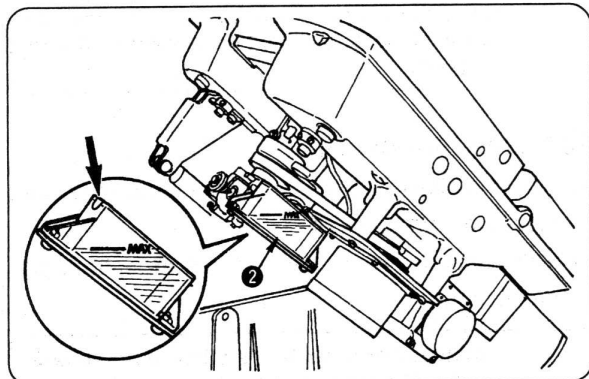
AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.

* Folositi Ulei JUKI New Defrix Nr. 2



• Completarea uleiului in rezervorul de ulei din brat

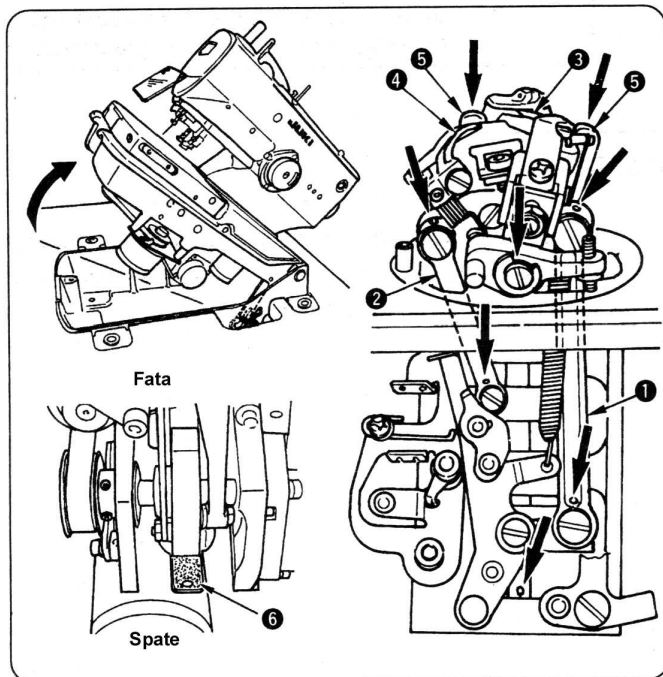
Cantitatea de ulei de completat in rezervorul de ulei din brat **(1)** nu trebuie sa depaseasca 80% din capacitatea rezervorului.



• Completarea uleiului in rezervorul de ulei din pat

- 1) Ridicati capul masinii
- 2) Turnati ulei in rezervorul de ulei din pat **(2)** pana la linia de MAX.
- 3) Repuneti capul masinii in pozitia sa originala.

• Ungerea suveicii si a componentelor intinzatorului



- 1) Scoateti placa piciorusului, stanga si dreapta si ridicati capul masinii.
- 2) Aplicati doua sau trei picaturi de ulei la articulatia suveicii **(1)**, la articulatia intinzatorului firului **(2)**, la intinzator, dreapta **(3)**, la intinzator, stanga **(4)** si la cama de actionare a intinzatorului **(5)**.

1. Aveti grija sa ungeti componentele o data pe zi. Daca ungerea se face prea rar, este provocata in special uzura punctelor **(3)**, **(4)**, si **(5)**, cauzand sarituri ale cusaturilor si ruperea acului.

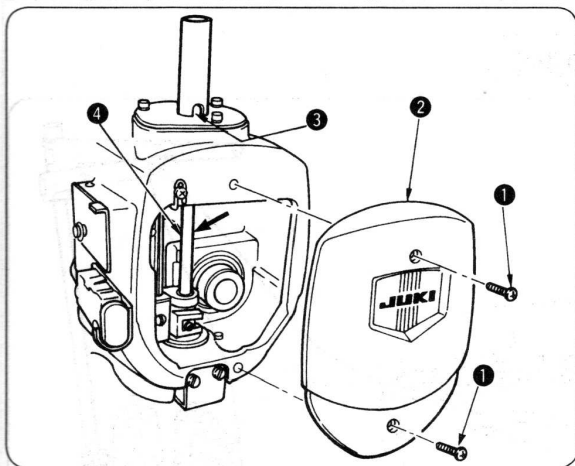


2 Aplicati ulei pe tampoanele pentru ulei si pe bucatile de fetriu (fetu de ungere a camei suveicii **(6)**) in patul masinii, in momentul livrarii sau dupa o perioada lunga de inactivitate.

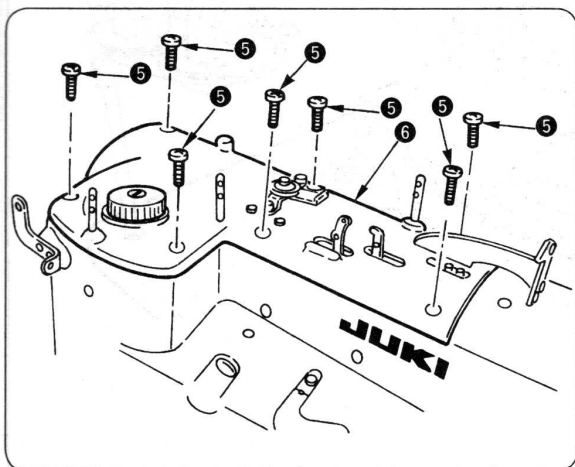
• Ungerea tijei acului si componentelor camei



Indicatii: Ungeti componentele in momentul livrarii sau dupa o perioada lunga de inactivitate



- 1) Slabiti suruburile de fixare (1) si indepartati placa frontala (2)
- 2) Aplicati una sau doua picaturi de ulei la buca si la tija acului (3) si la tija acului (4).
- 3) Aplicati ulei la bucatile de fetru si la tampoanele pentru ulei in sectiunea placii frontale a masinii de cusut.



- 4) Slabiti suruburile de fixare (5) si indepartati capacul frontal superior (6)



ATEN TIE! Indepartati capacul cu atentie, deoarece furtunul de aer si cablul sunt legate.

- 5) Aplicati ulei la bucatile de fetru si la tampoanele pentru ulei din bratul masinii de cusut
- 6) La terminarea ungerii, instalati placa frontala (2) si capacul frontal superior (6).

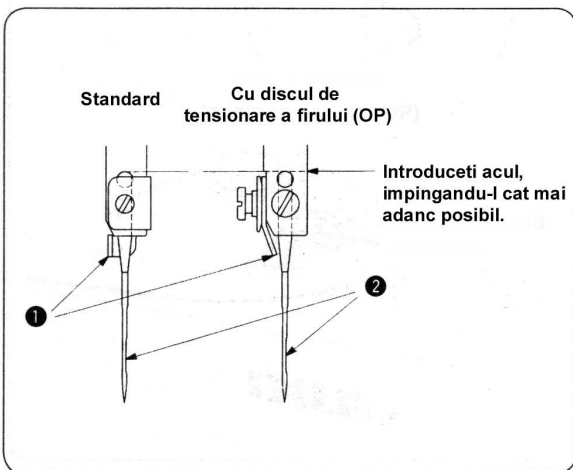


ATEN TIE! Fiti atenti ca firele sa nu fie prinse sub masina.

2) Pozitionarea acului



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



Acul este corect directionat cand ghidajul acului (1) este indreptat spre latara opusa a canelurii (2) a acului.



ATEN TIE!

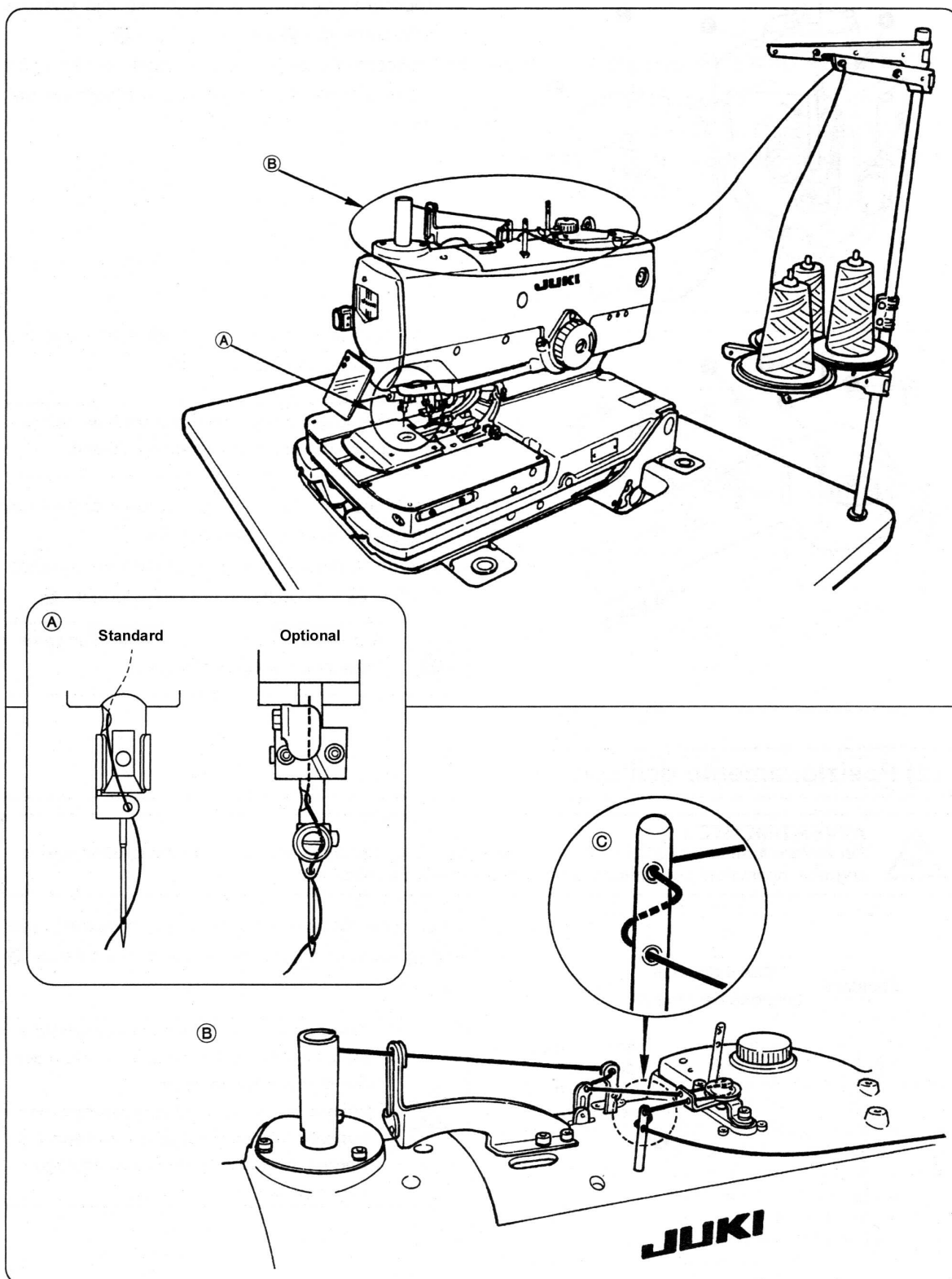
1. Folositi un ac de dimensiunea potrivita, in functie de tipul si grosimea firului si de tipul tesaturii folosite.
2. Cand se schimba dimensiunea acului, nu omiteti sa reglati jocul dintre ac si suveica (Consultati (3) – Jocul dintre ac si suveica – pag. 45).

3) Introducerea atei in capul masinii

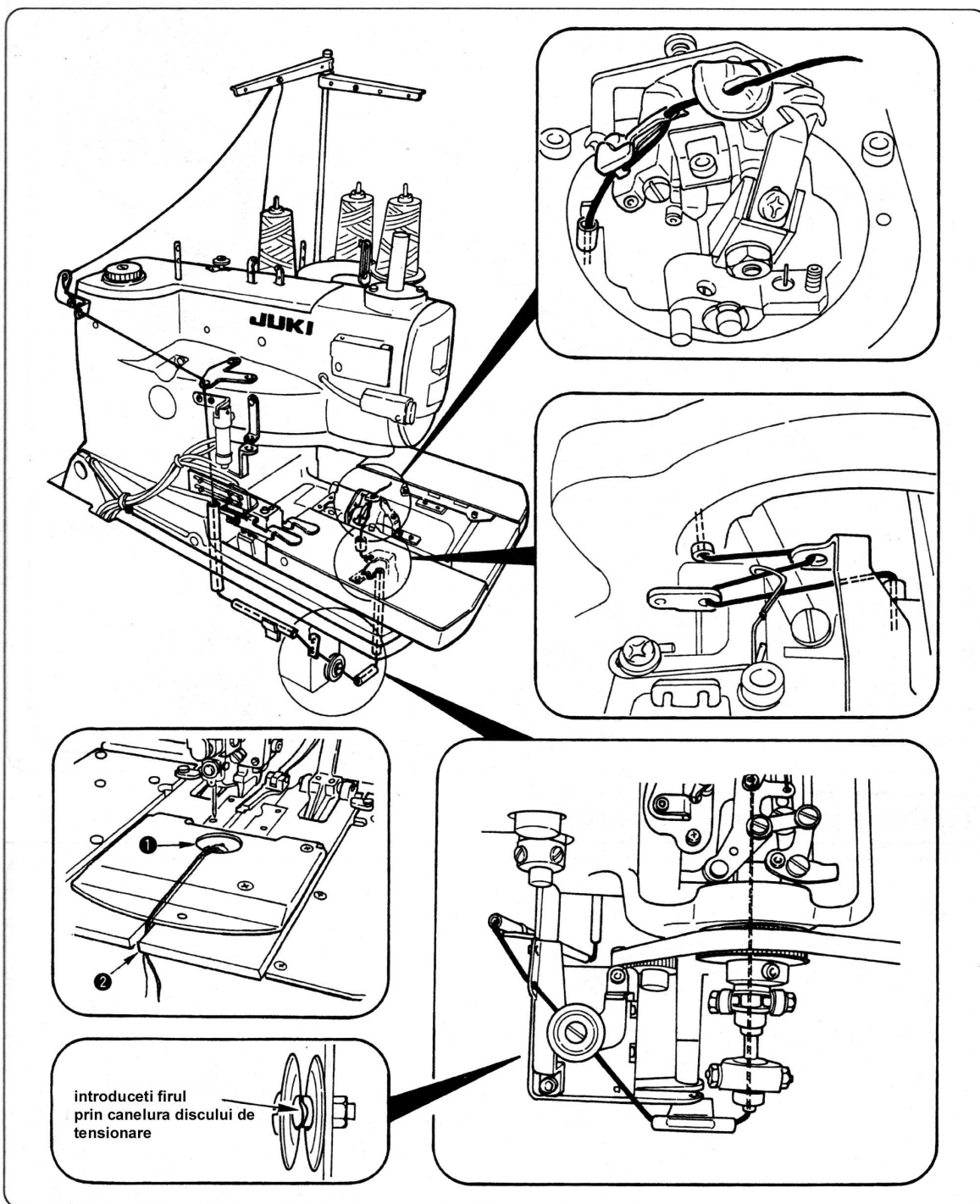


AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.

Introducerea firului superior (firul de la ac)



Introducerea firului inferior (firul de la suveica)



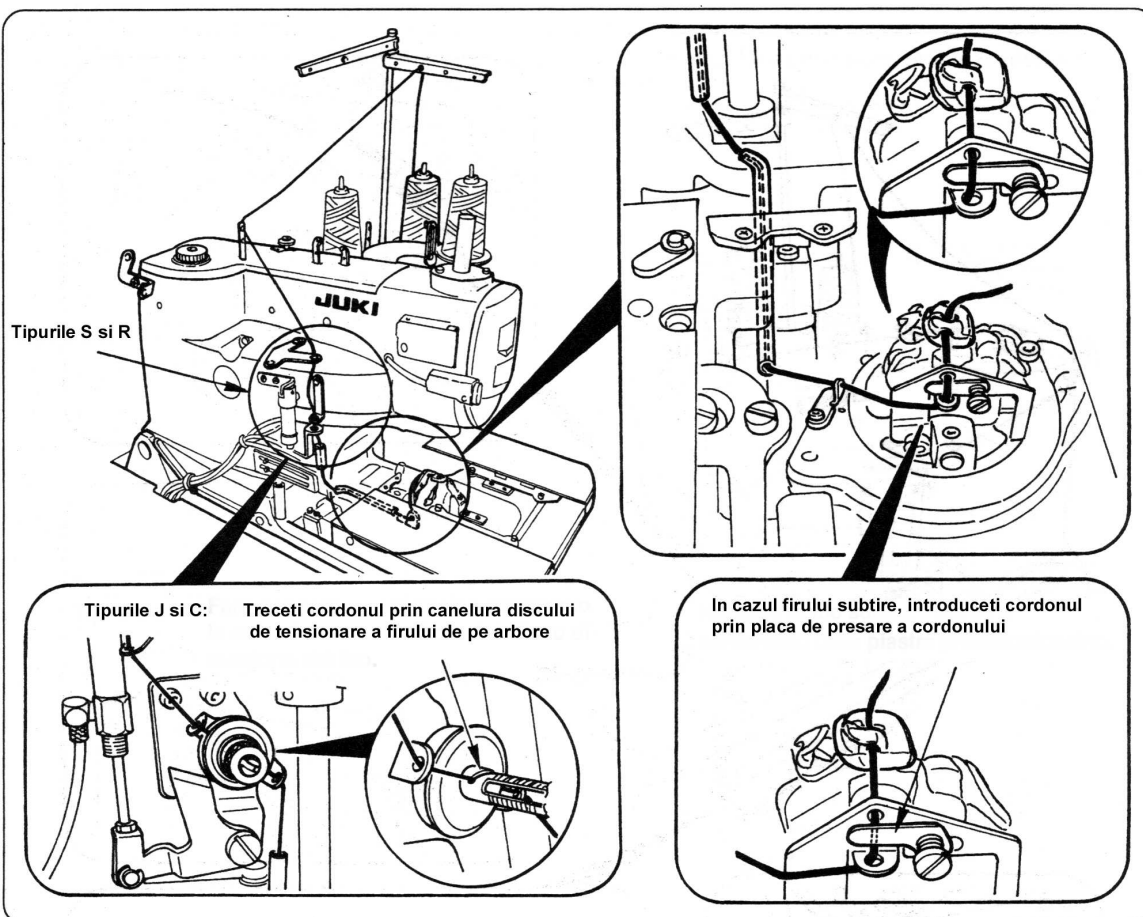
ATENȚIE!



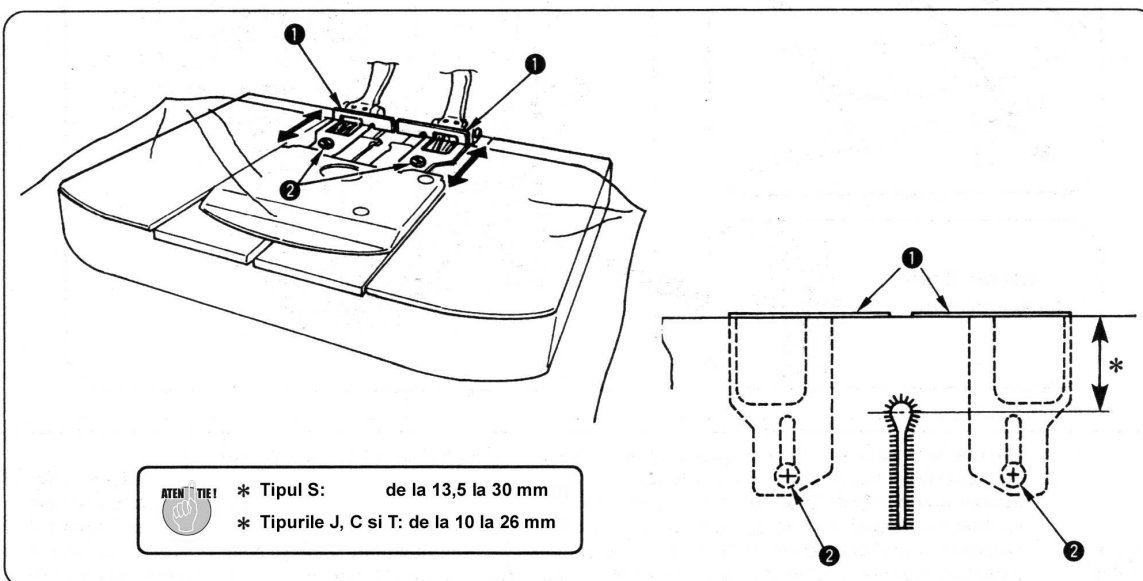
1. Când se trece firul de la suveica, rotiți suportul suveicii cu 180° și treceti-l.
2. Treceti firul de la suveica și cordonul prin gaura pentru ac din placa și trageți-l din gaura (1). Treceti-l prin fanta (2) a plăcii piciorusului și coaseți câteva puncte pentru a scoate firul de la suveica și cordonul (2 bucăți). La sfârșitul cusăturii, firul de la suveica este ținut de penseta pentru fir a suveicii iar cordonul de penseta pentru cordon. Dacă partea tăiată a firului este prinsă în penseta trebuie scoasă, deoarece penseta nu mai ține bine firul și vor apărea salturi ale punctului la începutul cusăturii (faceți referire la paragraful 9 – Reglarea tăierii firului de la suveica – pag. 51).
3. La tipul T, când se execută coaserea imediat după introducerea aței în ac, duceți în spate firul de la suveica prin gaura pentru ac din placa acului și efectuați o cusătură parțială, sau țineți firul de la suveica în penseta pentru fir a suveicii și efectuați coaserea (faceți referire la paragraful 9 – Reglarea tăierii firului de la suveica – pag. 52).

Introducerea cordonului in masina

* Tipul T este fara cordon



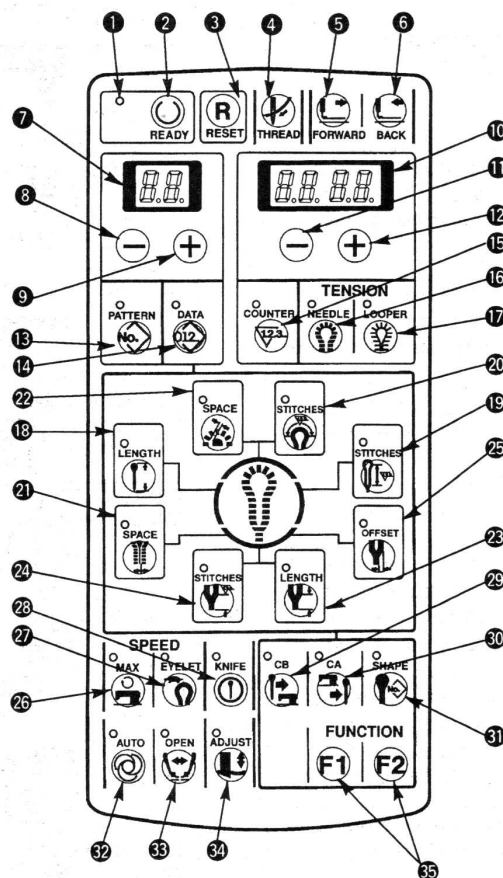
4) Cum se aseaza tesatura

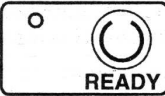
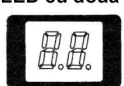
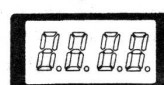


- 1) Introduceți materialul de cusut până când este în contact cu limitatorul pentru tesatura (1), dreapta și stanga.
- 2) Slăbiți surubul de fixare (2), dreapta și stanga, și reglați poziția cusăturii deplasând limitatoarele pentru tesatura în față și în spate.

5. STRUCTURA INTRERUPATORULUI OPERATIV

1) Structura panoului operativ



Nr.	Denumire	Descriere	Nr.	Denumire	Descriere
1	LED de coasere 	Acest LED se aprinde cand masina de cusut poate fi actionata	6	Tasta de (BACK) 	Cand este apasata aceasta tasta, mecanismul de transport se deplaseaza inapoi punct cu punct.
2	Tasta de (READY) 	Setarea cusatura gata poate fi comutata alternant ori de cate ori se apasa aceasta tasta	7	LED cu doua cifre 	Acest LED arata numarul modelului in mod normal, si nr. ales in momentul setarii.
3	Tasta de (RESET) 	Resetarea erorii (in momentul diferitelor erori) - Resetarea contorului de productie - Deplasarea pozitiei de setare a transportului Resetarea modului de introducere a atei	8	Tasta de "-" (LEFT) 	Aceasta tasta scade nr. modelului sau numarul ales.
4	Tasta de (THREAD) 	Modul devine modul de introducere a atei (p. 16) cand aceasta tasta e apasata. (Cand LEDUL de coasere este aprins).	9	Tasta de "+" (LEFT) 	Aceasta tasta creste nr. modelului sau numarul ales.
5	Tasta de (FORWARD) 	Cand este apasata aceasta tasta, mecanismul de transport se deplaseaza inainte punct cu punct.	10	LED cu patru cifre 	Acest LED vizualizeaza lungimea taieturii, continutul setarii, valoarea contorului, nr. erorii, etc.

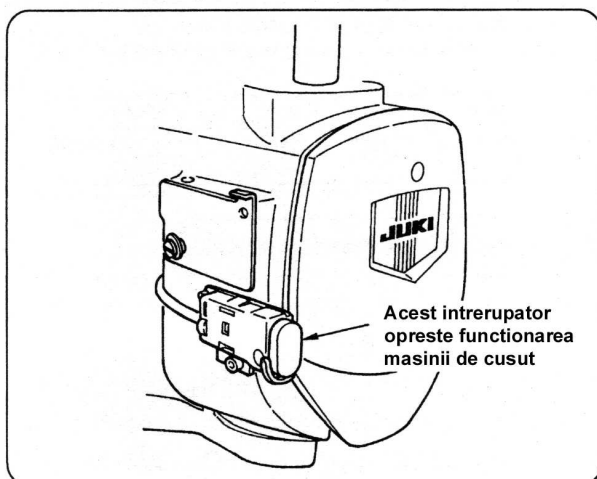
Nr.	Denumire	Descriere	Nr.	Denumire	Descriere
11	Tasta de "-" (RIGHT) 	Aceasta tasta scade diferite date	23	Tasta de LUNGIME (Lungimea cheitei ascutite) Nota 1 	Aceasta tasta seteaza lungimea cheitei ascutite. Nota 1
12	Tasta de "+" (RIGHT) 	Aceasta tasta adauga diferite date	24	Tasta de PUNCTE (Numarul de puncte ale cheitei ascutite) 	Aceasta tasta seteaza numarul de puncte ale cheitei ascutite. Nota 1
13	Tasta de MODEL 	Aceasta tasta efectueaza vizualizarea si setarea numarului modelului	25	Tasta de OFFSET (Offset-ul cheitei ascutite) 	Aceasta tasta seteaza alunecarea cheitei ascutite. Nota 1
14	Tasta de nr. ales 	Aceasta tasta efectueaza vizualizarea si setarea numarului datelor	26	Tasta de MAX (Viteza de coasere) 	Aceasta tasta efectueaza setarea vitezei de coasere. Nota 1
15	Tasta de CONTOR 	Aceasta tasta efectueaza vizualizarea contorului	27	Tasta de BUTONIERA (Setarea vitezei pentru butoniera) 	Aceasta tasta efectueaza setarea vitezei reduse pentru sectiunea butonierei. Nota 1
16	Tasta de AC 	Aceasta tasta efectueaza vizualizarea si setarea tensiunii firului la ac	28	Tasta de CUTIT (ON/OFF cutit) 	Aceasta tasta seteaza cutit valabil/nevalabil. Nota 3
17	Tasta de SUVEICA 	Aceasta tasta efectueaza vizualizarea si setarea tensiunii firului la suveica	29	Tasta de CB (Cutitul de "taiere inainte") 	Aceasta tasta efectueaza setarea datelor cutitului "taiere inainte". Nota 2
18	Tasta de LUNGIME 	Aceasta tasta seteaza lungimea cusaturii. Nota 1	30	Tasta de CA (Cutitul de "taiere dupa") 	Aceasta tasta efectueaza setarea datelor cutitului "taiere dupa". Nota 2
19	Tasta de PUNCTE (Numarul de puncte ale sectiunii paralele) 	Aceasta tasta seteaza numarul de puncte ale sectiunii paralele. Nota 1.	31	Tasta de FORMA (Nr. cutitului) 	Aceasta tasta selecteaza numarul tipului de cutit de folosit. Nota 1
20	Tasta de PUNCTE (Numarul de puncte ale butonierei) 	Aceasta tasta seteaza numarul de puncte ale sectiunii butonierei. Nota 1	32	Tasta AUTO (Functionare automata) 	Aceasta tasta efectueaza comutarea intre modul operativ automat si modul operativ manual.
21	Tasta de SPATIU (Spatiu taieturii) 	Aceasta tasta seteaza spatiul dintre cutitul de taiere a tesaturii si cusatura sectiunii paralele. Nota 1	33	Tasta de DESCHIDERE (deschiderea tesaturii) 	Modul operativ devine cel care functioneaza tinand deschis mecanismul de deschidere a tesaturii
22	Tasta de SPATIU (Spatiu butonierei) 	Aceasta tasta seteaza spatiul dintre cutitul de taiere a tesaturii si cusatura butonierei	34	Tasta de REGLARE (Reglarea cutitului) 	Modul operativ devine cel de reglare a cutitului pentru tesatura, daca se porneste masina tinand apasata aceasta tasta
			35	Tasta FUNCTIE (Funcție) 	Aceasta tasta poate modifica facultativ tasta functiei de setare a datelor cu intrerupatorul de memorie. In momentul livrării: F1: Reglarea pozitiei cutitului (Nr. 8) F2: Nr. destinatarului copiei (Nr. 80).

Nota 1: Cand se schimba valoarea setata, actionati panoul astfel incat LEDUL cusaturii sa fie stins

Nota 2: Cand nu este selectat nici cutitul „taiere inainte” nici cel „taiere dupa” (valoarea setata = 0), atunci este selectat cazul fara cutit.

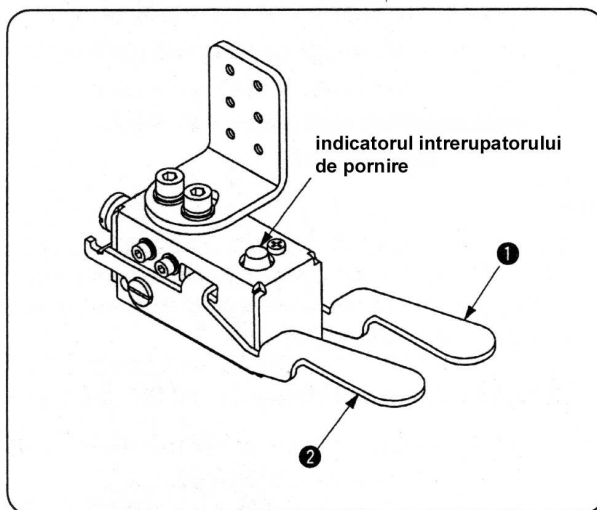
Nota 3: Valabil/nevalabil pentru functionarea cutitului poate fi ales in cazul cutitului „taiere inainte” sau „taiere dupa”; in cazul fara cutit, cutitul nu poate fi actionat.

2) Intrerupatorul de oprire temporara



Acest intrerupator opreste functionarea masinii de cusut

3) Intrerupatorul de mana



Intrerupatorul piciorusului (dreapta) (1)

Acest intrerupator deplaseaza piciorusul sus/jos

Intrerupatorul de pornire (stanga) (2)

Acest intrerupator efectueaza pornirea cusaturii

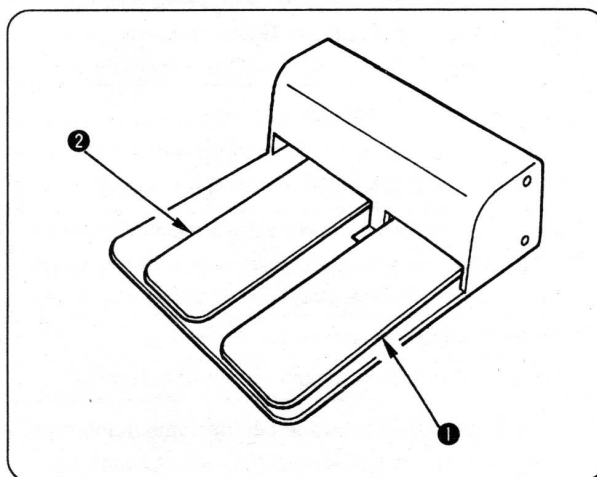


Indicatii: Cand intrerupatorul de pornire e valid, becul intrerupatorului de pornire palpaie



Indicatii: Acest intrerupator este in dotare la masina standard

4) Intrerupatorul de picior



Intrerupatorul piciorusului (1)

Acest intrerupator deplaseaza piciorusul sus/jos

Intrerupatorul de pornire (2)

Acest intrerupator efectueaza pornirea cusaturii



Indicatii: Acest intrerupator este optional

6. CUM SE FOLOSESTE PANOUL OPERATIV

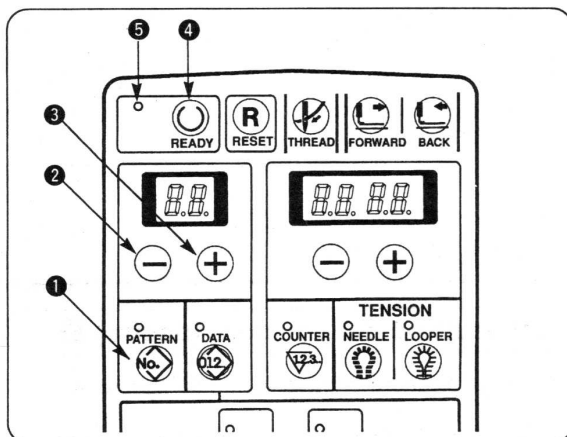


Important:

1. Pentru tipul J si C, numarul de modelul care difera ca tip de piciorus nu poate fi folosit. Modelele standard care pot fi folosite cu respectivele tipuri de piciorus sunt cele prezentate in continuare (Vezi pag. 68 pentru modelele standard).
2. Pentru tipul T, de la numarul 90 la nr. 96 Pentru tipul S si M pot fi folosite:

Tip S	Tip C in momentul livrarii	Nr. 90, 91, 92
Tip M	Tip J in momentul livrarii	Nr. 93, 94, 95, 96
Tip L		Nr. 97, 98, 99

(1) Functionarea fundamentala a masinii de cusut

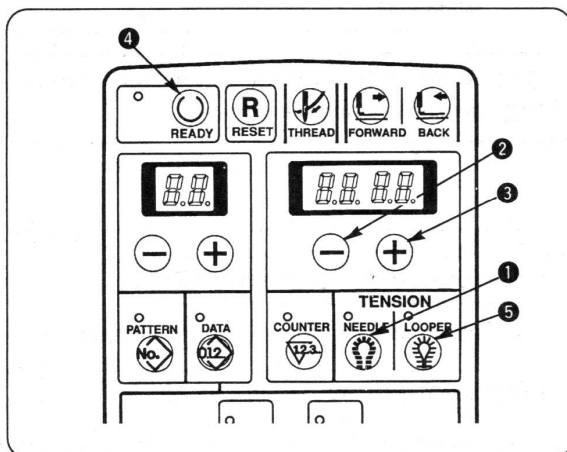


- 1) Vizualizati numarul modelului apasand tasta **PATTERN (1)**
- 2) Apasati tasta „LEFT -”, **(2)** sau tasta „LEFT +”, **(3)** pentru a selecta modelul care se doreste pentru cusatura
- 3) Apasati tasta **READY (4)** pentru a aprinde **LEDUL cusaturii (5)**, iar coaserea va fi posibila. Atunci baza de transport, cutitul si tija acului efectueaza revenirea la pozitia de pornire.
- 4) Asezati materialul de cusut in sectiunea piciorusului si coborati piciorusul folosind intrerupatorul piciorusului. Apasati intrerupatorul de pornire si masina incepe sa coasa.

(2) Setarea tensiunii firului



ATENȚIE! Tensiunea reala a firului se modifica in functie de tipul sau grosimea firului folosit, chiar cand valoarea setarii este aceeași. Reglati valoarea tensiunii firului in functie de firul folosit. Daca valoarea setata a tensiunii firului este mare ar putea fi cauzate salturi ale punctului.



• Setarea tensiunii firului acului

- 1) Apasati tasta **NEEDLE (1)** pentru a vizualiza valoarea tensiunii firului acului
- 2) Apasati tasta **RIGHT+ (3)** sau tasta **RIGHT- (2)** pentru a schimba valoarea setata.



Indicatii: Cand tasta **RIGHT+ (3)** este apasat pentru marirea numarului, creste si tensiunea firului acului. Cand tasta **RIGHT- (2)** este apasata pentru micșorarea numarului, scade si tensiunea firului acului.

- 3) Cand este apasata tasta **READY (4)** sau se incepe coaserea cu intrerupatorul de pornire, valoarea setata este memorata.



Important: Cand se schimba numarul modelului sau se opreste masina fara a se efectua operatia de la pasul 3), valoarea setata nu este memorata.

• Setarea tensiunii firului suveicii

- 1) Apasati tasta **LOOPER (5)** pentru a vizualiza valoarea tensiunii firului suveicii
- 2) Apasati tasta **RIGHT+ (3)** sau tasta **RIGHT- (2)** pentru a schimba valoarea setata



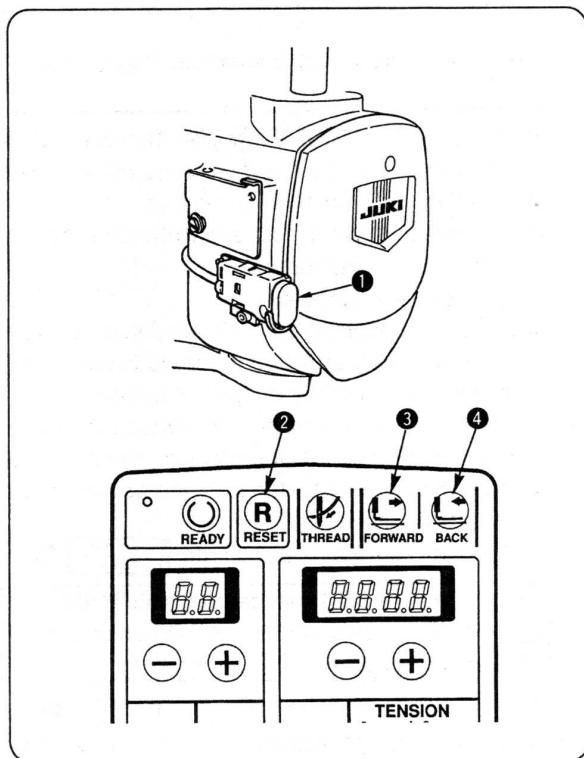
Indicatii: Cand tasta **RIGHT+ (3)** este apasata pentru marirea numarului, creste si tensiunea firului suveicii. Cand tasta **RIGHT- (2)** este apasata pentru micșorarea numarului, scade si tensiunea firului suveicii

- 3) Cand este apasata tasta **READY (4)** sau se incepe coaserea cu intrerupatorul de pornire, valoarea setata este memorata.



Important: Cand se schimba numarul modelului sau se opreste masina fara a se efectua operatia de la pasul 3), valoarea setata nu este memorata.

3) Oprirea temporara a masinii de cusut



• Cum se opreste masina de cusut

- 1) Apasati intrerupatorul de oprire temporara (1)
- 2) Masina de cusut se opreste si se vizualizeaza „Er 10”

• Cum se reporneste

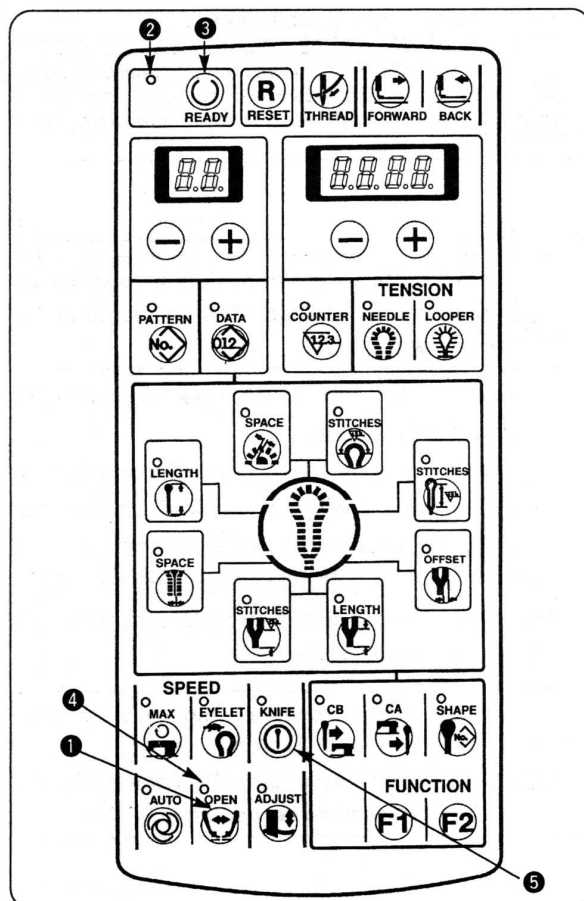
- 1) Apasati tasta RESET (2) in timp ce se vizualizeaza „Er 10” si eroarea va fi stearsa
- 2) Porniti din nou masina de cusut folosind intrerupatorul de pornire sau apasati tasta FORWARD (3) sau tasta BACK (4) si mecanismul de transport se deplaseaza inainte/inapoi punct cu punct. Apasati de asemenea tasta RESET (2) pentru a readuce masina de cusut in pozitia de incepere a coaserii.

ATENȚIE! In timpul functionarii tastei FORWARD, BACK sau RESET, nu poate fi efectuata taierea firului.

ATENȚIE! Cand se opreste temporar masina de cusut in timpul coaserii si se readuce masina de cusut in pozitia initiala cu tasta RESET, scoateti firul din ac, taiati firul cu foarfeca si executati lucrul. Lucrul se poate efectua fara aplicarea unei sarcini fortate asupra acului sau adancimii cusaturii.

4) Executarea recoaserii

Coaserea se poate efectua fara a se executa actiunea de deschidere a tesaturii.



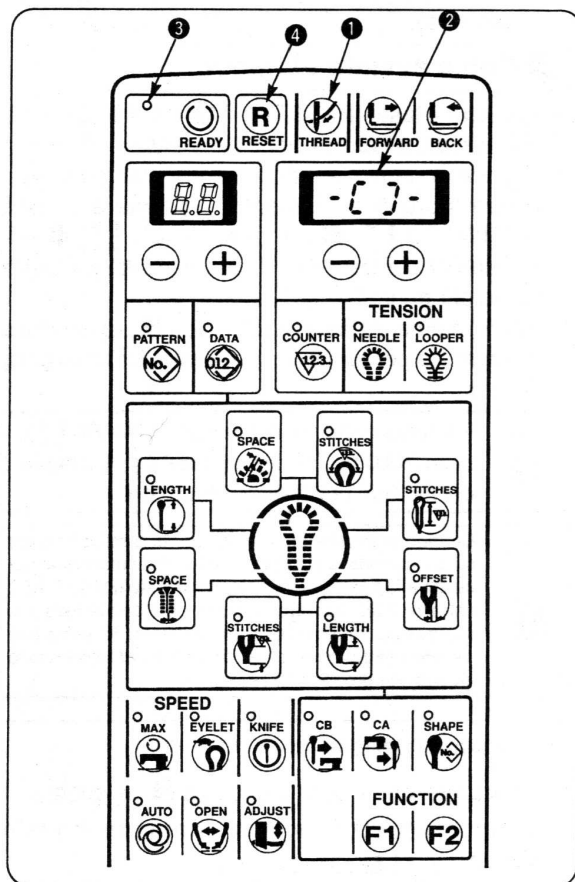
- 1) Asigurati-va ca LEDUL de coasere (2) este stins. Cand LEDUL e aprins, apasati tasta READY (3) pentru a-l stinge
- 2) Apasati tasta OPEN (1) pentru a aprinde LEDUL de deschidere a tesaturii (4)
- 3) Apasati tasta READY (3) pentru a efectua revenirea la origine, iar placile dreapta si stanga ale piciorusului se deschid. Pozitia de asezare a materialului devine pozitia de activare a cutitului.
- 4) Cusatura poate fi efectuata cu intrerupatorul piciorusului si intrerupatorul de pornire. Actiunea ON/OFF a deschiderii tesaturii nu este executata.
- 5) Pentru a sterge aceasta setare, apasati tasta READY (3) pentru a stinge LEDUL de coasere, apoi apasati tasta OPEN (1) pentru a stinge LEDUL de deschidere a tesaturii (4).

ATENȚIE! Cand cutitul pentru tesatura nu este actionat, este interzisa functionarea cu tasta KNIFE ON/OFF (5).

5) Introducerea aței în ac



AVERTIZARE: Opriti mașina după ce ați efectuat operațiile de la pasul 1) și 2) și înlocuiți acul, firul, cutitul pentru tesatura sau port-cutitul.



- 1) Apasați tasta **THREAD (1)** când **LEDUL de coasere (3)** este aprins și mașina de cusut e oprită în poziția setată.
- (1) Tija acului se rotește cu 180° și se poate introduce ața dinspre latura anterioară
- (2) Piciorul coboară
- (3) Când poziția de așezare a tesaturii este schimbată (Întrerupătorul de memorie nr. 11=1) și ansamblu anterior este folosit, piciorul (baza de transport) se așează în spate (poziția de origine).
- (4) Motorul de comandă a tesaturii este oprit și butonul de tăiere a tesaturii poate fi rotit manual.
- (5) Display-ul este arătat ca în poziția (2).



Indicații: În această stare tastele, cu excepția tastei **THREAD (1)** și **RESET (4)** nu pot fi acceptate.

- 2) Apasați din nou tasta **THREAD (1)** și numai tija acului se va întoarce în poziția de origine.
- 3) Apasați tasta **RESET (4)** și de la (1) la (5) se vor întoarce în pozițiile lor de origine.

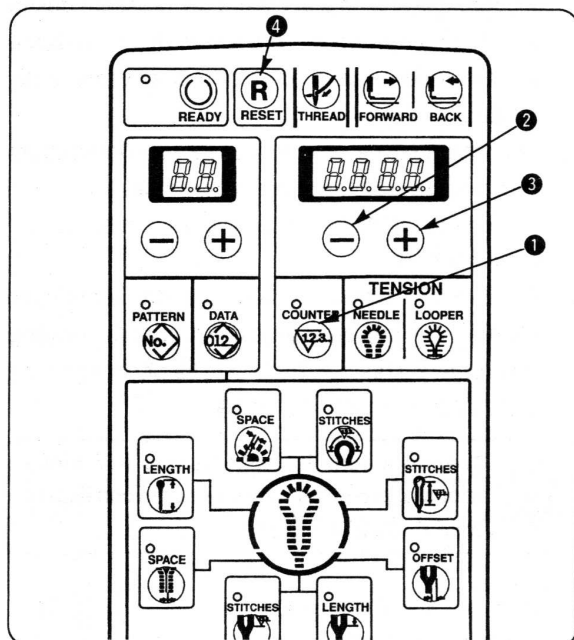


ATENȚIE! Piciorul și baza de transport funcționează. Fiti atenți ca mâinile sau degetele să nu fie prinse de acestea.



Indicații: Se recomandă efectuarea instalării / îndepărtării unității piciorului după ce s-a efectuat operația de la pasul 1) de mai sus și mașina a fost oprită.

6) Cum se folosește contorul



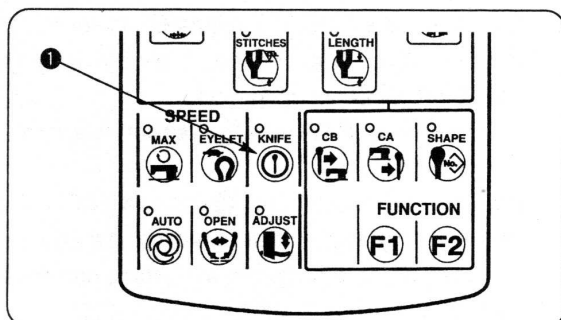
Indicații: Contorul a fost setat din fabrică, în momentul livrării, pentru numărarea prin **ADUNARE**.

- 1) Apasați tasta **COUNTER (1)** pentru a vizualiza valoarea contorului.
- 2) De fiecare dată când mașina de cusut termină un ciclu de coasere, valoarea crește cu 1 unitate.
- 3) Valoarea contorului poate fi modificată cu tasta **RIGHT- (2)** sau **RIGHT+ (3)**.
- 4) Apasați tasta **RESET (4)** pentru a readuce valoarea contorului la 0.



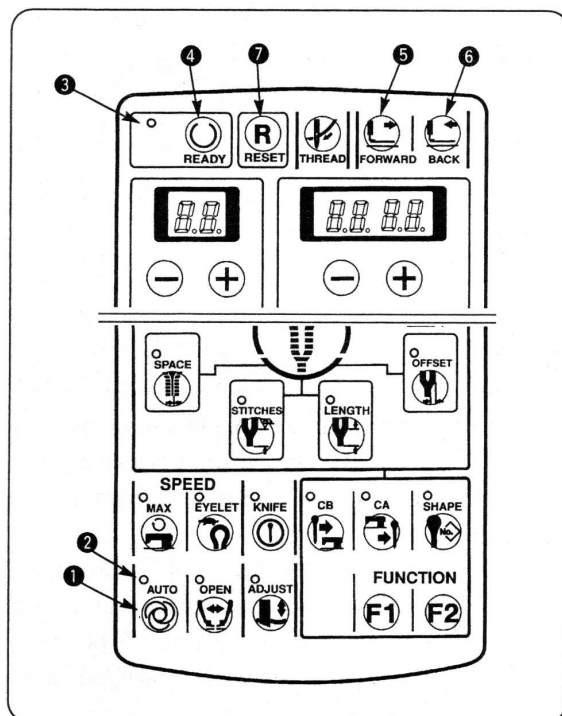
Indicații: Contorul poate fi folosit și ca contor prin **SCADERE** (Vezi paragraful 10 – Diverse funcții: 6) Comutarea contorului, pag. 42).

7) Atunci cand temporar nu se doreste caderea



- 1) Apasati tasta KNIFE (1) pentru a stinge LEDUL. Cutitul nu functioneaza cand LEDUL e stins.
- 2) Apasati din nou tasta KNIFE (1) pentru a aprinde LEDUL si cutitul poate fi actionat.

8) Modificarea modului operativ



Indicatii: Cand LEDUL de coasere (3) este stins, apasati tasta AUTO (1) pentru a schimba modul operativ. Masina functioneaza in modul operativ MANUAL cand LEDUL de AUTO (2) e stins si in modul operativ AUTOMAT cand LEDUL de AUTO (6) e aprins.

Modul operativ AUTOMAT

Coborati piciorusul, apasati intrerupatorul de pornire si va fi efectuata o secventa de operatii, ca actionarea cutitului pentru tesatura, taierea firului, etc. Acesta e modul de coasere normala.

Modul operativ MANUAL

Acesta este o procedura operativa care permite rotirea manuala a volantului, fara actionarea masinii de cusut, astfel incat sa fie efectuata o operatie pas cu pas, in care baza de transport sa fie deplasata punct cu punct. De asemenea, operatia de taiere a materialului si firului poate fi executata pas cu pas.

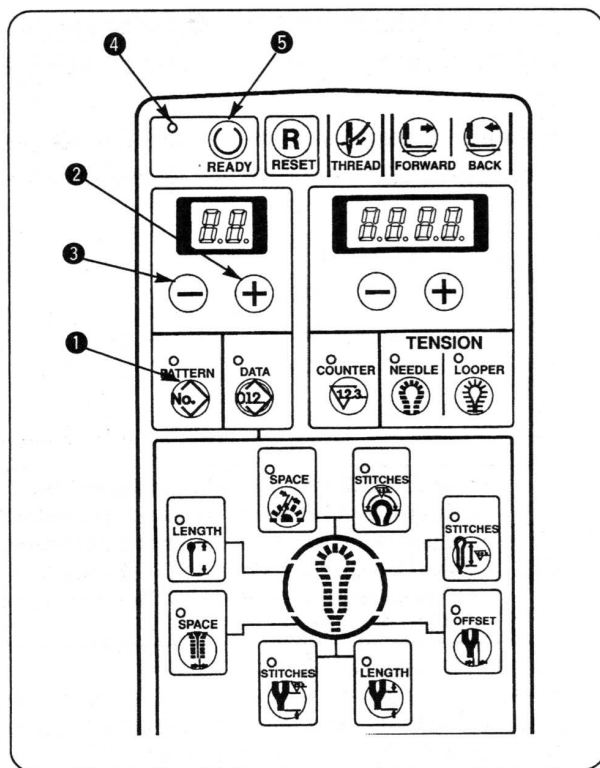
- 1) Asigurati-va ca LEDUL de coasere (3) este stins. Cand LEDUL e aprins, apasati tasta READY (4) pentru a-l stinge.
- 2) Apasati tasta AUTO (1) pentru a stinge ledul de AUTO (2)
- 3) Apasati tasta READY (4) pentru a aprinde ledul de coasere (3) si coaserea este posibila

- 4) Coborati piciorusul cu intrerupatorul piciorusului.
- 5) Apasati intrerupatorul de pornire. Cand cutitul „taiere inainte” este folosit si baza de transport nu are pozitia corespunzatoare cutitului, atunci baza de transport se deplaseaza in pozitia cutitului.
- 6) Apasati intrerupatorul de pornire. Cand cutitul „taiere inainte” este folosit, cutitul pentru tesatura functioneaza.
- 7) Apasati intrerupatorul de pornire. Mecanismul de deschidere a tesaturii de deschide.
- 8) Apasati intrerupatorul de pornire. Baza de transport se deplaseaza in pozitia de incepere a cusaturii si soneria suna.
- 9) Rotiti volantul in sensul indicat de sageata. Baza de transport care e in legatura cu pozitia acului se deplaseaza punct cu punct. Rotiti volantul si cand baza de transport ajunge in pozitia de sfarsit a cusaturii, soneria suna.
- 10) Este posibil sa deplasati numai baza de transport pana in pozitia de sfarsit a cusaturii folosind tasta FORWARD (5) sau tasta BACK (6).
- 11) De fiecare data cand este apasat intrerupatorul de pornire, baza de transport se deplaseaza si operatia de taiere a firului acului sau operatia de taiere a firului suveicii este efectuata pas cu pas. Cand cutitul „taiere dupa” este folosit, operatia de taiere a tesaturii se face pas cu pas.
- 12) Cand modificarea se opreste temporar, apasati tasta RESET (7) si baza de transport se intoarce in pozitia setata.



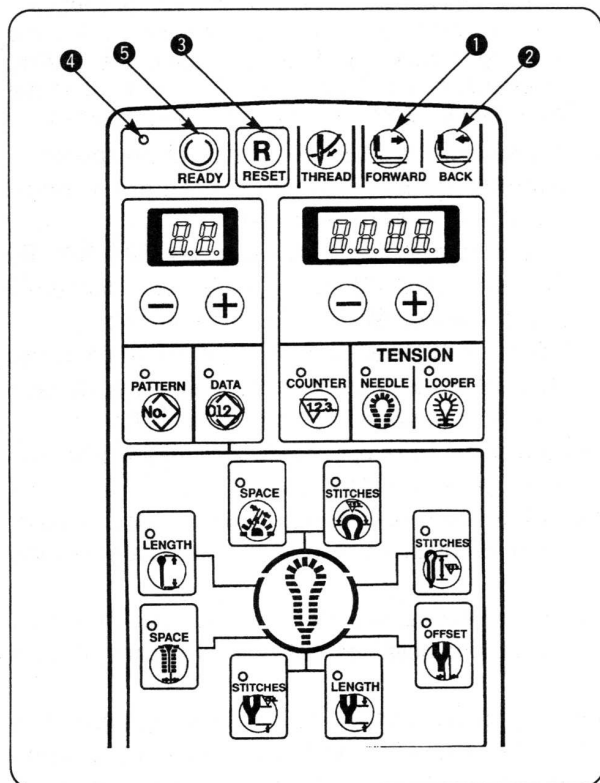
ATENȚIE! Nu omiteti sa rotiti volantul in sens normal pentru ca mecanismul de transport sa efectueze inversarea sensului de transport si cand volantul este rotit in sens invers.

9) Procedura pentru modificarea modelului cusaturii



- 1) Asigurati-va ca ledul de coasere **(4)** este stins. (Cand ledul e aprins, apasati tasta **READY (5)** pentru a-l stinge).
- 2) Apasati tasta **PATTERN (1)** pentru a vizualiza numarul modelului.
- 3) Apasati tasta **LEFT+ (2)** sau tasta **LEFT- (3)** pentru a selecta modelul care se doreste (numarul modelului care nu e reglat nu este vizualizat).
- 3) Apasati tasta **READY (5)** pentru a aprinde ledul de coasere **(4)** si coaserea e posibila.

10) Confirmarea formei modelului



- 1) Apasati tasta **READY (5)** pentru a aprinde ledul de coasere **(4)** si coaserea e posibila.
- 2) Coborati piciorusul cu intrerupatorul piciorusului
- 3) De cate ori tasta **FORWARD (1)** sau tasta **BACK (2)** este apasata, mecanismul de transport se deplaseaza inainte/inapoi punct cu punct si in continuare se deplaseaza pana in pozitia de sfarsit a cusaturii. De asemenea mecanismul de transport se deplaseaza continuu cand tasta e tinuta apasata.
- 4) La sfarsitul confirmarii formei modelului de coasere, apasati tasta **RESET (3)** pentru a readuce masina in pozitia setata.

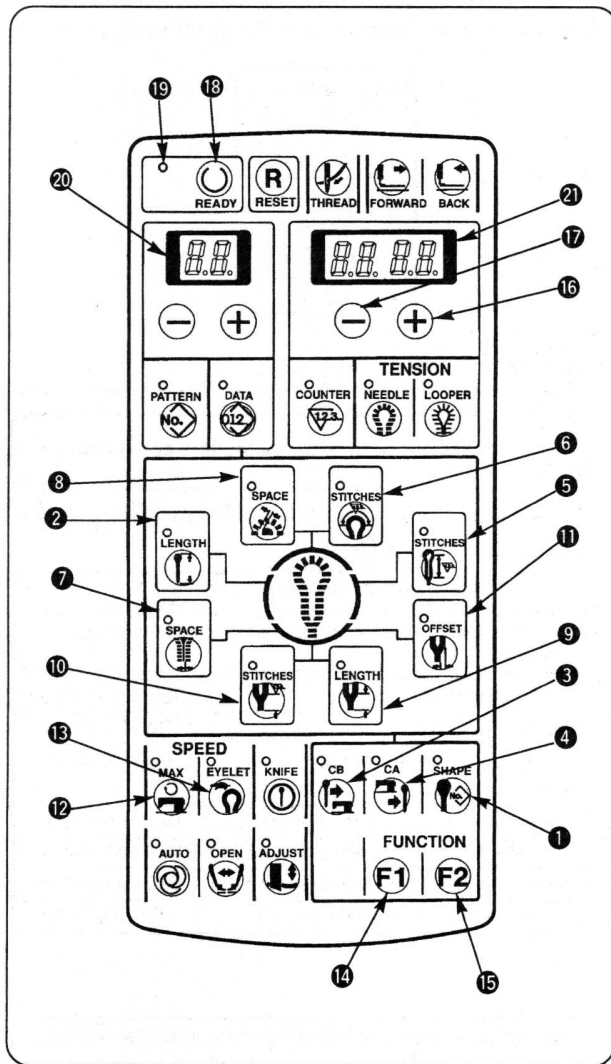


ATENȚIE! Daca intrerupatorul de **PORNIRE** este apasat in timpul confirmarii formei modelului, cusatura incepe din pozitia in care a fost apasat intrerupatorul. De aceea, fiti atenti.

7. PROCEDURA PENTRU SETAREA DATELOR CUSATURII



Important: La modelele standard pregatite, de la nr. 90 la nr. 99, viteza de coasere si tensiunea firului pot fi schimbate, dar forma cusaturii nu poate fi schimbata. Cand se schimba forma, copiatii forma intr-un alt numar de model [Vezi paragraful 20 – Numarul destinatarului copiei – pag. 37].



- 1) Asigurati-va ca ledul de coasere (19) e stins. Cand ledul e aprins, apasati tasta **READY** (18) pentru a-l stinge.
- 2) Vizualizati numarul modelului care se doreste.
- 3) Apasati tastele respective de setare a partilor de modificat si vizualizati datele

- 1 Tasta [SHAPE
- 2 Tasta [LENGTH
- 3 Tasta [CB
- 4 Tasta [CA
- 5 Tasta [STITCHES
- 6 Tasta [STITCHES
- 7 Tasta [SPACE
- 8 Tasta [SPACE
- 9 Tasta [LENGTH
- 10 Tasta [STITCHES
- 11 Tasta [OFFSET
- 12 Tasta [MAX
- 13 Tasta [EYELET
- 14 Tasta [FUNCTION F1 **F1**]
- 15 Tasta [FUNCTION F2 **F2**]

- 4) Apasati tasta **RIGHT+** (16) sau tasta **RIGHT-** (17) pentru a seta respectivele date.
- 5) Apasati tasta **READY** (18) pentru a aprinde ledul de coasere (19) si datele sunt memorate.



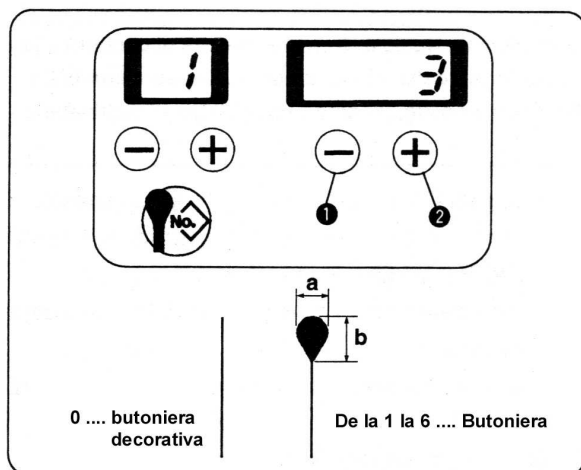
Important: Cand numarul modelului este schimbat sau masina e stinsa fara a se apasa tasta **READY**, datele nu sunt memorate.

- 6) Cand intrerupatorul de memorie nr. 20 este setat la „1”, modificarea setarii datelor de la pasul 4) poate fi interzisa (Vezi paragraful intrerupatorului de memorie de la pag. 64).



Indicatii: Numarul modelului este indicat de LEDUL cu 2 cifre (20) si exemplul valorii setate este indicat de LEDUL cu 4 cifre (21), asa cum se arata in continuare. Gama setarilor este indicata in respectivele faze.

1) Setarea numarului cutitului



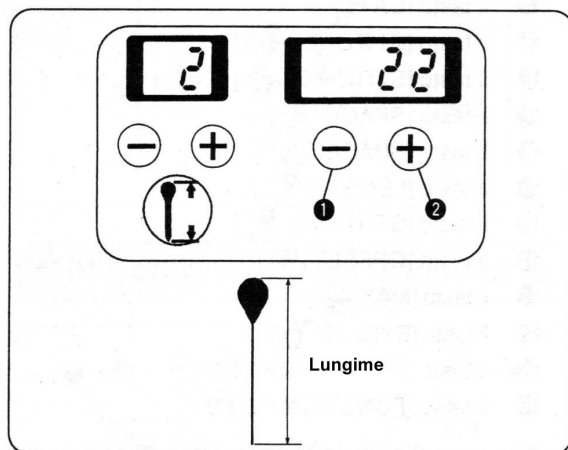
Indicatii: Setati numarul cutitului in aceeași forma cu cea a cutitului montat pe masina de cusut (Vezi par. 1 de la pag. 24).

Setati numarul cutitului cu tasta RIGHT- (1) sau cu tasta RIGHT+ (2).

Numarul poate fi setat in gama de la 0 la 6.

Nr	a x b
1	2,1 x 3,2
2	2,5 x 3,8
3	2,9 x 4,4
4	3,0 x 4,6
5	3,2 x 5,4
6	2,7 x 5,1

2) Setarea lungimii taieturii



Indicatii: Setati lungimea de taiat cu cutitul

Setati lungimea cu tasta RIGHT- (1) sau cu tasta RIGHT+ (2).

Lungimea poate fi setata in pasi crescatori de 1 mm in cadrul gamei din tabelul de mai jos, in functie de tipul taierii firului. Figurile din paranteze sunt pentru cazul cheitei ascutite sau „fara cheita”.

Tipul taierii firului	Gama de setari
Taierea lunga a firului	De la 10 la 38 mm
Taierea lunga a firului fara taierea firului de la suveica	De la 10 la 50 mm
Taierea scurta a firului: Lungimea cusaturii S	De la 16 la 24 (26) mm
Taierea scurta a firului: Lungimea cusaturii M	De la 24 la 32 (34) mm
Taierea scurta a firului: Lungimea cusaturii L	De la 32 la 40 (42) mm
Taierea scurta a firului fara cordon (T)	De la 10 la 34 mm

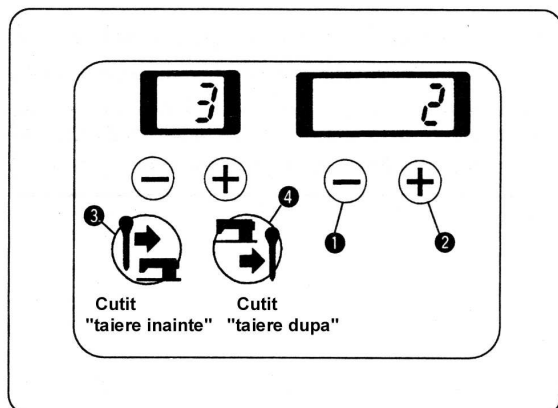


Indicatii: Cand lungimea taieturii este schimbata, numarul de puncte ale sectiunii paralele va fi schimbat automat.



ATEN TIE! Cand lungimea cusaturii este marita cu lungimea cheitei ascutite, compensarea de sfarsit de cusatura, etc. gama de setari ale lungimii taieturii este micșorata cat lungimea.
Exemplu: Lungimea taieturii + lungimea cheitei ascutite ≤ 38 mm (taierea lunga a firului).

3) Setarea cutitului „taiere inainte” / cutitului „taiere dupa”



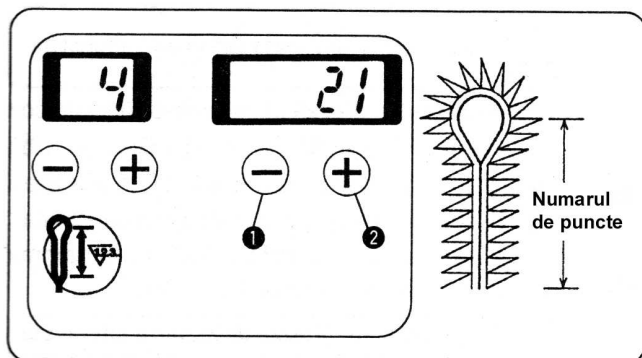
Indicatii: Alegeti cutitul „taiere inainte” sau cutitul „taiere dupa”

- 1) Datele cutitului „taiere inainte” pot fi setate imediat cu tasta CB (3)
- 2) Datele cutitului „taiere dupa” pot fi setate imediat cu tasta CA (4)
- 3) Datele pot fi setate si cu tasta RIGHT- (1) sau RIGHT+ (2)

Cand se seteaza situatia fara cutit, setati valoarea „0”.
Datele pot fi setate in gama de la 0 la 2.

Valoarea setarii	Miscarea
0	Fara cutit
1	Cutit „taiere inainte”
2	Cutit „taiere dupa”

4) Setarea numarului de puncte ale sectiunii paralele



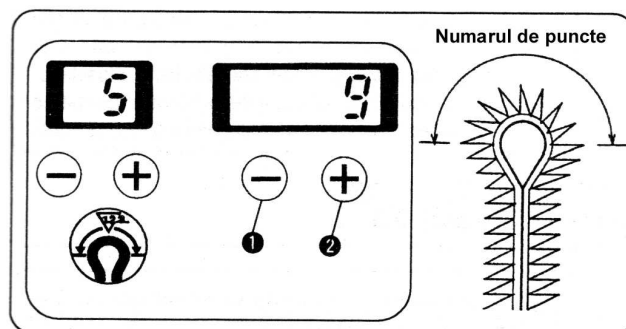
Indicatii: Setati numarul de puncte dintre sectiunea paralela si sectiunea inferioara a butonierei

Setati numarul de puncte cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)

- Indicati 1)** Numarul de puncte poate fi setat aproximativ in gama 3 – 100 puncte. Numarul de puncte care poate fi setat este limitat de valoarea lungimii taieturii. (Exemplu: cand lungimea taieturii e de 22 mm, numarul de puncte este de la 6 la 41 puncte). De asemenea daca numarul de puncte e micorat, numarul de turatii al masinii de cusut se reduce automat.
- 2)** Pentru tipul T, firul de la suveica poate fi infasurat cu grija la inceputul cusaturii, crescand numarul de puncte.



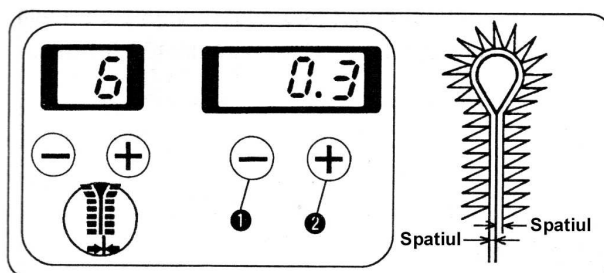
5) Setarea numarului de puncte ale butonierei



Indicatii: Setati numarul de puncte al sectiunii superioare a butonierei

Setati numarul de puncte cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)
Numarul de puncte poate fi setat in gama 4 – 20 puncte

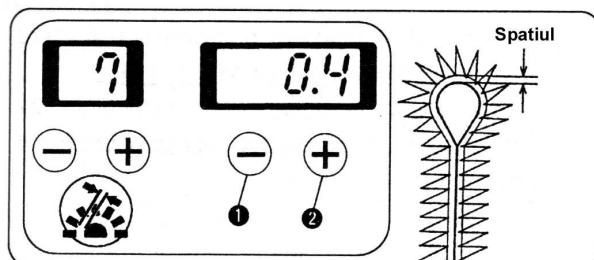
6) Setarea spatiului de taiere



Indicatii: Setati spatiul de cadere a cutitului in sectiunea paralela

Setati spatiul de taiere cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)
Spatiu poate fi setat in gama -1,2 la 1,2 mm cu pasi de 0,1 mm.

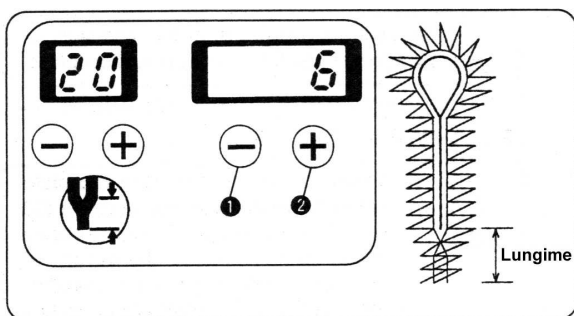
7) Setarea spatiului butonierei



Indicatii: Setati spatiul de cadere a cutitului in sectiunea butonierei

Setati spatiul butonierei cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)
Spatiu poate fi setat in gama -1,2 la 1,2 mm cu pasi de 0.1 mm.

8) Setarea lungimii cheitei ascutite



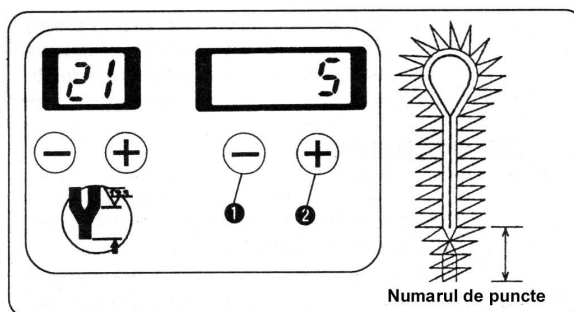
Indicatii: Setati lungimea cheitei ascutite

- 1) Setati lungimea cheitei ascutite cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)
- 2) In cazul „fara cheita ascutita”, setati valoarea „0” mm. In cazul „cu cheita ascutita”, lungimea poate fi setata in gama de la 3 la 15 mm cu cresteri in trepte de 1 mm.



Indicatii: Cand lungimea cheitei ascutite este schimbata, numarul de puncte al cheitei va fi schimbat automat.

9) Setarea numarului de puncte ale cheitei ascutite



Indicatii: Setati numarul de puncte al cheitei ascutite

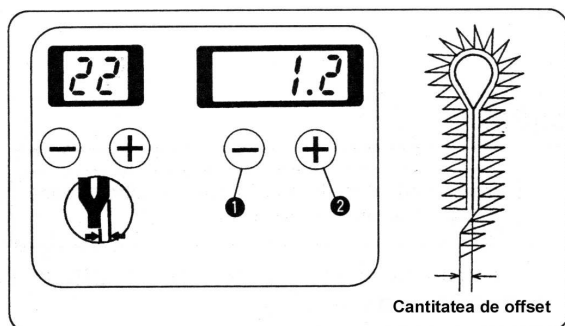
Setati numarul de puncte al cheitei ascutite cu tasta **[RIGHT-]**(1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)



Indicatii: Numarul de puncte poate fi setat in gama aproximativa de la 0 la 20 puncte. Numarul de puncte care poate fi setat este limitat de valoarea setata a lungimii cheitei ascutite.

Exemplu: Cand lungimea cheitei ascutite este de 6 mm, numarul de puncte este de 2 pana la 12 puncte.

10) Setarea offset-ului cheitei ascutite

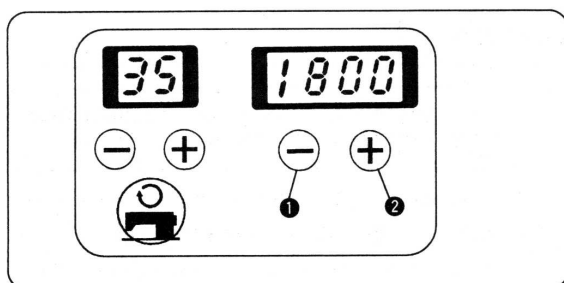


Indicatii: Setati cantitatea de offset din centrul cheitei ascutite

Setati cantitatea de offset cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)

Cantitatea de offset poate fi setata in gama de la 0,5 la 2,0 mm in trepte de 0,1 mm.

11) Setarea vitezei de coasere

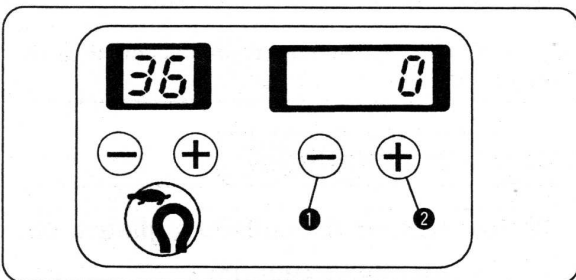


Indicatii: Setati viteza de coasere a intregii cusaturi

Setati viteza de coasere cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)

Viteza de coasere poate fi setata in gama de la 400 puncte/min la 2.200 puncte/min in trepte de 100 puncte/min.

12) Setarea vitezei reduse a butonierei

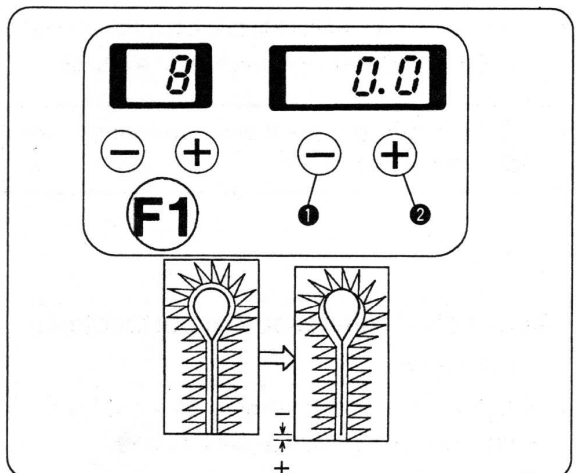


Indicatii: Setati viteza redusa cand se doreste micșorarea vitezei de coasere a secțiunii

Setati viteza redusa cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2)

Viteza poate fi setata in gama de la -600 puncte/min la 0 puncte/min in trepte de 100 puncte/min.

13) Setarea FUNCTIEI F1



***F1 a fost setata la intrerupatorul de compensare a pozitiei cutitului, in momentul livrării**

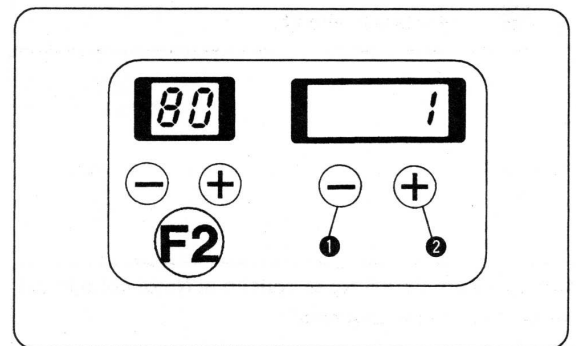
***F1 efectueaza corectia alunecării între pozitiacutitului si pozitia cusăturii.**

- 1) Cand se doreste pozitionarea punctelor pe latura anterioara fata de pozitia cutitului, setati valoarea „+” (pozitiva) si pentru pozitionarea pe latura posterioara setati valoarea „-”, (negativa).
- 2) Setati numarul modelului cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2).
Compensarea pozitiei cutitului poate fi setata in gama de la -0,7 la 0,7 mm in trepte de 0,1 mm.



Aceasta tasta poate fi schimbata pentru setarea altor date cu ajutorul intrerupatorului de memorie nr. 17 (se face referire la paragr. „14”. Intrerupator de memorie)

14) Setarea FUNCTIEI F2



***F2 a fost setata la intrerupatorul numarului destinatarului copiei, in momentul livrării.**

***F2 efectueaza copierea datelor modelului.**

- 1) Cand numarul destinatarului copiei este setat si tasta **READY** este apasata, numarul de model specificat la numarul destinatarului copiei este memorat. Datele modelului original nu pot fi modificate.
- 2) Setati numarul modelului cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Numarul poate fi setat in gama de la 1 la 89.



Datele modelului aflat la numarul destinatarului copiei este sters. De aceea, fiti atenti.



Important: Cand numarul modelului este schimbat sau masina este oprita fara a se apasa tasta **READY**, copierea nu este efectuata.



Indicatii: Aceasta tasta poate fi schimbata pentru setarea altor date cu intrerupatorul de memorie nr. 18 (se face referire la paragraful 14 – Intrerupator de memorie).

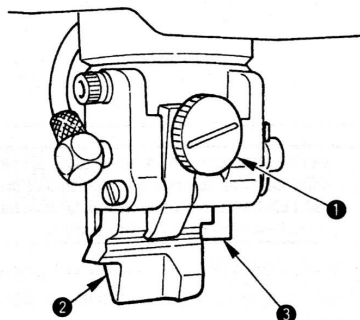
8. REGLAREA FIECAREI PARTI



AVERTIZARE:

Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.

1) Inlocuirea cutitului pentru tesatura si a port-cutitului

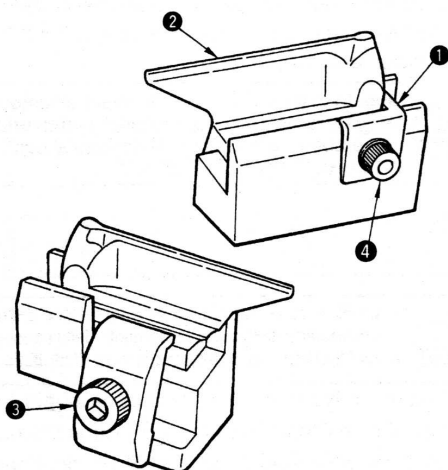


• Inlocuirea cutitului pentru tesatura si a port-cutitului superior

- 1) Slabiti surubul cu aripioare (1) si scoateti port-cutitul si cutitul pentru tesatura (2).
- 2) Impingeti port-cutitul sau cutitul pentru tesatura care se doreste a fi inlocuit pana cand acesta e in contact cu opritorul (3) si strangeti surubul cu aripioare (1).



ATENTIE! Opritorul (3) este pentru pozitionare. Nu-l indepartati.



• Inlocuirea cutitului pentru tesatura si a port-cutitului inferior

- 1) Slabiti surubul de fixare (3) si scoateti port-cutitul si cutitul pentru tesatura (2).
- 2) Impingeti port-cutitul sau cutitul pentru tesatura care se doreste a fi inlocuit pana cand acesta e in contact cu opritorul (1) si strangeti surubul de fixare (3).



ATENTIE! Opritorul (1) este pentru pozitionare. Nu slabiti surubul (4).



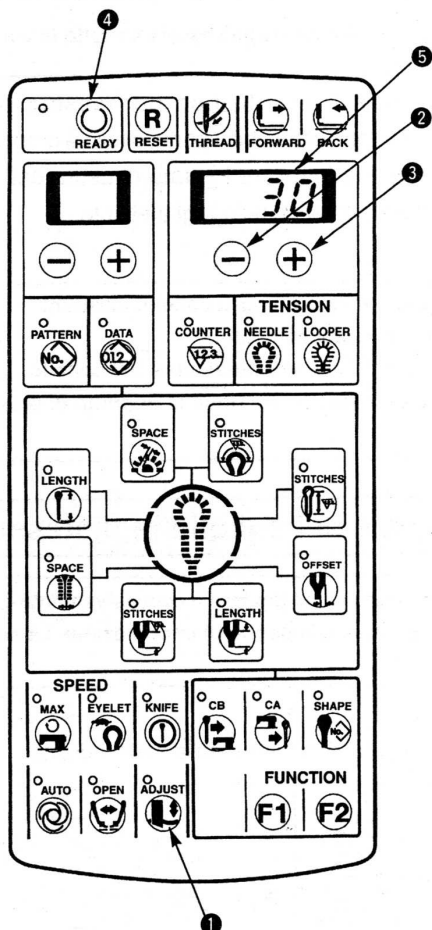
ATENTIE! Cand se inlocuieste cutitul pentru tesatura, faceti sa corespunda numarul cutitului cu numarul cutitului din program. Folositi cutitul pentru tesatura si port-cutitul ca pe o serie.

(Se formeaza doua semne diferite ale cutitului si tesatura nu poate fi taiata cu precizie. In consecinta va fi provocata ruperea cutitului pentru tesatura).

2) Reglarea presiunii cutitului pentru tesatura



- Presiunea cutitului pentru tesatura si timpul de contact al cutitului si port-cutitului poate fi schimbat.
- Cand se inlocuieste cutitul pentru tesaturasau port-cutitul, sau se schimba materialul de cusut, este necesar sa se regleze presiunea cutitului sau timpul de oprire in pozitia inferioara a cutitului.
- Efectuati modificarea valorii setarii dupa ce ati controlat atent fata port-cutitului si cutitului.
- Mariti treptat fiecare valoare setata incepand de la valoarea mica, controland valoarea setata



• Reglarea presiunii cutitului

- 1) Apasati tasta **[ADJUST]** (1), porniti masina
- 2) Presiunea setata este vizualizata pe ledul cu 4 cifre (5)
- 3) Apasati tasta **[READY]** (4) pentru a aprinde ledul cusaturii. Atunci, bara de transport efectueaza revenirea la pozitia de origine.
- 4) Presiunea poate fi setata cu tasta **[RIGHT-]** (2) sau cu tasta **[RIGHT+]** (3). Gama de setari este de la -100 la 300. Cu cat mai mare e numarul, cu atat mai mare e presiunea cutitului.
- 5) Coborati piciorusul cu intrerupatorul piciorusului si apasati intrerupatorul de pornire pentru a pune in functiune cutitul.
Presiunea poate fi din nou setata cu tasta **[RIGHT-]** (2) sau cu tasta **[RIGHT+]** (3) cand piciorusul e ridicat.
- 6) La terminarea setarii, apasati tasta **[ADJUST]** (1) si se va termina reglarea cutitului.



Important: Valoarea setarii este memorata cand cutitul e actionat cu intrerupatorul de pornire sau cand tasta ADJUST (1) e apasata. Cand se opreste masina fara a se efectua nici una din cele doua operatii, setarea nu este memorata.



ATEN TIE! Setati valoarea presiunii cutitului cat mai mica posibil in scopul de a proteja cutitul si port-cutitul si de a le lungi durata de viata. Daca presiunea cutitului este excesiv de mare, va fi cauzata proasta functionare a motorului de actionare sau ruperea cutitului.



Indicatii: Portcutitul de la 0 la 9, corespunzator celor 10 valori de presiune ale cutitului pot fi setate cu ajutorul intrerupatorului de memorie nr. 40 (se face referire la paragraful Setarea datelor modelului presiunii cutitului pentru tesatura, pag. 43).

• Reglarea timpului de oprire a cutitului in pozitia inferioara

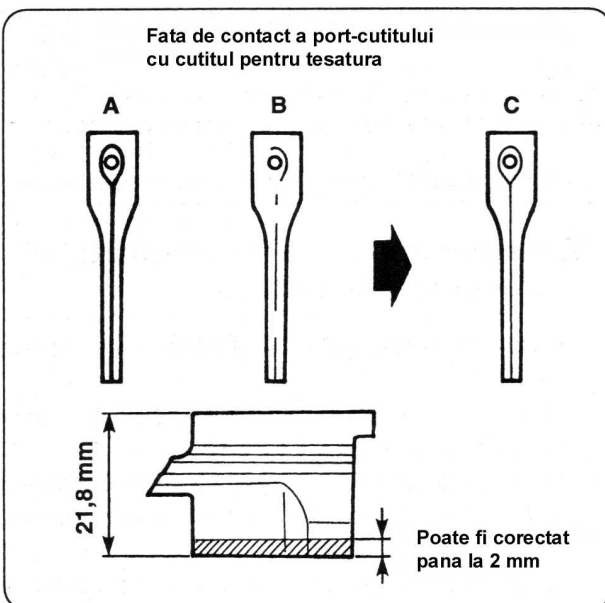
Timpul de oprire a cutitului in pozitia inferioara poate fi extins.

Setarea in gama de la 50 la 500 ms poate fi efectuata cu intrerupatorul de memorie nr. 55 (se face referire la paragraful „14 – Intrerupator de memorie”)



ATEN TIE: Si cand presiunea e marita, daca rezultatul nu e eficient, cand lungimea taieturii e prea mare sau cand se cos materiale groase, setati timpul de oprire in pozitia inferioara a cutitului mai mare decat valoarea specificata.

3) Uzura fetei port-cutitului



- 1) Scoateti port-cutitul (vezi p. 24)
- 2) Cand semnul cutitului este prea adanc, cand este dublu (A din figura din stanga) folosind un alt cutit, sau semnul cutitului e partial format si nu este format pe intreaga suprafata (B din figura din stanga), rectificati fata cu piatra de ulei sau altceva similar, astfel incat semnul cutitului sa devina uniform.



Indicatii: Port-cutitul poate fi corectat pana la 2 mm.

- 3) Cand tesatura nu poate fi taiata cu precizie desi port-cutitul este corectat, controlati starea de uzura a varfului lamei cutitului pentru tesatura.

ATENTIE!



1. Cand se inlocuieste cutitul, folositi un port-cutit nou sau un port-cutit corectat.
2. Cand se corecteaza port-cutitul, reglati din nou presiunea cutitului.
3. Cand se inlocuieste port-cutitul cu unul nou, reglati din nou presiunea cutitului de la 30 sau mai putin.

4) Setarea grosimii materialului cutitului pentru



Indicatii: Cand grosimea materialului in sectiunea de taiere a materialului este excesiv de mare sau lungimea taieturii materialelor groase este mare, efectuati urmatoarele reglari. Sectiunea de viteza mica a taieturii materialului este marita.

1. Deschideti intrerupatorul de memorie
2. Reglati intrerupatorul de memorie nr. 57 sau 58 la valoarea A sau B din tabelul de mai jos.

	Nr. 57	Nr. 58
Valoare standard (pana la jeans)	60	80
A (materiale foarte groase)	100	100
B(materiale foarte groase si taietura lunga)	150	120

ATENTIE!



- Cand valoarea de setat A sau B este selectata, timpul operativ al cutitului pentru tesatura este marit.
- Cand valoarea de setat este mai mica decat cea standard, reglarea taierii tesaturii nu poate fi efectuata.

5) Reglarea amplitudinii punctului

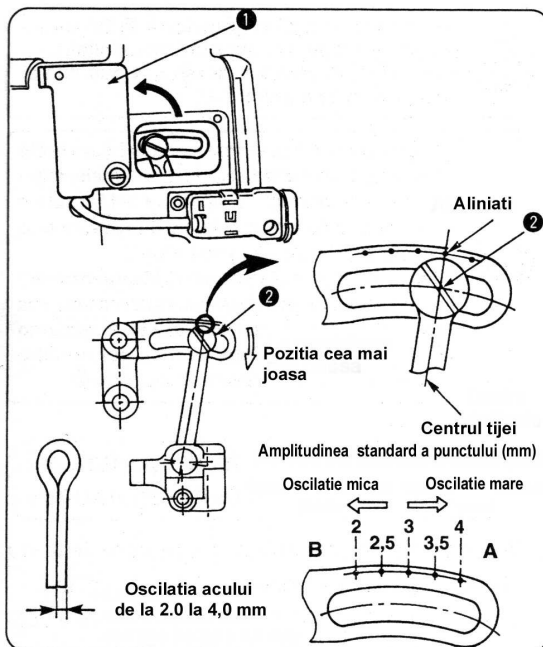


AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



ATENȚIE!

Pentru toate tipurile, amplitudinea punctului care se poate coase este de pana la 3,2 mm. Daca amplitudinea depaseste 3,2 mm, pot apare salturi ale punctului. Cand se doreste utilizarea amplitudinilor mai mari de 3,2 mm folositi suveica optionala (stanga) si intinzatorul firului optional (stanga). Totusi, pentru tipul T, latimea e de maxim 3,2 mm.



- 1) Deschideti capacul de reglare a oscilatiei acului (1)
- 2) Rotiti volantul pentru a aduce tija acului in punctul mort inferior
- 3) Slabiti arborele de sprijin (2) al articulatiei de oscilatie B



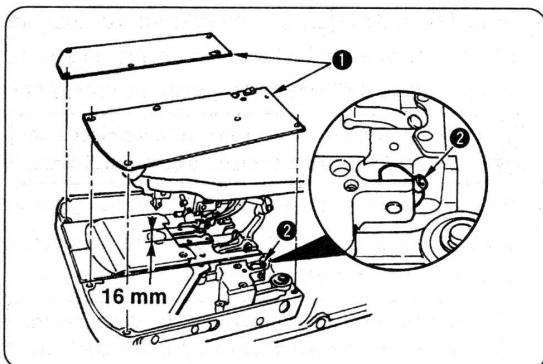
- Deplasand articulatia de oscilatie B in sensul A, amplitudinea punctului este marita
- Deplasand articulatia de oscilatie B in sensul B, amplitudinea punctului este micorata

- 4) Cand amplitudinea punctului a fost stabilita, fixati arborele de sprijin (2) al articulatiei de oscilatie B si inchideti capacul de reglare a oscilatiei acului.
- 5) Dupa ce ati reglat amplitudinea punctului conform pasilor de mai sus, controlati paragrafele 11.(2) Sincronizarea dintre ac si suveica, 11.(3) Jocul dintre ac si suveica si 11.(5) Pozitii de montaj a intinzatorului firului si sincronizarea pentru deschiderea/inchiderea intinzatorului.



ATENȚIE! Punctul de referinta imprimat este unul standard. Controlati dimensiunea punand semnele varfului acului pe o foaie de hartie, pentru o masurare precisa.

6) Reglarea piciorusului



6) Reglarea piciorusului

- 1) Scoateti capacul auxiliar al placii piciorusului (1)
- 2) Slabiti surubul (2) si reglati inaltimea piciorusului



ATENȚIE! Inaltimea piciorusului este de pana la 16 mm. Daca inaltimea este reglata la o valoare mai mare de 16 mm, cand pozitia de asezare a tesaturii este in partea anterioara, piciorusul impiedica protectia pentru degete atunci cand piciorusul se ridica.

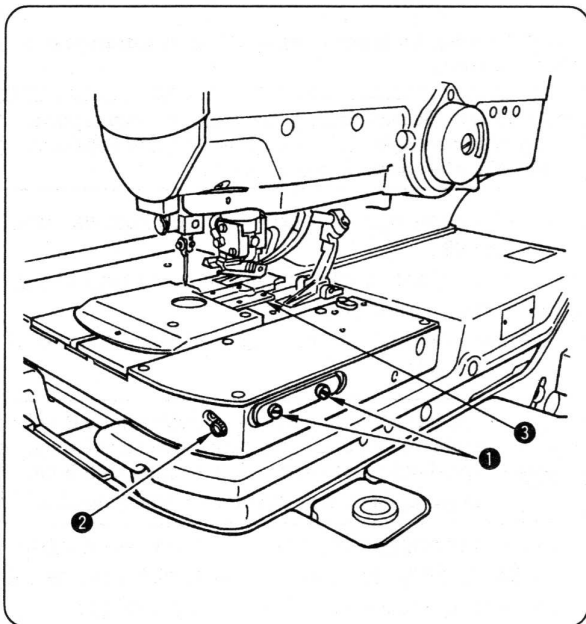
• Reglarea presiunii piciorusului

Slabiti piulita (1) a supapei de reductie si reglati presiunea cu surubul de reglare (2)



Rotind surubul in sens orar, presiunea piciorusului este marita si rotindu-l in sens antiorar, presiunea piciorusului este micorata.

7) Reglarea deschiderii piciorusului



• Procedura de reglare

Slabiti surubul de fixare (1) si rotiti surubul de reglare (2) pentru a regla deschiderea.

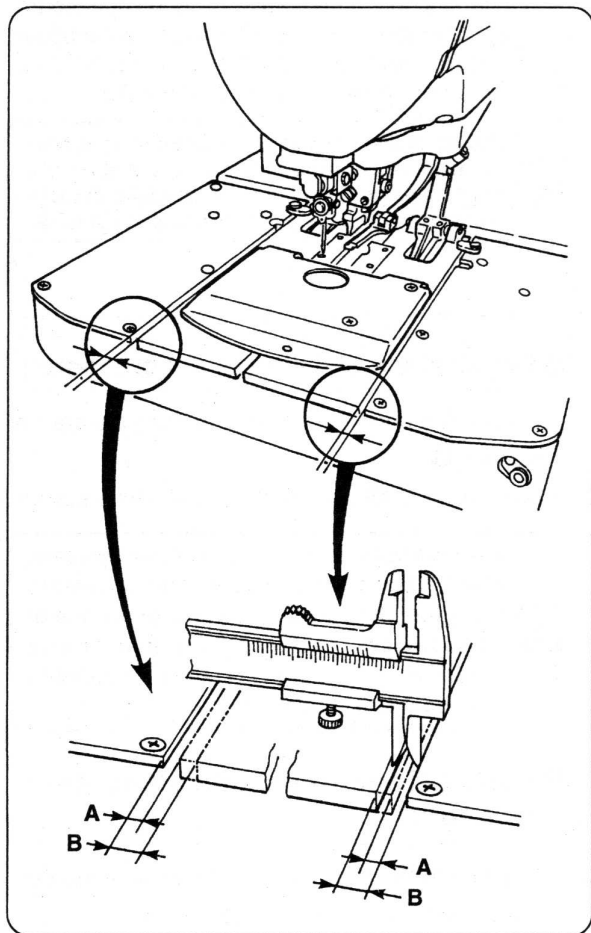


Rotind surubul de reglare (2) in sens orar, deschiderea este micșorata si rotindu-l in sens antiorar, deschiderea este marita.



Pozitia piciorusului (A in figura de mai jos) in momentul coaserii (in starea in care mecanismul de deschidere al tesaturii e deschis) poate fi reglata si piciorusul poate fi apropiat de placa acului (a se vedea Manualul de instructiuni).

* In acest punct ar putea fi necesara o reglare suplimentara a placii suport (3) pentru a preveni interferenta cutitului pentru tesatura cu placa suport.



• Controlul deschiderii tesaturii in momentul reglarii

- 1) Porniti masina si apasati tasta [READY] pentru a aprinde ledul de coasere.
- 2) Apasati tasta [KNIFE] pentru a stinge ledul astfel incat cutitul pentru tesatura sa nu fie actionat.
- 3) Apasati intrerupatorul piciorusului, apoi apasati tasta [FORWARD], si mecanismul de deschidere a tesaturii se deschide. Baza de transport se aseaza in pozitia de incepere a coaserii si se opreste.



ATEN TIE! Acum masurati pozitia A a placii piciorusului cu un subler sau ceva similar.



- 4) Apasati tasta [RESET] si presorul se ridica, apoi mecanismul de deschidere a tesaturii se inchide si revine la pozitia normala.



ATEN TIE! Acum masurati pozitia B a placii piciorusului cu un subler sau ceva similar. B minus A = deschiderea tesaturii

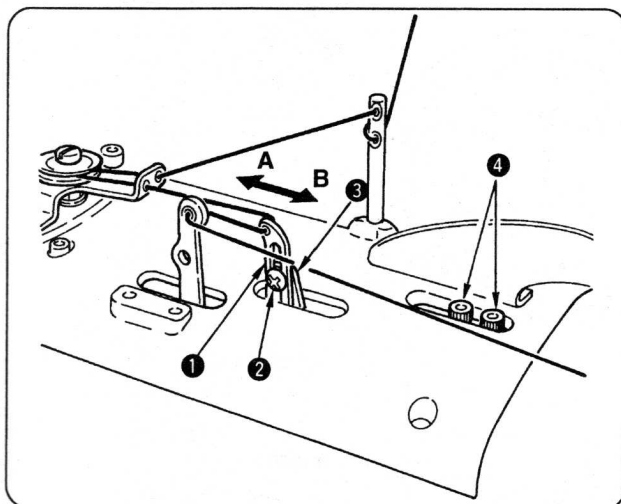


Indicatii: Deschiderea tesaturii poate fi reglata in gama de la 0 la 2 mm. Totusi, in mod normal, 0,5 pana la 0,8 mm este suficient.



AVERTIZARE: Confirmarea deschiderii tesaturii poate fi efectuata taind efectiv tesatura, manual. Totusi, cutitul pentru tesatura functioneaza, deci fiti atenti.

8) Reglarea cantitatii de alimentare a firului acului



• Reglarea alimentarii acului cu fir in timpul coaserii

Slabiti surubul (2) si deplasati ghidajul de tractiune a firului acului (1) in sus sau in jos pentru a regla cantitatea firului alimentat.



- Cand ghidajul firului culiseaza in jos, cantitatea de fir alimentat la ac se micsoreaza si firul acului are tendinta sa se intinda.
- Cand ghidajul firului culiseaza in sus, cantitatea de fir alimentat la ac se mareste si firul acului va fi greu de intins

• Reglarea tractiunii firului acului la inceputul cusaturii

Slabiti suruburile (4) si deplasati bratul de tractiune a firului (3) in sensul A sau B pentru a regla tractiunea. Cand masina e prevazuta cu penseta de presare a firului acului, daca bratul de tractiune a firului e deplasat in sensul A, firul care ramane in ac va fi mai scurt si se va incurca usor.



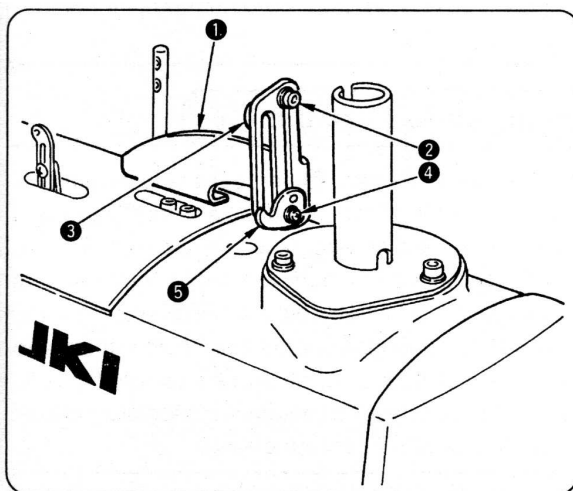
ATEN TIE! Cand masina nu e prevazuta cu penseta de presare a firului acului, si intrerupatorul de memorie nr. B8 este 0, nu se poate efectua reglarea tractiunii firului acului la inceputul cusaturii



Indicatii:

- Cand este deplasat in sensul B, cantitatea de fir alimentat creste si se poate preveni scamosarea firului.
- Cititi Manualul de instructiuni pentru penseta de presare a firului acului

9) Reglarea ghidajului intinzatorului



Culisati in sus sau in jos ghidajele intinzatorului (3) si (5) montate pe suportul ghidajului intinzatorului (1) si se obtine efectul descris mai jos.

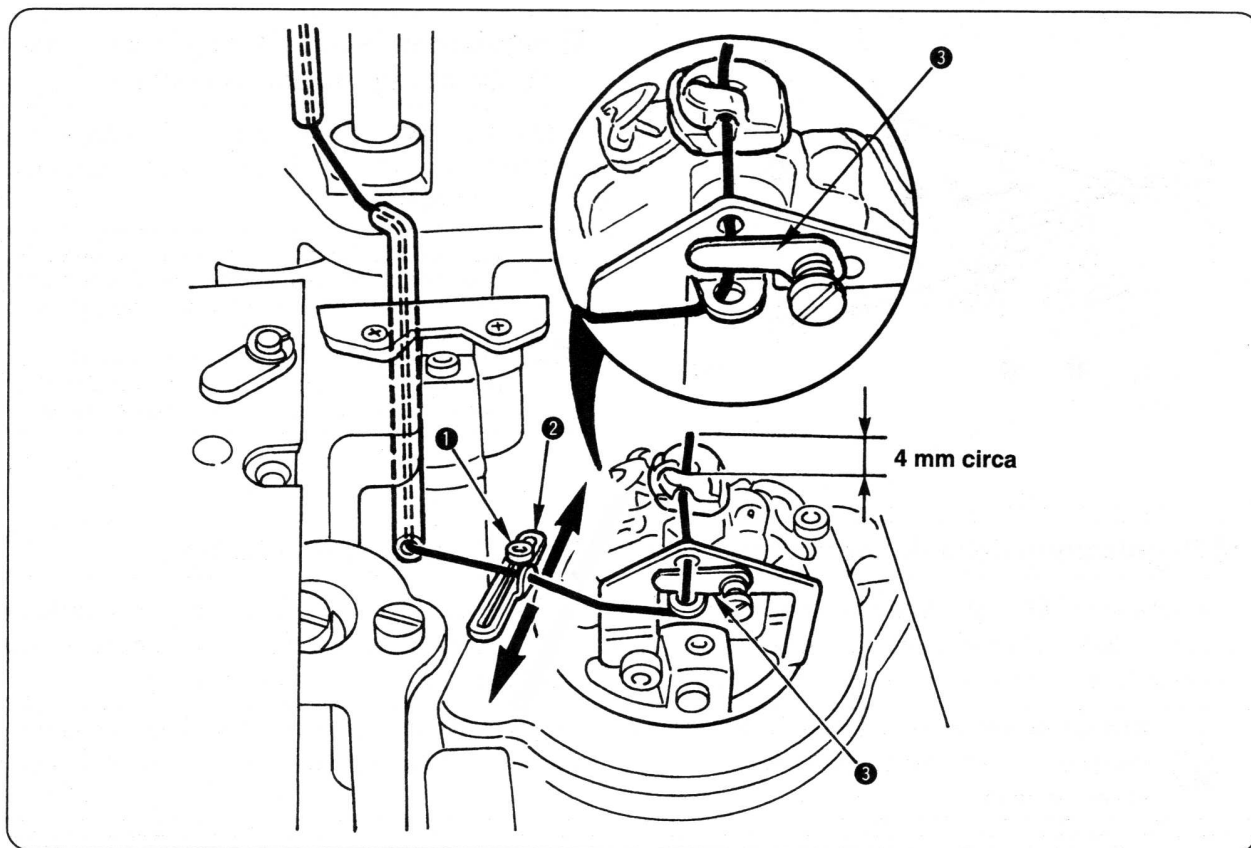
• Slabiti surubul (2) si deplasati in jos ghidajul intinzatorului (3)

- Efect:
- Punctele de lantisor dublu se pot ridica usor si zona cusaturii posibile e largita. Totusi, punctele inferioare devin rigide (Acest reglaj este potrivit pentru materialele groase).
 - Nodul format cand suveica captureaza firul devine mai mare si se pot preveni salturile cusaturii (Fir dificil de facut sa alunece).

• Slabiti surubul (4) si deplasati in sus ghidajul intinzatorului (5)

Efect: - Punctele de lantisor dublu devin plate si punctele cusaturii devin slabe. Totusi zona cusaturii posibile este redusa si pot apare salturi ale punctelor (Acest reglaj este potrivit pentru materialele subtiri).

10) Reglarea cantitatii ramase a cordonului (Tipurile J si C)

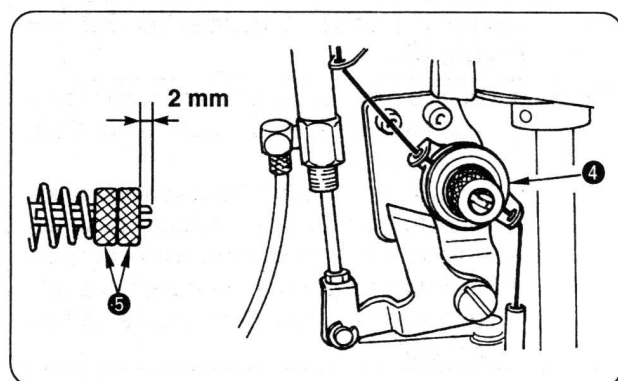


- 1) Slabiti surubul de fixare (1) si deplasati inainte si inapoi ghidajul cordonului (2) pentru a regla cordonul ramas la sfarsitul cusaturii.
- 2) Pentru reglare, coaseti efectiv restul de material si determinati pozitia ghidajului cordonului (2) astfel incat lungimea ramasa a cordonului sa fie de circa 4 mm la sfarsitul cusaturii.



Indicatii: Sunt cazuri in care restul de cordon nu este stabil, cand firul cusaturii este folosit pentru cordon. In acest caz, introduceti cordonul in placa de presare a cordonului (3).

11) Reglarea tensiunii cordonului (Tipurile J si C)



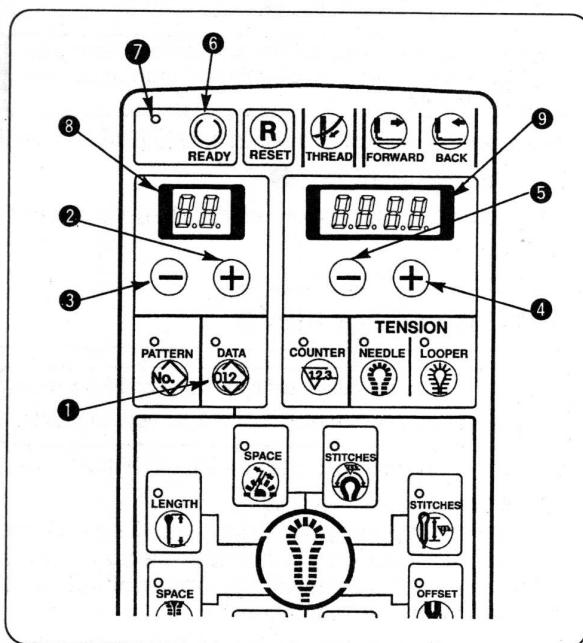
Slabiti piulita dubla (5) pentru reglarea tensiunii. Valoarea reglarii standard este 2 mm. Cand piulita dubla (5) este stransa, tensiunea cordonului devine mai mare si lungimea firului ramas in momentul taierii firului de la suveica este mai mica. Din contra, lungimea cordonului devine neregulata, sau e posibil ca cutitul pentru taierea firului de la suveica sa taie punctele sau materialul, in cazul coaserii materialelor subtiri sau la coaserea elasticelor.



ATENTIE!

1. In cazul materialelor subtiri sau cusaturilor elastice, slabiti piulita (5) si fixati-o.
2. Cand intinderea cordonului (4) este prea mare sau prea mica, lungimea cordonului ramas ar putea deveni neregulata. Valoarea standard a reglarii este de 2 mm. Piulita (5) consta dintr-o piulita dubla, pentru reglare.

9. COMPENSAREA DATELOR



- 1) Asigurați-vă ca ledul de coasere (7) e stins.
Când ledul e aprins, apăsați tasta **[READY]** (6) pentru a-l stinge.
- 2) Vizualizați numărul modelului ale cărui date doriți să le schimbați
- 3) Apăsați tasta **[DATA]** (1) pentru a vizualiza datele.
- 4) Apăsați tasta **[LEFT+]** (2) sau tasta **[LEFT-]** (3) pentru a vizualiza datele care se doresc a fi modificate.
- 5) Apăsați tasta **[RIGHT+]** (4) sau tasta **[RIGHT-]** (5) și setați din nou respectivele date.
- 6) Apăsați tasta **[READY]** (6) pentru a aprinde ledul de coasere (7) și datele vor fi memorate.

Important:
ATENȚIE! Când este schimbat numărul modelului sau mașina e oprită fără a se apăsa tasta **[READY]** (6), datele nu sunt memorate. Este necesar să setați din nou datele.

7) Când întrerupătorul de memorie nr. 20 e setat la „1”, modificarea setării datelor de la punctul 5) ar putea fi interzisă.

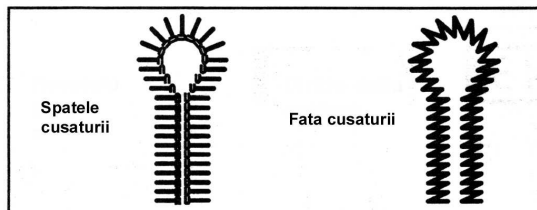


Indicații:

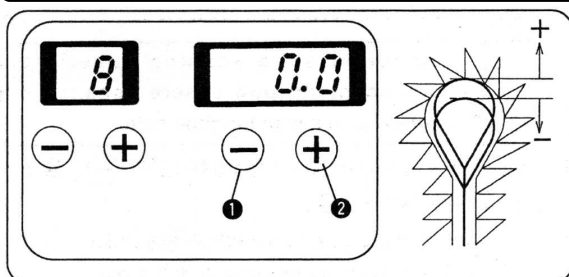
Numărul datelor e indicat de ledul cu 2 cifre (8) și exemplul valorii setate e indicat de ledul cu 4 cifre (9), așa cum se arată în continuare. Gama de setare este indicată în frazele respective.



ATENȚIE! Punctele respectivelor compensări arătate mai jos sunt exprimate pentru punctele de pe fața cusăturii.



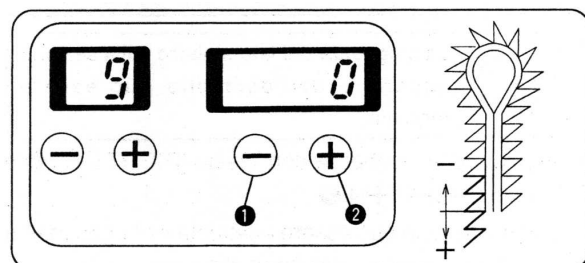
1) Compensarea poziției cutitului



Indicații: Corectați culisarea dintre poziția cutitului și poziția cusăturii.

- 1) Când se dorește poziționarea cutitului pe latura posterioară față de puncte, setați valoarea „+” (pozitivă) și pentru latura anterioară setați valoarea „-”, (negativă).
- 2) Setați poziția cutitului cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Setarea poate fi efectuată în gama de la -0,7 la 0,7 mm în trepte de 0,1 mm.

2) Compensarea numărului de puncte de la sfârșitul cusăturii



Numărul de puncte de la sfârșitul cusăturii poate fi marit la același pas ca al cusăturii.

Setați numărul de puncte cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2).

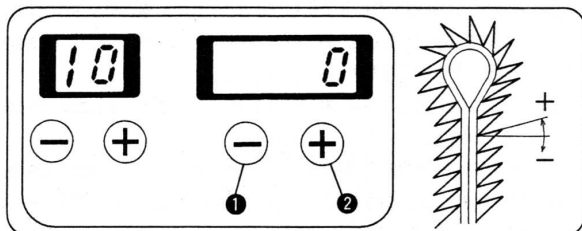
Setarea poate fi efectuată după cum urmează:

Fără cheita: de la -1 la 6 puncte

Cheita fuziformă: de la -1 la 6 puncte

Cheita ascuțită: de la -1 la 3 puncte

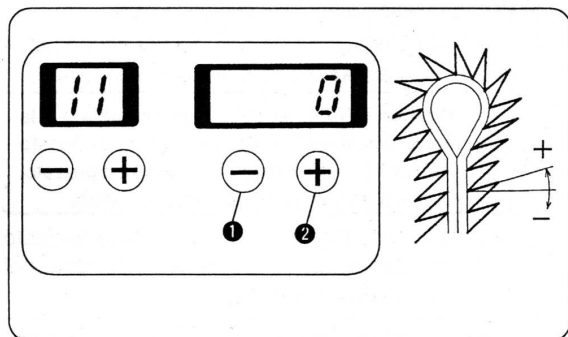
3) Compensarea rotatiei sectiunii paralele



Indicatii: Unghiul de rotire a sectiunii butonierei si a sectiunii paralele poate fi reglat.

Setati unghiul de rotire cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Setarea poate fi efectuata in gama de la -14° la 14°.

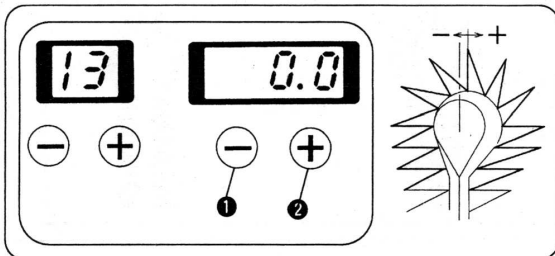
4) Compensarea rotatiei sectiunii butonierei



Indicatii: Unghiul de rotire a sectiunii paralele si a sectiunii inferioare poate fi reglat.

Setati unghiul de rotire cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2).
Cand compensarea rotatiei de mai sus este efectuata, aceasta se face prin adaugarea valorii compensarii la rotatia de la punctul 3).
Gama setarii este de la $-14 \leq$ compensarea rotirii + compensarea rotirii sectiunii paralele ≤ 14 .

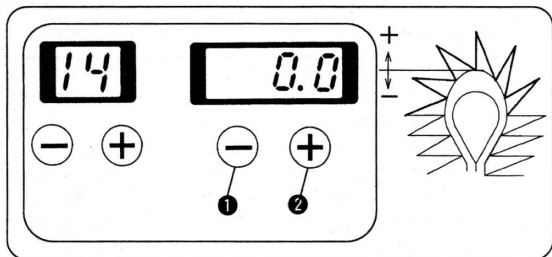
5) Compensarea transversala a butonierei



Indicatii: Pozitia sectiunii superioare a butonierei poate fi deplasata catre dreapta sau stanga.

Setati unghiul de rotire cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2).
Setarea poate fi efectuata in gama de la -0,6 la 0,6 mm in trepte de 0,1 mm.

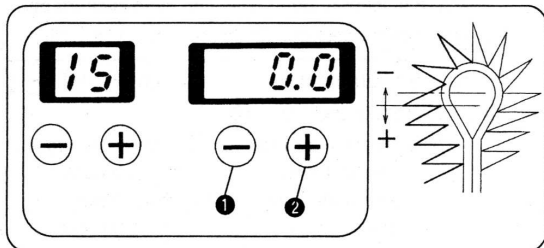
6) Compensarea longitudinala a butonierei



Indicatii: Forma sectiunii superioare a butonierei poate fi largita sau micorata in sens longitudinal.

Setati forma cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2).
Setarea poate fi efectuata in gama de la -0,2 la 0,6 mm in trepte de 0,1 mm.

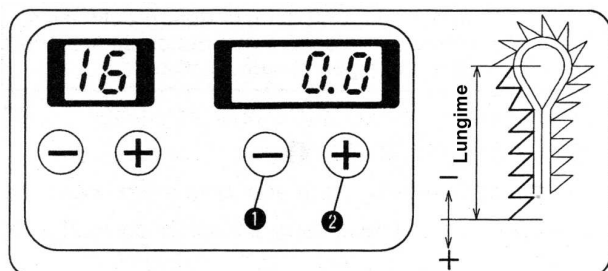
7) Compensarea longitudinala a laturii stangi a butonierei



Indicatii: Lungimea laturii stangi a sectiunii superioare a butonierei poate fi reglata.

Setati lungimea cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2).
Setarea poate fi efectuata in gama de la -0,2 la 0,6 mm in trepte de 0,1 mm.

8) Compensarea longitudinală a laturii stângi a secțiunii paralele

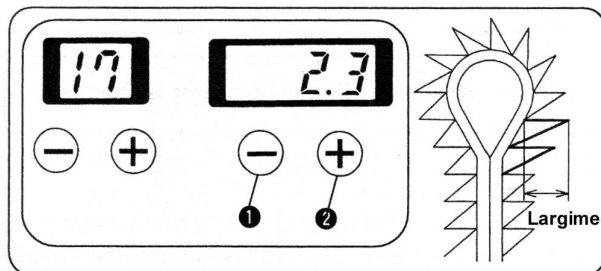


Indicații: Lungimea secțiunii inferioare a butonierei pe latura stângă a secțiunii paralele poate fi reglată.

Setați lungimea cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2).

Setarea poate fi efectuată în gama de la -0,6 la 0,6 mm în trepte de 0,1 mm.

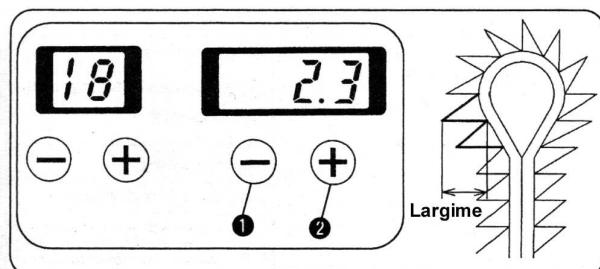
9) Setarea lățimii oscilației acului din latura dreaptă a secțiunii inferioare a butonierei



- Lățimea oscilației acului din partea dreaptă a secțiunii inferioare a butonierei poate fi reglată.
- Baza de transport este acționată la oscilația acului pentru a schimba lățimea cusăturii.

Setați lățimea cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Amplitudinea poate fi setată în gama de la $2,3 \pm 1,0$ mm pentru tipul S, $2,5 \pm 1,0$ mm pentru tipul J, $2,5 \pm 1,0$ mm pentru tipul C și $2,3 \pm 1,0$ mm pentru tipul T, în trepte de 0,1 mm.

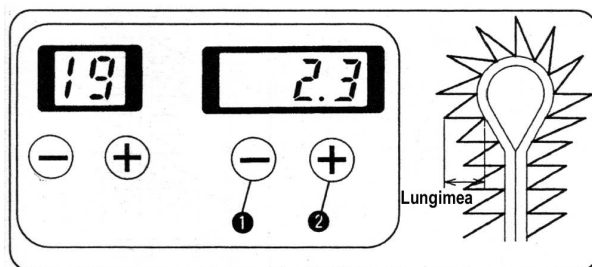
10) Setarea lățimii oscilației acului din latura stângă a secțiunii inferioare a butonierei



- Lățimea oscilației acului din partea stângă a secțiunii inferioare a butonierei poate fi reglată.
- Baza de transport este acționată la oscilația acului pentru a schimba lățimea cusăturii.

Setați lățimea cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Amplitudinea poate fi setată în gama de la $2,3 \pm 1,0$ mm pentru tipul S, $2,5 \pm 1,0$ mm pentru tipul J, $2,5 \pm 1,0$ mm pentru tipul C și $2,3 \pm 1,0$ mm pentru tipul T, în trepte de 0,1 mm.

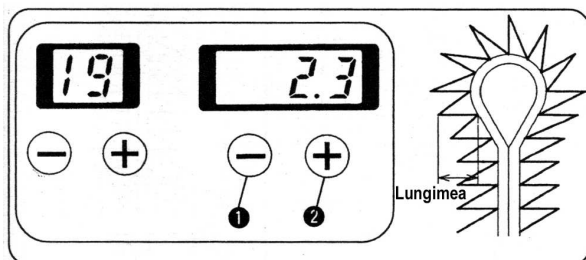
11) Setarea lățimii oscilației acului



- Lățimea oscilației acului pentru întreaga butoniera poate fi reglată.
- Baza de transport este acționată la oscilația acului pentru a schimba lățimea cusăturii.

Setați lățimea cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Amplitudinea poate fi setată în gama de la $2,3 \pm 1,0$ mm pentru tipul S, $2,5 \pm 1,0$ mm pentru tipul J, $2,5 \pm 1,0$ mm pentru tipul C și $2,3 \pm 1,0$ mm pentru tipul T, în trepte de 0,1 mm.

12) Numărul de puncte de pe cheita ascuțită înclinată

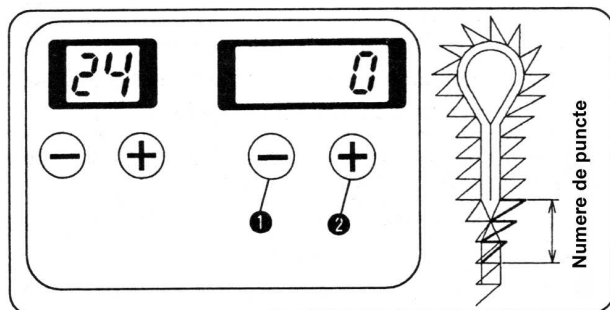


Indicații: Numărul de puncte al secțiunii înclinate a cheitei ascuțite a secțiunii paralele poate fi reglat.

Setați numărul de puncte cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2).

Setarea poate fi efectuată în gama numărului de puncte ale cheitei ascuțite, de la 2 la 30 puncte.

13) Compensarea numarului de puncte de pe partea ascutita a cheitei

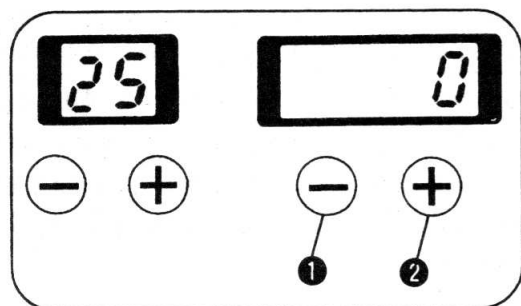


Indicatii: Numarul de puncte de pe latura ascutita a cheitei ascutite poate fi diminuat si sectiunea poate fi redusa.

Setati numarul de puncte cu tasta [RIGHT-] (1) sau cu tasta [RIGHT+] (2).

Setarea poate fi efectuata in gama numarului de puncte ale cheitei ascutite, de la -30 la 0 puncte.

14) Forma cheitei drepte



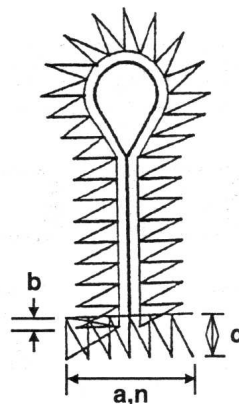
Indicatii: Forma cheitei drepte poate fi selectata.

- 1) Setati forma cu tasta RIGHT- (1) sau cu tasta [RIGHT+](2).
- 2) Setati valoarea „0” in cazul „fara cheita dreapta”
- 3) In cazul „cu cheita dreapta” selectati forma de la numarul 1 la 90 din tabelul de mai jos.
- 4) Cand intrerupatorul de memorie nr. 26 este setat la „1”, este posibil sa se coasa modelul cu cheita dreapta, lasand deschis mecanismul de deschidere a tesaturii.

Nr.	Lungime	Numar de puncte	Suprapunere	Latimea oscilatiei acului	Nr.	Lungime	Numar de puncte	Suprapunere	Latimea oscilatiei acului
1	3.0	4	1.0	0	19	3.0	4	1.5	0
2	4.0	5	1.0	0	20	4.0	5	1.5	0
3	5.0	6	1.0	0	21	5.0	6	1.5	0
4	6.0	7	1.0	0	22	6.0	7	1.5	0
5	7.0	8	1.0	-0.5	23	7.0	8	1.5	-0.5
6	8.0	9	1.0	-1.0	24	8.0	9	1.5	-1.0
7	3.0	5	1.0	0	25	3.0	5	1.5	0
8	4.0	6	1.0	0	26	4.0	6	1.5	0
9	5.0	7	1.0	0	27	5.0	7	1.5	0
10	6.0	9	1.0	0	28	6.0	9	1.5	0
11	7.0	10	1.0	-0.5	29	7.0	10	1.5	-0.5
12	8.0	11	1.0	-1.0	30	8.0	11	1.5	-1.0
13	3.0	6	1.0	0	31	3.0	6	1.5	0
14	4.0	8	1.0	0	32	4.0	8	1.5	0
15	5.0	9	1.0	0	33	5.0	9	1.5	0
16	6.0	11	1.0	0	34	6.0	11	1.5	0
17	7.0	13	1.0	-0.5	35	7.0	13	1.5	-0.5
18	8.0	14	1.0	-1.0	36	8.0	14	1.5	-1.0

Selectati forma cheitei drepte:

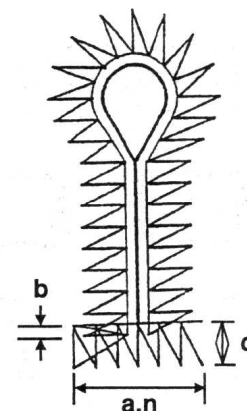
a	Lungime
n	Numar de puncte
b	Suprapunerea
c	Latimea oscilatiei acului



Nr.	Lungime	Numar de puncte	Suprapunere	Latimea oscilatiei acului	Nr.	Lungime	Numar de puncte	Suprapunere	Latimea oscilatiei acului
37	3.0	4	1.0	-0.5	52	3.0	4	1.5	-0.5
38	4.0	5	1.0	-0.5	53	4.0	5	1.5	-0.5
39	5.0	6	1.0	-0.5	54	5.0	6	1.5	-0.5
40	6.0	7	1.0	-0.5	55	6.0	7	1.5	-0.5
41	7.0	8	1.0	-1.0	56	7.0	8	1.5	-1.0
42	3.0	5	1.0	-0.5	57	3.0	5	1.5	-0.5
43	4.0	6	1.0	-0.5	58	4.0	6	1.5	-0.5
44	5.0	7	1.0	-0.5	59	5.0	7	1.5	-0.5
45	6.0	9	1.0	-0.5	60	6.0	9	1.5	-0.5
46	7.0	10	1.0	-1.0	61	7.0	10	1.5	-1.0
47	3.0	6	1.0	-0.5	62	3.0	6	1.5	-0.5
48	4.0	8	1.0	-0.5	63	4.0	8	1.5	-0.5
9	5.0	9	1.0	-0.5	61	5.0	9	1.5	-0.5
50	6.0	11	1.0	-0.5	65	6.0	11	1.5	-0.5
51	7.0	13	1.0	-1.0	66	7.0	13	1.5	-1.0
Nr.	Lungime	Numar de puncte	Suprapunere	Latimea oscilatiei acului	Nr.	Lungime	Numar de puncte	Suprapunere	Latimea oscilatiei acului
67	3.0	4	1.0	-1.0	79	3.0	4	1.5	-1.0
68	4.0	5	1.0	-1.0	80	4.0	5	1.5	-1.0
69	5.0	6	1.0	-1.0	81	5.0	6	1.5	-1.0
70	6.0	7	1.0	-1.0	82	6.0	7	1.5	-1.0
71	3.0	5	1.0	-1.0	83	3.0	5	1.5	-1.0
72	4.0	6	1.0	-1.0	84	4.0	6	1.5	-1.0
73	5.0	7	1.0	-1.0	85	5.0	7	1.5	-1.0
74	6.0	9	1.0	-0.5	86	6.0	9	1.5	-1.0
75	3.0	6	1.0	-1.0	87	3.0	6	1.5	-1.0
76	4.0	8	1.0	-1.0	88	4.0	8	1.5	-1.0
77	5.0	9	1.0	-1.0	89	5.0	9	1.5	-1.0
78	6.0	11	1.0	-1.0	90	6.0	11	1.5	-1.0

Selectati forma cheitei drepte:

a	Lungime
n	Numar de puncte
b	Suprapunerea
c	Latimea oscilatiei acului

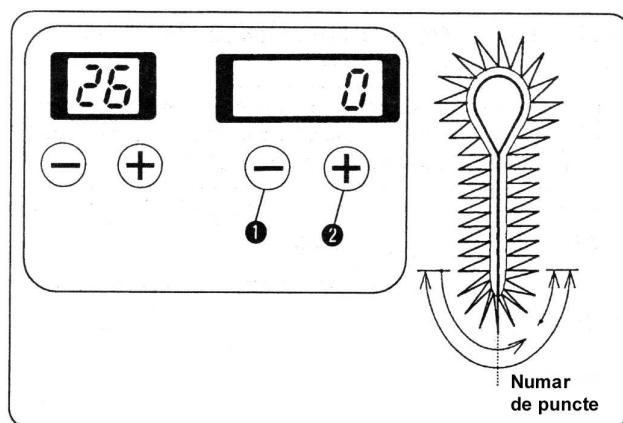


ATENȚIE!



- Reglati lungimea taieturii egala cu lungimea port-cutitului folosit plus suprapunerea (b) sau mai mult.
- Selectati lungimea (a) a cheitei drepte in gama in care nu exista interferenta placii acului cu placa suport a piciorusului pentru butoniera, cu luarea in considerare a pozitiei placii piciorusului cand mecanismul de deschidere a tesaturii e deschis.
- Cand lungimea (a) a cheitei drepte este marita, este posibil ca firul acului sa nu fie tinut de penseta, doar daca pozitia laterala a pensetei pentru firul de la ac nu este reglata din nou (Vezi Manualul de instructiuni).

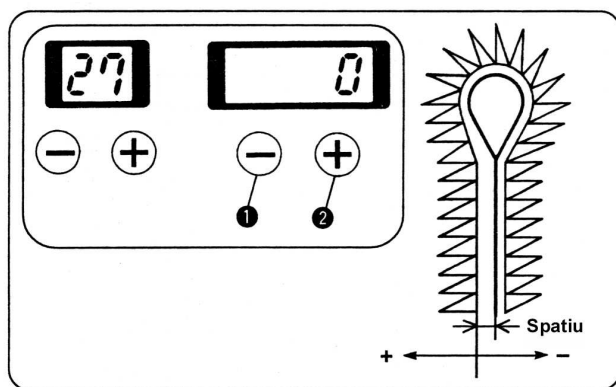
15) Numarul de puncte ale cheitei rotunde



Indicatii: Numarul de puncte ale cheitei rotunde poate fi reglat.

- 1) Setati numarul de puncte cu tasta [RIGHT-] (1) sau cu tasta [RIGHT+] (2).
- 2) In cazul „fara cheita rotunda” setati valoarea „0”.
- 3) In cazul utilizarii cheitei rotunde, se pot seta de la 4 la 20 puncte.
- 4) Cand cheita rotunda a fost setata, numarul de puncte suprapuse la inceputul cusaturii si de la sfarsitul cusaturii poate fi setat in functie de numarul de puncte al compensarii de la sfarsitul cusaturii, model nr. 9.

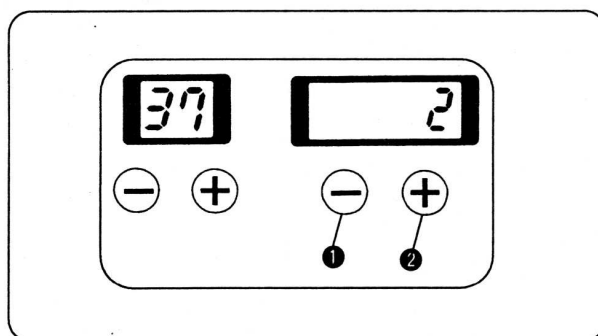
16) Compensarea spatiului pentru taiere de pe latura stanga



Indicatii: Spatiul in care cade cutitul, in partea stanga a sectiunii paralele, poate fi compensat.

Reglati jocul cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Daca reglarea este „+”, spatiul devine mai mare decat cel de pe latura dreapta, si daca este „-”, spatiul devine mai mic. Gama reglarilor este limitata de valoarea setarii spatiului de taiere Nr. 6. Gama de reglare a spatiului pentru taietura este $-1,2 \leq$ spatiul pentru taietura + compensarea spatiului pentru taietura de pe latura stanga $\leq 1,2$.

17) Pornirea lina



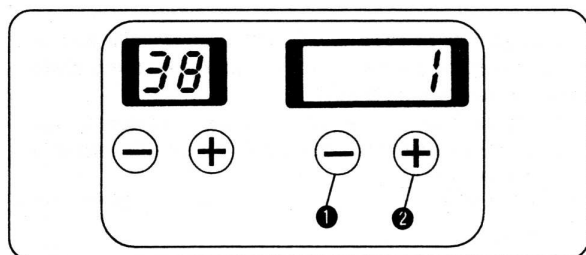
Indicatii: Viteza de coasere la inceputul cusaturii poate fi limitata.

Reglati viteza de coasere cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Reglarea poate fi efectuata pana la 6 rotatii la inceputul cusaturii.



Indicatii: Viteza de coasere pe rotatii poate fi setata cu intrerupatoarele de memorie de la Nr. 1 la Nr. 6. Toate masinile sunt livrate cu viteza setata la 600 puncte/min.

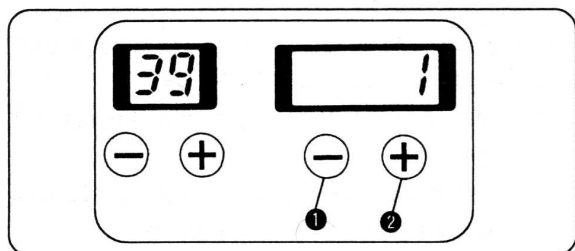
18) Numarul de puncte de la inceputul cusaturii pentru tensionarea firului



Indicatii: Numarul de puncte ale sectiunii de inceput de cusatura, in momentul reglarilor tensiunii firului acului/suveicii, poate fi reglat.

Setati numarul de puncte cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Reglarea poate fi efectuata in gama de la 0 la 3 puncte.

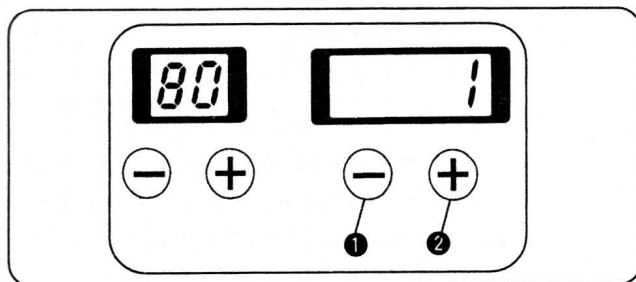
19) Numarul de puncte de la sfarsitul cusaturii pentru tensionarea



Indicatii: Numarul de puncte ale sectiunii de sfarsit de cusatura, in momentul reglarilor tensiunii firului acului/suveicii, poate fi reglat.

Setati numarul de puncte cu tasta **[RIGHT-]** (1) sau cu tasta **[RIGHT+]** (2). Reglarea poate fi efectuata in gama de la 0 la 3 puncte.

20) Numarul de destinatar al copiei



Indicatii: Setand Nr. de destinatar al copiei, care e diferit de Nr. Modelului selectat in acest moment, cand este apasata tasta READY pentru aprinderea ledului de coasere, modelul este copiat la Nr. de model care a fost setat ca Nr. De destinatar al copiei si este memorat. Modelul original nu este modificat.



Important: Cand Nr. de model este schimbat sau masina este oprita fara a se apasa tasta READY, valoarea setata nu este memorata.

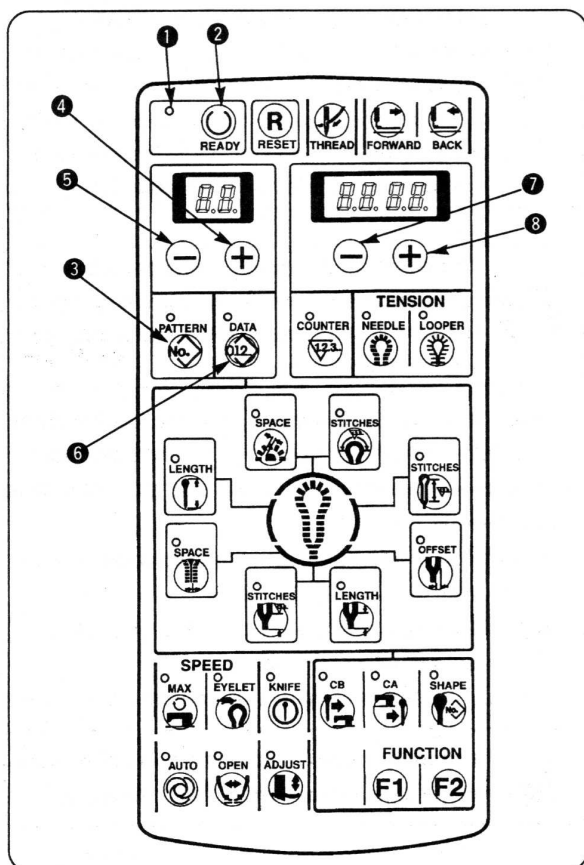
- 1) Cand Nr. de destinatar al copiei este setat si tasta **[READY]** este apasata, Nr. De model specificat ca Nr. de destinatar al copiei este memorat. Datele modelului original nu pot fi modificate.
- 2) Setati Nr. de model cu tasta **[RIGHT-] (1)** sau cu tasta **[RIGHT+] (2)**. Numarul poate fi setat in gama de la 1 la 89.



ATEN TIE! Modelul existent la destinatarul copiei este sters. De aceea, fiti atenti.

10. CUM SE FOLOSESC DIVERSELE FUNCTII

1) Procedura pentru executarea cusaturii ciclice



Indicatii: Pentru cusatura ciclica, pot fi reglate trei programe, de la C1 la C3, cu un maxim de 15 modele (de la 1 la 15 pasi) care pot fi cusute in ordine in respectivele programe. (Setati datele cu modelele alese inainte de reglare).

- 1) Asigurati-va ca ledul de coasere (1) este stins. Cand acesta e aprins, apasati tasta **[READY]** (2) pentru a-l stinge.
- 2) Apasati tasta **[PATTERN]** (3) pentru a vizualiza Nr. de model.
- 3) Apasati tasta **[LEFT+]** (4) sau tasta **[LEFT-]** (5) pentru a alege Nr. de program care se doreste (de la C1 la C3).
- 4) Apasati tasta **[DATA]** (6)
- 5) Apasati tasta **[LEFT+]** (4) sau tasta **[LEFT-]** (5) pentru a vizualiza pasul cusaturii.
- 6) Apasati tasta **[RIGHT+]** (8) sau tasta **[RIGHT-]** (7) pentru a seta Nr. de model respectiv.
- 7) Repetati pasii 5) si 6) si cand setarea e terminata vizualizati pasul urmator si faceti **[]** (stins) displayul cu Nr. de model. Apasati apoi tasta **[READY]** (2) pentru a aprinde ledul de coasere (1) si programul este memorat.

ATENȚIE!



- Cand tasta **[READY]** (2) este apasata cu displayul cu Nr. de model **[]** (stins), modelele urmatoare pasului vor fi sterse.
- Cand cusatura ciclica este schimbata sau masina e oprita fara a se apasa tasta **[READY]** (2), datele setate nu sunt memorate.

Cand se doreste revenirea la modelul precedent sau trecerea la urmatorul, in momentul opririi masinii de cusut, in timpul coaserii, apasati tasta **[LEFT+]** (4) sau tasta **[LEFT-]** (5) (numai cand piciorusul e ridicat). Displayul cu Nr. de model se schimba.



ATENȚIE! Cand datele sunt schimbate la fiecare model, si reglajele programelor C1-C3 se modifica. Deci fiti atenti.

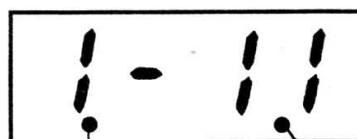
Exemplu de display

Pasul 1 si modelul Nr. 11 al cusaturii ciclului 1 (C1)



Nr. programului

Cusatura ciclica
De la C1 la C3

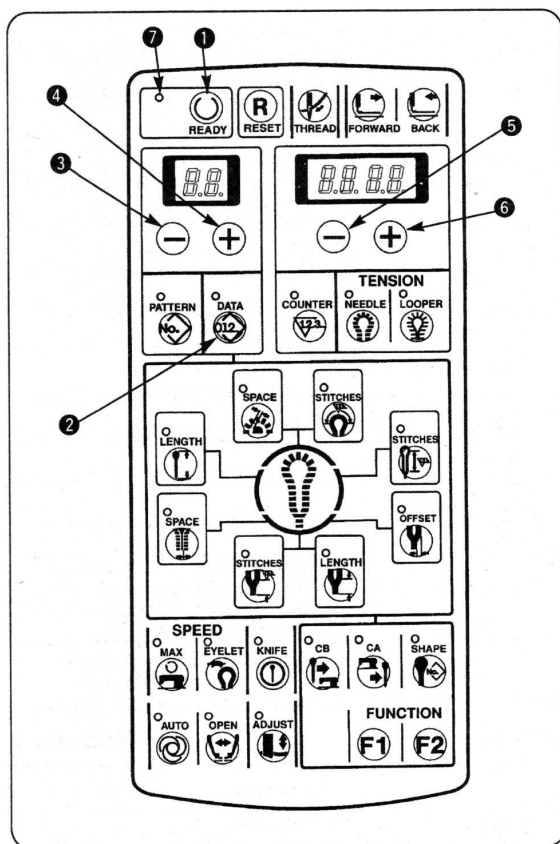


Pas
de la 1 la 9
A,b,C,d,E,F

Nr. de model
de la 1 la 99

10. CUM SE FOLOSESC DIVERSELE FUNCTII

2) Procedura operativa pentru compensarea tensiunii firului fiecarei sectiuni



Indicatii: Tensiunea firului fiecarei sectiuni a cusaturii poate fi schimbata separat. Tensiunea firului fiecarei sectiuni este valoarea de reglare a tensiunii firului acului (Nr. 40) sau valoarea de reglare a tensiunii firului suveicii (Nr. 60), la care a fost adaugata valoarea compensarii.

- 1) Asigurati-va ca ledul de coasere (7) este stins. Cand acesta e aprins, apasati tasta **[READY] (1)** pentru a-l stinge.
- 2) Apasati tasta **[DATA] (2)**
- 3) Selectionati Nr. pozitiei de compensare a fiecarei sectiuni cu tasta **[LEFT-] (3)** sau cu tasta **[LEFT+] (4)** (pentru nr. pozitiei de compensare se face referire la tabelele 1 si 2).
- 4) Cand nr. pozitiei de compensare este selectat, **introduceti valoarea setarii cu tasta [RIGHT-] (5) sau tasta [RIGHT+] (6).**
- 5) Apasati tasta **[READY] (1)** si valoarea setata va fi memorata.

ATEN TIE! Atat firul acului cat si firul suveicii pot fi setate cu aceeasi operatie. Cand nr. modelului este schimbat sau masina e oprita fara a se efectua operatia de la pasul 5), valoarea setata nu va fi memorata.

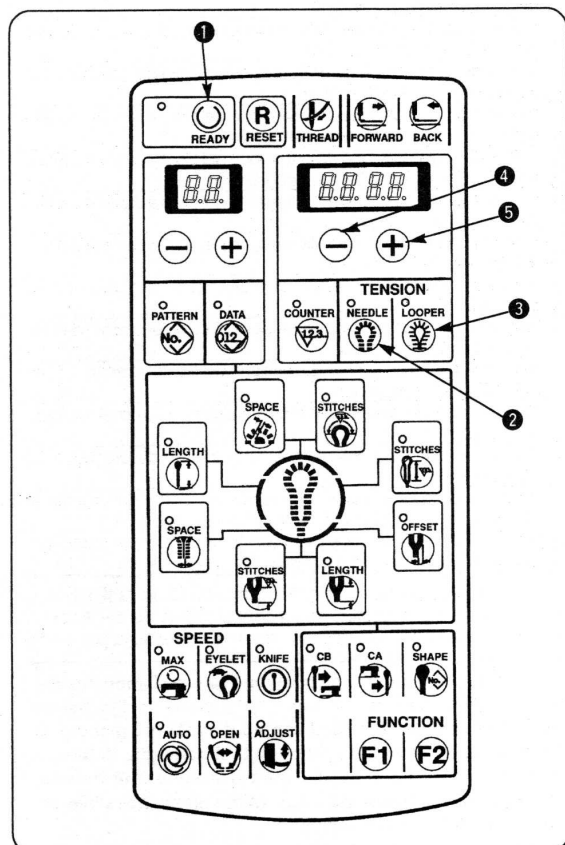
Indicatii: Pentru nr. pozitiei de compensare, faceti referire la tabelele 1 si 2 si la Fig. 1 si 3.

• Executarea compensarii tensiunii firului in timpul coaserii

Setarea compensarii tensiunii firului si confirmarea coaserii se pot efectua fara a se actiona tasta **[READY] (1)**.

- 1) Setati intrerupatorul de memorie Nr. 19 = 1
- 2) Indicati direct nr. pozitiei de compensare cu tasta **[NEEDLE] (2)** sau cu tasta **[LOOPER] (3)**.
- 3) Setati valoarea de compensare cu tasta **[RIGHT-] (4)** sau tasta **[RIGHT+] (5)**.
- 5) Cand tasta **[READY] (1)** este apasata sa cusatura este inceputa cu intrerupatorul de pornire, valoarea setata este memorata.

ATEN TIE! Cand numarul modelului este schimbat sau masina e oprita fara a se efectua operatia de la pasul 4), valoarea setata nu va fi memorata.



Setarea tensiunii firului acului

Tabelul 1

Nr. pozitiei de compensare	Setarea efectuata	Descriere
40	Tensiunea firului acului	Valoarea tensiunii firului acului
41	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura dreapta a sectiunii paralele	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de pe latura dreapta a sectiunii paralele
42	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura stanga a sectiunii paralele	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de pe latura stanga a sectiunii paralele
43	Compensarea tensiunii firului acului din sectiunea superioara a butonierei	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului din sectiunea superioara a butonierei
44	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de pe latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei
45	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de pe latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei
46	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura dreapta a cheitei ascutite	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de pe latura dreapta a cheitei ascutite
47	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura stanga a a cheitei ascutite	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de pe latura stanga a a cheitei ascutite
48	Compensarea tensiunii firului acului de la cheita dreapta	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de la cheita dreapta
49	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura dreapta a cheitei rotunde	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de pe latura dreapta a cheitei rotunde
50	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura stanga a cheitei rotunde	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de pe latura stanga a cheitei rotunde
51	Compensarea tensiunii firului acului de la inceputul cusaturii	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de la inceputul cusaturii
52	Compensarea tensiunii firului acului de la sfarsitul cusaturii	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului de la sfarsitul cusaturii
53	Compensarea tensiunii firului acului in momentul taierii firului	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului in momentul taierii firului masinii de cusut *1
54	Compensarea tensiunii firului acului in momentul opririi	Valoarea de compensare a tensiunii firului acului in momentul opririi masinii de cusut *2

*1: Valoarea compensarii in comparatie cu intrerupatorul de memorie nr. 7 (tensiunea firului acului in momentul taierii firului)

*2: Valoarea compensarii in comparatie cu intrerupatorul de memorie nr. 9 (tensiunea firului acului in momentul opririi) (Vezi paragraful intrerupatorului de la pag. 64).

Setarea tensiunii firului suveicii

Tabelul 2

Nr. pozitiei de compensare	Setarea efectuata	Descriere
60	Tensiunea firului suveicii	Valoarea tensiunii firului suveicii
61	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a sectiunii paralele	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a sectiunii paralele
62	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a sectiunii paralele	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a sectiunii paralele
63	Compensarea tensiunii firului suveicii din sectiunea superioara a butonierei	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii din sectiunea superioara a butonierei
64	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei
65	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei
66	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a cheitei ascutite	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a cheitei ascutite
67	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a a cheitei ascutite	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a a cheitei ascutite
68	Compensarea tensiunii firului suveicii de la cheita dreapta	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de la cheita dreapta
69	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a cheitei rotunde	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a cheitei rotunde
70	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a cheitei rotunde	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a cheitei rotunde
71	Compensarea tensiunii firului suveicii de la inceputul cusaturii	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de la inceputul cusaturii
72	Compensarea tensiunii firului suveicii de la sfarsitul cusaturii	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii de la sfarsitul cusaturii
73	Compensarea tensiunii firului suveicii in momentul taierii firului	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii in momentul taierii firului masinii de cusut *1
74	Compensarea tensiunii firului suveicii in momentul opririi	Valoarea de compensare a tensiunii firului suveicii in momentul opririi masinii de cusut *2

*1: Valoarea compensarii in comparatie cu intrerupatorul de memorie nr. 8 (tensiunea firului suveicii in momentul taierii firului)

*2: Valoarea compensarii in comparatie cu intrerupatorul de memorie nr. 10 (tensiunea firului suveicii in momentul opririi) (Vezi paragraful intrerupatorului de la pag. 64).



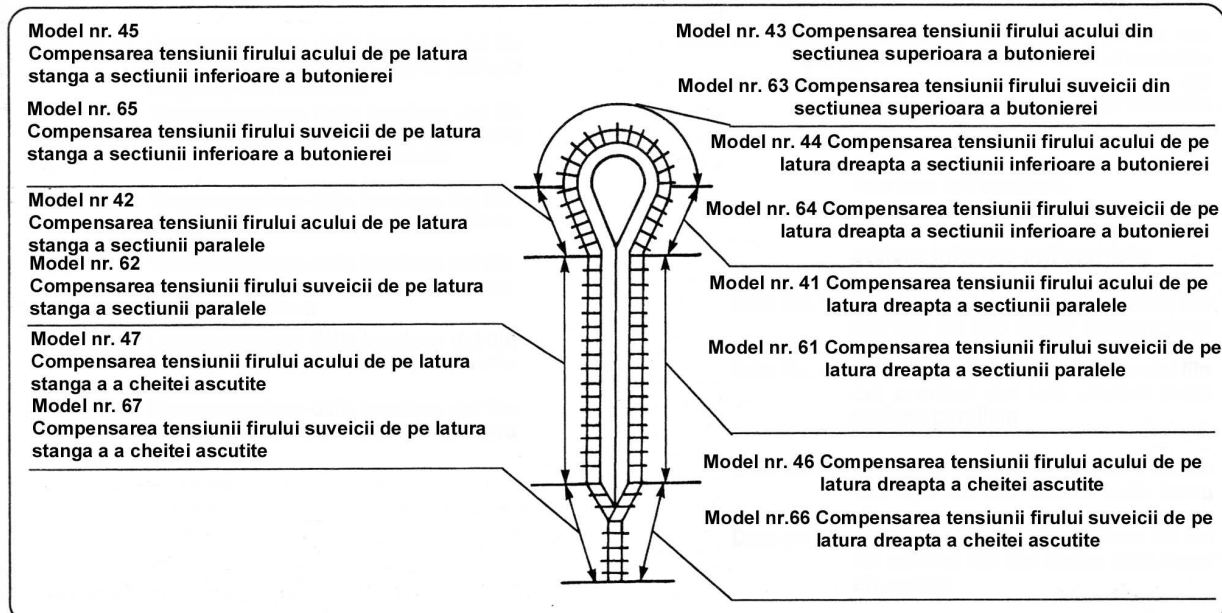
ATENȚIE!

1. Tensiunea reala a firului variaza in functie de tipul si grosimea firului folosit, chiar daca valoarea setata este aceeași. In special in cazul firului a carui suprafata e nealunecoasa, tensiunea firului devine mai mare, chiar daca valoarea setata e mica, ca de la 60 la 70, si nodul devine mai mic. In consecinta apar salturi ale punctului. Cand se folosesc fire multiple se recomanda sa se aleaga un model de cusatura ale carui valori setate ale tensiunii firului sa se adapteze la respectivele fire.

2. Cand tensiunea firului acului (nr. 52) la sfarsitul cusaturii e setata la o valoare mare este posibil sa apara salturi ale punctului la sfarsitul cusaturii sau firul de la ac sa nu fie taiat.

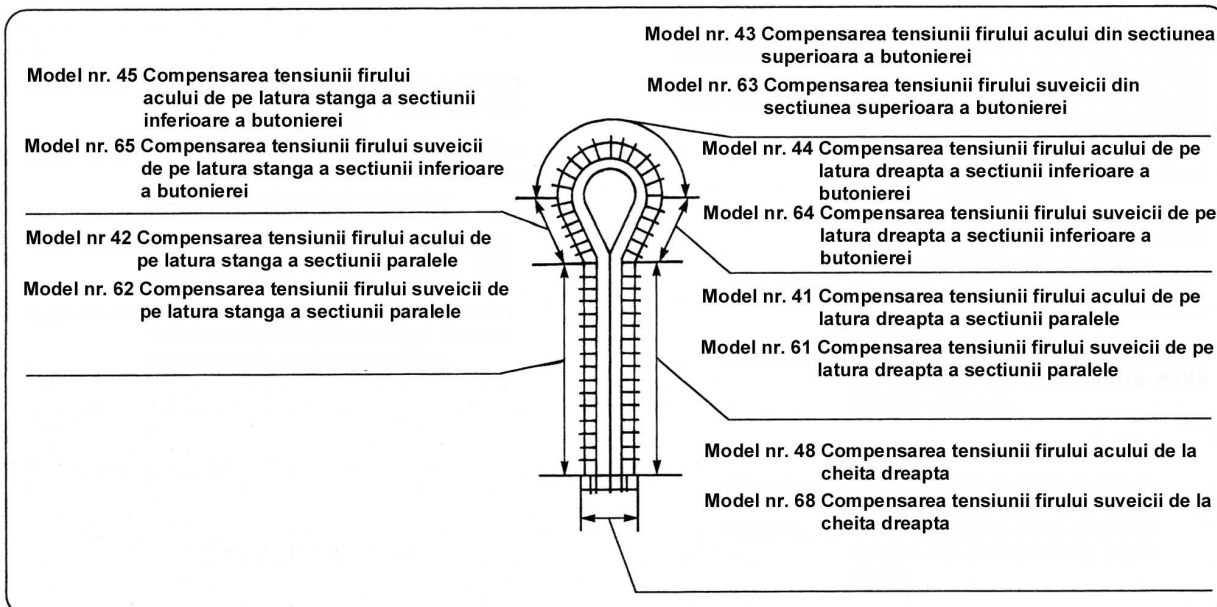
[Pozitia de compensare a cheitei ascutite]

Fig.1



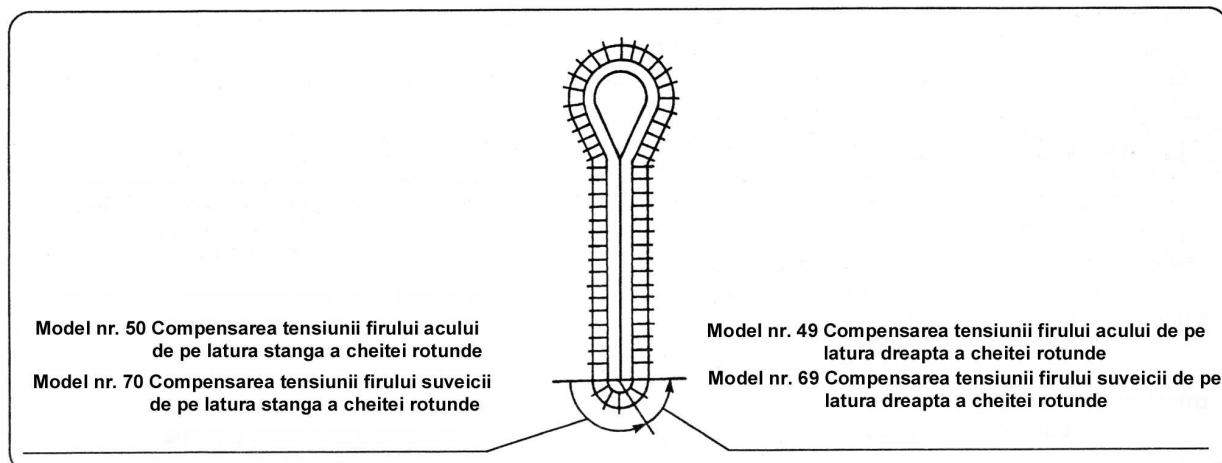
[Pozitia de compensare a cheitei drepte]

Fig. 2



[Pozitia de compensare a cheitei rotunde]

Fig. 3



3) Modificarea pozitiei de asezare a tesaturii

Pozitia de asezare a tesaturii poate fi schimbata catre latura anterioara.

1) Setati intrerupatorul de memorie nr. 11 la „1”.



ATENȚIE! Deplasarea catre latura anterioara este reglata cu intrerupatorul de memorie nr. 29 (22 mm standard la livrare), Se poate efectua reglarea de la 0 la 64 mm (tip S/R) sau de la 0 la 54 mm (tip J/C/T). Totusi daca deplasarea e prea mare, este posibil ca firul suveicii sa nu poata fi tinut in penseta.

4) Comutarea modului operativ al intrerupatorului de pornire

Actionand numai intrerupatorul de pornire, piciorusul coboara, dupa care cusatura poate fi efectuata.

1) Setati intrerupatorul de memorie nr. 14 la „1”.



ATENȚIE! Este posibila utilizarea normala coborand piciorusul cu intrerupatorul piciorusului si efectuand cusatura cu intrerupatorul de pornire. Totusi, ledul intrerupatorului de mana al piciorusului ramane clipind in permanenta.

5) Comutarea miscarii piciorusului

Este posibil sa se readuca piciorusul in pozitia setata tinandu-l coborat la sfarsitul cusaturii

1) Setati intrerupatorul de memorie nr. 23 la „1”.

2) Piciorusul e tinut coborat cand masina de cusut e oprita, in timpul coaserii cu intrerupatorul de oprire temporara sau cand baza de transport se intoarce in pozitia setata cu tasta [RESET].

6) Comutarea contorului (numarare prin SCADERE)

Setati valoarea si efectuati numaratoarea prin SCADERE. Este posibil sa nu mai fie posibila pornirea la valoarea 0 a numaratorii.

• Comutarea contorului pe modul prin SCADERE

1) Setati intrerupatorul de memorie nr. 12 la „2”

2) Cand valoarea devine 0, displayul clipeste si intrerupatorul de pornire este inoperant.

3) Apasati tasta [RESET] si valoarea numarata revine la valoarea initiala (Stare standard la livrare: valoarea initiala = 100).

In scopul de a face posibila pornirea si la valoarea de numarare 0, setati intrerupatorul de memorie nr. 13 la 0.

• Setarea valorii initiale a contorului prin SCADERE

Este necesar sa se seteze valoarea initiala de la care este initiata SCADEREA cand se foloseste contorul prin scadere.

1) Apasati tasta [COUNTER] pentru a vizualiza contorul

2) Apasati tasta [RESET] pentru a se reveni la valoarea initiala a contorului. Valoarea initiala a fost setata la 100 in starea standard de livrare.

3) Setati valoarea de numarata cu tasta [RIGHT-] sau cu tasta [RIGHT+].

7) Modul de oprire inainte de taierea tesaturii

Cusatura poate fi oprita temporar inainte de actiunea de taiere a tesaturii, in momentul coaserii modelului cu cutitul „taiere dupa”.

1) Setati intrerupatorul de memorie nr. 24 la „1”.

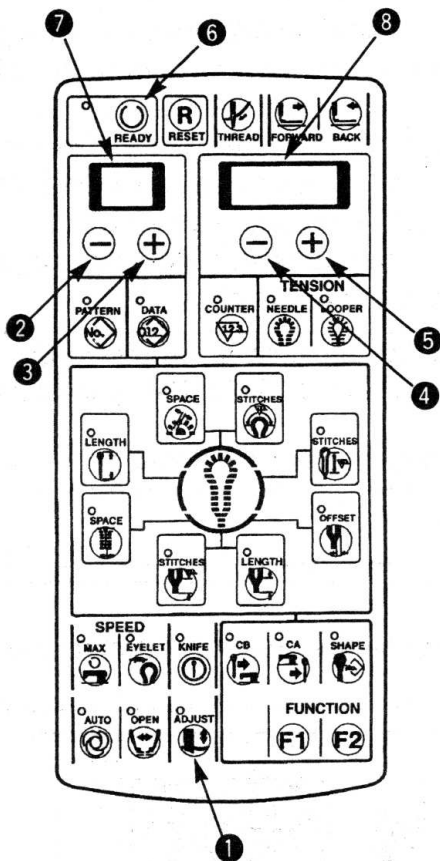
Masina de cusut se opreste o data dupa cusatura si actiunea de taiere a tesaturii este efectuata apasand din nou intrerupatorul de pornire.

Este posibil sa se repuna masina de cusut in pozitia de asezare a tesaturii fara actiunea de taiere a materialului, apasand tasta [RESET].

8) Setarea datelor de presare ale cutitului pentru tesatura

Forța de presare a cutitului pentru tesatura poate fi setată în datele modelului, iar când cutitul este înlocuit nu se mai efectuează reglarea acestuia. Setarea se face doar schimbând numărul modelului. Port-cutitul de la nr. 0 la nr. 9, 10 tipuri, sunt setate în datele din modelul 28 și forța de presare a cutitului este setată pentru fiecare tip de port-cutit.

• Reglarea forței de presare a cutitului



- 1) Apăsând tasta [ADJUST] (1), porniți mașina.
- 2) Nr. de port-cutit este vizualizat pe ledul cu 2 cifre și forța de presare a cutitului care a fost setată la fiecare nr. de port-cutit este vizualizată pe ledul cu 4 cifre (8).
- 3) Apăsați tasta [READY] (6) pentru a aprinde ledul de coasere. În acest moment baza de transport și cutitul pentru tesatura revin în poziția de origine.
- 4) Nr. port-cutitului se setează cu tasta [LEFT-] (2) sau cu tasta [LEFT+] (3). Gama de setare este de la 0 la 9.
- 5) Forța de presare a cutitului corespunzătoare nr. port-cutitului vizualizat pe ledul cu 2 cifre poate fi setată cu tasta [RIGHT-] (4) sau cu tasta [RIGHT+] (5). Gama de setare este de la -100 la 300. Cu cât numărul este mai mare, cu atât mai mare va fi presiunea cutitului pentru tesatura.
- 6) Coborâți piciorul cu întrerupătorul piciorului și apăsați întrerupătorul de pornire pentru a acționa cutitul. Nr. port-cutitului poate fi setat reglând din nou, cu piciorul ridicat, folosind tasta [LEFT-] (2) sau tasta [LEFT+] (3). De asemenea, forța de presare poate fi setată folosind tasta [RIGHT-] (4) sau tasta [RIGHT+] (5).
- 7) Apăsați tasta [ADJUST] (1) la sfârșitul setării și reglarea cutitului se termină.

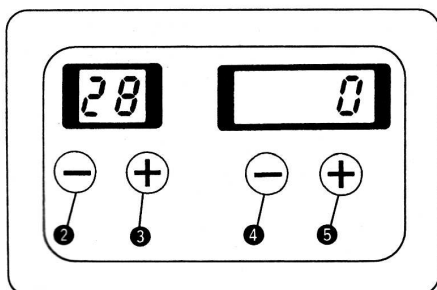


ATENȚIE! Valoarea setată este memorată când cutitul este acționat cu întrerupătorul de pornire sau când tasta ADJUST (1) este apăsată. Când se schimbă nr. port-cutitului sau se oprește mașina fără a efectua nici una din cele două operații, setarea nu este memorată.



ATENȚIE! Pentru detalii referitoare la reglarea presiunii cutitului pentru tesatura, se face trimitere la (2) – Reglarea presiunii cutitului pentru tesatura, de la pag. 25.

• Procedura de setare a datelor modelului



Indicații: Numărul port-cutitului pentru al cărui cutit este reglată forța de presare, poate fi setat. Pentru procedura de setare a datelor se face trimitere la paragraful Compensarea datelor de la pag. 31.

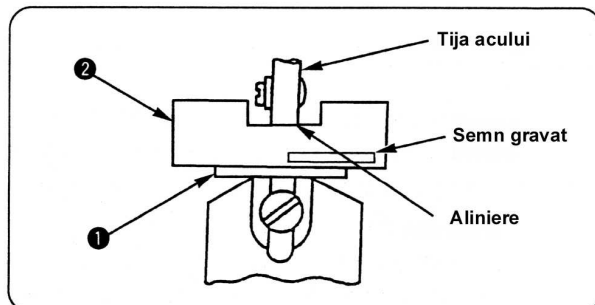
- 1) Apăsați tasta [LEFT-] (2) sau tasta [LEFT+] (3) pentru a vizualiza datele nr. 28.
- 2) Apăsați tasta [RIGHT-] (4) sau tasta [RIGHT+] (5) pentru a seta Nr. datelor. Acestea pot fi setate de la 0 la 9.

11. INTRETINERE

1) Inaltimea tijei acului



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



Reglati pozitia standard a tijei acului folosind calibrul de sincronizare din dotarea masinii, cand tija acului este adusa in punctul mort inferior interior, urmand procedura de mai jos.

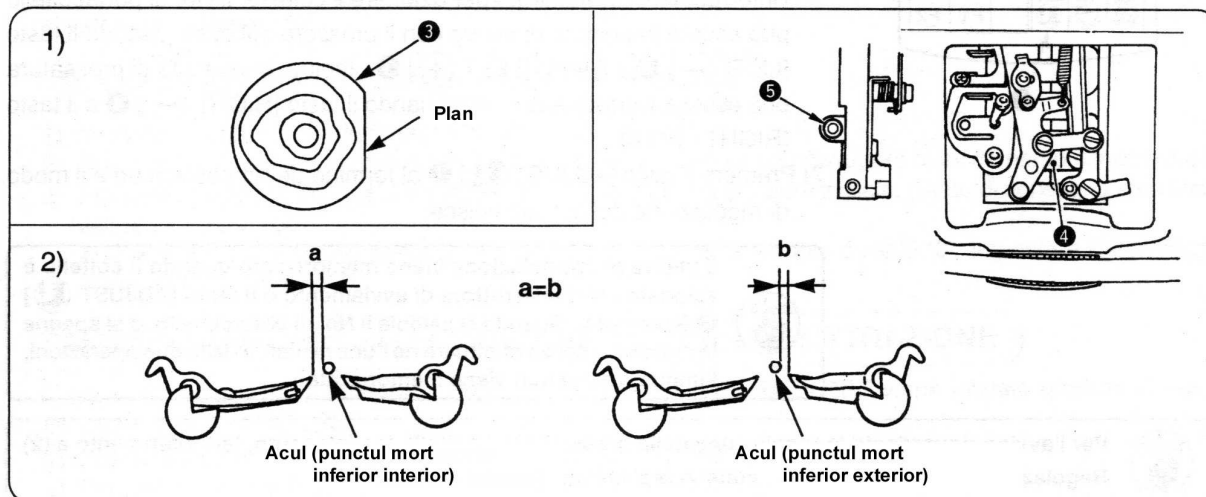
- 1) Scoateti placa acului. In locul acesteia prindeti pe masina baza suportului calibrului de sincronizare (1) din dotarea masinii.
- 2) Asezati calibrul de sincronizare (2) din dotarea masinii pe baza suportului calibrului (1) si controlati ca tija acului sa fie aliniata cu calibrul de sincronizare atunci cand tija acului este in punctul mort inferior interior.



ATENTIE! Exista doua tipuri de calibre de sincronizare (2):

- cu semnul stantat „32021404” pentru tipurile S, R, J, C.
- Fara semnul stantat pentru tipul T.

2) Sincronizarea dintre ac si suveica



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



ATENTIE! Amplitudinea maxima a punctului pentru toate tipurile este 3,2. Cand amplitudinea depaseste 3,2, folositi suveica optionala (stanga) si intinzatorul optional (stang).



ATENTIE! Executati lucrul dupa ce ati controlat amplitudinea punctului si inaltimea tijei acului.

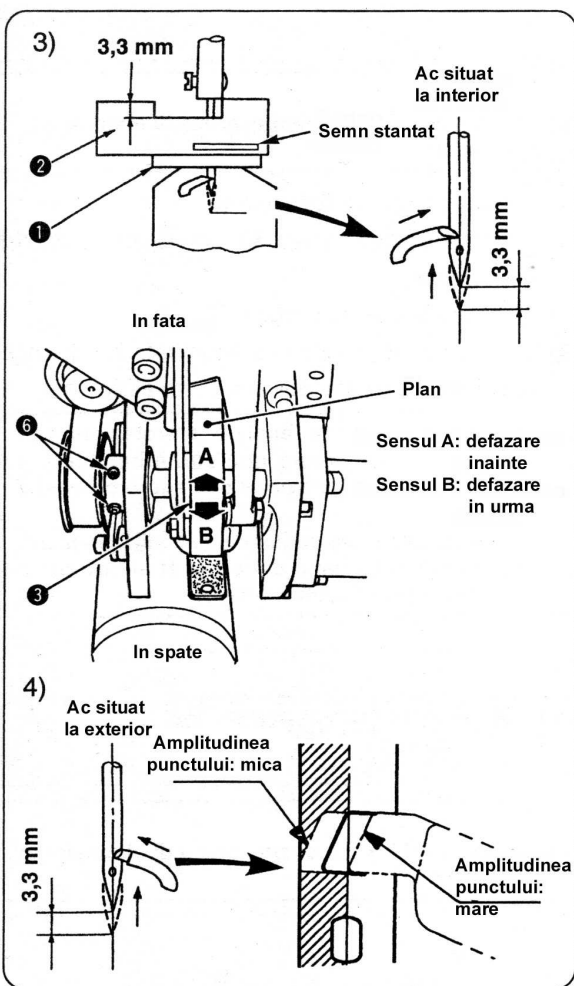


Indicatii: Amplitudinea punctului fiecarui tip, in momentul livrarii, este cea indicata in tabelul de mai jos:

Referinta	SS/RS	JS/CS	TS
	2,3	2,5	2,3

1) Aduceti tija acului in punctul mort inferior interior, slabiti suruburile de fixare ale rotii lantului arborelui inferior (6) si deplasati cama de miscare a suveicii (3) astfel incat planul camei de miscare a suveicii (3) sa fie indreptat spre inainte. Apoi strangeti suruburile provizoriu.

2) Slabiti surubul de fixare al ghidajului arborelui de miscare a suveicii (5) si miscati in sus si in jos ghidajul arborelui de miscare a suveicii (4) pentru a-l regla astfel incat spatiul dintre ac si suveica dreapta/stanga sa fie acelasi, indiferent daca acul este in punctul mort inferior exterior sau in punctul mort inferior interior. Strangeti surubul de fixare (5).



3) Pozitionati calibrul de sincronizare (2) pe baza de suport a calibrului de sincronizare (1) din dotarea masinii, si reglati cu ajutorul camei de miscare a suveicii (3) astfel incat varful lamei suveicii stangi sa fie aliniat cu centrul acului cand tija acului se ridica cu 3,3 mm din punctul mort inferior interior si strangeti suruburile de fixare ale rotii lantului arborelui inferior (6).

4) In acelasi mod, controlati pozitia acului si a varfului lamei suveicii cand tija acului se ridica cu 3,3 mm din punctul mort inferior exterior. Varful lamei e pozitionat aproximativ in gama laturei stangi a acului. Cand acesta e in afara gamei, controlati din nou pasii 2 si 3.



ATENTIE!

1. Dupa ce ati efectuat reglarea sincronizarii suveicii, cand amplitudinea punctului e schimbata in cazurile de la (1) la (3) descrise mai jos, efectuati pasii de la 1) la 4) de cate ori e necesar.

(1) Cand amplitudinea punctului, corespunzatoare momentului reglarii sincronizarii suveicii, este schimbata cu mai mult de $\pm 0,3$ mm si cand modificarea amplitudinii este de $\pm 0,3$ mm.

(2) Cand amplitudinea punctului este mai mare de 3,4 mm.

(3) Cand se cos materiale groase sau in cazul suprapunerilor de material, unde acul se poate indoi.

2. Exista doua tipuri de calibre de sincronizare (2):

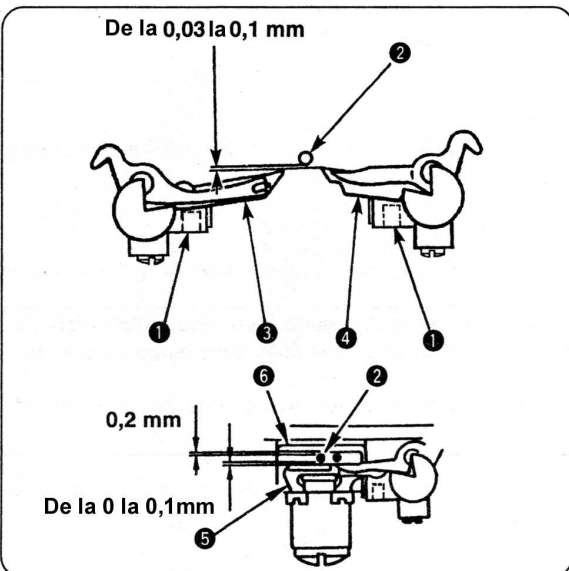
- Cu semnul stantat „32021404” pentru tipurile S, R, J, C.

- Fara semnul stantat pentru tipul T.

3) Jocul dintre ac si suveica



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



Indicatii: Valoarea reglarii standard a jocului dintre ac si suveica este de la 0,03 la 0,1 mm.

Slabiti surubul de fixare a suveicii (1) si reglati jocul dintre ac (2) si suveica stanga (3), si dintre ac si suveica dreapta (4). Fixati apoi suveica la locul sau.



Distante de referinta:

Jocul dintre ac si protectia acului (5): de la 0 la 0,1

Jocul dintre ac si suport (6): 0,2 mm



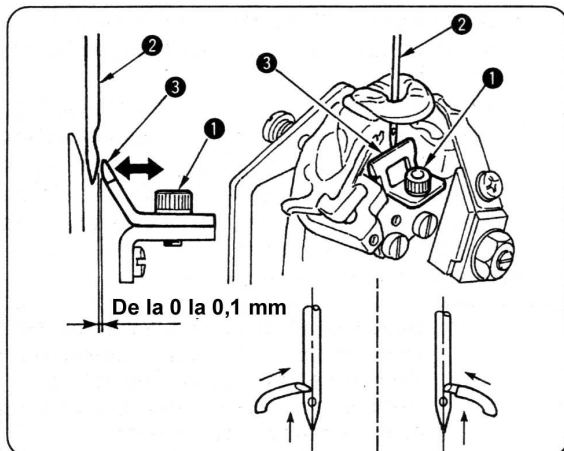
ATENTIE! Nu uitati sa reglati jocul de fiecare data cand se schimba dimensiunea acului.

4) Reglarea protectiei acului



AVERTIZARE:

Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



- 1) Slabiti surubul de fixare (1)
- 2) Reglati jocul dintre acul (2) si protectia acului (3) la 0 pana la 0,1 mm.
- 3) Strangeti surubul de fixare (1)
- 4) Controlati pozitia, atat a acului situat la interior cat si a acului situat la exterior.



ATENȚIE!

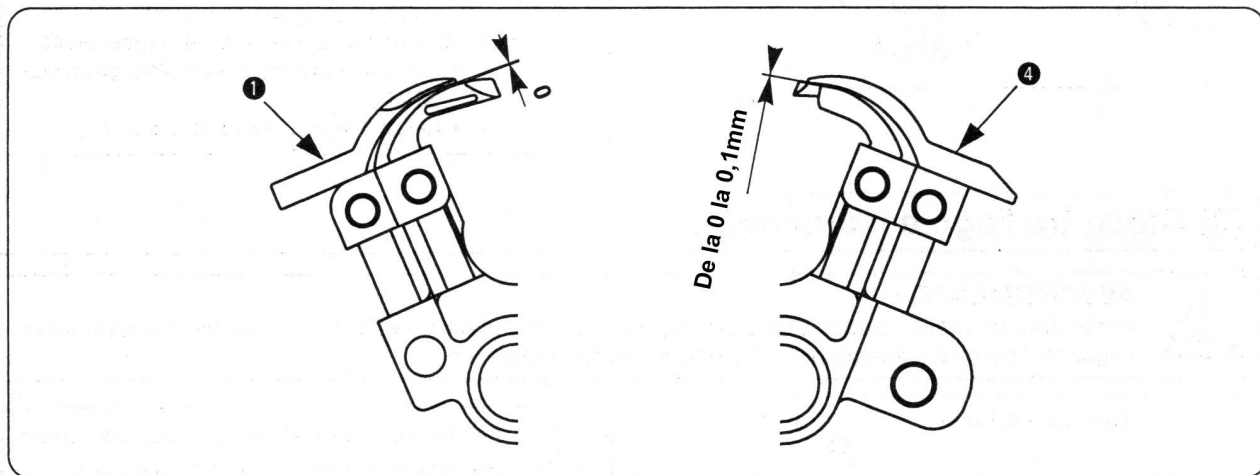
Nu omiteti sa reglati protectia acului atunci cand se schimba dimensiunea acului sau cand s-a efectuat reglarea acului sau a suveicii. Reglati jocul cand acul este aliniat cu varful lamei suveicii la interior, respectiv la exterior.

5) Pozitii de montaj ale intinzatorului firului si sincronizarea de deschidere/inchidere a intinzatorului



AVERTIZARE:

Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



- **Inaltimea intinzatorului stang (1)**

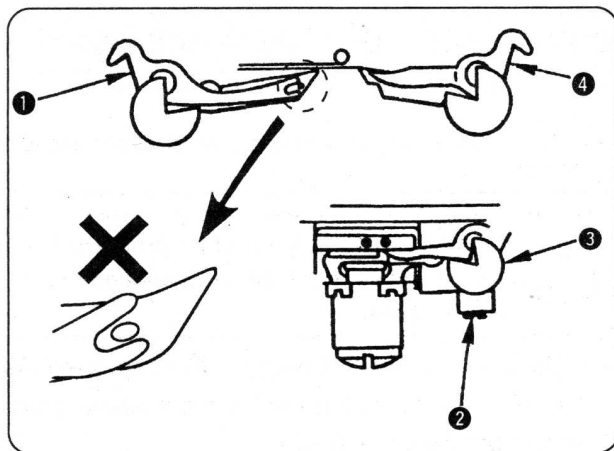
Spatiul A lasat intre intinzatorul stang (1) si suprafata superioara a suveicii stangi are dimensiunea firului de la suveica care va fi folosit.

- **Inaltimea intinzatorului drept (4)**

Spatiul lasat intre intinzatorul drept (4) si suprafata superioara a suveicii drepte este de 0 pana la 0.1 mm.



1. Reglati spatiul corectand intinzatorul. Puneti extremitatea intinzatorului pe o masa de lemn sau pe ceva similar si indoiti-l treptat cu mana, deoarece folosirea de clesti sau altele similare ar provoca ruperea intinzatorului.
2. Daca spatiul lasat intre intinzator si suveica este prea mare sau prea mic, vor aparea salturi ale



• Pozitia de montaj a intinzatorului stang

Centrul furcii de la extremitatea intinzatorului stang (1) trebuie sa fie aliniat cu centrul gaurii firului de la suveica in intinzatorul stang.

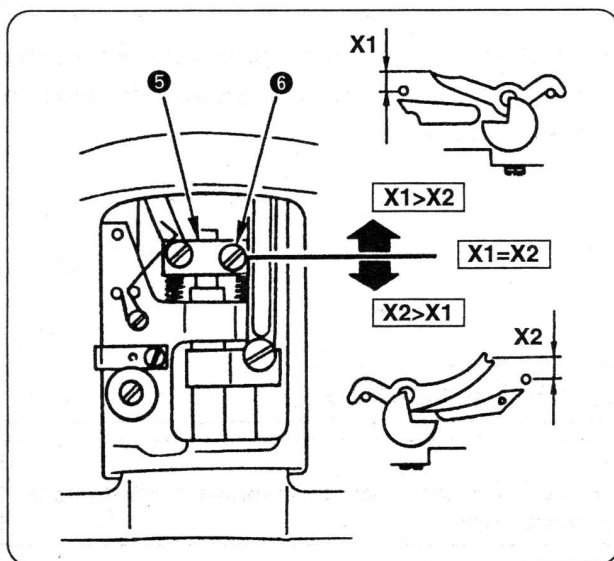
Slabiti surubul de fixare (2) din opritorul intinzatorului si reglati pozitia opritorului (3) al intinzatorului. Fixati apoi intinzatorul la locul sau (faceti acelasi reglaj atat pentru intinzatorul stang cat si pentru intinzatorul drept).



Cand extremitatea intinzatorului stang iese in afara fata de suveica stanga, vor aparea salturi ale punctelor.

• Pozitia de montaj a intinzatorului drept

Linia muchiei (pe latura acului) intinzatorului drept (4) trebuie sa fie aliniata cu muchia (de pe latura acului) a suveicii drepte.



• Sincronizarea deschidere/inchidere a intinzatorului



Reglati astfel incat intinzatoarele sa se deschida/inchida egal pe stanga si pe dreapta, fara sa intersecteze acul. Cand amplitudinea punctului este prea mica si punctele butonierei sunt neregulate, reglati sincronizarea la $X2 < X1$.



Cand este schimbata amplitudinea punctului sau dupa reglarea sincronizarii suveicii, nu uitati sa controlati amplitudinea punctului sau sincronizarea.

Slabiti suruburile de fixare (6) in ghidajul arborelui de miscare a intinzatorului (5) si deplasati ghidajul in sus si in jos pentru a face reglarea. Fixati apoi ghidajul.

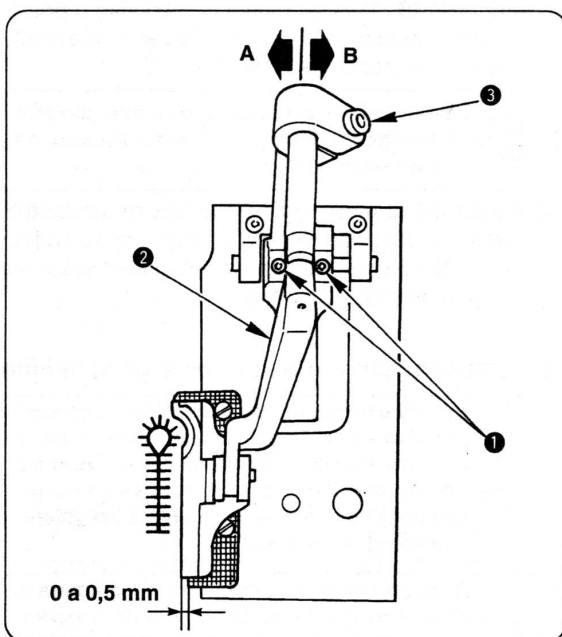


Deoarece ghidajul arborelui de miscare a intinzatorului se deplaseaza in sus, deschiderea intinzatorului drept va fi mai mare decat cea a intinzatorului stang ($X1 > X2$).

6) Pozitia piciorusului de presare a materialului si a punctului de intrare a acului



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



Indicatii: Reglati jocul dintre piciorusul pentru material si placa suportului, la o valoare cuprinsa intre 0 si 0,5 mm.

Slabiti cele doua suruburi de fixare (1) de la baza bratului pentru material si reglati jocul. Fixati apoi bratul la locul sau.



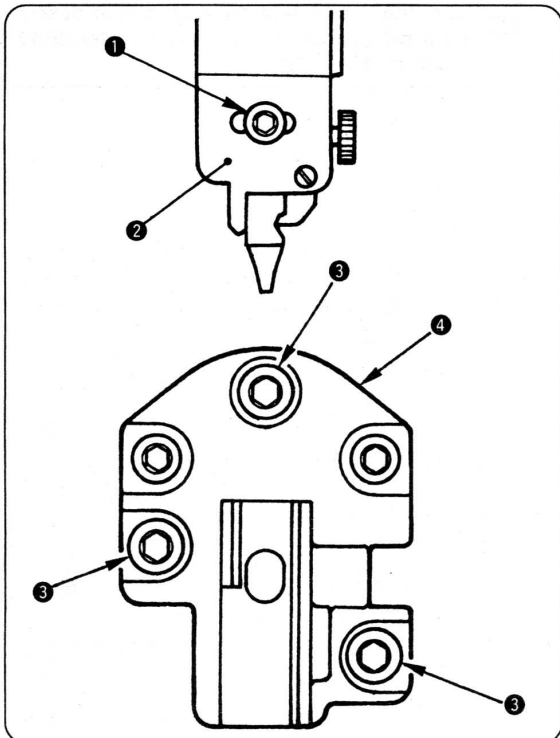
Indicatii: Deplasand bratul de presare a materialului (2) in sensul A, jocul dintre piciorus si punctul de intrare a acului de la exterior va fi redus.

* Inclinarea anterioara si posterioara poate fi reglata cu surubul de fixare a bratului de presare a materialului (3).

7) Reglarea pozitiei de cadere a cutitului



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



• Tipul cutitului superior

Slabiti surubul de fixare (1) de la baza de montare a cutitului pentru tesatura si reglati slabind baza de montaj a cutitului pentru tesatura (2) spre dreapta sau spre stanga. Fixati apoi baza.

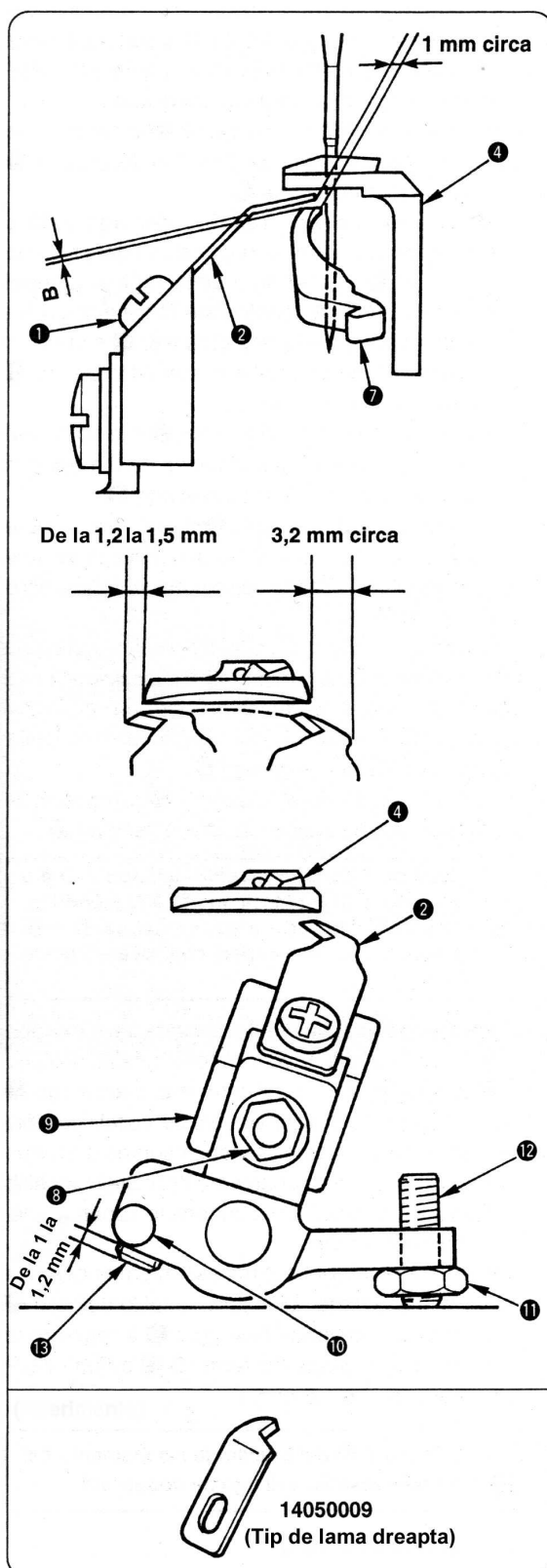
• Tipul cutitului inferior

Slabiti suruburile de fixare (3) de la baza cutitului si reglati deplasand baza cutitului (4) spre dreapta sau spre stanga. Fixati apoi baza cutitului la locul sau.

8) Pozitia de montare a cutitului pentru firul de la ac



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



• Tipurile S si R (taiere lunga a firului)

1) Slabiti surubul de fixare (1) al cutitului pentru taierea firului de la ac si reglati corect jocul, deplasand cutitul pentru taierea firului de la ac (2) in sens oblic. Ca referinta pentru reglare, pozitionati cutitul pentru taierea firului de la ac astfel incat acesta sa se suprapuna cu extremitatea suveicii din dreapta (3) cu circa 2/3 din latimea extremitatii suveicii.

2) Slabiti piulita (8) si deplasati baza de reglare a cutitului pentru taierea firului de la ac (9) in sus si in jos, si reglati jocul „B” dintre cutitul pentru taierea firului de la ac si intinzatorul drept (7) la o valoare cuprinsa intre 0,1 si 0,2 mm pentru a obtine inaltimea J a cutitului pentru taierea firului de la ac (2).



ATENTIE! Daca cutitul pentru taierea firului de la ac (2) este in contact cu intinzatorul drept (7) va fi provocata ruperea componentelor.

3) Pozitia initiala a cutitului pentru taierea firului de la ac (2) este pozitia in care acesta iese cu 3,2 mm in afara placii acului (4). Slabiti piulita de reglare (11) si reglati pozitia initiala cu surubul de reglare (12).

4) Pozitia de lucru a cutitului pentru taierea firului de la ac (2) este pozitia in care acesta iese cu 1,2 pana la 1,5 mm in afara placii acului (4) cand bratul de actionare a cutitului pentru taierea firului de la ac (10) este deplasat in sens antiorar si opritorul B (13) al bratului de actionare a cutitului pentru taierea firului de la ac este in contact cu suprafata superioara a suportului suveicii.

Cand este necesara reglarea, slabiti opritorul B (13) si reglati iesirea in afara la o valoare cuprinsa intre 1 si 1,2 mm.



ATENTIE! Opritorul B (13) al bratului de actionare a cutitului pentru taierea firului de la ac are doua suruburi.



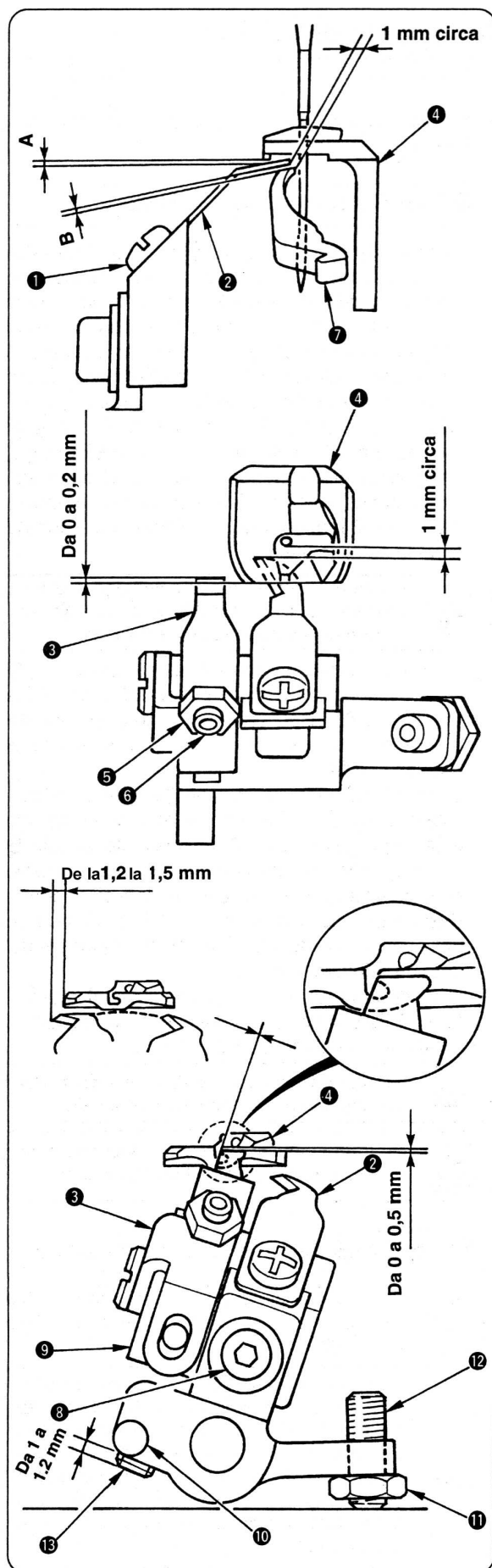
Indicatii: Cand se foloseste piesa de schimb Nr. 14050009 cititi Manualul de Intretinere.

• Tinul T (taiere scurta a firului fara cordon)

Efectuati reglarea pasilor de mai sus, de la 1) la 4), cu suveica stanga (suveica ochi) in loc de intinzatorul drept (7).



ATENTIE! Cand spatiul de 1 mm lasat intre extremitatea cutitului pentru taierea firului de la ac (2) si ac (latura suveicii stangi) este mai mic, cutitul taie si firul de la suveica si acesta nu mai poate fi tinut. Cand apare un astfel de fenomen, reglati spatiul de 1 mm la o valoare mai mare.



• Tipurile J si C (taiere scurta a firului)

- 1) Jocul dintre cutitul pentru taierea firului de la ac (2) si ac este de circa 1 mm. Slabiti surubul de fixare (1) si deplasati cutitul pentru taierea firului de la ac (2) pentru a regla jocul.
- 2) Suprapunerea dintre sistemul de presare a firului de la suveica (3) si sectiunea extremitatii superioare a placii acului (4) este de la 0 la 0,2 mm si va fi reglata astfel incat sa nu ramana joc intre ele. Slabiti piulita de reglare (5) si reglati pozitia extremitatii sistemului de presare a firului de la suveica (3) cu surubul de reglare (6).
- 3) Inaltimea cutitului pentru taierea firului de la ac (2) este determinata de valoarea de reglare a sistemului de presare a firului de la suveica (3). La sfarsitul reglarii conform pasului 4) de mai jos, controlati jocul A dintre sistemul de presare a firului de la suveica si placa acului (4) si a jocului B dintre sistemul de presare a firului de la suveica si intinzatorul drept (7).
- 4) Inaltimea sistemului de presare a firului de la suveica (3) este pozitia in care extremitatea este la o distanta de la 0 la 0,5 mm sub fata plana a placii acului (4). Slabiti surubul de fixare (8) si deplasati baza de reglare a cutitului pentru taierea firului de la ac (9) in sus si in jos pentru a regla inaltimea extremitatii sistemului de presare a firului de la suveica (3).
- 5) Pozitia initiala a cutitului pentru taierea firului de la ac (2) si a sistemului de presare a firului de la suveica (3) este pozitia in care muchia stanga al extremitatii sistemului de presare a firului de la suveica (3) este aliniata cu muchia dreapta a canelurii placii acului (4). Slabiti piulita de reglare (11) si reglati pozitia initiala cu surubul de reglare (12).

ATENȚIE! Cand cutitul pentru taierea firului de la ac (2) este in contact cu placa acului (4) si cu intinzatorul drept (7), poate fi cauzata ruperea componentelor. Nu uitati sa controlati jocurile A si B.

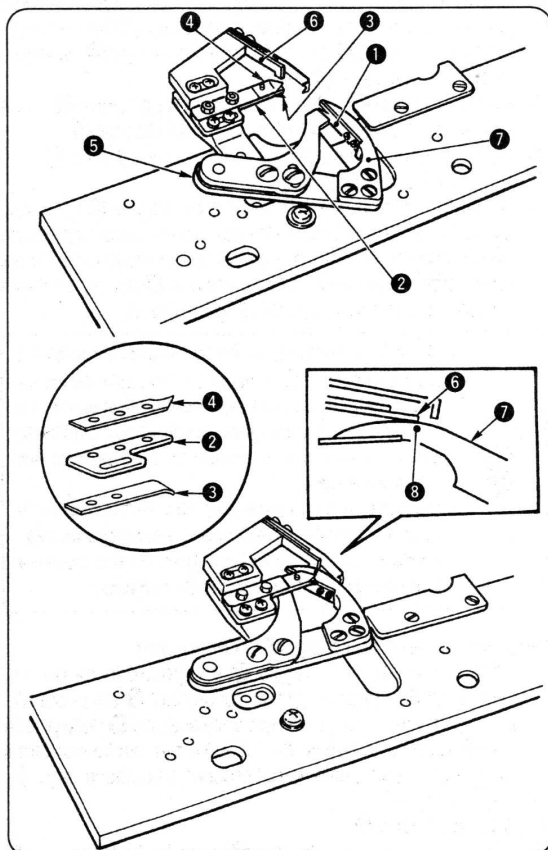
- 6) Pozitia de lucru a cutitului pentru taierea firului de la ac (2) este pozitia in care acesta iese cu 1,2 pana la 1,5 mm in afara placii acului (4) cand bratul de actionare a cutitului pentru taierea firului de la ac (10) este deplasat in sens antiorar si opritorul B (13) al bratului de actionare a cutitului pentru taierea firului de la ac este in contact cu suprafata superioara a suportului suveicii. Cand este necesara reglarea, deplasati baza de reglare a cutitului pentru taierea firului de la ac (9) o data cu surubul de fixare (8) si reglati iesirea in afara a opritorului B (13) la o valoare cuprinsa intre 1 si 1,2 mm

ATENȚIE! ATENȚIE! Opritorul B (13) al bratului de actionare a cutitului pentru taierea firului de la ac are doua suruburi.

9) Reglarea taierii firului de la suveica si a cordonului



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



• Tipurile S si R (taiere lunga a firului)



Indicatii: Taierea firului de la suveica si a cordonului este actionata de pozitia de origine a bazei de transport si sistemul de presare se ridica dupa taiere.

- 1) Firul suveicii si cordonul au fost reglate astfel incat sa fie separate in partea de sus si de jos de placa de manevrare a firului (1).
- 2) Firul suveicii este bine tinut intre placa de fixare pentru asigurarea firului suveicii (2) si sistemul de asigurare al suveicii cu arc de intindere (3) iar cordonul este bine tinut intre placa de fixare pentru asigurarea firului suveicii (2) si sistemul de asigurare al cordonului, cu arc de intindere (4).
- 3) Reglarea a fost efectuata astfel incat extremitatea cutitului (6) sa fie aliniata cu varful (8) al cutitului mobil (7), cand cursa bratului de actionare a cutitului pentru firul de la suveica (5) este maxima.



ATEN TIE! Cand resturile (firele taiate) ale firului de la suveica sau cordonului sunt prinse de penseta de presare a firului de la suveica (3) sau de penseta pentru cordon (4), prinderea devine incompleta. In consecinta apar salturi ale punctelor la inceputul cusaturii sau puncte necorespunzatoare. Indepartati deci resturile taiate de fir.

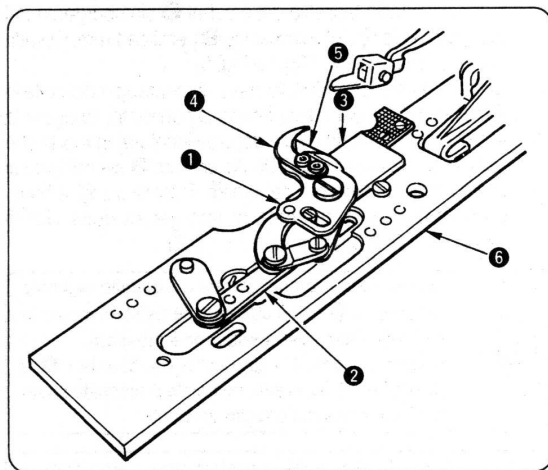
• Tipurile J si C (taiere scurta a firului)



Cand baza de transport este deplasata manual catre inapoi, cat mai mult posibil, capacul inferior al cutitului superior (5) urca pe cutitul pentru tesatura: deplasati deci piciorusul (6).



Indicatii: Taierea firului de la suveica si a cordonului este actionata de pozitia de origine a bazei de transport dupa ce piciorusul a fost ridicat.



- 1) Firul suveicii si cordonul au fost reglate astfel incat sa fie separate de tesatura de placa de manevrare a firului (4).
- 2) Articulatia de miscare (2) este actionata iar cutitul inferior (3) si cutitul superior (1) se cupleaza pentru a efectua taierea firului.
- 3) Capacul inferior al cutitului superior (4) controleaza variatia firului ramas al suveicii atunci cand firul suveicii este in contact cu lama cutitului mobil.



ATEN TIE! In momentul livrarii sau cand sunt folosite urmatoarele ansamble ale piciorusului, utilizati cutitul pentru tesatura de aceeaasi dimensiune cu cel din dotarea masinii. Daca e folosit un cutit pentru tesatura de alta dimensiune, cutitul se poate rupe.



ATEN TIE! In momentul livrarii sau cand sunt folosite urmatoarele ansamble ale piciorusului, utilizati cutitul pentru tesatura de aceeaasi dimensiune cu cel din dotarea masinii. Daca e folosit un cutit pentru tesatura de alta dimensiune, cutitul se poate rupe.

Ansamblul S:	de la 16 la 26 mm
Ansamblul M:	de la 24 la 34 mm
Ansamblul L:	de la 32 la 42 mm

Fig. 1

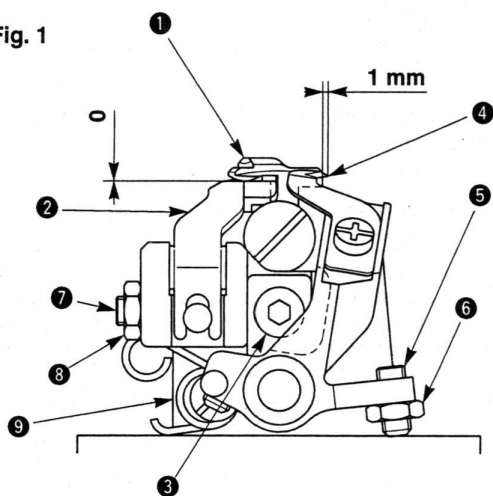


Fig. 2

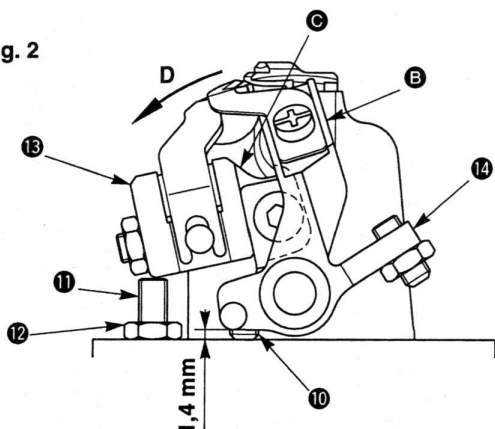


Fig. 3

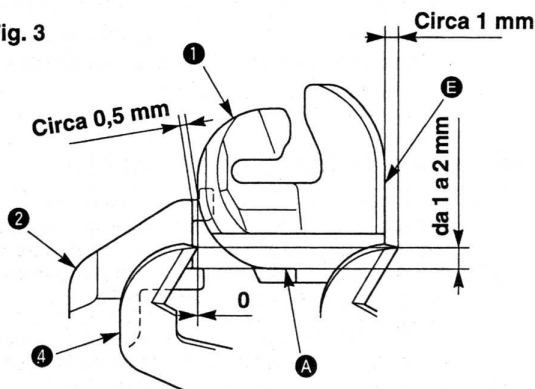
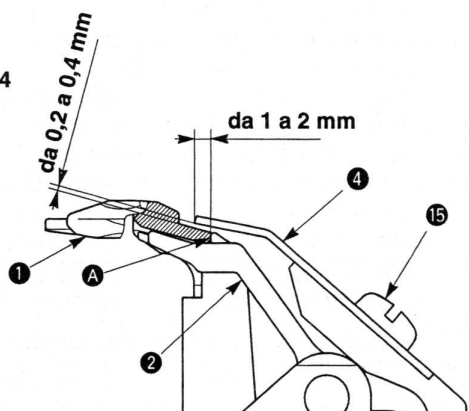


Fig. 4



• Tipul T (taiere scurta a firului fara cordon)

Reglarea sistemului de presare al firului suveicii

- 1) Slabiti surubul de fixare (3)
- 2) Apasati complet placa acului (1) in jos si instalati-o (Fig. 1)
- 3) Apasati usor sistemul de presare al firului suveicii in sus astfel incat sa nu ramana spatiu intre sistemul de presare al firului suveicii (2) si fundul placii acului (1). Strangeti apoi surubul de fixare (3).
- 4) Slabiti piulita (8) si strangeti surubul de reglare (7) pana cand extremitatea surubului atinge suportul suveicii (9).
- 5) Rotiti-l apoi cu 1/4 tura si fixati-l cu piulita (8).
- 6) Slabiti piulita (12) (Fig. 2).
- 7) Apasati cu degetul sectiunea C a bazei de montaj (13) in sensul indicat de sageata D, strangeti surubul de reglare (11) astfel incat sectiunea ghidajului firului de la sistemul de presare al firului suveicii (2) sa iasa in afara placii acului (1) cu circa 0,5 mm si fixati surubul cu piulita (12) (Fig. 2 si Fig. 3).

ATENTIE!



- Cand spatiul lasat intre placa acului (1) si sistemul de presare al firului suveicii este mai mic decat valoarea specificata, forta de prindere a firului suveicii e insuficienta. In consecinta apar salturi la inceputul cusaturii sau rasuciri ale firului.
- Cand sistemul de presare al firului suveicii este apasat prea tare contra placii acului (1), va aparea ruperea componentelor sau tensionarea excesiva a nunchetelor de la inceputul cusaturii.

Reglarea cutitului pentru taierea firului de la suveica

- 8) Slabiti surubul de fixare (15) si reglati astfel incat extremitatea cutitului pentru taierea firului de la suveica (4) sa fie situata la o distanta de 1 pana la 2 mm de sectiunea A a placii acului (1) si sa fie lasat un spatiu de 0,2 pana la 0,4 mm intre fundul cutitului pentru taierea firului de la suveica si placa acului (1) (Fig. 3 si Fig. 4).
- 9) Slabiti piulita (6).
- 10) Strangeti surubul de reglare (5) astfel incat varful lamei cutitului pentru taierea firului de la suveica (4) sa iasa in afara planului terminal E al placii acului (1) cu circa 1 mm. Fixati-l apoi cu piulita (6) (Fig. 1 si Fig. 3).
- 11) Apasati cu degetul sectiunea B a bazei de montaj (13) in sensul indicat de sageata D, strangeti surubul de reglare (10) (surub dublu filetat) astfel incat extremitatea cutitului pentru taierea firului de la suveica (4) sa fie aliniata cu planul terminal al placii acului (1). Fixati apoi baza. Iesirea in afara standard a surubului de reglare (10) este de 1,4 mm (Fig. 2 si Fig. 3).



- Cand nu se obtine pozitia laterala a cutitului pentru taierea firului de la suveica (4), firul nu va fi taiat sau va rezulta interferenta cu sistemul de presare.
- Cand cutitul pentru taierea firului de la suveica (4) este asezat prea sus, firul nu va fi taiat sau vor fi taiate nunchetele de cusatura.

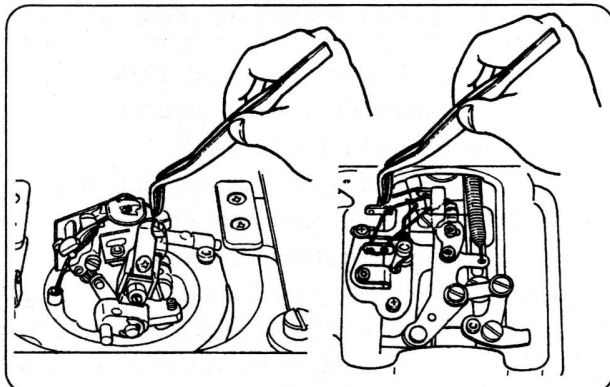


Indicatii: Cand firul de la suveica nu este tinut imediat dupa introducerea atei in ac, efectuati coaserea dupa ce ati tinut firul de la suveica in sectiunea A a placii acului (1) cu penseta de prindere a firului de la suveica (2).

10) Curatarea



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



Nu uitati sa indepartati resturile de tesatura sau praful acumulat deoarece resturile de material pot fi cusute impreuna cu produsul de cusut.

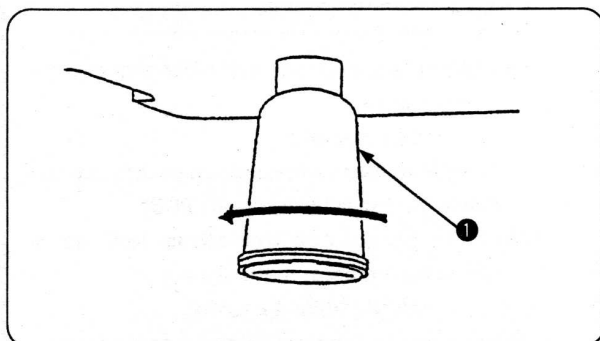


ATENȚIE! Pentru tipul J/C apar resturi de material de cate ori se efectueaza coaserea din cauza firului taiat scurt. Curatati masina o data sau de doua ori pe zi.

11) Scurgerea uleiului



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.

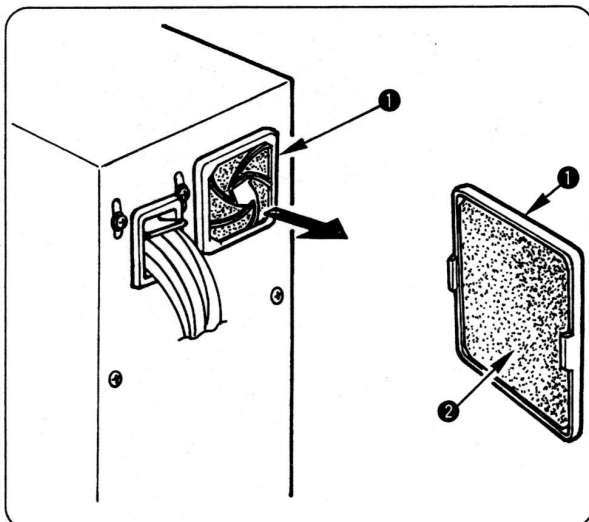


Cand ungatorul din polietilena (1) de sub capacul inferior se umple cu ulei, scoateti-l si goliti uleiul.

12) Controlul filtrului ventilatorului



AVERTIZARE: Pentru a evita raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii opriti intrerupatorul de alimentare.



ATENȚIE! Curatati filtrul (2) al centralei de control o data pe saptamana.

- 1) Trageti kitul ecranului (1) in sensul indicat de sageata pentru a-l scoate.
- 2) Spalati filtrul (2) sub jet de apa
- 3) Instalati din nou filtrul (2) si kitul ecranului (1) la locul lor.

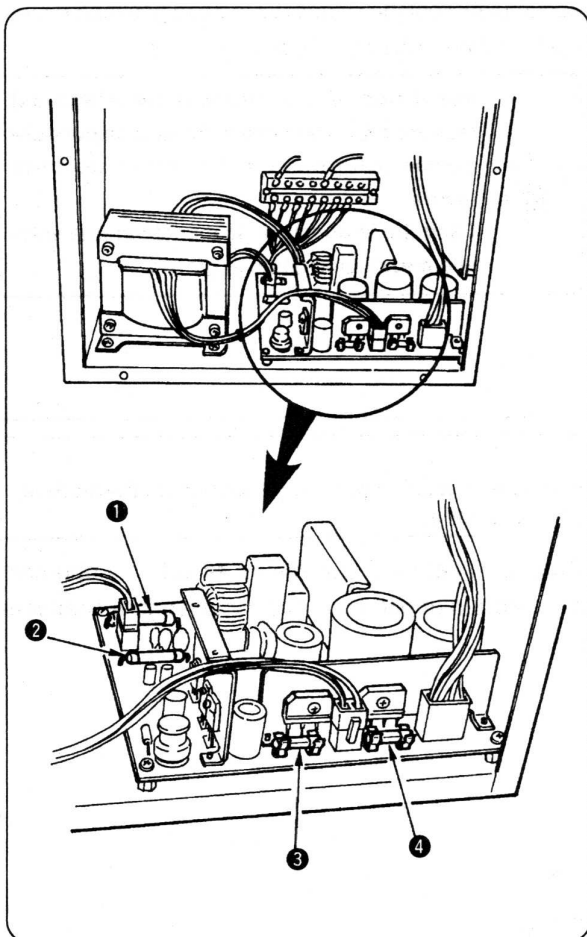


AVERTIZARE: Nu uitati sa uscati complet si sa montati filtrul dupa ce l-ati spalat.

13) Inlocuirea sigurantelor fuzibile



AVERTIZARE: Pentru a evita pericolul provocat de electrocutari sau raniri cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, opriti masina si scoateti capacul dupa trecerea a 5 minute sau mai mult. Cand siguranta fuzibila a sarit, opriti masina si inlocuiti siguranta fuzibila cu una noua, de aceeaasi capacitate, dupa ce ati eliminat cauza, in scopul evitarii ranirilor.



- 1) Opriti masina de la intrerupatorul de alimentare, dupa ce ati controlat ca masina de cusut s-a oprit
- 2) Scoateti cablul de alimentare din priza de curent dupa ce ati controlat ca intrerupatorul de alimentare a fost scos din priza. Asteptati cel putin 5 minute.
- 3) Scoateti cele sase suruburi care fixeaza capacul posterior al centralei de control. Deschideti apoi lent capacul posterior.
- 4) Apucati siguranta care trebuie inlocuita de partea de sticla si scoateti-o.
- 5) Folositi o siguranta fuzibila cu capacitatea specificata.



Indicatii: Masina foloseste urmatoarele patru sigurate fuzibile:

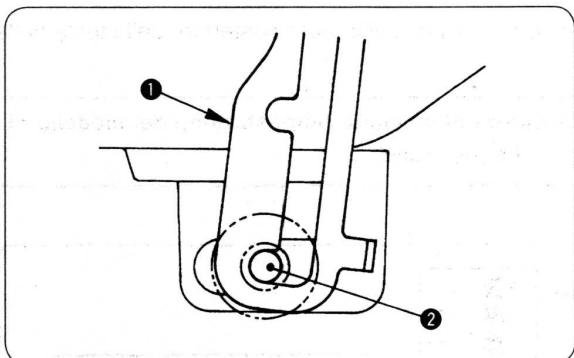
- (1) si (2) Pentru protectia alimentarii servomotorului: 15 A fiecare (siguranta standard de tip cu pozitionare directa pe panoul electronic PCB).
- (3) Pentru protectia alimentarii de control si tensiune activa: 10 A (siguranta lenta)
- (4) Pentru protectia motorului pas cu pas: 6,3 A (siguranta lenta)

14) Inlocuirea arcului cu gaz



AVERTIZARE:

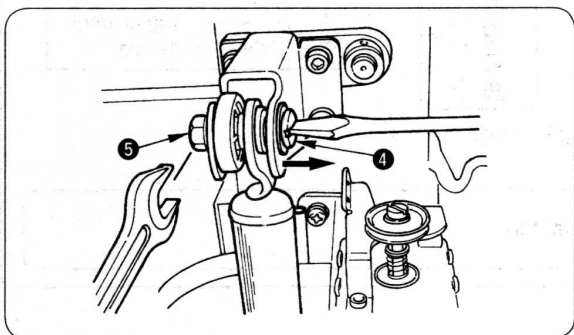
Pentru a evita posibile incidente cauzate de pornirea neprevazuta a masinii de cusut, inainte de efectuarea urmatoarelor operatii asigurati-va ca alimentarea a fos intrerupta.



1) Ridicati capul masinii pana la capat si blocati-l la ultima treapta a opritorului balamalelor (1).



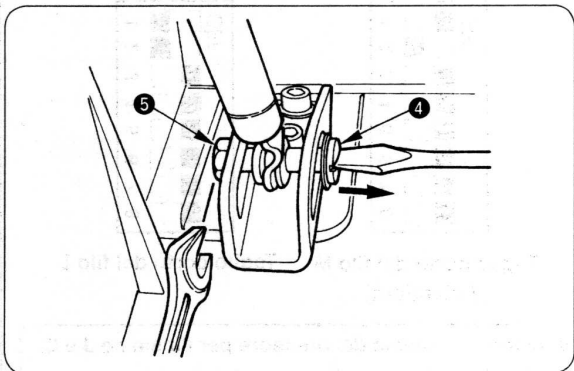
Controlati ca opritorul balamalelor (1) sa fie blocat cu boltul de sustinere (2).



2) Scoateti piulita (5) de pe axul manetei (4) si scoateti arborele dupa ce v-ati asigurat ca forta arcului cu gaz (3) nu actioneaza.

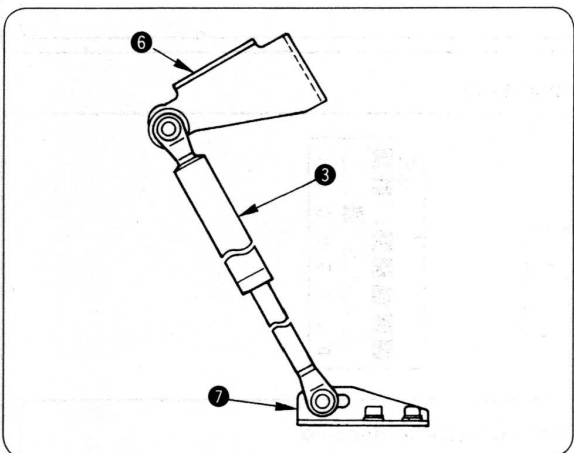


Arcul cu gaz (3) poate fi mutat cu mana din suportii arcului (6) si (7) daca forta arcului cu gaz (3) nu actioneaza.



ATENTIE!

1. Cand se scoate arborele (4) fiti atenti ca arcul cu gaz (3) sa nu se deterioreze, cazand.
2. Nu efectuati transportul masinii de cusut, eliberarea blocarii opritorului balamalelor (1) sau aplicarea fortei exterioare asupra opritorului balamalelor (1) cand arcul cu gaz este indepartat.



12. CALIBRE DE SCHIMB SI OPTIONALE

1) Modificarea metodei de taiere a firului

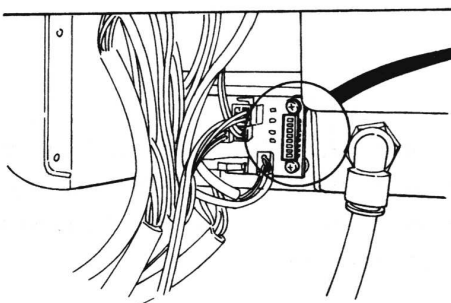
• Intrerupatorul DIP

Tipul de taiere a firului este ales cu intrerupatoarele DIP 1 si 2 situate in partea posterioara a capului masinii.



Indicatii: Este necesar sa setati separat intrerupatorul de memorie (setarea modelului masinii) in caz de schimbare a tipului, ca de exemplu S ↔ J sau asemanator.

1) Tipurile S si R (taierea lunga a firului)



DIP-SW		Tip
1	2	Taiere lunga a firului
OFF	OFF	

Taiere lunga a firului



Nu modificati DIP – SW pentru tipul de taiere lunga a firului.

2) Tipurile J si C (taierea scurta a firului)

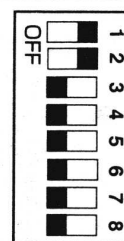
DIP - SW		Tipul piciorusului
1	2	
ON	OFF	S
OFF	ON	M
ON	ON	L



Taiere scurta a firului S
(C standard)



Taiere scurta a firului M
(J standard)



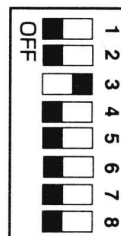
Taiere scurta a firului L



Modificati simultan DIP-SW cand se schimba ansamblul piciorusului pentru ansamblul J si C. Cand se schimba ansamblul piciorusului, modelul cusaturii folosit inainte de schimbare nu mai poate fi folosit.

3) Tipul T (taierea scurta a firului fara cordon) – pentru

DIP - SW			Tip
1	2	3	Taiere scurta a firului fara cordon
OFF	OFF	ON	



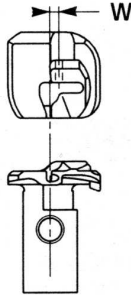
Nu modificati DIP – SW pentru tipul de taiere scurta a firului fara cordon.

2) Calibre de schimb

(Semnul din parantezele drepte reprezinta echipamentul standard pentru fiecare tip.)

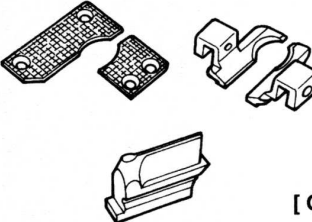
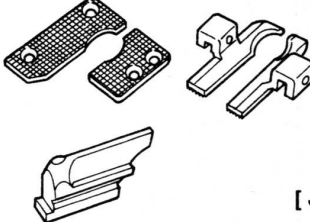
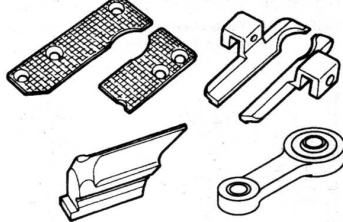
Placa acului

Denumirea piesei	Placa acului A (Standard) [S, R]	Placa acului B (pentru latime semi-mare)	Placa acului C (pentru latime mare)	Placa acului D (pentru latime mica)	Placa acului TE (Standard) [T]
Masura acului	De la 90 la 110				De la 100 la 110
Pozitia cordonului W	1,3 mm	1,8 mm	2,4 mm	1,1 mm	
Forma					
Nr. piesei	32042715	32042913	32043010	32043218	32043713
Nr. piesei	(32042707)	(32042905)	(32043002)	(32043200)	(32043705)
Tip	Pentru tipul S si R				Pentru tipul T

Denumirea piesei	Placa acului JA (Standard) [J]	Placa acului JB (pentru latime semi-mare)	Placa acului JC (pentru latime mare)	Placa acului JD (pentru latime mica)	Placa acului JE (Standard) [C]	Placa acului JF (pentru latime mica)
Masura acului	De la 120 la 130	De la 90 la 110		De la 90 la 100	De la 110 la 120	De la 90 la 100
Pozitia cordonului W	1,3 mm	1,8 mm	2,4 mm	1,1 mm	1,3 mm	1,3 mm
Forma						
Nr. piesei	32043424	32042830	32043135	32043622	32043523	32043325
Nr. piesei	(32043416)	(32042822)	(32043127)	(32043614)	(32043515)	(32043317)
Nr. piesei	(32043408)	(32042814)	(32043119)	(32043606)	(32043507)	(32043309)
Tip	Pentru tipul J si C					

* Se pot folosi si piesele cu nr. indicat in paranteza.

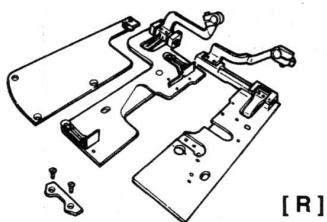
Ansamblul presorului

Denumirea piesei	Ansamblul piciorusului de compensare a butonierei S	Ansamblul piciorusului de compensare a butonierei M	Ansamblul piciorusului de compensare a butonierei L *
Forma	 [C]	 [J]	
Nr. piesei	32028458	32028854	32029050
	Pentru tipul J si C		

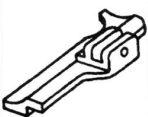
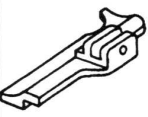
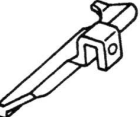
* Cand este folosita seria L, placa de taiere a tesaturii A, piesa nr. 32068702 este necesara separat.

(Semnul din parantezele drepte reprezinta echipamentul standard pentru fiecare tip.)

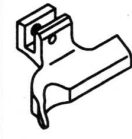
Ansamblul presorului

Denumirea piesei	Ansamblul piciorusului gaurii longitudinale
Forma	 [R]
Denumirea piesei	32031064
Denumirea piesei	Pentru tipul S si R

Denumirea piesei	Pentru butoniera 40 mm	Pentru butoniera 32 mm	Pentru butoniera 22 mm	Pentru butoniera decorativa 40 mm	Piciorus de compensare a butonierei H 40 mm	Piciorus de compensare a butonierei M 32 mm	Piciorus de compensare a butonierei S 24 mm
Piciorus (stanga)							
Forma	[S,R]					[J]	[T][C]
Denumirea piesei	14010102	14059604	14059802	14013908	14058903	32028706	32028300

Denumirea piesei	Pentru butoniera 40 mm	Pentru butoniera 32 mm	Pentru butoniera 22 mm	Pentru butoniera decorativa 40 mm	Piciorus de compensare a butonierei H 40 mm	Piciorus de compensare a butonierei M 32 mm	Piciorus de compensare a butonierei S 24 mm
Piciorus (dreapta)							
Forma	[S,R]					[J]	[T][C]
Denumirea piesei	14010003	14059505	14059703	14013909	14058804	32028607	32028201

Denumirea piesei	Piciorus de compensare pentru butoniera 32 mm	Piciorus de compensare pentru butoniera 22 mm
Piciorus (stanga)		
Forma		
Denumirea piesei	40035239	40039844

Denumirea piesei	Piciorus de compensare pentru butoniera 32 mm	Piciorus de compensare pentru butoniera 32 mm
Piciorus (dreapta)		
Forma		
Denumirea piesei	40035238	40039843

Placa suport a presorului

Denumirea piesei	Placa suport a presorului pentru butoniera, stanga	Placa suport a presorului pentru butoniera, dreapta	Placa suport a presorului pentru butoniera, stanga	Placa suport a presorului pentru butoniera, dreapta	Placa suport a presorului pentru butoniera, stanga	Placa suport a presorului pentru butoniera, dreapta
Forma gaurii	Butoniera		Butoniera		Butoniera	
Lungimea punctului	De la 10 la 38				De la 10 la 34	
Forma						
Nr. piesei	32027104	32027005	32029506	32029407	14011506	14011407
Tip	Pentru tipul S si R				Pentru tipul T	

Denumirea piesei	Placa suport a presorului pentru butoniera, stanga	Placa suport a presorului pentru butoniera, dreapta	Placa suport a presorului pentru butoniera, stanga	Placa suport a presorului pentru butoniera, dreapta	Placa suport a presorului pentru butoniera, stanga	Placa suport a presorului pentru butoniera, dreapta
Forma gaurii	Butoniera					
Lungimea punctului	S: de la 16 la 24 [C]		M: de la 24 la 32 [J]		L: de la 32 la 40	
Forma						
Nr. piesei	32028516 (32028505)	32028409	32028912 (32028904)	32028805	32029100	32029001
Tip	Pentru tipul Jsi C					

* Se pot folosi si piesele cu nr. indicat in paranteza.

Pentru butoniera

Pentru butoniera decorativa

Echipament
standard

Nr. piesa
schimb

X

Y

Observatii

S, R

14041206

2,9

4,4

Taiere lunga a firului, taiere scurta a firului, lungimea cusaturii L

C, T

32063604

2,9

4,4

Taiere scurta a firului, lungimea cusaturii S

J

32063703

2,9

4,4

Taiere scurta a firului, lungimea cusaturii M

32063802

2,1

3,2

Taiere lunga a firului, taiere scurta a firului, lungimea cusaturii L

32063901

2,1

3,2

Taiere scurta a firului, lungimea cusaturii S

32064008

2,1

3,2

Taiere scurta a firului, lungimea cusaturii M

32064107

3,2

5,4

Taiere lunga a firului, taiere scurta a firului, lungimea cusaturii L

32064206

3,2

5,4

Taiere scurta a firului, lungimea cusaturii S

32064305

3,2

5,4

Taiere scurta a firului, lungimea cusaturii M

32066904

2,7

5,1

Taiere lunga a firului, taiere scurta a firului, lungimea cusaturii L

S, R

14041404

0

0

Taiere lunga a firului, taiere scurta a firului, lungimea cusaturii L

32065302

0

0

Taiere scurta a firului, lungimea cusaturii S

32065401

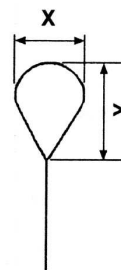
0

0

Taiere scurta a firului, lungimea cusaturii M

Pentru butoniera

Pentru butoniera
decorativa



Suveica (stanga) - Intinzator fir (stanga)

		Suveica (stanga)		Intinzator fir (stanga)	
Amplitudinea punctului aplicabila		L1	Nr. piesa schimb	L2	Nr. piesa schimb
De la 2,0 la 3,2 mm	S, R, J, C, T	6	32040800	11	32040917
* De la 2,6 la 4,0 mm		7	14030902	11,6	14031116

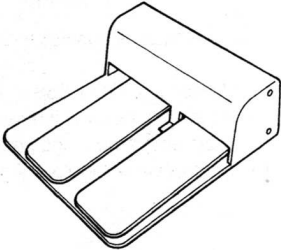
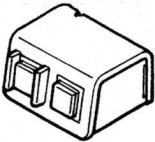
* Amplitudinea de la 2,6 la 4,0 mm este optionala

Port-cutit

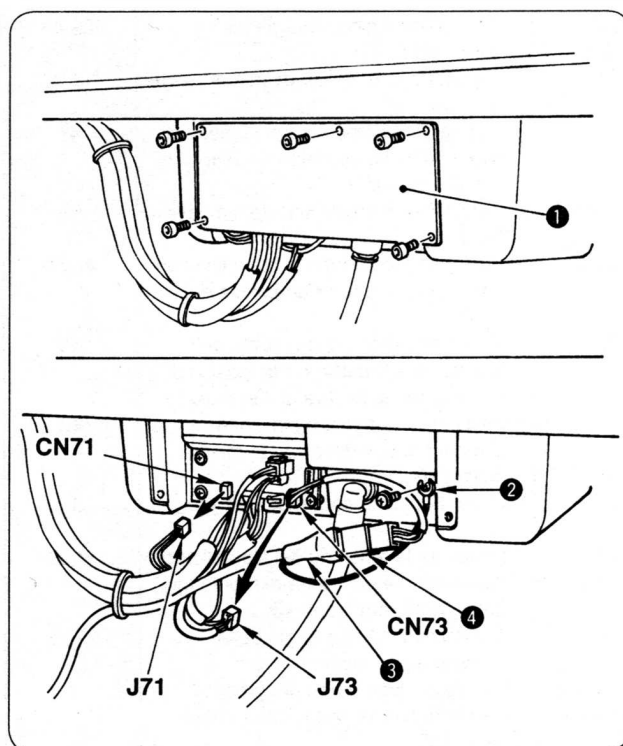
(Semnul din parantezele drepte reprezinta echipamentul standard pentru fiecare tip.)

Denumire piesa		Pentru butoniera		Denumire piesa		Pentru butoniera decorativa	
Forma				Forma			
Masura (mm)	Nr. piesa schimb	Masura (mm)	Nr. piesa schimb	Masura (mm)	Nr. piesa schimb	Masura (mm)	Nr. piesa schimb
38	[S,R] 32062101	22	[S,R,J,C] 32062903	38	14042501	22	[S,R] 14042907
36	32062200	20	[S,R] 32063000	36	32064404	0	32064909
34	32062309	18	[C,T] 32063109	34	32064503	18	32065005
32	32062408	16	[S,R] 32063208	32	14042600	16	14043109
30	32062507	14	32063307	30	32064602	14	32065104
28	32062606	12	32063406	28	32064701	12	32065203
26	32062705	10	32063505	26	14042808	10	10443301
24	32062804			24	32064800		

Altele

Denumire piesa	Intrerupator cu pedala (grup)	Cablu intrerupator cu pedala (grup)	Intrerupator de mana (grup)
Forma si aplicatie	 Masina de cusut este actionata de la pedala de comanda	 Cablul e folosit pentru a lega intrerupatorul cu pedala (grup)	 Intrerupator cu buton
	M85905130AA	M90146200A0	32076655

• Instalarea pedalei de comanda optionale



Indicatii: Intrerupatorul de mana este in dotarea standard pentru tipurile S si J. Cand se foloseste intrerupatorul optional cu pedala, este necesar cablul intrerupatorului cu pedala (grup).

- 1) Slabiti cele cinci suruburi de fixare si indepartati capacul (1) situat in partea posterioara a capului masinii.
- 2) Scoateti CN71 si CN73 de pe panoul electronic CONNECTOR
- 3) Legati intrerupatorul cu pedala (grup) (3) si cablul intrerupatorului cu pedala (grup) (4) si introduceti cablul la J73 pe panoul electronic CONNECTOR.
- 4) Legati firul de impamantare (2) al intrerupatorului cu pedala (grup) (3) la capul masinii.
- 5) Fixati firul cu un colier, impreuna cu celelalte cabluri.



ATEN TIE!

Presorul poate fi actionat si pornit cu intrerupatorul cu pedala. Totusi, nu poate fi actionat de intrerupatorul manual.

13. INCONVENIENTE SI REMEDIERI ALE COASERII

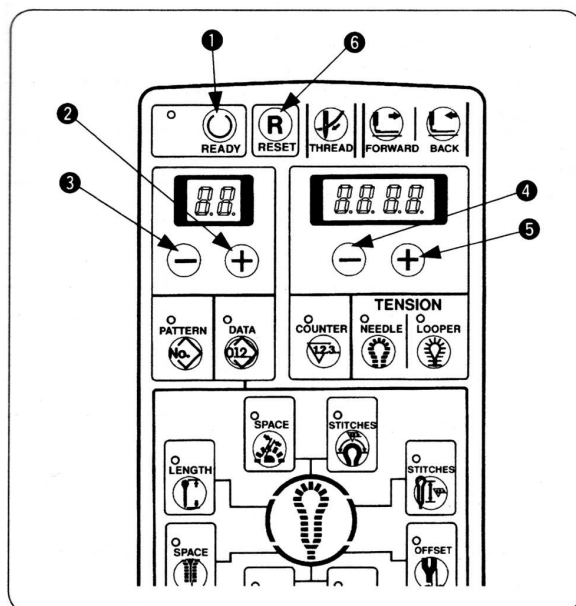
Fenomen	Cauza	Remediu	Pagina
1. Salturi ale punctului	● Acul e indoit. Exista o zgarietura pe ac. Acul nu e corect prins.	● Controlati si inlocuiti acul	7
	● Tipul acului e inadecvat ● Jocul dintre ac si suveica e prea mare	● Folositi acul DO x 558 ● Reglati jocul acului situat la interior si al acului situat la exterior	7 45
	● Jocul dintre ac si protectia acului e prea mare sau acul si protectia acului sunt in contact excesiv unul cu altul	● Controlati si reglati jocul	46
	● Jocul dintre ac si suveica variaza in functie de unghiul de rotire (0°, 90° si 180°)		-
	● Reglare incorecta a sincronizarii dintre ac si suveica	● Reglati centrul acului	44
	● Reglare incorecta a sincronizarii inchiderii/deschiderii intinzatorului. Intinzatorul este in contact cu acul	● Reglati sincronizarea si amplitudinea punctului folosit	46
	● Miscarea de inchidere/deschidere a intinzatorului nu e lina	● Reglati sincronizarea pentru inchiderea/deschiderea intinzatorului cu amplitudinea punctului folosit	46
	● Jocul dintre piciorus si punctul de intrare a acului e prea mare	● Indepartati resturile taiate de tesatura din intinzator. Inlocuiti intinzatorul cu unul nou ● Controlati si reglati corect jocul	28, 48
	● Tensiunea firului nu e corecta ● Varful lamei suveicii e tocit		14, 39
	● Reglare incorecta a inaltimei tijei acului	● Setati tensiunea firului la valoarea corecta ● Corectati suveica cu piatra de ulei sau ceva similar, sau inlocuiti-o cu una noua	45
	● Suveica sau intinzatorul inadecvat amplitudinii punctului folosit	● Controlati si reglati inaltimea tijei acului ● Inlocuiti suveica sau intinzatorul cu unul nou, adecvat amplitudinii punctului folosit	44
	● Reglare incorecta a jocului dintre ac si suveica	● Inlocuiti suveica sau intinzatorul cu unul nou, adecvat amplitudinii punctului folosit	44, 59
	● Cand dimensiunea acului este schimbata	● Reglati jocul acului situat la interior si al acului situat la exterior conform dimensiunii acului folosit	45
	● Reglare incorecta a sincronizarii inchiderii/deschiderii intinzatorului. Intinzatorul este in contact cu acul	● Reglati sincronizarea pentru inchiderea/deschiderea intinzatorului conform dimensiunii acului folosit	46
	● Acul nu corespunde tipului de placa a acului (dimensiunea acului folosit)	● Folositi placa acului potrivita	56
● Cand este vorba de tipul firului ● Cand se cos materiale groase	● Se foloseste un fir dificil pentru haine (fir care aluneca greu sau similar)	● Micsorati tensiunea firului acului. Coborati pozitia de montaj a ghidajului firului (3)	14, 29
	● Acul se indoaie in sectiunea groasa a materialului si apar salturi ale punctelor	● Micsorati numarul de turatii al masinii de cusut	22, 23
	● In cazul cutitului „taiere inainte”, acul de la interior e indoit in sectiunea de taiere si apar salturi ale punctelor	● Schimbati acul cu unul mai gros. Reglati offset-ul liniei de baza a punctului	7
		● Reglati din nou spatiul de taiere	21, 31, 36
2. Salturi ale punctului la inceputul cusaturii	● Lungimea remanenta a firului acului la inceputul cusaturii e prea mica ● Intinzatorul din stanga este incorect montat ● Sincronizarea suveicii stangi e prea avansata ● Jocul dintre piciorus si punctul de intrare a acului e prea mare ● Suveica e indoita. Exista zgarieturi pe suveica ● Alimentarea acului cu fir este insuficienta ● Penseta firului suveicii/presorul firului suveicii e slaba si firul suveicii se opreste la inceputul cusaturii	● Diminuati tensiunea firului acului in momentul taierii firului ● Controlati pozitia de montaj si reglati-o ● Controlati sincronizarea dintre ac si suveica si reglati-o ● Controlati jocul si reglati-l ● Controlati suveica si inlocuiti-o cu una noua ● Reglati alimentarea acului cu fir ● Controlati si reglati presiunea	40, 64 46 44 45 45 29

3. Salturi ale punctului in sectiunea butonierei	• Jocul dintre piciorus si punctul de intrare a acului e prea mare • Tesatura se smulge • Nodul firului de la ac e prea mare si cade. In consecinta nodul nu e agatat de suveica • Nodul firului de la ac nu poate fi facut. In consecinta suveica nu poate agata firul	• Controlati jocul si reglati-l corect • Micsorati viteza de coasere in sectiunea butonierei. Corectati piciorusul sau inlocuiti-l cu unul nou. • Ridicati pozitia de montaj a ghidajului intinzatorului (5) • Micsorati tensiunea firului acului. Coborati pozitia de montaj a ghidajului intinzatorului (3)	28, 48 23 47 29 14, 29, 39
4. Desfacerea cusaturii la sfarsitul cusaturii	• Alimentarea firului acului e insuficienta • Sincronizarea suveicii din dreapta e prea intarziata • Deschiderea intinzatorului drept e insuficienta • Cordonul e prea rigid	• Reglati alimentarea firului acului • Controlati sincronizarea dintre ac si suveica si reglati-o • Controlati deschiderea intinzatorului si reglati-o • Inlocuiti cordonul. Controlati traseul firului cordonului	29 44 46 10, 30
5. Ruperea firului acului	• Tensiunea firului acului e prea mare • Acul e in contact cu varful lamei suveicii • Piese de pe traseul firului prin ac, suveica, intinzator, placa acului, etc s-au uzat sau au zgarieturi • Firul e prea gros sau prea subtire pentru ac • Exista zgarieturi in gaura acului sau in canelura acului	• Reglati conditiile de coasere pentru a obtine o tensionare corecta a firului • Controlati jocul si reglati-l • Controlati respectivele piese si inlocuiti-le • Inlocuiti acul cu cel corect • Controlati acul si inlocuiti-l	14, 29 45 7, 45, 46 7 7
6. Ruperea firului suveicii	• Tensiunea firului suveicii e prea mare • Pozitia de montaj a intinzatorului stang e incorecta • Faceti referire la „5. Ruperea firului acului” pentru detalii despre alte cauze si alte remedieri	• Reglati conditiile de coasere pentru a obtine o tensionare corecta a firului • Controlati pozitia de montaj si reglati-o	14, 29 46
7. Ruperea acului • Fara penseta de prindere a firului acului	• Acul intersecteaza suveica, intinzatorul, etc. • Acul e in contact cu piciorusul de presare a tesaturii • Jocul dintre ac si suveica variaza in functie de unghiul de rotire (0°, 90° si 180°) • Jocul dintre ac si protectia acului e prea mare sau acul si protectia acului sunt in contact excesiv unul cu altul • Inaltimea tijei acului e fost incorect reglata • Acul nu e corespunzator tipului placii acului (dimensiunea acului folosit) • Firul acului e apasat de piciorus la inceputul cusaturii	• Reglati corect jocul dintre suveica si ac. Reglati corect sincronizarea la deschidere /inchidere a intinzatorului • Controlati jocul si reglati-l • Reglati centrul acului • Controlati jocul si reglati-l • Controlati inaltimea tijei acului si reglati-o • Folositi placa acului potrivita acului utilizat • Mariti alimentarea cu fir a acului	44, 46 28, 48 - 46 44 56 29
8. Punctele din sectiunea dreapta a butonierei nu sunt uniforme	• Pasii cusaturii din dreapta si stanga sectiunii drepte sunt diferiti unul de altul • Pozitiile din dreapta si stanga sectiunii drepte sunt diferite una de alta • Punctele care trebuie sa fie paralele sunt inclinate	• Compensati lungimea prin compensarea longitudinala a laturii stangi a sectiunii paralele. • Compensati pozitia prin compensarea longitudinala a laturii stangi a butonierei • Compensati inclinarea prin compensarea rotirii sectiunii paralele	33 33 32

9. Latura dreapta si latura stanga a cusaturii in sectiunea dreapta a butonierei nu sunt uniforme	● Deschiderile tesaturii de pe latura dreapta si de pe latura stanga nu sunt egale ● Reglare incorecta a pozitiei de cadere a cutitului ● Apare increstirea tesaturii la coasere sau diferente intre latura stanga si cea dreapta a tesaturii	● Reglati astfel incat deschiderile tesaturii de pe latura dreapta si de pe latura stanga sa fie egale ● Controlati pozitia de cadere a cutitului si reglati-o ● Reglati separat latura stanga si cea dreapta a spatiului pentru taiere	28 23, 32, 36 21, 36
10. Forma butonierei e deformata	● Cusatura e inclinata ● Tesatura e deformata de cusatura ● Reglare incorecta a pozitiei de cadere a cutitului ● Tesatura se smulge in sectiunea butonierei ● Cordonul e deplasat catre latura acului situat la interior	● Reglati compensarea rotirii/ compensarea rotirii sectiunii paralele ● Reglati compensarea transversala/ compensarea longitudinala a butonierei ● Controlati pozitia de cadere a cutitului si reglati-o ● Corectati piciorusul tesaturii sau inlocuiti-l cu unul nou ● Inlocuiti placa acului cu cea optionala	32 32 23, 32, 36 48 56
11. Cusatura e taiata de cutitul „taiere dupa”	● Jocul dintre cutitul pentru tesatura si ac e prea mic ● Reglare incorecta a pozitiei de cadere a cutitului ● Apare increstirea tesaturii la coasere sau diferenta intre latura stanga si dreapta a tesaturii	● Controlati spatiul de taiere (butoniera) si reglati-l din nou ● Controlati pozitia de cadere a cutitului si corectati-o sau reglati-o ● Reglati separat latura stanga si cea dreapta a spatiului pentru taiere	21, 23, 31, 32, 36 23, 32, 36 21, 36
12. Firul acului nu poate fi taiat	● Cutitul pentru firul de la ac e tocit ● Cursa cutitului pentru firul de la ac e incorecta ● Cutitul pentru firul de la ac nu prinde firul ● Ultimul punct sare ● Pozitia de montaj a lamei mobile e incorecta	● Ascutiti cutitul sau inlocuiti-l cu unul nou ● Controlati cursa si reglati-o ● Reglati pozitia de montaj a cutitului (jocul dintre ac si cutit) ● Vezi „1. Salturile punctelor” ● Controlati lama mobila si pozitia de separare a firului, si reglati-o	40, 49, 50, 64 49, 50 - 49, 50
13. Firul suveicii nu poate fi taiat ● Numai tipurile S/R ● Numai tipurile J/C	● Cutitul e tocit ● Cursa lamei mobile e incorecta ● Contactul dintre cutitul mobil si contra-lama e incorect ● Pozitia de montaj a placii de separare a firului e incorecta ● Presiunea cutitului e insuficienta	● Ascutiti cutitul sau inlocuiti-l cu unul nou ● Controlati cursa si reglati-o ● Controlati si reglati inclinarea contra-lamei ● Controlati si reglati lama mobila si pozitia de separare a firului ● Reglati presiunea cutitului	51 51 51 51 51
14. Tesatura nu poate fi taiata complet	● Fata de contact dintre cutit si port-cutit e incorecta ● Cutitul e tocit ● Presiunea cutitului e insuficienta ● Resturile de material au infundat cutitul ● Presiunea cutitului e prea mare si lama cutitului s-a ciobit	● Corectati suprafata port-cutitului cu piatra sau ceva similar ● Ascutiti cutitul sau inlocuiti-l cu unul nou ● Reglati presiunea cutitului ● Indepartati resturile de material ● Reglati presiunea corecta a cutitului si fiecare element, dupa inlocuirea cutitului	26 24 25, 43 24 25, 43
15. Ruperea suveicii / intinzatorului	● Jocul dintre ac si suveica variaza in functie de unghiul de rotire (0°, 90° si 180°) ● Jocul dintre ac si protectia acului e prea mare sau acul si protectia acului sunt in contact excesiv unul cu altul ● Acul nu e corespunzator tipului de placa a acului (dimensiunea acului folosit)	● Reglati centrul acului ● Controlati si reglati jocul ● Folositi placa corespunzatoare acului	- 46 56

14. INTRERUPATOR DE MEMORIE

1) Procedura operativa



Indicatii: Apasand tasta **READY (1)**, porniti masina si modul operativ devine modul intrerupatorului de memorie. Deci, diversele date pot fi schimbate.

- 1) Selectati Nr. intrerupatorului de memorie cu tasta [LEFT+] (2) sau cu tasta [LEFT-] (3).
- 2) Schimbati valoarea setata cu tasta [RIGHT+] (5) sau cu tasta [RIGHT-] (4).
- 3) Cand se schimba alte date ale setarii, repetati pasii 1) si 2).
- 4) La terminarea setarii, apasati tasta [READY] (1) pentru a memora valoarea setata si modul intrerupatorului de memorie se termina.



ATEN TIE! Cand este apasata tasta **RESET (6)**, modul operativ se termina fara memorarea valorii setate. Cand masina e oprita fara a se apasa tasta **READY (1)**, setarea nu e memorata.

2) Lista intreruptoarelor de memorie

Nr.	Functie	Descriere	Gama de setari	Unitatea setarii	Valoarea initiala
1	Setarea vitezei pornirii line. Primul punct (ac situat la interior → ac situat la exterior)	Se seteaza o viteza limitata la inceputul cusaturii. De la acul situat la interior la acul situat la exterior pentru primul punct	De la 400 la 1200	100 pnt/min	600 pnt/min
2	Setarea vitezei pornirii line. Primul punct (ac situat la exterior → ac situat la interior)	Se seteaza o viteza limitata la inceputul cusaturii. De la acul situat la exterior la acul situat la interior pentru primul punct	De la 400 la 2200	100 pnt/min	600 pnt/min
3	Setarea vitezei pornirii line. Al doilea punct (ac situat la interior → ac situat la exterior)	Se seteaza o viteza limitata la inceputul cusaturii. De la acul situat la interior la acul situat la exterior pentru al doilea punct	De la 400 la 2200	100 pnt/min	600 pnt/min
4	Setarea vitezei pornirii line. Al doilea punct (ac situat la exterior → ac situat la interior)	Se seteaza o viteza limitata la inceputul cusaturii. De la acul situat la exterior la acul situat la interior pentru al doilea punct	De la 400 la 2200	100 pnt/min	600 pnt/min
5	Setarea vitezei pornirii line. Al treilea punct (ac situat la interior → ac situat la exterior)	Se seteaza o viteza limitata la inceputul cusaturii. De la acul situat la interior la acul situat la exterior pentru al treilea punct	De la 400 la 2200	100 pnt/min	600 pnt/min
6	Setarea vitezei pornirii line. Al treilea punct (ac situat la exterior → ac situat la interior)	Se seteaza o viteza limitata la inceputul cusaturii. De la acul situat la exterior la acul situat la interior pentru al treilea punct	De la 400 la 2200	100 pnt/min	600 pnt/min
7	Setarea tensiunii firului acului in momentul taierii firului	Se seteaza tensiunea firului acului in momentul taierii firului	De la 0 la 255	1	0
8	Setarea tensiunii firului suveicii in momentul taierii firului	Se seteaza tensiunea firului suveicii in momentul taierii firului	De la 0 la 255	1	0
9	Setarea tensiunii firului acului in momentul opririi masinii	Se seteaza tensiunea firului acului in momentul opririi masinii	De la 0 la 255	1	60
10	Setarea tensiunii firului suveicii in momentul opririi masinii	Se seteaza tensiunea firului suveicii in momentul opririi masinii	De la 0 la 255	1	0
11	Selectarea pozitiei setate. Pozitia originala/Partea anterioara	Se seteaza pozitia piciorusului la asezarea materialului 0: Pozitia originala 1: Pozitia anterioara (pozitia e setata la nr. 29)	De la 0 la 1	-	0
12	Selectarea contorului de productie. Fara/ADUNARE/SCADERE	Se selecteaza functionarea contorului de productie 0: Fara 1: Contor prin ADUNARE („+1” la un ciclu de coasere) 2: Contor prin SCADERE („-1” la un ciclu de coasere)	De la 0 la 2	-	1
13	Selectarea pornirii cand contorul de productie este „0”. Permis/interzis.	Selecteaza daca pornirea la valoarea numaratorii „0” este interzisa sau nu, cand contorul este setat prin SCADERE.	De la 0 la 1	-	

Nr.	Funcție	Descriere	Gama de setări	Unitatea setării	Valoarea initiala
	Intrerupator de pornire. Selectarea pornirii cu o simpla atingere. Cu/fara	Selecteaza daca pornirea de la intrerupatorul de pornire este posibila sau nu. 0: piciorusul coboara cu intrerupatorul pentru piciorus si masina porneste de la intrerupatorul de pornire 1: piciorusul coboara cu intrerupatorul de pornire si masina porneste (si intrerupatorul pentru piciorus este operational).	De la 0 la 1	-	0
17	Tasta de Functie F1 – setarea numarului datelor	Seteaza nr. datelor atribuite tastei Functia F1 (valoarea initiala, compensarea pozitiei cutitului).	De la 0 la 80	-	8
18	Tasta de Functie F2 – setarea numarului datelor	Seteaza nr. datelor atribuite tastei Functia F2 (valoarea initiala, nr. destinatarului copiei)	De la 0 la 80	-	0
19	Cu/fara setarea valorii de compensare a tensiunii firului. Cu/fara	Selecteaza daca se seteaza sau nu valoarea compensarii tensiunii firului cu tasta AC/SUVEICA 0: Cu setare 1: Fara setare	De la 0 la 1	-	0
20	Selecteaza interzicerea setarii datelor. Permis/interzis	Selecteaza interzicerea sau nu a setarii datelor 0: Permis 1: Interzis (este posibila tensionarea firului).	De la 0 la 1	-	0
22	Controlul taierii firului suveicii	Seteaza cu/fara actionarea taierii firului suveicii 0: fara 1: cu	De la 0 la 1	-	1
23	Piciorusul e coborat cand se intoarce in pozitia setata	Selecteaza daca piciorusul se intoarce sau nu in pozitia setata in timp ce e coborat, dupa coasere 0: piciorusul se ridica si se intoarce in pozitia setata 1: piciorusul se intoarce in pozitia setata in timp ce e coborat si se ridica.	De la 0 la 1	-	0
24	Oprirea temporara a cutitului „taiere dupa”	Selecteaza daca sa opreasca sau nu cutitul „taiere dupa” temporar, in mod automat, inainte de actionarea sa si daca sa-l actioneze cu intrerupatorul de pornire 0: actiune normala 1: cutitul „taiere dupa” se opreste temporar in mod automat, inainte de actionarea sa si este actionat cu intrerupatorul de pornire	De la 0 la 1	-	0
26	Cheita dreapta si deschiderea tesaturii	Selecteaza daca sa se efectueze cusutura cu mecanismul de deschidere al tesaturii deschis, in cazul modelului la care e setata cheita dreapta. 0: actiune normala 1: pozitionarea materialului cu mecanismul de deschidere al tesaturii deschis	De la 0 la 1	-	0
29	Pozitia de setare anterioara	Pozitia originala este setata cand se selecteaza „anterior” de la intrerupatorul de memorie nr. 11	De la 0 la 64	1 mm	22
40	Setarea datelor fortei de presare a cutitului acceptat	Selecteaza daca nr. port-cutitului pentru care a fost setata forta de presare a cutitului este setat sau nu in datele modelului. 0: fara (port-cutit nr. 0 fix) 1: Cu (port-cutit de la nr. 0 la nr. 9, setat)	De la 0 la 1	-	0
41	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 1)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 1	De la -100 la 300	1	0
42	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 2)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 2	De la -100 la 300	1	0
43	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 3)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 3	De la -100 la 300	1	0
44	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 4)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 4	De la -100 la 300	1	0
45	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 5)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 5	De la -100 la 300	1	0
46	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 6)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 6	De la -100 la 300	1	0
47	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 7)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 7	De la -100 la 300	1	0
48	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 8)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 8	De la -100 la 300	1	0
49	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 9)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 9	De la -100 la 300	1	0
50	Forta de presare a cutitului (Port-cutitul nr. 0)	Forta de presare a cutitului port-cutitului nr. 0	De la -100 la 300	1	30
55	Timpul de oprire inferior al cutitului	Perioada de oprire a cutitului in pozitia inferioara	De la 50 la 100	10 ms	50
57	Nr. de impulsuri la viteza scazuta pentru coborarea motorului cutitului	Selectarea vitezei de taiere in momentul taierii tesaturii (Jos)	De la -100 la 300	impuls	60
58	Nr. de impulsuri la viteza scazuta pentru ridicarea motorului cutitului	Selectarea vitezei de taiere in momentul taierii tesaturii (Sus)	De la 80 la 300	impuls	80
65	Cu/fara penseta pentru firul acului	Seteaza actiunea de prindere in penseta a firului acului 0: fara 1: cu	De la 0 la 1	-	0/1
66	Nr. de puncte pentru deschiderea pensetei de prindere a firului acului	Seteaza numarul de puncte la inceputul cusaturii pentru a deschide penseta de prindere a firului acului	De la 0 la 99	1 punct	5
69	Deplasarea pensetei de prindere a firului acului	Seteaza deplasarea in mm la sfarsitul cusaturii pentru inchiderea pensetei de prindere a firului	De la 0 la 50	1 mm	23/14
B8	Operatie in doua stadii de tragere a firului acului	0: operatie cu un stadiu 1: operatie cu 2 stadii	De la 0 la 1	-	0/1
C0	Viteza longitudinala in momentul prinderii in penseta a firului acului	Viteza longitudinala de deplasare la sfarsitul cusaturii pentru prinderea in penseta a firului acului	De la 0 la 3000	1 impuls /sec	1000/1500

* Sunt vizualizate si de la H9 la L9. Totusi acestea sunt intreruptoare de memorie pentru dispozitivul multi-ac. Pentru masina de cusut care nu e prevazuta cu dispozitivul multi-ac, acestea nu sunt valabile, chiar daca setarea este schimbata.

15. LISTA ERORILOR

Nr.	Descriere	Cum se remediaza
1	Eroare de motor a masinii de cusut. Motorul masinii de cusut nu functioneaza sau semnalul nu este transmis, chiar cand acesta functioneaza	Opriti masina
3	Eroare de intoarcere a cutitului pentru taierea firului suveicii. Cand cutitul pentru firul suveicii nu s-a intors in momentul actionarii masinii de cusut sau la actiunea de taiere a firului de la suveica	Eliminati cauza erorii si apasati tasta RELUARE
4	Eroarea senzorului de origine al motorului pas cu pas al sensului longitudinal. Cand senzorul de origine al sensului longitudinal nu s-a schimbat in momentul revenirii la origine.	Opriti masina
5	Eroarea senzorului de origine al motorului pas cu pas al sensului transversal. Cand senzorul de origine al sensului transversal nu s-a schimbat in momentul revenirii la origine.	Opriti masina
6	Eroarea senzorului de origine al motorului pas cu pas al rotirii. Cand senzorul de origine al rotirii nu s-a schimbat in momentul revenirii la origine.	Opriti masina
7	Eroarea senzorului de origine al motorului pas cu pas al cutitului pentru tesatura. Cand senzorul de origine al cutitului pentru tesatura nu s-a schimbat in momentul revenirii la origine.	Opriti masina
8	Eroare de coborare a presiunii aerului. Cand presiunea de aer coboara	Furnizati aer si apasati tasta RELUARE
9	Eroare a intrerupatorului de siguranta a capului. Cand masina de cusut e actionata cu capul masinii ridicat	Repuneti capul masinii in pozitia sa normala si apasati tasta RELUARE
10	Intrerupator de oprire temporara. Cand intrerupatorul de oprire temporara este apasat in timp ce masina de cusut e in functiune	Apasati tasta RELUARE
12	Eroare la pozitia superioara a acului. Cand tija acului nu este in pozitia superioara a laturii acului situat la interior	Gasiti pozitia superioara rotind manual volantul
20	Eroare a tipului piciorusului. Setarea datelor si tipului piciorusului (tipul de taiere a firului) sunt diferite (Nota 1)	Efectuati schimbarea modelului/schimbarea datelor dupa ce ati apasat tasta RELUARE
21	Eroare a gamei de setare a datelor (Nota 2). Eroare „in afara gamei de setare” in momentul setarii datelor	Schimbati datele dupa ce ati apasat tasta RELUARE
22	Eroare a lungimii custurii in momentul setarii datelor (Nota 3). Lungimea cusaturii e in afara zonei de coasere posibila in momentul setarii datelor	Schimbati datele dupa ce ati apasat tasta RELUARE
23	Eroare a gamei de setare a tensiunii firului (Nota 4). Eroare „in afara gamei de setare” in momentul setarii tensiunii firului	Schimbati tensiunea firului dupa ce ati apasat tasta RELUARE
24	Duplicarea cheitei in momentul setarii datelor. Cheita ascutita, cheita dreapta si cheita rotunda sunt dublate.	Schimbati datele dupa ce ati apasat tasta RELUARE
25	Eroare a gamei de setare a compensarii numarului de puncte la sfarsitul cusaturii in momentul setarii datelor cheitei drepte	Schimbati tensiunea firului dupa ce ati apasat tasta RELUARE
29	Eroare de model de coasere. Nr. modelului nu e setat in coaserea ciclului.	Schimbati modelul/setarea coaserii ciclului dupa ce ati apasat tasta RELUARE
90	Eroare de setare a tipului piciorusului (Nota 5). Setarea DIP-SW tipului piciorusului e gresita	Opriti masina. Comutati DIP-SW-ul
91	Eroare de memorie de rezerva. Cand datele de rezerva, ca nr. modelului sau ceva similar nu au fost memorate	Datele de rezerva vor fi initializate dupa apasarea tastei RELUARE
92	Eroare a intrerupatorului de memorie. Cand datele intrerupatorului de memorie s-au deteriorat	Datele intrerupatorului de memorie vor fi initializate la setarea modelului, dupa apasarea tastei RELUARE (Nota 6)
93	Eroare de date ale modelului. Cand datele modelului s-au deteriorat	Datele modelului vor fi initializate dupa apasarea tastei RELUARE
97	Eroare de transport. Cand nu se obtine sincronizarea dintre masina de cusut si transport	Opriti masina
98	Eroare de ventilator. Eroare din cauza temperaturii detectate in interiorul centralei de control	Opriti masina. Curatati ventilatorul centralei de control
99	Eroare de scriere in EEPROM. Scriere defectuoasa a datelor intrerupatorului de memorie sau modelului.	Opriti masina

Nota 1: Cand se schimba tipurile piciorusului S, M si L ale tipurilor J si C cu intrerupatorul DIP de selectare, modelul folosit inainte de schimbare nu mai poate fi folosit. Modelele standard care pot fi folosite cu tipul de piciorus S, M si L ale tipurilor J si C sunt descrise in tabelul de mai jos.

Tipul piciorusului	Nr. standard de model
S	90, 91, 92
M	93, 94, 95, 96
L	97, 98, 99

Nota 2: Setati datele in gama de mai jos:
Viteza de coasere – (minus) viteza redusa a butonierei ≥ 400
Numarul de puncte al cheitei ascutite inclinate $\leq$ numarul de puncte al cheitei ascutite
Compensarea numarului de puncte de pe latura dreapta a cheitei ascutite $\leq$ numarul de puncte al cheitei ascutite
- $14 \leq$ compensarea rotirii + compensarea rotirii sectiunii paralele $\leq$
- $1,2 \leq$ spatiul pentru taiere + compensarea spatiului pentru taiere de pe latura stanga $\leq 1,2$

Nota 3: $L =$ lungimea taieturii + lungimea cheitei ascutite + compensarea longitudinala a laturii stangi a butonierei + compensarea longitudinala a laturii stangi a sectiunii paralele + compensarea numarului de puncte ale sfarsitului cusaturii
Setati lungimea de mai sus in gama descrisa in tabelul urmator.

Tipuri S si R		Tipuri J si C		Tip T
Fara taierea firului. Intrerupator de memorie 22=0	$10 \leq L \leq 50^*$	Tip piciorus S	$16 \leq L \leq 24$ (26)	$10 \leq L \leq 34$
Cu taierea firului. Intrerupator de memorie 22=1	$10 \leq L \leq 38$	Tip piciorus M	$24 \leq L \leq 32$ (34)	
		Tip piciorus L	$32 \leq L \leq 40$ (42)	

* Mutati cutitul firului suveicii daca lungimea punctului depaseste 38 mm.

Nota 4: Setati tensiunea firului in gama $0 \leq$ tensiunea firului + valoarea de compensare a tensiunii firului ≤ 180 .

Nota 5: Setarea intrerupatorului DIP de selectare a picioruselor, cu exceptia celor specificate, nu poate fi efectuata.

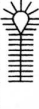
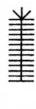
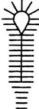
Nota 6: F9 (setarea modelului masinii) ar putea fi vizualizata cand se inlocuieste SYSTEM ROM. Pentru setarea modelului masinii, a se vedea Manualul de Intretinere.

16. LISTA MODELELOR STANDARD



IMPORTANT: Pentru tipurile J si C, modelul al carui tip de piciorus este diferit nu poate fi utilizat. Modelele standard care pot fi folosite cu respectivele tipuri de piciorus sunt urmatoarele:

Tip S	Nr. 90, 91, 92	Standard pentru tipul C	Tip T standard
Tip M	Nr. 93, 94, 95, 96	Standard pentru tipul J	
Tip L	Nr. 97, 98, 99	C/J optional	

Nr.	Articol setat	Tipuri S si R. Nr. model										Tipuri J, C si T. Nr. model																
		90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99							
	Forma																											
1	Nr. cutit	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0							
2	Lungime taiere	22										26																
3	Cutit "taiere inainte / taiere dupa"	1		2						22		26		32		36												
4	Nr. puncte sectiune paralela	21					25					15		18		18		22		28		32						
5	Nr. puncte butoniera	11	5	11	5	11	5	11	5	11	5	9	9		9		9		9		9							
6	Spatiu de taiere	0,0		0,3						0,3		0,0		0,3		0,3		0,3		0,3								
7	Spatiu butoniera	0,0		0,4						0,4		0,0		0,4		0,4		0,4		0,4								
8	Compensare pozitie cutit	0										0		0		0		0		0		0						
9	Compensare nr. puncte la sfarsit cusatura	0										0		0		0		0		0		0						
10	Compensare rotire	0										0		0		0		0		0		0						
11	Compensare rotire sectiune paralela	0										0		0		0		0		0		0						
13	Compensare longitudinala butoniera	0,0										0,0		0,0		0,0		0,0		0,0		0,0						
14	Compensare transversala butoniera	0,0										0,0		0,0		0,0		0,0		0,0		0,0						
15	Compensare longitudinala latura stg. butoniera	0,0										0,0		0,0		0,0		0,0		0,0		0,0						
16	Compensare longitudinala latura stg. sectiune paralela	0,0										0,0		0,0		0,0		0,0		0,0		0,0						
17	Setare amplitudine punct sectiune inf.dr.	2,3										2,5		2,5		2,5		2,5		2,5		2,5						
18	Setare amplitudine punct sectiune inf. stg.	2,3										2,5		2,5		2,5		2,5		2,5		2,5						
19	Setare amplitudine punct	2,3										2,5		2,5		2,5		2,5		2,5		2,5						
20	Latime cheita ascutita	0		6		0		0		0		6	0		6		0		6	0								
21	Nr. puncte cheita ascutita	0		5		0		0		0		5	0		5		0		5	0								
22	Offset cheita ascutita	1,0										1,0		1,0		1,0		1,0		1,0		1,0						
23	Nr. puncte cheita ascutita inclinata	3										3		3		3		3		3		3						
24	Compensare nr. puncte latura dr. a cheitei ascutite	0										0		0		0		0		0		0						
25	Forma cheitei drepte	0					28					0		0	21		0		0	21		0						
26	Nr. puncte cheita rotunda	0					5					0	5		0		5		0	5		0						
27	Compensare spatiu taiere latura stg.	0,0										0,0		0,0		0,0		0,0		0,0		0,0						
28	Nr. port-cutit	0										0		0		0		0		0		0						
35	Viteza de coasere	1800										1800		1800		1800		1800		1800		1800						
36	Viteza redusa butoniera	0										0		0		0		0		0		0						
37	Pornire lina	2										2		2		2		2		2		2						
38	Nr. puncte la inceput cusatura	1										1		1		1		1		1		1						
39	Nr. puncte la sfarsit cusatura	1										1		1		1		1		1		1						

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue or grey ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are approximately 20 lines visible. The paper appears to be a standard notebook page.

17. PAGINA PENTRU MENTIONAREA DATELOR DE COASERE

Nr	Articol setat	Descriere	Gama de setare	Unitate	Nr. model					
1	Nr. cutit	Forma cutitului * 1	0-6	-						
2	Lungimea taieturii	Lungimea cutitului pentru tesatura	*2	1 mm						
3	Cutit taiere inainte / taiere dupa	Actiunea cutitului pentru tesatura: 0: fara cutit; 1: Cutit taiere inainte; 2: Cutit taiere dupa	0-2	-						
4	Nr. de puncte ale sectiunii paralele	Nr. de puncte de la sectiunea paralela la sectiunea inferioara a butonierei	3-100 pct	1 pct						
5	Nr. de puncte ale butonierei	Nr. de puncte ale sectiunii superioare a butonierei	4-20 pct	1 pct						
6	Spatiu de taiere	Jocul dintre canelura cutitului si sectiunea paralela	-1,2 – 1,2 mm	0,1 mm						
7	Spatiul butonierei	Jocul canelurii cutitului butonierei	-1,2 – 1,2 mm	0,1 mm						
8	Compensarea pozitiei cutitului	Compensarea longitudinala a punctului de intrare a acului	-0,7 – 0,7 mm	0,1 mm						
9	Compensarea numarului de puncte la sfarsitul cusaturii	Nr. de puncte pentru cresterea lungimii la sfarsitul cusaturii	-1 - 6 pct	1 pct						
10	Compensarea rotirii	Compensarea rotirii la sectiunea paralela si la sectiunea butonierei	-14 - 14	1						
11	Compensarea rotirii la sectiunea paralela	Compensarea rotirii la sectiunea paralela si la sectiunea inferioara a butonierei	-14 - 14	1						
12										
13	Compensarea longitudinala a butonierei	Compensarea transversala a butonierei	-0,6 – 0,6 mm	0,1 mm						
14	Compensarea transversala a butonierei	Compensarea longitudinala a sectiunii superioare a butonierei	-0,2 – 0,6 mm	0,1 mm						
15	Compensarea transversala a laturii stangi a butonierei	Compensarea longitudinala a laturii stangi a sectiunii superioare a butonierei	-0,2 – 0,6 mm	0,1 mm						
16	Compensarea transversala a laturii stangi a sectiunii paralele	Compensarea lungimii laturii stangi inferioare a butonierei pe latura stanga a sectiunii paralele	-0,6 – 0,6 mm	0,1 mm						

17	Setarea amplitudinii punctului secțiunii inferioare drepte a butonierei	Setarea amplitudinii punctului de pe latura dreapta a secțiunii inferioare a butonierei	2.0-4.6 mm	0,1 mm						
18	Setarea amplitudinii punctului secțiunii inferioare stangi a butonierei	Setarea amplitudinii punctului de pe latura stanga a secțiunii inferioare a butonierei	2.0-4.6 mm	0,1 mm						
19	Setarea amplitudinii punctului	Setarea amplitudinii punctului	2.0-4.6 mm	0,1 mm						
20	Lungimea cheitei ascutite	Lungimea cheitei ascutite	0.3-15 mm	0,1 mm						
21	Numar de puncte ale cheitei ascutite	Numar de puncte al cheitei ascutite	2 - 30 pct	1 pct						
22	Offset-ul cheitei ascutite	Suprapunerea cheitei ascutite stanga/dreapta	0.5 – 2.0 mm	0,1 mm						
23	Numar de puncte ale cheitei ascutite inclinate	Numar de puncte al secțiunii inclinate ale cheitei ascutite din secțiunea paralela	2 - 30 pct	1 pct						
24	Compensarea nr. de puncte pe latura dreapta a cheitei ascutite	Nr. de puncte compensate pe latura dreapta a cheitei ascutite	-30 – 0 pct	1 pct						
25	Forma cheitei drepte	Forma cheitei drepte	0 – 90	-						
26	Numar de puncte ale cheitei rotunde	Numar de puncte ale cheitei rotunde	0.4 – 20 mm	1 pct						
27	Compensarea spatiului pentru taiere pe latura stanga	Compensarea jocului pe latura stanga a canelurii cutitului in secțiunea paralela	-2.4 – 2.4 mm	0.1 mm						
28	Nr. port-cutitului	Nr. port-cutitului	0 – 90	1						
35	Viteza de coasere	Viteza de coasere	400-2200 pct/min	100 pct/min						
36	Viteza redusa a butonierei	Viteza redusa fata de viteza de coasere a butonierei	-600- 0 pct/min	100 pct/min						
37	Pornire lina	Nr. de intrari ale acului la pornirea lina la inceputul cusaturii	0-6 turatii	1 turatie						
38	Nr. de puncte la inceputul cusaturii	Nr. de puncte ale compensarii tensiunii firului la inceputul cusaturii	0-3 pct	1 pct						
39	Nr. de puncte la sfarsitul cusaturii	. de puncte ale compensarii tensiunii firului la sfarsitul cusaturii	0-3 pct	1 pct						

40	Tensiunea firului acului	Valoarea tensiunii firului acului	0-180	1						
41	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura dreapta a sectiunii paralele	Valoarea compensarii tensiunii firului acului de pe latura dreapta a sectiunii paralele	-180 - 180	1						
42	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura stanga a sectiunii paralele	Valoarea compensarii tensiunii firului acului de pe latura stanga a sectiunii paralele	-180 - 180	1						
43	Compensarea tensiunii firului acului din sectiunea superioara a butonierei	Valoarea compensarii tensiunii firului acului din sectiunea superioara a butonierei	-180 - 180	1						
44	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei	Valoarea compensarii tensiunii firului acului de pe latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei	-180 - 180	1						
45	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei	Valoarea compensarii tensiunii firului acului de pe latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei	-180 - 180	1						
46	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura dreapta a cheitei ascutite	Valoarea compensarii tensiunii firului acului de pe latura dreapta a cheitei ascutite	-180 - 180	1						
47	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura stanga a cheitei ascutite	Valoarea compensarii tensiunii firului acului de pe latura stanga a cheitei ascutite	-180 - 180	1						
48	Compensarea tensiunii firului acului a cheitei drepte	Valoarea compensarii tensiunii firului acului a cheitei drepte	-180 - 180	1						
49	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura dreapta a cheitei rotunde	Valoarea compensarii tensiunii firului acului de pe latura dreapta a cheitei rotunde	-180 - 180	1						
50	Compensarea tensiunii firului acului de pe latura stanga a cheitei rotunde	Valoarea compensarii tensiunii firului acului de pe latura stanga a cheitei rotunde	-180 - 180	1						
51	Compensarea tensiunii firului acului la inceputul cusaturii	Valoarea compensarii tensiunii firului acului la inceputul cusaturii	-180 - 180	1						
52	Compensarea tensiunii firului acului la sfarsitul cusaturii	Valoarea compensarii tensiunii firului acului la sfarsitul cusaturii	-180 - 180	1						

53	Compensarea tensiunii firului acului in momentul taierii firului	Valoarea compensarii tensiunii firului acului in momentul taierii firului masinii de cusut	-180 - 180	1						
54	Compensarea tensiunii firului acului in momentul opririi	Valoarea compensarii tensiunii firului acului in momentul opririi masinii de cusut	-180 - 180	1						
60	Tensiunea firului suveicii	Valoarea tensiunii firului suveicii	0-180	1						
61	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a sectiunii paralele	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a sectiunii paralele	-180 - 180	1						
62	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a sectiunii paralele	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a sectiunii paralele	-180 - 180	1						
63	Compensarea tensiunii firului suveicii din sectiunea superioara a butonierei	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii din sectiunea superioara a butonierei	-180 - 180	1						
64	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a sectiunii inferioare a butonierei	-180 - 180	1						
65	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a sectiunii inferioare a butonierei	-180 - 180	1						
66	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a cheitei ascutite	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a cheitei ascutite	-180 - 180	1						
67	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a cheitei ascutite	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a cheitei ascutite	-180 - 180	1						
68	Compensarea tensiunii firului suveicii a cheitei drepte	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii a cheitei drepte	-180 - 180	1						
69	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a cheitei rotunde	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii de pe latura dreapta a cheitei rotunde	-180 - 180	1						

70	Compensarea tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a cheitei rotunde	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii de pe latura stanga a cheitei rotunde	-180 - 180	1						
71	Compensarea tensiunii firului suveicii la inceputul cusaturii	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii la inceputul cusaturii	-180 - 180	1						
72	Compensarea tensiunii firului suveicii la sfarsitul cusaturii	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii la sfarsitul cusaturii	-180 - 180	1						
73	Compensarea tensiunii firului suveicii in momentul taierii firului	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii in momentul taierii firului masinii de cusut	-180 - 180	1						
74	Compensarea tensiunii firului suveicii in momentul opririi	Valoarea compensarii tensiunii firului suveicii in momentul opririi masinii de cusut	-180 - 180	1						
80	Nr. de destinatar al copiei	Nr. modelului de destinatie a copiei de memorare a datelor	1-89	-						

*** 1) Nr. Cutit 0 butoniera decorativa de la 1 la 6 butoniera**

Nr.	a x b
1	2.1 x 3.2
2	2.5 x 3.8
3	2.9 x 4.4
4	3.0 x 4.6
5	3.2 x 5.4
6	2.7 x 5.1

*** 2) Gama de setare a lungimii taieturii**

	Tip taiere fir	Gama de setare	Pentru cheita dreapta si rotunda
S/R	Taiere lunga a firului	10 – 38 mm	10 – 38 mm
	Taiere lunga a firului fara cutit pt. firul suveicii	10 – 50 mm	10 – 50 mm
C	Taiere scurta a firului S	16 – 26 mm	16 – 26 mm
J	Taiere scurta a firului M	24 – 34 mm	24 – 32 mm
	Taiere scurta a firului L	32 – 42 mm	32 – 40 mm
T	Taiere scurta a firului fara cordon	10 – 34 mm	10 – 34 mm



JUKI CORPORATION
MARKETING & SALES H.G.
8-2-1, KOKURYO-CHO
CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPONIA
Telefon: 813-3480-2357 * 2358
Fax: 8133430-4909

Toate drepturile rezervate, in toata lumea.

Pentru informatii ulterioare va rugam sa contactati distribuitorii nostri sau agentii din zona dvs.