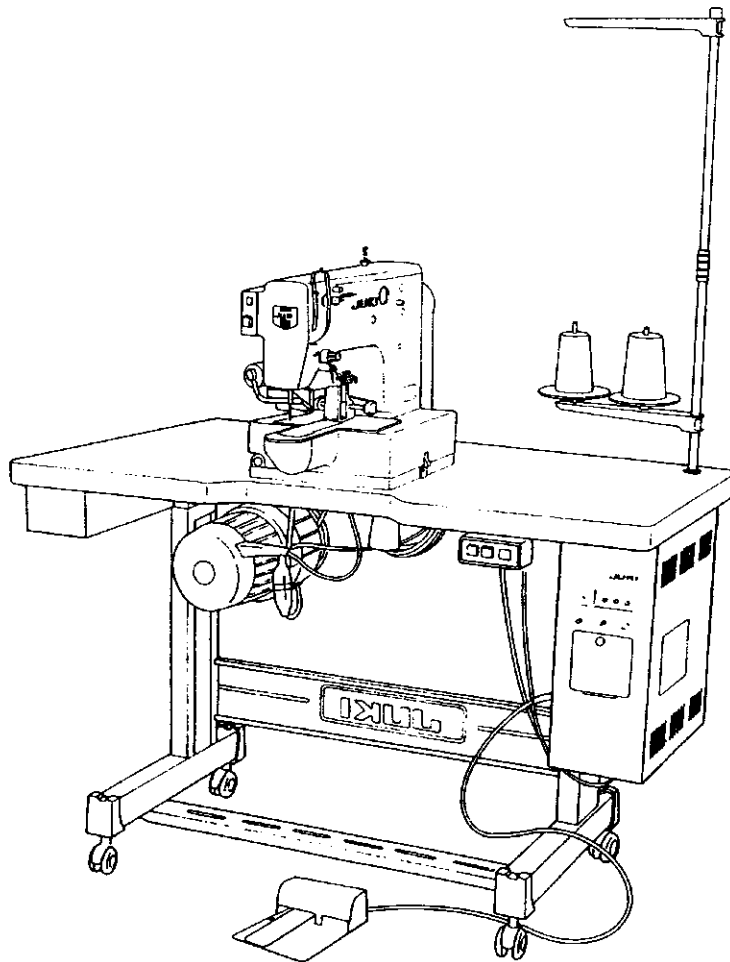


JUKI

Compact Type 1-Needle Lockstitch
Computer Control Cycle Machine

AMS-205C
AMS-206C

INSTRUCTION MANUAL

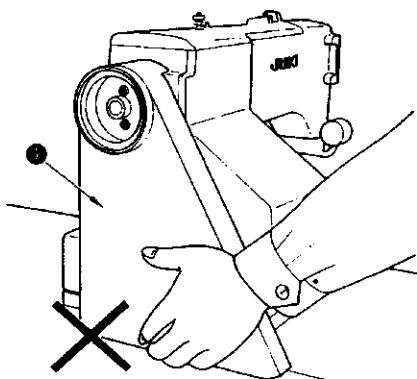


No.00
29056306

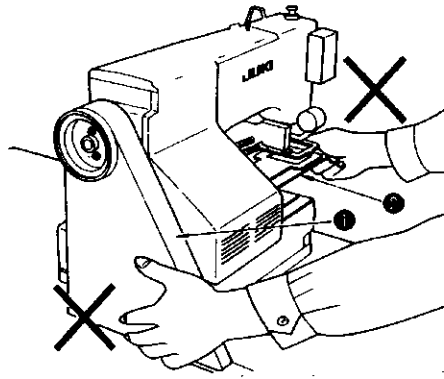
**GRATULUJEMY ZAKUPU AUTOMATU AMS-205C/206C!
 PROSIMY O PRZECZYTANIE NINIEJSZEJ INSTRUKCJI OBSŁUGI PRZED
 PRZYSTAPIENIEM DO PRACY Z AUTOMATEM. ZAPEWNI TO PANSTWU
 ZADOWOLENIE Z DŁUGOLETNIEGO UZYWANIA AUTOMATU.**

UWAGI PRZED URUCHOMIENIEM MASZYNY

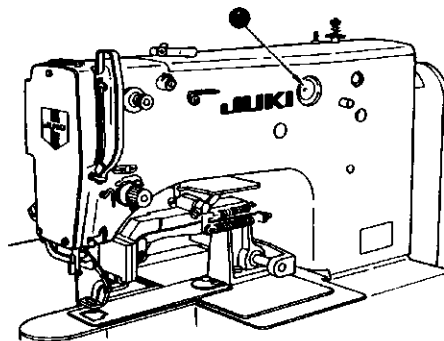
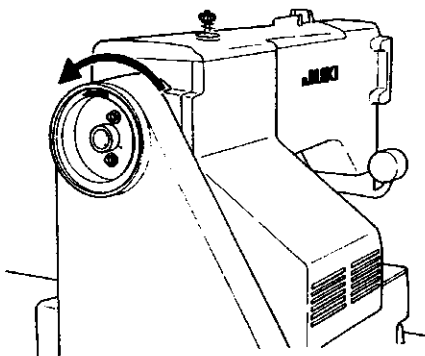
AMS-205C



AMS-206C

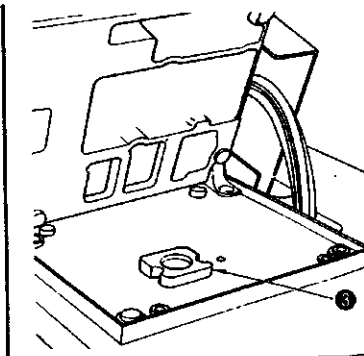
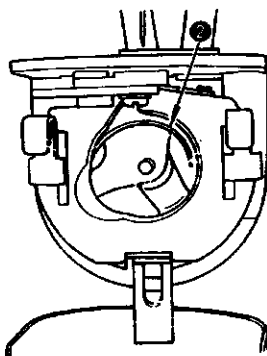
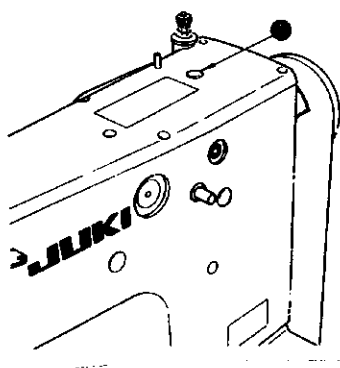


- 1. PRZENOSZĄC MASZYNE NIE NALEŻY TRZYMAC ANI OSŁONY PASKA KLINOWEGO 1 ANI POMOCNICZEJ OSŁONY PŁYTKI SCIEGOWEJ 2 (DOTYCZY AMS-206C).**



- 2. OBROTY MASZYNY POWINNY BYĆ PRZECIWNE DO RUCHU WSKAZÓWEK ZEGARA (P. KIERUNEK STRZĄŁKI) PATRZĄC OD STRONY KOŁA PASOWEGO. NIDGY NIE NALEŻY DOPUSZCIC DO SYTUACJI ODWROTNEJ.**

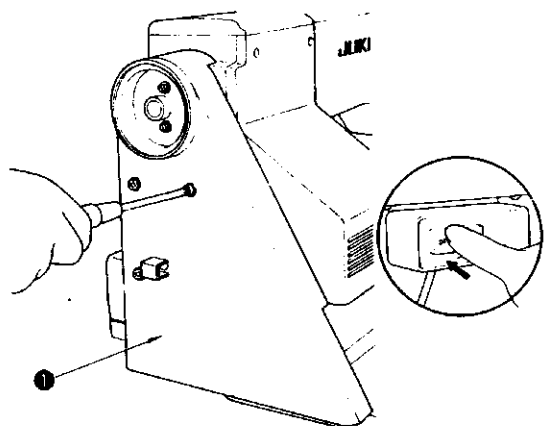
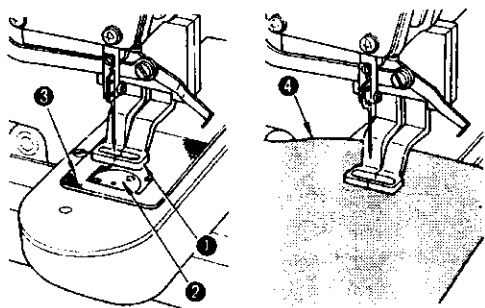
- 3. UPEWNIĆ SIĘ CZY OLEJ SIEGA CZERWONEJ KRESKI NA WZIERNIKU OLEJU 1. RAZ DZIENNIE SPRAWDZĄC CZY POZIOM OLEJU JEST PRAWIDŁOWY.**



- 4. PRZED PIERWSZYM URUCHOMIENIEM LUB PO DŁUGIM JEJ POSTOJU NALEŻY WYPUSZCIC KILKA KROPLI DO PUNKTU 1, JEDNA KROPLE DO CHWYTACZA ORAZ NASACZYĆ FILC 3 W MISCE OLEJOWEJ.**

UWAGI W CZASIE PRACY

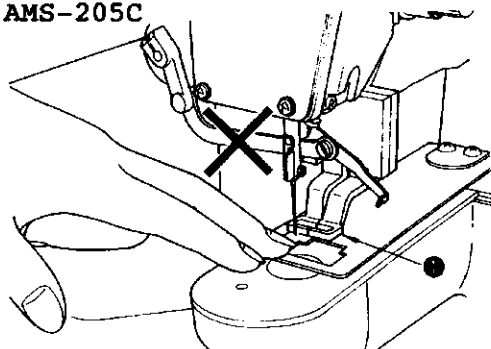
TYLKO AMS-205C



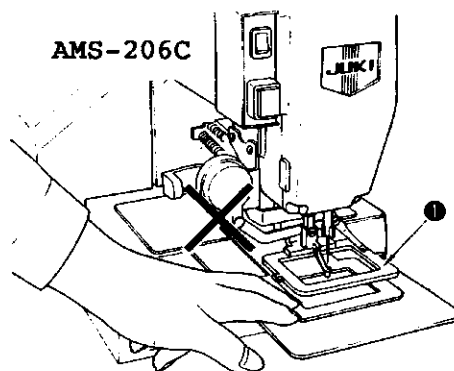
1. JEZELI PRZY ODCZYTYWANIU WZORY PRZELACZNIK NAWLEKANIA JEST NA "ON" LUB PRZELACZNIK NAWLEKANIA SZPULKI JEST NA "ON", RAMKA 1 MOZE STYKAC SIE Z PLYTKA I MOZE JA TROCHE PORYSOWAC. MIEDZY RAMKE A PLYTKE WKLADAC MATERIAL CELEM ZABEZPIECZENIA PLYTKI PRZED PORYSOWANIEM

2. PRZED ZDEJMOWANIEM OSŁONY PASKA 1 WYLACZYĆ ZASILANIE. NIE WŁĄCZAC MASZyny, KIEDY OSŁONA PASKA JEST ZDJETA.

AMS-205C

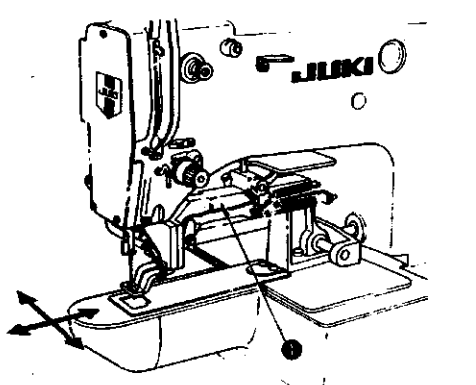


AMS-206C

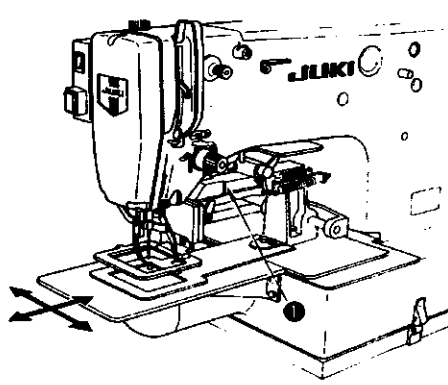


3. KIEDY WZOR JEST ZMIENIONY, PRZELACZNIK NAWLEKANIA NITKI JEST NA "ON", PRZELACZNIK NAWLEKANIA SZPULKI JEST NA "ON" LUB PEDAL JEST NA "ON", TO KLAMRA 1 OPADA AUTOMATYCZNIE. NIE TRZYMAC PALCOW W POBLIZU RAMKI, ROWNIEZ W CZASIE PRACY MASZyny.

AMS-205C

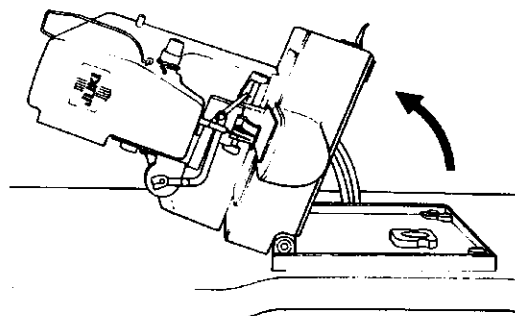
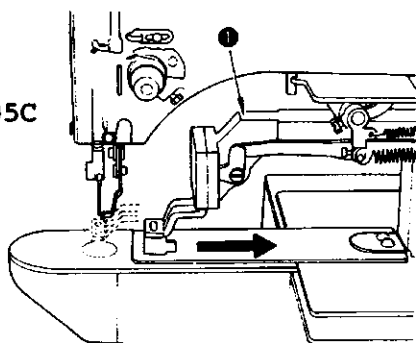


AMS-206C



4. ABY BYC PEWNYM DOKLADNEGO ODSZYCIA WZORU, PLYTKE TRANSPORTU 1 PRZESUNAC PRZED WŁĄCZENIEM ZASILANIA RECZNIE DO PRZODU, DO TYLU, NASTĘPNIE MAKSYMALNIE W PRAWO I W LEWO. PRZESUNIEC TYCH NIGDY NIE ROBIC PRZY WŁĄCZONYM ZASILANIU.

TYLKO AMS-205C

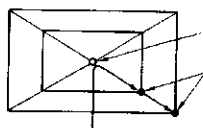


5. W CZASIE PRZECHYLENIA GŁOWY MASZYNY USUNĄC IGLE Z POLA RAMKI LUB PRZESUNĄC WSPORNIK TRANSPORTU, ABY NIE ZŁAMAĆ LUB WYGIĄC IGLY.

6. ZWIEKSZANIE/ZMNIEJSZANIE WZORU DLA AMS-205C/206C PUNKT ODNIESIENIA DLA WZORU SERWISOWEGO USTAWIONY ZOSTAŁ FABRYCZNIE. DRUGA BAZA JEST ODDALONA OD BAZY PODSTAWOWEJ O 13 MM. PUNKT ODNIESIENIA DO ZMNIEJSZANIA I ZWIEKSZANIA USTAWIONY ZOSTAŁ FABRYCZNIE WZGLEDEM DRUGIEJ BAZY. CZYLI ZWIEKSZANIE/ZMNIEJSZANIE DOKONYWANE JEST WZGLEDEM DRUGIEJ BAZY A W KIERUNKU PUNKTU STARTU SZYCIA. (PUNKT DRUGIEJ BAZY NIE JEST PUNKTEM ZATRZYMANIA SZYCIA.)

(WZOR SERWISOWY)

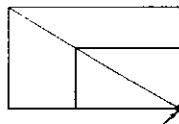
(WZOR BEZ DRUGIEJ BAZY)



DRUGA BAZA

PUNKT ROZPOCZECIA SZYCIA

BAZA +



PUNKT ROZPOCZECIA SZYCIA

BAZA +

JEZELI DRUGA BAZA NIE ZOSTAŁA OKRESŁONA, WÓWCZAS ZWIEKSZANIE/ZMNIEJSZANIE ODBYWA SIĘ WZGLEDEM PUNKTU ROZPOCZECIA SZYCIA.

7. WPROWADZANIE DANYCH PRZY WPROWADZANIU NOWEGO WZORU NALEŻY ZASTOSOWAĆ URZĄDZENIA DO PROGRAMOWANIA PGM-2B, PGM-1 LUB PGM-5. NP. PROGRAMOWANIE WZORU DLA RAMKI AMS-205C

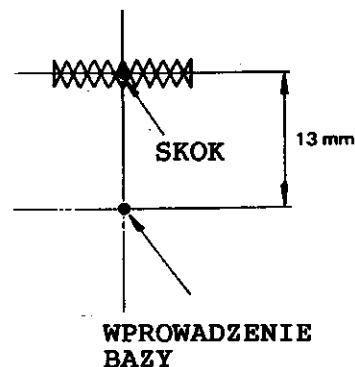
1 USTALIŁ BAZĘ.

2 ZROBIĆ SKOK NA 13 MM* I WPROWADZIC TEN PUNKT.

(PRZY ZWIEKSZANIU SKALA POWIEKSZENIA O JEDEN)

* (WIELKOŚĆ 13 MM POWINNA BYĆ PODWOJONA, CZYLI 26 MM PRZY SKALI ZWIEKSZENIA O DWA)

3 WPROWADZIC WZOR.



8. W CZASIE PRACY MASZYNY NIE ZBLIŻAĆ RĄK, GŁOWY DO KOŁA PASOWEGO, PASKA KLINOWEGO, NAWIJACZA NICI NA SZPULKĘ I SILNIKA.

9. JEZELI MASZYNA WYPOSAŻONA JEST W OSŁONĘ PASKA, OCHRONIACZ PALCA, PŁYTKĘ OCHRONIAJĄCĄ OCZY ITP., TO NIGDY NIE NALEŻY PRACOWAĆ BEZ TYCH ELEMENTÓW.

SPIS TRESCI

I.	OGOLNE UWAGI	1
1.	OGOLNA BUDOWA AUTOMATU	1
2.	CECHY AUTOMATU	2
3.	DANE TECHNICZNE	2
II.	INSTALACJA	4
1.	MONTOWANIE SILNIKA	4
2.	MONTOWANIE STOJAKA NICI	4
3.	MONTOWANIE SKRZYNKI STERUJACEJ	4
4.	MONTOWANIE GLOWKI MASZYNY	5
5.	MONTOWANIE PODSTAWY STOLU	5
6.	PODLACZENIA PRZEWODOW	6
7.	REGULACJA NAPREZENIA PASKA	7
8.	MONTOWANIE OSLONY PASKA	7
III.	PRACA MASZYNY	8
1.	WYBOR ODPOWIEDNIEJ IGLY	8
2.	ZAKLADANIE IGLY	8
3.	NAWLEKANIE MASZYNY	8
4.	ZAKLADANIE I ZDEJMOWANIE BEBENKA	9
5.	ZAKLADANIE SZPULKI	10
6.	NAWLEKANIE NITKI NA SZPULKE	10
7.	NAPREZENIE NICI	10
8.	REGULACJA SPREZYNY PODCIAGACZA NICI	11
9.	SKRZYNKA STERUJACA	11
10.	PRZELACZNIKI NA GLOWNEJ PLYCIE	16
11.	WYMIANA P-ROM	21
12.	PEDAL	21
13.	WYLACZNIK BEZPIECZENSTWA I PRZELACZNIK ZABIERAKA	21
14.	ZEWNETRZNE SYGNALY WYJSCIOWE	22
15.	WYMIANA DANYCH ROM MIEDZY AMS-205A/206A I AMS-205B/206B	22
16.	KOLEJNOSC OPERACJI	23
IV.	PRZEGLAD MASZYNY	27
1.	REGULACJA WYSOKOSCI IGIELNICY	27
2.	REGULACJA IGLY WZGLEDEM CHWYTACZA	28
3.	USTAWIENIE NOZA RUCHOMEGO I STALEGO	29
4.	REGULACJA WYSOKOSCI DOCISKACZA (AMS-206B)	29
5.	REGULACJA WYSOKOSCI RAMKI	29
6.	REGULACJA PRZY STOSOWANIU GRUBYCH TKANIN	30
7.	REGULACJA ZABIEREKA NICI	30
8.	REGULACJA CZUJNIKA ZERWANEJ NITKI	31
9.	REGULACJA POLOZENIA IGLY W GORZE	31
10.	ZMIANA OBROTOW MASZYNY	31
11.	WYMIANA BEZPIECZNIKOW	32
V.	OPCJE	33
VI.	PROBLEMY I SRODKI ZARADZAE	37

I. OGOLNE UWAGI

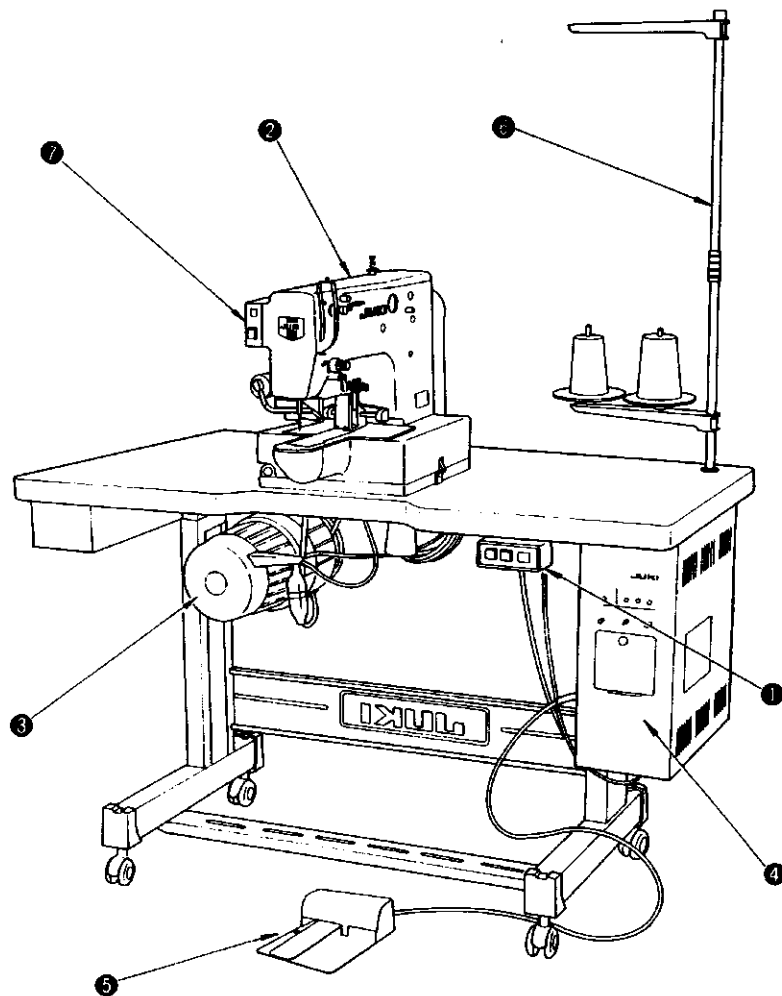
AMS-205C I AMS-206C SA 1-IGLOWYMI CYLINDRYCZNYMI MASZYNAMI SZYJACYMI SCIEGIEM STEBNOWYM STEROWANYMI MIKROPROCESOREM. SA TO PRZEMYSLOWE AUTOMATY DO SZYCIA PRZEZNACZONE PRZED W SZYSTKIM DO RYGLOWANIA, PRZESZYWANIA MALYCH ELEMENTOW I LACZENIA MATERIALOW.

STOSOWANIE P-ROM DO ZAPAMIETYWANIA DANYCH UMOZLIWIA NIE TYLKO PRZESZYWANIE SKOMPLIKOWANYCH WZOROW CZY HAFTOW, ALE TAKZE POZWALA NA WPROWADZANIE KOLEJNYCH WZOROW.

PROGRAMY MOZNA UKLADAC W PROSTY SPOSOB STOSUJAC OFEROWANE DODATKOWO PRZEZ JUKI ODPOWIEDNIE URZADZENIA (PGM-1 + PGM-2B, PGM-5).

1. OGOLNA BUDOWA AUTOMATU

PONIZEJ PODANE SA GLOWNE ELEMENTY AUTOMATU



1 WŁACZNIK ZASILANIA
2 GŁOWA MASZYNY
3 SILNIK
4 SKRZYŃKA STERUJĄCA

5 PEDAL (PK-57)
6 STOJAK
7 WYŁACZNIK BEZPIECZENSTWA

2. CECHY AUTOMATU

1) WYSOKA WYDAJNOSC

ZASTOSOWANIE POLOBROTOWEGO CHWYTACZA O DUZEJ POJEMNOSCI GWARANTUJE PODWYZSZENIE WYDAJNOSCI

2) DUZY ZAKRES OBSZARU SZYCIA W ROZSADNEJ CENIE

OBSZAR SZYCIA MAX. 50 X 40 MM POZWALA NA SZYCIE ROZNYCH WZOROW.

3) WYZZY WZNIOS RAMKI

WZNIOS RAMKI WYNO SI 17 MM (STANDARD) UMOZLIWIA LATWE PODKLADANIE MATERIA LU.

4) DUZA POJEMNOSC PAMIECI

P-ROM O POJEMNOSCI 8K BAJTOW UMOZLIWIA ZAPAMIETANIE MAX. 32 WZOROW, KAZDY Z NICH PO 3.000 SCIEGOW. (MOZNA STOSOWAC EEP-ROM JAK I EP-ROM.)

5) DUZA SKALA POWIEKSZANIA

WZOR PODSTAWOWY MOZE BYC ZWIEKSZANY LUB ZMNIEJSZANY OD 1% DO 255% CO 1%.

6) MOZLIWOSC OBRACANIA WZOROW

WZOR MOZE BYC OBRACANY OD 90⁰ DO 180⁰ WZGLEDEM BAZY JAKO PUNKTU ODNIESIENIA, A TAKZE O 90⁰ WZGLEDEM PUNKTU STARTU SZYCIA JAKO PUNKTU ODNIESIENIA. FUNKCJA TA POZWALA PRZESUWAC WZOR WDLUZ I W POPRZEK

7) MOZLIWOSC FASTRYGOWANIA

PRZEZ WMONTOWANIE NIEZALEZNEGO ELEKTROMAGNESU W MECHANIZMIE ZWALANIANIA NAPREZANIA NICI MOZLIWE JEST FASTRYGOWANIE (PREDKOSC SZYCIA 600 S.P.M.)

8) SZERSZY OBSZAR SZYCIA

166 MM X 66,8 MM ULATWIA MANIPULOWANIE MATERIALEM.

9) CZUJNIK ZERWANIA NITKI JAKO STANDARDOWE WYPOSAZENIE

CZUJNIK ZERWANIA NITKI DOSTARCZANY JAKO STANDARDOWE WYPOSAZENIE ZNACZNIE ULATWIA PRACE I ELIMINUJE WYTWARZANIE PRODUKCJI NIZSZEJ JAKOSCI SPOWODOWANEJ ZERWANIEM NICI.

10) WBUDOWANIE FUNKCJI BEZPIECZENSTWA I FUNKCJI

ALARMUJACYCH O BLEDACH

FUNKCJA NATYCHMIASTOWEGO ALARMOWANIA POMAGA W SZYBKIM ZIDENTYFIKOWANIU BLEDU. ISTNIEJE ROWNIEZ MOZLIWOSC TESTOWANIA PRZELACZNIKOW JAK I INNYCH FUNKCJI CO POZWALA NA NATYCHMIASTOWE ROZWIAZANIE PROBLEMOW POJAWIAJACYCH SIE W CZASIE SZYCIA.

11) STOSOWANIE RAMKI DOCISKOWEJ OD MASZYNY LK-980

ROZNORODNE RAMKI DOCISKOWE OD MASZYNY LK-980 MOGA BYC STOSOWANE W OBU AUTOMATACH.

12) MOZLIWOSC WPROWADZANIA ROZNORODNYCH WZOROW

MOZLIWOSC SZYBKIEGO WPROWADZENIA WZOROW PRZY POMOCY RECZNEGO URZADZENIA DO PROGRAMOWANIA PGM-5 (OPCJA) LUB WYKORZYSTUJAC PGM-1 LUB PGM-2B.

13) ZASTOSOWANIE NOWEGO PEDALU

NOWY, CIENSZY PEDAL ZOSTAL ZAMONTOWANY W MASZYNIE, KTORY WYMAGA TYLKO LEKKIEGO NACISKU I GWARANTUJE RYTMICZNA PRACE.

14) ZWIEKSZENIE PREDKOSC SZYCIA.

DZIEKI ZASTOSOWANIU SILNIKA KROKOWEGO O WIEKSZYM MOMENCIE OBROTOWYM MAX. PREDKOSC SZYCIA WYNO SI 2.000 S.P.M. (PRZY SCIEGACH O DLUGOSCI 3 MM LUB MNIEJ.)

3. DANE TECHNICZNE

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. DLUGOSC PRZESZYCIA: | KIERUNEK X (POPRZECZNY): 50 MM
KIERUNEK Y (WZDLUZNY): 40 MM |
| 2. MAX. PREDKOSC SZYCIA: | 2.000 S.P.M. (DL. SCIEGU
ROWNA LUB MNIEJSZA NIZ 3 MM |

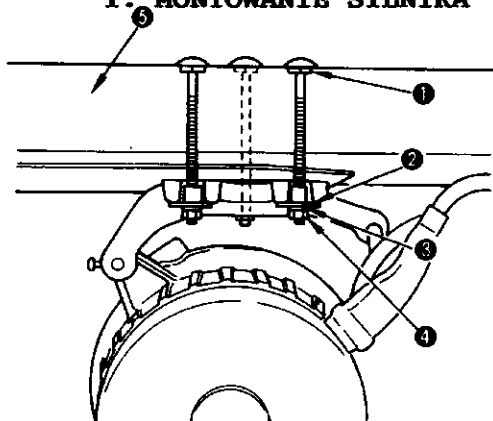
- | | |
|------------------------------------|--|
| 3. DŁUGOSC SCIEGU: | MAX. 6,2 MM (MOZLIWOSC
USTAWIENIA CO 0,2 MM) |
| 4. TRANSPORT RAMKI
DOCISKOWEJ: | SKOKOWY (NAPED 2-WALOWY
SILNIKA KROKOWEGO) |
| 5. SKOK IGIELNICY: | 41,2 MM |
| 6. SYSTEM IGIEL: | DP X 5 (AMS-205C), DP X 5 I DP
X 17 (AMS-206C) |
| 7. WZNIOS RAMKI PODAJNIKA: | 205C - 12 MM (STANDARD),
MAX. 18 MM
206C - 17 MM (STANDARD),
MAX. 18 MM |
| 8. SKOK DOCISKACZA:
(AMS-206C) | 6 MM |
| 9. WZNIOS DOCISKACZA
(AMS-206C) | 9,5 MM, 14 MM DLA TYPU GL |

10. CHWYTACZ: DUZY POLOBROTOWY, SAMOSMARU-
JACY
11. BEBENEK: DOSTOSOWANY DO DUZEGO
CHWYTACZA
12. SZPULKA: DOSTOSOWANA DO DUZEGO
CHWYTACZA
13. OLEJ: NEW DEFRIX OIL NR 2
14. ODCINANIE: SKLADA SIE Z NOZA RUCHOMEGO I
STALEGO (NAPEDZANY KRZYWKA)
15. ZABIERAK: NAPEDZANY MAGNETYCZNIE
(PRZELACZNIKIEM)
16. PODNOSZENIE DOCISKACZA: MAGNETYCZNE (PRZELACZNIKIEM)
(AMS-206C) - TYP S, NAPEDZANY POWIETRZEM
SPREZONYM - TYP L
17. SPOSOB ZAPAMIETYWANIA
WZOROW: P-ROM (EEP-ROM I EP-ROM)
POJEMNOSC PAMIECI 8 KBAJTOW
MAX. 32 WZORY, KAZDY PO 3000
SCIEGOW
18. POCZATEK/KONIEC SZYCIA: POCZATEK/KONIEC SZYCIA ZAWSZE
W PUNKCIE POCZATKU SZYCIA
DRUGIEJ BAZY
19. URUCHAMIANIE RAMKI
PODAJNIKA: WCIESNIECIE PEDALU OPUSZCZA
RAMKE PODAJNIKA, ZDJECIE NOGI
Z PEDALU PODNOSI JA.
20. URUCHAMIANIE MASZYNY: WCISNIECIE PEDALU DO POZIOMU 2
21. AWARYJNE ZATRZYMANIE
MASZYNY: MASZYNA ZATRZYMYWANA JEST W
(AMS-206C) CZASIE CYKLU. PO WYLACZENIU
MASZYNY RAMKE DOCISKOWA MOZNA
PRZESYWAC WZDLUZ LINII SCIEGU
ZA POMOCY PRZELACZNIKOW "DO
TYLU" LUB "DO PRZODU".
PRZRwany CYKL MOZE BYC ZAKON-
CZONY PO WCISNIECIU PRZELACZ-
NIKA "START". EWENTULANIE
WCISNAC PRZELACZNIK "POWROT NA
BAZE" W CELU WYKONANIA SZYB-
KIEGO POWROTU DO POCZATKU
SZYCIA LUB PUNKTU DRUGIEJ
BAZY PO ODCIECIU NITKI.
22. ZWIEKSZANIE LUB
ZMNIEJSZANIE: MOZLIWOSC ZWIEKSZENIA LUB
ZMNIEJSZENIA WZORU WG OSI X
LUB Y (NIEZALEZNIE),
SKALA: OD 0,01 DO 2.55
(REGULAWANE CO 0,01 SKOKOW)
23. OGRANICZENIE MAX.
PREDKOSCI SZYCIA: W RAZIE KONIECZNOSCI MAX.
PREDKOSC SZYCIA MOZE BYC
REGULOWANA W ZAKRESIE OD 180
DO 2000 S.P.M. STOSUJAC
POKRETLO ZNAJDUJACE SIE NA
SKRZYNCIE
24. WYBOR WZOROW: OD 1 DO 99 WZOROW MOZNA WYBRAC
PRZEZ PODANIE NUMERU
PODPORZADKOWANEGO DANEMU
WZOROWI (1 EEP-ROM 32 SCIEGI)

25. INFORMACJA O BLEDACH: TRZY DIODY POKAZUJA JEDENASCIE ROZNYCH ALARMOW
26. PROGRAMOWANIE: WLACZA DANE CYFROWE PUNKTOW, LINII, KRZYWYCH, PRZERWE, ODCINANIE, SKOK, PREDKOSC SZYCIA
27. MECHANIZM NAWIJANIA NICI KIEDY PRZELACZNIK NAWLEKANIA NITKI JEST NA "ON", RAMKA I DOCISKACZOPDAJA AUTOMATYCZNIE ULATWIAJAC NAWLEKANIE
28. MECHANIZM ZATRZYMYWANIA IGLY W GORZE KIEDY IGLA NIE ZNAJDUJE SIE W SWOIM NAJWYZZSZYM POLOZENIU, TO MOZNA ZA POMOCĄ PRZELACZNIKA ON/OFF USTAWIC W NAJWYZZSZYM POLOZENIU.
29. SILNIK 400W 4-POLOWY ELEKTRONICZNY
30. ROZMIARY (BEZ STOJAKA NICI) 205C: 1200 MM (W) X 675 MM (L) X 1130 MM
206C: J.W. OPROCZ (L) 705 MM
31. WAGA 205C: 120 KG
206C: 125 KG
900VA
32. ZUZYCIE PRADU
33. ZAKRES TEMPERATURY OTOCZENIA 0⁰ DO 40⁰C
34. WILGOTNOSC 20% DO 80%
35. CZESTOTLIWOSC: ±10% 50/60 Hz
34. CISNIENIE POWIETRZA: DLA PODKLAS L Z WYJATKIEM GL: OD 2 DO 2,5 KG/CM²
TYP GL: OD 5 DO 5,5 KG/CM²
35. ZUZYCIE POWIETRZA: DLA PODKLAS L Z WYJATKIEM GL: 0,8 L/MIN
TYP GL: 1,8 L/MIN

II. INSTALACJA

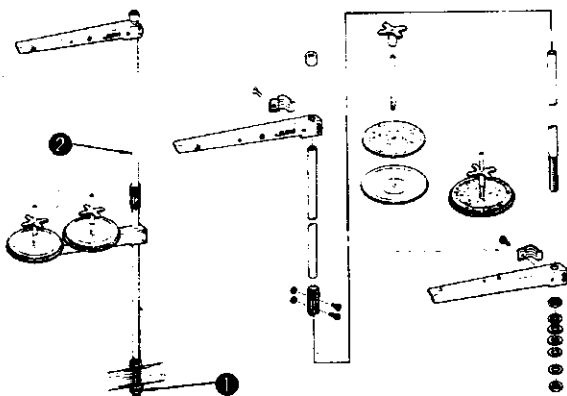
1. MONTOWANIE SILNIKA



1) SILNIK PRZYMOCOWAC DO STOLU UZYWAJAC BOLCOW 1, PŁASKIEJ PODKLADKI 2, PODKLADKI SPRĘŻYNUJĄCEJ 3 I NAKRETEK SZCZCIOKATNYCH 4. (P. RYSUNEK).

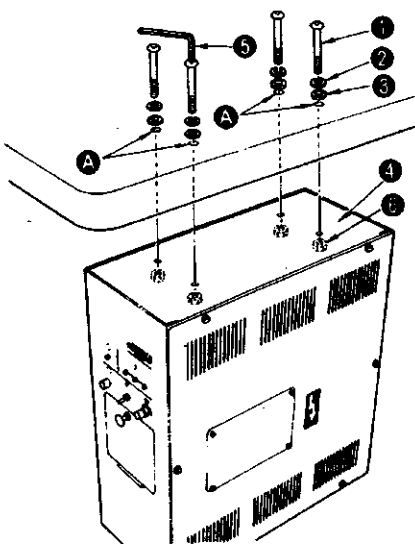
2) PRZY DOKRECANIU PRZECIWNAKRETKI UWAZAC, ABY ROWEK W KOLE PASOWYM SILNIKA ZETKNAŁ SIE Z ROWKIEM W KOLE ZAMACHOWYM.

2. MONTOWANIE STOJAKA NICI

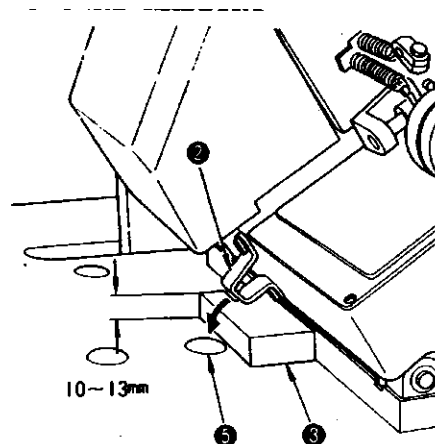
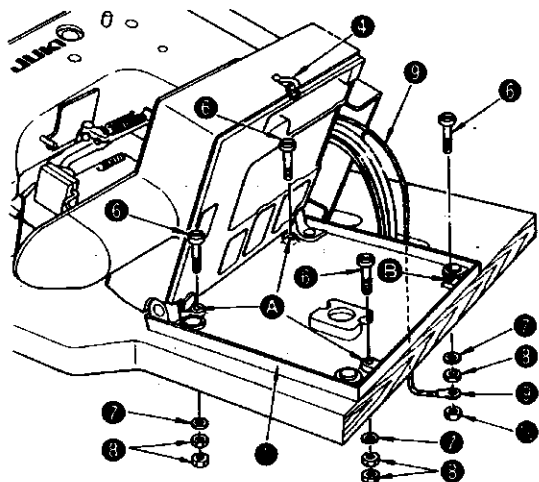


ZMONTOWAC STOJAK NICI, WŁOZYĆ GO DO OTWORU W PRAWYM ROGU STOLU. PRZYMOCOWAC STOJAK DO STOLU DOKRECAJĄC PRZECIWNAKRETKĘ 1. PRZY SUFITOWYM RÓWIĄZANIU KABLOWYM, KABELE PRZEPROWADZIC PRZEZ PRET 2.

3. MONTOWANIE SKRZYNNKI STERUJĄCEJ

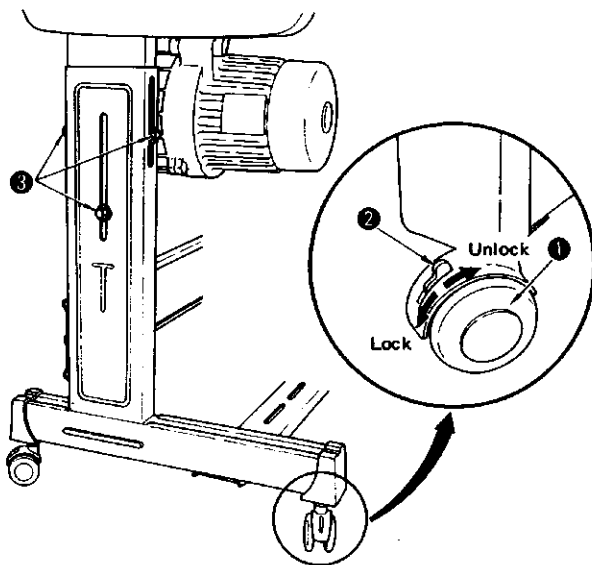


1) BOLCE 1, PODKLADKI SPRĘŻYNUJĄCE 2, PŁASKIE PODKLADKI 3 ZAMOCOWAC W CZTERECH OTWORACH STOLU A. 2) DOPASOWAC CZTERY OTWORY 4 W SKRZYŃCE DO BOLCOW 1, BOLCE 1 ZAMOCOWAC KLUCZEM SZCZCIOKATNYM 5 (4MM). 3) BOLCE ZAMOCOWAC OD WEWNĄTRZ SKRZYŃKI 4 NAKRETKAMI 6.



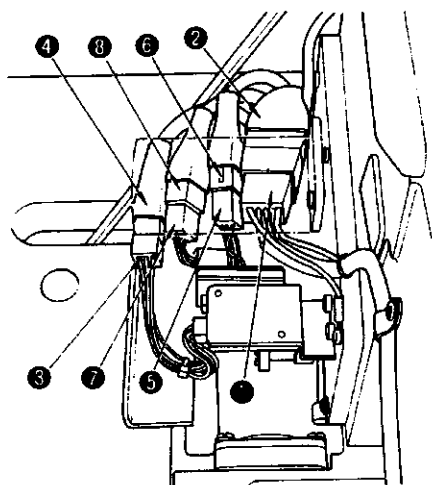
- 1) OTWORY A I B W PODSTAWIE 1 DOPASOWAC DO CZTERECH OTWORÓW W STOLE MASZYNY I POŁOZYĆ MASZYNĘ NA STOLE.
- 2) "WKŁADKĘ" 3, KTOREJ GRUBOŚĆ JEST NA 10 - 13 MM, PODŁOZYĆ POD OPARCIE GŁÓWKI MASZYNY 2.
- 3) ZWOLNIC ZAMEK ZATRZASKOWY 4 I PRZECHYLIĆ MASZYNĘ W DÓŁ JAK POKAZANO NA RYSUNKU. ZWRÓCIĆ UWAGĘ, ABY OPARCIE GŁÓWKI MASZYNY 2 DOTYKAŁO BÓLCA MOCUJĄCEGO SILNIK 5.
- UWAGA; MASZYNĘ NALEŻY PRZECHYLIĆ OSTROŻNIE, PONIEWAŻ PODSTAWA NIE JEST JESZCZE ZAMOCOWANA.**
- 4) BÓLCE 6 DOSTARCZONE Z MASZYNĄ WŁOŻYĆ DO PODSTAWY, ZAMOCOWAĆ KAŻDY BÓLEC Z PODKŁADKĄ 7 I NAKRETKĄ 8 OD SPÓDU STOLU.
- 5) KONCÓWKĘ KABLA UZIEMIAJĄCEGO 9 PRZECIAGNIĘTEGO POD SPÓDEM STOLU DO WKRETA 6 W PUNKCIE B ZAMOCOWAĆ NAKRETKĄ 10.

5. MONTOWANIE PODSTAWY STOLU



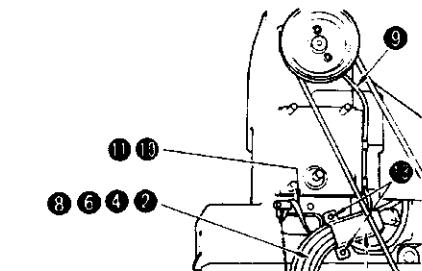
- 1) PODSTAWĘ MASZYNY USTAWIĆ NA PŁASKIM MIEJSCU.
- 2) DZWIIGNIE 2 PRZESUNĄC W DÓŁ DO ZAMKA KÓŁKA RÓLKOWEGO 1.
- 3) WYREGULOWAĆ WYSOKOŚĆ STOLU SZEŚCIOMA WKRETAMI 3.
- W CELACH BEZPIECZENSTWA W CZASIE REGULACJI WYSOKOŚCI STOLU GŁÓWA MASZYNY POWINNA BYĆ ODSZCZEPIONA.
- 4) ODKRECIĆ NAKRETKI W CELU WYPOZIOMOWANIA PODSTAWY.

6. PODŁĄCZENIE PRZEWODÓW

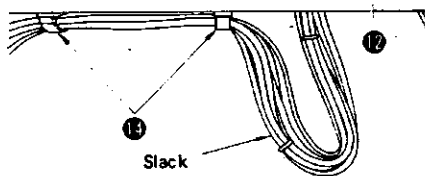


1. SOLENOIDOWE ZŁĄCZE BOCZNE GŁÓWKI (15P, KOLOR KABŁA: CZARNY)
2. SOLENOIDOWE ZŁĄCZE BOCZNE KABŁA PRZEKAZNIKOWEGO (15P, KOLOR KABŁA: CZARNY)
3. SENSOROWE ZŁĄCZE BOCZNE GŁÓWKI (15P, KOLOR KABŁA: NIEBIESKI)
4. SENSOROWE ZŁĄCZE BOCZNE KABŁA PRZEKAZNIKOWEGO (15P, KOLOR KABŁA: NIEBIESKI)
5. ZŁĄCZE SILNIKA KROKOWEGO X BOCZNE GŁÓWKI (6P, NIEBIESKIE)
6. ZŁĄCZE SILNIKA KROKOWEGO X BOCZNE KABŁA PRZEKAZNIKOWEGO (6P, NIEBIESKIE)
7. ZŁĄCZE SILNIKA KROKOWEGO Y BOCZNE GŁÓWKI (6P, BIAŁE)
8. ZŁĄCZE SILNIKA KROKOWEGO Y BOCZNE KABŁA PRZEKAZNIKOWEGO (6P, BIAŁE)

* BOCZNA STRONA GŁÓWKI

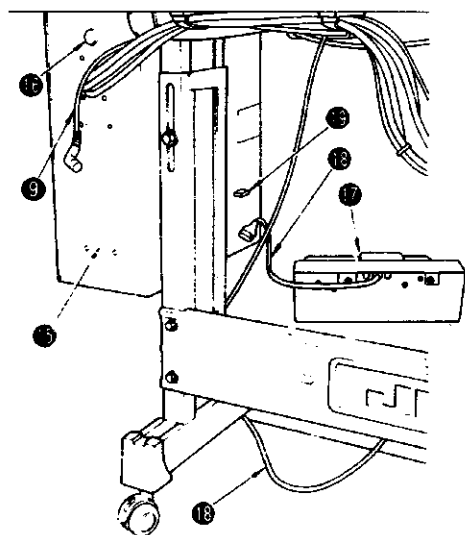


- 1) PODŁĄCZYĆ KAŻDY KABEŁ OD 1 DO 8 WEDŁUG KOLORÓW JAK PODANO WYŻEJ.
- 2) POŁĄCZYĆ KABEŁ 2, 4, 6, 8 KABEŁ SYNCHRONIZATORA 9, KABEŁ SENSORA 10 I KABEŁ MAGNETYCZNY DOCISKACZA 11. WŁOŻYĆ JE W POKRYWE 12, KTÓRA NASTĘPNIE NALEŻY PRZYTWIERDZIĆ DO PODSTAWY WKRETAMI 13.
- 3) ZWINIETE KABEŁ ZŁUŻOWAĆ I PRZEPROWADZIĆ PRZEZ ZACISKI 14.

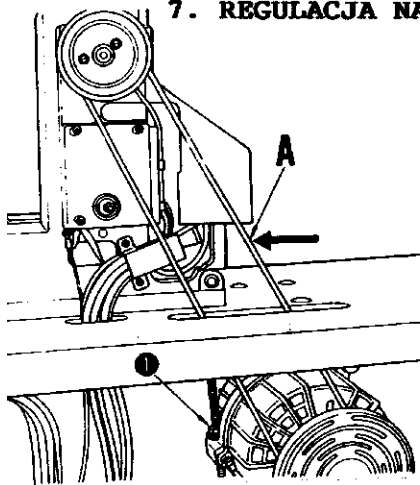


* BOCZNA STRONA SKRZYŃKI STERUJACEJ

- 4) KABEŁ SYNCHRONIZATORA 9 WŁOŻYĆ DO GNIAZDA 16 NA SKRZYŃCE STERUJACEJ 15.
5. KABEŁ 18 OD PEDALU 17 WŁOŻYĆ W GNIAZDO 19.

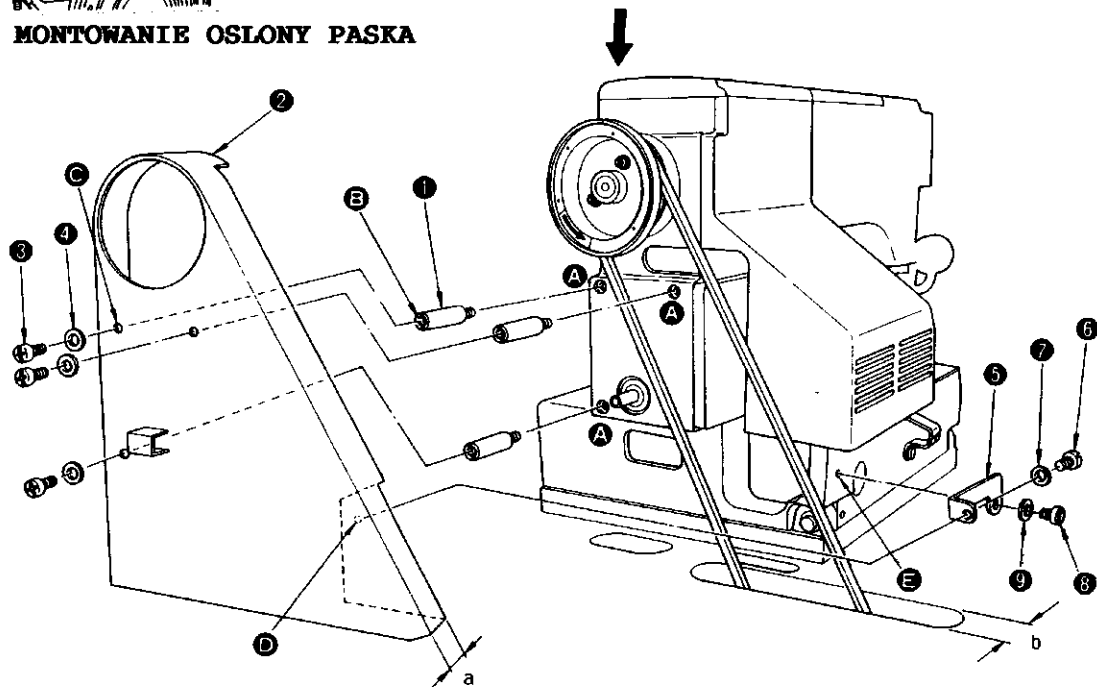


7. REGULACJA NAPREZENIA PASKA



NAKRETKI 1 TAK USTAWIC, ABY PASEK POD NACISKIEM 1 KG ODCHYLIL SIĘ O 10 MM W PUNKCIE A.
(UWAGA) PRZY ZAKŁADANIU LUB ZDEJMOWANIU PASKA NALEŻY ZDJĄĆ DOCISKACZ

8. MONTOWANIE OSŁONY PASKA



- 1) TRZY WKRETY 1 DOSTARCZONE RAZEM Z MASZYNA DOSTAWIC DO OTWORÓW A NA RAMIENIU MASZYNY.
- 2) OSŁONĘ PASKA 2 NAŁOŻYC OD GÓRY JAK POKAZUJE STRZAŁKA.
- 3) ODPOWIEDNIO USTAWIĆ TRZY OTWORY B WE WKRETACH 1 I TRZY OTWORY C W OSŁONIE 2, NASTĘPNIE ZAMOCOWAĆ JE WKRETAMI 3 I PODKŁADKAMI 4.
- 4) ODPOWIEDNIO USTAWIĆ PŁYTĘ 5 WZGLĘDEM OTWORU D W OSŁONIE ORAZ OTWORU E W PODSTAWIE MASZYNY, NASTĘPNIE ZAMOCOWAĆ JĄ WKRETAMI 6 I 8 Z PODKŁADKAMI 7 I 9. UPEWNIĆ SIĘ CZY SZEROKOŚĆ OSŁONY PASKA ODPOWIADA SZEROKOŚCI WYDŁUŻONEGO OTWORU W STOLE MASZYNY.

* DŁUGOŚĆ WKRETÓW 3, 6, 8 : 3, 8, 6 W SKALI O WARTOŚCIACH ZMNIJSZAJĄCYCH SIĘ.
WSZYSTKIE PODKŁADKI SĄ TEGO SAMEGO TYPU.

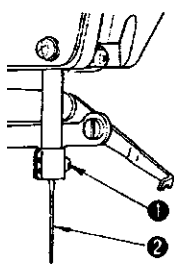
III. PRACA MASZINY

1. WYBOR ODPOWIEDNIEJ IGLY

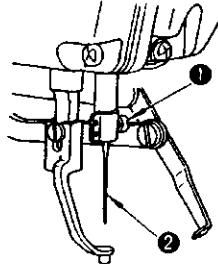
MATERIAL	IGLA	PROWADNIK IGLY	RODZAJ PRACY
BARDZO CIENKI	#11 DP X 5 (DP X 17)	B2426 210 00C	DZIANINA
SYNTETYCZNY	#14 DP X 5 (DP X 17)	B2426 210 00A	UBRANIA MESKIE DAMSKIE
SREDNIO-GRUBY	#16 DP X 5 (DP X 17)	B2426 210 00B	J.W., OBUWIE Z TWORZYW SZTUCZNYCH
GRUBY	#18 DP X 5 (DP X 17)	B2426 210 00D	UBRANIE ROBO- CZE, PLASZCZE, TORBY

2. ZAKLADANIE IGLY

AMS-205C



AMS-206C

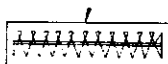


POLUZOWAC WKRET 1, WLOZYC IGLE 2 DO OTWORU IGIELNICY Z ROWKIEM W STRONE OPERATORA. DOKRECIC WKRET 1.

(UWAGA)

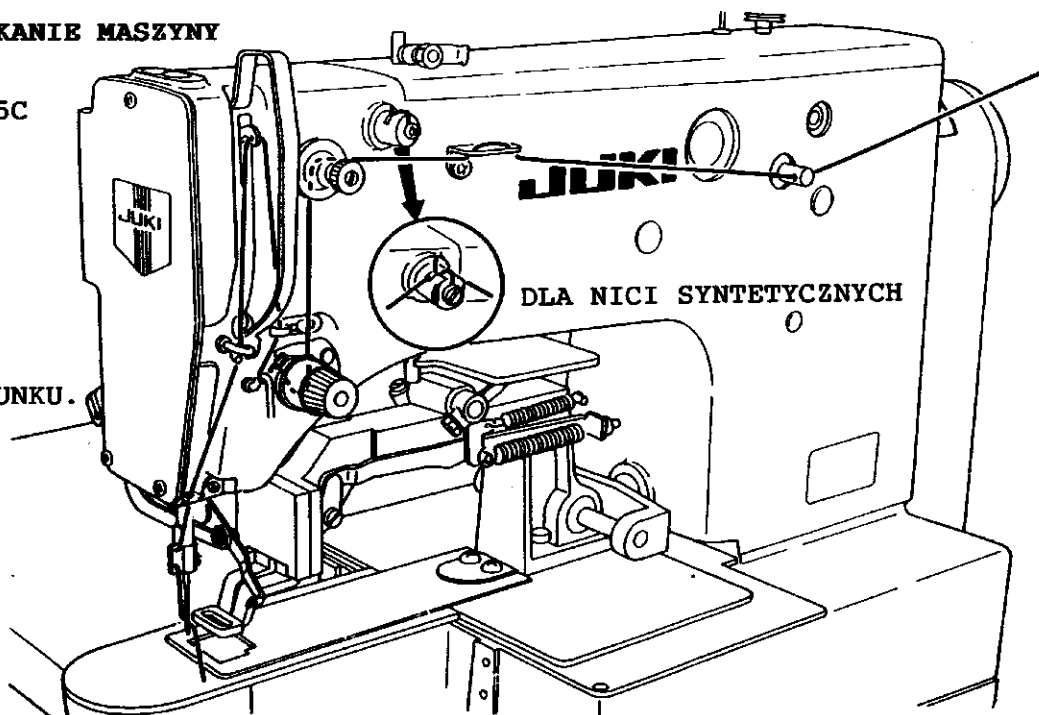
- 1) JEZELI UZYSKUJEMY SCIEGI JAK NA RYSUNKU A, TO IGLE OBRACAMY LEKKO W LEWO.
- 2) PRZY SZYCIU GRUBYCH TKANIN NITKA SYNTETYCZNA NALEZY ZASTOSOWAC IGLE STOSOWANA WYLACZNIE DO NICI SYNTETYCZNYCH.
- 3) IGLE ZAKLADAMY PO WYLACZENIU ZASILANIA.

A

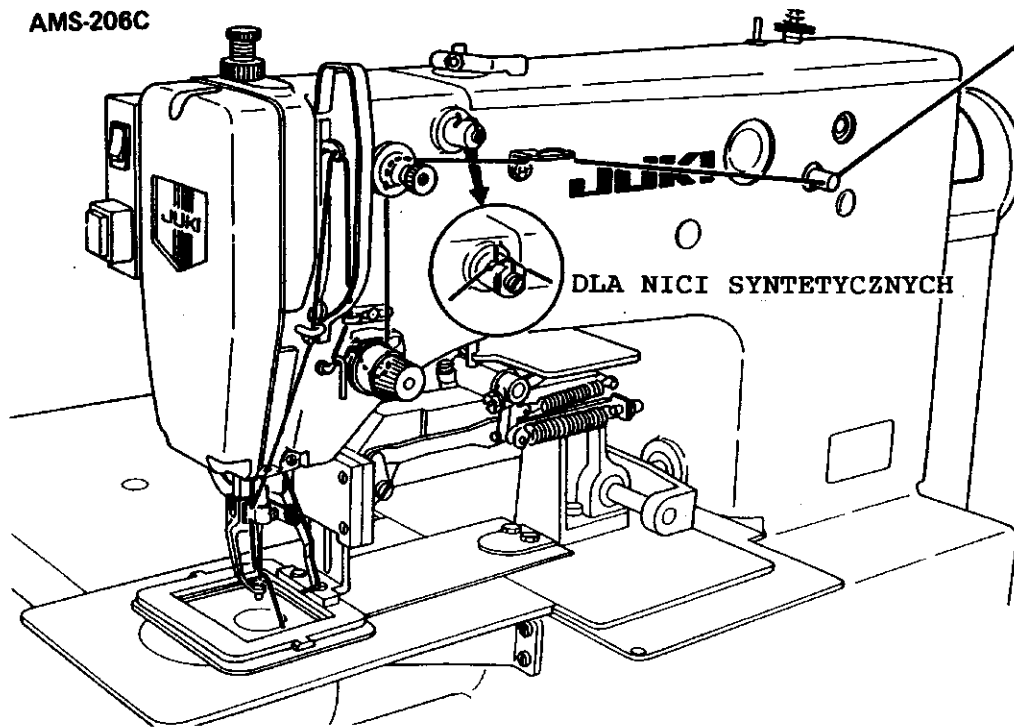


3. NAWLEKANIE MASZINY

AMS-205C



NAWLEKAC WG RYSUNKU.

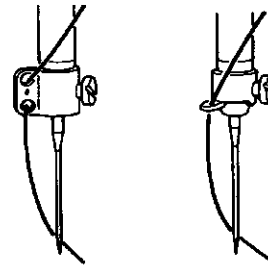


SPOSOB NAWLEKANIA PROWADNIKA NICI IGIELNICY

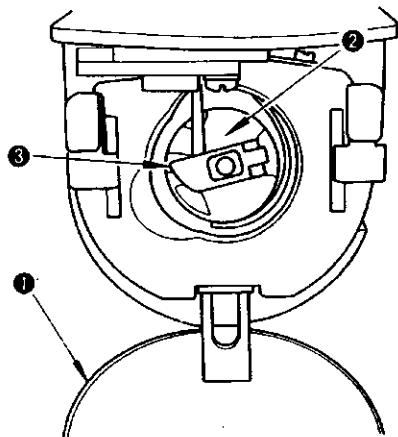
NAWLEKAC WG RYSUNKU.

BAWELNIANA NITKA

GRUBA NITKA



4. ZAKŁADANIE I ZDEJMOWANIE BEBENKA

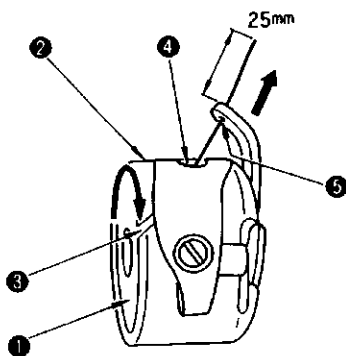


- 1) OTWORZYĆ CYLINDRYCZNY KAPSEL 1.
- 2) TRZYMAJĄC DZWIGNIE 3 WYCIAGAMY BEBENEK 2. SZPULKA NIE WYPADNIE Z BEBENKA TAK DŁUGO JAK DŁUGO PODNIESIONA JEST DZWIGNIA.
- 3) NAKŁADAJĄC BEBENEK NA WALEK CHWYTACZA TRZYMAC DZWIGNIE. PO NAŁOŻENIU ZWOLNIC DZWIGNIE.

(UWAGA)

JEŻELI BEBENEK NIE JEST PRAWIDŁOWO DOCISNIĘTY DO CHWYTACZA, TO W CZASIE PRACY MASZYNY MOŻE WYPASC.

5. ZAKŁADANIE SZPULKI

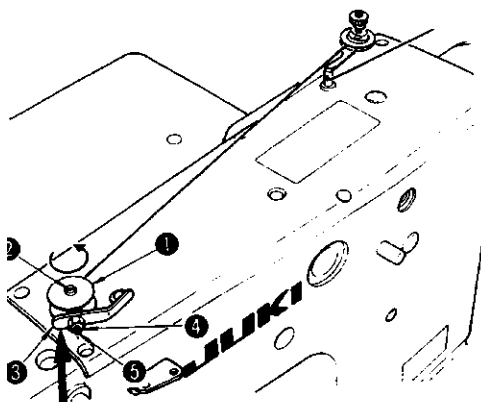


- 1) SZPULKE 1 TRZYMAC TAK, ABY WIROWAŁA W PRAWO. WŁOZYĆ DO BEBENKA 2.
- 2) NITKE PRZECIAGNĄC PRZEZ OTWOR 3 W BEBENKU. NITKE PRZECIAGNĄC POD SPRĘŻYNKA NAPREŻENIA TAK, ABY WYSZŁA PRZEZ PUNKT 4. UPEWNIĆ SIĘ CZY SZPULKA OBRACA SIĘ W KIERUNKU STRZAŁKI KIEDY CIAGNIEMY NITKE.
- 3) PRZECIAGNĄC NITKE PRZEZ ZAPADKĘ 5. POZOSTAWIĆ OK 25 MM POZA BEBENKIEM.

(UWAGA)

NIEWŁAŚCIWE WŁOŻENIE SZPULKI DO BEBENKA MOŻE SPÓWODOWAĆ NIESTABILNE NAPREŻENIE NITKI.

6. NAWLEKANIE NITKI NA SZPULKĘ

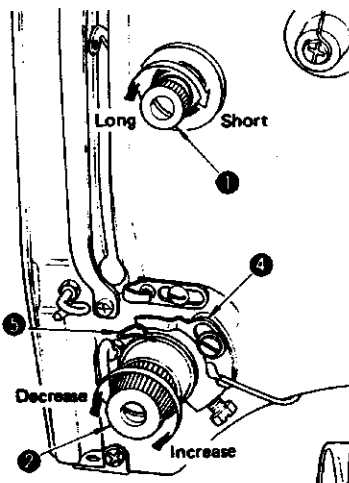


- 1) SZPULKĘ 1 NAŁOŻYĆ NA TRZPIEN 2.
- 2) NAWLEĆ NITKĘ WG RYSUNKU I NAWIJAĆ OK. 4 - 5 ZWOJÓW.
- 3) DOCISNĄC ZAPADKĘ 3 DO SZPULKI W KIERUNKU STRZAŁKI I NAWIJAĆ ZACZNIE PRACOWAĆ.
- 4) W CELU WYREGULOWANIA ILOŚCI NAWIJANYCH NICI POŁUŻOWAĆ NAKRETKĘ 4 I USTAWIĆ WKRET 5.

(UWAGA)

NALEŻY STOSOWAĆ SZPULKĘ I BEBENEK PRODUKCJI FIRMY JUKI.

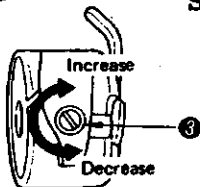
7. NAPREŻENIE NITKI



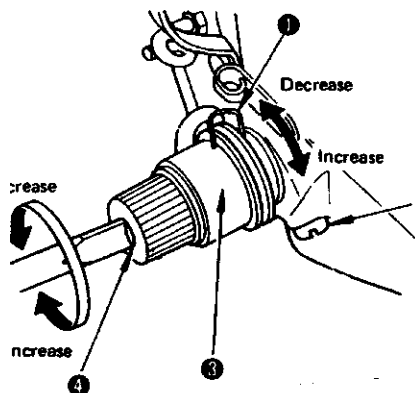
- 1) NAPREŻENIE NITKI GÓRNEJ OBRACAJĄC NAPREŻACZ NR 1 W PRAWO ZMNIĘSZAMY DŁUGOŚĆ NITKI, KTÓRA POZOSTAJE PO ODCIECIU. DŁUGOŚĆ MOŻNA ZMNIĘSZAĆ DO MOMENTU KIEDY NITKA NIE ZACZNIE WYSZLIŻYWAĆ SIĘ Z USZKA IGŁY. OBRACAJĄC NAPREŻACZ NR 2 W LEWO ZMNIĘSZAMY NAPREŻENIE, W PRAWO ZWIĘKSZAMY.
- 2) REGULACJA NAPREŻENIA NITKI DOLNEJ OBRACAJĄC WKRETEM 3 W PRAWO ZWIĘKSZAMY NAPREŻENIE, W LEWO ZMNIĘSZAMY.

(UWAGA) UPEWNIĆ SIĘ CZY SPRĘŻYNA PODCIĄGACZA

NICI 5 STYKA SIĘ Z CZUJNIKIEM ZERWANIA NITKI 5 W MOMENCIE, KIEDY NIE MA NITKI GÓRNEJ. RÓWNIEŻ NALEŻY SPRAWDZIĆ CZY CZUJNIK NIE STYKA SIĘ Z INNYMI METALOWYMI CZĘŚCIAMI OPROCZ SPRĘŻYNY PODCIĄGACZA NITKI.



8. REGULACJA SPRĘZYNY PODCIAGACZA NICI



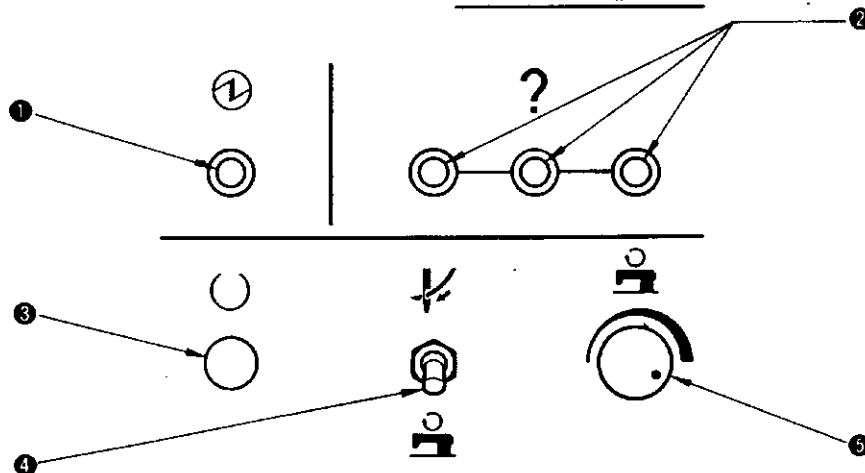
SKOK SPRĘZYNY PODCIAGACZA NICI WYNOŚI OD 6 DO 8 MM PRZY NAPREZIENIU W PUNKCIE STARTU OD 20 DO 40 G.

- 1) REGULACJA SKOKU
ODKRECIĆ WKRET 2 I REGULATOR NAPREZIENIA
2 OBROCIĆ W PRAWO, ABY ZWIEKSZYĆ SKOK,
ABY ZMNIJSZYĆ W LEWO.
 - 2) REGULACJA NAPREZIENIA
OSTRZE CIENKIEGO WKRETA WPROWADZIĆ W
MIEJSCE 4, OBROT W PRAWO ZWIEKASZA
NAPREZIENIE, W LEWO ZMNIJSZA.
- (UWAGA) DLA NICI SYNTETYCZNYCH ZMNIJSZAMY
NAPREZIENIE O OK. 15 G.


9. SKRZYŃKA STERUJĄCA

1) PULPIT STERUJĄCY

JUKI
AMS




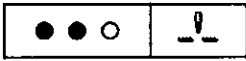







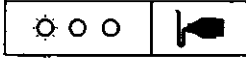



OZNACZENIA	FUNKCJE
 	<p>1. DIODA ZASILANIA (ZIELONA) WSKAZUJE CZY ZASILANIE JEST WŁĄCZONE (ON) CZY WYLĄCZONE (OFF). LAMPKA ŚWIECI SIE KIEDY ZASILANIE JEST WŁĄCZONE.</p>
	<p>2. DIODY WSKAZUJĄCE NA BŁĄD (ALARM) (CZERWONE) TRZY DIODY WSKAZUJĄ NA BŁĄD W OPERACJI, BŁĄD DOKONANY PRZY WPROWADZANIU WZORU I WADY MASZYNY. PATRZ "ALARMY". DIODY NIE ŚWIECĄ SIE, KIEDY CYKL WYKONYWANY JEST BEZBŁĘDNI.</p>

	<p>4. PRZELACZNIK NAWLEKANIA NITKI (PRZELACZNIK OPUSZCZANIA DOCISKACZA)</p> <p>1. MECHANIZM OPUSZCZANIA DOCISKACZA. KIEDY MASZYNA GOTOWA JEST DO WYKONYWANIA PROGRAMU, RAMKA I DOCISKACZ OPADAJA, ABY ULATWIC NAWLEKANIE PRZEZ PRZELACZENIE PRZELACZNIKA 4 W GORE. PONOWNE PRZELACZENIE PRZELACZNIKA 4 PODNOSI RAMKE I DOCISKACZ. WOWCZAS MASZYNA GOTOWA JEST DO SZYCIA.</p> <p>2. MECHANIZM ODCINANIA NITKI. W PRZYPADKU ZATRZYMANIA PRACY PRZELACZNIKIEM AWARYJNYM, FUNKCJA STEROWANIA ODCINANIA NICI NIE BEDZIE AKTYWNA. PRZEZ PRZELACZENIE PRZELACZNIKA 4 ODCINANIE NITKI BEDZIE WYKONYWANE. UAKTYWNIĄ SIĘ PRZELACZNIKI "DO PRZODU", "DO TYLU", "POWROT NA BAZE".</p> <p>3. MECHANIZM PRZYWRACANIA GORNEGO POŁOŻENIA. W PRZYPADKU, KIEDY DOCISKACZ JEST PRZESUNIĘTY Z JEGO STANDARDOWEGO GORNEGO POŁOŻENIA PO PRZELACZENIU PRZELACZNIKA SET "READY" NA "ON" I WSZYSTKIE DIODY BĘDĄ WYLĄCZONE, PRZELACZENIE PRZELACZNIKA 4 PRZYWRACA DOCISKACZ DO JEGO STANDARDOWEGO GORNEGO POŁOŻENIA.</p>
	<p>5. POKRETLO LIMITUJACE MAX. PREDKOSC. PREDKOSC SZYCIA USTAWIONA JEST AUTOMATYCZNIE ZGODNIE Z DANymi DOTYCZACYMI DLUGOSCI SCIEGU CZY WZOROW SZYCIA. JEZELI NIZSZA PREDKOSC JEST WYMAGANA, POKRETLO NALEZY PRZEKRECIC W LEWO.</p>

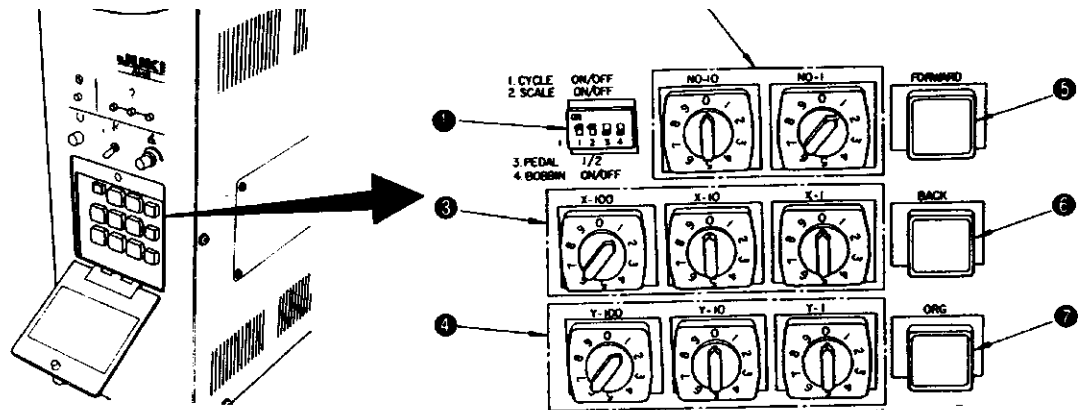
*** ALARMY (WSKAZANIA BLEDU)**

●.... DIODA NIE SWIECI SIE ○.. DIODA SWIECI SIE
 ⊙.... DIODA PULSUJE


NR	WSKAZANIE BLEDU	OPIS BLEDU	USUNIECIE BLEDU
1	NIEPRAWIDLOWY NUMER WZORU 	P-ROM NIE MA ZAKODOWANYCH DANYCH DLA NR WYBRANEGO WZORU LUB NASTAPIŁY PROBLEMY W OD- CZYTANIU WZORU.	WYBRAC PRAWIDLOWY NR WZORU SPRAWDZIC P-ROM W GŁÓWNEJ PLYCIE W SKRZYNCIE STERU- JACEJ. (SPRAWDZIC CZY P-ROM JEST PRAWI- DŁOWO ZAMONTOWANY)
2	BŁĄD W ODCZYTYWA- NIU DANYCH 	P-ROM NIE JEST WŁAŚCIWIE POD- ŁĄCZONY.	WYLĄCZYĆ ZASILANIE P-ROM WŁAŚCIWIE PODŁĄCZYĆ.
3	BŁĄD PRZY POWIEKSZANIU 	DŁUGOŚĆ ŚCIEGU JEST WIEKSZA NIŻ 6,2 MM LUB KIEDY POWIEK- SZENIE JEST WIEKSZE NIŻ 255 RAZY.	PRAWIDŁOWO USTA- WIC SKALĘ POWIEK- SZANIA NA OSI X I / LUB Y.
4	BŁĄD PRZY NAJWYŻSZYM POŁOŻENIU IGLU 	IGLA NIE JEST W SWOIM NAJ- WYŻSZYM POŁO- ŻENIU.	1. OBRACAĆ KOŁO PASOWE DOPOKI BŁĄD NIE ZNIKNIĘ. 2. KIEDY OPERACJA SZYCIA JEST WYKONY- WALNA, MASZYNA BĘDZIE OBRACAŁA SIĘ AUTOMATYCZNIE, DOPOKI IGLA NIE ZNAJDZIE SIĘ W NAJ- WYŻSZYM POŁOŻENIU PRZEZ WCISNIĘCIE PRZELACZNIKA NA- WLEKANIA NITKI 4. (NIC NIE USTAWIAC POD IGLA, PONIE- WĄŻ MASZYNA WYKONU- JE OBROTY AUTOMA- TYCZNIE).
5	STOP AWARYJNY (JAKO STANDARD W AMS-206C) 	PRZELACZNIK STOPU AWARYJNE- GO ZOSTAŁ WŁĄCZONY.	1. WŁĄCZYĆ PONOW- NIE PRZYCISK START 2. PRZELĄCZYĆ PRZE- ŁĄCZNIK NAWLEKANIA NITKI 4.  /  .

NR	WSKAZANIE BLEDU	OPIS BLEDU	USUNIECIE BLEDU
6	ZERWANIE NITKI 	NITKA GORNA ZERWAŁA SIE.	NAWLEC NITKE GORNA I WCISNAC PRZELACZNIK POWROTU DO BAZY I PRZELACZNIK "DO PRZODU" LUB "DO TYLU". WCISNAC PRZELACZNIK STARTU
7	OBSZAR SZYCIA 	MAKSYMALNY OBSZAR SZYCIA 50 MM X 40 MM PRZEKROCZONY.	WCISNAC PRZELACZNIK POWROTU NA BAZE.
8	BLAD PODLACZENIA ELEKTROMAGNESU. 	WYKRYCIE NIETWŁACIWEGO PODLACZENIA ELEKTROMAGNESU.	WYLACZYĆ ZASILANIE SPRAWDZIĆ LUZY NA PRZEWODACH PODŁĄCZEN ELEKTROMAGNESU.
9	PUNKT ODNIESIENIA (BAZY) 	NIE MOZNA ODNIESIĆ SIE DO PUNKTU BAZY (ODNIESIENIA)	SPRAWDZIĆ CZUJNIKI X I Y. (SPRAWDZIĆ SYGNALY WEJŚCIOWE I WYJŚCIOWE) SPRAWDZIĆ POŁĄCZENIA X I Y SILNIKA KROKOWEGO I SAM SILNIK KROKOWY.
10	OBROTY MASZyny W PRZECIWNYM KIERUNKU 	OBROTY NASTĘPUJĄ W PRZECIWNYM KIERUNKU LUB POJAWIŁY SIE PROBLEMY W SYNCHRONIZATORZE.	SPRAWDZIĆ KIERUNEK OBROTOW SILNIKA. SPRAWDZIĆ SYNCHRONIZATOR.
11	ZABLOKOWANIE SYNCHRONIZATORA 	BRAK OBROTOW LUB PROBLEMY Z SYNCHRONIZATOREM.	WYLACZYĆ ZASILANIE WYMIENIĆ USZKODZONE CZĘŚCI. SPRAWDZIĆ PRZYCZYNYNE ZABLOKOWANIA MASZyny I USUNAC JA. WŁACZYĆ START.

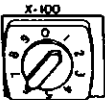
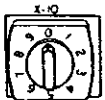
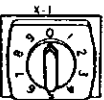

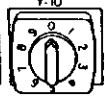
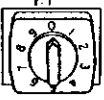
2) FUNKCJE PRZELACZNIKOW

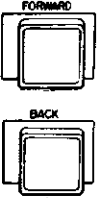



OTWORZ POKRYWE SKRZYNKI STEROWNICZEJ, GDZIE ZNAJDUJA SIĘ PRZELACZNIKI OD 1 DO 7.
PONIZEJ PODANE SA FUNKCJE PRZELACZNIKOW:

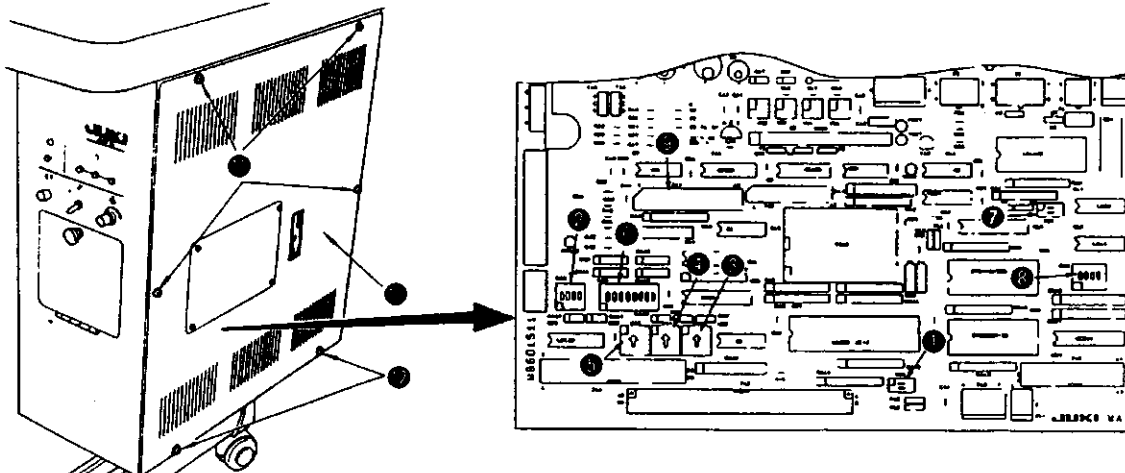
NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA
<p>1. PRZELACZNIKI DIP</p> <p>1. CYKL ON/OFF 2. SKALA ON/OFF</p> <div style="text-align: center;"> <p>ON</p>  </div> <p>1. PEDAL 1/2 2. SZPULKA ON/OFF</p>	<p>• PRZELACZNIK SZYCIA CYKLU ON/OFF</p> <p>1</p> <p>MOZNA WYBRAC ALBO PODNOSZENIE RAMKI PODAJNIKA ALBO UTRZYMANIE JEJ W DOLNYM POLOZENIU W ZALEZNOSCI OD ROZKAZU STOPU WE WZORZE. ON ... RAMKA PODNOSI SIĘ, KIEDY OPERACJA SZYCIA JEST TYMCZASOWO ZATRZYMANA (USTAWIENIE FABRYCZNE). FUNKCJA TA POZWALA NA WYMIANE MATERIALU. PROWADZI TO DO WYZSZEJ WYDAJNOSCI. OFF .. RAMKA POZOSTAJE W DOLNYM POLOZENIU, KIEDY OPERACJA SZYCIA JEST TYMCZASOWO ZATRZYMANA</p> <p>• PRZELACZNIK SKALI ON/OFF</p> <p>2</p> <p>MOZNA DOKONAC WYBORU USTAWIENIA PRZELACZENIA NA FUNKCJE POWIEKSZANIA/POMNIEJSZANIA LUB MOZNA WYLACZY TE FUNKCJE ON ... FUNKCJA WYLACZONA JEZELI SPROBUJE SIĘ ZMIENIC WIELKOSC WZORU, TO POZOSTAJE ON BEZ ZMIAN OFF .. FUNKCJA WLACZONA MOZNA DOKONYWAC ZMIAN WG OSI X/Y (USTAWIENIE FABRYCZNE) PO KAZDORAZOWYM PRZELACZENIU NALEZY WYLACZYC/WLACZYC ZASILANIE.</p>

NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA
	<p data-bbox="764 247 1235 275">• PRZELACZNIK WYBORU PEDALU</p> <p data-bbox="797 300 1198 352">WYBOR ZALEZY OD RODZAJU PEDALU.</p> <p data-bbox="797 352 1284 506">ON ... NIESTANDOWY PRZELACZNIK (OPCJA) (M8590100AO), PRELACZYC NALEZY NA "ON". RAMKA POZOSTANIE OBNIZONA W MOMENCIA ZWOLNIENIA PEDALU.</p> <p data-bbox="850 506 1175 533">(2-PEDALOWY SPOSOB)</p> <p data-bbox="797 533 1252 659">OFF .. STANDARDOWY PEDAL. JEDNO WCISNIECIE PEDALU OBNIZA STOPKE. DRUGIE WCISNIECIE URUCHAMIA MASZYNE.</p>



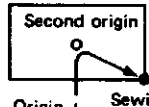
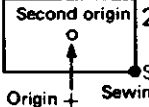
NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA								
<p>1. PRZELACZNIK DIP</p> <p>1. CYKL ON/OFF 2. SKALA ON/OFF</p> <div data-bbox="505 373 639 449" style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <p>ON</p> <table style="border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid black;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid black;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid black;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px; border: 1px solid black;"></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> </tr> </table> </div> <p>1. PEDAL 1/2 2. SZPULKA ON/OFF</p>					1	2	3	4	<p>• PRZELACZNIK NAWLEKANIA SZPULKI ON/OFF</p> <p>4</p> <p>MOZLIWOSC WYBORU SZYCIA LUB NAWIJANIA NITKI NA SZPULKE. ON ... NAWLEKANIE NITKI. KIEDY MASZYNA NIE PRACUJE A PRZELACZNIK JEST NA ON, RAMKA PODAJNIKA I DOCISKACZ POSREDNI AUTOMATYCZNIE OPADNA. MASZYNA ROZPOCZNIE OBROTY CELEM NAWLEKANIA SZPULKI PO WCISNIECIU PRZYCISKU START. ZAKONCZENIE NAWIJANIA DOKONUJE SIE PONOWNYM WCISNIECIEM START ALBO PRZELACZENIEM PRZELACZNIKA NA "OFF". EWENTUALNIE MOZNA WLACZYC STOP AWARYJNY. UWAGA: PRZED ROZPOCZECIEM NAWIJANIA UPEWNIC SIE, ZE NIC NIE ZNAJDUJE SIE POD IGLA. OFF .. NORMALNE SZYCIE (USTAWIENIE FABRYCZNE)</p>
1	2	3	4						
<p>2. PRZELACZNIKI WYBORU NUMERU WZORU.</p>	<p>WYBOR WZORU LUB WZOROW W PAMIECI EEP-ROM.</p>								
<p>3. PRZELACZNIK ZMIANY WIELKOSCI WG OSI X</p> <p>4. PRZELACZNIKI ZMIANY WIELKOSCI WG OSI Y</p> <p>● X Scale setting switch</p> <div data-bbox="315 1247 634 1346" style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div> <p>● Y Scale setting switch</p> <div data-bbox="315 1394 634 1493" style="display: flex; justify-content: space-around;">    </div>	<p>JEZELI PRZYJMIEMY WIELKOSC WZORU WZIETA Z PAMIECI EEP-ROM ZA 100%, TO MOZE BYC ONA POWIEKSZONA/ZMNIEJSZONA WG OSI X I/LUB Y W ZAKRESIE OD 1% - 255%.</p> <p>DWA RODZAJE ODNIESIEN - JEDEN TO 1. PUNKT BAZY, DRUGI TO PUNKT ROZPOCZECIA SZYCIA - MUSZA BYC WYBRANE ZA POMOCY PRZELACZNIKOW DIP NA GLOWNEJ PLYCIE UKLADU SCALONEGO W SKRZYNCIE STERUJACEJ.</p> <p>UWAGA: 1. NIEZALEZNIE OD TEGO CZY POWIEKSZAMY CZY TEZ ZMNIEJSZAMY, NALEZY UPEWNIC SIE, ZE IGLA NIE UDZERZA O RAMKE. SPRAWDZAJAC RUCH POPRZEZ WYKORZYSTANIE PRZELACZNIKA "DO PRZODU/DO TYLU".</p> <p>2. PRZY WLACZONYM PRZELACZNIKU "ZWIEKSZANIE/ZMNIEJSZANIE", WZOR NIE MOZE BYC ZWIEKSZONY, PRZY DLUGOSI SCIEGU WIEKSZEJ NIZ 6.2 MM. WZOR MOZNA ZWIEKSZYC MAX. 255%</p>								

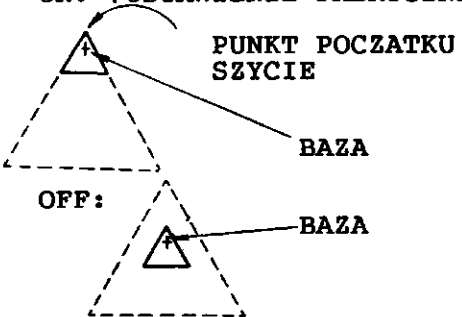
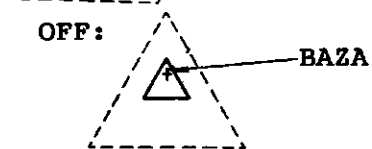
NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA
<p>5. PRZELACZNIK "DO PRZODU"</p> <p>6. PRZELACZNIK "DO TYLU"</p> 	<p>WCISNIECIE PRZELACZNIKA "DO PRZODU" PRZY DOLNYM POLOZENIU RAMKI PODAJNIKA PRZESUWA MATERIAL O JEDEN SCIEG DO PRZODU.</p> <p>WCISNIECIE PRZELACZNIKA "DO TYLU" PRZY DOLNYM POLOZENIU RAMKI PODAJNIKA PRZESUWA MATERIAL O JEDEN SCIEG DO TYLU.</p> <p>JEDNOCZESNE WCISNIECIE DWOCH PRZELACZNIKOW POWODUJE WOLNE PRZESUNIECIE MATERIALU O 1 SCIEG, A POTEM SZYBKIE AUTOMATYCZNIE.</p> <p>SPRAWDZENIE OPERACJI PO ZWIEKSZENIU/ZMNIJEJSZENIU UPEWNIC SIE, ZE IGLA NIE UDZERZA O RAMKE.</p>
<p>7. PRZELACZNIK POWROTU NA BAZE</p> 	<p>WCISNIECIE PRZELACZNIKA PRZY SPRAWDZANIU MASZYNY W CZASIE PRACY CZY PRZY ZERWANIU NITKI, RAMKA PODAJNIKA AUTOMATYCZNIE PRZESUNIE SIE DO PUNKTU ROZPOCZECIA SZYCIA, PODNIESIE SIE I NASTEPNIE ZATRZYMA.</p>

10. PRZELACZNIKI NA GŁÓWNEJ PLYCIE



WYKRECIĆ CZTERY WKRETY (11) Z POKRYWY (10) SKRZYŃKI STERUJĄCEJ, ODKRECIĆ DWA WKRETY (12). ZDJĄĆ POKRYWĘ (10). NA PŁYTCIE ZNAJDUJE SIĘ OSIEM MIKROPRZELACZNIKÓW (PRZELACZNIKI DIP). ICH FUNKCJE SĄ NASTĘPUJĄCE;

NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA
PRZELACZNIK 1 (SW1)  SW1	SW1-1 CZUJNIK ZERWANIA NITKI ON ... CZUJNIK JEST WY- LACZONY OFF .. CZUJNIK PRACUJE (USTAWIENIE FABRYCZNE)
	SW1-2 NIE UŻYWANY
PRZELACZNIK 2 (SW2)  SW2	SW2-1 ZMIANA PUNKTU STARTU ON: PRZESUWA DO PUNKTU STARTU (USTAWIENIE FABRYCZNE) 2. PUNKT BAZOWY  O S BAZA+ POCZĄTEK SZYCIA OFF: PRZESUWA DO 2. PUNKTU BAZOWEGO  O S POCZĄTEK SZYCIA BAZA+
	SW2-2 URUCHAMIA/ZATRZYMUJE DOCISKACZ (AMS-206C)

NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA
	<p>ON ... ZATRZYMUJE OFF .. URUCHAMIA (USTAWIENIE FABRYCZNE)</p> <p>* AMS-205C SW2-2 "0N" SKRACA CZAS CYKLU</p>
	<p>SW2-3 POWIEKSZENIE/POMNIEJSZENIE PUNKTU STARTU SZYCIA I PUNKTU BAZOWEGO STANDARDOWEGO</p> <p>ON: (USTAWIENIE FABRYCZNE)</p>  <p>OFF:</p> 
	<p>SW2-4 URUCHAMIA/ZATRZYMUJE ZABIERAK</p> <p>ON ... ZABIERAK ZATRZYMUJE SIE OFF .. ZABIERAK URUCHAMIA SIE (USTAWIENIE FABRYCZNE)</p>

*** RODZAJE POWIEKSZANIA I ZMNIEJSZANIA**

POPRAZ POLACZENIE FUNKCJI PRZELACNIKOW SW2-1 I SW2-3 LUB PRZEZ USTAWIENIE, LUB NIE, PUNKTU DRUGIEJ BAZY W CZASIE WPROWADZANIA DANYCH MOZNA WYKONAC NASTEPUJACE POWIEKSZANIA I/LUB POMNIEJSZANIA.

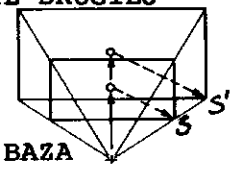
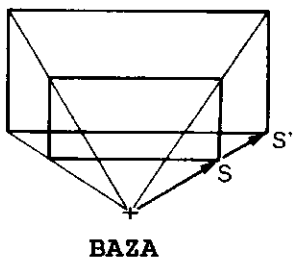
(DANE MOZNA WPROWADZAC PRZY POMOCY URZADZEN DO PROGRAMOWANIA NP. PGM-5, KTORE ZAKUPUJE SIE NA DODATKOWE ZAMOWIENIE).

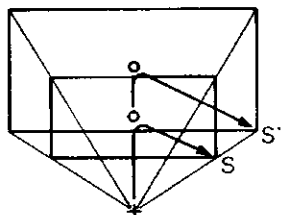
* 1. RYSUNKI PONIZEJ ILUSTRUJA WZOR STANDARDOWY I POWIEKSZENIE.

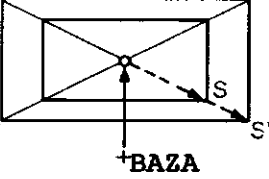
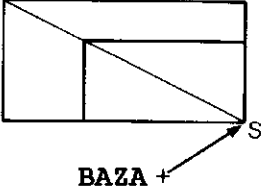
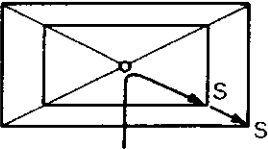
2. PUNKT ROZPOCZECIA SZYCIA S OZNACZONY JEST S' PO POWIEKSZENIU.

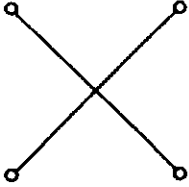
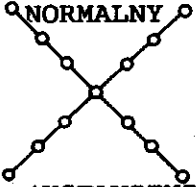
3. JEZELI PRZY POWIEKSZENIU/POMNIEJSZENIU STOSUJE SIE JAKO PUNKT ODNIESIENIA PUNKT BAZY, TO PUNKT DRUGIEJ BAZY ZMIENIA SWOJE POLOZENIE.






4. JEZELI PRZY POWIEKSZENIU/POMNIEJSZENIU STOSUJE SIE JAKO PUNKT ODNIESIENIA PUNKT ROZPOCZECIA SZYCIA, TO PUNKT DRUGIEJ BAZY NIE ZMIENIA SWOJEO POLOZENIA.

SW2-1	WZOR Z PUNKTEM DRUGIEJ BAZY	WZOR BEZ PUNKTU DRUGIEJ BAZY	SW2-3
OFF	<p>PUNKTEM ODNIESIENIA W POWIEKSZENIU/ZMNIEJSZENIU JEST PUNKT BAZY. ZATRZYMUJE SIE W PUNKCIE DRUGIEJ BAZY, ZACZYNA W PUNKCIE DRUGIEJ BAZY, ZAKANCA W PUNKCIE DRUGIEJ BAZY.</p>  <p style="text-align: center;">BAZA</p>	 <p style="text-align: center;">BAZA</p>	OFF
ON	<p>PUNKTEM ODNIESIENIA JEST PUNKT ROZPOCZECIA SZYCIA. ZATRZYMUJE SIE W PUNKCIE ROZPOCZECIA SZYCIA, ZACZYNA W PUNKCIE ROZPOCZECIA SZYCIA, ZAKANCA W PUNKCIE ROZPOCZECIA SZYCIA</p> <p style="text-align: center;">S' S</p> <p style="text-align: center;">BAZA</p>		

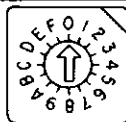


SW2-1	WZOR Z PUNKTEM DRUGIEJ BAZY	WZOR BEZ PUNKTU DRUGIEJ BAZY	SW2-3
OFF	<p>PUNKTEM ODNIESIENIA DLA ZWIEKSZENIA/ ZMNIJSZENIE JEST PUNKT DRUGIEJ BAZY.</p> <p>ZATRZYMUJE SIE W PUNKCIE DRUGIEJ BAZY, ZACZYNA W PUNKCIE DRUGIEJ BAZY, ZAKANCZA W PUNKCIE DRUGIEJ BAZY.</p>  <p style="text-align: center;">BAZA</p>	<p>PUNKTEM ODNIESIENIA DLA ZWIEKSZENIA/ ZMNIJSZENIA JEST PUNKT ROZPOCZECIA SZYCIA.</p>  <p style="text-align: center;">BAZA +</p>	
ON	<p>PUNKTEM ODNIESIENIA DLA ZWIEKSZENIA/ ZMNIJSZENIA JEST PUNKT DRUGIEJ BAZY. ZATRZYMUJE SIE W PUNKCIE ROZPOCZECIA SZYCIA, ZACZYNA W PUNKCIE ROZPOCZECIA SZYCIA, ZAKANCZA W PUNKCIE ROZPOCZECIA SZYCIA.</p>  <p style="text-align: center;">BAZA + (USTAWIENIE FABRYCZNE)</p>	<p style="text-align: center;">ON</p>	

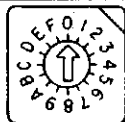
NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA																															
<p data-bbox="310 247 537 302">PRZELACZNIK 6 (SW6)</p> <div data-bbox="354 331 649 411" style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <p data-bbox="358 338 386 359">ON</p> <table border="1" data-bbox="358 359 597 411"> <tr> <td style="width: 15px; height: 15px;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px;"></td> <td style="width: 15px; height: 15px;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">6</td> <td style="text-align: center;">7</td> <td style="text-align: center;">8</td> </tr> </table> </div> <p data-bbox="605 331 646 352" style="text-align: right;">SW6</p>									1	2	3	4	5	6	7	8	<p data-bbox="743 247 1247 302">SW6-1, 2 SYNCHRONIZACJA TRANSPORTU MATERIAŁU</p> <table border="1" data-bbox="751 338 1239 779"> <thead> <tr> <th data-bbox="756 344 816 380">6-1</th> <th data-bbox="816 344 889 380">6-2</th> <th data-bbox="889 344 1234 380">GRUBOSC MATERIAŁU</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="756 394 816 489">ON</td> <td data-bbox="816 394 889 489">ON</td> <td data-bbox="889 394 1234 489">PONIZEJ 2 MM (Z WYJĄTKIEM TYPU GL) (USTAWIENIE FABR.)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="756 489 816 573">OFF</td> <td data-bbox="816 489 889 573">ON</td> <td data-bbox="889 489 1234 573">OD 2 MM ALE MNIEJ NIZ 3 MM</td> </tr> <tr> <td data-bbox="756 573 816 678">ON</td> <td data-bbox="816 573 889 678">OFF</td> <td data-bbox="889 573 1234 678">OD 3 MM ALE MNIEJ NIZ 4 MM</td> </tr> <tr> <td data-bbox="756 678 816 779">OFF</td> <td data-bbox="816 678 889 779">OFF</td> <td data-bbox="889 678 1234 779">4 MM LUB WIECEJ (USTAWIENIE FABRYCZNE DLA TYPU GL)</td> </tr> </tbody> </table>	6-1	6-2	GRUBOSC MATERIAŁU	ON	ON	PONIZEJ 2 MM (Z WYJĄTKIEM TYPU GL) (USTAWIENIE FABR.)	OFF	ON	OD 2 MM ALE MNIEJ NIZ 3 MM	ON	OFF	OD 3 MM ALE MNIEJ NIZ 4 MM	OFF	OFF	4 MM LUB WIECEJ (USTAWIENIE FABRYCZNE DLA TYPU GL)
1	2	3	4	5	6	7	8																									
6-1	6-2	GRUBOSC MATERIAŁU																														
ON	ON	PONIZEJ 2 MM (Z WYJĄTKIEM TYPU GL) (USTAWIENIE FABR.)																														
OFF	ON	OD 2 MM ALE MNIEJ NIZ 3 MM																														
ON	OFF	OD 3 MM ALE MNIEJ NIZ 4 MM																														
OFF	OFF	4 MM LUB WIECEJ (USTAWIENIE FABRYCZNE DLA TYPU GL)																														
	<p data-bbox="743 814 1247 869">SW6-7 WYBOR SCIEGU FASTRYGOWEGO</p> <p data-bbox="743 869 1266 995">IGŁA WCHODZI W MATERIAŁ TYLKO W PUNKTACH ZWROTNYCH (KONCOWYCH) (DZIEKI TEJ FUNKCJI DŁUGOSC SCIEGU MOZE BYC WIEKSZA NIZ 6.2 MM)</p> <div data-bbox="743 1024 1182 1283" style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p data-bbox="743 1024 922 1079">ON: SCIEG FASTRYGOWY</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p data-bbox="987 1024 1166 1079">OFF: SCIEG NORMALNY</p>  <p data-bbox="987 1230 1182 1283">(USTAWIENIE FABRYCZNE)</p> </div> </div> <p data-bbox="743 1304 1247 1379">SW6-5, 6 WYBOR KIERUNKU WZORU, WZDŁUŻ LUB W POPRZEK</p>																															

6-5	6-6	KIERUNEK WZORU
		PUNKT POZATKU SZYCIA 
OFF	OFF	STANDARD (USTAWIENIE FABRYCZNE) 
ON	OFF	OBROT WZGLEDEM BAZY W PRAWO O 90° 
OFF	ON	OBROT WZGLEDEM PUNK- TU ROZPOCZECIA SZY- CIA W PRAWO O 90° 
ON	ON	OBROT WZGLEDEM BAZY O 180° 
SW6-8 WYBOR ODPOWIEDNIEJ PREDKOSCI SZYCIA W MOMENCIE ROZPOCZECIA SZYCIA ON ... DUZA PREDKOSC: PRZELACZAMY NA ON, KIEDY WYMAGANA JEST DUZA PREDKOSC W CZASIE SZYCIA CYKLU. NALEZY PAMIETAC, ZE DUZA PREDKOSC MOZE SPOWODOWAC PROBLEMY NA POZATKU SZYCIA (PRZEPUSZCZANIE SCIEGU, WYPADANIE NITKI Z IGLY). NALEZY UWAZAC PRZY PROGRAMOWANIU NOWEGO WZORU, PONIEWAZ TAKIE PROBLEMY ZALEZA OD USTAWIENIA IGLY WE WZORZE, CZY TEZ KOMBINACJI GRUBOSCI MATERIALU I NICI. OFF .. PREDKOSC STANDARDOWA (USTAWIONA FABRYCZNE)		
SW6-3, 4 TYLKO DLA OBSLUGI TECHNICZNEJ. NIE UZYWAC ICH.		

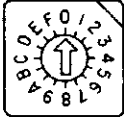
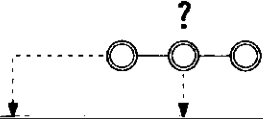
NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA																																								
PRZELACZNIK 7 (SW7)	SW7-1 WYBOR STOSOWANEGO EEP-ROM ON ... 32 KBAJTOW (NIE STO- SOWANY) OFF .. 8 KBAJTOW (USTAWIENIE FABRYCZNE) SW7-2 NIE JEST STOSOWANY																																								
PRZELACZNIK 8 (SW8)	SW8-1 TYLKO DLA OBSLUGI SW8-2 TECHNICZNEJ SW8-3 POCZATKOWA PREDKOSC SZY- CIA MOZE BYC ZWIEKSZONA PRZEZ STOSOWANIE SW8-3 RAZEM Z SW6-8. <table border="1" data-bbox="407 695 1240 982"> <thead> <tr> <th>6-8</th> <th>8-3</th> <th>1. SCIEG</th> <th>2. SCIEG</th> <th>3. SCIEG</th> <th>4. SCIEG</th> <th>5. SCIEG</th> <th>6. SCIEG</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OFF</td> <td>OFF</td> <td>200</td> <td>600</td> <td>1000</td> <td>1400</td> <td>1800</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>OFF</td> <td>600</td> <td>600</td> <td>1000</td> <td>1400</td> <td>1800</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>OFF</td> <td>ON</td> <td>200</td> <td>2000</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ON</td> <td>ON</td> <td colspan="6">*2000</td> </tr> </tbody> </table> SW8-4 WYBOR POLOZENIA RAMKI PODAJNIKA NA KONCU SZY- CIA. ON ... POD KONIEC SZYCIA RAMKA ZATRZYMYWANA JEST W DOLNYM POLOZENIU (PRZE- LACZENIE NA "ON" PODNOSI RAMKE.) OFF .. POD KONIEC SZYCIA RAMKA PODNOSI SIE. (USTAWIENIE FABRYCZNE)	6-8	8-3	1. SCIEG	2. SCIEG	3. SCIEG	4. SCIEG	5. SCIEG	6. SCIEG	OFF	OFF	200	600	1000	1400	1800	2000	ON	OFF	600	600	1000	1400	1800	2000	OFF	ON	200	2000					ON	ON	*2000					
6-8	8-3	1. SCIEG	2. SCIEG	3. SCIEG	4. SCIEG	5. SCIEG	6. SCIEG																																		
OFF	OFF	200	600	1000	1400	1800	2000																																		
ON	OFF	600	600	1000	1400	1800	2000																																		
OFF	ON	200	2000																																						
ON	ON	*2000																																							
PRZELACZNIK OBROTOWY 3 (SW3) PRZELACZNIK OBROTOWY 4 (SW4)	SW3 TYLKO DLA OBSLUGI TECHNICZNEJ. SW4 NIE UZYWAC ICH.																																								



SW3

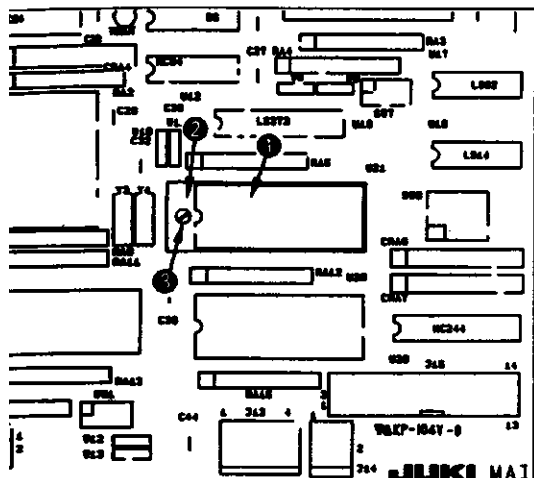


SW4

NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA		
<p>PRZELACZNIK OBROTOWY 5 (SW5)</p>  <p>SW5</p>	<p>• PRZELACZNIK TEN SŁUZY DO PRZEPROWADZANIA TESTOW</p> <p>1. SPRAWDZANIE FUNKCJI KAZDEGO PRZELACZNIKA I WEJSC CZUJNIKOW.</p> <p>1) SW5 USTAWIC OD "1" DO "5" I PRZELACZYC PRZELACZNIK ZASILANIA NA "ON".</p> <p>2) W CZASIE WPROWADZANIA POSZCZEGOLNYCH SYGNALOW SW5, PRZY KAZDYM NASTAWIENIU, SPRAWDZA WEJSCIE SYGNAŁU POPRZEZ ZAPALENIE DIODY.</p> <p>3) PO SPRAWDZENIU WEJSCIA USTAWIC SW5 NA "0".</p>		
<p>DIODY</p> <p>SW5 PRZELACZENIA</p>			
1		CZYJNIK BAZY X	CZUJNIK LIMITU ± X
2	CZUJNIK LIMITU ± Y	CZYJNIK BAZY Y	
3	PRZELACZNIK "DO PRZODU"	PRZELACZNIK "DO TYLU"	PRZELACZNIK "POWROT NA BAZE"
4	PRZELACZNIK RAMKI DOCISK.1	PRZELACZNIK STARTU	SYGNAŁ INFORMUJACY O ZERWANIU NITKI
5	SYGNAŁ-IGLA W GORZE	SYGNAŁ-IGLA W DOLE	PRZELACZNIK AWARYJNEGO STOPU
		<p>2. SPRAWDZANIE PUNKTU BAZY</p> <p>1) PRZELACZNIK SW5 PRZESTAWIC NA 7 PRZY WYLACZONYM ZASILANIU. NASTEPNIE WLACZYC MASZYNE (PRZELACZNIK ZASILANIA NA "ON".)</p> <p>2) WCISNIECIE PEDALU OBNIZY RAMKE, AUTOMATYCZNIE PRZESUNIE JA DO PUNKTU BAZY, ZATRZYMA I PODNIESIE.</p> <p>3) PO SPRAWDZENIU PUNKTU BAZY PRZELACZYC SW5 NA "0".</p>	

NAZWA PRZELACZNIKA	FUNKCJA
	<p>UWAGA: 1. PRZY NORMALNYM SZYCIU SW5 MA BYC USTAWIONE NA "0".</p> <p>2. WARTOSCI 6 I OD 8 DO F SA TYLKO DLA OBSLUGI TECHNICZNEJ. NIE UZYWAC ICH.</p> <p>3. KIEDY AMS-206C UZYWANE JEST JAKO AUTOMATYCZNA MASZYNA DO SZYCIA. PRZY WYLACZONYM ZASILANIU PRZELACZAMY SW5 NA B. MASZYNA WYKONA NASTEPUJACE OPERACJE.</p> <p>1) WLACZAMY ZASILANIE, MASZYNA ODNIESIE SIE DO BAZY PRZE SUNE DO PUNKTU ROZPOCZECIA SZYCIA WG DANYCH SKALI X/Y. (MOZNA OPUSCIC PRZELACZANIE SET READY.)</p> <p>2) PO ZAKONCZENIU SZYCIA MASZYNA ODNIESIE SIE DO BAZY I PRZESUNIE DO PUNKTU ROZPOCZECIA SZYCIA.</p> <p>3) DLA MASZYNY Z PEDALEM 1-ELEMENTOWYM RAMKA BEDZIE W POZYCJI ON JEZELI PRZELACZNIK RAMKI DOCISKOWEJ JEST PRZELACZONY NA "ON" NA KONCU SZYCIA.</p> <p>P. ZEWNETRZNE SYGNALY WYJSCOWE, ABY UZYSKAC O NICH SZCZEGOLOWA INFORMACJE.</p> <p>UWAGA</p> <p>1. PRZY NORMALNEJ PRACY MASZYNY SW5 USTAWIC NA 0</p> <p>2. WARTOSCI 6, 8, 9, A I OD C DO F SA TYLKO DLA OBSLUGI TECHNICZNEJ. NIE UZYWAC ICH.</p>

11. WYMIANA P-ROM

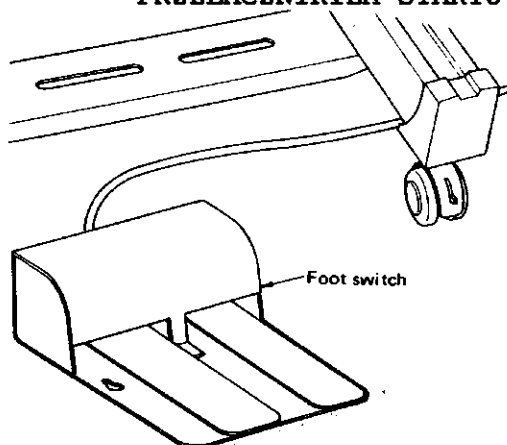


1. P-ROM 1 MOCOWANY JEST W GNIEZDZIE 2 NA GŁOWNEJ PLYCIE.
2. OBRAJAC NAKREKE 3 W GNIEZDZIE 2 W LEWO P-ROM WYJDZIE AUTOMATYCZNIE.
3. NOWY P-ROM WŁOZYĆ DO GNIAZDA 2 NAKRETKĘ 3 OBROCIĆ W PRAWO I ZAMOCOWAĆ P-ROM. SPRAWDZIĆ CZY JEST DOBRZE ZAMOCOWANY.

(UWAGA) W CZASIE WYMIANY P-ROM ZASILANIE MUSI BYĆ WYLACZONE.

12. PEDAL

W PEDALE (TYPU DWUSTOPNIOWEGO, PK-57) ZNAJDUJĄ SIĘ DWA PRZELACZNIKI. PIERWSZY JEST PRZELACZNIKIEM RAMKI, A DRUGI PRZELACZNIKIEM STARTU.

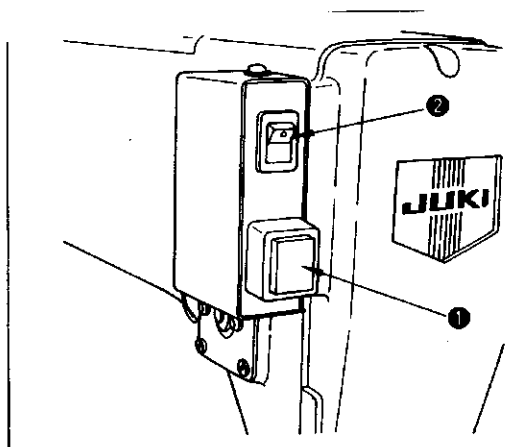


- 1) WCISNIĘCIE PIERWSZEGO PRZELACZNIKA (RAMKI) POWODUJE OPADNIĘCIE RAMKI. ZDJĘCIE NOGI Z PEDALU POWODUJE PODNIĘCIE RAMKI.
- 2) TRZYMAJĄC STOPE NA PIERWSZYM POZIOMIE PO WCISNIĘCIU PEDALU GŁĘBIJ NASTĄPI ROZPOCZĘCIE SZYCIA.

UWAGA: PIERWSZY I DRUGI PRZELACZNIK NACISKAMY Z RÓŻNĄ SIŁĄ. ZBYT MOCNY NACISK SPOWODUJE OBNIŻENIE RAMKI I NATYCHMIĄSTOWE ROZPOCZĘCIE SZYCIA.

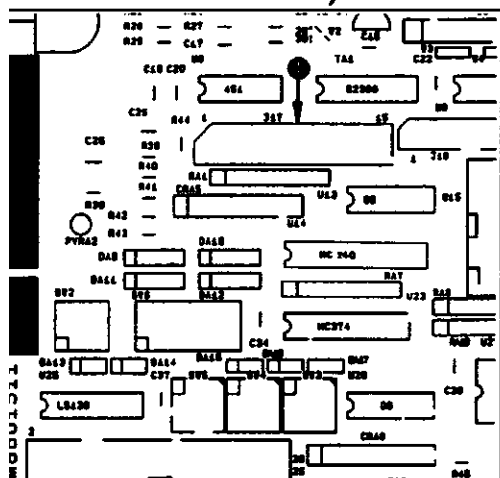
13. WYLACZNIK BEZPIECZENSTWA I PRZELACZNIK ZABIERAKA

(PRZELACZNIKI TE DOSTARCZANE SĄ JAKO STANDARD W AMS-206C)



- 3) WYLACZNIK BEZPIECZENSTWA WCISKAMY, KIEDY CHCEMY ZATRZYMAC TRANSPORT MATERIAŁU LUB MECHANIZM SZYCIA W CZASIE PRACY MASZYNY.
- 2) PRZELACZNIK ZABIERAKA PRZELACZENIE NA "OFF" WYLACZA FUNKCJE ZABIERAKA. PRZELACZENIE NA "ON" UAKTYWNIĄ TE FUNKCJE.

14. ZEWNĘTRZNE SYGNALY WYJSCIOWE (SYGNALY MASZYNY DO SZYCIA)



ROZNE SYGNALY WYJSCIOWE SLUZA DO SPRAWDZENIA STANU MASZYNY. NASTĘPUJACE SYGNALY SA PRZEKAZYWANE NA ZŁACZU J17 (1):

- J17-1 : SYGNAL SZYCIA
- J17-2 : SYGNAL RAMKI
- J17-3 : SYGNAL POŁOZENIA IGLY W GORZE
- J17-4 : SYGNAL POŁOZENIA IGLY W DOLE
- J17-5 : SYGNAL STOPU SILNIKA
- J17-6 : SYGNAL BLEDU
- J17-7 : PUSTY
- J17-8 : PRZELACZNIK RAMKI 1
- J17-9 : PRZELACZNIK STARTU
- J17-10 : PRZELACZNIK STOPU AWARYJNEGO
- J17-11 : +5V
- J17-12 : GND
- J17-13 : GND
- J17-14 : GND
- J17-15 : PUSTY

NALEZY STOSOWAC NASTĘPUJACE ZŁACZA DO SYGNALOW WYJSCIOWYCH:

ZŁACZE 15P: MITSUMI M86M87-15
KONCOWKA: MITSUMI M31C8-4

- | | |
|--------------------------|--|
| SYGNAL SZYCIA | WYJSCIE KIEDY PRZELACZNIK STARTU JEST NA "ON" AZ DO ZAKONCZENIA OPERACJI SZYCIA I RAMKA PODAJNIKA JEST NA "OFF". |
| SYGNAL RAMKI | WYJSCIE TAK DLUGO JAK DLUGO RAMKA PODAJNIKA JEST PRZELACZONA NA "ON". |
| SYGNAL POŁOZENIA W GORZE | WYJSCIE KIEDY IGLA JEST W SWOIM NAJWYZSZYM POŁOZENIU. |
| SYGNAL POŁOZENIA W DOLE | WYJSCIE KIEDY IGLA JEST W SWOIM NAJNIZSZYM POŁOZENIU. |
| SYGNAL STOPU SILNIKA | SYGNAL TAK DLUGO JAK DLUGO SILNIK ELEKTRONICZNY JEST ZATRZYMANY. |
| SYGNAL BLEDU | WYJSCIE KIEDY NASTĘPUJE BŁĄD RÓWNOCZESNIE Z WIADOMOSCIA SYGNALIZOWANA ALARMEM. |
| PRZELACZNIK RAMKI | KIEDY PRZELACZNIK JEST NA "ON" (USTAWIONY NA OV), RAMKA OPADNIE. |
| PRZELACZNIK STARTU | KIEDY PRZELACZNIK JEST NA "ON" (USTAWIONY NA OV), MASZYNA ZACZNIE PRACOWAC |
| WYLACZNIK BEZPIECZENSTWA | KIEDY PRZELACZNIK JEST NA "ON" (USTAWIONY NA OV), MASZYNA PRZESTANIE SZYC. FUNKCJA TEGO WYLACZNIKA JEST TAKA SAMA JAK PRZELACZNIKA STOPU AWARYJNEGO ZAMONTOWANEGO NA GŁÓWCE MASZYNY. |

**15. WYMIANA DANYCH ROM MIEDZY AMS-205A/206A A
AMS-205C/2-6C**

URZADZENIE	PGM-5	PGM-2B	PGM-2
P-ROM			
AMS-205A/-206A EP-ROM	X	O	O
AMS-205B/-206B EEP-ROM	O	O	X

SPOSOB USUWANIA DANYCH ZAPISANYCH W ROM

* EP-ROM PGM-2B

* EEP-ROM PGM-5 LUB PGM-2B

16. KOLEJNOSC OPERACJI
NALEZY POSTEPOWAC ZGODNIE ZE WSKAZOWKAMI PODANYMI PONIZEJ.

START

PRZYGOTOWANIE DO SZYCIA	PRZESUNAC WSPONIK PODAJNIKA DO PRZODU, DO TYLU, WZDLUZ, WSZERZ	
	WLACZNIK ZASILANIA PRZE- LACZYC NA "ON"	
	ZMIENIC USTAWIENIA NA PRZELACZNIKACH NA PANELU	NIE
A	TAK	
	NUMER WZORU	
USTAWIC WZOR SZYCIA	SKALA X	
	SKALA Y	
	PRZELACZNIK "SET READY" USTAWIC NA "ON"	
	RAMKA DOCISKOWA OPADA	
	PRZESUNIECIE DO PUNKTU ROZPOCZECIA SZYCIA	
	RAMKA DOCISKOWA PODNOSI SIE	
	DIODA SYGNALIZYJACA BLEDY MA BYC WYLACZONA	
	PRZELACZNIK NAWLEKANIA NITKI NA SZPULKE USTAWIC NA "ON"	
	RAMKA DOCISKOWA OPADA	
SPRAWDZIC KIERUNEK OBROTOW	PRZELACZNIK STARTU NA "ON"	
	1	

1

GLOWNY WAL OBRACA SIE

GLOWNY WAL OBRACA SIE
W PRAWIDLOWA STRONE
NIE

SILNIK ZATRZYMUJE SIE

ALARM WSAKZUJE NA NIE-
WLASCIWE OBROTY

PRZELACZNIK ZASILANIA
USTAWIC NA "OFF"

SPRAWDZANIE
OBROTOW

WTYCZKE SILNIKA
OBROCIC O 180⁰

WLACZYC ZASILANIE

PRZELACZNIK "SET READY"
USTAWIC NA "ON"

RAMKA DOCISKOWA OPADA

PRZESUNIECIE PUNKTU
ROZPOCZECIA SZYCIA

RAMKA DOCISKOWA PODNOSI SIE

SPRAWDZANIE
WZORU

PRZELACZNIK RAMKI
PODAJNIKA USTAWIC NA "ON"

PRZELACZNIK "DO PRZODU"
USTAWIC NA "ON"

PRZESUNAC WZOR

B

PRZELACZNIK "POWROTU NA
BAZE" NASTAWIC NA "ON"

2

C PRZESUNAC DO PUNKTU
ROZPOCZECIA SZYCIA

PODLOZYC MATERIAL

D PRZELACZNIK RAMKI DOCISKOWEJ
USTAWIC NA "ON"

PRZELACZNIK "START"
USTAWIC NA "ON"

SZYCIE

ZERWANIE NITKI TAK
NIE

WYLACZNIK TAK
BEZPIECZENSTWA
NIE

KONIEC SZYCIA TAK SZYCIE TAK PRZELACZNIK
NIE D NAWLEKANIA
NITKI NA "ON"

NIE PRZELA- NAWLEKANIE
CZNIK NITKI
NAWLEKA
NIA NICI
NA "ON"/
"OFF"

ODCINANIE PRZELACZNIK
NITKI NAWLEKANIA
NITKI "OFF"

ZMIANA USTAWIEN TAK A
NA PRZELACZNI-
KACH NA PANELU

NIE "DO PRZODU"/ TAK
"DO TYLU"
NIE

C POWROT NA TAK B
BAZE

NIE

D

WSPORNIK PODAJNIKA
PRZESUWA SIE

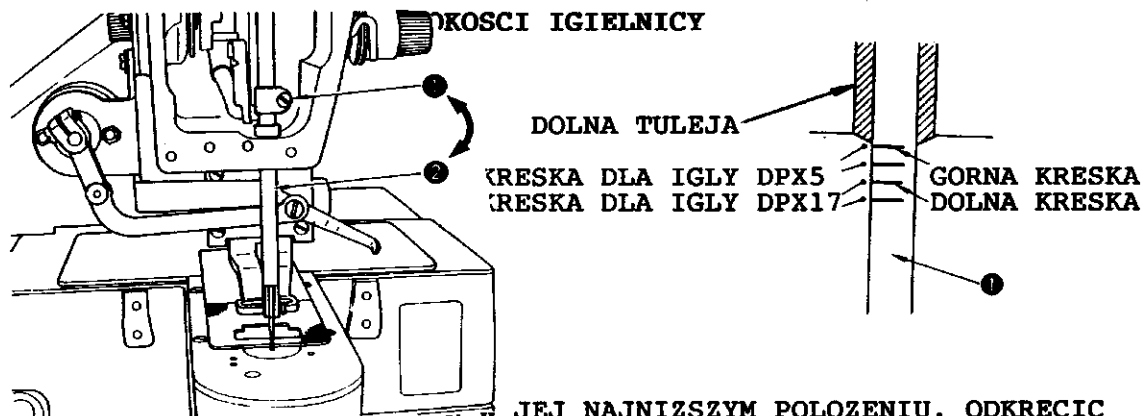
*** NA CO NALEZY ZWRACAC UWAGE W CZASIE PRACY**

- 1) PRZED ROZPOCZECIEM SZYCIA NOWEGO WZORU LUB PRZED DOKONANIEM JEGO POWIEKSZENIA NALEZY PRZEPROWADZIC TEST SPRAWDZAJACY WIELKOSC WZORU WZGLEDEM RAMKI.
- 2) MAKSIMALNA PREDKOSC SZYCIA ZALEZY OD DLUGOSCI SCIEGU. MAKSIMALNA PREDKOSC SZYCIA JEST AUTOMATYCZNIE LIMITOWANA (JAK TO POKAZANO W TABELI) W ZALEZNOSCI OD DLUGOSCI SCIEGU. JEZELI TO KONIECZNE, TO MAKSIMALNA PREDKOSC MOZNA OGRANICZYC RECZNIE PRZY POMOCY POKRETLA KONTROLUJACEGO OGRANICZENIE PREDKOSCI MAKSIMALNEJ.

DLUGOSC SCIEGU (MM)	MAX. PREDKOSC SZYCIA (S.P.M.)
4.8 - 6.2	800
4.0 - 4.6	1100
3.4 - 3.8	1600
3.2	1800
3.0 LUB MNIEJ	2000

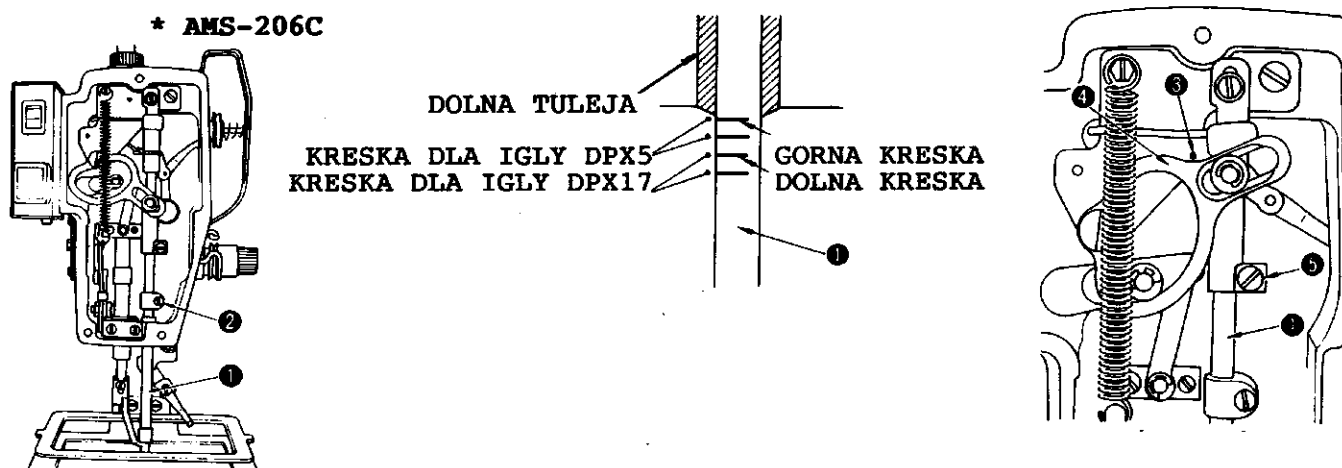
- 3) JEZELI WLACZY SIE ALARM, NALEZY PRAWIDLOWO ZIDENTYFIKOWAC JEGO PRZYCZYNE I DOKONAC WLASCIWYCH REGULACJI.
- 4) PRZED ROZPOCZECIEM SZYCIA NALEZY ZAMKNAC POKRYWE SKRZYNKI STERUJACEJ, ABY ZAPOBIEC JEJ ZAKURZENIU. ZAKURZENIE SKRZYNKI MOZE SPOWODOWAC JEJ NIEWLASCIIWA PRACE.
- 5) PRZED ZDJECIEM POKRYWY SKRZYNKI STERUJACEJ NALEZY KONIECZNIE WYLACZYC ZASILANIE.
- 6) UNIKAC SPRAWDZANIA PRZEWODOW ELEKTRYCZNYCH TESTEREM, PONIEWAZ TESTER NAPIECIOWY MOZE DOPROWADZIC NAPIECIE DO ELEMENTOW POLPRZEWODNIKOWYCH, CO SPOWODUJE ICH USZKODZENIE.
- 7) UPEWNIC SIE, ZE W MOMENCIE WLACZENIA PRZELACZNIKA NAWLEKANIA NITKI NA SZPULKE NIC NIE ZNAJDUJE SIE POD IGLA.
- 8) PO WLACZENIU STARTU MASZYNA ZACZYNA PRACOWAC. PO ZAKONCZENIU CYKLU RAMKA OPADA AUTOMATYCZNIE. NIE ZBLIZAC PALCOW DO RAMKI.
- 9) W CZASIE SZYCIA NIE NALEZY CIAGNAC MATERIALU. MOZNA SPOWODOWAC PRZESUNIECIA PRAWIDLOWEGO PUNKTU WEJSCIA IGLY. JEZELI NASTAPILO PRZESUNIECIE PUNKTU WEJSCIA IGLY WG OSI X I/LUB Y, NALEZY WCISNAC PRZELACZNIK "SET READY" DWA RAZY, ABY POWROCIC DO PUNKTU STARTU SZYCIA.
- 10) NALEZY ODPOWIEDNIO OBCHODZIC SIE Z P-ROM. JEZELI SPOD P-ROM JEST WYGIETY CZY USZKODZONY, TO NIE MOZE BYC ON JUZ UZYWANY. PRZEZ DLUZZY CZAS NIE MOZNA WYSTAWIAC GO NA DZIALANIE PROMIENI SLONCA, LAMP FLUORESCYJNYCH CZY PROMIENI ULTRAFIOLETOWYCH - ZAPAMIENTANE DANE ULEGNA WYMAZANIU.

IV. PRZEGLĄD MASZYNY



W JEJ NAJNIZSZYM POLOZENIU. ODKRECIC WKRET 2, USTAWIC TAK, ABY GORNA KRESKA NA IGIELNICY ZROWNALA SIE Z DOLNA KONCOWKA DOLNEJ TULEI IGIELNICY.

* AMS-206C



1) IGIELNICE 1 USTAWIC W JEJ NAJNIZSZYM POLOZENIU. ODKRECIC WKRET 2, USTAWIC TAK, ABY GORNA KRESKA NA IGIELNICY ZROWNALA SIE Z DOLNA KONCOWKA DOLNEJ TULEI IGIELNICY.

2) NA IGIELNICY ZAZNACZONE SA DWIE PARY KRESEK, JEDNA DLA IGLY DP X 5, DRUGA DLA DP X 17. STOSOWAC ODPOWIEDNIE USTAWIENIE WZGLEDNIE UZYWANEJ IGLY.
(KRESKA DP X 17 UZYWANA JEST TYLKO W PRZYPADKU SZYCIA GRUBYCH TKANIN).

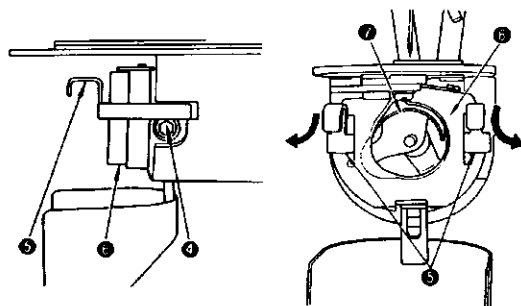
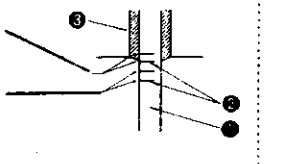
3) PO REGULACJI USTAWIC IGIELNICE 1 W JEJ NAJWYZZSZYM POLOZENIU. ODKRECIC WKRET 5, USTAWIC TAK, ABY KRZYWKA 4 USTAWIONA BYLA WZGLEDNEM CZERWONEGO PUNKTU 3 JAK POKAZANO NA RYSUNKU.

(UWAGA) PO REGULACJI UPEWNIC SIE CZY KOŁO PASOWE OBRACA SIE ROWNOMIERNIE. PRZY SZYCIU TKANIN POWIEYNYCH TROCHE OPOZNIC SYNCHRONIZACJE CHWYTACZA, DLA GRUBYCH SYNCHRONIZACJE PRZYSPIESZYC.

2. USTAWIENIE IGLY WZGLĘDEM CHWYTACZA

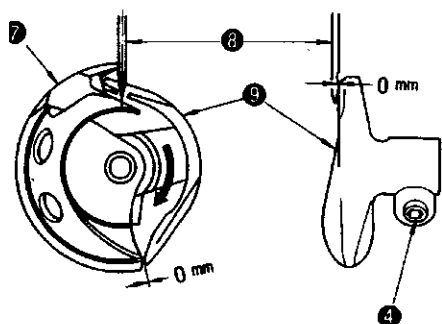
KRESKA DLA
IGLY DPX5

KRESKA DLA
IGLY DPX17



1) OBRÓCIĆ KOŁO PASOWE DOPROWADZAJĄC IGIELNICĘ 1 DO POZIOMU ZRÓWNANIA SIĘ KRESKI 2 Z DOLNYM KONCEM DOLNEJ TULEI IGIELNICY 3. ODKRĘCIĆ WKRET 1 (O SZESZCIOKĄTNEJ GŁOWCE). CIĄGNĄC W STRONĘ OPERATORA OTWORZYĆ LEWY I PRAWY HĄCZYK 5 W KIERUNKU JAK POKAZUJE STRZAŁKA, A NASTĘPNIE WYJĄC PIRSCIEŃ 6.

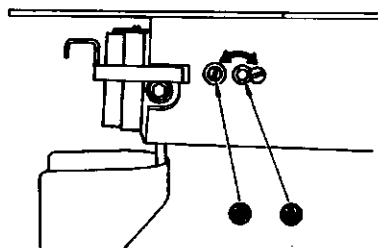
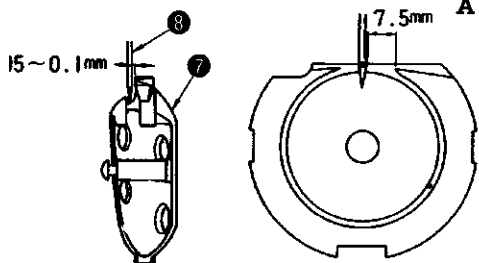
(UWAGA) UWAGAŻ, ABY NIE WYPADŁ CHWYTACZ 7.



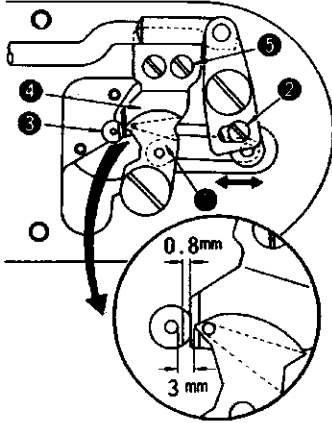
2) CZUBEK CHWYTACZA 7 MA ZNALEZĆ SIĘ JAK NAJBLIŻEJ ŚRODKA IGLY 8, A ODLEGŁOŚĆ MIĘDZY ZAWNĘTRZNĄ POWIERZCHNIĄ NĄPEDU CHWYTACZA 9 A IGLĄ WYNOŚI 0 MM. (ZEWNĘTRZNA POWIERZCHNIA NĄPEDU CHWYTACZA 9 CHRONI IGLĘ PRZED WYGIĘCIEM.) PO USTAWIENIU DOKRĘCIĆ WKRET 4 NĄPEDU CHWYTACZA.

3) ODKRĘCIĆ WKRET 10 I USTAWIĆ WZDŁUŻNE POŁOŻENIE BIEŻNI CHWYTACZA OBRACAJĄC WALEK NĄSTAWCZY 11 BIEŻNI CHWYTACZA W PRAWO LUB LEWO, ABY ODLEGŁOŚĆ MIĘDZY IGLĄ 8 A CZUBKIEM CHWYTACZA 7 WYNOŚIŁA OD 0,05 DO 0,1 MM.

4) USTAWIĆ ODLEGŁOŚĆ 7,5 MM MIĘDZY IGLĄ A BIEŻNIĄ CHWYTACZA. DOKRĘCIĆ WKRET 10.

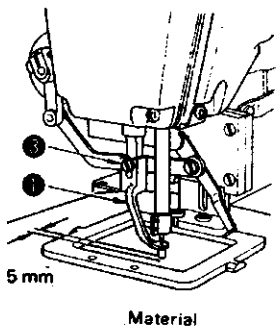


3. USTAWIENIE NOZA RUCHOMEGO I STAŁEGO

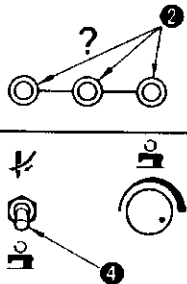


- 1) ODKRECIC WKRET 2 I USTAWIC TAK, ABY W MOMENCIE ZATRZYMANIA MASZINY, KIEDY IGLA JEST W GORZE, ODLEGŁOŚĆ MIĘDZY PRZECIAGACZEM NITKI NOZA RUCHOMEGO 1 A OBRZEŻEM OTWORU W IGLIE WYNOŚIŁA 3 MM.
- 2) PO REGULACJI REZNIE URUCHOMIC ODCINANIE, ABY SPRAWDZIC WŁAŚCIWE POŁOŻENIE.
- 3) ODKRECIC WKRET 5 I MIĘDZY PROWADNIKIEM 3 A NOŻEM STAŁYM 4 USTAWIC ODLEGŁOŚĆ 0,8 MM.

4. REGULACJA WYSOKOŚCI DOCISKACZA (AMS-206C)

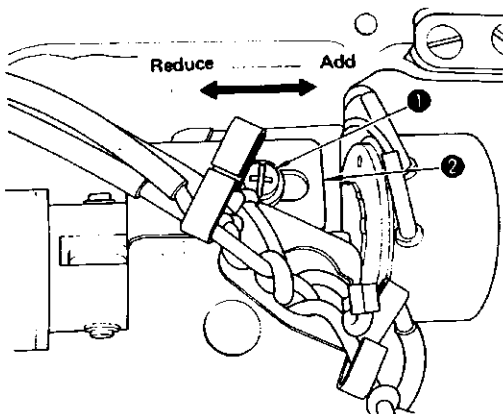


JUKI
AMS



- 1) SPRAWDZIC CZY IGLA UMIEJSCOWIONA JEST W ŚRODKU OTWORU W DOCISKACZU 1.
- 2) UPEWNIĆ SIĘ CZY DIODA BŁĘDU 2 JEST NA "OFF" (WYLACZONA), PRZESUNĄC W GÓRĘ PRZELACZNIK NAWLEKANIA NITKI 4 (ZNAJDUJĄCY SIĘ NA PANELU OPERACYJNYM) NA, ABY RAMKA I DOCISKACZ ZNALEZŁY SIĘ NA DOŁE. OBRACAJĄC KOŁO PASOWE DOPROWADZIC IGLĘ DO JEJ NAJNIŻSZEGO POŁOŻENIA. ODKRECIC WKRET 3 I USTAWIC ODLEGŁOŚĆ 0,5 MM MIĘDZY SPODEM DOCISKACZA A MATERIAŁEM.
(UWAGA) NIE WCISKAC PRZELACZNIKA STARTU.
- 3) PO USTAWIENIU PRZELACZYĆ PRZELACZNIK NAWLEKANIA NITKI 4 W DOŁ I OBRACAĆ KOŁO PASOWE AZ IGIELNICA ZNAJDZIE SIĘ W JEJ NAJWYŻSZYM POŁOŻENIU.

5. REGULACJA WYSOKOŚCI RAMKI

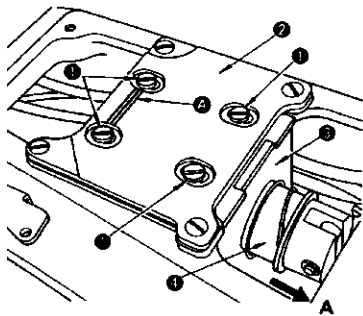


- ODKRECIC NAKRETKE 1, PRZESUNĄC PŁYTKĘ 2 NASTAWCZĄ DOCISKACZA W KIERUNKU JAK POKAZUJE STRZĄŁKA I USTAWIC WYSOKOŚĆ. OBRACAJĄC PŁYTKĘ W LEWÓ ZMNIĘJSZĄ SIĘ WYSOKOŚĆ, W PRAWO ZWIĘKSZĄ.

6. REGULACJA DLA GRUBYCH TKANIN

MATERIAL O WIEKSZEJ GRUBOSCI NIZ 6 MM JEST ZBYT GRUBY, ABY PLYTKA TRANSPORTUJACA MOGLA GO UTRZYMAC.

PRZY SZYCIU TAK GRUBYCH TKANIN DOKONAC NASTĘPUJACEJ REGULACJI.

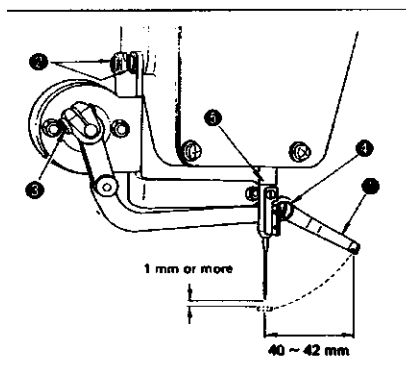


W STANDARDZIE ELEKTROMAGNES 3 PLYTKI TRANSPORTUJACEJ ZAMOCOWANY JEST W PRZECIWNYM KIERUNKU DO STRZALKI A. PRZY SZYCIU O GRUBOSCI WIEKSZEJ NIZ 6 MM ODKRECIĆ WKRET 1 I ELEKTROMAGNES PRZESUNAC W KIERUNKU STRZALKI A. ELEKTROMAGNES PLYTKI TRANSPORTUJACEJ ZAMOCOWAC TAK, ABY SRODEK WKRETU BYL NA TYM SAMYM POZIOMIE CO OZNACZENIE A NA PLYTCE 2 MOCUJACEJ ELEKTROMAGNES. ZAMOCOWAC ELEKTROMAGNES PLYTKI TRANSPORTUJACEJ.

(UWAGA) JEZELI TRZPIEN 4 PRACUJE ELEKTROMAGNESIE PLYTKI TRANSPORTUJACEJ ZBYT SZTYWNO, TO DOKRECIENIE WKRETOW 1 MOZE SPOWODOWAC NIEDOKLADNOSC SZYTEGO WZORU W WYNIKU NIEDOSTATECZNEGO DOCISKU RAMKI DOCISKOWEJ. ABY PROBLEM TEN NIE POJAWIL SIE, UWAZNIE DOKRECAC WKRETY Z UWAGA.

7. REGULACJA ZABIERAKA NICI

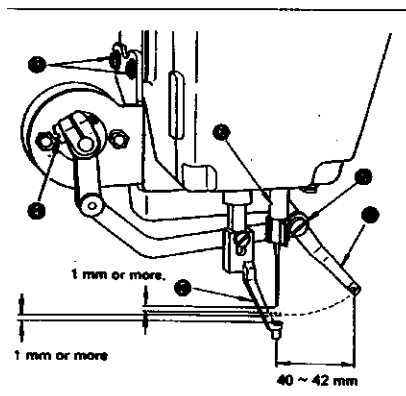
* AMS-205C



KIEDY ZABIERAK 1 PRZECHODZI POD CZUBKIEM IGLY, ODLEGLOSC MIEDZY ZABIERAKIEM A IGLA POWINNA WYNSIC 1 MM LUB WIECEJ. KIEDY ZABIERAK WRACA DO SWOJEGO POCZATKOWEGO POLOZENIA, TO ODLEGLOSC MIEDZY JEGO KONCOWKA A IGLA POWINNA WYNSIC OD 40 DO 42 MM. POLOZENIE ZABIERAKA USTAWIC WKRETAMI NASTAWCZYMI 2 I 3.

(UWAGA) W CZASIE REGULACJI POLOZENIA ZABIERAKA UPEWNIC SIE CZY ZABIERAK 1 PRZECHODZI POD CZUBKIEM IGLY (W LINII PIONOWEJ), I CZY WKRET ZAWIASOWY 4 ZABIERAKA NIE STYKA SIE Z IGIELNICA 5.

* AMS-206C



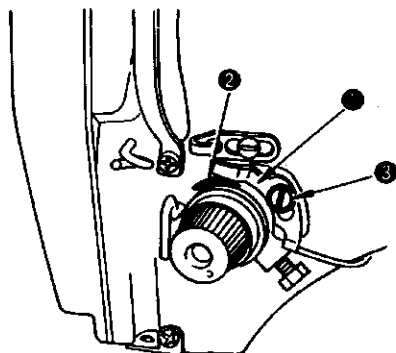
KIEDY DIODA BLEDU NIE SWIECI SIE, PRZELACZYĆ W GORE PRZELACZNIK NAWLEKANIA IGLY 4.

KIEDY ZABIERAK PRZECHODZI POD CZUBKIEM IGLY, ODLEGLOSC MIEDZY ZABIERAKIEM A IGLA ORAZ MIEDZY ZABIERAKIEM A DOCISKACZEM 2 POWINNA WYNSIC 1 MM LUB WIECEJ. KIEDY ZABIERAK WRACA DO SWOJEGO POCZATKOWEGO POLOZENIA, TO ODLEGLOSC MIEDZY JEGO KONCOWKA A IGLA POWINNA WYNSIC OD 40 DO 42 MM. POLOZENIE ZABIERAKA USTAWIC WKRETAMI NASTAWCZYMI 3 I 4.

(UWAGA) W CZASIE REGULACJI POLOZENIA ZABIERAKA UPEWNIC SIE CZY ZABIERAK 1 PRZECHODZI POD CZUBKIEM IGLY (W LINII PIONOWEJ), I CZY WKRET ZAWIASOWY 5 ZABIERAKA NIE STYKA SIE Z IGIELNICA 6.

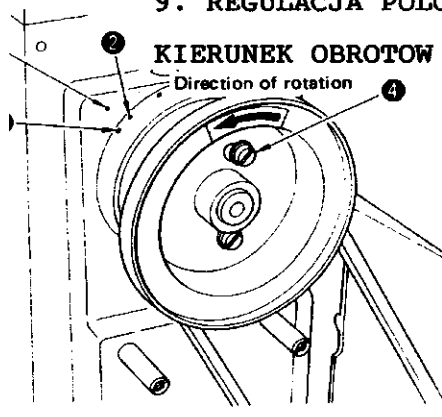
**PRZY MATERIALE GRUBSZYM NIŻ 3 MM ODLEGŁOŚĆ
MIEDZY DOCISAKACZEM A IGLĄ ZMNIESZY SIĘ.
W REZULTACIE ZABIERAK NIE MOŻE
FUNKCJONOWAĆ. W TAKIEJ SYTUACJI
PRZELĄCZNIK ZABIERAK PRZELĄCZYĆ NA OFF.**

8. REGULACJA CZUJNIKA ZERWANEJ NITKI



- 1) USTWIC TAK, ABY TALERZYK CZUJNIKA 2 ZERWANIA NITKI ZAWSZE STYKAŁ SIĘ ZE SPRĘŻYNA PODCIĄGACZA NICI 2, KIEDY MASZYNA NIE JEST NAWLECZONA (LUZ SPRĘŻYNY: OK. 0,5 MM).
- 2) PO KAŻDEJ ZMIANIE SKOKU SPRĘŻYNY 2 SPRAWDZIC POŁOŻENIE TALERZYKA 1. REGULACJE PRZEPROWADZAMY PO ODKRECIENIU WKRETU 3.
- 3) TALERZYK CZUJNIKA NIE POWINIEN STYKAĆ SIĘ Z ZADNYMI NNymi METALOWYMI CZĘŚCIAMI MASZYNY Z WYJĄTKIEM SPRĘŻYNY PODCIĄGACZA NICI.

9. REGULACJA POŁOŻENIA IGLY W GORZE

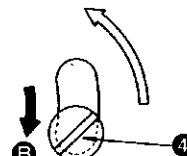
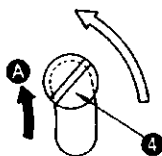


KIERUNEK OBROTOW

KIERUNEK OBROTOW

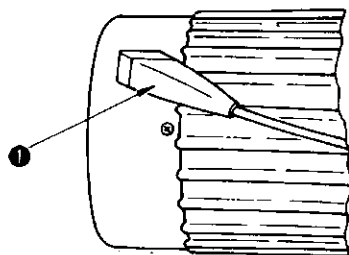
ZATRZYMUJE SIĘ PRZY DOLNYM PUNKCIE NA KOLE PASOWYM.

ZATRZYMUJE SIĘ PRZY GORNYM PUNKCIE NA KOLE PASOWYM.



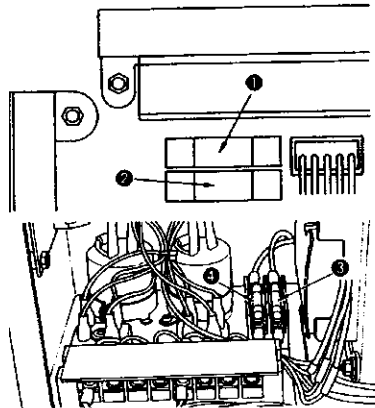
- 1) PUNKT 1 NA RAMIENIU MASZYNY POWINIEN ZATRZYMAĆ SIĘ MIĘDZY GORNYM A DOLNYM PUNKTEM NA KOLE PASOWYM.
 - 2) JEZELI WKRET NASTAWCZY 4 ODKRECI MY I PRZESUNIEMY GO W KIERUNKU JAK POKAZUJE STRZAŁKA A, MASZYNA ZATRZYMA SIĘ PRZY DOLNYM PUNKCIE 3. JEZELI PRZESUNIEMY W KIERUNKU JAK POKAZUJE STRZAŁKA B, MASZYNA ZATRZYMA SIĘ PRZY PUNKCIE 2.
- (UWAGA) 1) ZWYKLE REGULACJA NIE JEST POTRZEBNA. JEDNAKŻE, JEZELI BĘDZIE SIĘ PRZEPROWADZAŁO REGULACJE POZYCJONOWANIA, TO NALEŻY SPRAWDZIC NOWY PUNKT ZATRZYMANIA MASZYNY.
- 2) JEZELI MASZYNA ZATRZYMA SIĘ PRZED OSIĄGNIĘCIEM DOLNEGO PUNKTU, TO W REZULTACIE MOŻE NIE ZADZIAŁAĆ ODCINANIE NICI, MOŻE NASTĄPIĆ PRZEPUSZCZANIE SCIEGU. JEZELI ZATRZYMA SIĘ NAD GORNYM PUNKTEM, WÓWCZAS ZABIERAK MOŻE UDERZĄĆ O IGLĘ. POZYCJONOWANIE USTAWIĆ WŁAŚCIWIE.

10. ZMIANA OBROTOW MASZYNY



- 1) WYLĄCZYĆ ZASILANIE.
- 2) WTYCZKĘ 1 WYCIĄGNĄĆ Z SILNIKA (PO PRZECIWNEJ STRONIE KOŁA PASOWEGO).
- 3) WTYCZKĘ OBROCIC O 180° I PODŁĄCZYĆ JĄ DOPYCHAJĄC DO KONCA.

11. WYMIANA BEZPIECZNIKOW



MASZYNA WYPOSAZONA JEST W CZTERY BEZPIECZNIKI

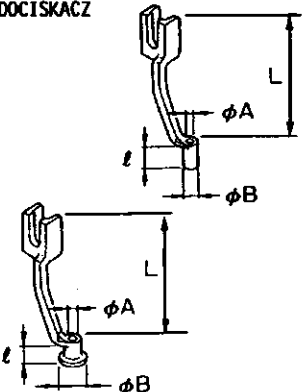
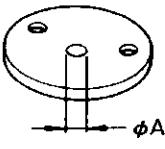
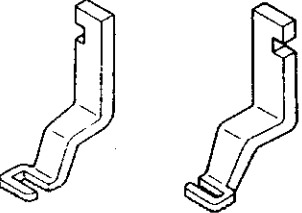

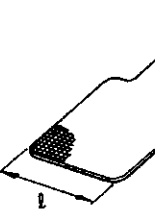
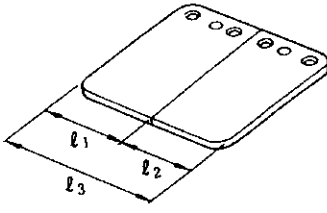
- 1 ZASILANIE PLYTY GLOWNEJ A (PLYTA F1)
3A BEZPIECZNIK TOPIKOWY
- 2 ZASILANIE PLYTY GLOWNEJ B (PLYTA F2)
1A BEZPIECZNIK TOPIKOWY
- 3 ZASILANIE ELEKTROMAGNESU (ZASILANIE F1)
7AT BEZPIECZNIK ZWLOCZNY
- 4 ZASILANIE ELEKTROMAGNESU (ZASILANIE F2)
7AT BEZPIECZNIK ZWLOCZNY

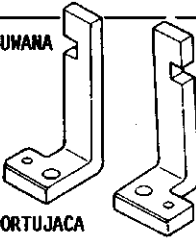
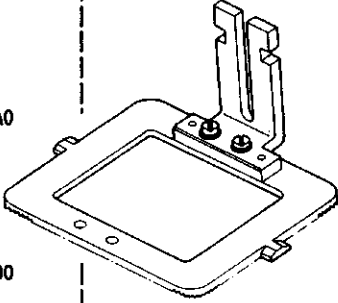
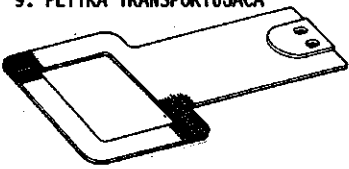
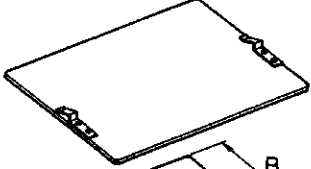
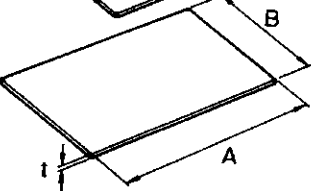
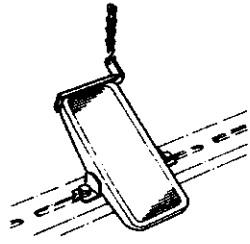
(UWAGA) PRZY WYMIANIE SPALONEGO BEZPIECZNIKA
WYLACZYC ZASILANIE, OTWORZYC POKRYWE
SKRZYNKI STERUJACEJ I WYMIENIC NA
ODPOWIEDNI BEZPIECZNIK.

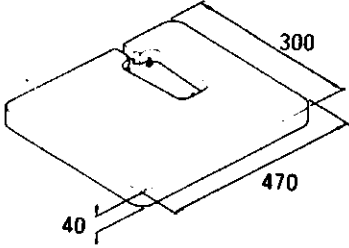
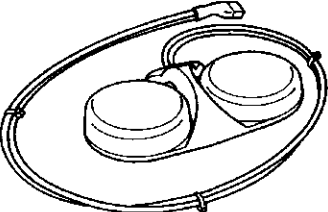
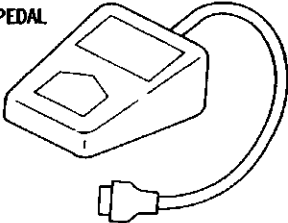
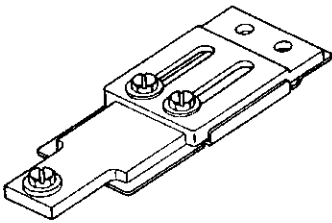
* WZORY RYGLI

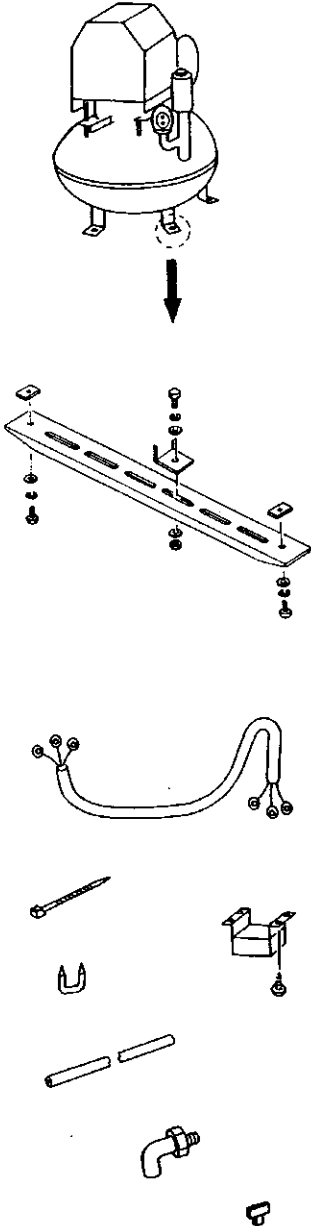
NO.	RODZAJ RYGLI PODSTAWOWYCH		
	NAZWA	WIELKOSC PRZY USTAWIENI SKALI NA 100%	WZORY SZYCIA
01	42 SCIEGI DUZY RYGIEL	SZEROKOSC DLUGOSC 16 X 2	
02	36 SCIEGOW DUZ RYGIEL	16 X 2	
03	26 SCIEGOW DUZ RYGIEL	16 X 2	
04	56 SCIEGOW DUZ RYGIEL	16 X 2	
05	36 SCIEGOW MAL RYGIEL	8 X 2	
06	28 SCIEGOW MAL RYGIEL	8 X 2	
07	21 SCIEGOW MAL RYGIEL	8 X 2	
08	28 SCIEGOW RYGIEL LINIOWY	14 X 2	
09	21 SCIEGOW RYGIEL LINIOWY	14 X 0	
10	36 SCIEGOW RYGIEL LINIOWY	16 X 0	
11	28 SCIEGOW RYGIEL DO DZIANI	8 X 2	
12	21 SCIEGOW RYGIEL DO DZIANIN	8 X 2	

V. OPCJE

NAZWA CZĘŚCI	TYP	NR KATALOGOWY	WYMIARY
<p>1. DOCISKACZ</p> 	<p>DOCISKACZ (A)</p> <p>DOCISKACZ (B)</p> <p>DOCISKACZ (D)</p> <p>DOCISKACZ (E)</p> <p>DOCISKACZ (G)</p> <p>DOCISKACZ (G)</p> <p>DOCISKACZ (C)</p>	<p>B1601 210 000</p> <p>B1601 210 00B</p> <p>B1601 210 00D</p> <p>B1601 210 00E</p> <p>B1601 210 00G</p> <p>B1601 220 00G</p> <p>B1601 210 00C</p>	<p>$\phi A \times \phi B \times 1 \times L$</p> <p>3,5 X 5,5 X 4 X 42,5</p> <p>$\phi A \times \phi B \times 1 \times L$</p> <p>3,5 X 5,5 X 6 X 40,5</p> <p>$\phi A \times \phi B \times 1 \times L$</p> <p>2,2 X 3,6 X 6 X 40,5</p> <p>$\phi A \times \phi B \times 1 \times L$</p> <p>1,6 X 2,6 X 6 X 40,5</p> <p>$\phi A \times \phi B \times 1 \times L$</p> <p>3 X 5 X 8 X 40,5</p> <p>$\phi A \times \phi B \times 1 \times L$</p> <p>2,7 X 4,1 X 5 X 29,5</p> <p>$\phi A \times \phi B \times 1 \times L$</p> <p>3,5 X 10 X 5 X 41,5</p>
<p>2. PROWADNIK IGŁY</p> 	<p>PROWADNIK IGŁY (B) DO ŚREDNIOGRUBYCH MATERIAŁÓW</p> <p>PROWADNIK IGŁY (C) DO DZIANIN</p> <p>PROWADNIK IGŁY (D) DO GRUBYCH TKANIN</p> <p>PROWADNIK IGŁY (F) DO GRUBYCH TKANIN</p> <p>PROWADNIK IGŁY (G) DO GRUBYCH TKANIN</p>	<p>B2426 210 00B</p> <p>B2426 210 00C</p> <p>B2426 210 00D</p> <p>B2426 210 00F</p> <p>B2426 210 00G</p>	<p>$\phi A = 2,0$</p> <p>$\phi A = 1,6$</p> <p>$\phi A = 2,4$</p> <p>$\phi A = 3,0$</p> <p>$\phi A = 3,0$</p>
<p>3. RAMKA DOCISKOWA</p> 	<p>RAMKA DOCISKOWA (PRAWA)</p> <p>RAMKA DOCISKOWA (LEWA)</p> <p>RAMKA DOCISKOWA (PRAWA) DO MAŁEGO RYGŁA</p> <p>RAMKA DOCISKOWA (LEWA) DO MAŁEGO RYGŁA</p> <p>RAMKA DOCISKOWA (PRAWA) DO DZIANIN</p> <p>RAMKA DOCISKOWA (LEWA) DO DZIANIN</p>	<p>B2551 205 000</p> <p>B2552 205 000</p> <p>B2551 205 B00</p> <p>B2552 205 B00</p> <p>B2551 205 C00</p> <p>B2552 205 C00</p>	
<p>4. PLYTKA TRANSPORTUJĄCA</p> 	<p>PLYTKA TRANSPORTUJĄCA</p> <p>PLYTKA TRANSPORTUJĄCA DO MAŁYCH RYGŁÓW</p> <p>PLYTKA TRANSPORTUJĄCA DO RYGLOWANIA NA DZIANINACH</p>	<p>B2556 205 000</p> <p>B2556 205 B00</p> <p>B2556 205 C00</p>	
<p>5. PLYTKA TRANSPORTUJĄCA (NIE WYCIĘTA)</p>	<p>PLYTKA TRANSPORTUJĄCA GŁADKA</p> <p>PLYTKA TRANSPORTUJĄCA ZE WZOREM</p>	<p>B2556 206 0X0</p> <p>B2556 206 0Y0</p>	<p>l - 104</p> <p>L - 105</p> 
<p>6. RAMKA (NIE WYCIĘTA)</p> 	<p>RAMKA NIE WYCIĘTA</p> <p>RAMKA NIE WYCIĘTA ZE WZOREM</p> <p>RAMKA NIE WYCIĘTA (PRAWA) GŁADKA</p> <p>RAMKA NIE WYCIĘTA (PRAWA) ZE WZOREM</p> <p>RAMKA NIE WYCIĘTA (LEWA) GŁADKA</p> <p>RAMKA NIE WYCIĘTA (LEWA) ZE WZOREM</p>	<p>B2553 206 0X0</p> <p>B2553 206 0Y0</p> <p>B2572 206 0X0</p> <p>B2572 206 0Y0</p> <p>B2573 206 0X0</p> <p>B2573 206 0Y0</p>	<p>l₃ = 94</p> <p>l₃ = 94</p> <p>l₁ = 50,5</p> <p>l₁ = 50,5</p> <p>l₂ = 43,5</p> <p>l₂ = 43,5</p>

NAZWA CZĘŚCI	TYP	NR KATALOGOWY	WYMIARY
7. PLYTKA PRZESUWANA 	PRAWA PLYTKA PRZESUWNA LEWA PLYTKA PRZESUWNA	B2570 206 0A0 B2571 206 0A0	
8. RAMKA TRANSPORTUJĄCA 	KOMPLET RAMKI PRZESUWANEJ	B2551 206 0A0	
9. PLYTKA TRANSPORTUJĄCA 	PLYTKA TRANSPORTUJĄCA	B2556 206 000	
10. PLASTYKOWA PLYTKA NIE WYCIĘTA 	DUŻA PLASTYKOWA RAMKA (KOMPLET)	B2557 206 0A0	
	MATERIAL NA RAMKE (A) MATERIAL NA RAMKE (B)	B2587 210 000 B2588 210 000	A X B X t 210 X 150 X 1 A X B X t 210 X 150 X 1,5
11. PEDAL 	PEDAL	BB151 206 0AA	

NAZWA CZĘŚCI	TYP	NR KATALOGOWY	WYMIARY
<p>12. PLYTA MOCUJACA PEDAL</p> 	PLYTA MOCUJACA PEDAL	M1007 511 0A0	
<p>13. PEDAL</p> 	PEDAL (PRZELACZNIK A,	M8590 510 0A0	
<p>14. PEDAL</p> 	PEDAL (PRZELACZNIK, KOMPLET)	M8560 511 0A0	
<p>15. POMOCNICZA PLYTKA TRANSPORTUJACA</p> 	POMOCNICZA PLYTKA	B2564 210 0A0	<p>STOSOWANA Z PLYTKA TRANSPORTU ROZNYCH PODKLAS LK</p>

NAZWA CZĘŚCI	TYP	NR KATALOGOWY	WYMIARY
<p data-bbox="186 247 553 275">16. KOMPRESOR MONTOWANY NA MASZYNIĘ</p> 	<p data-bbox="581 247 740 275">KOMPRESOR Cu-01</p>		

VI. PROBLEMY I SRODKI ZARADCZE

PROBLEMY	OBJAWY ZLEJ PRACY	SRODKI ZARADCZE
1. NITKA WYSLIZGUJE SIE Z USZKA IGLY NA PO-CZATKU SZYCIA	<ol style="list-style-type: none"> 1) PRZEPUSZCZANIE SCIEGU NA POZCATKU SZYCIA. 2) PO ODCIECIU NITKA POZOSTAJACA W IGLIE JEST ZBYT KROTKA. 3) ZBYT KROTKA NITKA W SZPULCE. 4) NIEWLASCIA SYNCHRONIZACJA TRANSPORTU. 	<ul style="list-style-type: none"> • USTAWIC ODLEGLOSC MIEDZY IGLA A CZUBKIEM CHWYTACZA NA 0,05 DO 1 MM. STR. 28 • ZMNIEJSZYC NAPREZENIE NICI NAPREZA-CZEM NR 1. STR. 10 • ZWIEKSZYC NAPREZENIE SPREZYNKI PODCIAGACZA NICI. STR. 11 • ZMNIEJSZYC NAPREZENIE NITKI W SZPULCE. STR. 10 • ZWIEKSZYC ODLEGLOSC MIEDZY PROWADNI-KIEM IGLY A NOZEM STALYM. STR. 29 • USTAWIC PRAWIDLOWO SYNCHRONIZACJE STR. 18
2. ZBYT CZESTE ZRYWANIE NITKI LUB ROZDWAJANIE SIE NITKI SYNTETYCZNEJ	<ol style="list-style-type: none"> 1) CHWYTACZ LUB Naped CHWYTACZA JEST PORYSOWANY. 2) PROWADNIK IGLY JEST PORYSOWANY. 3) IGLA UDERZA O DOCISKACZ. 4) SCINKI TKANINY ZNAJDUJA SIE W ROWKU BIEZNI CHWYTACZA. 5) ZBYT DUZE NAPREZENIE NITKI GORNEJ. 6) ZBYT DUZE NAPREZENIE SPREZYNY PODCIAGACZA NICI. 7) NITKA SYNTETYCZNA TOPI SIE WSKUTEK NAGRZANIA WYWOLANEGO TARCIEM. 	<ul style="list-style-type: none"> • USUNAC RYSY. • WYPOLEROWAC LUB ZMIENIC PROWADNIK • USTAWIC POLOZENIE DOCISKACZA. STR. 27 • WYJAC CHWYTACZ I USUNAC SCINKI. STR. 26 • ZMNIEJSZYC NAPREZENIE. STR. 10 • ZMNIEJSZYC NAPREZENIA. STR. 11 • ZASTOSOWAC OLEJ SILIKONOWY. STR. 8 • ZASTOSOWAC IGLA O INNYM WYMIARZE. STR. 8 • ZMNIEJSZYC PREDKOSC SZYCIA. STR. 11
3. CZESTE LAMANIE IGLY	<ol style="list-style-type: none"> 1) WYGIECIE IGLY. 2) IGLA UDZERZA O DOCISKACZ. 3) NIEWLASCIA SYNCHRONIZACJA TRANSPORTU. 4) IGLA JEST ZBYT CIENKA. 5) IGLA WYGINA SIE PRZY ZETKNIECIU Z NAPEDEM CHWYTACZA. 	<ul style="list-style-type: none"> • WYMIENIC IGLA. STR. 8 • USTAWIC POLOZENIE DOCISKACZA. STR. 27 • USTAWIC PRAWIDLOWO SYNCHRONIZACJE TRANSPORTU. STR. 18 • WYMIENIC NA IGLA ODPowiedNIA DO PRZESZYWANEGO MATERIALU. STR. 8 • POPRAWIC POLOZENIE IGLY WZGLEDEM CHWYTACZA. STR. 28
4. ODCINACZ NICI NIE ZADZIALAL	<ol style="list-style-type: none"> 1) NOZ STALY JEST TEPY. 2) ODLEGLOSC MIEDZY PROWADNIKIEM IGLY A NOZEM STALYM JEST ZBYT MALA. 3) NIEPRAWIDLOWE POLOZENIE NOZA RUCHOMEGO. 4) PRZEPUSZCZENIE OSTATNIEGO SCIEGU. 	<ul style="list-style-type: none"> • WYMIENIC NOZ STALY. STR. 29 • POPRAWIC ODLEGLOSC. STR. 29 • POPRAWIC POLOZENIE NOZA RUCHOMEGO. STR. 29 • POPRAWIC SYNCHRONIZACJE IGLY WZGLE-DEM CHWYTACZA. STR. 28
5. CZESTE PRZEPUSZCZANIE SCIEGOW	<ol style="list-style-type: none"> 1) SYNCHRONIZACJA IGLY WZGLEDEM CHWYTACZA NIE JEST WLASCIAWA. 2) ODLEGLOSC MIEDZY IGLA A CHWYTACZEM JEST ZBYT DUZA. 3) WYGIETA IGLA. 4) SYNCHRONIZACJA TRNASPORTU NIE JEST PRAWIDLOWA. 5) IGLA WYGINA SIE PRZY ZETKNIECIU Z NAPEDEM CHWYTACZA. 6) WYKOSC DOCISKACZA NIE JEST PRAWIDLOWA. 	<ul style="list-style-type: none"> • POPRAWIC SYNCHRONIZACJE IGLY WZGLE-DEM CHWYTACZA. STR. 28 • POPRAWIC POLOZENIE CHWYTACZA WZGLE-DEM IGLY. STR. 28 • WYMIENIC IGLA. STR. 8 • POPRAWIC SYNCHRONIZACJE TRANSPORTU. STR. 18 • POPRAWIC POLOZENIE NapedU CHWYTACZA. STR. 28 • POPRAWIC WYSKOSC DOCISKACZA. STR. 27

PROBLEMY	OBJAWY ZLEJ PRACY	SRODKI ZARADZE
6. LUZNY SCIEG	1) NAPREZENIE NITKI GORNEJ JEST ZBYT MALE. 2) NAPREZACZ NR 2 JEST ZWOLNIONY. 3) SYNCHRONIZACJA TRANSPORTU JEST NIEPRAWIDLOWA.	<ul style="list-style-type: none"> • ZWIEKSZYC NAPREZENIE NITKI. STR. 10 • PRAWIDLOWO USTAWIC TALERZYKI NAPREZACZA NR 2. STR. 10 • POPRAWIC SYNCHRONIZACJE. STR. 18
7. ZRYWANIE NITKI W CZASIE ODCINANIA	1) NIEPRAWIDLOWE POLOZENIE NOZA RUCHOMEGO.	• POPRAWIC POLOZENIE NOZA RUCHOMEGO. STR. 29
8. MATERIAL NIE ZNAJDUJE SIE W PRAWIDLOWYM POLOZENIU	1) NIEPRAWIDLOWE TRZYMANIE MATERIALU PRZEZ RAMKE.	<ul style="list-style-type: none"> • ZASTOSOWAC SZORSTKI MATERIAL (PAPIER SCIERNY) • ZASTOSOWAC METALOWA RAMKE ZAPOBIEGAJACA WYSLIZGIWANIU SIE TKANINY Z NIEJSCA SZYCIA.